

壳体及壳体部件检查规范

本规范适用于仪表车床加工的火花塞壳体外观及尺寸的检验。

1. 外观检验

- 1.1 壳体外圆及内孔的表面粗糙度应符合图样规定。两端孔口、六角边缘不得有明显毛刺、飞边。
- 1.2 圆柱不允许有未加工的料表面。
- 1.3 壳体不允许有裂纹（纵裂或环裂）。
- 1.4 滚字必须字迹清晰，不允许缺字或糊字，字的位置应符合图样规定。
- 1.5 滚花深度应一致，不允许有“断花”现象。
- 1.6 螺纹不允许有明显磕碰。
- 1.7 侧电极内焊疤突出壳体孔壁的高度，外焊疤突出壳体圆柱体高度均须符合图样的规定。
- 1.8 表面处质量应符合规定。镀镍表面应光亮，镍层不允许有泛黄、发花、起泡脱壳等现象。

2. 尺寸检验

- 2.1 按壳体图样检查各部位尺寸。
- 2.2 内孔的同轴度应符合规定。
- 2.3 壳体大孔与膨胀槽外圆的同轴度应符合规定。
- 2.4 螺纹尺寸应符合图样要求。

3. 检验方法

- 3.1 目力检测 1.1 条的规定，必要时用粗糙度样块对比检查壳体的表面粗糙度。
- 3.2 目力检测 1.2 条—第 1.6 条。
- 3.3 表面处理质量可按常规定进行点滴试验，镀层用 3% 无水硫酸铜溶液做点滴试验，经 30s 表面不应出现置换铜。
- 3.4 用塞规检验内孔直径；用卡板或游标尺检验圆柱体、膨胀槽直径；用高度规或游标卡尺检验螺纹部高度；用深度规检测孔深。
- 3.5 用同轴度规检测内孔同轴度，所有内孔都应通过到位。

3.6 在同轴度检测仪上检查第 2.3 条。

3.7 螺纹用环规检验，通规（T）应该全部旋入至距大圆柱体端面 1.5mm 处，止规（Z）应不通过，但允许旋进螺纹三牙半。

| 检测根据 | 批量(N) | AQL | 检查水平 | 样全(n) | Ac | Re |
|-----------------------------------|---------------------|------|------|-------|----|----|
| 第 1.3 条 | 10001 ~ 35000 | 0.4 | s-4 | 50 | 0 | 1 |
| 1.1、1.2、1.3、1.4、1.5、1.6、1.7、1.8 条 | | 2.5 | S-3 | 20 | 1 | 2 |
| 产品图样 (定位深度, 螺纹部位高度) | | 0.65 | S-3 | 20 | 0 | 1 |
| 产品图样 (其余尺寸) | | 2.5 | S-3 | 20 | 1 | 2 |
| 产品图样 (内孔同轴度) | | 2.5 | S-3 | 20 | 1 | 2 |
| 产品图样 (大孔与膨胀槽同轴度) | | 0.65 | S-3 | 20 | 0 | 2 |
| 螺纹尺寸 | | 0.65 | S-3 | 20 | 0 | |

样本——检查的样品个数，抽样应是随机的

Ac——接收数 Re——拒收数 AQL——合格质量水平

更多免费资料下载请进：<http://www.55top.com>

好好学习社区