



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204913674 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 30

(21) 申请号 201520592540. 3

(22) 申请日 2015. 08. 07

(73) 专利权人 东南(福建)汽车工业有限公司

地址 350119 福建省福州市闽侯县青口镇

(72) 发明人 郑庆镁 范金长 纪昌财 潘桂彬

(74) 专利代理机构 福州市鼓楼区京华专利事务
所(普通合伙) 35212

代理人 王美花

(51) Int. Cl.

B25B 11/00(2006. 01)

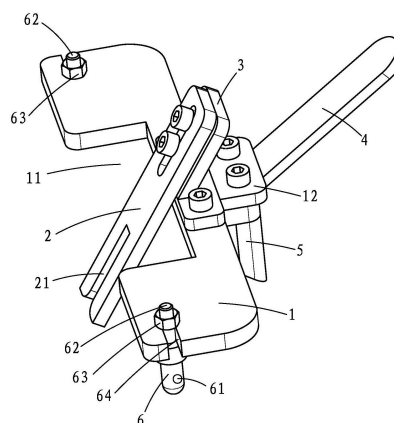
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

乘用车后备箱锁扣锁付固定治具

(57) 摘要

本实用新型提供乘用车后备箱锁扣锁付固定治具,包括底座、卡块、定位块、手柄以及支撑块;所述底座在沿宽度方向的一侧向内凹陷形成一第一缺口,另一侧向外延伸形成一凸部;所述底座在沿长度方向的两端各向下设有一定位杆,且每所述定位杆上均设置一定位销;所述定位块垂直设置在所述第一缺口与凸部之间;所述卡块的上端固定设置在所述定位块上,下端通过所述第一缺口向下延伸至所述底座的下方,且该卡块的下端设置有一第二缺口;所述手柄固定设置在所述凸部的上端;所述支撑块固定设置在所述凸部的下端。本实用新型可以将该治具直接定位在后备箱锁扣部位的钣金处,以方便锁扣的准确安装,减少对后备箱锁扣位置的反复调整,提高乘用车品质。



1. 一种乘用车后备箱锁扣锁付固定治具,其特征在于:包括一底座、一卡块、一定位块、一手柄以及一支撑块;所述底座在沿宽度方向的一侧向内凹陷形成一第一缺口,另一侧向外延伸形成一凸部;所述底座在沿长度方向的两端各向下设有一定位杆,且每所述定位杆上均设置一定位销;所述定位块垂直设置在所述第一缺口与凸部之间;所述卡块的上端固定设置在所述定位块上,下端通过所述第一缺口向下延伸至所述底座的下方,且该卡块的下端设置有一用于定位锁扣的第二缺口;所述手柄固定设置在所述凸部的上端;所述支撑块固定设置在所述凸部的下端。

2. 如权利要求1所述的乘用车后备箱锁扣锁付固定治具,其特征在于:每所述定位杆的顶部均设置有一螺杆,每所述螺杆均匹配有一螺母;所述底座在沿长度方向的两端各向下设有一第三缺口,所述螺杆插设于所述第三缺口中,并通过所述螺母将所述定位杆锁付于所述底座的底部;所述定位销设置在所述定位杆的侧壁。

3. 如权利要求1所述的乘用车后备箱锁扣锁付固定治具,其特征在于:所述支撑块为尼龙块。

乘用车后备箱锁扣锁付固定治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车生产领域,特别指一种乘用车后备箱锁扣锁付固定治具。

背景技术

[0002] 在人员对乘用车的后备箱锁扣进行组立时,常常要反复调整后备箱锁扣的位置,以使后备箱盖能够准确地锁在锁扣上,且目前对后备箱锁扣位置的调整都是通过人为手动调整来实现定位的。但目前这种做法存在以下缺陷:反复调整锁扣的位置,不仅非常麻烦,而且很容易导致乘用车后备箱漏水、钣金凹陷、钣金表面刮伤等现象,这会严重影响到生产出的车辆的品质;另外因调整时间不固定,因此还需要投入大量的人力和物力。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题,在于提供一种乘用车后备箱锁扣锁付固定治具,通过将该治具直接定位在后备箱锁扣部位的钣金处,以方便锁扣的准确安装,减少对后备箱锁扣位置的反复调整。

[0004] 本实用新型是这样实现的:乘用车后备箱锁扣锁付固定治具,包括一底座、一卡块、一定位块、一手柄以及一支撑块;所述底座在沿宽度方向的一侧向内凹陷形成一第一缺口,另一侧向外延伸形成一凸部;所述底座在沿长度方向的两端各向下设有一定位杆,且每所述定位杆上均设置一定位销;所述定位块垂直设置在所述第一缺口与凸部之间;所述卡块的上端固定设置在所述定位块上,下端通过所述第一缺口向下延伸至所述底座的下方,且该卡块的下端设置有一用于定位锁扣的第二缺口;所述手柄固定设置在所述凸部的上端;所述支撑块固定设置在所述凸部的下端。

[0005] 进一步地,每所述定位杆的顶部均设置有一螺杆,每所述螺杆均匹配有一螺母;所述底座在沿长度方向的两端各向下设有一第三缺口,所述螺杆插设于所述第三缺口中,并通过所述螺母将所述定位杆锁付于所述底座的底部;所述定位销设置在所述定位杆的侧壁。

[0006] 进一步地,所述支撑块为尼龙块。

[0007] 本实用新型的优点在于:通过将该治具定位在乘用车后备箱锁扣处的钣金上,可以方便锁扣的准确安装,减少因锁扣安装产生偏差,需要人工反复调整锁扣位置的麻烦;另外,减少反复调整锁扣的位置,一方面可以减少对乘用车钣金的损坏几率,提高生产出的车辆的品质,另一方面可以减少人力的投入,降低生产的成本。

附图说明

[0008] 下面参照附图结合实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0009] 图1是本实用新型乘用车后备箱锁扣锁付固定治具的结构示意图。

[0010] 图2是本实用新型固定治具的正视图。

[0011] 图 3 是本实用新型固定治具的侧视图。

[0012] 图 4 是乘用车后备箱锁扣部位的钣金结构图。

[0013] 图 5 是本实用新型的使用状态图。

[0014] 其中,1-底座,11-第一缺口,12-凸部,2-卡块,21-第二缺口,3-定位块,4-手柄,5-支撑块,6-定位杆,61-定位销,62-螺杆,63-螺母,64-第三缺口,7-沟槽,8-槽,9-锁扣,10-销孔。

具体实施方式

[0015] 请参阅图 1 至图 5 所示,乘用车后备箱锁扣 9 锁付固定治具,包括一底座 1、一卡块 2、一定位块 3、一手柄 4 以及一支撑块 5;所述底座 1 在沿宽度方向的一侧向内凹陷形成一第一缺口 11,该第一缺口 11 用于确保整个锁扣 9 不会被挡住,另一侧向外延伸形成一凸部 12;所述底座 1 在沿长度方向的两端各向下设有一定位杆 6,且每所述定位杆 6 上均设置一定位销 61,用于对该固定治具起到定位的作用;所述定位块 3 垂直设置在所述第一缺口 11 与凸部 12 之间;所述卡块 2 的上端固定设置在所述定位块 3 上,下端通过所述第一缺口 11 向下延伸至所述底座 1 的下方,且该卡块 2 的下端设置有一用于定位锁扣 9 的第二缺口 21;所述手柄 4 固定设置在所述凸部 12 的上端;所述支撑块 5 固定设置在所述凸部 12 的下端。

[0016] 每所述定位杆 6 的顶部均设置有一螺杆 62,每所述螺杆 62 均匹配有一螺母 63;所述底座 1 在沿长度方向的两端各向下设有一第三缺口 64,所述螺杆 62 插设于所述第三缺口 64 中,并通过所述螺母 63 将所述定位杆 6 锁付于所述底座 1 的底部;所述定位销 61 设置在所述定位杆 6 的侧壁。

[0017] 为了防止刮伤钣金,所述支撑块 5 为尼龙块。

[0018] 乘用车后备箱锁扣 9 部位的钣金结构如图 4 所示,锁扣 9 设置在一向内凹的槽 8 内,在槽 8 的两侧各一销孔 10,在紧邻槽 8 上端的位置还有一沟槽 7。请参照图 5 所示,在使用该固定治具时,先要将支撑块 5 插入到沟槽 7 中,同时将两定位杆 6 的顶部分别穿过一销孔 10,并通过所述螺母 63 旋紧定位杆 6,使定位销 61 正好卡在销孔 10 下方的钣金上,进而达到定位和固定治具的作用;然后只需要将锁扣 9 的顶部套在所述第二缺口 21 中,并将锁扣 9 的底部固定在钣金上,即可实现后备箱锁扣 9 的准确组立,减少以往组立不准确,需要人为手动反复调整锁扣 9 的位置的麻烦。

[0019] 综上所述,本实用新型具有如下优点:通过将该治具定位在乘用车后备箱锁扣处的钣金上,可以方便锁扣的准确安装,减少因锁扣安装产生偏差,需要人工反复调整锁扣位置的麻烦;另外,减少反复调整锁扣的位置,一方面可以减少对乘用车钣金的损坏几率,提高生产出的车辆的品质,另一方面可以减少人力的投入,降低生产的成本。

[0020] 虽然以上描述了本实用新型的具体实施方式,但是熟悉本技术领域的技术人员应当理解,我们所描述的具体的实施例只是说明性的,而不是用于对本实用新型的范围的限定,熟悉本领域的技术人员在依照本实用新型的精神所作的等效的修饰以及变化,都应当涵盖在本实用新型的权利要求所保护的范围内。

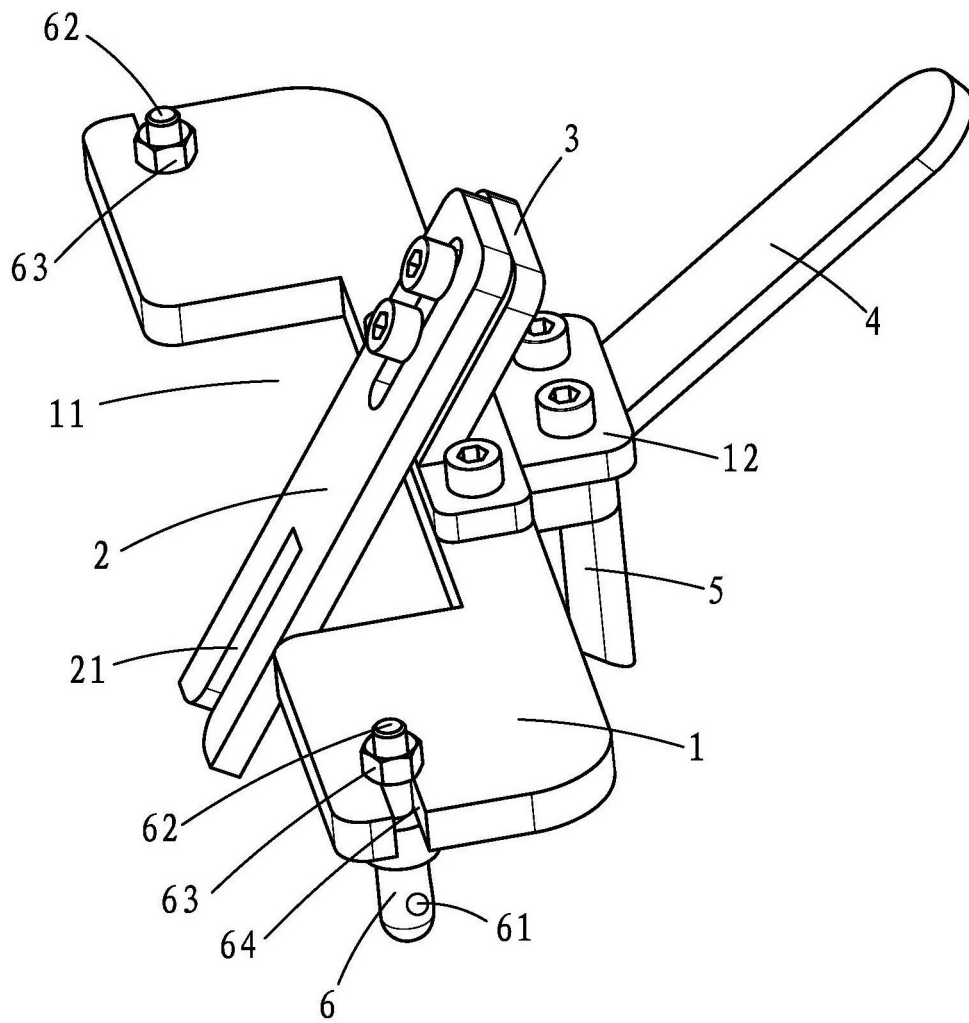


图 1

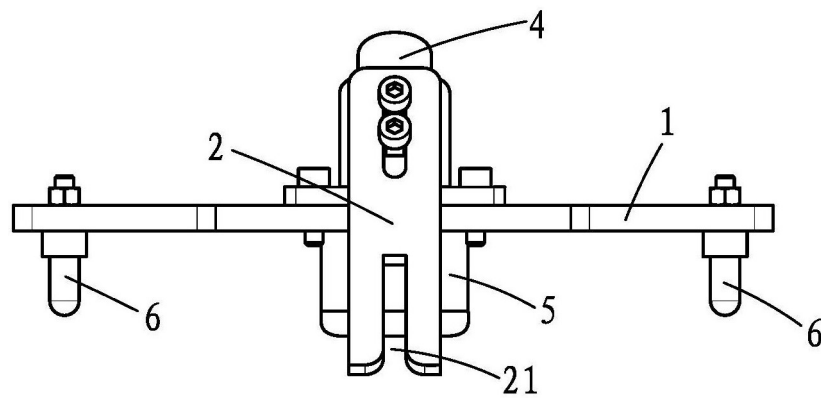


图 2

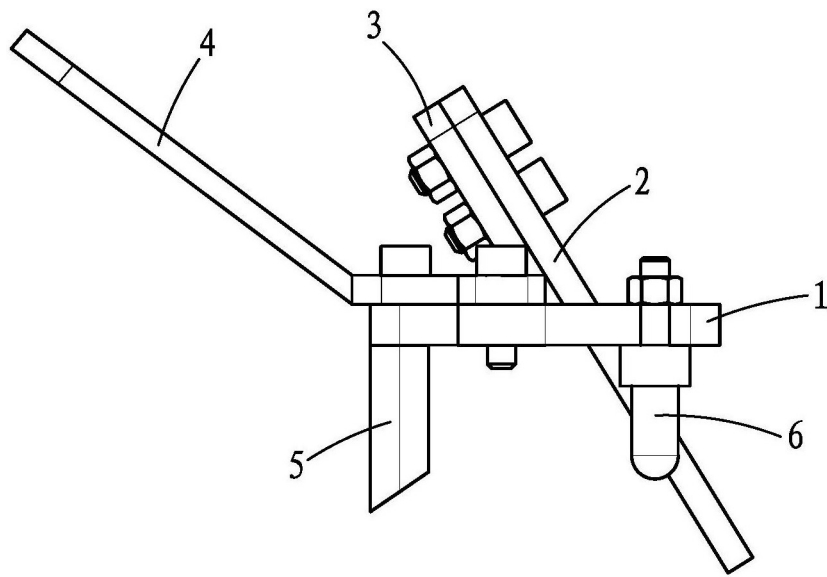


图 3

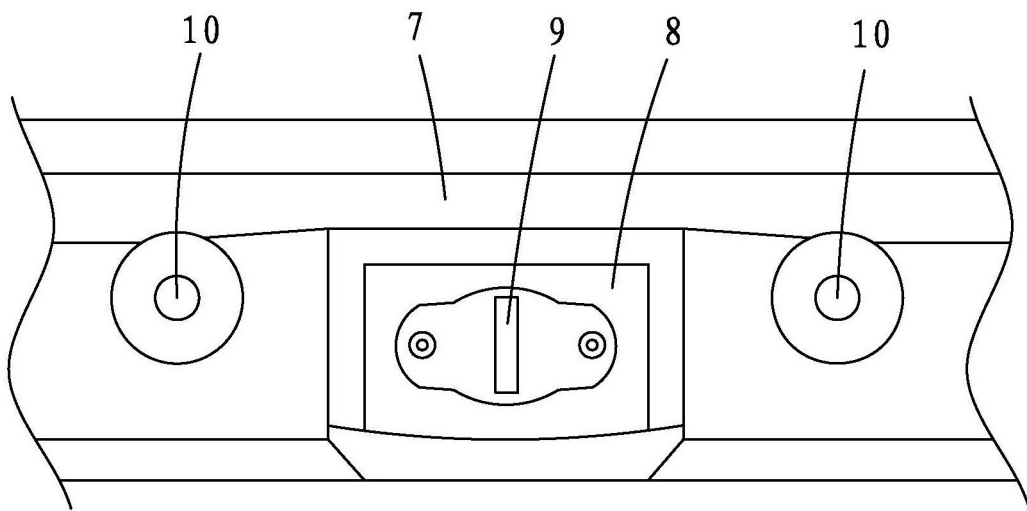


图 4

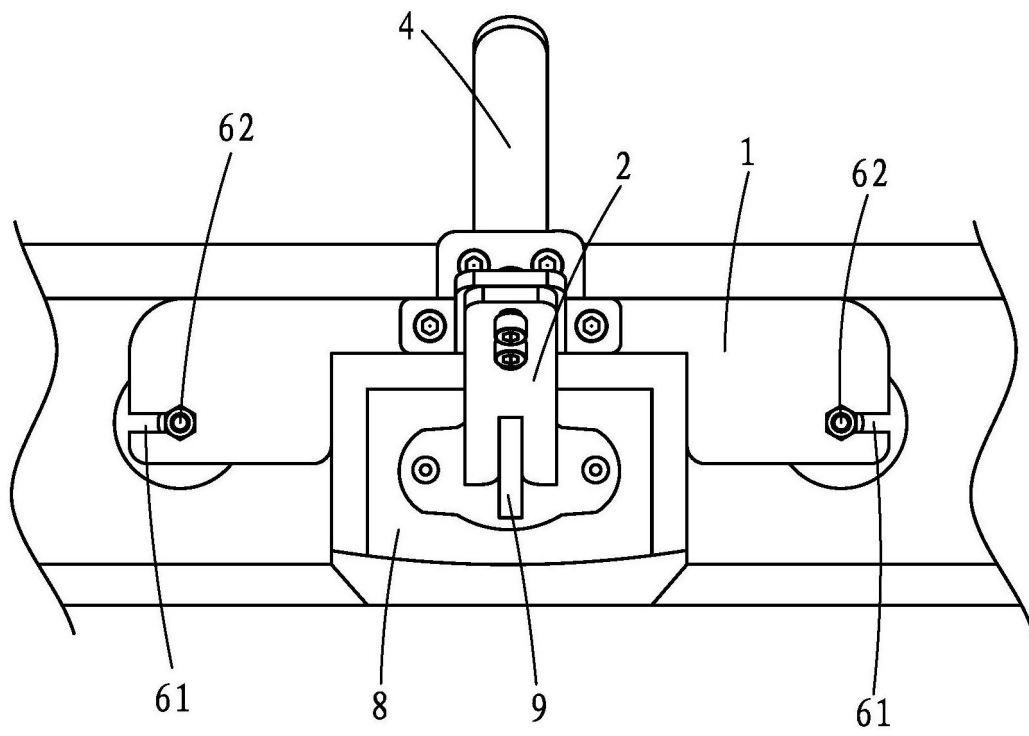


图 5