



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202024069 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 02

(21) 申请号 201120123928. 0

(22) 申请日 2011. 04. 25

(73) 专利权人 东风特汽(十堰)专用车有限公司
地址 442000 湖北省十堰市白浪中路 51 号

(72) 发明人 陈俭华 黄开封 陈先兵

(74) 专利代理机构 十堰博迪专利事务所 42110
代理人 高良军

(51) Int. Cl.
F16S 3/00(2006. 01)

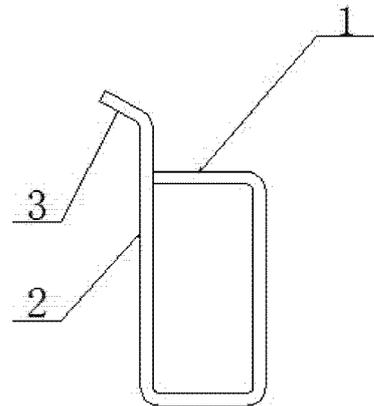
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

矩形管型材

(57) 摘要

本实用新型提供了一种矩形管型材,所述管体是通过辊轮辊压成型的,管体呈矩形管状,管体的一条侧边向上延伸,该侧边的顶端设有向外的翻边。使用本实用新型所述的矩形管型材,管体在制作过程中采用多道辊轮辊压,材料的性能大大提高,尺寸精度高。并且,在制作副车架过程中生产效率高,同等强度下材料消耗低,整车的稳定性高。



1. 矩形管型材,其特征在于:所述管体是通过辊轮辊压成型的,管体呈矩形管状,管体的一条侧边向上延伸,该侧边的顶端设有向外的翻边。

矩形管型材

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种型材,尤其是一种用于制作自卸车副车架的矩形管型材。

背景技术

[0002] 目前,在自卸车领域副车架纵梁基本上都是矩形管制作的。该矩形管通过焊接成型,这种矩形管虽然制作工艺简单,强度好,但由于截面尺寸一般较大,用在副车架上造成整车重心较高,在道路坎坷时车辆稳定性差,行驶过程中车辆摆动较大,对延长车辆使用寿命带来不利影响。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种矩形管型材,能够在满足强度要求前提下,降低整车重心,减少钢材等材料的消耗,提高车辆的使用寿命。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型的技术方案如下:矩形管型材,其特征在于:所述管体是通过辊轮辊压成型的,管体呈矩形管状,管体的一条侧边向上延伸,该侧边的顶端设有向外的翻边。

[0005] 有益效果:

[0006] 使用本实用新型所述的矩形管型材,管体在制作过程中采用多道辊轮辊压,材料的性能大大提高,尺寸精度高。并且,在制作副车架过程中生产效率高,同等强度下材料消耗低,整车的稳定性高。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的主视图。

[0008] 图2为本实用新型的左视图。

具体实施方式

[0009] 如图1、图2所示的本实用新型矩形管型材,所述管体是通过辊轮辊压成型的,管体1呈矩形管状,管体1的一条侧边2向上延伸,该侧边2的顶端设有向外的翻边3。

[0010] 加工时,卷材通过开平、纵剪,再经专门制作的辊轮辊压成型,最后通过高频焊接工艺加工制作成副车架。

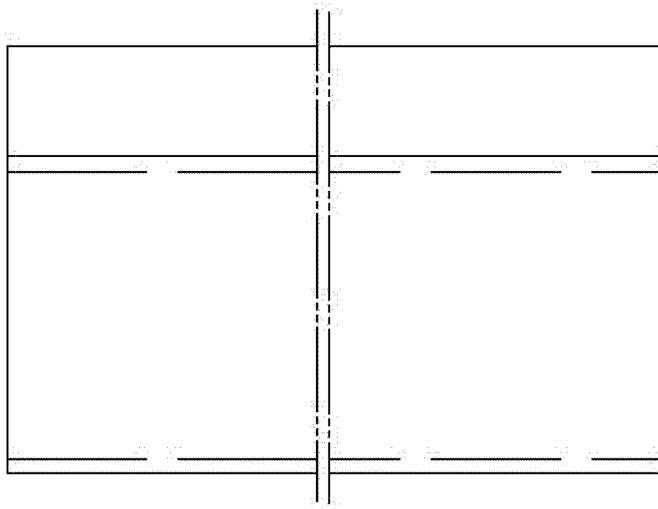


图 1

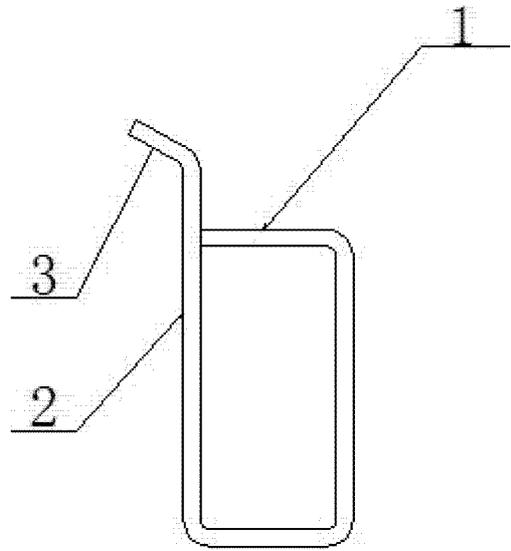


图 2