



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203657703 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 18

(21) 申请号 201320658557. 5

(22) 申请日 2013. 10. 24

(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 5/14 (2006. 01)

G01B 5/20 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

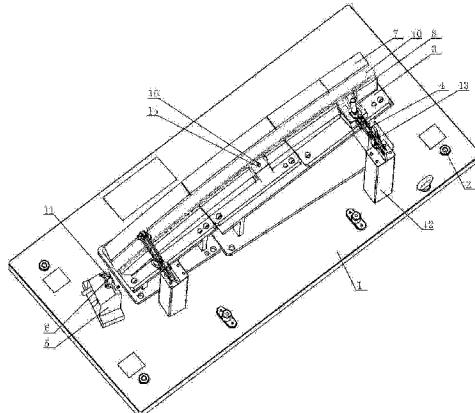
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种后门玻璃后导轨的检具结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种后门玻璃后导轨的检具结构，其使得后门玻璃后导轨的检测工艺简单、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，模拟块支承于模拟块支架，所述模拟块支架支承于所述底板的上端面，所述模拟块的前部设置有前定位座，所述前定位座对应于所述模拟块的内侧具体为模拟面，所述模拟面对应于后门玻璃后导轨的前部孔槽位置设置有对应的定位凸杆，所述模拟块的一侧为凸出结构，所述模拟块的一侧的凸出结构的垂直面、另一侧的上端面均外凸有定位凸块。



1. 一种后门玻璃后导轨的检具结构,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,模拟块支承于模拟块支架,所述模拟块支架支承于所述底板的上端面,所述模拟块的前部设置有前定位座,所述前定位座对应于所述模拟块的内侧具体为模拟面,所述模拟面对应于后门玻璃后导轨的前部孔槽位置设置有对应的定位凸杆,所述模拟块的一侧为凸出结构,所述模拟块的一侧的凸出结构的垂直面、另一侧的上端面均外凸有定位凸块,所述定位凸块的外凸距离为3mm,所述后门玻璃后导轨的内侧端面紧贴所述凸出结构的所述定位凸块,所述后门玻璃后导轨的下端面紧贴所述模拟块的另一侧上端面的所述定位凸块,所述模拟块的另一侧上端面的所述定位凸块对应侧设置有压钳支架,所述压钳支架紧固于所述底板,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该侧所述定位凸块的位置处的所述后门玻璃后导轨的上端面,所述模拟块对应于所述后门玻璃后导轨的上端面的孔槽位置对应设置有安装孔,定位销贯穿对应的孔槽后插装于对应的安装孔内,其还包括间隙通止规,所述间隙通止规的粗端直径为3.7mm、细端直径为2.3mm。

一种后门玻璃后导轨的检具结构

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，具体为一种后门玻璃后导轨的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的后门玻璃后导轨的检测，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后门玻璃后导轨是否合格，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后门玻璃后导轨的检具结构，其使得后门玻璃后导轨的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种后门玻璃后导轨的检具结构，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，模拟块支承于模拟块支架，所述模拟块支架支承于所述底板的上端面，所述模拟块的前部设置有前定位座，所述前定位座对应于所述模拟块的内侧具体为模拟面，所述模拟面对应于后门玻璃后导轨的前部孔槽位置设置有对应的定位凸杆，所述模拟块的一侧为凸出结构，所述模拟块的一侧的凸出结构的垂直面、另一侧的上端面均外凸有定位凸块，所述定位凸块的外凸距离为3mm，所述后门玻璃后导轨的内侧端面紧贴所述凸出结构的所述定位凸块，所述后门玻璃后导轨的下端面紧贴所述模拟块的另一侧上端面的所述定位凸块，所述模拟块的另一侧上端面的所述定位凸块对应侧设置有压钳支架，所述压钳支架紧固于所述底板，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该侧所述定位凸块的位置处的所述后门玻璃后导轨的上端面，所述模拟块对应于所述后门玻璃后导轨的上端面的孔槽位置对应设置有安装孔，定位销贯穿对应的孔槽后插装于对应的安装孔内，其还包括间隙通止规，所述间隙通止规的粗端直径为3.7mm、细端直径为2.3mm。

[0005] 采用本实用新型后，只需将被检测的后门玻璃后导轨置于前定位座、模拟块后，通过定位销、定位凸杆定位，之后翻转压钳，使得定位准确，然后通过间隙通止规来检测，判断后门玻璃后导轨与模拟块的间隙是否合格，综合判定被检测的后门玻璃后导轨的外形尺寸是否合格，其使得后门玻璃后导轨的检测工艺简单、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是定位凸块、后门玻璃后导轨、压钳、压钳支架的安装结构示意图；

[0008] 图3是本实用新型的间隙通止规的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 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, 模拟块 3 支承于模拟块支架 4, 模拟块支架 4 支承于底板 1 的上端面, 模拟块 3 的前部设置有前定位座 5, 前定位座 5 对应于模拟块的内侧具体为模拟面, 模拟面对应于后门玻璃后导轨 10 的前部孔槽 11 位置设置有对应的定位凸杆 6, 模拟块 3 的一侧为凸出结构 7, 模拟块 3 的一侧的凸出结构 7 的垂直面、另一侧的上端面 8 均外凸有定位凸块 9, 定位凸块 9 的外凸距离为 3mm, 后门玻璃后导轨 10 的内侧端面紧贴凸出结构 7 的定位凸块 9, 后门玻璃后导轨 10 的下端面紧贴模拟块 3 的另一侧上端面 8 的定位凸块 9, 模拟块 3 的另一侧上端面 8 的定位凸块 9 对应侧设置有压钳支架 12, 压钳支架 12 紧固于底板 1, 压钳支架 12 上通过转轴连接压钳 13, 检测状态下的压钳 13 的下部定位面 14 对应压装于该侧定位凸块 9 的位置处的后门玻璃后导轨 10 的上端面, 模拟块 3 对应于后门玻璃后导轨 10 的上端面的孔槽 15 位置对应设置有安装孔, 定位销 16 贯穿对应的孔槽 15 后插装于对应的安装孔内, 其还包括间隙通止规 17, 间隙通止规 17 的粗端直径为 3.7mm、细端直径为 2.3mm。

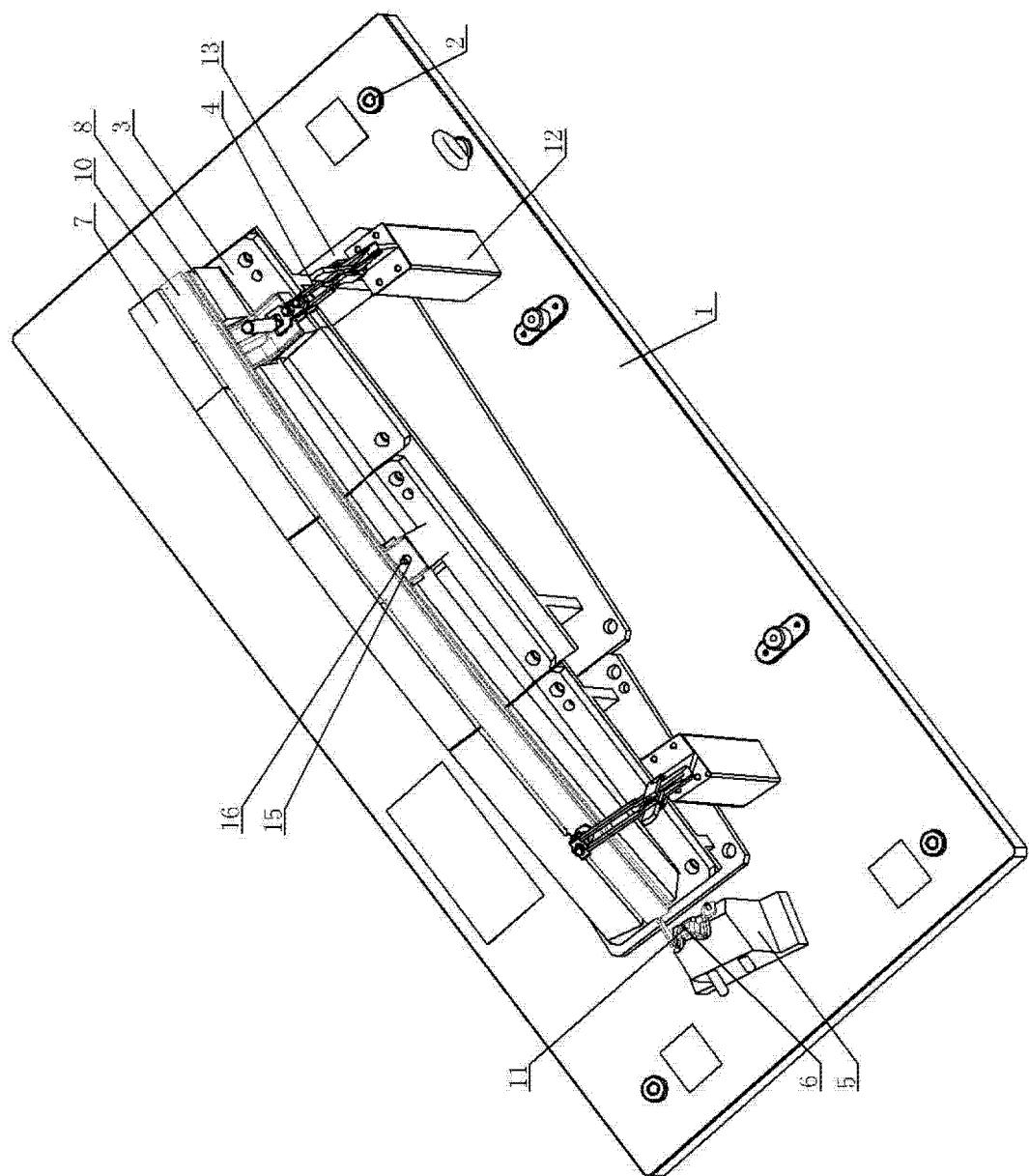


图 1

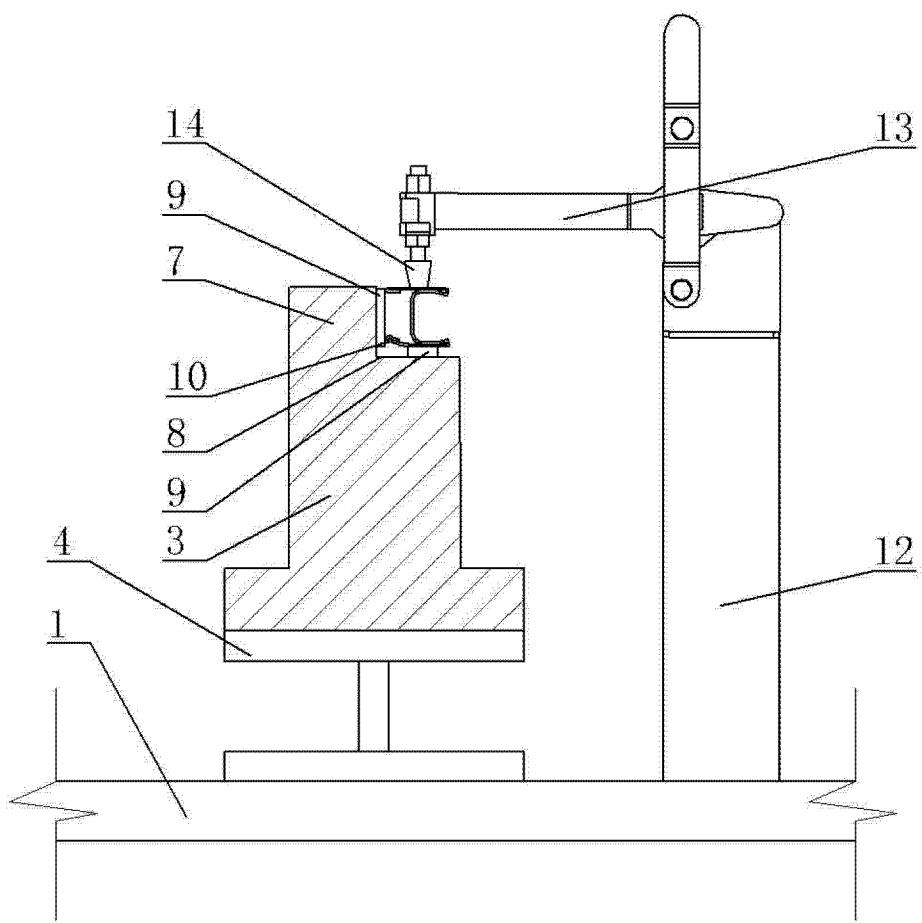


图 2

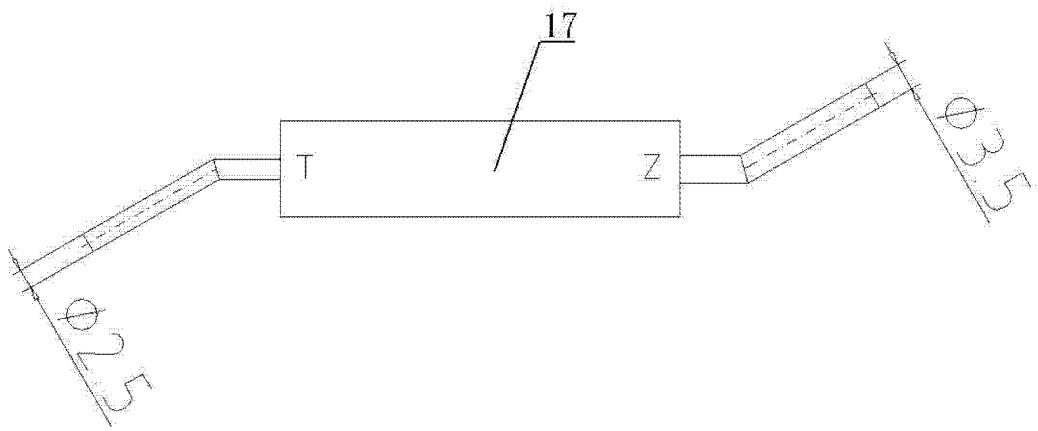


图 3