



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201472237 U

(45) 授权公告日 2010. 05. 19

(21) 申请号 200920163411. 7

(22) 申请日 2009. 07. 10

(73) 专利权人 奇瑞汽车股份有限公司

地址 241009 安徽省芜湖市经济技术开发区
长春路 8 号

(72) 发明人 凌君玉 席艳秋 马保林

(74) 专利代理机构 北京五月天专利商标代理有
限公司 11294

代理人 吴宝泰 朱成蓉

(51) Int. Cl.

B60Q 1/30 (2006. 01)

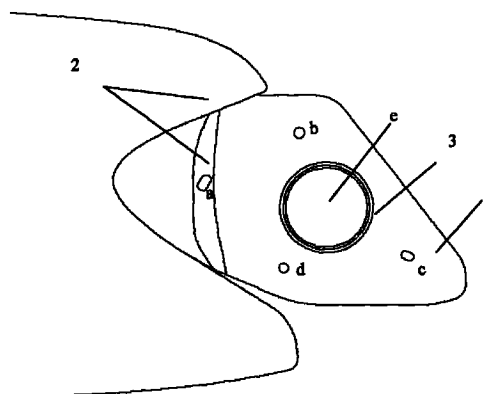
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种汽车尾灯安装结构

(57) 摘要

一种汽车尾灯安装结构, 包括设置有尾灯安装孔的尾灯安装板 (1), 该尾灯安装板 (1) 与侧围外板 (2) 连接, 侧围外板 (2) 上设置至少一个尾灯安装孔, 尾灯安装定位孔设置在侧围外板 (2) 上, 尾灯安装调节孔设置在尾灯安装板 (1) 上, 同时在尾灯安装板 (1) 中间线束过孔上设计翻边 (3), 上述结构可以增加尾灯安装板的刚度, 防止安装点变形; 装配过程简单化, 大大减少了尾灯的装配难度, 便于工人操作; 尾灯安装定位孔位于侧围外板上, 累积制造误差减少, 提高尾灯的外观匹配效果。



1. 一种汽车尾灯安装结构,包括设置有尾灯安装孔的尾灯安装板,该尾灯安装板与侧围外板连接,其特征在于,所述侧围外板上设置至少一个尾灯安装孔。

2. 如权利要求 1 所述的安装结构,其特征在于:所述侧围外板上设置有一个尾灯安装孔,尾灯安装板上设置有三个尾灯安装孔。

3. 如权利要求 2 所述的安装结构,其特征在于:所述侧围外板上的尾灯安装孔为尾灯安装定位孔,尾灯安装板上的三个尾灯安装孔为尾灯安装调节孔。

4. 如权利要求 1 或 2 或 3 所述的安装结构,其特征在于:所述尾灯安装板上设置有尾灯线束过孔。

5. 如权利要求 4 所述的安装结构,其特征在于:所述尾灯线束过孔周围设置翻边。

一种汽车尾灯安装结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车尾灯安装结构。

背景技术

[0002] 目前的汽车尾灯安装结构如说明书附图中的图 1 所示,其尾灯安装在尾灯安装板上,尾灯安装板上分别设置一个尾灯安装定位孔及 3 个装配调节孔,确保尾灯在 X、Y、Z 方向有一定的调节余量,方便尾灯与侧围外板的匹配。但是这个结构存在的问题是:尾灯仅固定在尾灯安装板这一个件上,而尾灯却是与侧围外板进行匹配,由于冲压件及焊装的累积制造误差,造成尾灯安装孔偏差太大,尾灯与侧围外板匹配困难,可操作性不强。而且这种结构的尾灯安装板刚度不足,也会影响尾灯的匹配效果,从而降低了外观质量。

[0003] 中国专利号为 CN01145751.1 的专利文献公开了一种车用尾灯与后罩板的安装结构的技术,中国专利号为 CN200510108160.9 的专利技术文献公开了一种车辆的尾灯结构,中国专利号 CN200710138170.6 的专利技术文献公开了一种汽车尾灯结构,上述专利技术均未能解决前述存在的问题。

发明内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是针对现有技术中存在的问题提供一种汽车尾灯安装结构,其可确保尾灯安装板的刚度,同时提高安装操作性,还可提高外观质量。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种汽车尾灯安装结构,包括设置有尾灯安装孔的尾灯安装板,该尾灯安装板与侧围外板连接,侧围外板上设置至少一个尾灯安装孔,如在侧围外板上设置有一个尾灯安装孔,尾灯安装板上设置有三个尾灯安装孔,侧围外板上的尾灯安装孔为尾灯安装定位孔,尾灯安装板上的三个尾灯安装孔为尾灯安装调节孔;尾灯安装板上还设置有尾灯线束过孔,尾灯线束过孔周围设置翻边。

[0006] 本实用新型汽车尾灯安装结构,在侧围外板和尾灯安装板上均设置尾灯安装孔,尾灯安装定位孔设置在侧围外板上,尾灯安装调节孔设置在尾灯安装板上,同时在尾灯安装板中间线束过孔上设计翻边,提高尾灯安装板刚度。

[0007] 具有上述特殊结构的汽车尾灯安装结构具有以下优点:

[0008] 1. 可以增加尾灯安装板的刚度,防止安装点变形;

[0009] 2. 装配过程简单化,大大减少了尾灯的装配难度,便于工人操作;

[0010] 3. 尾灯安装定位孔位于侧围外板上,累积制造误差减少,提高尾灯的外观匹配效果。

附图说明

[0011] 图 1 是现有技术尾灯安装结构的结构示意图。

[0012] 图 2 是本实用新型尾灯安装结构的结构示意图。

[0013] 图 3 是尾灯的结构示意图。

[0014] 图1~图3中所示:1、尾灯安装板;2、侧围外板;3、尾灯安装板翻边;4、尾灯;a、尾灯安装定位孔;b、尾灯安装孔;c、尾灯安装孔;d、尾灯安装孔;e、尾灯线束过孔;a'、尾灯固定点;b'、尾灯固定点;c'、尾灯固定点;d'、尾灯固定点。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0016] 如图2所示,尾灯安装定位孔为侧围外板2上的孔a;另外3个尾灯安装孔为尾灯安装板1上的孔b、孔c、孔d;尾灯安装板1上的孔e为尾灯线束过孔,在孔e周围设置尾灯安装板翻边3,提高尾灯安装板1的刚度。

[0017] 如图3所示,尾灯4上有4个固定点a'、b'、c'、d',分别与侧围外板2上的孔a及尾灯安装板1上的孔b、孔c、孔d配合。装配尾灯4时,先将尾灯4上的固定点a'与侧围外板2上的孔a配合,固定点a'与孔a尺寸相同,装配好后即起到定位尾灯4的作用;然后分别将尾灯4的固定点b'、c'、d'与尾灯安装板1上的孔b、孔c、孔d装配好,孔b、孔c、孔d均有一定的调节余量,用于调整尾灯4与侧围外板2之间的间隙和平度。

[0018] 其技术构思是:将尾灯安装定位孔a设置在侧围外板2上,其他的尾灯安装孔b、c、d设置在尾灯安装板1上;同时在尾灯线束过孔e周围设计翻边3,加强尾灯安装板1的刚度。

[0019] 采用这种汽车尾灯安装结构既可以增加尾灯安装板的刚度,防止安装点变形;又可以使装配过程简单化,大大减少了尾灯的装配难度,便于工人操作;同时,尾灯安装定位孔位于侧围外板上,累积制造误差减少,提高尾灯的外观匹配效果。

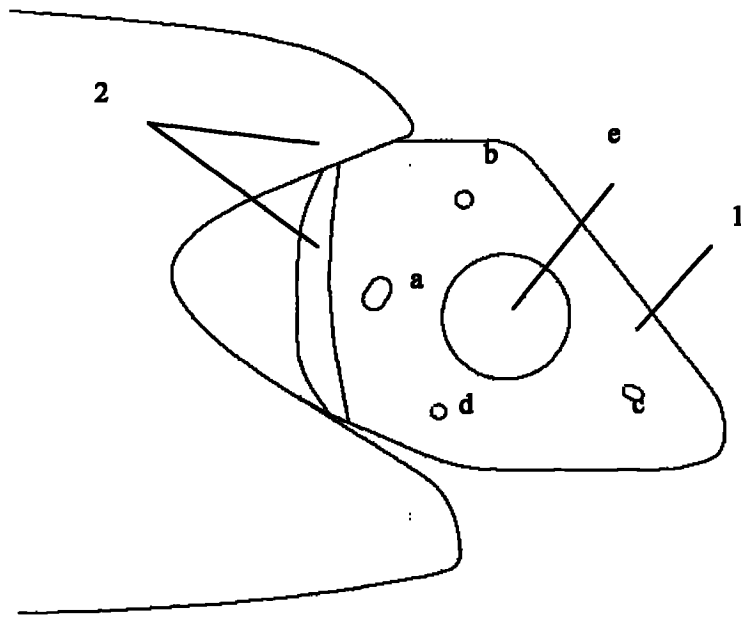


图 1

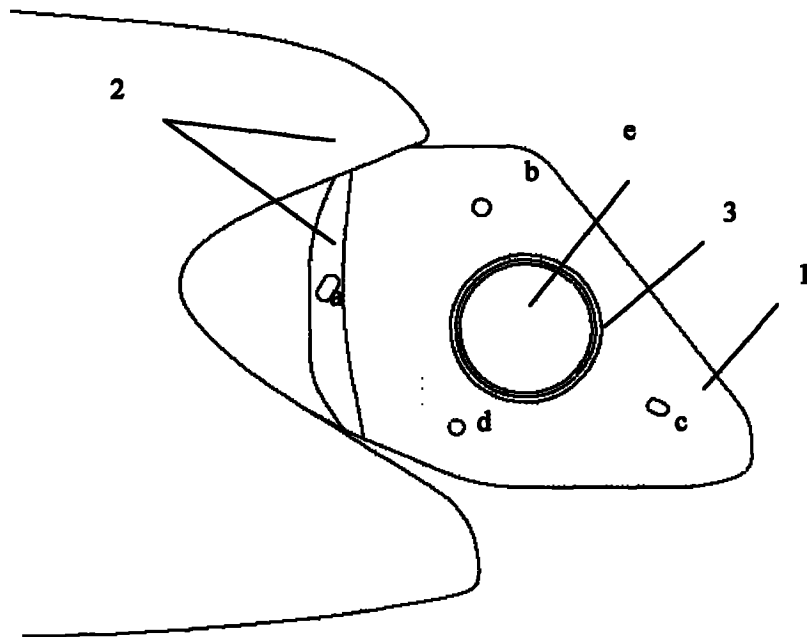


图 2

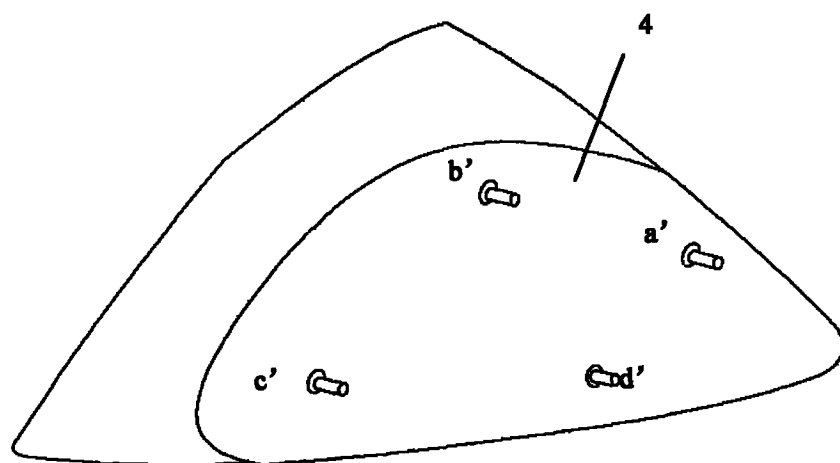


图 3