



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203534388 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320658490. 5

(22) 申请日 2013. 12. 28

(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 5/00 (2006. 01)

G01B 5/20 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

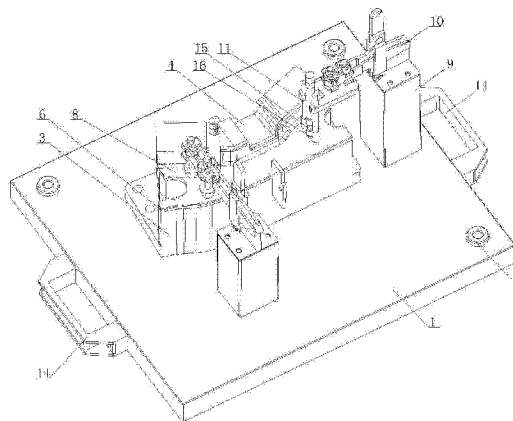
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种中部加强板的检具结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种中部加强板的检具结构,其使得中部加强板的检测工艺简单、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,所述模拟块的一侧为凸出结构,所述模拟块的一侧的凸出结构的内侧垂直面外凸有定位面,所述定位面的外凸距离为 3mm,所述模拟块的另一侧的上平面的前部、后部均设置有上凸的定位块,所述定位块的上凸高度为 3mm,检测状态下所述中部加强板的内侧端面紧贴所述凸出结构的所述定位面、所述中部加强板的下端面紧贴所述模拟块的另一侧上端面的定位块。



1. 一种中部加强板的检具结构,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,所述模拟块的一侧为凸出结构,所述模拟块的一侧的凸出结构的内侧垂直面外凸有定位面,所述定位面的外凸距离为 3mm,所述模拟块的另一侧的上平面的前部、后部均设置有上凸的定位块,所述定位块的上凸高度为 3mm,检测状态下所述中部加强板的内侧端面紧贴所述凸出结构的所述定位面、所述中部加强板的下端面紧贴所述模拟块的另一侧上端面的定位块,所述模拟块的另一侧上端面的所述定位块对应侧设置有压钳支架,所述压钳支架紧固于所述底板,所述压钳支架上通过转轴连接压钳,所述压钳的下方紧固有压头,检测状态下的所述压头对应压装于该侧所述定位块的位置处的所述中部加强板的上端面,其还包括间隙通止规、切边通止规,所述间隙通止规的粗端直径为 3.3mm、细端直径为 2.7mm,所述切边通止规包括通端、止端,所述通端的检测面向内收缩 1.0mm、所述止端的检测面向内收缩 0.6mm。

2. 根据权利要求 1 所述的一种中部加强板的检具结构,其特征在于:所述底板的前端、后端均设置有把手结构。

3. 根据权利要求 1 所述的一种中部加强板的检具结构,其特征在于:对应于所述中部加强板的上端面的孔槽位置处插装有定位销,所述定位销贯穿所述孔槽后插装于所述模拟块上端面的定位孔内。

一种中部加强板的检具结构

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，具体为一种中部加强板的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的中部加强板的检测，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中部加强板是否合格，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，本实用新型提供了一种中部加强板的检具结构，其使得中部加强板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种中部加强板的检具结构，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，所述模拟块的一侧为凸出结构，所述模拟块的一侧的凸出结构的内侧垂直面外凸有定位面，所述定位面的外凸距离为 3mm，所述模拟块的另一侧的上平面的前部、后部均设置有上凸的定位块，所述定位块的上凸高度为 3mm，检测状态下所述中部加强板的内侧端面紧贴所述凸出结构的所述定位面、所述中部加强板的下端面紧贴所述模拟块的另一侧上端面的定位块，所述模拟块的另一侧上端面的所述定位块对应侧设置有压钳支架，所述压钳支架紧固于所述底板，所述压钳支架上通过转轴连接压钳，所述压钳的下方紧固有压头，检测状态下的所述压头对应压装于该侧所述定位块的位置处的所述中部加强板的上端面，其还包括间隙通止规、切边通止规，所述间隙通止规的粗端直径为 3.3mm、细端直径为 2.7mm，所述切边通止规包括通端、止端，所述通端的检测面向内收缩 1.0mm、所述止端的检测面向内收缩 0.6mm。

[0005] 其进一步特征在于：所述底板的前端、后端均设置有把手结构；

[0006] 对应于所述中部加强板的上端面的孔槽位置处插装有定位销，所述定位销贯穿所述孔槽后插装于所述模拟块上端面的定位孔内。

[0007] 采用本实用新型后，只需将将被检测的中部加强板置于模拟块，之后翻转压钳，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 $\pm 0.3\text{mm}$ 内的误差、面轮廓通止规检测 $\pm 0.2\text{mm}$ 内的误差，当两者均在误差范围内时，判定被检测的中部加强板的外形尺寸合格，否则为不合格，其使得中部加强板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的立体图结构示意图；

[0009] 图 2 是模拟块、中部加强板、压钳、压钳支架的安装结构示意图；

[0010] 图 3 是本实用新型的间隙通止规的结构示意图；

[0011] 图 4 是本实用新型的切边通止规的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 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 的一侧为凸出结构 4, 模拟块 3 的一侧的凸出结构 4 的内侧垂直面外凸有定位面 5, 定位面 5 的外凸距离为 3mm, 模拟块 3 的另一侧的上平面 6 的前部、后部均设置有上凸的定位块 7, 定位块 7 的上凸高度为 3mm, 检测状态下中部加强板 8 的内侧端面紧贴凸出结构 4 的定位面 5、中部加强板 8 的下端面紧贴模拟块 3 的另一侧上端面 6 的定位块 7, 模拟块 3 的另一侧上端面 6 的定位块 7 对应侧设置有压钳支架 9, 压钳支架 9 紧固于底板 1, 压钳支架 9 上通过转轴连接压钳 10, 压钳 10 的下方紧固有压头 11, 检测状态下的压头 11 对应压装于该侧定位块 7 的位置处的中部加强板 8 的上端面, 其还包括间隙通止规 12、切边通止规 13, 间隙通止规的粗端直径为 3.3mm、细端直径为 2.7mm, 切边通止规包括通端、止端, 通端的检测面向内收缩 1.0mm、止端的检测面向内收缩 0.6mm。底板 1 的前端、后端均设置有把手结构 14。对应于中部加强板 8 的上端面的孔槽 15 位置处插装有定位销 16, 定位销 16 贯穿孔槽 15 后插装于模拟块 3 上端面的定位孔内。

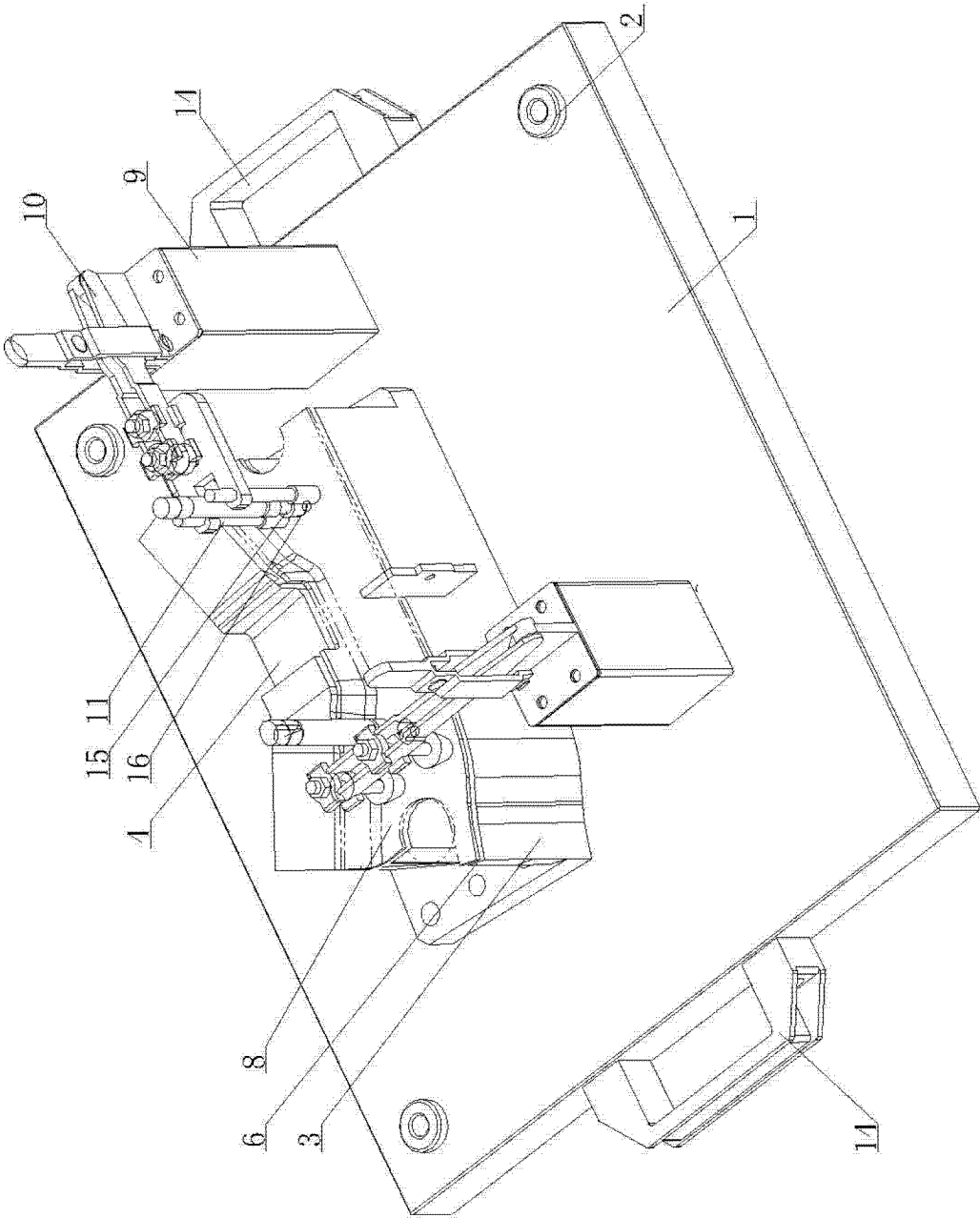


图 1

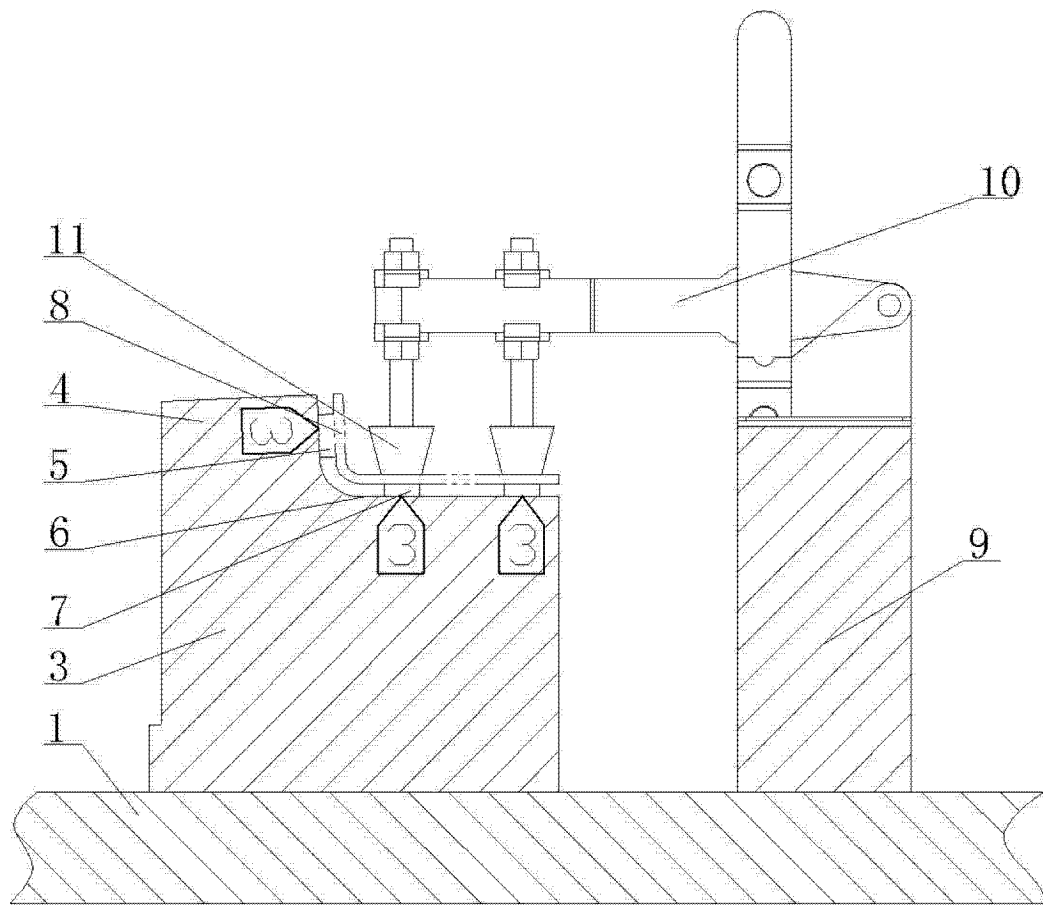


图 2

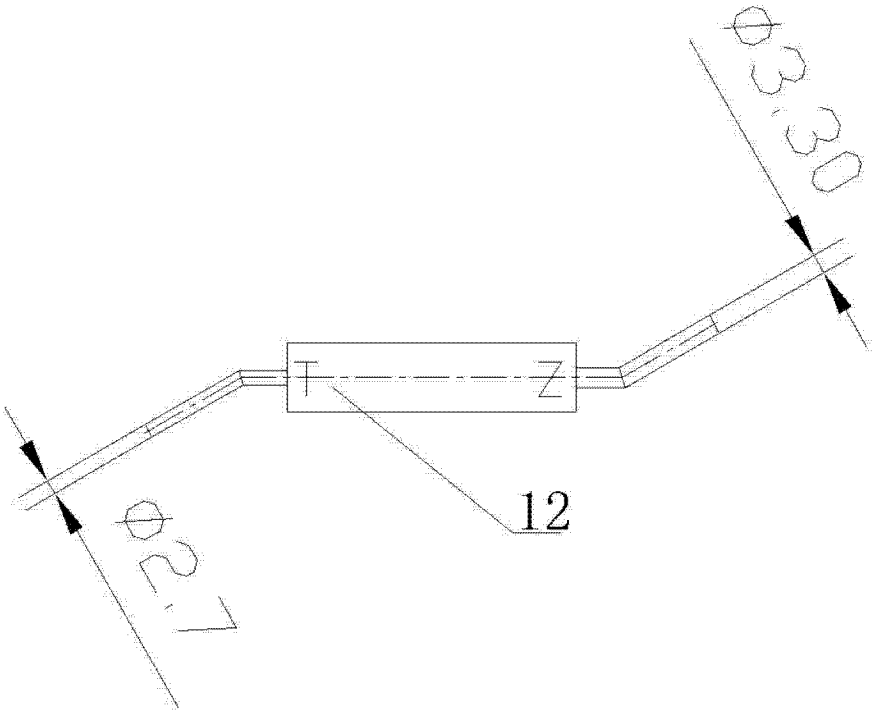


图 3

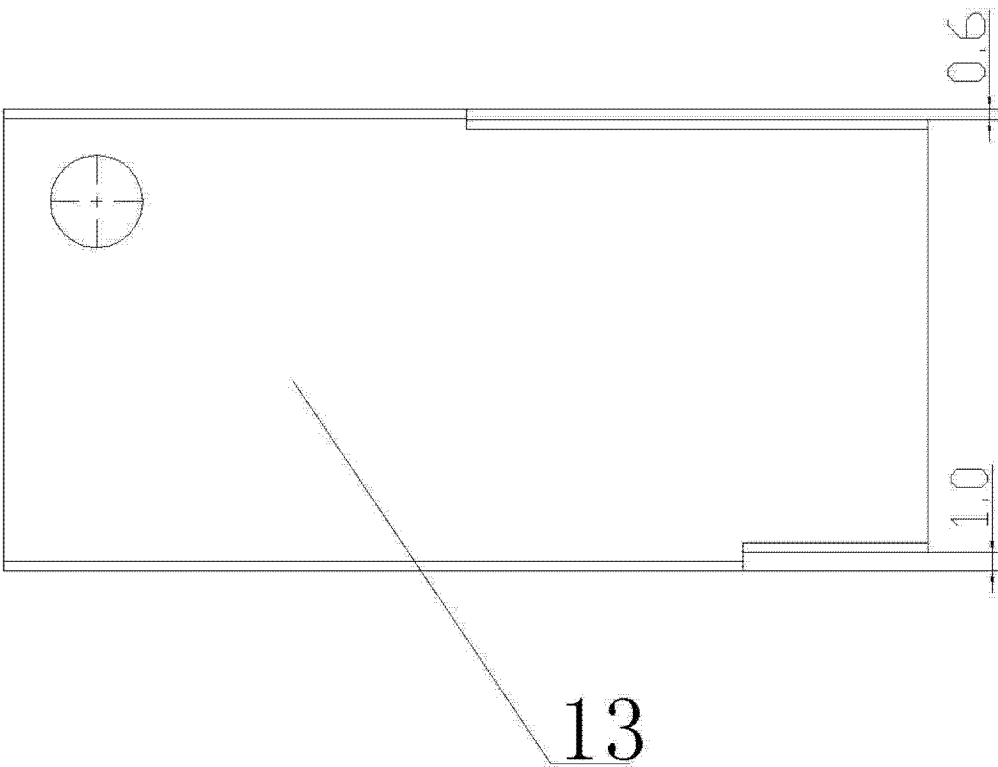


图 4