



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102012205 A

(43) 申请公布日 2011. 04. 13

(21) 申请号 201010539538. 1

(22) 申请日 2010. 11. 11

(71) 申请人 无锡明珠增压器制造有限公司
地址 214111 江苏省无锡市新区坊前镇峰泉
路 188 号

(72) 发明人 高锡民

(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 顾朝瑞

(51) Int. Cl.

G01B 5/18(2006. 01)

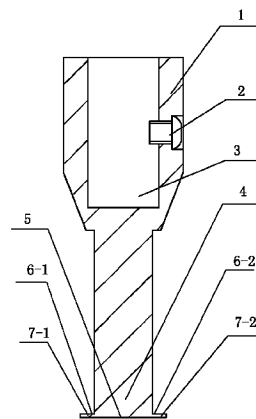
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种深度尺测量孔内槽辅助套

(57) 摘要

本发明提供了一种深度尺测量孔内槽辅助套,可以方便地测量出孔内槽或者凸起下端面到孔端部的尺寸,保证了零件的加工精度,其特征在于:包括深度尺的尺杆固定端和测量端,所述测量端至少有一凸起,所述测量端上凸起的上下端面为基准面,所述测量端凸起与测量孔内槽相适应。



1. 一种深度尺测量孔内槽辅助套，其特征在于：包括深度尺的尺杆固定端和测量端，所述测量端至少有一凸起，所述测量端上凸起的上下端面为基准面，所述测量端凸起与测量孔内槽相适应。

2. 根据权利要求 1 所述一种深度尺测量孔内槽辅助套，其特征在于：所述深度尺的尺杆固定端包括螺栓和深度尺的尺杆插入孔。

3. 根据权利要求 1 所述一种深度尺测量孔内槽辅助套，其特征在于：所述测量端上凸起为两个。

一种深度尺测量孔内槽辅助套

技术领域

[0001] 本发明涉及测量工具的技术领域，具体为一种深度尺测量孔内槽辅助套。

背景技术

[0002] 当孔内设置有槽或者凸起时，用深度尺就没有办法测量出孔内槽或者凸起下端面到孔端部的尺寸，影响带孔零件的加工。

发明内容

[0003] 针对上述问题，本发明提供了一种深度尺测量孔内槽辅助套，可以方便地测量出孔内槽或者凸起下端面到孔端部的尺寸，保证了零件的加工精度。

[0004] 其技术方案是这样的：一种深度尺测量孔内槽辅助套，其特征在于：包括深度尺的尺杆固定端和测量端，所述测量端至少有一凸起，所述测量端上凸起的上下端面为基准面，所述测量端凸起与测量孔内槽相适应。

[0005] 其进一步特征在于：所述深度尺的尺杆固定端包括螺栓和深度尺的尺杆插入孔；所述测量端上凸起为两个。

[0006] 本发明的上述结构中，由于采用了深度尺的尺杆固定端和与测量端测量孔内槽相适应的凸起，可以方便地测量出孔内槽或者凸起下端面到孔端部的尺寸，保证了零件的加工精度。

附图说明

[0007] 图 1 为本发明深度尺测量孔内槽辅助套主剖视结构示意图。

具体实施方式

[0008] 见图 1，一种深度尺测量孔内槽辅助套，包括深度尺的尺杆固定端 1 和测量端 4，深度尺的尺杆通过深度尺的尺杆插入孔 3 和螺栓 2 固定，测量端 4 上有两个凸起 7-1、7-2，测量端 4 上两个凸起 7-1、7-2 的上端面 6-1、6-2 和下端面 5 为基准面，测量端凸起 7-1、7-2 与测量孔内槽相适应。

[0009] 孔径大时，在加工游标卡尺内径测量辅助套时尺寸放大，孔径小时，加工深度尺测量孔内槽辅助套时尺寸放小，当测量的孔深时，可以加长深度尺测量孔内槽辅助套的整体长度，当测量的内径为一窄槽时，只要把测量端 4 上的凸起 7-1 或者 7-2 加工窄一点，只要测量端能够与所需测量的孔内槽相适应即可。

[0010] 当然深度尺的尺杆的固定方法也不限于实施例的固定方法，可以采用焊接等常规的固定方法，只要能把深度尺的尺杆固定就行。

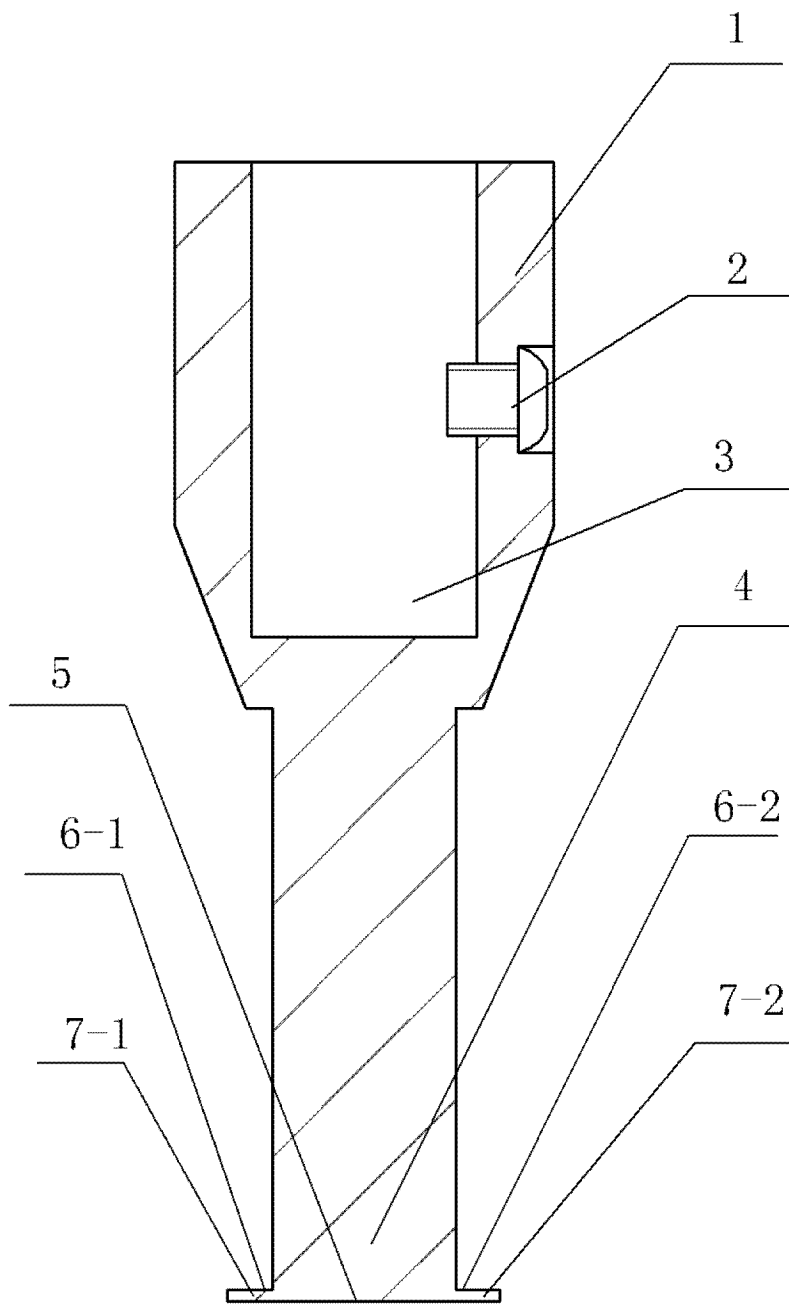


图 1