



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 108152117 B

(45) 授权公告日 2021.07.02

(21) 申请号 201611111942.2

(22) 申请日 2016.12.06

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 108152117 A

(43) 申请公布日 2018.06.12

(73) 专利权人 江西昌河航空工业有限公司
地址 333002 江西省景德镇市109信箱

(72) 发明人 王俊 刘斌 吴海星 詹胜开
蒋媛

(74) 专利代理机构 中国航空专利中心 11008
代理人 杜永保

(51) Int.Cl.
G01N 3/02 (2006.01)
G01N 3/14 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 105547076 A, 2016.05.04

CN 203728453 U, 2014.07.23

CN 203203539 U, 2013.09.18

CN 201662508 U, 2010.12.01

CN 101788428 A, 2010.07.28

CN 2906593 Y, 2007.05.30

审查员 颜春艳

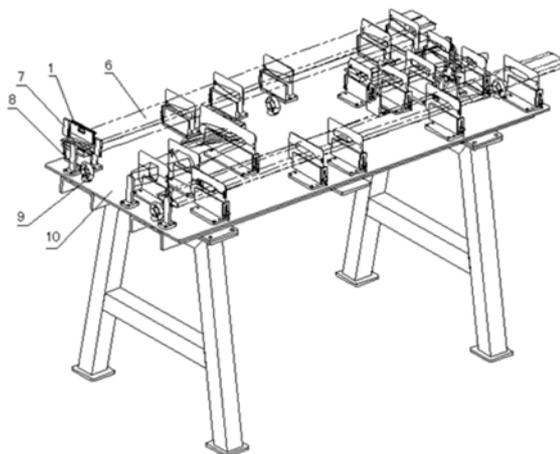
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种卡板检测装置

(57) 摘要

本发明属于泡沫芯检测领域,具体涉及一种卡板检测装置。目前泡沫芯检测采用通用检验平台,检测时需人工施加一定的压力,每个人每次施加力大小不同。由于不同人员每次施加力的不同,导致检测结果也不同,严重影响零件质量,对后续加工带来风险。本发明卡板检测装置,具有底座,其上安装有若干组检测卡板,其中在每个上卡板上安装有配重块,其在上部具有挂槽和钢丝,在下部具有与上卡板连接的卡槽。可减少人为施加力的影响,因为人工加力用力不均,大小不同,导致零件检测结果不同,对产品加工带来了一定的风险。



1. 一种卡板检测装置,用于对泡沫芯(6)进行检测,其特征在于:该检测装置具有底座(10),其上安装有若干组检测卡板、吊环(9)和基准块(8),所述若干组检测卡板沿泡沫芯(6)纵向分布,每组检测卡板具有上卡板和下卡板,组合后具有相应位置的理论设计型面,所述上卡板和下卡板通过夹持块(7)固定;其中在每个上卡板上安装有配重块(1),其在上部两侧具有挂槽(5)和钢丝(2),在下部具有与上卡板连接的卡槽(3),配重块(1)还包括通孔式把手(4);不同的配重块(1)通过所述钢丝(2)与挂槽(5)连接。

2. 根据权利要求1所述的卡板检测装置,其特征在于:所述配重块(1)具有多种规格。

一种卡板检测装置

技术领域

[0001] 本发明属于泡沫芯检测领域,具体涉及一种卡板检测装置。

背景技术

[0002] 目前泡沫芯检测采用通用检验平台,检测时需人工施加一定的压力,每个人每次施加力大小不同。该方式缺点:由于不同人员每次施加力的不同,导致检测结果也不同,严重影响零件质量,对后续加工带来风险,因此需对此设计出一种检测装置以减少外力的影响。

发明内容

[0003] 为减少泡沫芯检测人工外力的影响,本发明发明采用固定式夹具设计减少人工外力的影响。

[0004] 本发明卡板检测装置,用于对泡沫芯进行检测,该检测装置具有底座,其上安装有若干组检测卡板,每组检测卡板在纵向上分布,每个检测卡板具有上卡板和下卡板,组合后具有相应位置的理论设计型面;其中在每个上卡板上安装有配重块,其在上部具有挂槽和钢丝,在下部具有与上卡板连接的卡槽。

[0005] 进一步地,所述配重块具有多种规格,不同的配重块通过将所述钢丝与挂槽连接。

[0006] 进一步地,在所述配重块两侧都具有钢丝与挂槽。

[0007] 进一步地,所述配重块还包括把手。

[0008] 进一步地,所述底座上还包括吊环、基准块。

[0009] 进一步地,所述上卡板和下卡板通过夹持块固定。

[0010] 本发明的有益效果是:可减少人为施加力的影响,因为人工加力用力不均,大小不同,导致零件检测结果不同,对产品加工带来了一定的风险。

附图说明

[0011] 图1是本发明卡板检测装置的斜视图;

[0012] 图2是配重块的组合示意图;

[0013] 图3是配重块的组合左视图。

具体实施方式

[0014] 一种卡板检测装置,用于对泡沫芯6进行检测,该检测装置具有底座 10,其上安装有若干组检测卡板,每组检测卡板在纵向上分布,每个检测卡板具有上卡板和下卡板,组合后具有相应位置的理论设计型面;其中在每个上卡板上安装有配重块1,其在上部具有挂槽5和钢丝2,在下部具有与上卡板连接的卡槽3。

[0015] 所述配重块1具有多种规格,不同的配重块1通过将所述钢丝2与挂槽5连接。在所述配重块1两侧都具有钢丝2与挂槽5。所述配重块1还包括把手4。

[0016] 所述底座10上还包括吊环9、基准块8。所述上卡板和下卡板通过夹持块7固定。

[0017] 检测时,将泡沫芯6放置于通用检测平台上,将配重块1取出,双手通过把手4抓紧,然后卡槽3扣于上卡板上固定,就可用塞尺检测卡板间的缝隙,记录好检测值,检测完后再将配重块1取下即可。此方案可根据零件大小的不同配置不同重量的配重块1,并且不同配重块1可叠加使用,配重块1施加的力相同且均匀,减少了人工外力的影响,并且减轻了检验人员的劳动强度,提升产品质量的稳定性。

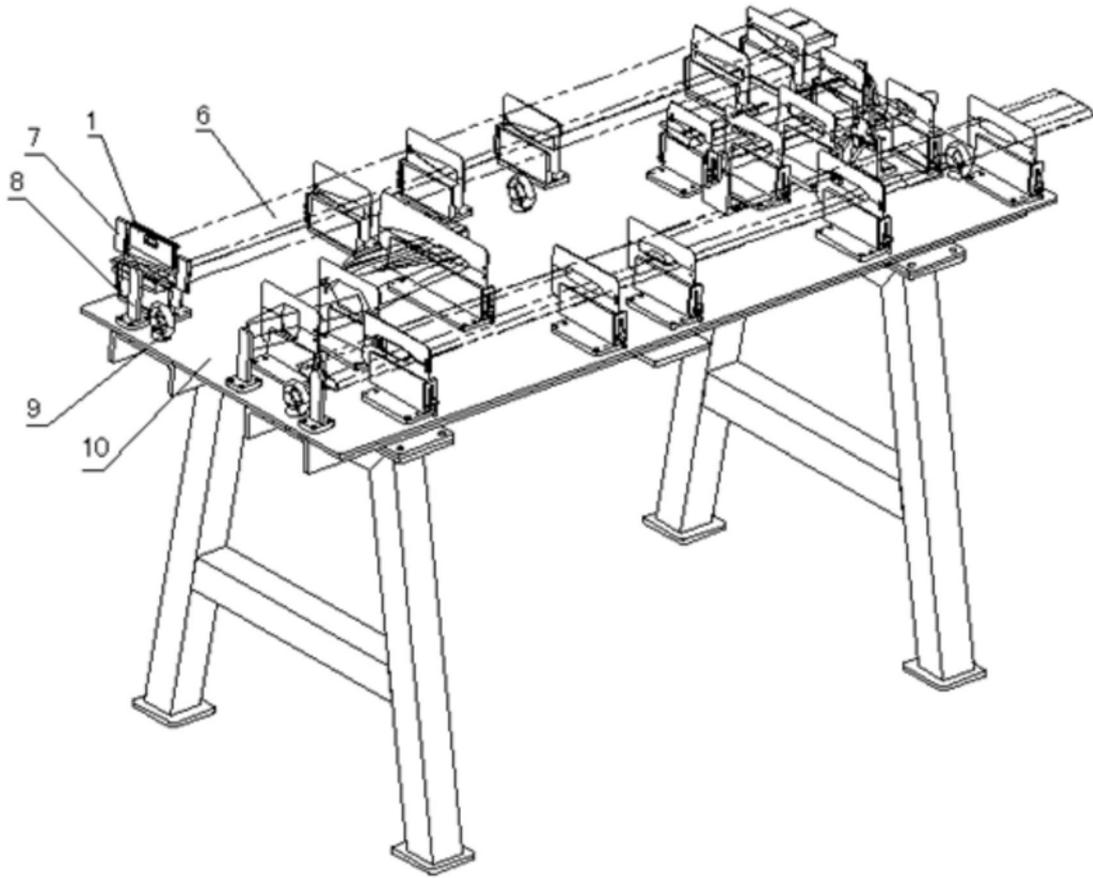


图1

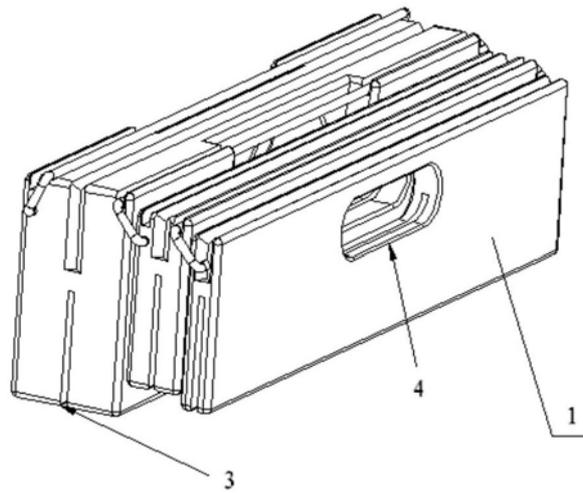


图2

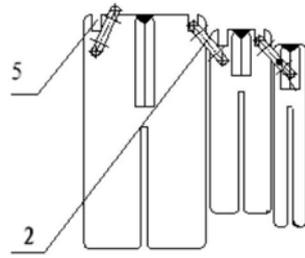


图3