



D04靠背焊接工装开发方案

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

编制: 张建伟

会签: 樊国栋 陈刚 2015.11.14

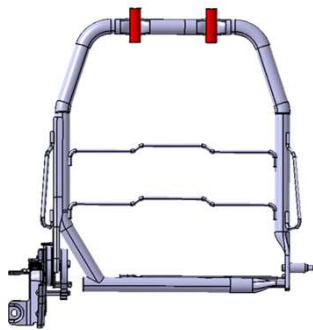
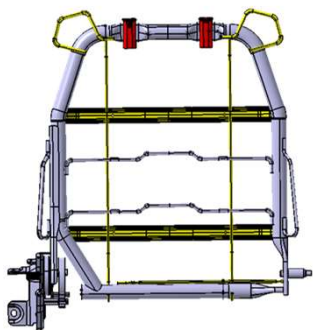
高利 11.14

批准: 冯敬敏 2015.11.14

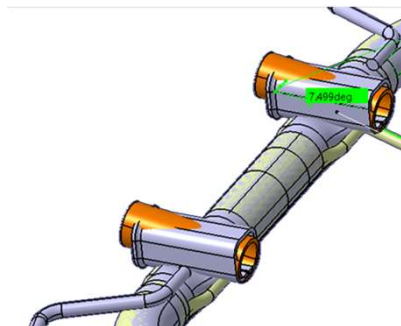


欧马可副驾

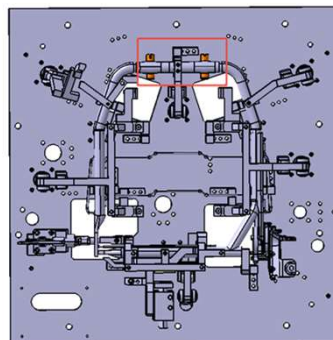
D04副驾



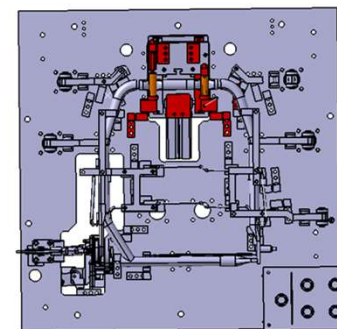
D04副驾的零件仅头枕管借用一汽，其他零件借用欧马可



因头枕管长度及角度存在差异，
头枕管定位单元需重新开发



副驾一序

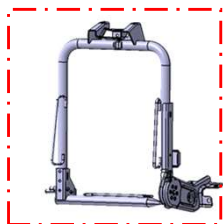


副驾二序

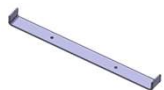
副驾一序增加头枕管定位单元，气路改造；
副驾二序，新增图示单元，手动切换车型



D04小背



欧马可2060小背焊接夹具生产



X2



X2



D04小背需新增一套气控焊接夹具



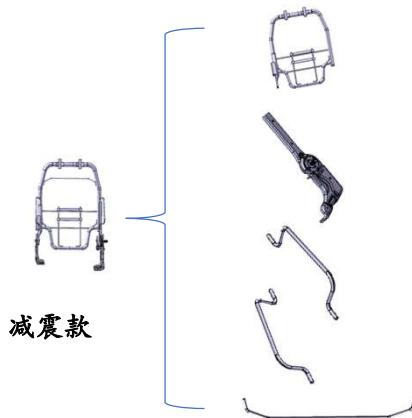
D04主驾



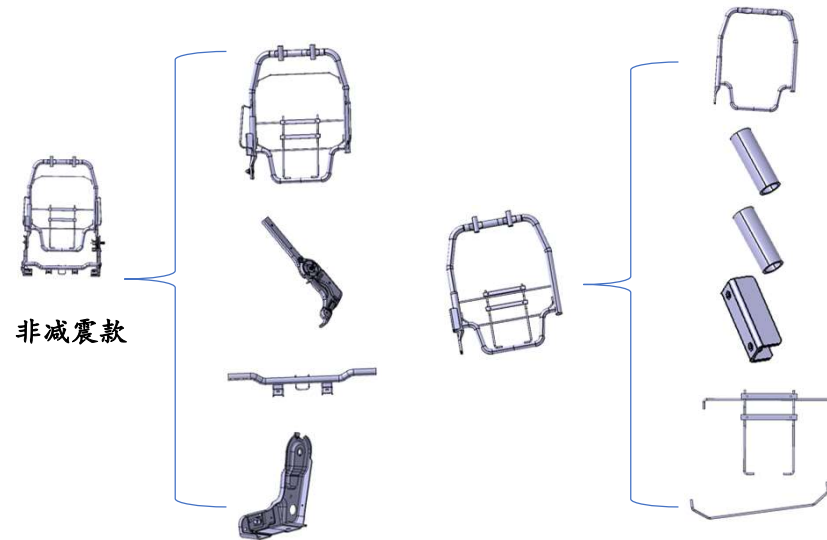
一汽



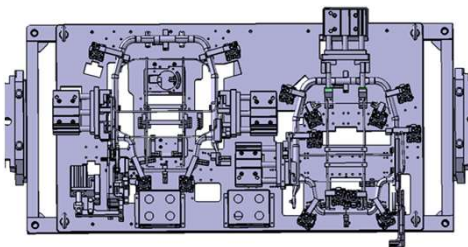
D04



减震款



非减震款



改造开发方案:

- 1、一汽主驾靠背沿用现有人工焊，原工装按照D04数据改造，生产减震款；
- 2、开发一套新工装生产非减震款靠背

差异点:

- 1、调角器孔距不一致，两种状态共存；
- 2、钢丝总成不一致

一汽现状:

- 1、一汽轻卡目前产能200左右/月，人工简易工装焊接
- 2、一汽轻卡主驾开发过焊接夹具，后期升级后未使用



序号	产品	夹具名称	数量	改造/新增	控制形式	费用	备注
1	D04副驾	欧马可靠背副驾一序	1	改造	气控	5000	
2		欧马可靠背副驾二序	1	改造	气控	1500	手动切换
3	D04小背	欧马可2060小背	1	改造	气控	300	气路改造, 可自制
4		D04小背二序	1	新增	气控	50000	
5	D04主驾	一汽主驾靠背	1	改造	气控	20000	
6		调角器一	1	新增	气控	10000	在原夹具BASE新增
7		调角器二	1	新增	气控	10000	在原夹具BASE新增
8		D04靠背骨架焊接总成二序	1	新增	气控	50000	
合计						146800	