



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202494404 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201220067331. 3

(22) 申请日 2012. 02. 28

(73) 专利权人 杭州东昌机械制造有限公司

地址 311116 浙江省杭州市余杭区径山镇龙
皇塘工业区

(72) 发明人 张军 张灵 刘正华

(74) 专利代理机构 杭州华知专利事务所 33235

代理人 龙湖浩

(51) Int. Cl.

G01B 3/26(2006. 01)

G01B 5/12(2006. 01)

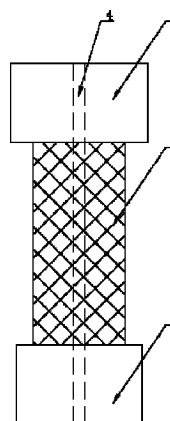
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

塞规

(57) 摘要

本实用新型公开了一种塞规,它包括杆体及分别连接于杆体两端的通规和止规,所述通规的直径大小与所测孔径允许的最小值相等,所述止规的直径大小与所测孔径允许的最大值相等,所述杆体内部开有用于排气的通孔,所述通孔的一端开口于通规的外端面,所述通孔的另一端开口于止规的外端面。这种塞规,具有以下优点:提高了测量的效率,测量结果更加精准,在测量盲孔时,可以将盲孔内的空气排出,方便塞规顺畅的塞入盲孔内。



1. 一种塞规,其特征在于:它包括杆体及分别连接于杆体两端的通规和止规,所述通规的直径大小与所测孔径允许的最小值相等,所述止规的直径大小与所测孔径允许的最大值相等,所述杆体内部开有用于排气的通孔,所述通孔的一端开口于通规的外端面,所述通孔的另一端开口于止规的外端面。

2. 根据权利要求 1 所述的塞规,其特征在于:所述杆体上压有花纹。

塞规

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工件检测工具,特别是一种用于工件孔径测量的塞规。

背景技术

[0002] 目前一般采用人工的测量方法检测工件的孔的内径是否在检验公差的合格范围内,即测量人员通过卡尺上的读数读出所测孔的内径是否在允许公差的范围内,但是在进行批量测量时,测量人员的工作强度比较大,容易造成测量误差,进而影响工件的正常使用,同时,人工测量孔内径效率也很低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是,提供一种用于批量测量孔内径是否在允许公差范围内的塞规。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型提供的塞规,它包括杆体及分别连接于杆体两端的通规和止规,所述通规的直径大小与所测孔径允许的最小值相等,所述止规的直径大小与所测孔径允许的最大值相等,所述杆体内部开有用于排气的通孔,所述通孔的一端开口于通规的外端面,所述通孔的另一端开口于止规的外端面。

[0005] 作为改进,所述杆体上压有花纹,是为了增加操作人员与塞规之间的摩擦力,防止工作人员在操作时发生打滑现象。

[0006] 采用以上结构后,本实用新型的塞规与现有技术相比,具有以下优点:提高了测量的效率,测量结果更加精准,同时在塞规上设有用于排气的通孔,是为了测量工件上的盲孔时,将盲孔内部空气通过塞规上的通孔及时排出,减小阻力,方便塞规顺畅的插入盲孔内。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型塞规的结构图。

[0008] 其中:杆体1、通规2、止规3、通孔4。

具体实施方式

[0009] 下面通过实施例结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0010] 如图1所示,本实施例提供的塞规,它包括杆体1及分别连接于杆体1两端的通规2和止规3,所述通规2的直径大小与所测孔径允许的最小值相等,所述止规3的直径大小与所测孔径允许的最大值相等,所述杆体1内部开有用于排气的通孔4,所述通孔4的一端开口于通规2的外端面,所述通孔4的另一端开口于止规3的外端面。

[0011] 作为本实施例的改进,所述杆体1上压有花纹。

[0012] 检测方法:将塞规插入到所测孔径内,若通规能塞进去而止规塞不进去,则此孔径合格,否则就是不合格的。

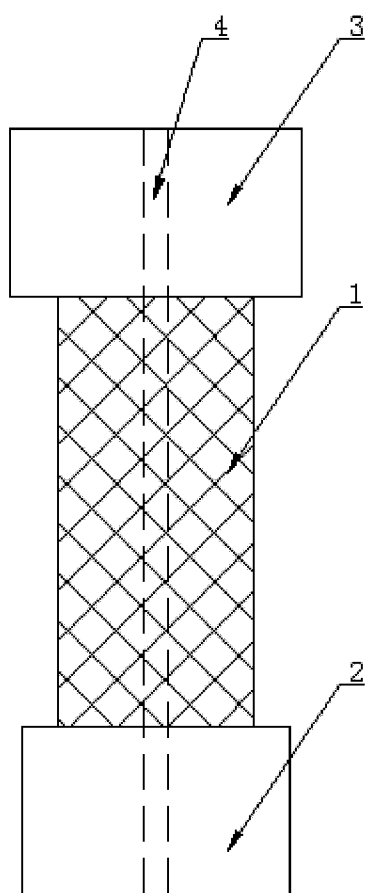


图 1