



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212219852 U

(45) 授权公告日 2020.12.25

(21) 申请号 202020449661.3

(22) 申请日 2020.04.01

(73) 专利权人 汉腾汽车有限公司

地址 334000 江西省上饶市经济技术开发区远泉大道3号

(72) 发明人 王中原 朱武坚 檀竹培 张新运 董明

(74) 专利代理机构 南昌合达信知识产权代理事务所(普通合伙) 36142

代理人 李旦

(51) Int. Cl.

B60J 5/04 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

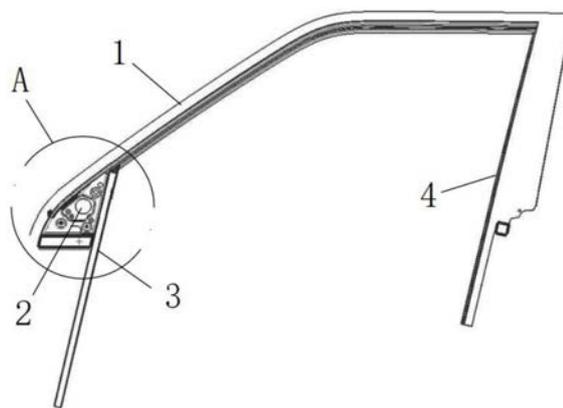
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,包括设置为一体结构的车门内板和车门前板,所述车门内板上部开设的窗口一侧固定连接有B柱辊轧窗框,且车门内板上部开设的窗口上侧固定连接有辊轧窗框,所述车门内板的一侧固定安装有连接板,所述连接板的一端设置有插头部,所述插头部固定插接于插口内,所述车门前板的一侧固定连接有玻璃导轨,所述玻璃导轨的上端固定连接在辊轧窗框的下部,所述辊轧窗框的内侧固定连接有后视镜加强板,所述连接板的一端设置有连接部,所述连接部与后视镜加强板固定连接。本实用新型辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构能有效地为后续改款车型做准备,降低车企车型改款所耗费的成本。



1. 一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,包括设置为一体结构的车门内板(7)和车门前板(8),其特征在于:所述车门内板(7)上部开设的窗口一侧固定连接有B柱辊轧窗框(4),且车门内板(7)上部开设的窗口上侧固定连接有辊轧窗框(1),所述车门内板(7)的一侧固定安装有连接板(6),所述车门前板(8)的一侧开设有插口(9),所述连接板(6)的一端设置有插头部(10),所述插头部(10)固定插接于插口(9)内,所述车门前板(8)的一侧固定连接有玻璃导轨(3),所述玻璃导轨(3)的上端固定连接在辊轧窗框(1)的下部,所述辊轧窗框(1)的内侧固定连接有后视镜加强板(2),所述连接板(6)的一端设置有连接部(11),所述连接部(11)与后视镜加强板(2)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,其特征在于:所述玻璃导轨(3)的下部设置在连接板(6)以及车门前板(8)之间。

3. 根据权利要求1所述的一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,其特征在于:所述后视镜加强板(2)的一侧设置有凹槽部(13),所述凹槽部(13)的内部开设有安装通口(14)。

4. 根据权利要求1所述的一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,其特征在于:所述后视镜加强板(2)的下部固定连接有凸出板(15),所述凸出板(15)上开设有螺纹盲孔(16)。

5. 根据权利要求1所述的一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,其特征在于:所述辊轧窗框(1)的一端设置有延伸部(5),所述延伸部(5)包围后视镜加强板(2)并与车门前板(8)固定连接。

6. 根据权利要求1所述的一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,其特征在于:所述后视镜加强板(2)通过烧焊焊接与辊轧窗框(1)固定。

7. 根据权利要求1所述的一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,其特征在于:所述玻璃导轨(3)的一侧通过点焊焊接固定在后视镜加强板(2)上。

一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车窗框技术领域,具体为一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构。

背景技术

[0002] 目前多数车企在某车型上市1、2年后进行降本及改款车型。若原有车型的辊压窗框上卡有亮条,后期改款取消亮条,导致原有窗框部位后视镜加强板与窗框对接处外漏,此时需要对后视镜加强板、车门内板进行设计变更。造成模具变更费用和项目时间上的损耗。现发明一种结构,达到窗框亮条取消后,后视镜加强板不外漏的效果。

[0003] 目前多数车型配有亮条的辊轧窗框与后视镜加强板对接,没有直接延伸至车门内板。导致后期改款车型取消亮条,原有窗框部位后视镜加强板外漏,窗框结构不能继续使用,或者后视镜加强板、车门内板模具变更费用大。因此,我们提出一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,改变传统结构,以辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构能有效地为后续改款车型做准备,降低车企车型改款所耗费的成本,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0006] 一种辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,包括设置为一体结构的车门内板和车门前板,所述车门内板上部开设的窗口一侧固定连接有B柱辊轧窗框,且车门内板上部开设的窗口上侧固定连接有辊轧窗框,所述车门内板的一侧固定安装有连接板,所述车门前板的一侧开设有插口,所述连接板的一端设置有插头部,所述插头部固定插接于插口内,所述车门前板的一侧固定连接有玻璃导轨,所述玻璃导轨的上端固定连接在辊轧窗框的下部,所述辊轧窗框的内侧固定连接有后视镜加强板,所述连接板的一端设置有连接部,所述连接部与后视镜加强板固定连接。

[0007] 优选的,所述玻璃导轨的下部设置在连接板以及车门前板之间。

[0008] 优选的,所述后视镜加强板的一侧设置有凹槽部,所述凹槽部的内部开设有安装通口。

[0009] 优选的,所述后视镜加强板的下部固定连接有凸出板,所述凸出板上开设有螺纹盲孔。

[0010] 优选的,所述辊轧窗框的一端设置有延伸部,所述延伸部包围后视镜加强板并与车门前板固定连接。

[0011] 优选的,所述后视镜加强板通过烧焊焊接与辊轧窗框固定。

[0012] 优选的,所述玻璃导轨的一侧通过点焊焊接固定在后视镜加强板上。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0014] 本实用新型抛弃原有与后视镜加强板对接模式,采用窗框包围后视镜加强板延伸至车门内板。亮条与窗框采用黏贴、卡接配合方式,减少了亮条取消车型的车门内板、后视镜加强板变更费用,以及辊轧窗框的变更费用。本实用新型辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构能有效地为后续改款车型做准备,降低车企车型改款所耗费的成本。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型的局部结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型图1中的A部结构示意图。

[0018] 图中:1、辊轧窗框;2、后视镜加强板;3、玻璃导轨;4、B柱辊轧窗框;5、延伸部;6、连接板;7、车门内板;8、车门前板;9、插口;10、插头部;11、连接部;12、螺栓;13、凹槽部;14、安装通口;15、凸出板;16、螺纹盲孔。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:该辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构,包括设置为一体结构的车门内板7和车门前板8,所述车门内板7上部开设的窗口一侧固定连接B柱辊轧窗框4,且车门内板7上部开设的窗口上侧固定连接有辊轧窗框1,所述车门内板7的一侧固定安装有连接板6,所述车门前板8的一侧开设有插口9,所述连接板6的一端设置有插头部10,所述插头部10固定插接于插口9内,所述车门前板8的一侧固定连接玻璃导轨3,所述玻璃导轨3的上端固定连接在辊轧窗框1的下部,所述辊轧窗框1的内侧固定连接后视镜加强板2,所述连接板6的一端设置有连接部11,所述连接部11与后视镜加强板2固定连接。

[0021] 所述玻璃导轨3的下部设置在连接板6以及车门前板8之间。所述后视镜加强板2的一侧设置有凹槽部13,所述凹槽部13的内部开设有安装通口14。所述后视镜加强板2的下部固定连接凸出板15,所述凸出板15上开设有螺纹盲孔16。所述辊轧窗框1的一端设置有延伸部5,所述延伸部5包围后视镜加强板2并与车门前板8固定连接。所述后视镜加强板2通过烧焊焊接与辊轧窗框1固定。所述玻璃导轨3的一侧通过点焊焊接固定在后视镜加强板2上。

[0022] 本实用新型抛弃原有与后视镜加强板对接模式,采用窗框包围后视镜加强板延伸至车门内板。亮条与窗框采用黏贴、卡接配合方式,减少了亮条取消车型的车门内板、后视镜加强板变更费用,以及辊轧窗框的变更费用。本实用新型辊轧窗框与后视镜加强板匹配结构能有效地为后续改款车型做准备,降低车企车型改款所耗费的成本。

[0023] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

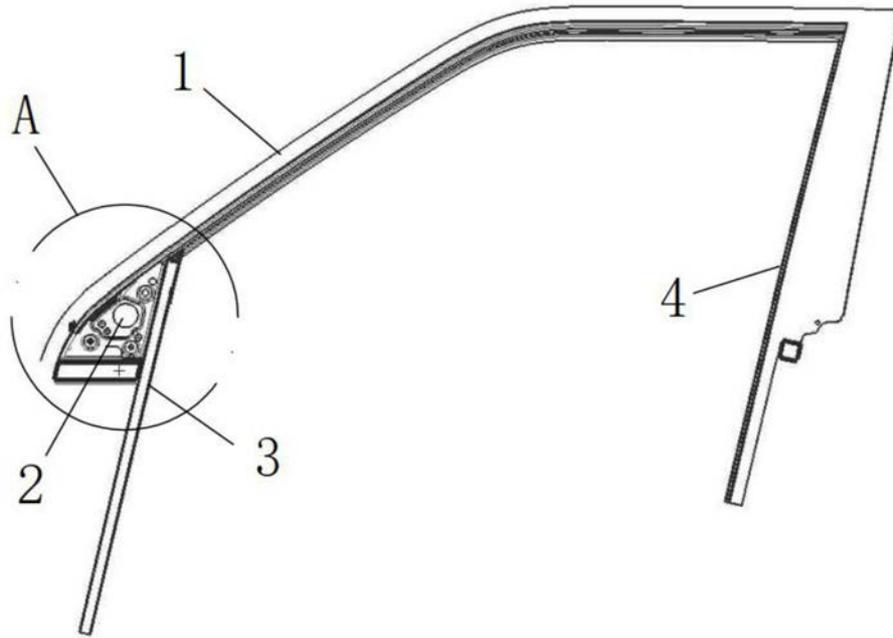


图1

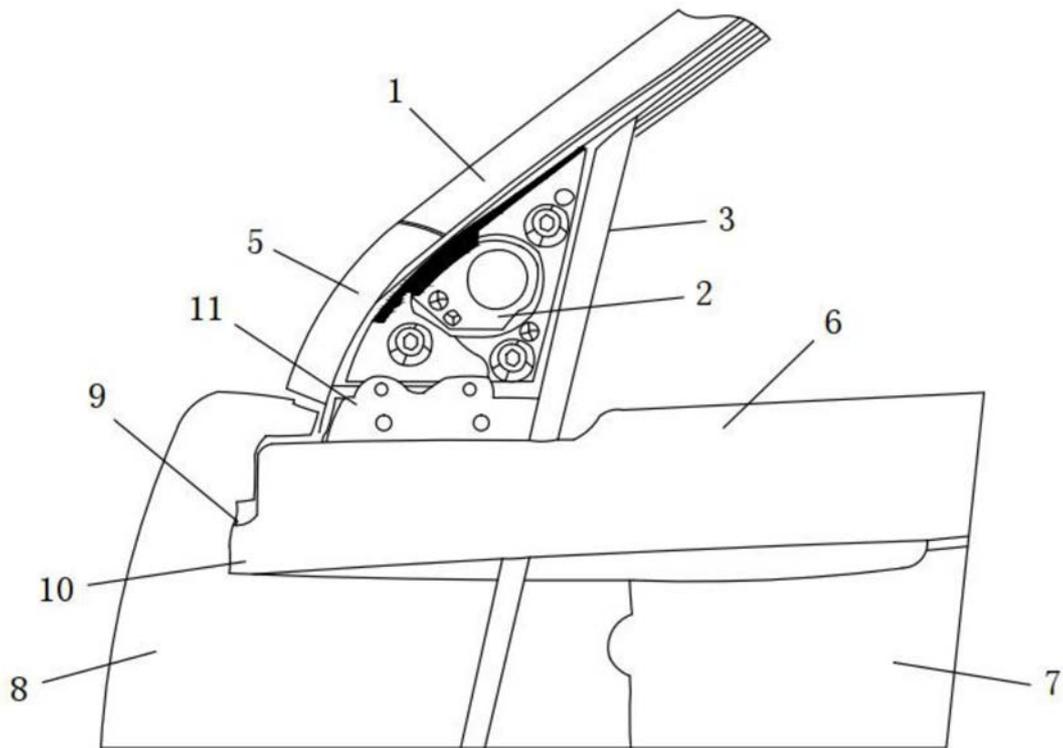


图2

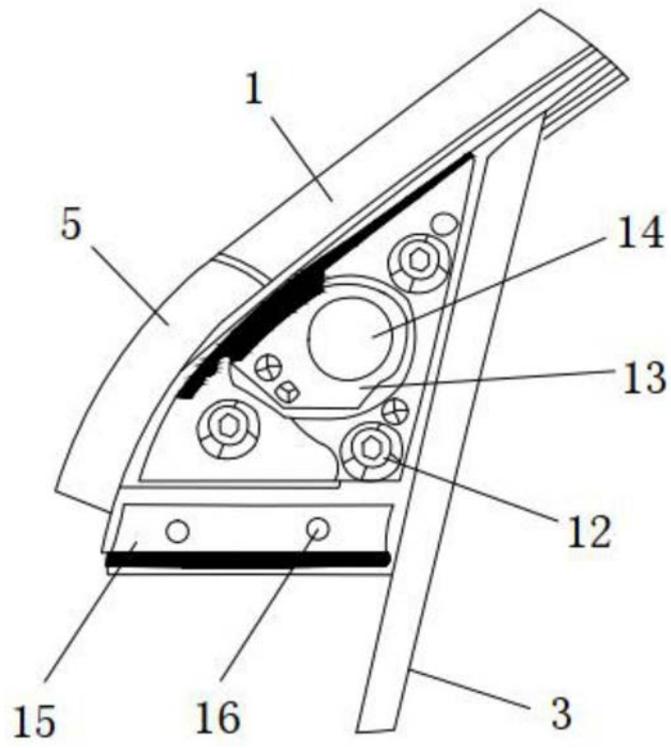


图3