

钣金测量 宁波钣金 融科检测技术

产品名称	钣金测量 宁波钣金 融科检测技术
公司名称	上海融科检测技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市高新区泰山路2号博济科技创业园e座101室
联系电话	13901369818

产品详情

上海融科检测技术有限公司

钣金测量原理

通过高分辨率CCD数码成像系统采集零件全部轮廓数据，利用英视公司自行开发的专用测量软件处理得到零件的真实轮廓。系统将零件的真实轮廓与测量之前导入的与该零件相对应的CAD图形文件自动进行方位重叠对比，宁波钣金，并通过不同的颜色显现出不同的尺寸偏差范围，钣金检测厂家，全部轮廓检测结果一览无余，包括超差轮廓、漏加工和多余的轮廓。系统的测量时间只有0.1秒钟，包括完整数据处理的检测过程仅需30秒，就可以对零件所有尺寸进行检测。

钣金检验标准

1 受控印章

2 检验仪器：菲林尺、游标卡尺、塞规、色卡、3M胶纸、酒精（97度）、1KG砝码。 3 基本定义 4 不良缺陷定义 5.1、不良缺陷

5.1.1

毛边：由于机械冲压或切割后未处理好，钣金测量，导致加工件边缘或分型面处所产生的金属毛刺。

5.1.2 划伤：由于在加工或包装、运输过程中防护不当导致产品表面出现的划痕、削伤。

钣金检测技术

5.1.3 裁切不齐：由于产品在加工过程中定位或设备固定不当，导致产品边缘切割不齐。 5.1.4 变形：因加工设备调校不当或材料因内应力而造成的产品平面形变。

5.1.5 氧化生锈：因产品加工后未进行相应防锈处理或处理措施不当，而导致产品表面出现锈斑。 5.1.6 尺寸偏差：因加工设备的精度不够，导致产品尺寸偏差超过设计允许水平。

5.1.7 “R角”过大/小：产品因折弯或冲压设备精度不够，导致折弯处弧度过大/小。 5.1.8

表面凹痕：由于材料热处理不好或材料生锈，其内部杂质导致金属表面形成的凹痕。 5.1.9

倒圆角不够：产品裁切边缘因切割或冲压原因产生的锐边未处理成圆弧状，易导致割手。

钣金测量-宁波钣金-融科检测技术由上海融科检测技术有限公司提供。上海融科检测技术有限公司（www.rktec.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！