



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103185497 B

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201110453908. 4

(22) 申请日 2011. 12. 29

(73) 专利权人 上海众大汽车配件有限公司

地址 201805 上海市嘉定区安亭镇园国路
1488 号

(72) 发明人 李春明 吴天宝 沈玉林 丛培民
张平 谢晓红 陆全良 蔡永峰

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限公司 31225

代理人 蒋亮珠

(51) Int. Cl.

G01B 5/00(2006. 01)

G01B 5/20(2006. 01)

G01B 1/00(2006. 01)

审查员 罗亚梅

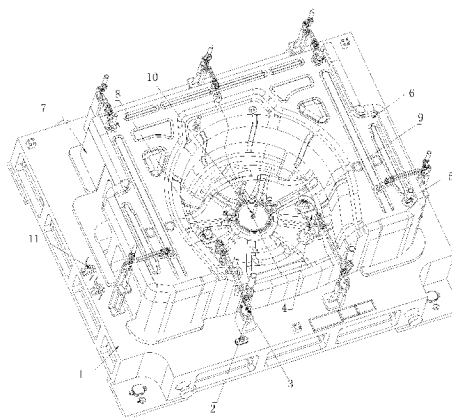
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种汽车后地板后部检具

(57) 摘要

本发明涉及一种汽车后地板后部检具,包括底板(1)、插销座(2)、压紧器(3)、压头(4)、次检测销(5)、检具本体(6)、型体支撑体(7)、主定位销(8)、次定位销(9)、主检测销(10)、间隙规(11),所述的检具本体(6)设置在底板(1)上,所述的主定位销(8)、次定位销(9)、主检测销(10)和次检测销(5)均设置在检具本体(6)上,所述的型体支撑体(7)设置在检具本体(6)周边,所述的压紧器(3)设置在底板(1)上,并连接位于检具本体(6)上方的压头(4),所述的插销座(2)和间隙规(11)分别设置在底板(1)一侧。与现有技术相比,本发明具有加工效率高、重量轻等优点。



1. 一种汽车后地板后部检具,其特征在于,包括底板(1)、插销座(2)、压紧器(3)、压头(4)、次检测销(5)、检具本体(6)、型体支撑体(7)、主定位销(8)、次定位销(9)、主检测销(10)、间隙规(11),所述的检具本体(6)设置在底板(1)上,所述的主定位销(8)、次定位销(9)、主检测销(10)和次检测销(5)均设置在检具本体(6)上,所述的型体支撑体(7)设置在检具本体(6)周边,所述的压紧器(3)设置在底板(1)上,并连接位于检具本体(6)上方的压头(4),所述的插销座(2)和间隙规(11)分别设置在底板(1)一侧;待检测汽车后地板后部放置在检具本体(6)上,并通过型体支撑体(7)支撑,通过间隙规(11)调整其位置,然后调节主定位销(8)和次定位销(9)对其进行定位,启动压紧器(3)带动压头(4)压紧待检测汽车后地板后部,通过插销锁定,再通过主检测销(10)和次检测销(5)进行检测。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车后地板后部检具,其特征在于,所述的检具本体(6)通过粘结方式固定在底板(1)上。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车后地板后部检具,其特征在于,所述的压紧器(3)设置6-10个,分散设置在检具本体(6)周边,各压紧器上均连接一压头(4)。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车后地板后部检具,其特征在于,所述的主检测销(10)设置在检具本体(6)中心位置,所述的主定位销(8)、次定位销(9)位于主检测销(10)两侧,所述的次检测销(5)位于检具本体(6)边角处。

5. 根据权利要求1所述的一种汽车后地板后部检具,其特征在于,所述的检具采用树脂材料制成。

一种汽车后地板后部检具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种汽车零部件检具,尤其是涉及一种汽车后地板后部检具。

背景技术

[0002] 汽车零部件外形尺寸的准确测量是一件不十分容易之事,尤其是不规则外形的测量,较难符合要求高的零部件外形测量。对于工业产品外形尺寸不准确会导致产品质量的低下甚至报废。因此检测器具的设计是保证产品质量的重要环节之一。目前标准检具的检测部分均采用 ZL104 铸铝, H300 灰铁制造,此种检具的加工工艺繁琐,制造周期长,不易整改,制造成本高,检具笨重造成车间使用时搬运不方便,同时对检具进行维修也造成不方便。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是为了解决上述现有技术存在的缺陷而提供一种加工效率高、重量轻的汽车后地板后部检具。

[0004] 本发明的目的可以通过以下技术方案来实现:一种汽车后地板后部检具,包括底板、插销座、压紧器、压头、次检测销、检具本体、型体支撑体、主定位销、次定位销、主检测销、间隙规,所述的检具本体设置在底板上,所述的主定位销、次定位销、主检测销和次检测销均设置在检具本体上,所述的型体支撑体设置在检具本体周边,所述的压紧器设置在底板上,并连接位于检具本体上方的压头,所述的插销座和间隙规分别设置在底板一侧;待检测汽车后地板后部放置在检具本体上,并通过型体支撑体支撑,通过间隙规调整其位置,然后调节主定位销和次定位销对其进行定位,启动压紧器带动压头压紧待检测汽车后地板后部,通过插销锁定,再通过主检测销和次检测销进行检测。

[0005] 所述的检具本体通过粘结方式固定在底板上。

[0006] 所述的压紧器可设置 6-10 个,分散设置在检具本体周边,各压紧器上均连接一压头。

[0007] 所述的主检测销设置在检具本体中心位置,所述的主定位销、次定位销位于主检测销两侧,所述的次检测销位于检具本体边角处。

[0008] 所述的检具采用树脂材料制成。

[0009] 与现有技术相比,本发明具有以下优点:

[0010] (1) 本发明检具简化了加工工艺,能在机床上一次装夹加工到位,减少了标准检具 ZL104 基座铣面钻孔和代木 (BM5166) 毛坯粗加工钻孔两次上机床的工序,缩短加工时间,减少了重复搬运,提高了加工效率。

[0011] (2) 本发明检具用树脂替代 ZL104 铸铝或 H300 铸铁,使检具成本下降,使检具重量大大减轻,便于搬运。

[0012] (3) 用本发明检具可使产品开发周期缩短,提高产品市场竞争力。

附图说明

[0013] 图 1 为本发明检具的结构示意图。

[0014] 图中,1 为底板,2 为插销座,3 为压紧器,4 为压头,5 为次检测销,6 为检具本体,7 为型体支撑体,8 为主定位销,9 为次定位销,10 为主检测销,11 为间隙规。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和具体实施例对本发明进行详细说明。

[0016] 实施例

[0017] 如图 1 所示,一种汽车后地板后部检具,采用树脂材料制成,包括底板 1、插销座 2、压紧器 3、压头 4、次检测销 5、检具本体 6、型体支撑体 7、主定位销 8、次定位销 9、主检测销 10、间隙规 11,检具本体 6 通过粘结方式固定在底板 1 上,主检测销 10 设置在检具本体 6 中心位置,主定位销 8、次定位销 9 位于主检测销 10 两侧,次检测销 5 位于检具本体 6 边角处;型体支撑体 7 设置在检具本体 6 周边,压紧器 3 设置在底板 1 上,并连接位于检具本体 6 上方的压头 4,可在检具本体 6 周边分散设置 6-10 个压紧器 3,插销座 2 和间隙规 11 分别设置在底板 1 一侧。

[0018] 检测汽车后地板后部时,将待检测汽车后地板后部放置在检具本体 6 上,并通过型体支撑体 7 支撑,通过间隙规 11 调整其位置,然后调节主定位销 8 和次定位销 9 对其进行定位,启动压紧器 3 带动压头 4 压紧待检测汽车后地板后部,通过插销锁定,再通过主检测销 10 和次检测销 5 进行检测。

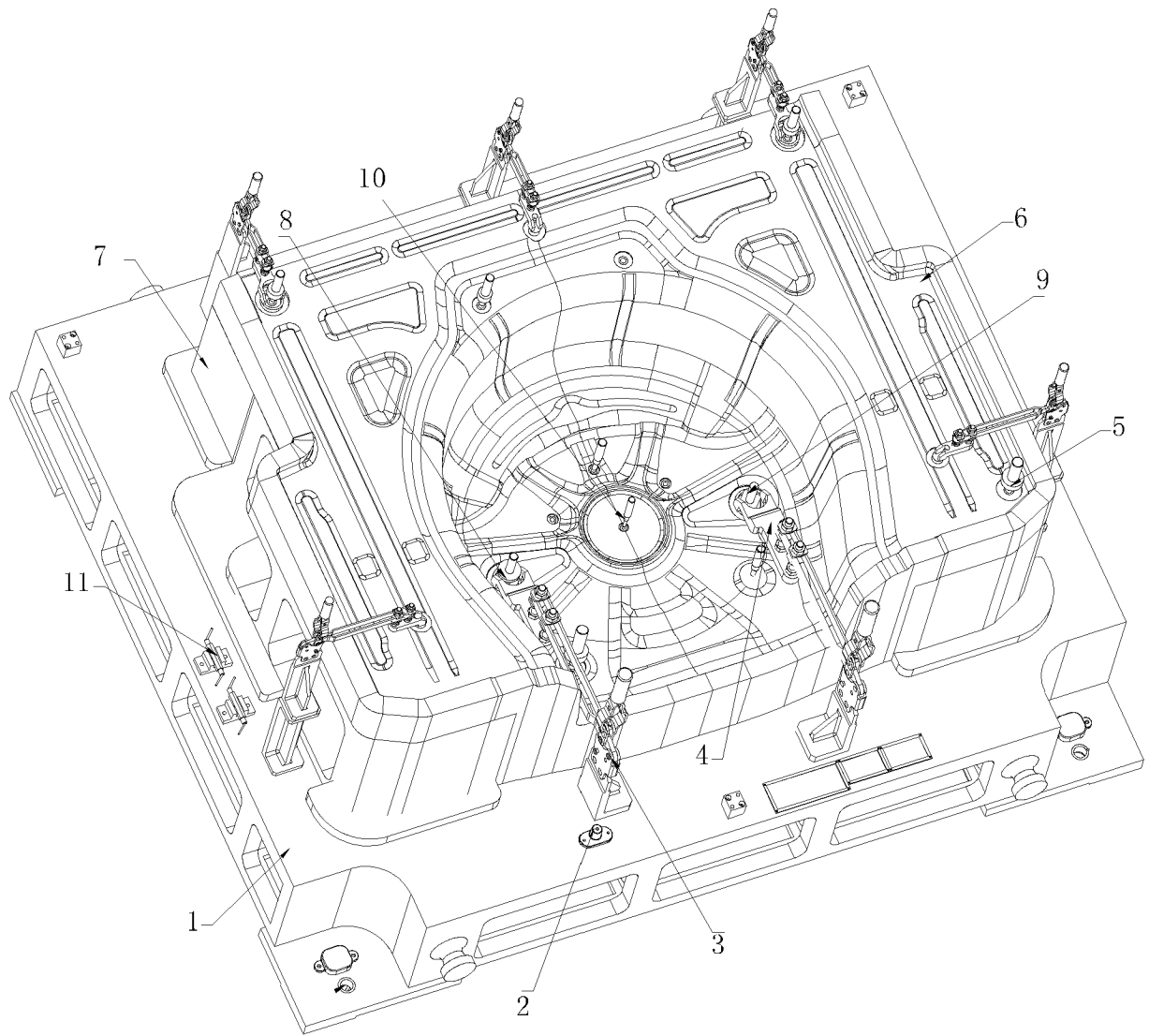


图 1