



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 106996729 A

(43) 申请公布日 2017. 08. 01

(21) 申请号 201610048616. 5

(22) 申请日 2016. 01. 25

(71) 申请人 上海大众联合发展车身配件有限公司

地址 201805 上海市嘉定区安亭镇塔山路
1355 号

(72) 发明人 尤成梁 秦怡川

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限公司 31225

代理人 叶敏华

(51) Int. Cl.

G01B 5/00(2006. 01)

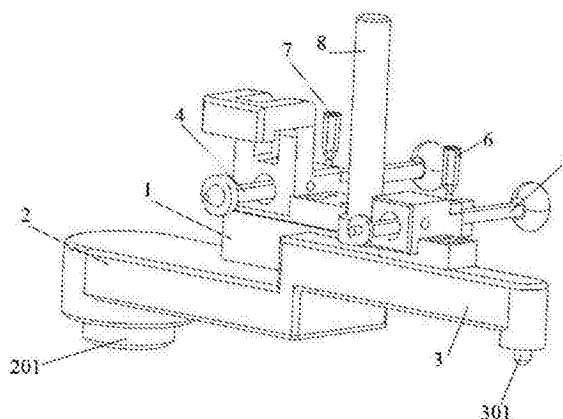
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种汽车玻璃导槽检测工具

(57) 摘要

本发明涉及一种汽车玻璃导槽检测工具,用于测量汽车的玻璃导槽尺寸,包括基座和第一测量组件,还包括第二测量组件,所述的第一测量组件和第二测量组件均固定在所述的基座上,使用时,将所述的基座固定在汽车加强板两端,然后通过所述的第一测量组件和第二测量组件检测玻璃导槽的尺寸。与现有技术相比,本发明具有使用方便、结构简单、检测精度高等优点。



1. 一种汽车玻璃导槽检测工具, 用于测量汽车的玻璃导槽尺寸, 包括基座和第一测量组件, 其特征在于, 还包括第二测量组件, 所述的第一测量组件和第二测量组件均固定在所述的基座上,

使用时, 将所述的基座固定在汽车加强板两端, 然后通过所述的第一测量组件和第二测量组件检测玻璃导槽的尺寸。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车玻璃导槽检测工具, 其特征在于, 所述的基座包括第一水平座(2)和第二水平座(3), 所述的第一水平座(2)和第二水平座(3)固定连接, 形成阶梯状, 所述的第一水平座(2)的端部设有第一定位销(201), 所述的第二水平座(3)的端部设有第二定位销(301)。

3. 根据权利要求2所述的一种汽车玻璃导槽检测工具, 其特征在于, 所述的第一水平座(2)和第二水平座(3)的连接处设有用于固定第一测量组件的固定块(1)。

4. 根据权利要求3所述的一种汽车玻璃导槽检测工具, 其特征在于, 所述的第一测量组件包括第一测量杆(4)和第一固定座, 所述的第一固定座固定在所述的固定块(1)上, 所述的第一测量杆(4)滑动插入所述的第一固定座,

所述的第二测量组件包括第二测量杆(5)和第二固定座, 所述的第二固定座固定在第二水平座(3)上, 所述的第二测量杆(5)滑动插入所述的第二固定座。

5. 根据权利要求4所述的一种汽车玻璃导槽检测工具, 其特征在于, 所述的第一测量杆(4)和第二测量杆(5)上均标有刻度并设有通孔。

6. 根据权利要求5所述的一种汽车玻璃导槽检测工具, 其特征在于, 检测时, 所述的通孔内插入有止动销。

7. 根据权利要求4所述的一种汽车玻璃导槽检测工具, 其特征在于, 所述的第一测量杆(4)和第二测量杆(5)上插入玻璃导槽的一端均设有检测销。

8. 根据权利要求7所述的一种汽车玻璃导槽检测工具, 其特征在于, 所述的检测销呈圆台状或圆柱状。

9. 根据权利要求1所述的一种汽车玻璃导槽检测工具, 其特征在于, 所述的基座上设有便于提拉的把手(8)。

一种汽车玻璃导槽检测工具

技术领域

[0001] 本发明属于汽车制造领域,尤其是涉及一种汽车玻璃导槽检测工具。

背景技术

[0002] 目前针对前门生产中焊接位置要求较高,涉及该夹具主要用于检测窗框及外板位置精确程度。目前存在的问题主要有以下几点:

[0003] 1.焊接后,操作工进行检测手段非常有局限性,无法快速完成对焊点位置的检测,且目视检查焊点位置不精确,导致窗框至门板距离数据波动也及时发现;

[0004] 2.尝试在夹具上设置精确的焊接导向,效果不好,夹具会有磨损,从而不定期产生偏差,影响后道工序;

[0005] 3.没有直接有效、长期而稳定的控制措施。

发明内容

[0006] 本发明的目的就是为了解决上述现有技术存在的缺陷而提供一种使用方便、结构简单、检测精度高的汽车玻璃导槽检测工具。

[0007] 本发明的目的可以通过以下技术方案来实现:一种汽车玻璃导槽检测工具,用于测量汽车的玻璃导槽尺寸,包括基座和第一测量组件,还包括第二测量组件,所述的第一测量组件和第二测量组件均固定在所述的基座上,

[0008] 使用时,将所述的基座固定在汽车加强板两端,然后通过所述的第一测量组件和第二测量组件检测玻璃导槽的尺寸。

[0009] 所述的基座包括第一水平座和第二水平座,所述的第一水平座和第二水平座固定连接,形成阶梯状,所述的第一水平座的端部设有第一定位销,所述的第二水平座的端部设有第二定位销,检测时,第一定位销和第二定位销固定在汽车加强板两端。

[0010] 所述的第一水平座和第二水平座的连接处设有用于固定第一测量组件的固定块。

[0011] 所述的第一测量组件包括第一测量杆和第一固定座,所述的第一固定座固定在所述的固定块上,所述的第一测量杆滑动插入所述的第一固定座,

[0012] 所述的第二测量组件包括第二测量杆和第二固定座,所述的第二固定座固定在第二水平座上,所述的第二测量杆滑动插入所述的第二固定座。

[0013] 所述的第一测量杆和第二测量杆上均标有刻度并设有通孔,检测时,直接从刻度上读取检测结果,不需外加测量工具,使用方便;

[0014] 检测时,所述的通孔内插入有止动销。

[0015] 所述的第一测量杆和第二测量杆上插入玻璃导槽的一端均设有检测销。

[0016] 所述的检测销呈圆台状或圆柱状。

[0017] 所述的基座上设有便于提拉的把手。

[0018] 本发明上设有两套测量组件,依次可以检测两组数据,便于对比,提高检测精度。

[0019] 与现有技术相比,本发明具有以下优点:

[0020] (1)本发明可以对玻璃导槽的宽度进行测量,给生产人员提供检测数据,减少玻璃导槽不合格品的流出;

[0021] (2)本发明为机械检测工具,使用过程中,损耗极低,非常耐用,同时机械检测,读数稳定,对于相同批次的玻璃导槽能有效进行检测;

[0022] (3)第一测量杆和第二测量杆上设有刻度,检测时,不需外加测量工具,使用方便;

[0023] (4)本发明上设有两套测量组件,依次可以检测两组数据,便于对比,提高检测精度。

附图说明

[0024] 图1为本发明的结构示意图;

[0025] 图中标识为:1 固定块,2 第一水平座,201 第一定位销,3 第二水平座,301第二定位销,4 第一测量杆,5 第二测量杆,6 第二止动销,7 第一止动销,8 把手。

具体实施方式

[0026] 下面结合附图和具体实施例对本发明进行详细说明。

[0027] 如图1所示,一种汽车玻璃导槽检测工具,用于测量汽车的玻璃导槽尺寸,包括基座、第一测量组件和第二测量组件,第一测量组件和第二测量组件均固定在基座上,基座上还设有便于提拉的把手8,基座包括第一水平座2和第二水平座3,第一水平座2和第二水平座3固定连接,形成阶梯状,第一定位销201和第二定位销301分别固定在第一水平座2和第二水平座3端部。第一水平座2和第二水平座3的连接处设有用于固定第一测量组件的固定块1,第一测量组件包括第一测量杆4和第一固定座,第一固定座固定在固定块1上,第一测量杆4滑动插入第一固定座,第二测量组件包括第二测量杆5和第二固定座,第二固定座固定在第二水平座3上,第二测量杆5滑动插入第二固定座。第一测量杆4和第二测量杆5上均标有刻度并设有通孔。第一测量杆4和第二测量杆5上插入玻璃导槽的一端均设有呈圆台状或圆柱状的检测销,便于检测时,将第一测量杆4和第二测量杆5插入玻璃导槽的相应位置。

[0028] 使用时,将第一定位销201和第二定位销301分别固定在汽车加强板两端的相应位置,使检测工具稳定,然后将分别穿过第一固定座和第二固定座,并插入玻璃导槽的相应位置,第一测量杆4和第二测量杆5与玻璃导槽位于同一水平面且与玻璃导槽垂直,然后将分别插入第一测量杆4和第二测量杆5上的通孔处,读取测量数据。读取完毕后,将第一止动销7和第二止动销6拔出,拉出第一测量杆4和第二测量杆5,取下整个检测装置。

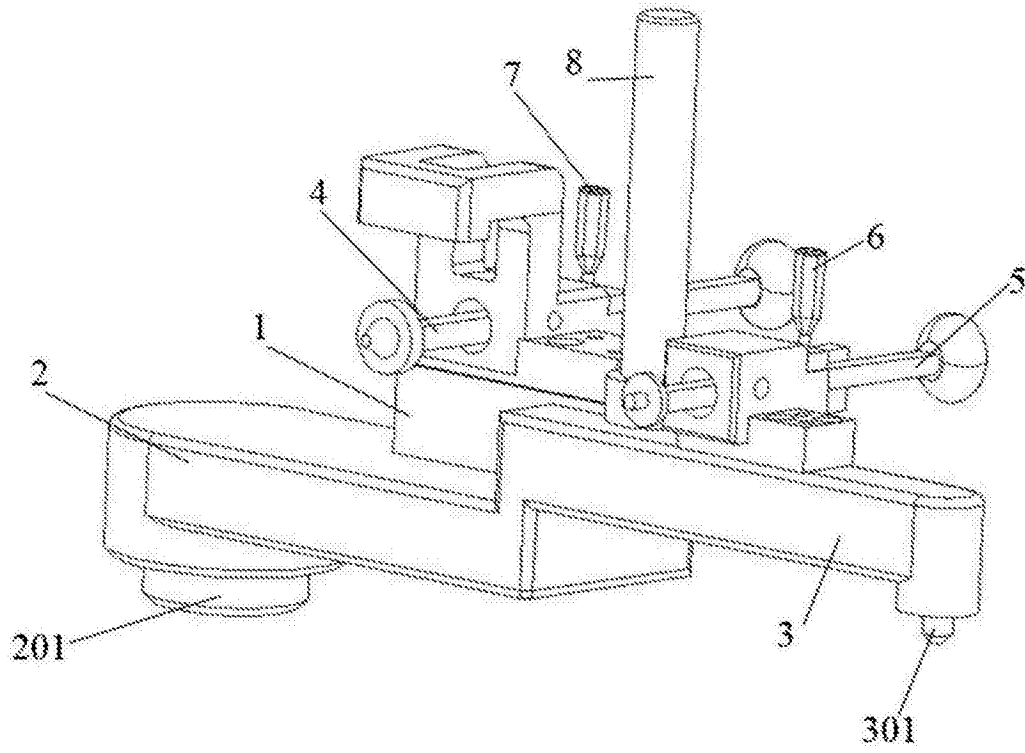


图1