



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213874124 U

(45) 授权公告日 2021.08.03

(21) 申请号 202023329840.2

(22) 申请日 2020.12.30

(73) 专利权人 博来喜科技(苏州)有限公司
地址 215000 江苏省苏州市高新区五图路1号

(72) 发明人 徐雅良 徐超 李平友 陆斐雄

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350
代理人 汤东风

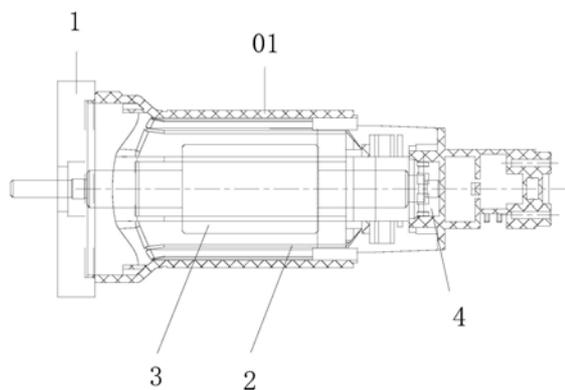
(51) Int.Cl.
G01B 5/252 (2006.01)
G01B 5/00 (2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称
一种机壳同心度检具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种机壳同心度检具,该种机壳同心度检具包括工装头壳、工装定子、工装转子和工装轴承,所述工装头壳上设置有转子插装孔,工装转子一端通过轴承座插装于转子插装孔处,工装转子上套有工装定子,所述工装头壳上设有机壳安装槽,机壳穿过工装定子后卡装于机壳安装槽里,工装转子另一端通过工装轴承插装于机壳的转子安装孔里,工装转子的一端伸出工装头壳,工装转子由人工手动转动。通过上述方式,本实用新型结构简单,成本低廉,便于操作,能够通过装配快速检测机壳安装尺寸,通过工装定子转动判断同心度,检测效率高。



1. 一种机壳同心度检具,其特征在于:该种机壳同心度检具包括工装头壳、工装定子、工装转子和工装轴承,所述工装头壳上设置有转子插装孔,工装转子一端通过轴承座插装于转子插装孔处,工装转子上套有工装定子,所述工装头壳上设有机壳安装槽,机壳穿过工装定子后卡装于机壳安装槽里,工装转子另一端通过工装轴承插装于机壳的转子安装孔里,工装转子的一端伸出工装头壳,工装转子由人工手动转动。

一种机壳同心度检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及同心度检测技术领域,特别是涉及一种机壳同心度检具。

背景技术

[0002] 机壳为塑料注塑件,尺寸不稳定,机壳内装有电枢,对安装尺寸有要求高,需要在装配前进行检验,常规检测方法是采用三坐标测量仪进行检测,需要检测的数据有机壳头部外形尺寸A、定子安装孔径B和转子安装孔径C等多个尺寸,以及三者的同心度,如图1所示,涉及多个尺寸,操作繁琐,不适合批量检测,三坐标测量仪设备大,成本高,难以搬运,基于以上缺陷和不足,有必要对现有的技术予以改进,设计出一种机壳同心度检具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种机壳同心度检具,结构简单,成本低廉,便于操作,能够通过装配快速检测机壳安装尺寸,通过工装定子转动判断同心度,检测效率高。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种机壳同心度检具,该种机壳同心度检具包括工装头壳、工装定子、工装转子和工装轴承,所述工装头壳上设置有转子插装孔,工装转子一端通过轴承座插装于转子插装孔处,工装转子上套有工装定子,所述工装头壳上设有机壳安装槽,机壳穿过工装定子后卡装于机壳安装槽里,工装转子另一端通过工装轴承插装于机壳的转子安装孔里,工装转子的一端伸出工装头壳,工装转子由人工手动转动,通过观察工装转子转动的平稳性,从而检测机壳的外形安装尺寸以及同心度。

[0005] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0006] 结构简单,成本低廉,便于操作,能够通过装配快速检测机壳安装尺寸,通过工装定子转动判断同心度,检测效率高。

附图说明

[0007] 图1为待测机壳的结构示意图。

[0008] 图2为一种机壳同心度检具的结构示意图。

[0009] 图3为一种机壳同心度检具的工装头壳剖视图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0011] 请参阅图1至图3,本实用新型实施例包括:

[0012] 一种机壳同心度检具,该种机壳同心度检具包括工装头壳1、工装定子2、工装转子

3和工装轴承4,所述工装头壳1上设置有转子插装孔11,工装转子3一端通过轴承座插装于转子插装孔11处,工装转子3上套有工装定子2,所述工装头壳1上设有机壳安装槽12,机壳01穿过工装定子2后卡装于机壳安装槽12里,工装转子3另一端通过工装轴承4插装于机壳01的转子安装孔里,工装转子3的一端伸出工装头壳1,工装转子3由人工手动转动,通过观察工装转子3转动的平稳性,从而检测机壳01的外形安装尺寸以及同心度。

[0013] 本实用新型一种机壳同心度检具工作时,如果机壳01能够装配到机壳安装槽12里,机壳01头部外形尺寸A满足要求,如果工装定子2和工装转子3能够套装于机壳01内,机壳01内部安装尺寸满足要求,如果工装转子3在人工手动下长时间平稳转动,机壳01各内部安装尺寸的同心度满足要求。

[0014] 本实用新型一种机壳同心度检具,结构简单,成本低廉,便于操作,能够通过装配快速检测机壳安装尺寸,通过工装定子转动判断同心度,检测效率高。

[0015] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

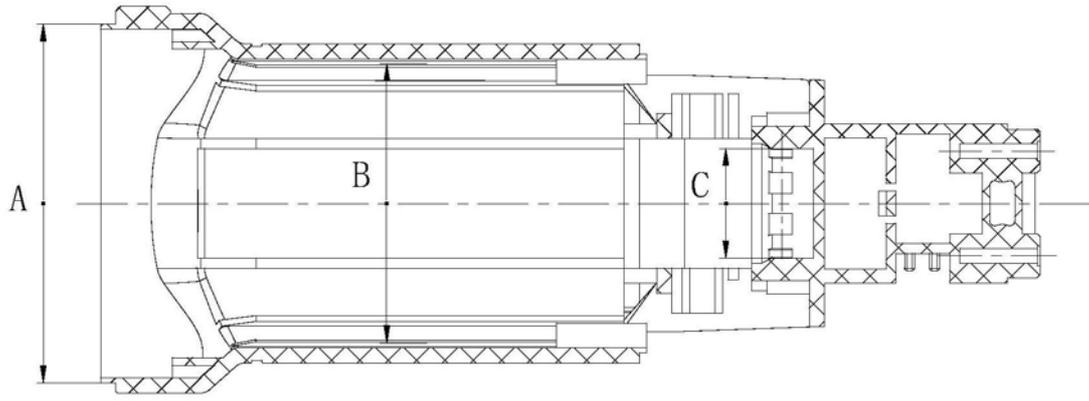


图1

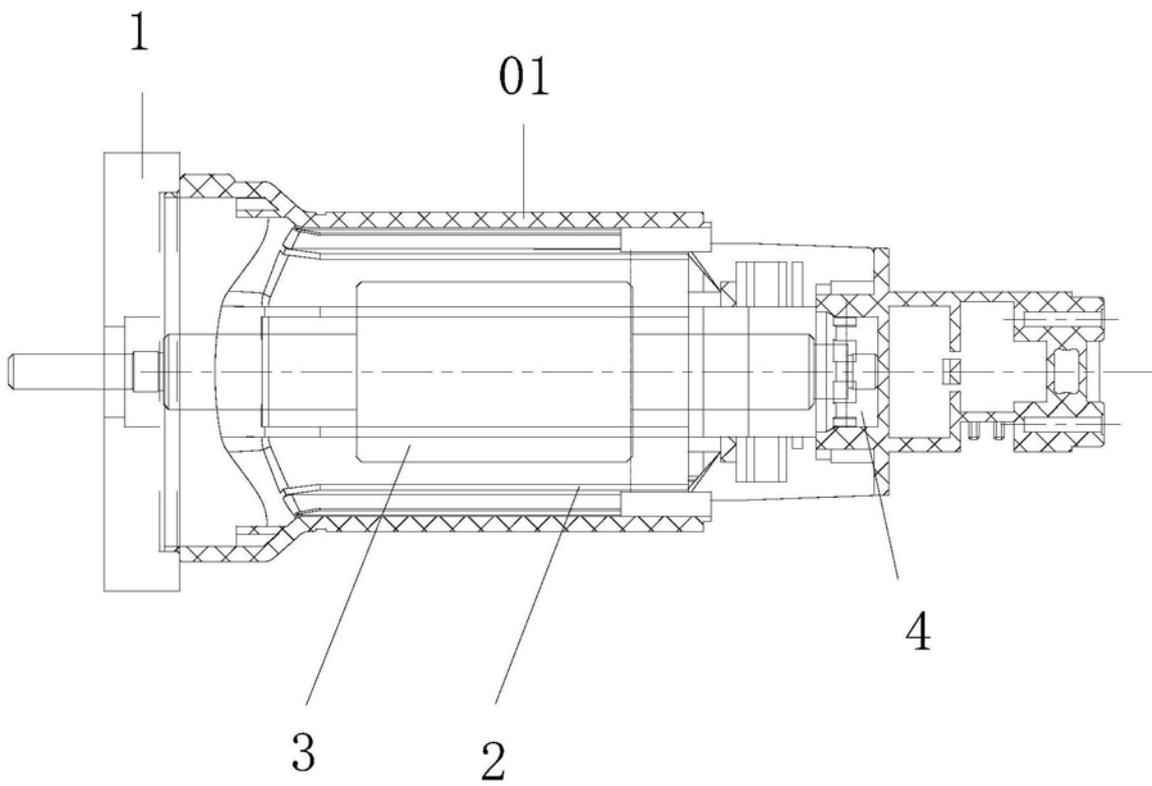


图2

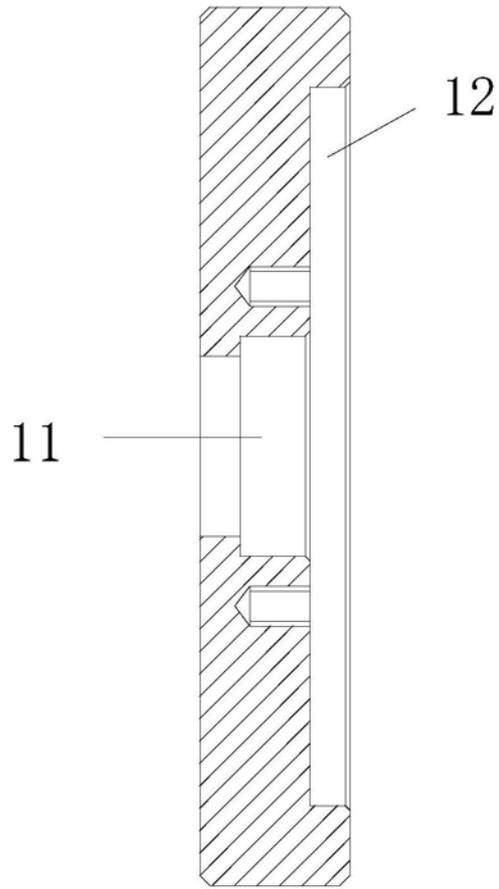


图3