



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202225920 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 23

(21) 申请号 201120345873. 8

(22) 申请日 2011. 09. 15

(73) 专利权人 力帆实业(集团)股份有限公司
地址 400037 重庆市沙坪坝区上桥张家湾
60 号

(72) 发明人 余桃

(74) 专利代理机构 重庆市前沿专利事务所
50211

代理人 郭云 谭小容

(51) Int. Cl.

B62D 25/02 (2006. 01)

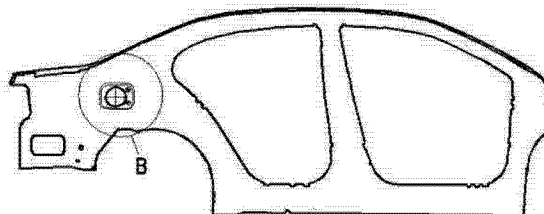
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

汽车左侧围外板

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车左侧围外板,该左侧围外板的前部局部向内凹陷形成一矩形凹槽(1),所述矩形凹槽(1)的中部开有圆形的加油口(2),所述加油口(2)的后侧开有两个上下布置的圆形安装孔(3),该左侧围外板最好采用超深冲用冷轧钢或超深冲用低碳钢冲压成型,以确保在冲压左侧围外板前部的矩形凹槽时不会出现开裂现象。该结构提高了汽车左侧围外板在加油口盖位置处的密封性能和外观质量,降低了成本,提高了生产效率。



1. 一种汽车左侧围外板,其特征在于:该左侧围外板的前部局部向内凹陷形成一矩形凹槽(1),所述矩形凹槽(1)的中部开有圆形的加油口(2),所述加油口(2)的后侧开有两个上下布置的圆形安装孔(3)。

2. 按照权利 1 所述的汽车左侧围外板,其特征在于:该汽车左侧围外板采用超深冲用冷轧钢或超深冲用低碳钢冲压成型。

汽车左侧围外板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件中的左侧围外板。

背景技术

[0002] 通常汽车左侧围外板 I 与加油口盖安装板 II 为两个单独的零件,如图 1、2 所示,汽车左侧围外板 I 的前部开有矩形孔,加油口盖安装板 II 的上、下两侧各设置有一个条形涂胶槽 II-1,加油口盖安装板 II 的左、右两侧通过单面铜焊焊接在左侧围外板 I 前部的矩形孔内。但由于两零件焊接搭接处为异形曲面,若两零件的贴合面做得不够好,焊接质量难以控制,影响加油口盖的安装,从而影响车身密封性能和外观质量;另外,由于汽车左侧围外板 I 与加油口盖安装板 II 单独成型,相应地增加了模具、检具、夹具的开发费用及管理维护成本;两零件通过焊接、涂胶工艺装配,能源消耗高、生产效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的问题是:提高汽车左侧围外板在加油口盖位置处的密封性能和外观质量,同时降低成本,提高生产效率。

[0004] 为解决以上技术问题,本实用新型提供的一种汽车左侧围外板,该左侧围外板的前部局部向内凹陷形成一矩形凹槽(1),所述矩形凹槽(1)的中部开有圆形的加油口(2),所述加油口(2)的后侧开有两个上下布置的圆形安装孔(3)。

[0005] 作为优选,上述汽车左侧围外板,采用超深冲用冷轧钢或超深冲用低碳钢冲压成型,超深冲用冷轧钢或超深冲用低碳钢具有较好的拉延性,能保证在冲压左侧围外板前部的矩形凹槽时不会出现开裂现象。

[0006] 本实用新型的有益效果:

[0007] (1)节省了模具、检具及夹具数量,节约了开发费用及管理维护成本;

[0008] (2)省去了焊接、涂胶工艺及相应的成本、能源消耗,提高了生产效率;

[0009] (3)避免了焊接误差,左侧围外板和加油口盖安装板一体成型精度高,有效保证了加油口盖与左侧围外板表面的外观间隙、面差,提高了整车外观质量。

附图说明

[0010] 图 1 是改进前的汽车左侧围外板与加油口盖安装板的装配图。

[0011] 图 2 是图 1 的 A 部放大图。

[0012] 图 3 是本实用新型的结构示意图。

[0013] 图 4 是图 3 的 B 部放大图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明:

[0015] 如图 3、4 所示的汽车左侧围外板,该左侧围外板的前部局部向内凹陷形成一矩形

凹槽 1, 矩形凹槽 1 的中部开有圆形的加油口 2, 加油口 2 的后侧开有两个上下布置的圆形安装孔 3, 两个圆形安装孔 3 也开在矩形凹槽 1 上。加油盖通过这两个圆形安装孔 3 安装在汽车左侧围外板上。

[0016] 为确保在冲压矩形凹槽 1 时不会出现开裂现象, 左侧围外板最好采用拉延性较好的钢板冲压成型, 如超深冲用冷轧钢 BSUFD 或超深冲用低碳钢 DC06。

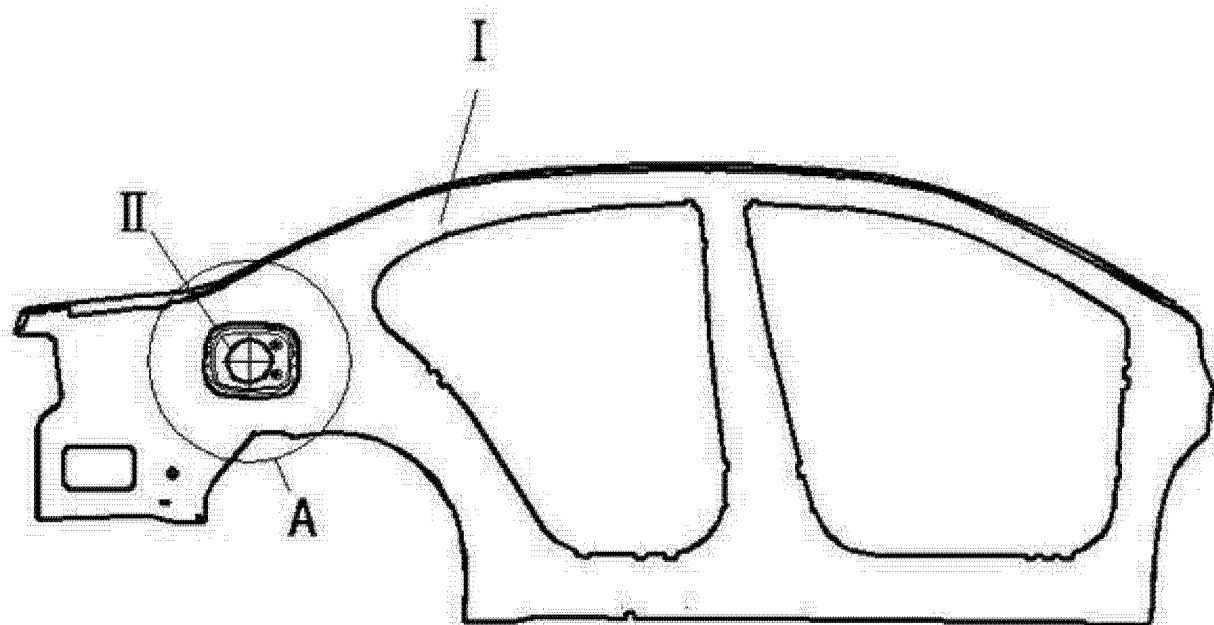


图 1

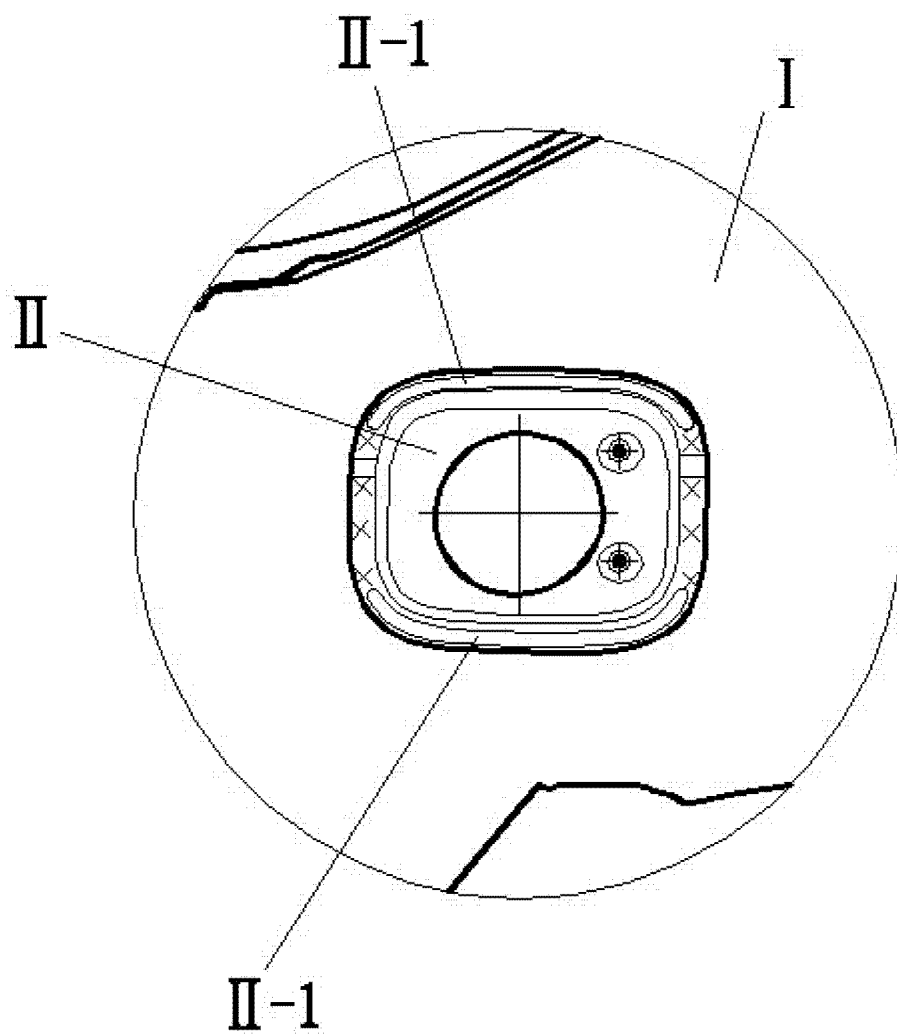


图 2

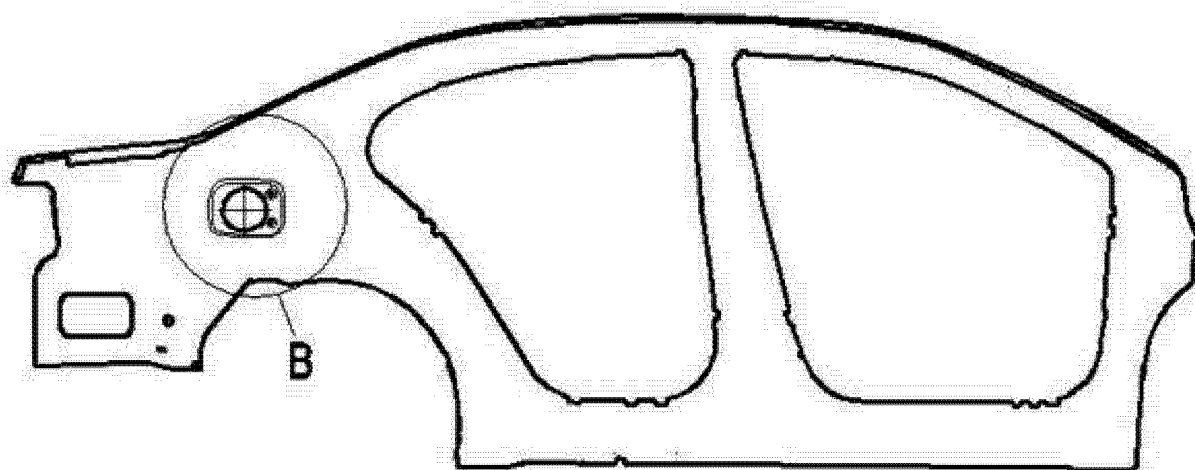


图 3

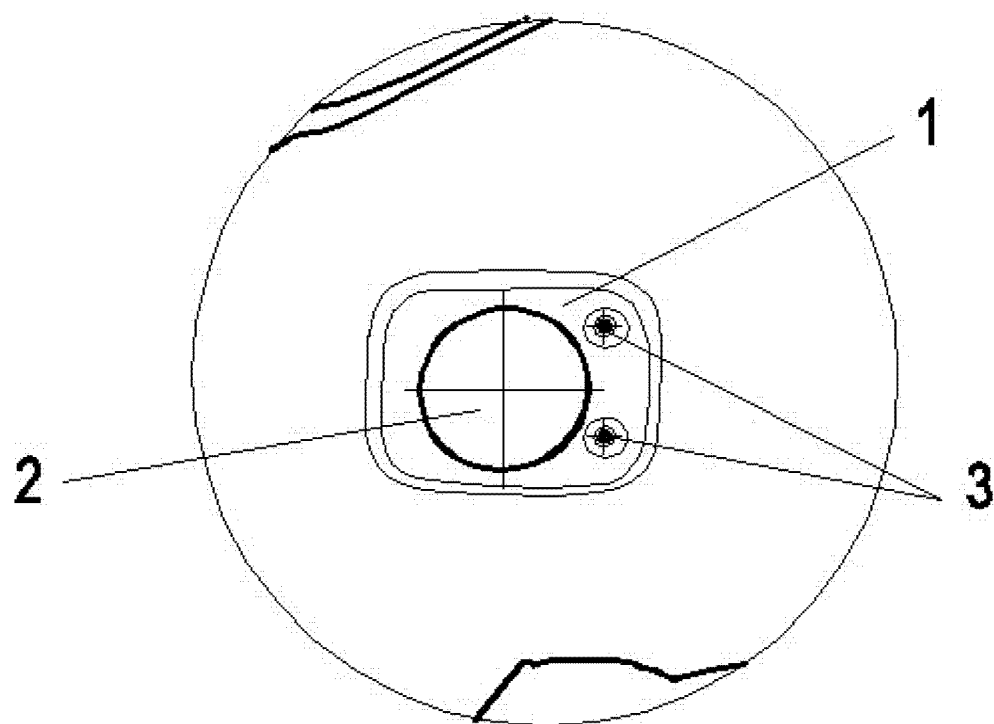


图 4