



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203343937 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 18

(21) 申请号 201320382290. 1

(22) 申请日 2013. 06. 28

(73) 专利权人 北京汽车股份有限公司

地址 101300 北京市顺义区仁和镇双河大街
99 号

(72) 发明人 郭美刚 龙琴 陈新 张进明
张永刚

(74) 专利代理机构 北京银龙知识产权代理有限公司 11243

代理人 黄灿 安利霞

(51) Int. Cl.

B25B 11/02 (2006. 01)

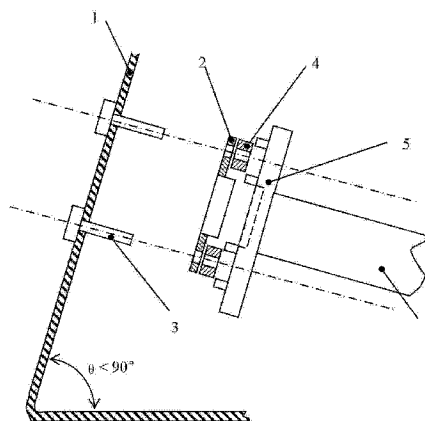
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车零部件安装夹具

(57) 摘要

本实用新型提供一种汽车零部件的安装夹具,用于将待安装零部件安装在面向下倾斜的车身钣金或安装支架上,其包括支撑板及固定在该支撑板上的手柄,所述支撑板上设有螺母夹持槽和待安装零部件夹持槽,所述螺母夹持槽与待安装零部件在所述车身钣金或安装支架上的安装位置相对应。上述方案中,通过在支撑板上设置螺母夹持槽和待安装零部件夹持槽,在安装面向下倾斜的工位安装汽车零部件时,将安装螺母放置在螺母夹持槽内,将待安装零部件放置在待安装零部件夹持槽内,手持支撑板即可将汽车零部件对位于车身钣金或安装支架上安装孔,以方便汽车零部件安装。



1. 一种汽车零部件的安装夹具,用于将待安装零部件安装在面向下倾斜的车身钣金或安装支架上,其特征在于,其包括支撑板及固定在该支撑板上的手柄,所述支撑板上设有螺母夹持槽和待安装零部件夹持槽,所述螺母夹持槽与待安装零部件在所述车身钣金或安装支架上的安装位置相对应。

2. 根据权利要求1所述的汽车零部件的安装夹具,其特征在于,所述手柄设置在支撑板一端面,所述螺母夹持槽和待安装零部件夹持槽设置在支撑板的另一端面。

3. 根据权利要求1所述的汽车零部件的安装夹具,其特征在于,所述螺母夹持槽的大小和形状与所述螺母的大小和形状相适配。

4. 根据权利要求1所述的汽车零部件的安装夹具,其特征在于,所述螺母夹持槽设置为至少一个,间隔布置在支撑板上,与所述待安装零部件在所述车身钣金或安装支架上的安装位置相对应。

一种汽车零部件安装夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车制造技术领域,特别是指一种汽车零部件的安装夹具。

背景技术

[0002] 近年来,随着汽车工业发展日益成熟,汽车所包含的零部件也越来越多。一辆汽车最少有上万个零部件组成,而汽车内部空间有限;有些零部件布置在车身顶部或车身侧围等位置,这些位置的安装面与地面成锐角,当汽车零部件在这种情况下进行安装时,由于重力的关系,汽车零部件无法直接放置于安装位置,增加了安装难度,进而影响整个生产线的生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种汽车零部件的安装夹具,以解决安装面与地面成锐角时不宜安装的问题。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的实施例提供一种汽车零部件的安装夹具,用于将待安装零部件安装在面向下倾斜的车身钣金或安装支架上,其包括支撑板及固定在该支撑板上的手柄,所述支撑板上设有螺母夹持槽和待安装零部件夹持槽,所述螺母夹持槽与待安装零部件在所述车身钣金或安装支架上的安装位置相对应。

[0005] 其中,所述手柄设置在支撑板一端面,所述螺母夹持槽和待安装零部件夹持槽设置在支撑板的另一端面。

[0006] 其中,所述螺母夹持槽的大小和形状与所述螺母的大小和形状相适配。

[0007] 其中,所述螺母夹持槽设置为至少一个,间隔布置在支撑板上,与所述待安装零部件在所述车身钣金或安装支架上的安装位置相对应。

[0008] 本实用新型的上述技术方案的有益效果如下:

[0009] 上述方案中,通过在支撑板上设置螺母夹持槽和待安装零部件夹持槽,在安装面向下倾斜的工位安装汽车零部件时,将安装螺母放置在螺母夹持槽内,将待安装零部件放置在待安装零部件夹持槽内,手持支撑板即可将汽车零部件对位于车身钣金或安装支架上安装孔,以方便汽车零部件安装。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型实施例汽车零部件安装夹具的结构示意图。

[0011] [主要元件符号说明]

[0012] 1、车身钣金或安装支架;

[0013] 2、待安装零部件;

[0014] 3、焊接螺栓;

[0015] 4、螺母;

[0016] 5、支撑板;

[0017] 6、手柄。

具体实施方式

[0018] 为使本实用新型要解决的技术问题、技术方案和优点更加清楚，下面将结合附图及具体实施例进行详细描述。

[0019] 本实用新型针对现有汽车零部件在安装面向下倾斜时不宜安装的问题，提供一种汽车零部件安装夹具。

[0020] 如图 1 所示，本实用新型的实施例一种汽车零部件安装夹具，用于将待安装零部件 2 安装在面向下倾斜的车身钣金或安装支架 1 上；所述安装夹具包括支撑板 5 及固定在该支撑板 5 上的手柄 6，所述支撑板 5 上设有螺母夹持槽和待安装零部件夹持槽，所述螺母夹持槽与待安装零部件 2 在所述车身钣金或安装支架上的安装位置相对应，以便于在将螺母 4 和待安装零部件 1 放置在支撑板 5 上时，手持手柄 6 即可将待安装零部件 2 送至车身钣金或安装支架 1 的安装位置，以方便快速安装。

[0021] 具体而言，所述手柄 6 设置在支撑板 5 一端面，所述螺母夹持槽和待安装零部件夹持槽设置在支撑板 5 的另一端面。

[0022] 其中，所述螺母夹持槽的大小和形状与所述螺母 4 的大小和形状相适配，以便于螺母 4 放置于螺母夹持槽内，对螺母 4 起到预定位作用，避免螺纹错接、螺错位等情况，保证螺接顺利进行。

[0023] 其中，所述螺母夹持槽设置为至少一个，间隔布置在支撑板 5 上，与所述待安装零部件 2 在所述车身钣金或安装支架 1 上的安装孔相对应，使车身钣金或安装支架上 1 上安装孔内插入的焊接螺栓 3 的中心线与螺母一致，保证安装成功。

[0024] 上述方案中，通过在支撑板 5 上设置螺母夹持槽和待安装零部件夹持槽，在安装面向下倾斜的工位安装汽车零部件 2 时，将螺母 4 放置在螺母夹持槽内，将待安装零部件 2 放置在待安装零部件夹持槽内，手持支撑板 5 即可将汽车零部件 2 对位于车身钣金或安装支架 1 上安装孔，以方便汽车零部件 2 方便，从而降低安装难度，提高安装效率。

[0025] 以上所述是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型所述原理的前提下，还可以做出若干改进和润饰，这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

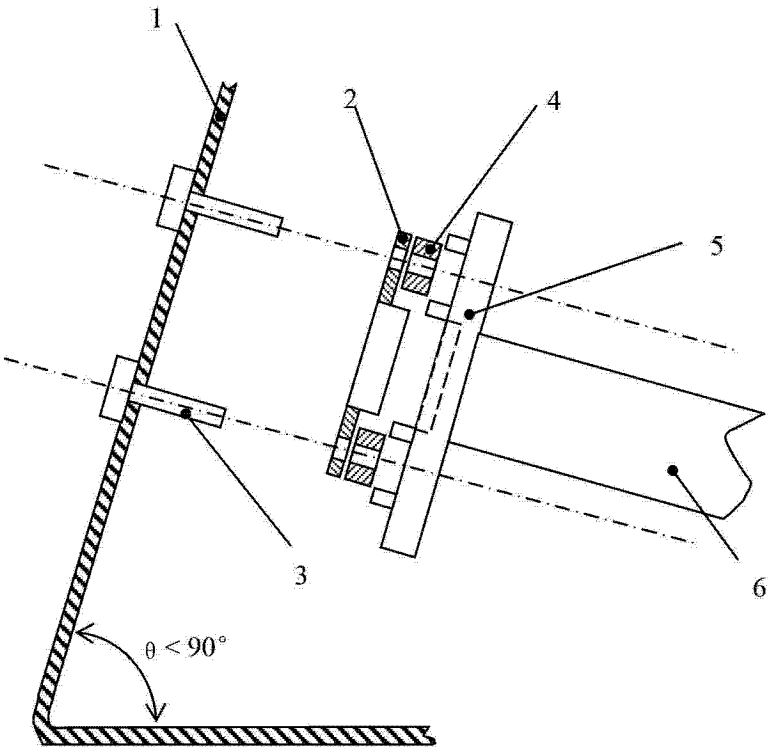


图 1