

G60门增加DUMMY GUN项目



烟台瑞卡机电设备有限公司
YANTAI RAKE MACHINERY CO., LTD.



项目目的:

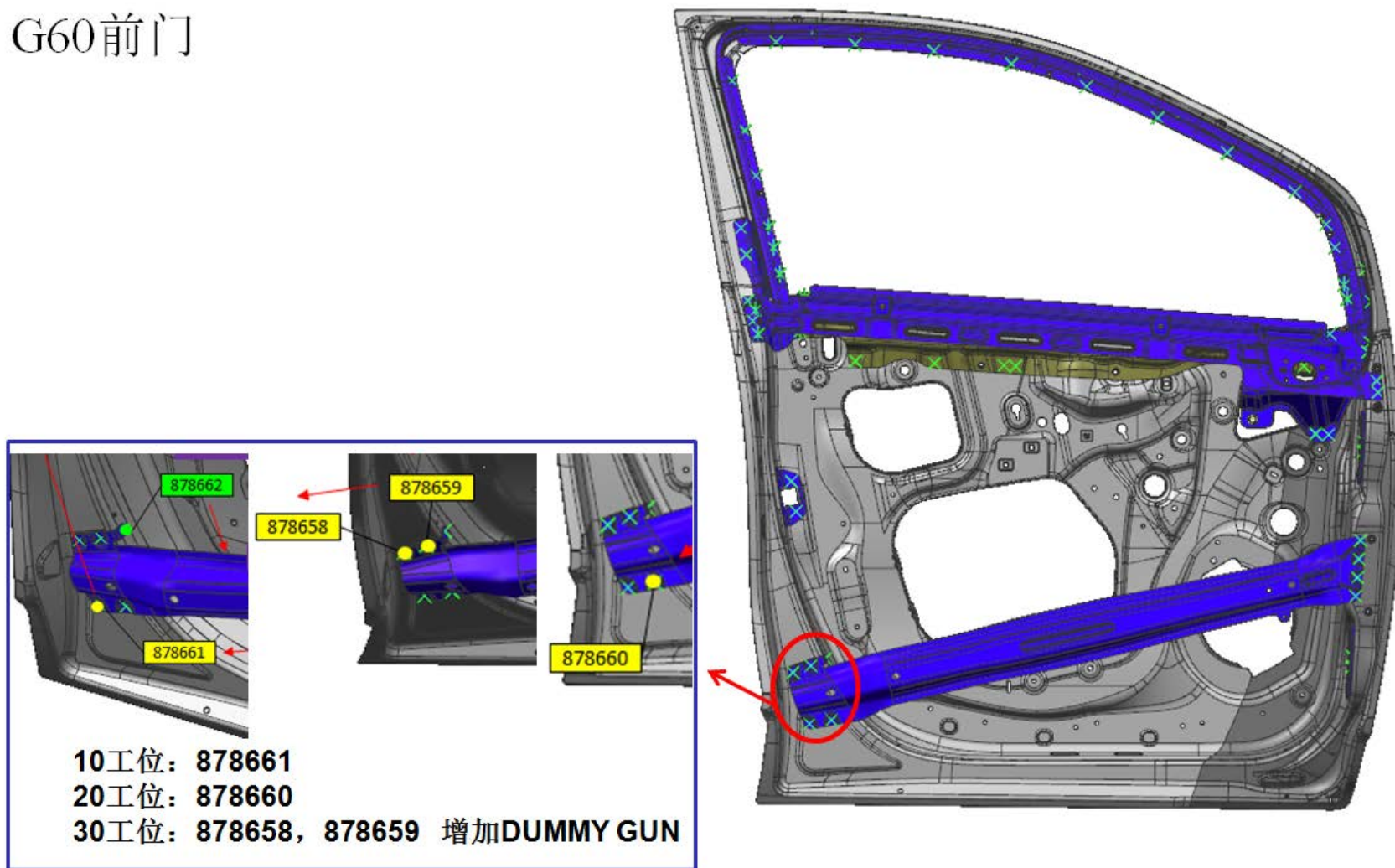
提高焊接质量，改善外观点焊点美观度。

前期以**G60**前门左右侧共**8**个焊点实验，效果评审后推广到车间所有车型门盖外观焊点。



焊点信息

G60前门





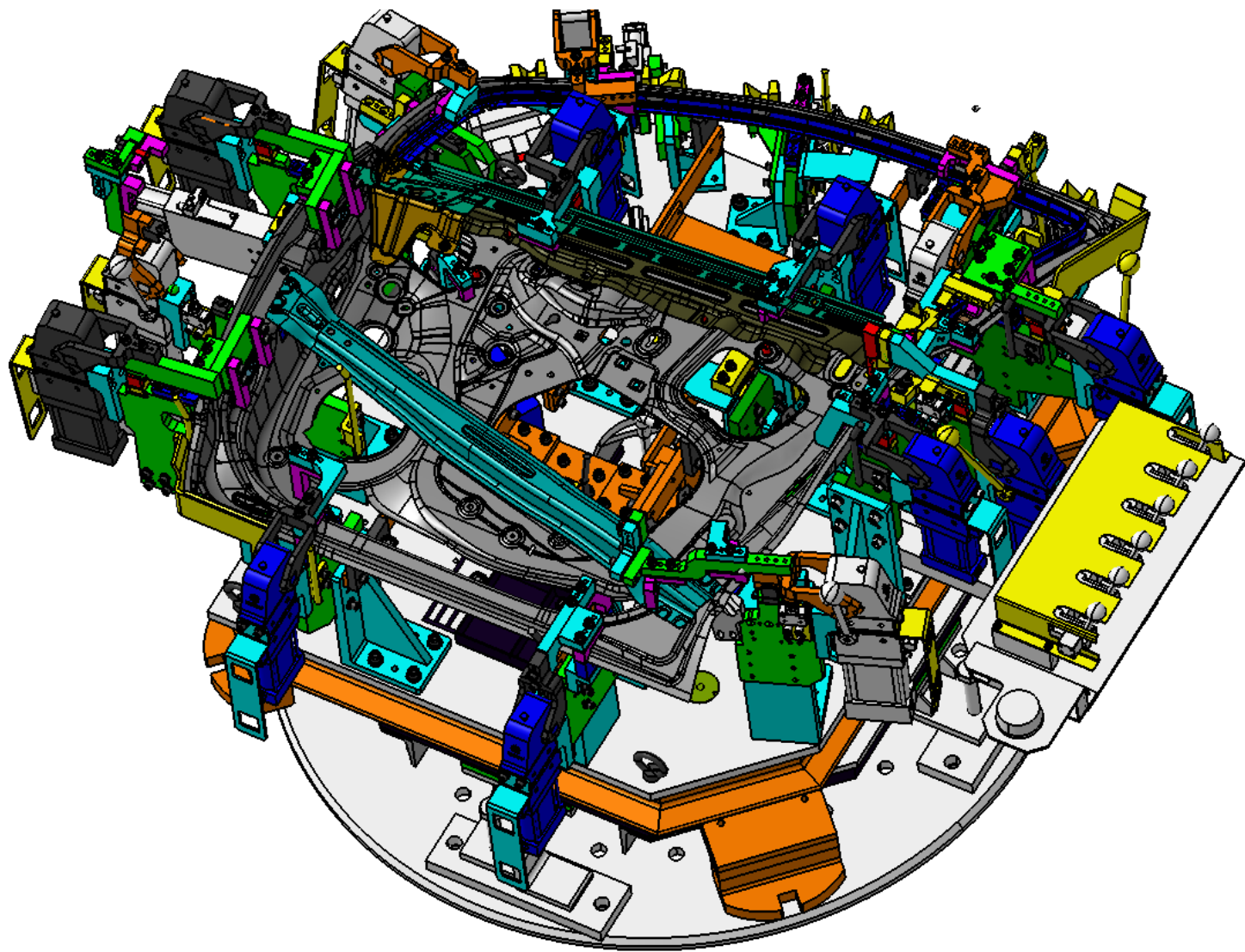
焊接参数

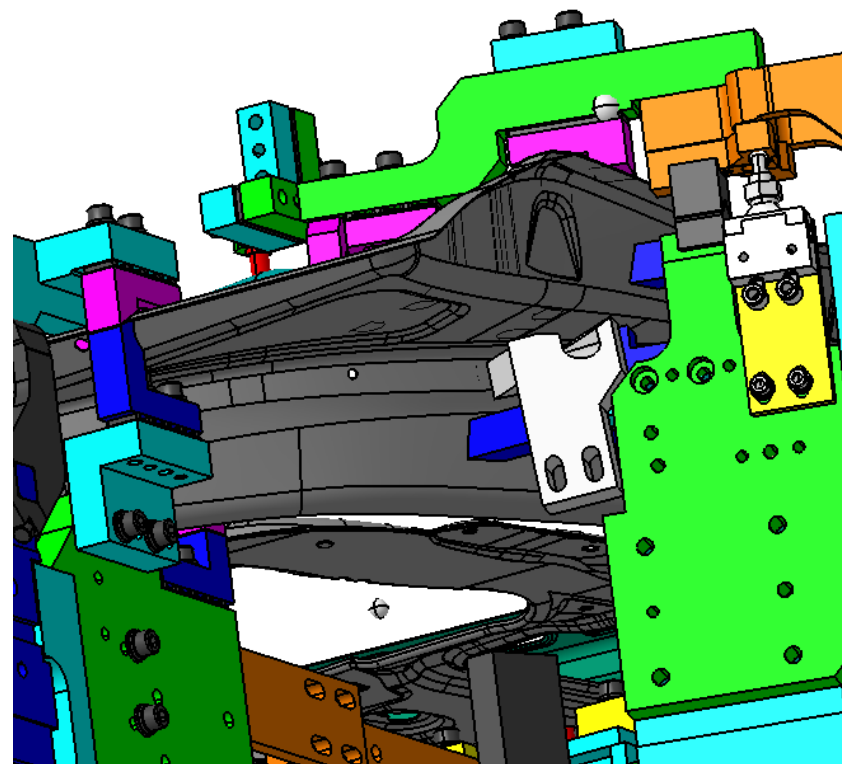
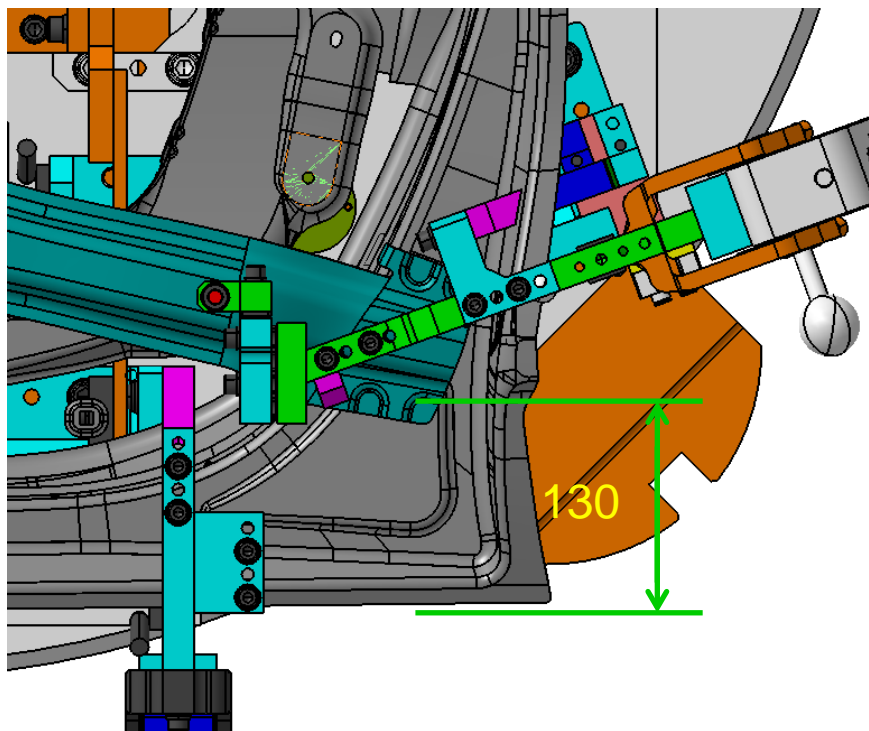
序号	工位号	焊枪号	焊点号	坐标			板材信息							GMT	焊接压力 (lbs.)	焊接压力 (KG.)	焊接压力 (N.)	总焊接时间 (cycles)	脉冲焊接时间 (cycles)	冷却时间 (cycles)	脉冲数	焊接电流 (KA)	持压时间 (cycles)	Force SCH	SCH
				X	Y	Z	板材1	类型	板材2	类型	板材3	类型	板材4												
1	G60 FD 025 RH	C02-1-3445-RS	878658	1350	803	198	0.70	Galvanneal	1.80	Bare-H				0.70	670	304	2980	18	18	-	1	10.5	2	3	3
2	G60 FD 025 RH	C02-1-3445-RS	878659	1321	801	208	0.70	Galvanneal	1.80	Bare-H				0.70	670	304	2980	18	18	-	1	10.5	2	3	3
3	G60 FD 020 RH	C02-1-3445-RS	878660	1289	798	124	0.70	Galvanneal	1.80	Bare-H				0.70	670	304	2980	18	18	-	1	10.5	2	3	3
4	G60 FD 010 RH	NOC-C0129	878661	1324	800	117	0.70	Galvanneal	1.80	Bare-H				0.70	670	304	2980	14	14	-	1	9.5	2	3	3

焊点使用东岳标准16mm的电极帽



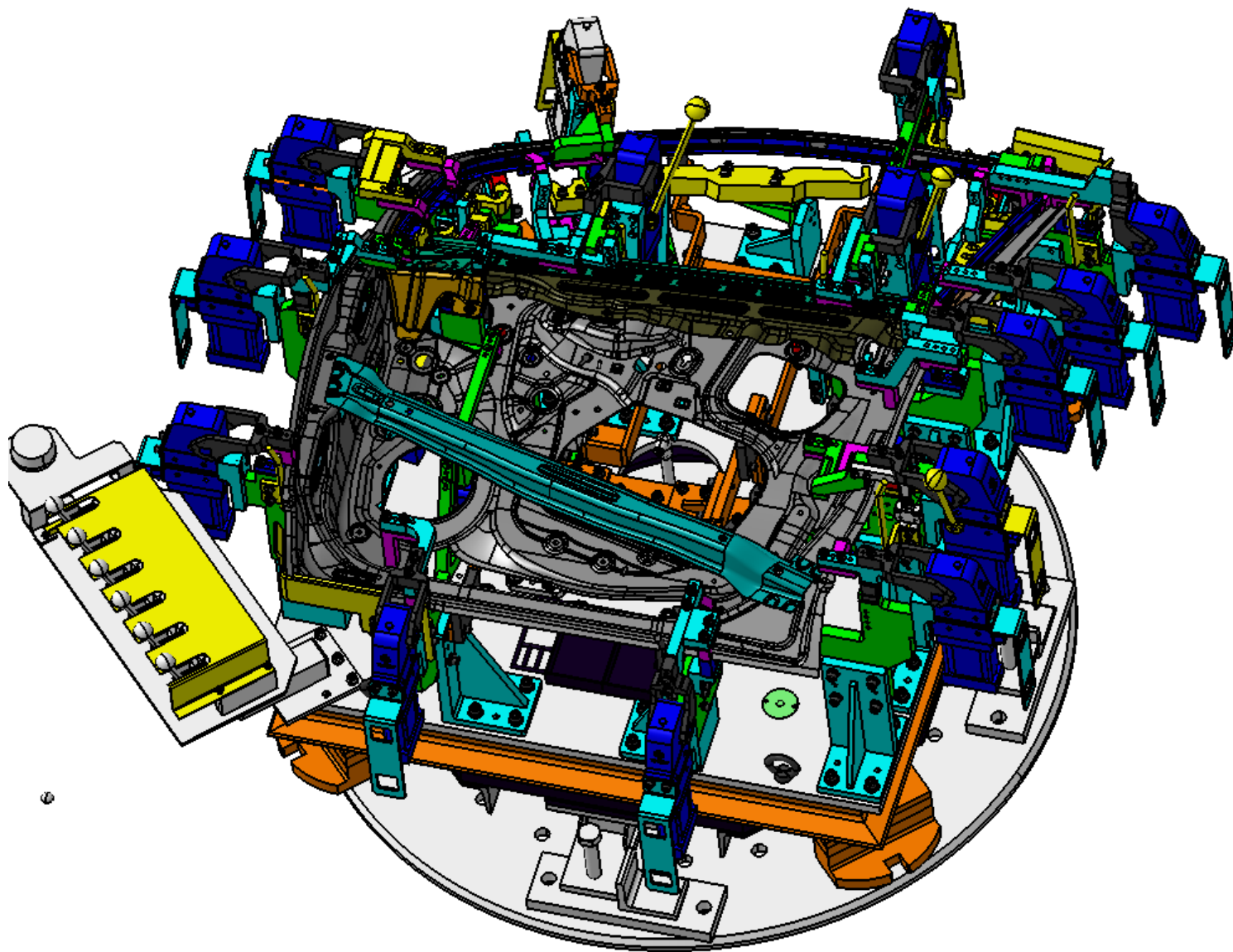
G60.FD010工位信息

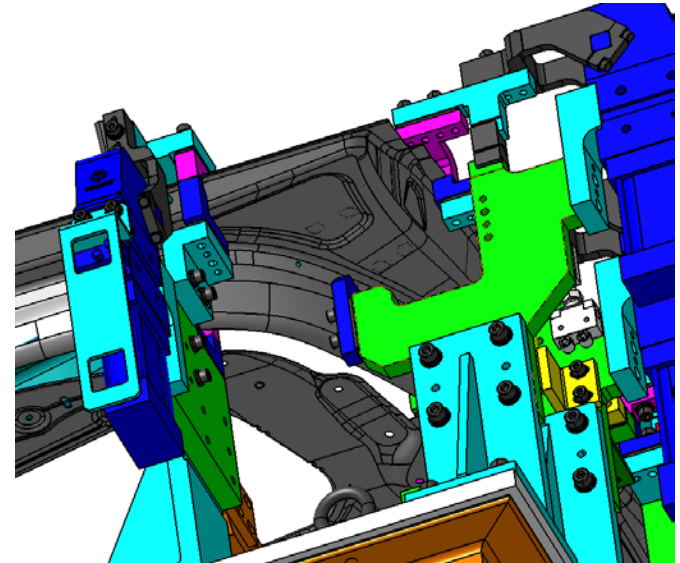
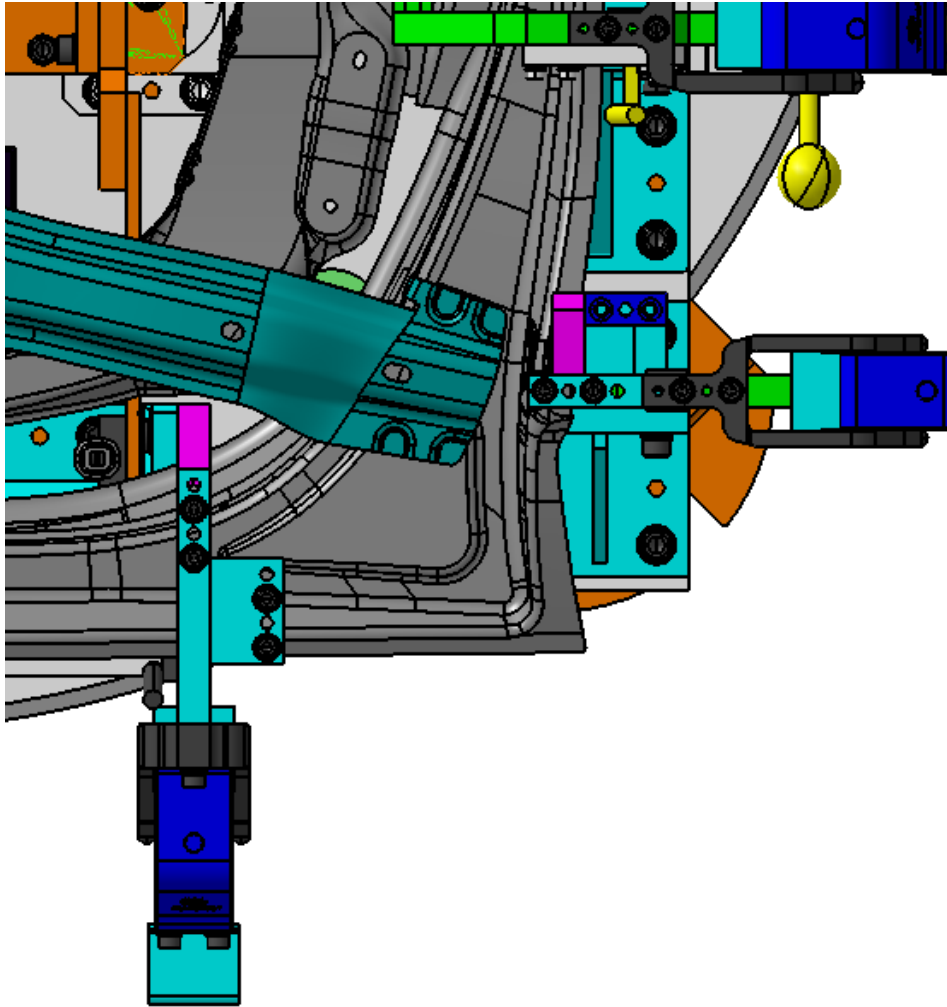






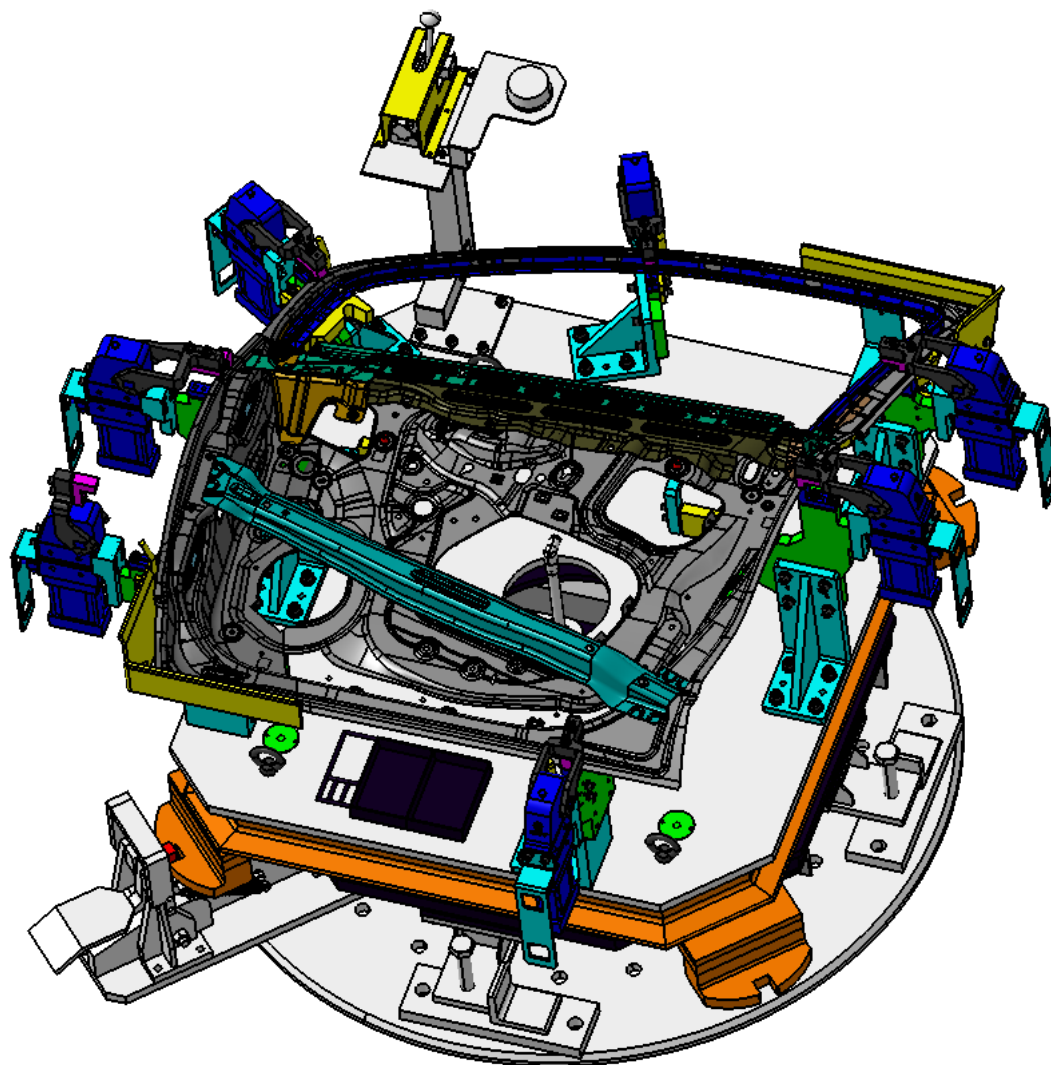
G60.FD020工位信息

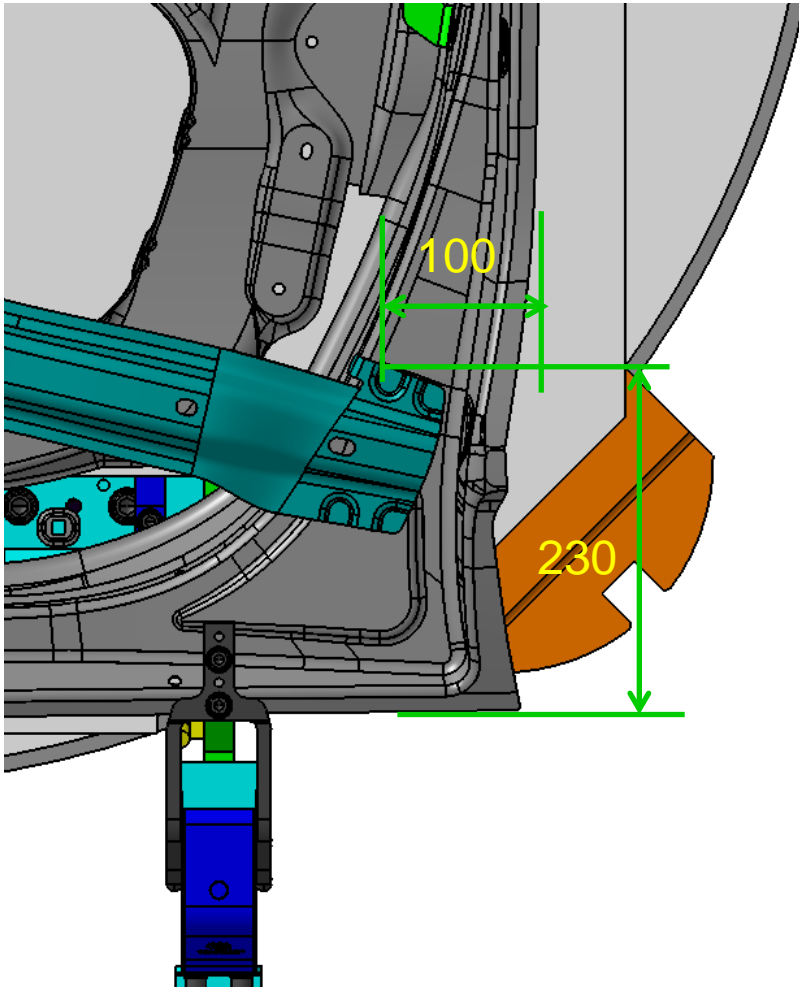




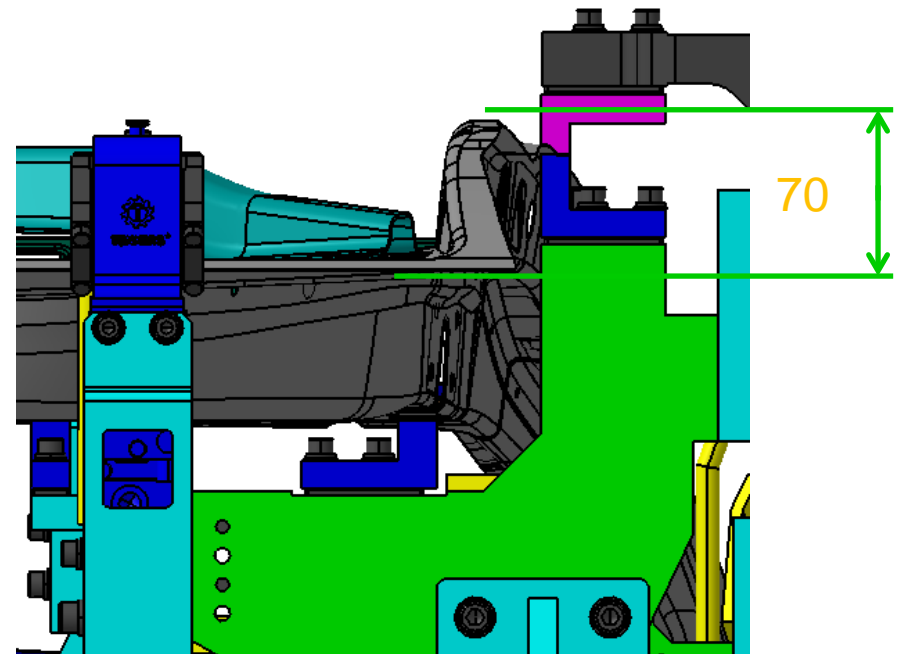


G60.FD025工位信息





两个点使用一把焊钳，下面加气缸和导轨，通过气路来控制焊钳位置



谢谢!



诚信·协作·拼搏·创新

烟台瑞卡机电设备有限公司

YANTAI RAKE MACHINERY CO.,LTD

地址(ADD): 烟台市福山区高疃镇东厅工业园

电话(TEL): +86-535-3807791

E-MAIL: yantairuika@163.com