



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203534404 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320700672. 4

(22) 申请日 2013. 11. 08

(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

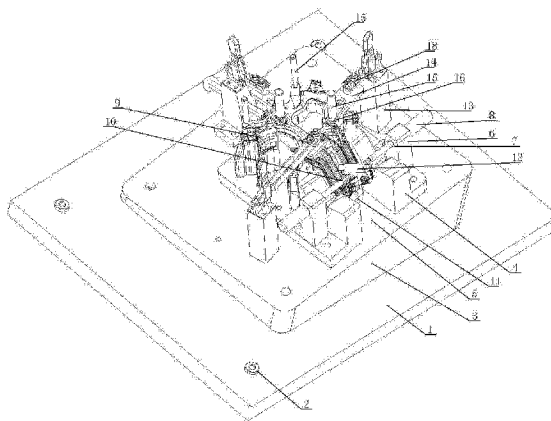
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种加油口小门内板的检具结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种加油口小门内板的检具结构,其使得加油口小门内板的检测工艺简单、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,垫块紧固于所述底板的上端面,所述垫块的上端面为倾斜面,模拟块紧固于所述垫块的上端面,所述模拟块形成U型结构、其一侧开有槽体,所述模拟块的内侧上端面为模拟面,所述模拟面上布置有外凸的定位凸块,所述定位凸块的外凸高度为3mm,所述槽体末端两侧的所述模拟块的外侧上端面设置有支架,所述支架的上部朝向所述槽体开有贯穿孔。



1. 一种加油口小门内板的检具结构,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,垫块紧固于所述底板的上端面,所述垫块的上端面为倾斜面,模拟块紧固于所述垫块的上端面,所述模拟块形成U形结构、其一侧开有槽体,所述模拟块的内侧上端面为模拟面,所述模拟面上布置有外凸的定位凸块,所述定位凸块的外凸高度为3mm,所述槽体末端两侧的所述模拟块的外侧上端面设置有支架,所述支架的上部朝向所述槽体开有贯穿孔,横向插销贯穿所述贯穿孔后、其顶部插装于加油口小门内板的侧部水平孔内,所述槽体的位置处设置有定位块,所述定位块上布置有斜向外凸出的斜向定位销,所述模拟块的U型结构的非槽体边的其余三边的中部位置的外侧分别设置有压钳支架,所述压钳支架的底部紧固连接所述垫块的上端面,所述压钳支架的上部连接有压钳,所述压钳的一端下部紧固连接定位压块,检测状态下的所述定位压块的下端面压装于对应位置的所述加油口小门内板的上端面,定位销贯穿所述加油口小门内板的垂直孔槽后分别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。

一种加油口小门内板的检具结构

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，具体为一种加油口小门内板的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的加油口小门内板的检测，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加油口小门内板是否合格，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加油口小门内板的检具结构，其使得加油口小门内板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种加油口小门内板的检具结构，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，垫块紧固于所述底板的上端面，所述垫块的上端面为倾斜面，模拟块紧固于所述垫块的上端面，所述模拟块形成U形结构、其一侧开有槽体，所述模拟块的内侧上端面为模拟面，所述模拟面上布置有外凸的定位凸块，所述定位凸块的外凸高度为3mm，所述槽体末端两侧的所述模拟块的外侧上端面设置有支架，所述支架的上部朝向所述槽体开有贯穿孔，横向插销贯穿所述贯穿孔后、其顶部插装于加油口小门内板的侧部水平孔内，所述槽体的位置处设置有定位块，所述定位块上布置有斜向外凸出的斜向定位销，所述模拟块的U型结构的非槽体边的其余三边的中部位置的外侧分别设置有压钳支架，所述压钳支架的底部紧固连接所述垫块的上端面，所述压钳支架的上部连接有压钳，所述压钳的一端下部紧固连接定位压块，检测状态下的所述定位压块的下端面压装于对应位置的所述加油口小门内板的上端面，定位销贯穿所述加油口小门内板的垂直孔槽后分别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] 采用本实用新型后，将被检测的加油口小门内板置于模拟块的上模拟面后，分别插装斜向定位销、横向插销、定位销、压紧压钳，之后通过间隙通止规进行检测，从而判定被检测的加油口小门内板的外形尺寸是否合格，其使得加油口小门内板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的立体图结构示意图；

[0007] 图2是本实用新型的间隙通止规的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 见图1～图2，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，垫块

3 紧固于底板 1 的上端面,垫块 3 的上端面为倾斜面,模拟块 4 紧固于垫块 3 的上端面,模拟块 4 形成 U 形结构、其一侧开有槽体 5,模拟块 4 的内侧上端面为模拟面,模拟面上布置有外凸的定位凸块(图中未画出,属于现有成熟结构),定位凸块的外凸高度为 3mm,槽体 5 末端两侧的模拟块 4 的外侧上端面设置有支架 6,支架 6 的上部朝向槽体 5 开有贯穿孔 7,横向插销 8 贯穿贯穿孔 7 后、其顶部插装于加油口小门内板 9 的侧部水平孔 10 内,槽体 5 的位置处设置有定位块 11,定位块 11 上布置有斜向外凸出的斜向定位销 12,模拟块 4 的 U 型结构的非槽体边的其余三边的中部位置的外侧分别设置有压钳支架 12,压钳支架 12 的底部紧固连接垫块 3 的上端面,压钳支架 12 的上部连接有压钳 18,压钳 18 的一端下部紧固连接定位压块 14,检测状态下的定位压块 14 的下端面压装于对应位置的加油口小门内板 9 的上端面,定位销 15 贯穿加油口小门内板 9 的垂直孔槽 16 后分别插装于模拟块 4 上端面的定位孔内,其还包括间隙通止规 17,间隙通止规 17 的粗端直径为 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

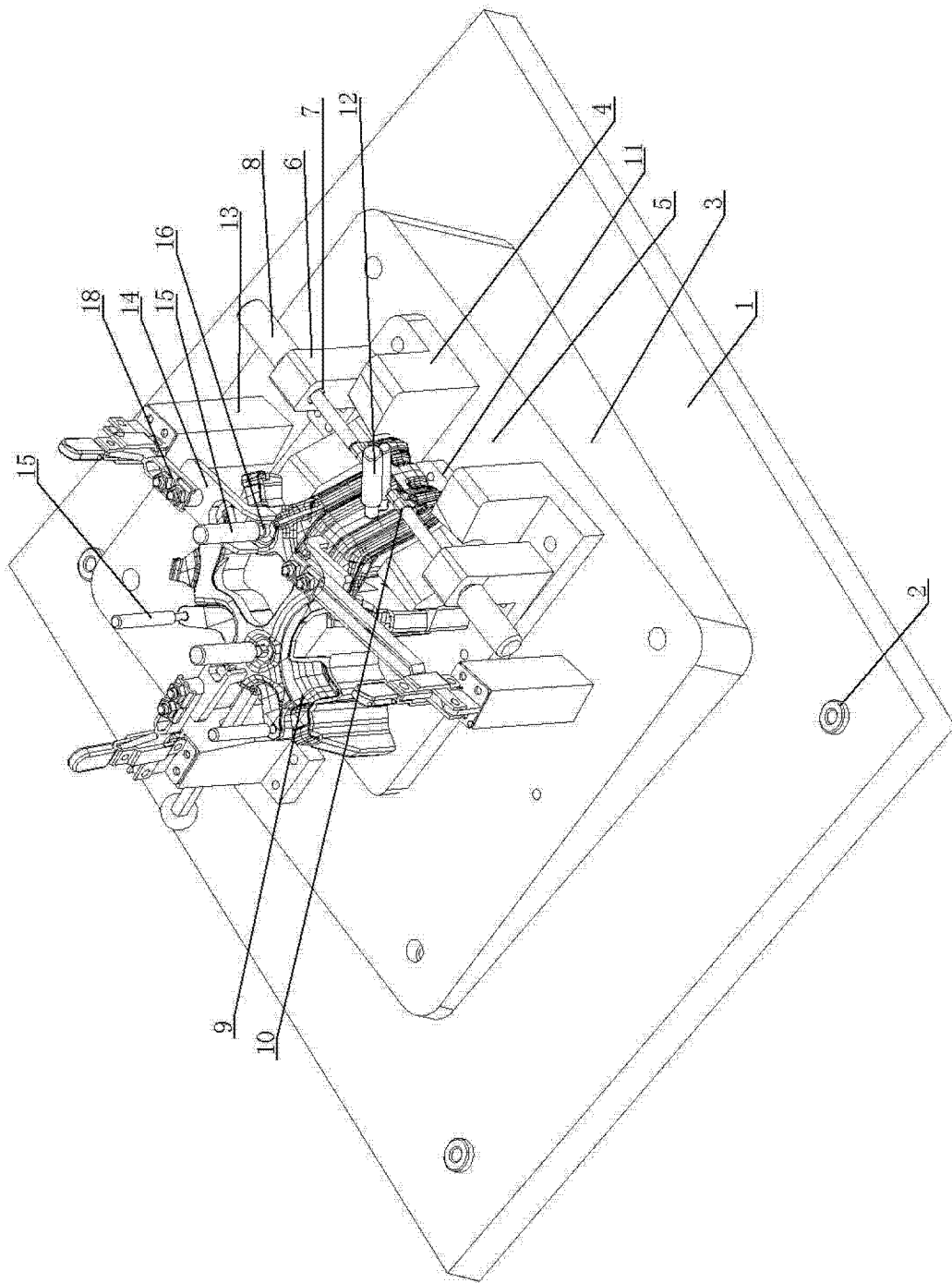


图 1

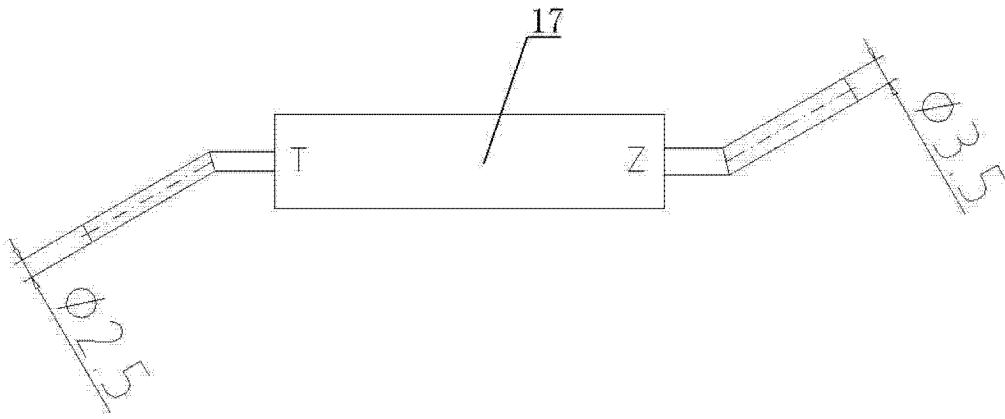


图 2