



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206019542 U

(45)授权公告日 2017. 03. 15

(21)申请号 201620914152.7

(22)申请日 2016.08.22

(73)专利权人 浙江鸿程传动机械有限公司

地址 312000 浙江省绍兴市柯桥区滨海工
业区兴滨路

(72)发明人 周军

(74)专利代理机构 北京京万通知识产权代理有
限公司 11440

代理人 许天易

(51)Int.Cl.

G01B 5/18(2006.01)

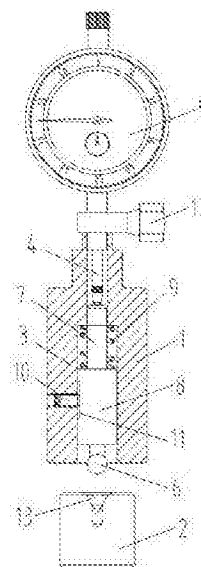
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种中心孔深度检具

(57)摘要

本实用新型公开了一种中心孔深度检具,包括检具本体、校对块,所述检具本体内安装有测量杆,所述测量杆上端与测针相连,所述测针与百分表相连,所述测量杆下端与测量钢球相连。本实用新型所述的一种中心孔深度检具,其结构简单,操作方便,有效提高检测精度,从而保证检测零件的加工精度。



1. 一种中心孔深度检具,其特征在于:包括检具本体(1)、校对块(2),所述检具本体(1)内安装有测量杆(3),所述测量杆(3)上端与测针(4)相连,所述测针(4)与百分表(5)相连,所述测量杆(3)下端与测量钢球(6)相连。

2. 根据权利要求1所述的一种中心孔深度检具,其特征在于:所述测量杆(3)包括第一测量连杆(7)、第二测量连杆(8),所述第一测量连杆(7)与第二测量连杆(8)相连,所述第一测量连杆(7)与测针(4)抵触相连,所述第二测量连杆(8)与测量钢球(6)相连;所述第一测量连杆(7)外套接有压簧(9)。

3. 根据权利要求2所述的一种中心孔深度检具,其特征在于:所述检具本体(1)内安装有锁紧螺钉(10),所述第二测量连杆(8)上开设有锁紧螺钉(10)上下滑动的限位凹槽(11)。

4. 根据权利要求2所述的一种中心孔深度检具,其特征在于:所述第二测量连杆(8)的连杆直径大于第一测量连杆(7)的连杆直径。

5. 根据权利要求1所述的一种中心孔深度检具,其特征在于:所述检具本体(1)通过锁紧套(12)与百分表(5)相连。

6. 根据权利要求1所述的一种中心孔深度检具,其特征在于:所述校对块(2)上开设有检测凹槽(13)。

一种中心孔深度检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种中心孔深度检具。

背景技术

[0002] 在加工技术中,轴类零件的所有加工均以中心孔为基准,由此中心孔深度尺寸的精度直接影响轴类零件的加工精度,故随着科技不断的发展,对机械零件的精度要求逐步提高。但现有的中心孔深度检测仪器存在操作复杂,检测精度低等问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种中心孔深度检具,其结构简单,操作方便,有效提高检测精度,从而保证检测零件的加工精度。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型的技术方案是:

[0005] 一种中心孔深度检具,包括检具本体、校对块,所述检具本体内安装有测量杆,所述测量杆上端与测针相连,所述测针与百分表相连,所述测量杆下端与测量钢球相连。

[0006] 所述测量杆包括第一测量连杆、第二测量连杆,所述第一测量连杆与第二测量连杆相连,所述第一测量连杆与测针抵触相连,所述第二测量连杆与测量钢球相连;所述第一测量连杆外套接有压簧。

[0007] 所述检具本体内安装有锁紧螺钉,所述第二测量连杆上开设有锁紧螺钉上下滑动的限位凹槽。

[0008] 所述第二测量连杆的连杆直径大于第一测量连杆的连杆直径。

[0009] 所述检具本体通过锁紧套与百分表相连。

[0010] 所述校对块上开设有检测凹槽。

[0011] 本实用新型的有益效果是:一种中心孔深度检具,其结构简单,操作方便,有效提高检测精度,从而保证检测零件的加工精度。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 实施例1

[0014] 如图1所示一种中心孔深度检具,包括检具本体1、校对块2,所述检具本体1内安装有测量杆3,所述测量杆3上端与测针4相连,所述测针4与百分表5相连,所述测量杆3下端与测量钢球6相连。

[0015] 所述测量杆3包括第一测量连杆7、第二测量连杆8,所述第一测量连杆7与第二测量连杆8相连,所述第一测量连杆7与测针4抵触相连,所述第二测量连杆8与测量钢球6相连;所述第一测量连杆7外套接有压簧9。

[0016] 所述检具本体1内安装有锁紧螺钉10,所述第二测量连杆8上开设有锁紧螺钉10上下滑动的限位凹槽11。锁紧螺钉10的设置能够固定检具本体1与第二测量连杆8的相对位置。

[0017] 所述第二测量连杆8的连杆直径大于第一测量连杆7的连杆直径。

[0018] 所述检具本体1通过锁紧套12与百分表5相连。锁紧套12的设置能够提高检具本体1与百分表5的连接强度。

[0019] 所述校对块2上开设有检测凹槽13。检测凹槽13的设置便于保证每次校对时测量钢球6所受到校正块的压力相同。

[0020] 本实施例所述的中心孔深度检具在检测时,首先将测量钢球6通过校对块2校对,使百分表5归零。然后通过测量钢球6去检测零件的中心孔深度,通过钢球6感应检测零件的压力通过测量杆3传递到测针4,通过测针4使百分表5上显示中心孔深度。

[0021] 本实施例的一种中心孔深度检具,其结构简单,操作方便,有效提高检测精度,从而保证检测零件的加工精度。

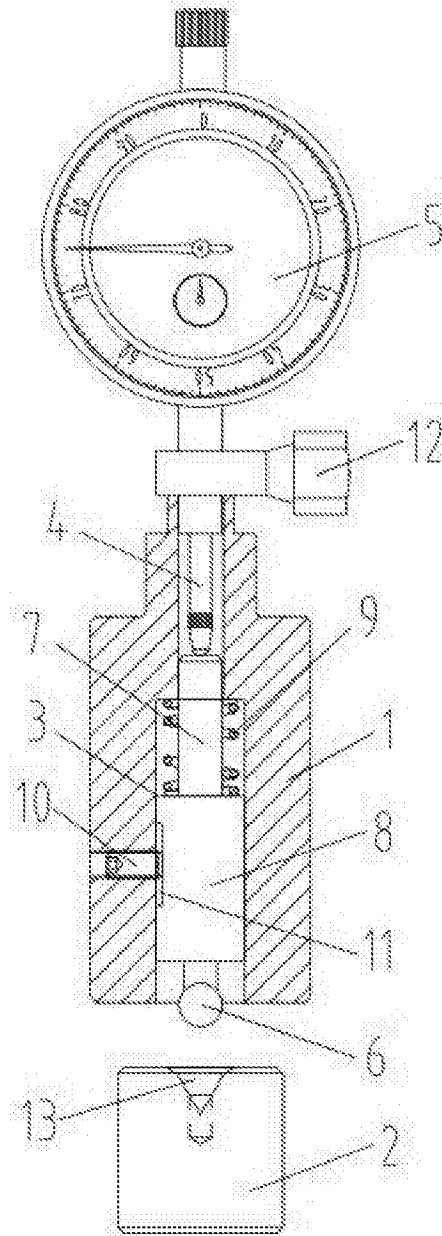


图1