(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203657646 U
(45)授权公告日 2014.06.18

(21)申请号 201320719295.9

(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 5/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

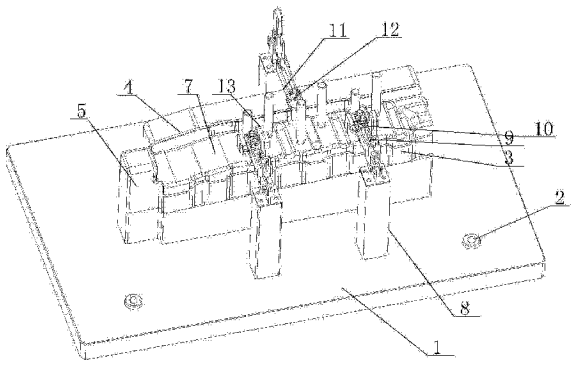
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种前围中侧钣金件的检具结构

(57)摘要

本实用新型提供了一种前围中侧钣金件的检具结构，其使得汽车前围中侧钣金件的检测工艺简单、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，模拟块支承于所述底板的上端面，所述模拟块的外侧为外凸结构，所述模拟块的前端为前端定位块，所述模拟块的上表面设置有外凸的定位凸块，所述定位凸块的外凸厚度为3mm，前围中侧钣金件的内表面紧压对应位置的定位凸块的外端面，所述底板对应于所述模拟块的内侧的中部位置外侧布置有两个翻板支架，所述翻板支架的底部紧固于所述底板。



CN 203657646 U

1. 一种前围中侧钣金件的检具结构，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，模拟块支承于所述底板的上端面，所述模拟块的外侧为外凸结构，所述模拟块的前端为前端定位块，所述模拟块的上表面设置有外凸的定位凸块，所述定位凸块的外凸厚度为 3mm，前围中侧钣金件的内表面紧压对应位置的定位凸块的外端面，所述底板对应于所述模拟块的内侧的中部位置外侧布置有两个翻板支架，所述翻板支架的底部紧固于所述底板，所述翻板支架的上部连接翻板的一端，所述翻板的另一端连接模拟压块，检测状态下的所述模拟压块的下端面压装于所述前围中侧钣金件的对应位置的上端面，所述底板对应于所述模拟块的外侧的中部位置外侧布置有压钳支架，所述压钳支架的底部紧固于所述底板，所述压钳支架的上部连接有压钳，检测状态下的所述压钳的下部定位面对应压装于所述前围中侧钣金件的对应位置的上端面，所述模拟块对应于所述前围中侧钣金件的上端面的孔槽位置对应设置有外凸的定位销，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。

一种前围中侧钣金件的检具结构

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，具体为一种前围中侧钣金件的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的汽车前围中侧钣金件的检测，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前围中侧钣金件是否合格，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前围中侧钣金件的检具结构，其使得汽车前围中侧钣金件的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种前围中侧钣金件的检具结构，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，模拟块支承于所述底板的上端面，所述模拟块的外侧为外凸结构，所述模拟块的前端为前端定位块，所述模拟块的上表面设置有外凸的定位凸块，所述定位凸块的外凸厚度为 3mm，前围中侧钣金件的内表面紧压对应位置的定位凸块的外端面，所述底板对应于所述模拟块的内侧的中部位置外侧布置有两个翻板支架，所述翻板支架的底部紧固于所述底板，所述翻板支架的上部连接翻板的一端，所述翻板的另一端连接模拟压块，检测状态下的所述模拟压块的下端面压装于所述前围中侧钣金件的对应位置的上端面，所述底板对应于所述模拟块的外侧的中部位置外侧布置有压钳支架，所述压钳支架的底部紧固于所述底板，所述压钳支架的上部连接有压钳，检测状态下的所述压钳的下部定位面对应压装于所述前围中侧钣金件的对应位置的上端面，所述模拟块对应于所述前围中侧钣金件的上端面的孔槽位置对应设置有外凸的定位销，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前围中侧钣金件置于模拟块上、通过外凸的定位销定位，之后翻转压钳、翻板，然后通过间隙通止规来检测，判定被检测的前围中侧钣金件的外形尺寸是否合格，其使得汽车前围中侧钣金件的检测工艺简单、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、前围中侧钣金件、翻板的安装结构示意图；

[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 支承于底板 1 的上端面，模拟块 3 的外侧为外凸结构 4，模拟块 3 的前端为前端定位块 5，模拟块 3 的上表面设置有外凸的定位凸块 6，定位凸块 6 的外凸厚度为 3mm，前围中侧钣金件 7 的内表面紧压对应位置的定位凸块 6 的外端面，底板 1 对应于模拟块 3 的内侧的中部位置外侧布置有两个翻板支架 8，翻板支架 8 的底部紧固于底板 1，翻板支架 8 的上部连接翻板 9 的一端，翻板 9 的另一端连接模拟压块 10，检测状态下的模拟压块 10 的下端面压装于前围中侧钣金件 7 的对应位置的上端面，底板 1 对应于模拟块 3 的外侧的中部位置外侧布置有压钳支架 11，压钳支架 11 的底部紧固于底板 1，压钳支架 11 的上部连接有压钳 12，检测状态下的压钳 12 的下部定位面对应压装于前围中侧钣金件 7 的对应位置的上端面，模拟块 3 对应于前围中侧钣金件 7 的上端面的孔槽位置对应设置有外凸的定位销 13，其还包括间隙通止规 14，间隙通止规 14 的粗端直径为 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

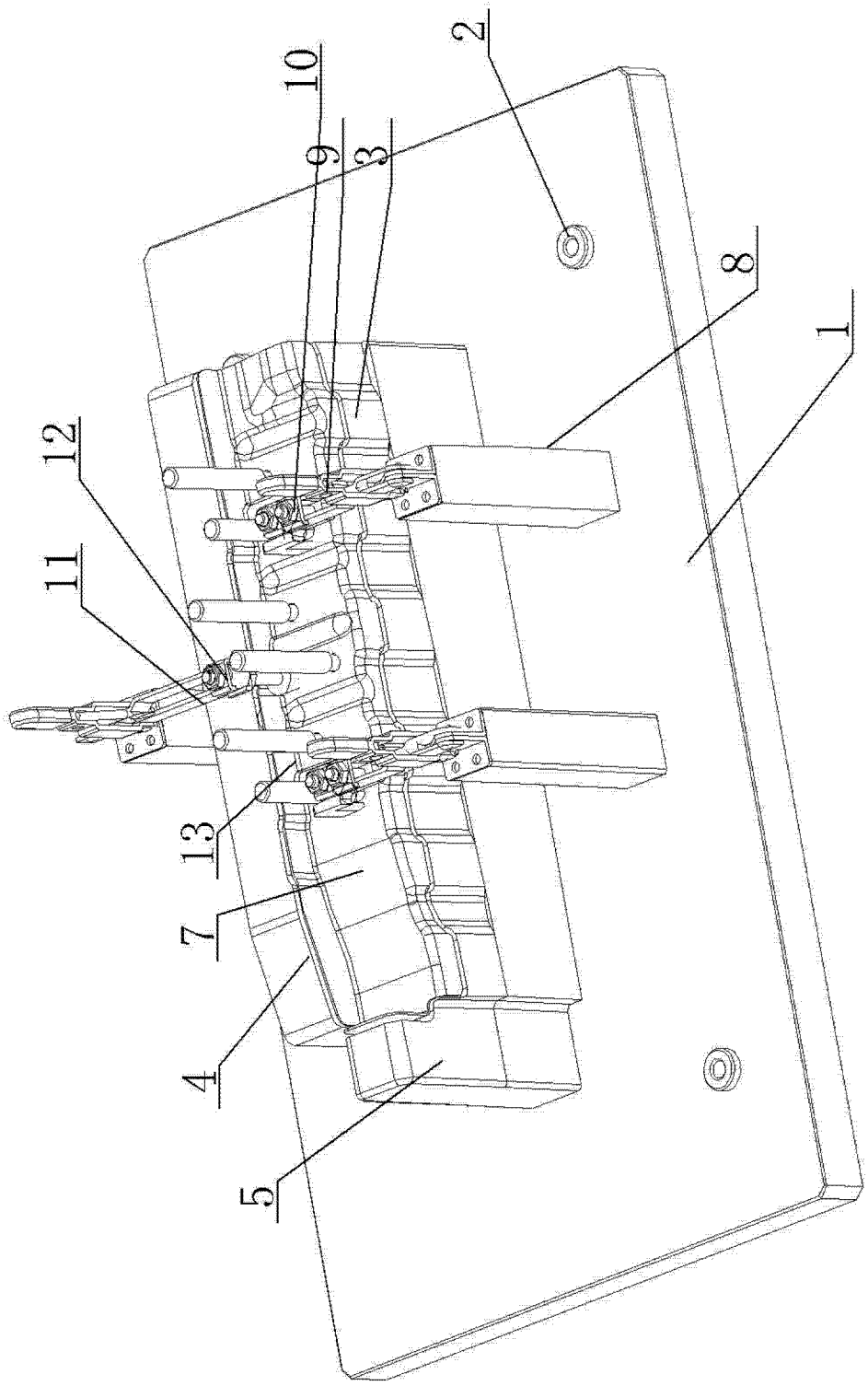


图 1

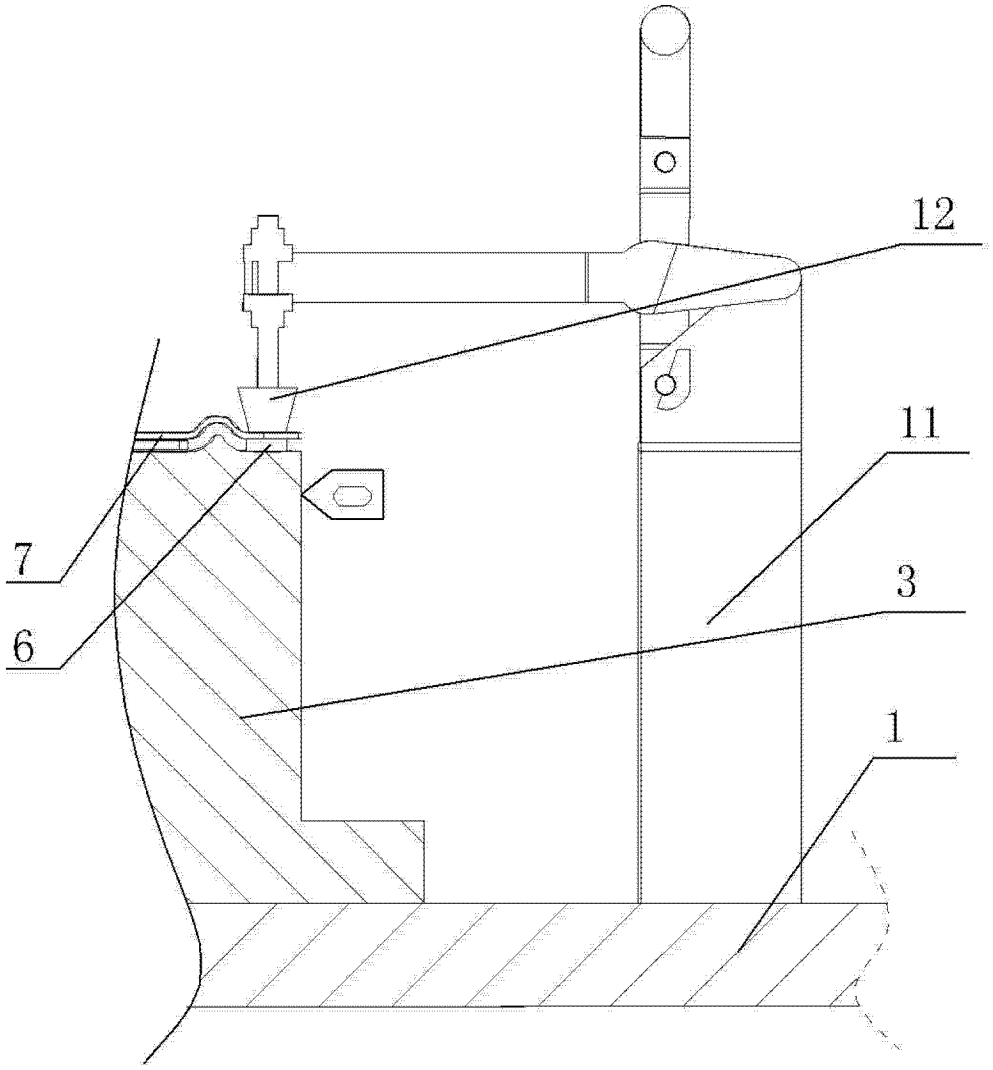


图 2

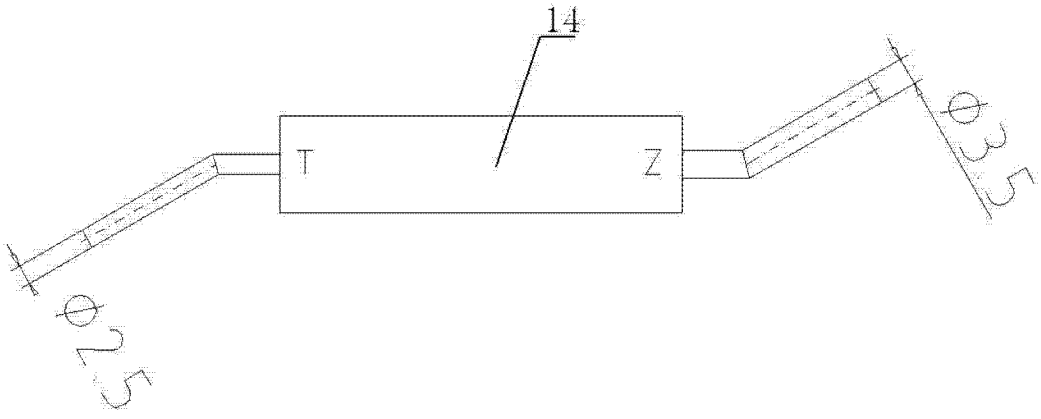


图 3