



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204514245 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 29

(21) 申请号 201520218242. 8

(22) 申请日 2015. 04. 13

(73) 专利权人 山西阳煤千军汽车部件有限责任
公司

地址 044500 山西省运城市永济涑水东街工
业新区

(72) 发明人 李志明 韩拥军

(51) Int. Cl.
G01B 5/18(2006. 01)

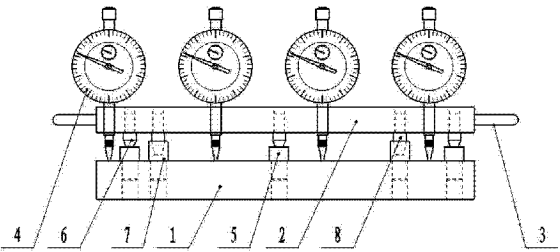
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具

(57) 摘要

本实用新型一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具,属于检测用具技术领域,提供一种操作简单,能够直接读出数据的气缸盖燃烧室粗基准深度检具,包括:校准支座、检测模板、手柄和千分表,校准支座上设置有支撑块,检测模板下部设置有支撑钉,检测模板通过支撑钉放置在校准支座的支撑块上,校准支座上还设置有定位销座,检测模板设置有定位销座相配合的定位销,检测模板两侧设置有手柄,中部安装有千分表。本实用新型简单方便,可以在生产过程中直接使用,大幅度提高检测效率。



1. 一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具, 包括 : 校准支座(1)、检测模板(2)、手柄(3) 和千分表(4), 其特征在于 : 校准支座(1) 上设置有支撑块(5), 检测模板(2) 下部设置有支撑钉(6), 检测模板(2) 通过支撑钉(6) 放置在校准支座(1) 的支撑块(5) 上, 校准支座(1) 上还设置有定位销座(7), 检测模板(2) 设置有定位销座(7) 相配合的定位销(8), 检测模板(2) 两侧设置有手柄(3), 中部安装有千分表(4)。

2. 根据权利要求 1 所述的一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具, 其特征在于 : 所述的校准支座(1) 上设置有支撑块(5), 支撑块(5) 有 3 个。

3. 根据权利要求 1 所述的一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具, 其特征在于 : 所述的检测模板(2) 下部设置有支撑钉(6), 支撑钉(6) 有 3 个。

4. 根据权利要求 1 所述的一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具, 其特征在于 : 所述的千分表(4) 有 4 个, 沿检测模板(2) 横行布置。

5. 根据权利要求 1 所述的一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具, 其特征在于 : 所述的定位销座(7) 有 2 个。

6. 根据权利要求 1 所述的一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具, 其特征在于 : 所述的定位销(8) 有 2 个。

一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具

技术领域

[0001] 本实用新型一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具,属于检测用具技术领域,特别涉及一种检测汽车发动机缸盖燃烧室深度的检具。

背景技术

[0002] 目前检测汽车发动机缸盖燃烧室深度采用的办法是:第一步:在检测平台上对气缸盖进行三个粗基准点校平,第二步:对气缸盖燃烧室深度基准点进行测量,第三步:对2个数据进行数据差计算,得出燃烧室基准点到气缸盖基准点平面的高度。

[0003] 这种办法的缺点在于:需要的检测时间比较长,而且需要一个点一个点的检测,十分复杂,再者需要计算,容易计算错误。

实用新型内容

[0004] 为克服现有技术的不足,本实用新型提供一种操作简单,能够直接读出数据的气缸盖燃烧室粗基准深度检具。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具,包括:校准支座、检测模板、手柄和千分表,校准支座上设置有支撑块,检测模板下部设置有支撑钉,检测模板通过支撑钉放置在校准支座的支撑块上,校准支座上还设置有定位销座,检测模板设置有定位销座相配合的定位销,检测模板两侧设置有手柄,中部安装有千分表。

[0006] 所述的校准支座上设置有支撑块,支撑块有3个。

[0007] 所述的检测模板下部设置有支撑钉,支撑钉有3个。

[0008] 所述的千分表有4个,沿检测模板横行布置。

[0009] 所述的定位销座有2个。

[0010] 所述的定位销有2个。

[0011] 本实用新型同现有技术相比具有的有益效果是:

[0012] 1、对气缸盖燃烧室深度检测能够直接测量出深度。

[0013] 2、简单方便,可以在生产过程中直接使用,大幅度提高检测效率。

[0014] 3、减少了以前使用高度尺测量的校平、计算差值过程。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0016] 图中:1为校准支座、2为检测模板、3为手柄、4为千分表、5为支撑块、6为支撑钉、7为定位销座、8为定位销。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0018] 如图 1 所示,一种气缸盖燃烧室粗基准深度检具,包括:校准支座 1、检测模板 2、手柄 3 和千分表 4,校准支座 1 上设置有支撑块 5,支撑块 5 是焊接在校准支座 1 上,检测模板 2 下部设置有支撑钉 6,检测模板 2 通过支撑钉 6 放置在校准支座 1 的支撑块 5 上,校准支座 1 上还设置有定位销座 7,检测模板 2 设置有定位销座 7 相配合的定位销 8,检测模板 2 两侧设置有手柄 3,中部安装有千分表 4。所述的千分表 4 有 4 个,沿检测模板 2 横行布置。所述千分表 4 也可以采用百分表。千分表 4 为市场上普通的千分表,采购方便,价格便宜。所述的支撑块 5 和定位销座 7 均与气缸盖上的定位基准的位置相同,其中支撑块 5 有 3 个,3 点成一面,主要其校平的作用,使用前就是通过支撑块 5 的作用,来把 4 个千分表“校零”,定位销座 7 有 2 个,主要其定位作用,2 点成一线,通过定位销座 7 来限制检测模板 2 的前后左右四个方向的移动。使用时 3 个支撑钉 6 和 2 个定位销 8 均放置在气缸盖的定位基准上,然后读出 4 个千分表的数值即可,若在公差范围之内即为合格。

[0019] 此处所说明的附图及实施例仅用以说明本实用新型技术方案而非对其限制;尽管参照较佳实施例对本实用新型进行了较详细的说明,所属领域的技术人员应当理解;依然可以对本实用新型的具体实施方式进行修改或者对部分技术特征进行等同替换;而不脱离本实用新型方案的精神,其均应涵盖在本实用新型请求保护的技术方案范围当中。

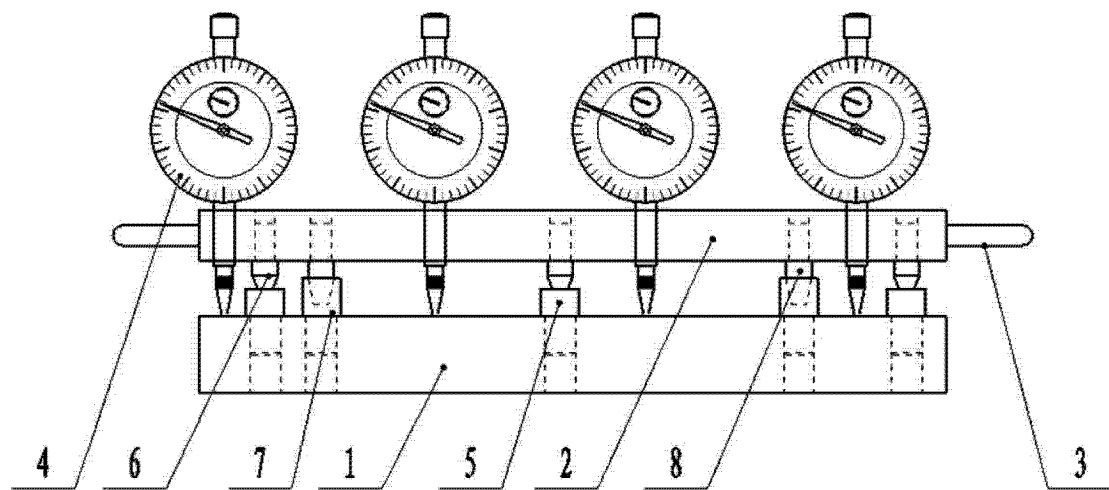


图 1