



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103776329 A

(43) 申请公布日 2014. 05. 07

(21) 申请号 201210408800. 8

(22) 申请日 2012. 10. 24

(71) 申请人 江苏新昌汽车部件有限公司

地址 212322 江苏省镇江市丹阳市新桥镇外  
资工业园 002 号

(72) 发明人 唐欢

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限  
公司 32243

代理人 沈志海

(51) Int. Cl.

G01B 5/00 (2006. 01)

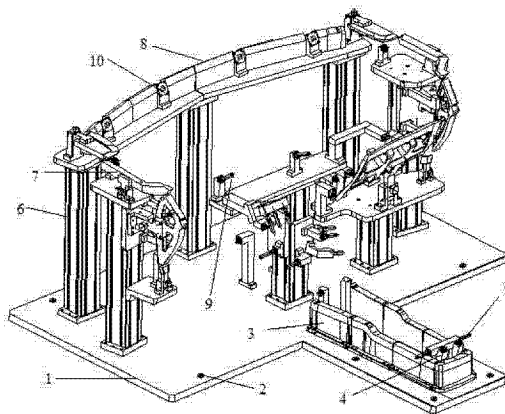
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

车用仪表台总成检具

(57) 摘要

本发明公开了一种车用仪表台总成检具,该检具包括总体呈T字形的底板,所述T字形底板的设置有若干个基准孔,该底板的纵向轴板上还设置有第一模拟块,所述第一模拟块上设有支撑块,所述支撑块上设有检测销;所述底板的横向轴板上若干支撑柱,所述支撑柱上安装有翻转块。采用本发明技术方案的车用仪表台总成检具,制作成本低,效率高,使用方便。本发明优选的技术方案是所述底板的纵向轴板上设置有若干第二模拟块,相邻第二模拟块之间有连接块刚性连接,其产生的有益效果是,该第二模拟块不仅仅其支持作用,还可检测与其接触的车用仪表台总成尺寸规格是否符合要求,另外采用刚性连接更好的固定相邻第二模拟块的位置。



1. 一种车用仪表台总成检具,该检具包括总体呈 T 字形的底板(1),其特征在于:所述 T 字形底板(1)的设置有若干个基准孔(2),该底板(1)的纵向轴板上还设置有第一模拟块(3),所述第一模拟块(3)上设有支撑块(4),所述支撑块(4)上设有检测销(5);所述底板(1)的横向轴板上若干支撑柱(6),所述支撑柱(6)上安装有翻转块(7)。

2. 根据权利要求 1 所述的车用仪表台总成检具,其特征在于:所述底板(1)的纵向轴板上设置有若干第二模拟块(8),相邻第二模拟块(8)之间有连接块(10)刚性连接。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的车用仪表台总成检具,其特征在于:所述第一模拟块(3)呈 U 形。

4. 根据权利要求 3 所述的车用仪表台总成检具,其特征在于:所述支撑柱(6)的数目为 7 个。

5. 根据权利要求 3 所述的车用仪表台总成检具,其特征在于:所述基准孔(2)的数目为 6 个。

## 车用仪表台总成检具

### 技术领域

[0001] 本发明属于车辆零部件技术领域,尤其是涉及一种用于检测仪表台总成的夹具。

### 背景技术

[0002] 车用仪表台是目前车内饰件中最大,也是最复杂的零部件,该零部件显示出内饰外观的档次,质量要求比较高。因此对于制作出来的车用仪表台需要进行检测,检验其是否合格,目前市场上出现的大多是对其电路连接,老化运行以及生产之后的寿命测试,很少涉及其尺寸规格的检测。但是车用仪表台的尺寸规格检测对于仪表台的质量影响也不能小视。

[0003] 因此,现在急需提供一种专用的车用仪表台总成检具,以检测车用仪表台总成的加工精度是否达到要求。

### 发明内容

[0004] 本发明要解决的技术问题是提供一种低成本,效率高,使用方法简便的车用仪表台总成检具。

[0005] 为解决上述技术问题,本发明采用的技术方案是,该车用仪表台总成检具包括总体呈 T 字形的底板,所述 T 字形底板的设置有若干个基准孔,该底板的纵向轴板上还设置有第一模拟块,所述第一模拟块上设有支撑块,所述支撑块上设有检测销;所述底板的横向轴板上若干支撑柱,所述支撑柱上安装有翻转块。

[0006] 采用上述结构的车用仪表台总成检具,将底板设置成 T 形,一方面是配合车用仪表台总成的结构特征,另一方面,采用 T 形的车用仪表台总成检具,外形美观,同时也方便工作人员使用;将车用仪表台总成放置在检具上,通过翻转块翻转,从而压制固定仪表台总成;另外,底板的纵向轴板上还设置有第一模拟块,用以检测车用仪表台总成的整体尺寸规格是否符合规定,第一模拟块上的支撑块用来支持车用仪表台总成,检测销的作用是检测仪表台总成的安装孔是否符合质量要求以及加工精度。

[0007] 作为本发明的进一步改进,所述底板的纵向轴板上设置有若干第二模拟块,相邻第二模拟块之间有连接块刚性连接,其产生的有益效果是,该第二模拟块不仅仅其支持作用,还可检测与其接触的车用仪表台总成尺寸规格是否符合要求。

[0008] 作为本发明的进一步改进,所述第一模拟块呈 U 形,其产生的有益效果是节约了材料,减少了成本,同时,第一模拟块设置成 U 形,节约了检具底板上的操作空间,方便工人操作。

[0009] 作为本发明的进一步改进,所述支撑柱的数目为 7 个。

[0010] 作为本发明的进一步改进,所述基准孔的数目为 6 个。

[0011] 本发明具有的有益效果是,降低了检测车用仪表台总成尺寸精度的检测成本,检测效率高,使用方法简便。

## 附图说明

[0012] 下面结合附图对本发明的具体实施方式作进一步详细说明书,其中:

图 1 是本发明的立体图;

图 2 是本发明的俯视图。

## 具体实施方式

[0013] 本发明的实施方式就是针对现有技术中不能对车用仪表台总成的加工精度进行检测而作出的,下面对这种具体实施方式作出详细说明,为叙述方便,下文中所用到的方位词,如左右、纵向、横向等,与附图本身一致,但不对本发明的结构起限定作用;同时为简洁起见,图中仅表示出检具的部分部件,对于相同的部件不做标示。

[0014] 如图 1 所示,本发明实施例中的车用仪表台总成检具包括总体呈 T 字形的底板 1,所述 T 字形底板 1 的设置若干个基准孔 2,所述基准孔 2 的数目为 6 个,如图 2 所示。将待检测的车用仪表台总成放置在检具上时,可以参照基准孔 2 判定该车用仪表台总成的位置是否放置好。

[0015] 该底板 1 的纵向轴板上的第一模拟块 3,所述第一模拟块 3 呈 U 形,该第一模拟块 3 上设有支撑块 4 用于支持车用仪表台总成,该支撑块 4 上设有检测销 5 用以检测该总成的规格是否符合要求。

[0016] 图 1 中,底板 1 的横向轴板上 7 个支撑柱 6,所述支撑柱 6 上安装有翻转块 7,该翻转块 7 用以固定仪表台总成。所述底板 1 的纵向轴板上设置有若干第二模拟块 8,相邻第二模拟块 8 之间有连接块 10 刚性连接,采用连接块 10 对第二模拟块 8 进行刚性连接,有利于更好的支撑固定仪表台总成。

[0017] 上面结合附图对本发明的实施方式作了详细的说明,但是本发明不限于上述实施方式,在所属技术领域普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本发明宗旨的前提下做出各种变化。

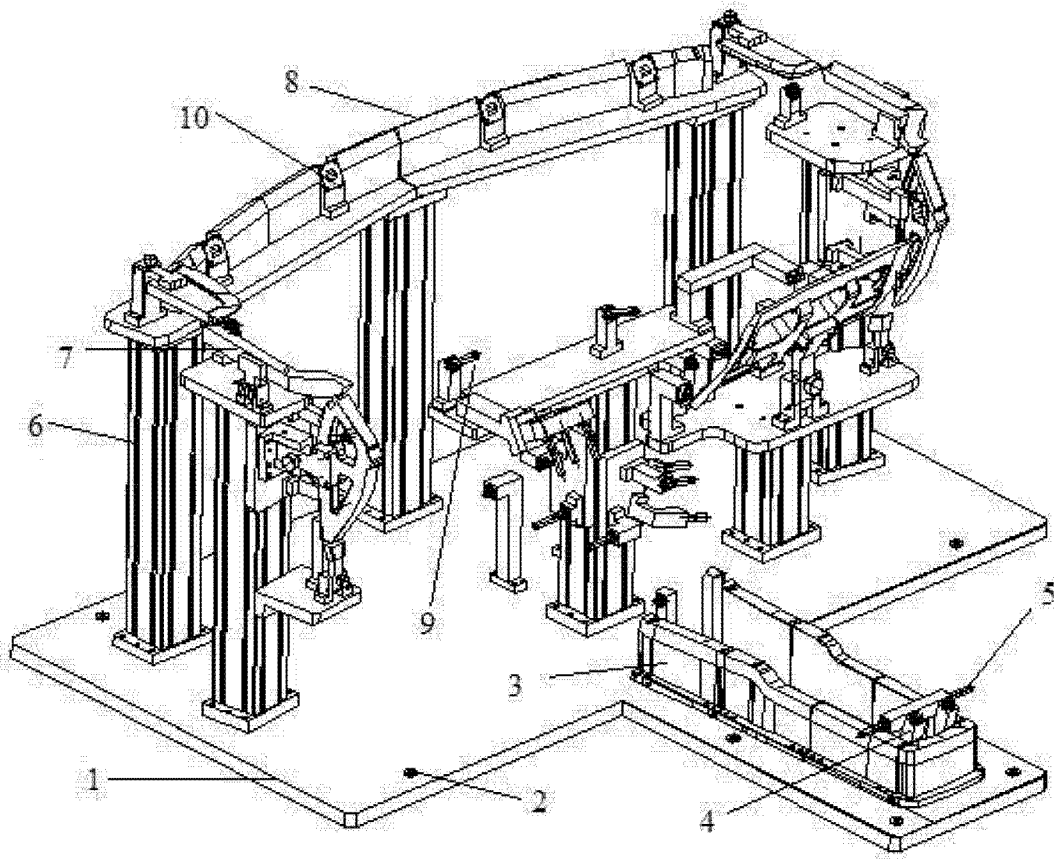


图 1

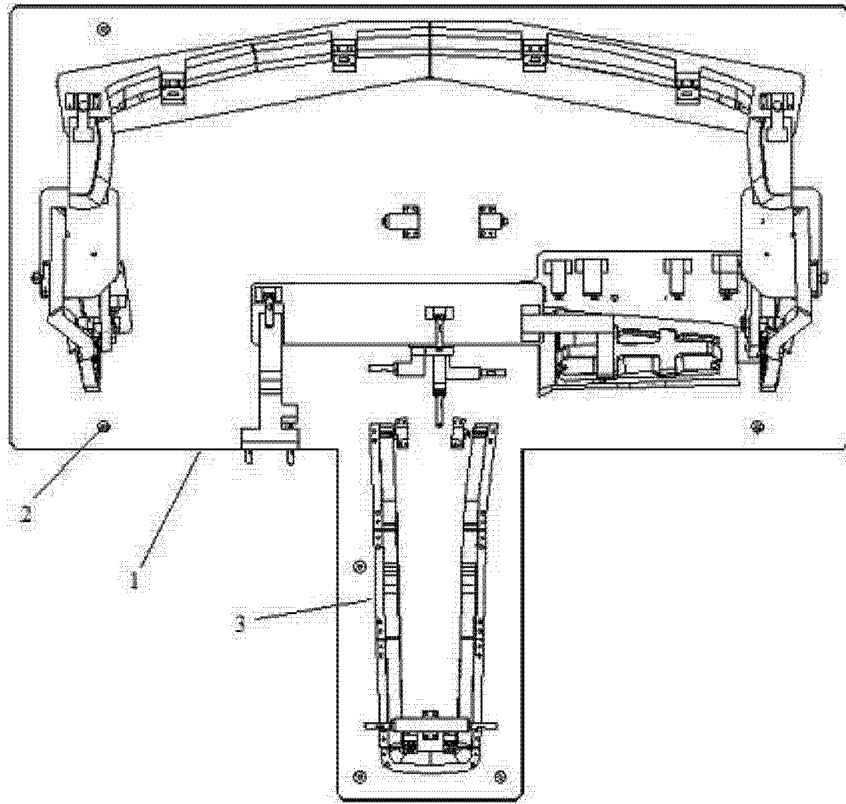


图 2