(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 213534603 U
(45)授权公告日 2021.06.25

(21)申请号 202022576392.X

(22)申请日 2020.11.10

(73)专利权人 南昌新齐政实业有限公司
地址 330200 江西省南昌市南昌县小蓝经济技术开发区金沙一路408号

(72)发明人 龚放 陈佳荣 夏小春 胡拥军

(74)专利代理机构 南昌卓尔精诚专利代理事务所(普通合伙) 36133
代理人 贺楠

(51)Int.Cl.
B60R 13/04(2006.01)

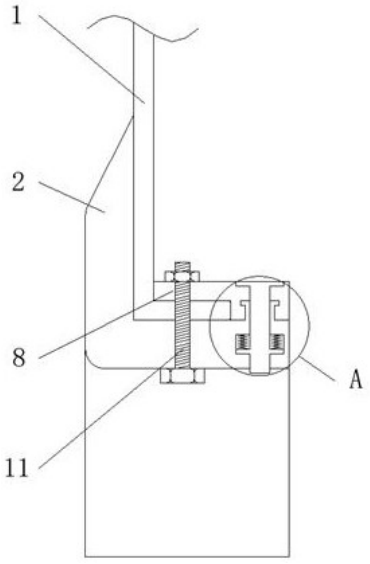
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种便于定位的汽车前轮眉结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种便于定位的汽车前轮眉结构，包括车辆钣金和齿盘连接槽，所述车辆钣金的左侧与轮眉本体连接，且轮眉本体的右侧内部开设有弹簧安装仓，并且弹簧安装仓的顶面连接压力弹簧的一端，同时压力弹簧的另一端连接限位板的顶面，所述限位板设置在轮眉定位杆上，且轮眉定位杆的顶端设置有对位齿盘，并且对位齿盘的底面与齿盘连接槽连接，同时齿盘连接槽开设在钣金连接片的顶面，所述钣金连接片底部与旋转轴连接。该便于定位的汽车前轮眉结构，通过对位齿盘与齿盘连接槽的连接，可以有效的将轮眉与钣金进行连接，即使在需要更换轮眉时，也不会对钣金上的车漆进行损坏，保证了车辆表面的美观性。



CN 213534603 U

1.一种便于定位的汽车前轮眉结构，包括车辆钣金(1)和齿盘连接槽(10)，其特征在于：所述车辆钣金(1)的左侧与轮眉本体(2)连接，且轮眉本体(2)的右侧内部开设有弹簧安装仓(3)，并且弹簧安装仓(3)的顶面连接压力弹簧(4)的一端，同时压力弹簧(4)的另一端连接限位板(5)的顶面，所述限位板(5)设置在轮眉定位杆(6)上，且轮眉定位杆(6)的顶端设置有对位齿盘(7)，并且对位齿盘(7)的底面与齿盘连接槽(10)连接，同时齿盘连接槽(10)开设在钣金连接片(8)的顶面，所述钣金连接片(8)底部与旋转轴(9)连接，且旋转轴(9)设置在轮眉本体(2)的顶面，并且钣金连接片(8)与固定螺栓(11)的顶端连接，同时固定螺栓(11)贯穿钣金连接片(8)与车辆钣金(1)和轮眉本体(2)。

2.根据权利要求1所述的一种便于定位的汽车前轮眉结构，其特征在于：所述弹簧安装仓(3)和限位板(5)与压力弹簧(4)的连接方式为固定连接，且弹簧安装仓(3)的宽度等于限位板(5)的宽度，并且限位板(5)对称分布在轮眉定位杆(6)的两侧。

3.根据权利要求1所述的一种便于定位的汽车前轮眉结构，其特征在于：所述限位板(5)对称分布在轮眉定位杆(6)的两侧，且限位板(5)与轮眉定位杆(6)构成一体化结构。

4.根据权利要求1所述的一种便于定位的汽车前轮眉结构，其特征在于：所述对位齿盘(7)与齿盘连接槽(10)的连接方式为卡合连接，且对位齿盘(7)的体积等于齿盘连接槽(10)的体积。

5.根据权利要求1所述的一种便于定位的汽车前轮眉结构，其特征在于：所述钣金连接片(8)与旋转轴(9)的连接方式为旋转连接，且钣金连接片(8)旋转的轴心与对位齿盘(7)所在的圆心在同一直线上。

6.根据权利要求1所述的一种便于定位的汽车前轮眉结构，其特征在于：所述钣金连接片(8)的横截面形状为半椭圆形，且钣金连接片(8)的长度大于车辆钣金(1)的底部长度。

一种便于定位的汽车前轮眉结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及车辆装饰技术领域，具体为一种便于定位的汽车前轮眉结构。

背景技术

[0002] 车辆装饰是指通过各种装饰品将车辆改装成车主喜欢的造型，同时还能为车辆带来好处，比如轮眉的防剐蹭功能，那么轮眉的安装方法也各有不同，其中包括一种便于定位的汽车前轮眉结构。

[0003] 目前市场上常见的轮眉安装方法，在进行轮眉安装时，需要通过胶粘或者铁片进行卡合，该做法容易在拆卸时造成车漆的脱落或者在车辆颠簸过程中产生松动导致脱落，针对上述问题，在原有的纸箱包装用纸箱固定装置进行创新设计。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种便于定位的汽车前轮眉结构，以解决上述背景技术中提出的目前市场上常见的轮眉安装方法，在进行轮眉安装时，需要通过胶粘或者铁片进行卡合，该做法容易在拆卸时造成车漆的脱落或者在车辆颠簸过程中产生松动导致脱落的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种便于定位的汽车前轮眉结构，包括车辆钣金和齿盘连接槽，所述车辆钣金的左侧与轮眉本体连接，且轮眉本体的右侧内部开设有弹簧安装仓，并且弹簧安装仓的顶面连接压力弹簧的一端，同时压力弹簧的另一端连接限位板的顶面，所述限位板设置在轮眉定位杆上，且轮眉定位杆的顶端设置有对位齿盘，并且对位齿盘的底面与齿盘连接槽连接，同时齿盘连接槽开设在钣金连接片的顶面，所述钣金连接片底部与旋转轴连接，且旋转轴设置在轮眉本体的顶面，并且钣金连接片与固定螺栓的顶端连接，同时固定螺栓贯穿钣金连接片与车辆钣金和轮眉本体。

[0006] 优选的，所述弹簧安装仓和限位板与压力弹簧的连接方式为固定连接，且弹簧安装仓的宽度等于限位板的宽度，并且限位板对称分布在轮眉定位杆的两侧。

[0007] 优选的，所述限位板对称分布在轮眉定位杆的两侧，且限位板与轮眉定位杆构成一体化结构。

[0008] 优选的，所述对位齿盘与齿盘连接槽的连接方式为卡合连接，且对位齿盘的体积等于齿盘连接槽的体积。

[0009] 优选的，所述钣金连接片与旋转轴的连接方式为旋转连接，且钣金连接片旋转的轴心与对位齿盘所在的圆心在同一直线上。

[0010] 优选的，所述钣金连接片的横截面形状为半椭圆形，且钣金连接片的长度大于车辆钣金的底部长度。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该一种便于定位的汽车前轮眉结构，

[0012] 1、通过对位齿盘与齿盘连接槽的连接，可以有效的将轮眉与钣金进行连接，即使在需要更换轮眉时，也不会对钣金上的车漆进行损坏，保证了车辆表面的美观性；

[0013] 2、通过弹簧安装仓和压力弹簧与限位板之间的位置关系，可以有效地将对位齿盘与齿盘连接槽进行固定以及连接，有效的将轮眉进行稳定工作，有利于避免车辆在颠簸过程中保证轮眉的脱落问题；

[0014] 3、通过各个零部件之间的连接以及联动关系，可以在传统轮眉的安装方式上进行创新以及优化，在传统轮眉的基础上增加了灵活性以及稳定性，使轮眉的使用寿命得到一定的提升。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型整体左视剖面结构示意图；

[0016] 图2为本实用新型图1中A处放大构示意图；

[0017] 图3为本实用新型车辆钣金与齿盘连接槽处顶视结构示意图；

[0018] 图4为本实用新型轮眉本体正视结构示意图；

[0019] 图5为本实用新型轮眉定位杆与齿盘连接槽处三维剖面结构示意图。

[0020] 图中：1、车辆钣金；2、轮眉本体；3、弹簧安装仓；4、压力弹簧；5、限位板；6、轮眉定位杆；7、对位齿盘；8、钣金连接片；9、旋转轴；10、齿盘连接槽；11、固定螺栓。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 请参阅图1-5，本实用新型提供一种技术方案：一种便于定位的汽车前轮眉结构，包括车辆钣金1和齿盘连接槽10，车辆钣金1的左侧与轮眉本体2连接，且轮眉本体2的右侧内部开设有弹簧安装仓3，并且弹簧安装仓3的顶面连接压力弹簧4的一端，同时压力弹簧4的另一端连接限位板5的顶面，限位板5设置在轮眉定位杆6上，且轮眉定位杆6的顶端设置有对位齿盘7，并且对位齿盘7的底面与齿盘连接槽10连接，同时齿盘连接槽10开设在钣金连接片8的顶面，钣金连接片8底部与旋转轴9连接，且旋转轴9设置在轮眉本体2的顶面，并且钣金连接片8与固定螺栓11的顶端连接，同时固定螺栓11贯穿钣金连接片8与车辆钣金1和轮眉本体2；

[0023] 弹簧安装仓3和限位板5与压力弹簧4的连接方式为固定连接，且弹簧安装仓3的宽度等于限位板5的宽度，并且限位板5对称分布在轮眉定位杆6的两侧，有利于将轮眉定位杆6上推时保证推动里的流畅性，同时还有利于轮眉定位杆6的稳定，保证了轮眉在车辆运动过中的稳定性。

[0024] 限位板5对称分布在轮眉定位杆6的两侧，且限位板5与轮眉定位杆6构成一体化结构，可以通过弹簧安装仓3有效的对限位板5进行限位工作，从而对轮眉定位杆6进行稳定，保证轮眉定位杆6在对位齿盘7与齿盘连接槽10连接时不会产生角度上的偏移。

[0025] 对位齿盘7与齿盘连接槽10的连接方式为卡合连接，且对位齿盘7的体积等于齿盘连接槽10的体积，可以通过对位齿盘7与齿盘连接槽10之间的贴合保证钣金连接片8对车辆钣金1具有持续的压力，同时还有利于钣金连接片8的角度调节。

[0026] 钣金连接片8与旋转轴9的连接方式为旋转连接，且钣金连接片8旋转的轴心与对位齿盘7所在的圆心在同一直线上，可以通过钣金连接片8与旋转轴9之间的旋转来进行对车辆钣金1的挤压稳定工作，同时还可以进一步的增加轮眉与车辆连接的稳定性。

[0027] 钣金连接片8的横截面形状为半椭圆形，且钣金连接片8的长度大于车辆钣金1的底部长度，有利于根据车辆钣金1底部的长度进行对钣金连接片8角度的调节，保证了钣金连接片8可以在选组的呢过程中可以与车辆钣金1贴合，从而进行轮眉与钣金的稳定连接，同时在钣金连接片8的直线面旋转至距离车辆钣金1最近时，可以将轮眉取下。

[0028] 工作原理：根据图1-5，在进行轮眉与车辆钣金1的安装时，可以将轮眉本体2与车辆钣金1贴合，同时向上按压轮眉定位杆6，使轮眉定位杆6上的限位板5在弹簧安装仓3内挤压压力弹簧4，同时设置在轮眉定位杆6顶端的对位齿盘7与齿盘连接槽10分离，对钣金连接片8进行解锁，然后将钣金连接片8通过旋转轴9进行旋转，直至钣金连接片8与车辆钣金1连接，在钣金连接片8与车辆钣金1连接时松开轮眉定位杆6，使轮眉定位杆6通过压力弹簧4对限位板5的压力进行复位，同时对位齿盘7与齿盘连接槽10连接对钣金连接片8进行位置上的稳定工作，最后将固定螺栓11穿过车辆钣金1、轮眉本体2以及钣金连接片8进行最后一步的固定工作，从而完成轮眉的安装工作，以上便是整个装置的工作过程，且本说明书中未作详细描述的内容均属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0029] 为了便于描述，在这里可以使用空间相对术语，如“在……之上”、“在……上方”、“在……上表面”、“上面的”等，用来描述如在图中所示的一个器件或特征与其他器件或特征的空间位置关系。应当理解的是，空间相对术语旨在包含除了器件在图中所描述的方位之外的在使用或操作中的不同方位。例如，如果附图中的器件被倒置，则描述为“在其他器件或构造上方”或“在其他器件或构造之上”的器件之后将被定位为“在其他器件或构造下方”或“在其他器件或构造之下”。因而，示例性术语“在……上方”可以包括“在……上方”和“在……下方”两种方位。该器件也可以其他不同方式定位(旋转90度或处于其他方位)，并且对这里所使用的空间相对描述作出相应解释。

[0030] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

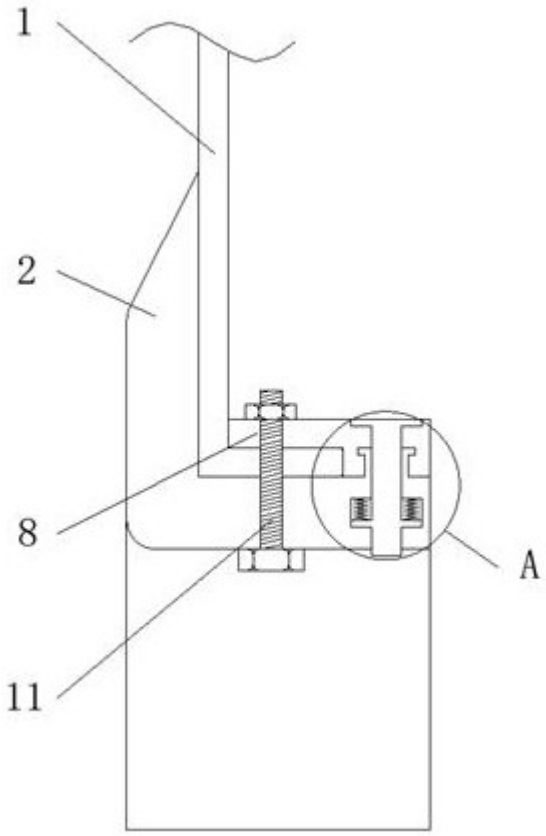


图1

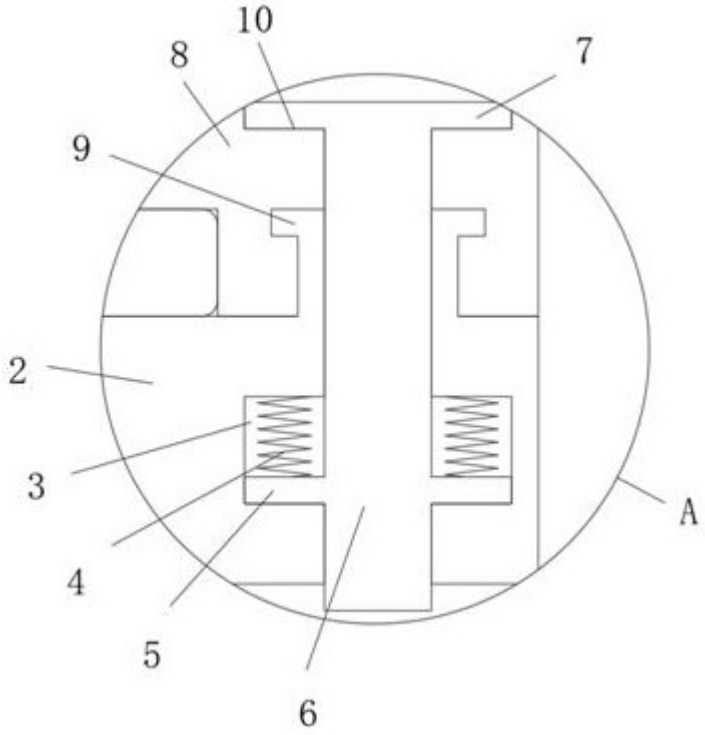


图2

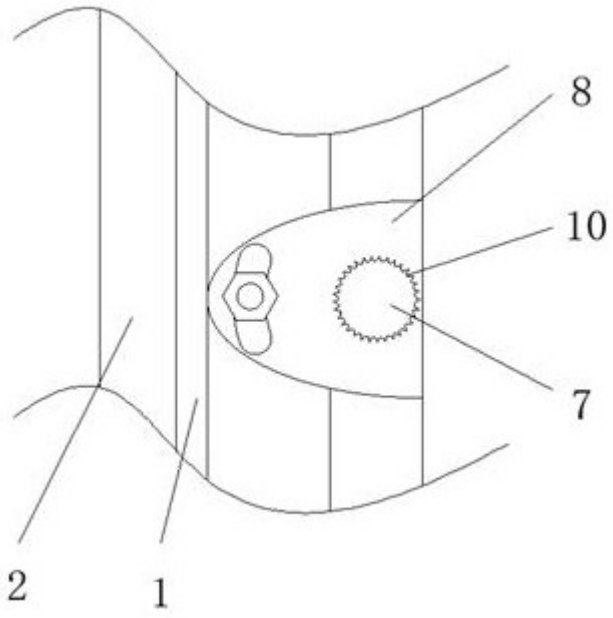


图3

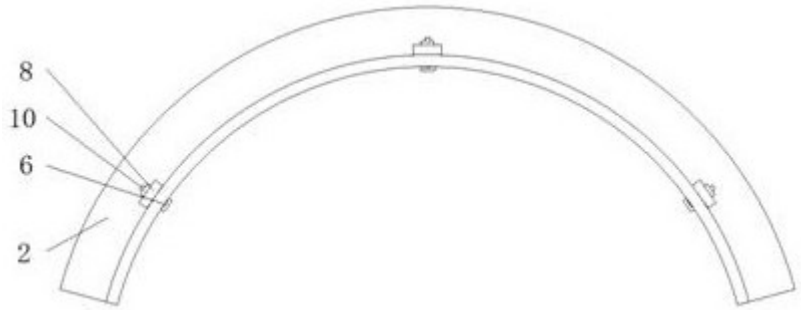


图4

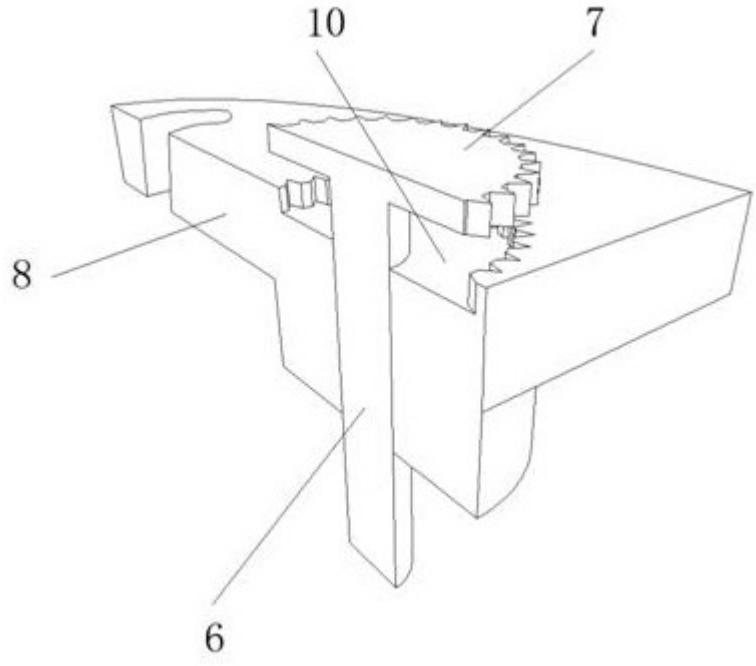


图5