



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105737716 A

(43)申请公布日 2016.07.06

(21)申请号 201610244233.5

(22)申请日 2016.04.14

(71)申请人 江苏彤明高科汽车电器有限公司

地址 212300 江苏省镇江市丹阳市开发区
通港路高楼村

(72)发明人 姚纪荣 何中英

(51)Int.Cl.

G01B 5/14(2006.01)

G01B 5/20(2006.01)

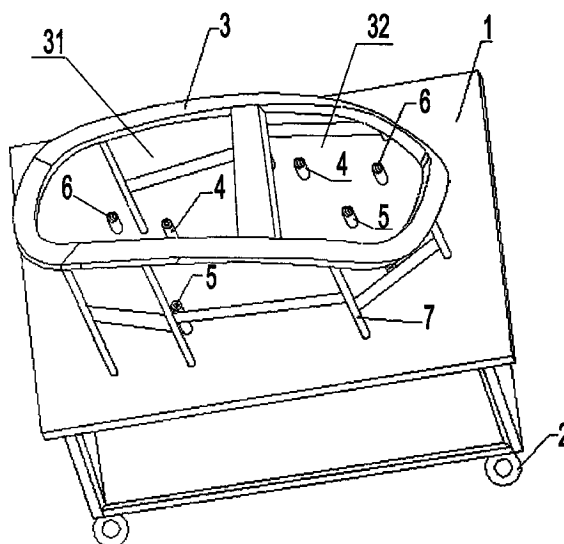
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种汽车后灯用检具

(57)摘要

一种汽车后灯用检具,包含底座(1),所述的底座(1)下部四个脚上安装有活动轮(2),底座(1)工作面上设有以灯具外形轮廓的测量孔(3),在测量孔(3)内的工作面设有多个安装柱(4),安装柱(4)上设有孔位;其特征在于:所述的测量孔(3)中间还设有子测量块(8)将测量孔(3)分成A灯检测孔部分(31)与B灯检测孔部分(32),分别向检测孔部分放入A灯与B灯,A灯与B灯通过其上的装车螺栓安装在安装柱(4)上的孔内,使用通止规,面差规实现A灯与B灯的检测工作。本发明,其通过一套检具完成对AB式后灯的全部检测,降低了检具成本,提高检测效率。



1. 一种汽车后灯用检具, 包含底座(1), 所述的底座(1)下部四个脚上安装有活动轮(2), 底座(1)工作面上设有以灯具外形轮廓的测量孔(3), 在测量孔(3)内的工作面设有多个安装柱(4), 安装柱(4)上设有孔位; 其特征在于: 所述的测量孔(3)中间还设有子测量块(8)将测量孔(3)分成A灯检测孔部分(31)与B灯检测孔部分(32), 分别向检测孔部分放入A灯与B灯, A灯与B灯通过其上的装车螺栓安装在安装柱(4)上的孔内, 使用通止规, 面差规实现A灯与B灯的检测工作。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车后灯用检具, 其特征在于: 所述的测量孔(3)通过支架(7)安装在底座(1)上。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车后灯用检具, 其特征在于: 所述的A灯检测孔部分(31)与B灯检测孔部分(32)与各自检具灯具的外轮廓之间间隙设在3~6mm之间。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车后灯用检具, 其特征在于: 所述的多个安装柱(4)中可以设置一个安装柱(4)上的孔为主定位孔, 另一个安装柱(4)上的孔为辅助定位孔。

一种汽车后灯用检具

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车灯具领域,特别是一种汽车后灯用检具,用于AB式后灯。

背景技术

[0002] 目前汽车后灯的面差检测方法是按照标准尺寸来制作同比例树脂模型,然后通过检具来检测生产出的后灯是否与树脂模型相符,通过检测可以对后灯模具的质量进行评估,如果后灯与树脂模型的面差在合理范围之内,则说明模具的质量过关,反之则说明模具存在缺陷,需要对其进行调整甚至重新开模。通常在实际检测中,操作人员使用钢板尺对面差进行测量,但是由于钢板尺精度较低,读数误差大,难以满足测量精度要求,从而不能有效地指导后灯进行整改,而百分表的精度符合要求,但是难以在检具上操作。

发明内容

[0003] 根据上述缺陷,本发明的目的在于提供一种汽车后灯用检具,解决了现有汽车AB式后灯检具采用三套独立检具成本高而且检测工序复杂、效率低的技术问题。其通过一套检具完成对AB式后灯的全部检测,降低了检具成本,提高检测效率。

[0004] 本发明的技术方案是通过以下方式实现的:一种汽车后灯用检具,包含底座,所述的底座下部四个脚上安装有活动轮,底座工作面上设有以灯具外形轮廓的测量孔,在测量孔内的工作面设有多个安装柱,安装柱上设有孔位;其特征在于:所述的测量孔中间还设有子测量块将测量孔分成A灯检测孔部分与B灯检测孔部分,分别向检测孔部分放入A灯与B灯,A灯与B灯通过其上的装车螺栓安装在安装柱上的孔内,使用通止规,面差规实现A灯与B灯的检测工作。

[0005] 所述的测量孔通过支架安装在底座上。

[0006] 所述的A灯检测孔部分与B灯检测孔部分与各自检具灯具的外轮廓之间间隙设在3~6mm之间。

[0007] 所述的多个安装柱中可以设置一个安装柱上的孔为主定位孔,另一个安装柱上的孔为辅助定位孔。

[0008] 本发明,解决了现有汽车AB式后灯检具采用三套独立检具成本高而且检测工序复杂、效率低的技术问题。其通过一套检具完成对AB式后灯的全部检测,降低了检具成本,提高检测效率。

附图说明

[0009] 图1是本发明的结构示意图。

[0010] 图中:1是底座、2是活动轮、3是测量孔、31是A灯检测孔部分、32是B灯检测孔部分、4是安装柱、5是主定位孔、6是辅助定位孔、7是支架、8是子测量块。

具体实施方式

[0011] 由图1知,一种汽车后灯用检具,包含底座1,底座1为矩形形态,并在底座1下部四个脚上安装有活动轮2,进行检测时,可以通过活动轮2速度将简易检具移动到需求位置;底座1工作面上设有以灯具外轮廓为形状的测量孔3,测量孔3通过支架7安装在底座1上,测量孔3中间还设有子测量块8,通过子测量块8将测量孔3分成A灯检测孔部分31与B灯检测孔部分32两部分,所述的A灯检测孔部分与B灯检测孔部分与各自检具灯具的外轮廓之间间隙设在3~6mm之间,方便灯具放入检具进行检测;并在测量孔3的工作面上设有四个安装柱4,相对A灯检测孔部分内的安装柱4上均设有一个孔,其中一个安装柱4上的孔为主定位孔5,一个安装柱4上的孔为辅助定位孔6,另外一个安装柱4上的孔不做要求;通过主定位孔5与辅助定位孔6使A灯安装定位。相对B灯检测孔部分内的安装柱4上均设有一个孔,其中一个安装柱4上的孔为主定位孔5,一个安装柱4上的孔为辅助定位孔6,另外一个安装柱4上的孔不做要求;通过主定位孔5与辅助定位孔6使B灯安装定位。

[0012] 测量时,将A灯与B灯分别放入A灯检测孔部分与B灯检测孔部分,通过主定位孔5与辅助定位孔6定位安装在安装柱4上,使用通止规实现A灯与B灯总成的间隙检测工作,结构简单、解决了现有汽车AB式后灯检具采用三套独立检具成本高而且检测工序复杂、效率低的技术问题。其通过一套检具完成对AB式后灯的全部检测,降低了检具成本,提高检测效率。

[0013] 本发明的实施例公布的是较佳的实施例,但并不局限于此,本领域的普通技术人员,极易根据上述实施例,领会本发明的精神,并做出不同的引申和变化,但只要不脱离本发明的精神,都在本发明的保护范围内。

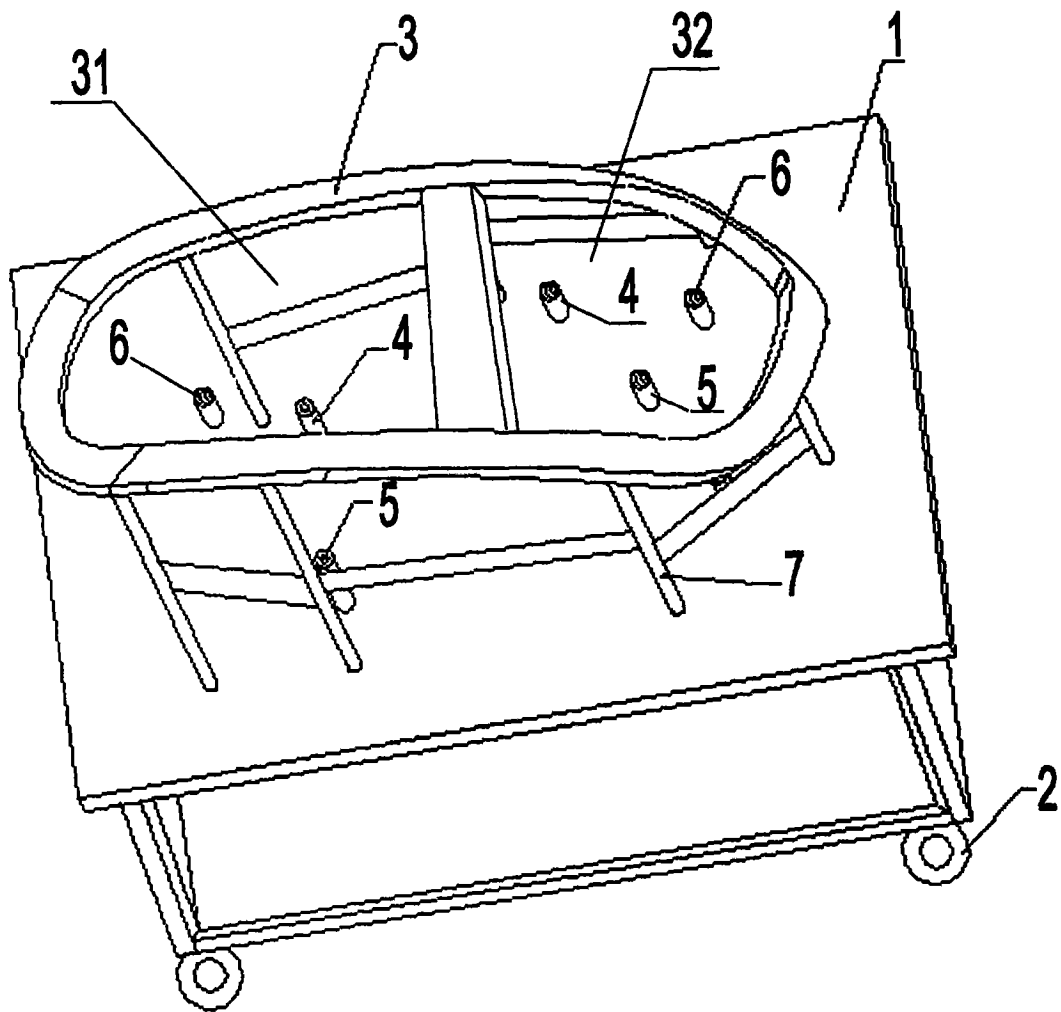


图 1