

# 冲压外观缺陷检查方法

文 | 杨斌

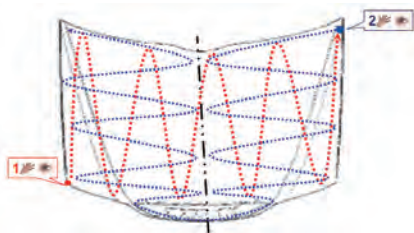
冲压外覆盖件的外观要求极高，需要高精度的数控机床加工，高精度的研配压机验配，高水平的模具调整人员调配，更要有经验的检查人员给予外观缺陷的指示，以下阐述冲压外覆盖件的外观检查的方法。

## 检查发动机罩外观高温评价标准

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从机罩左边沿开始用手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查；

步骤二：用蓝色表示，从机罩右边沿开始用手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。



## 打开机罩，检查机罩内部和机仓内部

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从机罩右内侧前边沿开始目视检查机罩内部的焊点缺陷及外观缺陷，按图示方向进行；



## 检查右前翼子板

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从右前翼子板前上部边沿开始用手前后摸，眼随手

走，进行外观缺陷手摸及目视检查；

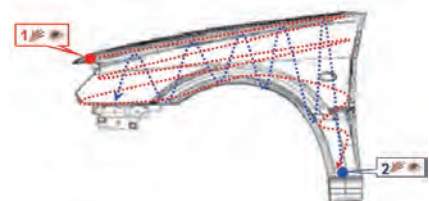
步骤二：用蓝色表示，从右前翼子板前上部边沿开始用手上下摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。



## 检查左前翼子板

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从左前翼子板后上部边沿开始用手前后摸，眼随手



走，进行外观缺陷手摸及目视检查；

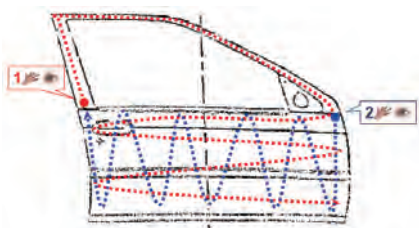
步骤二：用蓝色表示，从左前翼子板后下部边沿开始用手上摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。

## 检查右前门

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从右前门后中部边沿开始用手向上依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查；

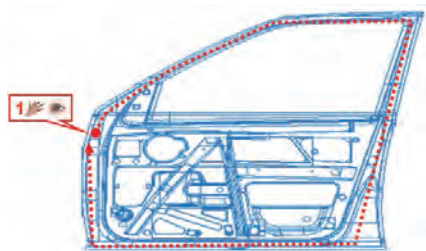
步骤二：用蓝色表示，从右前门前中部边沿用手向下依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。



## 打开右前门，检查右前门内部

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从右前门上铰链开始用手向右向上摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。



## 检查左前门

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从左前门后中部边沿开始用手向上依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查；

步骤二：用蓝色表示，从左前门前中部边沿用手向下依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。

## 打开左前门，检查左前门内部

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从左前门上铰链开始用手向上向后摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。

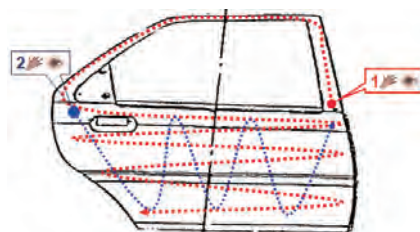


## 检查右后门

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从右后门前中部边沿开始用手向上依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查；

步骤二：用蓝色表示，从右后门后上部边沿用手向下依图示手摸，眼随手

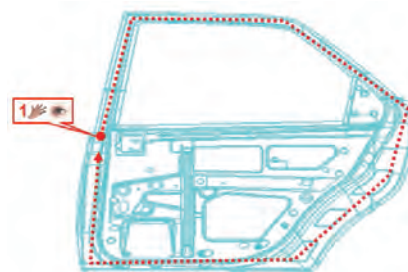


走，进行外观缺陷手摸及目视检查。

## 打开右后门，检查右后门内部

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从右后门上铰链开始用手向右向上摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。

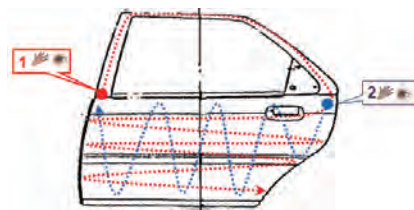


## 检查左后门

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从左后门前中部边沿开始用手向上依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查；

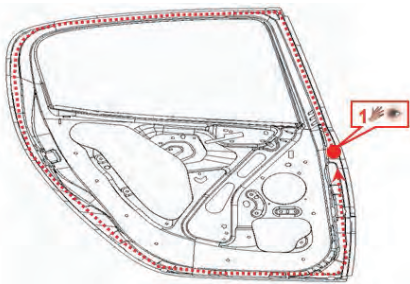
步骤二：用蓝色表示，从左后门后部边沿用手向上依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。



## 打开左后门，检查左后门内部

### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从左后门上铰链开始用手向上向左摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。



### 检查左侧围

#### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从车窗立柱开始向上依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查；

步骤二：用蓝色表示，从左后翼子板上部后边沿开始用手向前下方依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。



### 检查右侧围

#### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从车窗立柱开始用手向上向前摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。



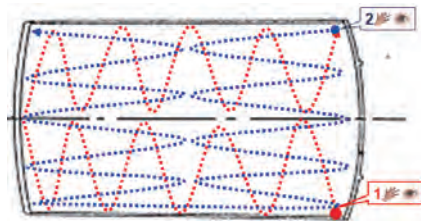
步骤二：用蓝色表示，从右后翼子板上部后边沿开始向前下方依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。

### 检查顶蓬

#### 操作步骤

步骤一：用红色表示，顶盖右前部开始用手向里向后摸，眼随手走，按图示进行外观缺陷手摸及目视检查。

步骤二：用蓝色表示，顶盖左前部开始用手向里向后摸，眼随手走，按图示进行外观缺陷手摸及目视检查。

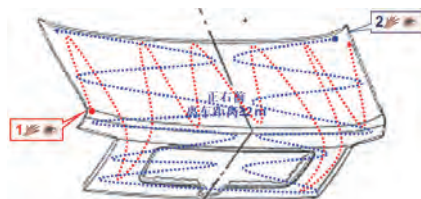


### 检查后行李箱盖

#### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从后行李箱盖右中部开始用手向前依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查；

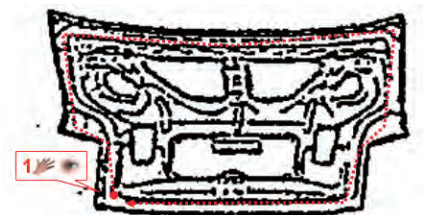
步骤二：用蓝色表示，从后行李箱盖右前部开始用手向下依图示手摸，眼随手走，进行外观缺陷手摸及目视检查。



### 检查尾门内部 / 尾门框及行李箱内部

#### 操作步骤

步骤一：用红色表示，从后尾门内侧左下部开始用手依图示方向检查，眼随手走向，进行外观缺陷检查；



### 结束语

以上是冲压外覆盖件的检查要领，是通过无数次的实践总结的经验，只要按照以上要求的步骤的要点，不断的练习，一定可以成为冲压外覆盖件缺陷检测的专家。MFC