



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202180115 U

(45) 授权公告日 2012.04.04

(21) 申请号 201120317254.8

(22) 申请日 2011.08.29

(73) 专利权人 江铃汽车股份有限公司

地址 330052 江西省南昌市迎宾北大道 509  
号

(72) 发明人 刘建平 樊启成 李宝宝 彭艳辉

(51) Int. Cl.

B21D 3/16 (2006.01)

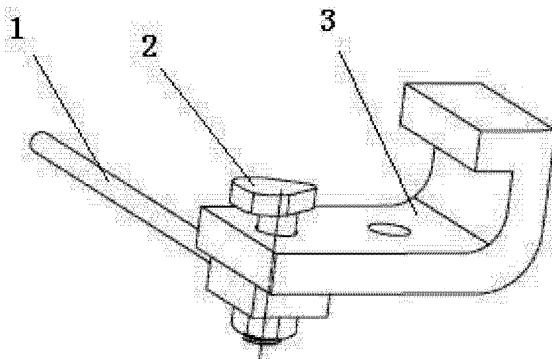
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种汽车导轨修整工具

(57) 摘要

本实用新型涉及汽车专用工具领域，具体地说涉及到一种汽车导轨修整工具。一种汽车导轨修整工具，包括手柄，特制螺栓，夹具，所述夹具包括上小下大且互相平行的两个底板，所述两个底板之间通过连接部连接，所述夹具的侧面呈L形，所述特制螺栓的一端带有凸轮，所述夹具下部大底板的外端设有与所述特制螺栓相匹配且垂直于下部大底板表面的螺孔，所述特制螺栓穿过所述夹具下部大底板，所述凸轮位于所述下部大底板的上方；所述手柄与所述特制螺栓静连接。本实用新型可以使中导轨弯曲处的开口尺寸改变，使得中滚子的承载轮在运行过程中与中导轨相贴合，消除侧拉门在开启时不平顺的现象。



1. 一种汽车导轨修整工具,包括手柄(1),特制螺栓(2),夹具(3),其特征在于:所述夹具(3)包括上小下大且互相平行的两个底板,所述两个底板之间通过连接部连接,所述夹具(3)的侧面呈L形,所述特制螺栓(2)的一端带有凸轮,所述夹具(3)下部大底板的外端设有与所述特制螺栓(2)相匹配且垂直于下部大底板表面的螺孔,所述特制螺栓(2)穿过所述夹具(3)下部大底板,所述凸轮位于所述下部大底板的上方;所述手柄(1)与所述特制螺栓(2)静连接。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车导轨修整工具,其特征在于:所述手柄(1)垂直于所述特制螺栓(2)的轴线。

3. 根据权利要求2所述的一种汽车导轨修整工具,其特征在于:所述手柄(1)与所述特制螺栓(2)螺纹连接,并通过位于夹具(3)下部大底板下方的螺母紧固。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车导轨修整工具,其特征在于:所述夹具(3)下部大底板的内端设有调整销孔。

## 一种汽车导轨修整工具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车专用工具领域,具体地说涉及到一种汽车导轨修整工具。

### 背景技术

[0002] 目前有的汽车整车带有侧拉门的导轨,在导轨弯曲的工艺中,由于材料的流动性,在弯曲的过程中导轨弯曲外侧受拉应力,内侧受压应力,导致导轨内侧的尺寸变大,从而使导轨弯曲处开口尺寸变大,经测量发现导向轮平面与承载轮中心线的尺寸与图纸尺寸相差1mm,使中滚子的承载轮在弯曲处悬空,造成中滚子的导向轮受力,引起侧拉门开启不平顺和异响,这种汽车顾客是不能接受的。

### 发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷,本实用新型要解决的技术问题是提供一种汽车导轨修整工具。可以迅速矫正中导轨,消除侧拉门在开启时不平顺的现象。

[0004] 本实用新型通过采用以下技术方案得以实现:

[0005] 一种汽车导轨修整工具,包括手柄,特制螺栓,夹具,所述夹具包括上小下大且互相平行的两个底板,所述两个底板之间通过连接部连接,所述夹具的侧面呈L形,所述特制螺栓的一端带有凸轮,所述夹具下部大底板的外端设有与所述特制螺栓相匹配且垂直于下部大底板表面的螺孔,所述特制螺栓穿过所述夹具下部大底板,所述凸轮位于所述下部大底板的上方;所述手柄与所述特制螺栓静连接。

[0006] 所述手柄垂直于所述特制螺栓的轴线。

[0007] 所述手柄与所述特制螺栓螺纹连接,并通过位于夹具下部大底板下方的螺母紧固。

[0008] 所述夹具下部大底板的内端设有调整销孔。

[0009] 在所述夹具的调整销孔用来加装一个调整销子,这样也可以将导轨的开口尺寸往大方向调整。

[0010] 用新型的有益效果是:

[0011] 1、可以使中导轨弯曲处的开口尺寸改变,使得中滚子的承载轮在运行过程中与中导轨相贴合,消除侧拉门在开启时不平顺的现象。

[0012] 2、结构简单,操作方便,可以迅速对变形导轨进行矫正,提高工作的效率和质量。

### 附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图。

[0014] 图2为本实用新型工作状态一示意图。

[0015] 图3为本实用新型工作状态二示意图。

### 具体实施方式

[0016] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明

[0017] 实施例 : 参见图 1, 图 2, 图 3。

[0018] 一种汽车导轨修整工具, 包括手柄 1, 特制螺栓 2, 夹具 3, 所述夹具 3 包括上小下大且互相平行的两个底板, 所述两个底板之间通过连接部连接, 所述夹具 3 的侧面呈 L 形, 所述特制螺栓 2 的一端带有凸轮, 所述夹具 3 下部大底板的外端设有与所述特制螺栓 2 相匹配且垂直于下部大底板表面的螺孔, 所述特制螺栓 2 穿过所述夹具 3 下部大底板, 所述凸轮位于所述下部大底板的上方; 所述手柄 1 与所述特制螺栓 2 静连接。

[0019] 所述手柄 1 垂直于所述特制螺栓 2 的轴线。

[0020] 所述手柄 1 与所述特制螺栓 2 螺纹连接, 并通过位于夹具 3 下部大底板下方的螺母紧固。

[0021] 所述夹具 3 下部大底板的内端设有调整销孔。

[0022] 在所述夹具 3 的调整销孔用来加装一个调整销子, 这样也可以将导轨的开口尺寸往大方向调整。

[0023] 工作原理说明 :

[0024] 图 2 是在本实用新型在夹住中导轨时候的状态, 图 3 是本实用新型在矫正中导轨时候, 特制螺栓 2 的凸轮到最大工作点的状态。整个工作过程是 : 首先将本实用新型按如图 2 所示状态放置在已安装在车上的中导轨上, 然后旋转手柄 1, 使得转动一定角度, 通过特制螺栓 2 的凸轮对中导轨的挤压, 即可完成对中导轨的整形, 在操作过程中不能伤漆, 在操作前对操作员工进行相应的培训。

[0025] 本实用新型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, 领会本实用新型的精神, 并做出不同的引申和变化, 但只要不脱离本实用新型的精神, 都在本实用新型的保护范围内。

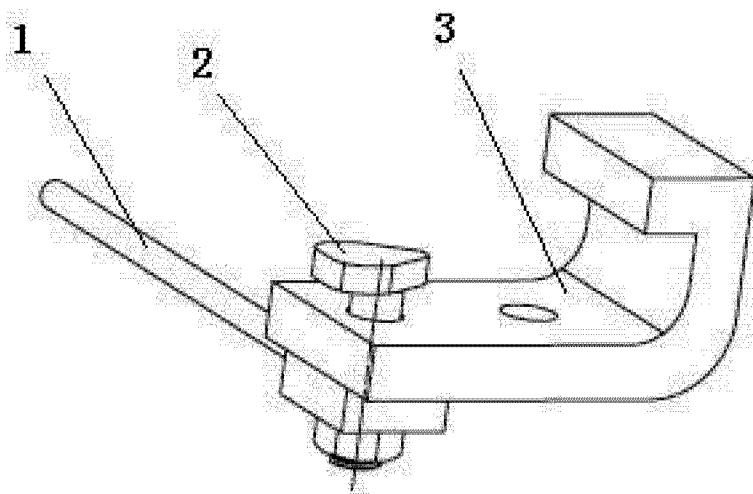


图 1

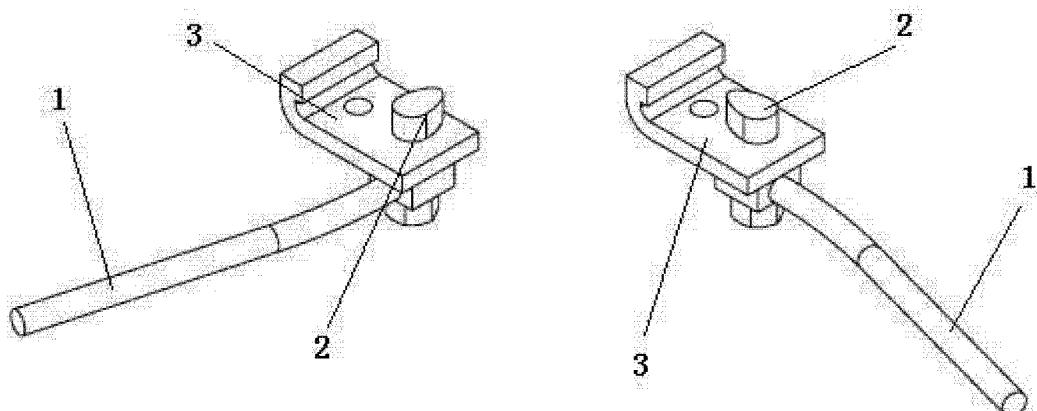


图 2

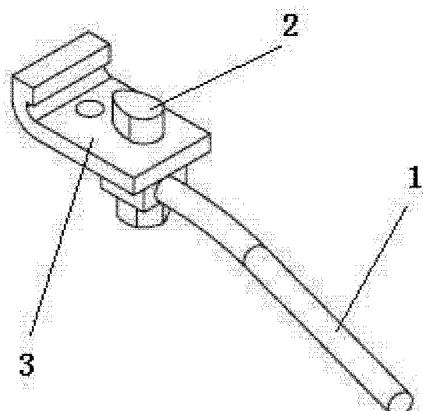


图 3