



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202783418 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 13

(21) 申请号 201220448348. 3

(22) 申请日 2012. 09. 04

(73) 专利权人 北京汽车股份有限公司

地址 100021 北京市朝阳区华威里 10 号鹏  
龙大厦

(72) 发明人 付国豪

(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 黄灿 安利霞

(51) Int. Cl.

B62D 25/12(2006. 01)

B62D 25/13(2006. 01)

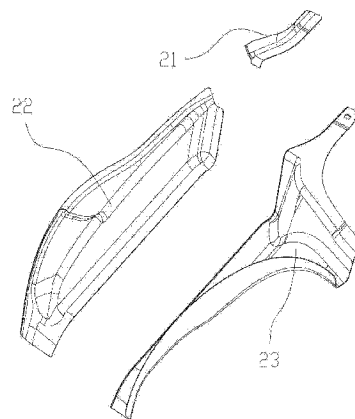
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

### (54) 实用新型名称

行李箱盖铰链安装用流水槽结构及车辆

### (57) 摘要

本实用新型提供一种行李箱盖铰链安装用流水槽结构及车辆,流水槽包括:第一流水槽构件,用于形成所述流水槽结构的左上部;第二流水槽构件,用于形成所述流水槽结构的左下部;第三流水槽构件,用于形成所述流水槽结构的右半部;易于冲压的所述第一流水槽构件、第二流水槽构件、第三流水槽构件之间焊接以形成所述流水槽结构。本实用新型采用分件设计,可以降低钣金件的冲压难度,依靠零件之间的搭接关系以及在焊装后涂抹密封胶,完全可以满足四连杆式铰链安装、钣金冲压成型、流水槽区域流水不渗漏进行李舱等要求。



1. 一种行李箱盖铰链安装用流水槽结构,其特征在于,包括:  
第一流水槽构件,用于形成所述流水槽结构的左上部;  
第二流水槽构件,用于形成所述流水槽结构的左下部;  
第三流水槽构件,用于形成所述流水槽结构的右半部;  
易于冲压的所述第一流水槽构件、第二流水槽构件、第三流水槽构件之间焊接以形成所述流水槽结构。
2. 根据权利要求1所述的行李箱盖铰链安装用流水槽结构,其特征在于,所述第一流水槽构件、第二流水槽构件、第三流水槽构件之间的焊缝上涂抹有密封胶。
3. 一种车辆,包括行李箱盖,其特征在于,还包括如权利要求1或2所述的行李箱盖铰链安装用流水槽结构。

## 行李箱盖铰链安装用流水槽结构及车辆

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及应用一种汽车行李箱部件,特别是指一种行李箱盖铰链安装用流水槽结构及车辆。

### 背景技术

[0002] 目前,轿车后行李箱盖与侧围分缝线为直线,采用四连杆式铰链(配气弹簧)安装后行李箱盖到车身上,车身安装结构为一“U”型槽结构。而后盖侧面分缝线为圆滑曲线的车型,因结构限制采用鹅颈臂式后行李箱盖铰链。通常而言,汽车后行李箱盖铰链有两种型式:鹅颈臂式和四连杆式。鹅颈臂式占行李舱空间较大,成本、重量都不如四连杆式有优势。可见,对于后盖侧面分缝线为圆滑曲线的车型,目前尚无四连杆式汽车后行李箱盖铰链,这是因为安装铰链的流水槽为单一件,结构非常复杂,冲压可行性很不好,冲压时容易发生开裂。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的提供一种行李箱盖铰链安装用流水槽结构,以解决现有技术存在的将四连杆式铰链应用于后盖侧面分缝线为圆滑曲线车型时流水槽容易发生冲压开裂的问题。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的实施例提供一种行李箱盖铰链安装用流水槽结构,其包括:第一流水槽构件,用于形成所述流水槽结构的左上部;第二流水槽构件,用于形成所述流水槽结构的左下部;第三流水槽构件,用于形成所述流水槽结构的右半部;易于冲压的所述第一流水槽构件、第二流水槽构件、第三流水槽构件之间焊接以形成所述流水槽结构。

[0005] 根据上述行李箱盖铰链安装用流水槽结构的一种优选实施方式,其中,所述第一流水槽构件、第二流水槽构件、第三流水槽构件之间的焊缝上涂抹有密封胶。

[0006] 本实用新型的实施例还提供一种车辆,包括行李箱盖,以及如上所述的行李箱盖铰链安装用流水槽结构。

[0007] 本实用新型可以取得的有益效果如下:

[0008] 采用分件设计,可以降低钣金件的冲压难度,依靠零件之间的搭接关系以及在焊装后涂抹密封胶,完全可以满足四连杆式铰链安装、钣金冲压成型、流水槽区域流水不渗漏进行李舱等要求。

### 附图说明

[0009] 图1为本实用新型的行李箱盖铰链安装用流水槽结构的结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型的行李箱盖铰链安装用流水槽结构的分解示意图;

[0011] 图3为本实用新型行李箱盖铰链安装用流水槽结构与四连杆式铰链、汽车侧围的连接结构示意图。

## 具体实施方式

[0012] 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。

[0013] 如图 1 和图 2 所示,本实用新型的行李箱盖铰链安装用流水槽结构,包括第一流水槽构件 21、第二流水槽构件 22、第三流水槽构件 23。第一流水槽构件 21 用于形成本优选实施例的左上部。第二流水槽构件 22 用于形成本优选实施例的左下部。第三流水槽构件 23 用于形成本优选实施例的右半部。采用 T 字形的分件设计,结构相对简化的第一流水槽构件 21、第二流水槽构件 22、第三流水槽构件 23 易于冲压。经钣金冲压完成的第一流水槽构件 21、第二流水槽构件 22、第三流水槽构件 23 之间焊接,便可以形成图 1 所示的本优选实施例。

[0014] 第一流水槽构件 21、第二流水槽构件 22、第三流水槽构件 23 焊接为本优选实施例之后,第一流水槽构件 21、第二流水槽构件 22 之间便形成焊缝 202,第一流水槽构件 21、第三流水槽构件 23 之间便形成焊缝 201,第二流水槽构件 22、第三流水槽构件 23 之间便形成焊缝 203,为了保证密封性,焊缝 201、202、203 上均涂抹有密封胶(图中未示出)。

[0015] 在应用时,如图 3 所示,如同目前部分汽车的结构,本优选实施例提供的流水槽结构 2 与汽车的行李箱盖的侧围 1 连接,四连杆式铰链 3 安装于流水槽结构 2 上。

[0016] 综上所述,本实用新型采用分件设计,按相互搭接关系先进行焊接,成为流水槽总成,接着在焊缝处涂抹密封胶,以保证密封性。借此,本实用新型解决了后盖侧面分缝线为圆滑曲线车型的四连杆式铰链安装困难的难题,满足了四连杆式铰链原本复杂的安装条件,简化了冲压难度,提高了良品率。

[0017] 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,还可以作出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

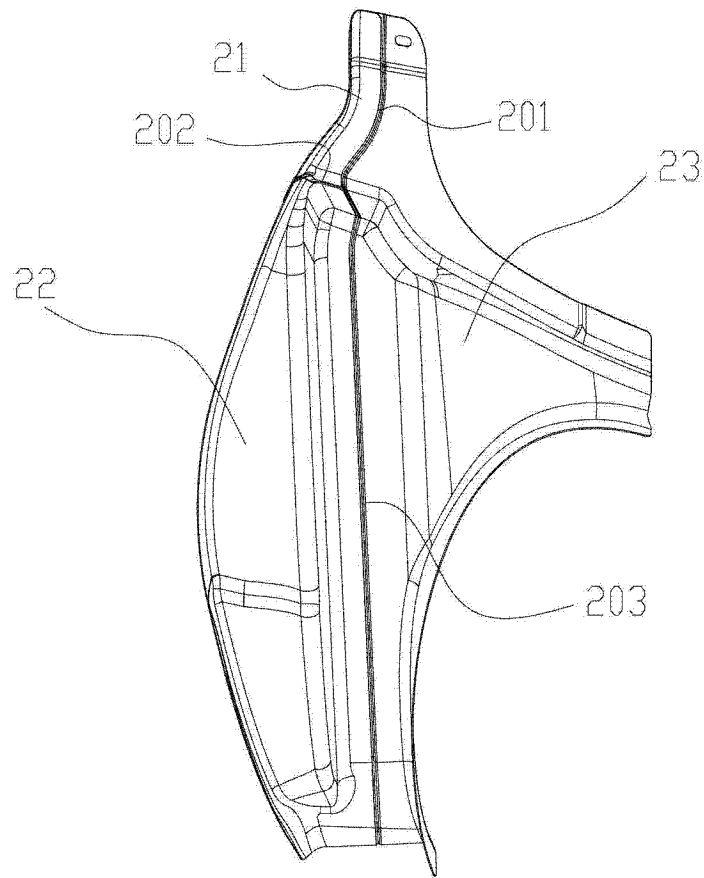


图 1

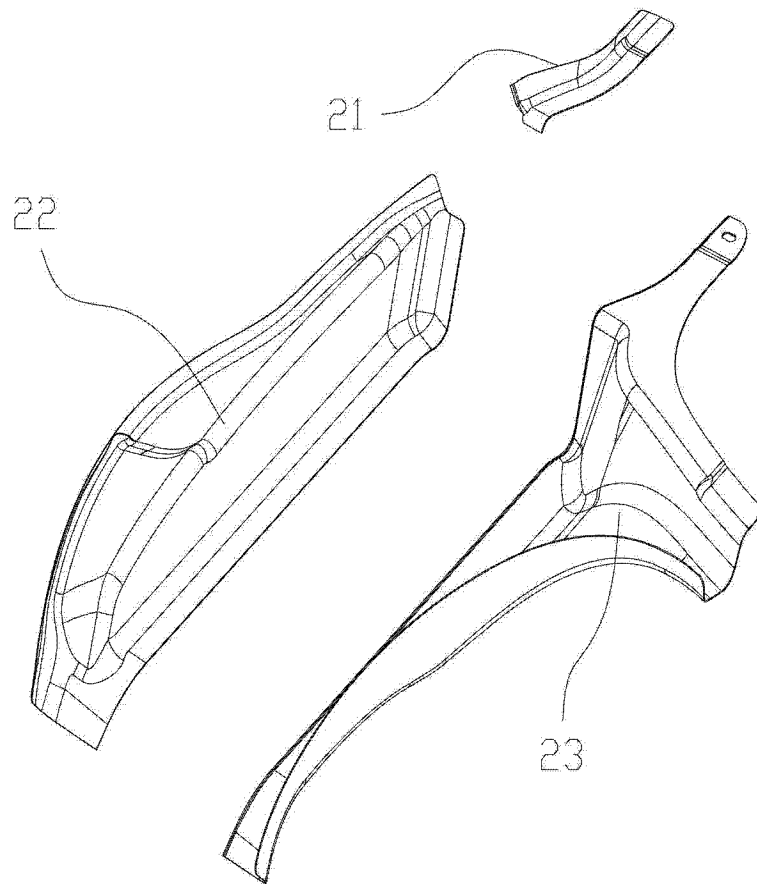


图 2

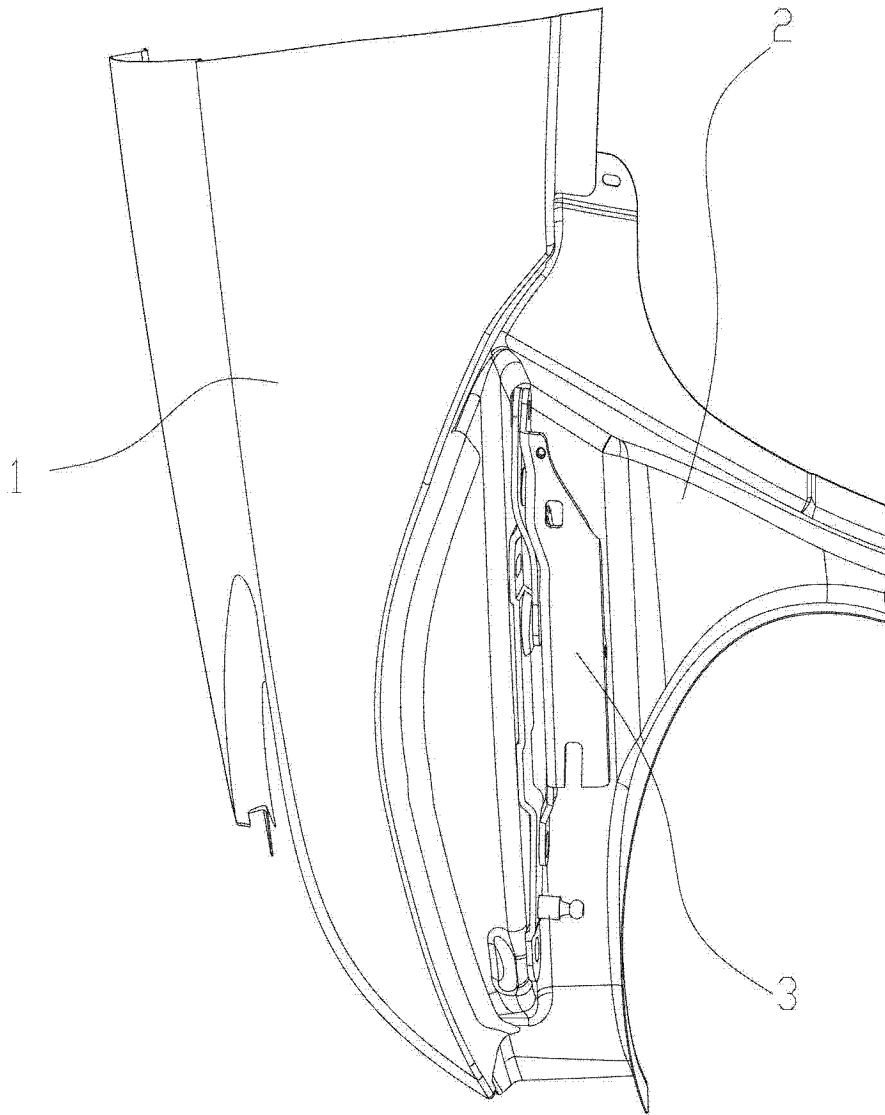


图 3