



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204876927 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520612923. 2

(22) 申请日 2015. 08. 15

(73) 专利权人 宁波华德汽车零部件有限公司

地址 315322 浙江省宁波市杭州湾新区滨海二路

(72) 发明人 陈勇华

(51) Int. Cl.

E05B 85/10(2014. 01)

E05B 79/06(2014. 01)

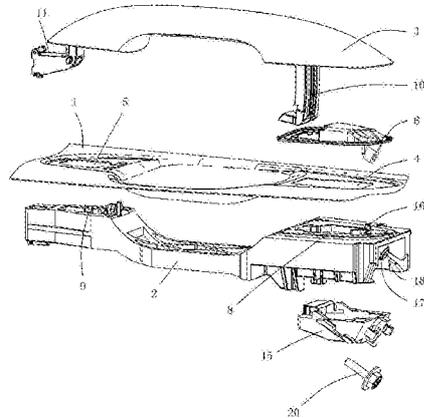
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

汽车门外拉手

(57) 摘要

一种汽车门外拉手,包括门外钣金、底座和手柄,门外钣金上设有钣金前孔和钣金后孔,钣金前孔外设有具有垫片孔的垫片,底座上设有底座前孔和底座后孔,手柄上设有拉钩和卡块,垫片孔外遮有护盖且护盖与垫片一体成型,护盖上设有具有第一连接孔的第一连接件,底座的内侧设有滑阀,底座上设有底座卡勾和具有第二连接孔的第二连接件,滑阀上设有第三连接孔和顶紧凸台,第一连接孔、第二连接孔和第三连接孔连成一直线且三者之间通过螺钉固定在一起。有益效果在于:1、护盖与垫片一体成型,不仅结构简单紧凑、零件数量少、成本低,而且装配时间短、效率高。2、底座、垫片和滑阀三者固定时并通过顶紧凸台顶紧门外钣金,装配的可靠性和稳定性高。



1. 一种汽车门外拉手,包括分别设在门外钣金的内、外两侧的底座和手柄,所述门外钣金的两头上分别设有钣金前孔和钣金后孔,所述钣金前孔的周边的外侧设有垫片,该垫片上开设有与所述钣金前孔相对的垫片孔,所述底座的两头上分别设有底座前孔和底座后孔,所述手柄的两头上分别延伸有拉钩和卡块,所述拉钩依次从所述垫片孔和钣金前孔穿过插入所述底座前孔内,所述卡块从所述钣金后孔穿过插入所述底座后孔内,其特征在于:所述垫片孔的头部的内侧设有护盖,且所述护盖与所述垫片一体成型,所述护盖的内侧凸设有伸入所述底座前孔内的第一连接件,该第一连接件内开设有倾斜设置的第一连接孔;

所述底座的内侧设有与所述护盖相对的滑阀,所述底座的外侧凸设有可卡在所述钣金前孔的内壁上的底座卡勾,所述底座的内侧并位于所述底座前孔外凸设有伸入所述滑阀的头部内的第二连接件,该第二连接件内开设有倾斜设置的第二连接孔;

所述滑阀的头部内开设有倾斜设置的第三连接孔,所述第一连接孔、第二连接孔和第三连接孔连成一直线且三者之间通过螺钉固定在一起,所述滑阀的中部的两侧上凸设有穿过所述底座前孔后并抵在所述门外钣金的内侧上顶紧凸台。

2. 按照权利要求 1 所述的汽车门外拉手,其特征在于:所述滑阀的尾部上凸设有遮于所述底座前孔上并位于所述拉钩与所述护盖之间的滑阀盖。

汽车门外拉手

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车门外拉手。

背景技术

[0002] 现有技术中,用于驾驶室的车门上的汽车门外拉手主要包括分别设在门外钣金的内、外两侧的底座和手柄,所述门外钣金的两头上分别设有钣金前孔和钣金后孔,所述钣金前孔的周边的外侧设有垫片,该垫片上开设有与所述钣金前孔相对的垫片孔,所述底座的两头上分别设有底座前孔和底座后孔,所述手柄的两头上分别延伸有拉钩和卡块,所述拉钩依次从所述垫片孔和钣金前孔穿过后插入所述底座前孔内,所述卡块从所述钣金后孔穿过后插入所述底座后孔内,所述垫片孔和底座前孔内安装有锁芯,所述底座的内侧设有可与所述锁芯相固定的滑阀。为了使非驾驶室和驾驶室的车门上的汽车门外拉手能够通用,从而由护盖代贴锁芯遮于底座前孔上,且护盖通过滑阀和螺钉相配合固定在底座上,不仅结构复杂,零件数量多,成本高,而且装配时间长,生产效率低。另外,底座与门外钣金之间的固定连接是通过护盖与滑阀之间的固定连接来实现,装配的可靠性和稳定性较差。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术中存在上述的不足,本实用新型提供一种结构简单紧凑、零件数量少、成本低、装配时间短、效率高、且可靠性和稳定性好的汽车门外拉手。

[0004] 本实用新型解决其技术问题的技术方案是:一种汽车门外拉手,包括分别设在门外钣金的内、外两侧的底座和手柄,所述门外钣金的两头上分别设有钣金前孔和钣金后孔,所述钣金前孔的周边的外侧设有垫片,该垫片上开设有与所述钣金前孔相对的垫片孔,所述底座的两头上分别设有底座前孔和底座后孔,所述手柄的两头上分别延伸有拉钩和卡块,所述拉钩依次从所述垫片孔和钣金前孔穿过后插入所述底座前孔内,所述卡块从所述钣金后孔穿过后插入所述底座后孔内,所述垫片孔的头部的内侧设有护盖,且所述护盖与所述垫片一体成型,所述护盖的内侧凸设有伸入所述底座前孔内的第一连接件,该第一连接件内开设有倾斜设置的第一连接孔;

[0005] 所述底座的内侧设有与所述护盖相对的滑阀,所述底座的外侧凸设有可卡在所述钣金前孔的内壁上的底座卡勾,所述底座的内侧并位于所述底座前孔外凸设有伸入所述滑阀的头部内的第二连接件,该第二连接件内开设有倾斜设置的第二连接孔;

[0006] 所述滑阀的头部内开设有倾斜设置的第三连接孔,所述第一连接孔、第二连接孔和第三连接孔连成一直线且三者之间通过螺钉固定在一起,所述滑阀的中部的两侧上凸设有穿过所述底座前孔后并抵在所述门外钣金的内侧上顶紧凸台。

[0007] 进一步,所述滑阀的尾部上凸设有遮于所述底座前孔上并位于所述拉钩与所述护盖之间的滑阀盖,防尘效果好。

[0008] 本实用新型在装配时,垫片位于门外钣金上的钣金前孔的外侧,且垫片的周边的内侧面与门外钣金上的钣金前孔的周边的外侧面相接触,底座位于门外钣金的内侧,手柄

位于门外钣金的外侧,手柄一头上的卡块从门外钣金上的钣金后孔穿过后插入底座上的底座后孔内,手柄另一头上的拉钩依次从垫片上的垫片孔和门外钣金上的钣金前孔穿过后插入底座上的底座前孔内,从而实现手柄与底座的安装,此时,护盖上的第一连接件伸入底座上的底座前孔内,然后将滑阀插入底座内,底座上的第二连接件伸入滑阀的头部内,第一连接件上的第一连接孔、第二连接件上的第二连接孔和滑阀上的第三连接孔成一直线,螺钉依次从第三连接孔和第二连接孔穿过并至与第一连接孔内,然后拧动螺钉使滑阀倾斜运动,滑阀上的顶紧凸台顶紧在门外钣金的内侧面上,同时,垫片的内侧面紧贴门外钣金的外侧面,底座的外侧面紧贴门外钣金的内侧面,从而实现底座与门外钣金之间的固定,装配的可靠性和稳定性高。

[0009] 本实用新型的有益效果在于:1、护盖与垫片一体成型,不仅结构简单紧凑、零件数量少、成本低,而且装配时间短、效率高。2、底座、垫片和滑阀三者之间螺钉连在一起从而将门外钣金夹紧,并通过滑阀上的顶紧凸台顶紧门外钣金,从而实现底座与门外钣金之间的固定,装配的可靠性和稳定性高。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0011] 图 2 是本实用新型的局部剖视图。

[0012] 图 3 是本实用新型的垫片的结构示意图。

[0013] 图 4 是本实用新型的滑阀是结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明。

[0015] 参照图 1~图 4,一种汽车门外拉手,包括分别设在门外钣金 1 的内、外两侧的底座 2 和手柄 3,所述门外钣金 1 的两头上分别设有钣金前孔 4 和钣金后孔 5,所述钣金前孔 4 的周边的外侧设有垫片 6,该垫片 6 上开设有与所述钣金前孔相对的垫片孔 7,所述底座 2 的两头上分别设有底座前孔 8 和底座后孔 9,所述手柄 3 的两头上分别延伸有拉钩 10 和卡块 11,所述拉钩 10 依次从所述垫片孔和钣金前孔穿过后插入所述底座前孔内,所述卡块 11 从所述钣金后孔穿过后插入所述底座后孔内,所述垫片孔 7 的头部的内侧设有伸入所述底座前孔内的第一连接件 13,该第一连接件 13 内开设有倾斜设置的第一连接孔 14;

[0016] 所述底座 2 的内侧设有与所述护盖相对的滑阀 15,所述底座 2 的外侧凸设有可卡在所述钣金前孔的内壁上的底座卡勾 16,所述底座 2 的内侧并位于所述底座前孔外凸设有伸入所述滑阀的头部内的第二连接件 17,该第二连接件内开设有倾斜设置的第二连接孔 18;

[0017] 所述滑阀 15 的头部内开设有倾斜设置的第三连接孔 19,所述第一连接孔 14、第二连接孔 17 和第三连接孔 19 连成一直线且三者之间通过螺钉 20 固定在一起,所述滑阀 15 的中部的两侧上凸设有穿过所述底座前孔后并抵在所述门外钣金的内侧上顶紧凸台 21。

[0018] 所述滑阀 2 的尾部上凸设有遮于所述底座前孔上并位于所述拉钩与所述护盖之间的滑阀盖 22,防尘效果好。

[0019] 本实用新型在装配时,垫片 6 位于门外钣金 1 上的钣金前孔 4 的外侧,且垫片 6 的周边的内侧面与门外钣金上的钣金前孔 4 的周边的外侧面相接触,底座 2 位于门外钣金的内侧,手柄 3 位于门外钣金的外侧,手柄一头上的卡块 11 从门外钣金上的钣金后孔 5 穿过后插入底座 2 上的底座后孔 9 内,手柄另一头上的拉钩 10 依次从垫片 6 上的垫片孔 7 和门外钣金上的钣金前孔 5 穿过后插入底座上的底座前孔 8 内,从而实现手柄 3 与底座 2 的安装,此时,护盖 12 上的第一连接件 13 伸入底座上的底座前孔 8 内,然后将滑阀 15 插入底座 2 内,底座上的第二连接件 17 伸入滑阀 15 的头部内,第一连接件 13 上的第一连接孔 14、第二连接件 17 上的第二连接孔 18 和滑阀 15 上的第三连接孔 19 成一直线,螺钉 20 依次从第三连接孔 19 和第二连接孔 18 穿过并至与第一连接孔 14 内,然后拧动螺钉 20 使滑阀 15 倾斜运动,滑阀上的顶紧凸台 21 顶紧在门外钣金 1 的内侧面上,同时,垫片 6 的内侧面紧贴门外钣金 1 的外侧面,底座 2 的外侧面紧贴门外钣金 1 的内侧面,从而实现底座 2 与门外钣金 1 之间的固定,装配的可靠性和稳定性高。

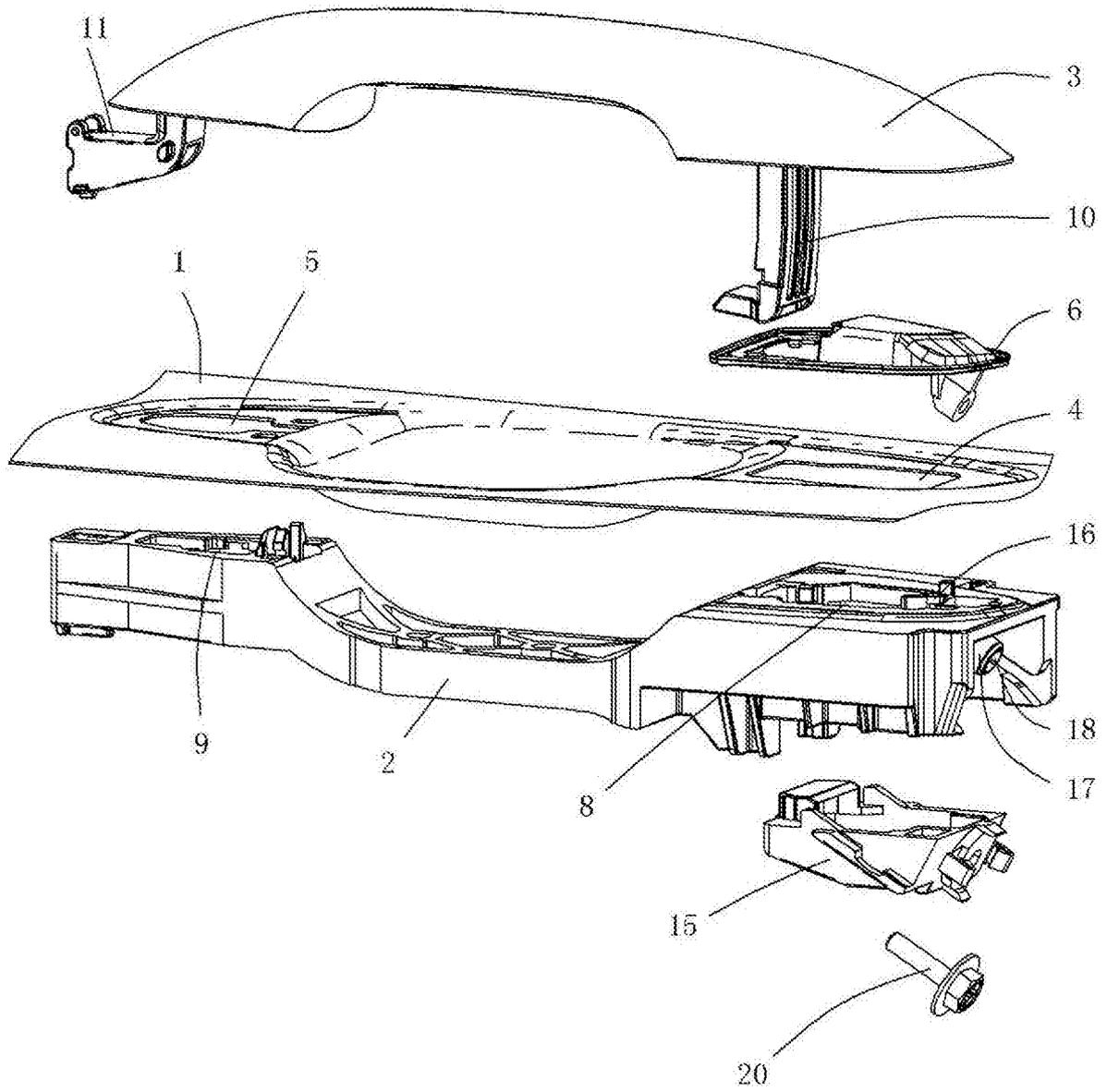


图 1

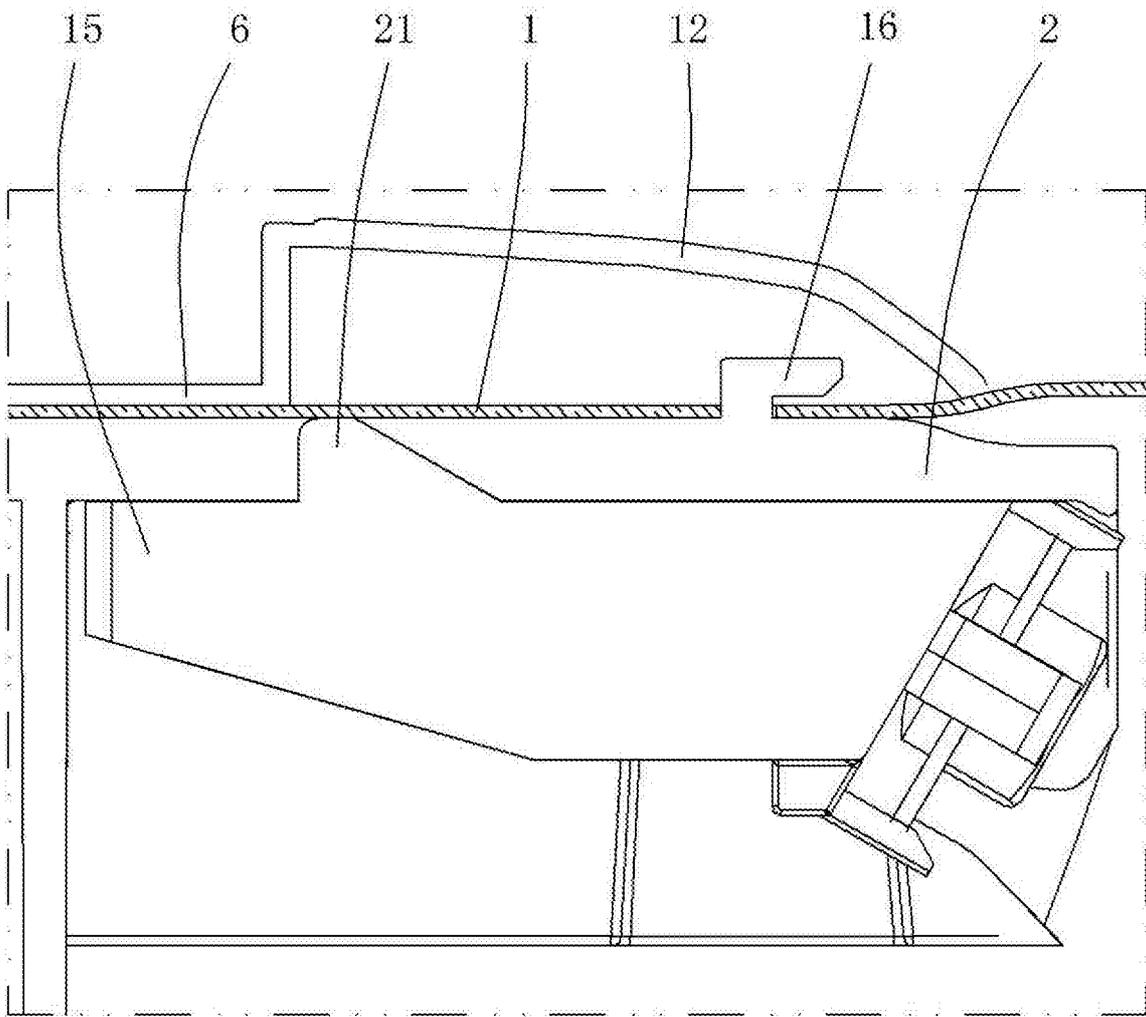


图 2

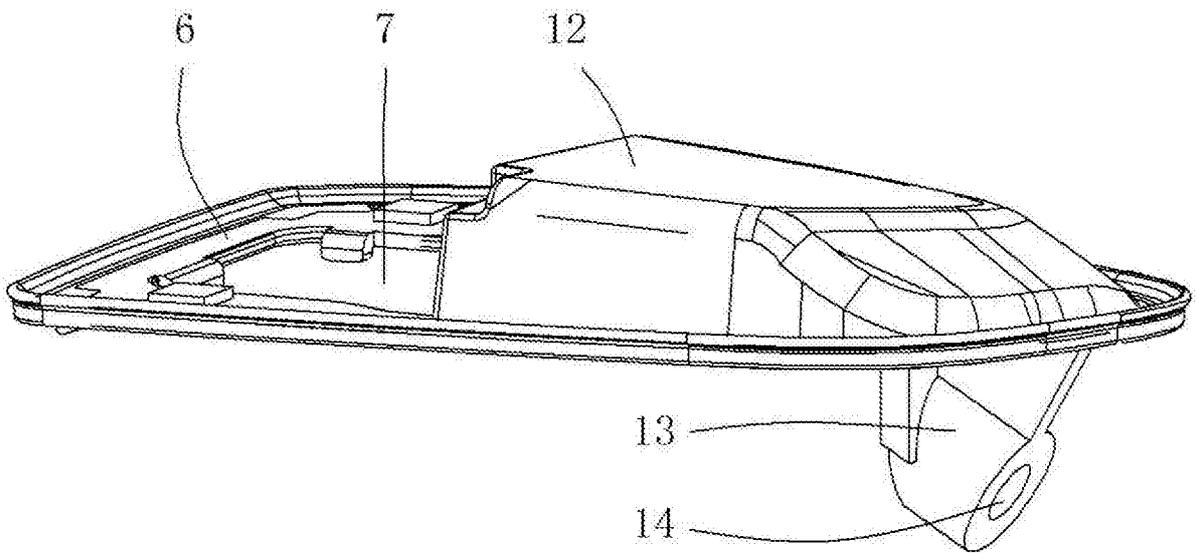


图 3

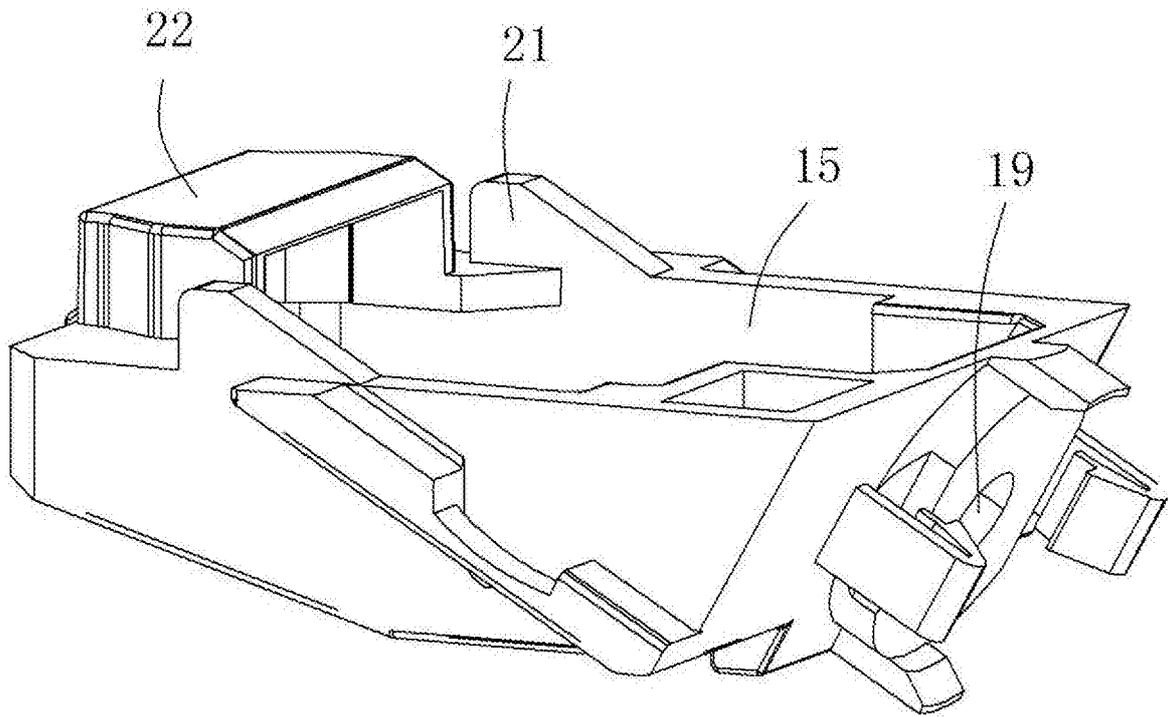


图 4