

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B62K 11/00 (2006.01)

B62H 5/00 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720194447.2

[45] 授权公告日 2008 年 12 月 10 日

[11] 授权公告号 CN 201161663Y

[22] 申请日 2007.12.5

[21] 申请号 200720194447.2

[73] 专利权人 三阳工业股份有限公司

地址 台湾省新竹县新丰乡上坑村二邻坑子  
口一八四号

[72] 发明人 杨瑞兴 蔡天仁 张家豪

[74] 专利代理机构 中国商标专利事务所有限公司

代理人 宋义兴

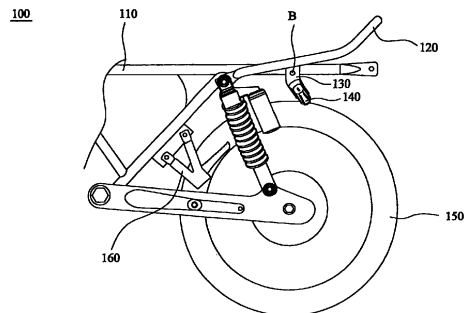
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

机车结构

[57] 摘要

一种机车结构，包括一车架、一后把手、一后把手锁附钣件及一挂钩锁。后把手锁附钣件系连接于后把手，并且锁附于车架。挂钩锁连接于后把手锁附钣件。本实用新型除了可增进骑乘上的便利性外，尚还可具有使制造成本降低及制造组装过程简化等优点。



1.一种机车结构，其特征在于包括：

一车架；

一后把手；

一连接于该后把手的后把手锁附钣件，并且锁附于该车架；以及

一挂钩锁，连接于该后把手锁附钣件。

2.根据权利要求1所述的机车结构，其特征在于更包括一后车轮，其中，该挂钩锁位于该后把手与该后车轮之间。

3.根据权利要求1所述的机车结构，其特征在于该后把手锁附钣件以焊接的方式连接于该后把手。

4.根据权利要求1所述的机车结构，其特征在于该挂钩锁以焊接的方式连接于该后把手锁附钣件。

5.根据权利要求1所述的机车结构，其特征在于该后把手锁附钣件是藉由一螺栓锁附于该车架。

## 机车结构

### 技术领域

本实用新型涉及一种机车结构，特别是一种结构更为简化的机车结构。

### 背景技术

请参阅图 1，一习知的机车结构 1 主要包括有一车架 10、一后把手 20、一后车轮 30、一后把手锁附钣件 40、一挂钩锁锁附钣件 50、一挂钩锁 60 及一脚踏板 70。

后把手锁附钣件 40 以焊接的方式连接于后把手 20，并且后把手锁附钣件 40 是藉由一螺栓 B 锁附于车架 10，如此即可使得后把手 20 固定于车架 10 之上。后车轮 30 位于车架 10 及后把手 20 的下方。挂钩锁锁附钣件 50 以焊接的方式连接于车架 10。挂钩锁 60 以焊接或锁附的方式连接于挂钩锁锁附钣件 50。脚踏板 70 连接于车架 10。

如上所述，由于挂钩锁锁附钣件 50 必须被额外制造并且再焊接于车架 10 之上，故会增加成型模具的数量以及使得机车结构 1 的制造组装过程过于繁琐。此外，如图 1 所示，由于挂钩锁锁附钣件 50 及挂钩锁 60 的设置位置过于靠近脚踏板 70 的设置位置，故挂钩锁锁附钣件 50 及挂钩锁 60 常会干涉到一骑乘者的脚部，因而会造成其骑乘上的不便。

有鉴于此，本实用新型的目的是要提供一种机车结构，其除了可增进骑乘上的便利性外，尚还可具有使制造成本降低及制造组装过程简化等优点。

### 实用新型内容

本实用新型的目的是提供一种机车结构，该结构可增进骑乘上的便利性，并且可以降低制造成本。

本实用新型的目的是这样实现的，本实用新型包括一车架；一后把手；一后把手锁附钣件，连接于该后把手，并且锁附于该车架；以及一挂钩锁，连接于该后把手锁附钣件。

同时，根据本实用新型的的机车结构，其更包括一后车轮，其中，该挂

钩锁位于该后把手与该后车轮之间。

又在本实用新型中，该后把手锁附钣件以焊接的方式连接于该后把手。

又在本实用新型中，该挂钩锁以焊接的方式连接于该后把手锁附钣件。

又在本实用新型中，该后把手锁附钣件藉由一螺栓锁附于该车架。

本实用新型的优点是，除了可增进骑乘上的便利性外，尚还可具有使制造成本降低及制造组装过程简化等优点。

### 附图说明

图 1 显示一习知机车结构的部份侧视平面示意图；

图 2 显示本实用新型机车结构的部份侧视平面示意图。

### 主要组件符号说明

- 1、100～机车结构
- 10、110～车架
- 20、120～后把手
- 30、150～后车轮
- 40、130～后把手锁附钣件
- 50～挂钩锁附钣件
- 60、140～挂钩锁
- 70、160～脚踏板
- B～螺栓

### 具体实施方式

为使本实用新型的上述目的、特征和优点能更明显易懂，下文特举较佳实施例并配合所附图式做详细说明。

请参阅图 2，本实施例的机车结构 100 主要包括有一车架 110、一后把手 120、一后把手锁附钣件 130、一挂钩锁 140、一后车轮 150 及一脚踏板 160。

后把手锁附钣件 130 连接于后把手 120，并且后把手锁附钣件 130 锁附于车架 110。在本实施例之中，后把手锁附钣件 130 是以焊接方式连接于后把手

120，并且后把手锁附钣金件 130 藉由一螺栓 B 锁附于车架 110，如此即可使后把手 120 固定于车架 110 之上。

挂钩锁 140 连接于后把手锁附钣金件 130。在本实施例之中，挂钩锁 140 是以焊接方式连接于后把手锁附钣金件 130。此外，挂钩锁 140 亦可选择性地以锁附方式连接于后把手锁附钣金件 130。

后车轮 150 位于车架 110 及后把手 120 下方。值得注意的是，挂钩锁 140 乃位于后把手 120 与后车轮 150 之间。

脚踏板 160 连接于车架 110。

如上所述，由于机车结构 100 已省略了一挂钩锁锁附钣金件的结构，并将挂钩锁 140 直接连接于后把手锁附钣金件 130，故可使得成型模具的数量被减少以及使得机车结构 100 的制造组装过程被简化，因而降低了机车结构 100 的整体制造成本。此外，如图 2 所示，由于挂钩锁 140 的设置位置是远离脚踏板 160 的设置位置，故一骑乘者的脚部便不会与挂钩锁 140 发生干涉，因而可提升骑乘上的便利性。

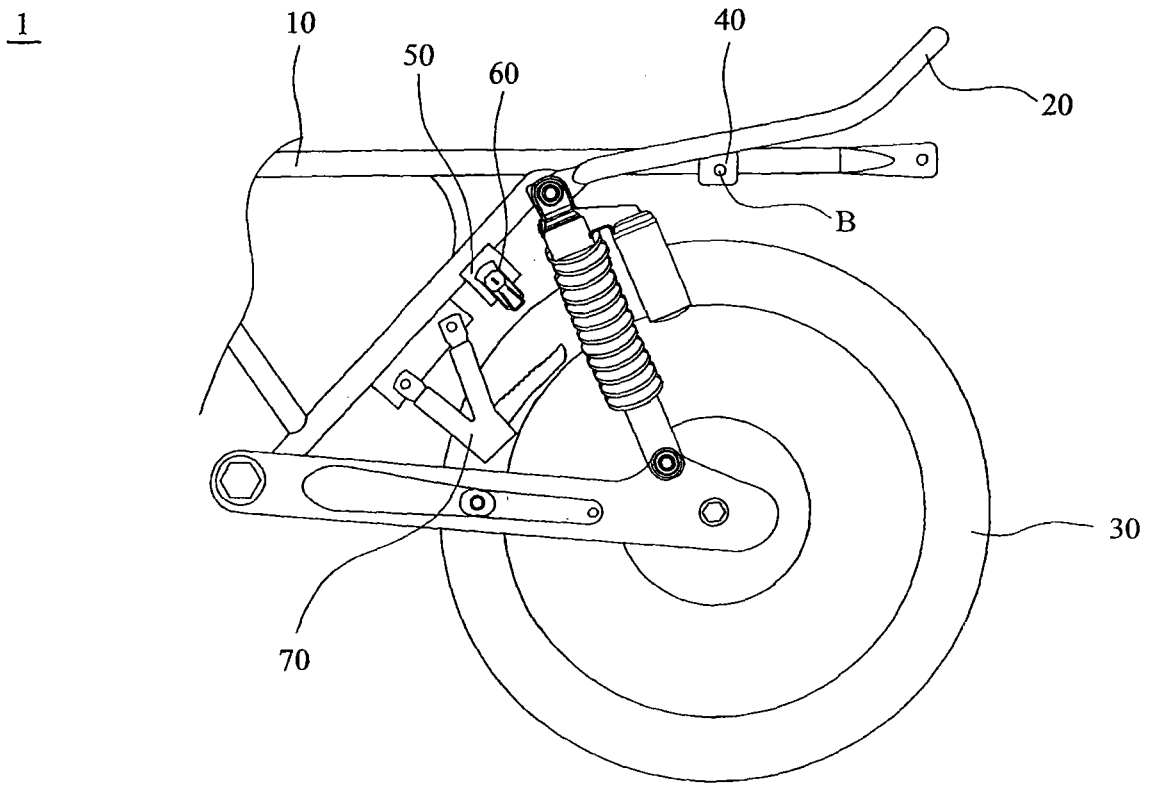


图 1

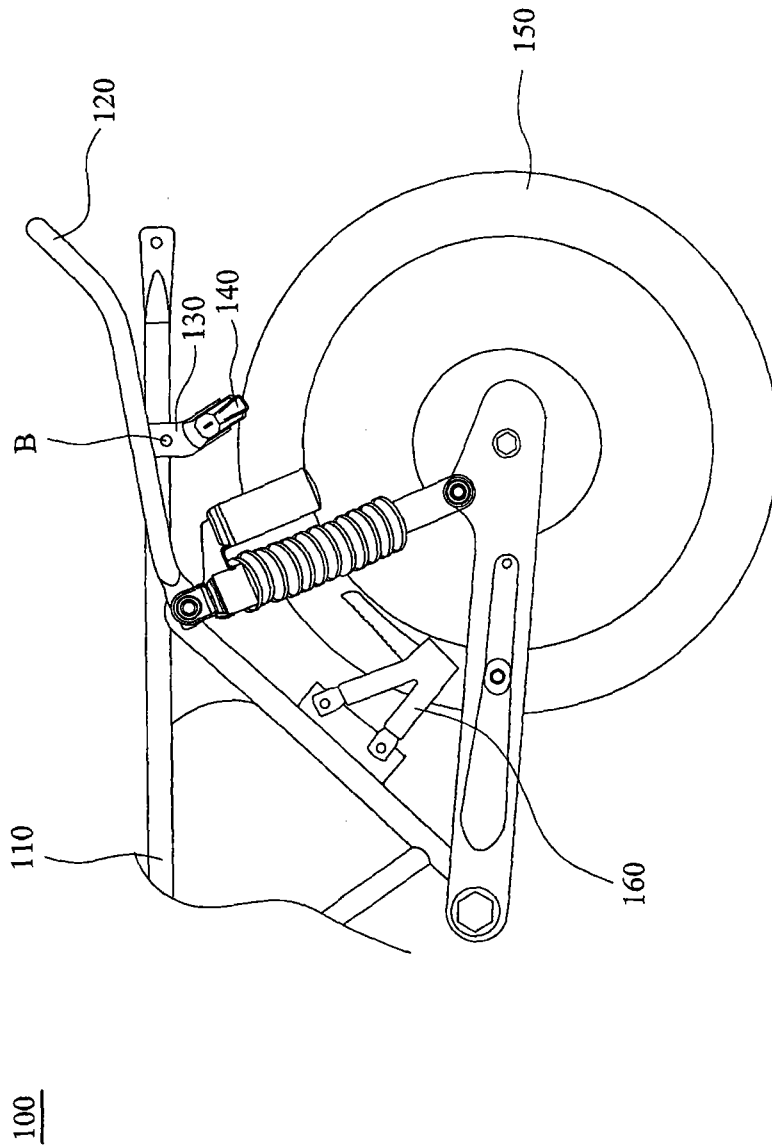


图 2