



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214322751 U

(45) 授权公告日 2021. 10. 01

(21) 申请号 202023015017.4

B24B 47/22 (2006.01)

(22) 申请日 2020.12.15

B24B 47/20 (2006.01)

B24B 47/12 (2006.01)

(73) 专利权人 兴宏盛汽车配件(天津)有限公司  
地址 301700 天津市武清区开发区泉和路  
18号2号厂房101室

(72) 发明人 王琪

(74) 专利代理机构 天津铂茂专利代理事务所  
(普通合伙) 12241

代理人 张天翔

(51) Int.Cl.

B24B 5/04 (2006.01)

B24B 5/36 (2006.01)

B24B 5/35 (2006.01)

B24B 41/04 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

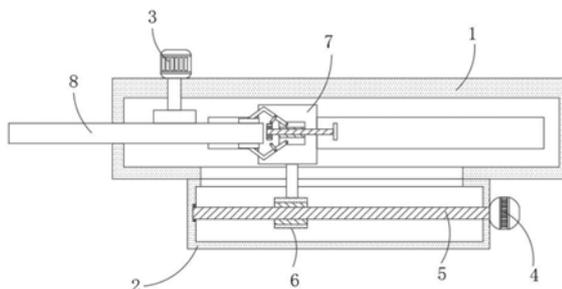
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车座椅管件成型设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车座椅管件成型设备,包括成形打磨壳体,所述成形打磨壳体的底面固定连接辅助壳体,所述成形打磨壳体的顶面固定安装有打磨电机,所述辅助壳体的右壁固定连接有正反转电机,所述正反转电机的输出端固定连接有转动贯穿辅助壳体右壁的螺纹杆,所述螺纹杆上螺纹连接有螺纹套,所述螺纹套的上端固定连接连接杆,所述成形打磨壳体的内侧壁设有滑槽。本实用新型通过手动转动夹紧螺纹杆,带动夹紧螺纹套向右移动,夹紧螺纹套带动夹紧臂角度改变,从而带动两个夹紧端将管件夹,便对打磨的管件进行夹持,操作方便,对管件表面充分打磨,不需要操作人员手动拿取管件进行打磨,对工作人员的生命健康有所保障。



1. 一种汽车座椅管件成型设备,包括成形打磨壳体(1),其特征在于,所述成形打磨壳体(1)的底面固定连接有助壳体(2),所述成形打磨壳体(1)的顶面固定安装有打磨电机(3),所述辅助壳体(2)的右壁固定连接有助反转电机(4),所述正反转电机(4)的输出端固定连接有助转动贯穿辅助壳体(2)右壁的螺纹杆(5),所述螺纹杆(5)上螺纹连接有助螺纹套(6),所述螺纹套(6)的上端固定连接有助连接杆,所述成形打磨壳体(1)的内侧壁设有滑槽,所述滑槽内滑动安装有助滑座,所述滑座上固定连接有助移动板(7),所述移动板(7)上转动连接有助夹紧螺纹杆(9),所述夹紧螺纹杆(9)上螺纹连接有助夹紧螺纹套(10),所述夹紧螺纹套(10)的上、下侧壁均铰接有助夹紧臂(11),所述夹紧臂(11)的另一端固定连接有助夹紧端(12),所述夹紧臂(11)的中段铰接有助铰接杆(13),所述铰接杆(13)的另一端和移动板(7)铰接,两个所述夹紧端(12)之间夹紧有助管件(8),所述打磨电机(3)的输出端转动贯穿成形打磨壳体(1)的顶壁固定连接有助打磨块。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车座椅管件成型设备,其特征在于,所述成形打磨壳体(1)的底壁和辅助壳体(2)的顶壁设有滑动通孔,所述连接杆滑动贯穿滑动通孔并与移动板(7)固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车座椅管件成型设备,其特征在于,所述滑槽和滑座的大小适配。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车座椅管件成型设备,其特征在于,所述夹紧螺纹杆(9)的外径和夹紧螺纹套(10)的内径适配。

5. 根据权利要求1所述的一种汽车座椅管件成型设备,其特征在于,所述螺纹杆(5)的外径和螺纹套(6)的内径适配。

6. 根据权利要求1所述的一种汽车座椅管件成型设备,其特征在于,所述成形打磨壳体(1)的左壁设有放置通孔,所述管件(8)滑动贯穿放置通孔内。

## 一种汽车座椅管件成型设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车座椅领域,尤其涉及一种汽车座椅管件成型设备。

### 背景技术

[0002] 汽车座椅按形状可分为分开式座椅、长座椅;按功能可分为固定式、可卸式、调节式;按乘坐人数可分为单人、双人、多人椅。根据座椅的使用性能,从最早的固定式座椅,一直发展到多功能的动力调节座椅,有气垫座椅、电动座椅、立体音响座椅、精神恢复座椅,直到电子调节座椅。按材质分为真皮座椅和绒布座椅等。还有一些特殊使用对象的座椅,如儿童座椅和赛车座椅等。

[0003] 在汽车座椅的制造与生产的过程中,圆管是必不可少的重要生产原材料,但是在圆管在生产过程中需要进行打磨,但是现有的打磨装置自动化程度较低,而且夹持效果不好。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种汽车座椅管件成型设备。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种汽车座椅管件成型设备,包括成形打磨壳体,所述成形打磨壳体的底面固定连接有助壳体,所述成形打磨壳体的顶面固定安装有打磨电机,所述辅助壳体的右壁固定连接有正反转电机,所述正反转电机的输出端固定连接有转动贯穿辅助壳体右壁的螺纹杆,所述螺纹杆上螺纹连接有螺纹套,所述螺纹套的上端固定连接有连接杆,所述成形打磨壳体的内侧壁设有滑槽,所述滑槽内滑动安装有滑座,所述滑座上固定连接有移动板,所述移动板上转动连接有夹紧螺纹杆,所述夹紧螺纹杆上螺纹连接有夹紧螺纹套,所述夹紧螺纹套的上、下侧壁均铰接有夹紧臂,所述夹紧臂的另一端固定连接有夹紧端,所述夹紧臂的中段铰接有铰接杆,所述铰接杆的另一端和移动板铰接,两个所述夹紧端之间夹紧有管件,所述打磨电机的输出端转动贯穿成形打磨壳体的顶壁固定连接有打磨块。

[0007] 优选的,所述成形打磨壳体的底壁和辅助壳体的顶壁设有滑动通孔,所述连接杆滑动贯穿滑动通孔并与移动板固定连接。

[0008] 优选的,所述滑槽和滑座的大小适配。

[0009] 优选的,所述夹紧螺纹杆的外径和夹紧螺纹套的内径适配。

[0010] 优选的,所述螺纹杆的外径和螺纹套的内径适配。

[0011] 优选的,所述成形打磨壳体的左壁设有放置通孔,所述管件滑动贯穿放置通孔内。

[0012] 本实用新型的有益效果为:

[0013] 1,本实用新型通过手动转动夹紧螺纹杆,带动夹紧螺纹套向右移动,夹紧螺纹套带动夹紧臂角度改变,从而带动两个夹紧端将管件夹,便对打磨的管件进行夹持,操作方便。

[0014] 2,本实用新型通过正反转电机的输出端带动螺纹杆转动,从而带动螺纹套向右移动,打开打磨电机,带动打磨块转动对管件进行打磨,螺纹套带动打磨好的管件向右移动,正反转电机反转,带动管件向左移动,对管件表面充分打磨,自动化程度高,不需要操作人员手动拿取管件进行打磨,对工作人员的生命健康有所保障。

### 附图说明

[0015] 图1为本实用新型的提出的一种汽车座椅管件成型设备的结构示意图。

[0016] 图2为本实用新型的提出的一种汽车座椅管件成型设备的管件被夹紧的结构示意图。

[0017] 图中标号:1成形打磨壳体、2辅助壳体、3打磨电机、4正反转电机、5螺纹杆、6螺纹套、7移动板、8管件、9夹紧螺纹杆、10夹紧螺纹套、11夹紧臂、12夹紧端、13铰接杆。

### 具体实施方式

[0018] 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。

[0019] 参照图1-2,一种汽车座椅管件成型设备,包括成形打磨壳体1,成形打磨壳体1的底面固定连接有助壳体2,成形打磨壳体1的顶面固定安装有打磨电机3,辅助壳体2的右壁固定连接有助正反转电机4,正反转电机4的输出端固定连接有助转动贯穿辅助壳体2右壁的螺纹杆5,螺纹杆5上螺纹连接有助螺纹套6,螺纹套6的上端固定连接有助连接杆,成形打磨壳体1的内侧壁设有滑槽,滑槽内滑动安装有助滑座,滑座上固定连接有助移动板7,移动板7上转动连接有助夹紧螺纹杆9,夹紧螺纹杆9上螺纹连接有助夹紧螺纹套10,夹紧螺纹套10的上、下侧壁均铰接有助夹紧臂11,夹紧臂11的另一端固定连接有助夹紧端12,所述夹紧臂11的中段铰接有助铰接杆13,所述铰接杆13的另一端和移动板7铰接,两个夹紧端12之间夹紧有助管件8,打磨电机3的输出端转动贯穿成形打磨壳体1的顶壁固定连接有助打磨块,成形打磨壳体1的底壁和辅助壳体2的顶壁设有滑动通孔,连接杆滑动贯穿滑动通孔并与移动板7固定连接,滑槽和滑座的大小适配,夹紧螺纹杆9的外径和夹紧螺纹套10的内径适配,螺纹杆5的外径和螺纹套6的内径适配,成形打磨壳体1的左壁设有放置通孔,管件8滑动贯穿放置通孔内。

[0020] 工作原理:本实用新型,在使用时,先将管件8从成形打磨壳体1左壁的放置通孔内伸进去,然后手动转动夹紧螺纹杆9,带动夹紧螺纹套10向右移动,夹紧螺纹套10带动夹紧臂11角度改变,从而带动两个夹紧端12将管件8夹紧,然后打开正反转电机4,正反转电机4的输出端带动螺纹杆5转动,从而带动螺纹套6向右移动,打开打磨电机3,带动打磨块转动对管件8进行打磨,螺纹套6带动打磨好的管件8向右移动,正反转电机4反转,带动管件8向左移动,对管件8表面充分打磨,方便对打磨的管件8进行夹持,操作方便,而且自动化程度高,不需要操作人员手动拿取管件8进行打磨,对工作人员的生命健康有所保障。

[0021] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的设备或元件必须具有特定的

方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0022] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0023] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

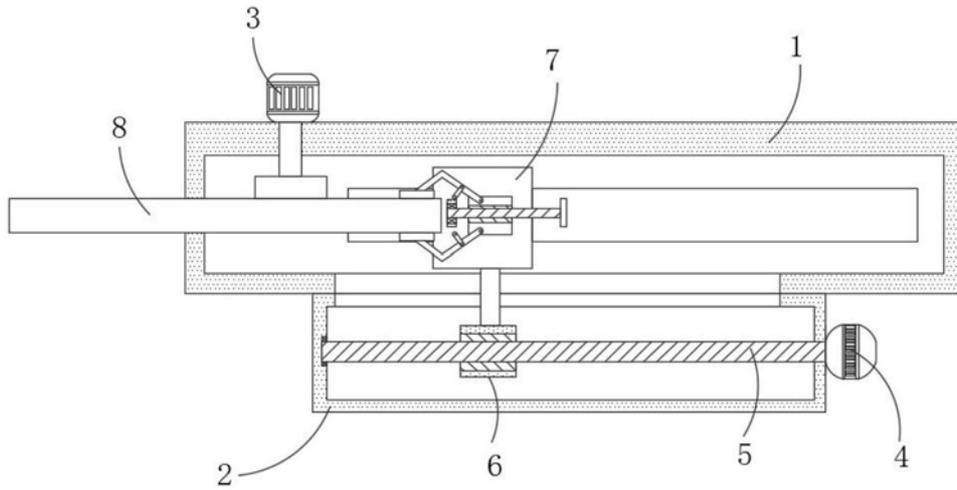


图1

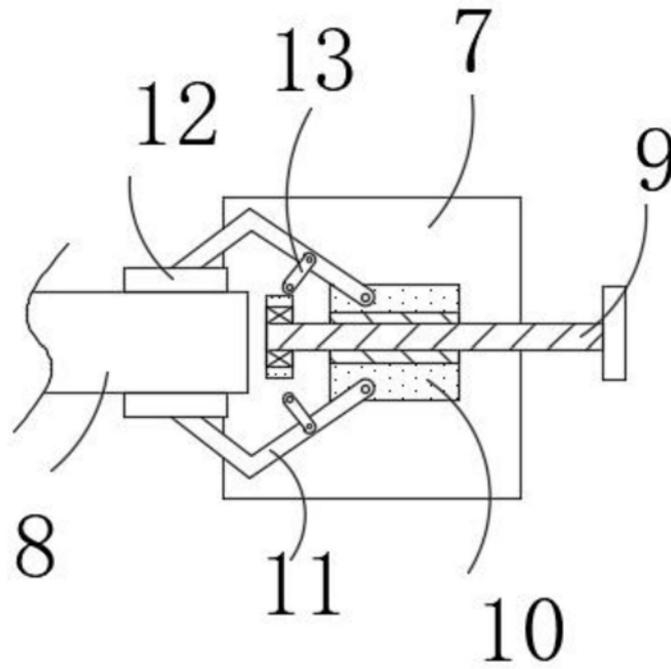


图2