



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205090899 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 16

(21) 申请号 201520853400. 7

(22) 申请日 2015. 10. 30

(73) 专利权人 重庆至信实业有限公司

地址 401133 重庆市江北区鱼嘴镇长惠路  
29 号

(72) 发明人 陈至宇 冯渝

(74) 专利代理机构 重庆博凯知识产权代理有限公司 50212

代理人 梁展湖

(51) Int. Cl.

G01B 5/00(2006. 01)

G01B 5/14(2006. 01)

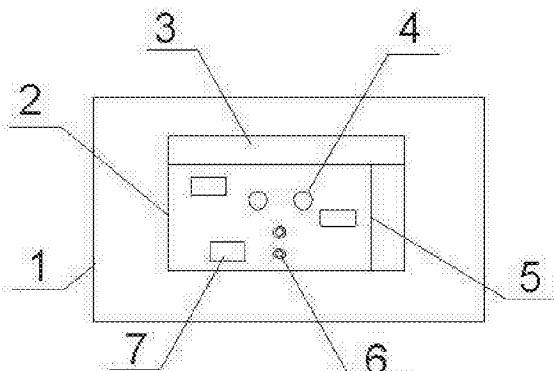
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

车门锁扣连接板检具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种车门锁扣连接板检具，包括底板和设于底板上的检测座，在检测座的四周设有数个压钳装置，所述检测座的上表面为与连接板板体相对应的承载面，其一侧为第一检测面，在承载面远离第一检测面的一侧设有凸块，所述凸块靠近承载面的一侧面为第二检测面，在承载面上，对应连接板通孔的位置设有两插孔，在承载面的一端设有一定位标线，在定位座的承载面上还设有两定位柱。本实用新型能够有效提高连接板的检测准确度，并且提高连接板的检测效率。



1. 一种车门锁扣连接板检具，包括底板和设于底板上的检测座，该检测座的横向截面为长方形，在检测座的四周设有数个压钳装置，其特征在于：所述检测座的上表面为与连接板板体相对应的承载面，其一侧为第一检测面，在承载面远离第一检测面的一侧设有凸块，所述凸块靠近承载面的一侧面为第二检测面，该第二检测面垂直于承载面；在承载面上，对应连接板通孔的位置设有两插孔，在承载面的一端设有一定位标线，两插孔与定位标线之间的相对位置与连接板上通孔与其板体的直边之间的相对位置一致；在定位座的承载面上还设有两定位柱，所述定位柱位于两插孔的一侧，且两定位柱所在的直线垂直于两插孔所在的直线。

2. 根据权利要求 1 所述的车门锁扣连接板检具，其特征在于：在检测座的承载面上设有数块支撑块。

## 车门锁扣连接板检具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种检具，尤其涉及一种车门锁扣连接板检具。

### 背景技术

[0002] 车门锁扣连接板是用于将车门锁扣安装到车身上的连接件，参见图1，该连接板主要包括板体，在板体上设有两上下分布的通孔，该板体的一端为直边，其两侧向相反的方向弯折形成与板体垂直的翻板，装配时，在连接板的板体上焊接螺母板，然后将翻板焊接到车上，这样，在安装车门锁扣时，通过螺栓将车门锁扣与螺母板相连即可。但由于车门锁扣的螺孔是固定的，因此在加工连接板时，要求连接板的加工精度比较高，因此在连接板加工完成后，需要对连接板进行检测。

[0003] 现有的检具主要是将连接板置于定位后，以连接板一侧的翻板为基准，使该翻边与检具上的定位面贴合，以对板体上的通孔位置、大小和距离以及板体另一侧的翻板进行检测；但如果翻边自身存在偏差（如因下料等造成料板较短等，当只要其偏差在一定范围内，也不会对连接板造成影响），就会导致对连接板的检测造成误检，尤其是原本合格的产品被检测为不合格，给生产带来极大的影响。

### 实用新型内容

[0004] 针对现有技术存在的上述不足，本实用新型的目的在于怎样解决现有检具检测准确性低，检测效率低的问题，提供一种车门锁扣连接板检具，能够有效提高连接板的检测准确度。

[0005] 为了解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案是这样的：一种车门锁扣连接板检具，包括底板和设于底板上的检测座，该检测座的横向截面为长方形，在检测座的四周设有数个压钳装置，其特征在于：所述检测座的上表面为与连接板板体相对应的承载面，其一侧为第一检测面，在承载面远离第一检测面的一侧设有凸块，所述凸块靠近承载面的一侧面为第二检测面，该第二检测面垂直于承载面；在承载面上，对应连接板通孔的位置设有两插孔，在承载面的一端设有一定位标线，两插孔与定位标线之间的相对位置与连接板上通孔与其板体的直边之间的相对位置一致；在定位座的承载面上还设有两定位柱，所述定位柱位于两插孔的一侧，且两定位柱所在的直线垂直于两插孔所在的直线。

[0006] 进一步地，在检测座的承载面上设有数块支撑块。

[0007] 与现有技术相比，本实用新型具有如下优点：结构简单，检测精确度高；只需在加工连接板时，在连接板上加工两定位孔，且其中一个定位孔为条形孔，在检测时，将连接板放置在检测座的承载面上，并使检测座上的两定位柱从连接板上的两定位孔穿过，然后微调连接板的位置，使连接板板体的直边与检测座上的定位标线对齐，然后通过压钳装置将连接板固定在检测座上，这样就可通过检测工具对连接板的通孔位置、大小以及连接板两侧的翻板与检测面之间的间隙进行检测，从而有效提高检测效率。

## 附图说明

- [0008] 图 1 为连接板的结构示意图。
- [0009] 图 2 为本实用新型中检测座的俯视图。
- [0010] 图 3 为本实用新型中检测座的侧视图。
- [0011] 图中 :1—底板,2—检测座,3—凸块,4—插孔,5—定位标线,6—定位柱,7—支撑块。

## 具体实施方式

- [0012] 下面将结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明。
- [0013] 实施例 :参见图 2、图 3,一种车门锁扣连接板检具,包括底板 1 和设于底板 1 上的检测座 2,该检测座 2 的横向截面为长方形,在检测座 2 的四周设有数个压钳装置(图中未示出)。所述检测座 2 的上表面为与连接板板体相对应的承载面,其一侧为第一检测面,在承载面远离第一检测面的一侧设有凸块 3,所述凸块 3 靠近承载面的一侧面为第二检测面,该第二检测面垂直于承载面。
- [0014] 在承载面上,对应连接板通孔的位置设有两插孔 4,在检测时,将检测销插入该孔,即可检测连接板上通孔的位置、大小是否合格。在承载面的一端设有一定位标线 5,所述定位标线 5 与检测座 3 两端的边缘平行;两插孔 4 与定位标线 5 之间的相对位置与连接板上通孔与其板体的直边之间的相对位置一致。在定位座的承载面上还设有两定位柱 6,所述定位柱 6 位于两插孔 4 的一侧,且两定位柱 6 所在的直线垂直于两插孔 4 所在的直线,具体实施时,定位柱 6 的上端呈锥形。
- [0015] 在检测座 2 的承载面上设有数块支撑块 7,以对连接板进行支撑,避免连接板上的其他结构导致连接板在压紧时产生移位等,影响检测准确度。
- [0016] 在加工连接板时,在连接板上加工两定位孔,且其中一个定位孔为条形孔,在检测时,将连接板放置在检测座 2 的承载面上,并使检测座 2 上的两定位柱 6 从连接板上的两定位孔穿过,然后微调连接板的位置,使连接板板体的直边与检测座 2 上的定位标线 5 对齐,然后通过压钳装置将连接板固定在检测座 2 上,这样就可通过检测工具对连接板的通孔位置、大小以及连接板两侧的翻板与检测面之间的间隙进行检测,从而有效提高检测效率。
- [0017] 最后需要说明的是,以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制技术方案,本领域的普通技术人员应当理解,那些对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换,而不脱离本技术方案的宗旨和范围,均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

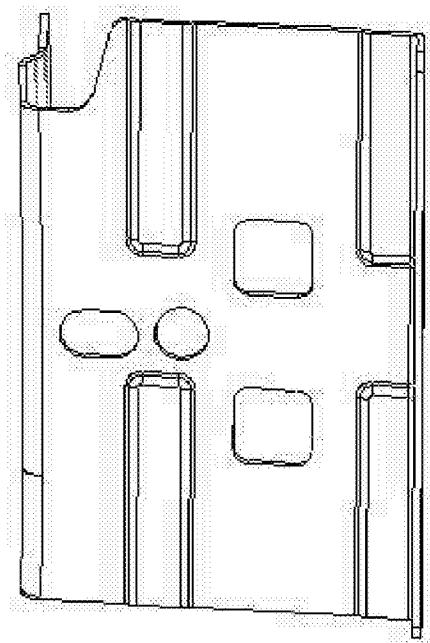


图 1

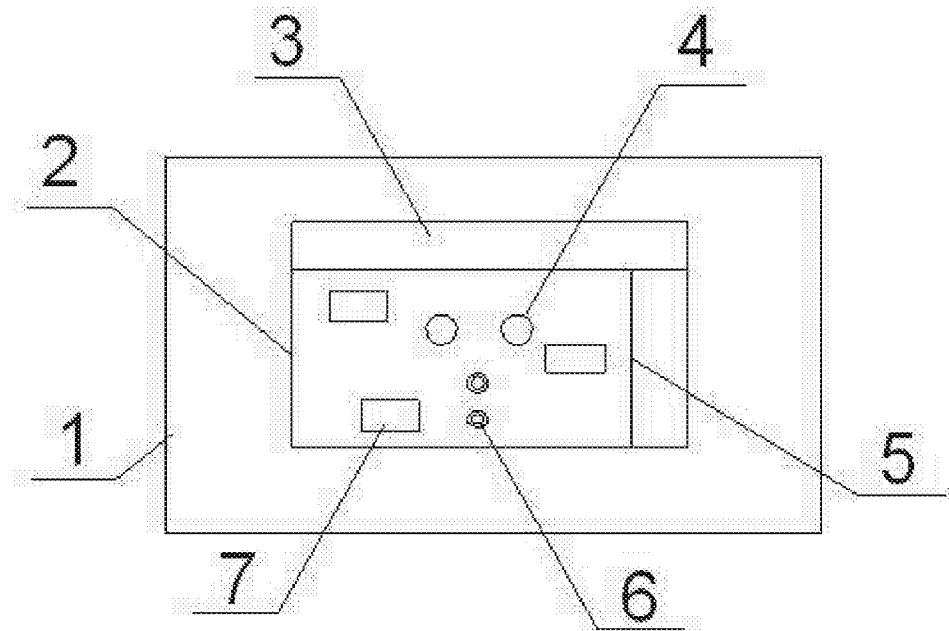


图 2

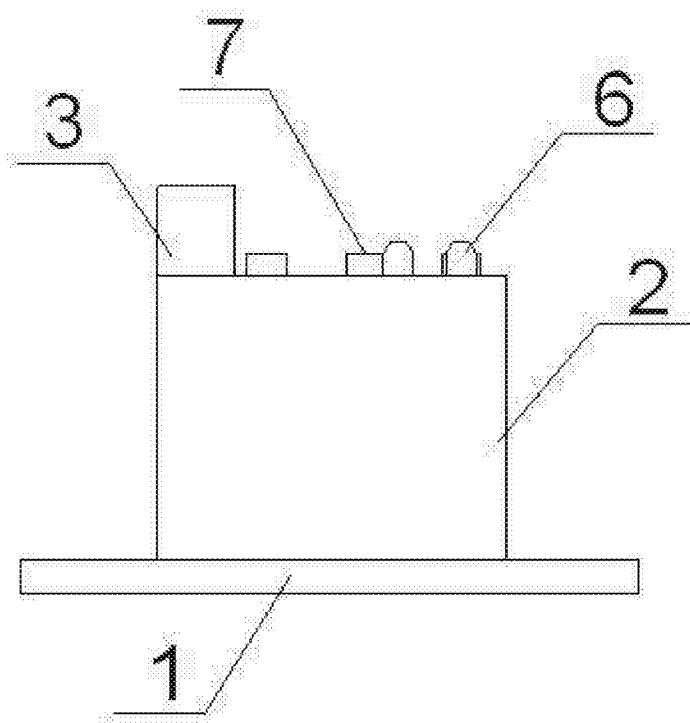


图 3