



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206300599 U

(45)授权公告日 2017.07.04

(21)申请号 201621346649.X

(22)申请日 2016.12.08

(73)专利权人 辽沈工业集团有限公司

地址 110045 辽宁省沈阳市大东区正新路
42号

(72)发明人 贺丽娜 郭尚生 王瑞 刘慧娟
张灵姊 谢飞 王明杰

(74)专利代理机构 北京理工正阳知识产权代理
事务所(普通合伙) 11639

代理人 王民盛

(51)Int.Cl.

G01B 5/18(2006.01)

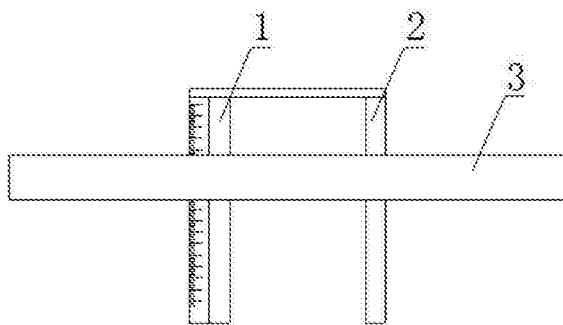
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种测小孔深度的量具

(57)摘要

本实用新型涉及一种测小孔深度的量具,属于深度测量领域。本实用新型的测小孔深度的量具,包括标尺、测量柱和标定板;标尺为尺面上刻有深度标记的测量尺;测量柱为小直径圆柱体结构;标定板上下表面均为平面,标定板上开有两个通过孔,两个通过孔分别与标尺和测量柱的外形相匹配;标尺和测量柱上端通过连板平行固定,标尺和测量柱的下端插入标定板上的两个通过孔内。本实用新型的测小孔深度的量具,结构简单、加工方便,通过联动的测量柱和标尺,实现了对小孔深度的精确测量。



1. 一种测小孔深度的量具,其特征是:包括标尺、测量柱和标定板;

标尺为尺面上刻有深度标记的测量尺;

测量柱为小直径圆柱体结构;

标定板上下表面均为平面,标定板上开有两个通过孔,两个通过孔分别与标尺和测量柱的外形相匹配;标尺和测量柱上端通过连板平行固定,标尺和测量柱的下端插入标定板上的两个通过孔内;

测量时,将标定板放置在待测零件孔的上端端面,将测量柱穿过标定板的通过孔插入待测零件孔内,且使标尺位于测量零件的外侧,标尺与测量柱上下同步移动,当测量柱插入测量位置时,观察标尺上的读数,即可得出孔的深度值。

一种测小孔深度的量具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种测小孔深度的量具,属于深度测量领域。

背景技术

[0002] 对于零件平面上向下加工的孔,通常采用深度卡尺进行孔深度的测量,深度卡尺的尺面由于刻有深度标记,需要具有一定的宽度。但对于某些孔径较小的零件,传统深度卡尺无法插入;假设为此加工尺寸较小的测量尺,在较小测量尺上标注深度标记难度较高,且不易观察读数,影响测量精度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决传统深度卡尺无法孔径较小零件的深度的技术难点,而提供一种测小孔深度的量具。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下技术方案实现的:

[0005] 本实用新型的一种测小孔深度的量具,包括标尺、测量柱和标定板;

[0006] 标尺为尺面上刻有深度标记的测量尺;

[0007] 测量柱为小直径圆柱体结构;

[0008] 标定板上下表面均为平面,标定板上开有两个通过孔,两个通过孔分别与标尺和测量柱的外形相匹配;标尺和测量柱上端通过连板平行固定,标尺和测量柱的下端插入标定板上的两个通过孔内。

[0009] 测量时,将标定板放置在待测零件孔的上端面,将测量柱穿过标定板的通过孔插入待测零件孔内,且使标尺位于测量零件的外侧,标尺与测量柱上下同步移动,当测量柱插入测量位置时,观察标尺上的读数,即可得出孔的深度值。

[0010] 有益效果

[0011] 本实用新型的测小孔深度的量具,结构简单、加工方便,通过联动的测量柱和标尺,实现了对小孔深度的精确测量。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型测小孔深度量具的结构示意图;

[0013] 图中,1-标尺、2-测量柱、3-标定板。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和实施例对本实用新型的内容作进一步描述。

[0015] 实施例

[0016] 本实用新型的一种测小孔深度的量具,如图1所示,包括标尺1、测量柱2和标定板3;

[0017] 标尺1为尺面上刻有深度标记的测量尺;

[0018] 测量柱2为小直径圆柱体结构；

[0019] 标定板3上下表面均为平面，标定板3上开有两个通过孔，两个通过孔分别与标尺1和测量柱2的外形相匹配；标尺1和测量柱2上端通过连板平行固定，标尺1和测量柱2的下端插入标定板3上的两个通过孔内。

[0020] 测量时，将标定板3放置在待测零件孔的上端端面，将测量柱2穿过标定板3的通过孔插入待测零件孔内，且使标尺1位于测量零件的外侧，标尺1与测量柱2上下同步移动，当测量柱2插入测量位置时，观察标尺1上的读数，即可得出孔的深度值。

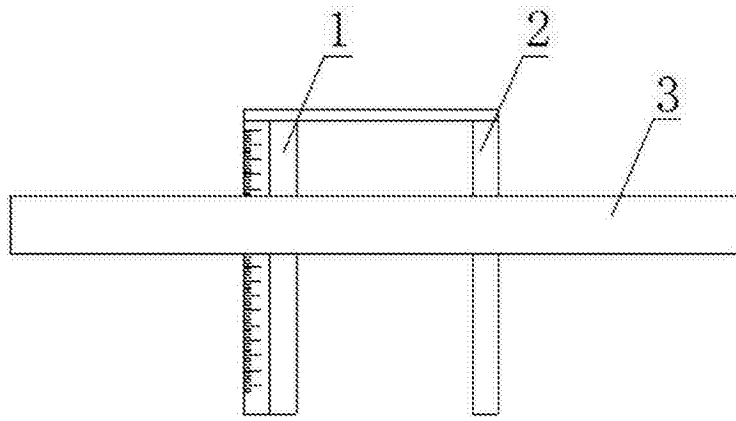


图1