(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 103630056 A
(43)申请公布日 2014.03.12

(21)申请号 201310568419.2

(22)申请日 2013.11.15

(71)申请人 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 5/20(2006.01)

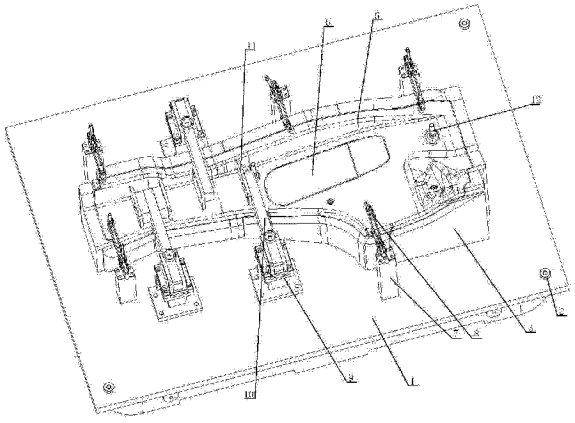
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种车门内部连接板的检具结构

(57)摘要

本发明提供了一种车门内部连接板的检具结构，其使得汽车车门内部连接板的检测工艺简单、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，所述底板的上端面设置有模拟块，所述模拟块的模拟面上设置有外凸的定位凸块，所述定位凸块的外凸厚度为3mm，检测状态下的车门内部连接板的下表面紧压对应位置的定位凸块的上端面，所述模拟块对应于所述车门内部连接板的中部造型孔处设置有凸起结构，所述模拟块的内侧前端、后端所对应的所述底板的外侧位置设置有压钳支架，所述模拟块的外侧前端、中端、后端所对应的所述底板的外侧位置设置有压钳支架。



CN 103630056 A

1. 一种车门内部连接板的检具结构，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，所述底板的上端面设置有模拟块，所述模拟块的模拟面上设置有外凸的定位凸块，所述定位凸块的外凸厚度为 3mm，检测状态下的车门内部连接板的下表面紧压对应位置的定位凸块的上端面，所述模拟块对应于所述车门内部连接板的中部造型孔处设置有凸起结构，所述模拟块的内侧前端、后端所对应的所述底板的外侧位置设置有压钳支架，所述模拟块的外侧前端、中端、后端所对应的所述底板的外侧位置设置有压钳支架，所述压钳支架的底部紧固于所述底板，所述压钳支架的上部通过转轴连接压钳，所述压钳的下端面压装于所述车门内部连接板对应位置的上表面，所述模拟块的内侧中部位置所对应的所述底板的外侧布置有两个翻板支架，所述模拟块的外侧中部位置所对应的所述底板的外侧布置有一个翻板支架，所述翻板支架的底部紧固于所述底板，各个所述翻板支架的上部通过转轴分别连接对应的翻板，所述翻板分别连接对应的卡板，所述卡板的下端面分别卡装于所述车门内部连接板的对应位置的上表面，所述模拟块对应于所述车门内部连接板的孔槽位置对应设置有上凸的定位销，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。

一种车门内部连接板的检具结构

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车零部件检具结构的技术领域，具体为一种车门内部连接板的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的汽车车门内部连接板的检测，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汽车车门内部连接板是否合格，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，本发明提供了一种车门内部连接板的检具结构，其使得汽车车门内部连接板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种车门内部连接板的检具结构，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，所述底板的上端面设置有模拟块，所述模拟块的模拟面上设置有外凸的定位凸块，所述定位凸块的外凸厚度为 3mm，检测状态下的车门内部连接板的下表面紧压对应位置的定位凸块的上端面，所述模拟块对应于所述车门内部连接板的中部造型孔处设置有凸起结构，所述模拟块的内侧前端、后端所对应的所述底板的外侧位置设置有压钳支架，所述模拟块的外侧前端、中端、后端所对应的所述底板的外侧位置设置有压钳支架，所述压钳支架的底部紧固于所述底板，所述压钳支架的上部通过转轴连接压钳，所述压钳的下端面压装于所述车门内部连接板对应位置的上表面，所述模拟块的内侧中部位置所对应的所述底板的外侧布置有两个翻板支架，所述模拟块的外侧中部位置所对应的所述底板的外侧布置有一个翻板支架，所述翻板支架的底部紧固于所述底板，各个所述翻板支架的上部通过转轴分别连接对应的翻板，所述翻板分别连接对应的卡板，所述卡板的下端面分别卡装于所述车门内部连接板的对应位置的上表面，所述模拟块对应于所述车门内部连接板的孔槽位置对应设置有上凸的定位销，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] 采用本发明后，其只需将将被检测的车门内部连接板置于模拟块的模拟面、通过定位销定位，之后翻转压钳、翻板，然后通过间隙通止规检测，判定被检测的车门内部连接板的外形尺寸是否合格，其使得汽车车门内部连接板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明的立体图结构示意图；

图 2 是定位凸块、车门内部连接板、压钳的安装结构示意图；

图 3 是本发明的间隙通止规的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 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，底板 1 的上端面设置有模拟块 3，模拟块 3 的模拟面上设置有外凸的定位凸块 4，定位凸块 4 的外凸厚度为 3mm，检测状态下的车门内部连接板 5 的下表面紧压对应位置的定位凸块 4 的上端面，模拟块 3 对应于车门内部连接板 5 的中部造型孔处设置有凸起结构 6，模拟块 3 的内侧前端、后端所对应的底板 1 的外侧位置设置有压钳支架 7，模拟块 3 的外侧前端、中端、后端所对应的底板 1 的外侧位置设置有压钳支架 7，压钳支架 7 的底部紧固于底板 1，压钳支架 7 的上部通过转轴连接压钳 8，压钳 8 的下端面压装于车门内部连接板 5 对应位置的上表面，模拟块 3 的内侧中部位置所对应的底板 1 的外侧布置有两个翻板支架 9，模拟块 3 的外侧中部位置所对应的底板 1 的外侧布置有一个翻板支架 9，翻板支架 9 的底部紧固于底板 1，各个翻板支架 9 的上部通过转轴分别连接对应的翻板 10，翻板 10 分别连接对应的卡板 11，卡板 11 的下端面分别卡装于车门内部连接板 5 的对应位置的上表面，模拟块 3 对应于车门内部连接板 5 的孔槽位置对应设置有上凸的定位销 12，其还包括间隙通止规 13，间隙通止规 13 的粗端直径为 3.5mm、细端直径为 2.5mm。

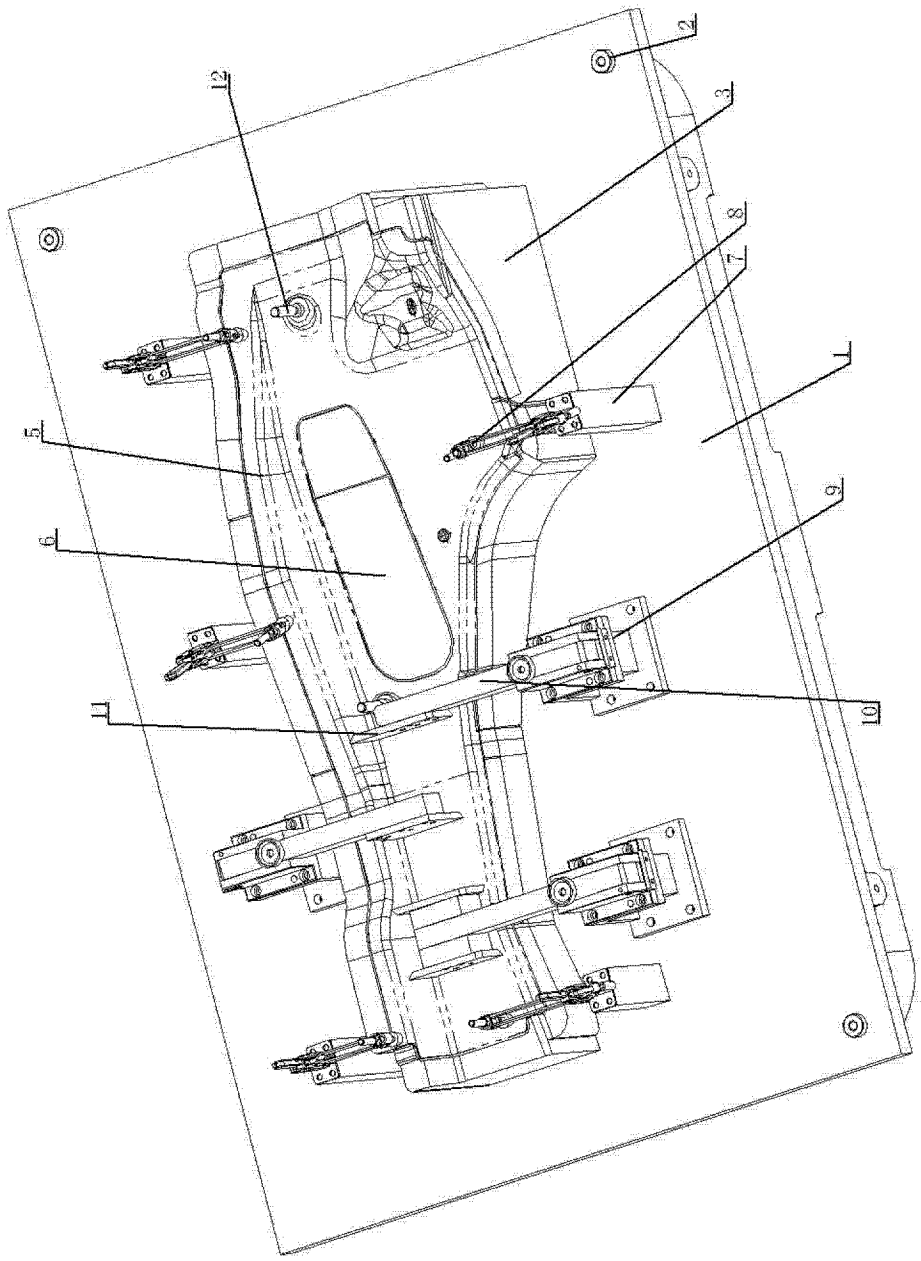


图 1

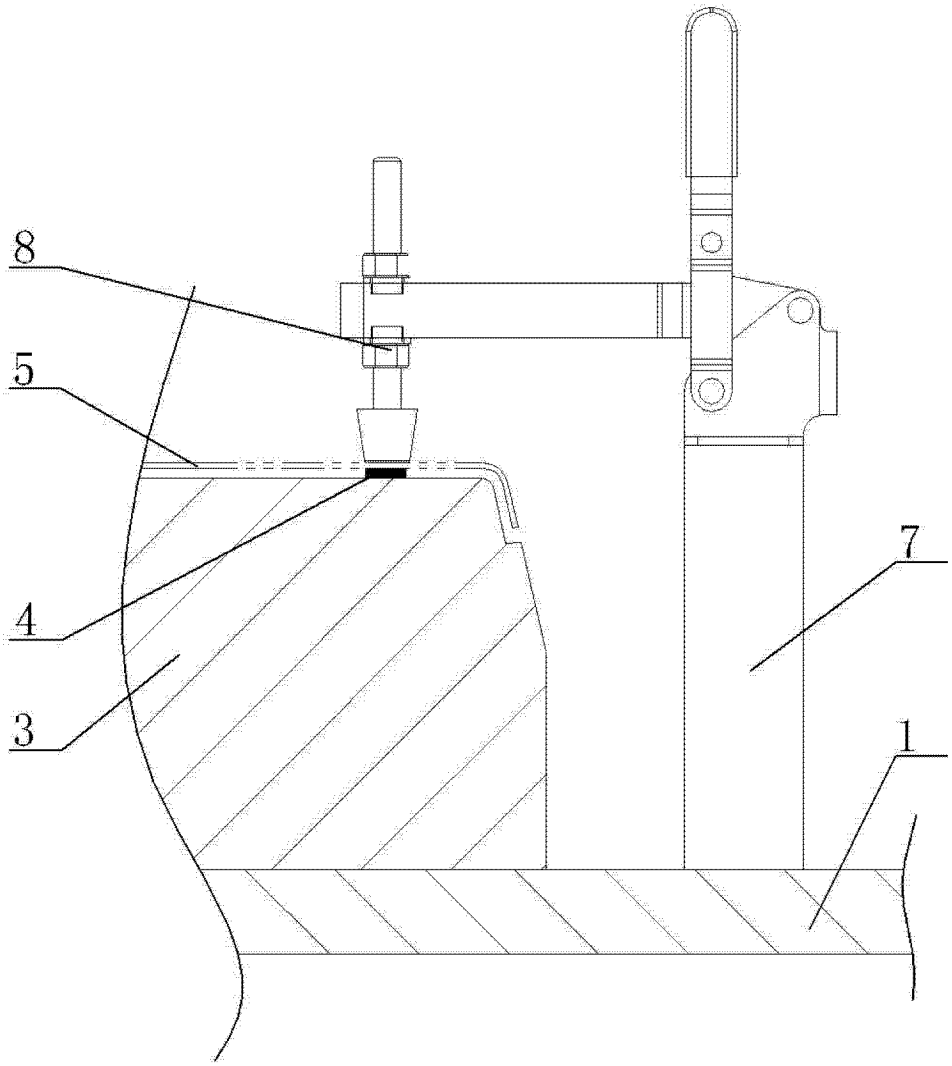


图 2

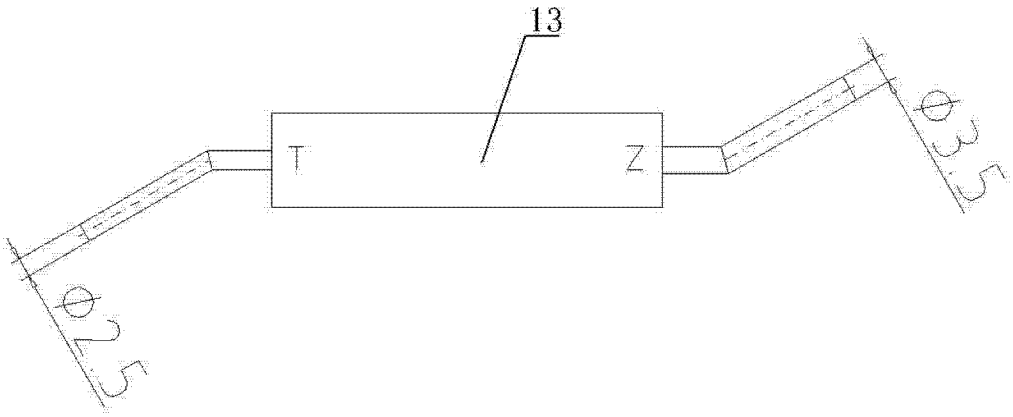


图 3