

G3 正驾通用成品上线工装车技术要求

- 1、供货范围：G3 正驾通用成品工装车设计及制作，数量：2 个；
- 2、单个工装车放置座椅 6 个，单个座椅重量约 67kg；
- 3、工装车整体尺寸参考：2220*1500*1600mm，具体以整椅数模设计为准；
- 4、工装车主体使用 40*40*3mm 方管拼焊而成，保证强度；
- 5、方管所有拼焊位置进行满焊，焊接完成后需对焊道进行打磨处理，保证包面光滑；
- 6、工装车进行喷漆处理，喷漆前应对方管表面进行处理，保证面附着力；
- 7、工装车配置 6 寸定向轮两个，6 寸减震万向轮两个，承重满足座椅最大承载量要求；
- 8、工装车设置前后牵引装置，便于电瓶车牵引上线；
- 9、工装车设置叉车孔位，便于叉车倒运作业；
- 10、工装车设置堆叠装置，可以实现工装车堆叠放置；
- 11、具体工装车形式说明如下：
 - 工装车座椅放置形式为单层，分三列放置，单列两个座椅，如下图：



- 单列座椅放置设置座椅底座限位板，限制座椅左右位置，限位板为聚氨酯/尼龙耐磨材质，同时起到座椅底座漆面防护，如下图



- 工装车两侧及后侧与座椅接触位置设置软聚氨酯板防护，避免座椅直接接触方管，造成运输过程磕碰划伤，如下图



- 工装车前端设置可翻转式座椅限位挡杆，保证座椅输送过程不会发生前后窜动，如下图



档杆放倒状态



档杆立起阻挡座椅状