



# 欧马可改单芯芯盘焊接工装开发方案

北京光华荣昌汽车部件有限公司  
BEIJING GOLDRARE AUTOMOBILE PARTS CO., LTD.

编制: 张建伟

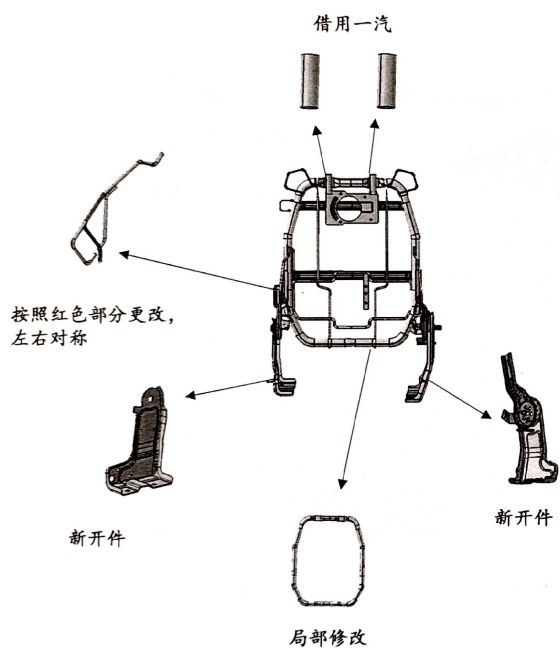
会签:

批准: 冯敬乾 2025.10.31

马永飞 2025.10.31 梁学敏



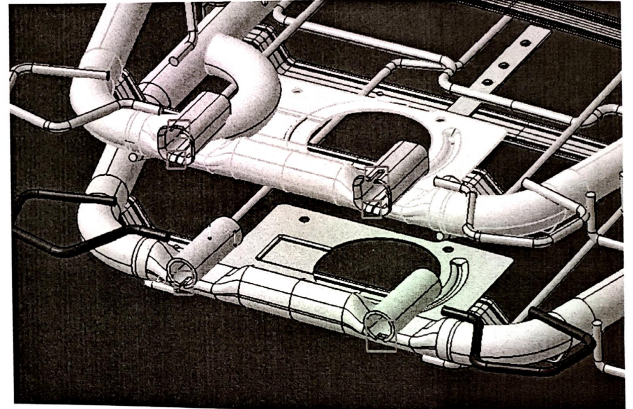
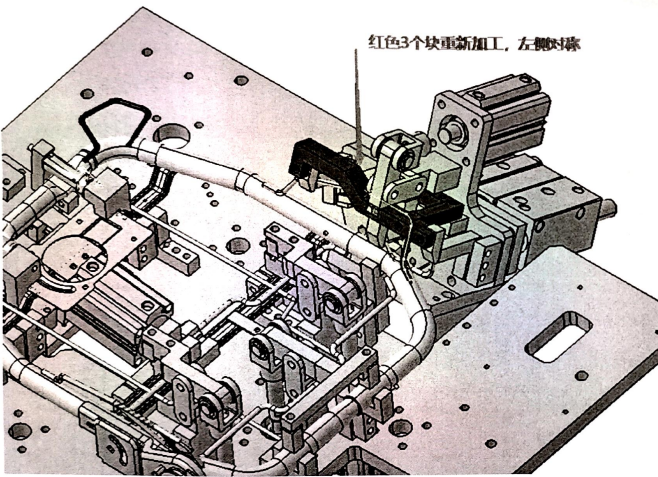
### 欧马可主驾新增一种配置，焊接工艺方案如下



序号	零件	图片	工装开发或者改造	原工位焊接时间	焊接时间	费用	备注
1	主驾一序		欧马可主驾一序改造共用	65	47		共机站
2	主驾二序		共用	33	33		
3	主驾三序		新开	—	110		电控
4	调角器总成		新开		114		电控

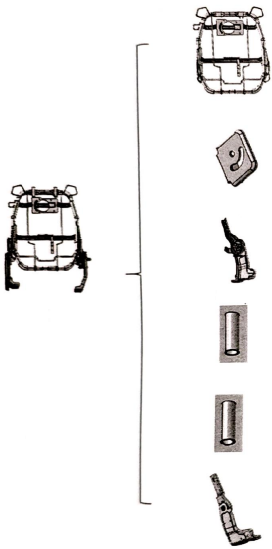


欧马可主驾一序改造方案

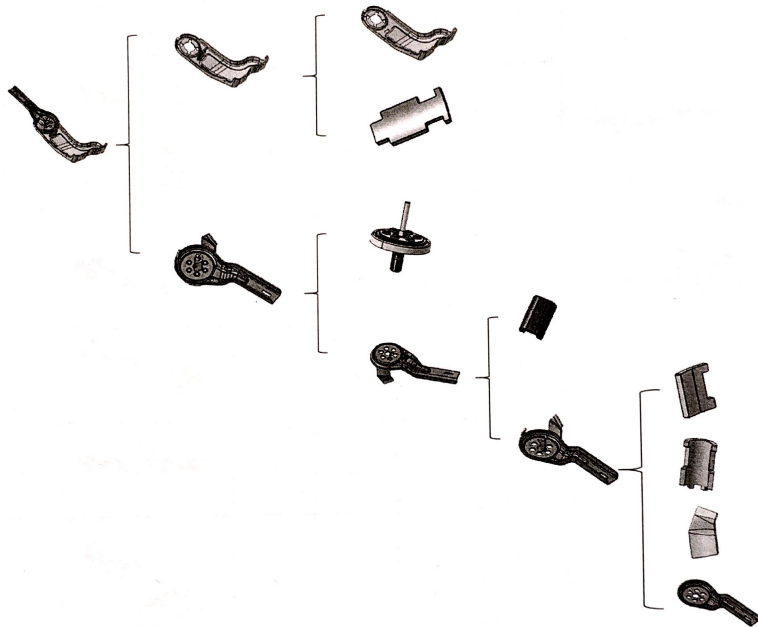


头枕管结构不一致，将头枕管焊接调整至主驾三序

主驾三序夹具开发方案



调角器总成夹具开发方案





序号	夹具名称	工装数量	焊接总成	上件数量	上件明细	焊缝数量	焊缝长度	焊接时间	上件时间
1	主第三序	1		6		17	400	110	40
2	调角器总成	1		4		5	150	34.75	35
				2		3	60	19.5	10
				2		3	60	19.5	10
				2		4	80	24	10
				2		2	50	16.25	10