



工作联系函



Of202401110001

基本信息			
申请人:	刘荣浩	岗位:	
日期:	2024/01/11 08:17:06	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	liuronghao@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	关于制作G3电动底座模块装配治具及购买工具的申请		
编码:	GZLXH-20240111-008	申请人:	刘荣浩
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	整椅总装工艺工程师	申请类型:	申请
内容说明:	<p>一、现状说明: 1、目前G3电动座椅底座模块下框分装、滑轨与连接框分装无专用治具, 装配过程无卡紧定位, 效率较低; 2、根据G3底座模块和整椅新增转盘、底支架、角度传感器、滑轨与电机连接新增作业内容, 考虑作业操作空间, 及关键点力矩控制方式, 需新增相关电动拧紧工具及定扭扳手。二、需求说明: 1、新增制作底座模块下框分装治具、滑轨与连接框分装治具各一个, 用于装配过程定位及便捷操作, 数据设计已完成; 2、新增二个分装台, 用于治具放置, 使用车间现有方管、钢板拼焊制作; 3、新增购买相关电动拧紧工具、定扭扳手, 用于新增作业点拧紧操作和力矩控制, 详见附件; 4、新增工具预计费用投入1200元, 治具+分装台预计费用投入3000元。</p>	审批人:	冯敬乾,梅小飞,葛雁宇,冯永江

审批记录					
序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘荣浩	发起		新建申请	2024/01/11 08:32:56
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/01/11 09:17:36
3	梅小飞	审批二		同意	2024/01/11 11:42:54
4	葛雁宇	审批三		同意	2024/01/11 13:32:54
5	冯永江	审批四		同意	2024/01/12 09:47:07

## G3电动座椅组装新增工具需求

区分	工序名称	使用工具	规格型号	关键控制点	控制手段
底座模块化组装	滑轨分装--滑轨与电机连接	手持电枪*1 定扭扳手*1	普通手持电枪, 扭矩可调, 最大输出扭矩20N.M	电机固定力矩、滑轨与电机支架固定力矩	手持电枪预紧 + 定扭扳手复紧
	滑轨与下框连接框固定	手持直柄弯头枪*1 定扭扳手*1	普通手持直柄弯头电枪, 最大输出扭矩45N.M	滑轨与下框连接框固定力矩	手持电枪预紧 + 定扭扳手复紧
	滑轨与转盘紧固	手持直柄弯头枪*1 定扭扳手*1	普通手持直柄弯头电枪, 最大输出扭矩45N.M	滑轨与转盘紧固力矩	手持电枪预紧 + 定扭扳手复紧
	角度传感器与绞架固定	手持直柄弯头枪*1 定扭扳手*1 开口式定扭扳手*1	普通手持直柄弯头电枪, 最大输出扭矩45N.M	1、角度传感器与绞架固定螺母紧固力矩 2、角度传感器调节螺母紧固力矩	手持电枪预紧 + 定扭扳手复紧
整椅组装线	底支架--连接梁--转盘连接固定	手持直柄弯头枪*2 定扭扳手*1	普通手持直柄弯头电枪, 最大输出扭矩45N.M	底支架--连接梁--转盘连接固定力矩	手持电枪预紧 + 定扭扳手复紧

## 工具需求汇总表

序号	工具名称	规格型号	数量	备注
1	普通型手持电枪	0-20N.m	1	0-20N.m可调
2	手持直柄弯头枪	0-45N.m	5	0-45N.m可调, 8/3方头
3	定扭扳手	27±3 N·m	4	1/2方头
4	定扭开口扳手	8-10N·m	1	M6螺母
5	内六角套筒	φ6	5	1/2方头
6	转接头	3/8转1/2	5	