



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203534405 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320700700. 2

(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

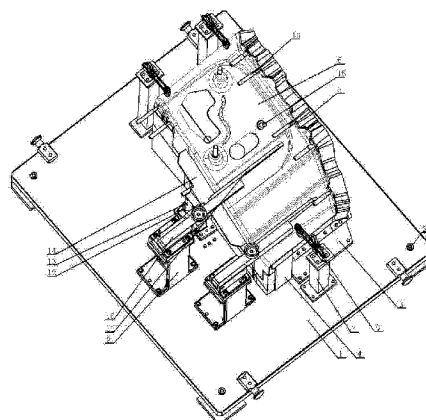
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种车身后侧加强板的检具结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种车身后侧加强板的检具结构,其使得车身后侧加强板的检测工艺简单、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,模拟块支架支承于所述底板,模拟块支承于所述模拟块支架,所述模拟块的一侧为上凸结构,所述模拟块的一侧上凸结构的内侧面、整体上端面、另一侧的外侧面组合形成模拟检测面,所述模拟检测面上布置有外凸的定位凸块,所述定位凸块的外凸厚度为 3mm,检测状态下的车身后侧加强板的内表面紧贴所述定位凸块的外端面,所述模拟块的后端两侧的对应该位置的外侧的所述底板分别布置有压钳支架。



1. 一种车身后侧加强板的检具结构,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,模拟块支架支承于所述底板,模拟块支承于所述模拟块支架,所述模拟块的一侧为上凸结构,所述模拟块的一侧上凸结构的内侧面、整体上端面、另一侧的外侧面组合形成模拟检测面,所述模拟检测面上布置有外凸的定位凸块,所述定位凸块的外凸厚度为 3mm,检测状态下的车身后侧加强板的内表面紧贴所述定位凸块的外端面,所述模拟块的后端两侧的对应该位置的外侧的所述底板分别布置有压钳支架,所述模拟块的前端中侧的对应该位置的外侧的所述底板上布置有一个压钳支架,所述压钳支架的上端分别连接对应的压钳,检测状态下的所述压钳的下部定位面压装于所述车身后侧加强板的上表面的对应位置,所述模拟块的另一侧的外侧面的外侧的中部位置、前部位置对应的所述底板位置分别布置有翻板支架,所述翻板支架的上部分别连接有对应的翻板,每个所述翻板的一端固定连接卡板,检测状态下的所述卡板的下端面压装于所述车身后侧加强板的上表面,所述模拟块的另一侧的外侧面的外侧的中部位置对应的所述底板位置布置有侧部翻板支架,所述侧部翻板支架位于所述翻板支架的内侧,所述侧部翻板支架的高度小于所述翻板支架,所述侧部翻板支架的上端连接有侧部翻板,所述侧部翻板的一端固定连接侧部卡板,检测状态下的所述侧部卡板的外侧端面压装于所述车身后侧加强板的该侧外表面的对应位置,定位销贯穿所述车身后侧加强板的上表面的垂直定位孔槽后插装于所述模拟块的上表面定位孔内,侧部定位销贯穿所述车身后侧加强板的侧向定位孔槽后分别插装于所述模拟块另一侧的外侧面、上凸结构的内侧面的定位孔内,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。

一种车身后侧加强板的检具结构

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，具体为一种车身后侧加强板的检具结构。

背景技术

[0002] 现有的车身后侧加强板的检测，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车身后侧加强板是否合格，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车身后侧加强板的检具结构，其使得车身后侧加强板的检测工艺简单、周期短、效率高，且准确度高。

[0004] 一种车身后侧加强板的检具结构，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，模拟块支架支承于所述底板，模拟块支承于所述模拟块支架，所述模拟块的一侧为上凸结构，所述模拟块的一侧上凸结构的内侧面、整体上端面、另一侧的外侧面组合形成模拟检测面，所述模拟检测面上布置有外凸的定位凸块，所述定位凸块的外凸厚度为 3mm，检测状态下的车身后侧加强板的内表面紧贴所述定位凸块的外端面，所述模拟块的后端两侧的对应该位置的外侧的所述底板分别布置有压钳支架，所述模拟块的前端中侧的对应该位置的外侧的所述底板上布置有一个压钳支架，所述压钳支架的上端分别连接对应的压钳，检测状态下的所述压钳的下部定位面压装于所述车身后侧加强板的上表面的对应位置，所述模拟块的另一侧的外侧面的外侧的中部位置、前部位置对应的所述底板位置分别布置有翻板支架，所述翻板支架的上部分别连接有对应的翻板，每个所述翻板的一端固定连接卡板，检测状态下的所述卡板的下端面压装于所述车身后侧加强板的上表面，所述模拟块的另一侧的外侧面的外侧的中部位置对应的所述底板位置布置有侧部翻板支架，所述侧部翻板支架位于所述翻板支架的内侧，所述侧部翻板支架的高度小于所述翻板支架，所述侧部翻板支架的上端连接有侧部翻板，所述侧部翻板的一端固定连接有侧部卡板，检测状态下的所述侧部卡板的外侧端面压装于所述车身后侧加强板的该侧外表面对应位置，定位销贯穿所述车身后侧加强板的上表面的垂直定位孔槽后插装于所述模拟块的上表面定位孔内，侧部定位销贯穿所述车身后侧加强板的侧向定位孔槽后分别插装于所述模拟块另一侧的外侧面、上凸结构的内侧面的定位孔内，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，只需将被检测的车身后侧加强板置于模拟块，之后使得压钳、翻板、侧部翻板下压，分别插装定位销、侧部定位销，然后通过间隙通止规来检测，从而判定被检测的车身后侧加强板的外形尺寸是否合格，其使得车身后侧加强板的检测工艺简单、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，模拟块 3 支承于底板 1，模拟块 4 支承于模拟块支架 3，模拟块 4 的一侧为上凸结构 5，模拟块 4 的一侧上凸结构 5 的内侧面、整体上端面、另一侧的外侧面组合形成模拟检测面，模拟检测面上布置有外凸的定位凸块，定位凸块的外凸厚度为 3mm，检测状态下的车身后侧加强板 6 的内表面紧贴定位凸块的外端面，模拟块 4 的后端两侧的对应该位置的外侧的底板 1 分别布置有压钳支架 7，模拟块 4 的前端中侧的对应该位置的外侧的底板 1 上布置有一个压钳支架 7，压钳支架 7 的上端分别连接对应的压钳 8，检测状态下的压钳 8 的下部定位面压装于车身后侧加强板 6 的上表面的对应位置，模拟块 4 的另一侧的外侧面的外侧的中部位置、前部位置对应的底板 1 位置分别布置有翻板支架 9，翻板支架 9 的上部分别连接有对应的翻板 10，每个翻板 10 的一端固定连接卡板 11，检测状态下的卡板 11 的下端面压装于车身后侧加强板 6 的上表面，模拟块 4 的另一侧的外侧面的外侧的中部位置对应的底板 1 位置布置有侧部翻板支架 12，侧部翻板支架 12 位于翻板支架 9 的内侧，侧部翻板支架 12 的高度小于翻板支架 9，侧部翻板支架 12 的上端连接侧部翻板 13，侧部翻板 13 的一端固定连接侧部卡板 14，检测状态下的侧部卡板 14 的外侧端面压装于车身后侧加强板 6 的该侧外表面的对应位置，定位销 15 贯穿车身后侧加强板 6 的上表面的垂直定位孔槽后插装于模拟块 4 的上表面定位孔内，侧部定位销 16 贯穿车身后侧加强板 6 的侧向定位孔槽后分别插装于模拟块 4 另一侧的外侧面、上凸结构的内侧面的定位孔内，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。

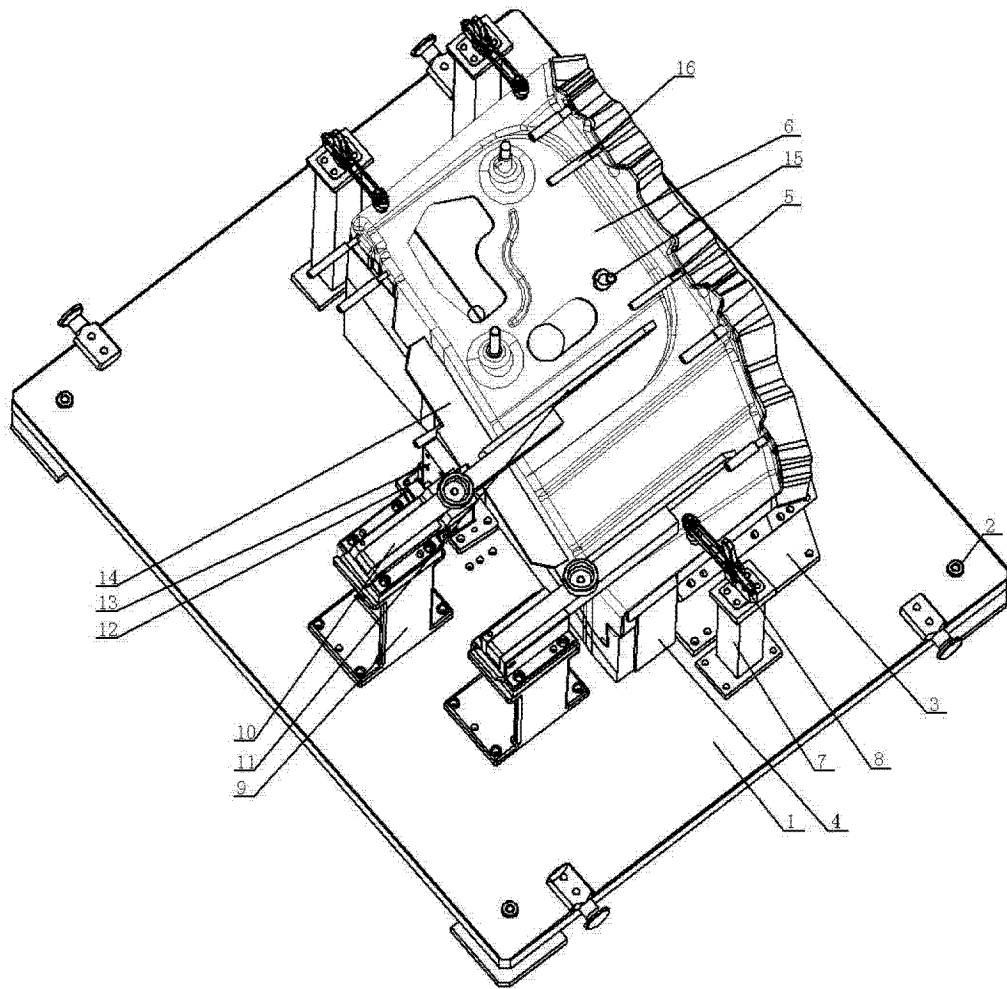


图 1

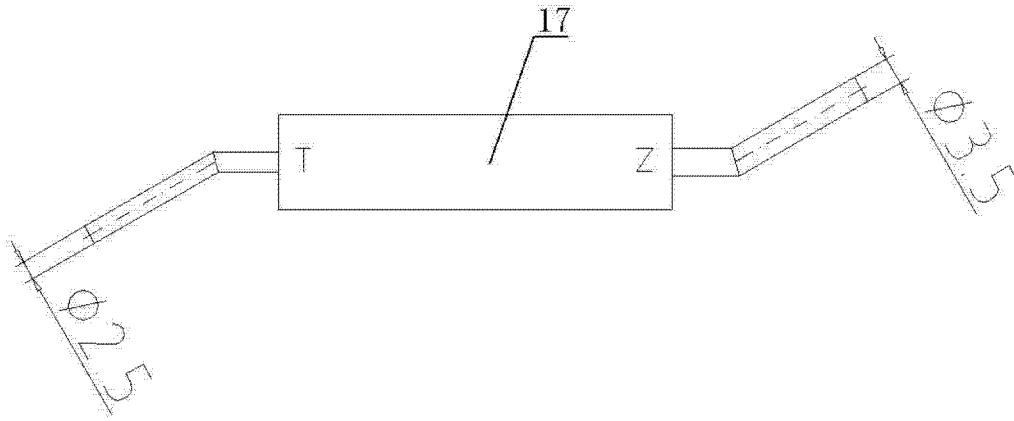


图 2