



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205607285 U

(45)授权公告日 2016.09.28

(21)申请号 201620391531.2

(22)申请日 2016.05.01

(73)专利权人 盐城雄伟汽车部件有限公司

地址 224300 江苏省盐城市盐城经济技术开发区崇山路6号盐城雄伟汽车部件有限公司

(72)发明人 吴超 张志宇 滕军 孙骁

(51)Int.Cl.

G01B 5/00(2006.01)

G01B 5/12(2006.01)

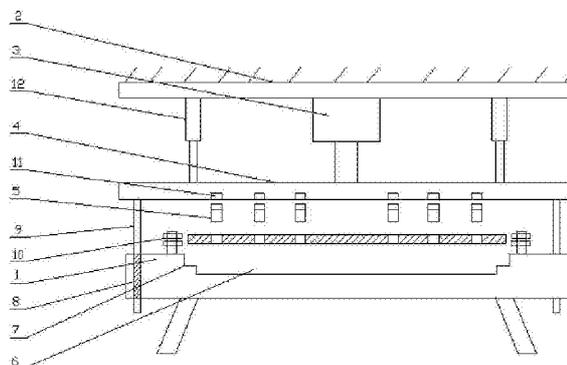
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种车辆冲压孔位置检测装置

(57)摘要

本实用新型公开一种车辆冲压孔位置检测装置,包括安装有支撑腿的检测底座和设置在检测底座上方的安装板;所述的安装板上安装有液压推动装置,且所述的液压推动装置的液压杆竖直朝下设置,所述的液压推动装置的液压杆端部还安装有检测板,所述检测板的下表面可拆卸的安装有符合要求的检测柱体。本实用新型中的检测板上安装检测柱体的位置与成套要检测的工件的冲压孔的位置是适配的,检测的时候将规则的工件放置在检测槽的L台阶上,液压推动装置带动检测板向下运动,如果全部的检测柱体能够穿过工件上的冲压孔,说明该工件的冲压孔位置加工符合要求,没有出现漏冲的情况,如果下移出现阻碍,则是出现了冲压孔漏冲的现象。



1. 一种车辆冲压孔位置检测装置,其特征在于:包括安装有支撑腿的检测底座(1)和设置在检测底座(1)上方的安装板(2);所述的安装板(2)上安装有液压推动装置(3),且所述的液压推动装置(3)的液压杆竖直朝下设置;

所述的液压推动装置(3)的液压杆端部还安装有检测板(4),所述检测板(4)的下表面可拆卸的安装有符合要求的检测柱体(5);所述的检测底座(1)设置在检测板(4)的下方,所述的检测底座(1)上还设置有检测槽(6),所述检测槽(6)的两侧壁上还安装有L台阶(7);

所述检测底座(1)的两侧边还设置有定位孔(8),所述的检测板(4)上还设置有与定位孔(8)配合的定位杆(9),所述的定位杆(9)插入至定位孔(8)中,并能在定位孔(8)中上下移动。

2. 根据权利要求1所述的一种车辆冲压孔位置检测装置,其特征在于:所述检测槽(6)的两侧还设置有夹具体(10)。

3. 根据权利要求1所述的一种车辆冲压孔位置检测装置,其特征在于:所述检测板(4)的下表面设置有螺纹安装槽(11),所述的检测柱体(5)通过螺纹可拆卸的安装在螺纹安装槽(11)中。

4. 根据权利要求1所述的一种车辆冲压孔位置检测装置,其特征在于:所述的检测板(4)与安装板(2)之间还安装有伸缩支撑杆(12)。

一种车辆冲压孔位置检测装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械装置,具体的说是一种车辆冲压孔位置检测装置。

背景技术

[0002] 在车辆零部件加工过程中,例如一些安装板,导风板或者支架,主板等部件都需要加工冲压孔,冲压孔加工后需要进行冲压孔的位置检测,以防止冲压孔出现漏冲的情况;传统上的冲压孔检测多是人力检测,如果加工板件上的冲压孔加工数量少,人工检测比较方便,但是如果冲压孔加工数量多,甚至上百个,人工检测需要对比图纸,而且只能单孔逐一检测,导致检测准确度低,工作效率差。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术存在的不足,提供一种此能够检测冲压孔位置的冲压孔检测装置。

[0004] 技术方案:本实用新型解决问题所采用的技术方案为:一种车辆冲压孔位置检测装置,包括安装有支撑腿的检测底座和设置在检测底座上方的安装板;所述的安装板上安装有液压推动装置,且所述的液压推动装置的液压杆竖直朝下设置。

[0005] 进一步地,所述的液压推动装置的液压杆端部还安装有检测板,所述检测板的下表面可拆卸的安装有符合要求的检测柱体;所述的检测底座设置在检测板的下方,所述的检测底座上还设置有检测槽,所述检测槽的两侧壁上还安装有L台阶。

[0006] 进一步地,所述检测底座的两侧边还设置有定位孔,所述的检测板上还设置有与定位孔配合的定位杆,所述的定位杆插入至定位孔中,并能在定位孔中上下移动。

[0007] 进一步地,所述检测槽的两侧还设置有夹具体。

[0008] 进一步地,所述检测板的下表面设置有螺纹安装槽,所述的检测柱体通过螺纹可拆卸的安装在螺纹安装槽中。

[0009] 进一步地,所述的检测板与安装板之间还安装有伸缩支撑杆。

[0010] 有益效果:本实用新型相比于传统的技术方案来说,具有以下有益效果:

[0011] (1)本实用新型中的检测板上安装的检测柱体的位置寸与成套要检测的工件的冲压孔的位置是适配的,检测的时候将规则的工件放置在检测槽的L台阶上,液压推动装置带动检测板向下运动,如果全部的检测柱体能够穿过工件上的冲压孔,说明该工件的冲压孔位置加工符合要求,没有出现漏冲的情况,如果下移出现阻碍,则是出现了冲压孔漏冲的现象;

[0012] (2)本实用新型中对于不规则的加工板还设置了夹具体用于专门夹持该类加工板,而且在检测底座上设置了定位孔以及在检测板上设置了对应的定位杆确保检测时,检测柱体对工件中压孔的定位准确。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和具体实施例,进一步阐明本实用新型,本实施例在以本实用新型技术方案为前提下进行实施,应理解这些实施例仅用于说明本实用新型而不适用于限制本实用新型的范围。

[0015] 如图1所示一种车辆冲压孔位置检测装置,包括安装有支撑腿的检测底座1和设置在检测底座1上方的安装板2;所述的安装板2上安装有液压推动装置3,且所述的液压推动装置3的液压杆竖直朝下设置。

[0016] 液压推动装置3的液压杆端部还安装有检测板4,所述检测板4的下表面可拆卸的安装有符合要求的检测柱体5;所述的检测底座1设置在检测板4的下方,所述的检测底座1上还设置有检测槽6,所述检测槽6的两侧壁上还安装有L台阶7。

[0017] 检测底座1的两侧边还设置有定位孔8,所述的检测板4上还设置有与定位孔8配合的定位杆9,所述的定位杆9插入至定位孔8中,并能在定位孔8中上下移动。

[0018] 检测槽6的两侧还设置有夹具体10;且检测板4的下表面设置有螺纹安装槽11,所述的检测柱体5通过螺纹可拆卸的安装在螺纹安装槽11中;检测板4与安装板2之间还安装有伸缩支撑杆12。

[0019] 本实用新型中的检测板上安装检测柱体的位置寸与成套要检测的工件的冲压孔的位置是适配的,检测的时候将规则的工件放置在检测槽的L台阶上,液压推动装置带动检测板向下运动,如果全部的检测柱体能够穿过工件上的冲压孔,说明该工件的冲压孔位置加工符合要求,没有出现漏冲的情况,如果下移出现阻碍,则是出现了冲压孔漏冲的现象。

[0020] 本实用新型中对于不规则的加工板还设置了夹具体用于专门夹持该类加工板,而且在检测底座上设置了定位孔以及在检测板上设置了对应的定位杆确保检测时,检测柱体对工件中压孔的定位准确。

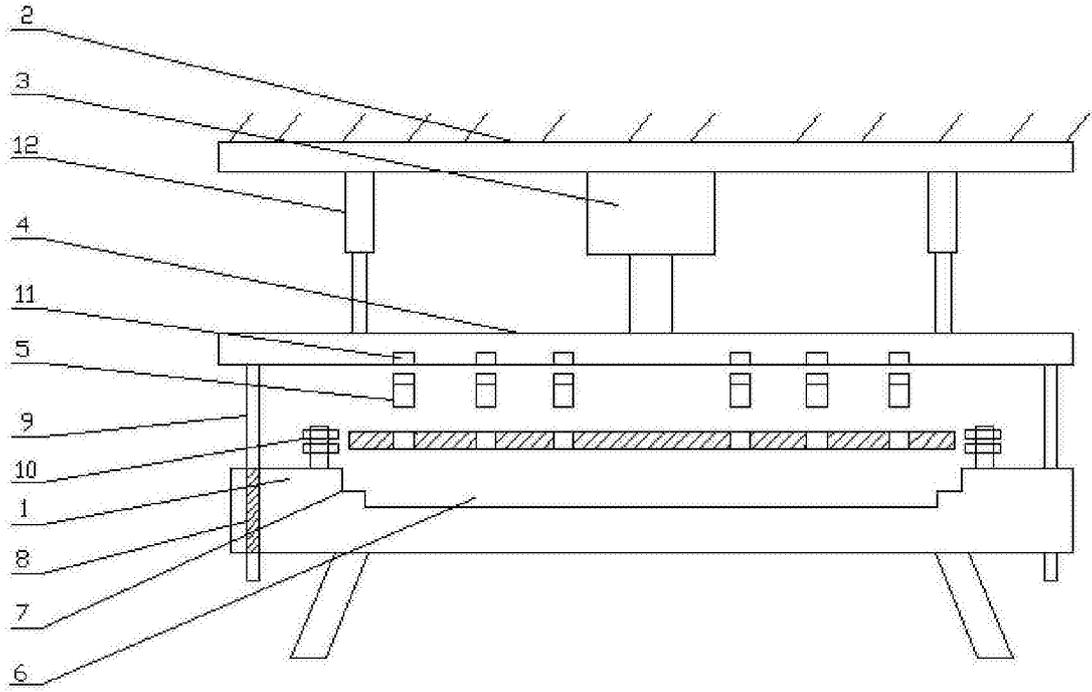


图1