



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203811067 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 03

(21) 申请号 201320701622. 8

(22) 申请日 2013. 11. 08

(73) 专利权人 无锡市麦希恩机械制造有限公司

地址 214027 江苏省无锡市新区坊前工业园
锡达路 571 号

(72) 发明人 朱建平

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所

(普通合伙) 32227

代理人 杜丹盛

(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

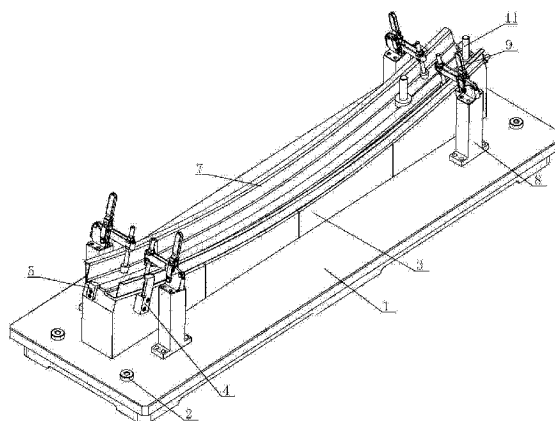
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种后保险杠的检具结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种后保险杠的检具结构,其使得后保险杠的检测工艺简单、周期短、效率高,且准确度高。其包括底板,所述底板的其中三个角位置分别设置有基准套,模拟块支承于所述底板的上端面,所述模拟块的前端、后端两侧分别设置有侧部定位基准块,所述模拟块的前端的端部设置有前部定位基准块,所述模拟块的上端面布置有上凸的定位凸块,所述定位凸块上凸的高度为 5mm,检测状态下的后保险杠的底面紧贴所述模拟块的上表面、后保险杠的前端和后端的两侧面分别紧贴所述侧部定位基准块的内表面、后保险杠的前端紧贴所述前部定位基准块的内表面。



1. 一种后保险杠的检具结构,其特征在于:其包括底板,所述底板的其中三个角位置分别设置有基准套,模拟块支承于所述底板的上端面,所述模拟块的前端、后端两侧分别设置有侧部定位基准块,所述模拟块的前端的端部设置有前部定位基准块,所述模拟块的上端面布置有上凸的定位凸块,所述定位凸块上凸的高度为 5mm,检测状态下的后保险杠的底面紧贴所述模拟块的上表面、后保险杠的前端和后端的两侧面分别紧贴所述侧部定位基准块的内表面、后保险杠的前端紧贴所述前部定位基准块的内表面,所述模拟块的前端、后端的两侧所对应的底板上分别紧固有压钳支架,所述压钳支架连接压钳,检测状态下的所述压钳压装于所述后保险杠的对应位置的上表面,所述模拟块对应于所述后保险杠的孔槽的位置处分别设置有定位销,所述定位销贯穿所述孔槽后插装于所述模拟块上端面的定位孔内,其还包括间隙通止规,所述间隙通止规的粗端直径为 5.5mm、细端直径为 4.5mm。

一种后保险杠的检具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件检具结构的技术领域，具体为一种后保险杠的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的后保险杠的检测，其通过检具对每个部位单独检测数据，然后和标准的数值对比判定该后保险杠是否合格，对比过程中由于测量误差，通过检具测得的检测数据还需要细微修整，其检测的工艺复杂，周期长，效率低，且误差较大。

发明内容

[0003] 针对上述问题，本实用新型提供了一种后保险杠的检具结构，其使得后保险杠的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种后保险杠的检具结构，其特征在于：其包括底板，所述底板的其中三个角位置分别设置有基准套，模拟块支承于所述底板的上端面，所述模拟块的前端、后端两侧分别设置有侧部定位基准块，所述模拟块的前端的端部设置有前部定位基准块，所述模拟块的上端面布置有上凸的定位凸块，所述定位凸块上凸的高度为 5mm，检测状态下的后保险杠的底面紧贴所述模拟块的上表面、后保险杠的前端和后端的两侧面分别紧贴所述侧部定位基准块的内表面、后保险杠的前端紧贴所述前部定位基准块的内表面，所述模拟块的前端、后端的两侧所对应的底板上分别紧固有压钳支架，所述压钳支架连接压钳，检测状态下的所述压钳压装于所述后保险杠的对应位置的上表面，所述模拟块对应于所述后保险杠的孔槽的位置处分别设置有定位销，所述定位销贯穿所述孔槽后插装于所述模拟块上端面的定位孔内，其还包括间隙通止规，所述间隙通止规的粗端直径为 5.5mm、细端直径为 4.5mm。

[0005] 采用本实用新型后，只需将被检测的后保险杠置于模拟块上，之后使得压钳下压，分别插装定位销，然后通过间隙通止规来检测，从而判定被检测的后保险杠的外形尺寸是否合格，其使得后保险杠的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的立体图结构示意图；

[0007] 图 2 是本实用新型的模拟块、后保险杠、压钳、压钳支架的安装结构示意图；

[0008] 图 3 是本实用新型的定位销安装结构示意图。

具体实施方式

[0009] 见图 1～图 3，其包括底板 1，底板 1 的其中三个角位置分别设置有基准套 2，模拟块 3 支承于底板 1 的上端面，模拟块 3 的前端、后端两侧分别设置有侧部定位基准块 4，模拟块 3 的前端的端部设置有前部定位基准块 5，模拟块 3 的上端面布置有上凸的定位凸块 6，定位凸块 6 上凸的高度为 5mm，检测状态下的后保险杠 7 的底面紧贴模拟块 3 的上表面、后

保险杠 7 的前端和后端的两侧面分别紧贴侧部定位基准块 4 的内表面、后保险杠 7 的前端紧贴前部定位基准块 5 的内表面,模拟块 3 的前端、后端的两侧所对应的底板上分别紧固有压钳支架 8,压钳支架 8 连接压钳 9,检测状态下的压钳 9 压装于后保险杠 7 的对应位置的上表面,模拟块 3 对应于后保险杠 7 的孔槽 10 的位置处分别设置有定位销 11,定位销 11 贯穿孔槽 10 后插装于模拟块 3 上端面的定位孔 12 内,其还包括间隙通止规,间隙通止规的粗端直径为 5.5mm、细端直径为 4.5mm。

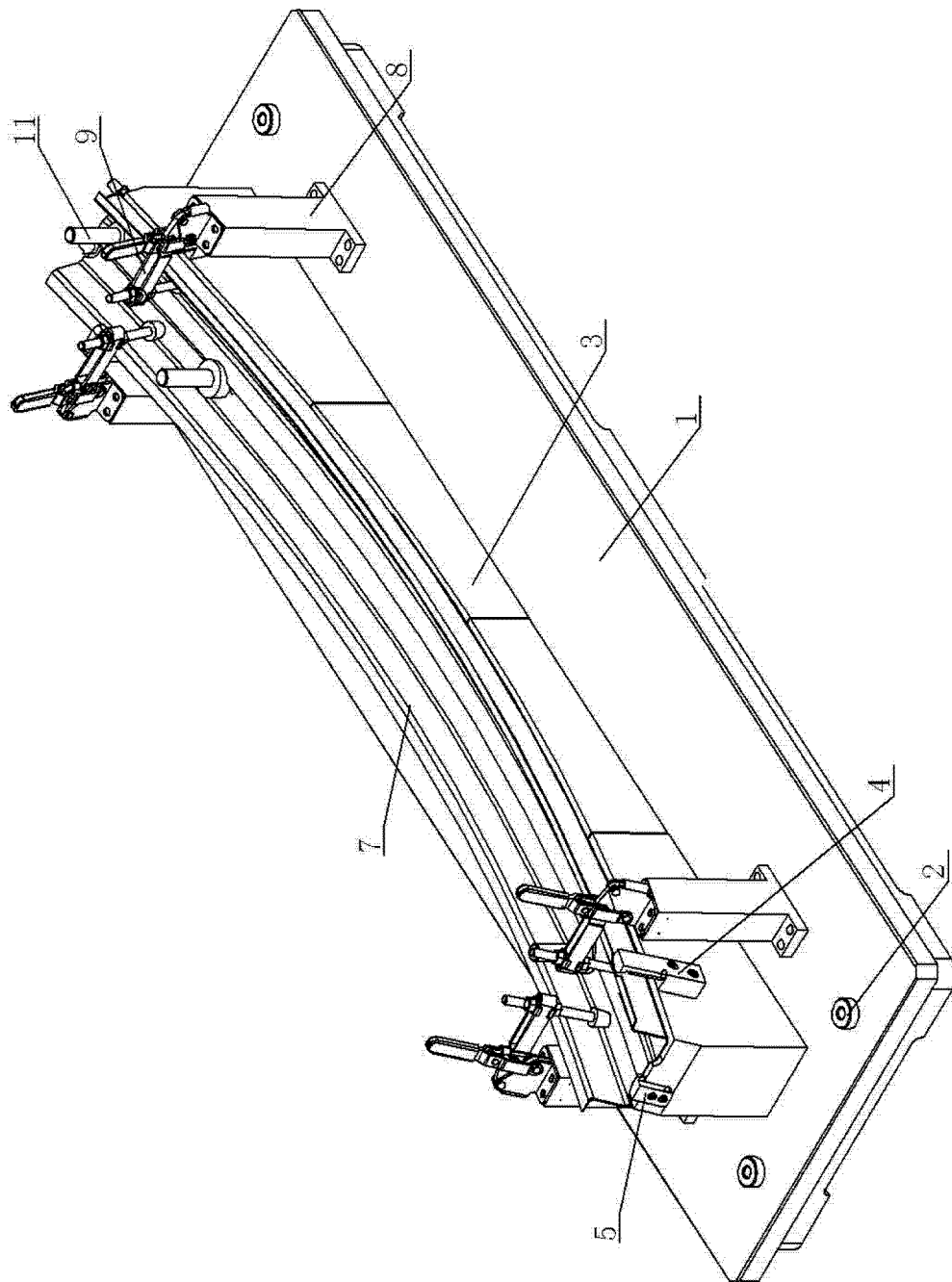


图 1

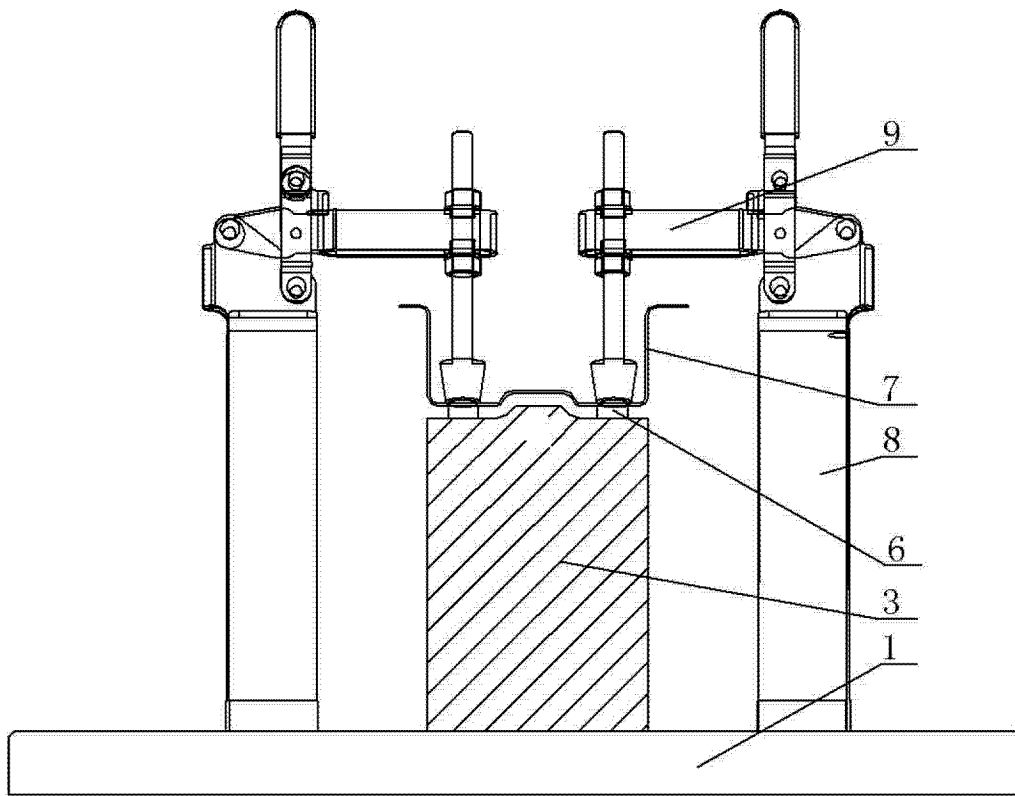


图 2

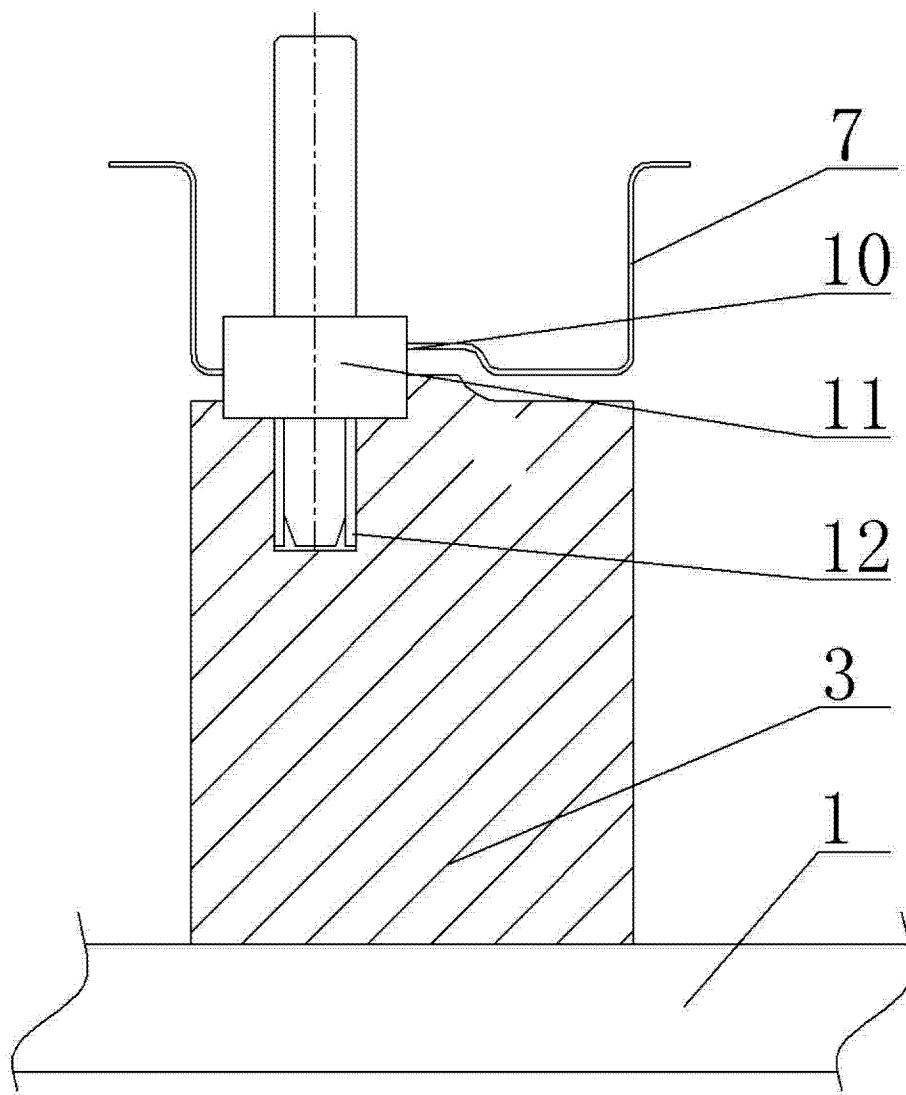


图 3