



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204881405 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520606869. 0

(22) 申请日 2015. 08. 12

(73) 专利权人 安徽瑞林汽配有限公司

地址 246699 安徽省安庆市岳西县莲云经济
开发区

(72) 发明人 江爱民 张国生

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(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

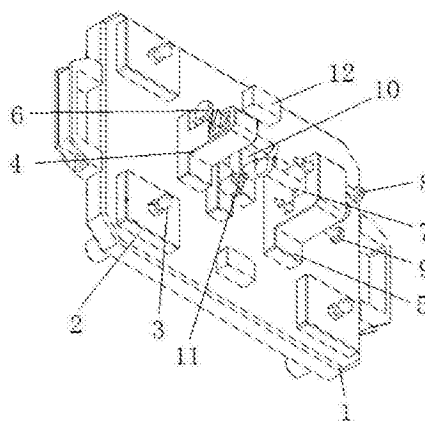
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种综合检测 VKP 产品孔位的检测装备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种综合检测 VKP 产品孔位的检测装备,包括基座,基座上端面三个拐点分别设置有固定座,固定座上安装有基准球,基座上端面中部间隔设置有左支撑座、右支撑座,左支撑座横向滑动安装有检测 VKP 产品左端面孔位的左检测针规,右支撑座上横向滑动安装有间隔右端面孔位的右检测针规,右检测针规上下侧还对称设有沿着右支撑座对角线分布的侧面上定位销、侧面下定位销,左支撑座、右支撑座之间的基座上端面还间隔设有两个定位座,两个定位座位置相错,定位座上端面均设有底面定位销。本实用新型通过多个定位销进行定位和快速夹紧钳进行装夹,配合左支撑座、右支撑座上的左检测针规、右检测针规可以同时检测两面,提高了检测效率。



1. 一种综合检测 VKP 产品孔位的检测装备,包括基座,其特征在于:所述的基座上端面三个拐点分别设置有固定座,固定座上安装有基准球,所述的基座上端面中部间隔设置有左支撑座、右支撑座,左支撑座横向滑动安装有检测 VKP 产品左端面孔位的左检测针规,右支撑座上横向滑动安装有间隔右端面孔位的右检测针规,右检测针规上下侧还对称设有沿着右支撑座对角线分布的侧面上定位销、侧面下定位销,所述的左支撑座、右支撑座之间的基座上端面还间隔设有两个定位座,两个定位座位置相错,定位座上端面均设有底面定位销。

2. 根据权利要求 1 所述的综合检测 VKP 产品孔位的检测装备,其特征在于:所述的基座的上端面靠近前后侧壁位置设有与定位座位置相对应的两个快速夹紧钳,快速夹紧钳的夹头朝向相对应的定位座用于装夹 VKP 产品边缘。

一种综合检测 VKP 产品孔位的检测装备

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及检测设备，尤其涉及一种综合检测 VKP 产品孔位的检测装备。

[0003] 背景技术：

[0004] 对于汽车配件中的 VKP 产品有些需要进行孔位的检测，比如说在零件的左右相对的侧面上均有需要检测的孔位，一般的仪器设备只是检测一面孔位后，然后再更换到另一面进行检测，检测效率低下。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 为了弥补现有技术问题，本实用新型的目的是提供一种综合检测 VKP 产品孔位的检测装备，可以同时进行零件两面的孔位进行检测，检测效率高。

[0007] 本实用新型的技术方案如下：

[0008] 综合检测 VKP 产品孔位的检测装备，包括基座，其特征在于：所述的基座上端面三个拐点分别设置有固定座，固定座上安装有基准球，所述的基座上端面中部间隔设置有左支撑座、右支撑座，左支撑座横向滑动安装有检测 VKP 产品左端面孔位的左检测针规，右支撑座上横向滑动安装有间隔右端面孔位的右检测针规，右检测针规上下侧还对称设有沿着右支撑座对角线分布的侧面上定位销、侧面下定位销，所述的左支撑座、右支撑座之间的基座上端面还间隔设有两个定位座，两个定位座位置相错，定位座上端面均设有底面定位销。

[0009] 所述的综合检测 VKP 产品孔位的检测装备，其特征在于：所述的基座的上端面靠近前后侧壁位置设有与定位座位置相对应的两个快速夹紧钳，快速夹紧钳的夹头朝向相对应的定位座用于装夹 VKP 产品边缘。

[0010] 本实用新型的优点是：

[0011] 本实用新型结构设计合理，通过多个定位销进行定位和快速夹紧钳进行装夹，提高稳定性，并配合左支撑座、右支撑座上的左检测针规、右检测针规可以同时检测两面，提高了检测效率。

[0012] 附图说明：

[0013] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0014] 具体实施方式：

[0015] 参见附图：

[0016] 综合检测 VKP 产品孔位的检测装备，包括基座 1，基座 1 上端面三个拐点分别设置有固定座 2，固定座 2 上安装有基准球 3，基座 1 上端面中部间隔设置有左支撑座 4、右支撑座 5，左支撑座 4 横向滑动安装有检测 VKP 产品左端面孔位的左检测针规 6，右支撑座 5 上横向滑动安装有间隔右端面孔位的右检测针规 7，右检测针规 7 上下侧还对称设有沿着右支撑座 5 对角线分布的侧面上定位销 8、侧面下定位销 9，左支撑座 4、右支撑座 5 之间的基座上端面还间隔设有两个定位座 10，两个定位座 10 位置相错，定位座 10 上端面均设有底面定位销 11。

[0017] 基座 1 的上端面靠近前后侧壁位置设有与定位座位置相对应的两个快速夹紧钳 12，快速夹紧钳 12 的夹头朝向相对应的定位座 10 用于装夹 VKP 产品边缘。

[0018] 实际操作过程中,将零件以侧面上定位销 8、侧面下定位销 9、底面定位销 11 定位,安装到夹具上,两个快速夹紧钳 12 快速压紧,按压每个针规,看能否塞入到零件相应的孔内,进则产品合格,不进则产品不合格,满足于快速检测的要求。

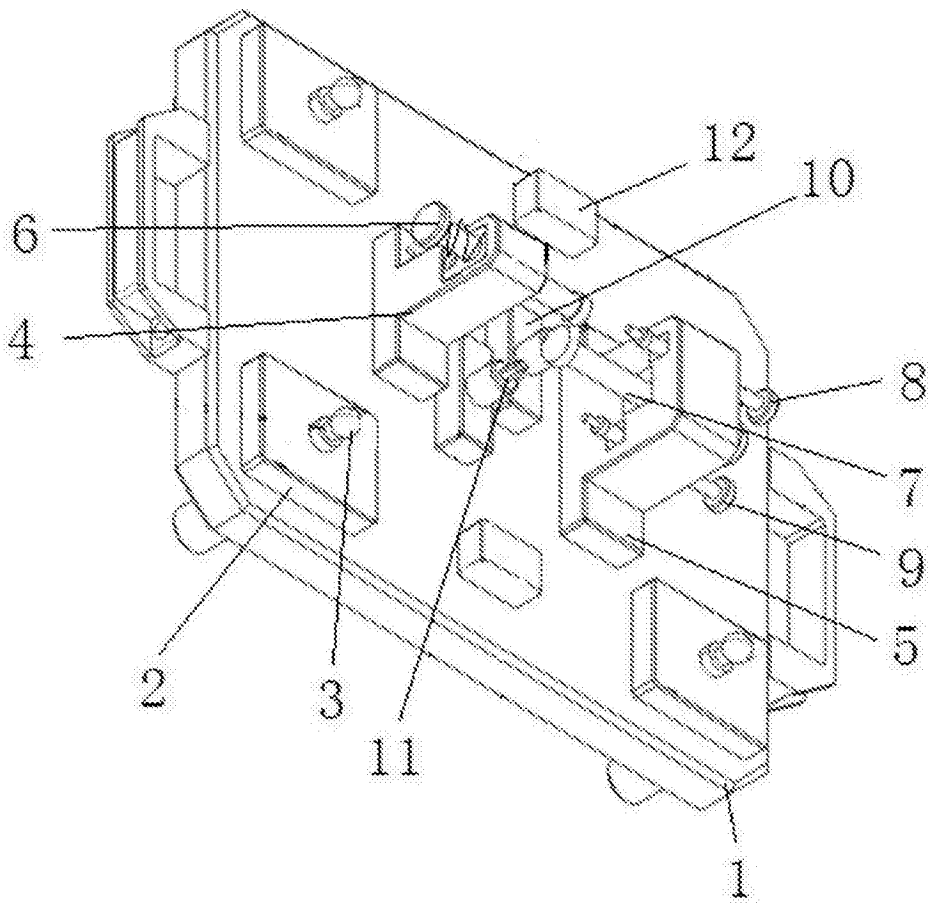


图 1