



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202092563 U

(45) 授权公告日 2011. 12. 28

(21) 申请号 201120142529. 9

(22) 申请日 2011. 05. 09

(73) 专利权人 河南万向系统制动器有限公司

地址 453500 河南省新乡市原阳县黄河大道
西段河南万向系统制动器有限公司

(72) 发明人 周长路 唐娟 李耀坤 熊柏松
张晓东 王耿

(74) 专利代理机构 新乡市平原专利有限责任公
司 41107

代理人 吕振安

(51) Int. Cl.

G01B 5/08 (2006. 01)

G01B 5/252 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

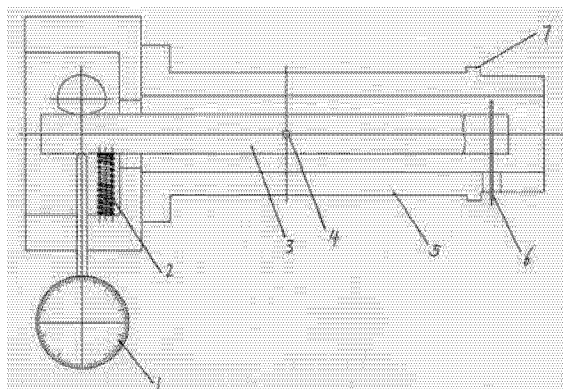
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种钳体密封槽的加工精度检测工具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种钳体密封槽的加工精度检测工具,本实用新型的目的是设计一种可以较为精确的检测钳体密封槽的加工精度的钳体密封槽的加工精度检测工具。本实用新型的技术方案是,一种钳体密封槽的加工精度检测工具,它包括支撑架,百分表,测量针,在支撑架内安装有杠杆,杠杆由活动销轴固定在支撑架上,杠杆的一端安装有测量针,另一端安装有百分表,靠近百分表的一侧在支撑架和杠杆之间安装有弹簧。所述支撑架上设有限位凸台。本实用新型使用方便,检测快速、准确,提高了产品的检测效率,保证了产品的加工水平。



1. 一种钳体密封槽的加工精度检测工具,它包括支撑架,百分表,测量针,其特征在于:在支撑架内安装有杠杆,杠杆由活动销轴固定在支撑架上,杠杆的一端安装有测量针,另一端安装有百分表,靠近百分表的一侧在支撑架和杠杆之间安装有弹簧。

2. 如权利要求1所说的一种钳体密封槽的加工精度检测工具,其特征在于:所述支撑架上设有限位凸台。

一种钳体密封槽的加工精度检测工具

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及机械零件的检测,特别是一种适用于检测钳体密封槽的加工精度的检测工具。

[0003] 背景技术：

[0004] 钳体密封槽是汽车其中的一个常用零件,而其直径和同轴度的精度,直接影响汽车的制动性能,但因其不规则的结构,无法用百分表测量直径。通常测量方法是,将钳体密封槽处对角割成 0.5mm 厚的薄片,然后放到投影仪下面测量密封槽相对钳体缸孔的深度,此方法可以测量出密封槽的同轴度,并不能直接测量出密封槽的直径,而且此方法效率低并且每次测量时都需浪费掉一只钳体,因此在生产过程中测量频率较低,易造成产品的安全隐患。

[0005] 发明内容：

[0006] 本实用新型的目的是设计一种可以较为精确的检测钳体密封槽的加工精度的钳体密封槽的加工精度检测工具。

[0007] 本实用新型的技术方案是,一种钳体密封槽的加工精度检测工具,它包括支撑架,百分表,测量针,其特征在于:在支撑架内安装有杠杆,杠杆由活动销轴固定在支撑架上,杠杆的一端安装有测量针,另一端安装有百分表,靠近百分表的一侧在支撑架和杠杆之间安装有弹簧。所述支撑架上设有限位凸台。

[0008] 本实用新型使用方便,检测快速、准确,提高了产品的检测效率,保证了产品的加工水平。

[0009] 附图说明：

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0011] 具体实施方式：

[0012] 结合附图详细描述实施例,本实用新型的结构是,一种钳体密封槽的加工精度检测工具,它包括支撑架 5,百分表 1,测量针 6,在支撑架内安装有杠杆 3,杠杆由活动销轴 4 固定在支撑架上,杠杆的一端安装有测量针,另一端安装有百分表,靠近百分表的一侧在支撑架和杠杆之间安装有弹簧 2,本实施例在支撑架上设有限位凸台 7。本实用新型在使用时,将需要检测的钳体密封槽,放置在支撑架上,使测量针的针头贴紧钳体密封槽面,然后缓慢转动钳体密封槽,从百分表长针跳动格数便可读出密封槽直径及同轴度。从而判断该产品是否符合产品的设计规格,是否是合格产品。本实用新型结构简单,可以快速、准确的对钳体密封槽的加工精度进行检测,保证了产品的生产质量。

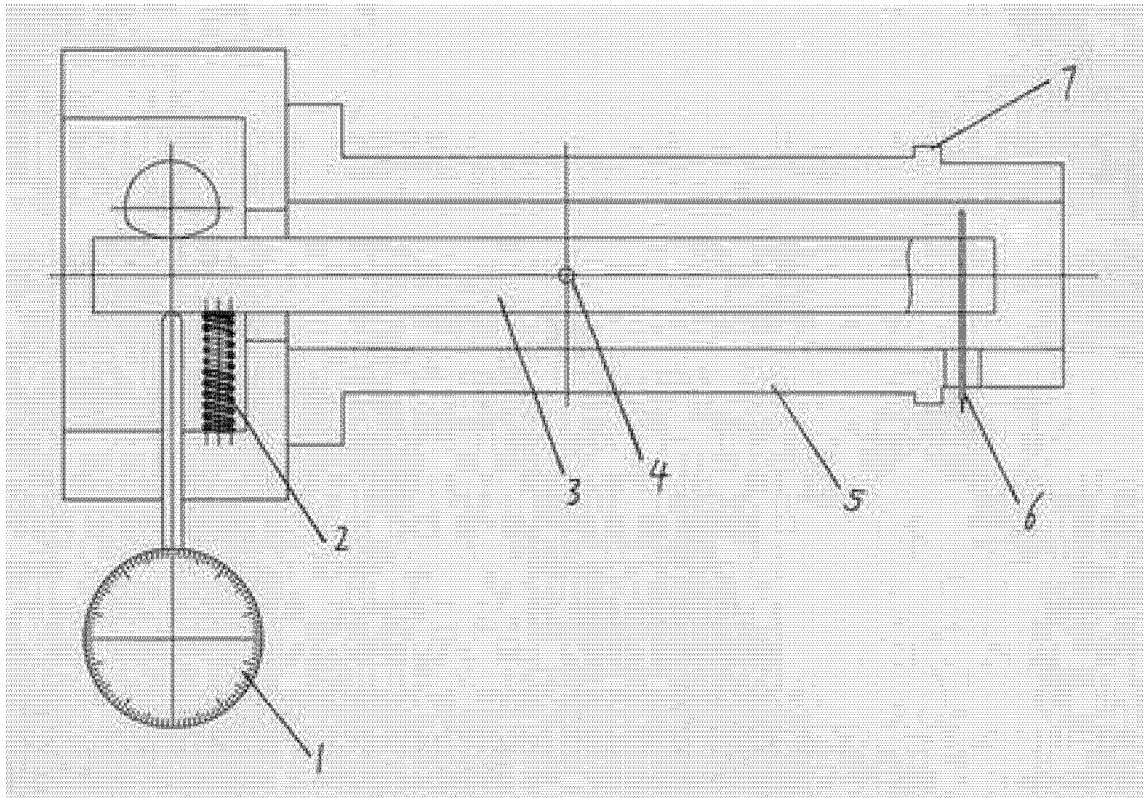


图 1