(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222104984 U
(45)授权公告日 2024.12.03

(21)申请号 202420840723.1

(22)申请日 2024.04.23

(73)专利权人 日照旭日电子有限公司
地址 276800 山东省日照市经济技术开发区大连路388号

(72)发明人 耿业珠 张娜

(51)Int.Cl.
G01M 3/04(2006.01)

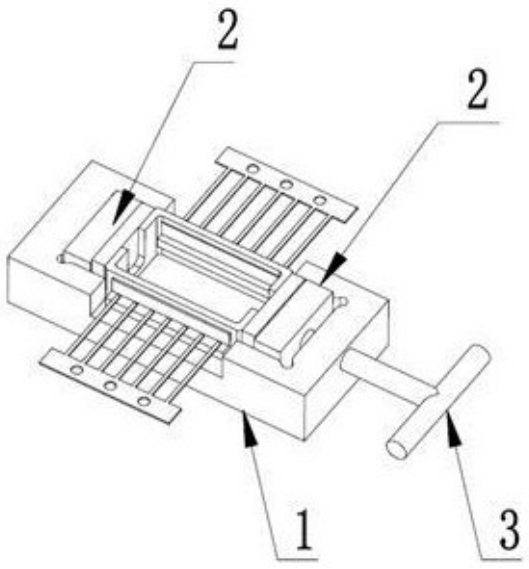
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种封装管壳用气密测试工装

(57)摘要

本实用新型公开了一种封装管壳用气密测试工装，包括底座、挡块、旋转螺母，所述底座上设置有与旋转螺母形状匹配的螺丝孔以及放置产品的凹槽，螺丝孔内连通有旋转螺母，所述挡块与底座匹配，所述旋转螺母可以调节挡块与待测产品的压力，使挡块和待测产品紧密贴合。使用时把待测产品放进底座凹槽内，放置挡块，通过拧紧螺母，使待测产品上端面成一个密封的环。本实用新型解决了封装管壳侧壁设有缺口，表面不是整体一个环结构时，气密难以测试的问题，结构简单、易于上手，可以很方便、很准确地检测侧壁有缺口封装管壳的气密性，提高了检测效率、检测的准确性以及产品的可靠性。



CN 222104984 U

1.一种封装管壳用气密测试工装,其特征在于,包括底座(1)、挡块(2)、旋转螺母(3),所述底座(1)上设置有与旋转螺母(3)形状匹配的螺丝孔以及放置产品的凹槽,螺丝孔内连通有旋转螺母(3),所述挡块(2)与底座(1)匹配,所述旋转螺母(3)可以调节挡块(2)与待测产品的压力,使挡块(2)和待测产品紧密贴合。

2.根据权利要求1所述的一种封装管壳用气密测试工装,其特征在于,所述底座(1)底部为镂空,两侧设有避空引线的缺口。

3.根据权利要求1所述的一种封装管壳用气密测试工装,其特征在于,所述挡块(2)为不锈钢材质,一侧固定有胶皮,挡块(2)上端平面和待测品的上端面平齐。

4.根据权利要求1所述的一种封装管壳用气密测试工装,其特征在于,所述旋转螺母(3),为不锈钢材质。

一种封装管壳用气密测试工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及气密试验辅助设备技术领域,具体涉及一种封装管壳用气密测试工装。

背景技术

[0002] 传统封装管壳是一个密封环,可以直接扣在设备上测试气密,而随着产品功能的增加和设计的复杂化,产品多元化、多功能、多样式的发展,很多管壳上设置有一个或多个缺口以便和其他的产品进行配套连接使用,这样结构的产品测试气密就成了一个技术难题,传统检测方式不够方便且检测效率较低,准确率低。

[0003] 因此,有必要提供一种新的气密检测工装来解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种结构简单、易于上手,且待测品封装管壳侧壁设缺口的情况下,仍然可以很方便、很准确地检测气密性的气密检测工装。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下技术方案:一种封装管壳用气密测试工装,包括底座、挡块、旋转螺母;所述底座上设置有与旋转螺母形状匹配的螺丝孔以及放置产品的凹槽,螺丝孔内连通有旋转螺母;所述挡块与底座匹配;所述旋转螺母可以调节挡块与待测产品的压力,使挡块和待测产品紧密贴合。

[0006] 进一步地,所述底座底部为镂空,两侧设有避空引线的缺口。

[0007] 进一步地,所述挡块为不锈钢材质,一侧固定有胶皮,挡块上端平面和待测品的上端面平齐。

[0008] 进一步地,所述旋转螺母,为不锈钢材质。

[0009] 本实用新型相比现有技术,具有如下有益效果:本实用新型底座侧壁设有缺口避空引线,底部为镂空,可避空焊接部分,使焊缝漏在外面,方便气体可以更好的流通。挡块和旋转螺母通常选用不锈钢材质,以保证其强度和耐久性。挡块和旋转螺母的使用,使得气密测试的操作更加简便,效率更高,同时也提高了测试的准确性。旋转螺母可使挡块和待测产品紧密贴合,无缝贴合保证气密测试的密封性,解决了封装管壳侧壁设有缺口,表面不是整体一个环结构时,气密难以测试的问题。本实用新型结构简单、易于上手,可以很方便、很准确地检测侧壁有缺口封装管壳的气密性,提高了检测效率、检测的准确性以及产品的可靠性。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的示意图。

[0011] 图2为本实用新型的产品示意图。

[0012] 图3为本实用新型的零部件图。

[0013] 图中标记说明:底座1、挡块2、旋转螺母3。

具体实施方式

[0014] 为便于本领域技术人员的理解,下面结合附图对本实用新型作进一步的说明,以下实施例仅用于更加清楚地说明本实用新型的技术方案,而不能以此来限制本实用新型的保护范围。

[0015] 请参阅图1至图3,一种封装管壳用气密测试工装,包括底座1、挡块2、旋转螺母3,所述底座1上设置有与旋转螺母3形状匹配的螺丝孔以及放置产品的凹槽,螺丝孔内连通有旋转螺母3,所述挡块2与底座1匹配,所述旋转螺母3可以调节挡块2与待测产品的压力,使挡块2和待测产品紧密贴合。

[0016] 所述底座1底部为镂空,两侧设有避空引线的缺口。

[0017] 所述挡块2为不锈钢材质,一侧固定有胶皮,挡块2上端平面和待测品的上端面平齐。

[0018] 所述旋转螺母3,为不锈钢材质。

[0019] 使用时把待测产品放进底座1的凹槽内,放置挡块2,挡块2设有胶皮的一侧面向待测产品,旋转螺母3连通在底座1上设置的螺丝孔内,一端用于固定挡块2,通过旋转螺母3,可以调节挡块2与待测产品的压力,使挡块2和待测产品紧密贴合,此时待测产品上端面形成一个密封的环腔,从而达到可以测试气密的状态,将夹有待测产品的气密测试工装扣在设备上进行气密测试。

[0020] 本实用新型相比现有技术,具有如下有益效果:本实用新型底座1侧壁设有缺口避空引线,底部为镂空,可避空焊接部分,使焊缝漏在外面,方便气体可以更好的流通。挡块2和旋转螺母3通常选用不锈钢材质,以保证其强度和耐久性。挡块2和旋转螺母3的使用,使得气密测试的操作更加简便,效率更高,同时也提高了测试的准确性。旋转螺母3可使挡块2和待测产品紧密贴合,无缝贴合保证气密测试的密封性,解决了封装管壳侧壁设有缺口,表面不是整体一个环结构时,气密难以测试的问题。本实用新型结构简单、易于上手,可以很方便、很准确地检测侧壁有缺口封装管壳的气密性,提高了检测效率、检测的准确性以及产品的可靠性。

[0021] 以上对本申请提供的一种封装管壳用气密测试工装进行了详细介绍。具体实施例的说明只是用于帮助理解本申请的结构及核心思想。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本申请原理的前提下,还可以对本申请进行若干改进和修饰,这些改进和修饰也落入本申请权利要求的保护范围内。

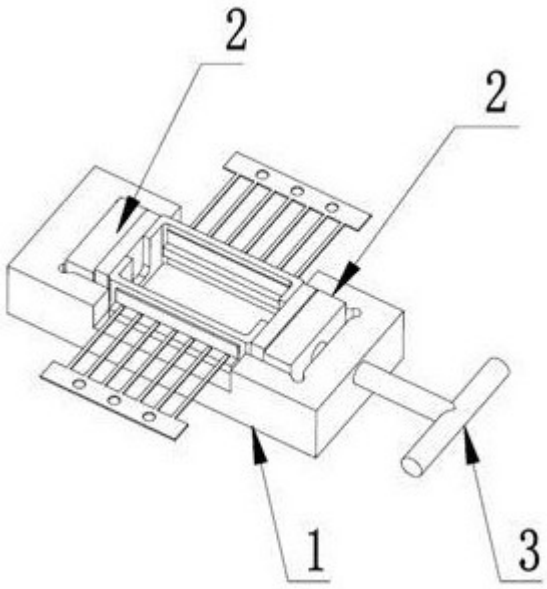


图 1

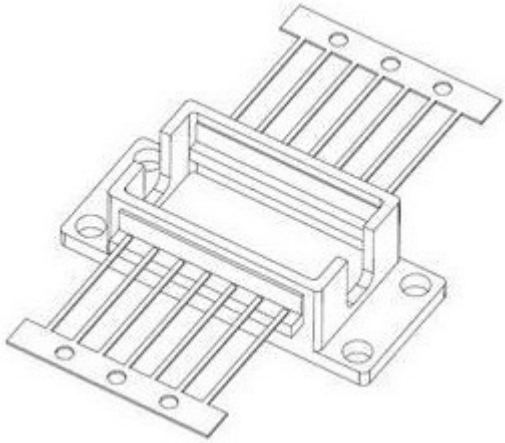


图 2

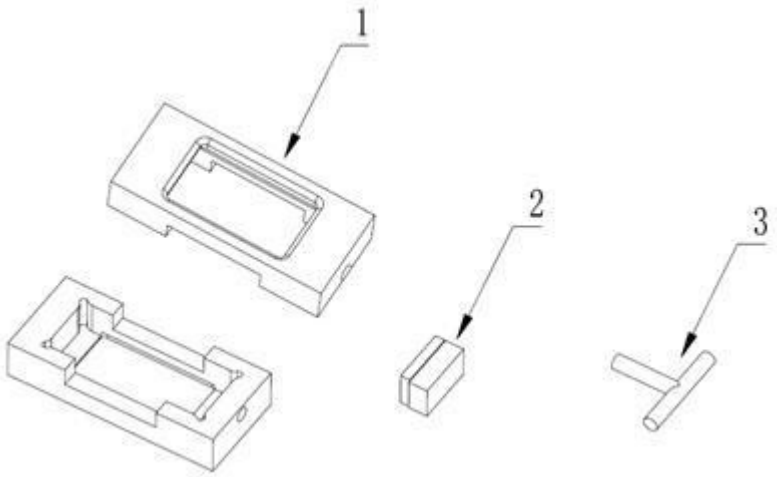


图 3