



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207540456 U

(45)授权公告日 2018.06.26

(21)申请号 201721816183.X

(22)申请日 2017.12.22

(73)专利权人 苏州源成铝制品制造有限公司  
地址 215000 江苏省苏州市高新区鸿禧路  
36号

(72)发明人 季亮

(74)专利代理机构 江阴义海知识产权代理事务  
所(普通合伙) 32247  
代理人 陈建中

(51)Int.Cl.  
G01B 5/00(2006.01)

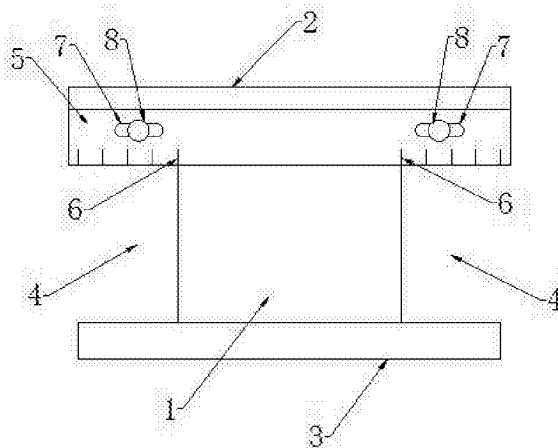
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)实用新型名称

一种用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具

## (57)摘要

本实用新型公开了一种用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具,包括板状件,以及分别设于板状件上下两侧的上条形块和下条形块;所述板状件、上条形块和下条形块整体形成工字形的主体,该主体两侧分别为定位开口;所述上条形块正面设有直尺,该直尺的长度方向与上条形块的长度方向一致,所述直尺包括尺体以及沿尺体底边设置的刻度,所述尺体的底边与上条形块正面的底边齐平。本实用新型一种用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具,其结构合理,保证了检验的准确性,提高了检验效率,并且减少了检验成本。



1. 一种用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具,其特征在于,包括板状件,以及分别设于板状件上下两侧的上条形块和下条形块;所述板状件、上条形块和下条形块整体形成工字形的主体,该主体两侧分别为定位开口;所述上条形块正面设有直尺,该直尺的长度方向与上条形块的长度方向一致,所述直尺包括尺体以及沿尺体底边设置的刻度,所述尺体的底边与上条形块正面的底边齐平。

2. 根据权利要求1所述的用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具,其特征在于,所述刻度包括两个0刻度,该两个0刻度分别与板状件正面的两侧边对齐。

3. 根据权利要求2所述的用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具,其特征在于,所述上条形块上设有螺纹孔,所述尺体上设有与螺纹孔位置对应的腰孔,且尺体通过螺丝固定于上条形块。

4. 根据权利要求3所述的用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具,其特征在于,所述定位开口内壁贴覆有防滑薄膜。

## 一种用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具。

### 背景技术

[0002] 随着汽车工业的飞速发展,轮毂的结构形式日新月异,这对轮毂局部的尺寸检验提出越来越高的要求。目前,汽车铝合金轮毂制造中,对于机械加工尺寸的检验主要为规则部位的常规尺寸检验,由于现在铝合金轮毂造型的多样性,在对轮毂局部的尺寸测量时,因产品造型特征,部分尺寸测量使用传统的方法无法完成,或使用精密仪器(例如三坐标)扫描测量,但是成本较高,而且效率偏低。使用普通的测量工具也只能确认产品尺寸是否属于公差范围内,无法读取测量数值,不利于现场调机和尺寸的管控。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具,其结构合理,保证了检验的准确性,提高了检验效率,并且减少了检验成本。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案是设计一种用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具,包括板状件,以及分别设于板状件上下两侧的上条形块和下条形块;所述板状件、上条形块和下条形块整体形成工字形的主体,该主体两侧分别为定位开口;所述上条形块正面设有直尺,该直尺的长度方向与上条形块的长度方向一致,所述直尺包括尺体以及沿尺体底边设置的刻度,所述尺体的底边与上条形块正面的底边齐平。通过采用上述方案,保证了检验的准确性,提高了检验效率,并且减少了检验成本。

[0005] 优选的,所述刻度包括两个0刻度,该两个0刻度分别与板状件正面的两侧边对齐。通过采用上述方案,便于读取测量数值,且可选择合适的定位开口配合相应的刻度进行测量。

[0006] 优选的,所述上条形块上设有螺纹孔,所述尺体上设有与螺纹孔位置对应的腰孔,且尺体通过螺丝固定于上条形块。通过采用上述方案,方便了尺体的拆装,且通过设置腰孔,可调整尺体的位置,调整完成后通过螺丝与螺纹孔配合锁定尺体位置。

[0007] 优选的,所述定位开口内壁贴覆有防滑薄膜。通过采用上述方案,避免测量工具在测量时滑动,影响测量精度以及测量效率。防滑薄膜的厚度较小,可忽略不计,并不影响测量精度。

### 附图说明

[0008] 图1是本实用新型的示意图。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本实用新型的技术方案,而不能以此来限制本实用新型的保护范

围。

[0010] 本实用新型具体实施的技术方案是：

[0011] 如图1所示，一种用于快速测量轮毂局部尺寸的测量工具，包括板状件1，以及分别设于板状件1上下两侧的上条形块2和下条形块3；所述板状件1、上条形块2和下条形块3整体形成工字形的主体，该主体两侧分别为定位开口4；所述上条形块2正面设有直尺，该直尺的长度方向与上条形块2的长度方向一致，所述直尺包括尺体5以及沿尺体5底边设置的刻度，所述尺体5的底边与上条形块2正面的底边齐平。

[0012] 并且，上述刻度包括两个0刻度6，该两个0刻度6分别与板状件1正面的两侧边对齐。通过采用上述方案，便于读取测量数值，且可选择合适的定位开口4进行测量。

[0013] 另外，上述上条形块2上设有螺纹孔，所述尺体5上设有与螺纹孔位置对应的腰孔7，且尺体5通过螺丝8固定于上条形块2。通过采用上述方案，方便了尺体5的拆装，且通过设置腰孔7，可调整尺体5的位置，调整完成后通过螺丝8与螺纹孔配合锁定尺体5位置。

[0014] 为避免主体在测量时滑动，影响测量精度以及测量效率，在上述定位开口3内壁贴覆有防滑薄膜，防滑薄膜的厚度较小，可忽略不计，并不影响测量精度。

[0015] 使用时，将定位开口3卡在需测量部位的外部，并使板状件1的侧壁抵靠在测量部位的端面，然后读取测量数值，便可确定测量部位的厚度。另外，由于主体两侧分别为定位开口3，并且在尺体6上设置了与各定位开口3配套的0刻度6，可根据实际情况选择合适的定位开口3配合相应的0刻度6进行测量。

[0016] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型技术原理的前提下，还可以做出若干改进和润饰，这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

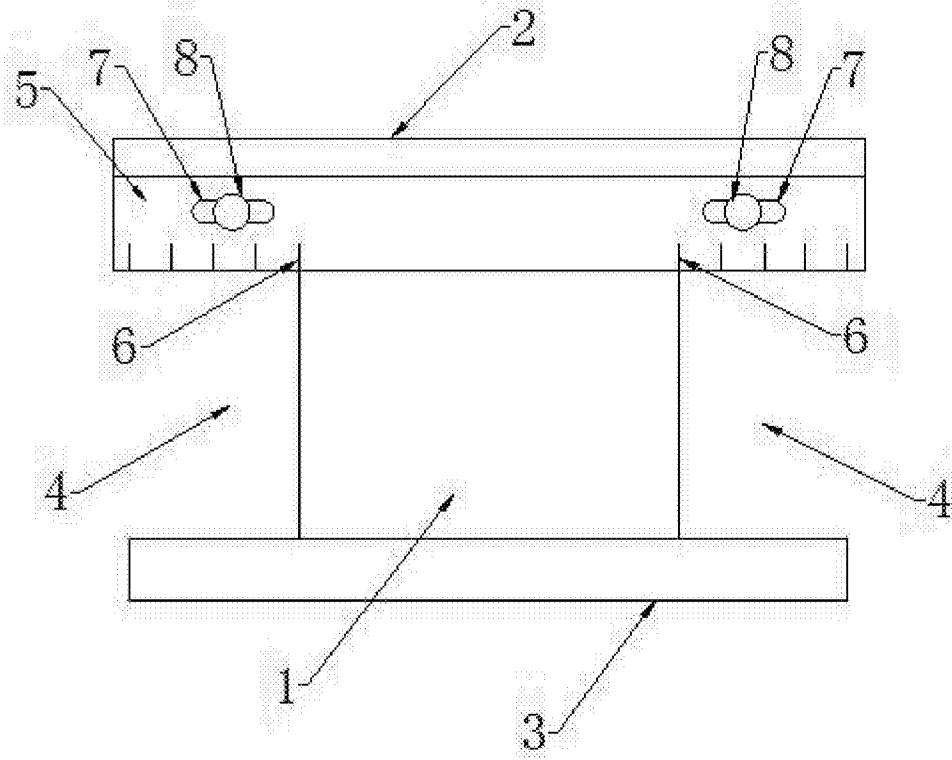


图1