

专利文献通报

一般测试

ZHUANLI WENXIAN TONGBAO 1985

5

专利文献出版社

目 录

一、线性尺寸、角度、面积、方位的测量 (G01B、C)	(1)
机械、电磁方式的计量 (G01B1/00~7/00)	(1)
光学、流体、波或粒子方式的计量 (G01B9/00~21/00)	(34)
距离、水准、方位的测量 (G01C)	(69)
二、测量的显示和记录方法、多变量测量仪表 (G01D)	(84)
显示和记录方法及装置 (G01D1/00~9/00)	(84)
显示和记录组件 (G01D11/00~21/00)	(95)
三、液体体积、流量、称量等计量 (G01F、G)	(99)
液体体积、流量等计量 (G01F)	(99)
称量 (G01G)	(146)
四、振动、光学、温度的测量 (G01H、J、K)	(163)
机械振动的测量 (G01H)	(163)
光强、光谱测定、比色法等 (G01J)	(170)
温度、热量测量 (G01K)	(187)
五、力、功率和静、动平衡测量 (G01L、M)	(206)
力、功、功率等测量 (G01L)	(206)
结构的性能和静、动平衡试验 (G01M)	(229)
六、速度、加速度和冲击的测定 (G01P)	(271)

一、线性尺寸、角度、面积、方位的测量

机械、电磁方式的计量

G01B1/00 EP105119 8506436

具有光电探测头的金属带传感器

用于测量线性数值,具有微米级精度和鉴别率,本发明的传感器有一个形如极细的连续金属带的分度器,该带保持拉紧,其两端悬在两个支持体之间。用一拉力计拉紧到一预定值后,由弹簧保持带中的张力。两个支持体安装在支持尺上,一个形如光电探测器的读数头沿着支持尺滑动,光电探测器固定在滑块上,后者具有滑动器,在导引轨道中移动。该带通过

在滑块上形成的槽和光电探测器。该引导槽保证读数头正确地对准天顶和方位轴。(15页)

GIACOMELLO G 1982.9.3

G01B3/00 CS8107975 8506437

分配比率测量计

MATES J 1981.10.30

G01B3/02 DE3331798 8506438

卷尺真正测量零点的确定装置

连接在卷尺端部的该装置是新的,特别是具有夹持器的形状。它使卷尺能进行精确的内部和外部测量并使卷尺能固定到规定的参考点诸如工件的边上。一个在一端固定到卷尺的基本上是长方形的环带有绞链式夹持器,环的另一端具有平的内表面。绞链由内弯的中心颈部和两个外肩构成。它有一个垂直于夹持器的平面。该绞链使夹持器能在一个开口和闭合的位置之间转动。绞链的双肩有止动面,该止动面防止夹持器转动得离环面大于90°度。开口夹持器的内表面和闭合夹持器的外表面一样位于

相同的平面内。(11页)

STANLEY WORKS 1982.9.3

G01B3/08 JP58-178201 8506439

带有延长尺的三棱比例尺——设置能在槽沟部分的左右滑动的延长尺,能容易地读出图面长度(2页)

巽茂藏 1982.4.12

G01B3/10 DE3332296 8506440

自动卷尺的测量外壳卡盘

卷尺装在卡盘的固定套筒上,卡盘装进外壳中使能更换卷尺。固定套筒与外壳的一部分相啮合。它做得很小以便加强回复弹簧马达的效能。尽管回复弹簧伸展并且卷绕卷尺,该卡盘能很容易地插入外壳中。固定套筒有一根棒,通过一个坚固的卷盘在轴方向外伸。棒的一端具有扇形伸出部分,它垂直于该轴而伸展,并与外壳内壁的相应伸出物相啮合。被啮合的伸出物防止固定套筒相对于外壳转动。这些伸出物从中心孔沿着内臂径向伸展。固定套筒自由地绕卷盘转动。绕成圈的回复弹簧安装在棒和芯(58)之间的环形小室中并连接在棒的一端上。卷尺安装在芯上面的小室中,卷尺的内端与弹簧的外端相连接。(14页)

STANLEY WORKS 1982.9.7

G01B3/10 US4433486 8506441

可压缩物体的周长测量器

该仪器包括一个刻度尺和一个整体的张力读数机构。该张力读数机构是平面形的,并包括由减小了横截面的可变绞链构件互连起来的

两个部件, 该铰链构件能使这两个部件在读数机构平面内相对移动。第一构件固定在尺上, 用一只手抓住并拉该尺来控制第一构件, 用另一只手在相反方面直接拉第二部件, 从而使尺受张力并使铰链部件变形。加在尺上的张力由两构件的相对位置来指示, 最好用在各构件上校正过的刻度来指示。第一构件有一个臂, 它在第二构件的相应切口中可以伸长。该臂有一个扩展的端部与一对止动器相啮合, 止动器伸入该切口以防止铰链部件受到过大的应力。(5页)

NOVEL PROD INC 1982.5.3

G01B3/10 US4441258 8506442
确定轮胎尺寸的标准卷尺

包括一段柔软卷尺的已知测量装置, 围绕并重叠轮胎的外圆周表面或更大圆周而放置。该测量装置的卷尺外表面是由一些分立的圆形界限标志提供的, 可以通过包含不同尺寸以确定各种轮胎大小的特殊标准识别。为了对轮胎进行修补翻新, 一些标准尺最好做成标准具的形式, 以适应被修补的轮胎固化时使用。最好每一个标准模具都有一个相应的工作公差, 但也可以包括一个正的或负的公差范围。公差范围既可以用轮胎直径, 也可以用轮胎周长表示。该装置也可用于在一个卷尺上有不止一个的不同圆形标准具。(6页)

FIRESTONE TIRE & RUBBER
1984.4.10

G01B3/12 US4439927 8506443
用于在物品上标记或刻记号的带子测量装置——具有相互可操作的制动轴用以把标记移到确切位置并驱动制动器接入和锁定带子(5页)

ELLIOTT L E 1983.1.13

G01B3/14 JP58-176501 8506444
眼镜用镜片直径的测定方法及其测定器——眼镜框内, 装配着透明薄片状或平板状作记号的材料, 在这个记号材料上的给定位置上注上瞳

孔点, 便能很方便而且准确地测定镜片直径(4页)

三喜眼镜光器(株) 1982.4.12

G01B3/14 SU274380 8506445
模板试验设备——该设备有一个座架, 其内缘形成一个测量矩形, 以提高测量效率和精度(3页)

LENGD METAL WKS 1968.4.15

G01B3/14 SU1019208 8506446
物体几何参数校正规

该校正规应用可更换的模件, 增加了测量范围。标柱(1)安置在一个校正构件座(A)上, 后者相当于一个与一焊缝对准的模件。在用固定(4)的和自调整的(14)夹爪夹紧之后, 刻度尺(2)就指示出测量结果。应用模件(6)的曲率和模件上突出物(B)的高度测出焊缝的半径。用分角器(7)和可调尺(9)测量有关的角度。(4页)

ATOMKOTLOMASH 1981.7.13

G01B3/14 SU1023191 8506447
物品标记装置

本装置采用了附加一对限制器和附加一对制成窄条的槽。而每对轴线平行于由直线段端点构成的任意线段。安装在槽中的一对限制器与被测物品轮廓的式样相符, 这对限制器是根据物品与槽接触的数目所对应的刻度安装的, 并且将限制器锁住在适当的位置。该装置安装在测试物品上, 通过驱动部件与槽相连接的窄条是可移动的, 直到限制器靠到物品时才停止移动, 然后通过锁定装置固定在适当的位置。通常, 标记工就沿着限制器的外部边缘和沿着窄条末端外部边缘垂直地和水平地都打上标记。(5页)

FILIPPOV B I 1981.12.2

G01B3/16 SU1019209 8506448
5同轴型管连接处的标记夹具——具有两个在

对称面内带引导构件的环形外套构成的角度装置(4页)

DIEER E I 1982.1.18

G01B3/18 US4437241 8506449
测微计

该装置能用语音(诸如一些用来确定所测数据的一串数)来指示尺寸数据。其中一种形式是该装置有一个C形外框形成一个电子电路元件的外壳,该电子电路用来进行测量、控制显示器以显示结果,并控制一台合成语言发生器的功能以发出指示所测数据的语言信号。最好还配备一个电子存储器以便记录测量结果和其他数据,诸如测得的尺寸指示以及识别所测物体、组装件或部件。(9页)

LEMELSON J H 1981.6.22

G01B3/20 EP103216 8506450
木材用尺寸测量系统

测量系统具有一直径测量装置(1),它有两个彼此作相对直线运动的测量臂(6、7)。距离扫描器(3)装在直径测量装置上,并产生表示两臂间距离(=直径)的信号。长度测量装置(2)装在断面尺寸测量装置上,并有一可伸缩的卷尺(16)滚筒。长度扫描器(4)装在直径测量装置上,并产生表示从滚筒放出的卷尺长度的信号。装在直径测量装置上的手动操作扫描器(36)产生测量有效的电信号。(24页)

EL TRNBAU HELLAH U 1982.8.23

G01B3/20 JP58-178202 8506451
游标尺——在主尺的两面刻有刻度,在滑尺的两面刻有游标尺刻度,这样,在车床切削加工时能很容易地进行被加工物体的测定(2页)
日本原子力研究所 1982.4.13

G01B3/20 SU679257 8506452
测量锥形零件的滑动游标卡尺

本仪器由一个带游标刻度尺的滑板构成。

由于使用一个附加的角度刻度尺和两对卡尺(其中一对是另一对卡尺长度的1/2),所以测量锥形部件需要的时间减少了。滑板(2)定位在零度上,并用螺栓(9)固定。锥形零件用卡尺爪(3、6)来测量。滑板(5)由螺栓(13)固定。此时可以自由移动滑板(2),用卡尺爪(4、7)反复测量,以求准确。再拧紧滑板(2),移动滑板(5),用卡尺爪(3、6)反复测量。于是在刻度尺上即可读出零件实际尺寸,在刻度尺(8)上读出锥形角度值。这样卡尺能测量圆锥部分的直径,即使存在倾斜或者其它歪曲形状也无妨。(2页)

GREBENSHCHIKOV E A 1975.10.13

G01B3/22 DE3338152 8506453
单针旋转计数表

本计数表设计简单、安装简便、调节精确。刻度盘装在内框架和外框架之间。内框架用于安装可轴向运动的测量杆。内框架有一个可旋转的耦合器,它相对于内框架或外框架而转动。一个卡子把刻度盘固定在外框架上。旋转范围控制部件延伸到刻度盘或内框架的旋转方向的限位部件上。刻度盘的旋转相对于内框架可以调节,这是通过控制片和一个辅助的凸台来实现的,凸台是在刻度盘上的可塑性形变单元。(26页)

TOYOTA MOTOR KK 1982.10.25

G01B3/22 EP103090 8506454
机床用简单安全的检测头组件

组件具有壳体 and 夹持杆以提供过载保护并夹持检测头。壳体(1)有一凹槽(2),凹槽面对机床主轴或测试系统的孔端(3)向里伸进一部分(4),夹持杆(5)与壳体相连的一端有一圆锥部分(6),它装入凹槽内。圆锥底面与凹槽根部(8)至少有三个精密轴承(9)均匀分布在一圆周上。壳体由一弹性零件(10)卡在夹持杆上。轴承由球体(9a)构成,它们位于同一平面内并装入位置相对的锥

形槽中。(8页)

HEIDENHAIN J GMBH 1982.8.12

G01B3/22 JP59-5901 8506455

位移测定机——在壳体上配备了与可位移的可动部件连动的凸轮、转动体、从动轮以及显示装置,结构简单,可进行高精度的测定(6页)

(株)三丰制作所 1982.7.2

G01B3/22 JP59-5902 8506456

位移测定机——在壳体上配备了与可位移的可动部件连动的凸轮、转动体、从动轮、第一显示装置、第二显示装置,能方便地进行测定值的读取(8页)

(株)三丰制作所 1982.7.2

G01B3/40 CS8203382 8506457

圆锥螺纹规——在三个量规罗拉和二刻度量规之间使用二头封闭的主件,以延长量规的寿命

ZUBKOV V 1981.4.8

G01B3/40 SU1021922 8506458

螺纹面节距测量器

螺距测量器(例如用于绞绳)包括一个带基准面的底座,并装有一个用于测试部件的支架,一个能平行于基准面移动的托架位移计、部件角位移计以及与螺丝面相配合的与托架连接的栓,对螺距测量器重新进行了设计以便测量比部件直径大很多的螺距,例如绳的扭绞距。角位移计是围着绳子的安装在托架上的局部衬套,并绕着平行于基准面的轴自由转动,栓装在衬套上与旋转轴相垂直。角位移的分度刻在衬套上,从分度的起点到指针的距离必须大于螺距。(2页)

UMANSKII S I 1981.8.6

G01B3/40 SU1025990 8506459

圆锥形的线张力监视器

更为精密的仪器包括一个接触传感器放在自定位环上,能够平行于测量杆的轴移动,并与测试件相互作用。该测试件夹紧在测试位置,用一个传动器件把带螺丝扣的环形测量计转入该测试件。当接触的瞬间,接触传感器(16)被激励并把一个信号传到记录仪,后者记录测量计转动的圈数。当力矩达到预定值就停止转入。旋转的圈数转变成线性运动、并等于线中的张力。(4页)

DNEPR PIPE ROLLING WKS

1981.4.17

G01B3/50 US4437242 8506460

测量内部尺寸的柔性量规

该量规有二个柔性回复材料片形成圆形套筒,由滚压和焊接制成。较小的圆柱应当使其外径仅能进入最小允许的钟形孔,那里的圆柱和钟形孔都是真正的圆。较大圆柱的内直径使较小圆柱仅能进入其孔,并应由片制成,其厚度等于管钟形直径总公差范围的一半,较小圆柱固定在较大圆柱上,前者的部分长度位于较大圆柱里。为便于操作这样的量规,可以装一个手柄。以非常柔软的材料制成的量规很方便地改变圆形孔的检验,保证它们落在规定的平均直径内,即较小量规部分仅能进入最小允许的孔,量规的最大部分进入超过尺寸的孔。这样,由于使用了这灵活的“过”——“不过”验规,就能很快确定这个孔是否处在预定的公差范围内,无须去读刻读数的测微计,也无须去调节滑动的测微计。(3页)

US PIPE & FOUNDRY CO 1982.8.30

G01B3/56 US4433489 8506461

车辆对准测量装置——使能测量前轮内倾,横向偏移以及相对于给定的结构式样的倾斜的状况(15页)

MACASTER CONTROLS I

1982.1.5

G01B3/56 US4442606 8506462

电子-机械数字显示测角器

本测角仪有两条臂,其中一条是中空的,用一个销钉把两条臂的一端固定,并使其成为两臂的枢轴,销钉要穿过两条臂的壳体。空心臂上装有一个电位计,其与销钉连接,电位计产生一个电信号表示两臂所构成的角度。空心臂上装有电池。作为供给电位计的电源。空心臂上有一个由数字电压表构成译码器,它把电信号转变为两臂夹角的所需的角度测量值。一条臂的壳体上装有LED数字显示器,显示由译码器所提供的角度值。当角度为0、180、360度时,两臂形成一直线。显示器可以显示0到360之间的角度。(4页)

GRAHAM D A 1982.4.12

G01B5/00 CS8107684 8506463
固态物体尺寸测量的自动装置

NAVRATIL L 1981.10.20

G01B5/00 CS8203792 8506464
强化层厚度测量装置——具有移动的操纵杆,其表面可以与外聚合绝缘层表面相接触

BATIK J 1982.5.24

G01B5/00 CS8306496 8506465
旋转的圆柱形部件的校正装置

WAIGERT T 1983.9.7

G01B5/00 EP104972 8506466
用于座标测量仪的自对准气动探测平衡器

该气动平衡系统具有这样的形式,它允许探测器轴和平衡圆柱之间有明显的重合而不致产生可能影响探测器轴精度的力。探测器组装件装在可动托架上,通过使探测臂作垂直自由运动的上下二组空气轴承使探测器组装件支承在托架上并能移动,探测臂携带探测头,后者与工件的面相啮合。探测器臂的上端带有牢固支架,后者有球滚珠与滑塞杆连接。球形滚珠连接与球形活塞的组合使得圆筒即使失调也不致在平衡空气压力影响下在活塞运动时增加

阻力。(12页)

BENDIX CORP 1982.8.30

G01B5/00 JP58-176502 8506467

夹钳微动装置——在基准平面上设置一个平行于螺纹钢筋只能左右移动的盒子,在盒子内可以有左右移动的圆锥状构件,能使动作准确,提高操作性能(3页)

东京精密(株) 1982.4.9

G01B5/00 JP58-178203 8506468

工作位置决定装置——和连动杆的滑动相连接,使几个楔形轴进行制动和解除楔形制动作用,就与工作面的凹凸无关地稳定地支持工作面(6页)

日产自动车(株) 1982.4.14

G01B5/00 SU1019210 8506469

自机器外调整机床刀具的校正装置——用于调节刀具深度,具有相同直径的底座面和调节面(2页)

REMINNIK I L 1982.2.12

G01B5/00 SU1021923 8506470

管状和套筒状物体的自动监测装置

一种更加有效的设备,它有一个底部传动装置,具有凸轮轴、传送盘、位置指示器和一些量具,当赋予游动顶头置具以轴向运动能力时,该量具就与传动装置相联。物体从进给器送入传输盘的凹槽,该盘周期性地转动并把物动送入测量位置。物体停在推进棒对面,凸轮轴使推进棒的轴运动,推进棒把物体推入量具环。当物体全部进入量具后,测试过程就停止。推进棒作用于测量器,后者指示物体的适用性。如果物体内外表面有变化,不能完全进入量具,就不能激励该测量器。(4页)

TUBENSHLYAK Z L 1981.10.20

G01B5/00 SU1025991 8506471

测洞仪和测井仪的校正器

该校正器包括一个本体和一个集中的夹持器加上校正装置。对该校正器进行了改进使它更为简单和可靠。校正器有一刻度棒系统(5)装在具有测量杆(7)的可定位的架上。这些棒应有刻度并可调地与主体(1)连接。这降低了金属的使用,同时具有更紧凑的组件能用于野外所有直径的孔。仪器的臂(10)伸开,它们的端部推低测量杆(7)。沿着刻度棒(5)移动架(6)能够任意调节臂的伸展半径。(2页)

OIL FIELD GEOPHYS 1981.10.6

G01B5/00 W08401625 8506472
构件防水的应变计系统

该构件系统包括一弹簧挠性构件,有圆柱形端部通过居中的锥形过渡段连接到挠性构件。应变计装在弹簧段相对的平面上,以通常方式胶住。该弹簧宽度和厚度、端部的直径以及过渡段的形状是相称的使得周界长度是不变的。这保证防水热缩套管能够均称良好地配合上。孔道保证在热缩时任何封在里面的空气有出口。该装置能在华氏40到约200度范围内用于变形测定器、用夹子夹的量规以及其它应变测量器。(16页)

MTS SYSTEMS CORP 1982.10.13

G01B5/02 CS8206284 8506473
调节和测量装置的运动坐标测量仪——在工作台的中央凸缘上有一支架,其上有带棒的负载角铁,它与圆柱形镗孔相适配

MILETIN J 1982.8.30

G01B5/02 DE3330018 8506474
盒形线性尺寸测量头

该测量头包括一个连接在轴上的测量器,能相对于外壳作轴向移动,在轴向引导该轴,并有一个相联的位移测量器,由一个弹性装置在测量方向把它按下。该测量头牢固,操作可靠,比一般盒形测量头更加精度。引导装置有一个固定在外壳上的中间段。在中间段和引导

构件之间安排了两个连接段。连接段用来防止变形从中间段转移到引导构件。该引导机构可以主要地由一个简单的单工件构件组成。(14页)

FINIKE ITALIANA MARPOSS

1982.9.9

G01B5/02 DE3334693 8506475
角度、直线的精密测量仪

该测量仪有一个测量刻度尺,它相对于被测部件的尺度可以置换。测量精度可达到测量单位的几分之一,它用来使被测物长度或角度的两个端点定位而无误差。位于仪器纵向小孔中的被测板在测量长度方向压在测量表面,并平行于被测量的直线,误差仅是测量单位的几分之一。测量板的纵向边缘上有一个游标刻度尺,可以用来连接一个测量单位刻度尺,该刻度尺位于纵向小孔的边缘上。(20页)

PRASSBERGER F 1983.9.24

G01B5/02 EP106437 8506476
具有固定、移动触点的大型物件的测量装置

本装置具有固定的、可移动的触点,在触点之间放入被测量的物体。它由位于一端的支承机体(10)和固定的触点(26)组成。在主轴(3)的中心部位是可动触点(28),它可在轴承部件(100)和导板(38a, 38b)范围内滑动。手动操作杆(4b)与起动杆(56)和弹簧(54)的作用相反,将主轴(30)推出。这样,固定触点和可动触点(26, 28)之间出现一个间隙,被测物体放入触点之间间隙内。主轴还可以带一个玻璃刻度板(32),它可在光源(36)和一个读数传感器(34)之间移动,光源和传感器是静止的。(21页)

KATAYAMA T 1982.9.14

G01B5/02 GB2127547 8506477
在翼面跨度的中间点测量弦长

该量规有一个底座,一些由主轴联接的端板,量规板装在主轴上可以转动,但用分离器

隔开。从底座伸展的一些弹簧使量规板倾斜使与待测的翼面相吻合。一个短轴从第一块端板的顶边向上,在一互垂线的相交点形成“V”形止动器,该互垂线通过主轴的轴线画到板的顶边。当翼被止动器挡住,如果弦长小于最小长度,则翼的后边停在量规板的顶边,但如果后边停在槽里,则翼不是最小的弦长。(6页)

UNITED TECHNOLOGIES CORP

1982.9.22

G01B5/02 JP58-173401 8506473
沟深测定方法

在断面做成半圆的形成凹部的工件基准面上,固定着定盘,在定盘上有一个和半圆凹部同一中心位置的销,检测工具游合地支持在销上,检测工具的测定头对着半圆凹部的缺口沟,在定盘上装有定位板,它的一端和检测工具的一端进行离合等干扰,测定沟的深度。(4页)

本田技研工业(株) 1982.4.5

G01B5/02 JP58-218601 8506479
测量器

若转动操作旋钮34,则滑动轴3A被移动,划线针6也被移动。轴3A一旦移动,则齿轮42、指针44被旋转,从刻度盘45的刻度上可读出轴3A的位移量以及划线针6的位移量。使划线针6的触点6C的测量面或测量轴10的尖端与基准面接触之后,又与被测量物的测量面接触,因而,通过刻度仪41,即可读出从基准面到测量面的尺寸。(5页)

(株)三丰制作所 1982.6.14

G01B5/02 SU915529 8506480
低熔点金属镀层厚度的测定

当在耐火材料基底上加上一层低熔点镀层或低熔点电镀层时,其厚度的测定方法是,在相应的固相涂层温度下,使千分表热指针(3)定在一个中间位置上,被测工件(5,4)需加热到涂层的熔点,那么热指针就穿过涂层,直到要

测定涂层厚度的材料基底的表面上,才被定位。测量精确度是通过将热指针定位在零点,并使其在测量点处接触涂层表面来改善的。在涂层温度超过其熔点时,则切断热源(6),那么热指针就冷却到装置为零的温度,此时即可得到涂层的厚度。(2页)

SHIBAEV A A 1980.7.28

G01B5/02 SU1019211 8506481

测量位移增量的光栅光电变换器——在滚子和浮动层之间的空隙中充有非干性浸润液体(3页)

TENEBAUM Y UZ 1981.12.29

G01B5/02 SU1023192 8506482
涂复剧毒粒子层的厚度测量

为了提高效率,采用一个直径远大于粒子直径的容器,一批加载粒子进入容器,施加一个振荡使粒子密集并测量容器中这批粒子层的高度。选用一个直径比给定被测粒子(2)的平均直径大15—30倍的圆柱体(1),同时加载的粒子通过漏斗(3)进入圆柱容器,将低能振荡加到粒子上,直到粒子达到极度的密集为止。棒(4)是用作测定容器中粒子高度的,用这批粒子密集前后的高度和没有涂复粒子的平均直径,通过公式计算粒子涂复的厚度。(3页)

MAKAROV V M 1982.1.25

G01B5/02 SU1030641 8506483
涡轮叶片几何面积仪

本仪器由两块相连接的平板组成。两平板上的测量平面彼此成一个角度,两块平板表面上有一个刻度尺。由于平板上装有一根指针,它可以在测量平面上移动,因而测量十分简便。涡轮机测试叶片的边缘卡在两块平板(1,2)之间的槽内,使其与两平板相接,以仪器的轴线为中心。当指针(6)表示叶片边缘和测量表面的接触点时,滑板(5)则表示叶片边缘的位置。它与刻度尺(4)相比

较。然后,叶片从槽里移出来。叶片的厚度则从刻度尺(4)上由指针(6)表示出来。叶片的曲率半径与滑板和指针的之间读数的差额成正比。(4页)

NOVICHKOV YU I 1976.7.8

G01B5/02 US4443888 8506484
X射线照像用的源到像的距离监测器

此监测器有一电缆,这电缆一端固定在换能器内,另一端到X射线装置的相对可移动部分,反绕弹簧使电缆绷紧。外壳上有一固定孔,允许电缆通过此孔纵向移动。当在外壳外边电缆横向移动时,阻止电缆在外壳内横向移动。表面光滑的圆筒相对于孔既转动又移动来绕电缆。此监测器包括一个提供连续变化的电输出信号的电位差计(36)。在弹簧外壳(28)后面的开关,当它被星轮拽紧时提供一系列脉冲,并向有关X射线控制电路指出有关X射线设备的源到像距离在改变。(5页)

LITTON IND PRODS IN 1982.3.29

G01B5/03 CS8203912 8506485
组合式测量和绘图装置——具有二个增量旋转扫描器,它被装在支承柱上面的指示器的托架上

PIHAN R 1982.5.27

G01B5/04 EP103229 8506486
卷料长度的测量

纤维织物、纸张、塑料等卷料的长度在机器上可连续测量,该机器有由卷料筒转动而驱动测量筒和计数器。类似于传输带的测量带在测量筒口滚动,它具有夹持表面。其运动由测量筒相应的计数器转数来测量。设计提供精确的测量,不损伤材料。材料可以是任意的厚度。(7页)

FA UNGLAUBK 1982.9.14

G01B5/04 FR2533688 8506487

光纤制造时的长度控制装置

仪器以允许自由移动的方式控制光学纤维(25)的长度。光学纤维承载机构上绞捻时实现了控制。第一个规定直径的滑轮(22)被驱动旋转,不打滑地拉出承载机构。纤维在承载机构上纵向拉出。规定直径比第一个滑轮直径大的第二个滑轮(32),绕同一轴旋转,供给承载机构一个牵引力,致使纤维拉长,拉长的长度与两个滑轮直径之间的差有关。第二个滑轮(32)使纤维在承载机构中处于拉长位置。仪器用于在一个保护管中装有一根或多根光学纤维的电缆制造中。(11页)

CABEL TEL SOC CABLES 1982.9.24

G01B5/04 JP58-123415 8506488
检测埋设地管位置的方法

通过在埋设地管内的测量点设置检测器或贮液槽,把测量点垂直方向的位置变化作为检测器压力差来测量,这样可以利用不垂直开沟法提高埋设地管时施工精度。埋设地管6时的作业顺序如下:在地管6内的任意测量点A设置贮液槽2,在掘进主坑8或坑外任意位置设置检测器1。检测器1是压力计,并把压力计与记录仪相连。用软管3通过地管6内连接贮液槽2和检测器1,中间用水等液体充满。在这种状态下,当测量点A的贮液槽2在垂直方向产生 Δh 变化时,产生压力变化 W 、 Δh ,用记录仪4记录。如果通过记录仪4知道测量点A的位置偏离计划线,可以进行适当的修正。由于把这样的测量点垂直方向的位置变化作为压力变化检测,可以在测量范围无限制地进行连续测量。(5页)

住友金属工业(株) 1982.1.18

G01B5/04 SU1021924 8506489
纺织经纱机纱线长度测量计——调节机构具有精选的凸轮用以根据线轴的变化来稳定变速器的转动速度(3页)

FRUNZE POLY 1982.1.8

G01B5/06 EP105961 8506490

半导体制造等用的膜层厚度监控系统

系统有一个测试样品(9),它与工件(5)材料相同,与工件经过同样的加工过程(如开槽或离子化)。测试样品由一个V型体(10)和两层附加在V型体表面上的涂层构成,两个涂层确定了一个夹角(α)。样品上的涂层使V型体表面不被加工。测量如此产生的缝隙(15)之间的距离(X_1),并与原始距离(X_0)比较,以便使用特定的公式计算去掉的材料层的厚度(2)。系统不干扰加工过程,并为现场测量提供了一个连续的方法。工件可以是半导体,或者是陶瓷电子元件。(15页)

IBM DEUTSCHLAND 1982.10.14

G01B5/06 SU1019212 8506491

金属板材厚度指示仪

量仪可用于车间进行机械加工和化学处理时测量金属平板零件。操作者用把手(5)的一端(7)握住量仪,当测头(2,3)相接触时,把指示表(4)的读数调到零。然后,操作者按一般方式测量零件的厚度,并一直握着量仪的柄,因此,夹紧压力传递到把手的下部(6),量仪不致变形,从而提高了测量精度。(2页)

BABUSHKIN V D 1981.10.16

G01B5/06 SU1025992 8506492

涂层厚度计用主量规

该量规装置是有关校核涂层厚度,尤其是有关校核厚度的量规。其目的是通过调整它们的面积来补偿不同磨损寿命的量规。实验表明量规涂层的磨损率反比于涂层硬度的四次方根。普通使用的最硬的涂层是铬,因此把它作为基本(标准)材料在基底(1)上工作部分的面积上使用,在此场合成套量规是用于测试一个厚度计接触头的主量规。工作部件(2)的一边做成探头直径的1.1倍再加上2($L_1 + L_2$),这里 L_1 和 L_2 是边缘效应区的宽度和过

渡部分的宽度,包括伸进基底的部分。这套量规的其余量规具有其它涂层材料把它们做成具有 T_x/T 的四次根去乘的一个边,这里 T_x 、 T 是铬和代用材料的硬度。(3页)

METROLOGY AUTOM EQU

1980.10.15

G01B5/08 CS8203787 8506493

薄壁组件外周边的测量装置

NEMCEK J 1982.5.24

G01B5/08 SU1025993 8506494

轮缘直径测量计

使用这样的装置是比较方便的,它有一些可以把该装置固定到轮毂上的构件,轮毂做成杆形,杆联接到车体的小臂和圆柱体上。杆对着弹簧沿着圆柱体移动到它的极端位置。杆安置得能绕测试轮毂转,把立杆上的一个测量尖端降低直到它接触轮子的滚动面,在那里把它锁定到应有位置。轮子的直径就可以从立杆的刻度上读出。(3页)

BOIKO N E 1978.10.3

G01B5/08 US4434557 8506495

测量测试件外部尺寸的指示器卡规组件

该组件含有一个带夹紧装置的本体提供了测量面中的一个面,还有一个可移动的夹紧装置提供了第二个协同工作面。该可动夹紧装置能绕一个整体活动关节转动,并由一个柱塞促使它与待测工件接触,该柱塞有一个与可移动夹紧装置相啮合的渐削端部。该柱塞使放大机构与指示机构之间在其外端相连。该可动夹紧装置受放大和指示机构施加的弹力的压迫与工件相啮合。另一方面,较大的分离度使它们能从工件中的凹陷处脱离,与此同时仍保持高放大倍数和分辨率。(8页)

MEYER F 1982.12.10

G01B5/12 DE3330009 8506496

点触式扩展的抓手孔径测量装置

该装置在生产车间中用来直接测量或检验公差。它包括点触式测量抓手,并设计得具有高度可靠性,不需要附加使用对中机械。该抓手在弹簧作用下伸展开并由拉杆操纵的棍把它收回。一个测量变换器和电子电路把传感器的位移转变成电信号,后者相当于由传感器规定的圆的直径。把最小的测量信号值储存起来并加以显示。应用一个开关来启动测量程序。当收缩用传感器插入孔后拉杆就松开,由使用者操作开关并在所有方向移动传感器。用这种方法测得的最小值相当于孔的直径。(16页)

TESA SA 1982.9.6

G01B5/12 GB2127548 8506497

管的内部形状测量器——在端部、在管形接触帽和板之间具有绕线圈的棒状传感器(6页)

WILLIAMSON T D INC 1982.9.28

G01B5/12 JP53-123401 8506498

被测定物的壁厚、内径测量装置

根据预先存贮的环状非刚体的“壁厚对内径关系式”,从计测值算出最终的内径,这样可用简单的操作就能够进行高精度的测量。方法是把O环挂在滚柱18b上,把大滚柱上面位置作为标准位置X,当O环上升时,在位于标准位置Y的壁厚测定 z_1 下面与O环外缘点相接。如果把从标准位置X到标准位置Y的标准距离作为a,把大滚柱18b的移动距离作为b,那么可用 $\phi = a - b$ 求出环壁厚 ϕ 。由于使环25上升,在上下各大滚柱18a,18b之间,在环变成直线状的特定形状下测量环内径。如果把从标准位置Z到标准位置X的标准距离作为c,把从标准位置X来的移动距离作为d,把上下各滚柱的各半圆周作为e,把内径补正值作为 Δ ,那么,环内径D可用 $D = \{2(c + d) + e \pm \Delta\} / \pi$ 公式算出。(10页)

(有) マイクロシスラムズ 1982.1.19

G01B5/12 JP58-173402 8506499

内径测定方法及装置

用测定的圆周除以圆周率,可进行高精度的内径测定。环状部绕支持柱旋转,将弹性带卷至支持柱上,并呈卷紧状态,插入要测定的圆筒内,然后放松带子,带子就松开,扩展,与圆筒内面贴紧,这时,读取带子上的刻度即可直接检测被测圆筒的内径。(2页)

日立电线(株) 1982.4.6

G01B5/12 SU1021925 8506500

光学式工件内部尺寸测量计

一个简化的更为精密的量具包括一个辅助双臂杆,它和主杆一样,二者固定在一个轴上,一个重物固定在辅助杆的臂上用来接触测量面和扇形框,在辅助杆的另一臂上有刻度。该量具装在测试管的内部,主杆(10)臂在角扇形体作用下转动并与一个内臂相接触,而辅助杆的臂由重物转动并和另外的内壁相接触。标度占靠一个位置,相对于支架上的刻度来说相当于一个半径,而在扇形框上的标度占有一个位置,相对于刻度来说相当于另外的一个半径。管的内直径等于这些测量结果的和。(4页)

MURASHKO S G 1982.1.8

G01B5/14 CS8209791 8506501

用于线性变换的相对接触扫描器

NAVRATIL M 1982.12.28

G01B5/14 FR2532414 8506502

应用X射线照相测量焊接不重合的装置

该装置测量焊缝不重合、不对中和偏移。它有一个固定构件,一个可动构件抵着它滑动,由一个可调构件进行导引。通过二个指示器的位移由固定的和可动的构件定焊接弯曲的位置,该两指示计在一轴线两边对称活动连接,其位移由二个圆扇形齿轮作相反运动来控制,二对齿轮各自彼此啮合并由杆操作。指示第三个杆控制可动构件的定位,它通过一个指示器在位于固定构件的刻度尺上指示出不重合的程

度。该装置可用来在X射线底片上测量焊接结构如船、飞机和汽车的焊缝不重合度，也可用于铆接和胶接总装件。（8页）

BRULBAULT G 1982.8.27

G01B5/14 JP59-3301 8506503
具有台阶的两平行平面间的距离测定装置

设置了将主体21的第一、第二基准部件22、23压接到主壳体（被测定体）1的具有台阶的两平行平面14、15上的第一、第二压接机构45、48。此外，还设置了能在垂直于上述平面14、15的方向上进退的基准部件23以及与基准部件22的延长部分25对向的测定部件39，并设置了经常通过激励力在测定部件39与基准部件23之间离开一定基准距离1的状态下保持的测头36。还设置了使检测测头36的测定部分与基准部件22接触时，测头36相对基准距离的移动量的检测器37以及根据其输出信号，显示被测定体1的第一、第二平面间的距离测定值的显示部件。该装置使测定时间缩短，并且测定精度良好、被测定体的质量提高。（7页）

东京芝浦电气（株） 1982.6.30

G01B5/20 CS8207806 8506504
中心点位置测量装置——其用于旋转工作壳体的弓形半径的确定，它使用了二个棱形支承垫片和测量传感器的触点

MODRA C 1982.11.3

G01B5/20 CS8300207 8506505
凹面形状的测量系统

MODRA C 1983.1.18

G01B5/20 DE3237083 8506506
用于可旋转的夹紧圆柱工件的中心支架——提供夹具力矩补偿，在更换工件后不需要重新调整对点（19页）

F A ZEISS C 1982.10.7

G01B5/20 JP58-173403 8506507

测定机工作台的定位装置——垂直与探测器的轴方向上有相对移动的基台凹凸部和可自由升降的旋转工作台结合部，决定了这个结合部的旋转工作台的角度位置，就可用简单的结构正确地定位（7页）

三丰制作所（株） 1982.4.6

G01B5/20 JP58-174801 8506508
圆棒弯曲度测定装置——设置支持装置，它能支持测定装置，并能跟着测定装置的基座部分在圆棒的基准部分轴线的垂直面内及水平面内平行地移动以及轴线垂直面内和水平面内的转动而移动，自动而正确地测定圆棒的弯曲度（6页）

川崎制铁（株） 1982.4.8

G01B5/20 JP58-176503 8506509
啮合检查装置及用于其上的齿轮——沿基准齿轮轴方向的至少在其一侧上，设置与基准齿轮齿形相同、齿面上镀有磨粒的隆起齿轮，能连续地进行齿轮的啮合检查和修正（6页）

东洋工业（株） 1982.4.10

G01B5/20 SU1019213 8506510
物体的边缘到球面中心的距离检测器

该检测器提高了精度，这是由于在基座构件中做成了形如阶梯形孔的导引孔，而孔的轴安置得与基座的面成一角度，圆柱形构件在轴向导引中伸出并装在阶梯式孔中，沿着其轴可作有限移动。在测量所需距离之前，用标准件（8）检查指示装置（2）。基座构件（1）安置在标准件面上，用弹簧（7）的一端（6）把圆柱形构件（5）压到标准件的球面和球形顶端（4）上，接触到测量头（3），使调整在零的指示器工作。然后把该装置放在测试物体上，把圆柱体定位使其端部接触球内表面和测量头。然后指示装置给出所需测量结果。（2页）

GORKI CAR WKS 1981.7.9

G01B5/20 SU1019214 8506511

齿轮传动接触磨损测定

该方法提高了精度,这是由于使用了非铁磁性金属水溶液作为指示剂,当外磁性金属从溶液中沉淀后,由于齿轮的齿相啮合,传动机构遭到机械磨损。指示溶液刷在传动机构的去垢表面上,在齿上形成1毫米厚的金属沉积物。该沉积物有松散结构,对齿面的附着力小,沉淀停止后,齿轮用水洗净并用一种方法将它干燥,该方法不会破坏指示剂的结构。然后传动装置受到正常机械磨损,并根据脱除的指示剂来确定接触部分的大小。(2页)

DROGOBYCH SOYUZGAZR 1981.9.25

G01B5/20 SU1020754 8506512

传动齿轮侧向间隙测量计

由于引入了一个固定在物体的主轴上并由杆连接到物体上的盘,因而提高了该测量计的测量精度。其中该盘一个臂是柔性的,另一个臂是刚性的并与柔性臂的端部和盘相连。在测量包括传动轮和轮的传动装置齿的侧向间隔时,把臂提高,用杆的弹簧部分把双臂杆的尖端压到安置在主轴上的盘。应用夹紧装置把指示器固定在离轴一定距离处,并等于测试传输的传动轮的半径,在轮减速过程中简单地摆动一下主轴就能测得齿轮间侧向间隔的数值。(3页)

SARAT GEAR CUT MACH 1981.1.5

G01B5/20 SU1025994 8506513

程控车床测量头

该测量头用在有程控的具有座标的车床中。其目的在于通过测量头来提高效率。用在二行滚珠间连续接触的办法来保证在有千分表初读数为零时较低端的测量头有正的位置。本体有千分表,调节该千分表使它在蘑菇形头的中心面上与较低的探测头保持零接触,该较低探测头有球形接触端,头被弹簧保持在两行滚珠上,后者用胶结材料装定位置,并受法兰盘或部件中的环状V形槽限制。当滚珠装好时该

装置可以拆开,为保证装配,二个环应当重新装成相同指向。上面的滚珠直径 D_1 必须等于或大于 D_2 。根据接触的需要该系统允许该底部探测头组件从一个牢固基准底座倾斜安装。(3页)

MECH ENG MEASURING 1981.1.5

G01B5/22 SU1021926 8506514

曲面点座标测量器

该测量器包括一些在测量臂上的检测器,这些臂径向分布在同一平面内并交联于相同的端点。重新设计了该测量器以便扩展球面上可测点座标的范围,这是由于配了一个测量臂的机构,它是绞连部件,具有固定在绞连上的检测器,并测量这些部件的角度。按压机构有一个棒,于它们的连接处固定在棒上,并具有与臂垂直的对称轴。在棒的一端终止于一个支持物,用来与待测面相接触,在另一端有轴向可动的横挡与杆相绞连,绞连杆的数目与臂相同。该机构由止动器调整到位。座标由角(α)和(β)来计算。(3页)

BELGORTOD AGRIC INST 1982.1.22

G01B5/24 CS8103517 8506515

镗孔锥度指示器——带有平行于钻轴的支承,它也平行于所固定的指示器轴线和量规的弓形板

NOV AK F 1981.5.13

G01B5/24 CS8109743 8506516

倾斜探测和测量装置

WOVOTNY J 1982.12.13

G01B5/24 CS8209807 8506517

齿轮的齿角偏差测量仪器——它和齿圈一起使用,它们被装配在机床等的分度工作台上

JANECEK J 1982.12.28

G01B5/24 JP59-7201 8506518

旋转部件的旋转角度检测装置——在中心销的

端部侧面,配置了传感器,从中心销或者机身直接将旋转传送给传感器,这样,使检测误差减少(6页)

ヤンマーダイーゼル(株) 1982.7.5

G01B5/24 SU1019215 8506519

切割设备几何参数测量器

该设备具有扩展了机械能力的优点,这是由于增加了工作台架安装在能绕一轴转动的台上,该轴垂直于测量构件的轴以及垂直轴,还增加了指示单元用以测量工作台架的转动角。在测量几何参数时,该测试切割设备安置在设备工作台架(7)的基座构件(8)上。通过沿着基座中的导轨移动台(2)并转动该工作台架,能顺利地把该切割设备引入启动位置,这是完成所需测量所必要的。该设备的指示部件(9)能测量三个相对来说相互垂直轴的角度,直立轴(3)具有转动能力并带有角度指示器(4)和分度(5),扩展了该设备的机械能力。(2页)

IV AN ZNAK POCHETA 1981.9.28

G01B5/25 DE3335337 8506520

用于轴校正测量组件的定位方法

该设备能简单地使该组件从一个位置转移到另一个位置。它不同直径的轴上预先规定的位置实现自动定位。通过装在支座上的第一个装置能使测量组件相对于支座运动。一个装在轴校正测量组件上的接触装置对装在支座上的一个测量装置起反应以便把该校正测量组件从第一个位置移到第二个位置。该支座成V形块形状。允许该测量组件相对于V形块运动的第一个装置包括二个直的限制导轨。该测量装置是一个枢轴支承的臂,它有一个接触区域,在接触装置上与凸轴相互作用。(19页)

MALAK S P 1982.9.30

G01B5/25 US4439925 8506521

压模机中模板同心度测量仪

该测量仪具有一个形如圆柱体的支承物,

该圆柱体有一纵向轴。在该支承物的一端上有一装置,用来把支承物可释放地安装在待测物体之一的孔中。该支承物装进一外壳的一个凹口中,该外壳能绕着支承物的纵轴转动。一个量具载体枢轴式安装在外壳上。一个量具安装在量具载体上,并指状枢轴式安装在载体上,且从载体伸出。该量具适于测量指状物的枢轴式运动,指状物适于与其它物体接触,当外壳绕支承物轴旋转时,如果其他物体不和一个物体对准,该指状物将向着或离开纵轴作旋转,指状物的旋转运动由量具检测。(6页)

RCA CORP 1982.3.3

G01B5/25 US4441259 8506522

车辆框架原位准确测定仪——沿框架基准点上的目标线性描准,以确定任意两个目标是准直的还是未准直的。(5页)

LEITERMANN A 1984.4.10

G01B5/25 US4442608 8506523

车身测量装置

该装置包括至少二根细长轨条位于矫直装置上,轨条的纵轴平行于斜台的纵轴,由一系列横向支持构件保持相互平行。车身底板部分有一些基准构件垂直于并可滑动地连在轨条上,并支持至少一个定位器。每个定位器在垂直方向可调使得它能固定在车辆上的一个基准点上,并能沿着基准构件的轴移动。该基准构件可沿着轨条的纵轴移动从而能把定位器调整到测量装置平面内的任何一点。(8页)

CONT CUSTOM BRIDGE 1982.9.30

G01B5/28 US4437355 8506524

确定物体表面不平度的测量器

该测量器包括一个外壳和探测器,后者有一个通过受压流体的出口,流体装在外壳内以便在中间位置和测量位置之间流动。该测量器还包括一个传感器用来检测探测器在测量位置处的流体压力。一个正常情况下与探测器分隔开的微形开关,当待测部分的材料不存在时,

适于用来发出离开测量位置的探测器的极端运动的信号。一个改进的测量器代替一个探测器阀,并包括一个控制套筒和推臂,后者与电路中的第二个微形开关相连,该电路对探测器的任何退缩起反应。该措施使探测器在一中性位置和一测量位置之间移动,并在探测器测量位置检测流体压力。该探测器可用来在发动机头上进行测量。(11页)

ANTARES ENG INC 1981.12.2

G01B5/30 CS8200914 8506525
大尺寸容器膨胀测量装置

PONCA O 1982.2.11

G01B5/30 SU1019216 8506526
疏松材料位移测量器

该测量器提高了判定能力,这是由于增加了第二个应变仪变换器,与第一变换器同轴地固定在本体中,而套筒上装有握棒,用带螺纹的连接件固定在套筒腔体中,用来调节握棒和第二变换器之间的距离。调节帽(10)固定端部间(4)的所需距离,握棒放在离滑动件(13)一定距离处以提高灵敏度和判别能力。通过端部的待测物体层的移动由本体(1)和套筒(2)传输,后者能移动,使套筒的棒(3)压迫弹簧(9)。这使梁(6)变形并改变应变器敏感元件(7)的电阻,以此可确定移动的大小。当推棒与滑动件(13)接触时,滑动件与衬套(8)作相对移动,使操测杆(17)沿着衬套(18)的圆锥面移动。这使梁(15)变形,改变了元件(16)的电阻,从此可确定物质的小范围的移动。(3页)

KHARK CASTING ENG 1982.2.8

G01B5/30 SU1019217 8506527
纺织材料双轴变形测量计

由于引入了两个同轴定位环提高了测量的精度,其中之一做成阶梯形,另一个安装在其较大的阶梯上且具有绕其轴转动的能力,而该变形测量计具有两个导线型滑线变阻器。环

(1)固定在测试材料上方的坚固底座上,而可转的环(2)这样安置,使得滑线变阻器的线(4,5)之间,也即在变形测量方向之间,具有需要的角度。变阻器的滑动装置(6—9)安装得使针(14)接触这些点,在它们之间测量变形。把针引入材料并固定。加力之后,针之间的距离发生改变并靠变阻器滑动装置的移动进行记录。通电流的线(11—14)做成螺旋形是为了防止它们影响滑动装置的移动。

(3页)

LITH TEXTILE IND 1982.2.17

G01B5/30 SU1021927 8506528
薄板试件变形的测定

该方法在于把一个U形应变架放在物体上并对物体加载。该方法提高了精度,这是由于安装了第二个相同的应变架,当相对于该架变形时,其端部牢固地联结在物体上,物体的弯曲半径用公式计算。在平行平面内两个U形应变架放在测试薄板上,使得一个架的端部与薄板牢固地连接而另一个架的端部装在框轴上。这些架被固定住使得立杆垂直而横梁与薄板平行。薄板受到应力,横梁的相对变形被测定。这些变形的大小取决于相对线性变形以及薄板的弯曲半径。然后根据测量结果,架的尺寸以及薄板的厚度计算出线性变形弯曲半径。(3页)

MAKEEVSK ENG CONS 1981.10.13

G01B5/30 SU1025995 8506529
硬化结构变形测试装置——具有在测微计上指示尺寸改变的埋入的或叠置的框架构件(3页)

MOSC DES STANDARD 1978.11.24

G01B7/00 CS8106558 8506530
增加电子测长仪工作行程的电路

RADEK P 1981.9.7

G01B7/00 CS8200434 8506531

谷粒损耗测量计

HULA P 1982.1.21

G01B7/00 CS8301348 8506532

运算电路——用于接触测量拉伸断面的横截面大小

CONKA C 1983.2.28

G01B7/00 CS8301359 8506533

用于旋转工件的环行偏差的测量电路

VACLAVIK L 1983.2.28

G01B7/00 CS8307342 8506534

具有自动调零的镗孔测量计

RUZICKA M 1983.10.7

G01B7/00 EP106181 8506535

测量数控机床精度的检测系统

检测系统将一标准与机器控制装置中规定的路线作比较。位于机械行程指定的移动平面上的标准至少在两个方向上被扫描，并将得到的数据与来自机器控制系统的标准数据比较。在机械控制系统中规定了一个循环行程，将标准放在与规定循环行程相应的机器移动平面上。用机械控制装置至少在两个方向对所测的平面上的标准进行扫描。电扫描信号与电标准信号比较，产生控制信号。优点是迅速而简便。（21页）

SCHWEIZ GES WERKZEU 1982.9.20

G01B7/00 JP58-106402 8506536

下死点检测装置

执行按、压工序的上工件11下降，当它下降到下死点时，由装在工件11上的检测体10和固定在下工件13上的磁力传感器12检出，带有振温电路14a的位移计电路14产生与下死点对应的峰值输出信号，并由峰值保持电路16保持。将该保持值输至平均化处理电路17，计算求得保持值的平均值。然后将该平均值与峰值保持电路16保持的保持值进行相减，求得其差

值。当求得的差值的可忽视范围超过限定范围时，通过异常检测电路18，控制报警电路19发生报警信号。由此，可用一个磁力式传感器，将不可忽视的下死点异常检测出来。（5页）
リード电机（株） 1982.12.18

G01B7/00 JP58-173404 8506537

径向位置检测装置——将两个位置检测装置的检测轴互相垂直地放置，用简单的结构能高精度地进行径向的变位检测（4页）

松下电器产业（株） 1982.4.6

G01B7/00 JP58-178204 8506538

印刷机——用判别手段检测的脉冲宽度不超过给定值，并设置使判别时检测的脉冲无效的脉冲处理手段，按照由位置检器发出的脉冲，进行各种控制时，能准确地控制（6页）

リコー（株） 1982.4.14

G01B7/00 SU1019218 8506539

机器运动部分位移测量器

测量器包括两个可动部件，它具有改进的有效信号并减少了由于较高次谐波影响而引起的测量误差。这是由于根据导线的宽度和连续线圈的节距把各部分导线之间的距离加以固定，而每部分的连接线做成二部分，放在不同层里。一个正弦波电压传送到连续线圈（1），在线圈（1）相对于正弦（1）和余弦（3）绕组相互移动期间，在它们中感应出电动势。利用导线之间的距离，导线的宽度以及线圈（1）的节距能计算出线圈（1，2）之间的互电感以及线圈（1，3）之间的互电感。为了消除较高的空间的谐波，带电流的导线段按照计算的间距进行布置。（3页）

ALKIN G I 1982.1.4

G01B7/00 SU1019219 8506540

滑线电阻器线性位移变换器

该变换器包括一个带圆柱体的转动的基座，该圆柱体带有线圈，线圈有平的部分以及