



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203005262 U

(45) 授权公告日 2013.06.19

(21) 申请号 201220745842.6

(22) 申请日 2012.12.28

(73) 专利权人 重庆长安汽车股份有限公司

地址 400023 重庆市江北区建新东路 260 号

(72)发明人 李书林 杨建辉 罗时富 邢俊峰
徐利

(74) 专利代理机构 重庆华科专利事务所 50123

代理人 康海燕

(51) Int. Cl.

B60R 1/06 (2006.01)

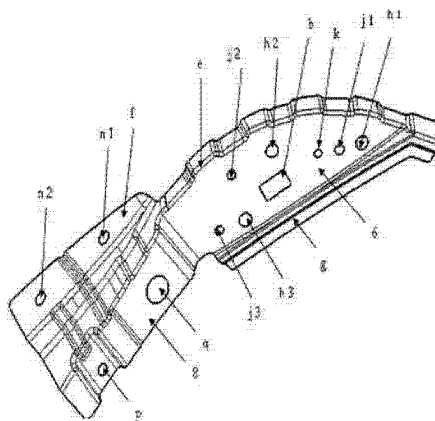
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种轿车后视镜安装板结构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种轿车后视镜安装板结构,包括上部的后视镜安装板和下部的车门铰链加强板,所述后视镜安装板与汽车后视镜安装连接,车门铰链加强板与车门铰链安装板连接,所述后视镜安装板的中部还设有线束安装孔。本实用新型结构简单、安装简便,将后视镜安装板与车门铰链加强板集为一体。



1. 一种轿车后视镜安装板结构,其特征在于:包括上部的后视镜安装板(6)和下部的车门铰链加强板(8),所述后视镜安装板(6)与汽车后视镜安装连接,车门铰链加强板(8)与车门铰链安装板(7)连接,所述后视镜安装板(6)的中部还设有线束安装孔(b)。

2. 根据权利要求1所述的轿车后视镜安装板结构,其特征是:所述后视镜安装板(6)的右边缘设有第三翻边(g)与车门窗框前导轨(9)匹配贴合,该后视镜安装板(6)的左边缘设有第一翻边(e)与车门内板(5)前端匹配贴合,所述车门铰链加强板(8)的左边缘设有与车门铰链安装板(7)相匹配固定的第二翻边(f),所述后视镜安装板(6)的中部设有与后视镜相固定的安装孔。

3. 根据权利要求1或2所述的轿车后视镜安装板结构,其特征是:所述后视镜安装板(6)的中部分别设有三个后视镜安装螺栓过孔(j1、j2、j3)、三个前门三角窗盖板卡子过孔(h1、h2、h3)和一个后视镜安装板焊接主定位孔(k);所述第二翻边(f)上还设有二个前门上铰链安装过孔(n1、n2);所述车门铰链加强板(8)的中部设有一个外后视镜安装板辅助定位孔(p)和一个前门内饰板卡子过孔(q)。

一种轿车后视镜安装板结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车车门附件,具体涉及一种轿车后视镜安装板结构。

背景技术

[0002] 目前,汽车外后视镜安装板和车门铰链加强板是分开的两块板,铰链加强板与外后视镜安装板均通过点焊与车门内板连接;铰链加强板与车门内板两层点焊后再与铰链安装板三层点焊到一起,导致重复二次放件,工序复杂,同时降低了车门窗框刚度及后视镜安装点刚度。

[0003] 此种安装结构需要后视镜安装板和铰链加强板分别冲压成型,因而增加了生产模具的成本,而后视镜安装板和铰链加强板与车门内板的焊点靠近甚至重合,会造成车门窗框与车门内板连接部位的强度较低,对车门窗框及后视镜安装点刚度不利。

[0004] 另外,采用上述结构安装的后视镜容易在车辆行驶过程中发生抖动,影响车辆的 NVH 性能。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种结构简单、安装简便,将后视镜安装板与车门铰链加强板集为一体的轿车后视镜安装板结构。

[0006] 本实用新型所述的轿车后视镜安装板结构包括上部的后视镜安装板和下部的车门铰链加强板,所述后视镜安装板与汽车后视镜安装连接,车门铰链加强板与车门铰链安装板连接,所述后视镜安装板的中部还设有线束安装孔。

[0007] 所述后视镜安装板的右边缘设有第三翻边与车门窗框前导轨匹配贴合,该后视镜安装板的左边缘设有第一翻边与车门内板前端匹配贴合,所述车门铰链加强板的左边缘设有与车门铰链安装板相匹配固定的第二翻边,所述后视镜安装板的中部设有与后视镜相固定的安装孔。

[0008] 所述后视镜安装板的中部分别设有三个后视镜安装螺栓过孔、三个前门三角窗盖板卡子过孔和一个后视镜安装板焊接主定位孔;所述第二翻边上还设有二个前门上铰链安装过孔;所述车门铰链加强板的中部设有一个外后视镜安装板辅助定位孔和一个前门内饰板卡子过孔。

[0009] 本实用新型具有以下优点:

[0010] 1) 该轿车后视镜安装板结构简单,将原有的汽车外后视镜安装板和车门铰链加强板合并,不仅节约成本,安装方式也简便,有利于提高生产效率。

[0011] 2) 简单的固定方式可提高轿车后视镜安装板各安装点的刚度。

[0012] 3) 该轿车后视镜安装板上的多个安装孔可防止后视镜在车辆行驶过程中发生抖动,提高车辆的 NVH 性能。

[0013] 4) 原有的汽车外后视镜安装板和车门铰链加强板合并后,整个后视镜安装板结构强度更高。

附图说明

- [0014] 图 1 为本实用新型的结构示意图；
[0015] 图 2 为本实用新型与车门铰链安装板固定后的示意图；
[0016] 图 3 为本实用新型的安装示意图；
[0017] 图 4 为本实用新型与车门内板连接示意图。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的详细阐述：

[0019] 参见图 1 至图 3 所示的轿车后视镜安装板结构，包括上部的后视镜安装板 6 和下部的车门铰链加强板 8，该后视镜安装板结构整体拉延成型后冲压出后视镜安装板 6 和车门铰链加强板 8 上的过孔。

[0020] 所述后视镜安装板 6 与汽车后视镜安装连接，该后视镜安装板 6 的右边缘设有第三翻边 g 与车门窗框前导轨 9 匹配贴合，所述后视镜安装板 6 的左边缘设有第一翻边 e 与车门内板 5 前端匹配贴合。车门铰链加强板 8 与车门铰链安装板 7 连接，该车门铰链加强板 8 的左边缘设有与车门铰链安装板 7 相匹配固定的第二翻边 f。

[0021] 所述后视镜安装板 6 的中部分别设有三个后视镜安装螺栓过孔 j1、j2、j3，在汽车的前门内板上设有与螺栓过孔 j2 对应的圆孔，用于后视镜安装 6 主定位，前门内板上还设有与螺栓过孔 j1 对应的长圆孔，用于后视镜安装 6 次定位。后视镜安装板 6 上还设有三个前门三角窗盖板卡子过孔 h1、h2、h3 用于安装三角窗盖板，和一个后视镜安装板焊接主定位孔 k 用于后视镜安装板主定位。所述第二翻边 f 上还设有二个前门上铰链安装过孔 n1、n2 用于前门上铰链安装螺栓通道，所述车门铰链加强板 8 的中部设有一个外后视镜安装板辅助定位孔 p 用于后视镜安装板次定位、一个前门内饰板卡子过孔 q 用于避让前门内饰板卡子。

[0022] 本实用新型的安装方式：

[0023] 通过夹具固定车门窗框前导轨以及后视镜安装板，后视镜安装孔和外后视镜安装板辅助定位孔为车门玻璃导轨总成与车门内板焊接分总成点焊时所采用的定位孔。这样减少了定位基准变换，保证了车门玻璃导轨的线轮廓度。

[0024] 将车门铰链安装板与前门内板以及板第二翻边三层点焊，该车门铰链安装板定位方式采用车门铰链安装时用到的两个凸焊螺母定位，保证了车门铰链的安装精度。

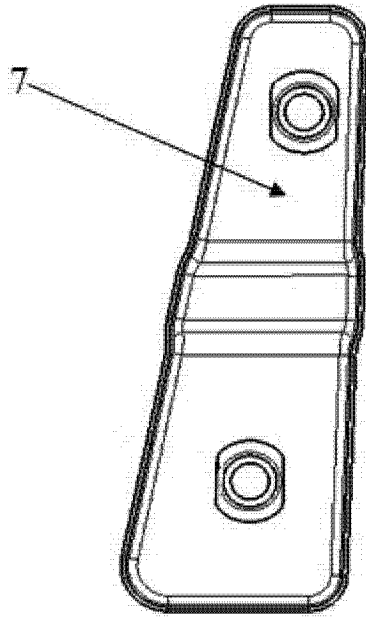


图 4