



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203534459 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320658715. 7

(22) 申请日 2013. 10. 24

(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 5/14(2006. 01)

G01B 5/20(2006. 01)

G01B 5/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

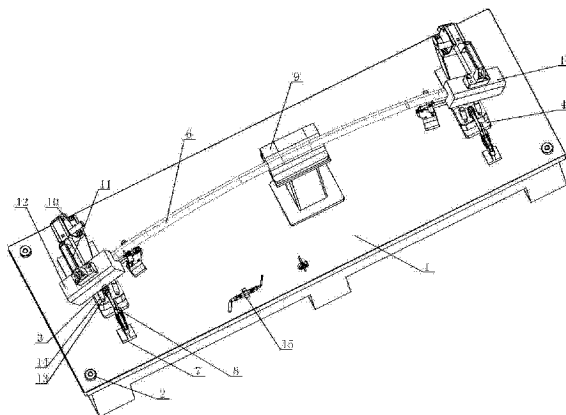
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种汽车小腿保护架的检具结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种汽车小腿保护架的检具结构,其使得汽车小腿保护架的检测工艺简单、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,所述底板上端面的前部、后部分别设置有前定位座、后定位座,所述前定位座、后定位座的两侧上端面分别设置有上凸的定位凸块,小腿保护架的前部、后部两侧的下表面分别紧压对应位置的所述定位凸块的上端面,所述定位凸块的上凸高度为 5mm,所述前定位座、后定位座一侧的所述定位凸块的对应于所述底板的该侧紧固有压钳支架。



1. 一种汽车小腿保护架的检具结构,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,所述底板上端面的前部、后部分别设置有前定位座、后定位座,所述前定位座、后定位座的两侧上端面分别设置有上凸的定位凸块,小腿保护架的前部、后部两侧的下表面分别紧压对应位置的所述定位凸块的上端面,所述定位凸块的上凸高度 5mm,所述前定位座、后定位座一侧的所述定位凸块的对应于所述底板的该侧紧固有压钳支架,所述压钳支架上通过转轴连接压钳,检测状态下的所述压钳的下部定位面对应压装于该侧所述定位凸块的位置处的所述小腿保护架的上端面,所述底板的中部设置有模拟块,所述底板上对应于所述前定位座、后定位座的另一侧的位置有翻板支架,所述翻板支架连接有可翻转的翻板,所述翻板的下部连接有翻板模拟块,检测状态下的所述翻板模拟块的下端面压于所述小腿保护架的前部 / 或后部上端面,所述前定位座、后定位座对应于所述小腿保护架的上端面的孔槽位置对应设置有安装孔,定位销贯穿对应的孔槽后插装于对应的安装孔内,其还包括间隙通止规,所述间隙通止规的粗端直径为 6.5mm、细端直径为 3.5mm。

一种汽车小腿保护架的检具结构

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，具体为一种汽车小腿保护架的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的汽车小腿保护架的检测，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汽车小腿保护架是否合格，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汽车小腿保护架的检具结构，其使得汽车小腿保护架的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种汽车小腿保护架的检具结构，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，所述底板上端面的前部、后部分别设置有前定位座、后定位座，所述前定位座、后定位座的两侧上端面分别设置有上凸的定位凸块，小腿保护架的前部、后部两侧的下表面分别紧压对应位置的所述定位凸块的上端面，所述定位凸块的上凸高度为 5mm，所述前定位座、后定位座一侧的所述定位凸块的对应于所述底板的该侧紧固有压钳支架，所述压钳支架上通过转轴连接压钳，检测状态下的所述压钳的下部定位面对应压装于该侧所述定位凸块的位置处的所述小腿保护架的上端面，所述底板的中部设置有模拟块，所述底板上对应于所述前定位座、后定位座的另一侧的位置有翻板支架，所述翻板支架连接有可翻转的翻板，所述翻板的下部连接有翻板模拟块，检测状态下的所述翻板模拟块的下端面压于所述小腿保护架的前部 / 或后部上端面，所述前定位座、后定位座对应于所述小腿保护架的上端面的孔槽位置对应设置有安装孔，定位销贯穿对应的孔槽后插装于对应的安装孔内，其还包括间隙通止规，所述间隙通止规的粗端直径为 6.5mm、细端直径为 3.5mm。

[0005] 采用本实用新型后，其只需将将被检测的小腿保护架置于前定位座、后定位座的前挡块、后档块之间通过定位销定位，并确保小腿保护架的中部位置压装于模拟块上，之后翻转压钳、翻板，使得定位准确，然后通过间隙通止规来检测，判断小腿保护架的前、后端的间隙是否合格，综合判定被检测的小腿保护架的外形尺寸是否合格，其使得汽车小腿保护架的检测工艺简单、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 是本实用新型的主视图结构示意图；

[0008] 图 3 是本实用新型的侧视图结构示意图；

[0009] 图 4 是本实用新型的间隙通止规的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 见图 1 ~图 4,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,底板 1 上端面的前部、后部分别设置有前定位座 3、后定位座 4,前定位座 3、后定位座 4 的两侧上端面分别设置有上凸的定位凸块 5,小腿保护架 6 的前部、后部两侧的下表面分别紧压对应位置的定位凸块 5 的上端面,定位凸块 5 的上凸高度为 5mm,前定位座 3、后定位座 4 一侧的定位凸块 5 的对应于底板 1 的该侧紧固有压钳支架 7,压钳支架 7 上通过转轴连接压钳 8,检测状态下的压钳 8 的下部定位面对应压装于该侧定位凸块 5 的位置处的小腿保护架 6 的上端面,底板 1 的中部设置有模拟块 9,底板 1 上对应于前定位座 3、后定位座 4 的另一侧的位置有翻板支架 10,翻板支架 10 连接有可翻转的翻板 11,翻板 11 的下部连接有翻板模拟块 12,检测状态下的翻板模拟块 12 的下端面压于小腿保护架 6 的前部 / 或后部上端面,前定位座 3、后定位座 4 对应于小腿保护架的上端面的孔槽 13 位置对应设置有安装孔,定位销 14 贯穿对应的孔槽 13 后插装于对应的安装孔内,其还包括间隙通止规 15,间隙通止规的粗端直径为 6.5mm、细端直径为 3.5mm。

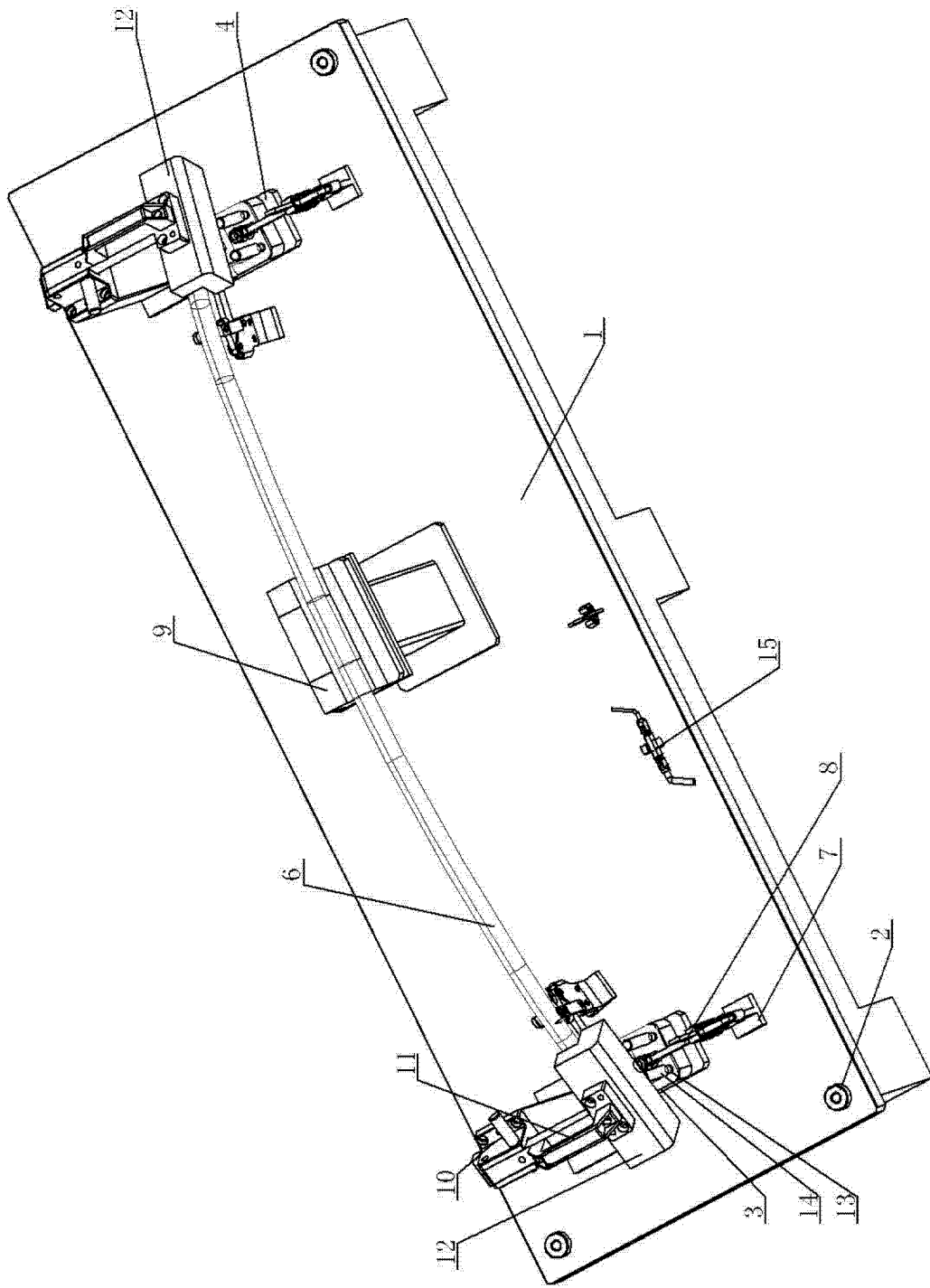


图 1

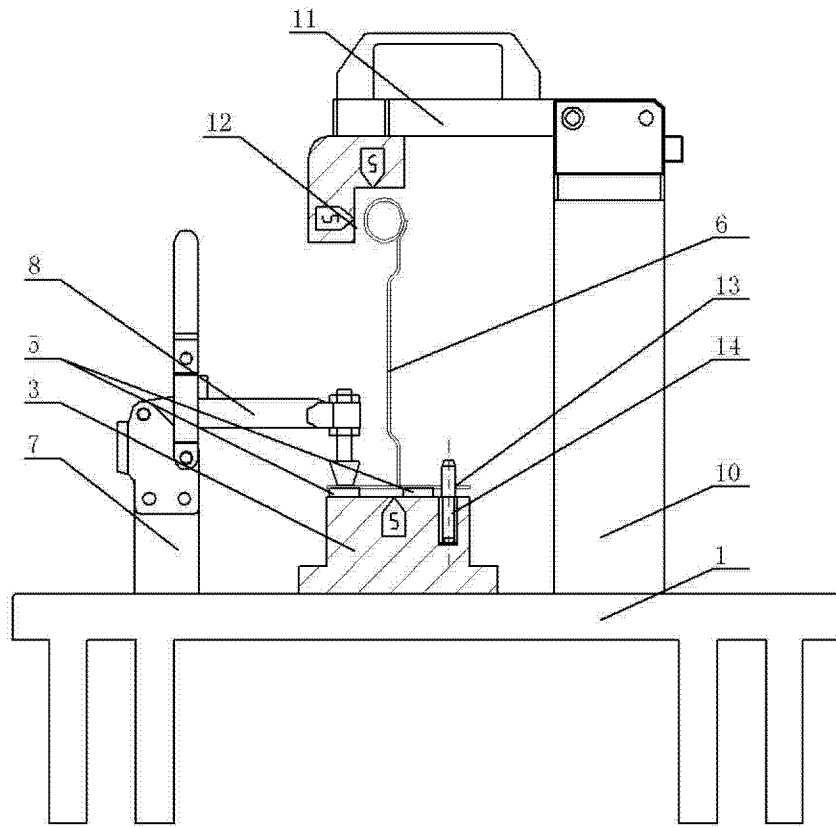


图 2

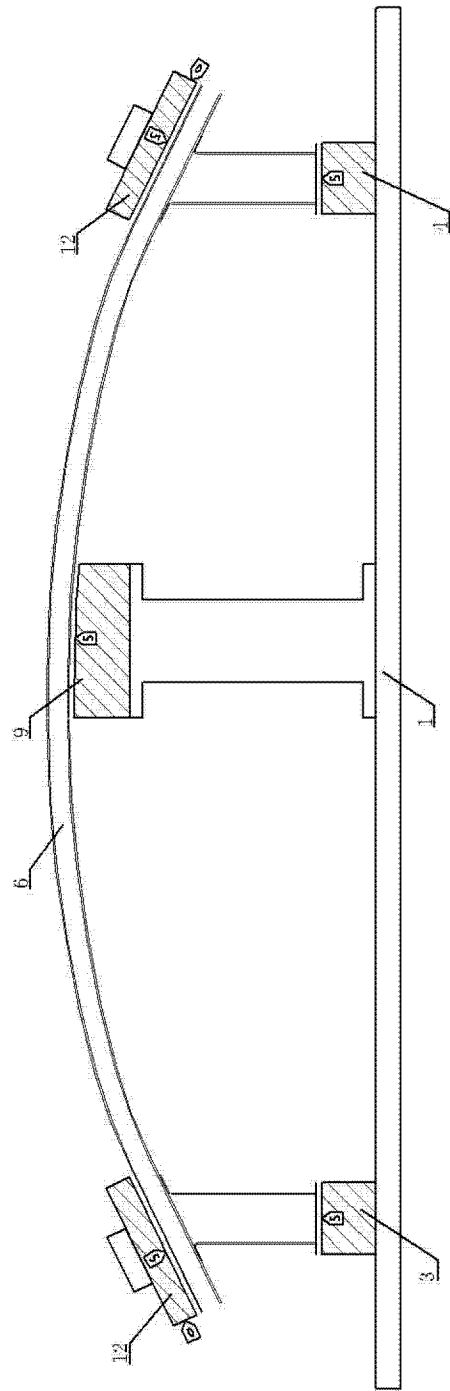


图 3

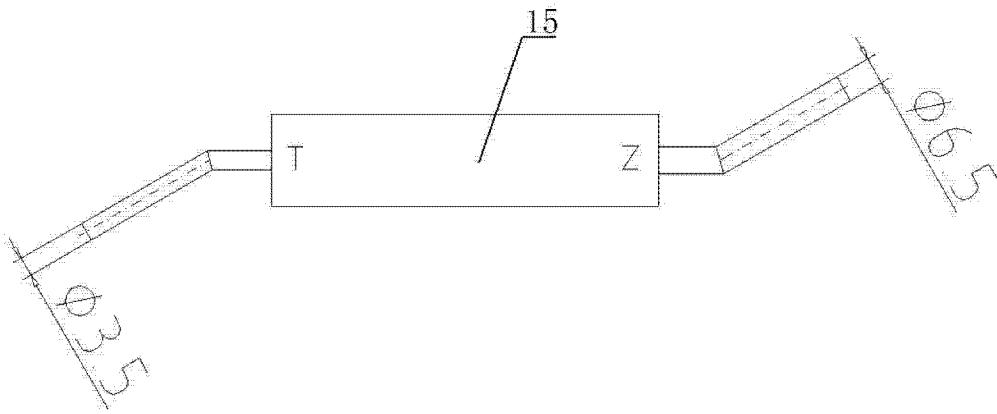


图 4