



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203687846 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 02

(21) 申请号 201320849511. 1

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2013. 12. 20

(73) 专利权人 上海和达汽车配件有限公司  
地址 201712 上海市青浦区大盈青赵公路  
5458 号

(72) 发明人 蔡昌友

(74) 专利代理机构 上海兆丰知识产权代理事务  
所(有限合伙) 31241  
代理人 倪继祖

(51) Int. Cl.  
G01B 5/20(2006. 01)  
G01B 5/14(2006. 01)  
G01B 5/08(2006. 01)

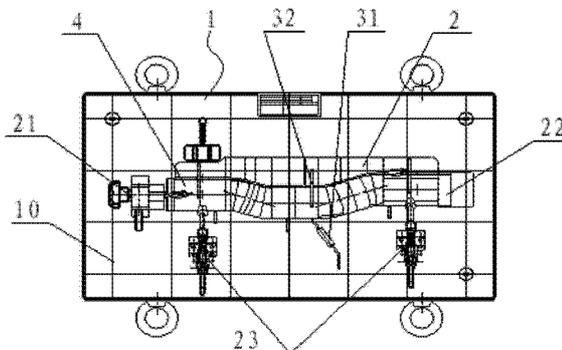
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车仪表板横梁的主管的检具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车仪表板横梁的主管的检具,包括底板、夹持机构和检测机构。所述底板为一矩形板并在表面上划有坐标刻度线;所述夹持机构包括安装在所述底板中部的检测座、分别安装在检测座两头的头部固定件和尾部固定件和两个间隔地安装在检测座一侧的压手,所述检测座的上端面设有一凹槽,该凹槽的侧面与所述主管的轮廓形状吻合,该凹槽的底面设有若干与所述主管上相对应的检测孔;所述检测机构包括若干插在所述检测座的检测孔中的检测销、安装在所述检测座上的若干面差规及若干通止规。本实用新型的汽车仪表板横梁的主管的检具,操作简单,价格便宜,能够快速检测产品,并且可以随时将产品拿到第一现场检测。



1. 一种汽车仪表板横梁的主管的检具,包括底板、检测座、夹持机构和检测机构,其特征在于,

所述底板为一矩形板并在表面上划有坐标刻度线;

所述检测座安装在所述底板中部,该检测座的上端面设有一凹槽,该凹槽的侧面与所述主管的轮廓形状吻合,该凹槽的底面设有若干与所述主管上的连接孔相对应的检测孔;

所述夹持机构包括分别安装在检测座两头的头部固定件、尾部固定件和两个间隔地安装在检测座一侧的压手;

所述检测机构包括若干插在所述检测座的检测孔中的检测销、安装在所述检测座上的若干面差规及若干通止规。

2. 根据权利要求 1 所述的汽车仪表板横梁的主管的检具,其特征在于,所述头部固定件包括固定座及设在固定座上的可调节的顶杆,所述尾部固定件为一直角板。

3. 根据权利要求 1 所述的汽车仪表板横梁的主管的检具,其特征在于,所述面差规安装所述检测座上。

4. 根据权利要求 1 所述的汽车仪表板横梁的主管的检具,其特征在于,两个所述压手一一对应地安装在一基座上。

## 一种汽车仪表板横梁的主管的检具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车零件的检具,尤其涉及一种汽车仪表板横梁的主管的检具。

### 背景技术

[0002] 仪表板横梁横跨在汽车的驾驶舱内,它是汽车上的一种重要的承载机构,主要安装汽车仪表、电器件、安全气囊及转向系统等,在汽车发生碰撞时仪表板横梁对整个驾驶舱起到加强作用。仪表板横梁的主管为形状不规则的异型管,定位基准比较难找,测量一直是个难题,通常是要三坐标进行测量检测,但效率低下,成本很高,一般的测量工具又难以反应真实状态,经常会出现误判等情况。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的缺陷,提供一种汽车仪表板横梁的主管的检具,它操作简单,价格便宜,能够快速检测产品。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:一种汽车仪表板横梁的主管的检具,包括底板、检测座、夹持机构和检测机构,其中,所述底板为一矩形板并在表面上划有坐标刻度线;所述检测座安装在所述底板中部,该检测座的上端面设有一凹槽,该凹槽的侧面与所述主管的轮廓形状吻合,该凹槽的底面设有若干与所述主管上的连接孔相对应的检测孔;所述夹持机构包括分别安装在检测座两头的头部固定件、尾部固定件和两个间隔地安装在检测座一侧的压手;所述检测机构包括若干插在所述检测座的检测孔中的检测销、安装在所述检测座上的若干面差规及若干通止规。

[0005] 上述的汽车仪表板横梁的主管的检具,其中,所述头部固定件包括固定座及设在固定座上的可调节的顶杆,所述尾部固定件为一直角板。

[0006] 上述的汽车仪表板横梁的主管的检具,其中,所述面差规安装所述检测座上。

[0007] 上述的汽车仪表板横梁的主管的检具,其中,两个所述压手一一对应地安装在一基座上。

[0008] 本实用新型的汽车仪表板横梁的主管的检具,操作简单,价格便宜,能够快速检测产品,它不仅提升了检测效率,节约了成本,并且可以随时将产品拿到第一现场检测,能快速判断产品的好坏。

### 附图说明

[0009] 图1是本实用新型的汽车仪表板横梁的主管的检具的俯视图;

[0010] 图2是本实用新型的汽车仪表板横梁的主管的检具的侧视图。

### 具体实施方式

[0011] 下面将结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0012] 请参阅图 1 和图 2,本实用新型的汽车仪表板横梁的主管的检具,是利用主管的五个定位面和两头端面作为检具的定位基准,定位完成后对主管的外轮廓和孔、长度等进行检测。检具包括底板 1、检测座 2、夹持机构和检测机构,其中:

[0013] 底板 1 为一矩形板并在表面上划有坐标刻度线 10,可以分辨出在主管 4 的坐标;

[0014] 检测座 2 安装在底板 1 的中部,该检测座 2 的上端面设有一凹槽,该凹槽的侧面与主管的轮廓形状吻合,该凹槽的底面设有若干与主管上的连接孔相对应的检测孔;

[0015] 夹持机构包括安装在底板 1 上的头部固定件 2、尾部固定件 2 和两个压手 2;头部固定件 21 安装在检测座 2 的一头,该头部固定件 21 包括固定座 211 及设在固定座 211 上的可调节的顶杆 212;尾部固定件 22 安装在检测座 2 的另一头,该尾部固定件 22 为一直角板;两个压手 23 间隔地安装在检测座 2 的一侧并一一对应地安装在一基座 230 上;

[0016] 检测机构包括插在检测座 2 的检测孔中的检测销(已插在检测座 2 的检测孔中,因此不可见)、若干通止规 31 及五个面差规 32;五个面差规 32 与主管 4 上的五个定位面的位置相对应地安装在检测座 2 上。

[0017] 本实用新型的汽车仪表板横梁的主管的检具的使用方法如下:

[0018] 1、先把主管 4 放在检具的检测座 2 的凹槽内,使主管 4 的尾端面贴在尾部固定件 22 的垂直板的内端面上,通过调节头部固定件 21 的顶杆 212,使顶杆 212 的内端面贴在主管 4 的头端面上,接着将五个面差规 32 分别对应主管 4 上的五个定位面的位置安装好并扣合在主管 4 的表面,再用两个压手 23 压紧主管 4;

[0019] 2、观察主管 4 是否与检测座 2 的凹槽的侧面及与五个面差规 32 的下端面吻合,若主管 4 与检测座 2 的凹槽的侧面及五个面差规 32 的下端面不吻合,也即存在缝隙,就用通止规 31 检测,通止规 31 有多种规格,且每个通止规 31 的两头直径有大小,小直径的一头为 GO 段,大直径的一头为 NG 段,当通止规 31 的 GO 段能插进缝隙、NG 段不能插进缝隙时,判断主管 4 的轮廓为合格,否则为不合格;

[0020] 3、用检测销检测主管上的孔,将检测销插入主管 4 上的被检测孔,若检测销能插到之对应的检测座 2 的凹槽底面上的检测孔的底部,说明该孔的孔距合格,若此时该孔与检测销完全耦合,说明该孔的孔径也合格,反之若任意一项不合格,该孔为不合格。

[0021] 以上实施例仅供说明本实用新型之用,而非对本实用新型的限制,有关技术领域技术人员,在不脱离本实用新型的精神和范围的情况下,还可以作出各种变换或变型,因此所有等同的技术方案也应该属于本实用新型的范畴,应由各权利要求所限定。

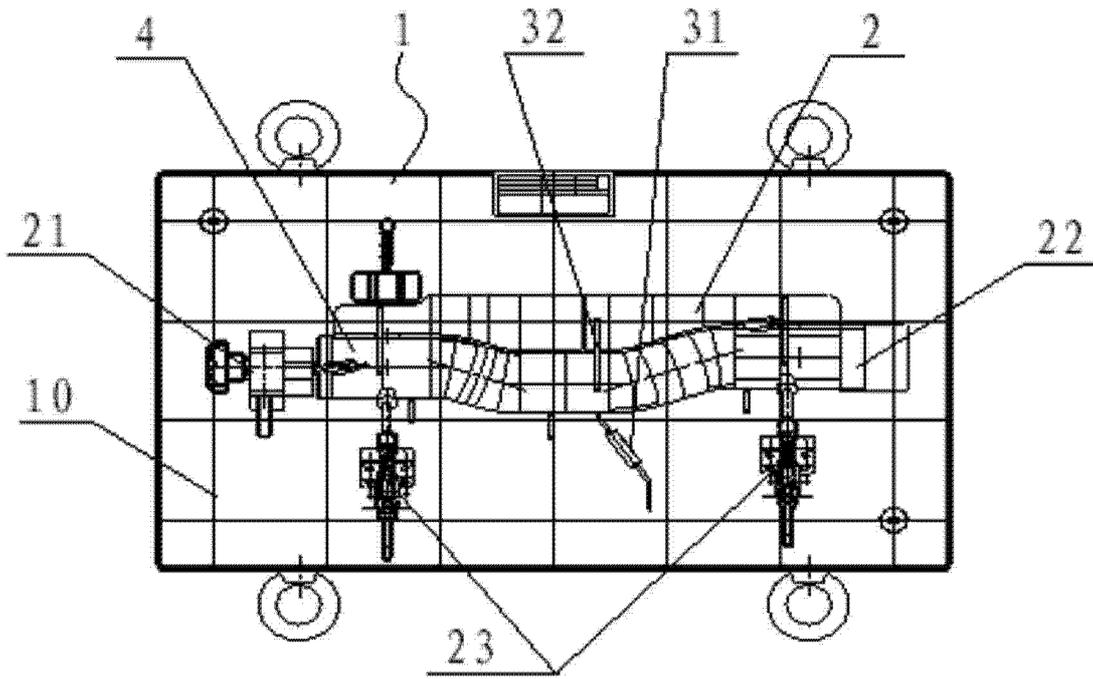


图 1

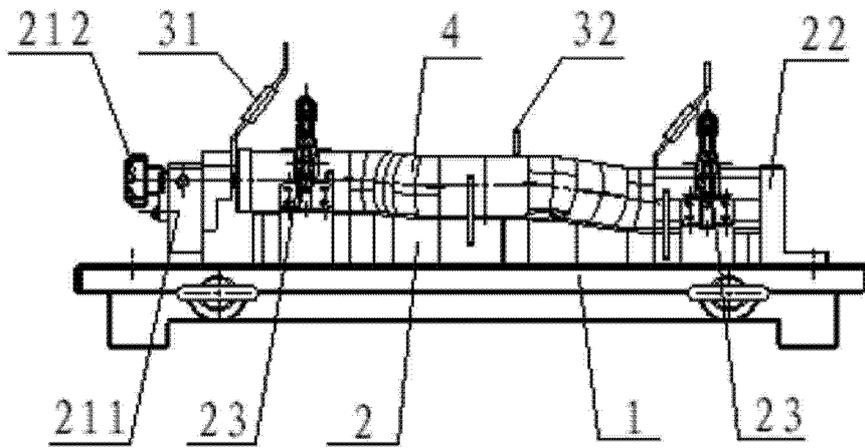


图 2