



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203534461 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320662319. 1

(22) 申请日 2013. 10. 25

(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)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

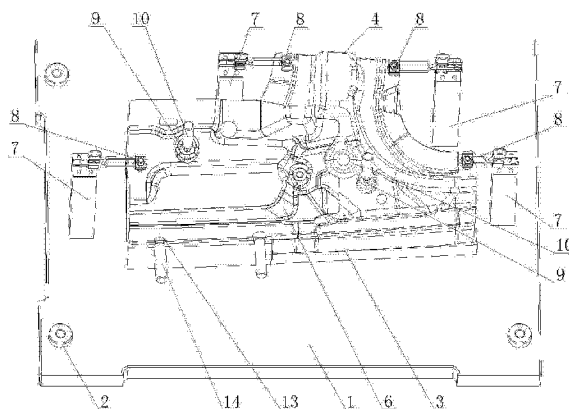
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种 B 柱上加强板总成的检具结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种 B 柱上加强板总成的检具结构,其使得 B 柱上加强板总成的检测工艺简单、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,所述模拟块的上侧收口两侧设置有外凸的定位凸块,所述模拟块的前端、后端位置处设置有外凸的定位凸块,所述定位凸块的外凸距离为 3mm,检测状态下 B 柱上加强板总成的下端面紧贴所述定位凸块的上端面,所述底板对应于所述定位凸块的对应位置设置有压钳支架,每个所述压钳支架紧固于所述底板。



1. 一种 B 柱上加强板总成的检具结构,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,所述模拟块的上侧收口两侧设置有外凸的定位凸块,所述模拟块的前端、后端位置处设置有外凸的定位凸块,所述定位凸块的外凸距离为 3mm,检测状态下 B 柱上加强板总成的下端面紧贴所述定位凸块的上端面,所述底板对应于所述定位凸块的对应位置设置有压钳支架,每个所述压钳支架紧固于所述底板,所述压钳支架连接压钳,检测状态下的所述压钳对应压装于该侧所述定位凸块的位置处的所述 B 柱上加强板总成的上端面,对应于所述 B 柱上加强板总成的上端面的加强筋孔槽处分别插装有定位销,所述定位销贯穿所述加强筋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、切边规,所述间隙通止规的粗端直径为 3.7mm、细端直径为 2.3mm,所述切边规的一端的两个平面差值为 1.2mm,所述模拟块对应于所述 B 柱上加强板总成的侧端面的定位孔的位置设置有检测孔,检测销贯穿对应的所述定位孔后插装于对应的所述检测孔内。

一种 B 柱上加强板总成的检具结构

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 B 柱上加强板总成的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的 B 柱上加强板总成的检测，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 B 柱上加强板总成是否合格，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 B 柱上加强板总成的检具结构，其使得 B 柱上加强板总成的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种 B 柱上加强板总成的检具结构，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，所述模拟块的上侧收口两侧设置有外凸的定位凸块，所述模拟块的前端、后端位置处设置有外凸的定位凸块，所述定位凸块的外凸距离为 3mm，检测状态下 B 柱上加强板总成的下端面紧贴所述定位凸块的上端面，所述底板对应于所述定位凸块的对应位置设置有压钳支架，每个所述压钳支架紧固于所述底板，所述压钳支架连接压钳，检测状态下的所述压钳对应压装于该侧所述定位凸块的位置处的所述 B 柱上加强板总成的上端面，对应于所述 B 柱上加强板总成的上端面的加强筋孔槽处分别插装有定位销，所述定位销贯穿所述加强筋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、切边规，所述间隙通止规的粗端直径为 3.7mm、细端直径为 2.3mm，所述切边规的一端的两个平面差值为 1.2mm，所述模拟块对应于所述 B 柱上加强板总成的侧端面的定位孔的位置设置有检测孔，检测销贯穿对应的所述定位孔后插装于对应的所述检测孔内。

[0005] 采用本实用新型后，只需将将被检测的 B 柱上加强板总成置于模拟块，之后使得压钳下压，然后通过间隙通止规、面轮廓通止规来检测，其中间隙通止规检测 $\pm 0.7\text{mm}$ 内的误差、面轮廓通止规检测 $\pm 1.2\text{mm}$ 内的误差，当两者均在误差范围内时，判定被检测的 B 柱上加强板总成的外形尺寸合格，否则为不合格，其使得 B 柱上加强板总成的检测工艺简单、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 是模拟块、B 柱上加强板总成、压钳、压钳支架的安装结构示意图；

[0008] 图 3 是本实用新型的间隙通止规的结构示意图；

[0009] 图 4 是本实用新型的切边规的结构示意图。

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,模拟块 3 支承于底板 1 的上端面,模拟块 3 的上侧收口 4 两侧设置有外凸的定位凸块 5,模拟块 3 的前端、后端位置处设置有外凸的定位凸块 5,定位凸块 5 的外凸距离为 3mm,检测状态下 B 柱上加强板总成 6 的下端面紧贴定位凸块 5 的上端面,底板 1 对应于定位凸块 5 的对应位置设置有压钳支架 7,每个压钳支架 7 紧固于底板 1,压钳支架 7 连接压钳 8,检测状态下的压钳 8 对应压装于该侧定位凸块 5 的位置处的 B 柱上加强板总成 6 的上端面,对应于 B 柱上加强板总成 6 的上端面的加强筋孔槽 9 处分别插装有定位销 10,定位销 10 贯穿加强筋孔槽 9 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 11、切边规 12,间隙通止规 11 的粗端直径为 3.7mm、细端直径为 2.3mm,切边规 12 的一端的两个平面差值为 1.2mm,检测时分别拿两个平面作为对应基准去测量面轮廓。模拟块 3 对应于 B 柱上加强板总成 6 的侧端面的定位孔 13 的位置设置有检测孔,检测销 14 贯穿对应的定位孔后插装于对应的检测孔内。

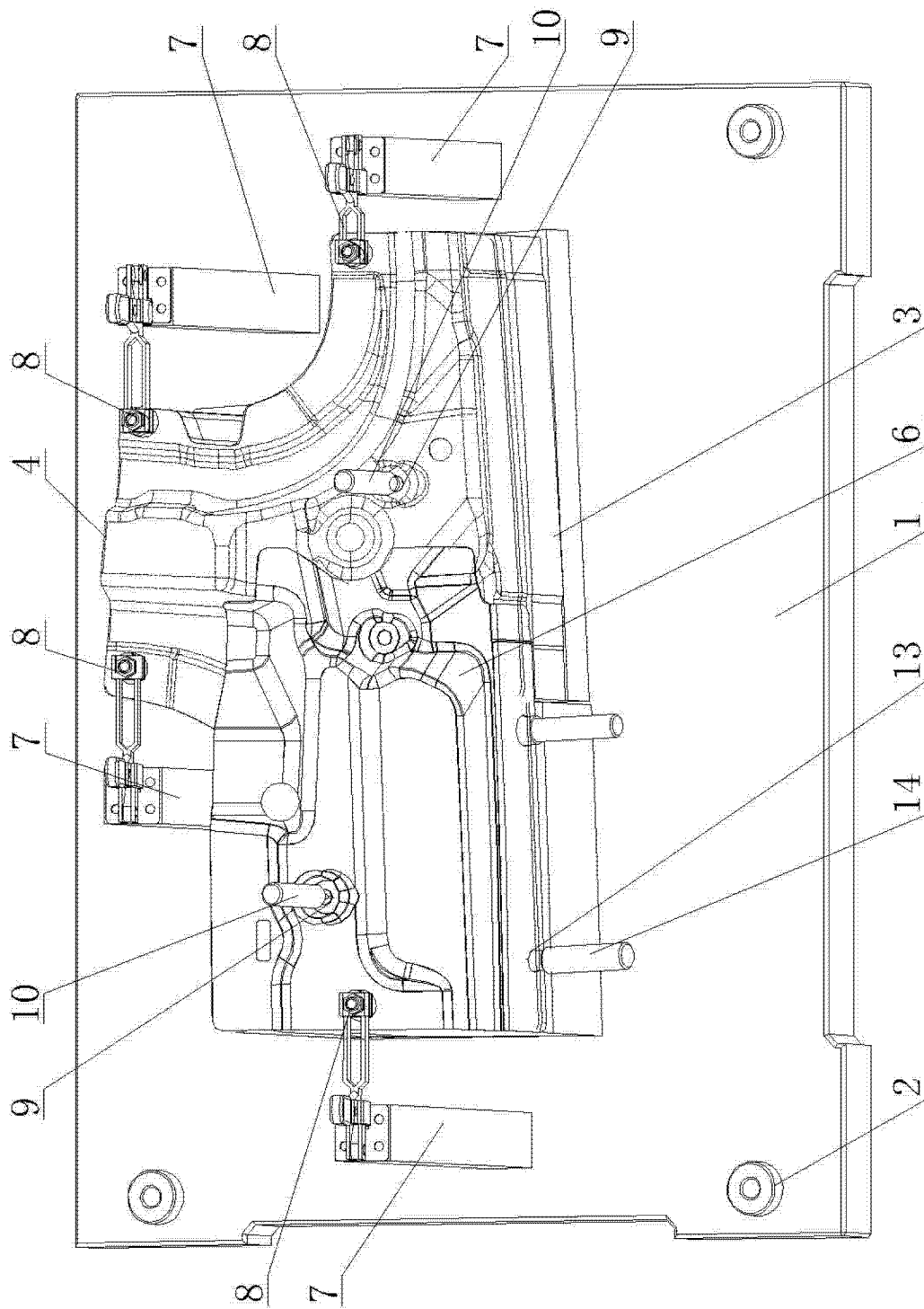


图 1

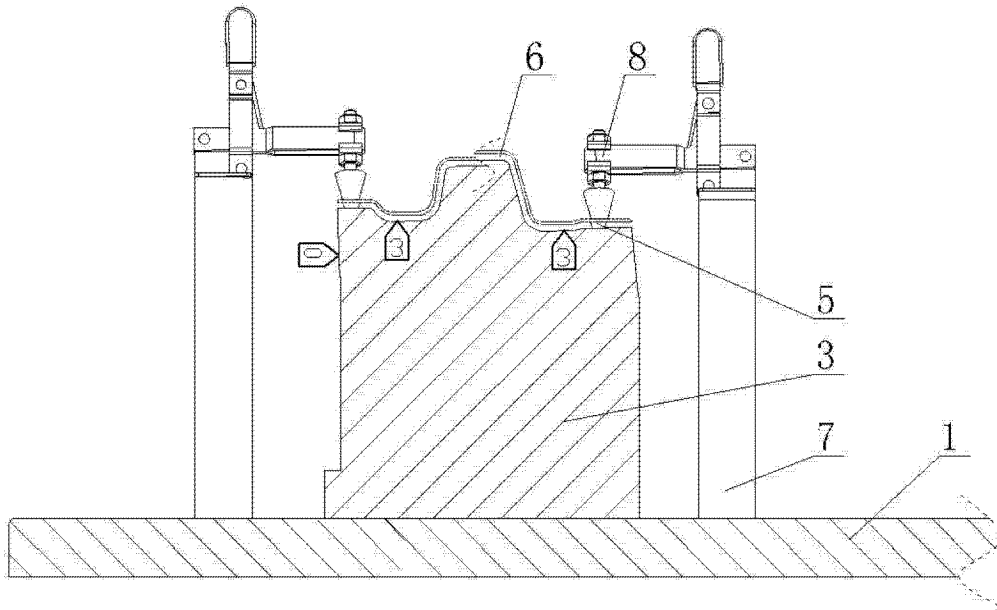


图 2

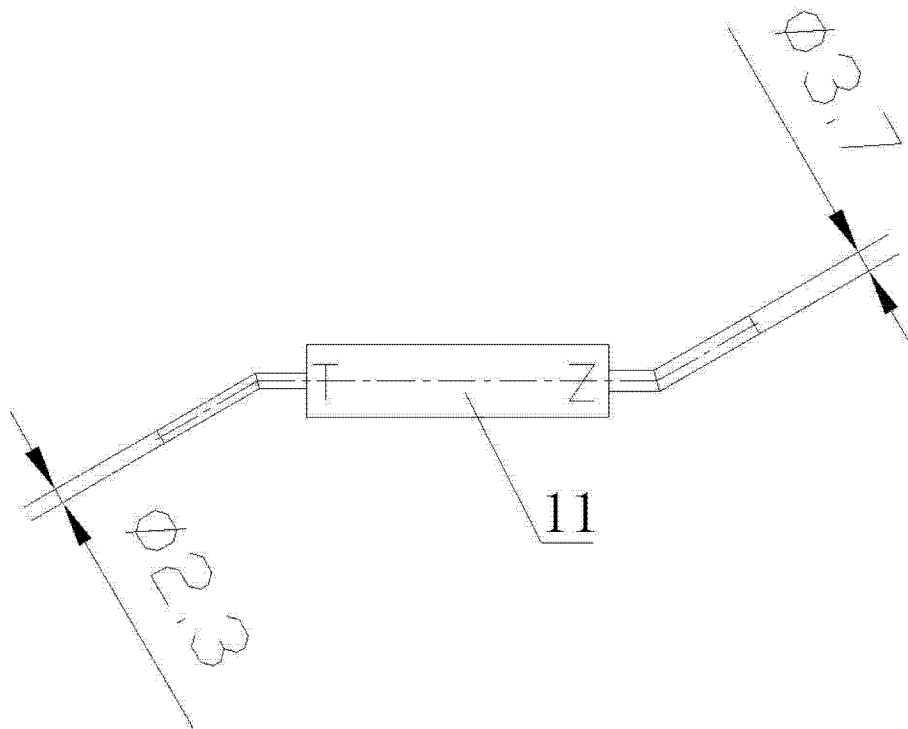


图 3

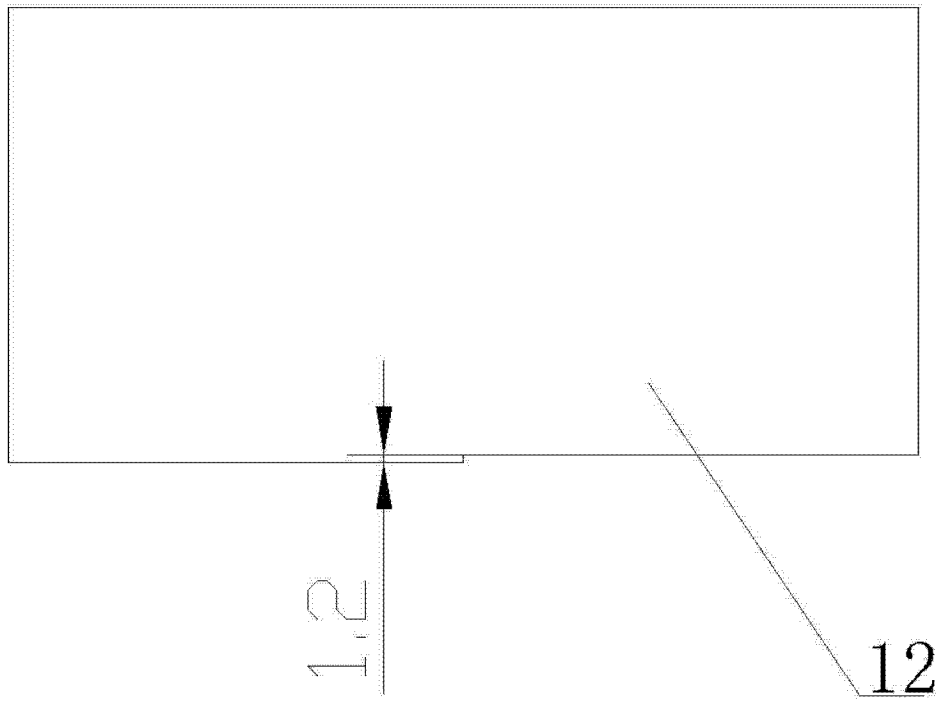


图 4