



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203142554 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 21

(21) 申请号 201320095315. X

(22) 申请日 2013. 03. 01

(73) 专利权人 北京汽车股份有限公司

地址 101300 北京市顺义区仁和镇双河大街
99 号

(72) 发明人 张东升 关佳 孔祥帅

(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 许静 黄灿

(51) Int. Cl.

B60R 13/02 (2006. 01)

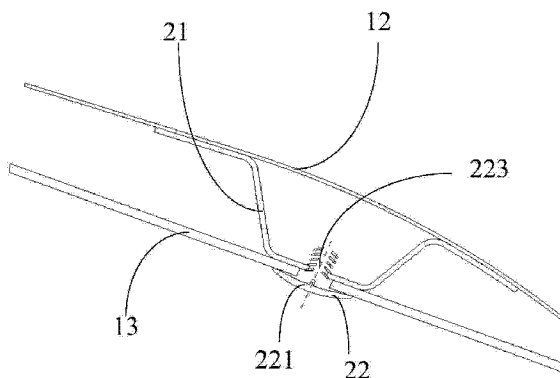
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种汽车内饰板安装结构及汽车

(57) 摘要

本实用新型提供一种汽车内饰板安装结构及采用该结构的汽车。所述安装结构包括：安装支架以及与所述安装支架连接的卡扣，所述安装支架包括：顶板，连接于所述顶板两侧的侧板，以及从所述侧板端部向外延伸的翼板，所述顶板、侧板和翼板形成几字形结构，所述顶板开设定位孔，所述翼板与侧围流水槽焊接固定，所述卡扣穿设内饰板并与所述定位孔卡接，以定位所述内饰板。上述汽车内饰板安装结构，具有结构简单、成本较低、安装便利并可满足强度要求的优点。



1. 一种汽车内饰板安装结构,包括安装支架以及与所述安装支架连接的卡扣,其特征在于:所述安装支架包括:顶板,连接于所述顶板两侧的侧板,以及从所述侧板端部向外延伸的翼板,所述顶板、侧板和翼板形成几字形结构,所述顶板开设定位孔,所述翼板与侧围流水槽焊接固定,所述卡扣穿设内饰板并与所述定位孔卡接,以定位所述内饰板。

2. 根据权利要求1所述的汽车内饰板安装结构,其特征在于:所述安装支架沿自身中心平面对称设置。

3. 根据权利要求1所述的汽车内饰板安装结构,其特征在于:所述翼板与所述侧围流水槽通过点焊固定连接。

4. 根据权利要求1所述的汽车内饰板安装结构,其特征在于:所述侧板上沿所述侧板的长度方向设置加强筋。

5. 根据权利要求1所述的汽车内饰板安装结构,其特征在于:所述安装支架为钣金结构。

6. 一种汽车,包括侧围外板,与所述侧围外板焊接的侧围流水槽,以及内饰板,以及权利要求1至5任意一项所述的内饰板安装结构。

一种汽车内饰板安装结构及汽车

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车技术领域,尤其涉及一种汽车内饰板安装结构及采用该结构的汽车。

背景技术

[0002] 汽车内饰系统是汽车车身的重要组成部分,汽车内饰设计是影响汽车舒适性最为关键的因素之一,相对于外形而言,由于内饰设计所涉及的组成部分相对繁多,导致目前汽车生产过程中对于内饰的设计和内饰件的安装所花费的时间也较长,大大制约着生产效率的提高。因此,如何改善汽车内饰的安装工艺,以降低安装成本和提升汽车内饰安装效率成为汽车生产企业日益关注的问题。

实用新型内容

[0003] 有鉴于此,本实用新型提供一种结构简单、成本较低、安装便利并可满足强度要求的汽车内饰板安装结构,以及采用该结构的汽车。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型提供一种汽车内饰板安装结构,包括安装支架以及与所述安装支架连接的卡扣,所述安装支架包括:顶板,连接于所述顶板两侧的侧板,以及从所述侧板端部向外延伸的翼板,所述顶板、侧板和翼板形成几字形结构,所述顶板开设定位孔,所述翼板与侧围流水槽焊接固定,所述卡扣穿设内饰板并与所述定位孔卡接,以定位所述内饰板。

[0005] 优选地,所述安装支架沿自身中心平面对称设置。

[0006] 优选地,所述翼板与所述侧围流水槽通过点焊固定连接。

[0007] 优选地,所述侧板上沿所述侧板的长度方向设置加强筋。

[0008] 优选地,所述安装支架为钣金结构。

[0009] 本实用新型还提供一种汽车,包括侧围外板,与所述侧围外板焊接的侧围流水槽,以及内饰板,以及上述的内饰板安装结构。

[0010] 本实用新型具有以下有益效果:

[0011] 本实用新型的安装支架采用简单的结构设计,易于成型,成本低,且具有较高的强度。安装时,所述安装支架的翼板与侧围流水槽焊接固定,保证其上的定位孔的位置精度,再将内饰板向上安装,通过卡扣穿过内饰板,卡接到安装支架上定位孔内,即可实现内饰板在Z向的定位,不但可以保证安装位置精度,同时操作简单可靠,可节省装配工时。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型实施方式的汽车的局部结构图;

[0013] 图2为本实用新型实施方式的汽车内饰板安装结构的安装支架的结构图;

[0014] 图3为本实用新型实施方式的汽车内饰板安装结构的安装断面图;

[0015] 图4为本实用新型实施方式的汽车内饰板安装结构的安装支架与侧围流水槽的

焊接方式示意图；

[0016] 图 5 为本实用新型实施方式的汽车的内饰板的安装示意图。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。

[0018] 请参见图 1, 本实用新型的汽车, 包括侧围外板 11, 与所述侧围外板 11 焊接的侧围流水槽 12, 内饰板 13, 以及内饰板安装结构 20。所述侧围流水槽 12 设置于所述侧围外板 11 的后部。

[0019] 请参见图 1 至图 5, 所述汽车内饰板安装结构 20, 包括: 安装支架 21 以及与所述安装支架连接的卡扣 22。

[0020] 所述安装支架 21 包括: 顶板 212, 连接于所述顶板 212 两侧的侧板 213, 以及从所述侧板 213 端部向外延伸的翼板 214, 所述顶板 212、侧板 213 和翼板 214 形成几字形结构。

[0021] 所述顶板 212 开设定位孔 2121, 所述翼板 214 与侧围流水槽 12 焊接固定, 所述卡扣 22 穿设内饰板 13 并与所述定位孔 2121 卡接, 以定位所述内饰板 13。

[0022] 在一实施方式中, 所述安装支架 21 沿自身中心平面对称设置, 所述定位孔 2121 位于所述顶板 212 的中心。安装支架 21 采用沿自身中心平面对称的结构, 使得安装支架 21 为通用件, 从而减少了模具费用, 降低了成本。

[0023] 所述安装支架 21 可为钣金结构, 通过一次冲压成型。

[0024] 在一实施方式中, 所述翼板 214 与所述侧围流水槽 12 通过点焊固定连接。优选地, 所述翼板 214 与所述侧围流水槽 12 通过两个两层焊点 30 连接, 焊接方式简捷方便, 精度高。

[0025] 在一实施方式中, 所述侧板 213 上沿所述侧板 213 的长度方向设置加强筋 2131, 在有效防止安装支架 21 回弹的同时, 可有效提高其刚度和强度。

[0026] 所述卡扣 22 包括一顶部 221 以及与所述顶部 221 连接的卡接柱 223。所述卡接柱 223 与所述定位孔 2121 卡接, 所述顶部 221 在安装时与所述内饰板 13 外侧面抵挡。

[0027] 安装时, 所述安装支架 21 的翼板 214 与侧围流水槽 12 焊接固定, 保证其上的定位孔 2121 的位置精度, 再将内饰板 13 向上安装, 通过卡扣 22 穿过内饰板 13, 卡接到安装支架 21 上定位孔 2121 内, 即可实现内饰板 13 在 Z 向的定位, 完成安装。这种安装支架 21 的安装方式, 不但可以保证安装位置精度, 同时操作简单可靠, 可节省装配工时。

[0028] 本实用新型的安装支架 21 因其顶板 212 上的定位孔 2121 距离侧围流水槽 12 较远, 可避免在侧围流水槽 12 上直接形成安装孔, 而造成冲压深度大, 难以成型。

[0029] 以上所述的仅是本实用新型的一个实施方式。对于本领域的普通技术人员来说, 在不脱离本实用新型创造构思的前提下, 还可以做出若干变形和改进, 这些都属于本实用新型的保护范围。

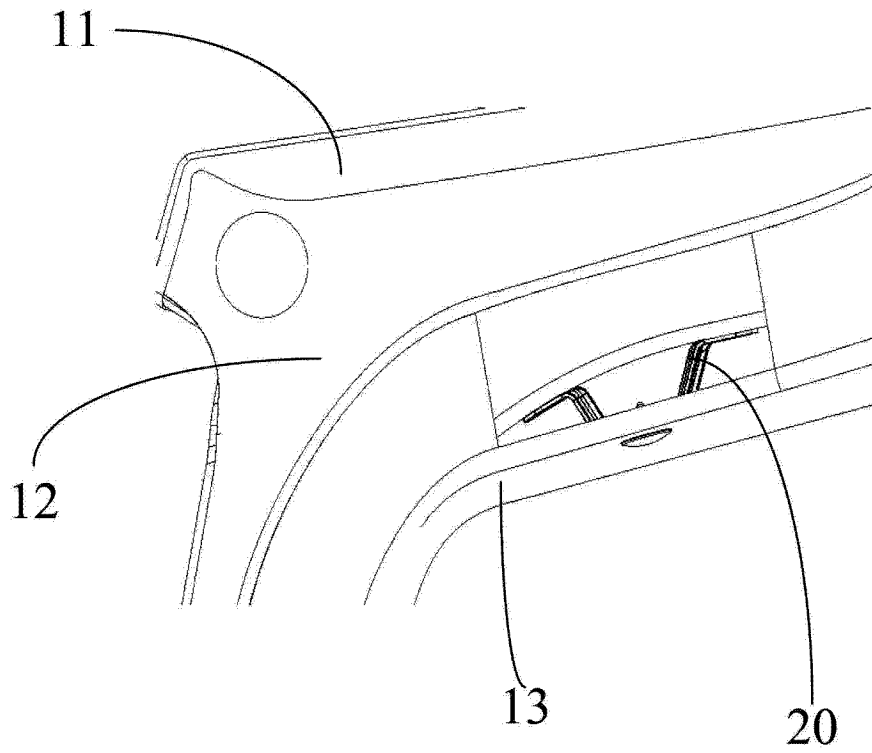


图 1

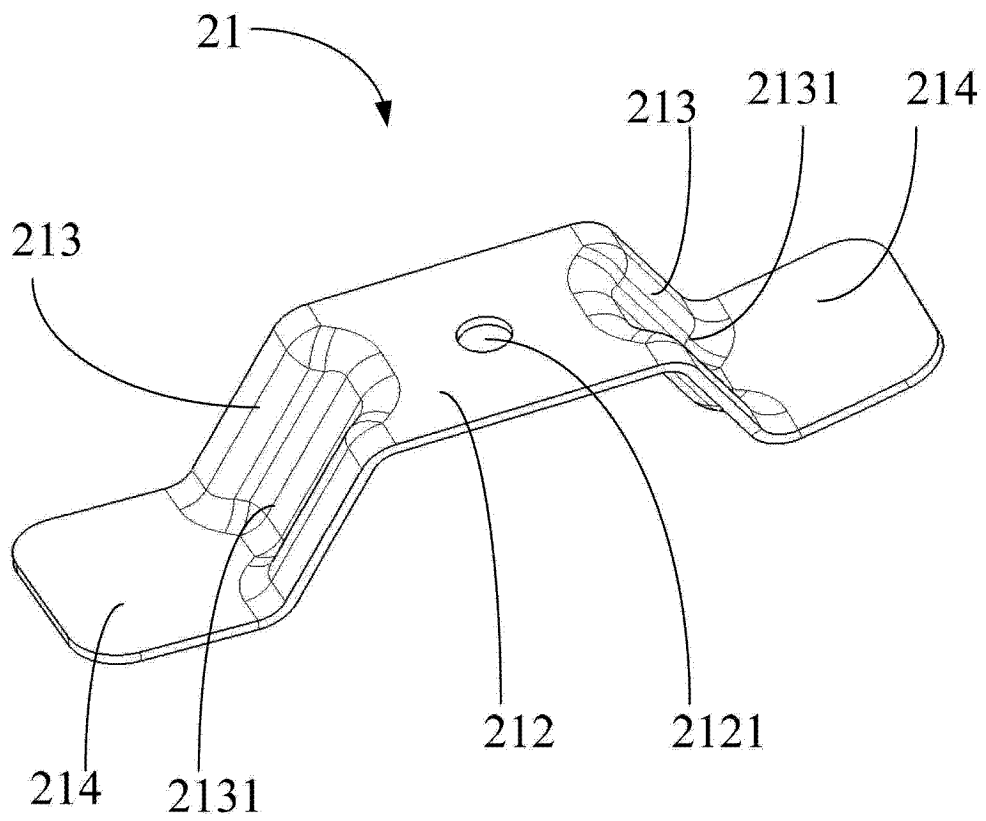


图 2

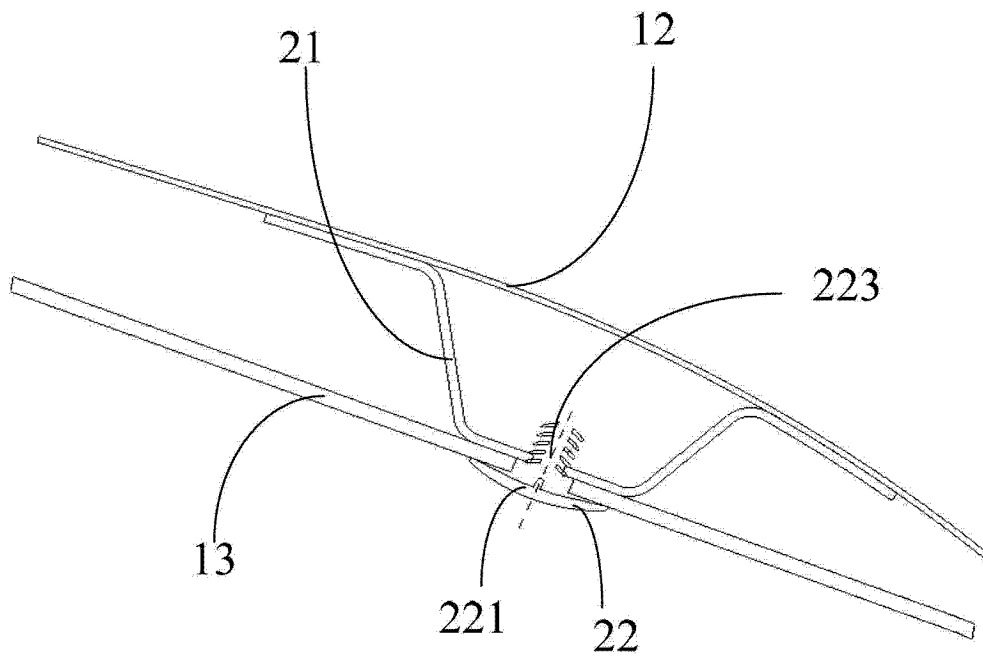


图 3

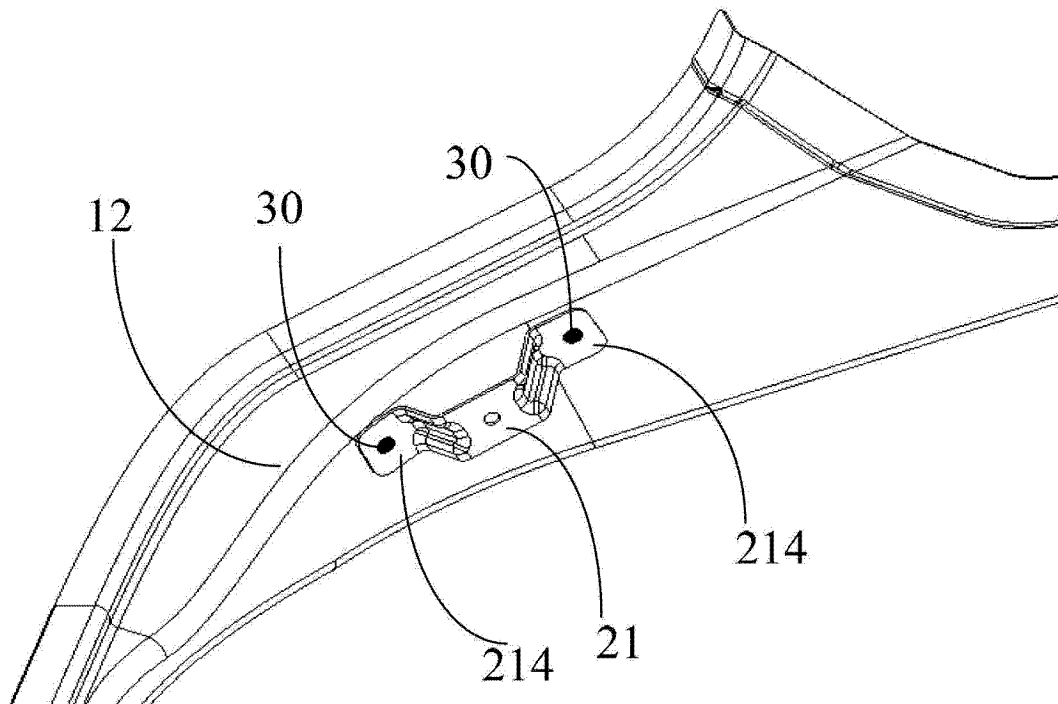


图 4

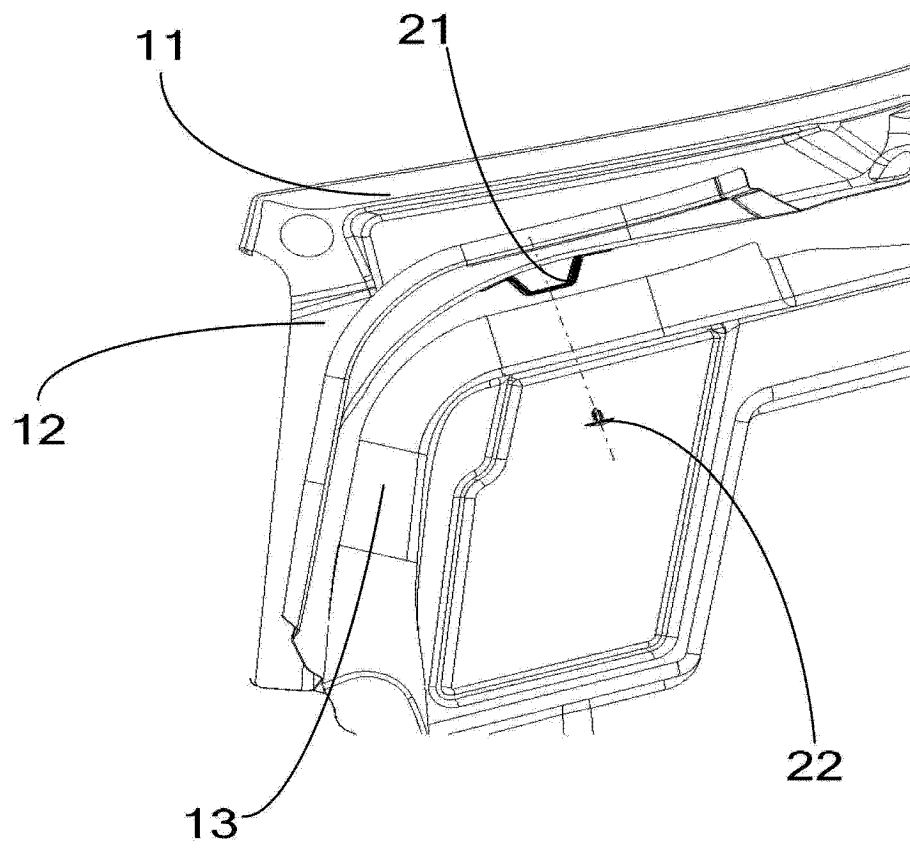


图 5