



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103639926 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 19

(21) 申请号 201310570509. 5

(22) 申请日 2013. 11. 17

(71) 申请人 无锡麦铁精密机械制造有限公司
地址 214112 江苏省无锡市新区锡达路 556 号

(72) 发明人 蒋新芬

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所
(普通合伙) 32227

代理人 刘瑞平

(51) Int. Cl.

B25B 11/00(2006. 01)

G01B 21/00(2006. 01)

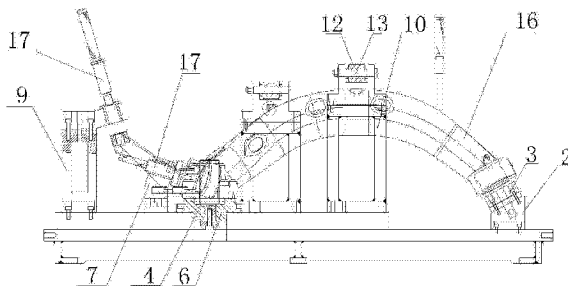
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种排气管的检测定位装置

(57) 摘要

本发明提供了一种排气管的检测定位装置,其能够简单、快速地对排气管进行装夹定位检测,保证了排气管的定位精度,从而保证了排气管的检测效率和检测质量,其特征在于:其包括底板,所述底板一端设置有与角度垫块,所述角度垫块上设置有与工件对应的模块,所述底板另一端设置有与定位轴和定位夹钳,所述底板上对应工件设置有检测架,所述检测架上设置有检测工具。



1. 一种排气管的检测定位装置,其特征在于:其包括底板,所述底板一端设置有与角度垫块,所述角度垫块上设置有与工件对应的模块,所述底板另一端设置有与定位轴和定位夹钳,所述底板上对应工件设置有检测架,所述检测架上设置有检测工具。

2. 根据权利要求1所述的一种排气管的检测定位装置,其特征在于:所述底板上设置有法兰,所述定位轴设置在法兰上。

3. 根据权利要求1所述的一种排气管的检测定位装置,其特征在于:所述支架上设置有限位块。

4. 根据权利要求1所述的一种排气管的检测定位装置,其特征在于:所述底板上对应工件设置有多检测架;所述底板上对应定位夹钳一端设置有三个检测架和一个活动检测架,所述底板中部对应工件中部设置有两个活动检测架。

5. 根据权利要求1-4任何所述的一种排气管的检测定位装置,其特征在于:所述活动检测架包括支架,所述支架上设置有翻板,所述翻板通过销轴连接所述支架,所述翻边上设置有检测孔。

一种排气管的检测定位装置

技术领域

[0001] 本发明涉及产品检测检具的技术领域,具体为一种排气管的检测定位装置。

背景技术

[0002] 见图 1,一种排气管结构,排气管中多个孔要在后续的安装中与其他零件配合,为了排气管与其他部件在后续的排气管安装过程中的良好配合,要对排气管中的孔进行位置度检测,由于排气管的形状不规则,其支撑定位面不在同一平面,在对排气管进行定位比较困难,影响了排气管的检测效率和检测质量。

发明内容

[0003] 为了解决上述问题,本发明提供了一种排气管的检测定位装置,其能够简单、快速地对排气管进行装夹定位检测,保证了排气管的定位精度,从而保证了排气管的检测效率和检测质量。

[0004] 其技术方案是这样的:一种排气管的检测定位装置,其特征在于:其包括底板,所述底板一端设置有与角度垫块,所述角度垫块上设置有与工件对应的模块,所述底板另一端设置有与定位轴和定位夹钳,所述底板上对应工件设置有检测架,所述检测架上设置有检测工具。

[0005] 其进一步特征在于,所述底板上设置有法兰,所述定位轴设置在法兰上;所述底板上对应工件设置有多个检测架;所述底板上对应定位夹钳一端设置有三个检测架和一个活动检测架,所述底板中部对应工件中部设置有两个活动检测架;所述活动检测架包括支架,所述支架上设置有翻板,所述翻板通过销轴连接所述支架,所述翻板上设置有检测孔;所述翻板上设置有限位块。

[0006] 本发明的上述结构中,底板一端设置有与角度垫块,角度垫块上与工件对应的模块,底板另一端设置有与定位轴和定位夹钳,底板上对应工件设置有检测架,检测架上设置有检测工具,工件通过模块、定位轴和定位夹钳实现定位,能够简单、快速地对排气管进行装夹定位,通过检测架上的检测工具可以简单精确地对工件进行检测,保证了排气管的定位检测精度,从而保证了排气管的检测效率和检测质量。

附图说明

[0007] 图 1 为排气管零件图;

图 2 为本发明排气管的检测定位装置主视结构示意图;

图 3 为图 2 的俯视图。

具体实施方式

[0008] 见图 2、图 3,一种排气管的检测定位装置,其包括底板 1,底板 1 一端设置有与角度垫块 2,角度垫块 2 上设置有与工件对应的模块 3,底板另一端设置定位轴 4 和定位夹钳 5,

定位轴 4 通过法兰 6 设置在底板 1 上,方便定位轴 4 的更换,底板 1 上对应定位夹钳 5 一端设置有三个检测架 7、8、9 和一个活动检测架 10,底板 1 中部对应工件中部设置有两个活动检测架 10,检测架上分别设置有检测工具 17,工件通过模块 3、定位轴 4 和定位夹钳 5 实现定位,能够简单、快速地对工件 16 进行装夹定位,通过检测架上的检测工具可以简单精确地对工件进行检测,保证了工件 16 的定位检测精度,从而保证了排气管的检测效率和检测质量。

[0009] 活动检测架 10 包括支架 11,支架 11 上设置有翻板 12,翻板 12 通过销轴 13 连接支架 11,翻板 12 绕销轴 13 旋转,翻板 12 上设置有检测孔 14。

[0010] 翻板 12 上设置有限位块 15,限制翻板 12 的旋转角度。

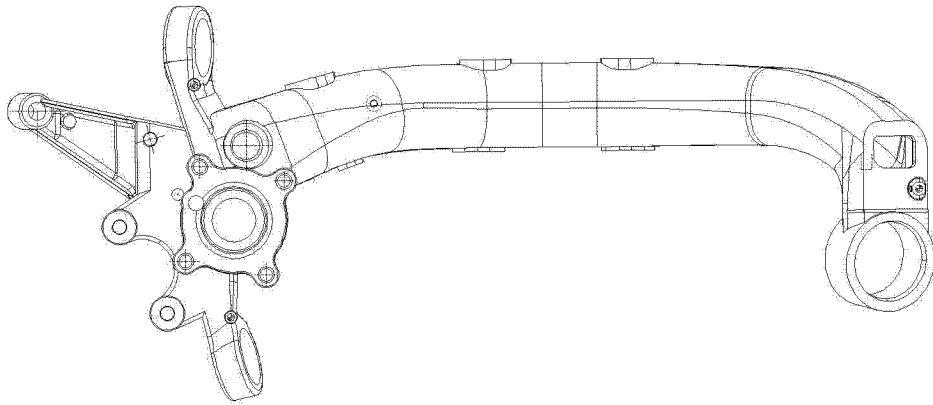


图 1

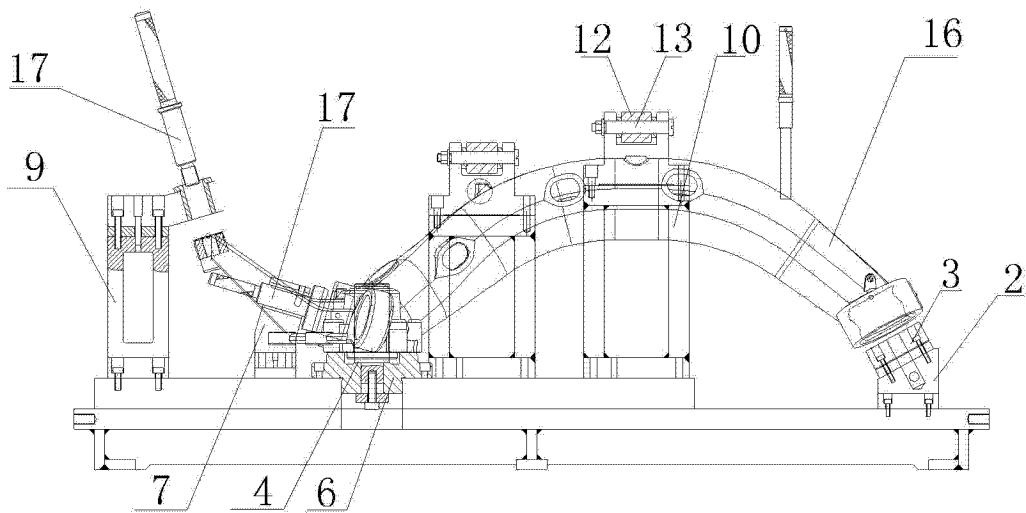


图 2

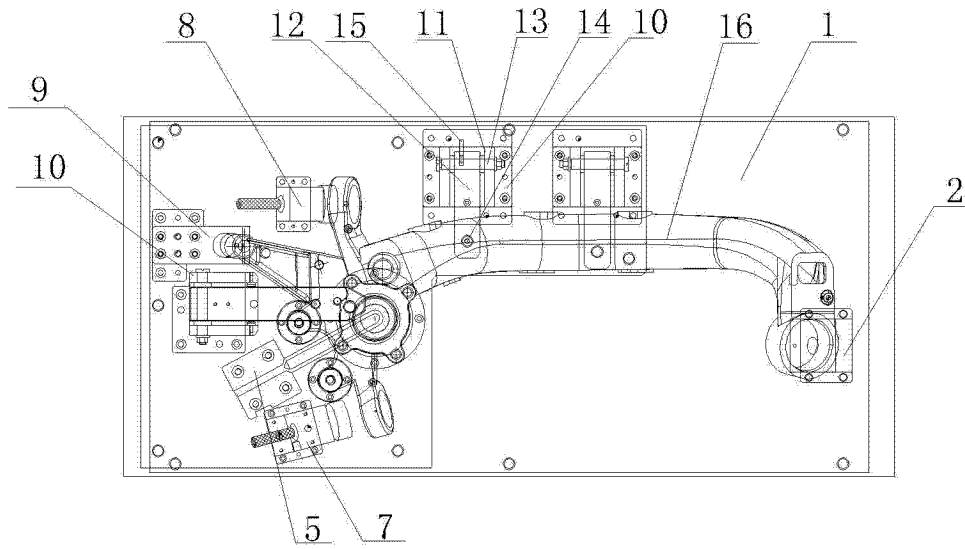


图 3