



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201803677 U

(45) 授权公告日 2011.04.20

(21) 申请号 201020539274.5

(22) 申请日 2010.09.21

(73) 专利权人 宁波润轴汽配有限公司

地址 315806 浙江省宁波市北仑大矸庐山中
路 2 号

(72) 发明人 朱钢

(74) 专利代理机构 上海泰能知识产权代理事务
所 31233

代理人 宋缨 孙健

(51) Int. Cl.

G01B 5/12(2006.01)

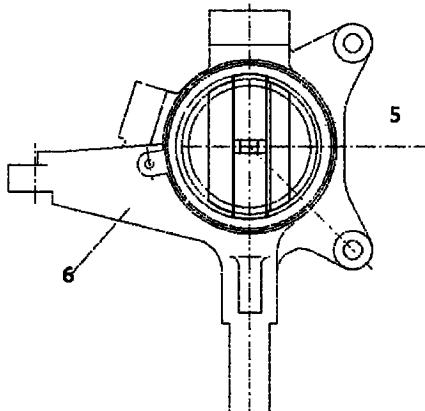
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

沟槽类直径专用检测检具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种沟槽类直径专用检测检具，包括活动块(1)、活动块架脚(2)、塞铁(3)、固定螺丝(4)，通止规(5)，产品(6)，所述的活动块架脚(2)居中位置开凿有V型槽，塞铁(3)通过固定螺丝(4)固定于V型槽内侧一边，活动块(1)前后对称通过与一侧的安装于塞铁(3)配合安装于活动块架脚(2)的V型槽内，通止规(5)安装于前后两活动块(1)中间的活动块架脚(2)V型槽内。本实用新型提高了检测效率，保证了产品质量，节约了检测成本，操作简单，便于实施。



1. 一种沟槽类直径专用检测检具，包括活动块（1）、活动块架脚（2）、塞铁（3）、固定螺丝（4），通止规（5），产品（6），其特征是：所述的活动块架脚（2）居中位置开凿有V型槽，塞铁（3）通过固定螺丝（4）固定于V型槽内侧一边，活动块（1）前后对称通过与一侧的塞铁（3）配合安装于活动块架脚（2）的V型槽内，通止规（5）安装于前后两活动块（1）中间的活动块架脚（2）V型槽内。

2. 根据权利要求1所述的一种沟槽类直径专用检测检具，其特征是：所示的活动块架脚（2）置于产品（6）孔中。

沟槽类直径专用检测检具

技术领域

[0001] 本实用新型属汽车配件检测装置领域，特别是涉及一种沟槽类大直径专用检测检具。

背景技术

[0002] 以往的检测主要是把产品用线切割割开，然后用内径量表检测，这样检测破坏性大，浪费成本，对于重量越大，加工工序越多的产品更不易检测。为了成本的考虑，往往检测频率也很低，经常会造成批量报废，造成很大的损失。

[0003] 很需要一种便于操作的检测工具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种沟槽类直径专用检测检具，以提高生产效率和降低检测成本。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：提供一种沟槽类直径专用检测检具，包括活动块、活动块架脚、塞铁、固定螺丝，通止规，产品，所述的活动块架脚居中位置开凿有V型槽，塞铁通过固定螺丝固定于V型槽内侧一边，活动块前后对称通过与一侧的安装于塞铁配合安装于活动块架脚的V型槽内，通止规安装于前后两活动块中间的活动块架脚V型槽内。

[0006] 所示的活动块架脚置于产品孔中。

[0007] 有益效果

[0008] 本实用新型提高了检测效率，保证了产品质量，节约了检测成本，操作简单，便于实施。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型俯视图。

[0010] 图2为本实用新型主视图。

[0011] 图3为本实用新型装配主视图。

[0012] 图4为本实用新型装配俯视图。

具体实施方式

[0013] 下面结合具体实施例，进一步阐述本实用新型。应理解，这些实施例仅用于说明本实用新型而不同于限制本实用新型的范围。此外应理解，在阅读了本实用新型讲授的内容之后，本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改，这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0014] 实施例1

[0015] 如图1，图2，图3，图4所示，两活动块1是由沟槽直径最小值为外径、截面

形状与活动块架脚 2 的截面形状相配（本例检具中采用 V 型槽相配）的一块平板，中间割掉 8mm（止规基本尺寸，上公差为止规下公差，下公差为在上公差的基础上小 0.005）一段而制成。V 型槽不便于磨削加工，所以采用塞铁 3，塞铁 3 磨好平面后在用固定螺丝 4 钉固定于活动块脚架 2V 型槽内侧，便于两活动块 1 左右滑动，塞铁 3 也便于拆卸或再次加工。

[0016] 检具操作时，把活动块 1、塞铁 3 与活动块架脚 2 装配好放入孔内，向两边推活动块，1 在中间空隙处塞入通规或止规，通规通止规止为合格，否则均为不合格。

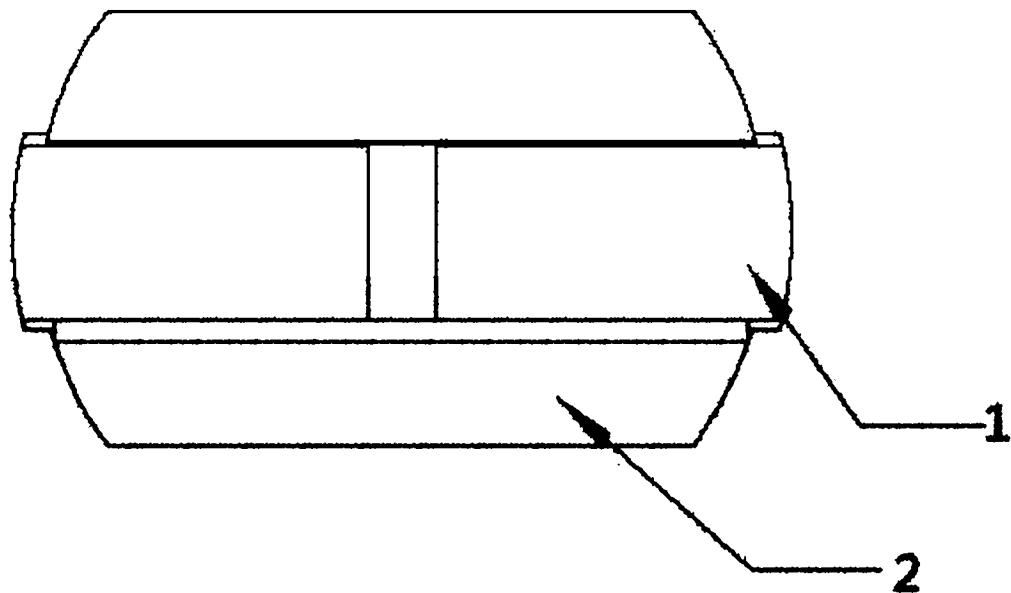


图 1

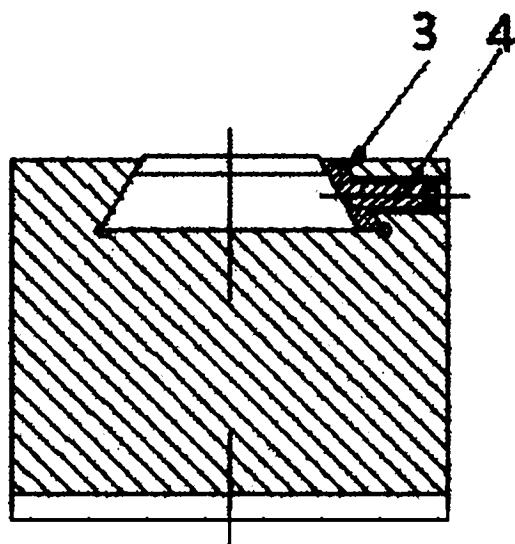


图 2

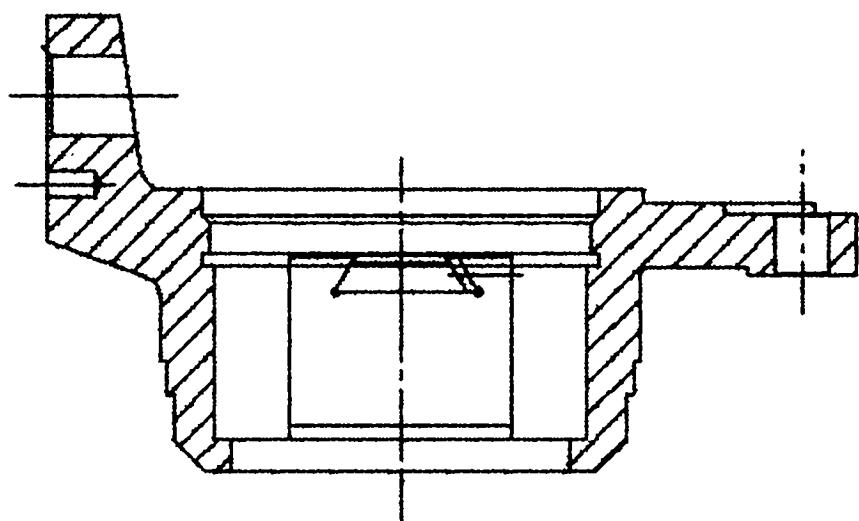


图 3

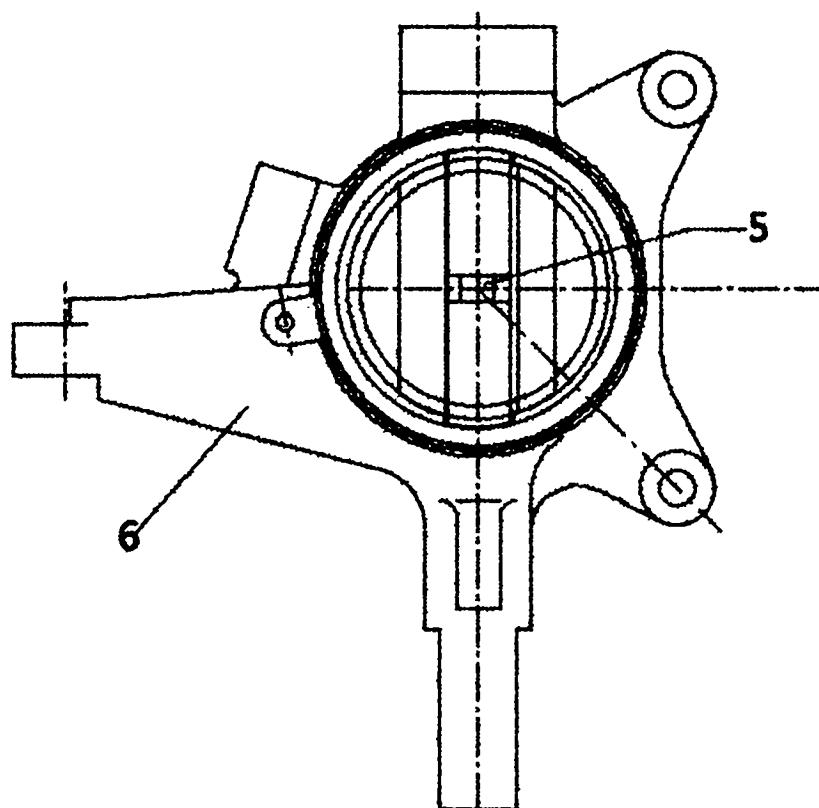


图 4