



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204881406 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520610547. 3

(22) 申请日 2015. 08. 13

(73) 专利权人 上海众大汽车配件有限公司

地址 201805 上海市嘉定区安亭镇园国路
1488 号

(72) 发明人 丛培民 吴天宝 朱晓骏

(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 应小波

(51) Int. Cl.

G01B 5/00(2006. 01)

G01B 5/20(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

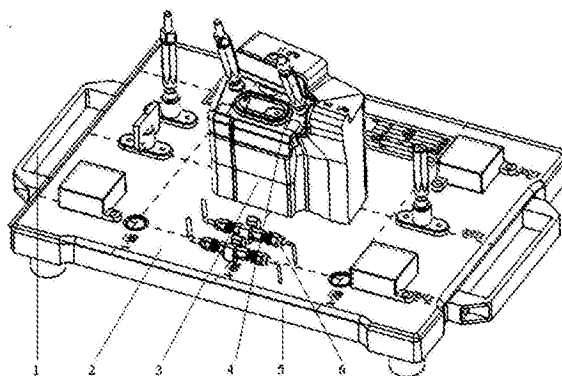
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于检测汽车隔板的装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于检测汽车隔板的装置,包括检具底座和安装在检具底座上的安装座,所述的装置还包括:检具本体,可拆卸式安装在所述的安装座上;孔位检测销,其下端放置在检具底座上,测量时,其上端穿过检具本体;止通规,安装在所述的检具本体周边的安装座上。与现有技术相比,本实用新型具有重量轻、加工效率高等优点。



1. 一种用于检测汽车隔板的装置,包括检具底座和安装在检具底座上的安装座,其特征在于,所述的装置还包括:

检具本体,可拆卸式安装在所述的安装座上;

孔位检测销,其下端放置在检具底座上,测量时,其上端穿过检具本体;

止通规,安装在所述的检具本体周边的安装座上。

2. 根据权利要求1所述的一种用于检测汽车隔板的装置,其特征在于,所述的检具本体粘结在安装座的上表面。

3. 根据权利要求1所述的一种用于检测汽车隔板的装置,其特征在于,所述的孔位检测销设置有2个,对应放置在所述的检具底座上。

4. 根据权利要求3所述的一种用于检测汽车隔板的装置,其特征在于,所述的孔位检测销为竖直结构,一端插入检具本体并与检具底座固定,另一端伸出检具本体上表面。

5. 根据权利要求4所述的一种用于检测汽车隔板的装置,其特征在于,所述的安装座上设有与孔位检测销下端对应的孔,所述的孔位检测销下端从此孔伸出与检具底座固定安装。

6. 根据权利要求1所述的一种用于检测汽车隔板的装置,其特征在于,所述的止通规设置有2个,且对齐排列。

7. 根据权利要求6所述的一种用于检测汽车隔板的装置,其特征在于,所述的止通规通过锁链锁在安装座上。

8. 根据权利要求1所述的一种用于检测汽车隔板的装置,其特征在于,所述的检具底座边缘设有2个对称安装把手。

9. 根据权利要求1所述的一种用于检测汽车隔板的装置,其特征在于,所述的检具本体为树脂材料制作而成的部件。

用于检测汽车隔板的装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种检具,尤其是涉及一种用于检测汽车隔板的装置。

背景技术

[0002] 汽车零部件外形尺寸的准确测量是一件不十分容易之事,尤其是不规则外形的测量,较难符合要求高的零部件外形测量。对于工业产品外形尺寸不准确会导致产品质量的低下甚至报废。因此检测器具的设计是保证产品质量的重要环节之一。目前标准检具的检测部分均采用 ZL104 铸铝, H300 灰铁制造,此种检具的加工工艺繁琐,制造周期长,不易整改,制造成本高,检具笨重造成车间使用时搬运不方便,同时对检具进行维修也造成不方便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了克服上述现有技术存在的缺陷而提供一种重量轻、加工效率高的用于检测汽车隔板的装置。

[0004] 本实用新型的目的可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种用于检测汽车隔板的装置,包括检具底座和安装在检具底座上的安装座,其特征在于,所述的装置还包括:

[0006] 检具本体,可拆卸式安装在所述的安装座上;

[0007] 孔位检测销,其下端放置在检具底座上,测量时,其上端穿过检具本体;

[0008] 止通规,安装在所述的检具本体周边的安装座上。

[0009] 所述的检具本体粘结在安装座的上表面。

[0010] 所述的孔位检测销设置有 2 个,对应放置在所述的检具底座上。

[0011] 所述的孔位检测销为竖直结构,一端插入检具本体并与检具底座固定,另一端伸出检具本体上表面。

[0012] 所述的安装座上设有与孔位检测销下端对应的孔,所述的孔位检测销下端从此孔伸出与检具底座固定安装。

[0013] 所述的止通规设置有 2 个,且对齐排列。

[0014] 所述的止通规通过锁链锁在安装座上。

[0015] 所述的检具底座边缘设有 2 个对称安装的把手。

[0016] 所述的检具本体为树脂材料制作而成的部件

[0017] 与现有技术相比,本实用新型具有如下优点:

[0018] (1) 此检具简化了加工工艺,能在机床上一次装夹加工到位,减少了标准检具 ZL104 基座铣面钻孔和代木 (BM5166) 毛坯粗加工钻孔两次上机床的工序,缩短加工时间,减少了重复搬运,提高了加工效率。

[0019] (2) 此检具用树脂替代 ZL104 铸铝或 H300 铸铁,使检具成本下降,使检具重量大大减轻,便于搬运。

[0020] (3) 用本检具可使产品开发周期缩短,提高了产品市场竞争力。

附图说明

[0021] 图 1 为本实用新型检具的结构示意图。

[0022] 图中,1 为把手,2 为安装座,3 为检具本体,4 为孔位检测销,5 为检具底座,6 为止通规。

具体实施方式

[0023] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型进行详细说明。

[0024] 实施例

[0025] 如图 1 所示,一种用于检测汽车隔板的装置包括把手 1、安装座 2、检具本体 3、孔位检测销 4、检具底座 5 和止通规 6,其中检具本体 3、孔位检测销 4 和止通规 6 均采用树脂材料。该检具具体结构如下:安装座 2 安装在检具底座 5 上,检具本体 3 可拆卸式粘结在安装座 2 的上表面,孔位检测销 4 设置有 2 个,对称安装在检具本体 3 内,孔位检测销 4 为弯折结构,垂直部分插入检具本体 3 内安装在检具底座 5 上,安装座 2 上设置有与孔位检测销 4 下端对应的孔,孔位检测销 4 下端伸出安装座 2 上的孔实现与检具底座 5 的固定安装,孔位检测销 4 的弯折部分伸出检具本体 3 上表面,止通规 6 设置有 2 个,对齐排列并通过锁链锁在检具本体 3 周边的安装座 2 上,检具底座 5 边缘设有 2 个对称安装的把手 1。

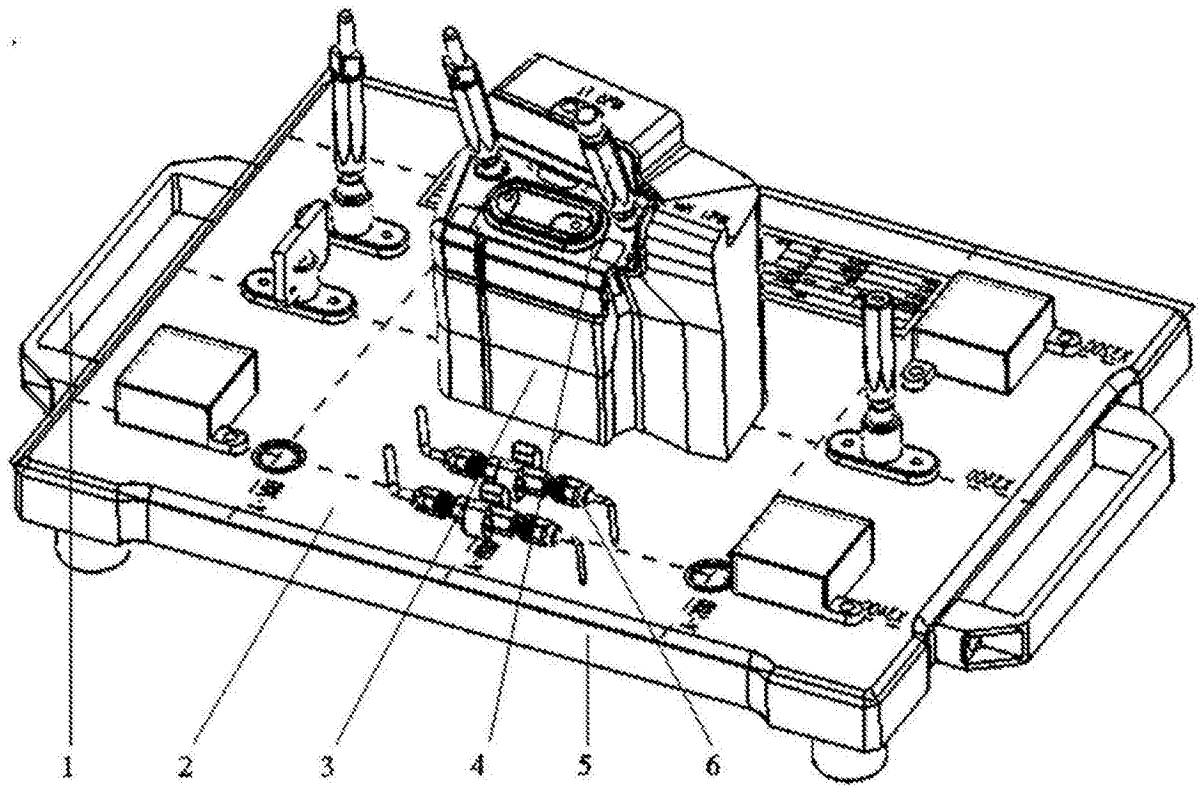


图 1