



中华人民共和国国家标准

GB/T 40742.3—2021

产品几何技术规范(GPS)

几何精度的检测与验证

第3部分:功能量规与夹具 应用最大
实体要求和最小实体要求时的检测与验证

Geometrical product specifications (GPS)—Geometrical precision verification—
Part 3: Functional gauges and fixtures—Verification when applying maximum
material requirements and minimum material requirements

2021-10-11 发布

2022-05-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

目 次

前言	III
引言	IV
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 一般规定	3
5 〈检测用〉夹具	5
附录 A (资料性) 实体功能量规	6
附录 B (资料性) 与 GPS 矩阵模型的关系	8
参考文献	9

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 GB/T 40742《产品几何技术规范(GPS) 几何精度的检测与验证》的第 3 部分。GB/T 40742 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：基本概念和测量基础 符号、术语、测量条件和程序；
- 第 2 部分：形状、方向、位置、跳动和轮廓度特征的检测与验证；
- 第 3 部分：功能量规与夹具 应用最大实体要求和最小实体要求时的检测与验证；
- 第 4 部分：尺寸和几何误差评定、最小区域的判别模式；
- 第 5 部分：几何特征检测与验证中测量不确定度的评估。

本文件由全国产品几何技术规范标准化技术委员会(SAC/TC 240)提出并归口。

本文件起草单位：安吉亚太制动系统有限公司、郑州大学、中机生产力促进中心、上海市计量测试技术研究院、陕西省计量科学研究所、浙江省计量科学研究所、中机研标准技术研究院(北京)有限公司。

本文件主要起草人：赵凤霞、施瑞康、邵力、朱悦、刘莹、叶怀储。

引 言

针对生产过程中产品的尺寸、形状、方向、位置等几何精度的数字化测控方法不完善、几何精度的数字化检验方法和测量不确定度评估方法缺失、过程质量精度测控手段被动落后等关键问题,重点研究产品几何精度的数字化测量理论、方法和技术,构建符合新一代 GPS 的几何精度检验操作规范体系和控制策略。

GB/T 40742《产品几何技术规范(GPS) 几何精度的检测与验证》是基于新一代 GPS 产品几何规范体系,运用数字化在线测量技术、统计学习及分析理论、先进制造技术、系统集成及管理技术等,通过理论分析、模型映射和仿真模拟/实验验证等手段开展制定的几何精度的检测与验证推荐性国家标准。标准基于所提出的检验算子规范,分析实际测量过程中所涉及的测量设备、测量方法、测量原理和测量条件等影响因素,给出了要素在提取、滤波、拟合等操作中的不确定度构成及传递规律,建立了不确定度评定模型。通过生产过程中产品质量参数的在线采集、数据处理和系统评价的研究,有效地解决了生产过程中质量精度数字化测量的数据提取、误差分离、拟合评定、质量分析等操作及过程精度控制的规范统一问题。

GB/T 40742 主要用于规范关键要素操作及规范策略,建立相应的几何精度检验操作模型和检验操作算子,为产品生产质量的分析和改进提供技术支持。为了方便读者使用,将标准分为 5 个部分进行编写,5 部分内容相互关联又各自独立,共同构成了几何精度检测与验证的内容。

GB/T 40742 由 5 部分构成。

- 第 1 部分:基本概念和测量基础 符号、术语、测量条件和程序。规定了几何精度检测与验证的基本概念、测量基础、术语、符号、测量条件和测量程序等内容。
- 第 2 部分:形状、方向、位置、跳动和轮廓度特征的检测与验证。规定了形状、方向、位置、跳动和轮廓度特征检测与验证的一般规定、检验操作集、测量不确定度评估和合格评定等内容。
- 第 3 部分:功能量规与夹具 应用最大实体要求和最小实体要求时的检测与验证。规定了应用最大实体要求和最小实体要求的检测与验证过程一般规定及检测用夹具设计的一般要求。
- 第 4 部分:尺寸和几何误差评定、最小区域的判别模式。规定了尺寸验收及几何误差的评定操作。针对不同的目标任务(离线、在线检验),给出了产品尺寸合格性评定、几何误差评定方法以及相关缺省原则和形状误差、方向误差、位置误差的最小区域判别法。
- 第 5 部分:几何特征检测与验证中测量不确定度的评估。规定了测量结果的不确定度评估的操作。提供了针对产品尺寸和几何公差检测与验证过程中不确定度的评估方法,给出了根据不确定度管理程序(PUMA)对检验验证过程优化的应用规范。

产品几何技术规范(GPS)

几何精度的检测与验证

第3部分:功能量规与夹具 应用最大 实体要求和最小实体要求时的检测与验证

1 范围

本文件规定了应用最大实体要求和最小实体要求的检测与验证过程一般规定及检测用夹具设计的一般要求。

本文件适用于采用功能量规和夹具对应用最大实体要求、最小实体要求时的被测要素和/或基准要素的检测与验证。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1182 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注

GB/T 8069 功能量规

GB/T 16671 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 最大实体要求(MMR)、最小实体要求(LMR)和可逆要求(RPR)

GB/T 17851 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 基准和基准体系

GB/T 24637.1 产品几何技术规范(GPS) 通用概念 第1部分:几何规范和验证的模型

GB/T 24637.2 产品几何技术规范(GPS) 通用概念 第2部分:基本原则、规范、操作集和不确定度

GB/T 38762.1 产品几何技术规范(GPS) 尺寸公差 第1部分:线性尺寸

3 术语和定义

GB/T 1182、GB/T 8069、GB/T 16671、GB/T 17851、GB/T 24637.1、GB/T 24637.2 和 GB/T 38762.1 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

尺寸要素 feature of size

拥有一个或多个本质特征的几何要素,其本质特征中只有一个可作为变量参数,其余的则是“单一参数族”的一部分,且遵守此参数的单一约束属性。

[来源:GB/T 16671—2018,3.2,有修改]

3.2

局部尺寸 local size

沿着和/或绕着尺寸要素的方向上,尺寸要素的尺寸特征会有不唯一的评定结果。