



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202994020 U

(45) 授权公告日 2013.06.12

(21) 申请号 201220605557.4

(22) 申请日 2012.11.15

(73) 专利权人 上海海帕压铸件有限公司

地址 201518 上海市金山区干巷镇金张公路
2169 号

(72) 发明人 沈雨亭

(74) 专利代理机构 上海申新律师事务所 31272
代理人 竺路玲

(51) Int. Cl.

G01B 5/00 (2006.01)

G01B 5/24 (2006.01)

G01B 5/30 (2006.01)

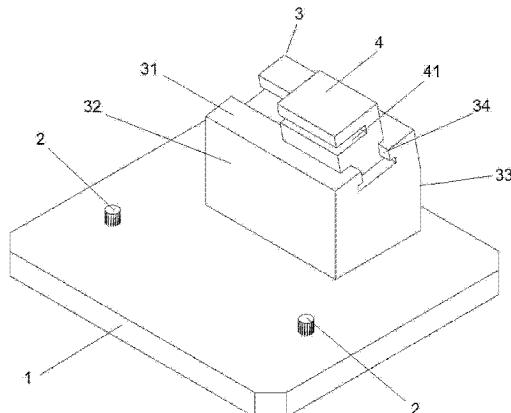
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种位置度检具

(57) 摘要

本实用新型公开一种位置度检具，其中，包括一底座，所述底座的端面沿中心线方向分别对称设有一用于检测零件孔位置的圆柱，所述底座的端面中心线位置处还具有一凸块，所述凸块的顶端面沿垂直于中心线方向可滑动地设有一滑块，同时，所述滑块正对两所述圆柱方向的端面开设一开口，并且所述开口的两端贯穿所述滑块的两端面。使用本实用新型一种位置度检具，通过底座上的两圆柱有效地对零件的孔的尺寸以及位置度进行检测。通过滑块的设计，使得滑块在滑行过程中能够通过开口滑行套设在零件部位上，以此检测零件部位是否变形，具有平行度。



1. 一种位置度检具，其特征在于，包括一底座，所述底座的端面沿中心线方向分别对称设有一用于检测零件孔位置的圆柱，所述底座的端面中心线位置处还具有一凸块，所述凸块的顶端面沿垂直于中心线方向可滑动地设有一滑块，同时，所述滑块正对两所述圆柱方向的端面开设一开口，并且所述开口的两端贯穿所述滑块的两端面。
2. 根据权利要求 1 所述位置度检具，其特征在于，所述凸块的顶端面略倾斜。
3. 根据权利要求 2 所述位置度检具，其特征在于，所述凸块靠近两所述圆柱的端面的高度低于所述凸块背离两所述圆柱的端面。
4. 根据权利要求 3 所述位置度检具，其特征在于，所述滑块与所述凸块的顶端面的连接处之间具有一滑槽，所述滑槽的方向垂直于所述底座中心线的方向，所述滑块可滑动地位于所述滑槽中。
5. 根据权利要求 1 所述位置度检具，其特征在于，所述凸块的顶端面与所述开口平行。
6. 根据权利要求 1 至 5 中任意一项所述位置度检具，其特征在于，所述底座的形状为方形。

一种位置度检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种检具，尤其涉及一种用于检测零件孔的位置度以及零件部位平行度的检具。

背景技术

[0002] 现今的一些压铸零件在加工完成后进行安装前还需要对零件进行一些常规的检测，例如对零件孔的位置度以及零件部位的平行度进行检测，只有符合规格的零件才能确保其安装后能够保证使用的安全性。所以需要使用一种位置度检具对零件进行检测。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种位置度检具，以对零件孔的位置度以及零件部位的平行度进行检测。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型采取的技术方案为：

[0005] 一种位置度检具，其中，包括一底座，所述底座的端面沿中心线方向分别对称设有一用于检测零件孔位置的圆柱，所述底座的端面中心线位置处还具有一凸块，所述凸块的顶端面沿垂直于中心线方向可滑动地设有一滑块，同时，所述滑块正对两所述圆柱方向的端面开设一开口，并且所述开口的两端贯穿所述滑块的两端面。

[0006] 上述的一种位置度检具，其中，所述凸块的顶端面略倾斜。

[0007] 上述的一种位置度检具，其中，所述凸块靠近两所述圆柱的端面的高度低于所述凸块背离两所述圆柱的端面。

[0008] 上述的一种位置度检具，其中，所述滑块与所述凸块的顶端面的连接处之间具有一滑槽，所述滑槽的方向垂直于所述底座中心线的方向，所述滑块可滑动地位于所述滑槽中。

[0009] 上述的一种位置度检具，其中，所述凸块的顶端面与所述开口平行。

[0010] 上述的一种位置度检具，其中，所述底座的形状为方形。

[0011] 本实用新型由于采用了上述技术，使之与现有技术相比具有的积极效果是：

[0012] (1) 通过底座上的两圆柱有效地对零件的孔的尺寸以及位置度进行检测。

[0013] (2) 通过滑块的设计，使得滑块在滑行过程中能够通过开口贯穿套设在零件部位上，以此检测零件部位是否变形，具有平行度。

附图说明

[0014] 图 1 为本实用新型一种位置度检具的示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步说明，但不作为本实用新型的限定。

[0016] 图 1 为本实用新型一种位置度检具的示意图,请参见图 1 所示。本实用新型的一种位置度检具,包括有一底座 1,在该底座 1 的端面上沿底座 1 中心线方向分别对称设置有一圆柱 2,通过将零件的孔套设在两圆柱 2 上来对零件的孔尺寸以及位置度进行检测。在底座 1 的端面中心线位置处还设置有一凸块 3,在凸块 3 的顶端面 31 可滑动地设置有一滑块 4,并且该滑块 4 的滑行方向与底座 1 的中心线方向相垂直。滑块 4 正对两圆柱 2 方向的端面开设有一开口 41,并且该开口 41 的两端贯穿滑块 4 的两端面。

[0017] 本实用新型在上述基础上还具有如下实施方式:

[0018] 本实用新型的进一步实施例中,请继续参见图 1 所示。凸块 3 的顶端面 31 成略倾斜状。

[0019] 本实用新型的进一步实施例中,凸块 3 靠近两圆柱 2 的端面 32 的高度低于凸块 3 背离两圆柱 2 的端面 33。

[0020] 本实用新型的进一步实施例中,滑块 4 与凸块 3 的顶端面 31 的连接处之间具有一滑槽 34,该滑槽 34 开设于凸块 3 的顶端面 31,并且滑槽 34 的方向与底座 1 的中心线方向相垂直,滑块 4 位于滑槽 34 中,使得滑块 4 能够在滑槽 34 内滑行。

[0021] 本实用新型的进一步实施例中,凸块 3 的顶端面 31 与开口 41 相平行。

[0022] 本实用新型的进一步实施例中,底座 1 的形状为方形。

[0023] 本实用新型的进一步实施例中,本实用新型一种位置度检具的材料为 45 钢。

[0024] 本实用新型在上述基础上还具有如下实施方式:

[0025] 请继续参见图 1 所示。(1)将零件的孔分别套设在两圆柱 2 上,通过两圆柱 2 来检测零件的孔的尺寸以及孔位置度。(2)滑动位于滑槽 34 中的滑块 4,通过滑块 4 的开口 41 贯穿套设在零件的部位上,以此检测零件部位是否变形,检测零件的平行度。

[0026] 综上所述,使用本实用新型一种位置度检具,通过底座上的两圆柱有效地对零件的孔的尺寸以及位置度进行检测。通过滑块的设计,使得滑块在滑行过程中能够通过开口滑行套设在零件部位上,以此检测零件部位是否变形,具有平行度。

[0027] 以上所述仅为本实用新型较佳的实施例,并非因此限制本实用新型的实施方式及保护范围,对于本领域技术人员而言,应当能够意识到凡运用本实用新型说明书及图示内容所作出的等同替换和显而易见的变化所得到的方案,均应当包含在本实用新型的保护范围内。

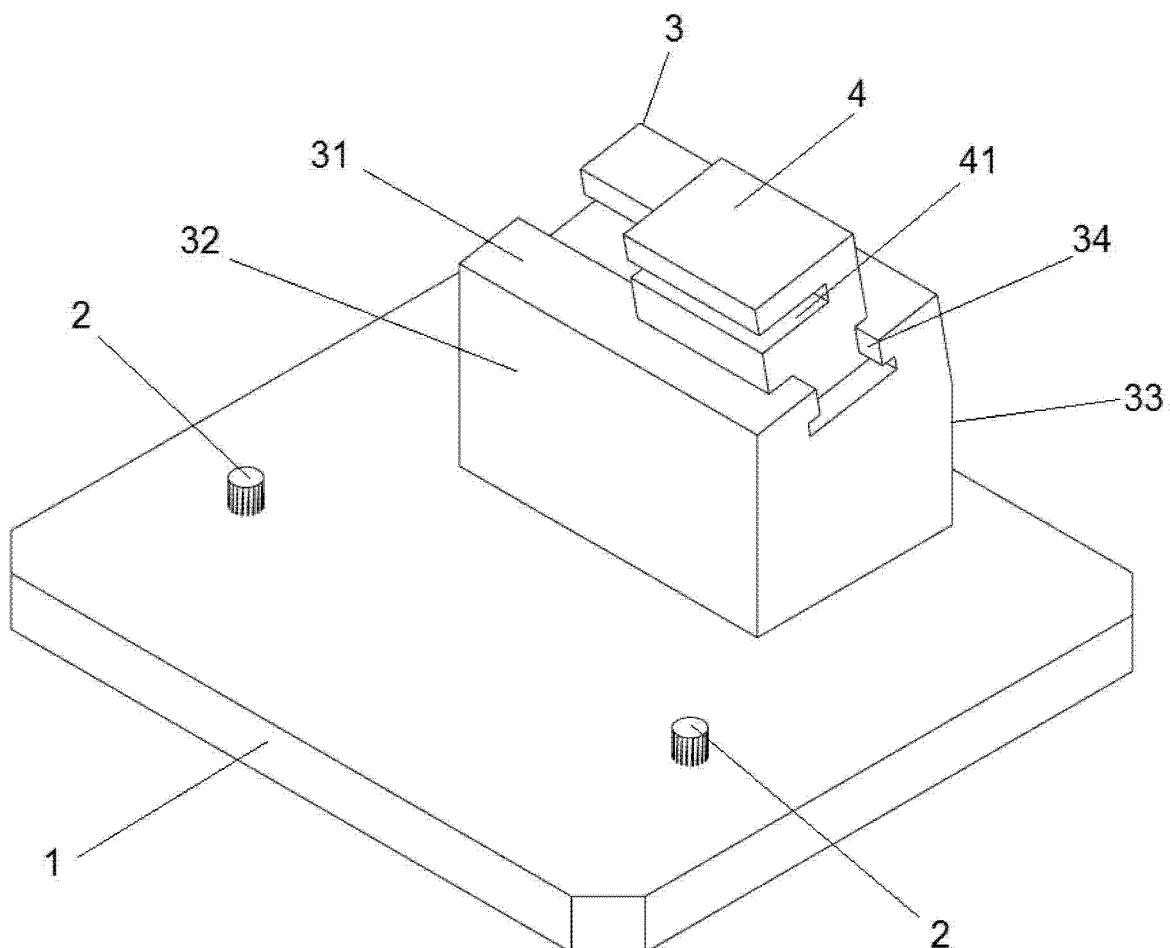


图 1