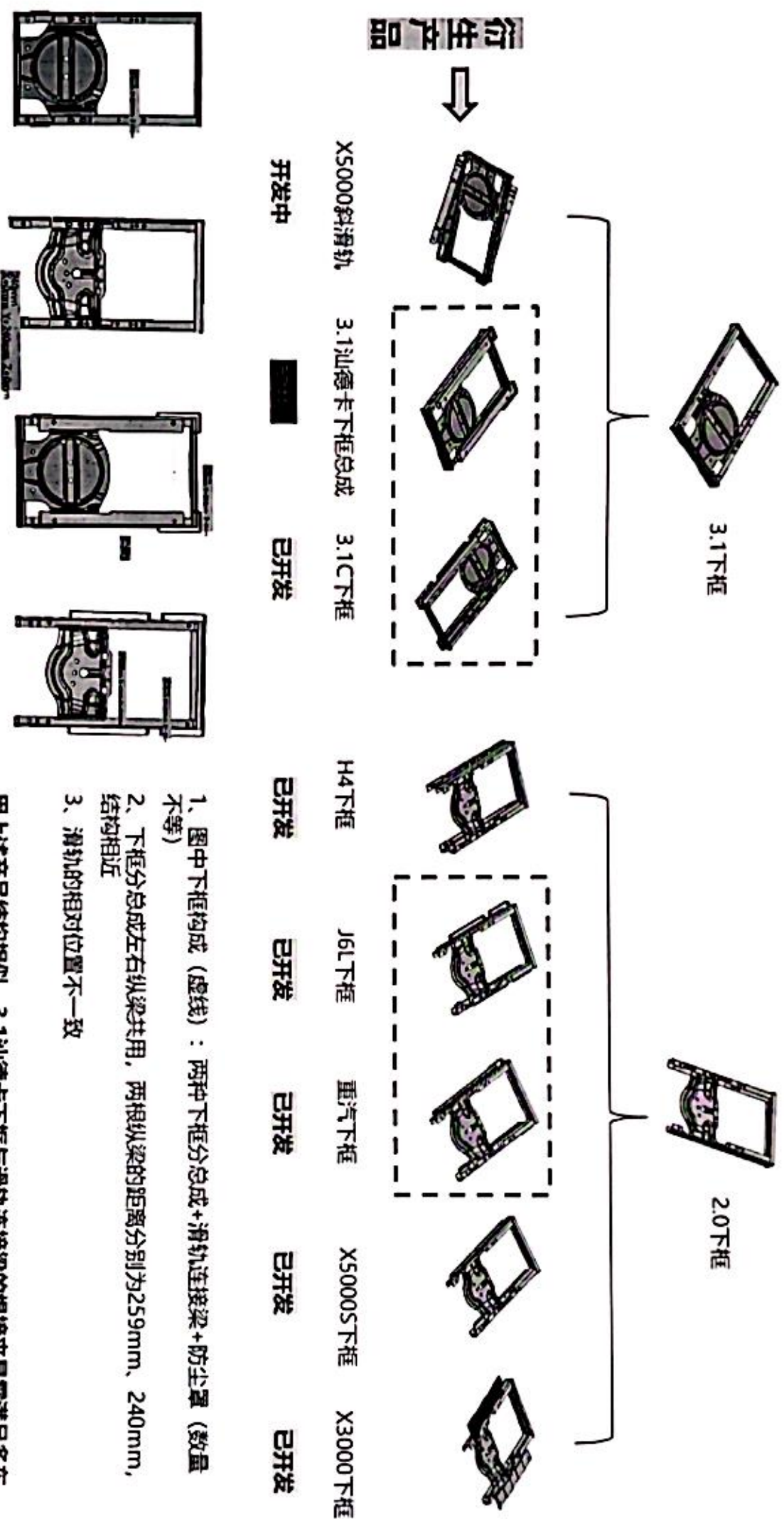
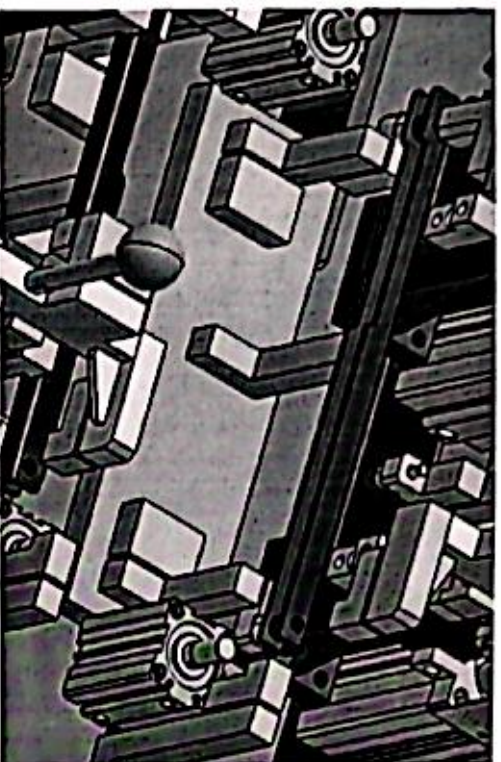


## 下框总成二序焊接共用方案

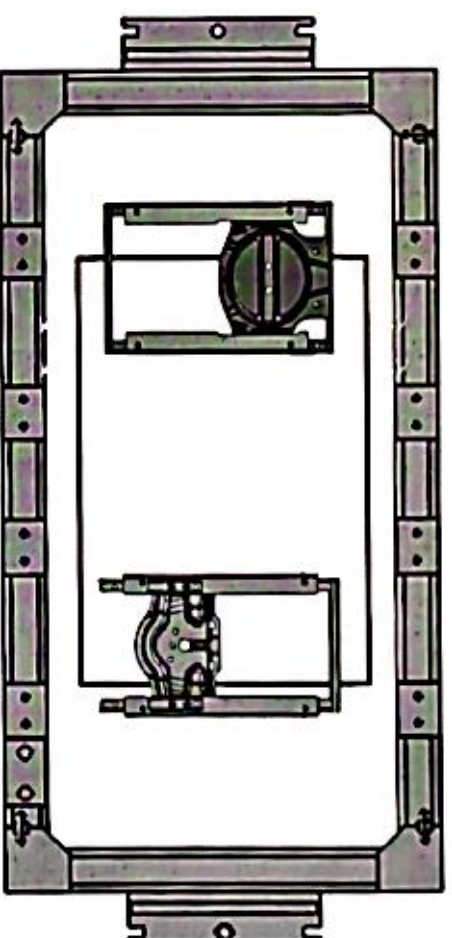


左右纵梁共用，且两根纵梁的距离分别为259mm、240mm

## 下框总成二序焊接共用方案



增加图示连接板（蓝色板件，人工切换），实现不同滑轨连接板之间的定位



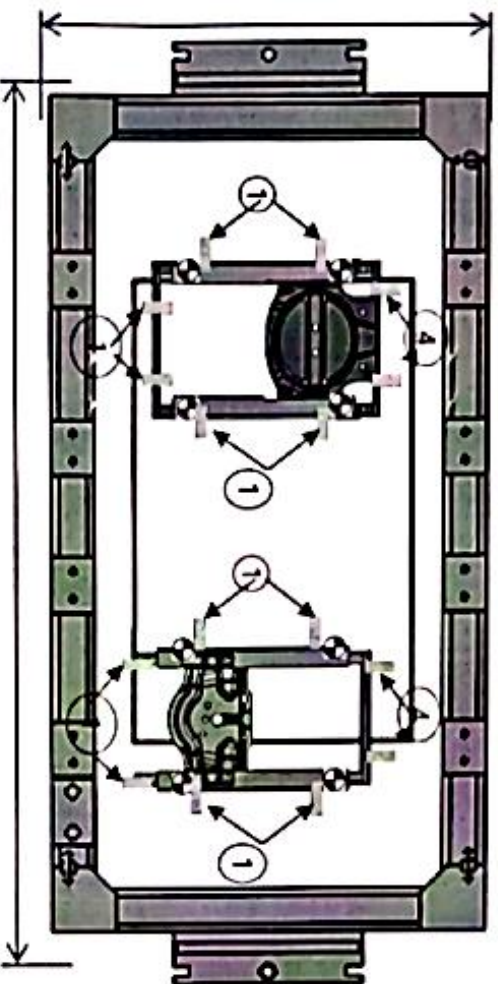
如图所示，一侧定位3.1下框，一侧定位2.0下框

此外，由于防尘罩稳定性差，机器人焊接返修率高，建议人工焊

【图例说明】



【 本方案为初步方案， 可根据实际情况调整 】



上件方向：导轨连接板在下，下框再上（图示仅为定位展示）；

滑轨连接梁定位单元可切换

产能XXX万/年，300天，双班，10h/班

工位节拍：90s



翻销定位机构 导轨滑移夹紧机构

【夹具BASE】

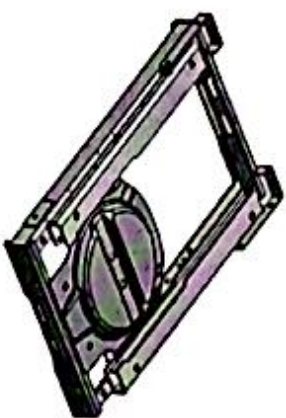
本方案采用右图A类BASE

含翻转架



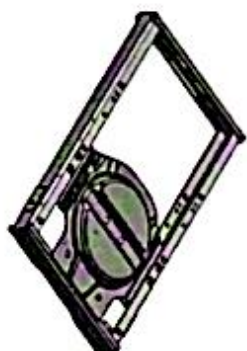
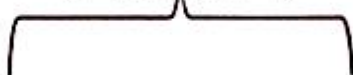


# 焊接流程



3.1汕德卡下框总成

开发新焊胎



X2

重汽2.0滑轨连接梁人工焊

3.1下框一序焊接



X2

利旧已开发的简易焊胎

张东伟. 冯敬敏  
2023.06.15  
X2 重汽2.0滑轨连接梁人工焊