



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203464878 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 05

(21) 申请号 201320513197. X

(22) 申请日 2013. 08. 21

(73) 专利权人 重庆捷力轮毂制造有限公司  
地址 408300 重庆市垫江县朝阳工业园区

(72) 发明人 余禄志

(74) 专利代理机构 云南派特律师事务所 53110  
代理人 龚笋根

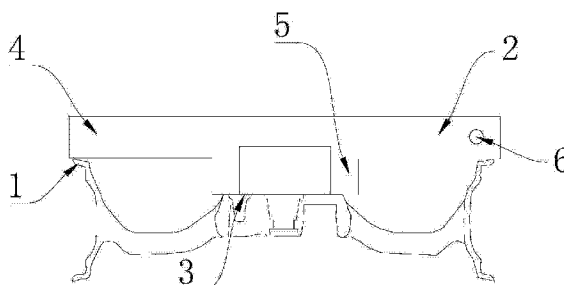
(51) Int. Cl.  
G01B 5/14 (2006. 01)  
G01B 5/28 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称  
轮毂测量卡板

(57) 摘要

本实用新型涉及一种轮毂测量卡板,用以测量轮毂的轮辋顶面和中毂面的距离,包括卡板本体,所述卡板本体具有两个水平的自由端,所述两个自由端在同一直方向上,所述卡板本体的长度大于或等于轮辋顶面圆周的直径,所述卡板本体中部在和中毂面相对应的位置垂直设置有检测凸台,所述检测凸台高度等于轮辋顶面到中毂面的距离。当采用该结构后,在测量轮毂的时候,将轮毂测量卡板放置在轮毂上,根据检测凸台和中毂面的接触情况或两个自由端和轮辋顶面的接触情况判断轮毂是否合格,如不合格则对轮毂进行进一步加工或修整。



1. 一种轮毂测量卡板,用以测量轮毂的轮辋顶面和中毂面的距离,其特征在于:包括卡板本体,所述卡板本体具有两个处在同一水平线上的自由端,所述卡板本体的长度大于或等于所述轮辋顶面圆周的直径,所述卡板本体中部在和中毂面相对应的位置垂直设置有检测凸台,所述检测凸台高度等于所述轮辋顶面到所述中毂面的距离。

2. 根据权利要求1所述的轮毂测量卡板,其特征在于:所述卡板本体中部设置两个间隔的检测凸台,所述两个检测凸台处于中毂面同一直径方向上。

3. 根据权利要求2所述的轮毂测量卡板,其特征在于:所述卡板本体为长条形。

4. 根据权利要求3所述的轮毂测量卡板,其特征在于:所述卡板本体的其中一个自由端设置有悬挂孔。

5. 根据权利要求1到4任一项所述的轮毂测量卡板,其特征在于:所述卡板本体和检测凸台为一体成型结构。

## 轮毂测量卡板

### 技术领域

[0001] 本实用新型具体公开了一种轮毂测量卡板。

### 背景技术

[0002] 轮毂生产过程中,经过热处理,产品变形,需测量校正中毂与轮辋端面的尺寸距离以及轮辋、中毂的平面度。在原生产过程中,一般采用深度尺+标棒测量中毂到轮辋的距离以及中毂的不平度,这种方法至少要测4点,再算出具体数据,用于校正。这种测量方法比较复杂,检测效率低,增加了检测人员的工作量,而且准确度不高,容易出错。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种在测量中毂面和轮辋顶面尺寸时测量方便,测量效率高,结构简单的轮毂测量卡板。

[0004] 本实用新型的技术方案是一种轮毂测量卡板,用以测量轮毂的轮辋顶面和中毂面的距离,包括卡板本体,所述卡板本体具有两个处在同一水平线上的自由端,所述卡板本体的长度大于或等于所述轮辋顶面圆周的直径,所述卡板本体中部在和中毂面相对应的位置垂直设置有检测凸台,所述检测凸台高度等于所述轮辋顶面到所述中毂面的距离。

[0005] 进一步的,所述卡板本体中部设置两个间隔的检测凸台,所述两个检测凸台处于中毂面同一直径方向上。

[0006] 进一步的,所述卡板本体为长条形。

[0007] 进一步的,所述卡板本体的其中一个自由端设置有悬挂孔。

[0008] 进一步的,所述卡板本体和检测凸台为一体成型结构。

[0009] 本实用新型的有益技术效果是:当采用该结构后,在测量轮毂的时候,将轮毂测量卡板放置在轮毂上,使检测凸台处于中毂面上,然后观察卡板本体的两个自由端是否均和轮辋顶面相接触,如果刚好接合或缝隙在公差之内则所测轮毂合格,如果缝隙过大则代表轮辋顶面到中毂面的距离过小。但如果卡板本体两自由端刚好和轮辋顶面接触,而检测凸台和中毂面的缝隙过大,则代表轮辋顶面到中毂面的距离过大,这两种情况都需要对轮毂进行进一步加工或修整。

### 附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0012] 如图1所示的一种轮毂测量卡板,用以测量轮毂的轮辋顶面1和中毂面3的距离,包括卡板本体,所述卡板本体具有两个处在同一水平线上的自由端2、4,所述卡板本体的长度大于或等于轮辋顶面1圆周的直径,所述卡板本体中部在和中毂面3相对应的位置垂直

设置有检测凸台 5,所述检测凸台 5 高度等于轮辋顶面 1 到中毂面 3 的距离。当采用该结构后,在测量轮毂的时候,将轮毂测量卡板放置在轮毂上,使检测凸台 5 处于中毂面 3 上,然后观察卡板本体的两个自由端 2、4 是否均和轮辋顶面 1 相接触,因为两个自由端 2、4 处在同一水平线上,如果自由端 2、4 刚好和轮辋顶面接合或缝隙在公差之内则代表所测轮毂合格,如果缝隙过大则代表轮辋顶面 1 到中毂面 3 的距离过小。但如果在放置轮毂测量卡板的时候发现卡板本体两自由端 2、4 刚好和轮辋顶面 1 接触,而检测凸台 5 和中毂面 3 的缝隙过大,则代表轮辋顶面 1 到中毂面 3 的距离过大,这两种情况都需要对轮毂进行进一步加工校正或修整。

[0013] 更好的,所述卡板本体中部设置两个间隔的检测凸台 5,所述两个检测凸台 5 处于中毂面 3 同一直径方向上。为了使得测量时可以测量中毂面 3 的水平度,在卡板本体中部设置有两个检测凸台 5,如果自由端 2、4 和轮辋顶面 1 接触,而其中一个检测凸台 5 和中毂面 3 接触,另一个检测凸台 5 和中毂面 3 有缝隙,则代表中毂面 3 不平整,需要对轮毂进行进一步加工校正或修整。

[0014] 更好的,所述卡板本体为长条形。将卡板本体设置为长条形,既减少了材料的使用,减小了轮毂测量卡板的重量,又使得在校正检测的时候更加便于观察,视线不会受到干涉。

[0015] 更好的,所述卡板本体的其中一个自由端 2 设置有悬挂孔 6。在卡板本体其中一自由端 2 上设置悬挂孔 6,在轮毂测量卡板使用完后可以将其挂置起来,在重力作用下,使卡板本体保证垂直向下的重力,让卡板本体减少弯曲变形,让 4 个测点的精度不变;并不会使得现场凌乱,便于管理。

[0016] 最好的是,所述卡板本体和检测凸台 5 为一体成型结构。为了使得制造加工轮毂测量卡板的时候更加方便,卡板本体和检测凸台 5 一体成型加工,具体的,该轮毂测量卡板采用硬度高的 T10 材料。在测量的时候,不同型号的轮毂尺寸不同,需要不同尺寸规格的轮毂测量卡板测量,所以在轮毂测量卡板上设置有和对应轮毂尺寸相匹配的数据,这样使用和管理就更加方便。

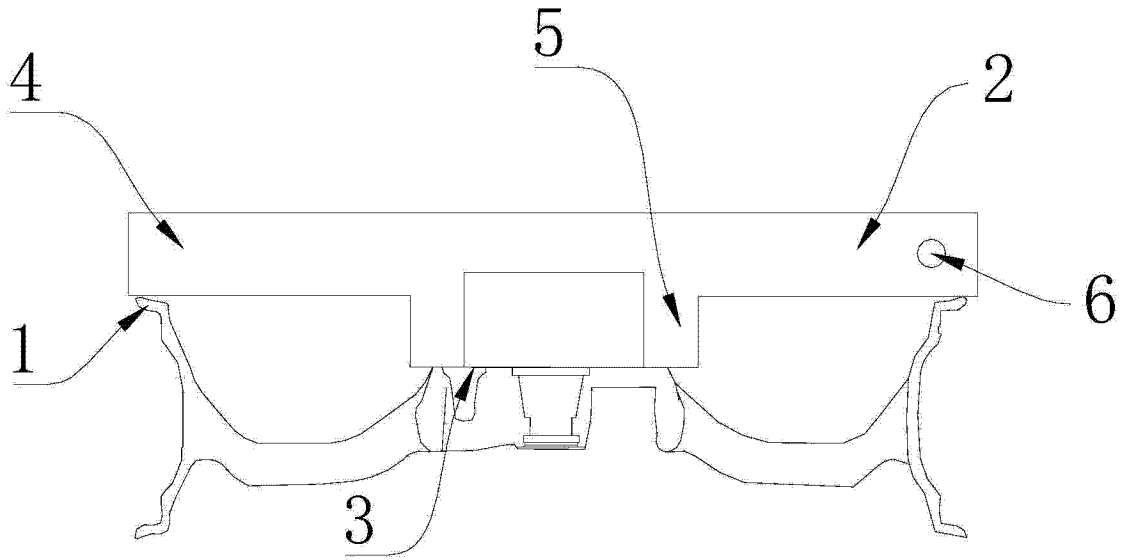


图 1