



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206002030 U

(45)授权公告日 2017.03.08

(21)申请号 201620932744.1

(22)申请日 2016.08.24

(73)专利权人 四川正梁机械有限公司

地址 638600 四川省华蓥市工业集中发展
区

(72)发明人 罗战国

(74)专利代理机构 成都睿道专利代理事务所
(普通合伙) 51217

代理人 薛波

(51) Int. Cl.

G01B 5/20(2006.01)

G01B 5/14(2006.01)

G01B 5/02(2006.01)

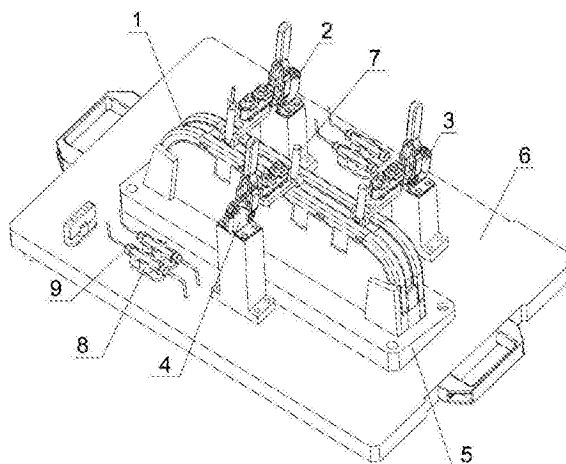
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种汽车座椅横梁的综合检具

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车座椅横梁的综合检具,包括检具底座,检具底座上设置有倾斜布置的工件支撑台,工件支撑台具有与检测工件内侧轮廓相贴合的基准轮廓,工件支撑台一侧的检具底座上设置有第一夹钳和第三夹钳,另一侧的检具底座上设置有第二夹钳,沿检测工件的长度方向,所述的第二夹钳位于第一夹钳和第三夹钳之间,所述的第一夹钳、第二夹钳和第三夹钳的夹持位置的工件支撑台和检测工件上均分别设置有用于插入定位销的定位孔;检具底座上还设置有间隙尺支撑座,间隙尺支撑座上放置有用于测量检测工件与基准轮廓之间间隙的间隙尺。本实用新型的综合检具,能够快速方便的检测汽车座椅横梁,检测效率高。



1. 一种汽车座椅横梁的综合检具,其特征在於,包括检具底座(6),检具底座(6)上设置有倾斜布置的工件支撑台(5),工件支撑台(5)具有与检测工件(1)内侧轮廓相贴合的基准轮廓,工件支撑台(5)一侧的检具底座(6)上设置有第一夹钳(2)和第三夹钳(4),另一侧的检具底座(6)上设置有第二夹钳(3),沿检测工件(1)的长度方向,所述的第二夹钳(3)位于第一夹钳(2)和第三夹钳(4)之间,所述的第一夹钳(2)、第二夹钳(3)和第三夹钳(4)的夹持位置的工件支撑台(5)和检测工件(1)上均分别设置有用于插入定位销(7)的定位孔;检具底座(6)上还设置有间隙尺支撑座(8),间隙尺支撑座(8)上放置有用于测量检测工件(1)与基准轮廓之间间隙的间隙尺(9)。

2. 根据权利要求1所述的综合检具,其特征在於,还包括通止规和卡尺(10),所述的卡尺(10)采用工字型结构。

一种汽车座椅横梁的综合检具

技术领域

[0001] 本实用新型属于检测治具技术领域,具体涉及一种汽车座椅横梁的综合检具。

背景技术

[0002] 汽车座椅横梁属于汽车座椅中的支撑部件,需要承受很大的压力,其结构强度要求十分严格,因此在生产制造时,需要对其各个轮廓尺寸及间隙等结构进行检测,才能保证足够的结构强度,满足连接及支撑需要。但是由于汽车座椅横梁为异性结构件,普通的卡尺及其他检具虽然也能检测出汽车座椅横梁的各个部位尺寸,但是操作十分繁琐,检测效率不高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于:针对上述现有技术中存在的问题,提供一种汽车座椅横梁的综合检具,结构简单,能够实现对汽车座椅横梁的快速定位,同时检测其轮廓贴合度以及轮廓尺寸。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用的技术方案为:

[0005] 一种汽车座椅横梁的综合检具,包括检具底座,检具底座上设置有倾斜布置的工件支撑台,工件支撑台具有与检测工件内侧轮廓相贴合的基准轮廓,工件支撑台一侧的检具底座上设置有第一夹钳和第三夹钳,另一侧的检具底座上设置有第二夹钳,沿检测工件的长度方向,所述的第二夹钳位于第一夹钳和第三夹钳之间,所述的第一夹钳、第二夹钳和第三夹钳的夹持位置的工件支撑台和检测工件上均分别设置有用插入定位销的定位孔;检具底座上还设置有间隙尺支撑座,间隙尺支撑座上放置有用测量检测工件与基准轮廓之间间隙的间隙尺。

[0006] 优选地,还包括通止规和卡尺,所述的卡尺采用工字型结构。

[0007] 由于采用了上述技术方案,本实用新型的有益效果是:

[0008] 本实用新型的一种汽车座椅横梁的综合检具,检测工件及工件支撑台上设置定位孔,可通过插销将检测工件与工件支撑台进行快速的定位,然后通过第一夹钳、第二夹钳和第三夹钳分别在定位位置进行夹持固定,固定更加牢固;通过间隙尺可方便快速的定性测量检测工件与工件支撑台之间的轮廓间隙,操作简单,且方便,检测效率更高。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的检测工件结构示意图。

[0010] 图2是本实用新型的汽车座椅横梁的综合检具结构示意图。

[0011] 图3是本实用新型的卡尺检测状态图。

[0012] 附图标记:1-检测工件,2-第一夹钳,3-第二夹钳,4-第三夹钳,5-工件支撑台,6-检具底座,7-定位销,8-间隙尺支撑座,9-间隙尺,10-卡尺。

具体实施方式

[0013] 参照图1-3,本实用新型的一种汽车座椅横梁的综合检具,包括检具底座6,检具底座6上设置有倾斜布置的工件支撑台5,工件支撑台5具有与检测工件1内侧轮廓相贴合的基准轮廓,工件支撑台5一侧的检具底座6上设置有第一夹钳2和第三夹钳4,另一侧的检具底座6上设置有第二夹钳3,沿检测工件1的长度方向,所述的第二夹钳3位于第一夹钳2和第三夹钳4之间,所述的第一夹钳2、第二夹钳3和第三夹钳4的夹持位置的工件支撑台5和检测工件1上均分别设置有用以插入定位销7的定位孔;检具底座6上还设置有间隙尺支撑座8,间隙尺支撑座8上放置有用以测量检测工件1与基准轮廓之间间隙的间隙尺9。本实用新型的工件支撑台5倾斜设置,然后通过与第一夹钳2、第二夹钳3和第三夹钳4固定配合,使得检测工件1的支撑固定更加牢固。

[0014] 为了方便检测出检测工件1的各个凸缘轮廓的宽度,本实用新型的综合检具还包括卡尺10,卡尺10采用工字型结构,卡尺10两侧具有不同基准宽度,测量时小端不能卡入,大端可以卡入,则说明该轮廓宽度在规定尺寸范围内,否则将不合格。例如,工字型的卡尺10一端的尺寸为7.7mm,另一端为8.3mm,如果7.7mm的那一端不能卡入到检测工件1的指定轮廓中,而8.3mm能够卡入到该轮廓中,则说明该轮廓的宽度在7.7mm到8.3mm之间。

[0015] 为了方便检测出孔径的大小,本实用新型的综合检具还包括通止规。

[0016] 本实用新型的综合检具,在测量时,首先分别将第一夹钳2、第二夹钳3和第三夹钳4分别拨到打开的位置,然后将检测工件1放置到工件支撑台5上,通过定位销7分别插入定位孔中,将检测工件1初步定位在工件支撑台5上,然后分别拨动第一夹钳2、第二夹钳3和第三夹钳4,通过夹钳将检测工件1压紧在工件支撑台5上。由于每个夹钳的固定位置都是在定位孔的部位,固定更加牢固。然后将间隙尺支撑座8上的间隙尺9取下,然后通过间隙尺9,测量检测工件1的轮廓边缘与工件支撑台5上的基准轮廓之间的间隙。

[0017] 在使用卡尺10检测检测工件1时,可将其固定在工件支撑台5上,也可以采用手持检测工件1的方式,安装卡尺10检测的方法检测,操作灵活、简便。

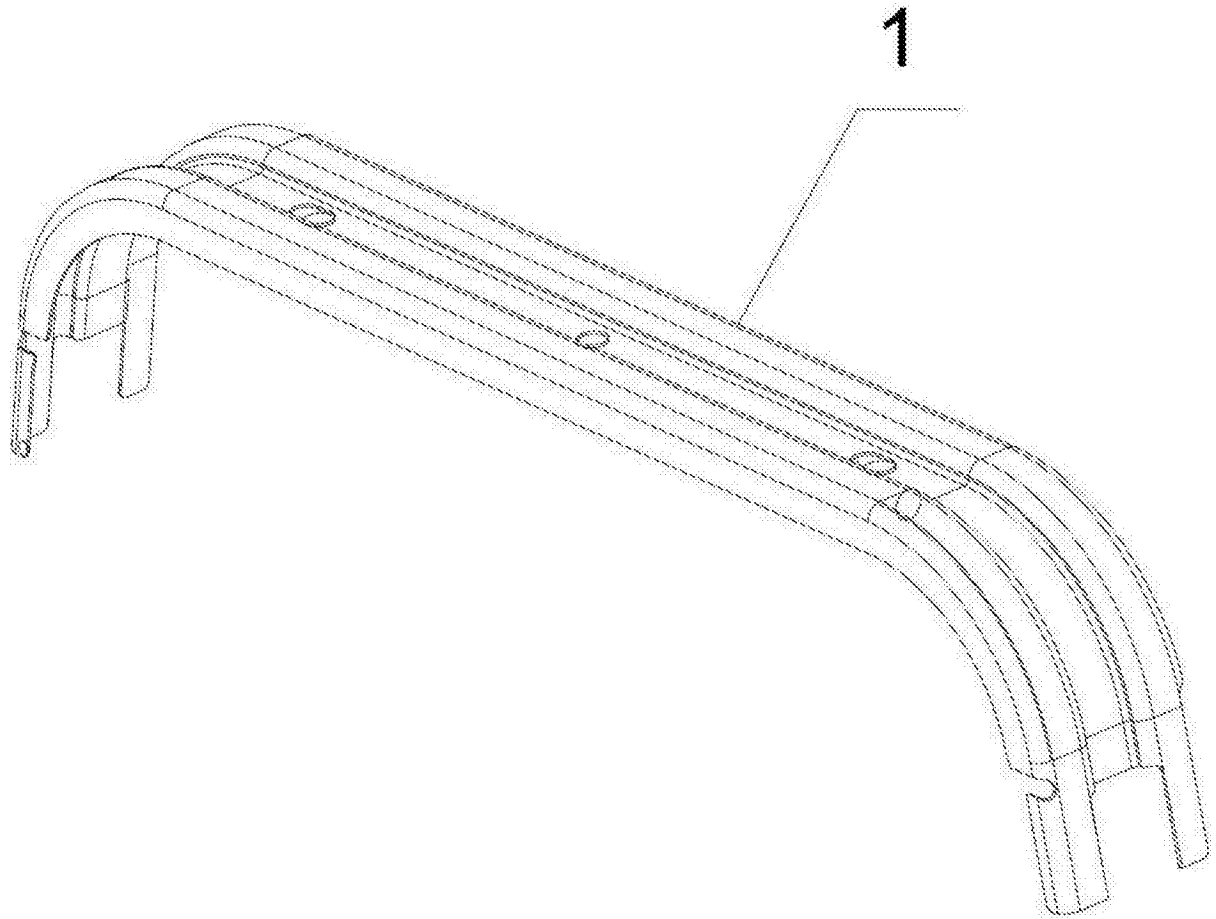


图1

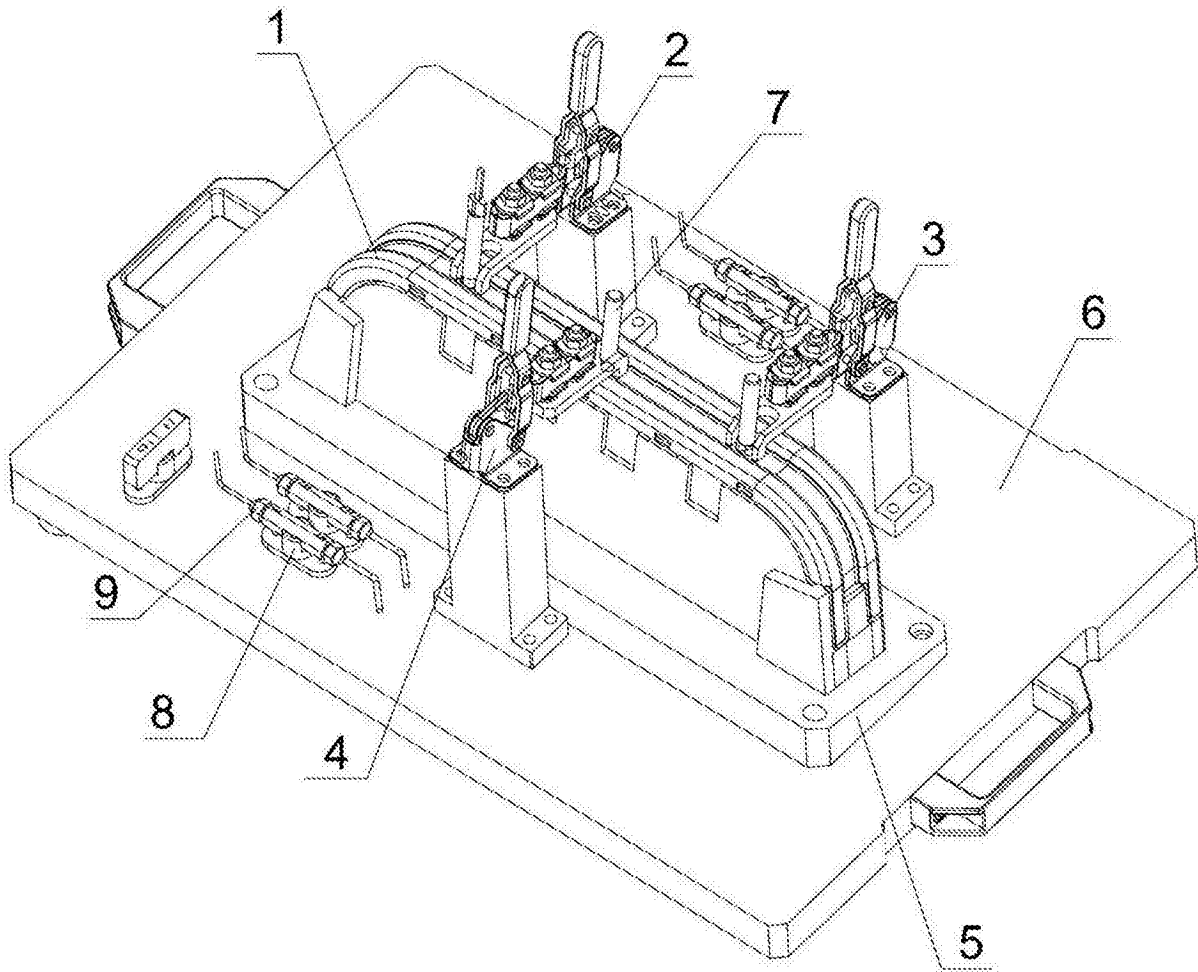


图2

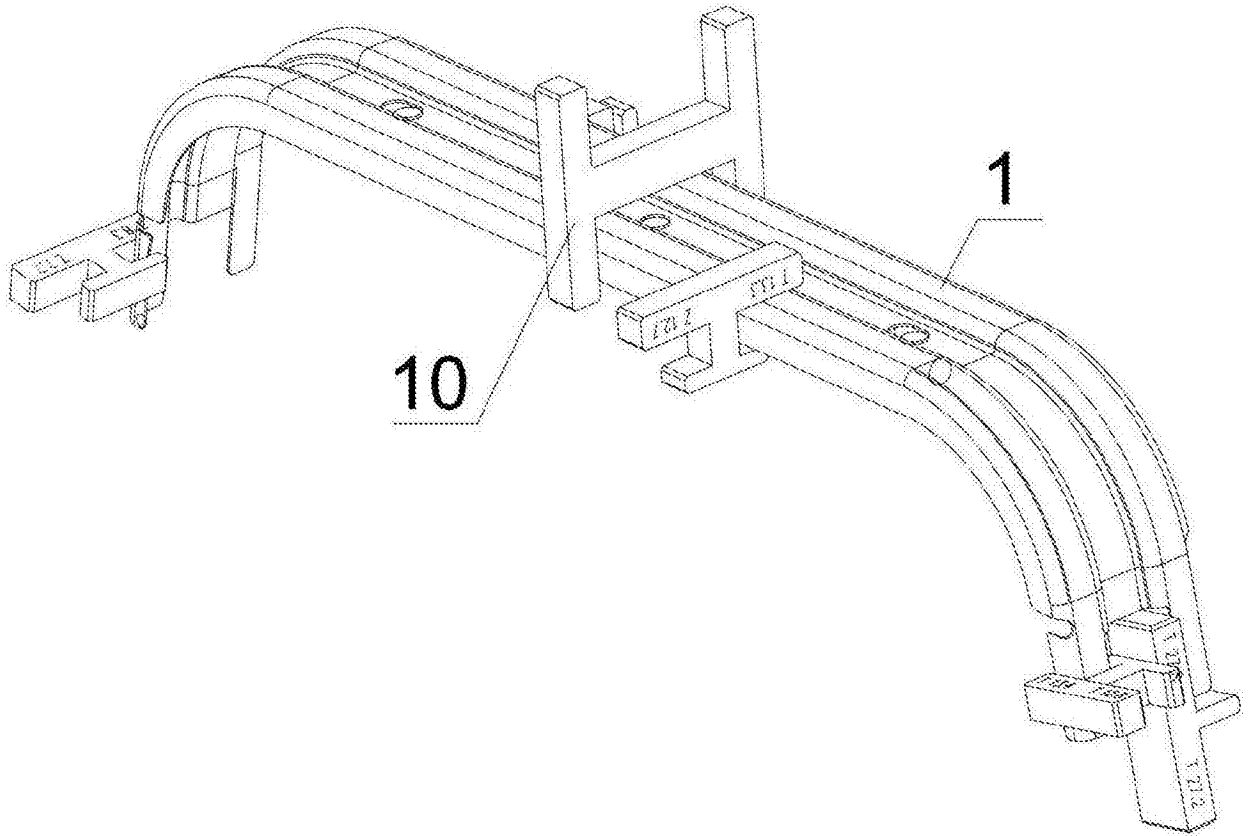


图3