



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203510164 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201320550198. 1

(22) 申请日 2013. 09. 05

(73) 专利权人 云南力帆骏马车辆有限公司

地址 671005 云南省大理市凤仪创新工业园区

(72) 发明人 刘刚 李树武 龙云朗 杨清华
李阳

(51) Int. Cl.

B25H 1/06 (2006. 01)

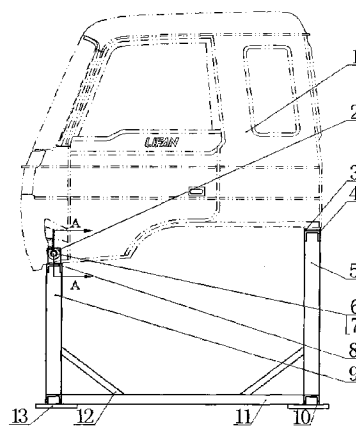
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架

(57) 摘要

一种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架,用槽钢制作的纵梁、横梁、前立柱、前横梁、后立柱、后横梁及钢板制作的前支架、垫板等部件组焊而成。将驾驶室吊装在汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架上,用两销轴与驾驶室两前支脚连接,驾驶室后部支承在后横梁上面粘贴的橡胶缓冲垫上。汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架的高度必须保证驾驶室吊装在其上后,驾驶室的地板下面应在装配工人站立时双手可方便操作的高度范围内。由于驾驶室不会晃动,因此装配工人在装配驾驶室地板下部的挡泥板、隔热板及驾驶室倾翻机构扭杆弹簧支座等部件时,较为方便,并且彻底消除了装配工人站在吊在半空中的驾驶室下面的安全隐患。



1. 一种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架,其特征在于:用两件槽钢制作的纵梁与两件槽钢制作的横梁焊接成矩形框架,矩形框架上部前端左、右两边分别焊接一件槽钢制作的前立柱,两前立柱与两纵梁之间分别焊接一件槽钢制作的加强梁,在两前立柱上部焊接一件槽钢制作的前横梁;矩形框架上部后端左、右两边分别焊接一件槽钢制作的后立柱,两后立柱与两纵梁之间分别焊接一件槽钢制作的加强梁,在两后立柱上部焊接一件槽钢制作的后横梁;矩形框架下部四个角处分别焊接一件钢板制作的垫板用于支承在地面上。

2. 如权利要求1所述的一种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架,其特征在于,前横梁上面焊接两件钢板制作成U字形的前支架,前支架上加工有圆孔可以很方便地用销轴与驾驶室前支脚连接,将驾驶室吊装在汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架上,用两销轴与驾驶室两前支脚连接,并分别插上一件开口销。

3. 如权利要求1所述的一种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架,其特征是,后横梁上面粘贴有两件缓冲橡胶垫。

4. 如权利要求1所述的一种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架,其特征是,汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架的高度必须保证驾驶室吊装在其上后,驾驶室的地板下面应在装配工人站立时双手可方便操作的高度范围内。

一种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车生产过程中的工艺装备,特别是一种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架。

背景技术

[0002] 在载货汽车的生产过程中,汽车驾驶室吊装在底盘上之前,驾驶室地板下部,一般都需要安装挡泥板、隔热板及驾驶室倾翻机构扭杆弹簧支座等部件。目前一般都采用行车将驾驶室吊起到一定的高度,装配工人站在驾驶室下面安装上述部件。一方面,由于驾驶室是由行车用钢绳吊在半空中,驾驶室会有一定的晃动,不利于工人安装操作;另一方面,装配工人站在吊在半空中的驾驶室下面,存在较大的安全隐患。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提出一种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架,它能克服上述问题。

[0004] 本实用新型提供的这种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架,用两件槽钢制作的纵梁与两件槽钢制作的横梁焊接成矩形框架。矩形框架上部前端左、右两边分别焊接一件槽钢制作的前立柱,两前立柱与两纵梁之间分别焊接一件槽钢制作的加强梁;在两前立柱上部焊接一件槽钢制作的前横梁,前横梁上面焊接两件钢板制作成U字形的前支架,前支架上加工有圆孔可以很方便地用销轴与驾驶室前支脚连接。矩形框架上部后端左、右两边分别焊接一件槽钢制作的后立柱,两后立柱与两纵梁之间分别焊接一件槽钢制作的加强梁;在两后立柱上部焊接一件槽钢制作的后横梁,后横梁上面粘贴有两件缓冲橡胶垫,用于支承驾驶室后部。矩形框架下部四个角处分别焊接一件钢板制作的垫板用于支承在地面上。在载货汽车的生产过程中,汽车驾驶室吊装在底盘上之前,将驾驶室吊装在汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架上,用两销轴穿过两前支架上的圆孔,与驾驶室两前支脚连接,并分别插上一件开口销,以保证销轴不会滑脱。驾驶室后部支承在后横梁上面粘贴的橡胶缓冲垫上。汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架的高度必须保证驾驶室吊装在其上后,驾驶室的地板下面应在装配工人站立时双手可方便操作的高度范围内。由于驾驶室不会晃动,因此装配工人在装配驾驶室地板下部的挡泥板、隔热板及驾驶室倾翻机构扭杆弹簧支座等部件时,较为方便,并且彻底消除了装配工人站在吊在半空中的驾驶室下面的安全隐患。这种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架,可以作为汽车生产中的一种安全高效工艺装备。

附图说明

[0005] 图1是本实用新型的总体结构示意图的主视图。

[0006] 图2是本实用新型的总体结构示意图的左视图。

[0007] 图3是本实用新型的总体结构示意图的右视图。

[0008] 图 4 是本实用新型中图 1 的 A-A 剖视图。

[0009] 图 5 是本实用新型中图 3 的 B-B 剖视图。

[0010] 图 1～5 中各标号为：1-驾驶室，2-前支架，3-橡胶缓冲垫，4-后横梁，5-后立柱，6-销轴，7-开口销，8-前横梁，9-前立柱，10-横梁，11-纵梁，12-加强梁，13-垫板。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图进行详细说明。

[0012] 如图 1～5 所示，驾驶室 1 用双点划线表示，做透明状处理。本实用新型提供的这种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架，用两件槽钢制作的纵梁 11 与两件槽钢制作的横梁 10 焊接成矩形框架。矩形框架上部前端左、右两边分别焊接一件槽钢制作的前立柱 9，两前立柱 9 与两纵梁 11 之间分别焊接一件槽钢制作的加强梁 12；在两前立柱 9 上部焊接一件槽钢制作的前横梁 8，前横梁 8 上面焊接两件钢板制作成 U 字形的前支架 2，前支架 2 上加工有圆孔可以很方便地用销轴 6 与驾驶室 1 前支脚连接。矩形框架上部后端左、右两边分别焊接一件槽钢制作的后立柱 5，两后立柱 5 与两纵梁 11 之间分别焊接一件槽钢制作的加强梁 12；在两后立柱 5 上部焊接一件槽钢制作的后横梁 4，后横梁 4 上面粘贴有两件缓冲橡胶垫 3，用于支承驾驶室 1 后部。矩形框架下部四个角处分别焊接一件钢板制作的垫板 13 用于支承在地面上。在载货汽车的生产过程中，汽车驾驶室吊装在底盘上之前，将驾驶室 1 吊装在汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架上，用两销轴 6 穿过两前支架 2 上的圆孔，与驾驶室 1 两前支脚连接，并分别插上一件开口销 7，以保证销轴 6 不会滑脱。驾驶室 1 后部支承在后横梁 4 上面粘贴的橡胶缓冲垫 3 上。汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架的高度必须保证驾驶室 1 吊装在其上后，驾驶室 1 的地板下面应在装配工人站立时双手可方便操作的高度范围内。由于驾驶室 1 不会晃动，因此装配工人在装配驾驶室 1 地板下部的挡泥板、隔热板及驾驶室倾翻机构扭杆弹簧支座等部件时，较为方便，并且彻底消除了装配工人站在吊在半空中的驾驶室下面的安全隐患。这种汽车驾驶室地板下部零部件安装工艺支架，可以作为汽车生产中的一种安全高效工艺装备。

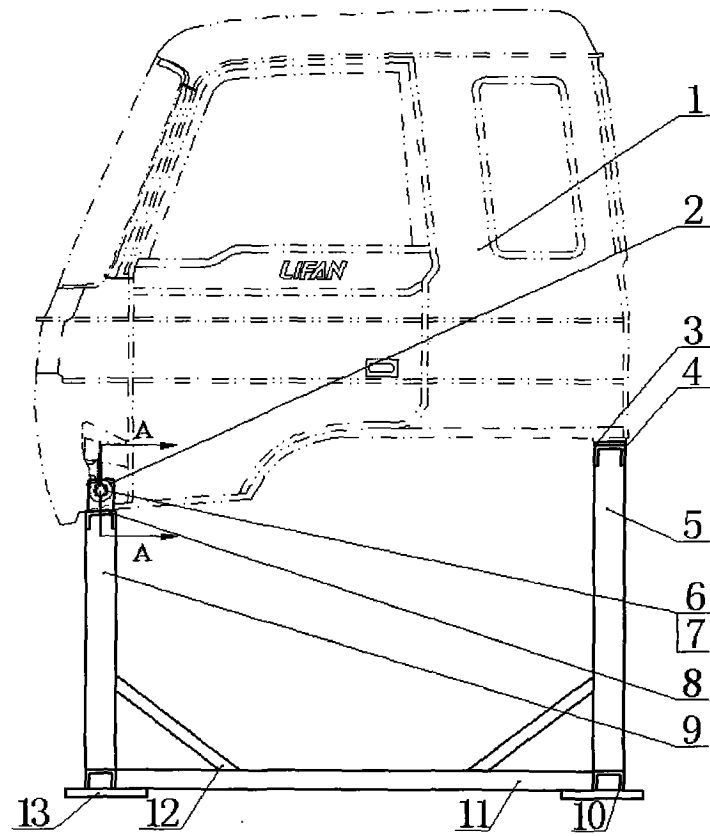


图 1

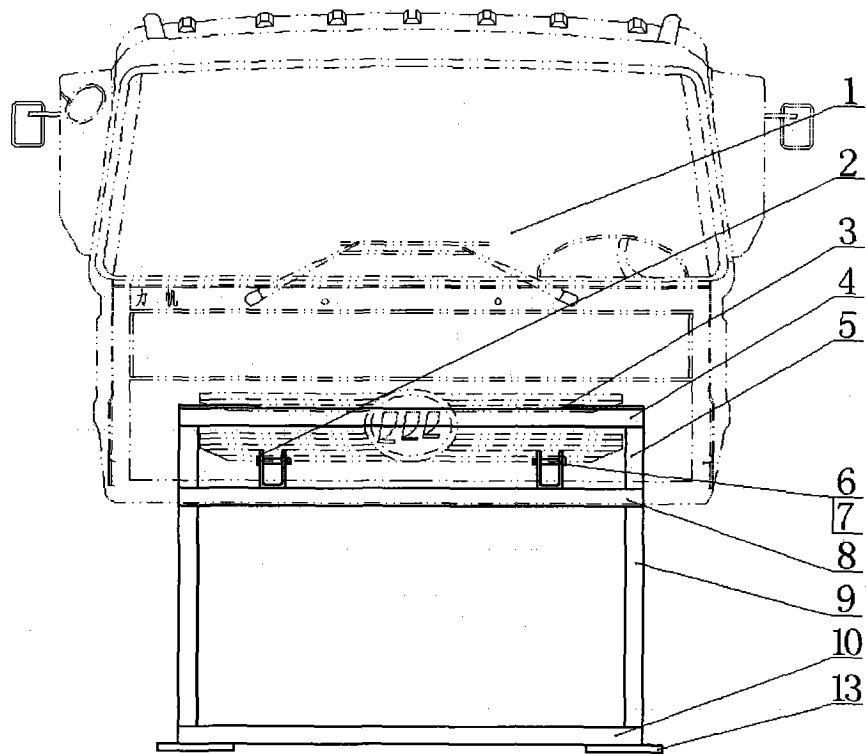


图 2

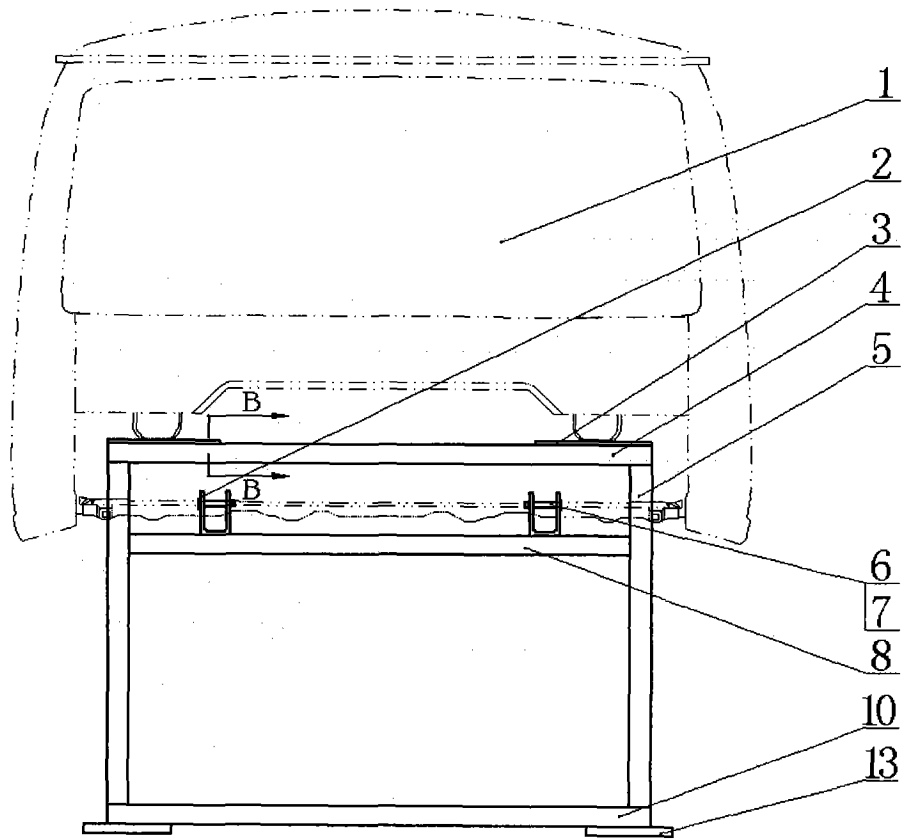


图 3

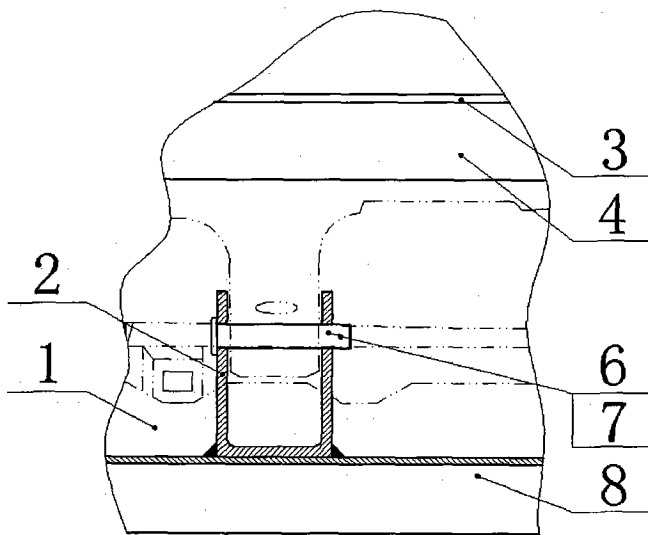


图 4

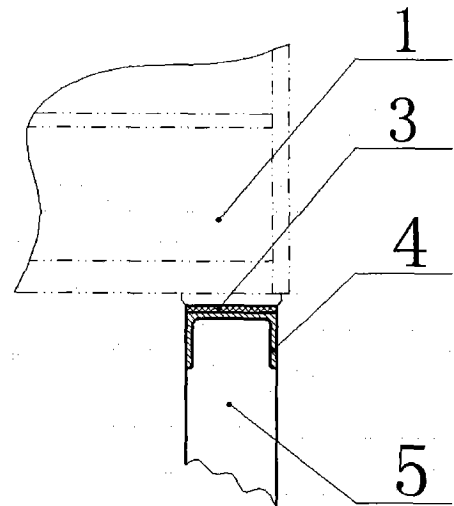


图 5