



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202119341 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 18

(21) 申请号 201120130883. X

(22) 申请日 2011. 04. 28

(73) 专利权人 杭州明柯汽车零部件有限公司

地址 311118 浙江省杭州市余杭区百丈镇工业园区百丰路 6 号

(72) 发明人 王永平

(74) 专利代理机构 杭州华知专利事务所 33235

代理人 张德宝

(51) Int. Cl.

G01B 5/00(2006. 01)

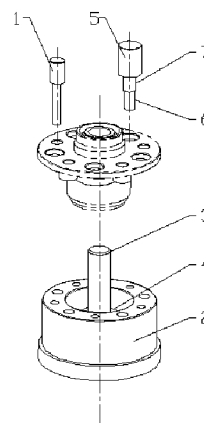
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

前轮毂孔位置度检具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种前轮毂孔位置度检具,它包括第一芯棒和底模,它还包括第二芯棒,所述的第二芯棒轴向依次设有直径之差位于前轮毂孔径位置度偏差范围内的同轴的第一检测端、第二检测端,所述的第一检测端位于工作端的起始端,所述的底模的轴线上设有可以插入前轮毂中心孔的同心度塞头。这种前轮毂孔位置度检具,具有以下优点:操作起来简单方便,免去了三坐标测量仪测量的麻烦,节省了很多时间,大大降低了成本。



1. 一种前轮毂孔位置度检具,它包括第一芯棒(1)和底模(2),其特征在于:它还包括第二芯棒(5),所述的第二芯棒(5)轴向依次设有直径之差位于前轮毂孔径位置度偏差范围内的同轴的第一检测端(6)、第二检测端(7),所述的第一检测端(6)位于工作端的起始端,所述的底模(2)的轴线上设有可以插入前轮毂中心孔的同心度塞头(3)。

2. 根据权利要求1所述的前轮毂孔位置度检具,其特征在于:所述的底模(2)的轴向上设有同轴的凸台(4),凸台(4)与同心度塞头(3)连接。

前轮毂孔位置度检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种位置度检具,特别是用于测量前轮毂孔位置度检具。

背景技术

[0002] 前轮毂的轴线圆周上分布有一个以上的通孔,这些通孔是用来与其它的配套零件相连接的,因此孔位置度的要求比较高。

[0003] 传统的孔位置度检测一般都是采用三坐标测量仪检测的,这种测量方法成本高,且不容易大批量检测,人工又无法测量,影响了产品的生产效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是,提供一种能够大批量检测的前轮毂孔位置度检具。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型提供的前轮毂孔位置度检具,它包括第一芯棒和底模,它还包括第二芯棒,所述的第二芯棒轴向依次设有直径之差位于前轮毂孔径位置度偏差范围之内的同轴的第一检测端、第二检测端,所述的第一检测端位于工作端的起始端,所述的底模的轴线上设有可以插入前轮毂中心孔的同心度塞头。

[0006] 所述的底模的轴向上设有同轴的凸台,凸台与同心度塞头连接。

[0007] 采用以上结构后,本实用新型的前轮毂孔位置度检具与现有技术相比,具有以下优点:检验孔位置度时,将同心度塞头与前轮毂相配合,然后利用芯棒将底模与前轮毂固定,最后再使用芯棒逐个检测前轮毂安装孔的位置度,操作简单方便,免去了三坐标测量仪测量的麻烦,节省了很多时间,大大降低了成本。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型前轮毂孔位置度检具的结构示意图;

[0009] 图2为本实用新型前轮毂孔位置度检具的分解结构示意图。

[0010] 其中:第一芯棒1、底模2、同心度塞头3、凸台4、第二芯棒5、第一检测端6、第二检测端7。

具体实施方式

[0011] 下面通过实施例结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0012] 如图1~图2所示,本实施例提供的前轮毂孔位置度检具,它包括第一芯棒1和底模2,它还包括第二芯棒5,所述的第二芯棒5轴向依次设有直径之差位于前轮毂孔径位置度偏差范围之内的同轴的第一检测端6、第二检测端7,所述的第一检测端6位于工作端的起始端,所述的底模2的轴线上设有可以插入前轮毂中心孔的同心度塞头3。

[0013] 所述的底模2的轴向上设有同轴的凸台4,凸台4与同心度塞头3连接。

[0014] 本实施例提供的前轮毂孔位置度检具,底模为标准件。

[0015] 检验方法：首先，利用底模 2 上的同心度塞头 3，将前轮毂和底模 2 连接起来，同时，前轮毂顶到底模 2 的凸台 4 部位；然后，利用第一芯棒 1，将前轮毂和底模 2 固定，使前轮毂和底模 2 不发生旋转和偏移；最后，如果安装孔的精度要求高，使用第二芯棒 5 检测，如果安装孔的精度要求低，使用第一芯棒 1 检测。

[0016] 使用第二芯棒 5 时，若第一检测 6 端能插入底模 2，第二检测 7 端能插入前轮毂的安装孔，视为前轮毂安装孔合格；若第一检测端 6 不能插入底模，视为前轮毂安装孔不合格。

[0017] 使用第一芯棒 1 时，若能插入底模 2，视为前轮毂安装孔合格；若不能插入底模 2，视为前轮毂安装孔不合格。

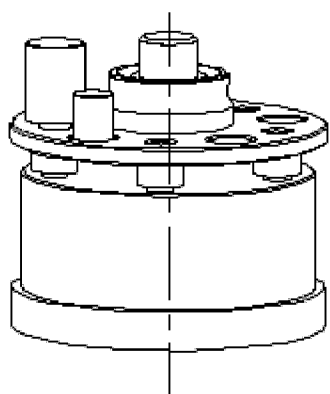


图 1

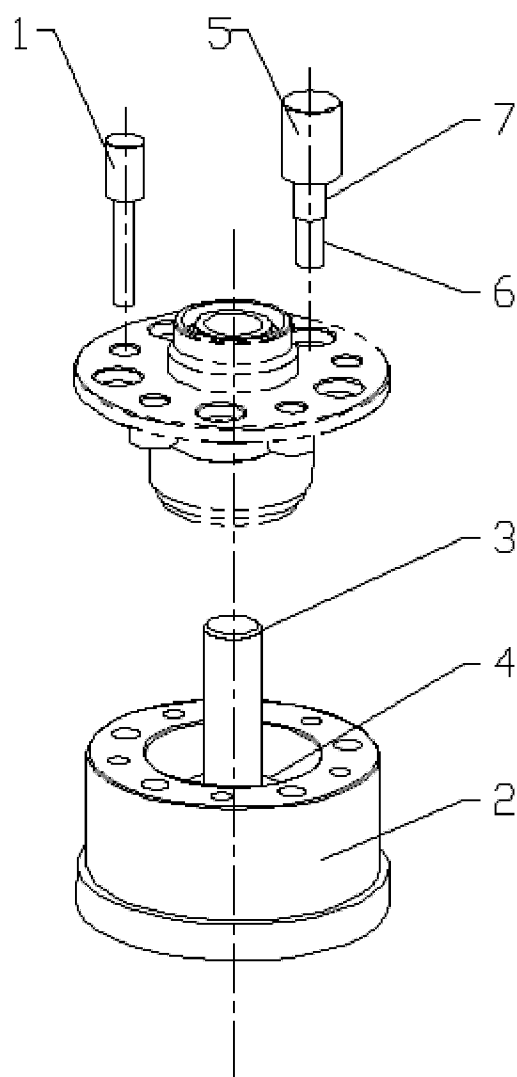


图 2