(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203116679 U
(45)授权公告日 2013.08.07

(21)申请号 201320093049.7

(22)申请日 2013.03.01

(73)专利权人 浙江西南工具有限公司
地址 321404 浙江省丽水市缙云县壶镇镇溪东北路 158 号
专利权人 晨龙集团有限责任公司

(72)发明人 林和洲 敖才强 翟培洪 邹超 裘永洪

(74)专利代理机构 杭州赛科专利代理事务所 33230
代理人 曹绍文

(51)Int.Cl.
G01B 5/24(2006.01)

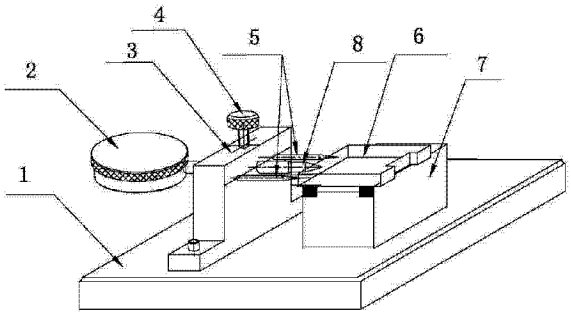
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

叶片直线度测具

(57)摘要

本实用新型涉及一种检测工具，尤其涉及一种叶片直线度测具，包括底座和设置在底座上的千分表，所述底座上固定有表固定座，所述千分表设置在表固定座上，千分表测杆一端穿过表固定座露于外面，所述表固定座一侧设有两个定位杆，所述千分表测杆端部位于两定位杆水平位置的中间，所述表固定座一侧设有放置待测叶片的检测平台，所述检测平台的高度配合千分表侧杆的高度位置，所述定位杆和千分表侧杆上均设有测量触针。本实用新型采用定位杆的计量触针和千分表测干的计量触针相结合，使其既能对叶片进行定量检测，又适应大批量检测，且操作简便，精确度高。



CN 203116679 U

1. 一种叶片直线度测具，包括底座和设置在底座上的千分表，其特征在于：所述底座上固定有表固定座，所述千分表设置在表固定座上，千分表测杆一端穿过表固定座露于外面，所述表固定座一侧设有两个定位杆，所述千分表测杆端部位于两定位杆水平位置的中间，所述表固定座一侧设有放置待测叶片的检测平台，所述检测平台的高度配合千分表侧杆的高度位置，所述定位杆和千分表侧杆上均设有测量触针。

2. 根据权利要求 1 所述的一种叶片直线度测具，其特征在于：所述表固定座顶部设有锁紧千分表的紧固螺钉。

3. 根据权利要求 1 所述的一种叶片直线度测具，其特征在于：所述检测平台的宽度与待测工件的宽度相配合。

4. 根据权利要求 1 所述的一种叶片直线度测具，其特征在于：所述表固定座通过螺钉固定在底座上。

叶片直线度测具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种检测工具，尤其涉及一种叶片直线度测具。

背景技术

[0002] 汽车发动机凸轮轴相位调节器叶片直线度的检测方法有几种，通常可以用三坐标测量仪，轮廓度仪，刀口尺透光检测，标准量规透光检测。用三坐标测量仪、轮廓度仪，一般适应计量部门进行单件小批量检测；刀口尺透光检测、标准量规透光检测一般只能作定性检测，而目前还没有既能对叶片进行定量检测，又适应大批量检测的专用检具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为了解决上述现有技术存在的缺陷和不足，提供了一种既能对叶片进行定量检测，又适应大批量检测，且操作简便，精确度高的叶片直线度测具。

[0004] 本实用新型的技术方案：一种叶片直线度测具，包括底座和设置在底座上的千分表，所述底座上固定有表固定座，所述千分表设置在表固定座上，千分表测杆一端穿过表固定座露于外面，所述表固定座一侧设有两个定位杆，所述千分表测杆端部位于两定位杆水平位置的中间，所述表固定座一侧设有放置待测叶片的检测平台，所述检测平台的高度配合千分表侧杆的高度位置，所述定位杆和千分表侧杆上均设有测量触针。

[0005] 优选地，所述表固定座顶部设有锁紧千分表的紧固螺钉。

[0006] 优选地，所述检测平台的宽度与待测工件的宽度相配合。

[0007] 优选地，所述表固定座通过螺钉固定在底座上。

[0008] 本实用新型采用定位杆的计量触针和千分表测干的计量触针相结合，使其既能对叶片进行定量检测，又适应大批量检测，且操作简便，精确度高。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0010] 图中 1. 底座，2. 千分表，3. 表固定座，4. 紧固螺钉，5. 定位杆，6. 待测叶片，7. 检测平台，8. 千分表测杆。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细的说明，但并不是对本实用新型保护范围的限制。

[0012] 如图 1 所示，一种叶片直线度测具，包括底座 1 和设置在底座 1 上的千分表 2，底座 1 上固定有表固定座 3，千分表 2 设置在表固定座 3 上，千分表测杆 8 一端穿过表固定座 3 露于外面，表固定座 3 一侧设有两个定位杆 5，千分表测杆 8 端部位于两定位杆 5 水平位置的中间，表固定座 3 一侧设有放置待测叶片 6 的检测平台 7，检测平台 7 的高度配合千分表侧杆 8 的高度位置，定位杆 5 和千分表侧杆 8 上均设有测量触针。表固定座 3 顶部设有

锁紧千分表 2 的紧固螺钉 4。检测平台 7 的宽度与待测工件 6 的宽度相配合。表固定座 3 通过螺钉固定在底座 1 上。

[0013] 本实用新型使用时，先用标准量规接触两定位杆的触针和千分表触针，使得两定位杆的触针得到计量值，同时使千分表指针位于零位值。然后将待测叶片在测量平台轻推至两定位杆的触针接触，此时千分表上指针与零位的差值即为叶片直线度误差。

[0014] 本实用新型采用定位杆的计量触针和千分表测干的计量触针相结合，使其既能对叶片进行定量检测，又适应大批量检测，且操作简便，精确度高。

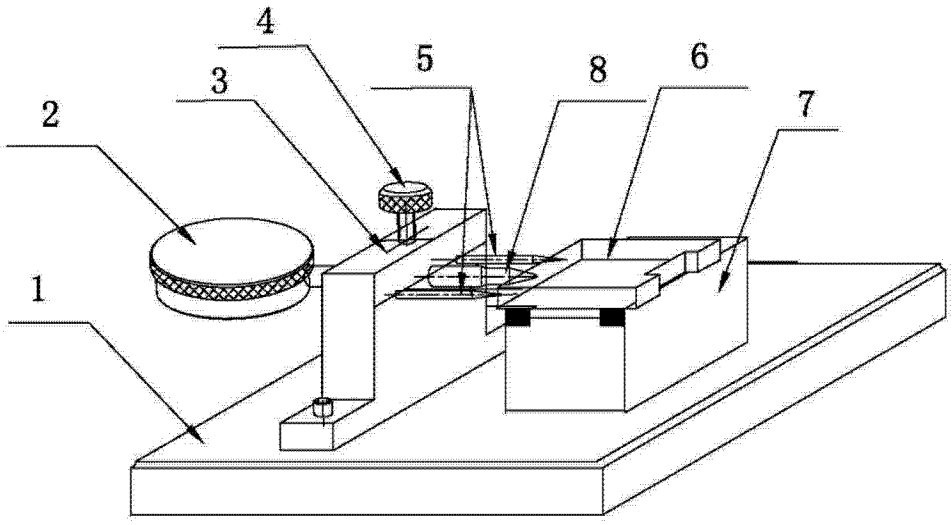


图 1