(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 103629991 A
(43)申请公布日 2014.03.12

(21)申请号 201310546738.3

(22)申请日 2013.11.07

(71)申请人 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 5/00(2006.01)
G01B 5/20(2006.01)

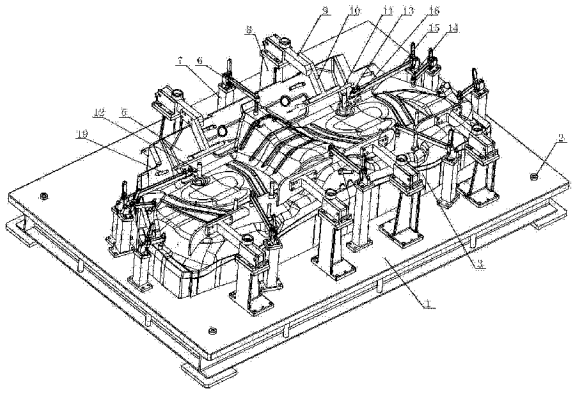
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种底部背板的检具结构

(57)摘要

本发明提供了一种底部背板的检具结构，其使得底部背板的检测工艺简单、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，所述模拟块的上端面设置有上凸的定位凸块，所述定位凸块的上凸距离为3mm，检测状态下底部背板的下表面紧贴所述定位凸块的上端面，所述模拟块的前端、后端位置处各设置有两个压钳，所述模拟块的高侧位置的前、中、后部设置有三个压钳，所述模拟块的低侧位置的中部设置有一个压钳，所述压钳对应的所述模拟块的外侧设置有压钳支架。



CN 103629991 A

1. 一种底部背板的检具结构，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，所述模拟块的上端面设置有上凸的定位凸块，所述定位凸块的上凸距离为 3mm，检测状态下底部背板的下表面紧贴所述定位凸块的上端面，所述模拟块的前端、后端位置处各设置有两个压钳，所述模拟块的高侧位置的前、中、后部设置有三个压钳，所述模拟块的低侧位置的中部设置有一个压钳，所述压钳对应的所述模拟块的外侧设置有压钳支架，所述压钳支架紧固连接所述底板，所述压钳支架对应连接所述压钳，检测状态下的所述压钳对应压装于对应位置的所述底部背板的上端面，所述模拟块的高侧位置的前、中、后部的外侧设置有翻板支架，所述模拟块的低侧位置的前、后部的外侧设置有翻板支架，所述翻板支架紧固连接所述底板，所述翻板支架通过转轴连接翻板，所述翻板的前端通过卡板连接板紧固连接所述卡板，所述卡板的下端面为模拟面结构，检测状态下的所述卡板的下端面对应压装于对应位置的所述底部背板的上端面，所述模拟块的前端、后端对应于所述底部背板的前部定位孔、后部定位孔位置设置有前部定位销、后部定位销，所述模拟块的前端、后端的外侧各设置有一个端部翻板支架，所述端部翻板支架紧固于所述底板，所述端部翻板支架通过转轴连接端部翻板，所述端部翻板的前端紧固连接有压脚，检测状态下的所述压脚分别对应压装于所述底部背板的前部定位销、后部定位销，对应于所述底部背板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，所述间隙通止规的粗端直径为 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

一种底部背板的检具结构

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车零部件检具结构的技术领域，具体为一种底部背板的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的底部背板的检测，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底部背板是否合格，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，本发明提供了一种底部背板的检具结构，其使得底部背板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种底部背板的检具结构，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，所述模拟块的上端面设置有上凸的定位凸块，所述定位凸块的上凸距离为 3mm，检测状态下底部背板的下表面紧贴所述定位凸块的上端面，所述模拟块的前端、后端位置处各设置有两个压钳，所述模拟块的高侧位置的前、中、后部设置有三个压钳，所述模拟块的低侧位置的中部设置有一个压钳，所述压钳对应的所述模拟块的外侧设置有压钳支架，所述压钳支架紧固连接所述底板，所述压钳支架对应连接所述压钳，检测状态下的所述压钳对应压装于对应位置的所述底部背板的上端面，所述模拟块的高侧位置的前、中、后部的外侧设置有翻板支架，所述模拟块的低侧位置的前、后部的外侧设置有翻板支架，所述翻板支架紧固连接所述底板，所述翻板支架通过转轴连接翻板，所述翻板的前端通过卡板连接板紧固连接所述卡板，所述卡板的下端面为模拟面结构，检测状态下的所述卡板的下端面对应压装于对应位置的所述底部背板的上端面，所述模拟块的前端、后端对应于所述底部背板的前部定位孔、后部定位孔位置设置有前部定位销、后部定位销，所述模拟块的前端、后端的外侧各设置有一个端部翻板支架，所述端部翻板支架紧固于所述底板，所述端部翻板支架通过转轴连接端部翻板，所述端部翻板的前端紧固连接有压脚，检测状态下的所述压脚分别对应压装于所述底部背板的前部定位销、后部定位销，对应于所述底部背板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，所述间隙通止规的粗端直径为 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

[0005] 采用本发明后，只需将将被检测的底部背板置于模拟块，之后使得压钳下压，并翻转翻板、端部翻板，然后通过间隙通止规来检测，从而判定被检测的底部背板的外形尺寸是否合格，其使得底部背板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明的立体图结构示意图；

图 2 是模拟块、底部背板、压钳、压钳支架的安装结构示意图；

图 3 是本发明的间隙通止规的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 见图 1 ～图 3，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 的上端面设置有上凸的定位凸块 4，定位凸块 4 的上凸距离为 3mm，检测状态下底部背板 5 的下表面紧贴定位凸块 4 的上端面，模拟块 3 的前端、后端位置处各设置有两个压钳 6，模拟块 3 的高侧位置的前、中、后部设置有三个压钳 6，模拟块 3 的低侧位置的中部设置有一个压钳 6，压钳 6 对应的模拟块 3 的外侧设置有压钳支架 7，压钳支架 7 紧固连接底板 1，压钳支架 7 对应连接压钳 6，检测状态下的压钳 6 对应压装于对应位置的底部背板 5 的上端面，模拟块 3 的高侧位置的前、中、后部的外侧设置有翻板支架 8，模拟块 3 的低侧位置的前、后部的外侧设置有翻板支架 8，翻板支架 8 紧固连接底板 1，翻板支架 8 通过转轴连接翻板 9，翻板 9 的前端通过卡板连接板 10 紧固连接卡板 11，卡板 11 的下端面为模拟面结构，检测状态下的卡板 11 的下端面对应压装于对应位置的底部背板 5 的上端面，模拟块 3 的前端、后端对应于底部背板的前部定位孔、后部定位孔位置设置有前部定位销 12、后部定位销 13，模拟块 3 的前端、后端的外侧各设置有一个端部翻板支架 14，端部翻板支架 14 紧固于底板 1，端部翻板支架 14 通过转轴连接端部翻板 15，端部翻板 15 的前端紧固连接有压脚 16，检测状态下的压脚 16 分别对应压装于底部背板的前部定位销 12、后部定位销 13，对应于底部背板 5 的上端面的加强筋孔槽 17 处分别插装有定位销 18，定位销 18 贯穿加强筋孔槽 17 后插装于模拟块 3 上端面的定位孔 19 内，其还包括间隙通止规 20，间隙通止规 20 的粗端直径为 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

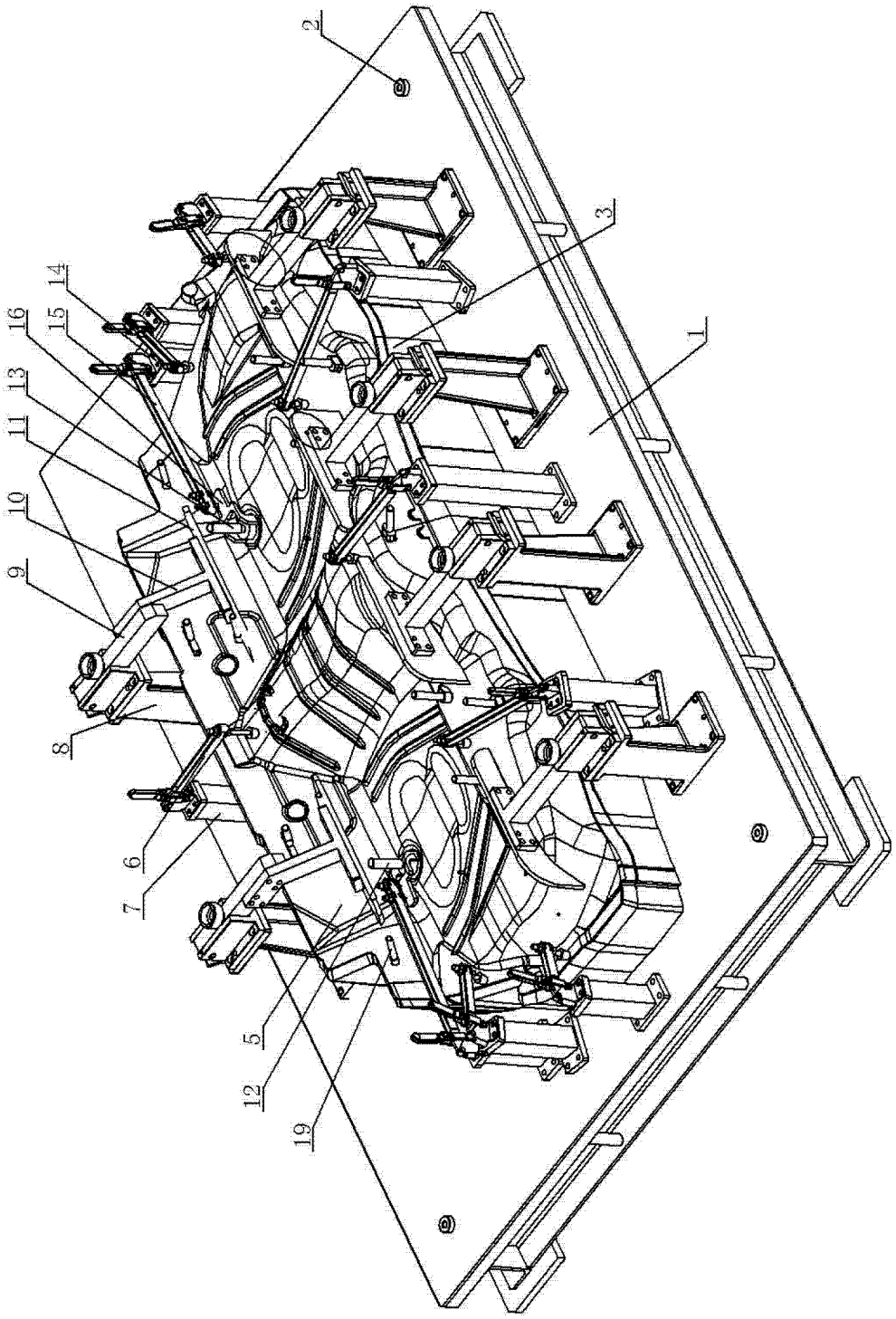


图 1

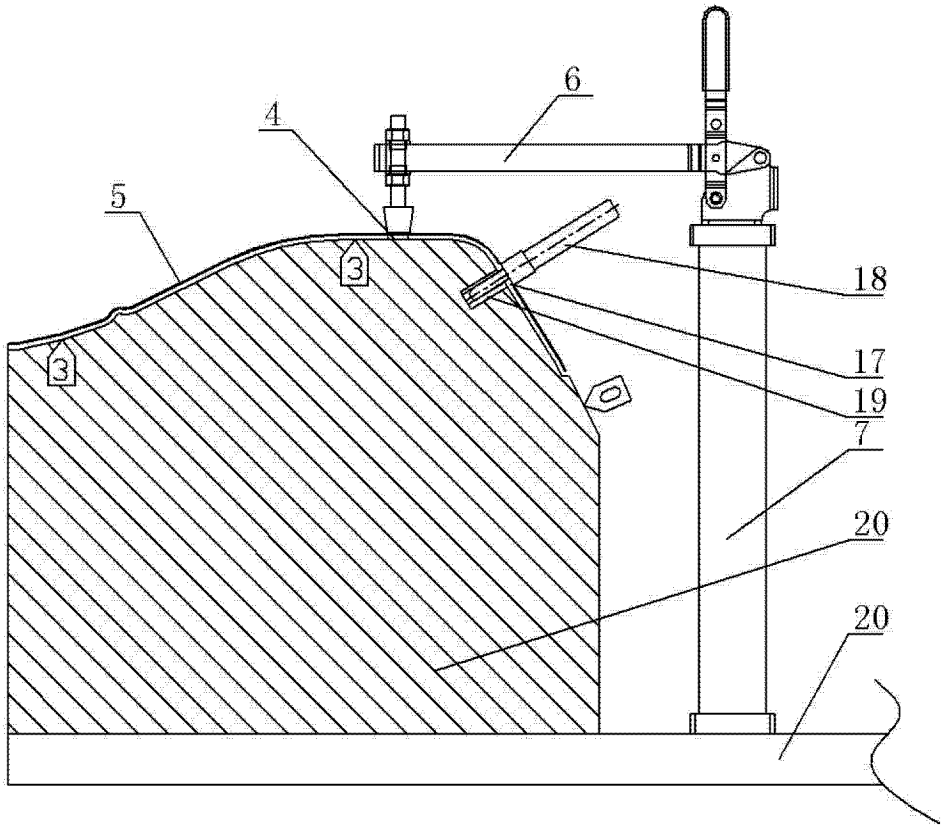


图 2

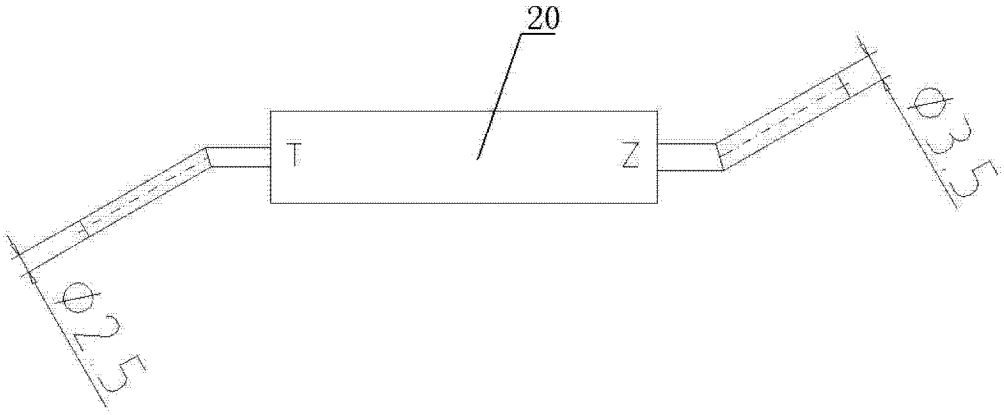


图 3