



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209725079 U

(45)授权公告日 2019.12.03

(21)申请号 201920285382.5

(22)申请日 2019.03.06

(73)专利权人 江苏中捷精工科技股份有限公司

地址 214199 江苏省无锡市锡山区东港镇里国工业园

(72)发明人 魏忠 王斌

(74)专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所  
(普通合伙) 32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

F16F 13/08(2006.01)

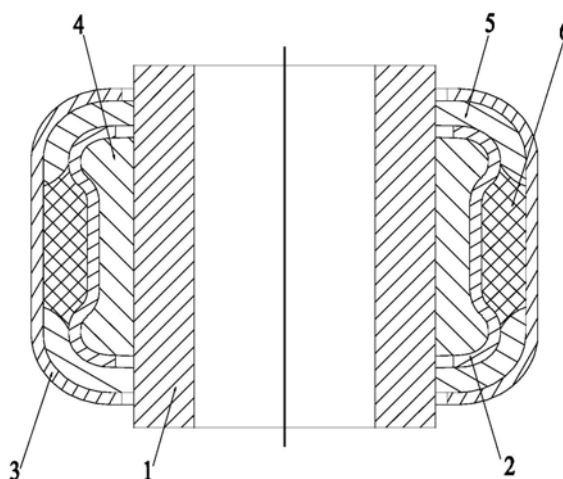
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

液压底盘衬套

(57)摘要

本实用新型属于汽车减震设备技术领域,涉及一种液压底盘衬套,包括铝内芯,所述铝内芯外表面硫化设置第一硫化橡胶,金属骨架贴合设置于所述第一硫化橡胶上,且金属骨架沿长度方向两端分别弯折于铝内芯圆周表面,所述金属骨架的中间部位朝向铝内芯弯折形成凹槽,金属骨架的外表面对应于凹槽的两端通过第二硫化橡胶硫化设置于铝内芯上,所述第二硫化橡胶的表面压装金属外管,所述金属外管的轴向两端分别朝向第二硫化橡胶一侧弯折并与铝内芯表面抵靠接触,所述凹槽内充满液压油,本实用新型产品结构简单、紧凑、合理,能够保证悬挂与车身的连接强度,生产制造成本较低,加工容易,使用寿命长。



1. 一种液压底盘衬套,其特征在于:包括铝内芯(1),所述铝内芯(1)外表面硫化设置第一硫化橡胶(4),金属骨架(2)贴合设置于所述第一硫化橡胶(4)上,且金属骨架(2)沿长度方向两端分别弯折于铝内芯(1)圆周表面,所述金属骨架(2)的中间部位朝向铝内芯(1)弯折形成凹槽(2-1),金属骨架(2)的外表面对应于凹槽(2-1)的两端通过第二硫化橡胶(5)硫化设置于铝内芯(1)上,所述第二硫化橡胶(5)的表面压装金属外管(3),所述金属外管(3)的轴向两端分别朝向第二硫化橡胶(5)一侧弯折并与铝内芯(1)表面抵靠接触,所述凹槽(2-1)内充满液压油(6)。

2. 如权利要求1所述的液压底盘衬套,其特征在于:所述金属骨架(2)为冲压成型件。

3. 如权利要求1所述的液压底盘衬套,其特征在于:所述金属骨架(2)的外表面对应于凹槽(2-1)的两端分别形成圆弧倒角部。

4. 如权利要求1所述的液压底盘衬套,其特征在于:所述金属外管(3)的轴向两端弯折部为圆弧过渡。

5. 如权利要求1所述的液压底盘衬套,其特征在于:所述第二硫化橡胶(5)对应于凹槽(2-1)的两端的内侧为圆弧过渡。

## 液压底盘衬套

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车减震设备技术领域,涉及一种液压底盘衬套。

### 背景技术

[0002] 汽车悬挂是一辆汽车的核心部件,是连接车轮与车身的结构,主要作用在于吸收来自各种路面对车身的冲击,保证车内乘员乘坐的舒适性及车身的稳定。理想的悬挂不仅能使车随路面起伏而上下运动,并能借此使整个车身在前进过程中尽量保持水平,而且还能随车速、路况、运动方式的变化做出适当、灵敏的反应;同时,它还能使轮胎与路面随时贴合,并使车轮保持适当的角度,从而使汽车的动力性能、制动性能以及转向性能得以充分体现。通过这种减震装置来抑制弹簧吸震后反弹时的震荡和吸收路面冲击的能量,确保了汽车的操纵稳定性,降低因路面不平引起的车内噪音,提高了车内乘员乘坐的舒适性及车身的稳定性。

### 发明内容

[0003] 本实用新型针对上述问题,提供一种液压底盘衬套,该衬套能够保证悬挂与车身之间的连接强度,同时成本较低,加工容易,产品使用寿命长。

[0004] 按照本实用新型的技术方案:一种液压底盘衬套,其特征在于:包括铝内芯,所述铝内芯外表面硫化设置第一硫化橡胶,金属骨架贴合设置于所述第一硫化橡胶上,且金属骨架沿长度方向两端分别弯折于铝内芯圆周表面,所述金属骨架的中间部位朝向铝内芯弯折形成凹槽,金属骨架的外表面对应于凹槽的两端通过第二硫化橡胶硫化设置于铝内芯上,所述第二硫化橡胶的表面压装金属外管,所述金属外管的轴向两端分别朝向第二硫化橡胶一侧弯折并与铝内芯表面抵靠接触,所述凹槽内充满液压油。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,所述金属骨架为冲压成型件。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述金属骨架的外表面对应于凹槽的两端分别形成圆弧倒角部。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述金属外管的轴向两端弯折部为圆弧过渡。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进,所述第二硫化橡胶对应于凹槽的两端的内侧为圆弧过渡。

[0009] 本实用新型的技术效果在于:本实用新型产品结构简单、紧凑、合理,能够保证悬挂与车身的连接强度,生产制造成本较低,加工容易,使用寿命长。

### 附图说明

[0010] 图1为本发明主视图。

[0011] 图2为本发明俯视图。

[0012] 附图标记说明:1-铝内芯、2-金属骨架、3-金属外管、4-硫化橡胶、5-硫化橡胶、6-液压油。

### 具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步的说明。

[0014] 如图1、2所示,本实用新型是一种液压底盘衬套,包括铝内芯1,所述铝内芯1外表面硫化设置第一硫化橡胶4,金属骨架2贴合设置于所述第一硫化橡胶4上,且金属骨架2沿长度方向两端分别弯折于铝内芯1圆周表面,所述金属骨架2的中间部位朝向铝内芯1弯折形成凹槽2-1,金属骨架2的外表面对应于凹槽2-1的两端通过第二硫化橡胶5硫化设置于铝内芯1上,所述第二硫化橡胶5的表面压装金属外管3,所述金属外管3的轴向两端分别朝向第二硫化橡胶5一侧弯折并与铝内芯1表面抵靠接触,所述凹槽2-1内充满液压油6。

[0015] 金属骨架2为冲压成型件。

[0016] 金属骨架2的外表面对应于凹槽2-1的两端分别形成圆弧倒角部。

[0017] 金属外管3的轴向两端弯折部为圆弧过渡。

[0018] 第二硫化橡胶5对应于凹槽2-1的两端的内侧为圆弧过渡。

[0019] 本实用新型产品的生产制造过程如下:首先将铝内芯1和金属骨架2通过第一硫化橡胶4、第二硫化橡胶5连接在一起,然后在液压油6中将之前硫化好的产品压装到金属外管3中,最后对金属外管3的两头进行缩口操作,从而将硫化好的产品和液压油6固定在金属外管3中。

[0020] 本实用新型产品结构简单、紧凑合理,能够保证悬挂与车身的连接强度,成本较低,加工容易,使用寿命长。

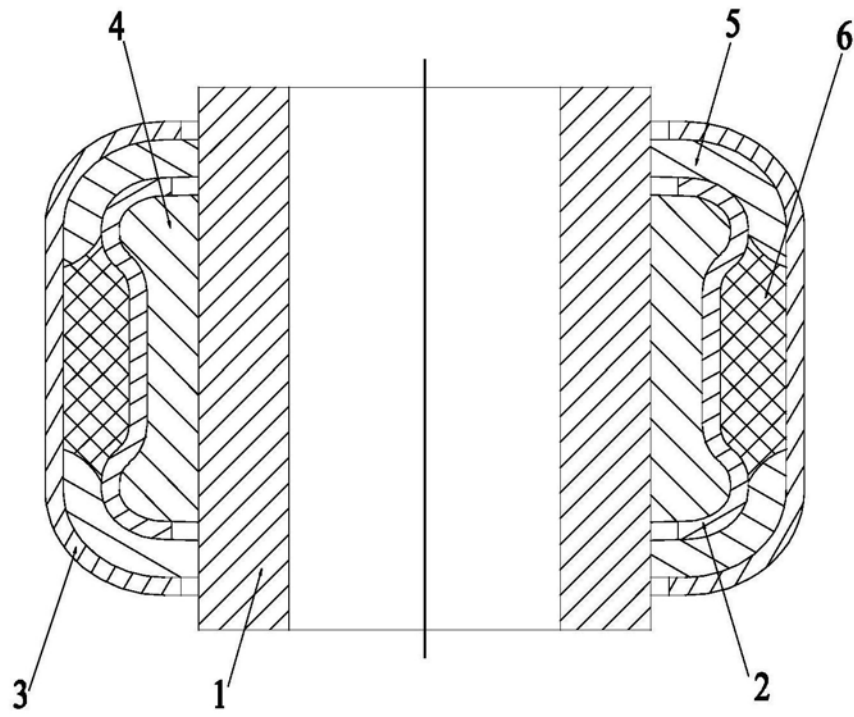


图1

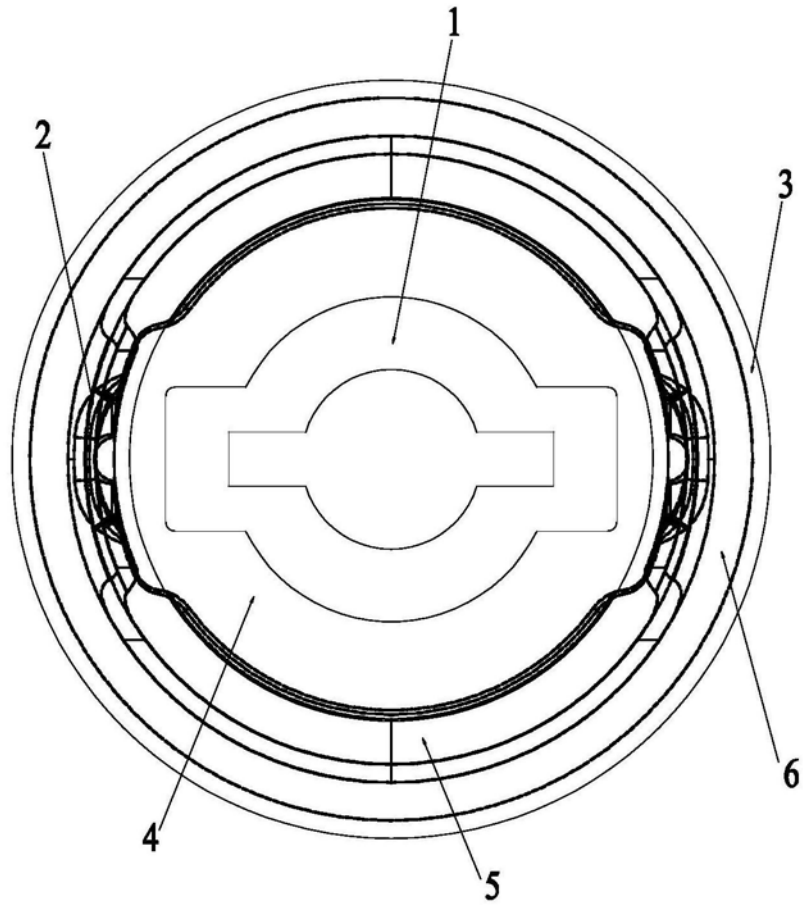


图2