(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201862730 U
(45)授权公告日 2011.06.15

(21)申请号 201020595130.1

(22)申请日 2010.11.05

(73)专利权人 上海英提尔交运汽车零部件有限公司
地址 201814 上海市嘉定区安亭镇园国路955号

(72)发明人 许卫华

(74)专利代理机构 上海思微知识产权代理事务所(普通合伙) 31237
代理人 郑玮

(51)Int.Cl.
B21J 15/38(2006.01)
B21J 15/14(2006.01)

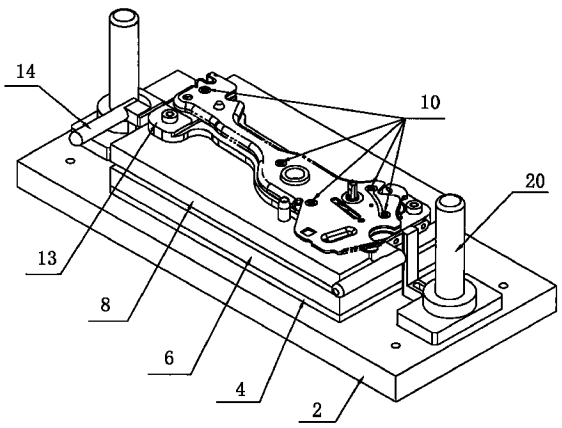
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54)实用新型名称

汽车座椅翻转支架的铆接模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车座椅翻转支架的铆接模具,包括上固定板(1)、下固定板(2),所述下固定板(2)通过第一螺栓(12)依次向上固定连接有下垫板(4)、下夹板(6)、下压板(8)、脱模板(13),所述脱模板(13)的左右两侧活动连接有把手(14);所述上固定板(1)通过第二螺栓(11)依次向下固定连接有上垫板(3)、上夹板(5)、上压板(7);所述的上压板(7)和下压板(8)分别设置有与翻转支架的铆钉对位的上冲头(9)和下冲头(10),所述的下冲头(10)穿过所述的脱模板(13)。本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具能提高翻转支架的铆接效率和翻转支架的良品率。



CN 201862730 U

1. 一种汽车座椅翻转支架的铆接模具，包括上固定板 (1)、下固定板 (2)，所述下固定板 (2) 通过第一螺栓 (12) 依次向上固定连接有下垫板 (4)、下夹板 (6)、下压板 (8)、脱模板 (13)，所述脱模板 (13) 的左右两侧活动连接有把手 (14)；所述上固定板 (1) 通过第二螺栓 (11) 依次向下固定连接有上垫板 (3)、上夹板 (5)、上压板 (7)；其特征在于：所述的上压板 (7) 和下压板 (8) 分别设置有与翻转支架的铆钉对位的上冲头 (9) 和下冲头 (10)，所述的下冲头 (10) 穿过所述的脱模板 (13)。

2. 根据权利要求 1 所述的汽车座椅翻转支架的铆接模具，其特征在于：它还包括底座 (15)，所述的底座 (15) 通过第三螺栓 (19) 与所述的下固定板 (2) 连接。

3. 根据权利要求 1 所述的汽车座椅翻转支架的铆接模具，其特征在于：所述的底座 (15) 和下固定板 (2) 之间还固定连接有多个垫脚 (16)。

4. 根据权利要求 1 所述的汽车座椅翻转支架的铆接模具，其特征在于：所述的下垫板 (4)、下夹板 (6)、下压板 (8) 之间设置有下滑动导柱 (18)；所述的上垫板 (3)、上夹板 (5)、上压板 (7) 之间设置有上滑动导柱 (17)。

汽车座椅翻转支架的铆接模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铆接模具，具体的讲是涉及一种用于汽车座椅翻转支架的铆接模具。

背景技术

[0002] 目前，汽车座椅一般都能根据需要调节座椅的角度，为实现汽车座椅角度调节功能，汽车座椅包括翻转支架，而翻转支架一般包括上、下支架，上、下支架对称分布有多组铆孔。现有技术一般将上、下支架每组铆孔逐一对位后，采用铆钉逐个铆接。此种铆接方式，每组铆孔都要进行一次对位，每组铆孔都要进行一次铆接，当每组铆孔对位出现偏差时，铆接时也会出现铆接偏移，以致汽车座椅翻转支架的良品率下降；另外，此种铆接方式，有多少组铆孔，就要进行多少次的对位，再进行相应次数的铆接，耗费工时，导致汽车座椅翻转支架的铆接效率降低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供了一种能提高汽车座椅翻转支架的铆接效率、提高汽车座椅翻转支架良品率的汽车座椅翻转支架的铆接模具。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型的技术方案是：一种汽车座椅翻转支架的铆接模具，包括上固定板、下固定板，所述下固定板通过第一螺栓依次向上固定连接有下垫板、下夹板、下压板、脱模板，所述脱模板的左右两侧活动连接有把手；所述上固定板通过第二螺栓依次向下固定连接有上垫板、上夹板、上压板；所述的上压板和下压板分别设置有与翻转支架的铆钉对位的上冲头和下冲头，所述的下冲头穿过所述的脱模板。

[0005] 进一步的，它还包括底座，所述的底座通过第三螺栓与所述的下固定板连接。

[0006] 进一步的，所述的底座和下固定板之间还固定连接有多个垫脚。

[0007] 进一步的，所述的下垫板、下夹板、下压板之间设置有下滑动导柱；所述的上垫板、上夹板、上压板之间设置有上滑动导柱。

[0008] 本实用新型的有效果是：本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具，使用时，将上、下翻转支架一次性对位后，将铆钉全部安装在翻转支架的铆孔上，再将安装好铆钉的翻转支架放置在汽车座椅翻转支架的铆接模具上，再通过滑动导柱和铆接模具的上压板和脱模板的冲头将翻转支架进行准确对位后，通过挤压合模后，便可压合铆钉，使上、下翻转支架固定连接在一起。本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具可将上、下翻转支架一次性铆接完成，将把手向上提起，便可实现翻动支架的脱模，提高了汽车座椅翻转支架的铆接效率。本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具通过上、下压板的冲头以及滑动导柱将翻转支架进行整体对位，而不是将翻转支架每个铆钉分别进行对位，降低了铆钉多次对位后，铆钉铆接偏移的问题，即提高了汽车座椅翻转支架的良品率。

附图说明

[0009] 图 1 是现有技术汽车座椅翻转支架的结构示意图；

[0010] 图 2 是本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具的主视图；

[0011] 图 3 是本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具的下模立体结构示意图；

[0012] 图 4 是本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具的上模透视图；

[0013] 图 5 是本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具的下模透视图。

[0014] 图中所示：1、上固定板，2、下固定板，3、上垫板，4、下垫板，5、上夹板，6、下夹板，7、上压板，8、下压板，9、上冲头，10、下冲头，11、第二螺栓，12、第一螺栓，13、脱模板，14、把手，15、底座，16、垫脚，17、上滑动导柱，18、下滑动导柱，19、第三螺栓，20、滚珠导柱。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细描述：

[0016] 图 1 是现有技术的汽车座椅翻转支架的结构示意图。如图 2-4 所示，本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具，包括上固定板 1、下固定板 2，所述下固定板 2 通过第一螺栓 12 依次向上固定连接有下垫板 4、下夹板 6、下压板 8、脱模板 13，所述脱模板 13 的左右两侧活动连接有把手 14；所述上固定板 1 通过第二螺栓 11 依次向下固定连接有上垫板 3、上夹板 5、上压板 7；所述的上压板 7 和下压板 8 分别设置有与翻转支架的铆钉对位的上冲头 9 和下冲头 10，所述的下冲头 10 穿过所述的脱模板 13。

[0017] 上述的汽车座椅翻转支架的铆接模具，它还包括底座 15，所述的底座 15 通过第三螺栓 19 与所述的下固定板 2 连接。底座 15 即可以方便汽车座椅翻转支架的铆接模具的搬运，还可以增加底面的挤压面积。

[0018] 上述的汽车座椅翻转支架的铆接模具，所述的底座 15 和下固定板 2 之间还固定连接有多个垫脚 16。垫脚 16 是下固定板 2 与底板 15 的一种连接方式。

[0019] 上述的汽车座椅翻转支架的铆接模具，所述的下垫板 4、下夹板 6、下压板 8 之间设置有下滑动导柱 18；所述的上垫板 3、上夹板 5、上压板 7 之间设置有上滑动导柱 17。滑动导柱是模具的常用方式，此滑动导柱可以对汽车座椅的翻转支架进行对位，使汽车座椅翻转支架的铆接模具的冲头能准确的对准翻转支架铆钉。

[0020] 上述的汽车座椅翻转支架的铆接模具，还包括滚珠导柱 20，所述的滚珠导柱 20 安装在上固定板和下固定板之间。滚珠导柱 20 使翻转支架铆接完成后，使其脱模更加容易。

[0021] 本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具，使用时，将上、下翻转支架对位后，将铆钉安装在翻转支架的铆孔上，再将安装好铆钉的翻转支架放置在汽车座椅翻转支架的铆接模具上，再通过滑动导柱和铆接模具的上压板 7 设置的上冲头 9 和下压板 8 设置的下冲头 10 将翻转支架进行准确对位后，通过挤压合模后，便可压合铆钉，使上、下翻转支架固定连接在一起，将把手 13 向上提起，便可实现翻动支架的脱模。本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具通过上、下压板的冲头以及滑动导柱将翻转支架进行整体对位，而不是将翻转支架每个铆钉分别进行对位，降低了铆钉多次对位后，铆钉铆接偏移的问题，即提高了汽车座椅翻转支架的良品率。本实用新型汽车座椅翻转支架的铆接模具可将上、下翻转支架一次性铆接完成，提高了汽车座椅翻转支架的铆接效率。

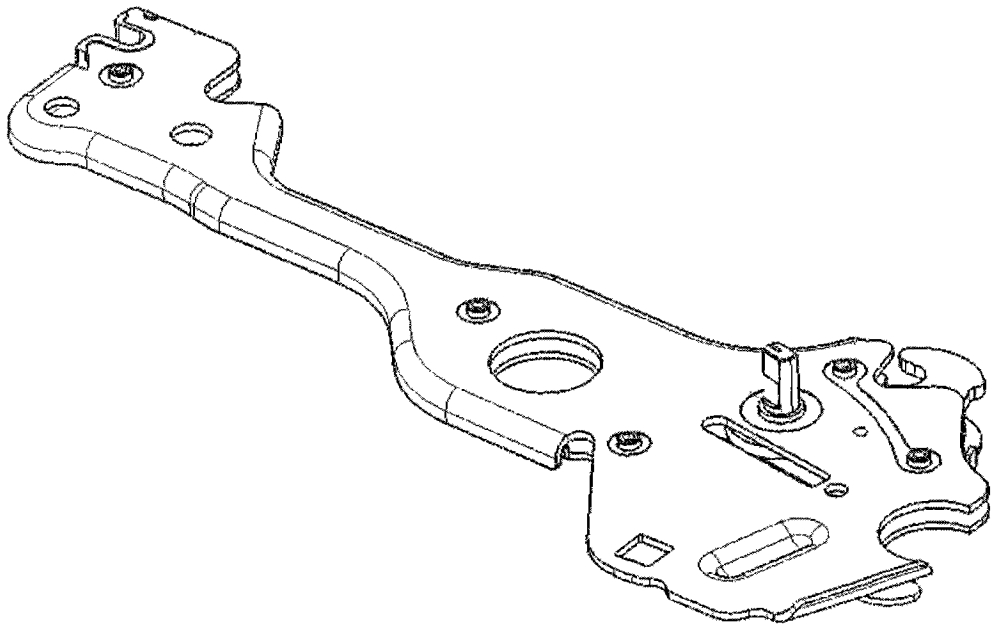


图 1

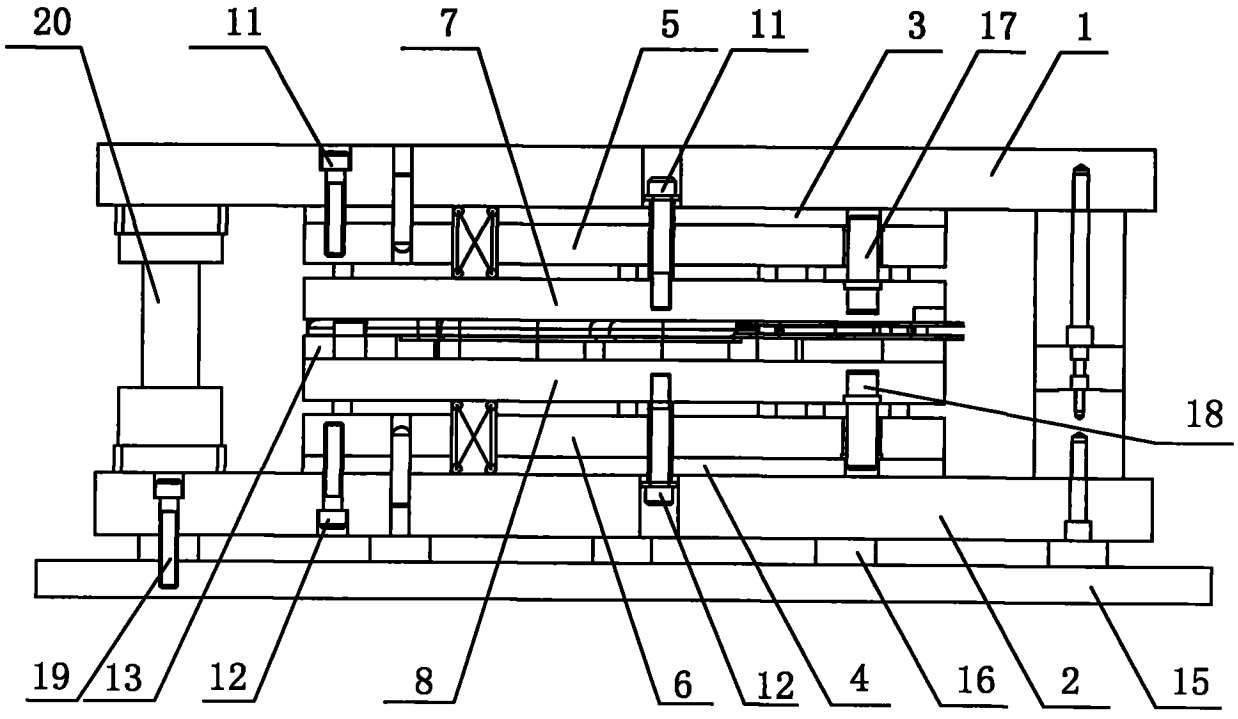


图 2

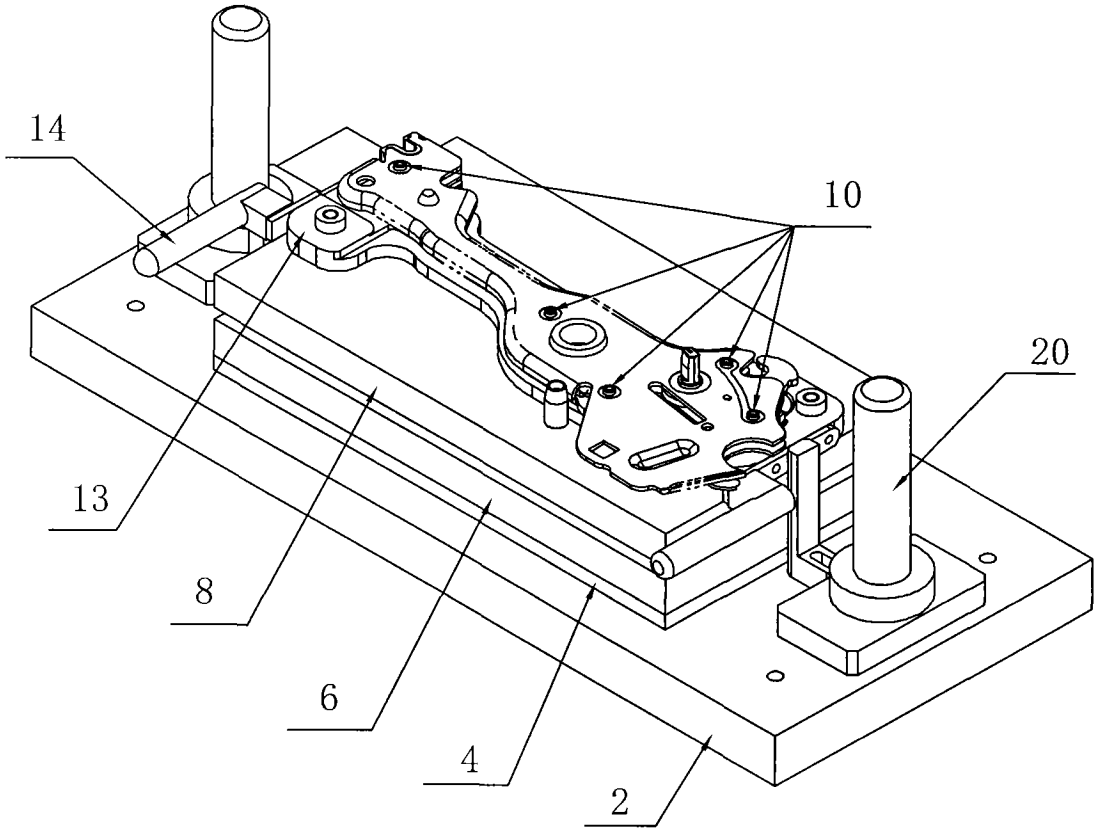


图 3

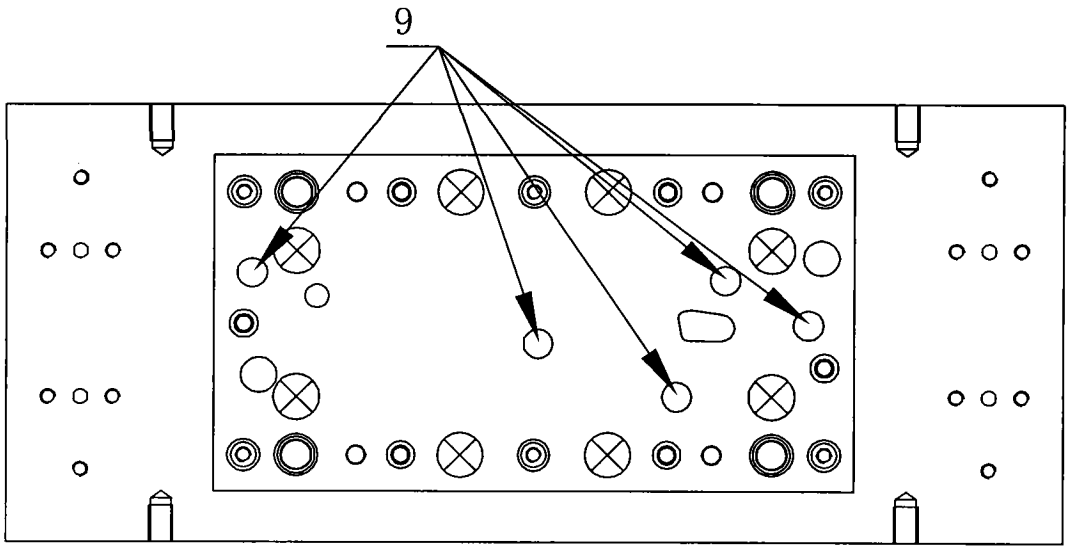


图 4

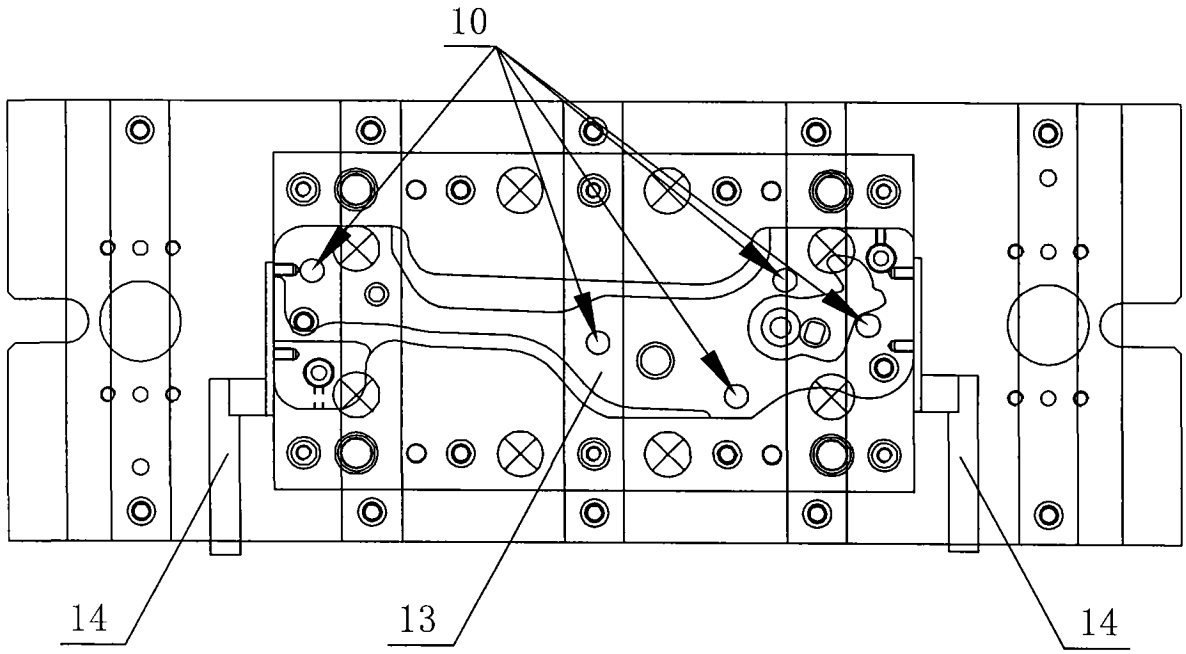


图 5