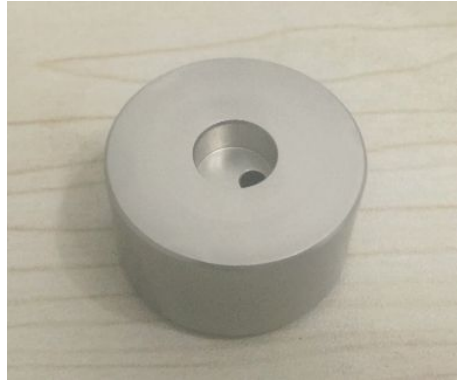
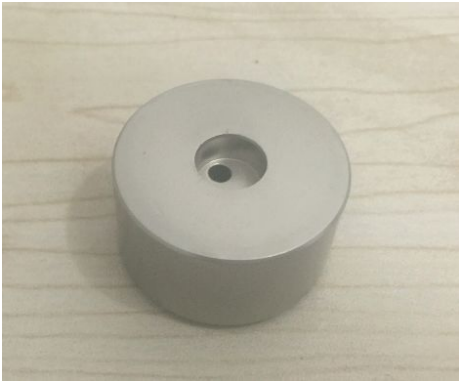








## 舾装工装

### 孔测量工装

#### 1、孔底座

序号	名称	型号规格	图片
1	KD349	35mm-0.03mm	
2	KD329	33mm-0.03mm	
3	KD299	30mm-0.03mm	

4	KD269	27mm-0.03mm	
5	KD239	24mm-0.03mm	
6	KD209	21mm-0.03mm	
7	KD169	17mm-0.03mm	

8	KD149	15mm-0.03mm	
备注	根据特定孔尺寸可定制制作孔底座工装		

## 2、孔目标

序号	名称	型号规格	图片
1	KM45	45° 夹角	
2	KM0	10° 夹角	

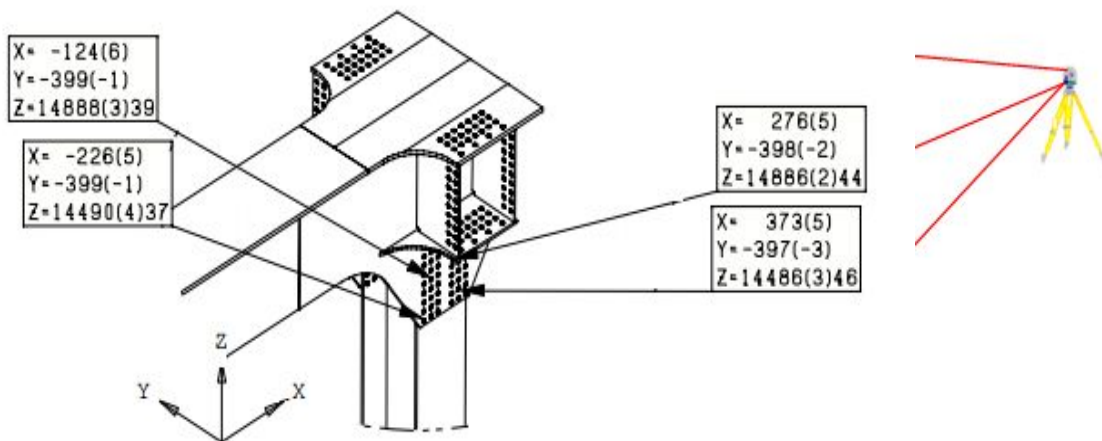
## 3、孔测量套装

名称	配置内容	数量
KMDXXX 套装	孔底座-定制 KDXXX	1
	KM45	1
	KM0	1

	2.5mm 内六角扳手	2
	内六角螺丝	10
	说明书	1
	工具袋	1

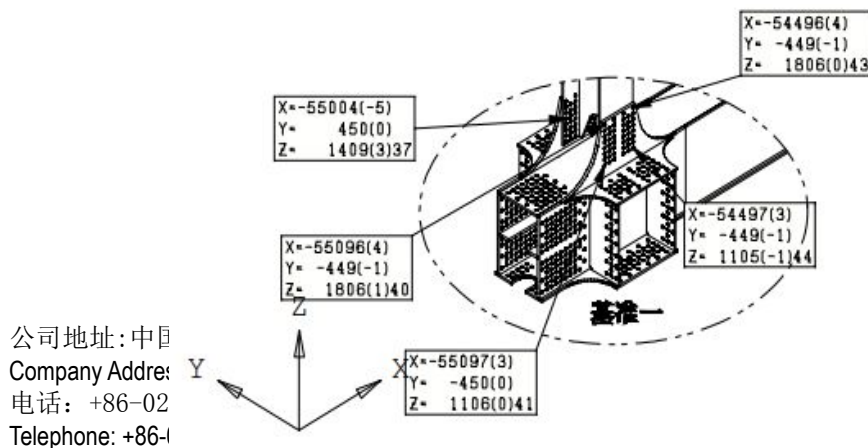
## 应用案例

在大型钢结构工业部件的加工工艺中,工件尺寸检测和孔群检测是关系工件产品质量的关键技术之一;例如通过螺栓与相邻杆件相连接的钢结构部件,在预拼装时所有节点连接板均应装上,除检查各尺寸外,还应检验桁架各杆件接口的错边及间隙的大小与检查板叠孔的通过率。所以大型的机械工业部件的外形测量,以及部件上孔眼、对向线的检测具有重大意义。



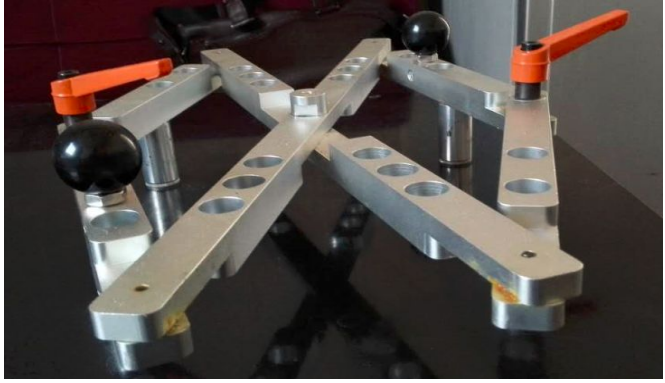
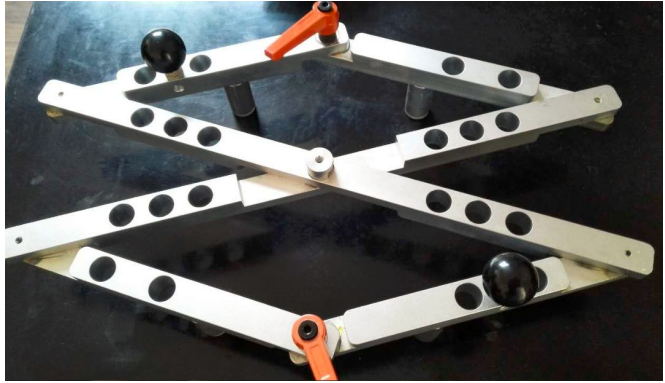
如上图,针对构件孔检测全站仪配合定制整套工装可快速、准确的完成检测工作;精度优于 1mm。

通过电脑数据分析后,得到孔位置的 X、Y、Z 方向偏差值。



## 管中心测量工装

### 1、配置清单

序号	名称	型号规格	图片
1	GD2-6	管直径 200-600mm	
2	GD5-9	管直径 500-900mm	
备注	2 年保修期，有具体的使用培训		

### 2、应用案例

针对特殊法兰管内径、外径尺寸检测；中心放置标靶，固定后配合全站仪测量即可。

