



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205691037 U

(45)授权公告日 2016. 11. 16

(21)申请号 201620460277.7

(22)申请日 2016.05.19

(73)专利权人 浙江省诸暨金宝汽车弹簧制造厂

地址 311801 浙江省绍兴市诸暨市大唐镇
开元东路387#

(72)发明人 金文宝

(51)Int.Cl.

G01B 5/16(2006.01)

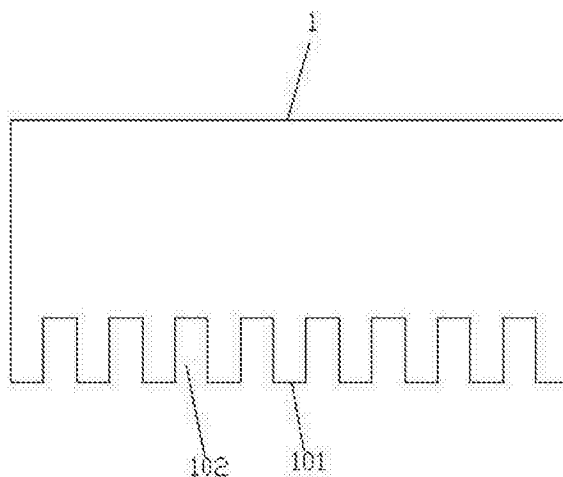
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

弹簧节距检具

(57)摘要

本实用新型公开了弹簧节距检具,包括卡板、卡规、卡槽、斜面,卡板均布若干卡规,卡规间设卡槽,两侧面均设斜面,卡规的宽度与弹簧的节距槽尺寸相同,卡槽的宽度与弹簧的弹簧线直径相同,本实用新型结构简单,检测方便,能卡入式检测弹簧的节距槽的尺寸和各节距槽的均匀度是否符合技术要求。



1. 弹簧节距检具,其特征在於:包括卡板(1)、卡规(101)、卡槽(102)、斜面(103),所述卡板(1)均布若干卡规(101),所述卡规(101)间设卡槽(102),两侧面均设斜面(103)。

2. 如权利要求1所述弹簧节距检具,其特征在於:所述卡规(101)的宽度与弹簧(1001)的节距槽(1003)尺寸相同,所述卡槽(102)的宽度与弹簧(1001)的弹簧线(1002)直径相同。

弹簧节距检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及弹簧检具类技术领域,尤其是弹簧节距检具。

背景技术

[0002] 如图3所示:弹簧1001盘绕加工时需要定时测量相邻弹簧线1002间的节距槽1003宽度,也需定时测量单件弹簧1001的多个节距槽1003是否均匀,常用测量方式为游标卡尺测量,但是,游标卡尺测量时需把卡爪张开并接触节距槽1003的两侧,容易把相邻两个弹簧线1002往外弹开,导致节距槽1003变化,导致产生测量误差,测量数据不准确。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的不足,提供弹簧节距检具,包括卡板、卡规、卡槽、斜面,卡板均布若干卡规,卡规间设卡槽,两侧面均设斜面,卡规的宽度与弹簧的节距槽尺寸相同,卡槽的宽度与弹簧的弹簧线直径相同,本实用新型结构简单,检测方便,能卡入式检测弹簧的节距槽的尺寸和各节距槽的均匀度是否符合技术要求。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型提供弹簧节距检具,包括卡板、卡规、卡槽、斜面,所述卡板均布若干卡规,所述卡规间设卡槽,两侧面均设斜面。

[0005] 进一步设置,所述卡规的宽度与弹簧的节距槽尺寸相同,所述卡槽的宽度与弹簧的弹簧线直径相同。

[0006] 本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单,检测方便,能卡入式检测弹簧的节距槽的尺寸和各节距槽的均匀度是否符合技术要求,测量时,把单件弹簧的弹簧线和节距槽为嵌入式,消除了用游标卡尺测量的误差,测量数据准确。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的示意图;

[0008] 图2为图1的左视图;

[0009] 图3为弹簧的示意图。

[0010] 图中:卡板1、卡规101、卡槽102、斜面103、弹簧1001、弹簧线1002、节距槽1003。

具体实施方式

[0011] 如图1~图2所示:对本实用新型的技术方案作进一步具体的说明,弹簧节距检具,包括卡板1、卡规101、卡槽102、斜面103,所述卡板1均布若干卡规101,所述卡规101间设卡槽102,两侧面均设斜面103,本实用新型结构简单,检测方便,能卡入式检测弹簧的节距槽的尺寸和各节距槽的均匀度是否符合技术要求,测量时,把单件弹簧1001的弹簧线1002和节距槽1003为互相嵌入式,消除了用游标卡尺测量的误差,测量数据准确,测量时,卡板1的卡规101全部插入弹簧1001的节距槽1003内,弹簧线1002同步插入卡槽102内,则判断弹簧1001的节距槽1003宽度和均匀度合格。

[0012] 所述卡规101的宽度与弹簧1001的节距槽1003尺寸相同,所述卡槽102的宽度与弹簧1001的弹簧线1002直径相同。

[0013] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,可轻易想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

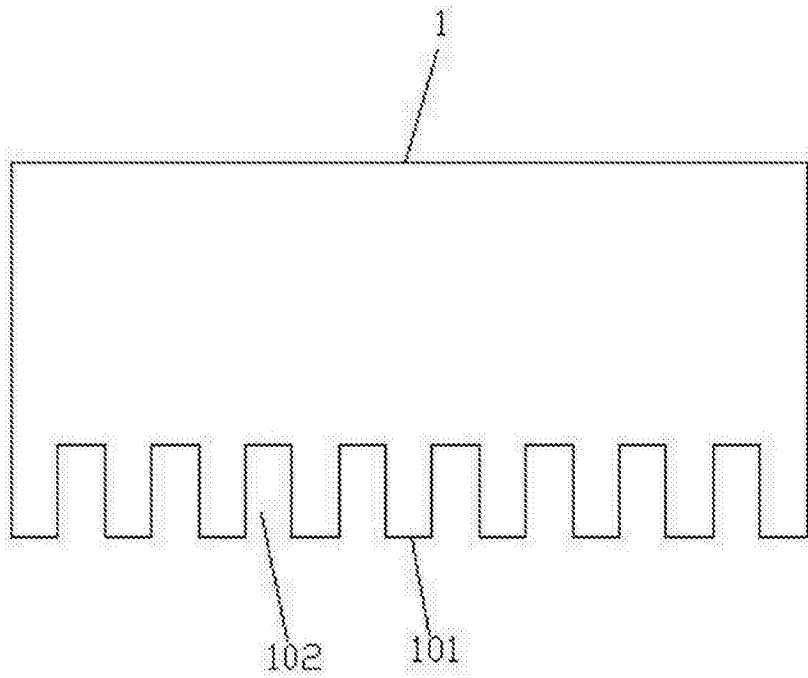


图1

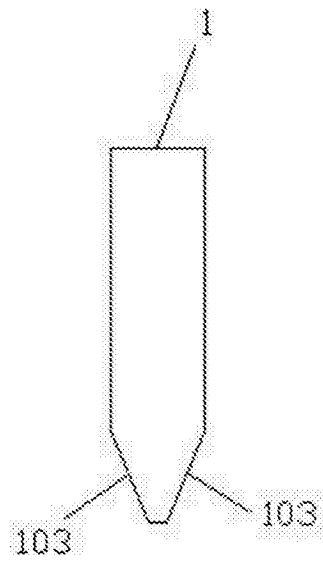


图2

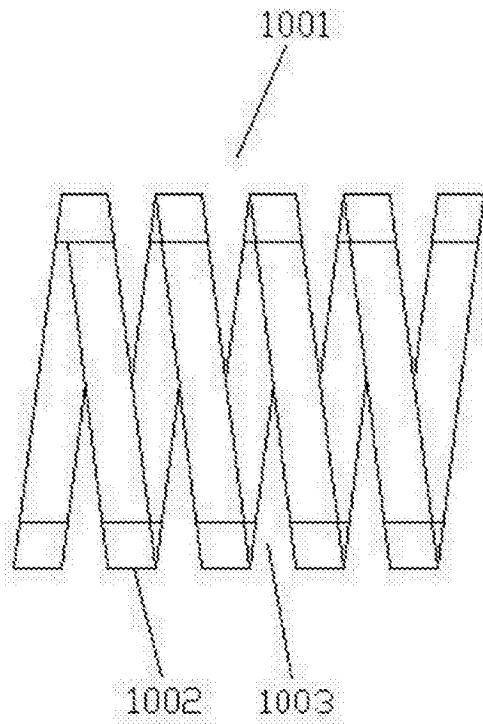


图3