



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204286264 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 22

(21) 申请号 201420675192. 1

(22) 申请日 2014. 11. 13

(73) 专利权人 湖北京峻汽车零部件有限公司

地址 431800 湖北省荆门市京山县经济开发区新阳大道(轻机工业园对面)

(72) 发明人 李勋

(74) 专利代理机构 荆门市首创专利事务所

42107

代理人 董联生

(51) Int. Cl.

G01B 5/00(2006. 01)

G01B 5/245(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

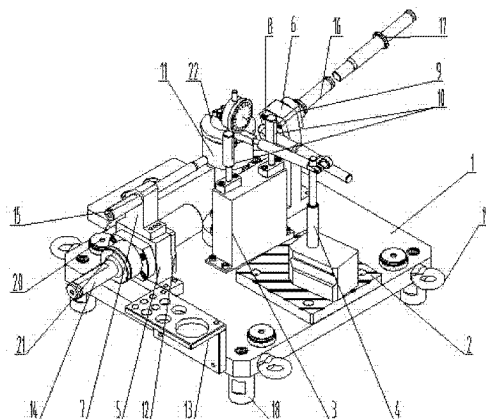
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

一种用于右前转向节的检具

## (57) 摘要

一种用于右前转向节的检具, 它包括基板(1)、防滑板(2)、A测量座(3)、B测量座(5)、C测量座(6)、测杆放置板(13)、垂直度打表器(4)、A测距板(8)、A测量套(9)、一对B测量套(10)、下测量定位柱(11)、U压板(22)、D测量座(7)、B测距板(12)、C测量套(17)、A测杆(14)、B测杆(15)、C测杆(16)和一对D测杆, 防滑板(2)、A测量座(3)、B测量座(5)和C测量座(6)分别通过螺栓安装在基板(1)的上表面上, 本实用新型可以用于右前转向节的各个加工部位合格情况的检测, 结构简单, 操作简便, 检测精确度高, 能有效的管控右前转向节的生产质量。



1. 一种用于右前转向节的检具,其特征在於它包括基板(1)、防滑板(2)、A测量座(3)、B测量座(5)、C测量座(6)、测杆放置板(13)、垂直度打表器(4)、A测距板(8)、A测量套(9)、一对B测量套(10)、下测量定位柱(11)、U压板(22)、D测量座(7)、B测距板(12)、C测量套(17)、A测杆(14)、B测杆(15)、C测杆(16)和一对D测杆,防滑板(2)、A测量座(3)、B测量座(5)和C测量座(6)分别通过螺栓安装在基板(1)的上表面上,测杆放置板(13)通过螺栓安装在基板(1)的一个侧面上,垂直度打表器(4)的底座位于防滑板(2)的上表面,A测距板(8)和A测量套(9)分别通过螺栓安装在C测量座(6)的两侧,一对B测量套(10)分别通过螺栓安装在A测量座(3)的顶面上,下测量定位柱(11)通过螺栓安装在基板(1)的上表面上,U压板(22)通过螺栓安装在下测量定位柱(11)的顶面上,D测量座(7)通过螺栓安装在B测量座(5)的顶面上,B测距板(12)和C测量套(17)分别通过螺栓安装在B测量座(5)的两侧,B测杆(14)、C测杆(15)和D测杆(16)分别位于C测量套(17)、D测量座(7)和A测量套(9)的测量通过孔内、一对D测杆分别位于一对B测量套(10)的测量通过孔内。

2. 根据权利要求1所述的一种用于右前转向节的检具,其特征在於它还有一组地脚(18),一组地脚(18)分别通过螺栓安装在基板(1)的底面上。

3. 根据权利要求1所述的一种用于右前转向节的检具,其特征在於它还有一组吊环(19),一组吊环(19)的螺杆分别安装在基板(1)四周的螺纹孔内。

4. 根据权利要求1所述的一种用于右前转向节的检具,其特征在於它还有一组保护套(20),一组保护套(20)分别通过一组保护套座安装在基板(1)的上表面上。

## 一种用于右前转向节的检具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件生产设备领域,具体涉及一种用于右前转向节的检具。

### 背景技术

[0002] 目前,对于汽车厂商对汽车零部件生产厂商提出越来越高的质量要求,这样汽车零部件生产厂商管控所生产的汽车零部件的质量越来越严格,这样就需要一批用于检测所生产的汽车零部件的专用工装以提高检测零部件的准确率和效率。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对上述之需求,而提供一种用于右前转向节的检具。

[0004] 本实用新型包括基板、防滑板、A 测量座、B 测量座、C 测量座、测杆放置板、垂直度打表器、A 测距板、A 测量套、一对 B 测量套、下测量定位柱、U 压板、D 测量座、B 测距板、C 测量套、A 测杆、B 测杆、C 测杆和一对 D 测杆,防滑板、A 测量座、B 测量座和 C 测量座分别通过螺栓安装在基板的上表面上,测杆放置板通过螺栓安装在基板的一个侧面上,垂直度打表器的底座位于防滑板的上表面,A 测距板和 A 测量套分贝通过螺栓安装在 C 测量座的两侧,一对 B 测量套分别通过螺栓安装在 A 测量座的顶面上,下测量定位柱通过螺栓安装在基板的上表面上,U 压板通过螺栓安装在下测量定位柱的顶面上,D 测量座通过螺栓安装在 B 测量座的顶面上,B 测距板和 C 测量套分别通过螺栓安装在测量座的两侧,B 测杆、C 测杆和 D 测杆分别位于 C 测量套、D 测量座和 A 测量套的测量通过孔内、一对测杆分别位于一对测量套的测量通过孔内。

[0005] 它还有一组地脚,一组地脚分别通过螺栓安装在基板的底面上。

[0006] 它还有一组吊环,一组吊环的螺杆分别安装在基板四周的螺纹孔内。

[0007] 它还有一组保护套,一组保护套分别通过一组保护套座安装在基板的上表面上。

[0008] 本实用新型优点是:本实用新型可以用于右前转向节的各个加工部位合格情况的检测,结构简单,操作简便,检测精确度高,能有效的管控右前转向节的生产质量。

[0009] 附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 如图 1 所示,本实用新型包括基板 1、防滑板 2、A 测量座 3、B 测量座 5、C 测量座 6、测杆放置板 13、垂直度打表器 4、A 测距板 8、A 测量套 9、一对 B 测量套 10、下测量定位柱 11、U 压板 22、D 测量座 7、B 测距板 12、C 测量套 17、A 测杆 14、B 测杆 15、C 测杆 16 和一对 D 测杆,防滑板 2、A 测量座 3、B 测量座 5 和 C 测量座 6 分别通过螺栓安装在基板 1 的上表面上,测杆放置板 13 通过螺栓安装在基板 1 的一个侧面上,垂直度打表器 4 的底座位于防滑板 2 的上表面,A 测距板 8 和 A 测量套 9 分贝通过螺栓安装在 C 测量座 6 的两侧,一对

B 测量套 10 分别通过螺栓安装在 A 测量座 3 的顶面上,下测量定位柱 11 通过螺栓安装在基板 1 的上表面上,U 压板 22 通过螺栓安装在下测量定位柱 11 的顶面上,D 测量座 7 通过螺栓安装在 B 测量座 5 的顶面上,B 测距板 12 和 C 测量套 17 分别通过螺栓安装在 B 测量座 5 的两侧,B 测杆 14、C 测杆 15 和 D 测杆 16 分别位于 C 测量套 17、D 测量座 7 和 A 测量套 9 的测量通过孔内,一对 D 测杆分别位于一对 B 测量套 10 的测量通过孔内。

[0012] 它还有一组地脚 18,一组地脚 18 分别通过螺栓安装在基板 1 的底面上。

[0013] 它还有一组吊环 19,一组吊环 19 的螺杆分别安装在基板 1 四周的螺纹孔内。

[0014] 它还有一组保护套 20,一组保护套 20 分别通过一组保护套座安装在基板 1 的上表面上。

[0015] 工作方式:本实用新型主要用于 A94 右前转向节技工成品的多尺寸检查工作,将加工好的 A94 右前转向节放置于本实用新型对应位置上,B 测杆 14、C 测杆 15 和 D 测杆 16 分别通过 C 测量套 17、D 测量座 7 和 A 测量套 9 的测量通过孔插入到 A94 右前转向节的各个加工孔,一对 D 测杆分别插入到 A94 右前转向节上对应的加工孔内,A94 右前转向节对应的横梁位于 U 压板 22 的 U 型槽内,最后在用垂直度打表器 4 检测 A94 右前转向节的垂直度数值是否符合图纸要求,如果,各个测量杆顺利插入对应孔,垂直度打表器 4 检测检测的垂直度符合图纸公差要求,则该加工件合格,其中一项不合格则为不合格需对应返工或者,不能通过返工修正的直接报废。

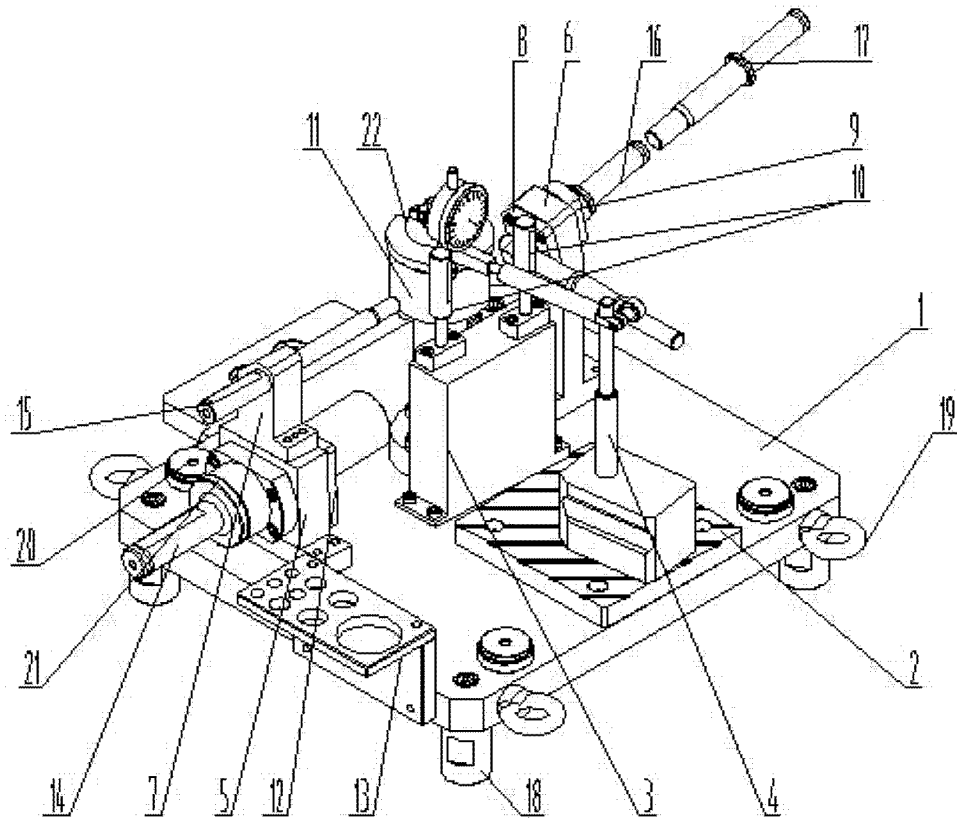


图 1