



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203534410 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320700753. 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)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

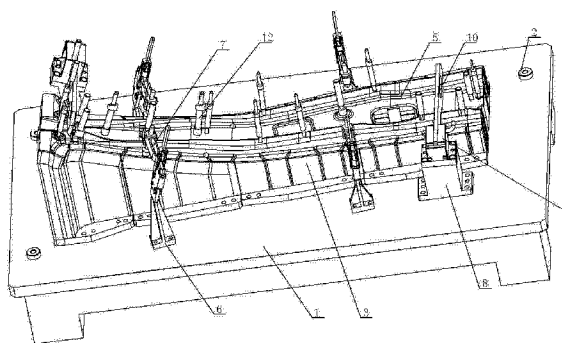
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

### (54) 实用新型名称

一种右侧 B 柱的检具结构

### (57) 摘要

本实用新型提供了一种右侧 B 柱的检具结构,其使得右侧 B 柱的检测工艺简单、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,所述模拟块的中部两侧的上表面各自布置有两个上凸的定位凸块,所述两侧的定位凸块关于所述模拟块的中心轴线对称布置,所述定位凸块的上凸高度为 3mm,检测状态下右侧 B 柱的下表面紧贴所述定位凸块的上端面,所述定位凸块的对应侧的底板上分别紧固有压钳支架,所述压钳支架的上部连接有压钳,检测状态下的所述压钳的下端面压装于所述右侧 B 柱的上表面、且所述压钳位于对应的所述定位凸块的正上方。



1. 一种右侧 B 柱的检具结构,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,所述模拟块的中部两侧的上表面各自布置有两个上凸的定位凸块,所述两侧的定位凸块关于所述模拟块的中心轴线对称布置,所述定位凸块的上凸高度为 3mm,检测状态下右侧 B 柱的下表面紧贴所述定位凸块的上端面,所述定位凸块的对应侧的底板上分别紧固有压钳支架,所述压钳支架的上部连接有压钳,检测状态下的所述压钳的下端面压装于所述右侧 B 柱的上表面、且所述压钳位于对应的所述定位凸块的正上方,所述模拟块的前部的一侧、后部的另一侧所对应的底板上紧固有对应的翻板支架,所述翻板支架通过转轴连接所述翻板,所述翻板的上部紧固有卡板,检测状态下的所述卡板的下端面压装于所述右侧 B 柱的对应位置的上端面,检测状态下的所述右侧 B 柱的孔槽内分别设置有定位销,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,其还包括间隙通止规,所述间隙通止规的粗端直径为 3.3mm、细端直径为 2.7mm。

## 一种右侧 B 柱的检具结构

### 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，具体为一种右侧 B 柱的检具结构。

### 背景技术

[0002] 现有的汽车右侧 B 柱的检测，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右侧 B 柱是否合格，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右侧 B 柱的检具结构，其使得右侧 B 柱的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种右侧 B 柱的检具结构，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，所述模拟块的中部两侧的上表面各自布置有两个上凸的定位凸块，所述两侧的定位凸块关于所述模拟块的中心轴线对称布置，所述定位凸块的上凸高度为 3mm，检测状态下右侧 B 柱的下表面紧贴所述定位凸块的上端面，所述定位凸块的对应侧的底板上分别紧固有压钳支架，所述压钳支架的上部连接有压钳，检测状态下的所述压钳的下端面压装于所述右侧 B 柱的上表面、且所述压钳位于对应的所述定位凸块的正上方，所述模拟块的前部的一侧、后部的另一侧所对应的底板上紧固有对应的翻板支架，所述翻板支架通过转轴连接所述翻板，所述翻板的上部紧固有卡板，检测状态下的所述卡板的下端面压装于所述右侧 B 柱的对应位置的上端面，检测状态下的所述右侧 B 柱的孔槽内分别设置有定位销，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，其还包括间隙通止规，所述间隙通止规的粗端直径为 3.3mm、细端直径为 2.7mm。

[0005] 采用本实用新型后，只需将被检测的右侧 B 柱置于模拟块，之后使得压钳、中部压钳下压，分别插装定位销、前端定位销、后端定位销，然后通过间隙通止规来检测，从而判定被检测的右侧 B 柱的外形尺寸是否合格，其使得右侧 B 柱的检测工艺简单、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 是模拟块、右侧 B 柱、压钳、压钳支架的安装结构示意图；

[0008] 图 3 是本实用新型的间隙通止规的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 见图 1 ~ 图 3，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 的中部两侧的上表面各自布置有两个上凸的定位凸块 4,两侧的定位凸块 4 关于模拟块 3 的中心轴线对称布置,定位凸块 4 的上凸高度为 3mm,检测状态下右侧 B 柱 5 的下表面紧贴定位凸块 4 的上端面,定位凸块 4 的对应侧的底板 1 上分别紧固有压钳支架 6,压钳支架 6 的上部连接有压钳 7,检测状态下的压钳 7 的下端面压装于右侧 B 柱 5 的上表面、且压钳 7 位于对应的定位凸块 4 的正上方,模拟块 3 的前部的一侧、后部的另一侧所对应的底板 1 上紧固有对应的翻板支架 8,翻板支架 8 通过转轴连接翻板 9,翻板 9 的上部紧固有卡板 10,检测状态下的卡板 10 的下端面压装于右侧 B 柱 5 的对应位置的上端面,检测状态下的右侧 B 柱 5 的孔槽 11 内分别设置有定位销 12,定位销 12 贯穿孔槽 11 后插装于模拟块 3 上端面的定位孔 13 内,其还包括间隙通止规 14,间隙通止规 14 的粗端直径为 3.3mm、细端直径为 2.7mm。

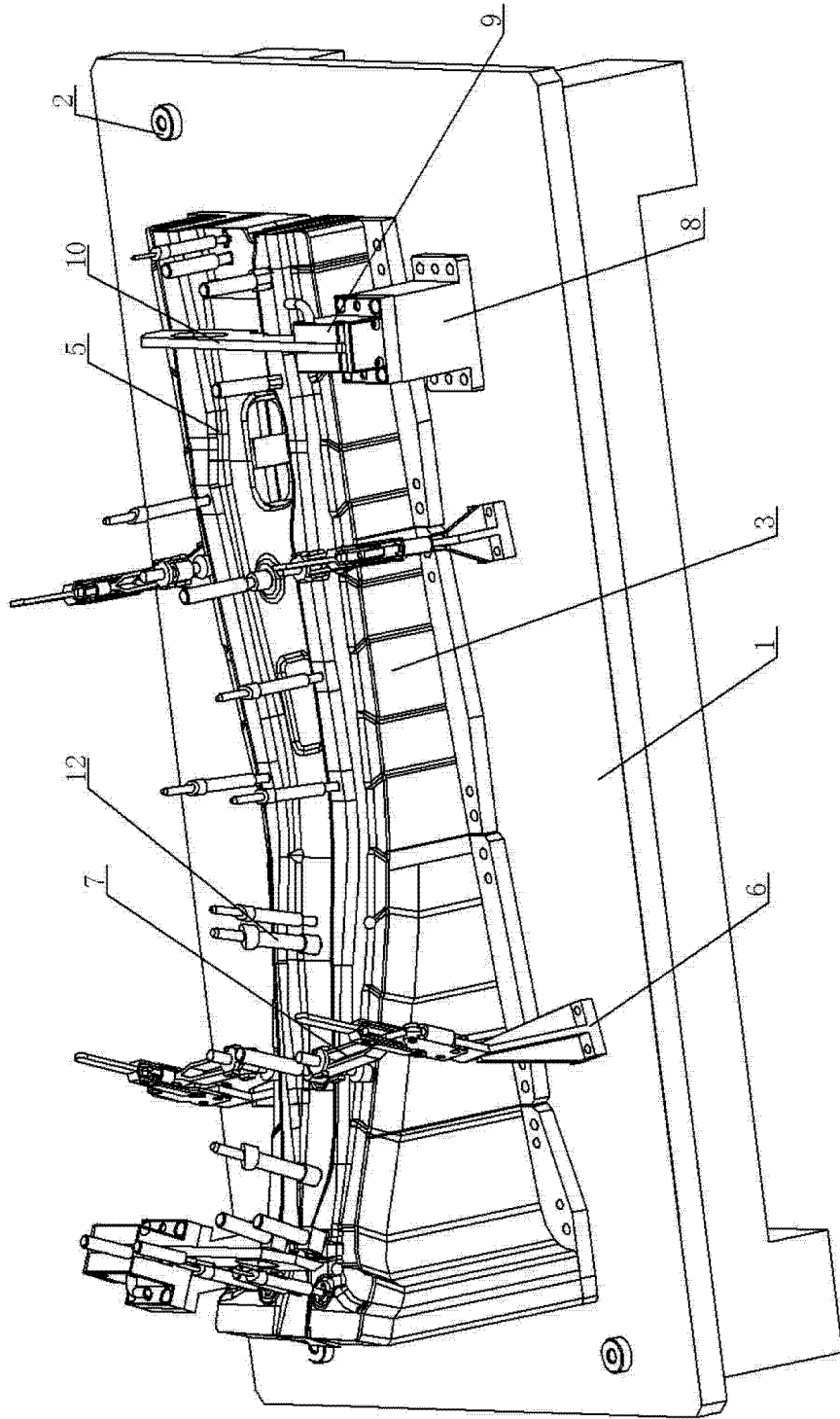


图 1

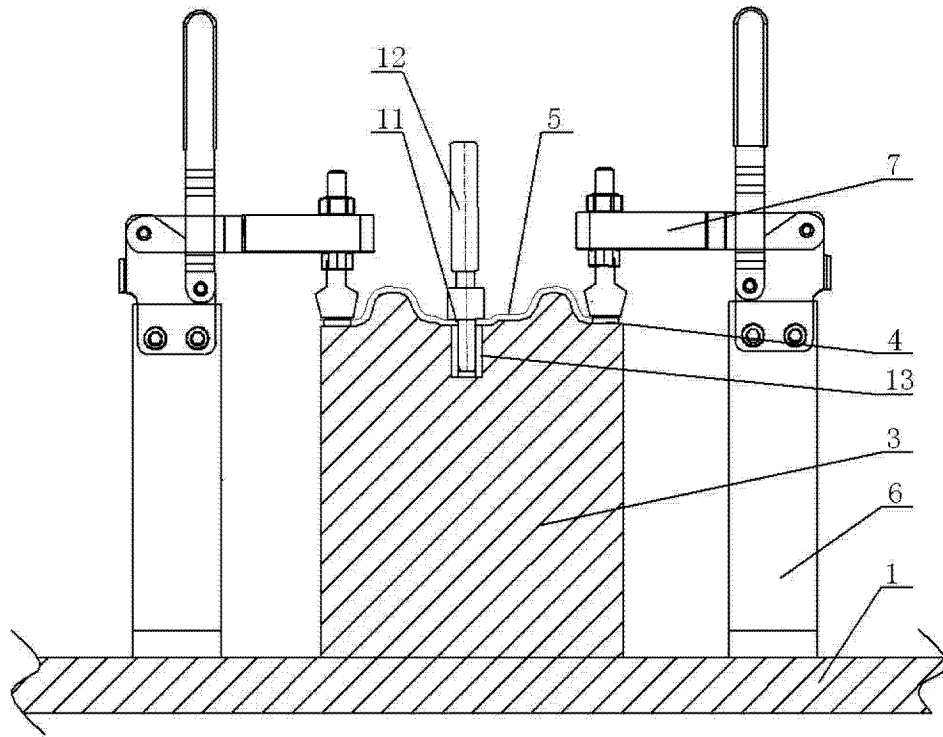


图 2

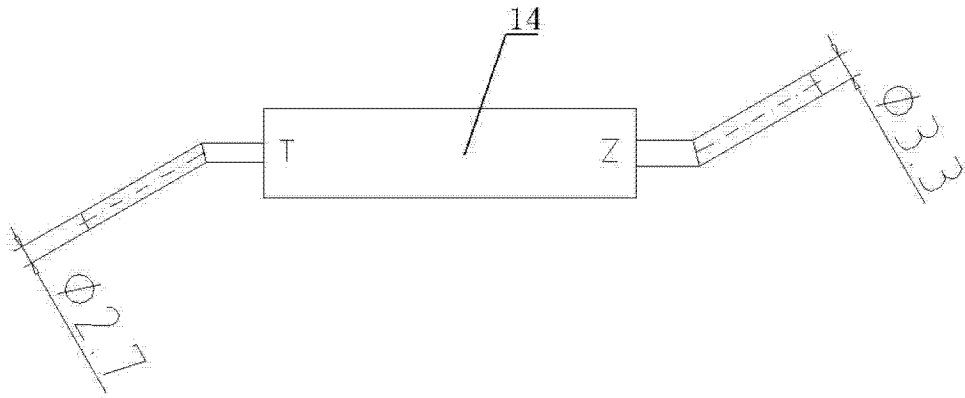


图 3