



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105436792 A

(43) 申请公布日 2016. 03. 30

(21) 申请号 201510968642. 5

(22) 申请日 2015. 12. 22

(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 孔祥超

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006. 01)

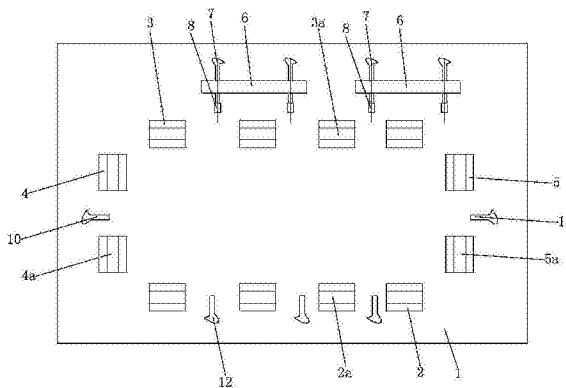
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种汽车后排座椅靠背骨架焊接夹具

(57) 摘要

本发明公开一种汽车后排座椅靠背骨架焊接夹具,水平底板上板面前部从左往右依次设有 4 个前支撑块,水平底板上板面后部设有 4 个后支撑块;头枕连接管定位组合的数目为两个,每个头枕连接管定位组合包括导向座和插入杆,其中导向座上左右并排的两个滑动孔分别与一个推夹的推杆滑动配合,导向座和推夹均安装在水平底板的的上板面;两个左支撑块之间设有一个左压夹,该左压夹安装在水平底板的的上板面;两个右支撑块之间设有一个右压夹,该右压夹安装在水平底板的的上板面,相邻两个前支撑块之间设有一个前压夹,该前压夹安装在水平底板的的上板面上。本发明能准确地定位矩形框和头枕连接管,以便后续将四根头枕连接管与矩形框焊接在一起。



1. 一种汽车后排座椅靠背骨架焊接夹具,其特征在于:包括水平底板(1)和头枕连接管定位组合,其中水平底板(1)为矩形铁板,其厚度为3-5mm;所述水平底板(1)上板面前部从左往右依次设有4个前支撑块(2),这四个前支撑块顶面开有一个左右贯通的前U形定位缺口(2a);所述水平底板(1)上板面后部设有4个后支撑块(3),该后支撑块的位置与所述前支撑块(2)一一对应,这四个后支撑块顶面开有一个左右贯通的后U形定位缺口(3a);所述水平底板(1)上板面左部前后并排有2个左支撑块(4),这两个左支撑块顶面的对应位置开有一个前后贯通的左U形定位缺口(4a);所述水平底板(1)上板面右部设有2个右支撑块(5),这2个右支撑块的位置与所述左支撑块(4)一一对应,且这两个右支撑块(5)顶面的对应位置开有一个前后贯通的右U形定位缺口(5a);所有的所述前支撑块(2)、后支撑块(3)、左支撑块(4)和右支撑块(5)用于支撑同一个矩形框的四个框条,且所有前U形定位缺口(2a)、后U形定位缺口(3a)、左U形定位缺口(4a)和右U形定位缺口(5a)的大小相同,其槽底到水平底板(1)上板面的高度一致;

所述头枕连接管定位组合的数目为两个,这两个头枕连接管定位组合左右并排在所述后支撑块(3)的后方,并安装在所述水平底板(1)的上板面;每个所述头枕连接管定位组合包括导向座(6)和插入杆(8),其中导向座(6)上左右并排的两个滑动孔分别与一个推夹(7)的推杆滑动配合,该导向座和推夹(7)均安装在所述水平底板(1)的上板面,且推夹(7)的手柄部分位于导向座(6)后方;所述插入杆(8)与每个推夹(7)的推杆前部同轴连接,该插入杆为实心杆,其设置高度与所述后U形定位缺口(3a)等高,且每个头枕连接管定位组合的两个推夹(7)分居在一个所述后支撑块(3)的左、右边;

两个所述左支撑块(4)之间设有一个左压夹(10),该左压夹安装在所述水平底板(1)的上板面,且左压夹(10)的压头位置位于两个左U形定位缺口(4a)的连线上;两个所述右支撑块(5)之间设有一个右压夹(11),该右压夹安装在所述水平底板(1)的上板面,且右压夹(11)的压头位置位于两个右U形定位缺口(5a)的连线上;相邻两个所述前支撑块(2)之间设有一个前压夹(12),该前压夹安装在所述水平底板(1)的上板面,且所有前压夹(12)的压头位置均位于4个前U形定位缺口(2a)的连线上。

2. 根据权利要求1所述的汽车后排座椅靠背骨架焊接夹具,其特征在于:所述导向座(6)与水平底板(1)焊接固定。

## 一种汽车后排座椅靠背骨架焊接夹具

### 技术领域

[0001] 本发明属于汽车座椅支撑领域,涉及一种汽车后排座椅靠背骨架焊接夹具。

### 背景技术

[0002] 后排座椅是一些商务车或面包车的重要座椅,它主要由靠背骨架、坐垫骨架、泡沫层和面层等构成。其中,靠背骨架为焊接件,主要由矩形框和头枕连接管构成,为此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后排座椅靠背骨架焊接夹具,欲通过该夹具焊接靠背骨架。

[0004] 本发明的技术方案如下:一种汽车后排座椅靠背骨架焊接夹具,其特征在于:包括水平底板(1)和头枕连接管定位组合,其中水平底板(1)为矩形铁板,其厚度为3-5mm;所述水平底板(1)上板面前部从左往右依次设有4个前支撑块(2),这四个前支撑块顶面开有一个左右贯通的前U形定位缺口(2a);所述水平底板(1)上板面后部设有4个后支撑块(3),该后支撑块的位置与所述前支撑块(2)一一对应,这四个后支撑块顶面开有一个左右贯通的后U形定位缺口(3a);所述水平底板(1)上板面左部前后并排有2个左支撑块(4),这两个左支撑块顶面的对应位置开有一个前后贯通的左U形定位缺口(4a);所述水平底板(1)上板面右部设有2个右支撑块(5),这2个右支撑块的位置与所述左支撑块(4)一一对应,且这两个右支撑块(5)顶面的对应位置开有一个前后贯通的右U形定位缺口(5a);所有的所述前支撑块(2)、后支撑块(3)、左支撑块(4)和右支撑块(5)用于支撑同一个矩形框的四个框条,且所有前U形定位缺口(2a)、后U形定位缺口(3a)、左U形定位缺口(4a)和右U形定位缺口(5a)的大小相同,其槽底到水平底板(1)上板面的高度一致;

[0005] 所述头枕连接管定位组合的数目为两个,这两个头枕连接管定位组合左右并排在所述后支撑块(3)的后方,并安装在所述水平底板(1)的上板面;每个所述头枕连接管定位组合包括导向座(6)和插入杆(8),其中导向座(6)上左右并排的两个滑动孔分别与一个推夹(7)的推杆滑动配合,该导向座和推夹(7)均安装在所述水平底板(1)的上板面,且推夹(7)的手柄部分位于导向座(6)后方;所述插入杆(8)与每个推夹(7)的推杆前部同轴连接,该插入杆为实心杆,其设置高度与所述后U形定位缺口(3a)等高,且每个头枕连接管定位组合的两个推夹(7)分居在一个所述后支撑块(3)的左、右边;

[0006] 两个所述左支撑块(4)之间设有一个左压夹(10),该左压夹安装在所述水平底板(1)的上板面,且左压夹(10)的压头位置位于两个左U形定位缺口(4a)的连线上;两个所述右支撑块(5)之间设有一个右压夹(11),该右压夹安装在所述水平底板(1)的上板面,且右压夹(11)的压头位置位于两个右U形定位缺口(5a)的连线上;相邻两个所述前支撑块(2)之间设有一个前压夹(12),该前压夹安装在所述水平底板(1)的上板面,且所有前压夹(12)的压头位置均位于4个前U形定位缺口(2a)的连线上。

[0007] 焊接前,先将矩形框支撑在前支撑块(2)、后支撑块(3)、左支撑块(4)和右支撑块(5)上,并卡入对应支撑块上的U形定位缺口中;然后,在每根插入杆(8)上套一根头枕连接管,并扳动推夹的手柄,从而带动插入杆(8)和头枕连接管向前移动,并使头枕连接管与矩形框的后框条顶面接触;其次,扳动左压夹(10)和右压夹(11)的手柄压紧矩形框的左框条和右框条,并扳动三个前压夹(12)的手柄压紧矩形框的前框条,这样就能防止矩形框松动。最后,将四根头枕连接管与矩形框的后框条顶面焊接固定,从而得到座椅靠背骨架。

[0008] 作为优选,所述导向座(6)与水平底板(1)焊接固定。

[0009] 有益效果:本发明能准确地定位矩形框和头枕连接管,并通过压夹压紧矩形框,防止矩形框松动,以便后续将四根头枕连接管与矩形框焊接在一起,且本发明结构简单,焊接方便,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,一种汽车后排座椅靠背骨架焊接夹具,主要由水平底板1、前支撑块2、后支撑块3、左支撑块4、右支撑块5和头枕连接管定位组合构成。其中,水平底板1为矩形铁板,其厚度为3-5mm。水平底板1上板面前部从左往右依次设有4个前支撑块2,这四个前支撑块2顶面开有一个左右贯通的前U形定位缺口2a。水平底板1上板面后部设有4个后支撑块3,该后支撑块3的位置与前支撑块2一一对应,这四个后支撑块3顶面开有一个左右贯通的后U形定位缺口3a。水平底板1上板面左部前后并排有2个左支撑块4,这两个左支撑块顶面的对应位置开有一个前后贯通的左U形定位缺口4a。水平底板1上板面右部设有2个右支撑块5,这2个右支撑块的位置与左支撑块4一一对应,且这两个右支撑块5顶面的对应位置开有一个前后贯通的右U形定位缺口5a。所有的前支撑块2、后支撑块3、左支撑块4和右支撑块5用于支撑同一个矩形框的四个框条,且所有前U形定位缺口2a、后U形定位缺口3a、左U形定位缺口4a和右U形定位缺口5a的大小相同,其槽底到水平底板1上板面的高度一致。

[0013] 如图1所示,头枕连接管定位组合的数目为两个,这两个头枕连接管定位组合左右并排在后支撑块3的后方,并安装在水平底板1的上板面。每个头枕连接管定位组合包括导向座6和插入杆8,其中导向座6上左右并排的两个滑动孔分别与一个推夹7的推杆滑动配合,该导向座和推夹7均安装在水平底板1的上板面,导向座6与水平底板1焊接固定。在本案中,推夹7为外购件,它包括手柄和推杆等部分,扳动手柄时可带动推杆移动,且推夹7的手柄部分位于导向座6后方。插入杆8与每个推夹7的推杆前部同轴连接,该插入杆8为实心杆,其直径为4mm。插入杆8的设置高度与后U形定位缺口3a等高,且每个头枕连接管定位组合的两个推夹7分居在一个后支撑块3的左边和右边。

[0014] 两个左支撑块4之间设有一个左压夹10,该左压夹安装在水平底板1的上板面,且左压夹10的压头位置位于两个左U形定位缺口4a的连线上。两个右支撑块5之间设有一个右压夹11,该右压夹安装在水平底板1的上板面,且右压夹11的压头位置位于两个右U形定位缺口5a的连线上。相邻两个前支撑块2之间设有一个前压夹12,该前压夹安装在水平底板1

的上板面,且所有前压夹12的压头位置均位于4个前U形定位缺口2a的连线上。在本案中,所有的压夹均为外购件,它的结构为本领域技术人员所熟知,在此不做赘述。

[0015] 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。

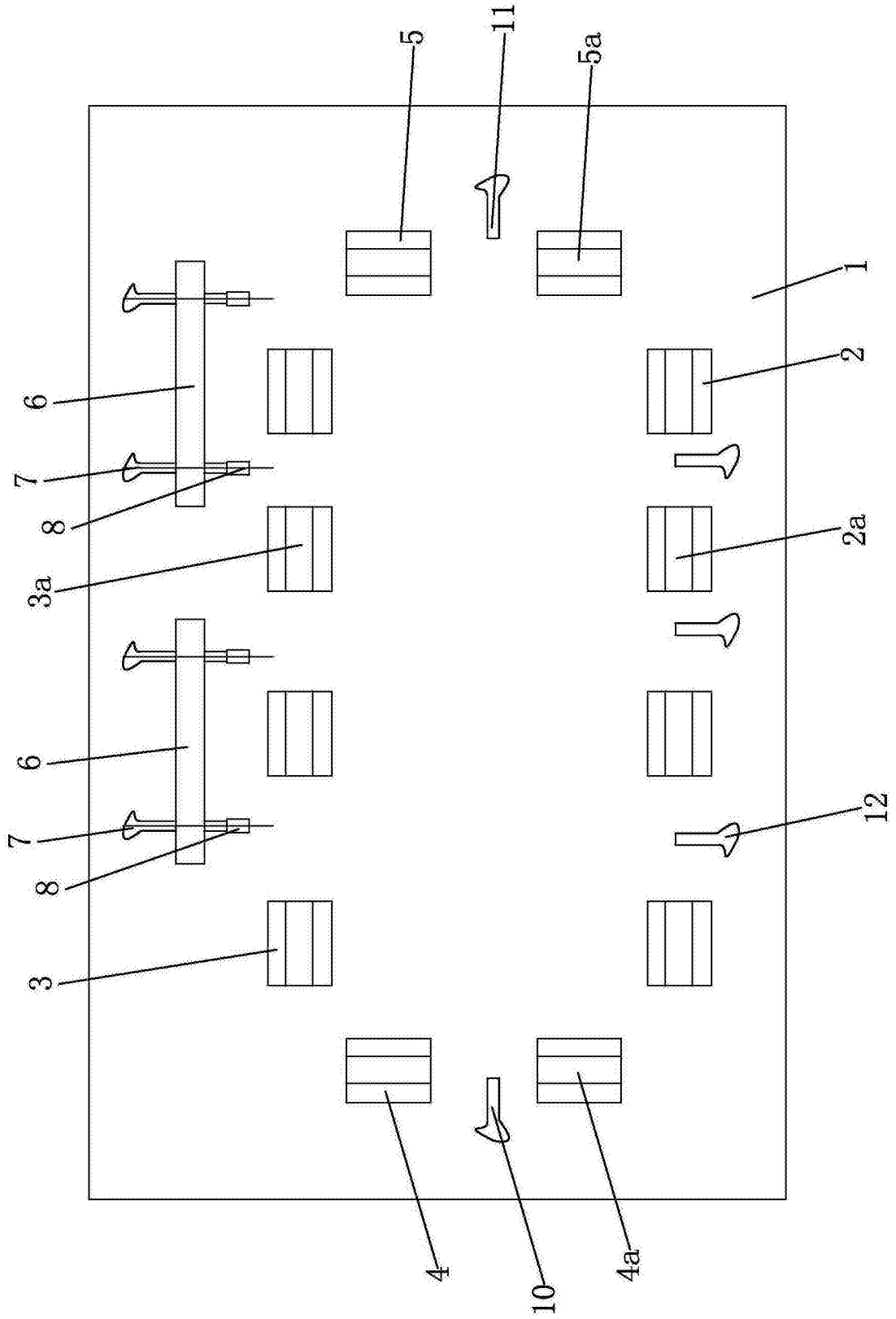


图1