

第二十一章 产品形位公差检验

第一节 尺寸检验

在车体产品制造过程中，涉及长度、宽度、高度等尺寸检验，这些检验一般用常规测量仪器就可以，但最好选用数字仪器更加准确和方便。象卷尺、高度尺、直角尺、测距仪都是大量使用的装置。图 21-1 是激光测距仪，可以非常方便地测量任意空间尺寸。



图 21-1 激光测距仪

第二节 轮廓检验

部件的轮廓检验一般采用样板测量，样板按理论尺寸制造，根据样板与轮廓的间隙判断部件轮廓尺寸偏差，简单易行。图 21-2 是车顶轮廓样板检测车顶形状公差示意。



图 21-2 样板检测示意

第三节 形位公差等综合检验

产品的平面度、平行度、扭曲度、长宽高综合尺寸公差一般用莱卡全站仪进行测量，该种测量方法准确、迅速，实用，在车辆工业大量使用。图 21-3 是全站测量仪示意，全站仪测量需要特制靶标。



图 21-3 全站仪测量示意