



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206321155 U

(45)授权公告日 2017.07.11

(21)申请号 201621317543.7

(22)申请日 2016.12.03

(73)专利权人 山西北方机械制造有限责任公司

地址 030009 山西省太原市胜利街101号

(72)发明人 孙春平 张利军 李生龙 刘红

刘琳 金鑫 张琳清 杨珊珊

于莉婷

(51)Int.Cl.

G01B 5/00(2006.01)

G01B 5/02(2006.01)

G01B 5/18(2006.01)

G01B 5/245(2006.01)

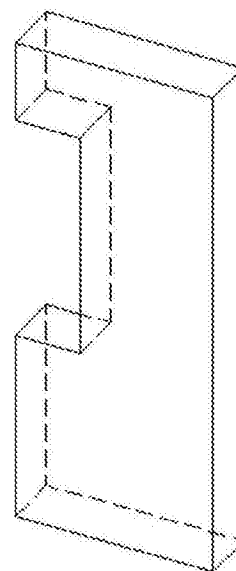
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种专用缺口样板

(57)摘要

本实用新型涉及一种专用缺口样板,属于机械加工技术领域;本体为宽度、高度与待测凹槽宽度、高度相匹配的板材加工成的长方体形状,其测量槽深的一端开有一缺口,缺口下端宽度微小于槽宽,缺口上端宽度微大于槽宽,用于通过一端能以完全卡和方式卡入待测长轨凹槽内、一端不能卡入待测长轨凹槽内方式检测凹槽宽度是否合格。对比已有技术,本实用新型能够快速测量凹槽的槽深、槽宽以及垂直度,具有轻便、快捷、结构简单、方便易用的效果;降低了对检测人员的效率、极大提高了批量检测的效率。



1. 一种专用缺口样板,其特征在于:包括本体;本体为宽度、高度与待测凹槽宽度、高度相匹配的板材加工成的长方体形状,其测量槽深的一端开有一缺口,缺口下端宽度微小于槽宽,缺口上端宽度微大于槽宽,用于通过一端能以完全卡和方式卡入待测长轨凹槽内、一端不能卡入待测长轨凹槽内方式检测凹槽宽度是否合格。

2. 根据权利要求1所述的一种专用缺口样板,其特征在于:所述本体的材质为硬质板材。

3. 根据权利要求1所述的一种专用缺口样板,其特征在于:所述本体的材质为工具钢。

一种专用缺口样板

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械加工技术领域,涉及一种专用缺口样板,特别涉及一种测量槽宽、槽深、垂直度和槽大小的通止情况的装置。

背景技术

[0002] 目前,在工业机械加工领域某些特殊应用经常需要在导轨上加工一定规格的矩形凹槽。为保证加工好的此类部件满足使用要求,在出厂前必须对其进行检测,检查其槽深、槽宽、垂直度是否满足要求。现有的测量方法是在导轨上每间隔固定距离设置一个采样点,对每一点使用量规测量槽宽、用深浅尺测量槽深、用直角量角器测量两槽根的垂直度,使用量具较多,并且当需要对该类槽进行批量检测时,检测效率极其低下。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服已有技术的局限,解决现有测量槽深、槽宽、垂直度的方法使用计量器具多、过程繁琐,效率低、不能满足实用要求的问题,提出一种专用缺口样板。

[0004] 本实用新型的目的在于通过下述技术方案实现的。

[0005] 一种专用缺口样板包括:本体;本体为宽度、高度与待测凹槽宽度、高度相匹配的板材加工成的长方体,其测量槽深的一端开有一缺口,缺口下端宽度微小于槽宽,缺口上端宽度微大于槽宽,用于通过下端能以完全卡和方式卡入待测长轨凹槽内、上端不能卡入待测长轨凹槽内方式检测凹槽宽度是否合格。

[0006] 作为优选,所述槽样板的材质为硬质板材。

[0007] 作为优选,所述槽样板的材质为不锈钢板。

[0008] 有益效果

[0009] 对比已有技术,本实用新型能够快速测量凹槽的槽深、槽宽、垂直度以及槽大小的通止情况,具有轻便、快捷、结构简单、方便易用的效果;降低了对检测人员的效率、极大提高了批量检测的效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种专用缺口样板的立体结构示意图。

[0011] 图2为本实用新型一种专用缺口样板的正视图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图与实施例对本实用新型的优选实施方式进行详细说明。

[0013] 一种专用缺口样板,如图1和图2所示,包括:本体;本体为宽度、高度与待测凹槽宽度、高度相匹配的板材加工成的长方体形状,其测量槽深的一端开有一缺口,缺口下端宽度微小于槽宽,本实施例中为一个公差,缺口上端宽度微大于槽宽,本实施例中为一个公差,

用于通过下端能以完全卡和方式卡入待测长轨凹槽内、上端不能卡入待测长轨凹槽内方式检测凹槽宽度是否合格。本体采用硬质板材加工成形，本实施例中采用工具钢。

[0014] 测量导轨待测凹槽规格是否符合要求时，测量人员手持本实用新型缺口样板，用本体小的一端在导轨的一端置入，目测是否刚好垂直卡入，并且表面齐平，如果是，则从此端沿凹槽滑至导轨另一端，目测滑动过程中是否一直保持该卡和状态，如是，则用本体大的一端在导轨的一端置入，目测本体是否能够进入凹槽，从导轨的一端滑至导轨的另一端，如果在滑动过程中没有一处能够进入凹槽，为合格，否则不合格。

[0015] 实践证明，当需要批量测定这类被测凹槽规格是否合格时，采用本实用新型可以极大提高效率，并且该种测量方式大大降低了对检验人员的要求。

[0016] 虽然结合了附图描述了本实用新型的实施方式，但是对于本领域技术人员来说，在不脱离本实用新型原理的前提下，还可以做出若干变形和改进，这些也应视为属于本实用新型的保护范围。

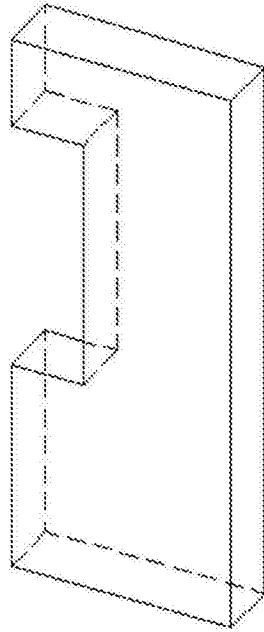


图1

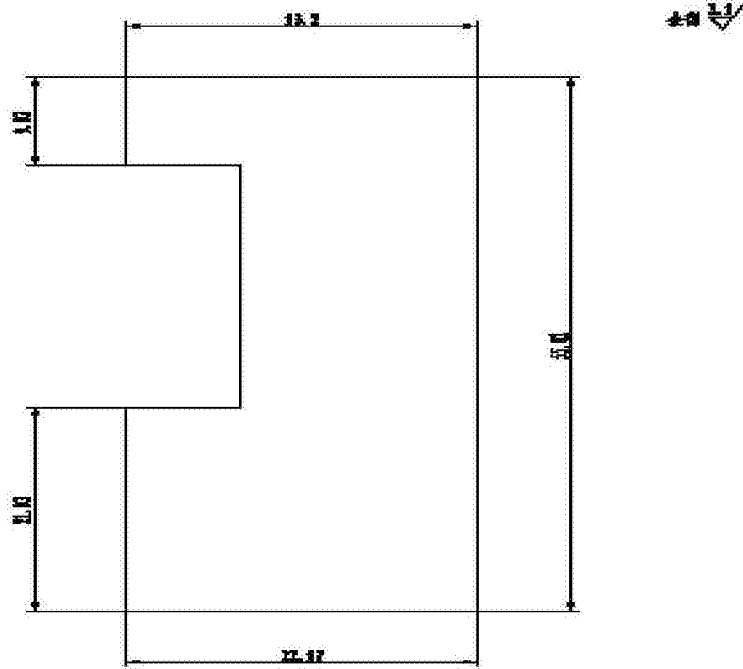


图2