

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.  
G01B 5/06 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620160936.1

[45] 授权公告日 2007 年 11 月 14 日

[11] 授权公告号 CN 200975882Y

[22] 申请日 2006.11.24

[21] 申请号 200620160936.1

[73] 专利权人 王伟修

地址 265705 山东省龙口市诸由观镇龙口中  
际电工机械有限公司

[72] 设计人 王伟修 赵波 刘学松

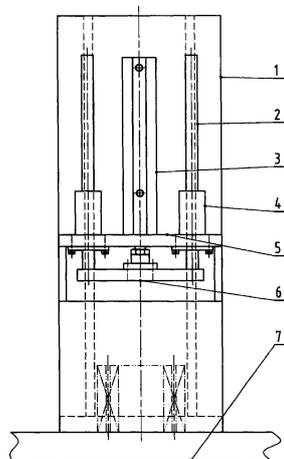
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### [54] 实用新型名称

定子叠厚检测装置

### [57] 摘要

本实用新型属电工机械加工设备，具体涉及一种定子检测刻印插槽组合机上用于测量定子铁芯叠厚的定子叠厚检测装置。其特征是：面板上设有基座，基座一侧设支撑座，支撑座下方设检测压板与支撑座上端面设有的行程可读气缸的活塞杆固接，检测压板上设导杆，导杆位于支撑座上端面的导向套内。具有检测结果准确，效率高的优点。



---

1、一种定子叠厚检测装置，其特征是：面板（7）上设有基座（1），基座（1）一侧设支撑座（5），支撑座（5）下方设检测压板（6）与支撑座（5）上端面设有的行程可读气缸（3）的活塞杆固接，检测压板（6）上设导杆（2），导杆（2）位于支撑座（5）上端面的导向套（4）内。

## 定子叠厚检测装置

**技术领域：**本实用新型属电工机械加工设备，具体涉及一种定子检测刻印插槽组合机上用于测量定子铁芯叠厚的定子叠厚检测装置。

**背景技术：**目前，对定子铁芯叠厚的测量，基本都采用游标卡尺来进行测量，其缺点是速度慢，检测结果易受个人因素的影响，不准确、效率低。

**发明内容：**本实用新型的目的是提供一种检测结果准确，效率高的定子叠厚检测装置。

本实用新型的技术方案是：面板上设有基座，基座一侧设支撑座，支撑座下方设检测压板与支撑座上端面设有的行程可读气缸的活塞杆固接，检测压板上设导杆，导杆位于支撑座上端面的导向套内。

由于采用了上述技术方案，利用导杆实现了对行程可读气缸活塞杆的导向，摆脱了传统的人工操作，通过行程可读气缸的内置传感器感应测出活塞杆的伸出长度，从而测出定子铁芯的实际叠厚，因而具有检测结果准确，效率高的优点。

**附图说明：**以下结合附图和具体实施例来对本实用新型的技术方案做进一步详细说明。

附图为本实用新型的结构示意图。

**具体实施方式：**参考附图，一种定子叠厚检测装置，面板7上设有基座1，基座1一侧设支撑座5，支撑座5下方设检测压板6与支撑座5上端面设有的行程可读气缸3的活塞杆固接，检测压板6上设导杆2，导杆2位于支撑座5上端面的导向套4内。使用时，将定

子叠厚检测装置通过面板安装于定子检测刻印插槽组合机上,通过控制系统操作行程可读出气缸经导杆导向带动检测压板向下行进至定子铁芯的安装基面,测量出一数值,将此数值设定为基准值。在控制系统的作用下,行程可读出气缸通过导杆带动检测压板向下运动至定子铁芯的上端面,通过行程可读出气缸的内置传感器感应活塞杆的伸出长度测量出一测量值,通过控制系统的计算,即可显示出定子铁芯的实际叠厚。

