



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105328391 A

(43) 申请公布日 2016. 02. 17

(21) 申请号 201510923286. 5

(22) 申请日 2015. 12. 11

(71) 申请人 重庆创力工贸有限公司
地址 402566 重庆市铜梁区蒲吕街道办事处
龙庆路 5 号

(72) 发明人 谢星 王江宁 冉华平 沈明全

(74) 专利代理机构 重庆市前沿专利事务所(普通合伙) 50211

代理人 刘兴顺

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006. 01)

B23K 101/24(2006. 01)

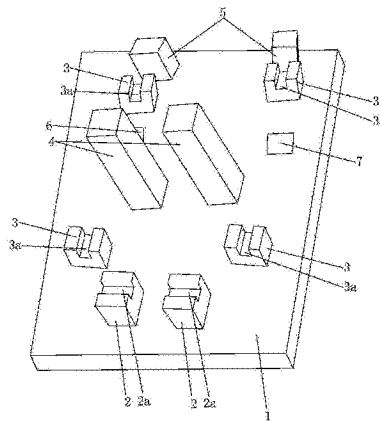
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种汽车座椅头枕骨架焊接夹具

(57) 摘要

本发明公开一种汽车座椅头枕骨架焊接夹具,水平底板上板面的前端左右并排有两个第一定位块,这两个第一定位块顶面的对应位置分别开有第一定位凹槽;水平底板上板面的中后部设有四个第二定位块;左边的两个第二定位块之间设有一个左限位片,右边的两个第二定位块之间设有一个右限位片;左、右限位片的表面与第二定位凹槽长度方向的中心线垂直;每个第二定位块顶面开有一个前后贯通的第二定位凹槽;四个第二定位块所构成的矩形内侧设有两个支撑块,这两个支撑块的位置与第一定位块一一对应;限位块数目为两个,这两个限位块左右并排在水平底板上板面的后端。本发明不仅能可靠、精确地定位头枕骨架的各个组成部件,而且后续焊接操作方便。



1. 一种汽车座椅头枕骨架焊接夹具,其特征在于:包括水平底板(1)和限位块(5),其中水平底板(1)上板面的前端左右并排有两个第一定位块(2),这两个第一定位块(2)顶面的对应位置分别开有左右贯通的第一定位凹槽(2a);所述水平底板(1)上板面的中后部设有四个第二定位块(3),这四个第二定位块分布在同一个矩形的四个顶点上,且两个所述第一定位块(2)在左边的两个第二定位块(3)和右边的两个第二定位块(3)之间;每个所述第二定位块(3)顶面开有一个前后贯通的第二定位凹槽(3a),该第二定位凹槽槽底与水平底板(1)上板面的距离等于所述第一定位凹槽(2a)槽底与水平底板上板面的距离;左边的两个所述第二定位块(3)之间设有一个左限位片(6),右边的两个第二定位块(3)之间设有一个右限位片(7),该左、右限位片的位置对应,并竖直设在所述水平底板(1)的上板面;所述左、右限位片(6、7)的表面与第二定位凹槽(3a)长度方向的中心线垂直,且左、右限位片(6、7)的顶端与该第二定位凹槽的槽底平齐;四个所述第二定位块(3)所构成的矩形内侧设有两个支撑块(4),这两个支撑块(4)的位置与两个所述第一定位块(2)一一对应,该支撑块的底面与所述水平底板(1)上板面固定,且支撑块(4)的顶面为平面,并超过所述第一、二定位块(2、3)的顶面;

所述限位块(5)的数目为两个,这两个限位块左右并排固定在所述水平底板(1)上板面的后端,这两个限位块(5)的位置与左边和右边的所述第二定位块(3)一一对应,且限位块(5)的顶面介于所述支撑块(4)的顶面和第一定位块(2)顶面之间。

2. 根据权利要求1所述的汽车座椅头枕骨架焊接夹具,其特征在于:所述支撑块(4)和限位块(5)为长方体结构。

一种汽车座椅头枕骨架焊接夹具

技术领域

[0001] 本发明属于汽车座椅制造领域,尤其涉及一种汽车座椅头枕骨架焊接夹具。

背景技术

[0002] 头枕是汽车座椅的重要组件部分,而头枕又由头枕骨架、泡沫层和面层等构成。在一些面包车上使用的头枕中,头枕骨架是由钢条焊接而成的,为了焊接头枕骨架就需要设计一款焊接夹具。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题在于提供一种汽车座椅头枕骨架焊接夹具,以便焊接头枕骨架。

[0004] 本发明的技术方案如下:一种汽车座椅头枕骨架焊接夹具,其特征在于:包括水平底板(1)和限位块(5),其中水平底板(1)上板面的前端左右并排有两个第一定位块(2),这两个第一定位块(2)顶面的对应位置分别开有左右贯通的第一定位凹槽(2a);所述水平底板(1)上板面的中后部设有四个第二定位块(3),这四个第二定位块分布在同一个矩形的四个顶点上,且两个所述第一定位块(2)在左边的两个第二定位块(3)和右边的两个第二定位块(3)之间;每个所述第二定位块(3)顶面开有一个前后贯通的第二定位凹槽(3a),该第二定位凹槽槽底与水平底板(1)上板面的距离等于所述第一定位凹槽(2a)槽底与水平底板上板面的距离;左边的两个所述第二定位块(3)之间设有一个左限位片(6),右边的两个第二定位块(3)之间设有一个右限位片(7),该左、右限位片的位置对应,并竖直设在所述水平底板(1)的上板面;所述左、右限位片(6、7)的表面与第二定位凹槽(3a)长度方向的中心线垂直,且左、右限位片(6、7)的顶端与该第二定位凹槽的槽底平齐;四个所述第二定位块(3)所构成的矩形内侧设有两个支撑块(4),这两个支撑块(4)的位置与两个所述第一定位块(2)一一对应,该支撑块的底面与所述水平底板(1)上板面固定,且支撑块(4)的顶面为平面,并超过所述第一、二定位块(2、3)的顶面;

[0005] 所述限位块(5)的数目为两个,这两个限位块左右并排固定在所述水平底板(1)上板面的后端,这两个限位块(5)的位置与左边和右边的所述第二定位块(3)一一对应,且限位块(5)的顶面介于所述支撑块(4)的顶面和第一定位块(2)顶面之间。

[0006] 焊接之前,先在两个第一定位块(2)之间支撑一根前钢条,该前钢条由第一定位凹槽(2a)定位,并在左边的两个第二定位块(3)之间支撑一根左钢条,左钢条底部的卡槽卡在左限位片(6)顶面外面,从而现在左钢条在圆周方向的放置位置;右边的两个第二定位块(3)之间支撑一根右钢条,右钢条底部的卡槽卡在右限位片(7)顶面外面,从而现在右钢条在圆周方向的放置位置,而左、右钢条均由所述第二定位凹槽(3a)定位,且左、右钢条的前端与所述前钢条的两端贴合,左、右钢条的后端与对应端的所述限位块(5)前表面贴合;然后,在两个支撑块(4)之间支撑一个头枕支撑件,该头枕支撑件由一根钢条弯折而成,并由左、右端的L形部和中间的连接部构成,其中两个L形部的长边悬空端通过连接部

相连,该连接部支撑在两个支撑块(4)之间,两个L形部的短边悬空端分别与左、右钢条与前钢条贴合点的顶面贴合;焊接时,先将左、右钢条与前钢条焊接固定,再将前钢条与头枕支撑件焊接固定,从而形成一个头枕骨架。

[0007] 采用以上技术方案,本发明不仅能可靠、精确地定位头枕骨架的各个组成部件,并保证左、右钢条与头枕支撑件在圆周方向的相对位置,而且后续焊接操作方便,且本焊接夹具结构简单,易于实施,具有很好的实用性。

[0008] 为了便于支撑和限位,所述支撑块(4)和限位块(5)为长方体结构。

[0009] 有益效果:本发明不仅能可靠、精确地定位头枕骨架的各个组成部件,并保证左、右钢条与头枕支撑件在圆周方向的相对位置,而且后续焊接操作方便,且本焊接夹具结构简单,易于实施,具有很好的实用性。

附图说明

[0010] 图1为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步说明:

[0012] 如图1所示,一种汽车座椅头枕骨架焊接夹具,主要由水平底板1、第一定位块2、第二定位块3、支撑块4和限位块5构成。其中,水平底板1为钢板或Q235铁板,该水平底板1的厚度为2-5mm。水平底板1上板面的前端左右并排有两个正方体形状的第一定位块2,这两个第一定位块2顶面的对应位置分别开有左右贯通的第一定位凹槽2a,该第一定位凹槽2a的横截面为U字形。

[0013] 水平底板1上板面的中后部设有四个正方体形状的第二定位块3,这四个第二定位块3分布在同一个矩形的四个顶点上,且两个第一定位块2在左边的两个第二定位块3和右边的两个第二定位块3之间,且第一定位块2和第二定位块3的顶面平齐。每个第二定位块3顶面开有一个前后贯通的第二定位凹槽3a,该第二定位凹槽3a的横截面为U字形,且第二定位凹槽3a槽底与水平底板1上板面的距离等于第一定位凹槽2a槽底与水平底板上板面的距离。左边的两个第二定位块3之间设有一个左限位片6,右边的两个第二定位块3之间设有一个右限位片7,该左、右限位片的位置对应,并竖直设在水平底板1的上板面。左限位片6和右限位片7的表面与第二定位凹槽3a长度方向的中心线垂直,且左、右限位片6、7的顶端与该第二定位凹槽的槽底平齐。同时,左限位片6和右限位片7为钢片,其厚度为3mm,且左限位片6和右限位片7的下端与水平底板1上板面焊接固定,该左限位片6和右限位片7的上端悬空。

[0014] 如图1所示,四个第二定位块3所构成的矩形内侧设有两个长方体结构的支撑块4,这两个支撑块4的位置与两个第一定位块2一一对应。支撑块4的底面与水平底板1上板面固定,支撑块4的顶面为平面,并超过第一定位块2和第二定位块3的顶面。

[0015] 限位块5为长方体结构,其数目为两个,这两个限位块5左右并排固定在水平底板1上板面的后端。两个限位块5的位置与左边和右边的第二定位块3一一对应,且限位块5的顶面介于支撑块4的顶面和第一定位块2顶面之间。

[0016] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不以本发明为限制,凡在本发明的精

神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

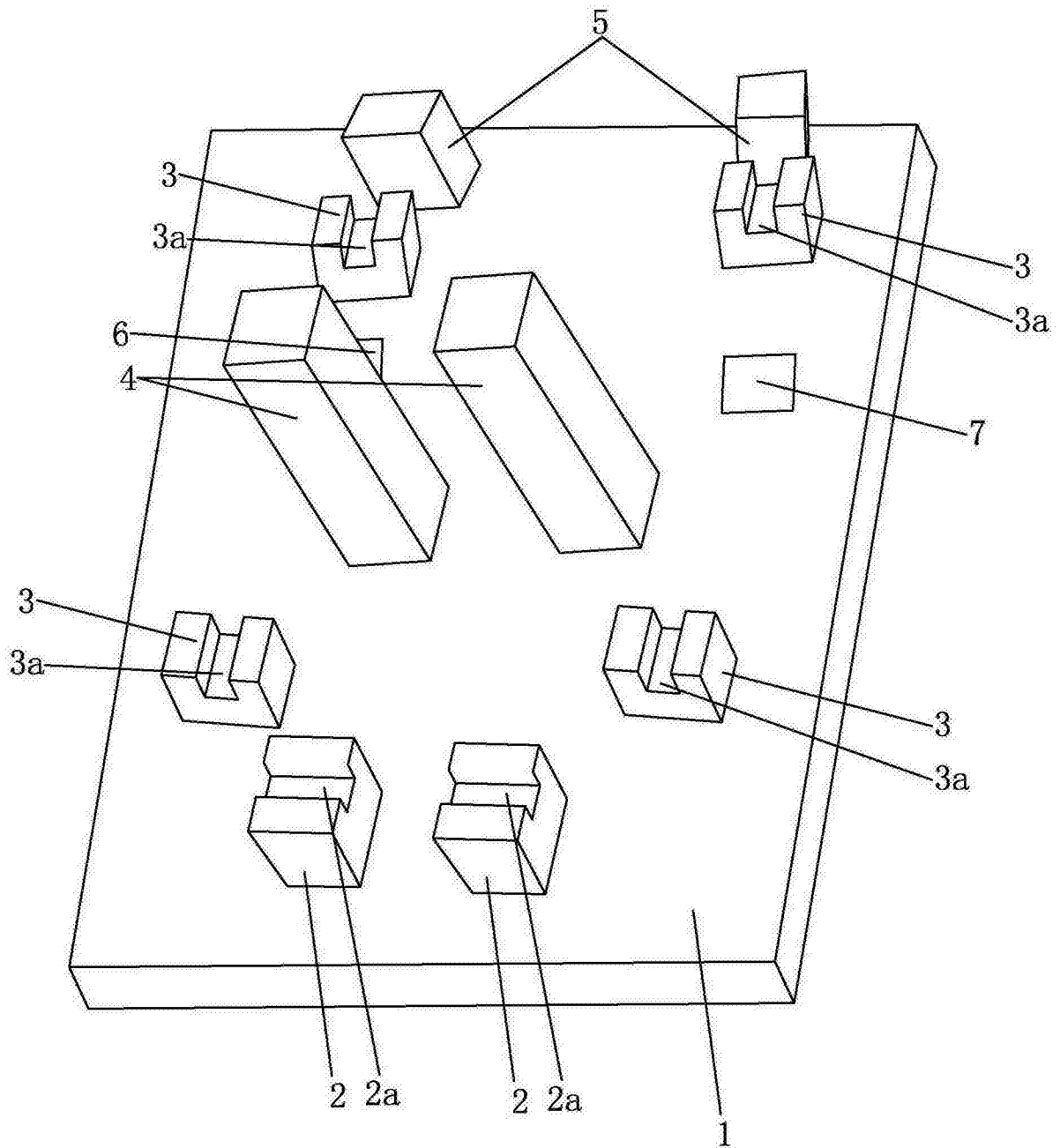


图 1