



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202511748 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 31

(21) 申请号 201220169795. 5

(22) 申请日 2012. 04. 20

(73) 专利权人 上海华培动力科技有限公司

地址 201706 上海市青浦区北青公路 6725

弄 169 号福泉山开发区 8 号厂房

(72) 发明人 邵衍飞

(74) 专利代理机构 上海世贸专利代理有限责任

公司 31128

代理人 李浩东

(51) Int. Cl.

G01B 5/252(2006. 01)

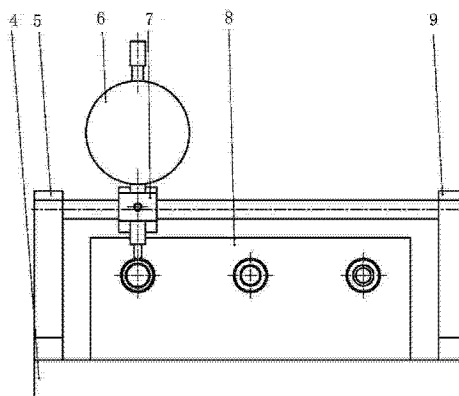
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 4 页

(54) 实用新型名称

一种同心度检具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种同心度检具,其特征在于:底板上设有定位柱固定块,定位柱固定块上设有定位柱,定位柱上方设有百分表。使用时,本实用新型的定位柱固定块上设有定位柱,将需要检测的衬套套入相应的定位柱中,将百分表移至衬套的位置,使百分表顶针顶住工件,然后对百分表校零,用手转动衬套看百分表的读数变化,读数波动范围在规定范围内的话,说明同轴度合格,反之不合格。采用百分表来检测衬套类零件的同心度,不仅提高了检具的精度,还可准确的读书,检测快捷、效率高。定位柱固定块上设置多根定位柱,提高了检具的通用性,同时检具本身校零方便,检具制作成本低,易于推广。



1. 一种同心度检具,它主要包括底板,其特征在于:底板上设有定位柱固定块,定位柱固定块上设有定位柱,定位柱上方设有百分表。

2. 根据权利要求1所述的一种同心度检具,其特征在于:底板的两侧分设有第一、第二立板,第一、第二立板之间设有第一、第二导柱,第一、第二导柱之间平行设置,第一、第二导柱上设有可移动的百分表固定块,百分表固定块上设有百分表。

3. 根据权利要求1所述的一种同心度检具,其特征在于:定位柱共设有3根,3根定位柱平行等距离分设在定位柱固定块上,定位柱与定位柱固定块之间通过螺栓紧固相连。

4. 根据权利要求2所述的一种同心度检具,其特征在于:百分表固定块上紧固螺栓。

一种同心度检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工的技术领域，具体地说是一种用于检测衬套类零件的同心度检具。

背景技术

[0002] 目前，机械加工的零件比如衬套类的，需要检验其外径和内径的同心度，而现有技术检测时，采用的检具比较复杂，操作不便，费时费工，同时检测效果不佳，精确度不高，检具的制作成本较高，不利于推广应用。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种改进的同心度检具，它可克服现有技术中检具比较复杂，操作不便，费时费工，同时检测效果不佳，精确度不高，检具的制作成本较高的一些不足。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型的技术方案是：一种同心度检具，它主要包括底板，其特征在于：底板上设有定位柱固定块，定位柱固定块上设有定位柱，定位柱上方设有百分表。

[0005] 使用时，本实用新型的定位柱固定块上设有定位柱，将需要检测的衬套套入相应的定位柱中，将百分表移至衬套的位置，使百分表顶针顶住工件，然后对百分表校零，用手转动衬套看百分表的读数变化，读数波动范围在规定范围内的话，说明同轴度合格，反之不合格。采用百分表来检测衬套类零件的同心度，不仅提高了检具的精度，还可准确的读书，检测快捷、效率高。定位柱固定块上设置多根定位柱，提高了检具的通用性，同时检具本身校零方便，检具制作成本低，易于推广。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型一实施例的结构示意图。

[0007] 图 2 为图 1 的俯视图。

[0008] 图 3 为图 1 的侧视图。

[0009] 图 4 为本实用新型一实施例的立体结构示意图。

[0010] 具体实施方式：

[0011] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的描述。

[0012] 附图中各标记如下：1 衬套类零件、2 紧固螺栓、3 螺栓、4 底板、5 第一立板、6 百分表、7 百分表固定块、8 定位柱固定块、9 第二立板、10 第一导柱、11 第二导柱、12 定位柱。

[0013] 本实用新型主要包括底板，其与现有技术的区别在于：底板上设有定位柱固定块，定位柱固定块上设有定位柱，定位柱上方设有百分表。底板的两侧分设有第一、第二立板，第一、第二立板之间设有第一、第二导柱，第一、第二导柱之间平行设置，第一、第二导柱上设有可移动的百分表固定块，百分表固定块上设有百分表。定位柱共设有 3 根，3 根定位柱

平行等距离分设在定位柱固定块上,定位柱与定位柱固定块之间通过螺栓紧固相连。百分表固定块上紧固螺栓。

[0014] 在实施中,根据需要加工的衬套类零件的内径尺寸要求制作出定位柱外径,将需要检测的衬套套入相应的定位柱中,将百分表移至衬套的位置,使百分表顶针顶住工件,然后对百分表校零,用手转动衬套看百分表的读数变化,读数波动范围在规定范围内的话,说明同轴度合格,反之不合格。采用百分表来检测衬套类零件的同心度,不仅提高了检具的精度,还可准确的读数,检测快捷、效率高。定位柱固定块上设置多根定位柱,提高了检具的通用性,同时检具本身校零方便,检具制作成本低,易于推广。

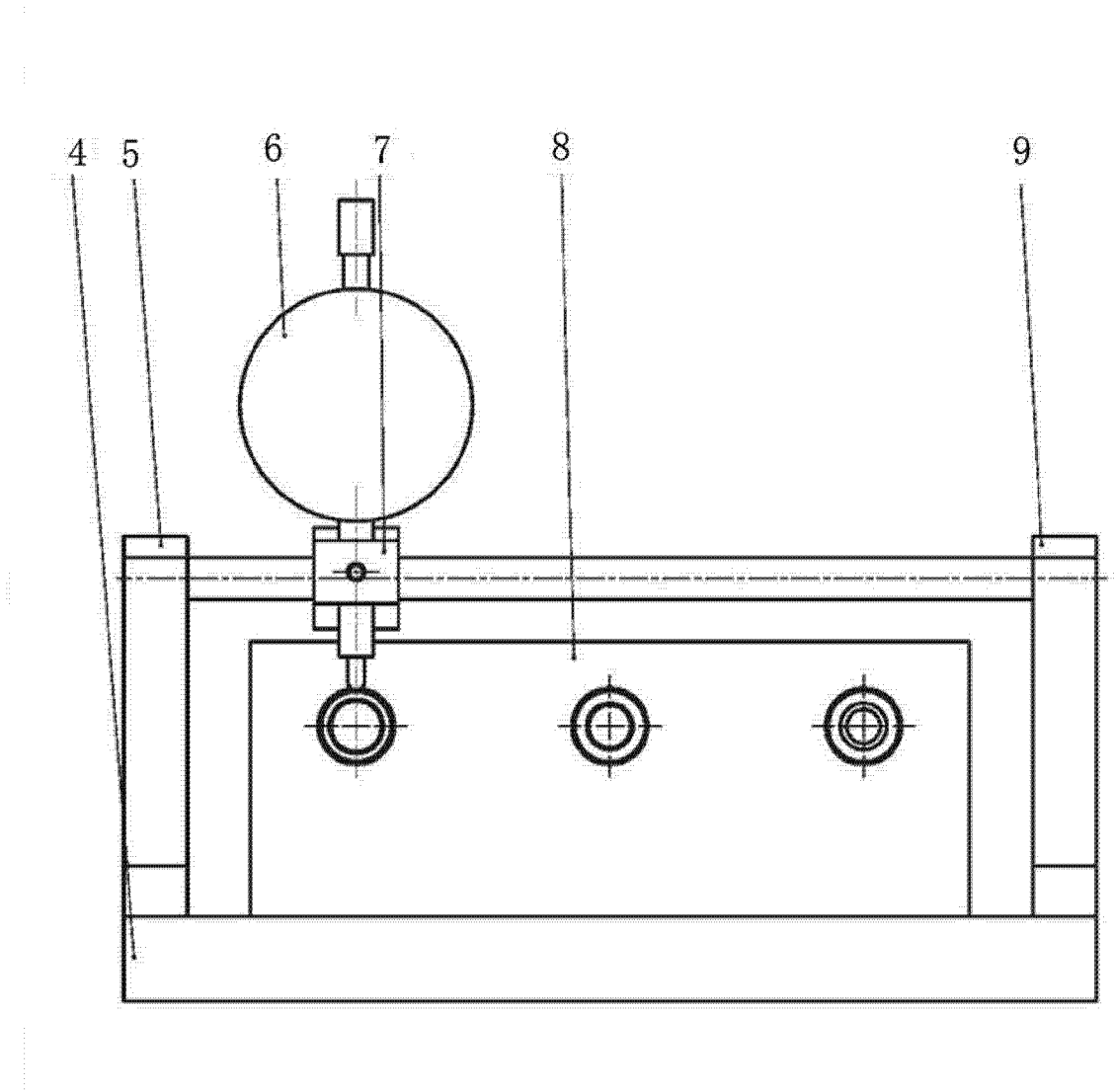


图 1

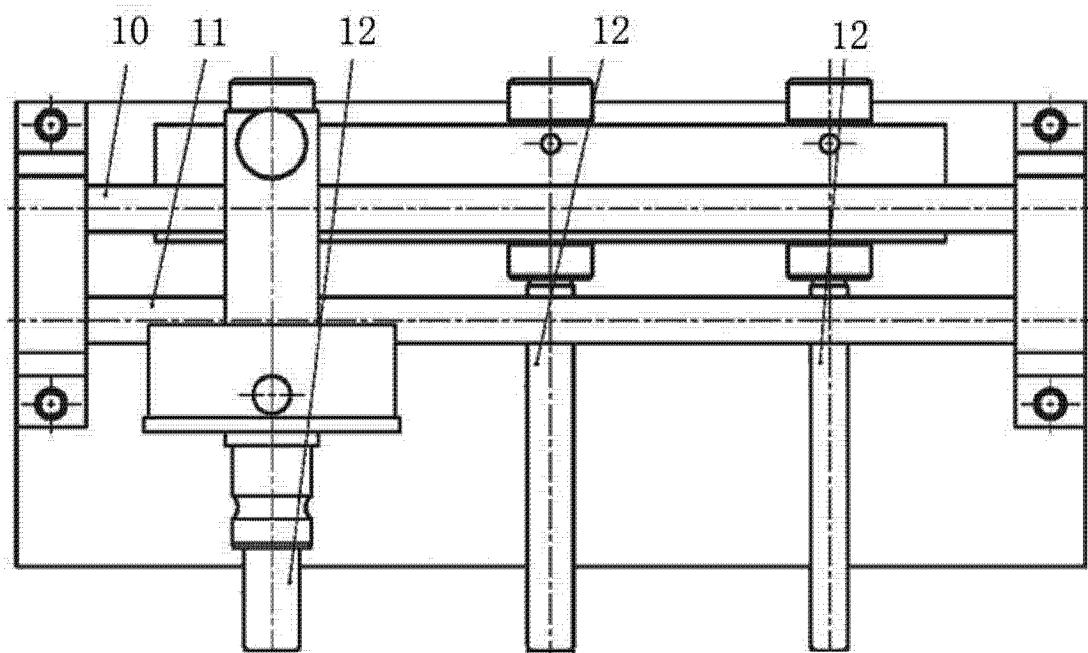


图 2

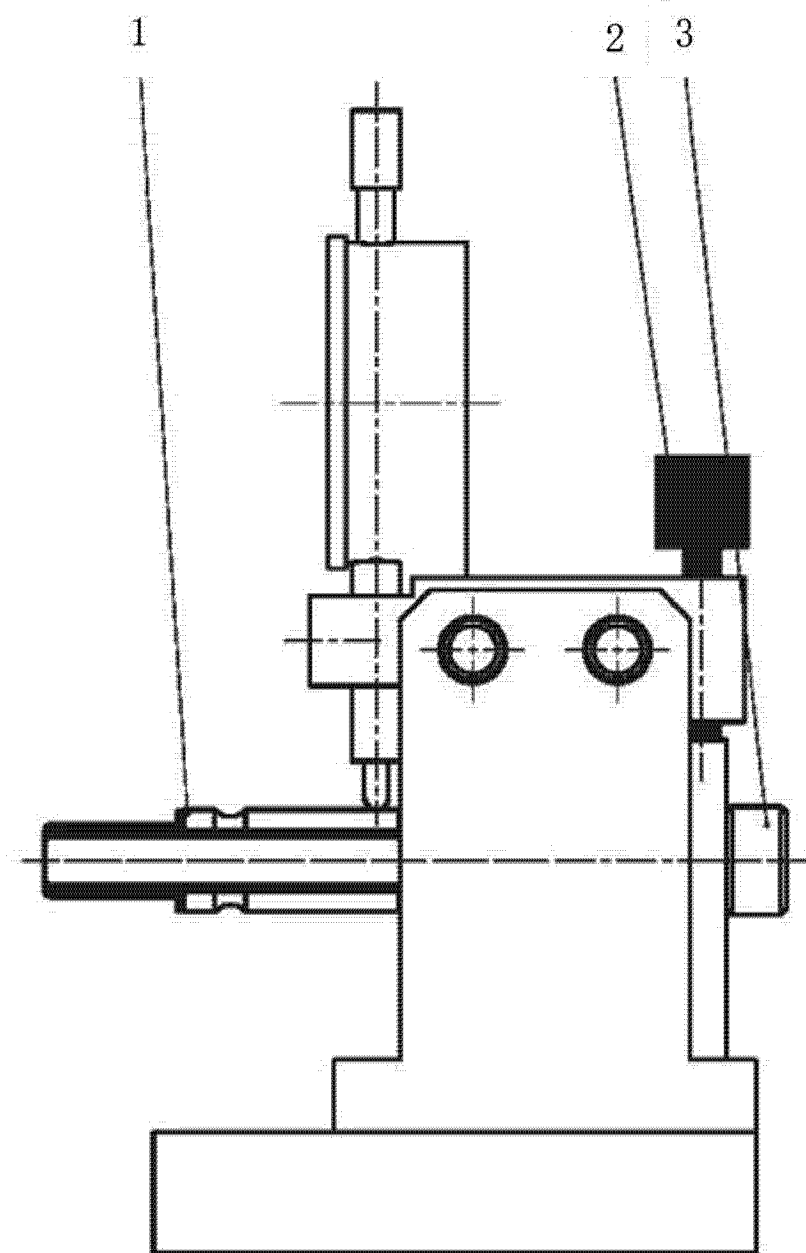


图 3

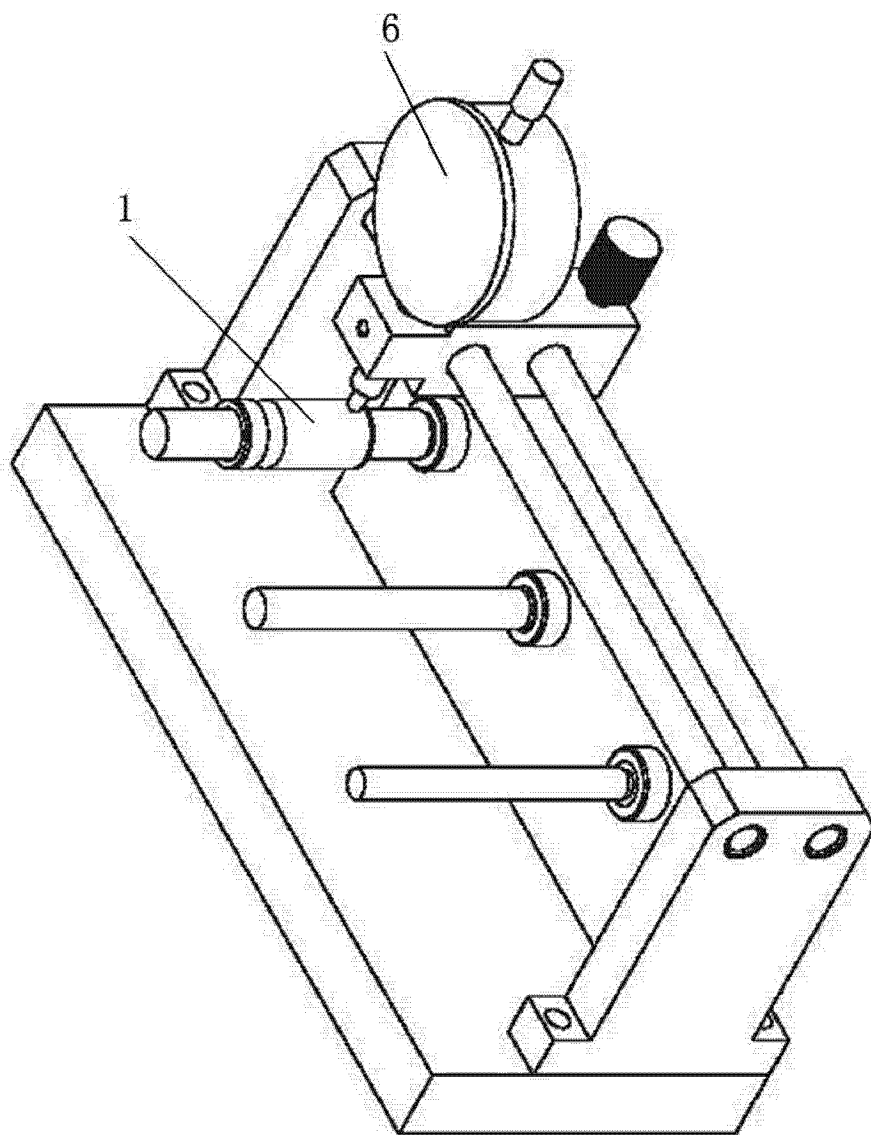


图 4