[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
G01B 5/00 (2006.01)
G01B 5/02 (2006.01)
G01B 5/14 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720092831.1

[45] 授权公告日 2008 年 9 月 17 日

[11] 授权公告号 CN 201116864Y

[22] 申请日 2007.11.22

[21] 申请号 200720092831.1

[73] 专利权人 洛阳 LYC 轴承有限公司

地址 471039 河南省洛阳市涧西区建设路 96 号

[72] 发明人 何 军 徐绍仁 黄 莉 邓 印

[74] 专利代理机构 郑州中民专利代理有限公司

代理人 郭中民

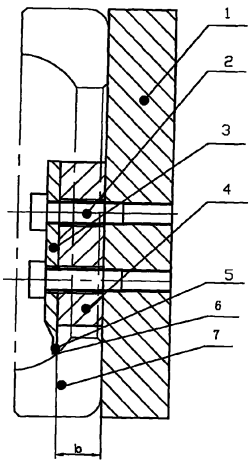
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

半沟产品沟接触点检测装置

[57] 摘要

本实用新型公开了一种半沟产品沟接触点检测装置，包括叠加放置的测量杆(1)、高度块(2)以及测量板(3)，高度块(2)设置在测量杆(1)和测量板(3)之间，三者通过螺钉(4)固定，在测量板一端设置一用于确定沟接触点位置的测头，测头伸出高度块的上平面。 本实用新型通过利用高度块作为量化数值的简易检具。 在生产加工中与旋转式检具配合使用，经过试用，可确保沟接触点在加工中的稳定性与准确性，并且提高了产品的一致性，减少了加工误差，提高了工作效率，且加工出的产品经过客户的使用确认质量有了大幅度的提高。



1、一种半沟产品沟接触点检测装置，其特征是：包括叠加放置的测量杆（1）、高度块（2）以及测量板（3），高度块（2）设置在测量杆（1）和测量板（3）之间，三者通过螺钉（4）固定，在测量板一端设置一用于确定沟接触点位置的测头，测头伸出高度块的上平面。

2、根据权利要求 1 所述半沟产品沟接触点检测装置，其特征是：所述高度块（2）的高度（a）等于半沟产品中接触点到大断面的的轴向距离（b）。

半沟产品沟接触点检测装置

技术领域

本实用新型属于轴承检测工具，主要涉及一种半沟产品沟接触点检测装置，

背景技术

在加工轴承半沟产品过程中，如何准确保证产品沟道与钢球接触点位置是产品加工质量的关键所在。目前在加工半沟产品时，检测沟接触点位置的方法是通过旋转式沟接触点检具，在产品沟道中旋转出接触点痕迹，然后与厂家确认的标准件旋转的痕迹用眼观的方法进行比较，尽管对比时认真仔细，但是人为因素存在一定程度上的误差，而且无法对测量结果进行量化。并且为客户提供的产品经过使用，信息反馈中提出接触点位置一致性不好并且存在误差。

发明内容

本实用新型的目的是提供一种半沟产品沟接触点检测装置，使其可量化并且操作简易来满足加工和检测的需要。

本实用新型的目的是提供一种半沟产品沟接触点检测装置，其包括叠加放置的测量杆、高度块以及测量板，高度块设置在测量杆和测量板之间，三者通过螺钉固定，在测量板一端设置一用于确定沟接触点位置的测头，测头伸出高度块的上平面。

所述高度块的高度等于半沟产品中接触点到大断面的的轴向距离。

由上述结构可以看出，本实用新型通过利用高度块作为量化数值的简易检具。在生产加工中与旋转式检具配合使用，经过试用，可确保沟接触点在加工中的稳

定性与准确性，并且提高了产品的一致性，减少了加工误差，提高了工作效率，且加工出的产品经过客户的使用确认质量有了大幅度的提高。

附图说明

附图 1 为本实用新型的结构示意图

附图 2 为本实用新型的具体测量示意图

图中：1、测量杆，2、高度块，3、测量板，4、螺钉，5、测头，6、沟接触点，7、半沟产品。

具体实施方式

结合附图，说明本实用新型的具体实施例。

如附图 1 所示：本实用新型其包括水平叠加放置在一起的测量杆 1、高度块 2 以及测量板 3，高度块 3 设置在测量杆 1 和测量板 3 之间，三者通过螺钉 4 或螺栓固定，在测量板 3 一端设置有用于确定沟接触点位置的测头 5，测头 5 伸出高度块的上平面。其中高度块的高度 a 等于半沟产品中接触点到大断面的的轴向距离 b，其是起量化接触点到产品大端面轴向距离的作用。测头 5 与半沟产品沟道接触，测量杆 1 的内侧面作为测量紧靠产品大端面的基准。

如附图 2 所示：检测前，确定高度块 2 的高度 a 与标准半沟产品中沟接触点 6 到大断面的的轴向距离 b 一致，并用螺钉将测量杆 1、高度块 2 以及测量板 3 固定，测量杆 1 的内侧面紧靠半沟产品 7 的大端面，利用测头 5 即可检测确定沟接触点 6 位置。

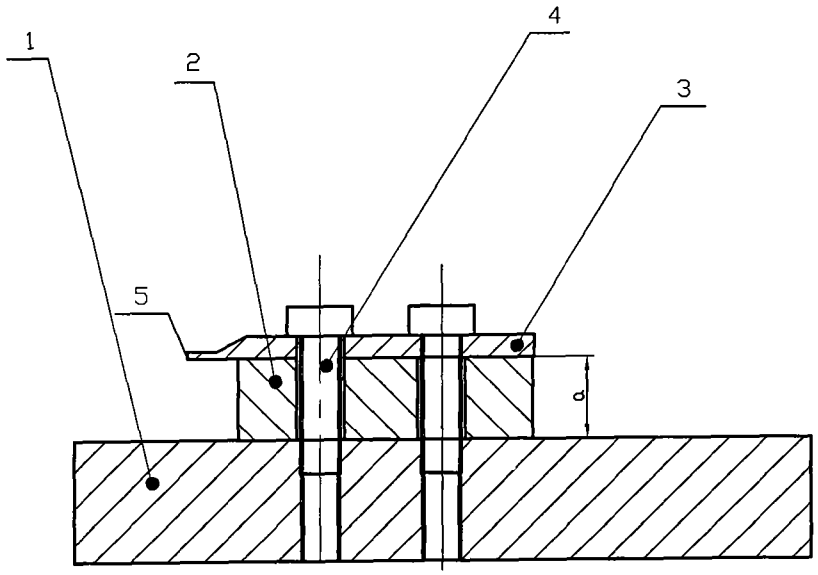


图1

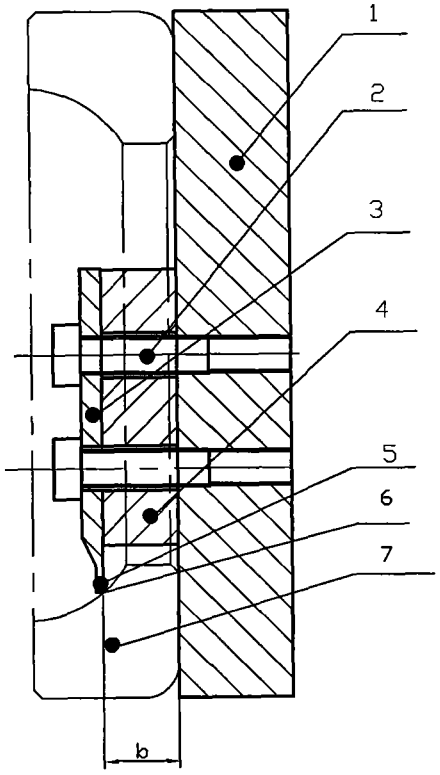


图2