



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201712663 U

(45) 授权公告日 2011. 01. 19

(21) 申请号 201020159531. 2

(22) 申请日 2010. 04. 01

(73) 专利权人 湖北丹江特种汽车有限公司

地址 442714 湖北省十堰市武当山特区工业园

(72) 发明人 张丙鑫 张程程 杨子良 李传成

(51) Int. Cl.

B62D 21/00 (2006. 01)

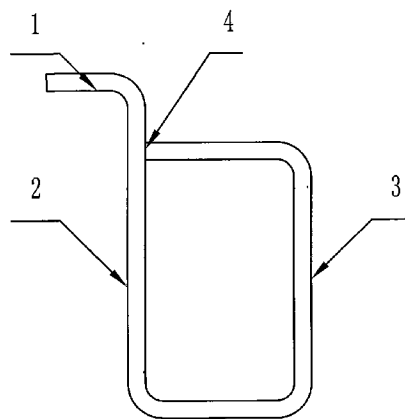
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

自卸车整体式副车架纵梁

(57) 摘要

本实用新型提供了一种自卸车整体式副车架纵梁, 由外纵梁与内纵梁组成, 所述副车架纵梁的内纵梁、外纵梁是一块板料通过辊压一次成型的。本实用新型由于纵梁为一个整体, 一次成型, 避免了人员操作及设备的精度不一致, 产生的个性差异, 杜绝了副车架左右高度不一致的发生。



1. 自卸车整体式副车架纵梁, 由外纵梁与内纵梁组成, 其特征在于: 所述副车架纵梁的内纵梁、外纵梁是一块板料通过辊压一次成型的。

2. 根据权利要求 1 所述的自卸车整体式副车架纵梁, 其特征在于: 所述外纵梁的侧边框与内纵梁的上边框之间留有开口, 该开口是通过焊接闭合的, 外纵梁的侧边框向上延伸并在顶部设有 90° 的翻边。

3. 根据权利要求 1 所述的自卸车整体式副车架纵梁, 其特征在于: 所述外纵梁的侧边框与内纵梁的上边框之间留有开口, 内纵梁的上边框靠近开口处的一端设有向下的翻边, 该开口是通过焊接闭合的, 外纵梁的侧边框向上延伸并在顶部设有 135° 的翻边。

自卸车整体式副车架纵梁

技术领域

[0001] 本实用新型涉及自卸汽车零部件,具体是一种自卸车整体式副车架纵梁。

背景技术

[0002] 现在传统的自卸车副车架梁中梁结构纵梁,制作工艺比较落后,是由一块“Z”型梁作为外纵梁与槽型梁(内纵梁)拼接对焊而成。内、外纵梁至少需要剪板、折弯两道工序且只能一次制作一件。这样的工艺直接导致生产效益的降低、成本的浪费,还会因为人员操作及设备的精度的不一致,导致生产出来的副车架左右两边高度不一致,从而影响整车的外观高度左右不一致。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种自卸车整体式副车架纵梁,使自卸车副车架在生产过程中,不存在制作时产生的个性差异影响性能。同时,降低了生产成本、提高了生产效益。

[0004] 为此本实用新型的技术方案为,自卸车整体式副车架纵梁,由外纵梁与内纵梁组成,其特征在于:所述副车架纵梁的内纵梁、外纵梁是一块板料通过辊压一次成型的。

[0005] 对上述方案的一种改进在于:所述外纵梁的侧边框与内纵梁的上边框之间留有开口,该开口是通过焊接闭合的,外纵梁的侧边框向上延伸并在顶部设有 90° 的翻边。

[0006] 对上述方案的另一种改进在于:所述外纵梁的侧边框与内纵梁的上边框之间留有开口,内纵梁的上边框靠近开口处的一端设有向下的翻边,该开口是通过焊接闭合的,外纵梁的侧边框向上延伸并在顶部设有 135° 的翻边。

[0007] 有益效果:本实用新型由于纵梁为一个整体,一次成型,外纵梁的侧边框向上延伸并在顶部设有翻边,使同等材料的强度加强了;由于纵梁为整体成型,减少了剪板、折弯等的制作工序及焊接、后处理等工序,大大的提高了生产效益、降低了劳动强度、缩减了生产成本;纵梁的材料为带钢纵剪后直接辊压成型、减少了分体式梁中梁时的边角余料、提高了材料的利用率、降低了生产成本;同时,因为纵梁是一次辊压成形,避免了人员操作及设备的精度不一致,产生的个性差异,杜绝了副车架左右高度不一致的发生。

附图说明

[0008] 图 1 为实施例一的截面主视图。

[0009] 图 2 为实施例二的截面主视图。

[0010] 图中:翻边 1、外纵梁 2、内纵梁 3、开口 4、翻边 5。

具体实施方式

[0011] 为了对本实用新型作进一步的具体描述,具体实施方式提供了两种实施例。

[0012] 实施例一:如图 1 所示,本实用新型自卸车整体式副车架纵梁,由外纵梁 2 与内纵梁 3 组成,所述副车架纵梁的内纵梁 3、外纵梁 2 是一块板料通过辊压一次成型的,外纵梁 2

的侧边框与内纵梁 3 的上边框之间留有开口 4, 该开口 4 是通过焊接闭合的, 外纵梁 2 的侧边框向上延伸并在顶部设有 90° 的翻边 1。

[0013] 实施例二: 如图 2 所示, 本实用新型自卸车整体式副车架纵梁, 由外纵梁 2 与内纵梁 3 组成, 所述副车架纵梁的内纵梁 3、外纵梁 2 是一块板料通过辊压一次成型的, 外纵梁 2 的侧边框与内纵梁 3 的上边框之间留有开口 4, 内纵梁 3 的上边框靠近开口 4 的一端设有向下的翻边 5, 该开口 4 是通过焊接闭合的, 外纵梁 2 的侧边框向上延伸并在顶部设有 135° 的翻边 1。

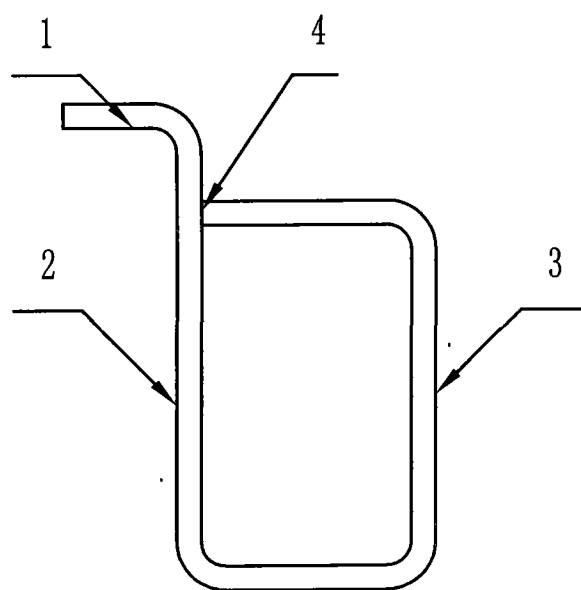


图 1

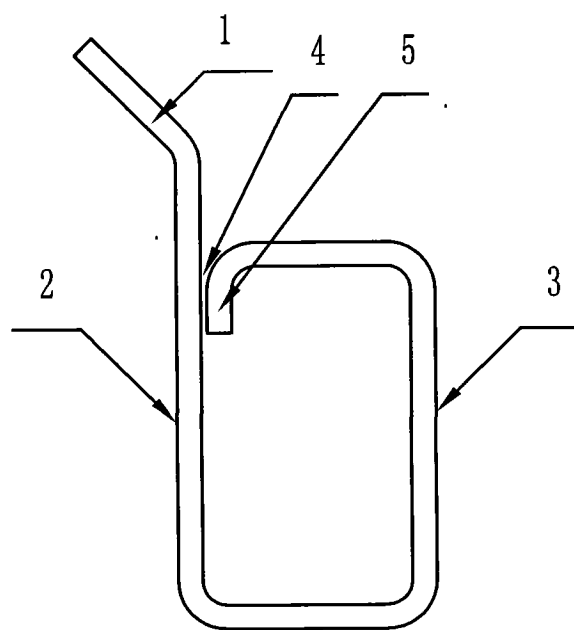


图 2