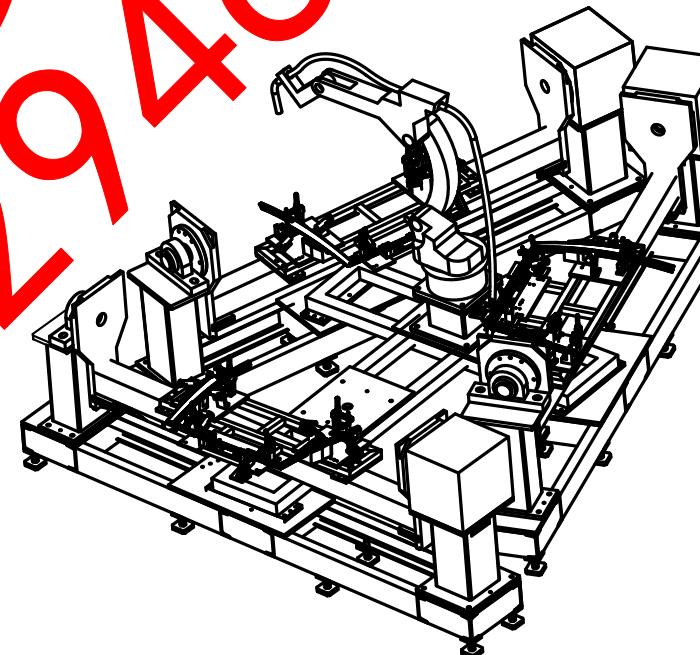
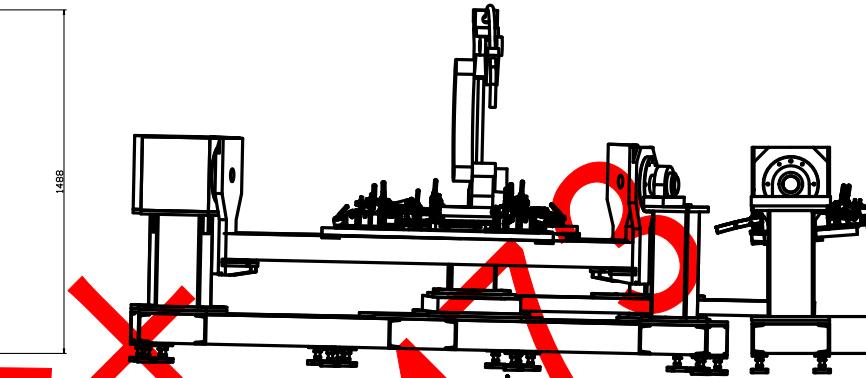
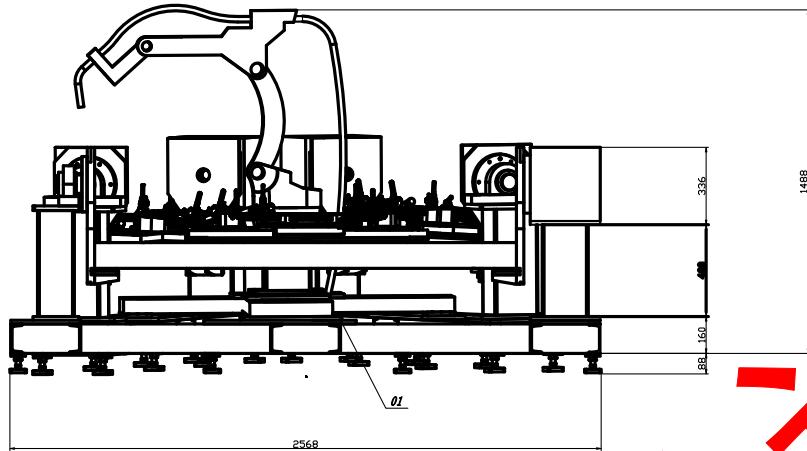
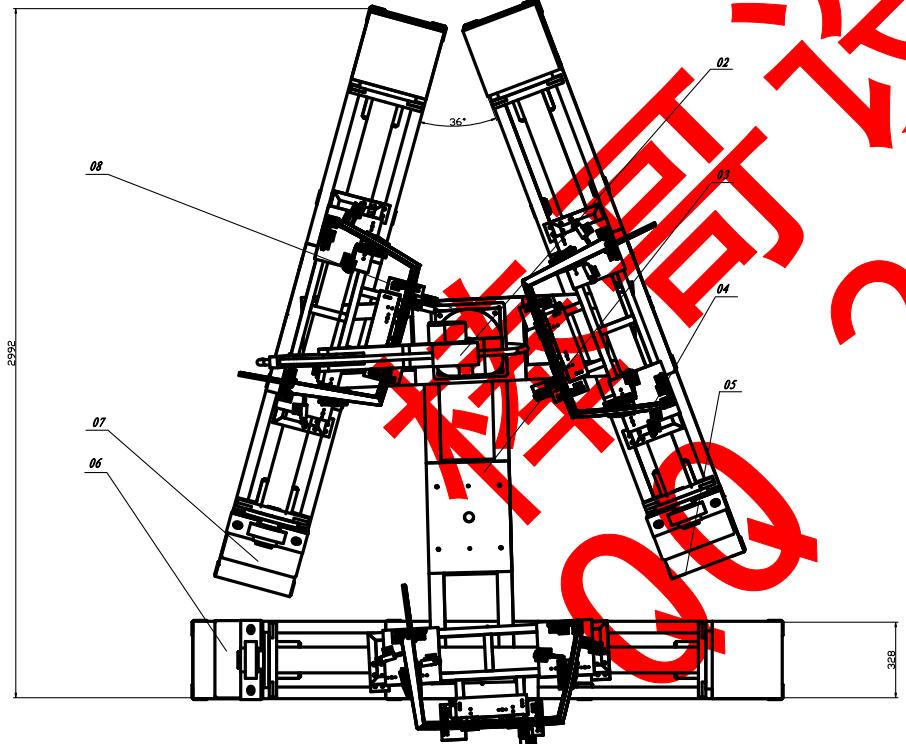


A0-自动焊接装置总装图

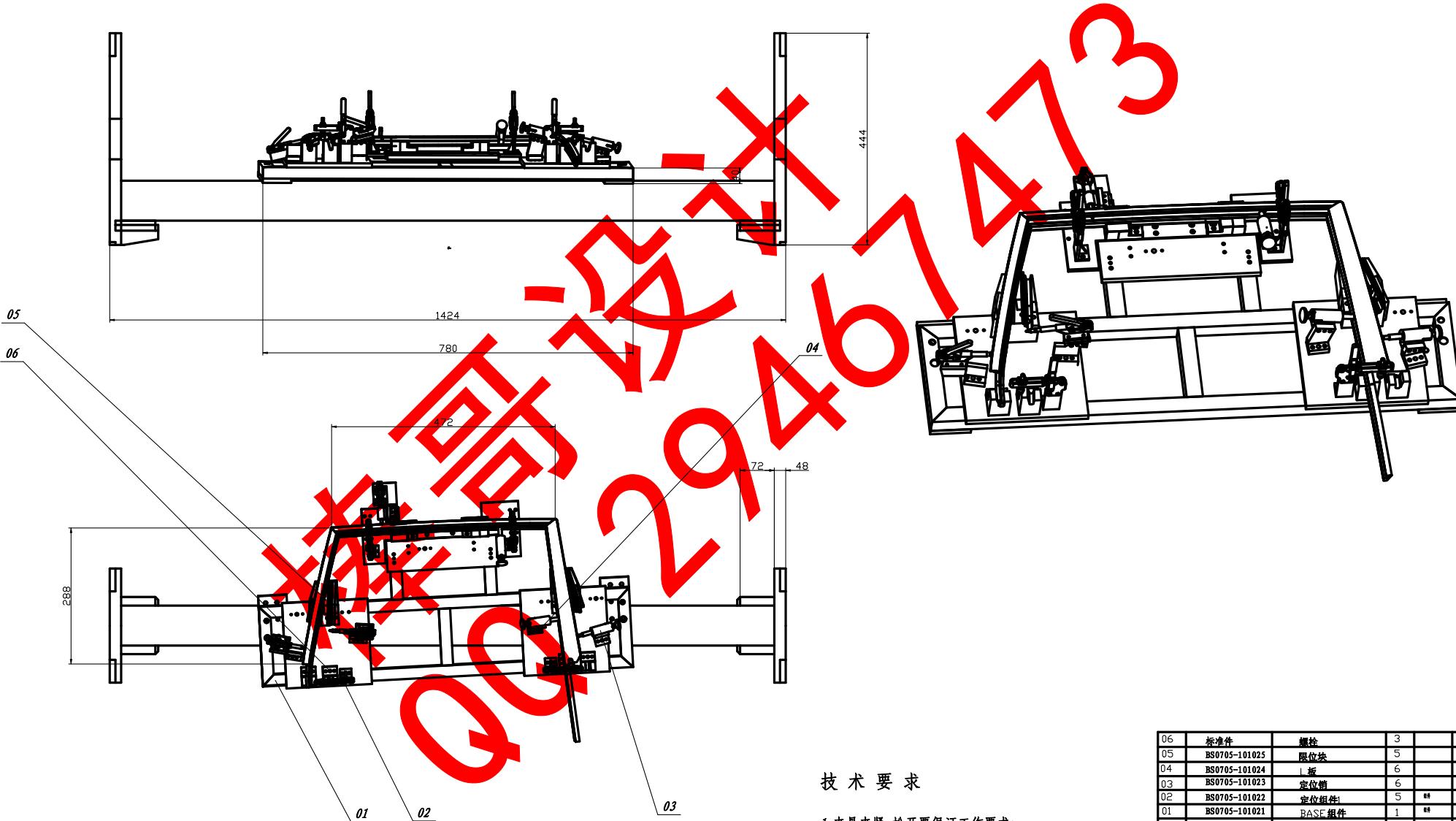


技术要求

- 各机架调节水平,通过地脚螺栓;
- 翻转机构位置调整达到互不干涉后固定;
- 车门夹具与机器人调整到互不干涉;
- 机器人和夹具的工作间距保持在30mm—50mm之间。

代号	名称	材料	零件总计	备注
01	机器人本体		1	
02	车门夹具3	Q235	1	
03	车门夹具2	Q235	1	
04	车门夹具1	Q235	1	
05	连接件	薄铁	1	
06	连接板	Q235	2	
07	机器人	JR-600	1	
08	底座	Mn×GJ/T107 14#	12	
				GB/T1088-2002
				黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
				图纸尺寸以公制为单位 设计人: 郑伟光 审核人:
				图号: B0705-100000 比例: 1:10 审核人:
				日期: 2024年1月1日

A0-车门夹具装配图



技术要求

1. 夹具夹紧, 松开要保证工作要求;
2. BASE板于连接柱固定牢固, 使之翻转自如;
3. 调整各零部件保证焊接组件位置;

06	标准件	螺栓	3	
05	BS0705-101025	限位块	5	
04	BS0705-101024	L板	6	
03	BS0705-101023	定位销	6	
02	BS0705-101022	定位组件	5	套
01	BS0705-101021	BASE组件	1	套
附录	尺寸	公差	材料	备注

装配

黑龙江工程学院
汽车与交通工程学院

夹具

标记处数 分区 变更文件号

设计 标准化

阶段标记 重量 比例

审核 1:1

工艺 共张 第张

BS0705-101020

A1-定位组件零件图

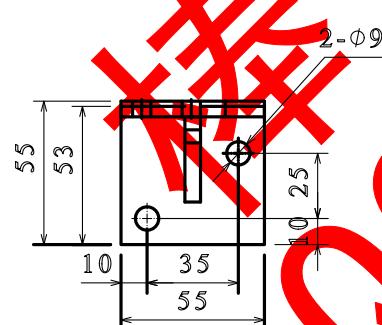
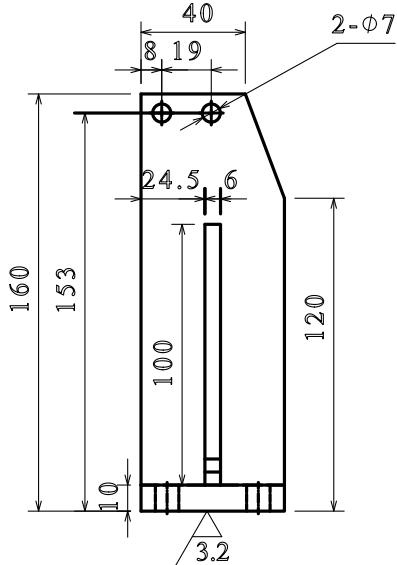
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
10	GB20-2000 A8.30	销	2		国标
09	GB97.2-2002 6	平垫	4		国标
08	GB93-87 6	弹垫	4		国标
07	GB70-85 M6x30	螺栓	4		国标
06	GB97.2-2002 8	平垫	6		国标
05	GB93-87 8	弹垫	6		国标
04	GB70-85 M8x30	螺栓	6		国标
03	BS0705-102022-3	压紧器	2		
02	BS0705-102022-2	支块	1	尼龙	自制
01	BS0705-102022-1	支座	1	焊件	自制

技术要求

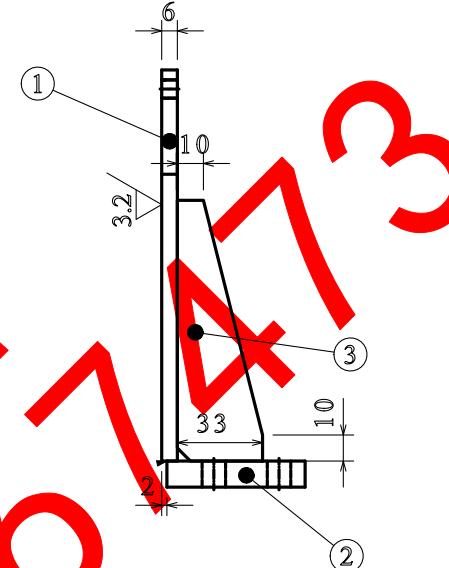
1. 尖角去毛刺;

黑龙江工程学院

A3-L座零件图

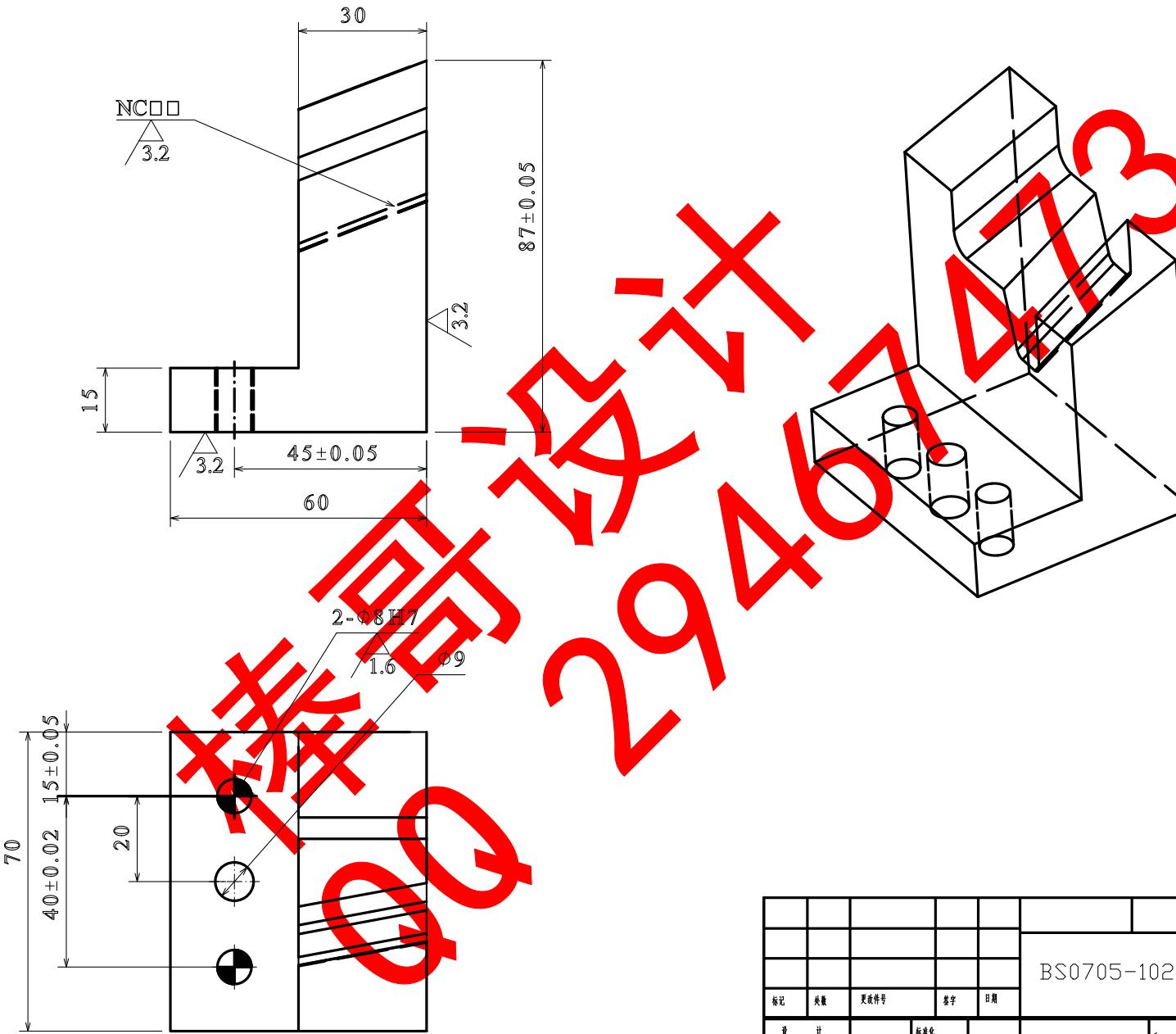


技术要求
1. 尖角去毛刺;



序号	代号	名称	数量	材料	备注
03	100×33×6	板3	1	Q235	
02	55×53×6	板2	1	Q235	
01	150×33×6	板1	1	Q235	
标记	类数	更改件号	基号	日期	项目
					BS0705-102022-1
计		标准化			部件
校对		审定			1/1
审核					
工艺		日期		共 页	第 4 页
					黑龙江工程学院

A3-支块零件图



技术要求

1. 尖角去毛刺;

支块						
标记	类数	更改件号	基学	日期	BS0705-102022-2	
设计			标准化		重	量
校对			审定		比	例
审核					口	
工艺			日期		共	页
					第	6页

黑龙江工程学院