



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221099591 U

(45) 授权公告日 2024. 06. 07

(21) 申请号 202323202053.5

(22) 申请日 2023.11.27

(73) 专利权人 江苏库纳新能源股份有限公司  
地址 224000 江苏省盐城市响水县工业经  
济区326省道西侧

(72) 发明人 陈大伟 胡兵

(74) 专利代理机构 盐城盈禾知识产权代理事务  
所(普通合伙) 32428  
专利代理师 陈鹏

(51) Int. Cl.

G01B 5/06 (2006.01)

G01B 5/02 (2006.01)

G01S 7/48 (2006.01)

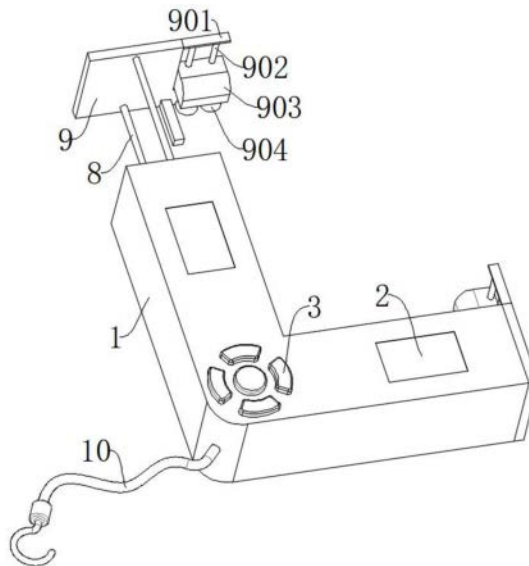
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种检测加工尺寸的装置

(57) 摘要

本实用新型涉及检测装置技术领域,提供了一种检测加工尺寸的装置,包括:L型块,所述L型块的两端均固定嵌设有显示屏,还包括:多个控制按钮,均设置在所述L型块远离两个显示屏的一端,所述L型块靠近两个显示屏的两端均固定嵌设有红外测距仪本体;内腔,开设在所述L型块靠近多个控制按钮的一端,所述L型块靠近两个红外测距仪本体的两端均开设有多个走线通孔;两个转动辊,本实用新型,在使用时,显示屏显示出检测数据,L型块上刻度数的设置,便于工作人员检测到玻璃的厚度,同时刻度数和两个显示屏都位于相邻位置,且距离近,有利于避免工作人员频繁转身或者转动位置,降低工作人员的劳动强度和提高工作效率。



1. 一种检测加工尺寸的装置,包括L型块(1),所述L型块(1)的两端均固定嵌设有显示屏(2),其特征在于,还包括:

多个控制按钮(3),均设置在所述L型块(1)远离两个显示屏(2)的一端,所述L型块(1)靠近两个显示屏(2)的两端均固定嵌设有红外测距仪本体(201);

内腔(4),开设在所述L型块(1)靠近多个控制按钮(3)的一端,所述L型块(1)靠近两个红外测距仪本体(201)的两端均开设有多个走线通孔(5);

两个转动辊(6),均转动安装在所述内腔(4)远离多个走线通孔(5)的内表面,两个所述转动辊(6)靠近内腔(4)中心处的一端均固定安装有弹性件(7);

多个连接绳(8),平均分成两组分别固定连接在两个所述转动辊(6)远离两个弹性件(7)的两端,两组所述连接绳(8)远离两个转动辊(6)的一端均固定连接有反馈板(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种检测加工尺寸的装置,其特征在于:两个所述显示屏(2)分别与两个红外测距仪本体(201)电性连接,所述内腔(4)与多个走线通孔(5)相通,两组所述连接绳(8)分别位于多个走线通孔(5)的内部,所述L型块(1)靠近两个反馈板(9)的两端均开设有收纳槽(101)。

3. 根据权利要求2所述的一种检测加工尺寸的装置,其特征在于:两个所述反馈板(9)靠近两个收纳槽(101)的一端均固定安装有延伸板(901),两个所述延伸板(901)远离反馈板(9)的一端均滑动安装有两个滑杆(902)。

4. 根据权利要求3所述的一种检测加工尺寸的装置,其特征在于:两个所述滑杆(902)远离两个延伸板(901)的一端均固定安装有连接块(903),两个所述连接块(903)远离两个延伸板(901)的一端均固定安装有两个吸盘(904)。

5. 根据权利要求4所述的一种检测加工尺寸的装置,其特征在于:两个所述连接块(903)远离两个吸盘(904)的一端均固定安装有两个弹簧(905),两个所述弹簧(905)远离两个连接块(903)的一端分别固定安装在两个延伸板(901)的一侧。

6. 根据权利要求5所述的一种检测加工尺寸的装置,其特征在于:两个所述连接块(903)靠近两个收纳槽(101)的一端均固定安装有限位板(906),两个所述限位板(906)远离反馈板(9)的一端分别与两个收纳槽(101)的外表面滑动接触。

7. 根据权利要求6所述的一种检测加工尺寸的装置,其特征在于:所述L型块(1)远离两个收纳槽(101)的一端设置有刻度数(102),所述L型块(1)远离刻度数(102)的一端固定安装有挂钩组件(10)。

## 一种检测加工尺寸的装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及检测装置技术领域,尤其涉及一种检测加工尺寸的装置。

### 背景技术

[0002] 物料在加工时,会先确定加工尺寸,随后再利用其他设备进行加工,在完成加工后,需要利用刻度尺或者是测距仪对物料的加工尺寸进行检测,确保物料加工尺寸的精准度。

[0003] 现有技术中,如中国专利号为:CN218034747U本实用新型提出了一种钢化玻璃加工尺寸检测装置,包括放置桌面,所述放置桌面的一侧固定连接有一个长度测量板,所述放置桌面的另一侧固定连接有一个宽度测量板,所述长度测量板的一侧与宽度测量板的一侧相连接,所述宽度测量板的一侧固定连接有一个连接块。本实用新型的优点在于:在放置桌面上设置长度测量板、宽度测量板、厚度测量筒和角度刻度线等,当需要测量一块钢化玻璃的尺寸数据时,只需将玻璃的一角放置在长度测量板和宽度测量板的交叉处,再通过转动调节螺杆使游标的一侧使玻璃搭接,此时就可以一次性得到钢化玻璃的长、宽、厚度和对应角的角度等尺寸数据,整个过程非常方便,不会因为多次测量导致数据记录出现错误或偏差。

[0004] 但是现有技术中,在使用时会产生如下劣势:上述技术通过将玻璃放置在放置桌面后,通过长度测量板、宽度测量板、厚度测量筒上的刻度数,判断加工尺寸,但是长度测量板、宽度测量板、厚度测量筒的刻度数并不都是正面朝向工作人员的,为了保证读数的精准性,工作人员必须在读完上个数后,或者转身或者转移位置,正向面对下一个刻度数,不利于简化工作人员的劳动强度和提高工作效率,另外上述技术设置放置桌面供玻璃放置,设置万向轮使上述技术具有便于移动的优点,但是也导致上述技术体形较大,不利于随身携带。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在上述技术通过将玻璃放置在放置桌面后,通过长度测量板、宽度测量板、厚度测量筒上的刻度数,判断加工尺寸,但是长度测量板、宽度测量板、厚度测量筒的刻度数并不都是正面朝向工作人员的,为了保证读数的精准性,工作人员必须在读完上个数后,或者转身或者转移位置,正向面对下一个刻度数,不利于简化工作人员的劳动强度和提高工作效率,另外上述技术设置放置桌面供玻璃放置,设置万向轮使上述技术具有便于移动的优点,但是也导致上述技术体形较大,不利于随身携带的问题。

[0006] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种检测加工尺寸的装置,包括:L型块,所述L型块的两端均固定嵌设有显示屏,还包括:

[0007] 多个控制按钮,均设置在所述L型块远离两个显示屏的一端,所述L型块靠近两个显示屏的两端均固定嵌设有红外测距仪本体;

[0008] 内腔,开设在所述L型块靠近多个控制按钮的一端,所述L型块靠近两个红外测距仪本体的两端均开设有多个走线通孔;

[0009] 两个转动辊,均转动安装在所述内腔远离多个走线通孔的内表面,两个所述转动辊靠近内腔中心处的一端均固定安装有弹性件;

[0010] 多个连接绳,平均分成两组分别固定连接在两个所述转动辊远离两个弹性件的两端,两组所述连接绳远离两个转动辊的一端均固定连接在反馈板。

[0011] 优选的,两个所述显示屏分别与两个红外测距仪本体电性连接,所述内腔与多个走线通孔相通,两组所述连接绳分别位于多个走线通孔的内部,所述L型块靠近两个反馈板的两端均开设有收纳槽。

[0012] 优选的,两个所述反馈板靠近两个收纳槽的一端均固定安装有延伸板,两个所述延伸板远离反馈板的一端均滑动安装有两个滑杆。

[0013] 优选的,两个所述滑杆远离两个延伸板的一端均固定安装有连接块,两个所述连接块远离两个延伸板的一端均固定安装有两个吸盘。

[0014] 优选的,两个所述连接块远离两个吸盘的一端均固定安装有两个弹簧,两个所述弹簧远离两个连接块的一端分别固定安装在两个延伸板的一侧。

[0015] 优选的,两个所述连接块靠近两个收纳槽的一端均固定安装有限位板,两个所述限位板远离反馈板的一端分别与两个收纳槽的外表面滑动接触。

[0016] 优选的,所述L型块远离两个收纳槽的一端设置有刻度数,所述L型块远离刻度数的一端固定安装有挂钩组件。

[0017] 与现有技术相比,本实用新型的优点和积极效果在于,

[0018] 1、本实用新型中,在使用时,显示屏显示出检测数据,L型块上刻度数的设置,便于工作人员检测到玻璃的厚度,同时刻度数和两个显示屏都位于相邻位置,且距离近,有利于避免工作人员频繁转身或者转动位置,降低工作人员的劳动强度和提高工作效率。

[0019] 2、本实用新型中,在使用时,在弹性件的作用下,将转动辊反转,对连接绳进行收卷,使其被收纳在内腔的内部,且限位板与收纳槽滑动接触后被收纳,有利于缩小本装置的整体体积,使本装置具有便于携带的优点,且利用挂钩组件可以将L型块挂置在其他物体上,例如墙上的洞洞板。

## 附图说明

[0020] 图1为本实用新型提供的一种检测加工尺寸的装置的立体结构示意图;

[0021] 图2为本实用新型提供的一种检测加工尺寸的装置的剖视立体结构示意图;

[0022] 图3为本实用新型提供的一种检测加工尺寸的装置的仰视立体结构示意图;

[0023] 图4为本实用新型提供的一种检测加工尺寸的装置图3的A处放大图。

[0024] 图例说明:1、L型块;101、收纳槽;102、刻度数;2、显示屏;201、红外测距仪本体;3、控制按钮;4、内腔;5、走线通孔;6、转动辊;7、弹性件;8、连接绳;9、反馈板;901、延伸板;902、滑杆;903、连接块;904、吸盘;905、弹簧;906、限位板;10、挂钩组件。

## 具体实施方式

[0025] 为了能够更清楚地理解本实用新型的上述目的、特征和优点,下面结合附图和实

实施例对本实用新型做进一步说明。需要说明的是,在不冲突的情况下,本申请的实施例及实施例中的特征可以相互组合。

[0026] 在下面的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本实用新型,但是,本实用新型还可以采用不同于在此描述的方式来实施,因此,本实用新型并不限于下面公开说明书的具体实施例的限制。

[0027] 实施例1,如图1-4所示,本实用新型提供了一种检测加工尺寸的装置,包括:L型块1,L型块1的两端均固定嵌设有显示屏2,还包括:

[0028] 多个控制按钮3,均设置在L型块1远离两个显示屏2的一端,L型块1靠近两个显示屏2的两端均固定嵌设有红外测距仪本体201;

[0029] 内腔4,开设在L型块1靠近多个控制按钮3的一端,L型块1靠近两个红外测距仪本体201的两端均开设有多个走线通孔5;

[0030] 两个转动辊6,均转动安装在内腔4远离多个走线通孔5的内表面,两个转动辊6靠近内腔4中心处的一端均固定安装有弹性件7;

[0031] 多个连接绳8,平均分成两组分别固定连接在两个转动辊6远离两个弹性件7的两端,两组连接绳8远离两个转动辊6的一端均固定连接在反馈板9。

[0032] 本实施例中,在使用时,将L型块1的直角夹角处紧贴玻璃的拐角处,工作人员将手指插入连接块903下方,向上提拉连接块903,带动弹簧905收缩,吸盘904上升,随后将反馈板9拉动至玻璃加工处的位置,拉动反馈板9带动连接绳8在走线通孔5的内部运动,收卷在转动辊6上的连接绳8开始放卷,转动辊6正向转动,弹性件7被卷动,利用限位板906与反馈板9垂直关系,便于卡在玻璃的拐角处,使限位板906和反馈板9的夹角处的外表面,与玻璃拐角的外表面贴合,松开连接块903,弹簧905推动连接块903下方的吸盘904紧贴玻璃表面,滑杆902在延伸板901内滑动,防止连接块903发生位置偏移,吸盘904牢牢吸附在玻璃上,有利于增强反馈板9和玻璃之间的稳定性,避免反馈板9和玻璃之间发生倾斜,导致测量数据出现偏差,反馈板9与玻璃固定完成后,通过控制按钮3控制红外测距仪本体201工作,红外线从红外测距仪本体201发出碰到反馈板9被反射回来,被红外测距仪本体201接收到,并由显示屏2显示出检测数据,红外测距仪为现有技术其工作原理不再做过多赘述,刻度数102的设置,便于工作人员检测到玻璃的厚度,刻度数102,两个显示屏2都位于相邻位置,且距离近,有利于避免工作人员频繁转身或者转动位置,降低工作人员的劳动强度和提高工作效率。

[0033] 实施例2,如图1-4所示,两个显示屏2分别与两个红外测距仪本体201电性连接,内腔4与多个走线通孔5相通,两组连接绳8分别位于多个走线通孔5的内部,L型块1靠近两个反馈板9的两端均开设有收纳槽101,两个反馈板9靠近两个收纳槽101的一端均固定安装有延伸板901,两个延伸板901远离反馈板9的一端均滑动安装有两个滑杆902,两个滑杆902远离两个延伸板901的一端均固定安装有连接块903,两个连接块903远离两个延伸板901的一端均固定安装有两个吸盘904,两个连接块903远离两个吸盘904的一端均固定安装有两个弹簧905,两个弹簧905远离两个连接块903的一端分别固定安装在两个延伸板901的一侧,两个连接块903靠近两个收纳槽101的一端均固定安装有限位板906,两个限位板906远离反馈板9的一端分别与两个收纳槽101的外表面滑动接触,L型块1远离两个收纳槽101的一端设置有刻度数102,L型块1远离刻度数102的一端固定安装有挂钩组件10。

[0034] 本实施例中,在使用时,检测加工尺寸工作完成后,将吸盘904与玻璃分离,反馈板9和限位板906不在与玻璃接触,在弹性件7的作用下,将转动辊6反转,对连接绳8进行收卷,使其被收纳在内腔4的内部,且限位板906与收纳槽101滑动接触后被收纳,有利于缩小本装置的整体体积,且利用挂钩组件10可以将L型块1挂置在其他物体上,例如墙上的洞洞板。

[0035] 工作原理:在使用时,将L型块1的直角夹角处紧贴玻璃的拐角处,工作人员将手指插入连接块903下方,向上提拉连接块903,带动弹簧905收缩,吸盘904上升,随后将反馈板9拉动至玻璃加工处的位置,拉动反馈板9带动连接绳8在走线通孔5的内部运动,收卷在转动辊6上的连接绳8开始放卷,转动辊6正向转动,弹性件7被卷动,利用限位板906与反馈板9垂直关系,便于卡在玻璃的拐角处,使限位板906和反馈板9的夹角处的外表面,与玻璃拐角的外表面贴合,松开连接块903,弹簧905推动连接块903下方的吸盘904紧贴玻璃表面,滑杆902在延伸板901内滑动,防止连接块903发生位置偏移,吸盘904牢牢吸附在玻璃上,有利于增强反馈板9和玻璃之间的稳定性,避免反馈板9和玻璃之间发生倾斜,导致测量数据出现偏差,反馈板9与玻璃固定完成后,通过控制按钮3控制红外测距仪本体201工作,红外线从红外测距仪本体201发出碰到反馈板9被反射回来,被红外测距仪本体201接收到,并由显示屏2显示出检测数据,红外测距仪为现有技术其工作原理不再做过多赘述,刻度数102的设置,便于工作人员检测到玻璃的厚度,刻度数102,两个显示屏2都位于相邻位置,且距离近,有利于避免工作人员频繁转身或者转动位置,降低工作人员的劳动强度和提高工作效率,在使用时,检测加工尺寸工作完成后,将吸盘904与玻璃分离,反馈板9和限位板906不再与玻璃接触,在弹性件7的作用下,将转动辊6反转,对连接绳8进行收卷,使其被收纳在内腔4的内部,且限位板906与收纳槽101滑动接触后被收纳,有利于缩小本装置的整体体积,且利用挂钩组件10可以将L型块1挂置在其他物体上,例如墙上的洞洞板。

[0036] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非是对本实用新型作其它形式的限制,任何熟悉本专业的技术人员可能利用上述揭示的技术内容加以变更或改型为等同变化的等效实施例应用于其它领域,但是凡是未脱离本实用新型技术方案内容,依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与改型,仍属于本实用新型技术方案的保护范围。

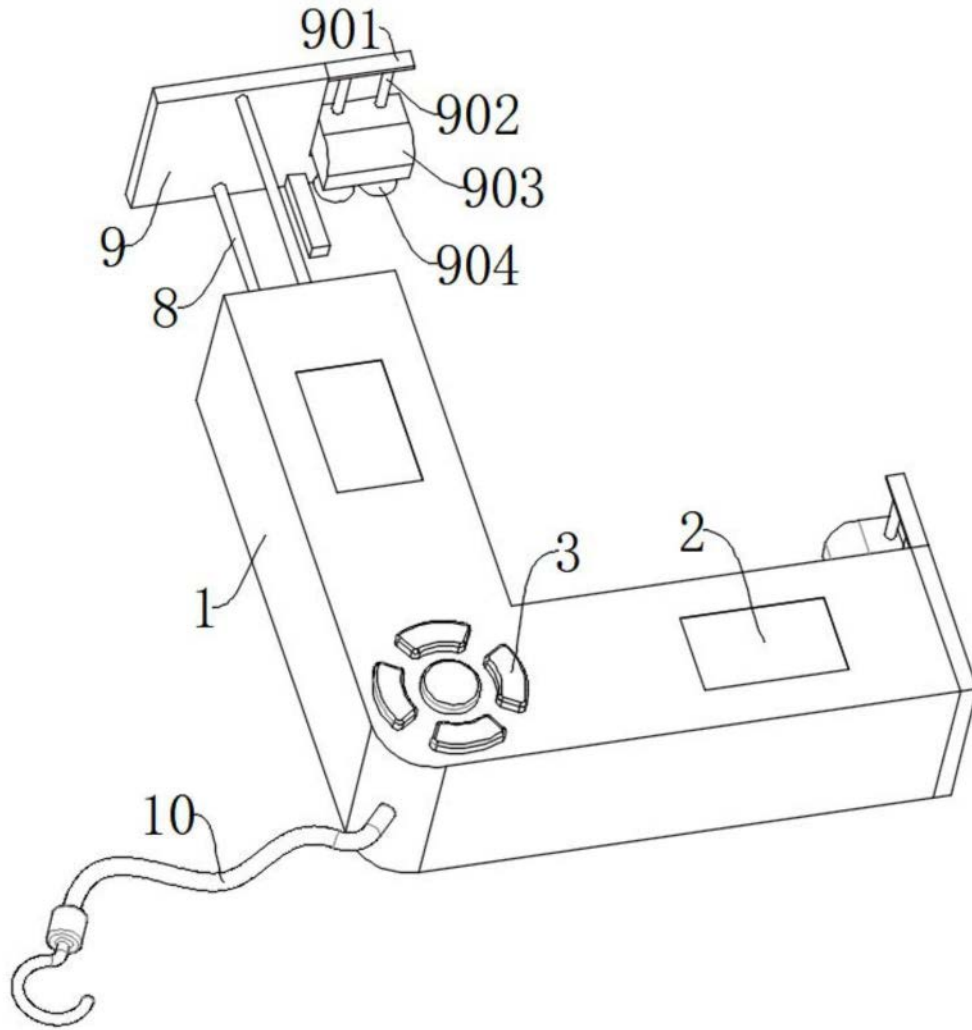


图1

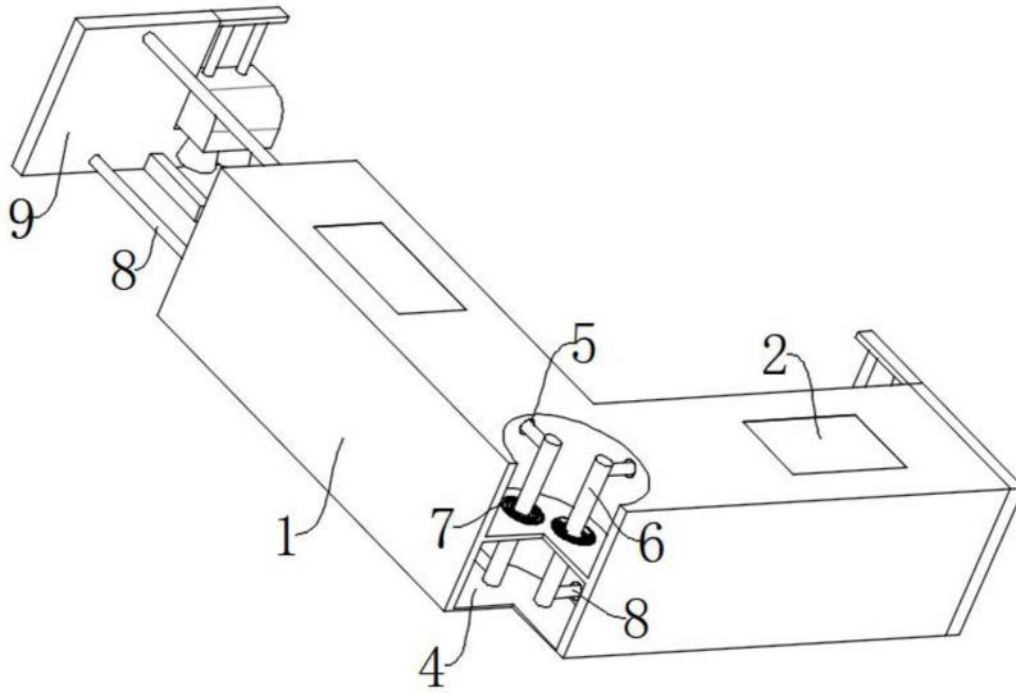


图2

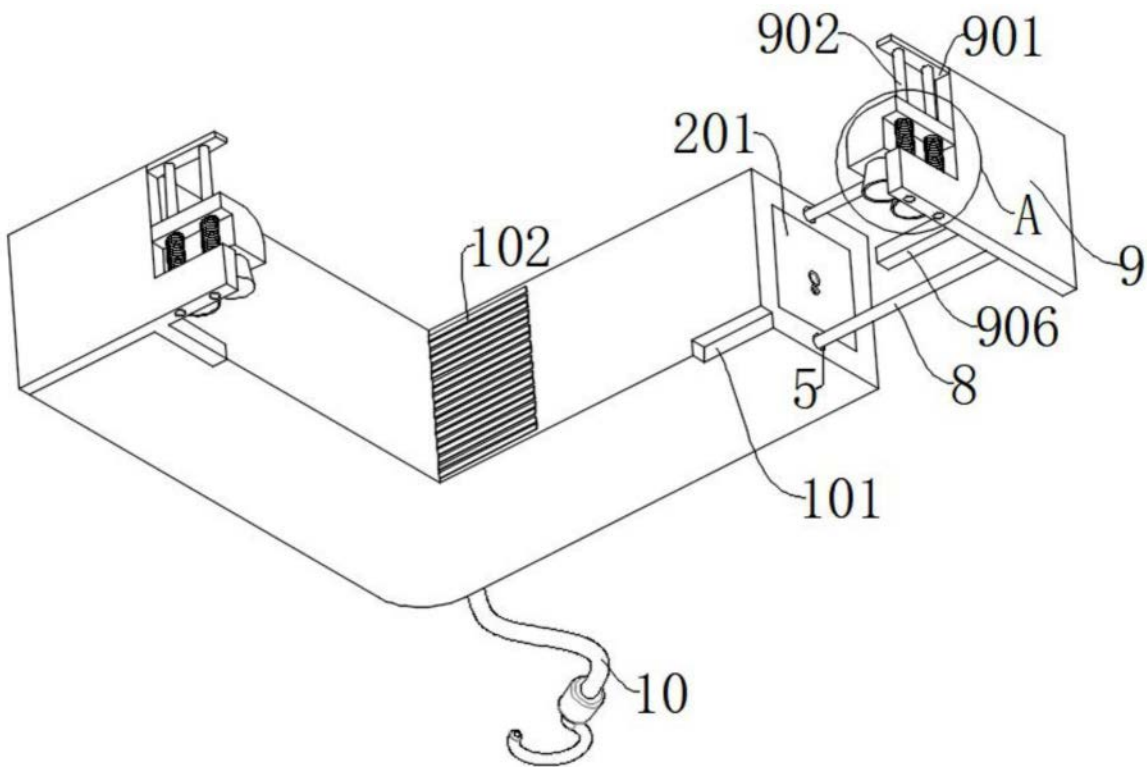


图3

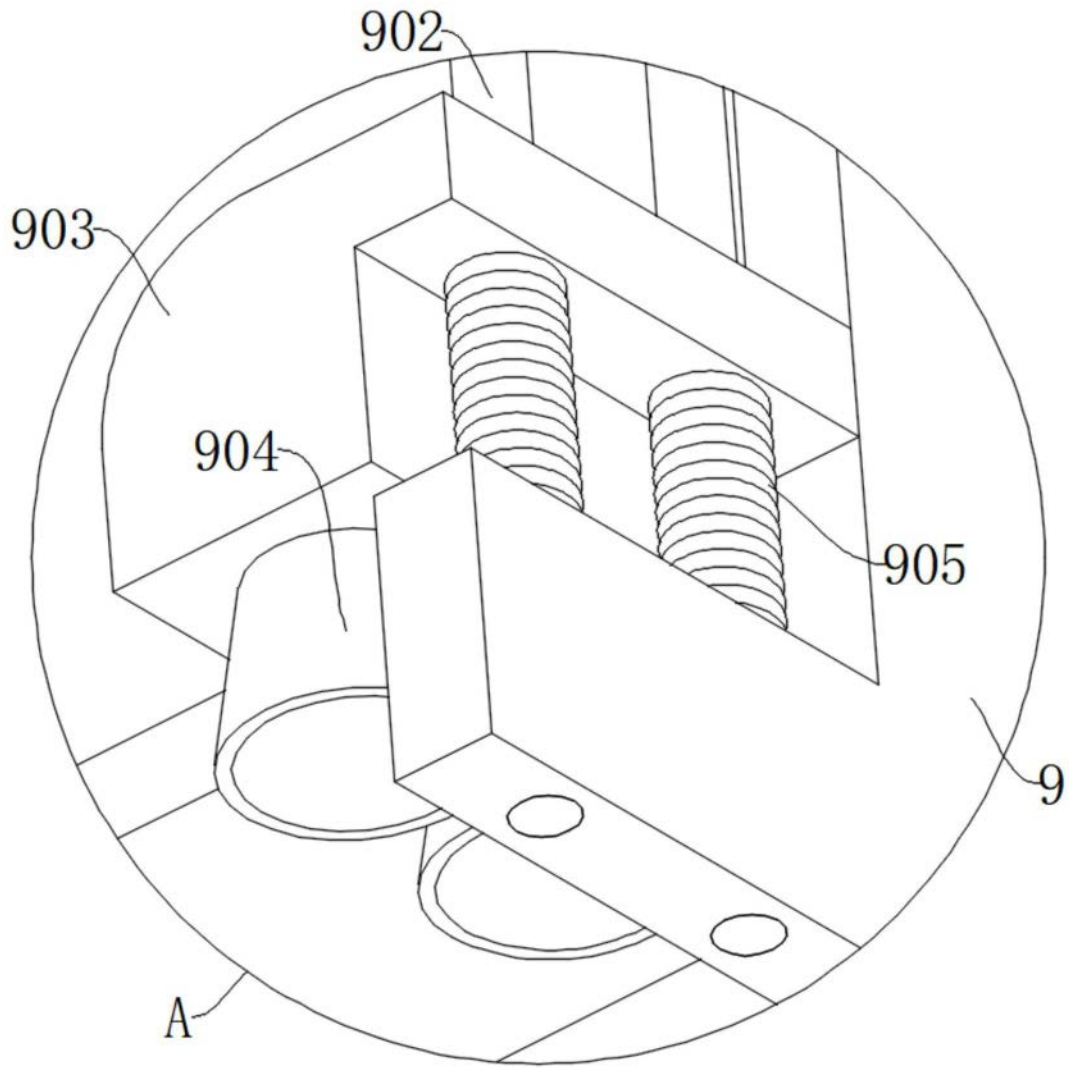


图4