



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203798268 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 27

(21) 申请号 201420079020. 8

(22) 申请日 2014. 02. 25

(73) 专利权人 江苏畅通车业发展有限公司

地址 212300 江苏省镇江市丹阳市兰陵路江
苏畅通车业发展有限公司

(72) 发明人 李德兴 曾庆国

(51) Int. Cl.

G01B 5/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

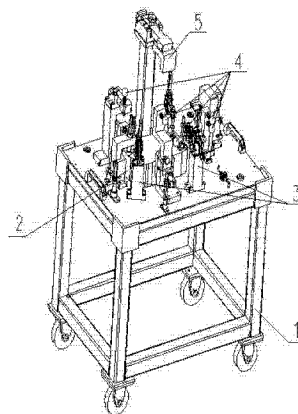
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具

(57) 摘要

一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具,由带轮底座(1)、底板检测块(2)、手动压钳(3)、检测销(4)和高度检测块(5)组成;其特征在于:所述的带轮底座(1)上设置有底板检测块(2)、检测销(4)和高度检测块(5),能快速、精确的检测出前右吸能盒总成的上、下两个异型面以及各安装孔是否符合设计要求。本实用新型采用检测销(4)来检测安装孔位置,检测块加通止规来检测异型面尺寸,不仅结构简单,结实耐用,检测效率提高了10倍以上,而且有效的提高检测精度,降低了劳动强度。



1. 一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具,由带轮底座(1)、底板检测块(2)、手动压钳(3)、检测销(4)和高度检测块(5)组成;所述的底板检测块(2)固定在带轮底座(1)的台面上;所述的手动压钳(3)共有二个,分别设置在底板检测块(2)前方的两边;所述的检测销(4)共有五只,分别对应前右吸能盒总成上的五个安装孔;所述的高度检测块(5)设置在底板检测块(2)的上方;其特征在于:所述的带轮底座(1)上设置有底板检测块(2)、检测销(4)和高度检测块(5),能快速、精确的检测出前右吸能盒总成的上、下两个异型面以及各安装孔是否符合设计要求。

2. 根据权利要求1所述的一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具,其特征在于:所述的检测销(4)采用回位弹簧装置,可在检测完成后自动回位。

一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车部件的检测,尤其是关于一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具。

背景技术

[0002] 目前产品设计越来越方便,越来越异型化,同时软件的发展也使模具设计和制造的可行性大大提高。异型产品的检测,尤其是汽车零部件的异型化和高精度要求,使得原先通过人工使用游标卡尺等量具进行测量的方法越来越不能适应生产要求。汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的上下面都是异型面,各安装孔分布在各个面上,原先采用手工检测时存在以下问题:一、检测难度大,工作效率低;二、检测精度低,尤其各异型面的尺寸难以检测。

发明内容

[0003] 针对以上不足,本实用新型的目的在于提供一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具,采用检测销来检测安装孔位置,检测块加通止规来检测异型面尺寸,可以精确测量前右吸能盒总成上、下异型面和开孔位置是否符合设计要求。

[0004] 本实用新型的技术方案是通过以下方式实现的:一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具,由带轮底座、底板检测块、手动压钳、检测销和高度检测块组成;所述的底板检测块固定在带轮底座的台面上;所述的手动压钳共有二个,分别设置在底板检测块前方的两边;所述的检测销共有五只,分别对应前右吸能盒总成上的五个安装孔;所述的高度检测块设置在底板检测块的上方;其特征在于:所述的带轮底座上设置有底板检测块、检测销和高度检测块,能快速、精确的检测出前右吸能盒总成的上、下两个异型面以及各安装孔是否符合设计要求。

[0005] 所述的一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具底部为带轮底座,能根据生产需求灵活的布置检测位置。

[0006] 所述的底板检测块采用铝合金材料,增加了检具的耐磨性并减轻了检具的重量。

[0007] 所述的检测销采用回位弹簧装置,可在检测完成后自动回位,避免安装和取件时干涉或卡住、损坏零件上螺母的螺纹。

[0008] 本实用新型采用检测销来检测安装孔位置,检测块加通止规来检测异型面尺寸不仅结构简单,结实耐用,检测效率提高了 10 倍以上,而且有效的提高检测精度,降低了劳动强度。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0010] 图 2 是本实用新型夹上前右吸能盒总成后的结构示意图。

[0011] 图中:1 是带轮底座,2 是底板检测块,3 是手动压钳,4 是检测销,5 是高度检测块,

6 是前右吸能盒总成。

具体实施方式

[0012] 由图 1 知,一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具,由带轮底座 1、底板检测块 2、手动压钳 3、检测销 4 和高度检测块 5 组成;所述的底板检测块 2 固定在带轮底座 1 的台面上;所述的手动压钳 3 共有二个,分别设置在底板检测块 2 前方的两边;所述的检测销 4 共有五只,分别对应前右吸能盒总成上的五个安装孔;所述的高度检测块 5 设置在底板检测块 2 的上方;带轮底座 1 上设置有底板检测块 2、检测销 4 和高度检测块 5,能快速、精确的检测出前右吸能盒总成的上、下两个异型面以及各安装孔是否符合设计要求。所述的一种用于汽车前缓冲横梁中前右吸能盒总成的检具底部为带轮底座 1,能根据生产需求灵活的布置检测位置。所述的底板检测块 2 采用铝合金材料,增加了检具的耐磨性并减轻了检具的重量。所述的检测销 4 采用回位弹簧装置,可在检测完成后自动回位,避免安装和取件时干涉或卡住、损坏零件上螺母的螺纹。

[0013] 工作时,先将手动压钳 3 打开,然后将前右吸能盒总成工件放置在底板检测块 2 上,压上手动压钳 3,使用通止规检测工件的底面是否符合设计要求;然后使用带回位弹簧的检测销 4 检测各安装孔是否符合设计要求;最后将高度检测块 5 压下至检测位置,使用通止规检测工件的顶面是否符合设计要求。

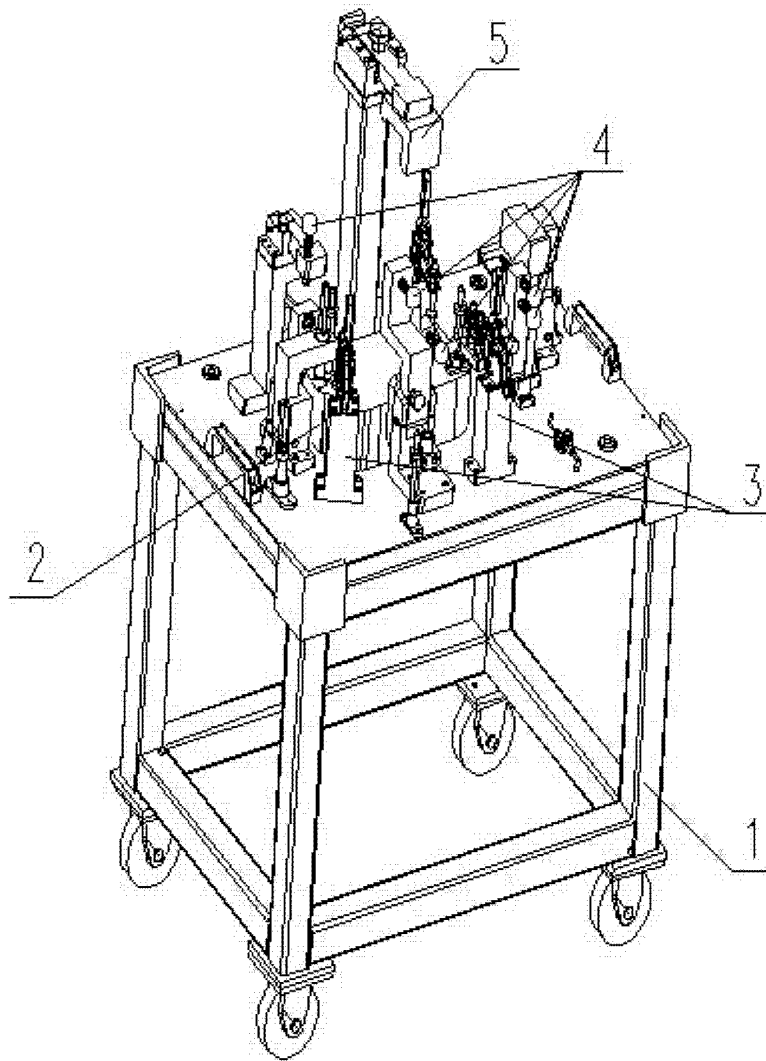


图 1

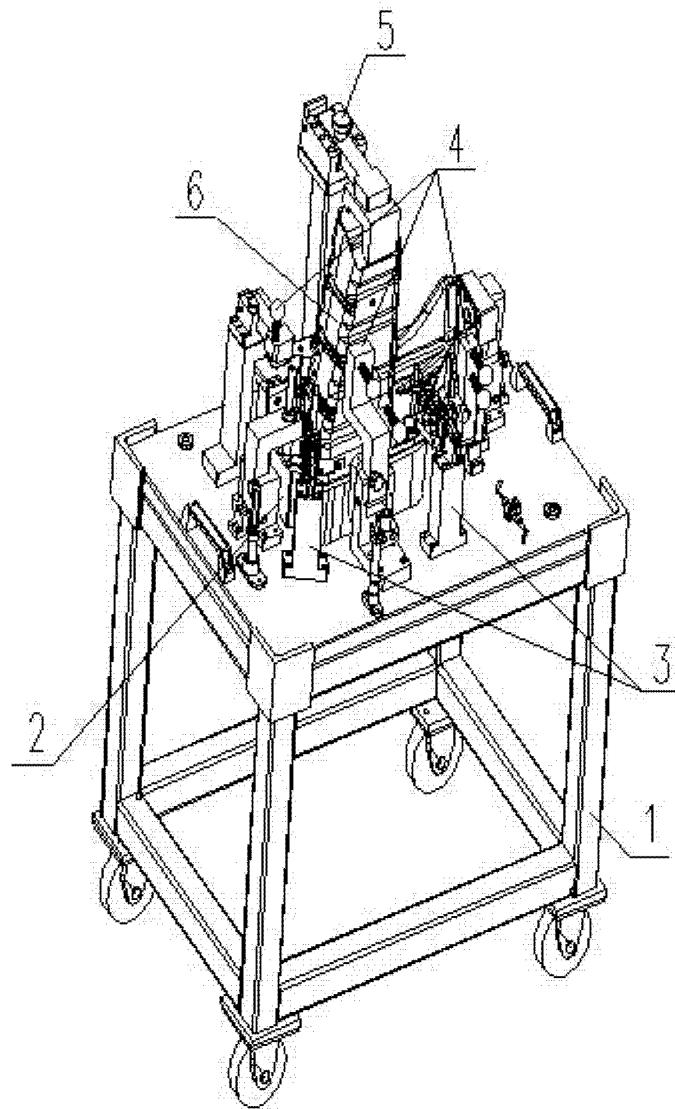


图 2