(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 103185498 A
(43)申请公布日 2013.07.03

(21)申请号 201110455077.4

(22)申请日 2011.12.30

(71)申请人 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 李春明 吴天宝 沈玉林 丛培民 张平 谢晓红 徐丽莉

(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 宣慧兰

(51)Int.Cl.
G01B 5/00(2006.01)
G01B 5/14(2006.01)
G01B 1/00(2006.01)

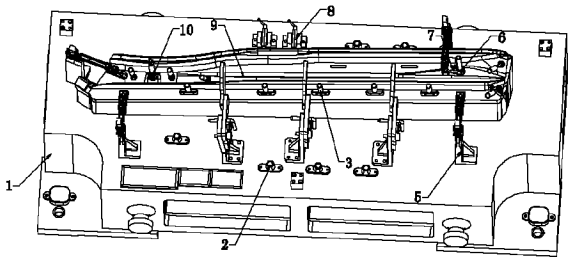
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种汽车车门外板加强板检具

(57)摘要

本发明涉及一种汽车车门外板加强板检具，包括检具底板以及设在检具底板上的插销座、检具本体和紧压器，检具本体上设有用于检测工件的检测销、间隙规以及用于定位工件的定位销组件，工件由定位销组件定位后，通过紧压器将工件紧固在检具本体上，再由检测销和间隙规对工件进行检测。与现有技术相比，本发明具有工艺简单、效率高、成本低等优点。



CN 103185498 A

1. 一种汽车车门外板加强板检具，其特征在于，包括检具底板以及设在检具底板上的插销座、检具本体和紧压器，检具本体上设有用于检测工件的检测销、间隙规以及用于定位工件的定位销组件，工件由定位销组件定位后，通过紧压器将工件紧固在检具本体上，再由检测销和间隙规对工件进行检测。

2. 根据权利要求 1 所述的一种汽车车门外板加强板检具，其特征在于，所述的紧压器至少设有 2 个，均与检具本体固定连接。

3. 根据权利要求 2 所述的一种汽车车门外板加强板检具，其特征在于，所述的紧压器通过紧压器支座固定在检具底板上，紧压器上设有支撑块和压头，通过所述支撑块与检具本体固定连接。

4. 根据权利要求 1 所述的一种汽车车门外板加强板检具，其特征在于，所述的定位销组件包括柱定位销和次定位销，所述的主定位销设置在检具本体的左端，所述的次定位销设置在检具本体的右端。

5. 根据权利要求 1 所述的一种汽车车门外板加强板检具，其特征在于，所述的检测销设有 8 ～ 14 个，间隙规设有 2 ～ 6 个。

6. 根据权利要求 1 所述的一种汽车车门外板加强板检具，其特征在于，所述的插销座设有 2 ～ 8 个，设在检具底板上检具本体的两侧位置。

一种汽车车门外板加强板检具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种汽车零件检具，尤其是涉及一种汽车车门外板加强板检具。

背景技术

[0002] 当前汽车市场更新换代频繁，汽车的研发周期和市场寿命越来越短，这就对随之配套的汽车检具提出了严峻的挑战。

[0003] 目前汽车车门外板加强板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，且由于检具笨重造成车间使用时搬运不方便，检具维修困难等问题。

发明内容

[0004] 本发明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工艺简单、检测效率高的汽车车门外板加强板检具。

[0005] 本发明的目的可以通过以下技术方案来实现：

[0006] 一种汽车车门外板加强板检具，包括检具底板以及设在检具底板上的插销座、检具本体和紧压器，检具本体上设有用于检测工件的检测销、间隙规以及用于定位工件的定位销组件，工件由定位销组件定位后，通过紧压器将工件紧固在检具本体上，再由检测销和间隙规对工件进行检测。

[0007] 所述的紧压器至少设有 2 个，均与检具本体固定连接。

[0008] 所述的紧压器通过紧压器支座固定在检具底板上，紧压器上设有支撑块和压头，通过所述支撑块与检具本体固定连接。

[0009] 所述的定位销组件包括柱定位销和次定位销，所述的主定位销设置在检具本体的左端，所述的次定位销设置在检具本体的右端。

[0010] 所述的检测销设有 8 ～ 14 个，间隙规设有 2 ～ 6 个。

[0011] 所述的插销座设有 2 ～ 8 个，设在检具底板上检具本体的两侧位置。

[0012] 与现有技术相比，本发明具有以下优点：

[0013] 一、该检具简化了工艺，提高了工作效率；

[0014] 二、该检具用树脂替代 ZL104 铸铝或 H300 铸铁，使检具成本下降，重量大大减轻，便于搬运和维修；

[0015] 三、该检具可使产品开发周期缩短，提高产品竞争力。

附图说明

[0016] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图和具体实施例对本发明进行详细说明。

[0018] 实施例

[0019] 如图1所示，一种汽车车门外板加强板检具，包括检具底板1、插销座2、检具本体9和紧压器5。检具本体9设在检具底板1的中央位置，其上设有用于检测工件的10个检测销3、两个间隙规8以及用于定位工件的主定位销6、次定位销10。其中主定位销6设在检具本体9的左端，次定位销10设置在检具本体9的右端。紧压器5设有4个，通过紧压器支座固定在检具底板1上，紧压器5上设有支撑块和压头7，通过所述支撑块与检具本体9固定连接。插销座2设有5个，设在检具底板1上检具本体9的两侧位置，一侧设置3个，另一个设置两个。检具底板1的边缘处设有4个吊耳，可以固定整个检具。为了使检具的重量降低，便于搬运和维修，检具本体9采用树脂材料来代替传统的铸铝或者铸铁材料，同时也降低了成本。

[0020] 使用时，工件由主定位销6和次定位销10定位后，通过紧压器5将工件紧固在检具本体9上，再由检测销3和间隙规8对工件进行检测，该检具简化了工艺，提高了工作效率。

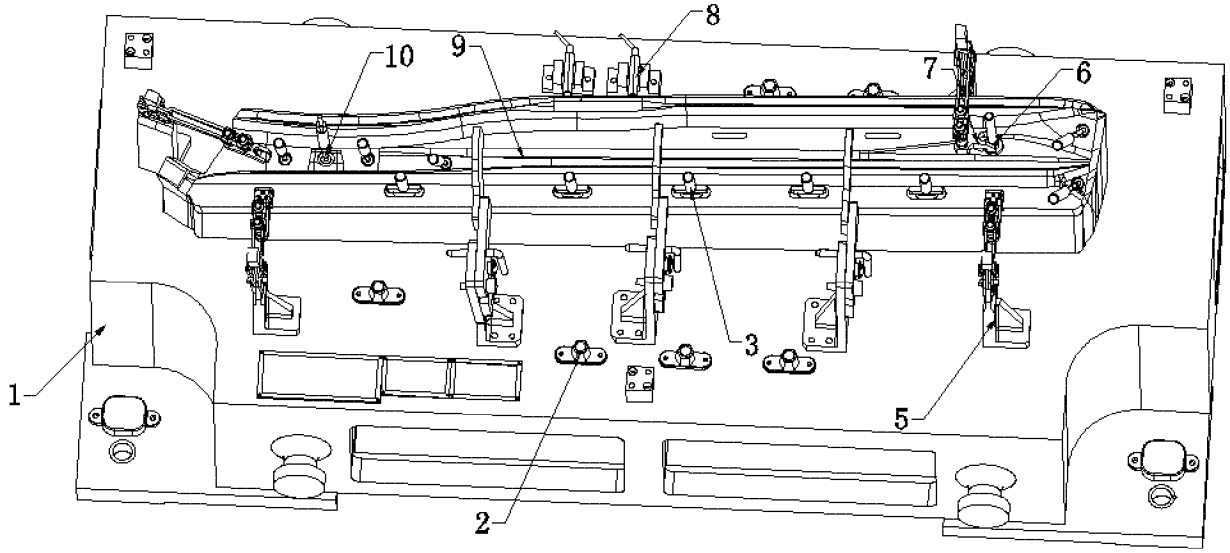


图 1