



(21) 申请号 201620078611. 2

(22) 申请日 2016. 01. 27

(73) 专利权人 安徽华茂纺织股份有限公司

地址 246001 安徽省安庆市大观区纺织南路
80 号

(72) 发明人 郭明

(51) Int. Cl.

G01B 5/24(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

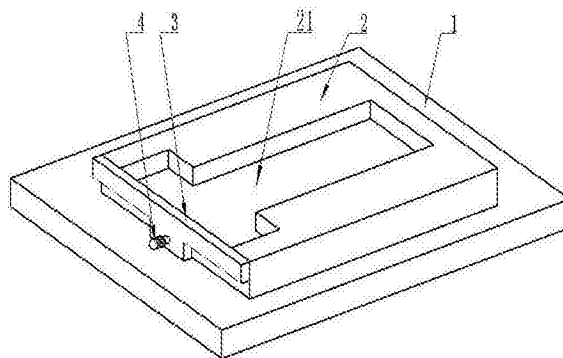
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

梳棉机墙板定规工作面平行度校验装置

(57) 摘要

本实用新型一种梳棉机墙板定规工作面平行度校验装置,包括底板,所述底板上设置有检测模块,所述检测模块一端设置定位块后形成“凸”形槽;所述定位块与检测模块由旋钮螺栓活动连接。本实用新型的定位块和检测模块固定后形成的“凸”形槽大小与合格墙板定规大小匹配。本实用新型结构简单,操作方便;能保证梳棉机墙板定规的精度和技术要求,提高纺织行业主机设备的平车质量,也可促进纺织行业产品质量的提升。



1.一种梳棉机墙板定规工作面平行度校验装置,包括底板(1),其特征在于:所述底板(1)上设置有检测模块(2),所述检测模块(2)一端设置定位块(3)后形成“凸”形槽(21);所述定位块(3)与检测模块(2)由旋钮螺栓(4)活动连接。

2.根据权利要求1所述的梳棉机墙板定规工作面平行度校验装置,其特征在于:所述检测模块(2)还备置有固定件(5)。

3.根据权利要求2所述的梳棉机墙板定规工作面平行度校验装置,其特征在于:所述固定件(5)上端设有圆形提钮(51),下端设有圆形磁铁(52)。

梳棉机墙板定规工作面平行度校验装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织行业专用检具的校检装置,具体涉及一种梳棉机墙板定规工作面平行度校验装置。

背景技术

[0002] 在棉纺行业中,梳棉机墙板定规是设备平车专用检具,其主要用于纺部梳棉机大平(修)车时对关键零部件墙板与锡林之间的平行度进行检测,以保证平车后的设备运行质量。该类检具从生产厂家买回后,由于经常平车使用,致使墙板定规的两个工作面受到磨损,其平行度误差加大,从而导致墙板定规的检测精度下降,对设备平车质量产生影响。此类纺织专用检具不属于国家常规计量器具,目前,国内专业检测机构无法对此类检具进行检测或校准,在行业现有技术中对此类专用检具的精度也无法进行检测。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种结构简单、操作方便的梳棉机墙板定规工作面平行度校验装置,以保证墙板定规的精度满足生产要求。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型一种梳棉机墙板定规工作面平行度校验装置,包括底板,所述底板上设置有检测模块,所述检测模块一端设置定位块后形成“凸”形槽;所述定位块与检测模块由旋钮螺栓活动连接。本实用新型的定位块和检测模块固定后形成的“凸”形槽大小与合格墙板定规大小匹配。检测时,先将底板、检测模块调整至水平状态,之后,将墙板定规置入“凸”形槽,并由旋钮螺栓将定位块与检测模块连接定位;完成上述操作后利用塞规对墙板定规各个工作面的平行度进行检测,并按照企业生产要求制定的检测允差,进行校验评定,同时进行校验后的维修及再次检测校准,可以保证墙板定规工作面的平行度符合企业要求。

[0005] 优选的,所述检测模块还备置有固定件。检测时,固定件对墙板定规检测状态定位,保证其检测的稳定性。

[0006] 优选的,所述固定件为上端设有圆形提钮,下端设有圆形磁铁。检测时,利用圆形磁铁磁性,圆形磁铁一半下压墙板定规、另一半下压检测模块,保证检测状态下墙板定规与“凸”形槽中处于同一平面并下压固定,确保了检测的稳定性和测值精度的可靠性,其操作更为方便、快捷。

[0007] 综上,本实用新型的有益效果是:第一,结构简单,操作方便;第二,能保证梳棉机墙板定规的精度和技术要求,提高纺织行业主机设备的平车质量,也可促进纺织行业产品质量的提升。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0009] 图2是本实用新型待检对象的结构示意图;

[0010] 图3是本实用新型固定件的结构示意图；

[0011] 图4是本实用新型工作状态的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明：

[0013] 如图1、图2、图3、图4所示，本实用新型一种梳棉机墙板定规工作面平行度校验装置，包括底板1，所述底板1上设置有检测模块2，所述检测模块2一端设置定位块3后形成“凸”形槽21；所述定位块3与检测模块2由旋钮螺栓4活动连接。

[0014] 所述检测模块2还备置有固定件5。

[0015] 所述固定件5上端设有圆形提钮51，下端设有圆形磁铁52。

[0016] 参见图4，本实用新型的具体操作步骤如下：

[0017] a、首先将检测模块2放置于已调平面底板1上；

[0018] b、将墙板定规7放置在检测模块2的“凸”形槽21内，由旋钮螺栓4将定位块3与检测模块2连接且定位块3紧密压触墙板定规7的底端面73，再将圆形磁铁52同时下压检测模块2和墙板定规7以便墙板定规7检测时保持水平状态；

[0019] c、将塞规6分别插入墙板定规7的第一工作面71、第二工作面72与检测模块2形成的缝隙；由于“凸”形槽21内壁尺寸与墙板定规7的外形尺寸一致，而墙板定规7在平车使用中，第一工作面71、第二工作面72处会因磨损而导致尺寸变小以致与“凸”形槽21产生缝隙；此时用塞规6检测此缝隙的大小，可以确定第一工作面71、第二工作面72之间的平行度误差。检测完一侧的误差后，再依次对墙板定规7的对应的侧边检测，并按照企业制定的检测允差要求进行评定，其两侧面最大处误差小于允差范围的为合格，对大于允差的墙板定规7，可以进行校验后的维修及再次检测校验，以保证墙板定规7的工作面平行度的技术性能满足企业要求。

[0020] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征及本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入本实用新型的保护范围。

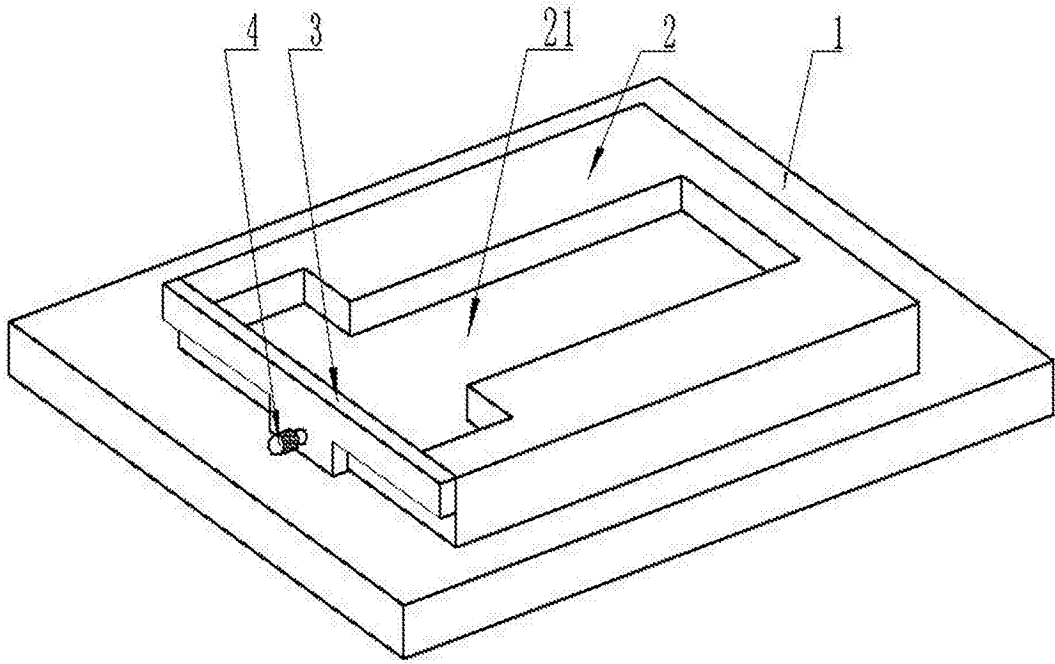


图1

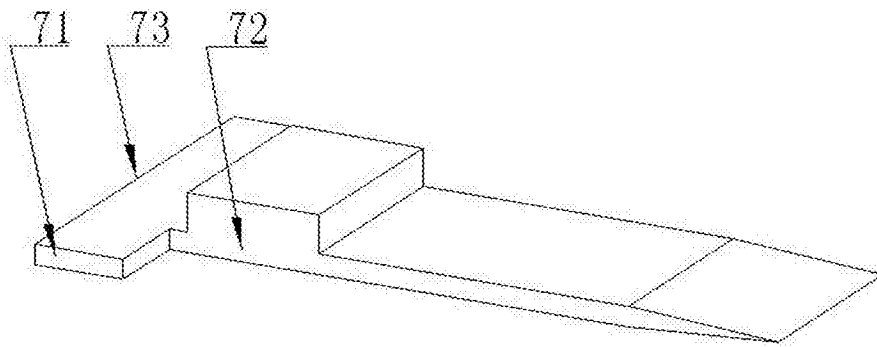


图2

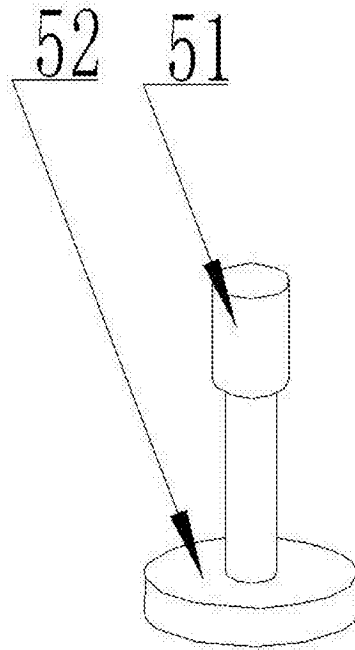


图3

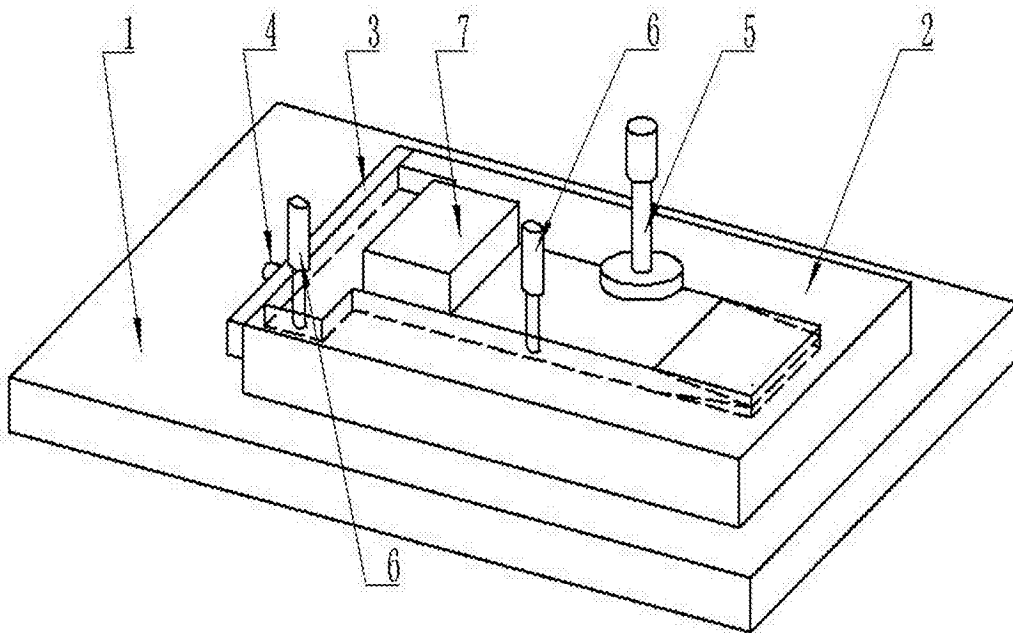


图4