



西安新产品主副驾工装托盘制作方案

2023.02.03

光华荣昌汽车部件有限公司

一、方案概述

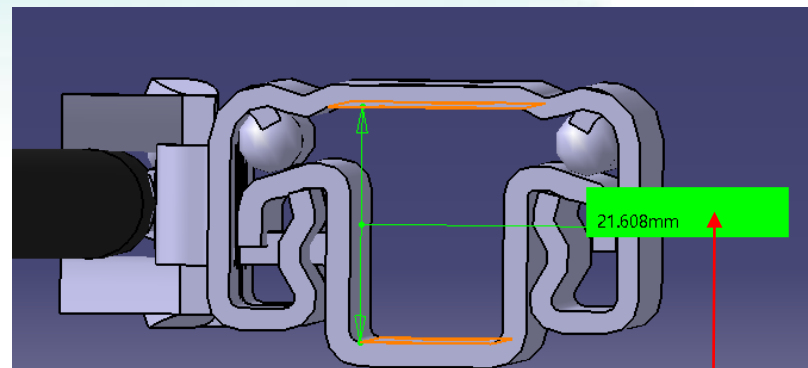
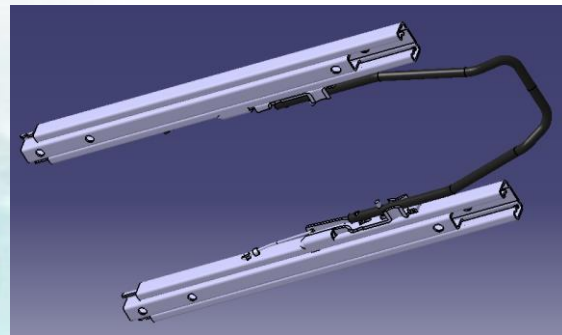
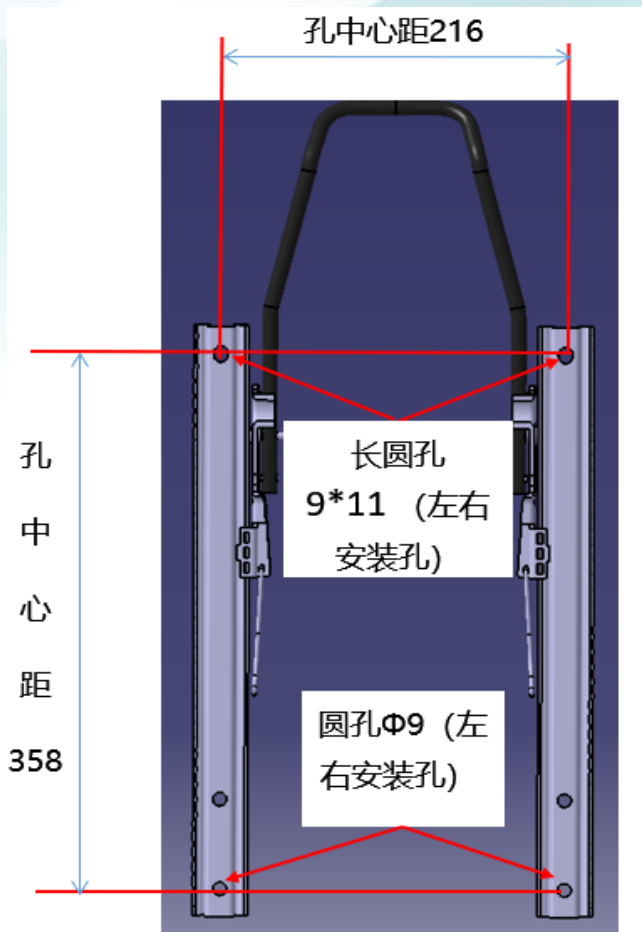
1.背景：目前西安工厂无X5000S/L6000主副座椅及M5000S副驾生产所配套的工装托盘，现有托盘定位不匹配；现需进行工装托盘的投入制作，以保证座椅在总装线顺利生产；

2.方案介绍：依据西安工厂产线现状，需对现有工装托盘进行改造，同样采用定位销结构对新产品主副座椅底部滑轨/底支架安装孔定位。定位相对位置变化，定位相关尺寸及要求见后续介绍。同时对工装托盘改造的报价和周期有如下预估：

工装托盘单个费用0.6万元，托盘数量共26个，共需改造费用15.6万元；改造周期40-50天。

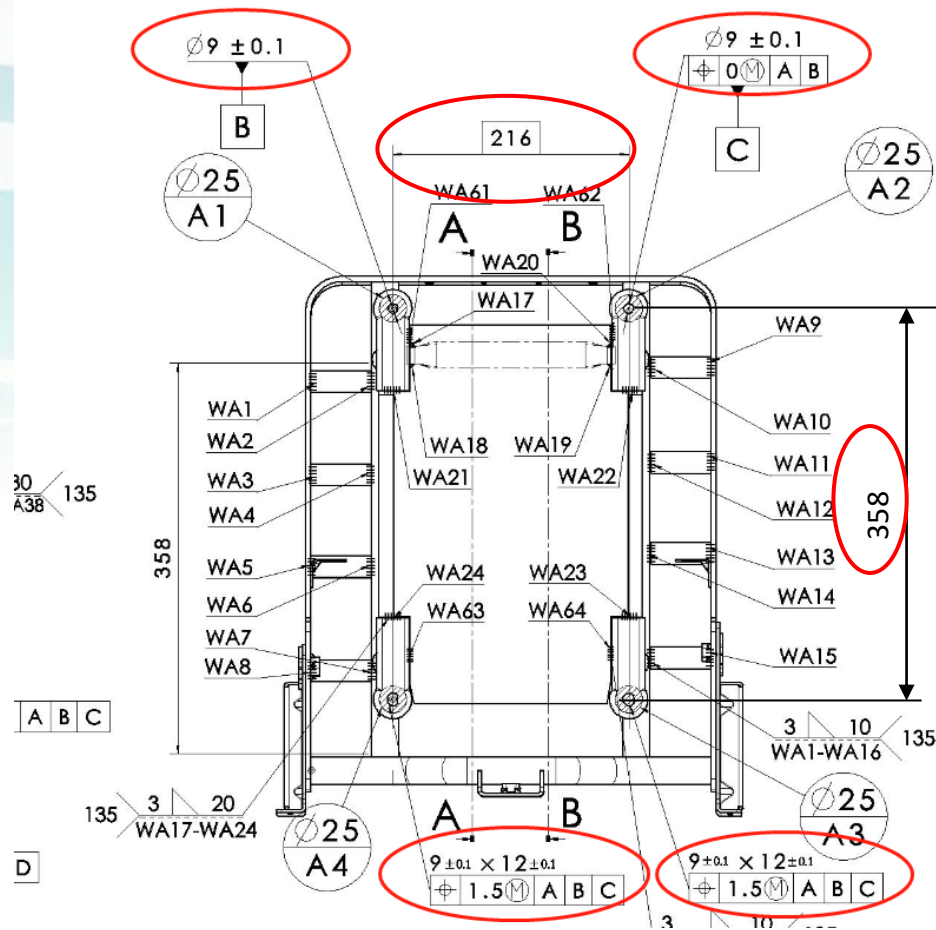
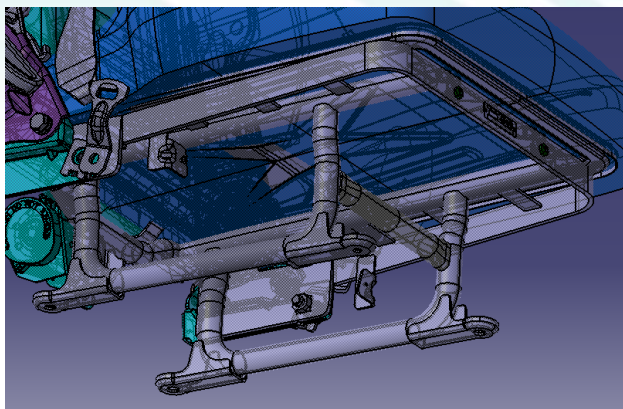
二、座椅相关尺寸

X5000S/L6000主驾滑轨相关尺寸



二、座椅相关尺寸

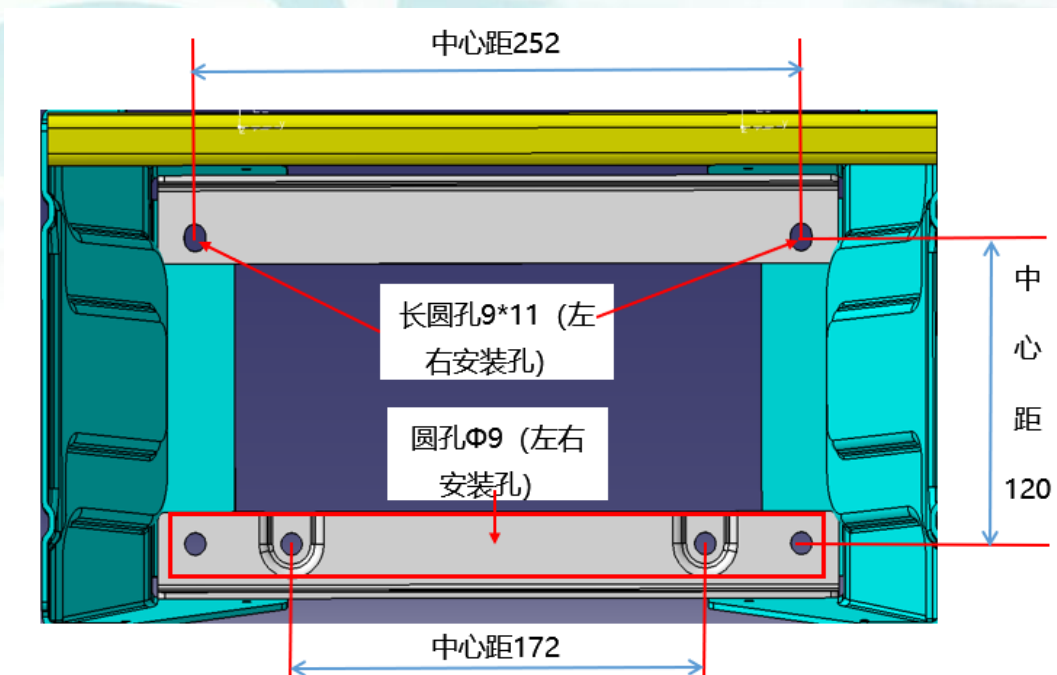
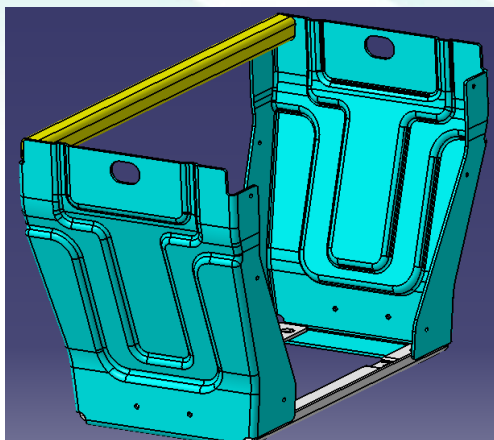
L6000副驾底支架相关尺寸



4个孔位均为安装孔

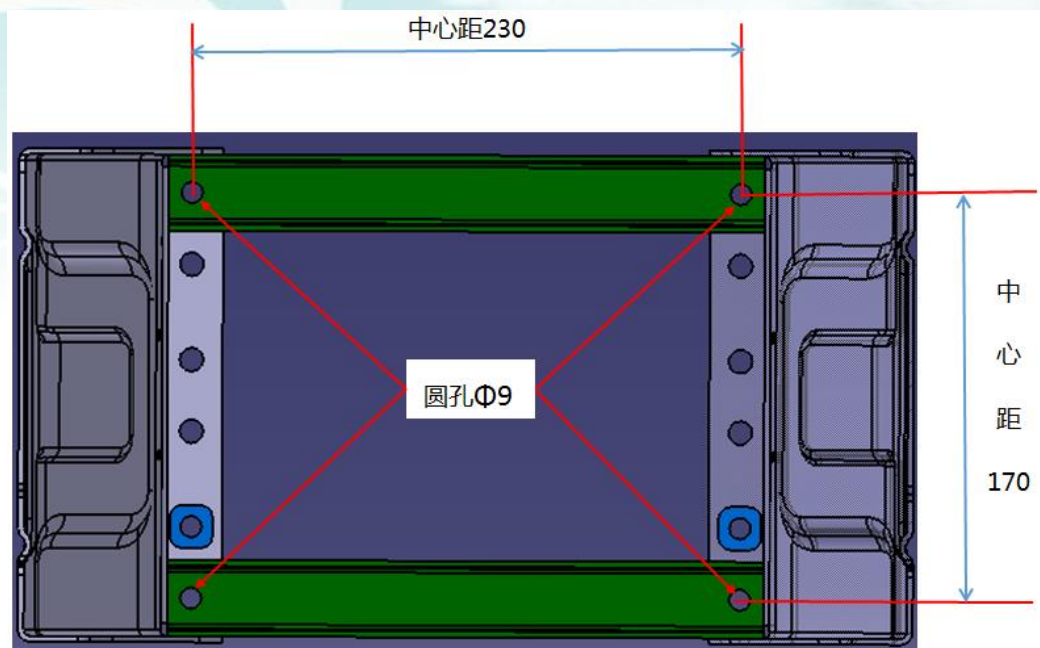
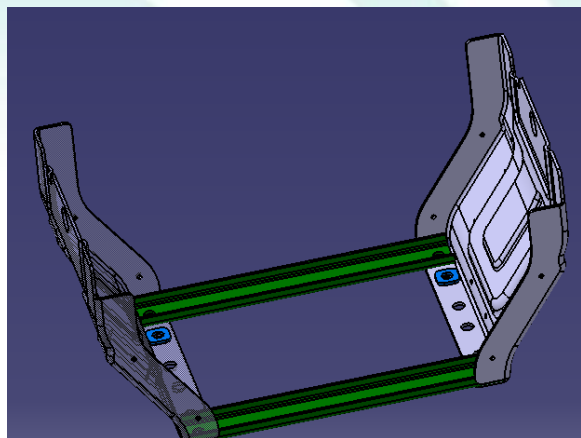
二、座椅相关尺寸

X5000S副驾底支架相关尺寸



二、座椅相关尺寸

M5000S副驾底支架相关尺寸



三、基本要求

1. 主副座椅均采用工装托盘上定位销对安装孔（见上述相关尺寸的图示标记）进行固定，保证座椅定位后无晃动脱开风险；
2. 需校核现有工装托盘与已生产座椅（数据可见附件）目前定位状态，以确定最优最简便的托盘定位改造方式，改造后，托盘需兼容原有座椅和新增主副驾的生产，各座椅间的生产互无影响；（注：1. 现有托盘有两种，如图1、2，托盘定位销大小不同，其他位置尺寸均一致；2. 托盘有两组定位，分别为序号1-4和序号5-8；3. 现有座椅在托盘上的定位尺寸如图3，与新增主副座椅定位尺寸不一致，改造时结合此差异和可能影响因素进行分析。）

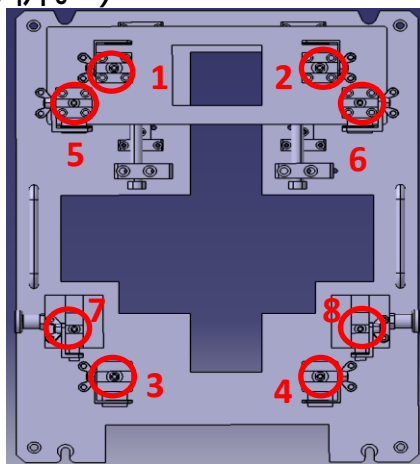
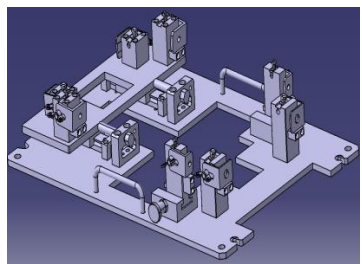


图1：现有工装托盘上板1（数量13个）

托盘上板1：
序号1、3定位销大小：均为 $\Phi 12$ ；
其它定位销大小：均为 $\Phi 8$ ；

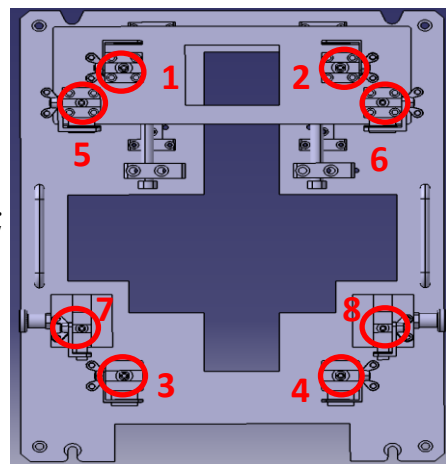


图2：现有工装托盘上板2（数量13个）

托盘上板2：
序号2、4定位销大小：均为 $\Phi 12$ ；
其它定位销大小：均为 $\Phi 8$ ；

三、基本要求

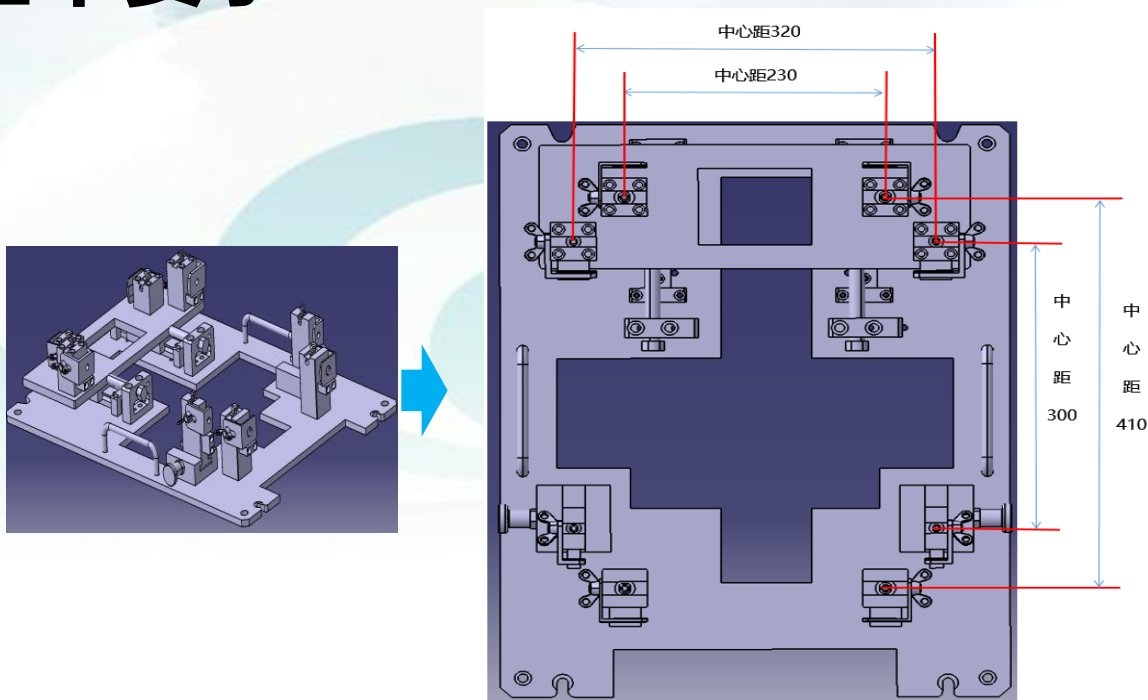



图3

3. 工装托盘使用过程中稳定可靠。定位销的强度要足够满足使用需求（如合金钢）；托盘其他位置优先考虑强度足够的铝合金材料以便减轻整体重量；
4. 改造后的托盘无使用性安全隐患（如锐边、毛刺等），座椅在托盘的装取过程操作方便。



谢谢