



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218905711 U

(45) 授权公告日 2023.04.25

(21) 申请号 202223579534.3

(22) 申请日 2022.12.31

(73) 专利权人 上海延鑫汽车座椅配件有限公司
地址 201814 上海市嘉定区外冈镇恒永路
661号

(72) 发明人 刘丹 张珂

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限公司 31225
专利代理师 姚鸿俊

(51) Int.Cl.
B27M 1/04 (2006.01)

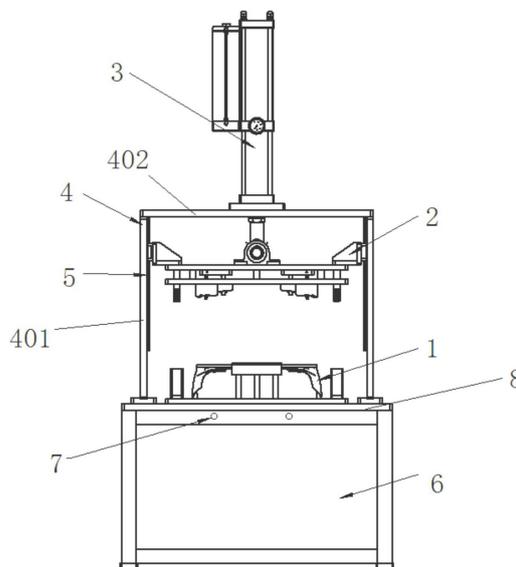
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种椅背板冲裁装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种椅背板冲裁装置,该装置包括工作台(8),以及位于工作台(8)之上的:下模具(1):用于椅背板定位;上模具(2):用于冲切椅背板;气缸(3):用于上模具(2)上下移动;主体框架(4):用于固定气缸(3);所述的下模具(1)固定在工作台(8)上;所述的气缸(3)上端位于主体框架(4)顶部,下端与上模具(2)相连。与现有技术相比,本实用新型可用于麻纤维板和木纤维板材质的椅背板上的异形孔进行冲裁。



1. 一种椅背板冲裁装置,其特征在于,该装置包括工作台(8),以及位于工作台(8)之上的:

下模具(1):用于椅背板定位;

上模具(2):用于冲切椅背板;

气缸(3):用于上模具(2)上下移动;

主体框架(4):用于固定气缸(3);

所述的下模具(1)固定在工作台(8)上;所述的气缸(3)上端位于主体框架(4)顶部,下端与上模具(2)相连。

2. 根据权利要求1所述的一种椅背板冲裁装置,其特征在于,所述的主体框架(4)为倒L字型,包括2块垂直于工作台(8)的竖板(401)和平行于工作台(8)的横板(402)。

3. 根据权利要求2所述的一种椅背板冲裁装置,其特征在于,所述的竖板靠近上模具(2)一侧设有用于上模具(2)滑动的滑轨(5)。

4. 根据权利要求1所述的一种椅背板冲裁装置,其特征在于,所述的工作台(8)下方设有用于支撑工作台(8)的柜体(6)。

5. 根据权利要求4所述的一种椅背板冲裁装置,其特征在于,所述的装置还包括用于控制装置运行的控制单元。

6. 根据权利要求5所述的一种椅背板冲裁装置,其特征在于,所述的控制单元位于柜体(6)内。

7. 根据权利要求4所述的一种椅背板冲裁装置,其特征在于,所述的柜体上设有用于操作装置的按钮(7)。

8. 根据权利要求1所述的一种椅背板冲裁装置,其特征在于,所述的上模具(2)和下模具(1)相互匹配。

9. 根据权利要求1所述的一种椅背板冲裁装置,其特征在于,所述的上模具(2)为凹模。

10. 根据权利要求1所述的一种椅背板冲裁装置,其特征在于,所述的下模具(1)为凸模。

一种椅背板冲裁装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及椅背板冲裁装置技术领域,具体涉及一种椅背板冲裁装置。

背景技术

[0002] 近年来汽车座椅设计时普遍新增了椅背板,这些椅背板的材质为ABS塑料,麻纤维板和木纤维板等。而一些高端车型采用麻纤维板和木纤维板作为椅背板。但以上两种材质不像注塑件,成型后产品上一些异形孔特征需要单独冲裁。为此,设计人提出了一种用于这类产品的异形孔冲裁的椅背板冲裁装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了克服上述现有技术存在的缺陷中的至少一种而提供一种椅背板冲裁装置。该装置可用于麻纤维板和木纤维板材质的椅背板上的异形孔进行冲裁。

[0004] 本实用新型的目的可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种椅背板冲裁装置,该装置包括工作台,以及位于工作台之上的:

[0006] 下模具:用于椅背板定位;

[0007] 上模具:用于冲切椅背板;

[0008] 气缸:用于上模具上下移动;

[0009] 主体框架:用于固定气缸;

[0010] 所述的下模具固定在工作台上;所述的气缸上端位于主体框架顶部,下端与上模具相连。

[0011] 进一步地,所述的主体框架为倒U字型,包括2块垂直于工作台的竖板和平行于工作台的横板。横板上设有一个通孔,气缸从通孔伸出,与上模具相连。

[0012] 进一步地,所述的竖板靠近上模具一侧设有用于上模具滑动的滑轨。滑轨于上模具滑动连接,可以起到一个定位的作用,避免气缸带动上模具下压时,上模具发送抖动或偏移,使得冲裁失败。

[0013] 进一步地,所述的工作台下方设有用于支撑工作台的柜体。

[0014] 进一步地,所述的装置还包括用于控制装置运行的控制单元。

[0015] 进一步地,所述的控制单元位于柜体内。控制单元控制着装置的气动和上模具的下压等功能。

[0016] 进一步地,所述的柜体上设有用于操作装置的按钮。

[0017] 进一步地,所述的上模具和下模具相互匹配。

[0018] 进一步地,所述的上模具为凹模。

[0019] 进一步地,所述的下模具为凸模。

[0020] 与现有技术相比,本实用新型设计的装置可用于麻纤维板和木纤维板材质的椅背板上的异形孔进行冲裁;此外,该装置采用电气化控制单元对装置进行控制,不仅提高了产

品质量,还提高了生产效率。

附图说明

[0021] 图1为实施例中装置的示意图;

[0022] 图中标号所示:1-下模具;2-上模具;3-气缸;4-主体框架;401-竖板;402-横板;5-滑轨;6-柜体;7-按钮;8-工作台。

具体实施方式

[0023] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型进行详细说明。本实施例在以本实用新型技术方案为前提下进行实施,给出了详细的实施方式和具体的操作过程,但本实用新型的保护范围不限于下述的实施例。

[0024] 实施例

[0025] 一种椅背板冲裁装置,该装置包括工作台8,以及位于工作台8之上的:

[0026] 下模具1:用于椅背板定位;

[0027] 上模具2:用于冲切椅背板;

[0028] 气缸3:用于上模具2上下移动;

[0029] 主体框架4:用于固定气缸3;

[0030] 下模具1固定在工作台8上;气缸3上端位于主体框架4顶部,下端与上模具2相连。

[0031] 主体框架4为倒U字型,包括2块垂直于工作台8的竖板401和平行于工作台8的横板402。竖板靠近上模具2一侧设有用于上模具2滑动的滑轨5。工作台8下方设有用于支撑工作台8的柜体6。装置还包括用于控制装置运行的控制单元。控制单元位于柜体6内。柜体上设有用于操作装置的按钮7。上模具2和下模具1相互匹配。上模具2为凹模。下模具1为凸模。

[0032] 具体工作过程:上模具2抬起,将包覆后的椅背板放于下模具中进行定位,定位好后,气缸带动上模具下压,完成冲裁。待上模再次抬起,且保险销插入后,从下模具取下椅背板。

[0033] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非是对本实用新型作其它形式的限制,任何熟悉本专业的技术人员可能利用上述揭示的技术内容加以变更或改型为等同变化的等效实施例。但是凡是未脱离本实用新型技术方案内容,依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与改型,仍属于本实用新型技术方案的保护范围。

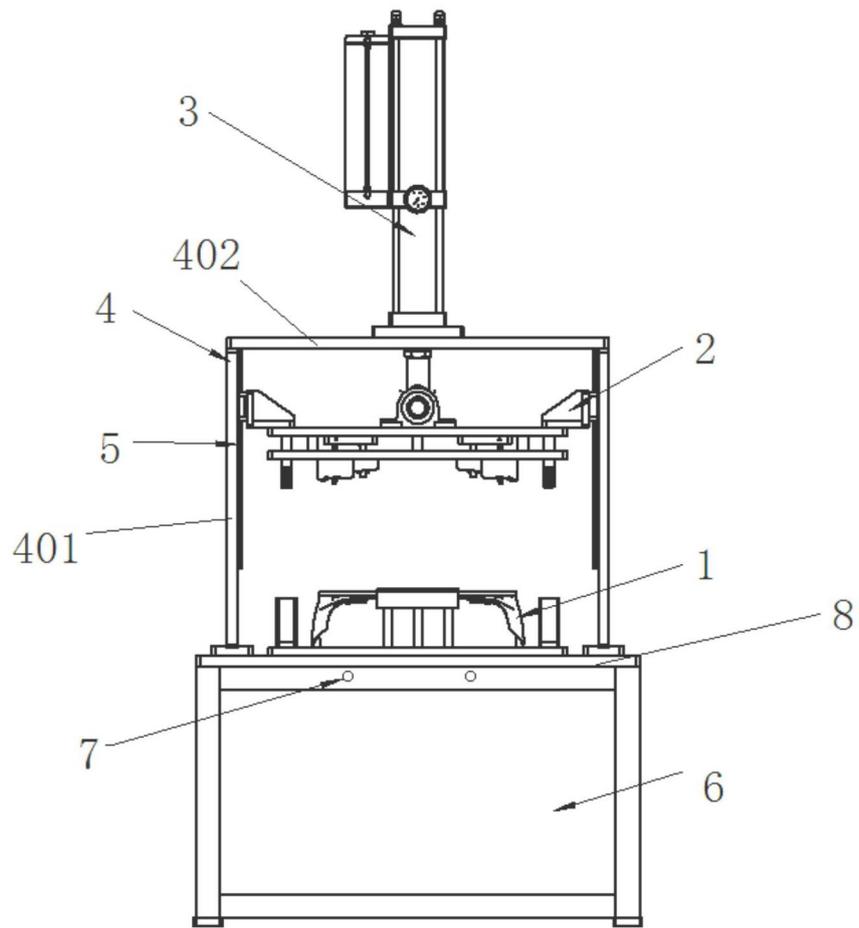


图1