



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110220447 A

(43)申请公布日 2019.09.10

(21)申请号 201910635240.1

(22)申请日 2019.07.15

(71)申请人 芜湖莫森泰克汽车科技股份有限公司

地址 241009 安徽省芜湖市经济技术开发区凤鸣湖路

(72)发明人 周玉成 邵文彬 汪惠 张雨

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 胡定华

(51)Int.Cl.

G01B 7/02(2006.01)

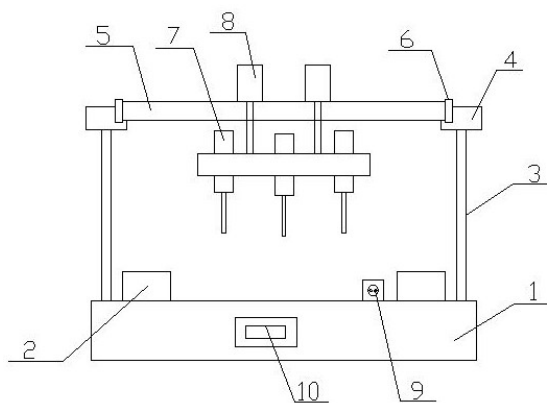
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种汽车天窗玻璃总成电子检具

(57)摘要

本发明提供一种汽车天窗玻璃总成电子检具,包括底座,底座上设置有天窗装车模拟台,通过天窗装车模拟台模拟天窗装车时的状态,待检测的天窗安装在天窗装车模拟台上,底座上端两侧设置有支架,支架顶部设置有移动轨道,移动轨道上设置有移动滑杆,移动滑杆两端下部设置有移动电动轮,通过移动电动轮带动移动滑杆在移动轨道上前后移动,移动滑杆中部下端设置有电容器检测头,电容器检测头的数量至少为两个,且分别位于天窗检测时检测点处,通过电容器检测头对待检测的天窗进行面差检测,通过电容器检测头的检测信号对面差情况进行反馈。提高检测效率,提高检测精度,无需人工操作,自动完成检测工作,便于进行数据收集。



1. 一种汽车天窗玻璃总成电子检具, 包括底座(1), 所述底座(1)上设置有天窗装车模拟台(2), 通过天窗装车模拟台(2)模拟天窗装车时的状态, 待检测的天窗安装在天窗装车模拟台(2)上, 所述底座(1)上端两侧设置有支架(3), 其特征在于: 所述支架顶部设置有移动轨道(4), 所述移动轨道(4)上设置有移动滑杆(5), 移动滑杆(5)两端下部设置有移动电动轮(6), 通过移动电动轮(6)带动移动滑杆(5)在移动轨道(4)上前后移动, 所述移动滑杆(5)中部下端设置有电容器检测头(7), 所述电容器检测头(7)的数量至少为两个, 且分别位于天窗检测时检测点处, 通过电容器检测头(7)对待检测的天窗进行面差检测, 通过电容器检测头(7)的检测信号对面差情况进行反馈。

2. 如权利要求1所述的一种汽车天窗玻璃总成电子检具, 其特征在于: 所述电容器检测头(7)通过伸缩气缸(8)设置在移动滑杆(5)上, 通过伸缩气缸(8)调节电容器检测头(7)的高度。

3. 如权利要求1所述的一种汽车天窗玻璃总成电子检具, 其特征在于: 所述天窗装车模拟台(2)旁设置有供电插座(9), 天窗的供电系统插在供电插座(9)进行供电, 并控制天窗进行开关。

4. 如权利要求1所述的一种汽车天窗玻璃总成电子检具, 其特征在于: 所述底座(1)上设置有信号传输器(信号传输到电脑, 进行数据分析, 判定产品是否合格)(10), 所述信号传输器(信号传输到电脑, 进行数据分析, 判定产品是否合格)(10)与电容器检测头(7)通过电信号连接, 当电容器检测头(7)检测到面差超出检测范围时, 信息传输器会将信号传输到电脑, 电脑会判定产品不合格(10)。

一种汽车天窗玻璃总成电子检具

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车天窗领域,尤其涉及一种汽车天窗玻璃总成电子检具。

背景技术

[0002] 目前在对汽车天窗进行制造时,通常是通过面差检测设备对天窗的面差进行检测,但是目前的面差检测设备通常是手持式的,通过手持设备跟随天窗的表面尺寸进行移动,通过百分表等设备对其面差进行检测,但是上述方式的效率较低,且需要人工对度数进行读取,容易出现检测失误。因此,解决汽车天窗面差检测时的精度不足且效率太低的问题就显得尤为重要了。

发明内容

[0003] 为解决上述问题,本发明的目的提供一种汽车天窗玻璃总成电子检具,通过天窗装车模拟台模拟天窗装车时的状态,待检测的天窗安装在天窗装车模拟台上,并且通过电容器检测头对天窗的面差进行检测,提高检测效率,并且通过伸缩气缸调节电容器检测头的高度,便于对产品进行面差检测,提高检测精度,解决了汽车天窗面差检测时的精度不足且效率太低的问题。

[0004] 本发明提供一种汽车天窗玻璃总成电子检具,包括底座,所述底座上设置有天窗装车模拟台,通过天窗装车模拟台模拟天窗装车时的状态,待检测的天窗安装在天窗装车模拟台上,所述底座上端两侧设置有支架,所述支架顶部设置有移动轨道,所述移动轨道上设置有移动滑杆,移动滑杆两端下部设置有移动电动轮,通过移动电动轮带动移动滑杆在移动轨道上前后移动,所述移动滑杆中部下端设置有电容器检测头,所述电容器检测头的数量至少为两个,且分别位于天窗检测时检测点处,通过电容器检测头对待检测的天窗进行面差检测,通过电容器检测头的检测信号对面差情况进行反馈。

[0005] 进一步改进在于:所述电容器检测头通过伸缩气缸设置在移动滑杆上,通过伸缩气缸调节电容器检测头的高度。

[0006] 进一步改进在于:所述天窗装车模拟台旁设置有供电插座,天窗的供电系统插在供电插座进行供电,并控制天窗进行开关。

[0007] 进一步改进在于:所述底座上设置有信息传输器,所述信息传输器与电容器检测头通过电信号连接,当电容器检测头检测到面差超出检测范围时信息传输器会将信息传输到电脑,电脑会给出产品不合格提示。

[0008] 本发明的有益效果:通过天窗装车模拟台模拟天窗装车时的状态,待检测的天窗安装在天窗装车模拟台上,并且通过电容器检测头对天窗的面差进行检测,提高检测效率,并且通过伸缩气缸调节电容器检测头的高度,便于对产品进行面差检测,提高检测精度,无需人工操作,自动完成检测工作,并且通过供电插座对天窗进行供电,在天窗打开后对面差进行检测,便于进行数据收集。

附图说明

[0009] 图1是本发明的结构示意图。

[0010] 其中:1-底座,2-天窗装车模拟台,3-支架,4-移动轨道,5-移动滑杆,6-移动电动轮,7-电容器检测头,8-伸缩气缸,9-供电插座,10-信息传输器。

具体实施方式

[0011] 为了加深对本发明的理解,下面将结合实施例对本发明作进一步详述,该实施例仅用于解释本发明,并不构成对本发明保护范围的限定。

[0012] 如图1所示,本实施例提供一种汽车天窗玻璃总成电子检具,包括底座1,所述底座1上设置有天窗装车模拟台2,通过天窗装车模拟台2模拟天窗装车时的状态,待检测的天窗安装在天窗装车模拟台2上,所述底座1上端两侧设置有支架3,所述支架顶部设置有移动轨道4,所述移动轨道4上设置有移动滑杆5,移动滑杆5两端下部设置有移动电动轮6,通过移动电动轮6带动移动滑杆5在移动轨道4上前后移动,所述移动滑杆5中部下端设置有电容器检测头7,所述电容器检测头7的数量为三个,且分别位于天窗检测时检测点处,通过电容器检测头7对待检测的天窗进行面差检测,通过电容器检测头7的检测信号对面差情况进行反馈。所述电容器检测头7通过伸缩气缸8设置在移动滑杆5上,通过伸缩气缸8调节电容器检测头7的高度。所述天窗装车模拟台2旁设置有供电插座9,天窗的供电系统插在供电插座9进行供电,并控制天窗进行开关。所述底座1上设置有信息传输器10,所述信息传输器10与电容器检测头7通过电信号连接,当电容器检测头7检测到面差超出检测范围时信息传输器10会将信息传输到电脑,电脑会给出产品不合格提示。通过天窗装车模拟台2模拟天窗装车时的状态,待检测的天窗安装在天窗装车模拟台2上,并且通过电容器检测头7对天窗的面差进行检测,提高检测效率,并且通过伸缩气缸8调节电容器检测头7的高度,便于对产品进行面差检测,提高检测精度,无需人工操作,自动完成检测工作,并且通过供电插座9对天窗进行供电,在天窗打开后对面差进行检测,便于进行数据收集。

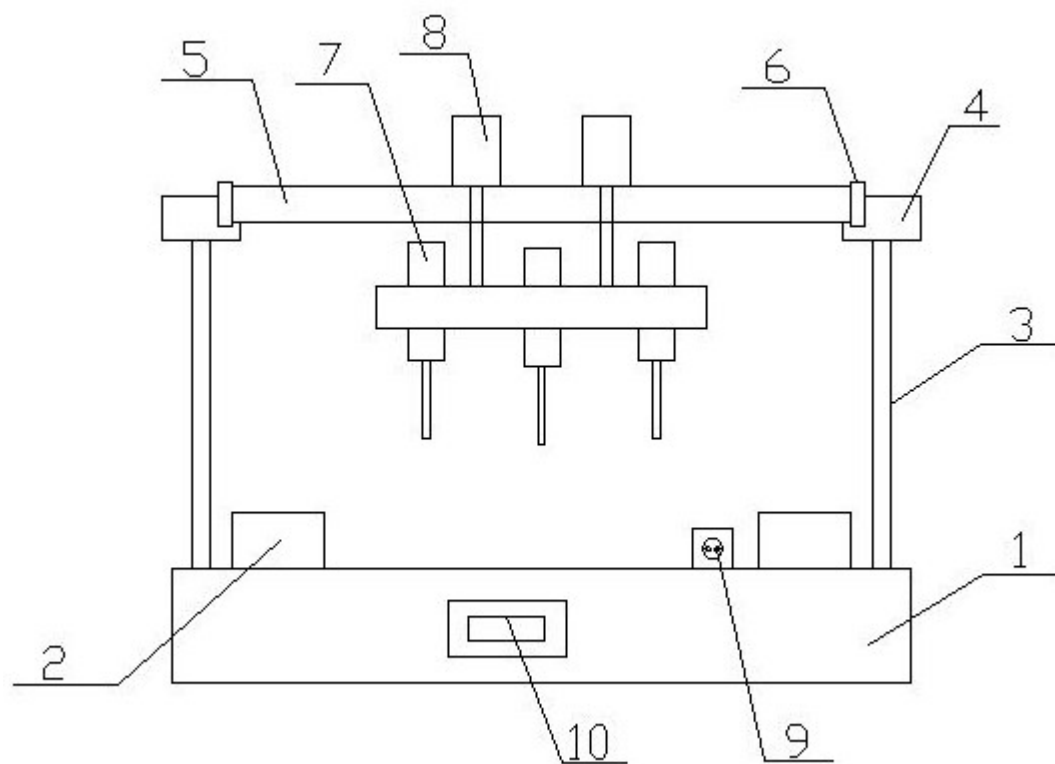


图1