



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204055990 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 31

(21) 申请号 201420475847. 0

(22) 申请日 2014. 08. 21

(73) 专利权人 北京汽车股份有限公司

地址 101300 北京市顺义区仁和镇双河大街
99 号

(72) 发明人 董其峰

(74) 专利代理机构 北京银龙知识产权代理有限
公司 11243

代理人 许静 黄灿

(51) Int. Cl.

B62D 25/08(2006. 01)

B60J 5/10(2006. 01)

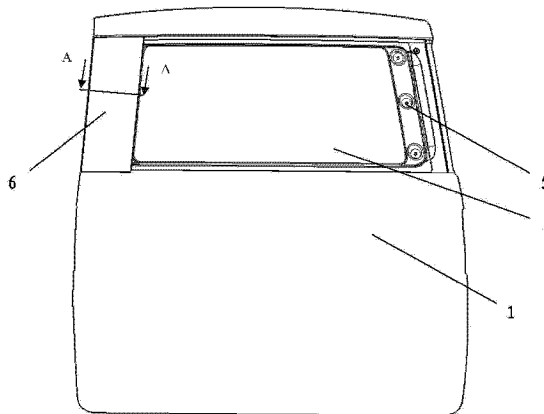
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种车辆后背门结构及汽车

(57) 摘要

本实用新型提供了一种车辆后背门结构及汽车, 该车辆后背门结构包括: 后背门钣金总成, 包括: 内外板包边和补板, 均位于后背门钣金总成的上部; 补板的上下侧边缘设置有翻边结构, 左、右侧边缘设置有凹槽结构; 补板的上下侧边缘与后背门钣金总成固定连接, 左右侧边缘与内外板包边固定连接; 外饰板, 覆盖在补板的左、右侧边缘上, 外饰板内设置有卡扣, 用于与凹槽结构配合将外饰板固定在凹槽结构上, 外饰板的边缘设置有至少一个卡接部, 用于与内外板包边固定连接。本方案在后背门明窗的基础上, 取消玻璃, 加焊补板, 且补板两侧加扣饰板, 在保持原有的间隙和面差、满足盲窗箱式货车性能要求的情况下降低了零件本身重量, 实现了轻量化, 降低了成本。



1. 一种车辆后背门结构,其特征在于,包括:
后背门钣金总成,包括:内外板包边,位于所述后背门钣金总成的上部;
所述后背门钣金总成上部设置有一补板,所述补板的上、下侧边缘设置有翻边结构,所述补板的左、右侧边缘设置有凹槽结构;其中,所述补板的上、下侧边缘与所述后背门钣金总成固定连接,所述补板的左、右侧边缘与所述内外板包边固定连接;
外饰板,覆盖在所述补板的左、右侧边缘上,所述外饰板内设置有卡扣,用于与所述凹槽结构配合将所述外饰板固定在所述凹槽结构上,所述外饰板的边缘设置有至少一个卡接部,用于与所述内外板包边固定连接。
2. 根据权利要求1所述的车辆后背门结构,其特征在于,所述外饰板的卡接部为所述外饰板的边缘向内弯折而成。
3. 根据权利要求1所述的车辆后背门结构,其特征在于,所述补板为钣金冲压成型。
4. 根据权利要求1所述的车辆后背门结构,其特征在于,所述补板的形状为内凹外凸的形状。
5. 根据权利要求1所述的车辆后背门结构,其特征在于,所述补板的上、下侧边缘通过翻边结构与所述后背门钣金总成点焊连接,所述补板的左、右侧边缘与所述内外板包边点焊连接。
6. 一种汽车,其特征在于,包括如权利要求1~5任一项所述的车辆后背门结构。

一种车辆后背门结构及汽车

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车技术领域,尤其涉及一种车辆后背门结构及汽车。

背景技术

[0002] 伴随着国民生活水平的提高,汽车行业得到了迅猛的发展,但同时消费者对汽车的要求也越来越高,轿车作为人们日常出行的交通工具之外,厢式货车能够同时满足载人和载货的要求也受到消费者的青睐。但是现在车辆的后背门结构前期只考虑到明窗版结构,没有考虑到后续盲窗版箱货结构的开发,导致不能实现通用化。

实用新型内容

[0003] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了一种车辆后背门结构及汽车,可以实现盲窗版和明窗版模具的通用化。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 依据本实用新型的一个方面,提供了一种车辆后背门结构,包括:后背门钣金总成,所述后背门钣金总成包括:内外板包边,位于所述后背门钣金总成的上部;所述后背门钣金总成上部设置有一补板,所述补板的上、下侧边缘设置有翻边结构,所述补板的左、右侧边缘设置有凹槽结构;其中,所述补板的上、下侧边缘与所述后背门钣金总成固定连接,所述补板的左、右侧边缘与所述内外板包边固定连接;外饰板,覆盖在所述补板的左、右侧边缘上,所述外饰板内设置有卡扣,用于与所述凹槽结构配合将所述外饰板固定在所述凹槽结构上,所述外饰板的边缘设置有至少一个卡接部,用于与所述内外板包边固定连接。

[0006] 可选地,所述外饰板的卡接部为所述外饰板的边缘向内弯折而成。

[0007] 可选地,所述补板为钣金冲压成型。

[0008] 可选地,所述补板的形状为内凹外凸的形状。

[0009] 可选地,所述补板的上、下侧边缘通过翻边结构与所述后背门钣金总成点焊连接,所述补板的左、右侧边缘与所述内外板包边点焊连接。

[0010] 依据本实用新型的一个方面,还提供了一种汽车,所述汽车包括如上所述的车辆后背门结构。

[0011] 本实用新型的有益效果:本方案通过补板与后背门总成的内外板包边焊接,解决了盲窗版汽车用钣金件取代后风窗玻璃的难题,实现了盲窗版车型保密、耐用的效果;同时通过补板与外饰板的连接,解决了盲窗版汽车去掉后风窗玻璃钣金总成后,与侧围以及侧围上的后组合灯具的间隙及面差与明窗版不一致的难题,达到了外观紧致、美观的效果;进一步地,通过该方案,实现了盲窗版与明窗版后背门焊接总成模具、检具、夹具的通用,节约了整车的开发周期和开发成本,增加了效益。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型实施例的车辆后背门结构的结构示意图;

[0013] 图 2 为本实用新型实施例的补板的结构示意图 ; 以及

[0014] 图 3 为图 1 中 A-A 断面示意图。

[0015] 其中附图标记 : 1、后背门钣金总成 ; 2、内外板包边 ; 3、补板 ; 4、翻边结构 ; 5、凹槽结构 ; 6、内饰板 ; 7、卡扣 ; 8、卡接部。

具体实施方式

[0016] 为使本实用新型要解决的技术问题、技术方案和优点更加清楚, 下面将结合附图及具体实施例进行详细描述。

[0017] 如图 1 ~ 图 3 所示, 本实用新型的实施例提供了一种车辆背门结构, 包括 : 后背门钣金总成 1, 该后背门钣金总成 1 包括 : 内外板包边 2, 位于所述后背门钣金总成 1 的上部 ; 所述后背门钣金总成 1 上部设置有一补板 3, 所述补板 3 的上、下侧边缘设置有翻边结构 4, 左、右侧边缘设置有凹槽结构 5 ; 其中, 所述补板 3 的上、下侧边缘与所述后背门钣金总成 1 固定连接, 所述补板 3 的左、右侧边缘与所述内外板包边 2 固定连接 ; 外饰板 6, 覆盖在所述补板 3 的左、右侧边缘上, 所述外饰板 6 内设置有卡扣 7, 用于与所述凹槽结构 5 配合将所述外饰板 6 固定在所述凹槽结构 5 上, 所述外饰板 6 的边缘设置有至少一个卡接部 8, 用于与所述内外板包边 2 固定连接。

[0018] 在本实用新型的实施例中, 通过补板与后背门总成的内外板包边焊接, 解决了盲窗版汽车用钣金件取代后风窗玻璃的难题, 实现了盲窗版车型保密、耐用的效果 ; 同时通过补板与外饰板的连接, 解决了盲窗版汽车去掉后风窗玻璃钣金总成后, 与侧围以及侧围上的后组合灯具的间隙及面差与明窗版不一致的难题, 达到了外观紧致、美观的效果 ; 进一步地, 通过该方案, 实现了盲窗版与明窗版背门焊接总成模具、检具、夹具的通用, 节约了整车的开发周期和开发成本, 增加了效益。

[0019] 在本实用新型的另一个实施例中, 可选地, 所述外饰板 6 的卡接部 7 为所述外饰板 6 的边缘向内弯折而成。

[0020] 在本实用新型的另一个实施例中, 可选地, 所述补板 3 为钣金冲压成型, 且所述补板 3 的形状为内凹外凸的形状。

[0021] 在本实用新型的另一个实施例中, 可选地, 所述补板 3 的上、下侧边缘通过翻边结构 4 与所述后背门钣金总成 1 点焊连接, 所述补板 3 的左、右侧边缘与所述内外板包边 2 点焊连接。

[0022] 依据本实用新型的另一个方面, 还提供了一种汽车, 所述汽车包括如上所述的车辆背门结构。

[0023] 以上所述是本实用新型的优选实施方式, 应当指出, 对于本技术领域的普通技术人员来说, 在不脱离本实用新型所述原理的前提下, 还可以做出若干改进和润饰, 这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

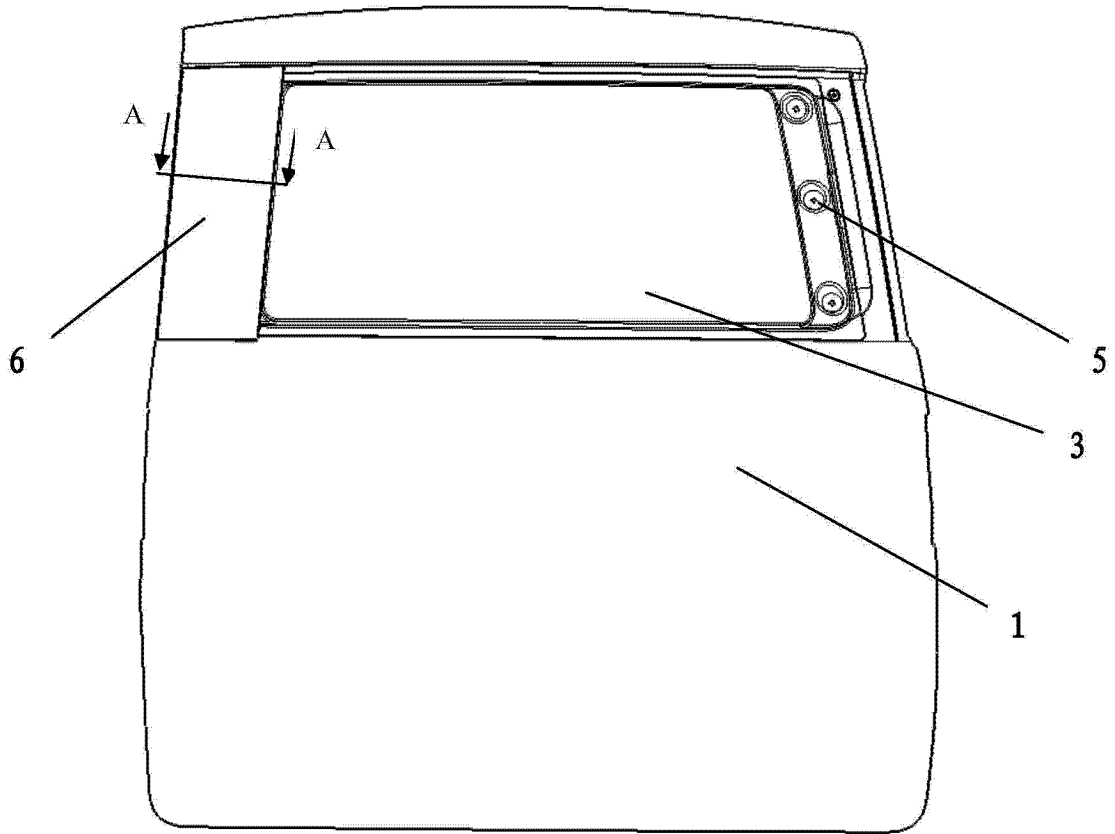


图 1

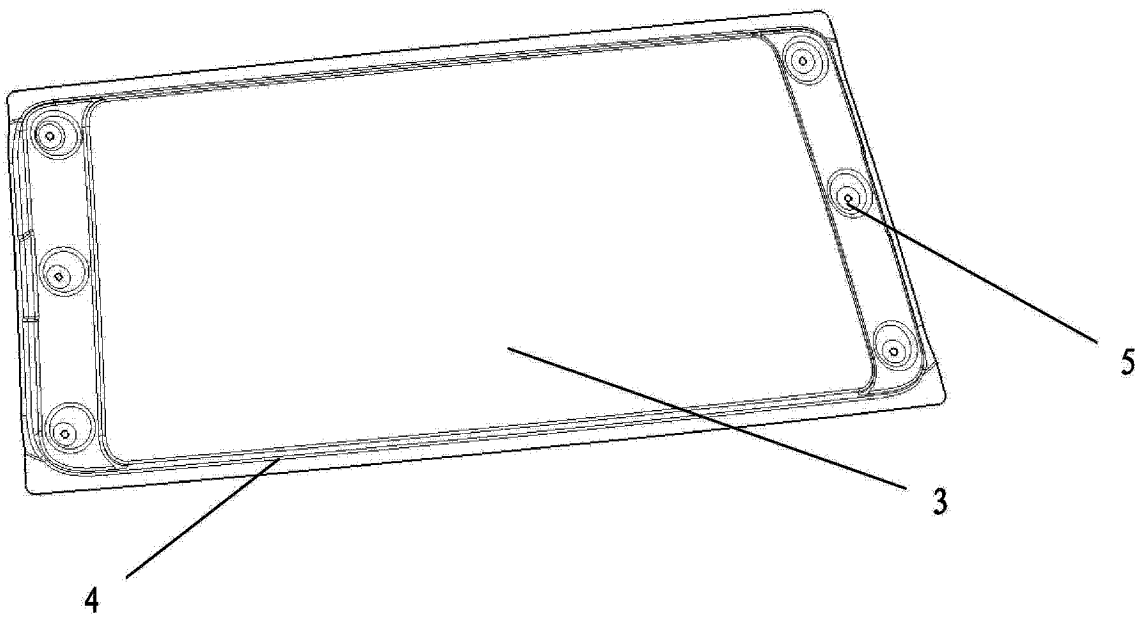


图 2

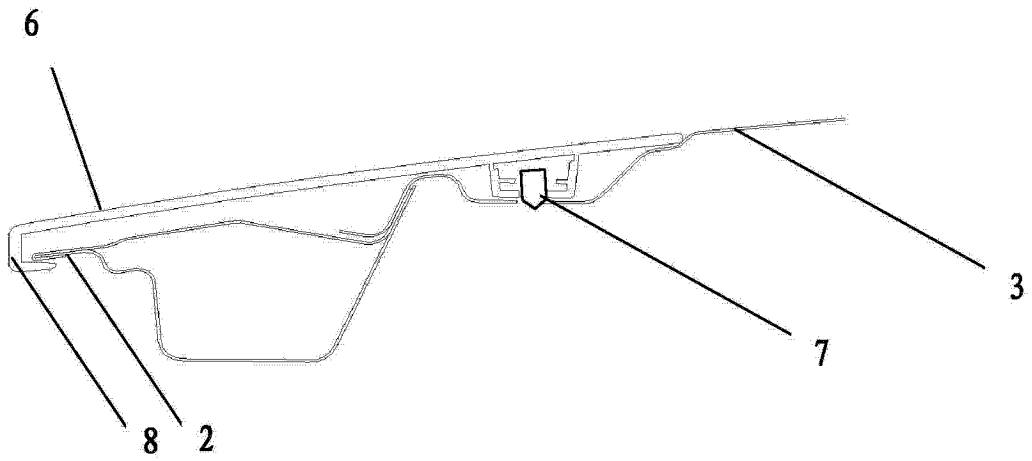


图 3