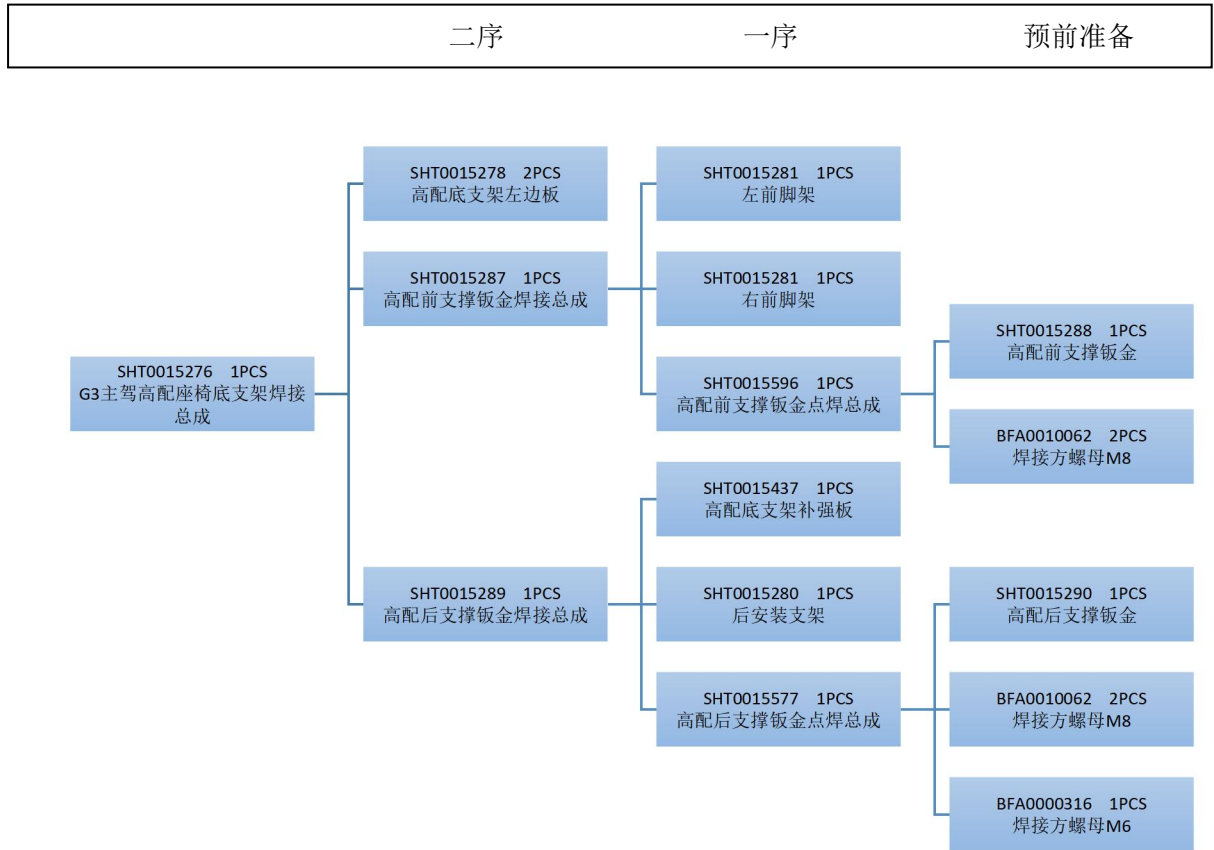


G3 主驾高配座椅底支架焊接总成-焊胎规划

工艺分序：



焊胎规划：

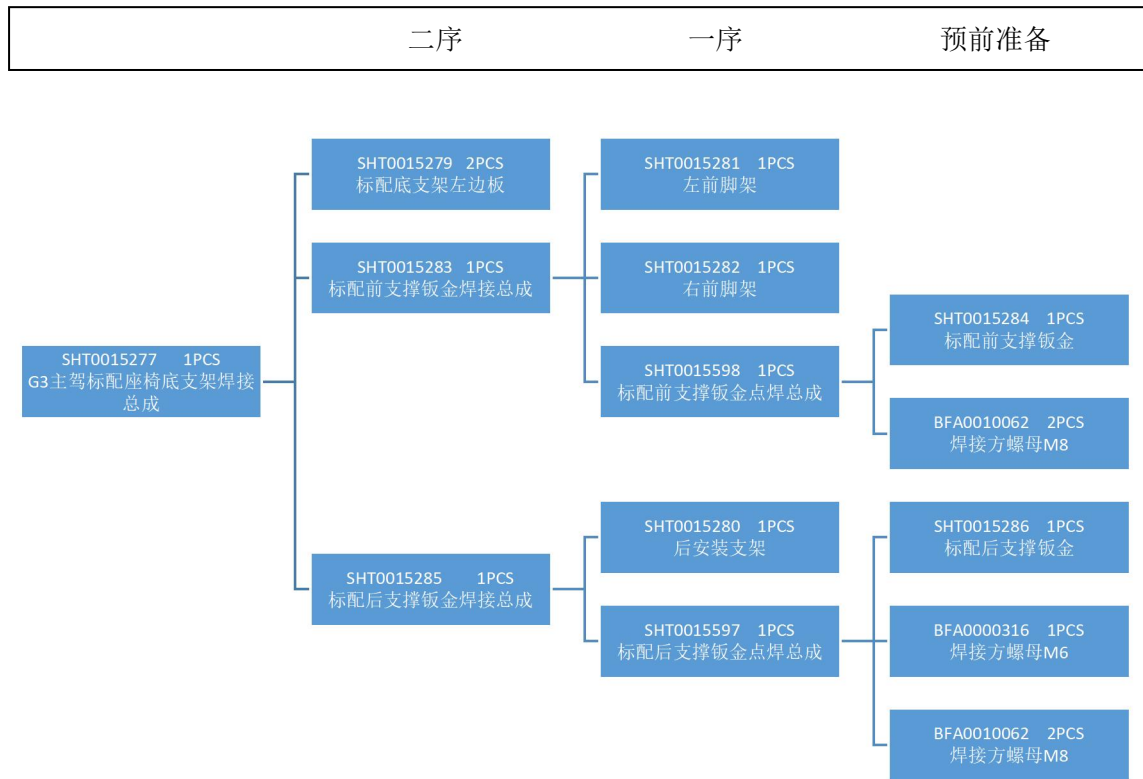
一序、二序在同一个基板上生产；翻转式焊胎

产能分析：

零 部 件 数 量	焊 道 数 量	焊道长度(mm)	焊接速度(m/min)	焊接时间(s)	空转行程(m)	空转时间(s) (翻转增加5s, 移动速度100m/s)	准备时间(s)	寻位时间(s)	节拍	日产能(8h)
10	37	940	0.5	94	1.2	0.72	6	74	349.44	70

G3 主驾标配座椅底支架焊接总成-焊胎规划

工艺分序：



焊胎规划：

一序、二序在同一个基板上生产；翻转式焊胎

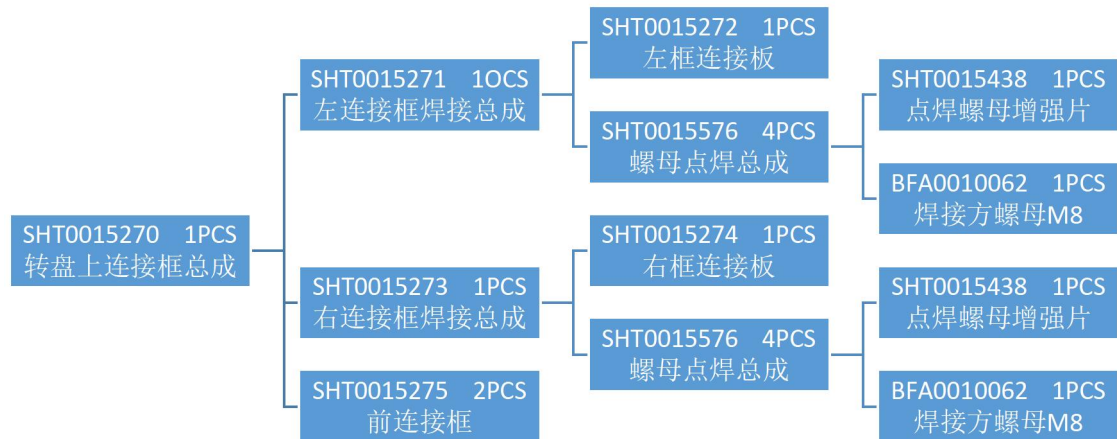
产能分析：

零 部 件 数 量	焊道 数量	焊道 长度 (m m)	焊接速度 (m/min)	焊接 时间 (s)	空转 行程 (m)	空转时间 (s) (翻 转 增 加 5s, 移动 速 度 100m/s)	准 备 时 间 (s)	寻 位 时 间 (s)	节 拍	日 产 能 (8h)
9	53	1100	0.5	110	1.2	0.72	6	106	445.44	55

转盘上连接框总成-焊胎规划

工艺分序：

二序	一序	预先准备
----	----	------



焊胎规划：

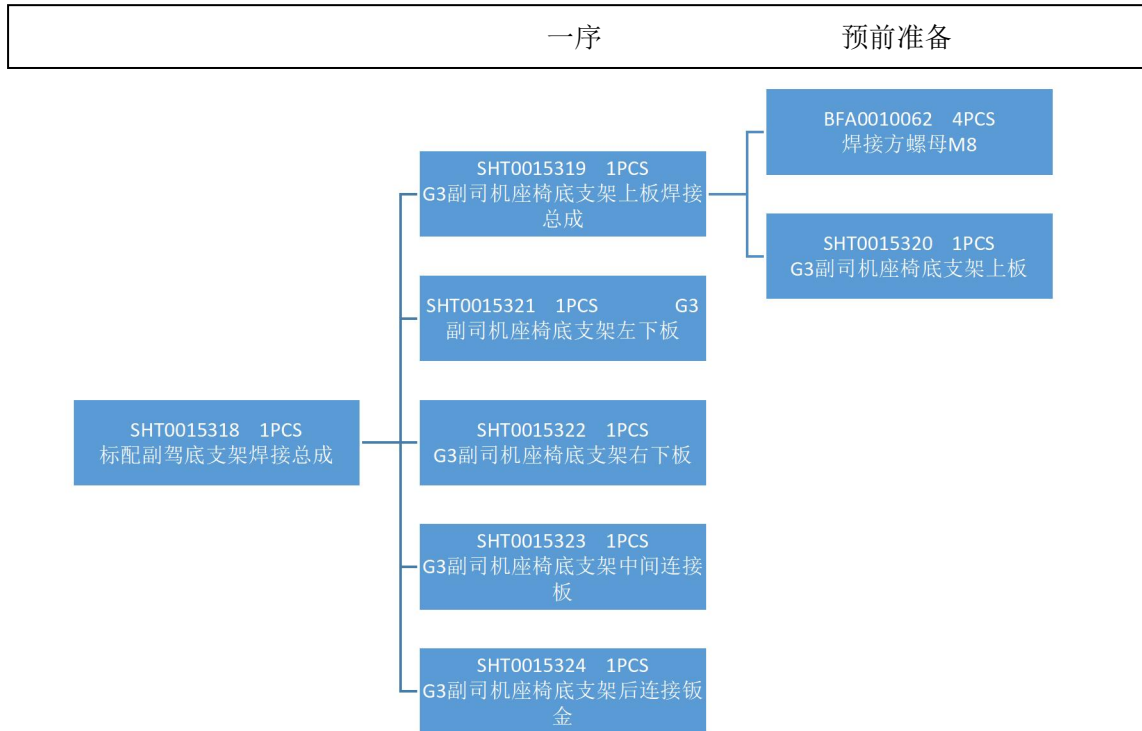
一序、二序在同一个基板上生产；翻转式焊胎

产能分析：

零 部 件 数 量	焊 道 数 量	焊道长度(mm)	焊接速度 (m/min)	焊 接 时 间 (s)	空 转 行 程 (m)	空转时间 (s) (翻 转 增 加 5s, 移动 速 度 100m/s)	准 备 时 间 (s)	寻 位 时 间 (s)	节 拍	日 产 能 (8h)
14	36	560	0.5	56	1.2	0.72	6	72	269.44	91

标配副驾底支架焊接总成-焊胎规划

工艺分序：



焊胎规划：

不翻转式焊胎（要翻转支架）

产能分析：

零 部 件 数 量	焊 道 数 量	焊 道 长 度(mm)	焊 接 速 度 (m/min)	焊 接 时 间 (s)	空 转 行 程 (m)	空 转 时 间 (s) (翻 转 增 加 5s, 移 动 速 度 100m/s)	准 备 时 间 (s)	寻 位 时 间 (s)	节 拍	日 产 能 (8h)
5	40	800	0.5	80	1.2	0.72	6	80	333.44	74