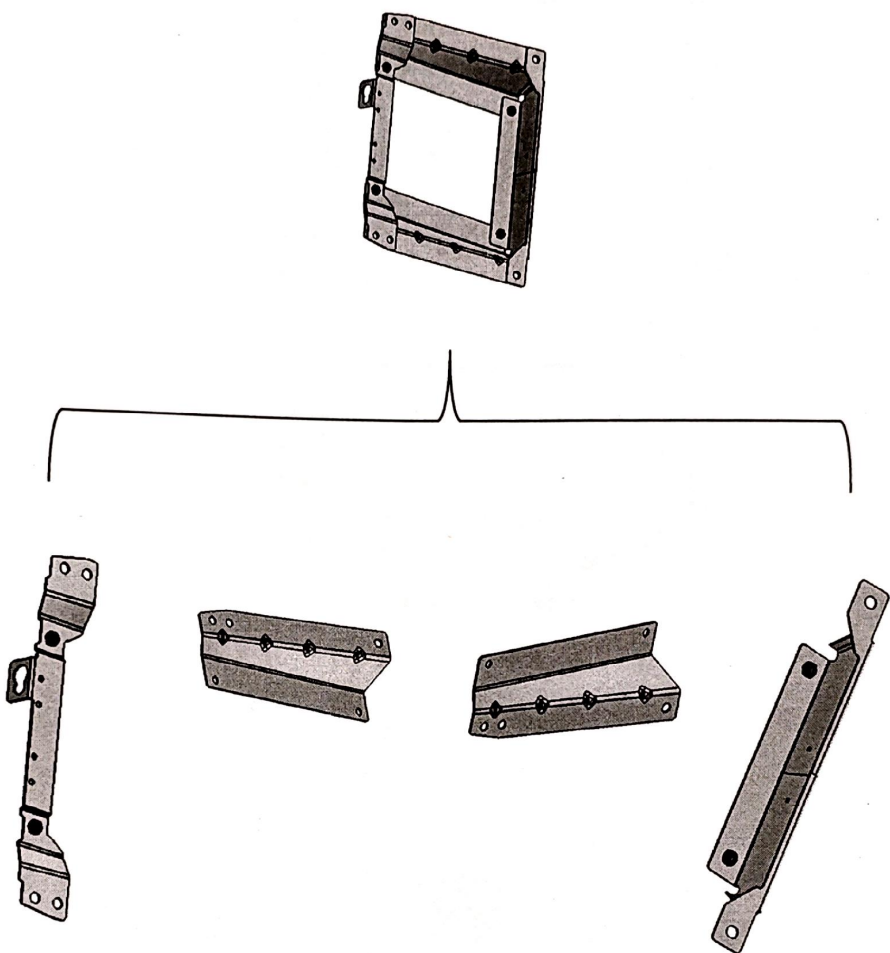


焊接流程图



张建伟  
设计  
2015.05.13

2015.5.13

焊接  
高永平

【夹具方案书】

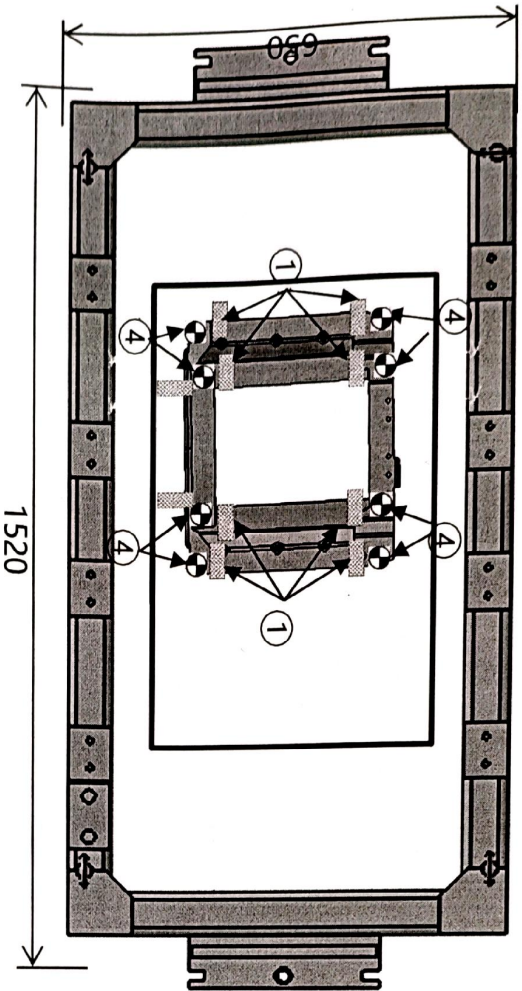
【夹具名称】

J6P底支架焊接总成夹具

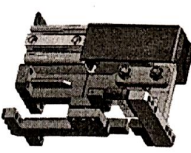

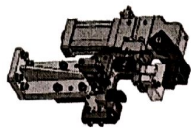
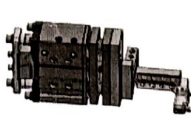
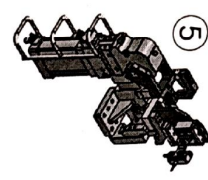
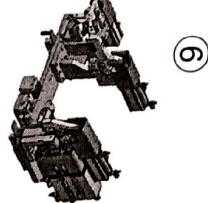
【图例说明】

-  压紧
-  导向
-  支撑
-  U型块
-  基准块

【本方案为初步方案，可根据实际情况调整】

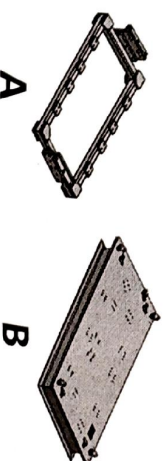


产能3.5万/年，300天，双班，10h/班  
需求工位节拍：500s  
工位节拍：100s

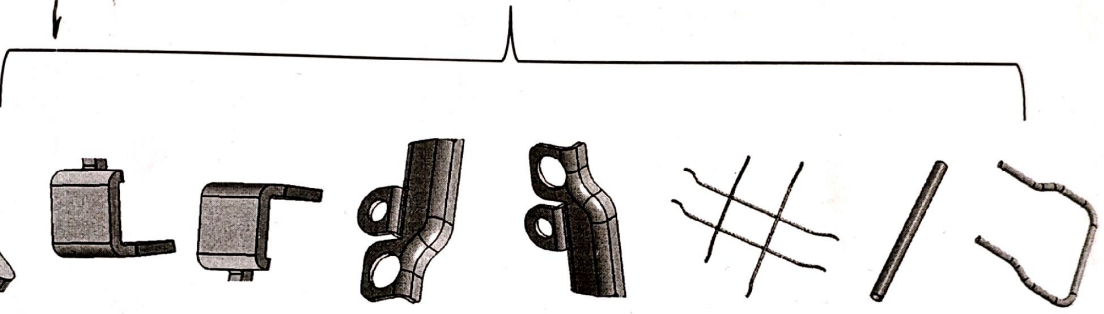
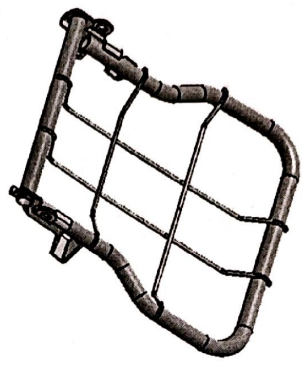
- ①  弧焊夹紧单元
- ②  点焊夹紧单元
- ③  大力缸夹紧
- ④  退销机构单元
- ⑤  翻销定位机构
- ⑥  导轨滑移夹紧机构

【夹具BASE】

本方案采用右图A类BASE  
含翻转架



焊接流程图



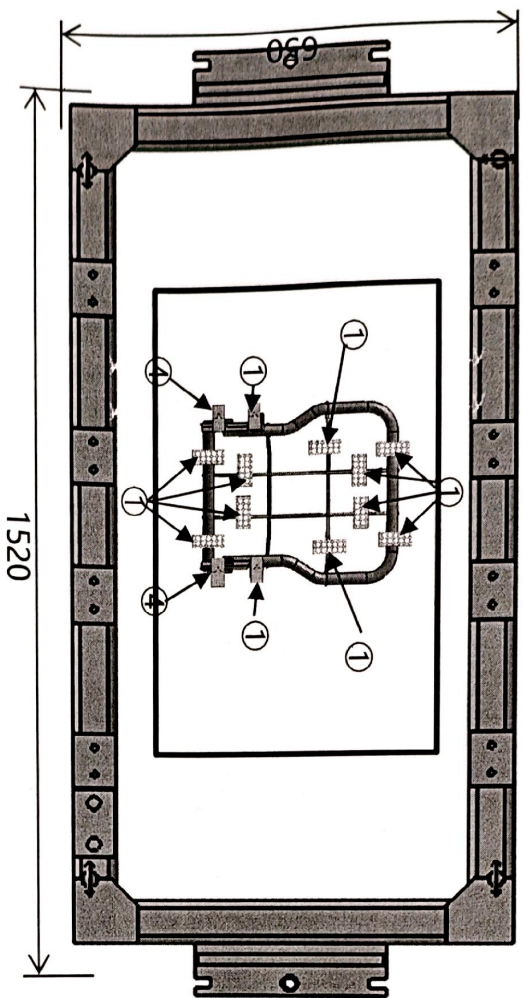
张建华 2008.05.13

张建华 2008.5.13

【图例说明】

-  压紧
-  导向
-  支撑
-  U型块
-  基准块

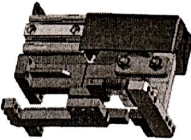
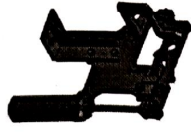
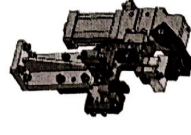
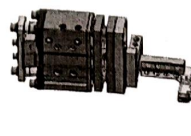
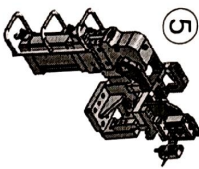
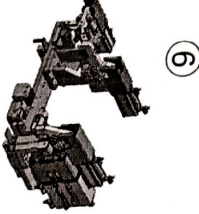
【本方案为初步方案，可根据实际情况调整】



其他：小件在下，钢丝总成在上

产能3.5万/年，300天，双班，10h/班，  
需求工位节拍：500s

工位节拍：152.6s

-  ① 弧焊夹紧单元
-  ② 点焊夹紧单元
-  ③ 大力缸夹紧
-  ④ 退销机构单元
-  ⑤ 翻销定位机构
-  ⑥ 导轨滑移夹紧机构

【夹具BASE】

本方案采用右图A类BASE  
含翻转架

