



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204934949 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 06

(21) 申请号 201520494494. 3

(22) 申请日 2015. 07. 10

(73) 专利权人 上海颢屹汽车设计有限公司

地址 201806 上海市嘉定区西冈身路 88 号 3
幢 1 层 A 区

(72) 发明人 韦国强

(74) 专利代理机构 上海天协和诚知识产权代理
事务所 31216

代理人 蒋晏雯

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006. 01)

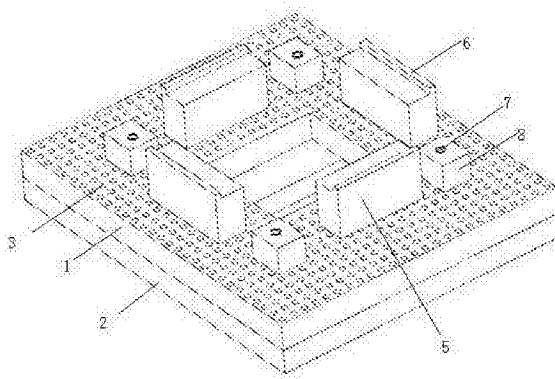
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

座椅骨架的焊接治具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种座椅骨架的焊接治具，它包括平板、加强骨架、四个第一固定块和四个第二固定块；加强骨架通过方管焊接而成，它设于平板下部；平板上部间隔开有若干销孔，所述平板上部的销孔每间隔 20mm 设置；第一固定块的上部一边设有挡臂，底部开有销孔，四个第一固定块分别设于平板上部并围成一个矩形，有挡臂的一边位于外侧；第二固定块的上部开有一螺丝孔，底部开有销孔，四个第二固定块分别设于平板上部并和第一固定块共同围成同一个矩形；第一固定块和第二固定块均通过底部的销孔与平板上的销孔相互定位。本实用新型方便焊接、降低成本、节约时间，同时能够确保骨架的精度。



1. 一种座椅骨架的焊接治具,其特征在于:它包括平板、加强骨架、四个第一固定块和四个第二固定块;

加强骨架通过方管焊接而成,它设于平板下部;

平板上部间隔开有若干销孔;

第一固定块的上部一边设有挡臂,底部开有销孔,四个第一固定块分别设于平板上部并围成一个矩形,有挡臂的一边位于外侧;

第二固定块的上部开有一螺丝孔,底部开有销孔,四个第二固定块分别设于平板上部并和第一固定块共同围成同一个矩形;

第一固定块和第二固定块均通过底部的销孔与平板上的销孔相互定位。

2. 根据权利要求1所述的座椅骨架的焊接治具,其特征在于:所述平板上部的销孔每间隔20mm设置。

座椅骨架的焊接治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊接治具,具体的说是座椅骨架的焊接治具。

背景技术

[0002] 传统座椅骨架的做法是直接把框架焊接成框体,再把铁板焊接到骨架上。机加工再根据数据把骨架上的铁板加工出来,这样的做法对机加工的设配要求很高,能够加工这样座椅骨架的资源较少,加工时间长,费用高,不利于长期汽车模型制作成本的节省。

发明内容

[0003] 本实用新型旨在克服现有技术的缺陷,提供一种座椅骨架的焊接治具,方便焊接、降低成本、节约时间,同时能够确保骨架的精度。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型是这样实现的:

[0005] 一种座椅骨架的焊接治具,其特征在于:它包括平板、加强骨架、四个第一固定块和四个第二固定块;

[0006] 加强骨架通过方管焊接而成,它设于平板下部;

[0007] 平板上部间隔开有若干销孔;

[0008] 第一固定块的上部一边设有挡臂,底部开有销孔,四个第一固定块分别设于平板上部并围成一个矩形,有挡臂的一边位于外侧;

[0009] 第二固定块的上部开有一螺丝孔,底部开有销孔,四个第二固定块分别设于平板上部并和第一固定块共同围成同一个矩形;

[0010] 第一固定块和第二固定块均通过底部的销孔与平板上的销孔相互定位。

[0011] 所述的座椅骨架的焊接治具,其特征在于:所述平板上部的销孔每间隔 20mm 设置。

[0012] 本实用新型的有益效果是:在能够达到骨架焊接各个尺寸和数据一致的同时可以降低加工难度,减少加工工时,节省成本,提高工作效率。

附图说明

[0013] 下面结合附图和实施方式对本实用新型作进一步的详细说明:

[0014] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0015] 图 2 为图 1 底部的结构示意图。

[0016] 图 3 为座椅骨架固定在图 1 上的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 如图 1、2 所示:一种座椅骨架的焊接治具,它包括平板 1、加强骨架 2、四个第一固定块 5 和四个第二固定块 8;

[0018] 加强骨架通过方管 4 焊接而成,它设于平板下部;

- [0019] 平板上部间隔开有若干销孔 3,所述平板上部的销孔每间隔 20mm 设置;
- [0020] 第一固定块的上部一边设有挡臂 6,底部开有销孔,四个第一固定块分别设于平板上部并围成一个矩形,有挡臂的一边位于外侧;
- [0021] 第二固定块的上部开有一螺丝孔 7,底部开有销孔,四个第二固定块分别设于平板上部并和第一固定块共同围成同一个矩形;
- [0022] 第一固定块和第二固定块均通过底部的销孔与平板上的销孔相互定位。
- [0023] 如图 3 所示:如图中 12 处所示,根据数据把方管切成段,再把方管放到固定块 5 上,把方管紧靠挡臂,把四边都放好方管就焊接起来;如图中 11 所示,接着把支架 9 摆放到固定块 8 上,用螺丝把支架锁紧,把四个角的支架放好后再把支架焊接到座椅骨架上。
- [0024] 需要说明的是,以上将以示例方式来具体说明本实用新型的工件和本体定位锁护的结构构造、特点以及优化点,然而所有的描述仅是用来进行说明的,而不应将它们理解为本实用新型的任何限制。此外,在本文所提及的各实施例中予以描述或隐含的任意单个技术特征,或者被显示或隐含在各附图中的任意单个技术特征,仍然可以再这些技术特征(或其等同物)之间继续进行任意组合或者删减,从而获得可能未在本文中直接提及的实用新型的更多其他实施例。

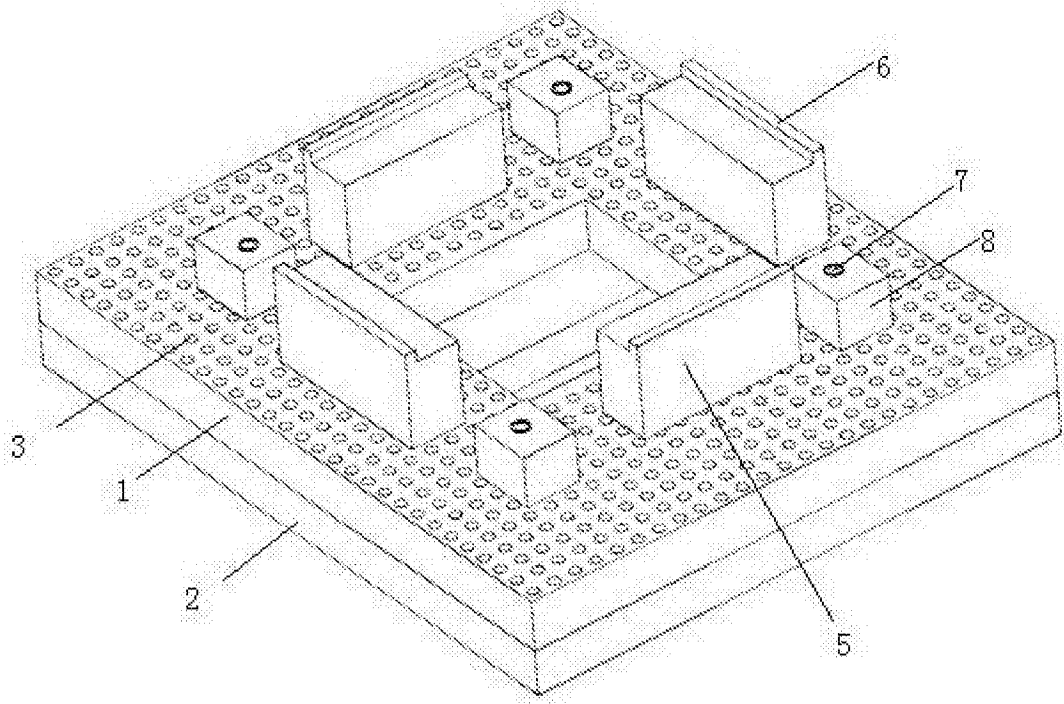


图 1

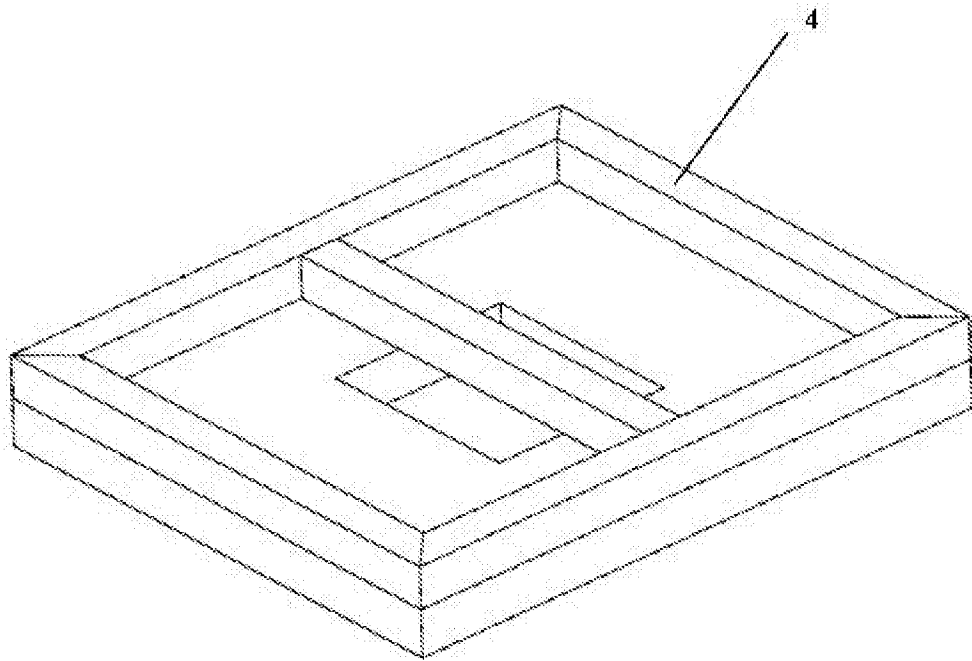


图 2

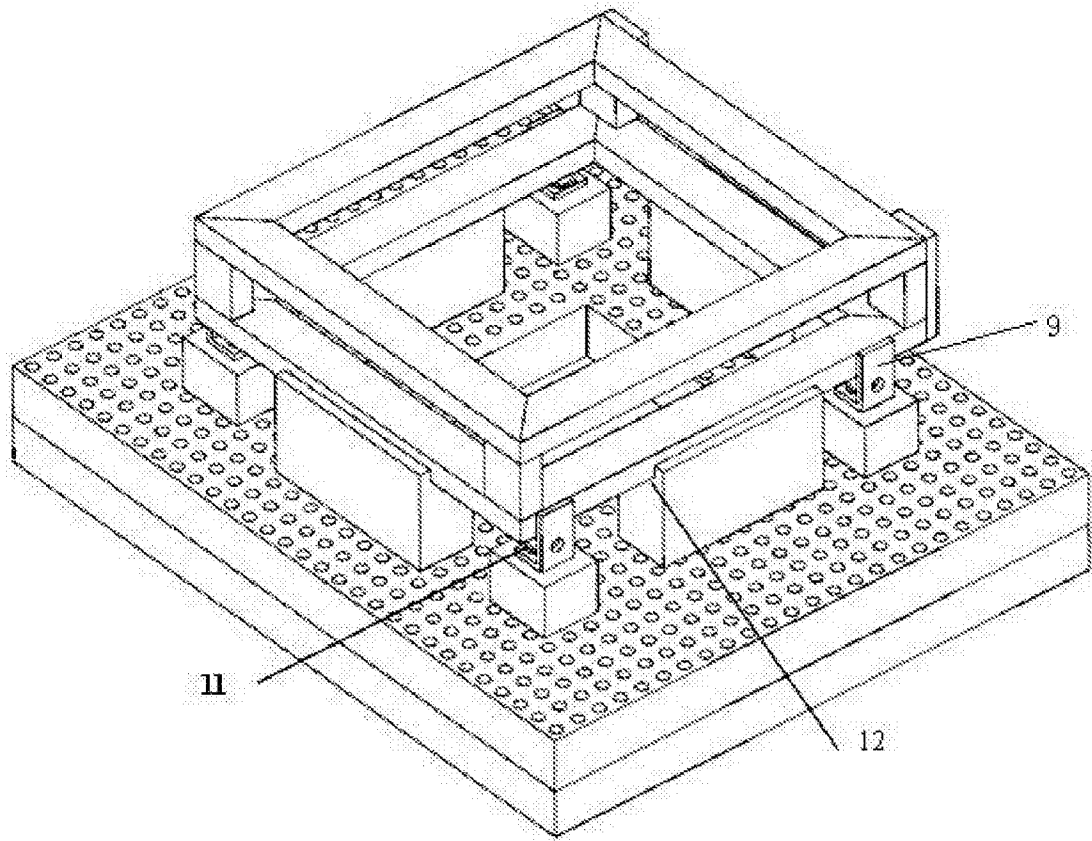


图 3