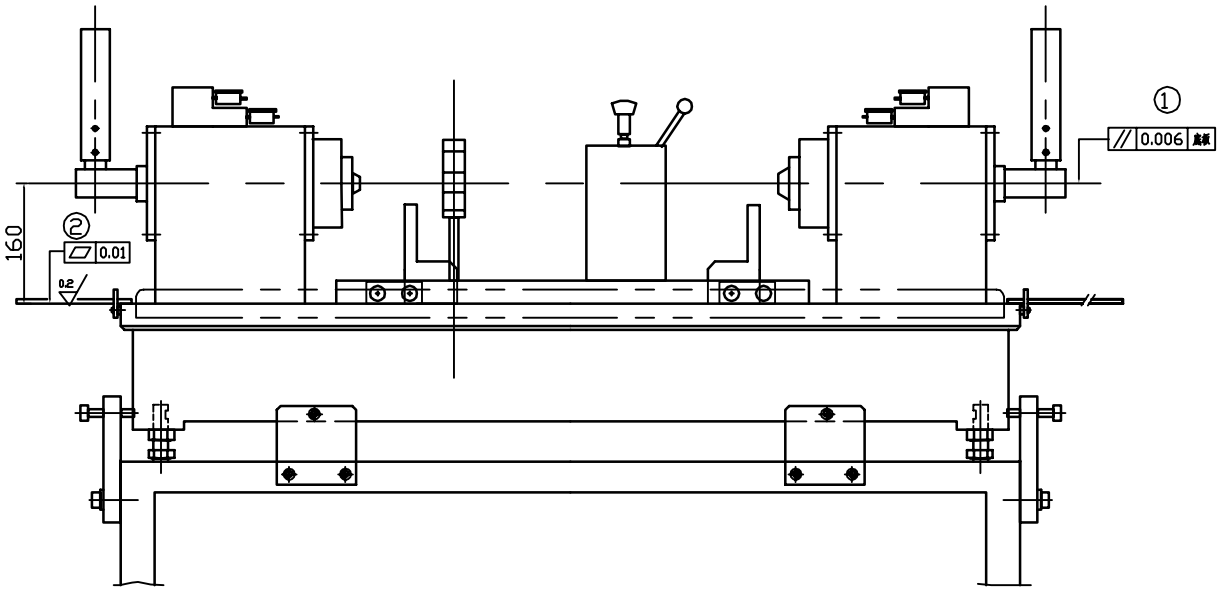
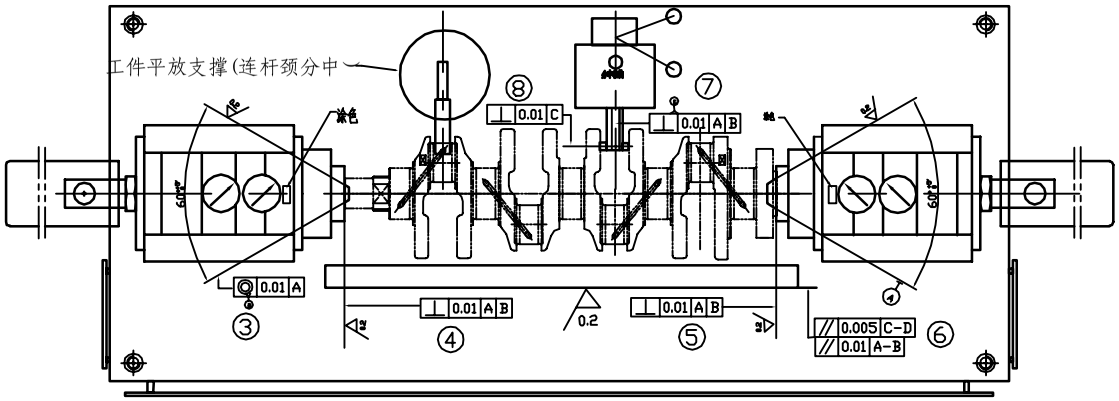
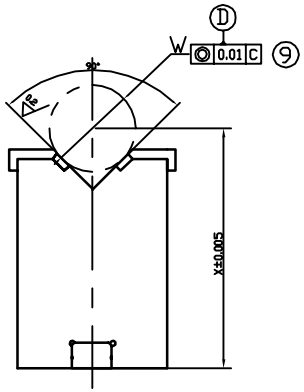
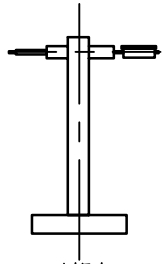


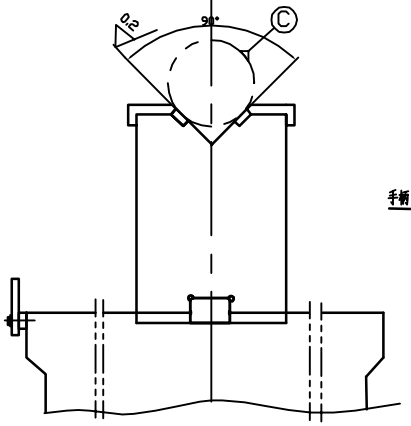


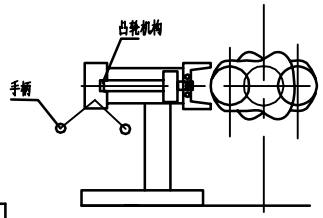


V 型 支 撑



测量表





连杆颈分中机构图

2:1 说明：1、检具的夹紧点、支撑位置必须与设备的一致；

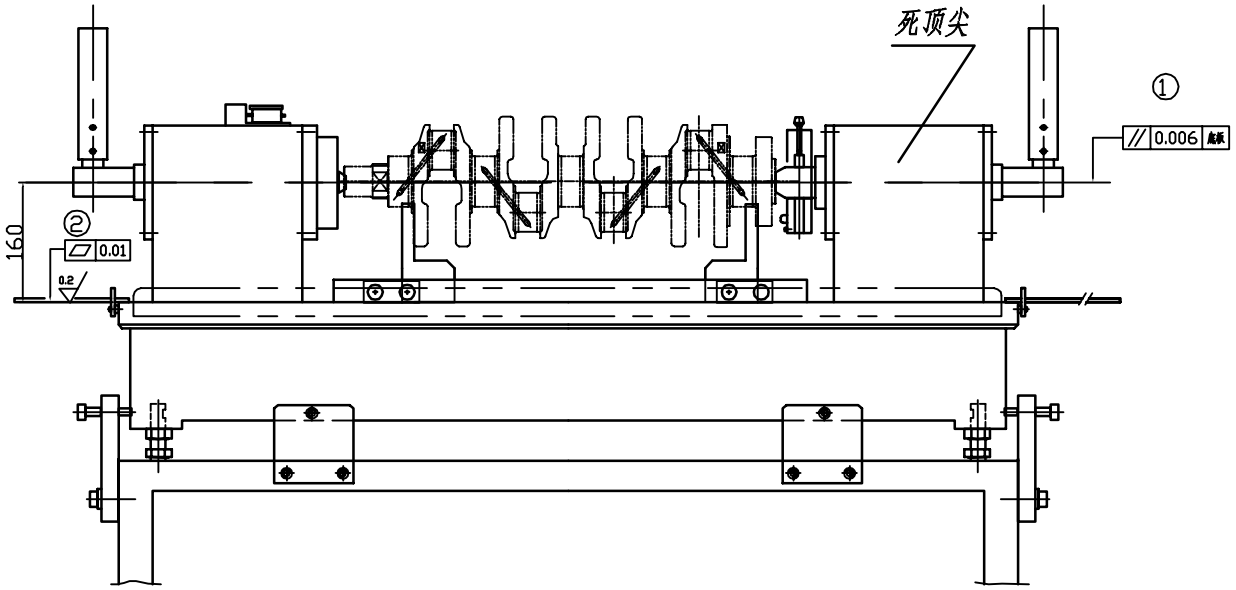
2、顶尖为硬质合金材料；

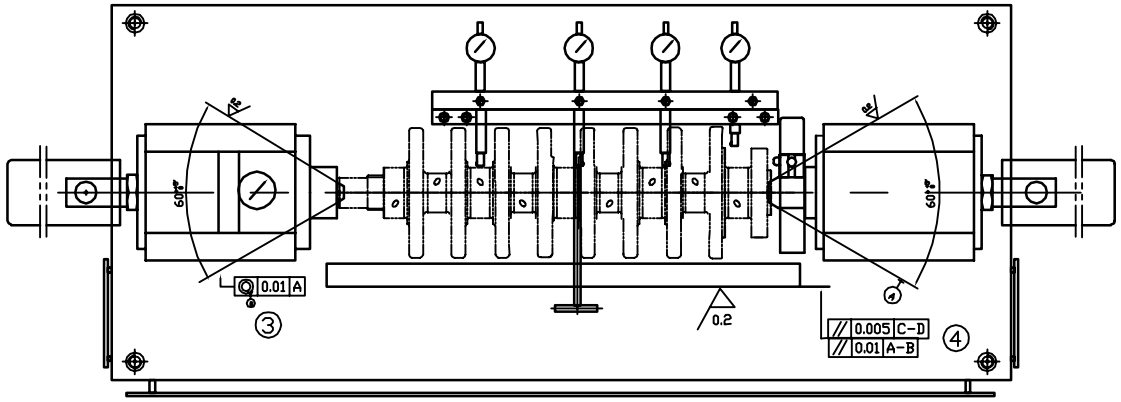
3、不同部位、不同测量表要对应贴上颜色标签；

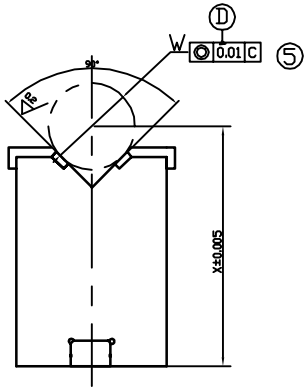
4、底板必须为铸铁材料，至少180mm厚，保证在使用过程中不变形；

材　料		工 序 号	□P10
硬　度		检具编号	
热 处 理		厂　家	
稳定性处理		广州汽车集团乘用车有限公司	

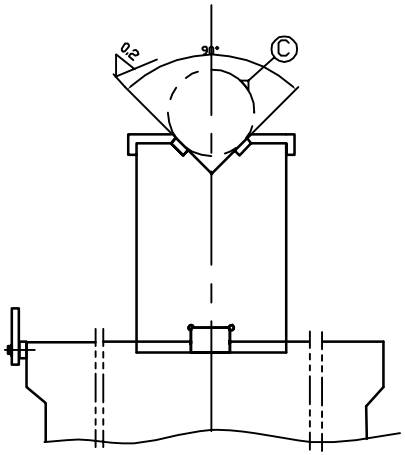
								编　制	日　期	校　对	日　期	标　准	审　核	标　准	日　期	批　准	日　期
更改标记	更改单号	签　名	日　期	更改标记	更改单号	签　名	日　期										



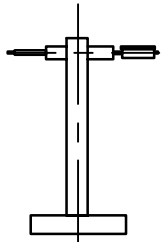




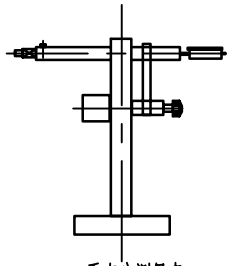
V 型 支 撑



2:1



测量表

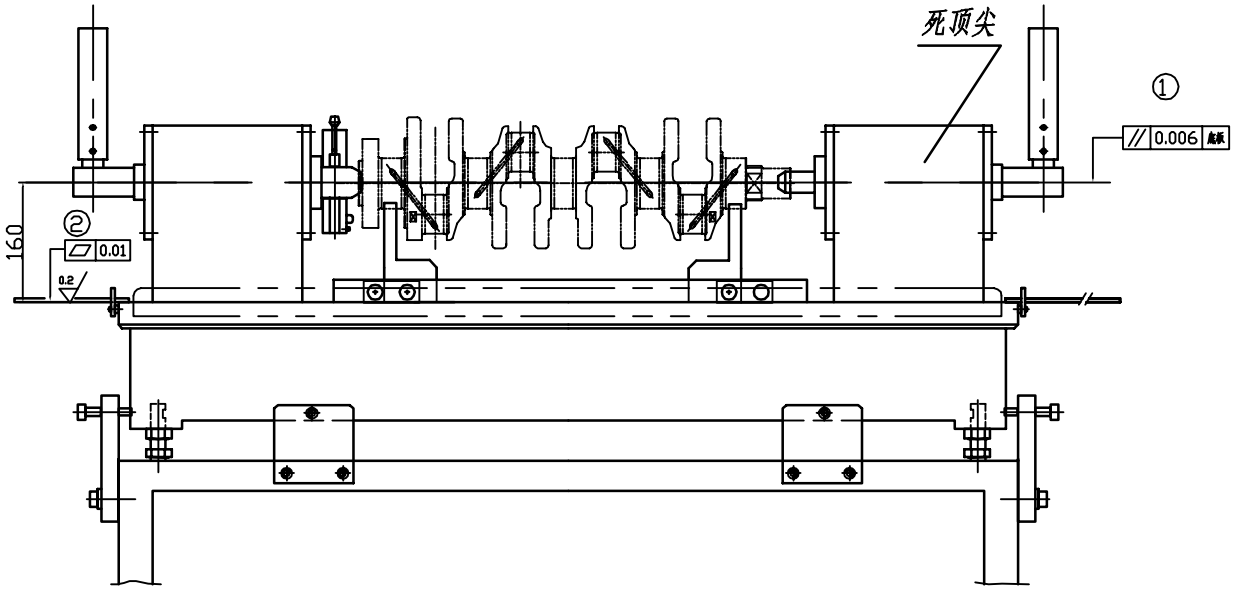


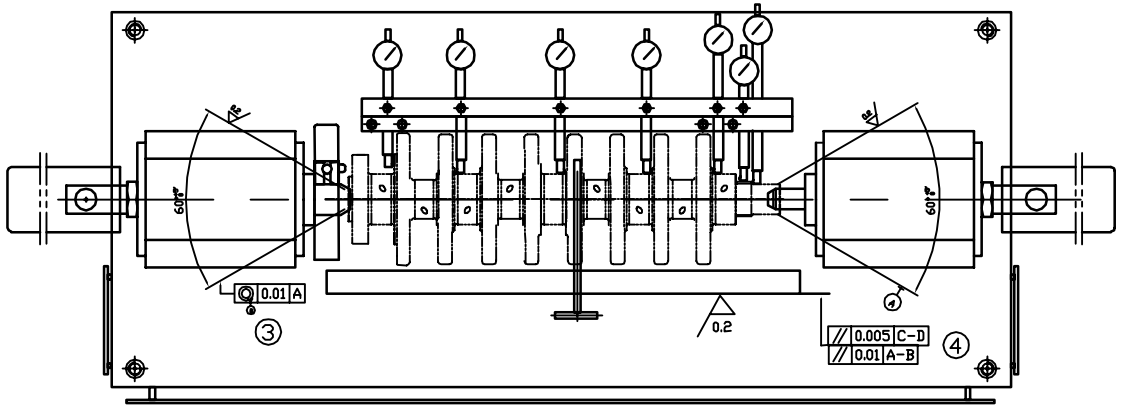
垂直度测量表

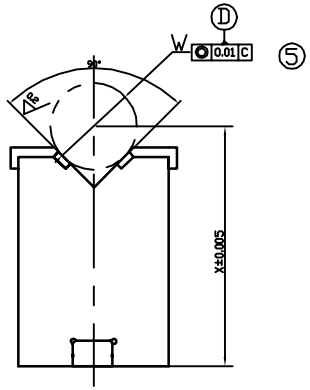
说明：1、检具的夹紧点、支撑位置必须与设备的一致；
2、顶尖为硬质合金材料；
3、不同部位、不同测量表要对应贴上颜色标签；
4、底板必须为铸铁材料，至少180mm厚，保证在使用过程中不变形；

材　料		工 序 号	OP20
硬　度		检具编号	
热 处 理		厂　家	
稳定性处理		广州汽车集团乘用车有限公司	

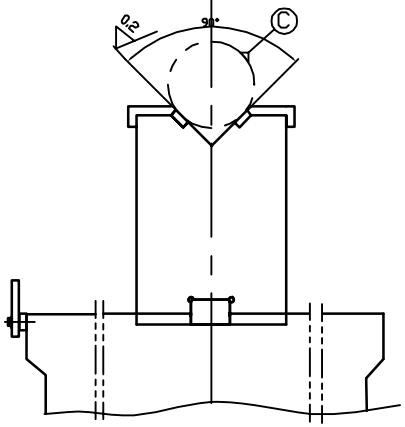
								编　制	日　期	校　对	日　期	标　准	审　核	标　准	日　期	批　准	日　期
更改标记	更改单号	签　名	日　期	更改标记	更改单号	签　名	日　期										



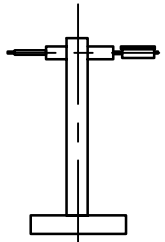




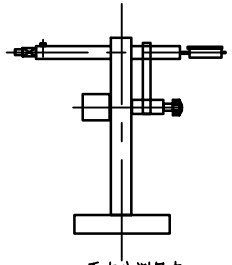
V 型 支 撑



2:1



测量表



垂直度测量表

说明：1、检具的夹紧点、支撑位置必须与设备的一致；

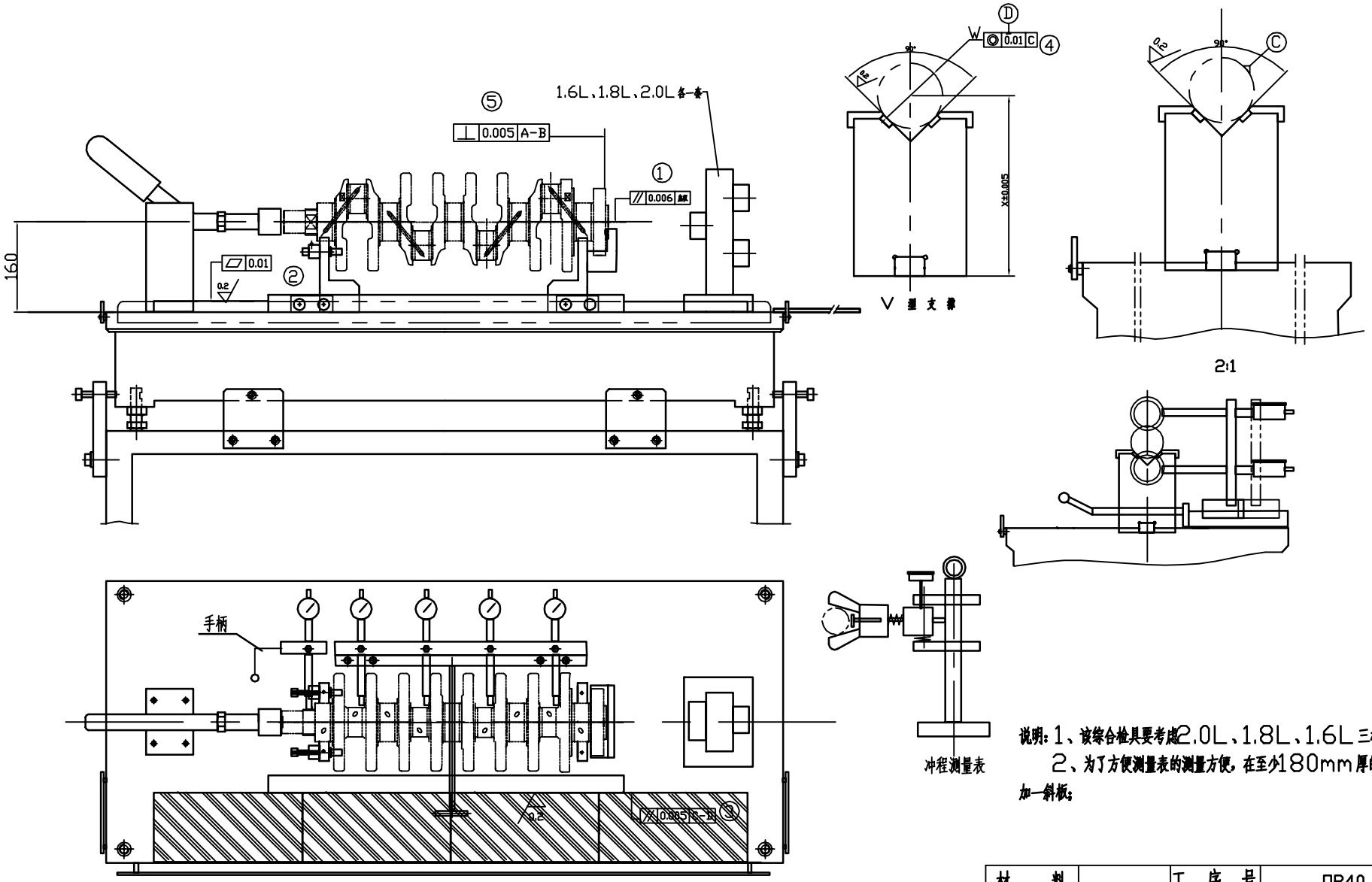
2、顶尖为硬质合金材料；

3、不同部位、不同测量表要对应贴上颜色标签；

4、底板必须为铸铁材料，至少180mm厚，保证在使用过程中不变形；

材　料		工 序 号	OP30
硬　度		检具编号	
热 处 理		厂　家	
稳定性处理		广州汽车集团乘用车有限公司	

								编　制	日　期	校　对	日　期	标　准	审　核	标　准	日　期	批　准	日　期
更改标记	更改单号	签　名	日　期	更改标记	更改单号	签　名	日　期										

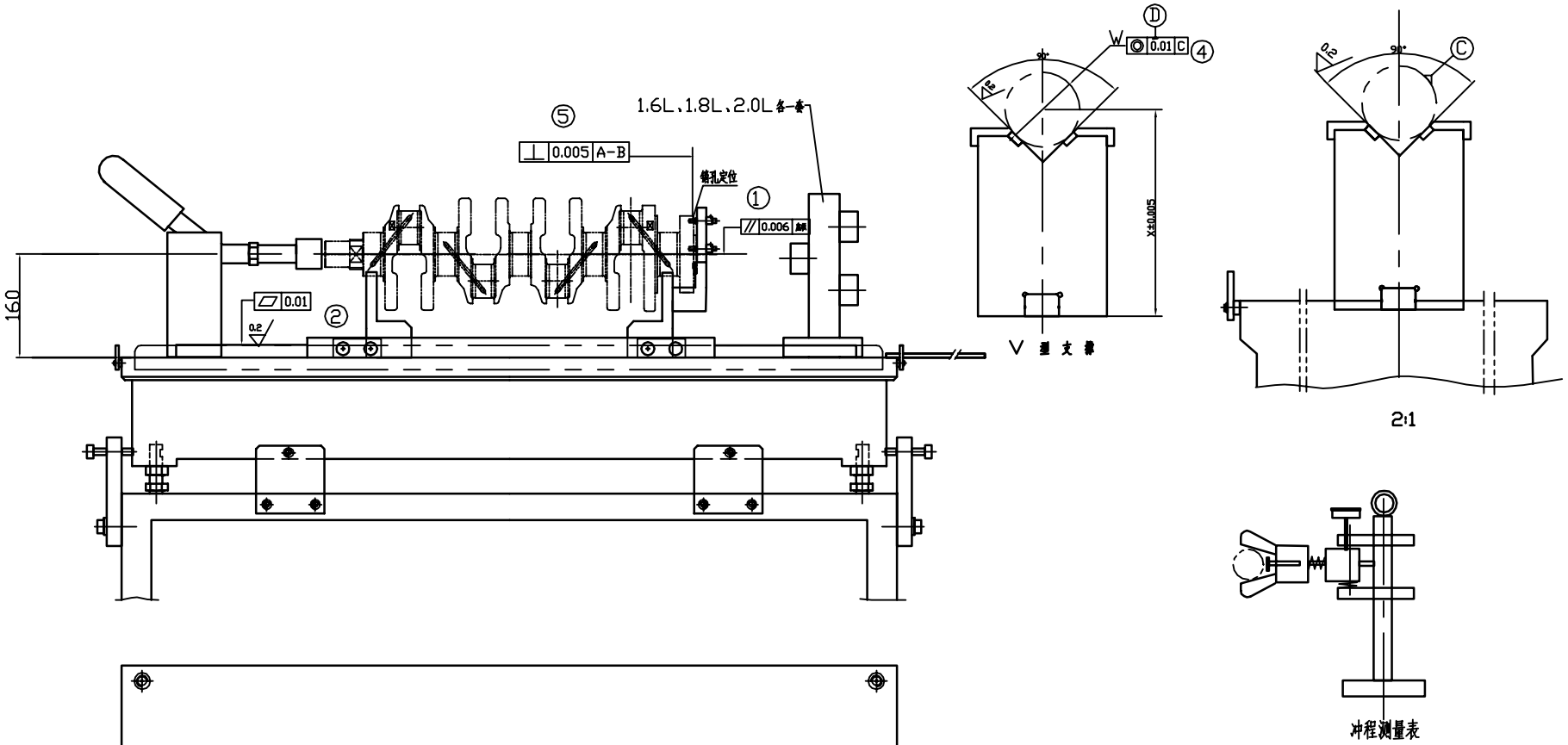


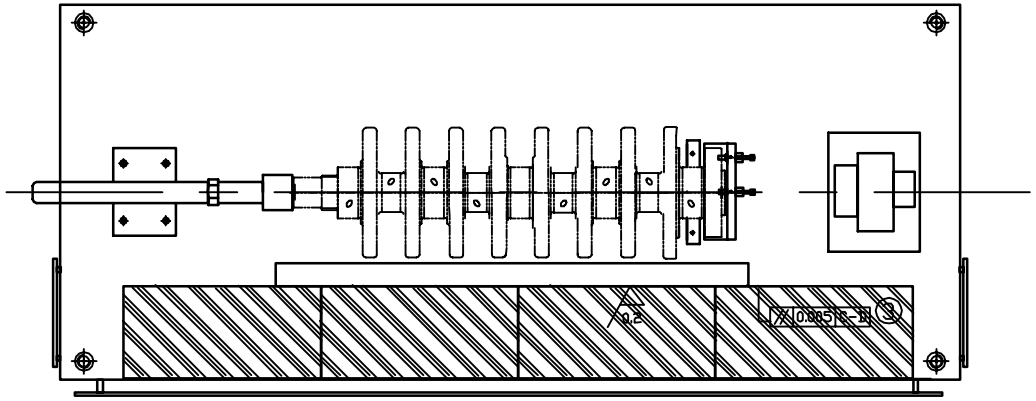
说明：1、该综合检具要考虑2.0L、1.8L、1.6L三机种的共用；

2、为了方便测量表的测量方便，在至少180mm厚的底板上面附加一斜板；

材　料		工 序 号	OP40
硬　度		检具编号	
热 处 理		厂　家	
稳定性处理		广州汽车集团乘用车有限公司	

								编　制	日　期	校　对	日　期	标　准	审　核	标　检	日　期	批　准	日　期
	更改单号	签　名	日　期	更改标记	更改单号	签　名											

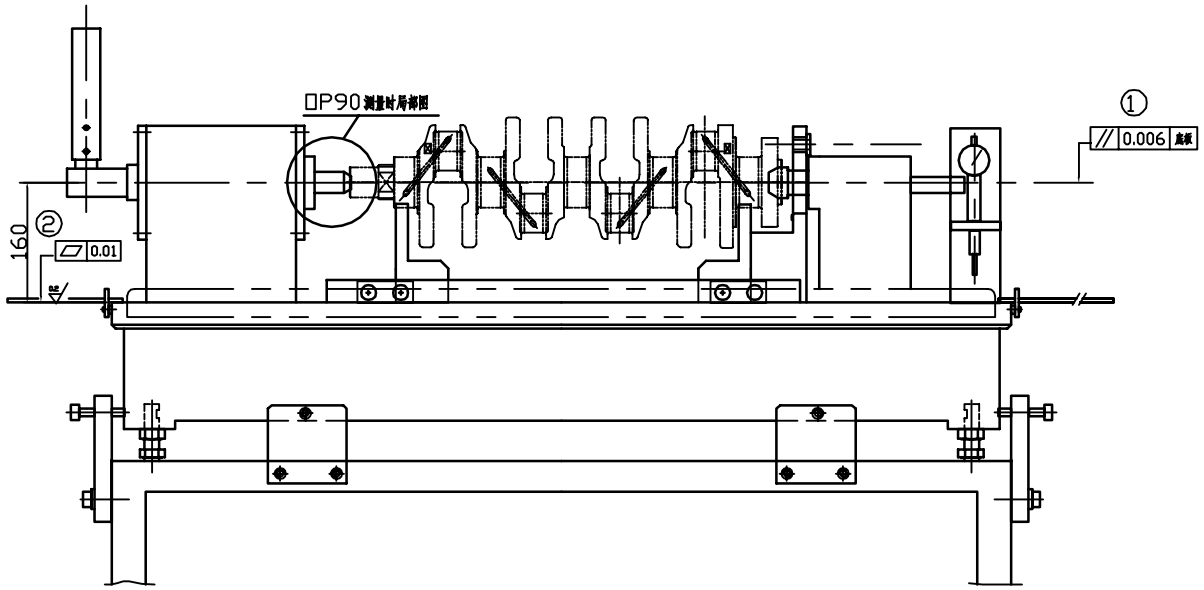


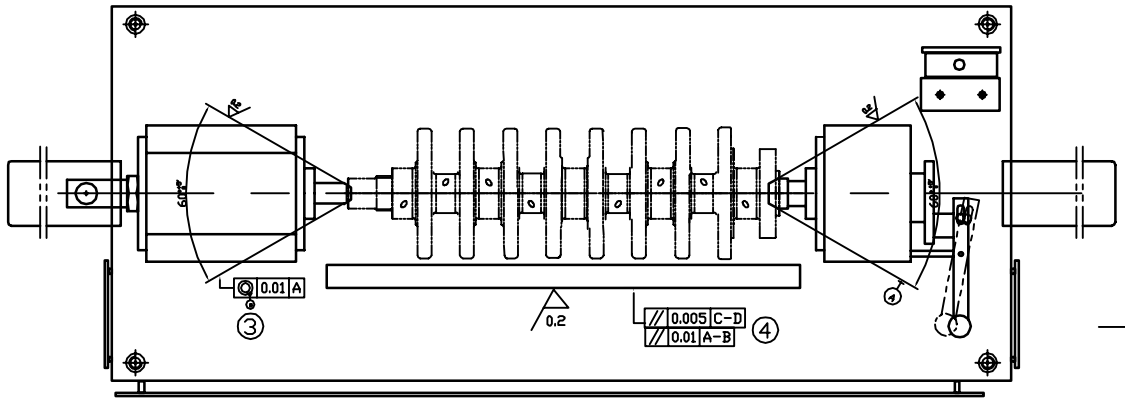


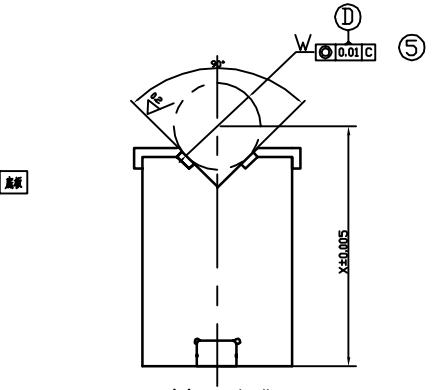
说明：1、该综合检具要考虑2.0L、1.8L、1.6L三机种的共用；
2、为了方便测量表的测量方便，在至少180mm厚的底板上面附加一斜板；

材　料		工 序 号	OP130
硬　度		检具编号	
热 处 理		厂　家	
稳定性处理		广州汽车集团乘用车有限公司	

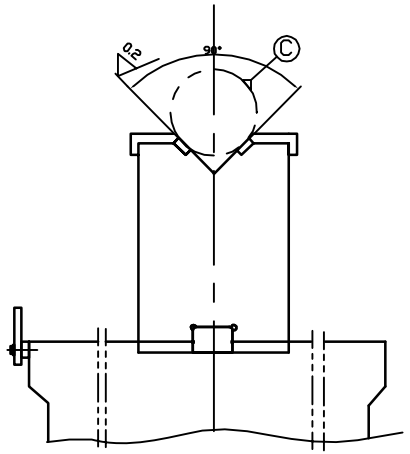
								编　制	日　期	校　对	日　期	标　准	审　核	标　检	日　期	批　准	日　期
	更改单号	签　名	日　期	更改标记	更改单号	签　名											



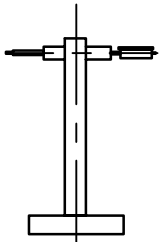




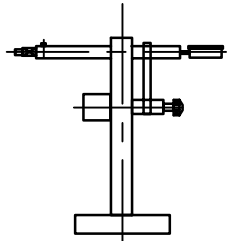
V 型 支 撑



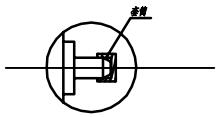
2:1



测量表



垂直度测量表



□P90测量时局部图

说明：1、顶尖为硬质合金材料；

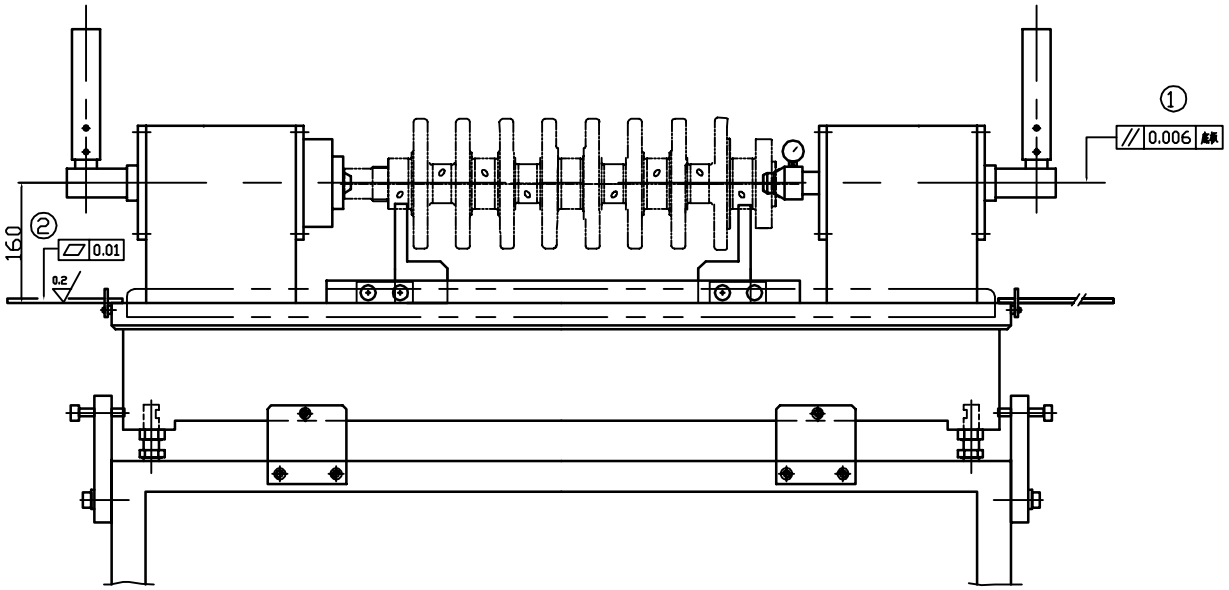
2、测量□P70、80时，两顶尖顶起；在测量□P90的时候，右边顶尖松开，在左顶尖上加一套筒，用于轴向顶紧；

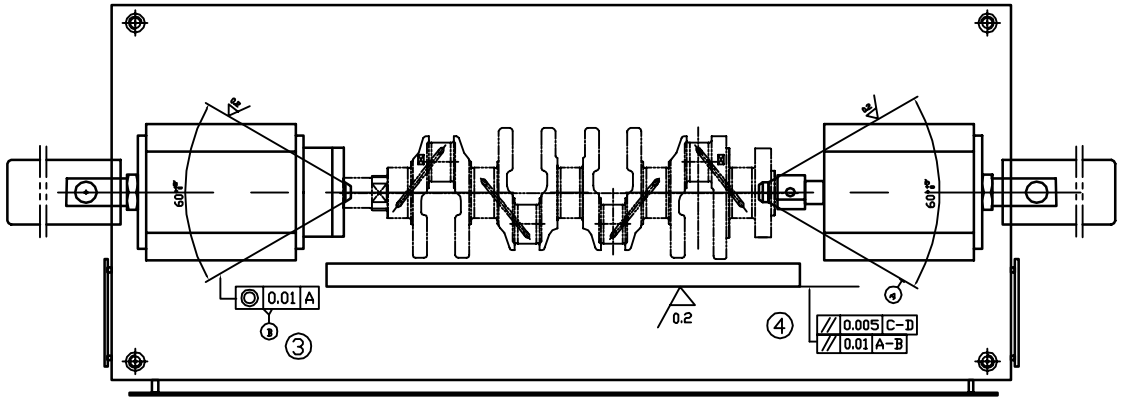
3、底板必须为铸铁材料，至少180mm厚，保证在使用过程中不变形；

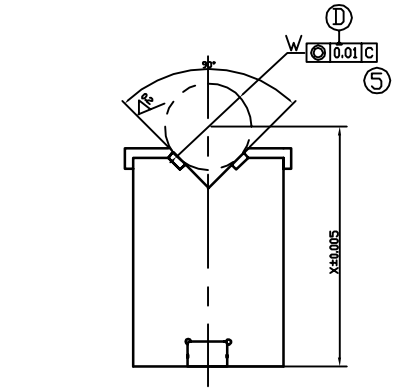
备注：□P70、80、90三工序合并后，也够实现，待厂家细部设计再确定

材　料		工 序 号	□P70、80、90
硬　度		检具编号	
热 处 理		厂　家	
稳定性处理		广州汽车集团乘用车有限公司	

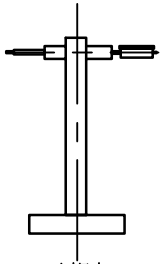
更改单号	签　名	日　期	更改标记	更改单号	签　名	编　制	日　期	校　对	日　期	标　准	审　核	标　准	日　期	批　准	日　期



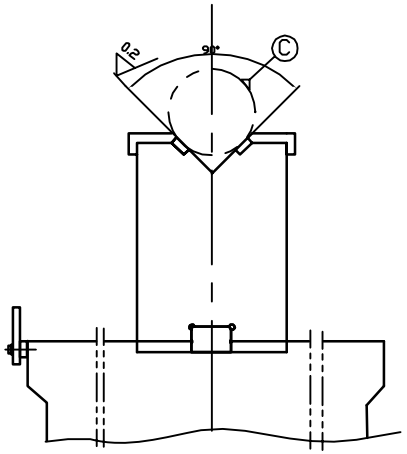




V 型 支 撑



测量表

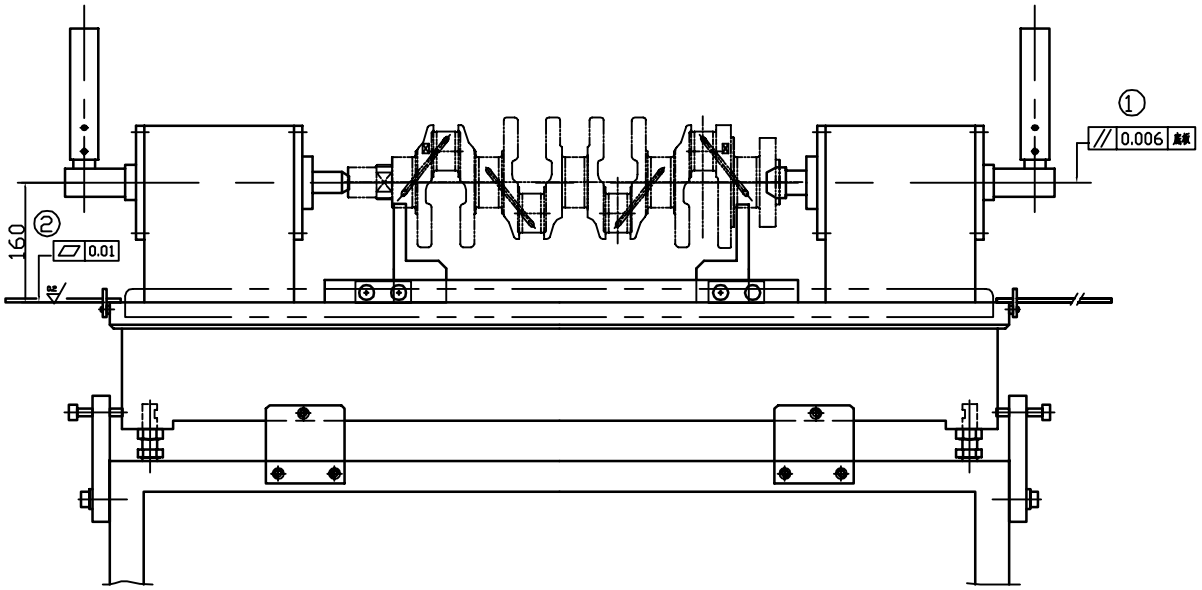


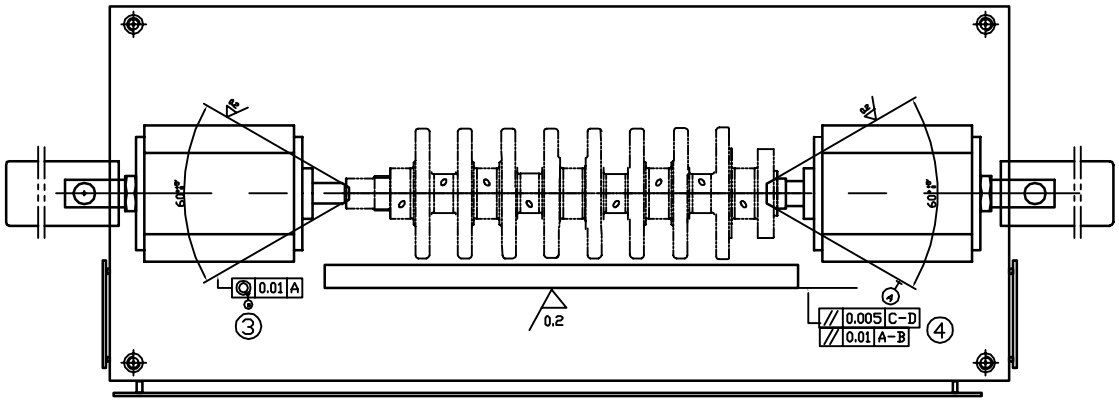
说明：1、顶尖为硬质合金材料；　　2:1

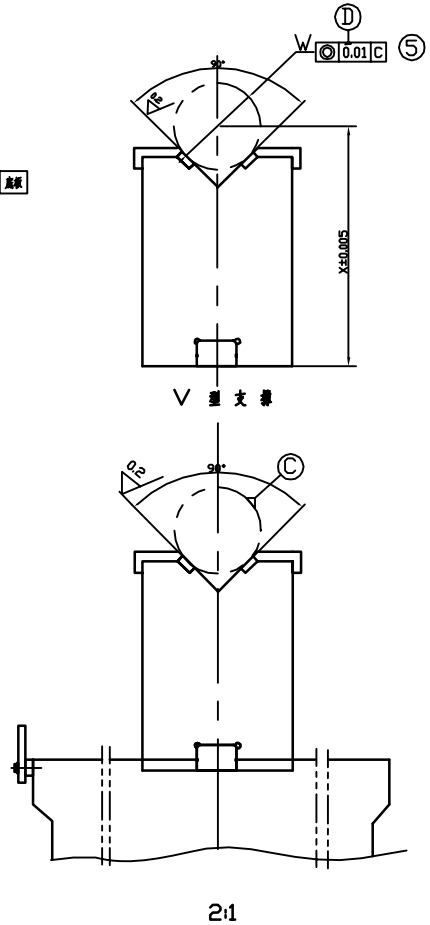
2、底板必须为铸铁材料，至少180mm厚，保证在使用过程中不变形；

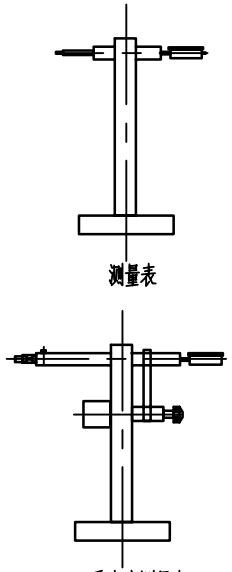
材　料		工 序 号	OP90
硬　度		检具编号	
热 处 理		厂　家	
稳定性处理		广州汽车集团乘用车有限公司	

								编　制	日　期	校　对	日　期	标　准	审　核	标　检	日　期	批　准	日　期
	更改单号	签　名	日　期	更改标记	更改单号	签　名											









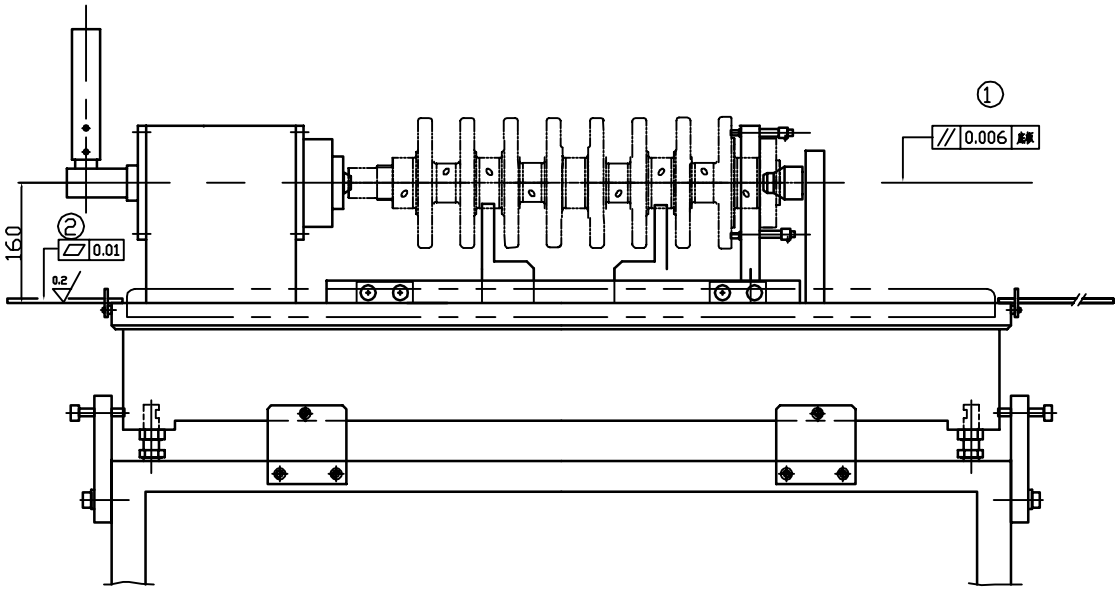
2:1

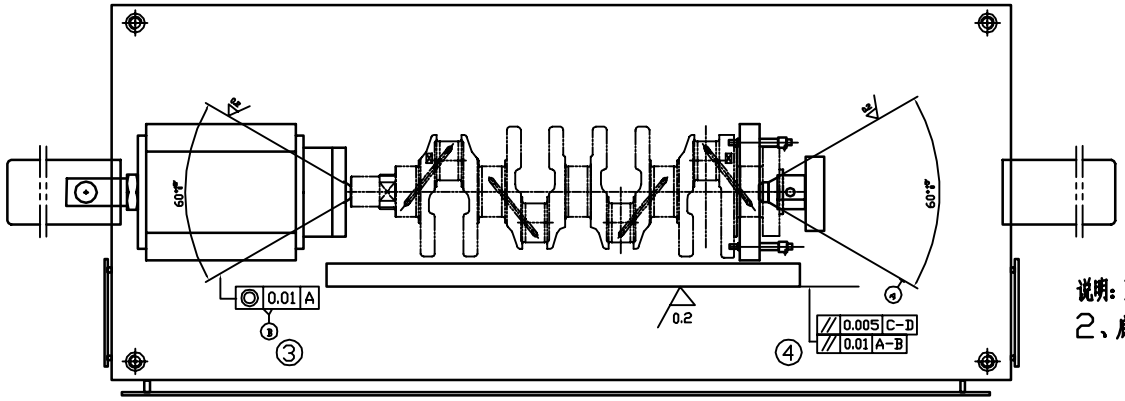
说明：1、顶尖为硬质合金材料；

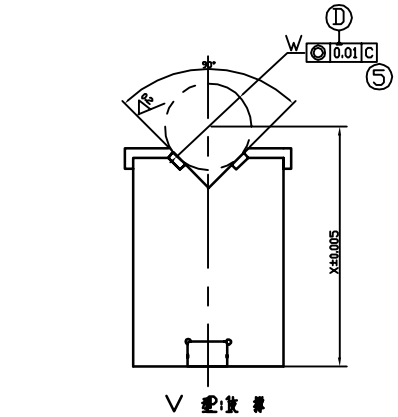
2、底板必须为铸铁材料，至少180mm厚，保证在使用过程中不变形；

材　料		工 序 号	OP150
硬　度		检具编号	
热 处 理		厂　家	
稳定性处理		广州汽车集团乘用车有限公司	

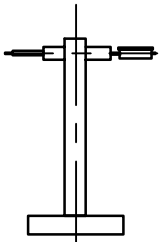
								编　制	日　期	校　对	日　期	标　准	审　核	标　准	日　期	批　准	日　期
	更改单号	签　名	日　期	更改标记	更改单号	签　名											



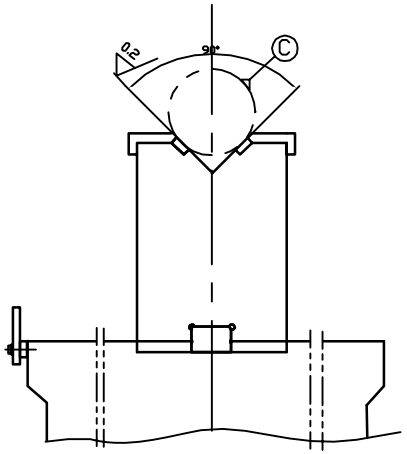




V 型铁 2:1



测量表



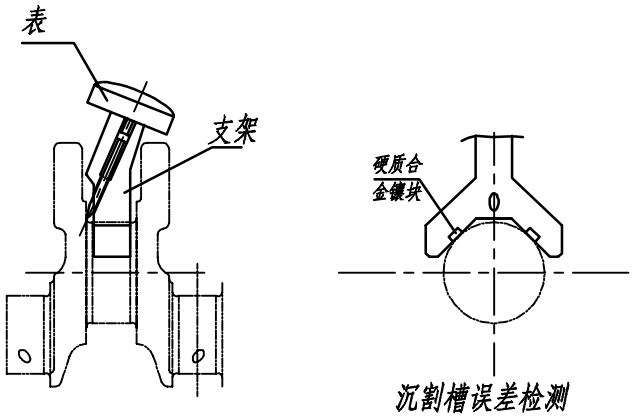
2:1

说明：1、顶尖为硬质合金材料；

2、底板必须为铸铁材料，至少180mm厚，保证在使用过程中不变形；

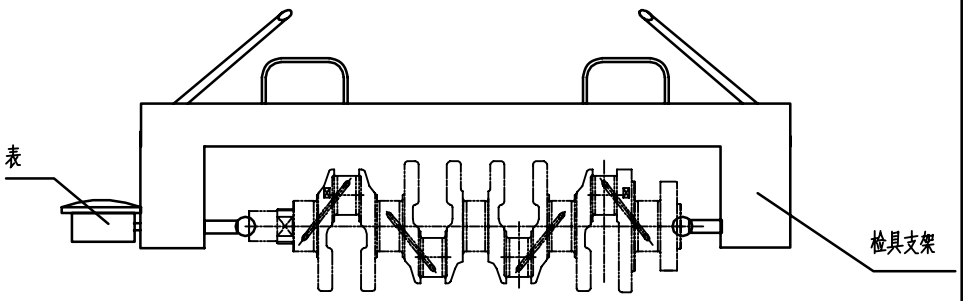
材　料		工 序 号	OP160
硬　度		检具编号	
热 处 理		厂　家	
稳定性处理		广州汽车集团乘用车有限公司	

								编　制	日　期	校　对	日　期	标　准	审　核	标　检	日　期	批　准	日　期
	更改单号	签　名	日　期	更改标记	更改单号	签　名											



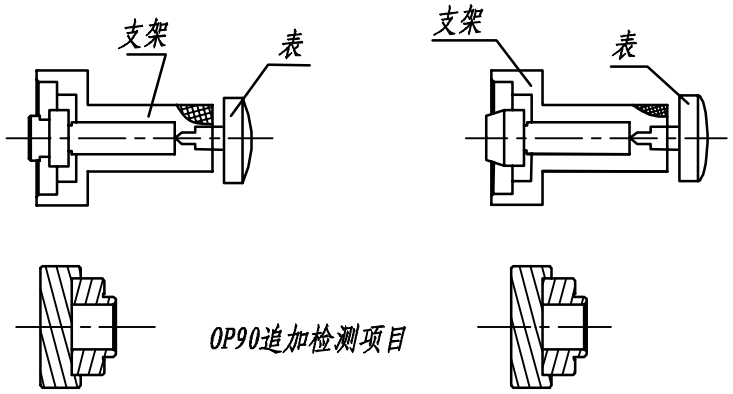
沉割槽误差检测

说明：1、检具材料为GCr15，需要热处理、稳定性处理；
2、主轴颈、连杆颈各需要一个



OP90追加全长检测

说明：1、检具支架材料为铝合金；
2、检具圆球触点材料为GCr15，需要热处理、稳定性处理。



OP90追加检测项目

说明：法兰端中心孔检测
3.1±0.4

说明：法兰端保护口深度检测
0.8±0.3

附件：追加项目

材　料		工 序 号	
硬　度		检具编号	
热 处 理		厂　家	
稳定性处理		广州汽车集团乘用车有限公司	

								编　制	日　期	校　对	日　期	标　准	审　核	标　准	日　期	批　准	日　期
	更改单号	签　名	日　期	更改标记	更改单号	签　名											