



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210603059 U

(45)授权公告日 2020.05.22

(21)申请号 201922024441.6

(22)申请日 2019.11.21

(73)专利权人 昆山衍咏精密压铸有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市千灯镇
石浦季广路558号2幢

(72)发明人 湛晓勇 周广亮 朱海建

(51)Int.Cl.

G01B 5/00(2006.01)

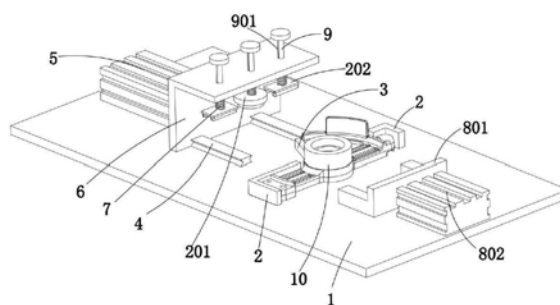
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种副支架检具

(57)摘要

本实用新型涉及一种副支架检具,具有底板,底板的中部相对设置有两个L形限位板;所述L形限位板的左侧依次设置有一字形限位板、滑轨和第一气缸,所述滑轨上活动连接有L形滑板,所述第一气缸的活塞杆与L形滑板螺纹连接,所述L形滑板的水平段活动连接有三个推杆,且三个推杆呈直线阵列分布,位于L形滑板中间的推杆朝向底板的一端设置有阶梯孔检测块,位于L形滑板两端的推杆朝向底板的一端设置有槽位检测块;所述L形限位板的右侧设置有夹紧机构。本实用新型的有益效果为:采用气缸与推杆和检测块的配合使用,方便了支架检测,且检测结果准确。



1. 一种副支架检具,其特征在于:具有底板(1),底板(1)的中部相对设置有两个L形限位板(2);所述L形限位板(2)的左侧依次设置有一字形限位板(3)、滑轨(4)和第一气缸(5),所述滑轨(4)上活动连接有L形滑板(6),所述第一气缸(5)的活塞杆与L形滑板(6)螺纹连接,所述L形滑板(6)的水平段活动连接有三个推杆(9),且三个推杆(9)呈直线阵列分布,位于L形滑板(6)中间的推杆(9)朝向底板(1)的一端设置有阶梯孔检测块(201),位于L形滑板(6)两端的推杆(9)朝向底板(1)的一端设置有槽位检测块(202);所述L形限位板(2)的右侧设置有夹紧机构。

2. 根据权利要求1所述的一种副支架检具,其特征在于:所述阶梯孔检测块(201)或槽位检测块(202)与L形滑板(6)的水平段之间均设置有弹簧(7),所述弹簧(7)的一端与L形滑板(6)固定连接,弹簧(7)的另一端与阶梯孔检测块(201)或槽位检测块(202)固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种副支架检具,其特征在于:所述夹紧机构包括C形夹板(801)和第二气缸(802),所述第二气缸(802)与底板(1)螺纹连接,所述C形夹板(801)与第二气缸(802)的活塞杆螺纹连接;所述推杆(9)上开有限位槽(901)。

4. 根据权利要求1所述的一种副支架检具,其特征在于:所述第一气缸(5)、滑轨(4)、一字形限位板(3)和L形限位板(2)均与底板(1)螺纹连接;所述L形滑板(6)呈倒L形设置,且L形滑板(6)的竖直段与滑轨(4)活动连接;所述阶梯孔检测块(201)与推杆(9)螺纹连接,所述槽位检测块(202)与推杆(9)螺纹连接。

一种副支架检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及检具领域，具体涉及一种副支架检具。

背景技术

[0002] 压铸件是一种压力铸造的零件，是使用装好铸件模具的压力铸造机械压铸机，将加热为液态的铜、锌、铝或铝合金等金属浇入压铸机的入料口，经压铸机压铸，铸造出模具限制的形状和尺寸的铜、锌、铝零件或铝合金零件，这样的零件通常就被叫做压铸件。

[0003] 汽车座椅副支架是一种压铸生产的汽车零部件，在经过一系列加工后，需要对其阶梯孔以及表面槽位进行检测，而现有技术仍采用人工手持仿形块进行检测，检测效果较差。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是：提供一种副支架检具，便于副支架的检测，且检测结果准确。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型提供如下的技术方案：一种副支架检具，具有底板，底板的中部相对设置有两个L形限位板；所述L形限位板的左侧依次设置有一字形限位板、滑轨和第一气缸，所述滑轨上活动连接有L形滑板，所述第一气缸的活塞杆与L形滑板螺纹连接，所述L形滑板的水平段活动连接有三个推杆，且三个推杆呈直线阵列分布，位于L形滑板中间的推杆朝向底板的一端设置有阶梯孔检测块，位于L形滑板两端的推杆朝向底板的一端设置有槽位检测块；所述L形限位板的右侧设置有夹紧机构。

[0006] 进一步的，所述阶梯孔检测块或槽位检测块与L形滑板的水平段之间均设置有弹簧，所述弹簧的一端与L形滑板固定连接，弹簧的另一端与阶梯孔检测块或槽位检测块固定连接。

[0007] 进一步的，所述夹紧机构包括C形夹板和第二气缸，所述第二气缸与底板螺纹连接，所述C形夹板与第二气缸的活塞杆螺纹连接；所述推杆上开有限位槽，防止按压推杆上下滑动的过程中发生转动。

[0008] 进一步的，所述第一气缸、滑轨、一字形限位板和L形限位板均与底板螺纹连接；所述L形滑板呈倒L形设置，且L形滑板的竖直段与滑轨活动连接；所述阶梯孔检测块与推杆螺纹连接，所述槽位检测块与推杆螺纹连接。

[0009] 本实用新型的有益效果为：采用气缸与推杆和两种检测块的配合使用，方便了副支架检测，且检测结果准确。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种副支架检具的轴测示意图；

[0011] 图2为本实用新型一种副支架检具的俯视图。

[0012] 图中：1.底板；2.L形限位板；201.阶梯孔检测块；202.槽位检测块；3.一字形限位

板;4.滑轨;5.第一气缸;6.L形滑板;7.弹簧;801. C形夹板;802.第二气缸;9.推杆;901.限位槽;10.副支架。

具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型作进一步的详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0014] 参考图1-图2所示的一种副支架检具,具有底板1,底板1的中部相对设置有两个L形限位板2;所述L形限位板2的左侧依次设置有一字形限位板3、滑轨4和第一气缸5,所述滑轨4上活动连接有L形滑板6,所述第一气缸5的活塞杆与L形滑板6螺纹连接,所述L形滑板6的水平段活动连接有三个推杆9,且三个推杆9呈直线阵列分布,位于L形滑板6中间的推杆9朝向底板1的一端设置有阶梯孔检测块201,位于L形滑板6两端的推杆9朝向底板1的一端设置有槽位检测块202;所述L形限位板2的右侧设置有夹紧机构。

[0015] 所述阶梯孔检测块201或槽位检测块202与L形滑板6的水平段之间均设置有弹簧7,所述弹簧7的一端与L形滑板6固定连接,弹簧7的另一端与阶梯孔检测块201或槽位检测块202固定连接。

[0016] 所述夹紧机构包括C形夹板801和第二气缸802,所述第二气缸802与底板1螺纹连接,所述C形夹板801与第二气缸802的活塞杆螺纹连接;所述推杆9上开有限位槽901,防止按压推杆9的过程中推杆9发生转动。

[0017] 所述第一气缸5、滑轨4、一字形限位板3和L形限位板2均与底板1螺纹连接;所述L形滑板6呈倒L形设置,且L形滑板6的竖直段与滑轨4活动连接;所述阶梯孔检测块201与推杆9螺纹连接,所述槽位检测块202与推杆9螺纹连接。

[0018] 本实用新型的工作原理是:装置在使用时,首先将副支架10沿着一字形限位板3和L形限位板2放置于底板1上,之后第二气缸802的活塞杆完全伸出带动C形夹板801对副支架10进行加紧,再之后,第一气缸5的活塞杆伸出带动L形滑板6在滑轨4上向副支架10处滑动,最后依次向下按压L形滑板6上的每个推杆9,观察阶梯孔检测块201或槽位检测块202是否能放入副支架10的阶梯孔或是槽位内,能够放入即为合格品。

[0019] 上述实施例用于对本实用新型作进一步的说明,但并不将本实用新型局限于这些具体实施方式。凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应理解为在本实用新型的保护范围之内。

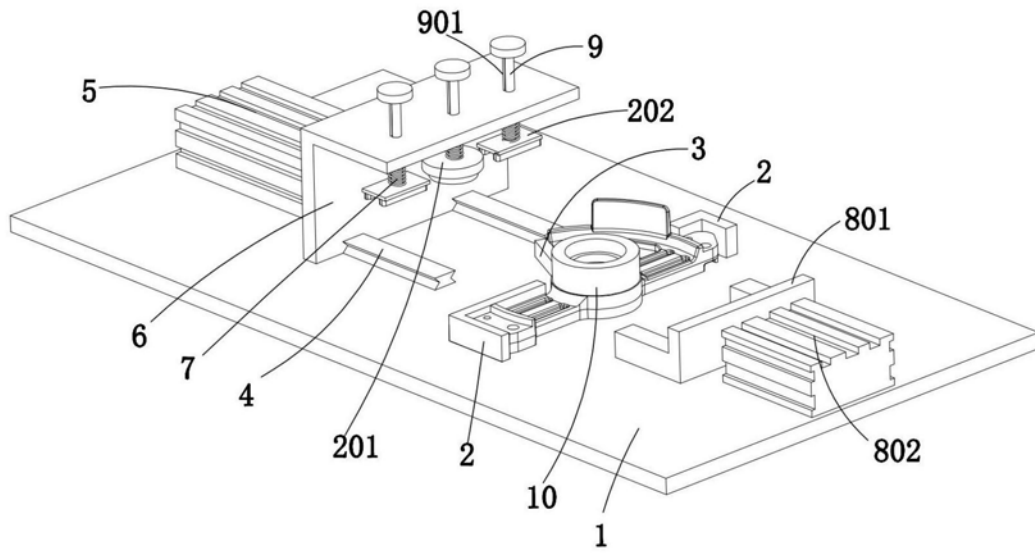


图1

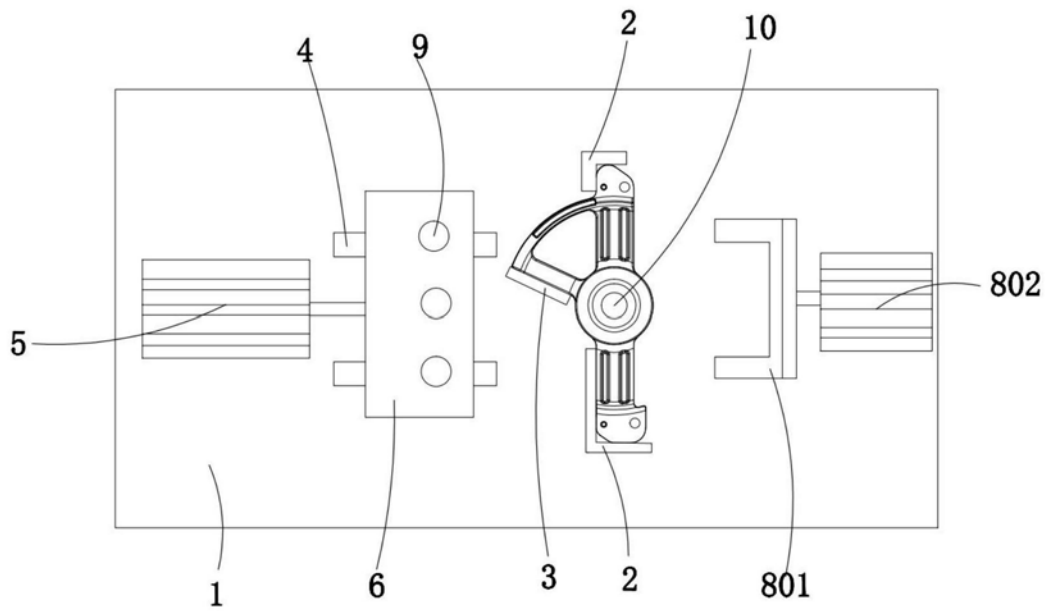


图2