



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204043576 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201420401001. 2

(22) 申请日 2014. 07. 18

(73) 专利权人 宁波吉焯汽配模具有限公司

地址 315800 浙江省宁波市北仑区大矸沿山
河北路 65 号

(72) 发明人 孙震寰 南林涛

(74) 专利代理机构 上海泰能知识产权代理事务
所 31233

代理人 宋纓 孙健

(51) Int. Cl.

G01B 5/12(2006. 01)

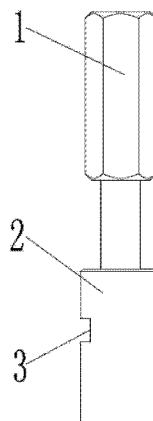
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规,包括手柄(1)和塞头(2),所述的手柄(1)下端连接有塞头(2),所述的塞头(2)的侧壁为圆弧状,并在其侧壁中部沿圆周方向开有呈矩形结构的塞规槽(3)。本实用新型结构简单,通过目测方式就可以辨别出锥孔内径的合格与不合格,操作方便,读取便捷,适用于大批量生产的、具有自攻螺纹的铝压铸件。



1. 一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规,包括手柄(1)和塞头(2),所述的手柄(1)下端连接有塞头(2),其特征在于:所述的塞头(2)的侧壁为圆弧状,并在其侧壁中部沿圆周方向开有呈矩形结构的塞规槽(3)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规,其特征在于:所述塞头(2)的下端为直角结构。

3. 根据权利要求1所述的一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规,其特征在于:所述的塞头(2)的高度为65~75mm。

4. 根据权利要求1所述的一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规,其特征在于:所述的手柄(1)为正八边柱体,且与塞头(2)同轴。

一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规

技术领域

[0001] 本实用新型涉及量具领域,特别是涉及一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规。

背景技术

[0002] 在铝压铸件生产领域里,尤其是涉及大批量生产,这些生产出来的工件总会有不合格品存在,但是用精密仪器逐个去测量,显然不行,因为这样做会降低生产效率。而且也没必要这么精确地去测量,产品的合格与否都是有一定公差范围的,只要在这个公差范围内,产品就是合格的,反之则不合格。所以,这就很有必要有一种能快速识别产品合格与否的测量仪器。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规,结构简单,通过目测方式就可以辨别出锥孔内径的合格与不合格,操作方便,读取便捷,适用于大批量生产的、具有自攻螺纹的铝压铸件。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:提供一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规,包括手柄和塞头,所述的手柄下端连接有塞头,所述的塞头的侧壁为圆弧状,并在其侧壁中部沿圆周方向开有呈矩形结构的塞规槽,塞规槽的宽度由锥孔内径公差及锥度计算得出,塞规槽的位置由指定深度决定。

[0005] 作为本实用新型所述的塞规的一种补充,所述塞头的下端为直角结构,因为该塞规是专门为测锥孔而设计的,而锥孔由于锥度的存在,测量时塞头只有下端与锥孔内壁有接触。

[0006] 作为本实用新型所述的塞规的一种补充,所述的塞头的高度为 65 ~ 75mm。

[0007] 作为本实用新型所述的塞规的一种补充,所述的手柄为正八边柱体,且与塞头同轴。

[0008] 有益效果

[0009] 本实用新型涉及一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规,结构简单,通过目测方式就可以辨别出锥孔内径的合格与不合格,操作方便,读取便捷,适用于大批量生产的、具有自攻螺纹的铝压铸件。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的侧视结构图;

[0011] 图 2 是本实用新型的主视结构图;

[0012] 图 3 是本实用新型的操作示意图。

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并不用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] 如图 1-3 所示,本实用新型的实施方式涉及一种用于检测指定深度的锥孔内径的塞规,包括手柄 1 和塞头 2,所述的手柄 1 下端连接有塞头 2,所述的塞头 2 的侧壁为圆弧状,并在其侧壁中部沿圆周方向开有呈矩形结构的塞规槽 3。

[0015] 所述塞头 2 的下端为直角结构。

[0016] 所述的塞头 2 的高度为 65 ~ 75mm。

[0017] 所述的手柄 1 为正八边柱体,且与塞头 2 同轴。

[0018] 实施例

[0019] 把该塞规中的塞头 2 竖直插入待测的锥孔内,同时保持测量者的视线与孔口平面齐平,若塞规槽 3 上端位于孔口平面之上,下端没入孔中,则该孔径合格;若塞规槽 3 下端位于孔口平面之上,则该孔径偏小,是不合格品;若塞规槽 3 上端位于孔口平面之下,则该孔径偏大,也是不合格品。

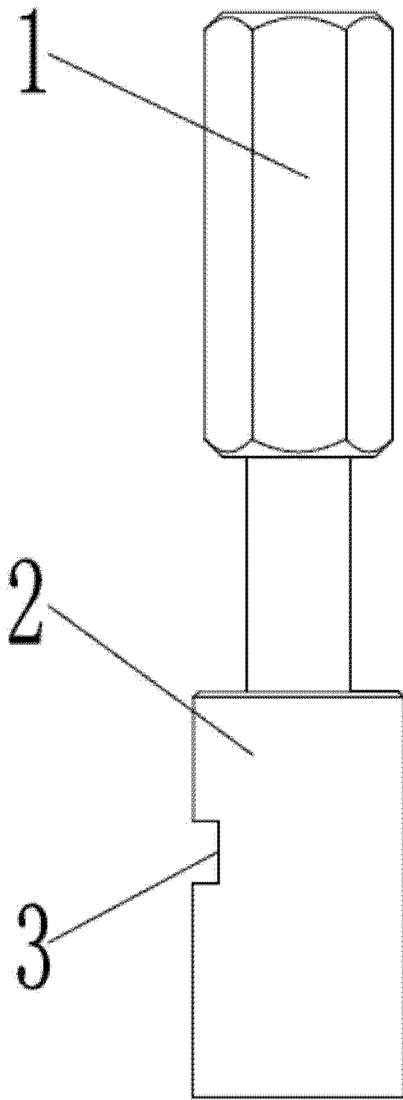


图 1

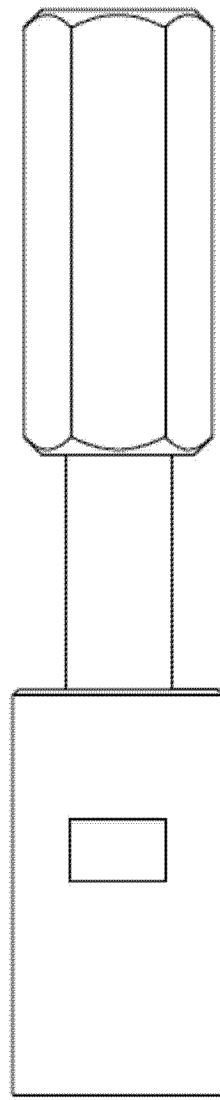


图 2

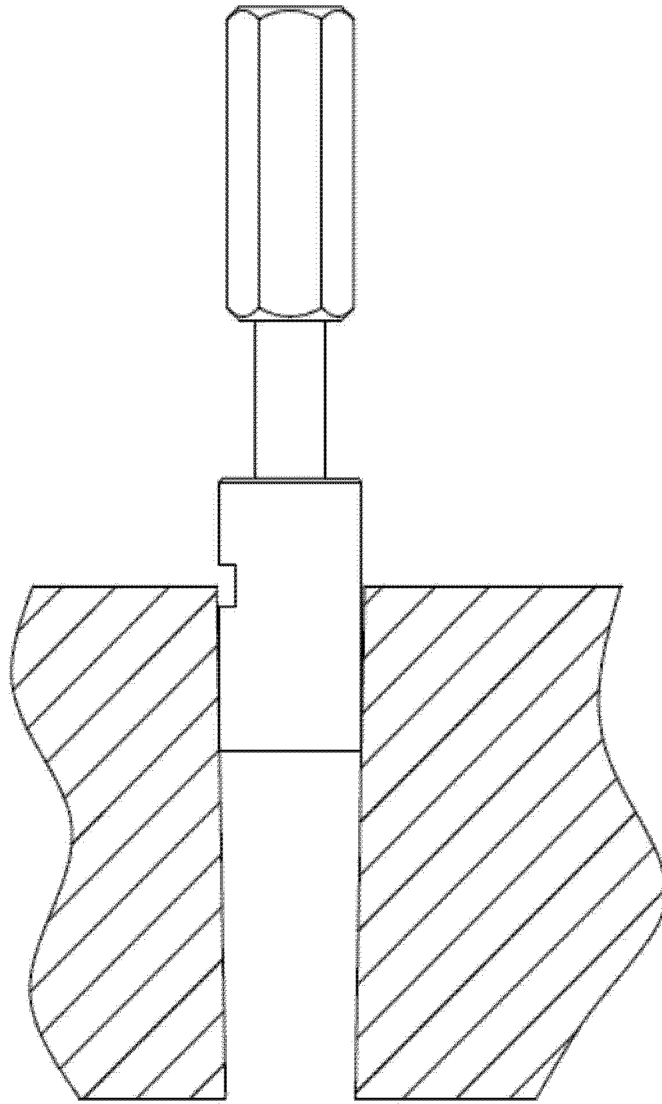


图 3