(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211335543 U
(45)授权公告日 2020.08.25

(21)申请号 201922291160.7

(22)申请日 2019.12.19

(73)专利权人 浙江新吉奥汽车有限公司
地址 318000 浙江省台州市路桥经济开发区新桥镇中林村机新路588号

(72)发明人 章叶龙 赵云 刘荣伟

(74)专利代理机构 浙江永鼎律师事务所 33233
代理人 陆永强

(51)Int.Cl.
B60J 5/10(2006.01)
B60J 1/18(2006.01)

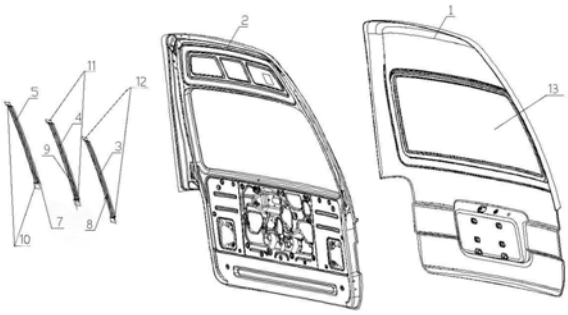
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种厢式货车后背门盲窗结构及货车

(57)摘要

本实用新型公开了一种厢式货车后背门盲窗结构及货车，包括后背门内板，设置在后背门内板外侧的后背门外板，设置在后背门外板上、且与后背门外板为一体化结构的盲窗，设置在后背门外板顶部的包边，等长度间隔设置在后背门内板内侧、由上平直面和下平直面、呈“几”字型、且结构相同的第一加强板、第二加强板和第三加强板。通过上述方案，本实用新型达到了外观美观、防水性好、制造简单的目的，在汽车制造技术领域具有很高的实用价值和推广价值。



CN 211335543 U

1.一种厢式货车后背门盲窗结构,其特征在于,包括后背门内板(2),设置在后背门内板(2)外侧的后背门外板(1),设置在后背门外板(1)上、且与后背门外板(1)为一体化结构的盲窗(13),设置在后背门外板(1)顶部的包边(6),等长度间隔设置在后背门内板(2)内侧、呈“几”字型、且结构相同的第一加强板(3)、第二加强板(4)和第三加强板(5);

所述第一加强板(3)由第一上平直段(8)和第一下平直段(12)构成,所述第二加强板(4)由第二上平直面(9)和第二下平直面(11)构成,所述第三加强板(5)由第三上平直面(7)和第三下平直面(10)构成;

所述第一下平直段(12)与后背门内板(2)和后背门外板(1)采用点焊连接,所述第二下平直面(11)的下平直段与后背门内板(2)和后背门外板(1)采用点焊连接,且所述第三下平直面(10)的下平直段与后背门内板(2)和后背门外板(1)采用点焊连接;

所述第一上平直段(8)与后背门外板(1)采用减震膨胀胶进行粘接,第二上平直面(9)与后背门外板(1)采用减震膨胀胶进行粘接,且所述第三上平直面(7)与后背门外板(1)采用减震膨胀胶进行粘接。

2.根据权利要求1所述的一种厢式货车后背门盲窗结构,其特征在于,所述后背门外板(1)与后背门内板(2)接触处采用点焊方式进行连接。

3.根据权利要求2所述的一种厢式货车后背门盲窗结构,其特征在于,所述后背门内板(2)、后背门外板(1)、第一加强板(3)、第二加强板(4)和第三加强板(5)采用冲压成型。

4.根据权利要求1所述的一种厢式货车后背门盲窗结构,其特征在于,所述包边(6)与后背门外板(1)为一体化结构。

5.一种货车,其特征在于,包括权利要求1～4任一项所述的一种厢式货车后背门盲窗结构。

一种厢式货车后背门盲窗结构及货车

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车制造技术领域，尤其是一种厢式货车后背门盲窗结构及货车。

背景技术

[0002] 随着物流和快递行业高速发展，以及城市汽车限行政策，轻型厢式货车以价格低、载重量大等优点，越来越多的被物流、快递企业和个体商户应用到短途货物运输中。为保证货物运输过程中的安全性，厢式货车车型的后背门车窗设计为盲窗结构。

[0003] 现有盲窗结构多为增加一个盲窗板，有外观不美观、防水不足、工艺实现复杂等缺点。

实用新型内容

[0004] 针对上述问题，本实用新型的目的在于提供一种厢式货车后背门盲窗结构及货车，本实用新型采用的技术方案如下：

[0005] 一种厢式货车后背门盲窗结构，包括后背门内板，设置在后背门内板外侧的后背门外板，设置在后背门外板上、且与后背门外板为一体化结构的盲窗，设置在后背门外板顶部的包边，等长度间隔设置在后背门内板内侧、呈“几”字型、且结构相同的第一加强板、第二加强板和第三加强板；

[0006] 所述第一加强板由第一上平直段和第一下平直段构成，所述第二加强板由第二上平直面和第二下平直面构成，所述第三加强板由第三上平直面和第三下平直面构成；

[0007] 所述第一下平直段与后背门内板和后背门外板采用点焊连接，所述第二下平直面的下平直段与后背门内板和后背门外板采用点焊连接，且所述第三下平直面的下平直段与后背门内板和后背门外板采用点焊连接；

[0008] 所述第一上平直段与后背门外板采用减震膨胀胶进行粘接，第二上平直面与后背门外板采用减震膨胀胶进行粘接，且所述第三上平直面与后背门外板采用减震膨胀胶进行粘接。

[0009] 进一步地，所述后背门外板与后背门内板接触处采用点焊方式进行连接。

[0010] 进一步地，所述后背门内板、后背门外板、第一加强板、第二加强板和第三加强板采用冲压成型。

[0011] 进一步地，所述包边与后背门外板为一体化结构。

[0012] 更进一步地，包括所述的厢式货车后背门盲窗结构的一种货车。

[0013] 与现有技术相比，本实用新型具有以下有益效果：

[0014] (1)本实用新型巧妙地将第一加强板下平直段、后背门内板与后背门外板三者接触点采用点焊连接方式进行连接，将第一加强板下平直段、后背门内板与后背门外板三者接触点采用点焊方式进行连接，将第三加强板下平直段、后背门内板与后背门外板三者接触点采用点焊连接方式进行连接，使用点焊的连接方式，不但降低了整个结构的制造难度，

而且满足了整个外板结构的强度刚度。

[0015] (2)本实用新型巧妙地使用冲压方式制造得到了第一加强板、第二加强板与第三加强板，具有制作工艺简单，制作周期短的优点。

[0016] (3)本实用新型巧妙地将第一加强板、第二加强板和第三加强板均设置为“几”字型结构，为加强板在受热膨胀时预留伸缩余地，降低加强板在使用过程中出现断裂的几率，延长产品的使用寿命。

[0017] (4)本实用新型巧妙地将后背门板盲窗与后背门板设置为一体式结构，简化制造、安装工艺流程，减少人力物力消耗，提升货车整体的美观性和防水性。

[0018] (5)本实用新型巧妙地使用减震膨胀胶将第一加强板、第二加强板和第三加强板分别与后背门外板进行粘接，减震膨胀胶具有易施工、油面粘接性好、高膨胀率、好附着性、高弹性、减震降噪效果和高密封性的优点，且使用此种粘接方式，在确保产品外观质量和强度的同时，工艺实现难度更低。

[0019] (6)本实用新型巧妙地在后背门外板上部设置了与后背门外板为一体化结构的包边，使用此种结构，不但实现了对后背门内板上边缘的保护，而且增加了后背门内板的稳定性。

[0020] (7)本实用新型不需考虑防水和密封结构，因此不需要密封胶条，降低了制造成本。

[0021] 本实用新型一种厢式货车后背门盲窗结构及货车在汽车制造技术领域具有很高的实用价值和推广价值。

附图说明

[0022] 为了更清楚地说明本实用新型实施例的技术方案，下面将对实施例中所需使用的附图作简单介绍，应当理解，以下附图仅示出了本实用新型的某些实施例，因此不应被看作是对保护范围的限定，对于本领域技术人员来说，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他相关的附图。

[0023] 图1为本实用新型的总成示意图。

[0024] 图2为本实用新型的爆炸图。

[0025] 图3为本实用新型图1的A-A断面图。

[0026] 图4为本实用新型图1的B-B断面图。

[0027] 图5为本实用新型图1的C-C断面图。

[0028] 上述附图中，附图标记对应的部件名称如下：

[0029] 1-后背门外板，2-后背门内板，3-第一加强板，4-第二加强板，5-第三加强板，6-包边，7-第三上平直面，8-第一上平直段，9-第二上平直面，10-第三下平直面，11-第二下平直面，12-第一下平直段，13-盲窗。

具体实施方式

[0030] 为使本申请的目的、技术方案和优点更为清楚，下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明，本实用新型的实施方式包括但不限于下列实施例。基于本申请中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得的所有其他实施例，都

属于本申请保护的范围。

[0031] 实施例

[0032] 如图1至图5所示，本实用新型提供一种货车，其包括厢式货车后背门盲窗结构；需要说明的是，本实施例中所述的“第一”、“第二”等序号用语仅用于区分同类部件，不能理解成对保护范围的特定限定。另外，本实施例中所述“底部”、“顶部”、“四周边缘”、“中央”等方位性用语是基于附图来说明的。

[0033] 一种厢式货车后背门盲窗结构，包括后背门内板2，设置在后背门内板2外侧的后背门外板1，设置在后背门外板1上、且与后背门外板1为一体化结构的盲窗13，设置在后背门外板1顶部的包边6，等长度间隔设置在后背门内板2 内侧、呈“几”字型、且结构相同的第一加强板3、第二加强板4和第三加强板 5；

[0034] 所述第一加强板3由第一上平直段8和第一下平直段12构成，所述第二加强板4由第二上平直面9和第二下平直面11构成，所述第三加强板5由第三上平直面7和第三下平直面10构成；

[0035] 所述第一下平直段12与后背门内板2和后背门外板1采用点焊连接，所述第二下平直面11的下平直段与后背门内板2和后背门外板1采用点焊连接，且所述第三下平直面10的下平直段与后背门内板2和后背门外板1采用点焊连接；

[0036] 所述第一上平直段8与后背门外板1采用减震膨胀胶进行粘接，第二上平直面9与后背门外板1采用减震膨胀胶进行粘接，且所述第三上平直面7与后背门外板1采用减震膨胀胶进行粘接。

[0037] 本实施例中，所述后背门外板1与后背门内板2接触处采用点焊方式进行连接。

[0038] 本实施例中，所述后背门内板2、后背门外板1、第一加强板3、第二加强板4和第三加强板5采用冲压成型。

[0039] 本实施例中，所述包边6与后背门外板1为一体化结构。

[0040] 本实施例中，包括所述的厢式货车后背门盲窗结构的一种货车。

[0041] 上述实施例仅为本实用新型的优选实施例，并非对本实用新型保护范围的限制，但凡采用本实用新型的设计原理，以及在此基础上进行非创造性劳动而作出的变化，均应属于本实用新型的保护范围之内。

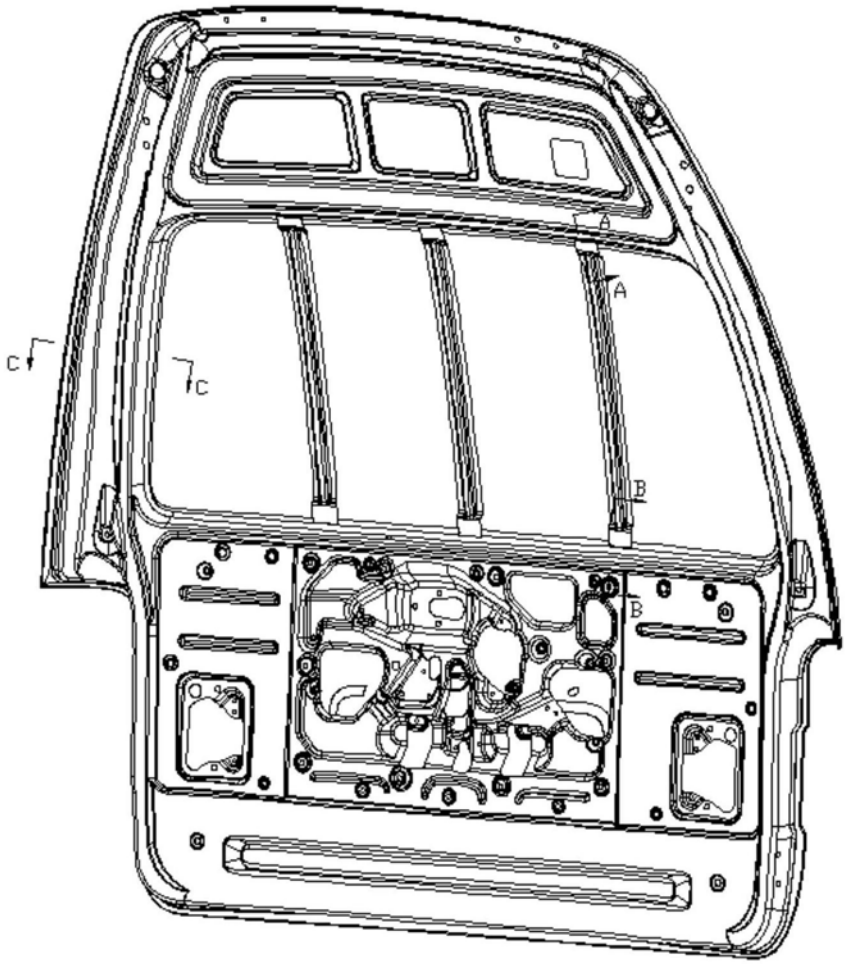


图1

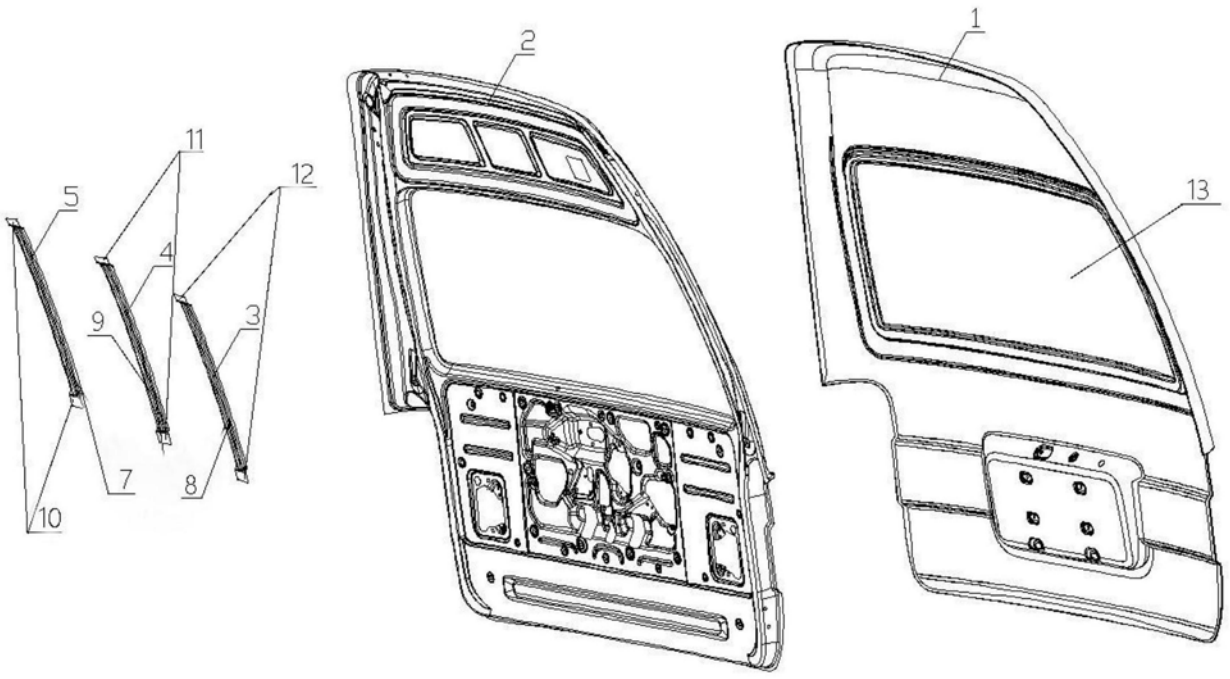


图2

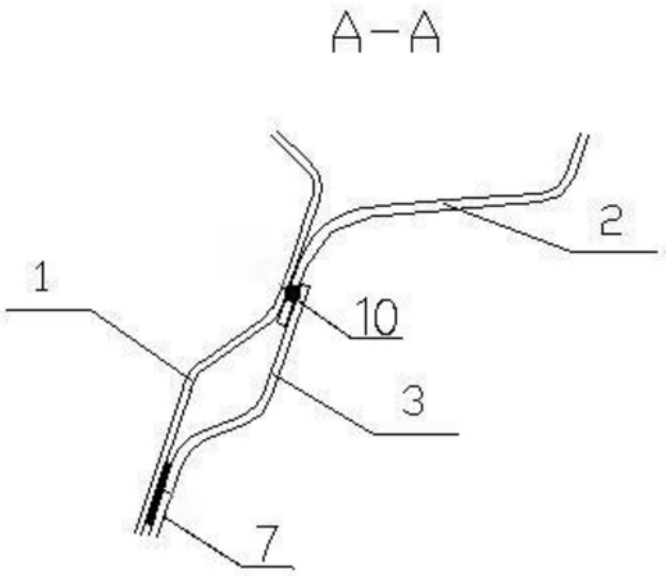


图3

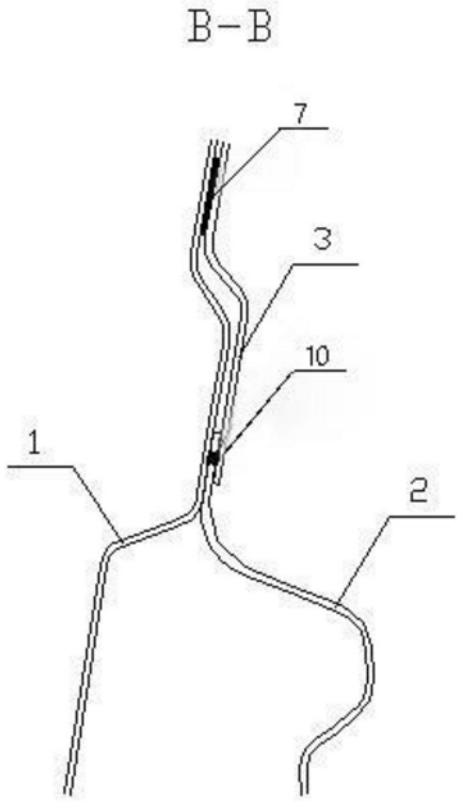


图4

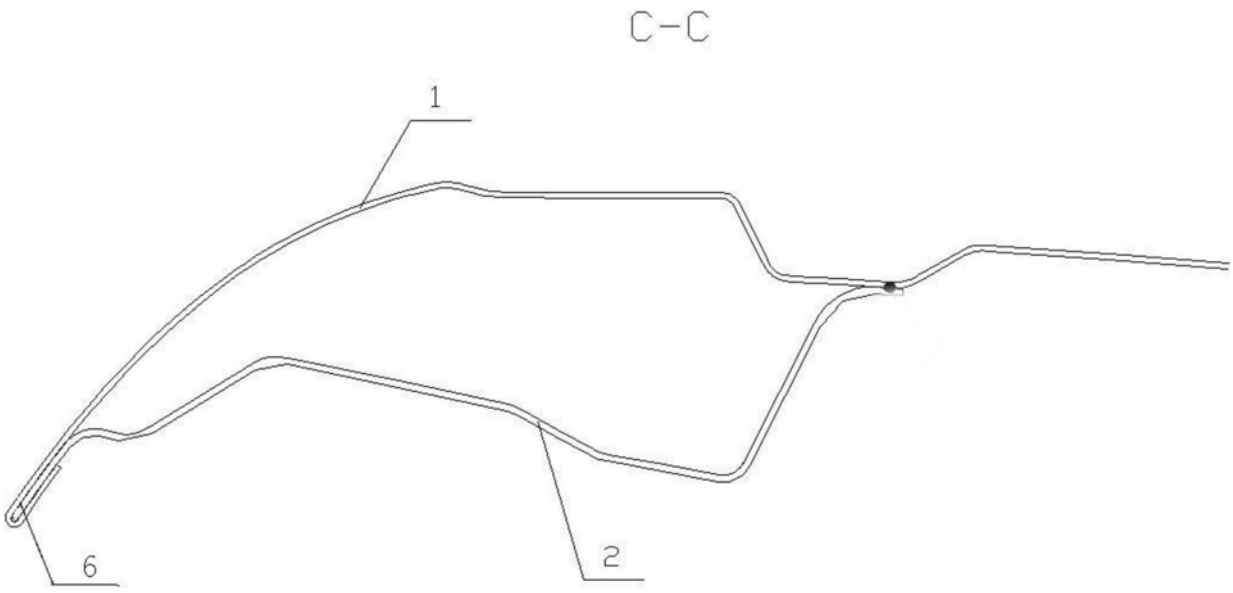


图5