



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212674096 U

(45) 授权公告日 2021. 03. 09

(21) 申请号 202022031579.1

(22) 申请日 2020.09.17

(73) 专利权人 重庆信易源智能科技有限公司
地址 400000 重庆市南岸区重庆工商大学
实验楼616-1

(72) 发明人 胡蓓 刘剑新 梁志淙

(51) Int. Cl.

G01B 11/30 (2006.01)

G01B 11/08 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

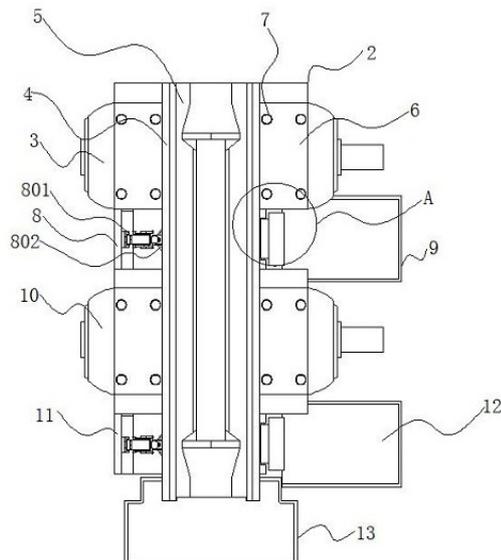
权利要求书2页 说明书7页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备

(57) 摘要

本发明公开了一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,涉及散热板加工技术领域,包括加工件和第三收集框,所述加工件的外部设置有传送带,且传送带外部的两端均设置有支撑装置,所述支撑装置外部的顶部安装有衔接顶框,本发明通过第一检测框的设置,能够在使用过程中可利用传送带的设置对所需进行检测的物品在衔接顶框的底部进行输送处理,减少了对人力的投入,且在物品通过传送带传送至第一检测框的位置时,可利用衔接顶框内部组件的设置对物品进行定位处理,然后可利用红外线测平灯的设置对夹持起来的加工件进行剖面测平处理,当红外线测平灯映射到接收板的光点不全时,说明加工件剖面平整度不佳,需再次进行加工。



1. 一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,包括加工件(1)和第三收集框(13),其特征在于:所述加工件(1)的外部设置有传送带(17),且传送带(17)外部的两端均设置有支撑装置(15),所述支撑装置(15)外部的顶部安装有衔接顶框(5),且衔接顶框(5)内部的一端设置有调整装置(14),所述支撑装置(15)外部的末端设置有定位滑道(4),且定位滑道(4)的外部安装有第一检测框(3),所述第一检测框(3)内部的左端设置有固定板(301),且固定板(301)的内部安装有红外线测平灯(302),所述红外线测平灯(302)外部的一端设置有接收板(303),所述第一检测框(3)的外部安装有主体(2),所述第一检测框(3)前端的外部设置有固定盖板(6),且固定盖板(6)内部的四角处安装有固定螺丝(7),所述第一检测框(3)外部的一端设置有第一辅助装置(8),且第一辅助装置(8)外部的右端安装有翻转组件(16),所述翻转组件(16)后端的外部设置有第一收集框(9),且第一收集框(9)外部的一端设置有第二检测框(10),所述第二检测框(10)的内部设置有衔接定位板(1002),且衔接定位板(1002)的内部安装有红外线测距传感器(1001),所述第二检测框(10)外部的一端设置有第二辅助装置(11),且第二辅助装置(11)外部的右端安装有第二收集框(12),所述第三收集框(13)位于传送带(17)外部末端底部。

2. 根据权利要求1所述的一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,其特征在于:所述第一辅助装置(8)包括电动推杆(801)和推板(802),且第一辅助装置(8)内部的一端设置有电动推杆(801),所述电动推杆(801)外部的一端安装有推板(802)。

3. 根据权利要求2所述的一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,其特征在于:所述推板(802)与电动推杆(801)为固定连接,且电动推杆(801)外部的一端与第一辅助装置(8)为焊接连接。

4. 根据权利要求1所述的一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,其特征在于:所述调整装置(14)包括液压气杆(1401)、限位套板(1402)、转接杆(1403)、稳固顶杆(1404)、紧固螺栓(1405)、底杆(1406)、电机(1407)、夹持框(1408)、固定夹持板(1409)、微型气杆(1410)和固定竖板(1411),且调整装置(14)的内部设置有稳固顶杆(1404),所述稳固顶杆(1404)的外部安装有限位套板(1402),且限位套板(1402)外部的一端设置有液压气杆(1401),所述液压气杆(1401)外部的一端安装有转接杆(1403),且转接杆(1403)底部的外部设置有底杆(1406),所述底杆(1406)和转接杆(1403)前端的外部安装有紧固螺栓(1405)。

5. 根据权利要求4所述的一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,其特征在于:所述转接杆(1403)通过紧固螺栓(1405)和底杆(1406)构成升降结构,且转接杆(1403)顶部外部的一端与液压气杆(1401)为固定连接,并且液压气杆(1401)外部的一端与调整装置(14)的内部为焊接连接。

6. 根据权利要求4所述的一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,其特征在于:所述底杆(1406)的底部设置有电机(1407),且电机(1407)的底部安装有夹持框(1408),所述夹持框(1408)的内部一端设置有微型气杆(1410),且微型气杆(1410)外部的一端连接有固定夹持板(1409),所述夹持框(1408)外部的左端设置有固定竖板(1411)。

7. 根据权利要求4所述的一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,其特征在于:所述固定竖板(1411)与夹持框(1408)为固定连接,且夹持框(1408)内部的一端与微型气杆(1410)为紧密贴合,并且微型气杆(1410)外部的一端与固定夹持板(1409)为焊

接连接,而且固定夹持板(1409)的外部与夹持框(1408)为活动连接。

8.根据权利要求1所述的一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,其特征在于:所述支撑装置(15)包括衔接竖板(1501)、固定底板(1502)、衔接底块(1503)、衔接轴(1504)、固定底块(1505)、衔接卡板(1506)、液压气缸(1507)和转接顶块(1508),且支撑装置(15)外部的下端设置有固定底板(1502),所述固定底板(1502)的底部安装有衔接卡板(1506),且衔接卡板(1506)外部的右端设置有固定底块(1505),所述固定底块(1505)内部的一端安装有衔接底块(1503),且衔接底块(1503)和固定底块(1505)之间设置有衔接轴(1504),所述衔接底块(1503)的顶部安装有衔接竖板(1501),所述衔接卡板(1506)外部的左端设置有液压气缸(1507),且液压气缸(1507)的顶部安装有转接顶块(1508),所述转接顶块(1508)与调整装置(14)外部的底部为固定连接,且调整装置(14)通过转接顶块(1508)和衔接卡板(1506)构成升降结构,所述支撑装置(15)外部的下端与固定底板(1502)的内部为活动连接,且固定底板(1502)的底部与衔接卡板(1506)为一体化结构。

9.根据权利要求1所述的一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,其特征在于:所述翻转组件(16)包括引导板(1601)、连接套板(1602)和转动转轴(1603),且翻转组件(16)外部的一端安装有引导板(1601),所述引导板(1601)内部的中部贯穿有转动转轴(1603),且转动转轴(1603)外部的两端均设置有连接套板(1602),所述连接套板(1602)的内部与转动转轴(1603)为紧密贴合,且转动转轴(1603)外部的中部与引导板(1601)活动连接。

一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备

技术领域

[0001] 本发明涉及散热板加工技术领域,具体为一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备。

背景技术

[0002] 随着时代的不断发展机械化越来越高,在对一些机械化的加工件进行使用时会产生一定的热量,从而会出现对热量进行散发的一些机构件,进行辅助使用例如散热板对热量的散发与使用。

[0003] 市场上的散热板加工用检测设置在检测过程中检测功能较为单一,存在使用局限性,给使用者的使用带来不便,以及不便根据检测结构进行分类存放收集的问题,同时不便在长时间使用检测设备时对其内部组件进行便捷的检修与维护的缺点。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,以解决上述背景技术中提出的散热板加工用检测设置在检测过程中检测功能较为单一,存在使用局限性,给使用者的使用带来不便,以及不便根据检测结构进行分类存放收集的问题,同时不便在长时间使用检测设备时对其内部组件进行便捷的检修与维护的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,包括加工件和第三收集框,所述加工件的外部设置有传送带,且传送带外部的两端均设置有支撑装置,所述支撑装置外部的顶部安装有衔接顶框,且衔接顶框内部的一端设置有调整装置,所述支撑装置外部的末端设置有定位滑道,且定位滑道的外部安装有第一检测框,所述第一检测框内部的左端设置有固定板,且固定板的内部安装有红外线测平灯,所述红外线测平灯外部的一端设置有接收板,所述第一检测框的外部安装有主体,所述第一检测框前端的外部设置有固定盖板,且固定盖板内部的四角处安装有固定螺丝,所述第一检测框外部的一端设置有第一辅助装置,且第一辅助装置外部的右端安装有翻转组件,所述翻转组件后端的外部设置有第一收集框,且第一收集框外部的一端设置有第二检测框,所述第二检测框的内部设置有衔接定位板,且衔接定位板的内部安装有红外线测距传感器,所述第二检测框外部的一端设置有第二辅助装置,且第二辅助装置外部的右端安装有第二收集框,所述第三收集框位于传送带外部末端底部。

[0006] 优选的,所述第一辅助装置包括电动推杆和推板,且第一辅助装置内部的一端设置有电动推杆,所述电动推杆外部的一端安装有推板。

[0007] 优选的,所述推板与电动推杆为固定连接,且电动推杆外部的一端与第一辅助装置为焊接连接。

[0008] 优选的,所述调整装置包括液压气杆、限位套板、转接杆、稳固顶杆、紧固螺栓、底杆、电机、夹持框、固定夹持板、微型气杆和固定竖板,且调整装置的内部设置有稳固顶杆,所述稳固顶杆的外部安装有限位套板,且限位套板外部的一端设置有液压气杆,所述液压

气杆外部的一端安装有转接杆,且转接杆底部的外部设置有底杆,所述底杆和转接杆前端的外部安装有紧固螺栓。

[0009] 优选的,所述转接杆通过紧固螺栓和底杆构成升降结构,且转接杆顶部外部的一端与液压气杆为固定连接,并且液压气杆外部的一端与调整装置的内部为焊接连接。

[0010] 优选的,所述底杆的底部设置有电机,且电机的底部安装有夹持框,所述夹持框的内部一端设置有微型气杆,且微型气杆外部的一端连接有固定夹持板,所述夹持框外部的左端设置有固定竖板。

[0011] 优选的,所述固定竖板与夹持框为固定连接,且夹持框内部的一端与微型气杆为紧密贴合,并且微型气杆外部的一端与固定夹持板为焊接连接,而且固定夹持板的外部与夹持框为活动连接。

[0012] 优选的,所述支撑装置包括衔接竖板、固定底板、衔接底块、衔接轴、固定底块、衔接卡板、液压气缸和转接顶块,且支撑装置外部的下端设置有固定底板,所述固定底板的底部安装有衔接卡板,且衔接卡板外部的右端设置有固定底块,所述固定底块内部的一端安装有衔接底块,且衔接底块和固定底块之间设置有衔接轴,所述衔接底块的顶部安装有衔接竖板,所述衔接卡板外部的左端设置有液压气缸,且液压气缸的顶部安装有转接顶块,所述转接顶块与调整装置外部的底部为固定连接,且调整装置通过转接顶块和衔接卡板构成升降结构,所述支撑装置外部的下端与固定底板的内部为活动连接,且固定底板的底部与衔接卡板为一体化结构。

[0013] 优选的,所述翻转组件包括引导板、连接套板和转动转轴,且翻转组件外部的一端安装有引导板,所述引导板内部的中部贯穿有转动转轴,且转动转轴外部的两端均设置有连接套板,所述连接套板的内部与转动转轴为紧密贴合,且转动转轴外部的中部与引导板活动连接。

[0014] 本发明提供了一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,具备以下有益效果:

[0015] 1、本发明通过第一检测框的设置,能够在使用过程中可利用传送带的设置对所需进行检测的物品在衔接顶框的底部进行输送处理,减少了对人力的投入,且在物品通过传送带传送至第一检测框的位置时,可利用衔接顶框内部组件的设置对物品进行定位处理,然后可利用红外线测平灯的设置对夹持起来的加工件进行剖面测平处理,当红外线测平灯映射到接收板的光点不全时,说明加工件剖面平整度不佳,需再次进行加工。

[0016] 2、本发明通过第二检测框的设置,能够在进行剖面水平检测结束之后,能够利用第二检测框的设置进行再次的检测处理,对加工件的双重检测有效提高了加工件出售时的质量,在衔接顶框内部组件对加工件夹持结束之后,能够利用红外线测距传感器的设置对加工件的直径进行检测,方便使用者对加工件进行分类的收集以及后续的存放处理。

[0017] 3、本发明通过第一辅助装置的设置,能够在初步检测出现问题时,能够利用第一辅助装置和电动推杆的相互作用对推板进行推动,出现故障的物品在经过第一辅助装置时能够利用推板的作用推动至第一收集框的内部,且第一辅助装置和第二辅助装置相同,可对物品进行双重的筛分处理,便于得到质量较佳的加工件,在对加工件进行收集时能够利用翻转组件和引导板的设置能够对掉落至收集框内部的加工件进行引导,避免二次受损,同时能够在不需使用检测设备时,利用引导板、连接套板和转动转轴的相互作用能够对翻

转组件进行翻转,通过翻转可使得翻转组件卡合在定位滑道外部的一端,以此对第一辅助装置与收集框之间的开口进行封闭处理。

[0018] 4、本发明通过调整装置的设置,能够在传送带出现故障时,或者可根据实际的使用需要整个调整装置同步配合传送带进行使用,保证检测设备的正常使用,便于根据加工件检测位置的需要进行适当的位置调整,便于对加工件进行检测,同时根据不同尺寸的物品可对与底杆底部相连接的电机和夹持框进行上下位置的调整,有效增加检测设备在使用过程中的通用程度,并且能够利用固定夹持板、微型气杆和固定竖板的相互作用对不同尺寸的加工件进行夹持定位处理,增加在对加工件进行检测时的精准程度。

[0019] 5、本发明通过支撑装置的设置,能够根据实际的使用需要对整个支撑装置相连接的衔接顶框进行上下的高度调整,无需使用者手动进行操作,且能够在不需使用检测设备利用衔接竖板、固定底板、衔接底块、衔接轴、固定底块、衔接卡板、液压气缸和转接顶块的相互作用对与支撑装置相连接的衔接顶框向下进行收纳处理,减少整个检测设备的占用空间,便于使用者的使用。

附图说明

[0020] 图1为本发明一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备的加工件结构示意图;

[0021] 图2为本发明一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备的外部结构示意图;

[0022] 图3为本发明一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备的内部结构示意图;

[0023] 图4为本发明一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备的衔接顶框侧视结构示意图;

[0024] 图5为本发明一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备的图2中A处结构示意图。

[0025] 图中:1、加工件;2、主体;3、第一检测框;301、固定板;302、红外线测平灯;303、接收板;4、定位滑道;5、衔接顶框;6、固定盖板;7、固定螺丝;8、第一辅助装置;801、电动推杆;802、推板;9、第一收集框;10、第二检测框;1001、红外线测距传感器;1002、衔接定位板;11、第二辅助装置;12、第二收集框;13、第三收集框;14、调整装置;1401、液压气杆;1402、限位套板;1403、转接杆;1404、稳固顶杆;1405、紧固螺栓;1406、底杆;1407、电机;1408、夹持框;1409、固定夹持板;1410、微型气杆;1411、固定竖板;15、支撑装置;1501、衔接竖板;1502、固定底板;1503、衔接底块;1504、衔接轴;1505、固定底块;1506、衔接卡板;1507、液压气缸;1508、转接顶块;16、翻转组件;1601、引导板;1602、连接套板;1603、转动转轴;17、传送带。

具体实施方式

[0026] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例,基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

[0027] 在本发明的描述中,除非另有说明,“多个”的含义是两个或两个以上;术语“上”、“下”、“左”、“右”、“内”、“外”、“前端”、“后端”、“头部”、“尾部”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制,此外,术语“第一”、“第二”、“第三”等仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0028] 在本发明的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0029] 请参阅图1-5,本发明提供一种技术方案:一种散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,包括加工件1、主体2、第一检测框3、固定板301、红外线测平灯302、接收板303、定位滑道4、衔接顶框5、固定盖板6、固定螺丝7、第一辅助装置8、电动推杆801、推板802、第一收集框9、第二检测框10、红外线测距传感器1001、衔接定位板1002、第二辅助装置11、第二收集框12、第三收集框13、调整装置14、液压气杆1401、限位套板1402、转接杆1403、稳固顶杆1404、紧固螺栓1405、底杆1406、电机1407、夹持框1408、固定夹持板1409、微型气杆1410、固定竖板1411、支撑装置15、衔接竖板1501、固定底板1502、衔接底块1503、衔接轴1504、固定底块1505、衔接卡板1506、液压气缸1507、转接顶块1508、翻转组件16、引导板1601、连接套板1602、转动转轴1603和传送带17,加工件1的外部设置有传送带17,且传送带17外部的两端均设置有支撑装置15,支撑装置15包括衔接竖板1501、固定底板1502、衔接底块1503、衔接轴1504、固定底块1505、衔接卡板1506、液压气缸1507和转接顶块1508,且支撑装置15外部的下端设置有固定底板1502,固定底板1502的底部安装有衔接卡板1506,且衔接卡板1506外部的右端设置有固定底块1505,固定底块1505内部的一端安装有衔接底块1503,且衔接底块1503和固定底块1505之间设置有衔接轴1504,衔接底块1503的顶部安装有衔接竖板1501,衔接卡板1506外部的左端设置有液压气缸1507,且液压气缸1507的顶部安装有转接顶块1508,转接顶块1508与调整装置14外部的底部为固定连接,且调整装置14通过转接顶块1508和衔接卡板1506构成升降结构,支撑装置15外部的下端与固定底板1502的内部为活动连接,且固定底板1502的底部与衔接卡板1506为一体结构,能够根据实际的使用需要对整个支撑装置15相连接的衔接顶框5进行上下的高度调整,无需使用者手动进行操作,且能够在不需使用检测设备利用衔接竖板1501、固定底板1502、衔接底块1503、衔接轴1504、固定底块1505、衔接卡板1506、液压气缸1507和转接顶块1508的相互作用对与支撑装置15相连接的衔接顶框5向下进行收纳处理,减少整个检测设备的占用空间,便于使用者的使用。

[0030] 支撑装置15外部的顶部安装有衔接顶框5,且衔接顶框5内部的一端设置有调整装置14,调整装置14包括液压气杆1401、限位套板1402、转接杆1403、稳固顶杆1404、紧固螺栓1405、底杆1406、电机1407、夹持框1408、固定夹持板1409、微型气杆1410和固定竖板1411,且调整装置14的内部设置有稳固顶杆1404,稳固顶杆1404的外部安装有限位套板1402,且限位套板1402外部的一端设置有液压气杆1401,液压气杆1401外部的一端安装有转接杆1403,且转接杆1403底部的外部设置有底杆1406,底杆1406和转接杆1403前端的外部安装

有紧固螺栓1405,转接杆1403通过紧固螺栓1405和底杆1406构成升降结构,且转接杆1403顶部外部的一端与液压气杆1401为固定连接,并且液压气杆1401外部的一端与调整装置14的内部为焊接连接,底杆1406的底部设置有电机1407,且电机1407的底部安装有夹持框1408,夹持框1408的内部一端设置有微型气杆1410,且微型气杆1410外部的一端连接有固定夹持板1409,夹持框1408外部的左端设置有固定竖板1411,固定竖板1411与夹持框1408为固定连接,且夹持框1408内部的一端与微型气杆1410为紧密贴合,并且微型气杆1410外部的一端与固定夹持板1409为焊接连接,而且固定夹持板1409的外部与夹持框1408为活动连接,能够在传送带17出现故障时,或者可根据实际的使用需要整个调整装置14同步配合传送带17进行使用,保证检测设备的正常使用,便于根据加工件1检测位置的需要进行适当的位置调整,便于对加工件1进行检测,同时根据不同尺寸的物品可对与底杆1406底部相连接的电机1407和夹持框1408进行上下位置的调整,使用者可手动拉动转接杆1403,使得转接杆1403从底杆1406的内部移动出来,位置调整结束之后能够利用底杆1406和转接杆1403之间的紧固螺栓1405进行固定处理,有效增加检测设备在使用过程中的通用程度,并且能够利用固定夹持板1409、微型气杆1410和固定竖板1411的相互作用对不同尺寸的加工件1进行夹持定位处理,即固定竖板1411关于夹持框1408的位置是固定不变的,从而微型气杆1410能够带动固定竖板1411在夹持框1408内部的开口处进行灵活的移动,通过调整固定竖板1411和固定夹持板1409之间的距离可对物品进行固定,增加在对加工件1进行检测时的精准程度。

[0031] 支撑装置15外部的末端设置有定位滑道4,且定位滑道4的外部安装有第一检测框3,第一检测框3内部的左端设置有固定板301,且固定板301的内部安装有红外线测平灯302,红外线测平灯302外部的一端设置有接收板303,能够在使用过程中可利用传送带17的设置对所需进行检测的物品在衔接顶框5的底部进行输送处理,减少了对人力的投入,且在物品通过传送带17传送至第一检测框3的位置时,可利用衔接顶框5内部组件的设置对物品进行定位处理,然后可利用红外线测平灯302的设置对夹持起来的加工件1进行剖面测平处理,当红外线测平灯302映射到接收板303的光点不全时,说明加工件1剖面平整度不佳,需再次进行加工。

[0032] 第一检测框3的外部安装有主体2,第一检测框3前端的外部设置有固定盖板6,且固定盖板6内部的四角处安装有固定螺丝7,第一检测框3外部的一端设置有第一辅助装置8,且第一辅助装置8外部的右端安装有翻转组件16,翻转组件16包括引导板1601、连接套板1602和转动转轴1603,且翻转组件16外部的一端安装有引导板1601,引导板1601内部的中部贯穿有转动转轴1603,且转动转轴1603外部的两端均设置有连接套板1602,连接套板1602的内部与转动转轴1603为紧密贴合,且转动转轴1603外部的中部与引导板1601活动连接,能够在不需使用检测设备时,利用引导板1601、连接套板1602和转动转轴1603的相互作用能够对翻转组件16进行翻转,通过翻转可使得翻转组件16卡在定位滑道4外部的一端,以此对第一辅助装置8与收集框之间的开口进行封闭处理。

[0033] 第一辅助装置8包括电动推杆801和推板802,且第一辅助装置8内部的一端设置有电动推杆801,电动推杆801外部的一端安装有推板802,推板802与电动推杆801为固定连接,且电动推杆801外部的一端与第一辅助装置8为焊接连接,能够在初步检测出现问题时,能够利用第一辅助装置8和电动推杆801的相互作用对推板802进行推动,出现故障的物品

在经过第一辅助装置8时能够利用推板802的作用推动至第一收集框9的内部,且第一辅助装置8和第二辅助装置11相同,可对物品进行双重的筛分处理,便于得到质量较佳的加工件1,在对加工件1进行收集时能够利用翻转组件16和引导板1601的设置能够对掉落至收集框内部的加工件1进行引导,避免二次受损。

[0034] 翻转组件16后端的外部设置有第一收集框9,且第一收集框9外部的一端设置有第二检测框10,第二检测框10的内部设置有衔接定位板1002,且衔接定位板1002的内部安装有红外线测距传感器1001,能够在进行剖面水平检测结束之后,能够利用第二检测框10的设置进行再次的检测处理,对加工件1的双重检测有效提高了加工件1出售时的质量,在衔接顶框5内部组件对加工件1夹持结束之后,能够利用红外线测距传感器1001的设置对加工件1的直径进行检测,方便使用者对加工件1进行分类的收集以及后续的存放处理,第二检测框10外部的一端设置有第二辅助装置11,且第二辅助装置11外部的右端安装有第二收集框12,第三收集框13位于传送带17外部末端底部。

[0035] 综上,该散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备,使用时,首先使用者所需检测的加工件1放置在传送带17的内部,由传送带17进行自动的传送处理,然后在物品通过传送带17传送至第一检测框3的位置时,可利用衔接顶框5内部组件的设置对物品进行定位处理,即利用固定夹持板1409、微型气杆1410和固定竖板1411的相互作用对不同尺寸的加工件1进行夹持定位处理,即固定竖板1411关于夹持框1408的位置是固定不变的,从而微型气杆1410能够带动固定竖板1411在夹持框1408内部的开口处进行灵活的移动,通过调整固定竖板1411和固定夹持板1409之间的距离可对物品进行固定,增加在对加工件1进行检测时的精准程度,接着可利用红外线测平灯302的设置对夹持起来的加工件1进行剖面测平处理,当红外线测平灯302映射到接收板303的光点不全时,说明加工件1剖面平整度不佳,需再次进行加工,能够在初步检测出现问题时,能够利用第一辅助装置8和电动推杆801的相互作用对推板802进行推动,出现故障的物品在经过第一辅助装置8时能够利用推板802的作用推动至第一收集框9的内部,且第一辅助装置8和第二辅助装置11相同,可对物品进行双重的筛分处理,便于得到质量较佳的加工件1,在对加工件1进行收集时能够利用翻转组件16和引导板1601的设置能够对掉落至收集框内部的加工件1进行引导,避免二次受损,同时能够在不需使用检测设备时,利用引导板1601、连接套板1602和转动转轴1603的相互作用能够对翻转组件16进行翻转,通过翻转可使得翻转组件16卡合在定位滑道4外部的一端,以此对第一辅助装置8与收集框之间的开口进行封闭处理,并且能够在进行剖面水平检测结束之后,能够利用第二检测框10的设置进行再次的检测处理,对加工件1的双重检测有效提高了加工件1出售时的质量,在衔接顶框5内部组件对加工件1夹持结束之后,能够利用红外线测距传感器1001的设置对加工件1的直径进行检测,其次能够在传送带17出现故障时,或者可根据实际的使用需要整个调整装置14同步配合传送带17进行使用,保证检测设备的正常使用,便于根据加工件1检测位置的需要进行适当的位置调整,便于对加工件1进行检测,最后能够在不需使用检测设备利用衔接竖板1501、固定底板1502、衔接底块1503、衔接轴1504、固定底块1505、衔接卡板1506、液压气缸1507和转接顶块1508的相互作用对与支撑装置15相连接的衔接顶框5向下进行收纳处理,减少整个检测设备的占用空间,就这样完成整个散热板加工用具有翻转结构的剖面平整度检测设备的使用过程。

[0036] 以上,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何

熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

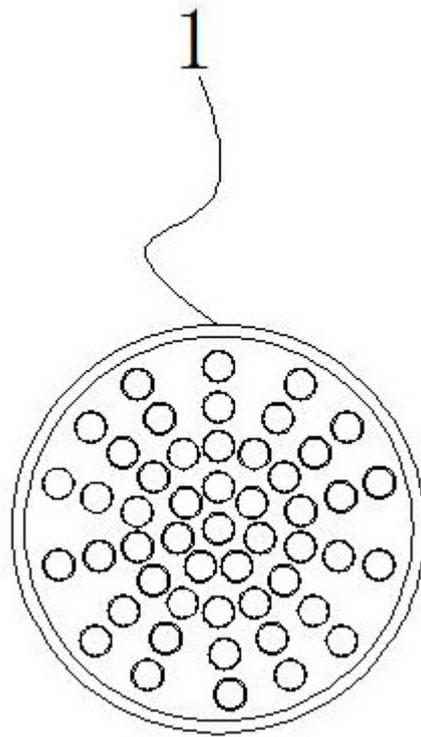


图1

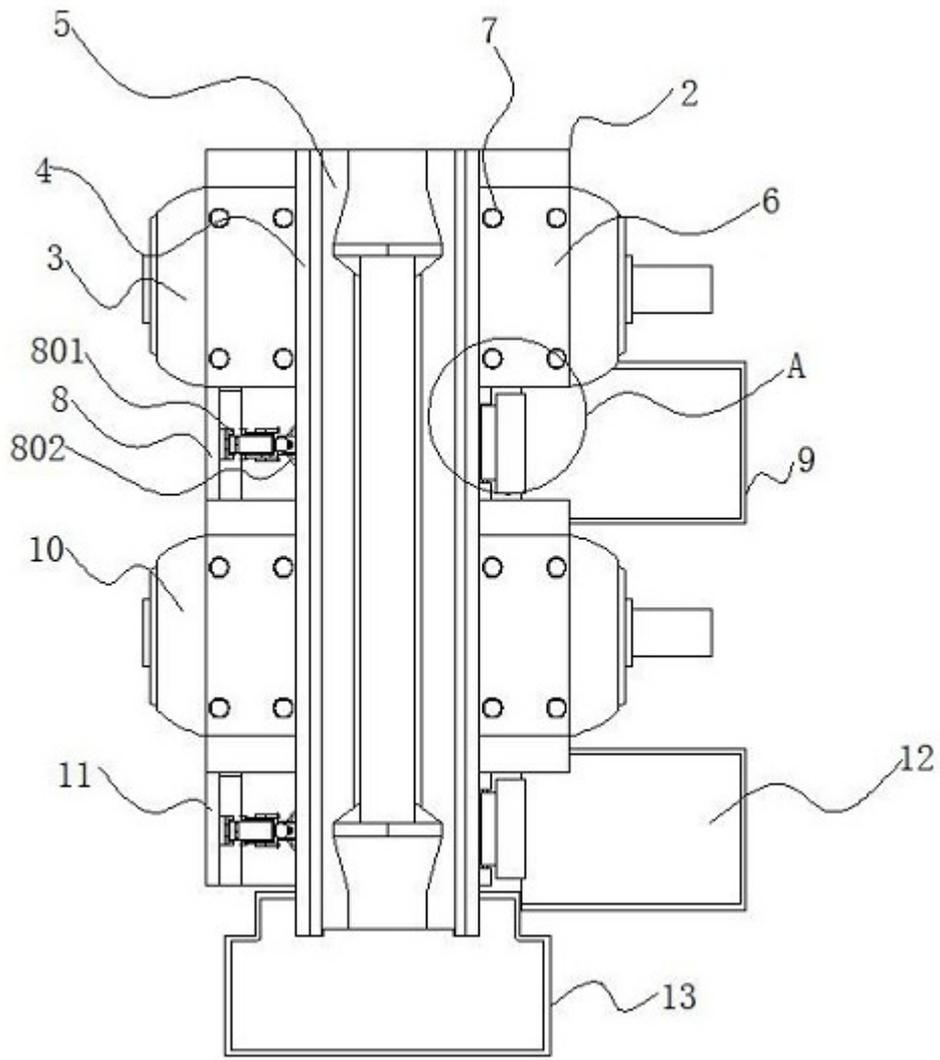


图2

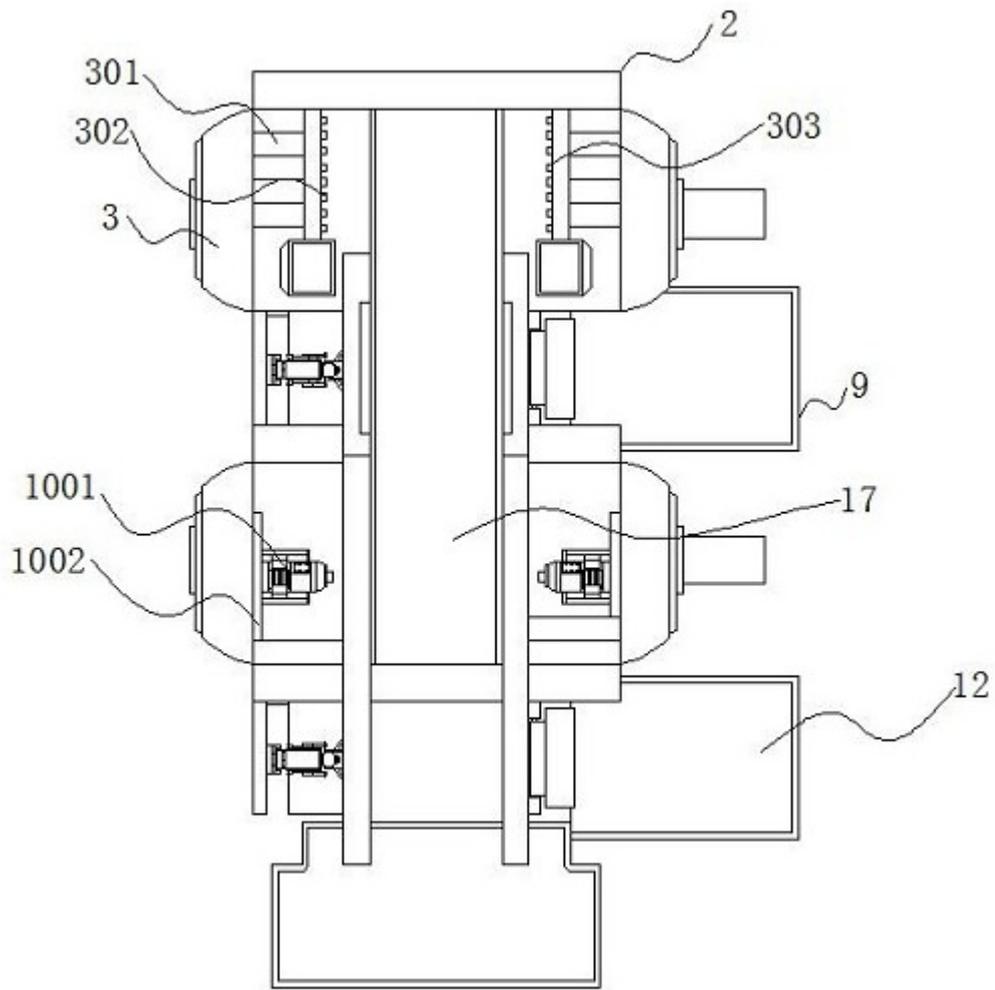


图3

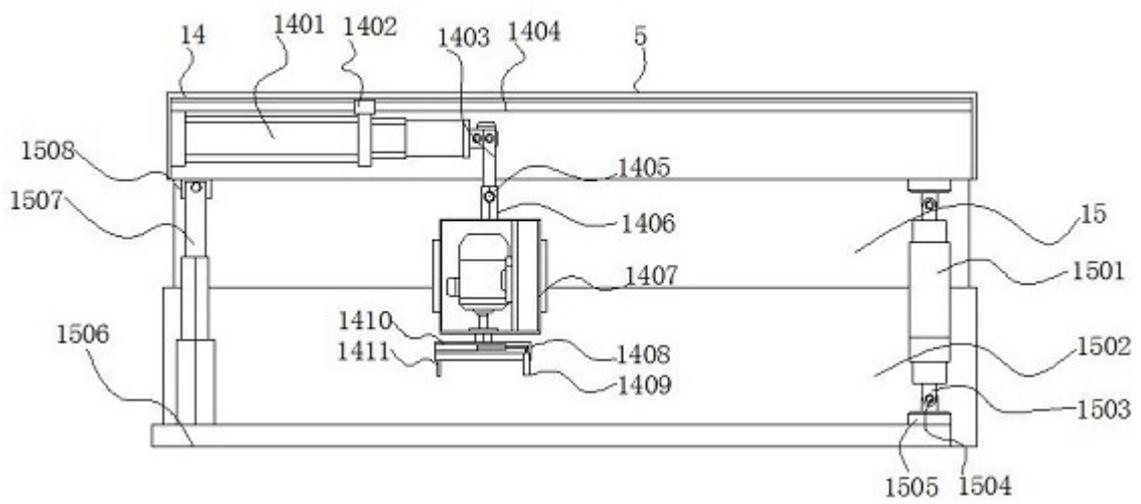


图4

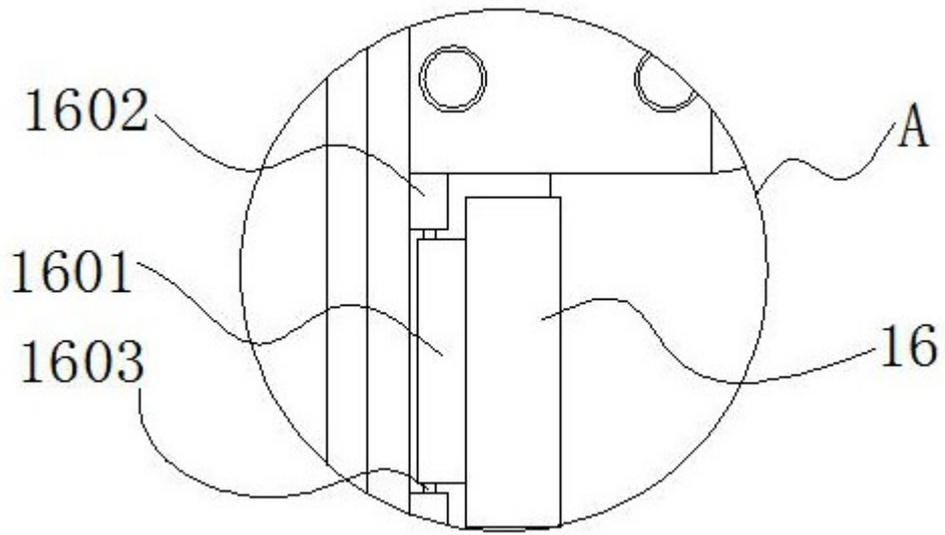


图5