

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

G01B 3/18 (2006.01)

G01B 5/08 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820161493.7

[45] 授权公告日 2009年7月1日

[11] 授权公告号 CN 201266054Y

[22] 申请日 2008.10.5

[21] 申请号 200820161493.7

[73] 专利权人 韦星野

地址 223100 江苏省淮安市高良涧镇环城校
北组 86 号 -4

[72] 发明人 韦星野

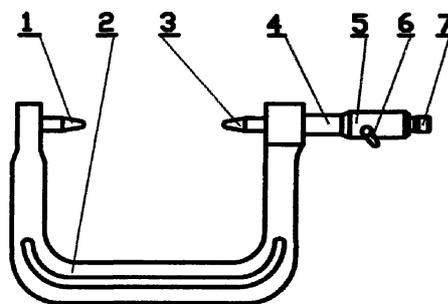
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

窄槽测量千分尺

[57] 摘要

本实用新型公开了窄槽测量千分尺，该窄槽测量千分尺包括固定测头(1)、尺杆(2)、测微螺杆(3)、固定套筒(4)、微分筒(5)、锁紧螺柄(6)、测力装置(7)，在尺杆(2)的一端安装固定测头(1)，在尺杆(2)的另一端安装固定套筒(4)和测微螺杆(3)，在固定套筒(4)上安装微分筒(5)和锁紧螺柄(6)及测力装置(7)。本实用新型结构简单，测量方便，可直接测量窄槽的底径。



1. 窄槽测量千分尺, 其特征在于: 该窄槽测量千分尺包括固定测头 (1)、尺杆 (2)、测微螺杆 (3)、固定套筒 (4)、微分筒 (5)、锁紧螺柄 (6)、测力装置 (7), 在尺杆 (2) 的一端安装固定测头 (1), 在尺杆 (2) 的另一端安装固定套筒 (4) 和测微螺杆 (3), 在固定套筒 (4) 上安装微分筒 (5) 和锁紧螺柄 (6) 及测力装置 (7)。

2. 根据权利要求 1 所述的窄槽测量千分尺, 其特征在于: 在原有的在原有的千分尺的基础上, 将两端圆柱形测头改成圆锥形测头, 顶部圆弧 R 小于 1 毫米。

3. 根据权利要求 1 所述的窄槽测量千分尺, 其特征在于: 在尺杆 (2) 的一端安装固定测头 (1)。

4. 根据权利要求 1 所述的窄槽测量千分尺, 其特征在于: 在尺杆 (2) 的另一端安装固定套筒 (4) 和测微螺杆 (3)。

5. 根据权利要求 1 所述的窄槽测量千分尺, 其特征在于: 在固定套筒 (4) 上安装微分筒 (5) 和锁紧螺柄 (6) 及测力装置 (7)。

窄槽测量千分尺

所属技术领域

本实用新型涉及千分尺，具体涉及一种窄槽测量千分尺。

背景技术

常规的千分尺只能检测工件的表面很较宽槽底，对于工件的窄槽无法检测，仅用外卡钳结合测量，先用外卡钳测好槽底的直径后，再用卡尺来测量卡钳两测脚间尺寸，或用百分表间接来测量槽底的深度。采用上述两种方法，存在着缺陷是：一是测量效率及准确度较低，卡钳的松紧程度掌握不准；二是百分表间接测量存在积累误差，同时表头不能准确对准槽底最低点，形成槽废的现象严重。

发明内容

本实用新型的目的在于：提供一种窄槽测量千分尺，对工件窄槽进行准确的检测，有效地保证了产品质量。

本实用新型的技术解决方案是：该窄槽测量千分尺，在原有的千分尺的基础上，将两端圆柱形测头改成圆锥形测头，顶部圆弧R小于1毫米，可直接测量窄槽底的直径。该窄槽测量千分尺包括固定测头、尺杆、测微螺杆、固定套筒、微分筒、锁紧螺柄、测力装置，在尺杆的一端安装固定测头，在尺杆的另一端安装固定套筒和测微螺杆，在固定套筒上安装微分筒和锁紧螺柄及测力装置。

本实用新型的窄槽测量千分尺，在原有的在原有的千分尺的基础上，将两端圆柱形测头改成圆锥形测头，顶部圆弧R小于1毫米。

本实用新型的窄槽测量千分尺，在尺杆的一端安装固定测头。

本实用新型的窄槽测量千分尺，在尺杆的另一端安装固定套筒和测微螺杆。

本实用新型的窄槽测量千分尺，在固定套筒上安装微分筒和锁紧螺柄及测力装置。

本实用新型结构简单，测量方便，可直接测量窄槽的底径。

附图说明

图1为本实用新型结构示意图。

图中：1. 固定测头、2. 尺杆、3. 测微螺杆、4. 固定套筒、5. 微分筒、6. 锁紧螺柄、7. 测力装置。

具体实施方式

如图中所示，该窄槽测量千分尺包括固定测头 1、尺杆 2、测微螺杆 3、固定套筒 4、微分筒 5、锁紧螺柄 6、测力装置 7，在尺杆 2 的一端安装固定测头 1，在尺杆 2 的另一端安装固定套筒 4 和测微螺杆 3，在固定套筒 4 上安装微分筒 5 和锁紧螺柄 6 及测力装置 7。

本实用新型的窄槽测量千分尺中，在原有的在原有的千分尺的基础上，将两端圆柱形测头改成圆锥形测头，顶部圆弧 R 小于 1 毫米。

本实用新型的窄槽测量千分尺中，在尺杆 2 的一端安装固定测头 1。

本实用新型的窄槽测量千分尺中，在尺杆 2 的另一端安装固定套筒 4 和测微螺杆 3。

本实用新型的窄槽测量千分尺中，在固定套筒 4 上安装微分筒 5 和锁紧螺柄 6 及测力装置 7。

工作时，将固定测头 1 和测微螺杆 3 放置槽底径的最大处，旋紧测力装置即测的窄槽的底径。

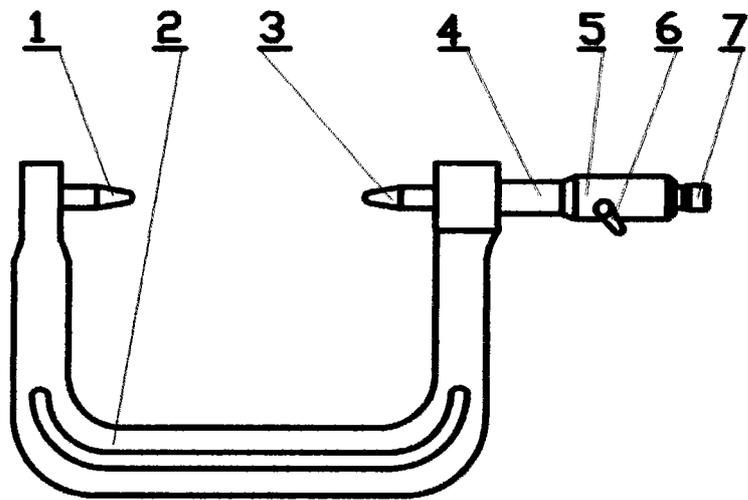


图 1