



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102012197 A

(43) 申请公布日 2011. 04. 13

(21) 申请号 201010539537. 7

(22) 申请日 2010. 11. 11

(71) 申请人 无锡明珠增压器制造有限公司

地址 214111 江苏省无锡市新区坊前镇峰泉
路 188 号

(72) 发明人 高锡民

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所

(普通合伙) 32227

代理人 顾朝瑞

(51) Int. Cl.

G01B 5/00 (2006. 01)

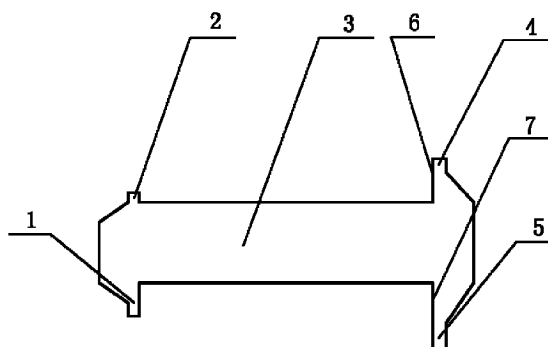
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种轴割槽测量卡板

(57) 摘要

本发明提供了一种轴割槽测量卡板,可以保证合格产品和不合格产品较快的分离出来,避免不符合公差要求的产品流入下一道工序,其特征在于:卡板两端分别带有两个凸起,所述凸起分别位于卡板的两侧,卡板一端的两个凸起的内侧面为基准面,另一端两个凸起与轴割槽配合,所述卡板两侧的凸起之间的长度不等。



1. 一种轴割槽测量卡板，其包括卡板体，其特征在于：所述卡板体两端分别带有两个凸起，所述凸起分别位于卡板的两侧，卡板一端的两个凸起的内侧面为基准面，另一端两个凸起与轴割槽配合，所述卡板两侧的凸起之间的长度不等。

一种轴割槽测量卡板

技术领域

[0001] 本发明涉及测量检验工具的技术领域，具体为一种轴割槽测量卡板。

背景技术

[0002] 在轴的加工中，轴上通常要加工一些割槽，有些割槽对尺寸公差要求较高，比如一种涡轮轴的密封圈安装槽，产品安装时，密封圈安装在密封圈安装槽轴要保证一定的间隙，使密封圈可以活动，如果尺寸不符合公差要求，则可能把密封圈压住，不能活动，要保证尺寸公差符合要求，对尺寸的测量要求很高，采用游标卡尺等普通的测量工具，由于割槽尺寸较小等原因，尺寸公差很难达到要求，使不合格产品流入下一道工序，影响了生产效率。

发明内容

[0003] 针对上述问题，本发明提供了一种轴割槽测量卡板，可以保证合格产品和不合格产品较快的分离出来，避免不符合公差要求的产品流入下一道工序。

[0004] 其技术方案是这样的：一种轴割槽测量卡板，其包括卡板体，其特征在于：所述卡板体两端分别带有两个凸起，所述凸起分别位于卡板的两侧，卡板一端的两个凸起的内侧面为基准面，另一端两个凸起与轴割槽配合，所述卡板两侧的凸起之间的长度不等。

[0005] 本发明的上述结构中，卡板两侧具有与割槽配合以及作为基准面的凸起，且卡板两侧的凸起之间的长度不等，一侧的凸起正好卡入割槽，而另一侧的凸起不能卡入割槽，则为合格产品，否则为不合格产品，从而可以保证合格产品和不合格产品较快的分离出来，避免不符合公差要求的产品流入下一道工序。

附图说明

[0006] 图1为本发明轴割槽测量卡板的结构图。

具体实施方式

[0007] 见图1，本发明轴割槽测量卡板，包括卡板体3，卡板体3两端分别带有两个凸起1、2，4、5，凸起1、2位于卡板一端，凸起4、5位于卡板另一端，凸起2、4位于卡板一侧，凸起1、5位于卡板的另一侧，卡板一端的两个凸起4、5的内侧面6、7为基准面，另一端两个凸起1、2与轴割槽配合，卡板一侧的凸起2、4之间的长度与另一端凸起1、5之间的长度不等（凸起2、4之间的长度比凸起1、5之间的长度短）。

[0008] 把卡板基准面6对准轴基准面，与轴配合的凸起2不能插入轴割槽，则该产品在该道工序上为不合格产品，当与轴配合的凸起2能插入轴割槽时，再用卡板基准面7对准轴基准面，与轴配合的凸起1不能插入轴割槽，则该产品在该道工序上为合格产品，从而可以保证合格产品和不合格产品较快的分离出来，避免不符合公差要求的产品流入下一道工序，提高了生产率。

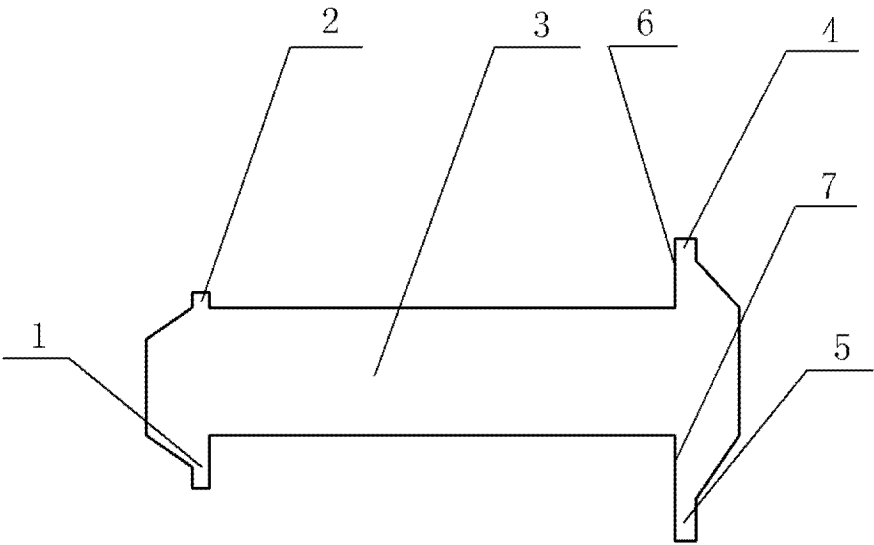


图 1