



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202827908 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 27

(21) 申请号 201220521371. 0

(22) 申请日 2012. 10. 12

(73) 专利权人 力帆实业(集团)股份有限公司
地址 400037 重庆市沙坪坝区上桥张家湾
60 号

(72) 发明人 陈良钱 吴志畅 林云

(74) 专利代理机构 重庆市前沿专利事务所
50211
代理人 方洪 郭云

(51) Int. Cl.
B62J 99/00 (2009. 01)

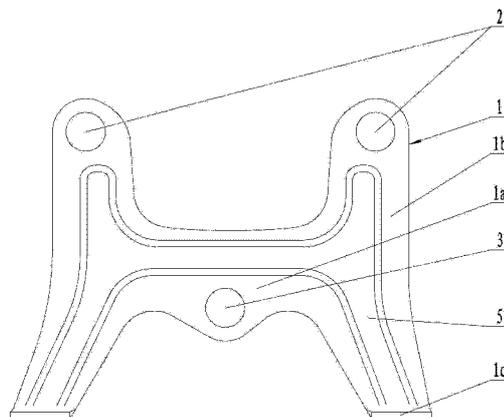
(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称
摩托车仪表支架

(57) 摘要

本实用新型公开了一种摩托车仪表支架,包括架体(1),所述架体(1)为“H”形板状结构,由横向段(1a)和左右对称布置的纵向段(1b)组成,所述横向段(1a)的左右两端分别与对应纵向段(1b)的中部连为一体,在所述纵向段(1b)的上端设置有第一螺栓过孔(2),所述横向段(1a)的中间设置有第二螺栓过孔(3)。本实用新型通过设置单独的“H”形板状仪表安装支架,不仅使仪表总成安装所需的空间大大减少,有效解决了原有整体式支架因占用空间过大不适用于高档车的问题,而且结构精简、强度高,具有构思巧妙、生产容易、生产成本低等特点。



1. 一种摩托车仪表支架,包括架体(1),其特征在于:所述架体(1)为“H”形板状结构,由横向段(1a)和左右对称布置的纵向段(1b)组成,所述横向段(1a)的左右两端分别与对应纵向段(1b)的中部连为一体,在所述纵向段(1b)的上端设置有第一螺栓过孔(2),所述横向段(1a)的中间设置有第二螺栓过孔(3)。

2. 根据权利要求1所述的摩托车仪表支架,其特征在于:所述纵向段(1b)的下端向前弯折 90° ,形成支耳(1c),在所述支耳(1c)上设置有第三螺栓过孔(4)。

3. 根据权利要求1或2所述的摩托车仪表支架,其特征在于:左右两边纵向段(1b)的上半段相互平行,左右两边纵向段(1b)下半段之间的开口从上到下逐渐加大。

4. 根据权利要求3所述的摩托车仪表支架,其特征在于:所述架体(1)的板面向前变形凸起,形成与其造型相适应的“H”形加强筋(5)。

5. 根据权利要求4所述的摩托车仪表支架,其特征在于:所述架体(1)由1.8-2.2mm厚的Q235A钢板冲压而成。

摩托车仪表支架

技术领域

[0001] 本实用新型属于摩托车技术领域,具体地讲,特别涉及一种摩托车仪表支架。

背景技术

[0002] 目前,摩托车上的仪表总成和前照灯通过一个大的整体式支架固定在车架上,该整体式支架用圆形钢条弯折而成。上述整体式支架将仪表安装支架和前照灯支架集为一体,其结构复杂、所需安装空间大,大量的挤占了摩托车头部的空间,尤其是对于车头灯具较多的高档摩托车,这种整体式支架根本无法正常安装使用。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种摩托车仪表支架,用于安装摩托车仪表总成。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:一种摩托车仪表支架,包括架体(1),所述架体(1)为“H”形板状结构,由横向段(1a)和左右对称布置的纵向段(1b)组成,所述横向段(1a)的左右两端分别与对应纵向段(1b)的中部连为一体,在所述纵向段(1b)的上端设置有第一螺栓过孔(2),所述横向段(1a)的中间设置有第二螺栓过孔(3)。

[0005] 采用上述结构,造型简单,加工制作容易,成本低;设置单独的仪表安装支架,相对于原有的整体式支架,本实用新型所需的空间大大减少,能够方便仪表总成安装。使用时,先将仪表总成通过第一螺栓过孔和第二螺栓过孔安装在架体上,形成占用空间小的仪表支架组件,再将该仪表支架组件固定在与车架相连接的前照灯支架上,即可完成摩托车仪表总成的安装,解决了原有整体式支架因占用空间过大而不适用于高档车的问题。

[0006] 所述纵向段(1b)的下端向前弯折90°,形成支耳(1c),在所述支耳(1c)上设置有第三螺栓过孔(4)。通过支耳上的第三螺栓过孔可以将架体与前照灯支架螺栓固定,使仪表安装支架与前照灯支架的连接更加牢固、便捷。

[0007] 左右两边纵向段(1b)的上半段相互平行,左右两边纵向段(1b)下半段之间的开口从上到下逐渐加大。以上结构能够使架体的造型更美观,在避免与车架上其它部件发生干涉的同时,能提高架体的强度,避免架体发生弯折变形。

[0008] 所述架体(1)的板面向前变形凸起,形成与其造型相适应的“H”形加强筋(5),加强筋能进一步提高架体的强度,防止架体在使用中发生弯折断裂。

[0009] 所述架体(1)由1.8-2.2mm厚的Q235A钢板冲压而成,Q235A钢板的强度高、成本低;当架体的厚度小于1.8mm时,架体的强度不够,使用过程中不仅容易发生摆动,给仪表总成带来较大的振动,而且可能发生弯折变形;当架体的厚度大于2.2mm时,不仅没有必要,而且浪费材料,增大了生产成本。

[0010] 有益效果:本实用新型通过设置单独的“H”形板状仪表安装支架,不仅使仪表总成安装所需的空间大大减少,有效解决了原有整体式支架因占用空间过大不适用于高档车的问题,而且结构精简、强度高,具有构思巧妙、生产容易、生产成本低等特点。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0012] 图 2 为图 1 的 A-A 剖视图。

[0013] 图 3 为图 1 的俯视图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明：

[0015] 如图 1、图 2 和图 3 所示，本实用新型包括架体 1、第一螺栓过孔 2、第二螺栓过孔 3、第三螺栓过孔 4 和加强筋 5。其中，架体 1 由 1.8-2.2mm 厚的 Q235A 钢板冲压而成。所述架体 1 呈“H”形板状结构，由横向段 1a 和左右对称布置的纵向段 1b 组成。所述横向段 1a 的左右两端分别与对应纵向段 1b 的中部连为一体。左右两边纵向段 1b 的上半段相互平行，左右两边纵向段 1b 下半段之间的开口从上到下逐渐加大。所述架体 1 的板面向前变形凸起，形成与其造型相适应的“H”形加强筋 5。

[0016] 如图 1、图 2 和图 3 所示，在所述纵向段 1b 的上端设置有第一螺栓过孔 2，该第一螺栓过孔 2 布置在加强筋 5 的上方。所述横向段 1a 的中间部分向下加宽，在加宽的板面上设置有第二螺栓过孔 3，该第二螺栓过孔 3 位于加强筋 5 横向段的下方，并且第二螺栓过孔 3 在所述架体 1 垂直方向的中心线上。所述纵向段 1b 的下端向前弯折 90°，形成支耳 1c，在所述支耳 1c 上设置有第三螺栓过孔 4，左右两边的第三螺栓过孔 4 对称布置。

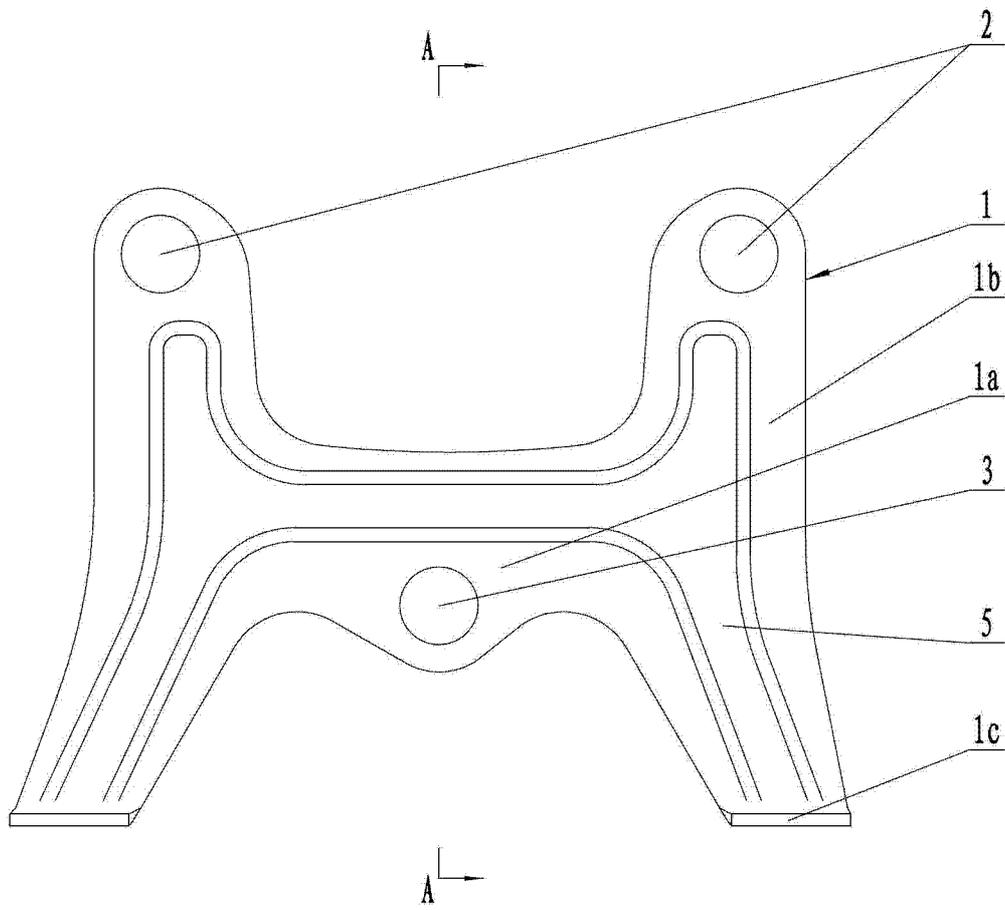


图 1

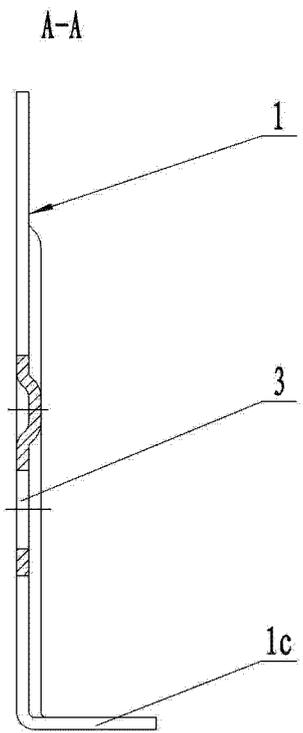


图 2

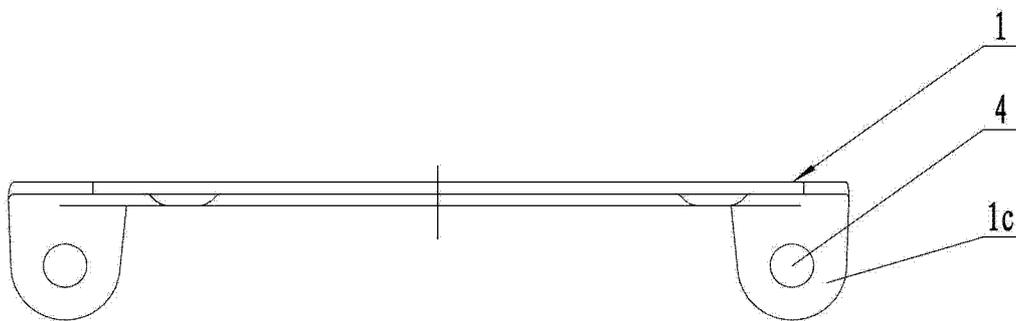


图 3