

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203005356 U

(45) 授权公告日 2013.06.19

(21) 申请号 201220747669.3

(22) 申请日 2012.12.30

(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 杜孝刚 郭小飞 杨小敏 申涛

(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 22/34 (2006.01)

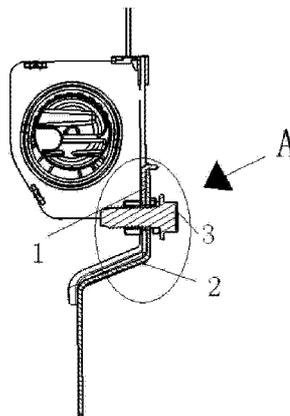
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种安全带卷收器的固定结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种安全带卷收器的固定结构,包括卷收器框架和卷收器下安装支架,在卷收器框架上设有限位翻边和第一安装孔,所述卷收器下安装支架上设有与第一安装孔相对应的第二安装孔以及与限位翻边相对应配合的限位槽,所述卷收器框架通过第一安装孔、第二安装孔用螺栓、螺母与卷收器下安装支架固定连接。本实用新型优化了安全带卷收器的装配工艺,节约了装配时间。



1. 一种安全带卷收器的固定结构,包括卷收器框架(1)和卷收器下安装支架(2),其特征在于:在卷收器框架(1)设有限位翻边(1a)和第一安装孔(1b),所述卷收器下安装支架(2)上设有与第一安装孔(1b)相对应的第二安装孔(2a)以及与限位翻边(1a)相对应配合的限位槽(2b),所述卷收器框架(1)通过第一安装孔(1b)、第二安装孔(2a)用螺栓、螺母(3)与卷收器下安装支架(2)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的安全带卷收器的固定结构,其特征在于:所述限位翻边(1a)为T形,且限位翻边(1a)自由端的宽度大于所述卷收器下安装支架(2)的限位槽(2b)的槽宽。

一种安全带卷收器的固定结构

技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车车身附件,具体涉及一种安全带卷收器的固定结构。

背景技术

[0002] 现有汽车的前排安全带卷收器一般通过卷收器框架用两个螺栓固定在卷收器下安装支架上,一颗为 7/16 英制螺栓和一颗为 M10 螺栓,在车间装配时,需先将 7/16 英制螺栓装配好后,再装配 M10 螺栓,由于两种螺栓的型号不一样,装配过程中需要更换装配工具,不仅影响了装配的方便性,还增加了装配时间。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种安全带卷收器的固定结构,能优化装配工艺,节约装配时间。

[0004] 本实用新型所述安全带卷收器的固定结构,包括卷收器框架和卷收器下安装支架,在卷收器框架上设有限位翻边和第一安装孔,所述卷收器下安装支架上设有与第一安装孔相对应的第二安装孔以及与限位翻边相对应配合的限位槽,所述卷收器框架通过第一安装孔、第二安装孔用螺栓、螺母与卷收器下安装支架固定连接。

[0005] 所述限位翻边为 T 形,且限位翻边自由端的宽度大于所述卷收器下安装支架的限位槽的槽宽。

[0006] 本实用新型的有益效果:卷收器框架与卷收器下安装支架为面接触,能够有效防止卷收器在横向运动或旋转,T 形的限位翻边挂入到卷收器下安装支架的限位槽内,能够有效防止卷收器在纵向运动及旋转;装配时只需将预定位的限位翻边插入限位孔,用一颗 7/16 英制螺栓即可将卷收器框架与卷收器下安装支架固定,有效地优化了装配工艺,节约了装配时间。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0008] 图 2 是图 1 中 A 部的放大图;

[0009] 图 3 是图 1 中安全带卷收器的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0011] 如图 1 至图 3 所示的安全带卷收器的固定结构,卷收器包括卷收器框架 1、回位发条 4、角度锁止结构 5 和织带 6,回位发条 4、角度锁止结构 5 和织带 6 固定安装在卷收器框架 1 上,在卷收器框架 1 的中部设有限位翻边 1a,该限位翻边 1a 与卷收器框架 1 为一体,经过落料、冲压及成型工艺完成该结构,厚 2mm;在卷收器框架 1 的下部开有第一安装孔 1b,所述卷收器下安装支架 2 上设有与第一安装孔 1b 相对应的第二安装孔 2a 以及与限位翻边

1a 相对应配合的限位槽 2b,所述卷收器框架 1 通过第一安装孔 1b、第二安装孔 2a 用螺栓 3、螺母与卷收器下安装支架 2 固定连接。

[0012] 装配时,卷收器框架 1 与卷收器下安装支架 2 为面接触,能够有效防止卷收器在横向运动或旋转,限位翻边 1a 为 T 形,且限位翻边 1a 自由端的宽度大于卷收器下安装支架 2 的限位槽 2b 的槽宽,将限位翻边 1a 插入到卷收器下安装支架 2 的限位槽 2b 内,能够有效防止卷收器在纵向运动或旋转,并起到预定位的作用。装配时只需将限位翻边 1a 插入限位槽 2b,用一颗 7/16 英制螺栓 3 和螺母即可将卷收器框架 1 与卷收器下安装支架 2 固定,有效地优化了装配工艺,节约了装配时间。

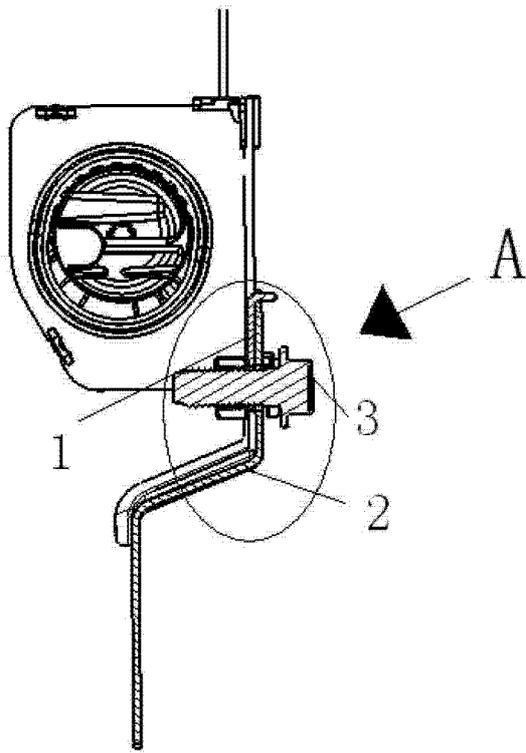


图 1

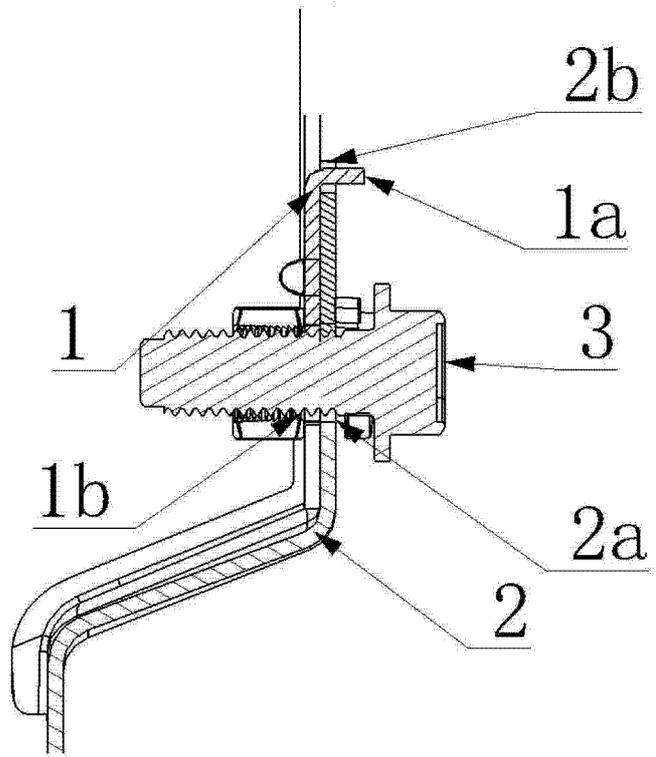


图 2

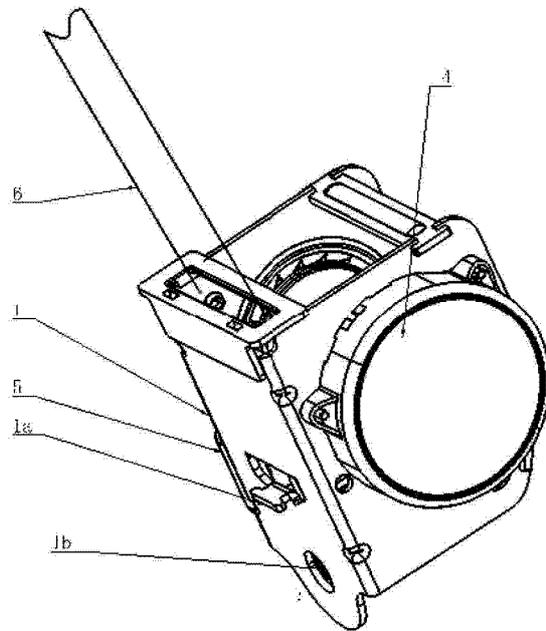


图 3