

*Holypan焊接工艺

—热熔车厢组装

公司名称：杭州华聚复合材料有限公司

公司地址：浙江省杭州市余杭区余杭镇华一路2号

公司电话：0571-88635317

公司传真：0571-88651428

*热熔车厢组装工艺流程



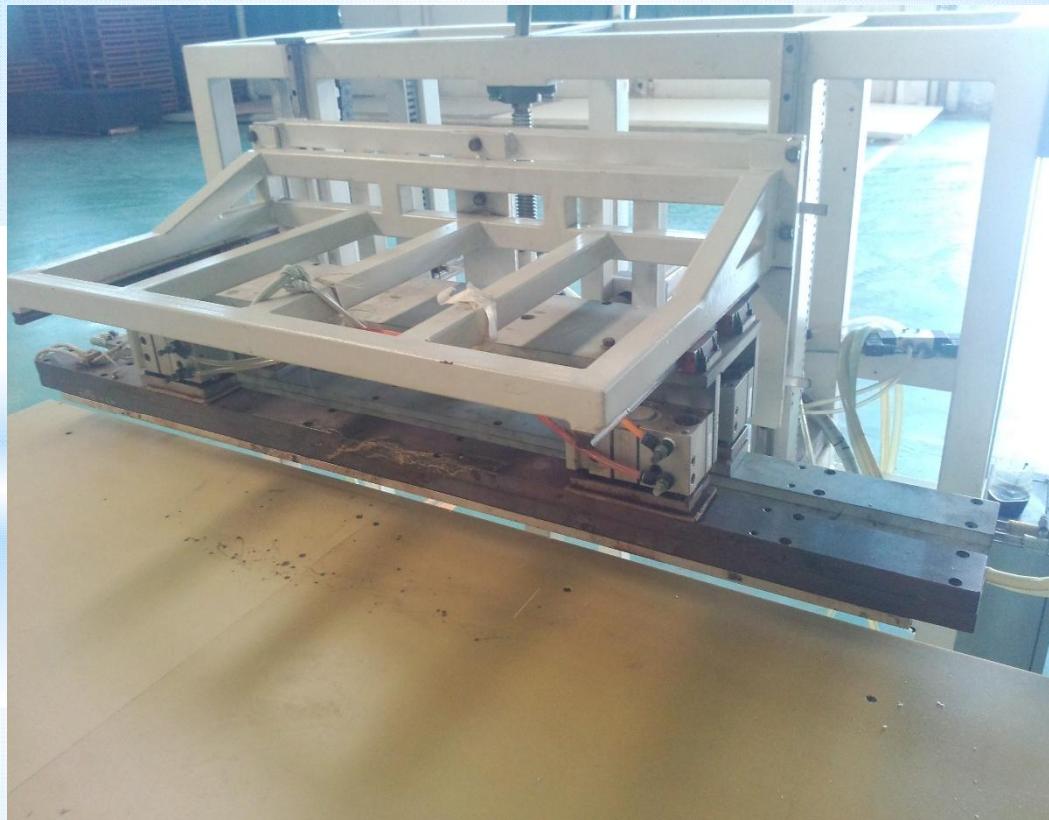
*热烫凹槽凸边工艺过程

* 主要使用如下设备进行热烫凹槽凸边工艺



* Holypan热烫凹槽主要分为四个步骤：

- 1、热烫前准备事宜；
- 2、热模具烫凹槽；
- 3、冷模具定型；
- 4、测量主要参数。



* 热烫前准备事宜主要包括：

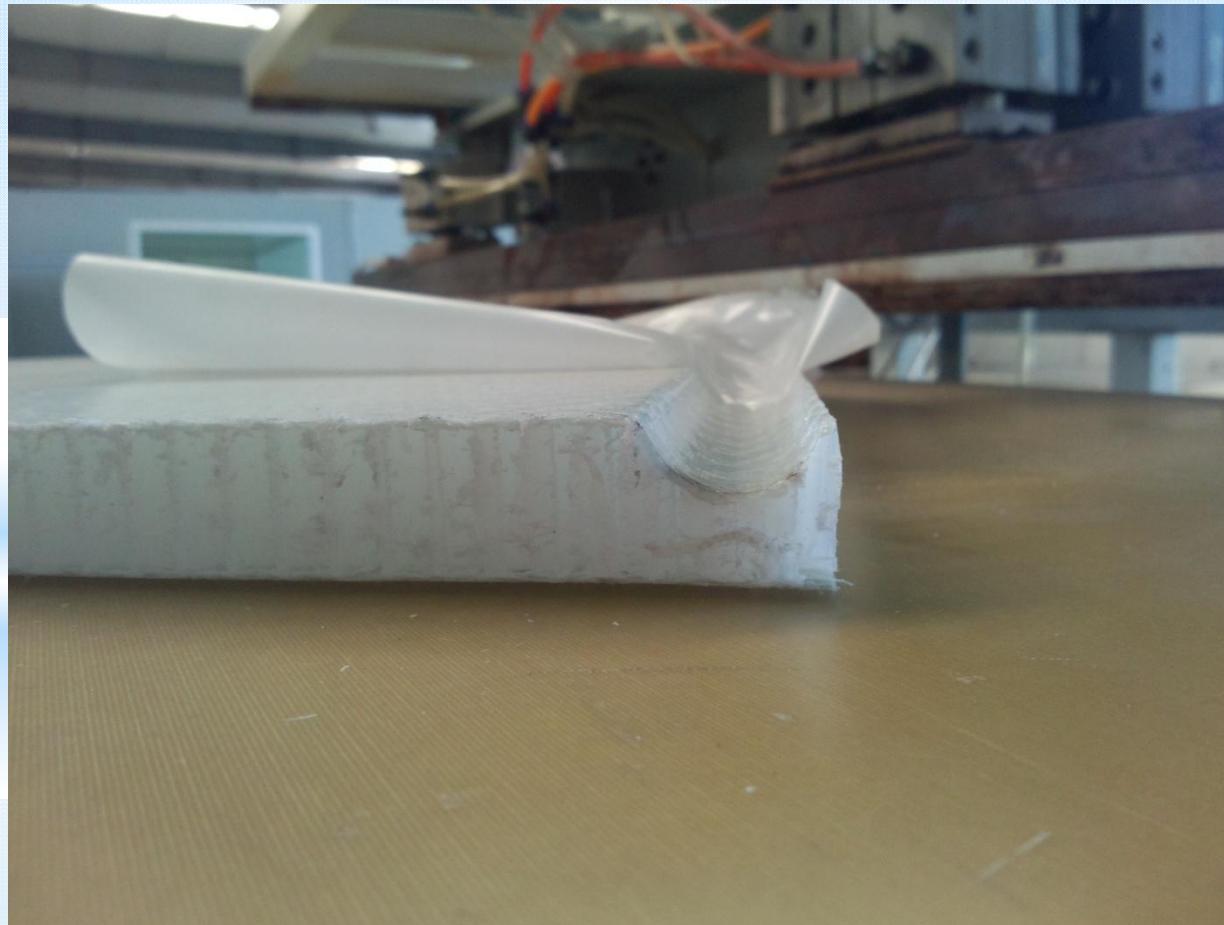
- 1、将Holypa准确定位到模具下方；
- 2、在热烫表面盖上离心膜；
- 3、将热模具下压，与Holypan接触时停止，准备开始热烫凹槽工序。

*之后进入热烫凹槽阶段：

将热模以均匀的速度缓慢下压，只到模具下压到达指定位置时，立即停止。

* 热烫工序完毕后必须立即进行冷却定型：

- 1、使用操控台上的按钮升起热模；
- 2、立即将冷模调至压好的凹槽上方，然后按下按钮下压；
- 3、打开冷却水循环系统，等待2min后升起冷模，完成定型。



- * 为了使后续组装精度更高，需对热压后的Holypan的主要参数进行测量，主要测量尺寸为：
- * 凹槽深度；
- * 凹槽宽度；
- * 分段热烫时，交接处的高低偏差。



* 热烫凸边工序和凹槽工序大致一样：

- 1、热烫凸边前准备事宜；
- 2、热模具烫凸边；
- 3、冷模具定型；
- 4、测量主要参数。

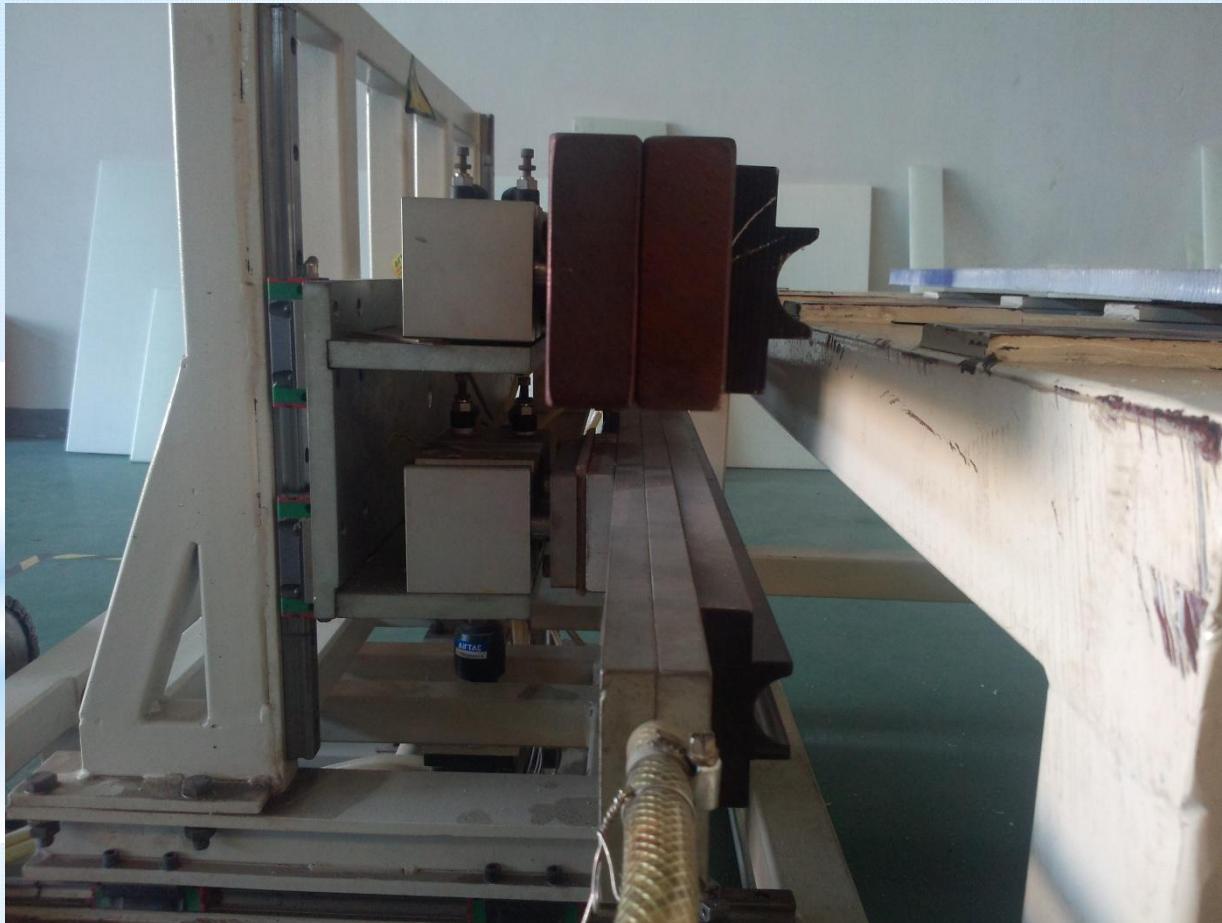


* 热烫前准备事宜主要包括：

- 1、将Holypa放在工作台面上，调整好热模与板材边之间距离后，固定台面的靠山；
- 2、在所需烫凸边上盖上离心膜；
- 3、将热模推进，靠近Holypa边缘时停止，准备开始热烫凸边工作。

*之后进入热烫凸边阶段：

开启电机，使热模匀速缓慢地热压Holypan的一边，只到指定位置时，立即停止。



* 热烫工序结束后同样须立即进行冷却定型：

- 1、停止电机，使用操控台，使热模退开。
- 2、将冷模上升到与已烫好边齐平，下压冷模。
- 3、开启冷却水循环系统，等待2min后升起冷模，完成定型。

- * 凸边主要测量参数为：
- * Holypan长宽尺寸；
- * 分段热烫时，交接处高低偏差。



*Holypan上架固定

*将电热丝带固定在烫好的凹槽之中，并将烫凹槽凸边完毕的Holypan安装上组装架，调整组装架到合适的定位，准备开始焊接。



*开始电热焊接

*将电热丝带两端连接到电热焊机上，调整电热焊机的焊接电压，使焊接电流到达50~55A，正式开始焊接，焊接时间设定为3min。

*Holypan冷却定型

* 电热焊接结束后，进入冷却定型时间，冷却定型时间为1min，冷却方式为空冷。



* 车厢安装详细步骤

南昌江铃改装车厂车厢拼装焊接案例：



* 钻铆钉孔，为之后打入铆钉做好准备



* 将白密封胶抹在Holypan与车厢架的连接处，使二者连接更加牢固。



* 将烫好凸边的两侧板上架固定，并用夹具将板材夹于车架上。



- * 使用焊枪吹出的热风将地热丝带固定在Holypa的凸边上面，使凹边、凸边和电热丝带的配合更加紧密无间



将焊枪热风吹在电热丝带和板材边之间，匀速移动，使电热丝带的PP胶衣略微熔化后贴于Holypa上

- * 固定上门框卷帘门处弯曲Holypan，并打入铆钉，以便之后进行的电热丝带焊接



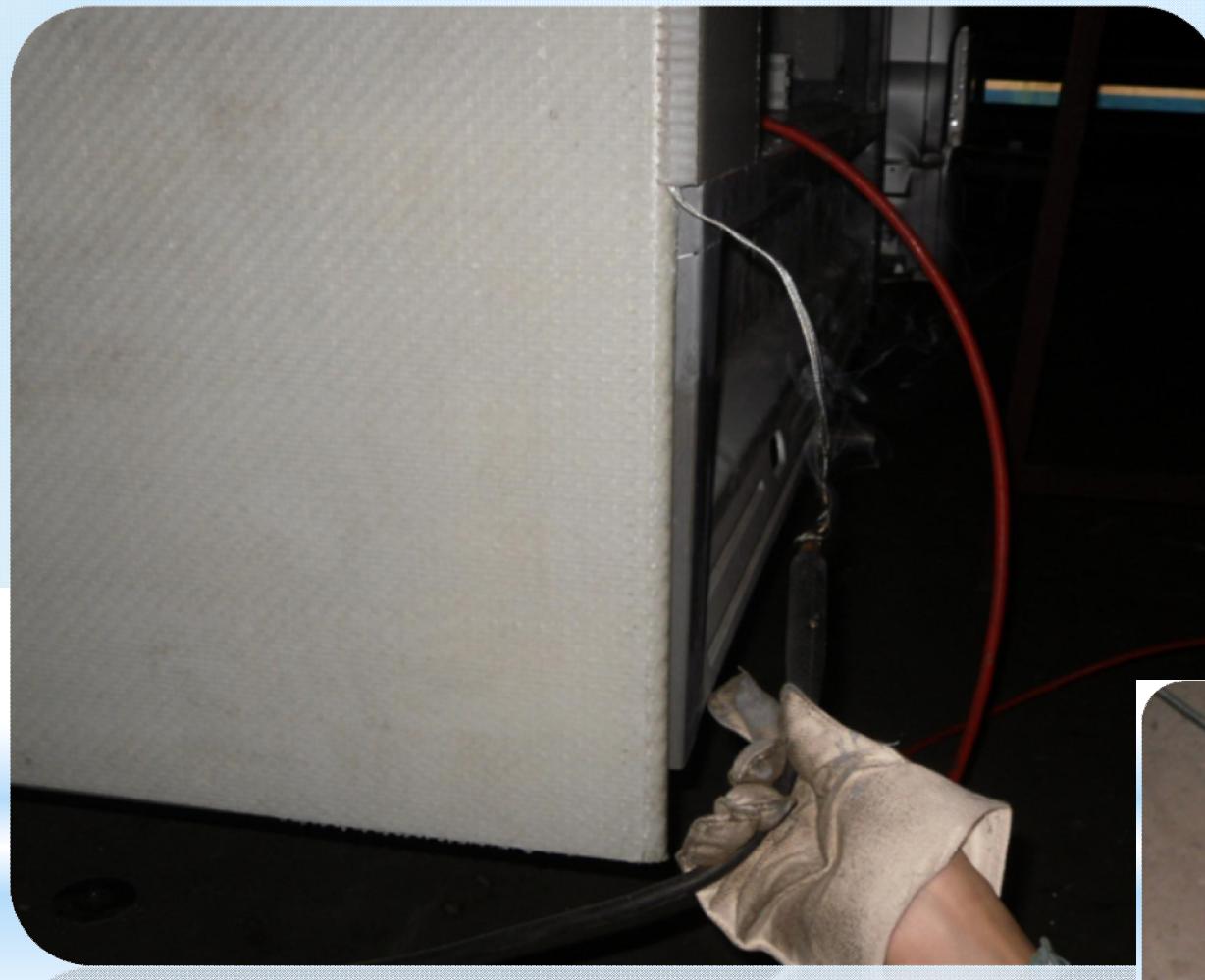
- * 在四周打入铆钉使Holypan和车厢架之间贴合更加紧密，铆钉间距为 200mm左右。



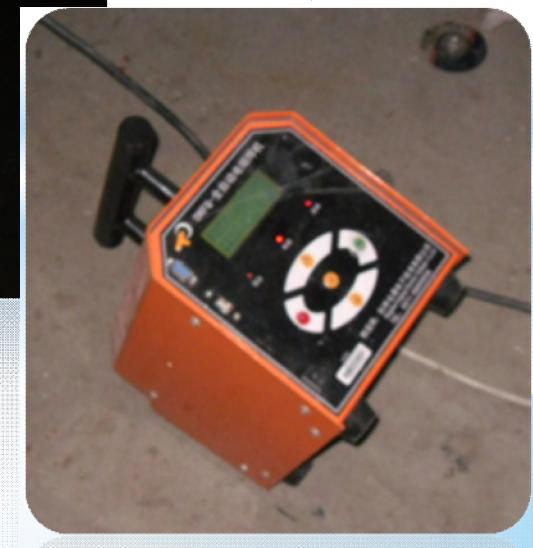
* 安装烫好凹边的车厢门两侧挡板



*开始电热焊接...



电热焊机



电流调至50~55A，焊接时间为3min，冷却时间为1min，冷却方式为空冷。

* 组装后整车效果



至此只是初期组装效果，后期
还需进行具体的修整和上漆