



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204881394 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520554305. 7

(22) 申请日 2015. 07. 28

(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 孙海亮 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 宣慧兰

(51) Int. Cl.

G01B 5/00(2006. 01)

G01B 5/12(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

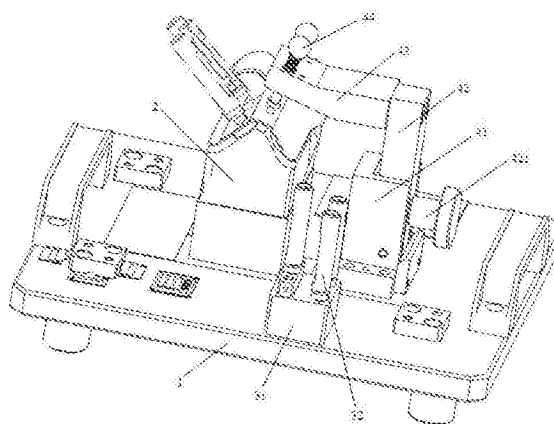
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车前翼板支架的检具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种汽车前翼板支架的检具,用以检测汽车前翼板支架上孔的位置、大小、修边尺寸以及型面是否合格,该检具包括安装座以及设置在安装座上的检具主体、孔位检测组件和孔径检测组件,所述的检具主体表面呈中间高两端低的凸型结构,且在检具主体的表面设有多个位置与汽车前翼板支架上的孔相同的定位检测孔,用以配合孔位检测组件和孔径检测组件检测孔位和孔径。与现有技术相比,本实用新型具有简化加工制造工艺、重量小、结构稳固、效率高等优点。



1. 一种汽车前翼板支架的检具,用以检测汽车前翼板支架上孔的位置、大小、修边尺寸以及型面是否合格,其特征在于,该检具包括安装座(1)以及设置在安装座(1)上的检具主体(2)、孔位检测组件和孔径检测组件,所述的检具主体(2)表面呈中间高两端低的凸型结构,且在检具主体(2)的表面设有多个位置与汽车前翼板支架上的孔相同的定位检测孔,用以配合孔位检测组件和孔径检测组件检测孔位和孔径。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车前翼板支架的检具,其特征在于,所述的孔径检测组件包括设置在安装座上的孔径检测台(31)以及设置在孔径检测台(31)上的多个孔径检测销(32)。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车前翼板支架的检具,其特征在于,所述的孔位检测组件包括依次连接的孔位检测架(41)、连接支架(42)、连接杆(43)和孔位检测销(44),所述的孔位检测架(41)固定在安装座(1)上,所述的连接支架(42)通过旋钮(421)固定在孔位检测架(41)上,所述的孔位检测销(44)与连接杆(43)的一端滑动连接,并且与定位检测孔位置对应。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车前翼板支架的检具,其特征在于,所述的安装座(1)两侧分别设有吊耳(11),且底部设有支撑腿。

5. 根据权利要求1所述的一种汽车前翼板支架的检具,其特征在于,所述的检具主体(2)为树脂主体。

一种汽车前翼板支架的检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种检具，尤其是涉及一种汽车前翼板支架的检具。

背景技术

[0002] 随着汽车工业的发展，人们对汽车品质的需求越来越高，在汽车的车体与前轮连接的部分安装有汽车前翼板，用来对车轮上方的车身部分进行保护，并且对车体车型结构起到重要的作用，汽车前翼板的好坏会影响汽车的行驶状态。

[0003] 目前，汽车前翼板支架标准检具的检测部分均采用 ZL104 铸铝和 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

[0004] 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简化加工制造工艺、重量小、结构稳固、效率高的汽车前翼板支架的检具。

[0005] 本实用新型的目的可以通过以下技术方案来实现：

[0006] 一种汽车前翼板支架的检具，用以检测汽车前翼板支架上孔的位置、大小、修边尺寸以及型面是否合格，该检具包括安装座以及设置在安装座上的检具主体、孔位检测组件和孔径检测组件，所述的检具主体表面呈中间高两端低的凸型结构，且在检具主体的表面设有多个位置与汽车前翼板支架上的孔相同的定位检测孔，用以配合孔位检测组件和孔径检测组件检测孔位和孔径。

[0007] 所述的孔径检测组件包括设置在安装座上的孔径检测台以及设置在孔径检测台上的多个孔径检测销。

[0008] 所述的孔位检测组件包括依次连接的孔位检测架、连接支架、连接杆和孔位检测销，所述的孔位检测架固定在安装座上，所述的连接支架通过旋钮固定在孔位检测架上，所述的孔位检测销与连接杆的一端滑动连接，并且与定位检测孔位置对应。

[0009] 所述的安装座两侧分别设有吊耳，且底部设有支撑腿。

[0010] 所述的检具主体为树脂主体。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型具有以下优点：

[0012] 一、简化加工制造工艺：本实用新型简化了加工工艺，能在机床上一次装夹加工到位，可同时检测孔位、孔径、型面和修边尺寸，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检测的工序，缩短检测时间，减少了重复搬运，提高了加工效率。

[0013] 二、重量小、结构稳固：本实用新型的检具主体采用树脂替代 ZL104 铸铝或 H300 铸铁，使检具成本下降，并且重量大大减轻，便于搬运和稳固安装。

[0014] 三、效率高：用本检具同时检测多个孔的孔位和直径，可使产品开发周期缩短，提高了产品市场竞争力。

附图说明

[0015] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0016] 图 2 为孔径检测组件的结构示意图。

[0017] 其中,1、安装座,2、检具主体,31、孔径检测台,32、孔径检测销,41、孔位检测架,42、连接支架,43、连接杆,44、孔位检测销,421、旋钮。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型进行详细说明。

[0019] 实施例：

[0020] 如图 1 所示,一种汽车前翼板支架的检具,用以检测汽车前翼板支架上孔的位置、大小、修边尺寸以及型面是否合格,该检具包括安装座 1 以及设置在安装座 1 上的检具主体 2、孔位检测组件和孔径检测组件,所述的检具主体表面呈中间高两端低的凸型结构,且在检具主体 2 的表面设有多个位置与汽车前翼板支架上的孔相同的定位检测孔,用以配合孔位检测组件和孔径检测组件检测孔位和孔径,安装座 1 两侧分别设有吊耳 11,且底部设有支撑腿,检具主体 2 为树脂主体。

[0021] 孔径检测组件包括设置在安装座上的孔径检测台 31 以及设置在孔径检测台 31 上的多个孔径检测销 32。

[0022] 如图 2 所示,孔位检测组件包括依次连接的孔位检测架 41、连接支架 42、连接杆 43 和孔位检测销 44,孔位检测架 41 固定在安装座 1 上,连接支架 42 通过旋钮 421 固定在孔位检测架 41 上,孔位检测销 44 与连接杆 43 的一端滑动连接,并且与定位检测孔位置对应。

[0023] 进行汽车前翼板支架检测时,先将待检测的汽车前翼板支架安置在检具主体 2 上,固定后通过孔径检测销 32 来检测汽车前翼板支架上孔的内径是否符合要求,与此同时,通过转动旋钮 421 使连接支架 42 固定,检测压下孔位检测销 44 是否能够插入到待检测的汽车前翼板支架的孔中,检测与孔位检测销 44 对应的孔的位置是否合格,从而完成对汽车前翼板支架的孔径和孔位同时检测。

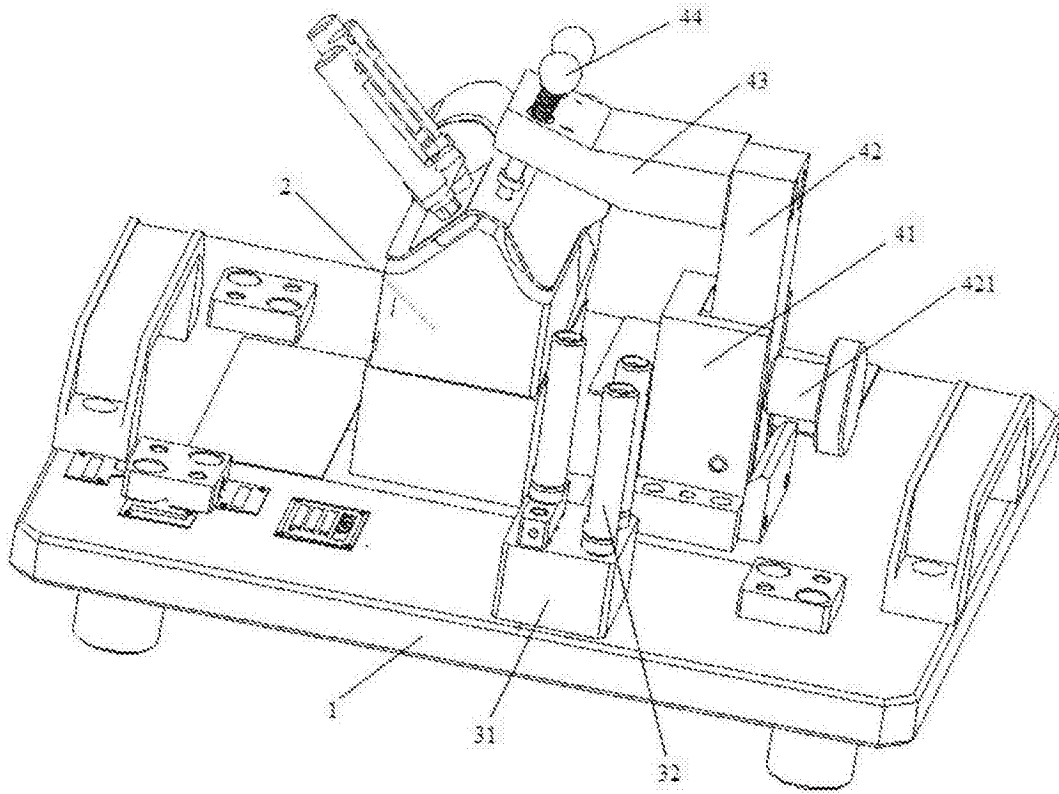


图 1

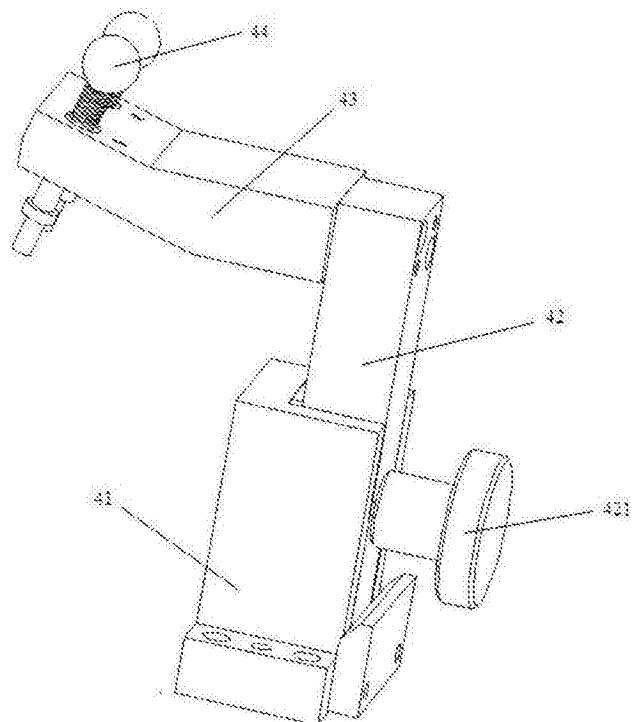


图 2