



(21) 申请号 202321969706.X

(22) 申请日 2023.07.25

(73) 专利权人 菲翼汽车电气(上海)有限公司

地址 201206 上海市浦东新区中国(上海)

自由贸易试验区金海路955弄3号东侧

单元

(72) 发明人 张耀明 王慧超

(74) 专利代理机构 北京奥肯律师事务所 11881

专利代理师 李红

(51) Int. Cl.

G01B 21/02 (2006.01)

G01R 31/54 (2020.01)

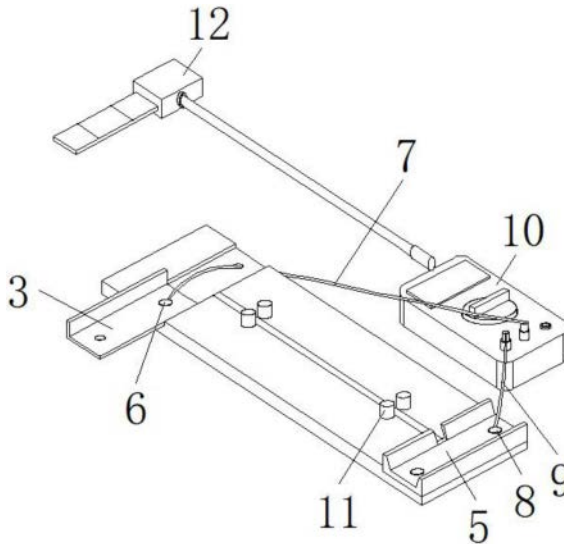
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种增加生产效率的多途检测的装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种增加生产效率的多途检测的装置,包括长度检测工装,所述长度检测工装的顶部开设有第一卡槽,所述第一卡槽的内部嵌入有过渡板,所述长度检测工装的顶部靠近第一卡槽的一侧位置处开设有第二卡槽,所述第二卡槽的内部嵌入有长度检测台,所述过渡板的顶部设置有第一触点,所述第一触点的一侧外壁上设置有第一线束。该增加生产效率的多途检测的装置,通过在长度检测工装上延长过渡板,并通过第一线束和第二线束连接万用表使其成为一个整体,简化了操作步骤,从原来的个分开动作,结合成了个动作,在测量长度的时候同步测试了导通,将需要几个分开操作的动作合并为一体,从而增加效率。



1. 一种增加生产效率的多途检测的装置,包括长度检测工装(1),其特征在于:所述长度检测工装(1)的顶部开设有第一卡槽(2),所述第一卡槽(2)的内部嵌入有过渡板(3),所述长度检测工装(1)的顶部靠近第一卡槽(2)的一侧位置处开设有第二卡槽(4),所述第二卡槽(4)的内部嵌入有长度检测台(5),所述过渡板(3)的顶部设置有第一触点(6),所述第一触点(6)的一侧外壁上设置有第一线束(7),所述长度检测台(5)的顶部设置有第二触点(8),所述第二触点(8)的一侧外壁上设置有第二线束(9),所述长度检测工装(1)的一侧位置处设置有万用表(10),所述第一线束(7)和第二线束(9)的一端均于万用表(10)的正负极连接,所述长度检测工装(1)的顶部靠近第一卡槽(2)和第二卡槽(4)之间设置有限位柱(11),且长度检测工装(1)的上方位位置处设置有产品(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种增加生产效率的多途检测的装置,其特征在于:所述过渡板(3)和长度检测台(5)均采用导电金属铜板制成。

3. 根据权利要求1所述的一种增加生产效率的多途检测的装置,其特征在于:所述第一卡槽(2)的内部底部开设有可供第一线束(7)穿过的通孔。

4. 根据权利要求1所述的一种增加生产效率的多途检测的装置,其特征在于:所述长度检测台(5)的顶部开设有凹槽。

5. 根据权利要求1所述的一种增加生产效率的多途检测的装置,其特征在于:所述限位柱(11)共设置有四个,且四个限位柱(11)对称设置在长度检测工装(1)的顶部。

6. 根据权利要求1所述的一种增加生产效率的多途检测的装置,其特征在于:所述过渡板(3)的横截面为L形结构,所述长度检测台(5)的横截面为U形结构。

7. 根据权利要求1所述的一种增加生产效率的多途检测的装置,其特征在于:所述过渡板(3)和长度检测台(5)的顶部均开设有穿孔。

8. 根据权利要求1所述的一种增加生产效率的多途检测的装置,其特征在于:所述产品(12)的两端分别与过渡板(3)和长度检测台(5)接触。

一种增加生产效率的多途检测的装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及检测装置技术领域,具体为一种增加生产效率的多途检测的装置。

背景技术

[0002] 现有的一些线束产品在检测时需要测量长度并检测其导通能力,现在的检测操作是先使用工装,一件件测量长度,然后再一件件去测试导通,操作十分繁琐,检测效率低。

[0003] 因此,提出一种增加生产效率的多途检测的装置。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种增加生产效率的多途检测的装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种增加生产效率的多途检测的装置,包括长度检测工装,所述长度检测工装的顶部开设有第一卡槽,所述第一卡槽的内部嵌入有过渡板,所述长度检测工装的顶部靠近第一卡槽的一侧位置处开设有第二卡槽,所述第二卡槽的内部嵌入有长度检测台,所述过渡板的顶部设置有第一触点,所述第一触点的一侧外壁上设置有第一线束,所述长度检测台的顶部设置有第二触点,所述第二触点的一侧外壁上设置有第二线束,所述长度检测工装的一侧位置处设置有万用表,所述第一线束和第二线束的一端均于万用表的正负极连接,所述长度检测工装的顶部靠近第一卡槽和第二卡槽之间设置有限位柱,且长度检测工装的上方位置处设置有产品。

[0006] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该增加生产效率的多途检测的装置,通过在长度检测工装上延长过渡板,并通过第一线束和第二线束连接万用表使其成为一个整体,简化了操作步骤,从原来的个分开动作,结合成了个动作,在测量长度的时候同步测试了导通,将需要几个分开操作的动作合并为一体,从而增加效率。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型主视图;

[0008] 图2为本实用新型长度检测工装爆炸图;

[0009] 图3为本实用新型使用示意图;

[0010] 图4为本实用新型图3中的A处放大图。

[0011] 图中:1、长度检测工装;2、第一卡槽;3、过渡板;4、第二卡槽;5、长度检测台;6、第一触点;7、第一线束;8、第二触点;9、第二线束;10、万用表;11、限位柱;12、产品。

具体实施方式

[0012] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的

实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0013] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种增加生产效率的多途检测的装置，过渡板3和长度检测台5均采用导电金属铜板制成，保证过渡板3和长度检测台5具有导电能力，从而实现与产品12的两端接触后实现导通，进而通过万用表10实现对产品12的导通测试。

[0014] 第一卡槽2的内部底部开设有可供第一线束7穿过的通孔，为第一线束7的穿出提供空间，从而实现对产品12测试时的导通。

[0015] 长度检测台5的顶部开设有凹槽，可以使得产品12的一端可以插入长度检测台5。

[0016] 限位柱11共设置有四个，且四个限位柱11对称设置在长度检测工装1的顶部，通过四个限位柱11的限位，可以将产品12进行限位，从而保证产品12长度测试时的精度。

[0017] 过渡板3的横截面为L形结构，长度检测台5的横截面为U形结构，可以对产品12的两端进行限位。

[0018] 过渡板3和长度检测台5的顶部均开设有穿孔，便于过渡板3和长度检测台5与长度检测工装1的安装固定。

[0019] 产品12的两端分别与过渡板3和长度检测台5接触，可以对产品12是否导通进行测试。

[0020] 工作原理：在使用时，将长度检测工装1安装固定在桌面上，并将第一线束7和第二线束9与万用表10的正负极连接，将长度检测工装1和万用表10形成一个整体，将产品12放置在长度检测工装1上，产品12的一端抵在过渡板3的一侧内壁上，产品12的另一端插入在长度检测台5内，四个限位柱11将产品12进行限位，通过产品12的另一端插入长度检测台5的长度来检测产品12的长度，由于过渡板3、长度检测台5、第一触点6、第一线束7、第二触点8和第二线束9的导电性，通过万用表10检测产品12的导通性，简化了操作步骤，从原来的2个分开动作，结合成了1个动作，在测量长度的时候同步测试了导通。

[0021] 综上所述：该增加生产效率的多途检测的装置，通过在长度检测工装1上延长过渡板3，并通过第一线束7和第二线束9连接万用表10使其成为一个整体，简化了操作步骤，从原来的2个分开动作，结合成了1个动作，在测量长度的时候同步测试了导通，将需要几个分开操作的动作合并为一体，从而增加效率。

[0022] 中，诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来，而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且，术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含，从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素，而且还包括没有明确列出的其他要素，或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0023] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

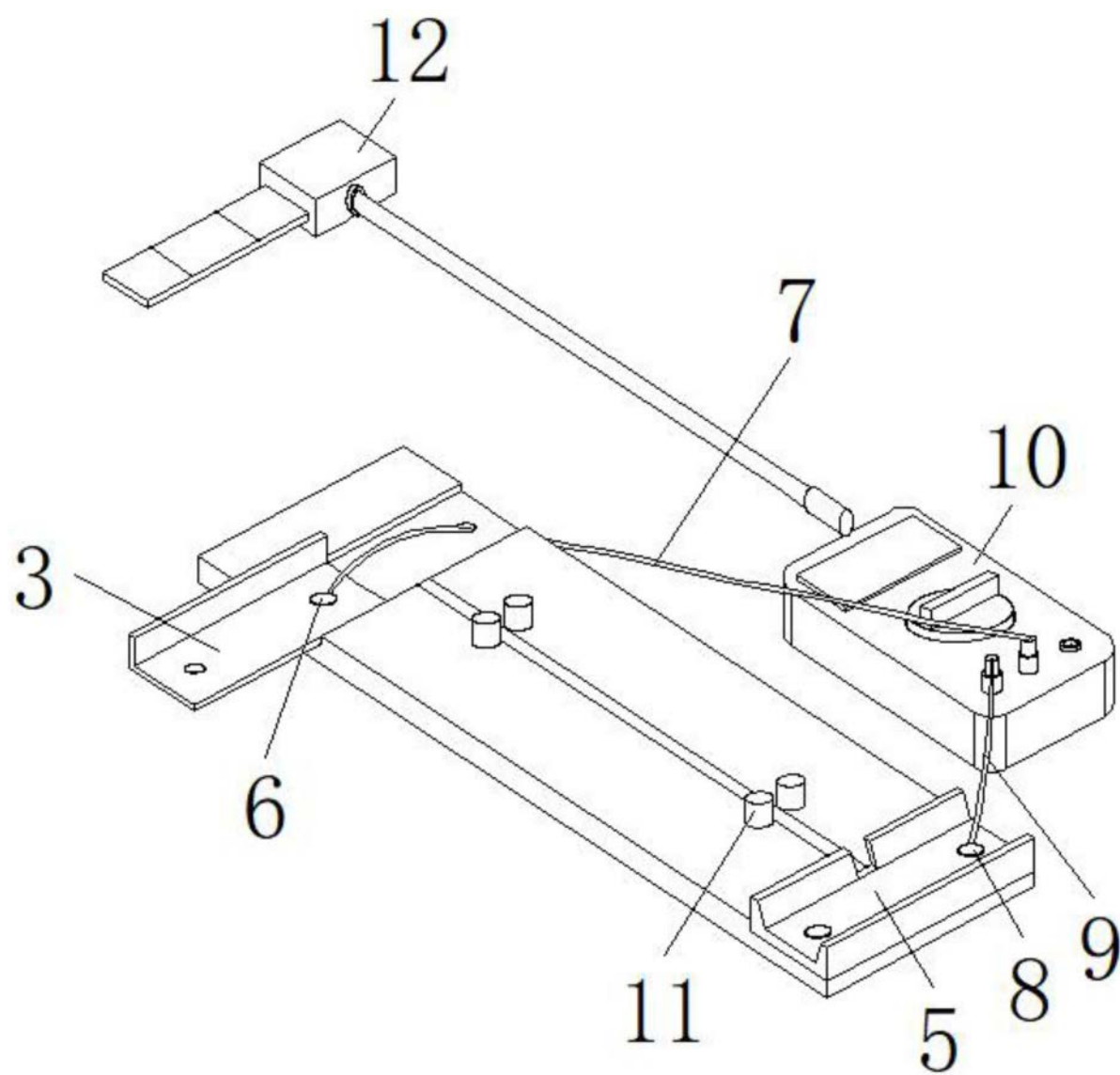


图1

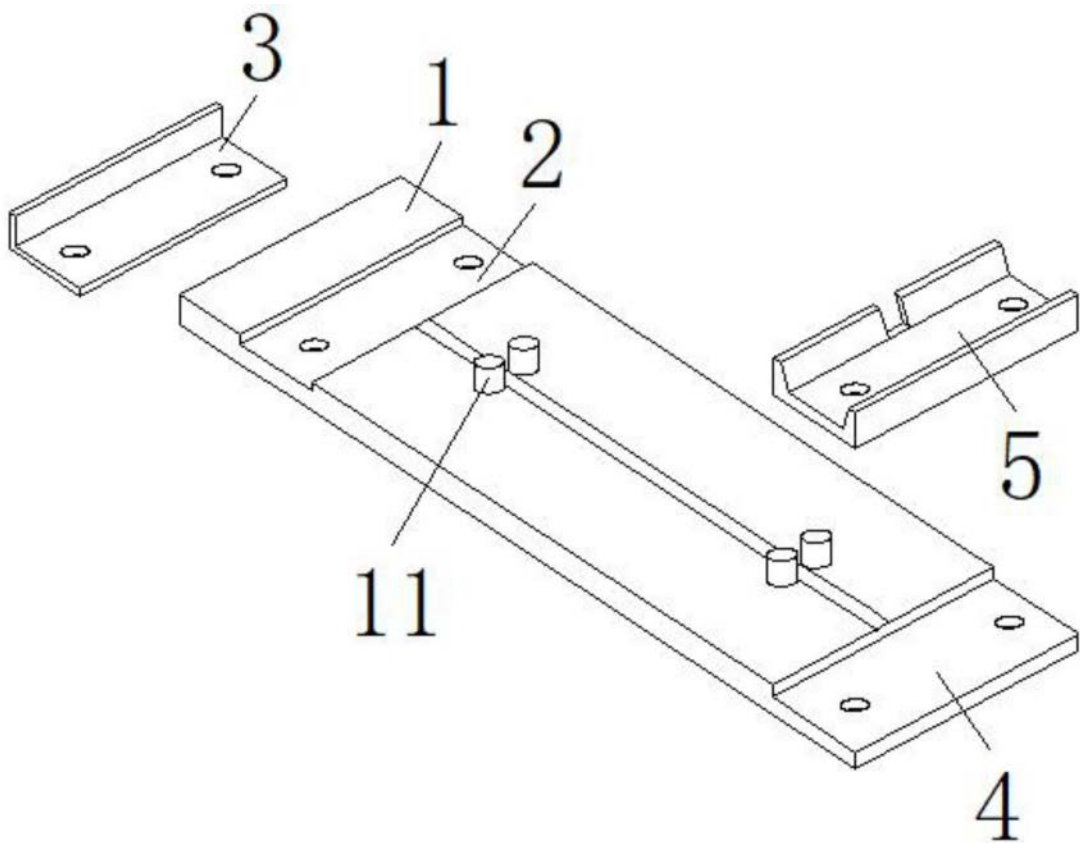


图2

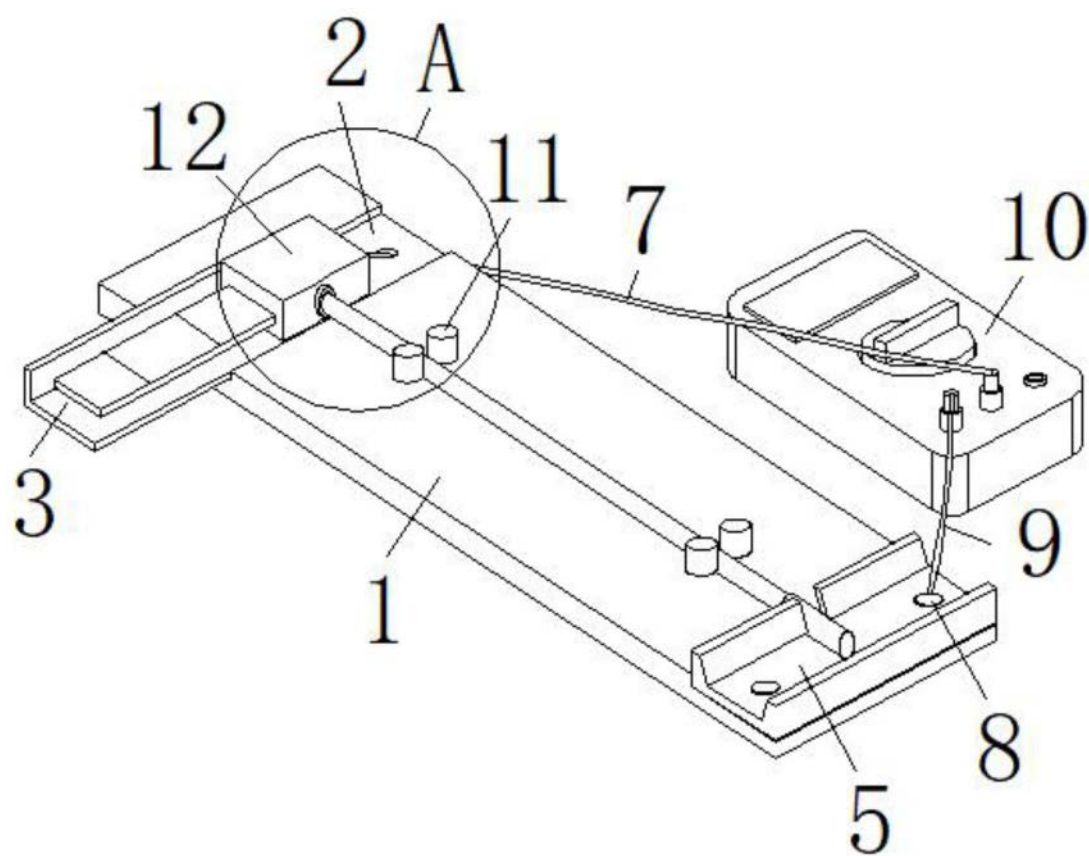


图3

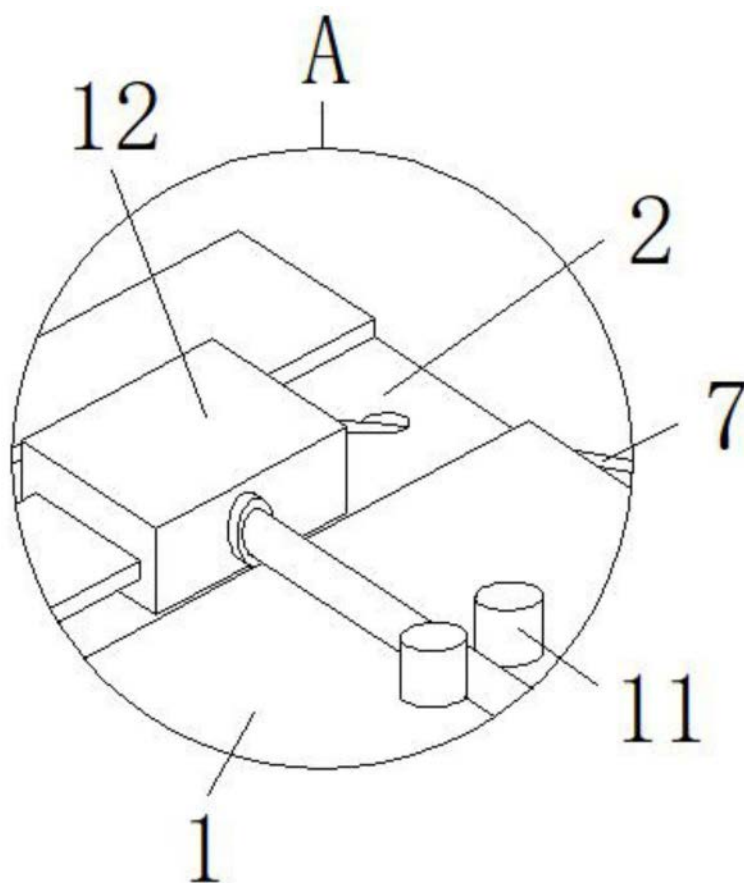


图4