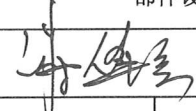
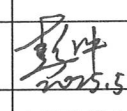
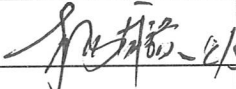
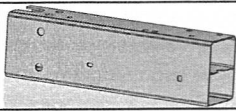
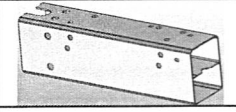
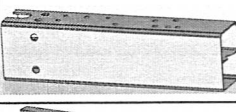
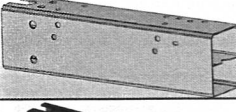
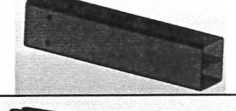
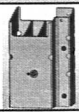
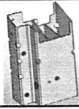
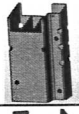
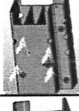


自动检测检具设备招采技术要求 (芜湖凌云纵梁及大吸能盒)										
部门	部件设备			生产部		部件质量		部件工艺	部件车间领导	
确认								 2025.5.8  		
序号	产品类型		项目	零件号	零件名称	产品简图	产品规格(mm)	产品工艺流	电子检测内容	备注
1	产品明 细	纵梁类	E03-前防	0E03C01111	左后纵梁后部本体		444.36*99.5*128	锯切-冲压-角度锯	检测孔位置有无偏移； 检查边及面轮廓是否合格； 检查有无漏冲孔、缺口、斜角	E03. EH3. E02左纵梁共用一套电子检具
2				0E03C01112	右后纵梁后部本体		444.36*99.5*128	锯切-冲压-角度锯		E03. EH3. E02右纵梁共用一套电子检具
3			E03-下防	0EH3C01113	左后纵梁后部本体		492.36*99.5*128	锯切-冲压-CNC		E03. EH3. E02左纵梁共用一套电子检具
4				0EH3C01114	右后纵梁后部本体		492.36*99.5*128	锯切-冲压-CNC		E03. EH3. E02右纵梁共用一套电子检具
5			E02	0E02C01111	左后纵梁后部本体		549.36*99.5*128	锯切-冲压-角度锯		E03. EH3. E02左纵梁共用一套电子检具
6				0E02C01112	右后纵梁后部本体		549.36*99.5*128	锯切-冲压-角度锯		E03. EH3. E02右纵梁共用一套电子检具
7		吸能盒(大)	E03增程-前防	0E03C01157	左前吸能盒		161.2*98.6*262.92	角度锯-冲压-拉铆(M6和M8)	检测孔位置有无偏移； 检查边及面轮廓是否合格； 检查有无漏拉铆； 检查有无漏冲孔/切角/缺口/及偏位	E03. EH1. E0Y左前吸能盒共用一套电子检具
8				0E03C01158	右前吸能盒		161.2*98.6*262.92	角度锯-冲压-拉铆(M6和M8)		E03. EH1. E0Y右前吸能盒共用一套电子检具
9			E0Y横置增程	E0YZCC01116	左吸能盒		161.2*98.6*291.54	角度锯-冲压-拉铆(M6)		E03. EH1. E0Y左前吸能盒共用一套电子检具
10				E0YZCC01117	右吸能盒		161.2*98.6*291.54	角度锯-冲压-拉铆(M6)		E03. EH1. E0Y右前吸能盒共用一套电子检具
11			E01	0E01C01114	左吸能盒		161.2*98.6*290	角度锯-冲压-拉铆(M6和M8)		E03. EH1. E0Y左前吸能盒共用一套电子检具
12				0E01C01115	右吸能盒		161.2*98.6*290	角度锯-冲压-拉铆(M6和M8)		E03. EH1. E0Y右前吸能盒共用一套电子检具
13	工艺及设备部分		设计	要求	按豪美精密工艺部的设计方案，进行方案优化、加工、装配；					
			功能	控制器系统	系统不能加密码锁、时间锁. 需要储存检测数据，共用产品需要单独编辑文件储存。（配方式）					
14			检测速度	检测速度	每件检测时间≤12秒内；					
15			分选条件	分选方式	不良品需要报警提示（蜂鸣器），尺寸超上公差需要显示红字，尺寸超下公差需要显示绿字，尺寸正常显示黑字，（包括储存数据）					
16			检测误差	检测误差	误差需要保证在±0.05，±公差可以编辑，					
17			显示屏要求	显示屏要求	需要触摸显示屏，显示屏上面需要显示检测的尺寸，显示屏最小需要15寸以上，所有数据显示屏都可以编辑。					
18			电机滑轨要求	电机滑轨要求	电机需要承受150KG的压力，需要一条丝杆，丝杆必须φ16以上，两侧需要两条导柱和承重支撑块，					
19			质量要求	质量要求	按以上检测内容为标准，及100%符合产品图纸要求					
21			数据准确性	数据准确性	检测过程不接受误报(不能误将合格判定为不合格品/或不合格判定为合格件)；					
22			上来方式	上料方式	人工上料，自动检测。					
23			下料方式	下料方式	人工下料，					