



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103630043 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201310546610. 7

(22) 申请日 2013. 11. 07

(71) 申请人 无锡市麦希恩机械制造有限公司

地址 214027 江苏省无锡市新区坊前工业园
锡达路 571 号

(72) 发明人 朱建平

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所

(普通合伙) 32227

代理人 杜丹盛

(51) Int. Cl.

G01B 5/20 (2006. 01)

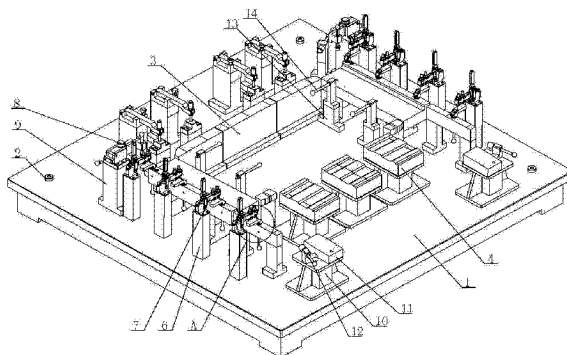
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种天窗总成的检具结构

(57) 摘要

本发明提供了一种天窗总成的检具结构,其使得汽车天窗总成的检测工艺简单、周期短、效率高,且准确度高。其包括底板,所述底板的其中三个角位置分别设置有所述基准套,所述底板的上端面设置有C型模拟块,所述C型模拟块的上端面形成了天窗总成的三边,所述C型模拟块的开口侧横向均布有三块模拟垫块,所述C型模拟块的三边的上端面均设置有四个上凸的定位凸块,所述天窗总成的下表面紧压对应位置的定位凸块的上端面,所述定位凸块的上凸高度为 3mm。



1. 一种天窗总成的检具结构,其特征在于:其包括底板,所述底板的其中三个角位置分别设置有所述基准套,所述底板的上端面设置有C型模拟块,所述C型模拟块的上端面形成了天窗总成的三边,所述C型模拟块的开口侧横向均布有三块模拟垫块,所述C型模拟块的三边的上端面均设置有四个上凸的定位凸块,所述天窗总成的下表面紧压对应位置的定位凸块的上端面,所述定位凸块的上凸高度为3mm,所述底板的对应于所述定位凸块的位于所述C型模拟块的外侧位置紧固有压钳支架,所述压钳支架上通过转轴连接压钳,检测状态下的所述压钳的下部定位面对应压装于所述定位凸块的位置处的所述天窗总成的上端面,所述C型模拟块的两侧和中间的连接位置处各设置有一个翻板,所述翻板对应连接翻板支架,所述翻板支架紧固于所述底板,所述翻板支架位于所述C型模拟块的外侧位置,检测状态下的所述翻板卡装于所述天窗总成的外侧上端面,所述C型模拟块的两侧边的前端分别设置有模拟定位架,所述模拟定位架的内侧为模拟块,所述模拟定位架的外侧设置有定位销,检测状态下的所述天窗总成的前端外凸部分压压装于所述模拟块的上端面,所述定位销插装于所述天窗总成的对应位置的孔槽内,所述C型模拟块的的两侧边的内侧分别布置有两个定位销座,中部定位销装于所述定位销座的上部,检测状态下的所述中部定位销插装于所述天窗总成的对应位置的中部孔槽内,其还包括间隙通止规,所述间隙通止规的粗端直径为3.5mm、细端直径为2.5mm。

一种天窗总成的检具结构

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车零部件检具结构的技术领域,具体为一种天窗总成的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的汽车天窗总成的检测,其通过检具对每个部位单独检测数据,然后和标准的数值对比判定该汽车天窗总成是否合格,对比过程中由于测量误差,通过检具测得的检测数据还需要细微修整,其检测的工艺复杂,周期长,效率低,且误差较大。

发明内容

[0003] 针对上述问题,本发明提供了一种天窗总成的检具结构,其使得汽车天窗总成的检测工艺简单、周期短、效率高,且准确度高。

[0004] 一种天窗总成的检具结构,其特征在于:其包括底板,所述底板的其中三个角位置分别设置有所述基准套,所述底板的上端面设置有C型模拟块,所述C型模拟块的上端面形成了天窗总成的三边,所述C型模拟块的开口侧横向均布有三块模拟垫块,所述C型模拟块的三边的上端面均设置有四个上凸的定位凸块,所述天窗总成的下表面紧压对应位置的定位凸块的上端面,所述定位凸块的上凸高度为3mm,所述底板的对应于所述定位凸块的位于所述C型模拟块的外侧位置紧固有压钳支架,所述压钳支架上通过转轴连接压钳,检测状态下的所述压钳的下部定位面对应压装于所述定位凸块的位置处的所述天窗总成的上端面,所述C型模拟块的两侧和中间的连接位置处各设置有一个翻板,所述翻板对应连接翻板支架,所述翻板支架紧固于所述底板,所述翻板支架位于所述C型模拟块的外侧位置,检测状态下的所述翻板卡装于所述天窗总成的外侧上端面,所述C型模拟块的两侧边的前端分别设置有模拟定位架,所述模拟定位架的内侧为模拟块,所述模拟定位架的外侧设置有定位销,检测状态下的所述天窗总成的前端外凸部分压压装于所述模拟块的上端面,所述定位销插装于所述天窗总成的对应位置的孔槽内,所述C型模拟块的的两侧边的内侧分别布置有两个定位销座,中部定位销装于所述定位销座的上部,检测状态下的所述中部定位销插装于所述天窗总成的对应位置的中部孔槽内,其还包括间隙通止规,所述间隙通止规的粗端直径为3.5mm、细端直径为2.5mm。

[0005] 采用本发明后,其只需将将被检测的天窗总成置于C型模拟块、模拟垫块的上表面、通过定位销、中部定位销定位,之后翻转压钳、翻板,然后通过间隙通止规来检测,综合判定被检测的天窗总成的外形尺寸是否合格,其使得汽车天窗总成的检测工艺简单、周期短、效率高,且准确度高。

附图说明

[0006] 图1是本发明的立体图结构示意图;

图2是图1的A处放大结构示意图;

图3是本发明的间隙通止规的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 见图 1 ~ 图 3, 其包括底板 1, 底板 1 的其中三个角位置分别设置有基准套 2, 底板 1 的上端面设置有 C 型模拟块 3, C 型模拟块 3 的上端面形成了天窗总成的三边, C 型模拟块 3 的开口侧横向均布有三块模拟垫块 4, C 型模拟块 3 的三边的上端面均设置有四个上凸的定位凸块 5, 天窗总成的下表面紧压对应位置的定位凸块 5 的上端面, 定位凸块 5 的上凸高度为 3mm, 底板 1 的对应于定位凸块 5 的位于 C 型模拟块 3 的外侧位置紧固有压钳支架 6, 压钳支架 6 上通过转轴连接压钳 7, 检测状态下的压钳 7 的下部定位面对应压装于定位凸块 5 的位置处的天窗总成的上端面, C 型模拟块 3 的两侧和中间的连接位置处各设置有一个翻板 8, 翻板 8 对应连接翻板支架 9, 翻板支架 9 紧固于底板 1, 翻板支架 9 位于 C 型模拟块 3 的外侧位置, 检测状态下的翻板 8 卡装于天窗总成的外侧上端面, C 型模拟块 3 的两侧边的前端分别设置有模拟定位架 10, 模拟定位架 10 的内侧为模拟块 11, 模拟定位架 10 的外侧设置有定位销 12, 检测状态下的天窗总成的前端外凸部分压装于模拟块 11 的上端面, 定位销 12 装于天窗总成的对应位置的孔槽内, C 型模拟块 3 的的两侧边的内侧分别布置有两个定位销座 13, 中部定位销 14 装于定位销座 13 的上部, 检测状态下的中部定位销 14 插装于天窗总成的对应位置的中部孔槽内, 其还包括间隙通止规 15, 间隙通止规 15 的粗端直径为 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

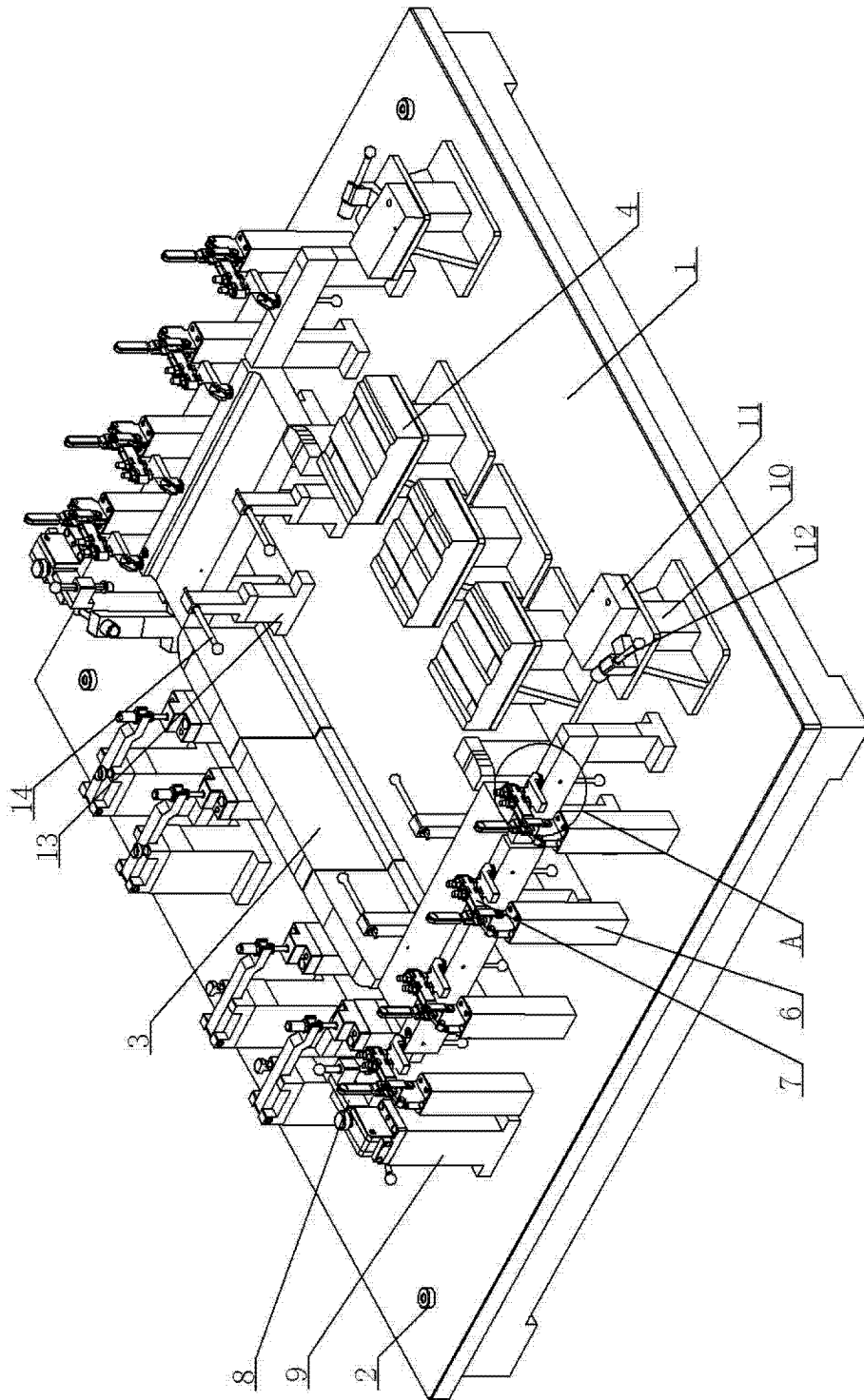


图 1

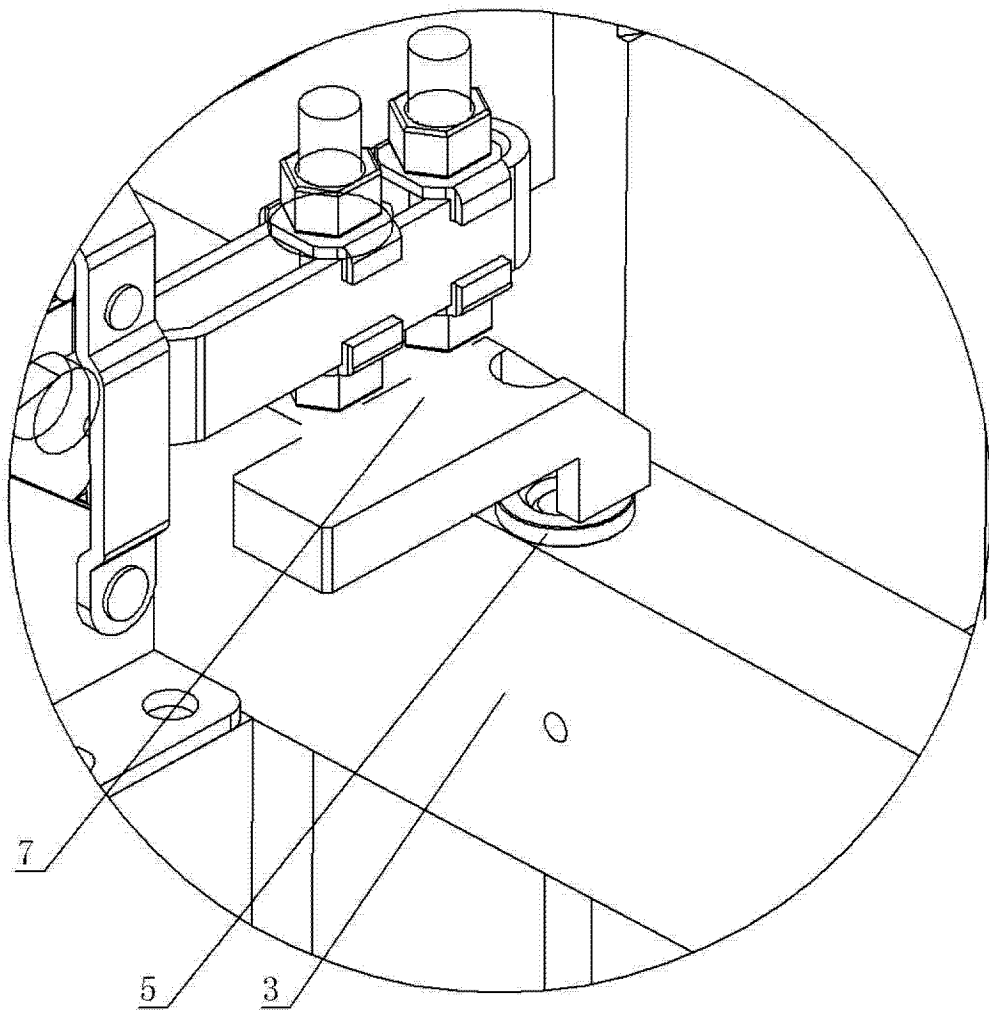


图 2

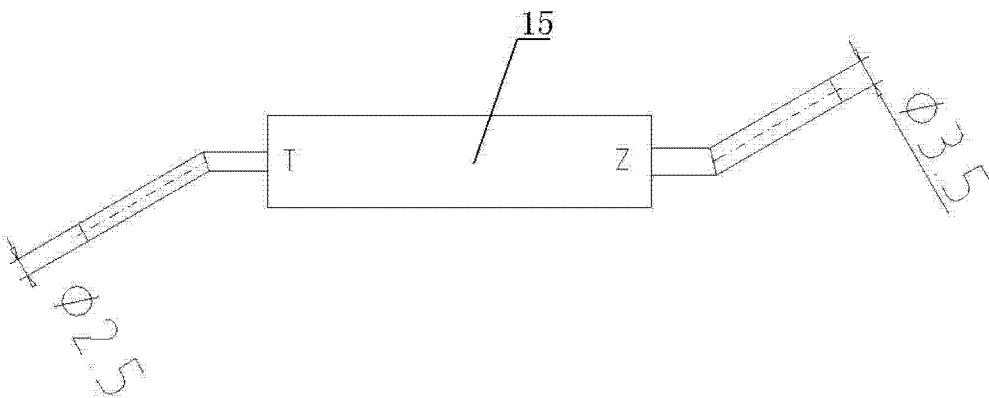


图 3