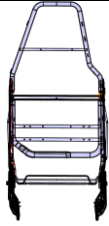
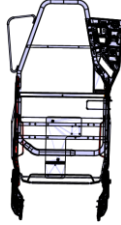
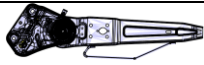

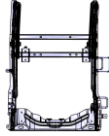
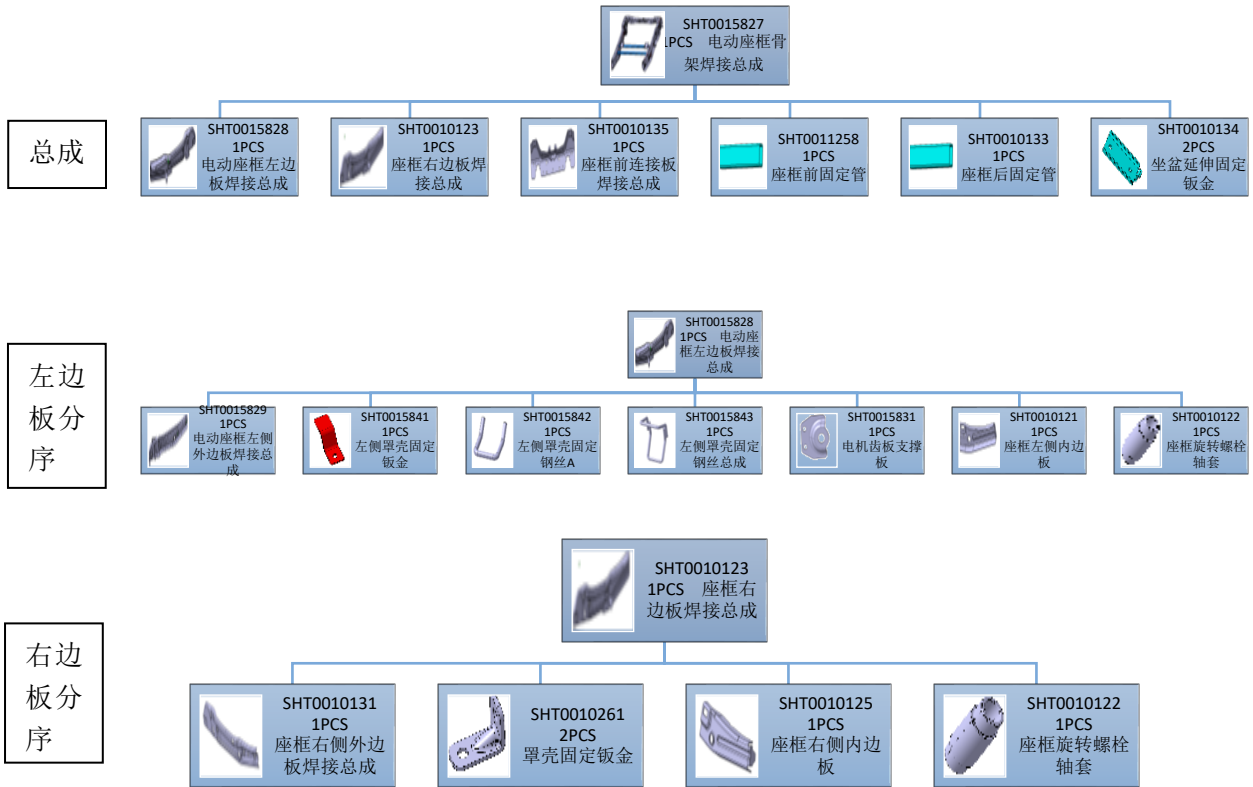


### G3 电动座椅焊接夹具开发明细

序号	焊接夹具编号	焊接夹具名称	零件号	零件名	图示	是否采用PLC 电控	焊胎是否翻转
1	G3-SHT0015785-J-01	G3 电动靠背焊接总成一序焊胎	SHT0015785	G3 电动靠背焊接总成		否	是
2	G3-SHT0015785-J-02	G3 电动靠背焊接总成焊胎	SHT0015785	G3 电动靠背焊接总成		否	是
3	G3-SHT0015792-J-01	电动靠背主边骨架焊接总成焊胎	SHT0015792	电动靠背主边骨架焊接总成		否	否
4	G3-SHT0015797-J-01	电动靠背副边骨架焊接总成焊胎	SHT0015797	电动靠背副边骨架焊接总成		否	否
5	G3-SHT0015827-J-01	座框焊接总成焊胎	SHT0015827	座框焊接总成		否	是
备注	1. 需要设计制作焊胎夹具 5 个。 2 不翻转焊胎也需要翻转架。						

# 电动座框骨架焊接总成-焊胎规划

工艺分序:



焊胎规划:

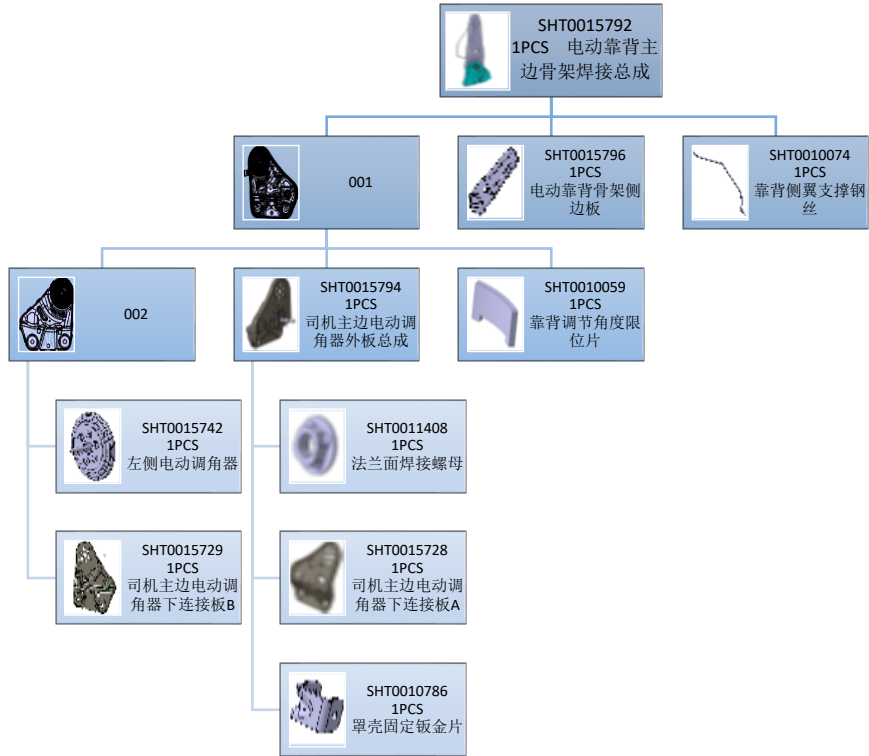
总成与分序在同一个基板上生产; 翻转式焊胎

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)
7	27	350	0.6	110.6	1.6	5.96	6	128	250.56	98
5	16	338								
7	21	418								

# 电动靠背主边骨架焊接总成-焊胎规划

工艺分序:



焊胎规划:

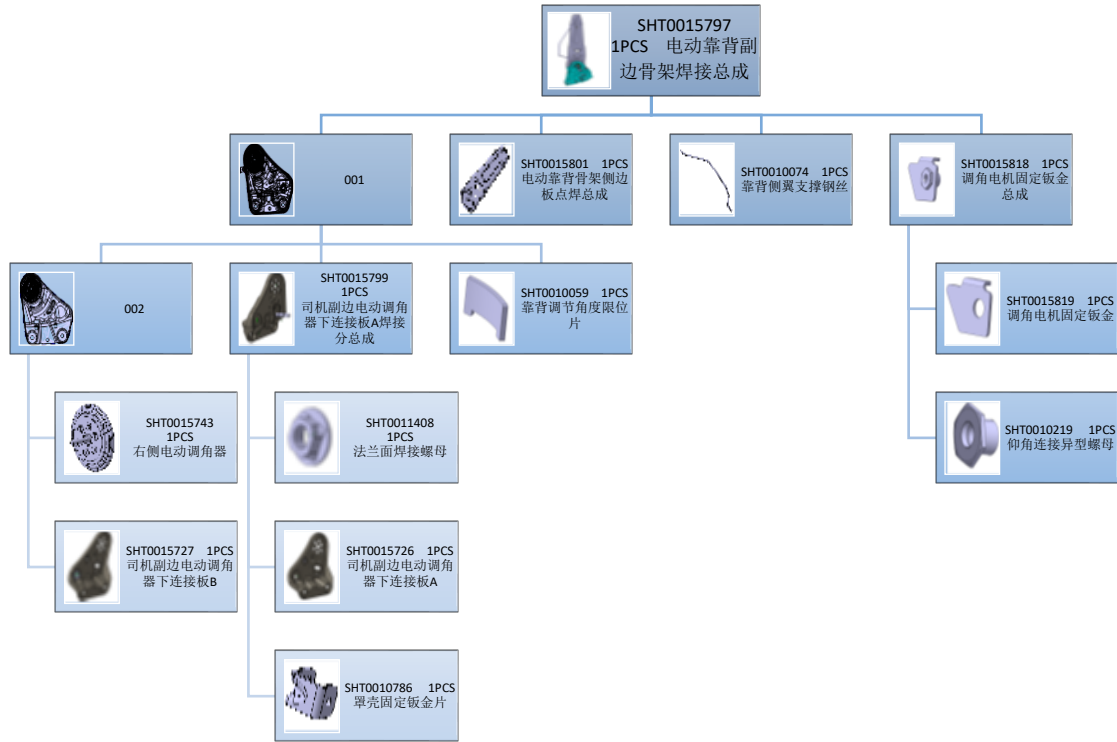
在同一个基板上生产, 先焊接图中 002 与 SHT0015794 组件, 再焊接图中 001、SHT0015792;  
不翻转式焊胎

产能分析:

零部件数量	焊道数量	焊道长度 (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)
10	26	477	0.6	47.7	2.4	6.44	6	52	112.14	167

# 电动靠背副边骨架焊接总成-焊胎规划

工艺分序:



焊胎规划:

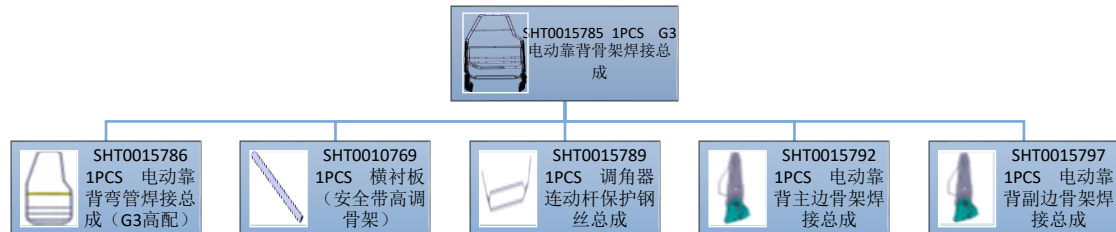
在同一个基板上生产,先焊接图中 002 与 SHT0015799 组件,再焊接图中 001、SHT0015797;  
不翻转式焊胎

产能分析:

零件数量	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)
13	31	544	0.6	54.4	2.4	6.44	6	62	128.84	150

## G3 电动靠背骨架焊接总成一序-焊胎规划

工艺分序：



焊胎规划：

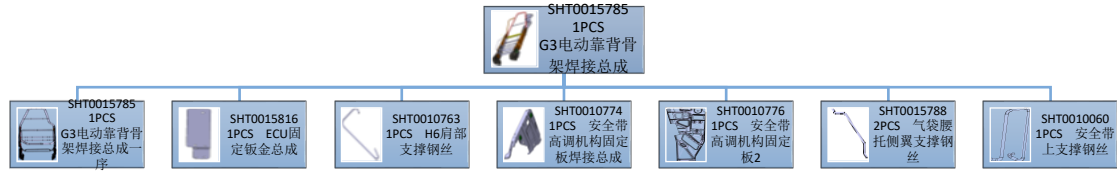
同 H6 工序，翻转式焊胎

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)
5	24	420	0.6	42	2.4	6.44	6	48	102.44	178

## G3 电动靠背骨架焊接总成-焊胎规划

工艺分序:



焊胎规划:

同 H6 工序，翻转式焊胎

产能分析:

零部件数量	焊道数量	焊道长度 (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)
10	33	665	0.6	66.5	2.4	6.44	6	66	144.94	136