



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203572386 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320772884. 3

(22) 申请日 2013. 11. 29

(73) 专利权人 无锡市航鹄科技有限公司

地址 214000 江苏省无锡市新区梅村新洲路
210 号

(72) 发明人 范罗荣

(74) 专利代理机构 无锡华源专利事务所(普通
合伙) 32228

代理人 孙力坚

(51) Int. Cl.

G01B 5/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

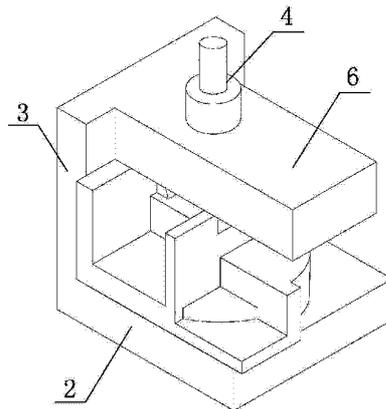
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

孔位置度检测工装

(57) 摘要

本实用新型涉及孔位置度检测工装,包括底板;侧板与底板垂直固连,底板上带有定位圆台;侧板上垂直固连支撑板,支撑板上带有定位孔,所述定位孔内装有定位芯,定位芯与定位圆台的位置度符合技术要求;本实用新型结构简单,使用灵活方便,装夹简单,检测精度高。



1. 孔位置度检测工装,包括底板(2);其特征在于:侧板(3)与底板(2)垂直固连,底板(2)上带有定位圆台(5);侧板(3)上垂直固连支撑板(6),支撑板(6)上带有定位孔,所述定位孔内装有定位芯(4),定位芯(4)与定位圆台(5)的位置度符合技术要求。

孔位置度检测工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及工装夹具技术领域,尤其涉及用于检测工件的孔位置度的夹具。

背景技术

[0002] 如图 1 所示的工件 1,为了节约生产成本,使普通的定位工装在其上检测出了孔 11,此工件 1 的底部还具有一个圆孔,根据技术要求,孔 11 和所述圆孔的位置度必须达到一定精度才能符合要求,常规检测位置度的工装结构比较复杂,装夹效率低,由于在大批量生产此类工件 1 时,检测效率低下会导致生产成本比较高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对现有技术中的上述缺点,提供一种孔位置度检测工装,其结构简单,使用灵活方便,装夹效率高,检测精度高。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案如下:

[0005] 孔位置度检测工装,包括底板;侧板与底板垂直固连,底板上带有定位圆台;侧板上垂直固连支撑板,支撑板上带有定位孔,所述定位孔内装有定位芯,定位芯与定位圆台的位置度符合技术要求。

[0006] 本实用新型的优点在于:在底板上设置定位圆台对工件底部圆孔进行定位,做为定位基准,在与侧板相垂直的支撑板上安装定位芯,定位芯可在定位孔内上下移动,通过定位芯来检测工件上的两个孔之间的位置度,结构简单,使用灵活方便,装夹效率高,检测精度高。

附图说明

[0007] 图 1 为工件结构示意图。

[0008] 图 2 为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图 3 为本实用新型的使用状态图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图,说明本实用新型的具体实施方式。

[0011] 如图 1 至图 3 所示,本实用新型包括底板 2;侧板 3 与底板 2 垂直固连,底板 2 上带有定位圆台 5,定位圆台 5 的尺寸与工件 1 底部的圆孔尺寸相同,两者能够正好完全配合;侧板 3 上垂直固连支撑板 6,支撑板 6 与底板 2 平行,支撑板 6 上带有定位孔,所述定位孔内装有定位芯 4,定位芯 4 可以所述定位孔内上下移动,为了保证检测的精度,定位芯 4 与定位圆台 5 的位置度符合技术要求,检测时,将定位芯 4 向下移动,定位芯 4 的外圆与工件 1 上的孔 11 的内圆相碰或定位芯 4 无法插入孔 11 内,则证明工件 1 上的孔 11 与其底部的圆孔的位置度不符合要求;

[0012] 本实用新型的使用方法如下:

[0013] 第一步,把底板 1 固连于操作台上;

[0014] 第二步,将工件 1 置于支撑板 6 和底板 2 之间,并使工件 1 底部的圆孔与底板 2 上的定位圆台 5 完全配合;

[0015] 第三步,把定位芯 4 在支撑板 6 上的定位孔内上下移动;

[0016] 第四步,若定位芯 4 能顺利插入工件 1 上的孔 11 内,证明工件 1 上两个孔的位置度符合要求,反之,不符合要求。

[0017] 以上描述是对本实用新型的解释,不是对实用新型的限定,本实用新型所限定的范围参见权利要求,在本实用新型的保护范围之内,可以作任何形式的修改。

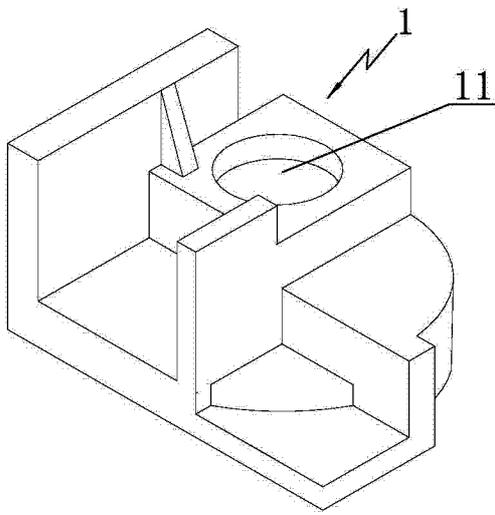


图 1

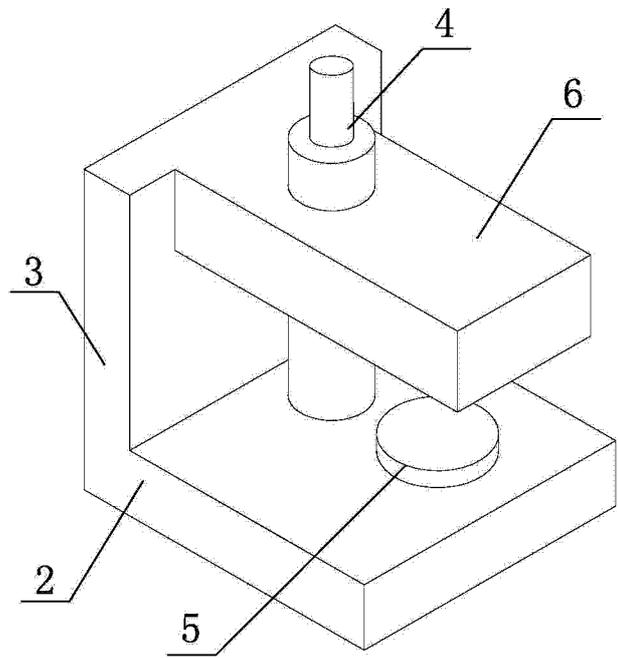


图 2

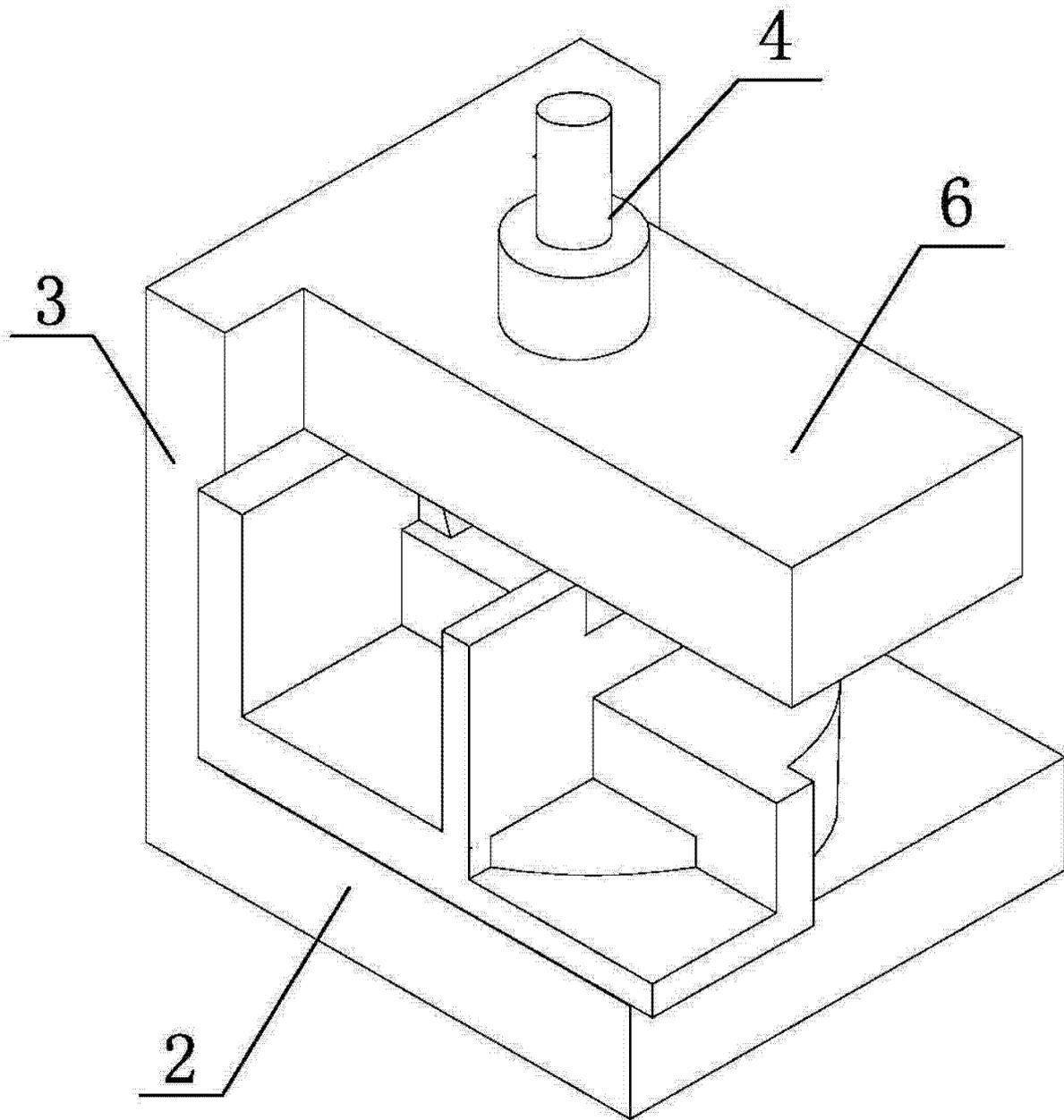


图 3