

产品送货单

供应商名称：泊头市德恒数控机械有限公司

客户：安路普(北京)汽车技术有限公司

序号	物料编码	物料名称	单位	发货数量	备注
1	LS250904	平行度高位检测工装	件	1	
2	LS250905	平行度低位检测工装	件	1	

收货单位：安路普(北京)汽车技术有限公司

收货单位地址：北京市昌平区流村镇工业园区 北京光华荣昌汽车部件有限公司

联系人：刘海英 18510181922

刘海英 2015.10.11

出厂检验项目

序号	检查项目	规格或要求	实测结果	检验方法/工具
1	材料确认	提供材质证明, 符合图纸及技术要求	优	
2	外观检查	表面无裂纹、毛刺磕碰	优	
3	总长	高位: 200 ± 0.5 / 低位: 174 ± 0.5	199.8913.	三坐标
4	端部外径	$\phi 20$	$\phi 19.91$	三坐标
5	关键尺寸	$\phi 10.2 + 0.05/0$	10.23.	三坐标
		$\phi 6.2 + 0.05/0$	6.21	三坐标
		$\phi 5.2 + 0.05/0$	5.2	三坐标
7	平行度	符合图纸0.05要求	0.043.	三坐标
8	垂直度	孔轴线相对于基准C, 0.05	0.037	三坐标
		孔轴线相对于基准D, 0.05	0.035	三坐标
9	同轴度	符合图纸0.05要求	0.021.	三坐标
10	表面粗糙度	1.6	优	
11	孔径粗糙度	0.8	优	
12	焊接后变形	焊接后关键尺寸不超差	优	



出厂检验项目

序号	检查项目	规格或要求	实测结果	检验方法/工具
1	材料确认	提供材质证明, 符合图纸及技术要求	优	
2	外观检查	表面无裂纹、毛刺磕碰	优	
3	总长	高位: 200 ± 0.5 / 低位: 174 ± 0.5	174.1614	三坐标
4	端部外径	$\phi 20$	$\phi 19.91$	三坐标
5	关键尺寸	$\phi 10.2 + 0.05/0$	10.23	三坐标
		$\phi 6.2 + 0.05/0$	6.08	三坐标
		$\phi 5.2 + 0.05/0$	5.2	三坐标
7	平行度	符合图纸0.05要求	0.042	三坐标
8	垂直度	孔轴线相对于基准C, 0.05	0.036	三坐标
		孔轴线相对于基准D, 0.05	0.035	三坐标
9	同轴度	符合图纸0.05要求	0.022	三坐标
10	表面粗糙度	1.6	优	
11	孔径粗糙度	0.8	优	
12	焊接后变形	焊接后关键尺寸不超差	优	

