



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203534491 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320720187. 3

(22) 申请日 2013. 11. 15

(73) 专利权人 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)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

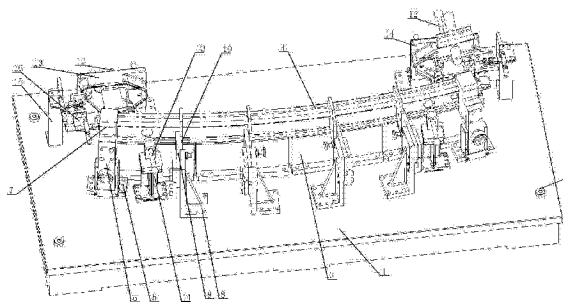
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种弯梁连接板的检具结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种弯梁连接板的检具结构,其使得汽车弯梁连接板的检测工艺简单、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基准套,所述底板的上端面设置有模拟块,所述模拟块的模拟面上布置有外凸的定位凸块,所述定位凸块的外凸厚度为 3mm,弯梁连接板的内表面紧压对应位置的定位凸块的外端面,所述模拟块的两端的内侧所对应的所述底板的位置分别设置有翻板底座,所述翻板底座的底部紧固连接所述底板,所述翻板底座的上部分别连接对应的纵向翻板,所述纵向翻板分别连接对应的端部检测块,检测状态下的所述端部检测块的下端面压装于所述弯梁连接板的端部上表面。



1. 一种弯梁连接板的检具结构,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基准套,所述底板的上端面设置有模拟块,所述模拟块的模拟面上布置有外凸的定位凸块,所述定位凸块的外凸厚度为 3mm,弯梁连接板的内表面紧压对应位置的定位凸块的外端面,所述模拟块的两端的内侧所对应的所述底板的位置分别设置有翻板底座,所述翻板底座的底部紧固连接所述底板,所述翻板底座的上部分别连接对应的纵向翻板,所述纵向翻板分别连接对应的端部检测块,检测状态下的所述端部检测块的下端面压装于所述弯梁连接板的端部上表面,所述模拟块的中部内侧所对应的底板位置上布置有四个翻板支架,每个所述的翻板支架的底部紧固于所述底板,所述翻板支架的上部通过转轴连接翻板的一端,所述翻板的另一端紧固连接有对应的卡板,检测状态下的所述卡板对应卡装于所述弯梁连接板的外表面,所述翻板底座和其相邻的翻板支架之间所对应的所述底板的位置上分别设置有检测孔支架,插销贯穿所述检测孔支架的通孔后插装于所述弯梁连接板的定位孔,所述模拟块的两端的外侧分别设置有前侧模拟凸块、后侧模拟凸块,所述弯梁连接板的前端侧面、后部侧面分别紧贴对应的所述前侧模拟凸块、后侧模拟凸块的内侧面,所述前侧模拟凸块、后侧模拟凸块的外端所对应的所述底板位置分别设置有压钳支架,所述压钳支架的侧端通过转轴连接压钳,检测状态下的所述压钳的内端面分别压装于对应的所述弯梁连接板的侧端面,所述前侧模拟凸块、后侧模拟凸块对应于所述弯梁连接板的定位孔的位置设置有可外凸的插销,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。

一种弯梁连接板的检具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件检具结构的技术领域，具体为一种弯梁连接板的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的汽车弯梁连接板的检测，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弯梁连接板是否合格，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，本实用新型提供了一种弯梁连接板的检具结构，其使得汽车弯梁连接板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种弯梁连接板的检具结构，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基准套，所述底板的上端面设置有模拟块，所述模拟块的模拟面上布置有外凸的定位凸块，所述定位凸块的外凸厚度为 3mm，弯梁连接板的内表面紧压对应位置的定位凸块的外端面，所述模拟块的两端的内侧所对应的所述底板的位置分别设置有翻板底座，所述翻板底座的底部紧固连接所述底板，所述翻板底座的上部分别连接对应的纵向翻板，所述纵向翻板分别连接对应的端部检测块，检测状态下的所述端部检测块的下端面压装于所述弯梁连接板的端部上表面，所述模拟块的中部内侧所对应的底板位置上布置有四个翻板支架，每个所述的翻板支架的底部紧固于所述底板，所述翻板支架的上部通过转轴连接翻板的一端，所述翻板的另一端紧固连接有对应的卡板，检测状态下的所述卡板对应卡装于所述弯梁连接板的外表面，所述翻板底座和其相邻的翻板支架之间所对应的所述底板的位置上分别设置有检测孔支架，插销贯穿所述检测孔支架的通孔后插装于所述弯梁连接板的定位孔，所述模拟块的两端的外侧分别设置有前侧模拟凸块、后侧模拟凸块，所述弯梁连接板的前端侧面、后部侧面分别紧贴对应的所述前侧模拟凸块、后侧模拟凸块的内侧面，所述前侧模拟凸块、后侧模拟凸块的外端所对应的所述底板位置分别设置有压钳支架，所述压钳支架的侧端通过转轴连接压钳，检测状态下的所述压钳的内端面分别压装于对应的所述弯梁连接板的侧端面，所述前侧模拟凸块、后侧模拟凸块对应于所述弯梁连接板的定位孔的位置设置有可外凸的插销，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] 采用本实用新型后，其只需将将被检测的弯梁连接板置于模拟块、前侧模拟凸块、后侧模拟凸块所形成的检测空腔内，插上插销、之后翻转压钳、翻板、纵向翻板，然后通过间隙通止规检测，判定被检测的弯梁连接板的外形尺寸是否合格，其使得汽车弯梁连接板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的立体图结构示意图；

[0007] 图 2 是本实用新型的间隙通止规的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 见图 1、图 2，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 的上端面设置有模拟块 3，模拟块 3 的模拟面上布置有外凸的定位凸块（图中未画出，属于现有成熟结构），定位凸块的外凸厚度为 3mm，弯梁连接板 4 的内表面紧压对应位置的定位凸块的外端面，模拟块 3 的两端的内侧所对应的底板的位置分别设置有翻板底座 5，翻板底座 5 的底部紧固连接底板 1，翻板底座 5 的上部分别连接对应的纵向翻板 6，纵向翻板 6 分别连接对应的端部检测块 7，检测状态下的端部检测块 7 的下端面压装于弯梁连接板 4 的端部上表面，模拟块 3 的中部内侧所对应的底板 1 位置上布置有四个翻板支架 8，每个的翻板支架 8 的底部紧固于底板 1，翻板支架 8 的上部通过转轴连接翻板 9 的一端，翻板 9 的另一端紧固连接有对应的卡板 10，检测状态下的卡板 10 对应卡装于弯梁连接板 4 的外表面，翻板底座 5 和其相邻的翻板支架 8 之间所对应的底板的位置上分别设置有检测孔支架 11，插销 12 贯穿检测孔支架 11 的通孔后插装于弯梁连接板 4 的定位孔，模拟块 3 的两端的外侧分别设置有前侧模拟凸块 13、后侧模拟凸块 14，弯梁连接板 4 的前端侧面、后部侧面分别紧贴对应的前侧模拟凸块 13、后侧模拟凸块 14 的内侧面，前侧模拟凸块 13、后侧模拟凸块 14 的外端所对应的底板位置分别设置有压钳支架 15，压钳支架 15 的侧端通过转轴连接压钳 16，检测状态下的压钳 16 的内端面分别压装于对应的弯梁连接板 4 的侧端面，前侧模拟凸块 13、后侧模拟凸块 14 对应于弯梁连接板的定位孔的位置设置有可外凸的插销 12，其还包括间隙通止规 17，间隙通止规 17 的粗端直径为 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

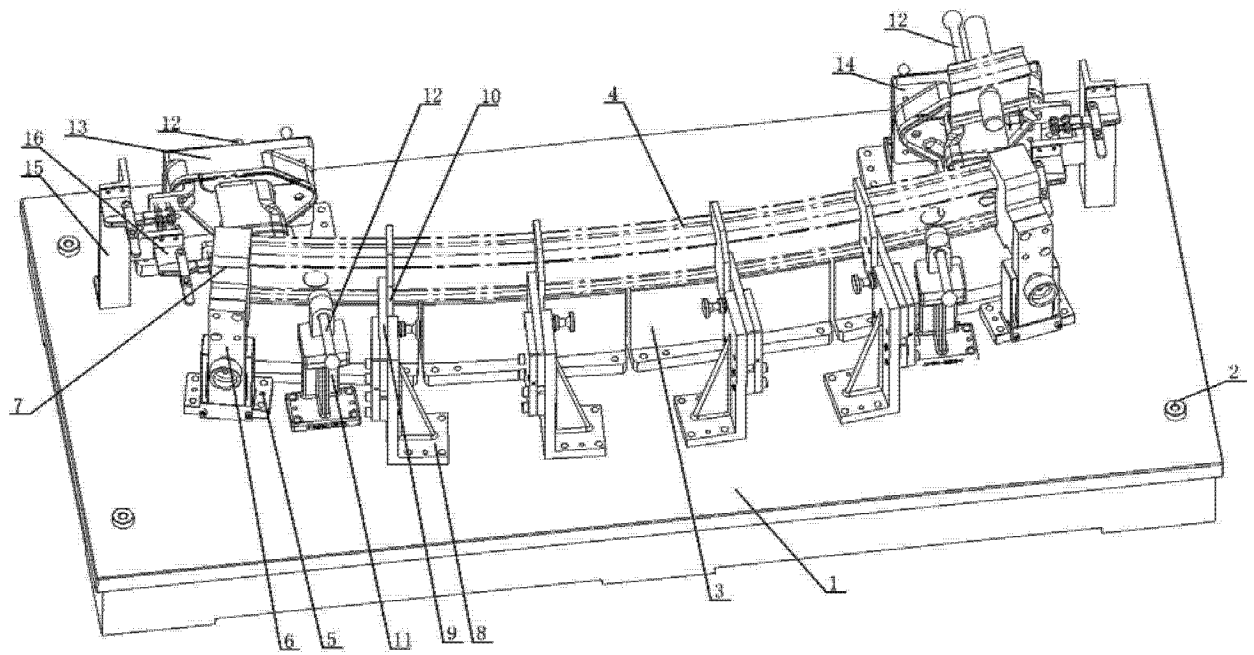


图 1

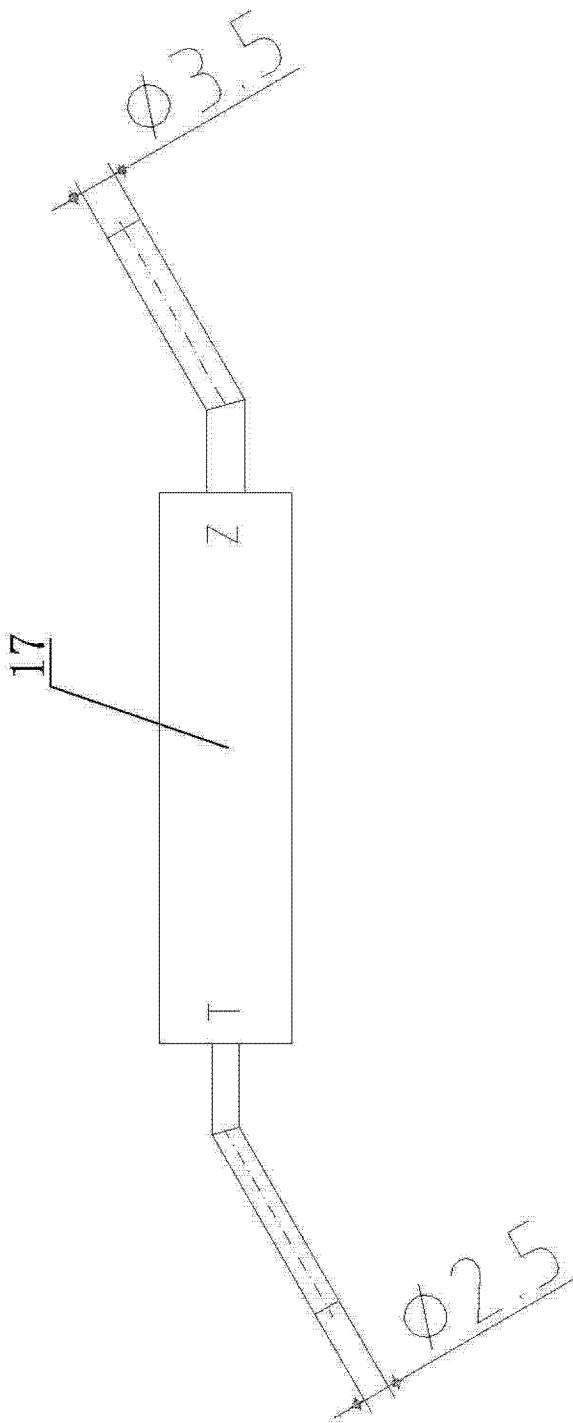


图 2