



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106247891 A

(43)申请公布日 2016.12.21

(21)申请号 201610611191.4

(22)申请日 2016.07.18

(71)申请人 兴乐电缆有限公司

地址 325604 浙江省乐清市柳市镇峡门工业区

(72)发明人 朱勋升 刘伟光 虞文品 张芳
李曙光 张超超 周雪莲 王起文

(51)Int.Cl.

G01B 5/02(2006.01)

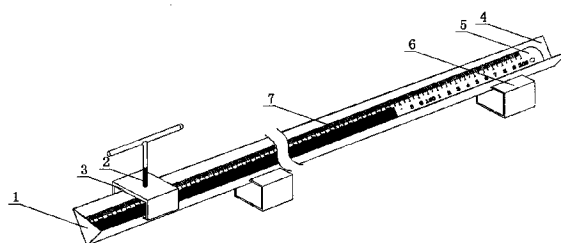
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种型槽长度测量装置

(57)摘要

一种型槽长度测量装置,型槽内固定一把刻度尺,刻度尺零刻度与型槽的一端对齐,型槽的这一端封住,带有刻度尺的型槽一端加样品头固定装置。以保证当测量需要外力辅助时样品与刻度尺无相对移动,提高金属样品长度测量效率和精确度,确保测量数据准确。



1. 一种型槽长度测量装置,其特征是:型槽(4)内固定一把刻度尺(5),刻度尺(5)零刻度与型槽(4)的一端对齐,型槽(4)的这一端封住,带有刻度尺(5)的型槽(4)一端加样品头固定装置。

2. 根据权利要求1所述的一种型槽长度测量装置,其特征是:所述的型槽(4)的这一端由封板(1)封住。

3. 根据权利要求1所述的一种型槽长度测量装置,其特征是:所述的样品头固定装置由固定架(3)、螺母和固定螺丝(2)构成,固定架(3)中心加工一个孔,孔中固定一个螺母,固定螺丝(2)与螺母配合。

4. 根据权利要求1所述的一种型槽长度测量装置,其特征是:所述的型槽(4)由两个脚架(6)稳定支撑。

一种型槽长度测量装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种测量装置,具体涉及一种小长度金属材料长度测量装置。

背景技术

[0002] 传统的金属短样长度一般会用卷尺或皮尺来测量,在测量样品长度的过程中样品易弯曲,只能让卷尺紧贴着样品来测量;当样品长度较大时,将很难保证在测量过程中卷尺或皮尺与样品之间没有相对移动,导致测量的速率与精确度不高。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种型槽长度测量装置,以保证当测量需要外力辅助时样品与刻度尺无相对移动,提高金属样品长度测量效率和精确度,确保测量数据准确。

[0004] 为达到上述目的,本发明采取的钷解决方案是:一种型槽长度测量装置,型槽内固定一把刻度尺,刻度尺零刻度与型槽的一端对齐,型槽的这一端封住,带有刻度尺的型槽一端加样品头固定装置。

[0005] 所述的型槽的一端由封板封住。

[0006] 所述的样品头固定装置由固定架、螺母和固定螺丝构成,固定架中心加工一个孔,孔中固定一个螺母,固定螺丝与螺母配合。

[0007] 所述的型槽由两个脚架稳定支撑。

[0008] 该种型槽长度测量装置与现有技术相比,具有如下积极效果:通过在型槽(如:V型、U型等)里侧固定一把刻度尺(如:量程2米的钢板尺等),将型槽的一端封住,把被测样品(如:绞合铜导体)放入型槽,稍稍用力使样品伸直,因样品与带有刻度尺的型槽接触面积较大,在测量过程中两者没有相对移动。在带有刻度尺的型槽一端加样品头固定装置,以保证当测量需要外力辅助时样品与刻度尺无相对移动。

附图说明

[0009] 图1是本实施例的结构示意图。

[0010] 图2是本实施例的三维结构示意图。

[0011] 图中:1.封板,2.固定螺丝,3.固定架,4.型槽,5.刻度尺,6.脚架,7.被测样品。

具体实施方式

[0012] 下面结合实施例及其附图对本发明再作描述。

[0013] 参见图1、图2,一种型槽长度测量装置,型槽4内固定一把刻度尺5,刻度尺5零刻度与型槽4的一端对齐,型槽4的这一端封住,带有刻度尺5的型槽4一端加样品头固定装置。

[0014] 参见图2,所述的型槽4的这一端由封板1封住。

[0015] 参见图2,所述的样品头固定装置由固定架3、螺母和固定螺丝2构成,固定架3中心加工一个孔,孔中固定一个螺母,固定螺丝2与螺母配合。

[0016] 参见图2,所述的型槽4由两个脚架6稳定支撑。

[0017] 参见图2,将型槽4的一端用封板1封住,将刻度尺5固定在型槽4里侧,刻度尺5零刻度紧贴封板1。在型槽4的一端制作一个固定架3,固定架3中心加工一个孔,里侧固定一个螺母,供固定螺丝2紧固被测样品7时用。脚架6只需稳定支撑型槽4即可。

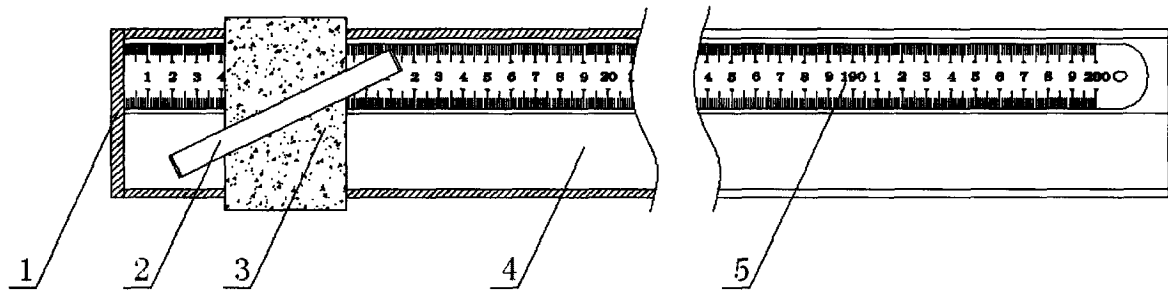


图1

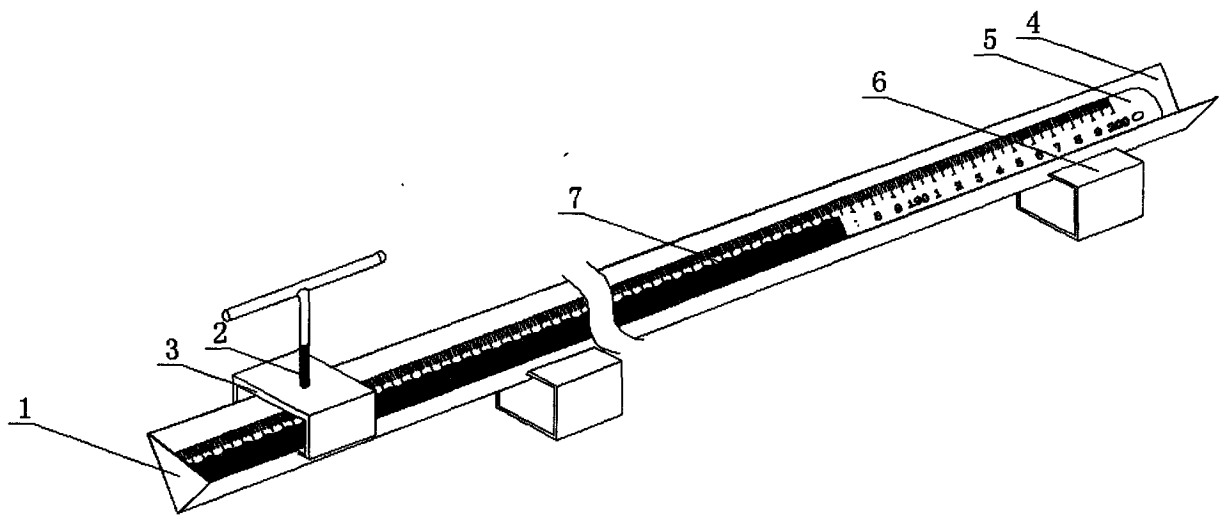


图2