



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103629996 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201310548919. X

(22) 申请日 2013. 11. 08

(71) 申请人 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)

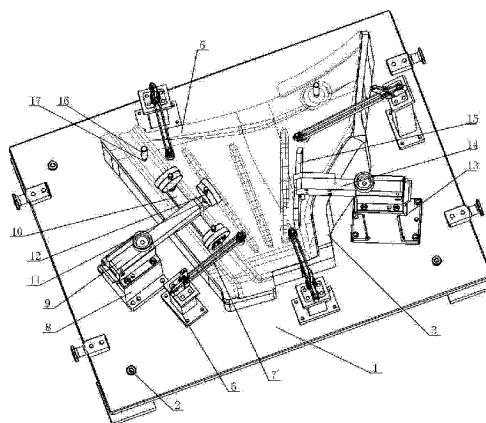
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种前面罩支撑板的检具结构

(57) 摘要

本发明提供了一种前面罩支撑板的检具结构,其使得前面罩支撑板的检测工艺简单、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,所述模拟块呈五边结构,其中一边为弧线外轮廓,所述模拟块的上端面设置有上凸的定位凸块,所述定位凸块的上凸高度为3mm,检测状态下前面罩支撑板的下表面紧贴所述定位凸块的上端面,所述模拟块的弧线外轮廓边外的其余四边的外侧均设置有压钳支架,所述压钳支架连接有压钳,检测状态下的所述压钳的下部定位面对应压装于所述前面罩支撑板的对应位置的上表面。



1. 一种前面罩支撑板的检具结构,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,所述模拟块呈五边结构,其中一边为弧线外轮廓,所述模拟块的上端面设置有上凸的定位凸块,所述定位凸块的上凸高度为 3mm,检测状态下前面罩支撑板的下表面紧贴所述定位凸块的上端面,所述模拟块的弧线外轮廓边外的其余四边的外侧均设置有压钳支架,所述压钳支架连接有压钳,检测状态下的所述压钳的下部定位面对应压装于所述前面罩支撑板的对应位置的上表面,所述模拟块的一侧长直边的外侧设置有翻板支架,所述翻板支架连接有翻板,所述翻板的前端紧固连接有百分表安装座,所述百分表安装座上设有三个百分表安装孔,百分表安装于对应的所述百分表安装孔后、其表头朝向所述前面罩支撑板的上表面,所述弧线外轮廓边的外侧设置有定位翻板支架,所述定位翻板支架连接有定位翻板,所述定位翻板的前端紧固连接有卡板,检测状态下的所述卡板的下端面压装于所述前面罩支撑板的上表面,定位销贯穿所述前面罩支撑板的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 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

一种前面罩支撑板的检具结构

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车零部件检具结构的技术领域，具体为一种前面罩支撑板的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的前面罩支撑板的检测，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前面罩支撑板是否合格，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，本发明提供了一种前面罩支撑板的检具结构，其使得前面罩支撑板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种前面罩支撑板的检具结构，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，所述模拟块呈五边结构，其中一边为弧线外轮廓，所述模拟块的上端面设置有上凸的定位凸块，所述定位凸块的上凸高度为 3mm，检测状态下前面罩支撑板的下表面紧贴所述定位凸块的上端面，所述模拟块的弧线外轮廓边外的其余四边的外侧均设置有压钳支架，所述压钳支架连接有压钳，检测状态下的所述压钳的下部定位面对应压装于所述前面罩支撑板的对应位置的上表面，所述模拟块的一侧长直边的外侧设置有翻板支架，所述翻板支架连接有翻板，所述翻板的前端紧固连接有百分表安装座，所述百分表安装座上设置有三个百分表安装孔，百分表安装于对应的所述百分表安装孔后、其表头朝向所述前面罩支撑板的上表面，所述弧线外轮廓边的外侧设置有定位翻板支架，所述定位翻板支架连接有定位翻板，所述定位翻板的前端紧固连接有卡板，检测状态下的所述卡板的下端面压装于所述前面罩支撑板的上表面，定位销贯穿所述前面罩支撑板的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 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

[0005] 采用本发明后，只需将被检测的前面罩支撑板置于模拟块，之后使得压钳、翻板、定位翻板下压，分别插装定位销，然后通过间隙通止规来检测，从而判定被检测的前面罩支撑板的外形尺寸是否合格，其使得前面罩支撑板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明的立体图结构示意图；

图 2 是模拟块、前面罩支撑板、压钳、压钳支架的安装结构示意图；

图 3 是本发明的间隙通止规的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 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 呈五边结构,其中一边为弧线外轮廓,模拟块 3 的上端面设置有上凸的定位凸块 4,定位凸块 4 的上凸高度为 3mm,检测状态下前面罩支撑板 5 的下表面紧贴定位凸块 4 的上端面,模拟块 3 的弧线外轮廓边外的其余四边的外侧均设置有压钳支架 6,压钳支架 6 连接有压钳 7,检测状态下的压钳 7 的下部定位面对应压装于前面罩支撑板 5 的对应位置的上表面,模拟块 3 的一侧长直边的外侧设置有翻板支架 8,翻板支架 8 连接有翻板 9,翻板 9 的前端紧固连接有百分表安装座 10,百分表安装座 10 上设置有三个百分表安装孔 11,百分表 12 安装于对应的百分表安装孔 11 后、其表头朝向前面罩支撑板 5 的上表面,弧线外轮廓边的外侧设置有定位翻板支架 13,定位翻板支架 13 连接有定位翻板 14,定位翻板 14 的前端紧固连接有卡板 15,检测状态下的卡板 15 的下端面压装于前面罩支撑板 5 的上表面,定位销 16 贯穿前面罩支撑板的孔槽 17 后插装于模拟块 3 上端面的定位孔内,其还包括间隙通止规 18,间隙通止规 18 的粗端直径为 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

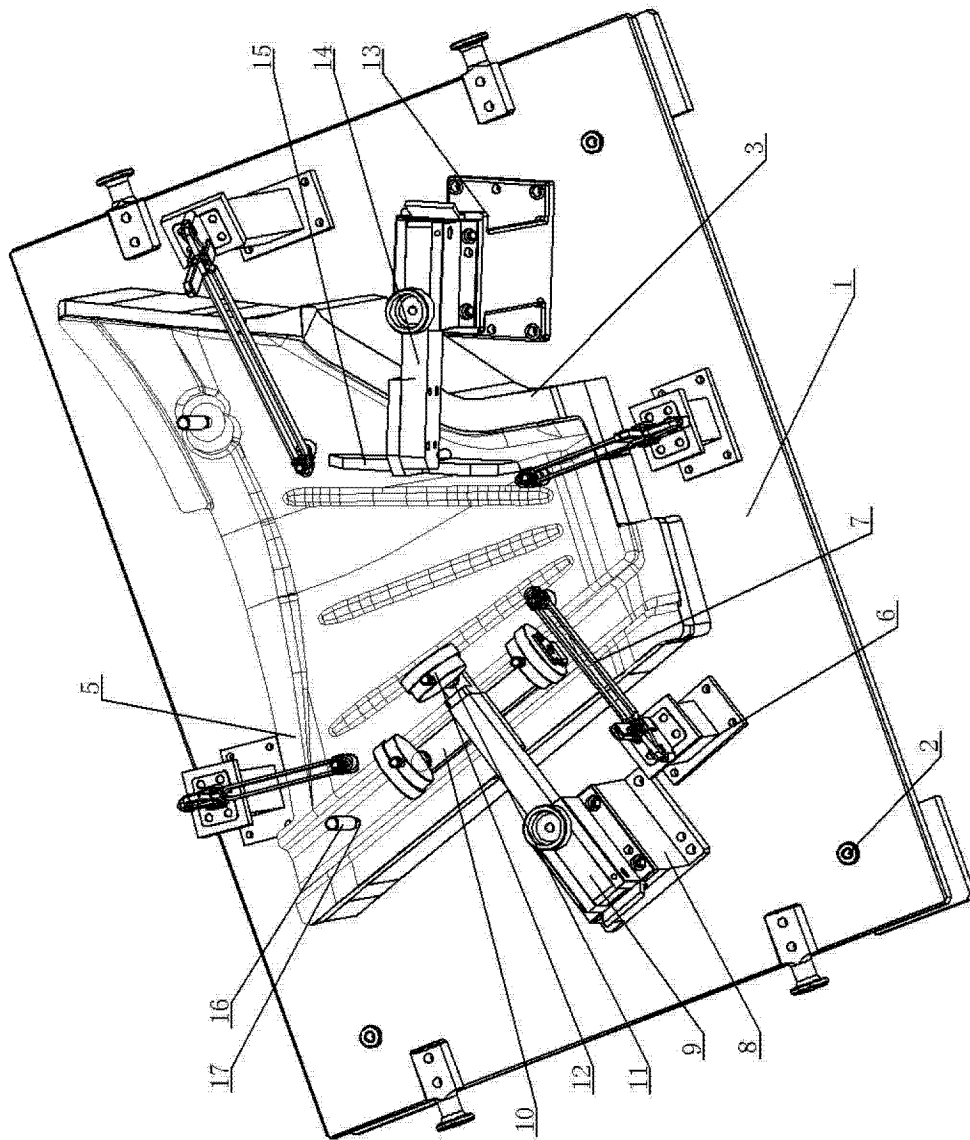


图 1

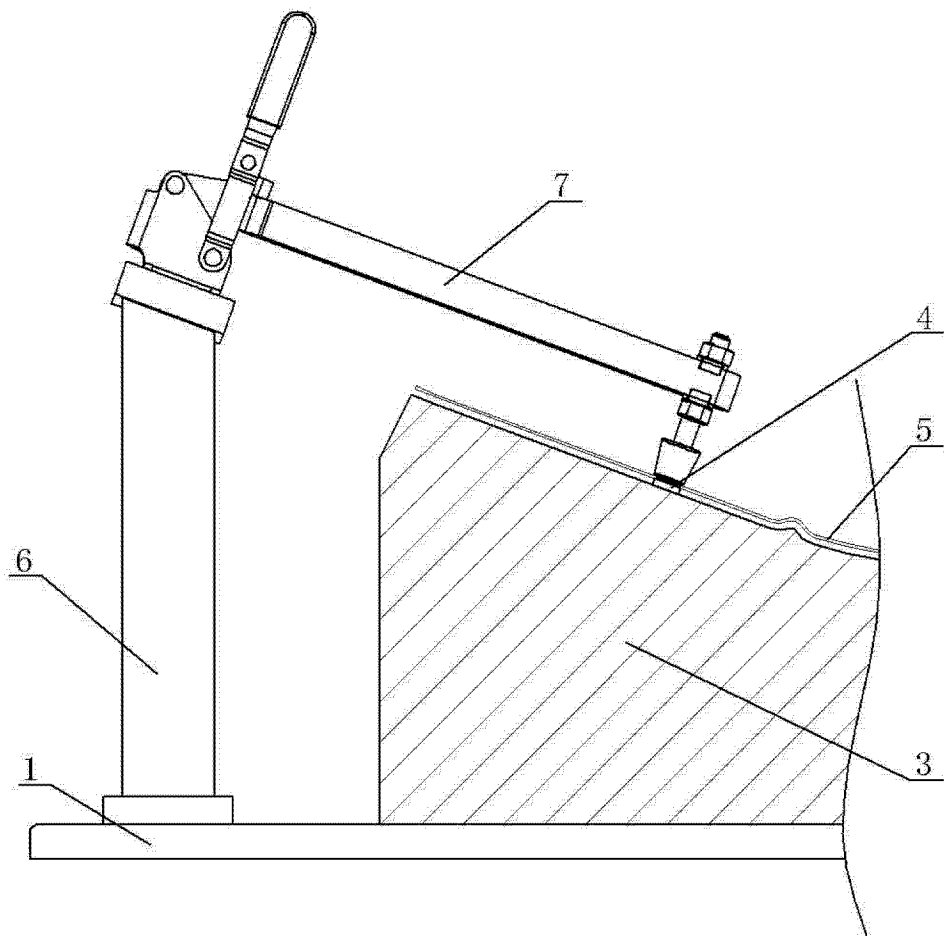


图 2

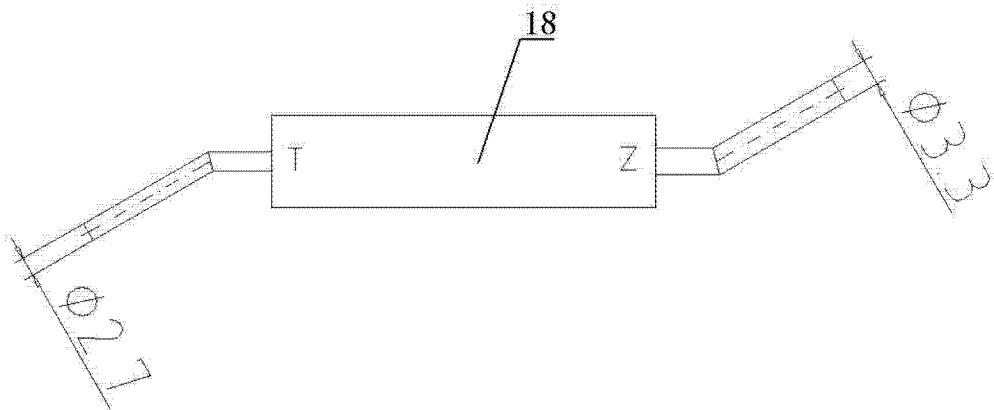


图 3