



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216523523 U

(45) 授权公告日 2022.05.13

(21) 申请号 202123297439.X

(22) 申请日 2021.12.27

(73) 专利权人 江苏国量精工有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山开发区马塘路53号3号房

(72) 发明人 赵永海

(74) 专利代理机构 北京一格知识产权代理事务所(普通合伙) 11316

专利代理师 滑春生 赵永伟

(51) Int.Cl.

G01B 5/00 (2006.01)

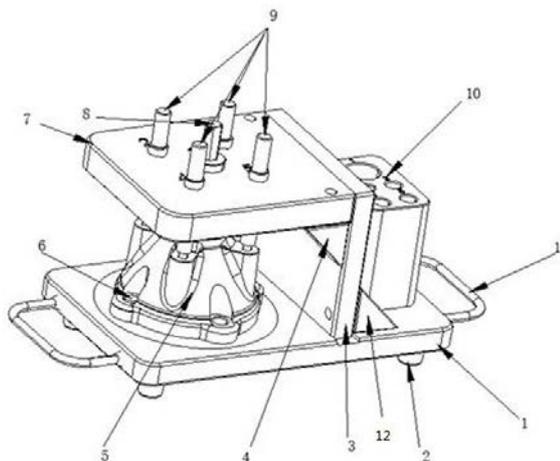
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

孔位置度检具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种孔位置度检具,包括底板以及安装在底板上的竖板,该竖板底部的一侧安装有下侧支撑板,上部安装有所说的上侧支撑板,所述的上侧支撑板和下侧支撑板分别设置在竖板的两侧,在所述的上侧支撑板上安装有与底板平行设置的顶板,在所述的顶板上滑动的安装有上基准销以及设置在上基准销外围的数个检测销,在所述顶板下部的底板上形成工件安装区,在该工件安装区设置有数个与工件滑动配合的下基准销。本实用新型的优点是:使用寿命上也是一项提升,也是节省的加工成本的一项体现;由于检具是通过检测销检测产品的位置度,长期下来的也是有损耗,当需要更换的时候只需要更换检测销就可以,其他检具部件都是不影响使用。



1. 一种孔位置度检具,其特征在於,包括底板以及安装在底板上的竖板,该竖板底部的一侧安装有下侧支撑板,上部安装有上侧支撑板,所述的上侧支撑板和下侧支撑板分别设置在竖板的两侧,在所述的上侧支撑板上安装有与底板平行设置的顶板,在所述的顶板上滑动的安装有上基准销以及设置在上基准销外围的数个检测销,在所述顶板下部的底板上形成工件安装区,在该工件安装区设置有数个与工件滑动配合的下基准销。

2. 根据权利要求1所述的一种孔位置度检具,其特征在於,在所述底板的两侧分别设置有一把手,两个把手在所述的底板上对称设置。

3. 根据权利要求1或2所述的一种孔位置度检具,其特征在於,在所述的底板上安装有存放块。

孔位置度检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种孔位置度检具，涉及检具领域。

背景技术

[0002] 现有技术测量此类工件主要是通过三坐标测量，三坐标测量的主要问题就是耗时长，测量不快捷并且由于工件需要测量的位置度孔比较深，三坐标的测头有可能会干涉产品从而为测量工件带来更加繁琐的步骤。由于工件还有基准孔定位，所以还需要制作配套的定位工装才能在三坐标上测量，也是一项成本输出。

实用新型内容

[0003] 为克服现有技术的缺陷，本实用新型提供一种孔位置度检具，本实用新型的技术方案是：

[0004] 一种孔位置度检具，包括底板以及安装在底板上的竖板，该竖板底部的一侧安装有下列支撑板，上部安装有所述的上侧支撑板，所述的上侧支撑板和下侧支撑板分别设置在竖板的两侧，在所述的上侧支撑板上安装有与底板平行设置的顶板，在所述的顶板上滑动的安装有上基准销以及设置在上基准销外围的数个检测销，在所述顶板下部的底板上形成工件安装区，在该工件安装区设置有数个与工件滑动配合的下基准销。

[0005] 在所述底板的两侧分别设置有一把手，两个把手在所述的底板上对称设置。

[0006] 在所述的底板上安装有存放块。

[0007] 本实用新型的优点是：方便快捷，操作简单；使用寿命上也是一项提升，也是节省的加工成本的一项体现；由于检具是通过检测销检测产品的位置度，长期下来的也是有损耗，当需要更换的时候只需要更换检测销就可以，其他检具部件都是不影响使用。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的主体结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合具体实施例来进一步描述本实用新型，本实用新型的优点和特点将会随着描述而更为清楚。但这些实施例仅是范例性的，并不对本实用新型的范围构成任何限制。本领域技术人员应该理解的是，在不偏离本实用新型的精神和范围下可以对本实用新型技术方案的细节和形式进行修改或替换，但这些修改和替换均落入本实用新型的保护范围内。

[0010] 参见图1，本实用新型涉及一种孔位置度检具，包括底板1以及安装在底板1上的竖板3，该竖板3底部的一侧安装有下列支撑板12，上部安装有所述的上侧支撑板4，所述的上侧支撑板4和下侧支撑板12分别设置在竖板3的两侧，在所述的上侧支撑板4上安装有与底板1平行设置的顶板7，在所述的顶板7上滑动的安装有上基准销8以及设置在上基准销8外

围的数个检测销9,在所述顶板7下部的底板1上形成工件安装区,在该工件安装区设置有数个与工件5滑动配合的下基准销6。

[0011] 在所述底板1的两侧分别设置有一把手11,两个把手11在所述的底板1上对称设置,便于取放。

[0012] 在所述的底板1上安装有存放块10。

[0013] 本实用新型的工作原理是:

[0014] 1、将工件放入工件安装区,孔放进下基准销,再插入上基准销,工件定位;

[0015] 2、依次将检测销插入测定孔,顺利插入即位置合格,反之为不合格。

[0016] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

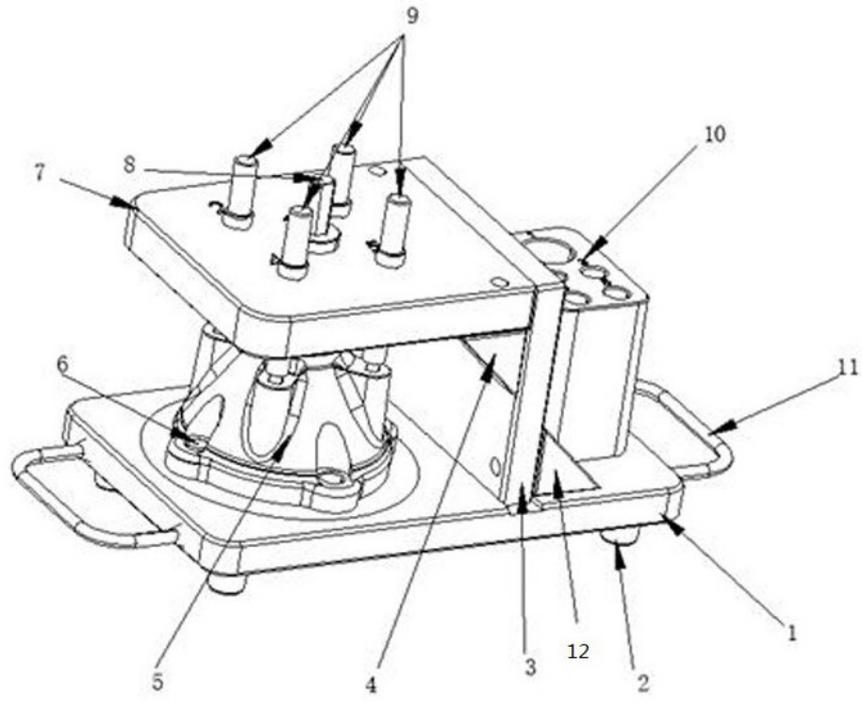


图1