



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205119983 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 30

(21) 申请号 201520933219. 7

(22) 申请日 2015. 11. 19

(73) 专利权人 安徽江淮汽车股份有限公司

地址 230601 安徽省合肥市桃花工业园始信
路 669 号

(72) 发明人 汪小霞 苏伟 赵瑞

(74) 专利代理机构 北京维澳专利代理有限公司

11252

代理人 李轩 吴兰柱

(51) Int. Cl.

G01B 5/00(2006. 01)

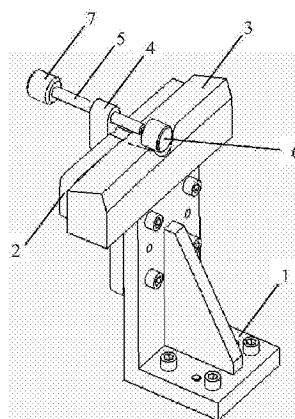
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于车门包边检具的定位装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于车门包边检具的定位装置,其连接架固装在底座的一端,检测块固装在连接架的一侧,导向块固装在连接架上与检测块相对的一侧,螺纹杆穿过导向块并与该导向块螺接,而且置于连接架之上;该螺纹杆上朝向检测块的一端固装有压头,该压头置于检测块之上且贴近该检测块。当车门板件立向抬上检具后,旋转螺纹杆,螺纹杆推动压头,压头和检测块达到标准间隙后,即可对车门板件的面差、止口以及孔位进行检测。该定位装置结构简单,易于操作,提升了车门包边检具的检测精度,避免了车门板件被压变形后所造成的整车品质下降。



1. 一种用于车门包边检具的定位装置,其特征在于,包括:
底座;
连接架,其固装在所述底座的一端;
检测块,其固装在所述连接架的一侧;
导向块,其固装在所述连接架上与所述检测块相对的一侧;
螺纹杆,其穿过所述导向块并与该导向块螺接,且该螺纹杆置于所述连接架之上;所述螺纹杆上朝向所述检测块的一端固装有压头,该压头置于所述检测块之上且贴近该检测块。
2. 根据权利要求1所述的定位装置,其特征在于:所述螺纹杆和所述压头同轴。
3. 根据权利要求1所述的定位装置,其特征在于:所述螺纹杆的另一端固装有手柄。
4. 根据权利要求1所述的定位装置,其特征在于:所述连接架上设置有避让所述螺纹杆的第一凹槽。
5. 根据权利要求1所述的定位装置,其特征在于:所述检测块上设置有容置所述压头的第二凹槽。
6. 根据权利要求1所述的定位装置,其特征在于:所述压头为橡胶制成的压头。
7. 根据权利要求1所述的定位装置,其特征在于:所述导向块伸出所述连接架的一端呈弧形。

用于车门包边检具的定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于车身件检具领域,特别是一种用于车门包边检具的定位装置。

背景技术

[0002] 现有技术中,车门包边检具采用与车门总成检具相同的支撑压紧方式来控制各方向的位置偏移,但是这种方式对于车门包边检具而言存有弊端,因为车门内板和外板之间是空腔,采用支撑压紧方式容易造成车门外板变形,从而影响整车的品质。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种结构简单,易于操作的用于车门包边检具的定位装置。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:

[0005] 一种用于车门包边检具的定位装置包括:

[0006] 底座;

[0007] 连接架,其固装在所述底座的一端;

[0008] 检测块,其固装在所述连接架的一侧;

[0009] 导向块,其固装在所述连接架上与所述检测块相对的一侧;

[0010] 螺纹杆,其穿过所述导向块并与该导向块螺接,且该螺纹杆置于所述连接架之上;所述螺纹杆上朝向所述检测块的一端固装有压头,该压头置于所述检测块之上且贴近该检测块。

[0011] 优选地,所述螺纹杆和所述压头同轴。

[0012] 优选地,所述螺纹杆的另一端固装有手柄。

[0013] 优选地,所述连接架上设置有避让所述螺纹杆的第一凹槽。

[0014] 优选地,所述检测块上设置有容置所述压头的第二凹槽。

[0015] 优选地,所述压头为橡胶制成的压头。

[0016] 优选地,所述导向块伸出所述连接架的一端呈弧形。

[0017] 本实用新型所提供的用于车门包边检具的定位装置,当车门板件立向抬上检具后,旋转螺纹杆,螺纹杆推动压头,压头和检测块达到标准间隙后,即可对车门板件的面差、止口以及孔位进行检测。该定位装置结构简单,易于操作,提升了车门包边检具的检测精度,避免了车门板件被压变形后所造成的整车品质下降。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型实施例提供的用于车门包边检具的定位装置的轴测图。

[0019] 图1中附图标记为:1底座、2连接架、3检测块、4导向块、5螺纹杆、6压头、7手柄。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明：

[0021] 如图1所示，一种用于车门包边检具的定位装置包括底座1、连接架2、检测块3、导向块4、螺纹杆5、压头6。其中，底座1由横板和竖板拼接成L型，横板和竖板之间设置有直角三角形的加强筋，横板用于与检具的底座通过螺栓或螺钉固定连接。连接架2呈T型，该连接架2的竖直段通过螺栓与底座1中竖板的端部固定连接。连接架2的水平段高出底座1中的竖板，检测块3固装在该水平段朝向底座1的一侧并且与底座1的横板平行。导向块4固装在连接架2中水平段与检测块3相对的一侧，而且导向块4位于该水平段的中部。螺纹杆5穿过导向块4并与该导向块4螺接，且该螺纹杆置于连接架2之上。螺纹杆5上朝向检测块3的一端固装有压头6，该压头6置于检测块3之上且贴近该检测块3。为了便于安装且出于美观的考虑，螺纹杆5和压头6同轴。当车门板件立向抬上检具后，旋转螺纹杆5，螺纹杆5推动压头6，压头6和检测块3达到标准间隙后，即可对车门板件的面差、止口以及孔位进行检测。为了便于拧动螺纹杆5，于是螺纹杆5的另一端固装有手柄7。在螺纹杆5旋转推进的过程中，为了避免连接架2对螺纹杆5的推进造成干涉，因此，连接架2上设置有避让螺纹杆5的第一凹槽。同理，进一步优选地，检测块3上设置有容置压头6的第二凹槽。在将板件放置到检具上时以及对板件进行检测的过程中，为了防止对板件造成划伤，所以压头6由橡胶制成，导向块4伸出连接架2的一端呈弧形。如此一来，当车门板件立向抬上检具时导向块4的圆弧顶端不会对板件造成划伤，而检测时，压头6是橡胶制成的，在夹紧板件时也不会对板件造成损伤。

[0022] 综上所述，该定位装置结构简单，易于操作，提升了车门包边检具的检测精度，避免了车门板件被压变形后所造成的整车品质下降。本实用新型的内容并不局限在上述实施例中，本领域的技术人员可以根据本实用新型的指导思想轻易提出其它实施方式，这些实施方式都包括在本实用新型的范围之内。

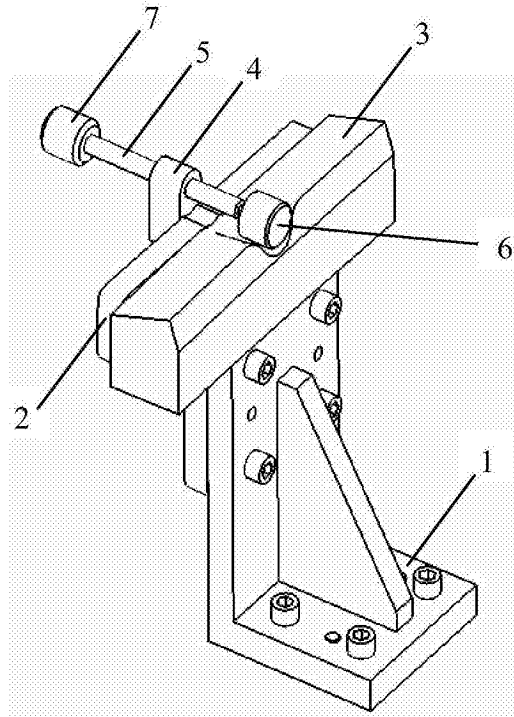


图1