



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220129982 U

(45) 授权公告日 2023. 12. 05

(21) 申请号 202321490532.9

(22) 申请日 2023.06.12

(73) 专利权人 厦门金宏达汽车部件制造有限公司

地址 361000 福建省厦门市同安区工业集中区(同安园)102号一层之一

(72) 发明人 冉彦君 冉红 罗建波

(74) 专利代理机构 厦门一庆专利代理事务所
(普通合伙) 35327

专利代理师 连亮

(51) Int.Cl.

B60N 2/005 (2006.01)

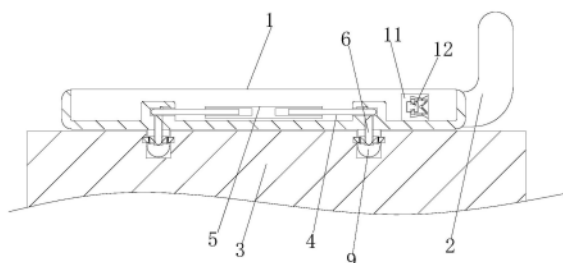
权利要求书1页 说明书4页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种便于组装的座骨架总成

(57) 摘要

本实用新型公开一种便于组装的座骨架总成,涉及座骨架总成技术领域,包括:骨架本体、螺纹杆和凸块,所述骨架本体一侧连接有连接架。该便于组装的座骨架总成,通过将骨架本体底部的定位块与连接板顶部的连接孔进行对接,对接完成后,通过转动螺纹套,螺纹套会与两组旋向不同的螺纹杆进行螺纹传动,带动两组螺纹杆进行相对方向的移动,当螺纹杆一侧的圆弧面接触到推杆一侧的斜面时,推杆会进行移动,推杆移动时会对第一卡块一侧的斜面进行挤压,使其进行移动,第一卡块移动时会对弹簧进行挤压,使其进行收缩,当第一卡块进入到连接板内部的卡槽时,完成对骨架本体的固定,如此通过上述操作可便于对座骨架总成进行安装。



1. 一种便于组装的座骨架总成, 包括: 骨架本体 (1)、螺纹杆 (4) 和凸块 (11), 所述骨架本体 (1) 一侧连接有连接架 (2), 所述骨架本体 (1) 底部连接有连接板 (3), 其特征在于:

所述螺纹杆 (4) 一侧通过滑块与骨架本体 (1) 贯穿连接, 所述螺纹杆 (4) 一端螺纹连接有螺纹套 (5), 所述骨架本体 (1) 靠近螺纹杆 (4) 的一侧贯穿连接有推杆 (6)。

2. 根据权利要求1所述的一种便于组装的座骨架总成, 其特征在于: 所述推杆 (6) 一端贯穿连接有定位块 (9), 所述定位块 (9) 内部连接有弹簧 (8), 所述弹簧 (8) 内侧套接有第一卡块 (7)。

3. 根据权利要求2所述的一种便于组装的座骨架总成, 其特征在于: 所述第一卡块 (7) 外侧焊接固定有联动块 (10), 所述联动块 (10) 一侧与弹簧 (8) 相连接。

4. 根据权利要求3所述的一种便于组装的座骨架总成, 其特征在于: 所述定位块 (9) 顶部与骨架本体 (1) 焊接固定, 所述第一卡块 (7) 一侧与连接板 (3) 贯穿连接。

5. 根据权利要求1所述的一种便于组装的座骨架总成, 其特征在于: 所述凸块 (11) 一侧与骨架本体 (1) 焊接固定, 所述凸块 (11) 内部贯穿连接有连接块 (12), 所述连接块 (12) 一侧与连接架 (2) 焊接固定, 所述连接块 (12) 内部贯穿连接有第二卡块 (13)。

6. 根据权利要求5所述的一种便于组装的座骨架总成, 其特征在于: 所述第二卡块 (13) 一侧焊接固定有连接杆 (14), 所述连接杆 (14) 一侧通过转轴与凸块 (11) 活动连接。

7. 根据权利要求6所述的一种便于组装的座骨架总成, 其特征在于: 所述连接杆 (14) 一侧连接有弹片 (15), 所述弹片 (15) 一侧与凸块 (11) 焊接固定。

一种便于组装的座骨架总成

技术领域

[0001] 本实用新型涉及座骨架总成技术领域,具体为一种便于组装的座骨架总成。

背景技术

[0002] 汽车配件加工是构成汽车配件加工整体的各单元及服务于汽车配件加工的产品。汽车零部件作为汽车工业的基础,是支撑汽车工业持续健康发展的必要因素。对于汽车开始设计时,必须对汽车的座骨架进行设计,汽车的骨架可以在设计上分为前座和后座,因为后座基本上是乘客来使用的,所以需要将前座骨架和后座估计进行分离设计,以满足不同位置的不同用途。

[0003] 在对汽车进行生产组装时,需要先将汽车的部件进行生产,然后集中进行组装,座骨架总成是汽车中的重要组成部分,负责连接座椅,现有的座骨架总成在进行安装时,需要将骨架底部的连接孔与汽车主体上的连接孔进行对齐,然后将螺栓贯穿连接汽车主体与座骨架总成中的连接孔,最后转动螺栓对座骨架总成与汽车主体进行固定安装,这种安装方式较为复杂,需要先对孔位进行对齐,然后转动多组螺母,比较耗费时间。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种便于组装的座骨架总成,以解决上述背景技术提出的现有的座骨架总成不便于和汽车进行对接安装的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种便于组装的座骨架总成,包括:骨架本体、螺纹杆和凸块,所述骨架本体一侧连接有连接架,所述骨架本体底部连接有连接板;

[0006] 所述螺纹杆一侧通过滑块与骨架本体贯穿连接,所述螺纹杆一端螺纹连接有螺纹套,所述骨架本体靠近螺纹杆的一侧贯穿连接有推杆。

[0007] 优选的,所述推杆一端贯穿连接有定位块,所述定位块内部连接有弹簧,所述弹簧内侧套接有第一卡块。

[0008] 优选的,所述第一卡块外侧焊接固定有联动块,所述联动块一侧与弹簧相连接。

[0009] 优选的,所述定位块顶部与骨架本体焊接固定,所述第一卡块一侧与连接板贯穿连接。

[0010] 优选的,所述凸块一侧与骨架本体焊接固定,所述凸块内部贯穿连接有连接块,所述连接块一侧与连接架焊接固定,所述连接块内部贯穿连接有第二卡块。

[0011] 优选的,所述第二卡块一侧焊接固定有连接杆,所述连接杆一侧通过转轴与凸块活动连接。

[0012] 优选的,所述连接杆一侧连接有弹片,所述弹片一侧与凸块焊接固定。

[0013] 与现有技术相比,该便于组装的座骨架总成的有益效果是:将骨架本体底部的定位块与连接板顶部的连接孔进行对接,对接完成后,通过转动螺纹套,螺纹套会与两组旋向不同的螺纹杆进行螺纹传动,带动两组螺纹杆进行相对方向的移动,当螺纹杆一侧的圆弧

面接触到推杆一侧的斜面时,推杆会进行移动,推杆移动时会对第一卡块一侧的斜面进行挤压,使其进行移动,第一卡块移动时会对弹簧进行挤压,使其进行收缩,当第一卡块进入到连接板内部的卡槽时,完成对骨架本体的固定,如此通过上述操作可便于对座骨架总成进行安装。

[0014] 1.在对汽车进行生产组装时,需要先将汽车的部件进行生产,然后集中进行组装,座骨架总成是汽车中的重要组成部分,负责连接座椅,在对骨架本体进行组装时,通过将骨架本体底部的定位块与连接板顶部的连接孔进行对接,对接完成后,通过转动螺纹套,螺纹套会与两组旋向不同的螺纹杆进行螺纹传动,带动两组螺纹杆进行相对方向的移动,当螺纹杆一侧的圆弧面接触到推杆一侧的斜面时,推杆会进行移动,推杆移动时会对第一卡块一侧的斜面进行挤压,使其进行移动,第一卡块移动时会对弹簧进行挤压,使其进行收缩,当第一卡块进入到连接板内部的卡槽时,完成对骨架本体的固定,如此通过上述操作可便于对座骨架总成进行安装。

[0015] 2.在对汽车进行生产组装时,需要先将汽车的部件进行生产,然后集中进行组装,座骨架总成是汽车中的重要组成部分,负责连接座椅,连接架,在对连接架进行安装时,通过将连接架一侧的连接块与凸块内部的连接槽进行对接,对接的同时按压两组连接杆,连接杆转动时会对弹片进行挤压,使其产生形变,当连接块与凸块对接完成后,松开连接杆,此时弹片会进行复位,推动连接杆进行转动,连接杆会带动第二卡块与连接块进行卡合,完成对连接架的安装,需要对连接架进行拆卸时,通过同时拨动两组连接杆,连接杆会对弹片进行挤压,当连接杆带动第二卡块脱离与连接块的接触时,可将连接架与凸块进行分离,完成对连接架的拆卸,如此通过上述操作可便于将连接块安装到骨架本体的两侧。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型主视示意图;

[0017] 图2为本实用新型俯视意图;

[0018] 图3为本实用新型骨架本体主视剖面示意图;

[0019] 图4为本实用新型A放大示意图;

[0020] 图5为本实用新型凸块主视剖面示意图。

[0021] 图中:1、骨架本体;2、连接架;3、连接板;4、螺纹杆;5、螺纹套;6、推杆;7、第一卡块;8、弹簧;9、定位块;10、联动块;11、凸块;12、连接块;13、第二卡块;14、连接杆;15、弹片。

具体实施方式

[0022] 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。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0023] 请参阅图1-图4,本实用新型提供一种技术方案:一种便于组装的座骨架总成,包括:骨架本体1、螺纹杆4和凸块11,骨架本体1一侧连接有连接架2,骨架本体1底部连接有连接板3;

[0024] 螺纹杆4一侧通过滑块与骨架本体1贯穿连接,螺纹杆4一端螺纹连接有螺纹套5,

骨架本体1靠近螺纹杆4的一侧贯穿连接有推杆6;推杆6一端贯穿连接有定位块9,定位块9内部连接有弹簧8,弹簧8内侧套接有第一卡块7;第一卡块7外侧焊接固定有联动块10,联动块10一侧与弹簧8相连接;定位块9顶部与骨架本体1焊接固定,第一卡块7一侧与连接板3贯穿连接,第一卡块7、弹簧8与定位块9构成弹性伸缩结构,螺纹杆4与螺纹套5构成螺纹传动结构,螺纹杆4通过滑块与骨架本体1构成滑动结构。

[0025] 具体实施时,在对汽车进行生产组装时,需要先将汽车的部件进行生产,然后集中进行组装,座骨架总成是汽车中的重要组成部分,负责连接座椅,在对骨架本体1进行组装时,通过将骨架本体1底部的定位块9与连接板3顶部的连接孔进行对接,对接完成后,通过转动螺纹套5,螺纹套5会与两组旋向不同的螺纹杆4进行螺纹传动,带动两组螺纹杆4进行相对方向的移动,当螺纹杆4一侧的圆弧面接触到推杆6一侧的斜面时,推杆6会进行移动,推杆6移动时会对第一卡块7一侧的斜面进行挤压,使其进行移动,第一卡块7移动时会对弹簧8进行挤压,使其进行收缩,当第一卡块7进入到连接板3内部的卡槽时,完成对骨架本体1的固定;

[0026] 当需要对骨架本体1进行拆卸时,通过反向转动螺纹套5,螺纹套5会带动两组螺纹杆4进行反向移动,逐渐脱离与推杆6的接触,此时弹簧8会进行复位,通过推杆6底部的圆弧面推动推杆6进行上移,同时第一卡块7也会移动脱离与连接板3的接触,可将骨架本体1与连接板3进行分离,完成对骨架本体1的拆卸,如此通过上述操作可便于对座骨架总成进行安装。

[0027] 请参阅图1、图2和图5,凸块11一侧与骨架本体1焊接固定,凸块11内部贯穿连接有连接块12,连接块12一侧与连接架2焊接固定,连接块12内部贯穿连接有第二卡块13;第二卡块13一侧焊接固定有连接杆14,连接杆14一侧通过转轴与凸块11活动连接;连接杆14一侧连接有弹片15,弹片15一侧与凸块11焊接固定,连接杆14通过转轴与凸块11构成转动结构,连接块12与第二卡块13构成卡合结构。

[0028] 具体实施时,在对汽车进行生产组装时,需要先将汽车的部件进行生产,然后集中进行组装,座骨架总成是汽车中的重要组成部分,负责连接座椅,连接架2,在对连接架2进行安装时,通过将连接架2一侧的连接块12与凸块11内部的连接槽进行对接,对接的同时按压两组连接杆14,连接杆14转动时会对弹片15进行挤压,使其产生形变,当连接块12与凸块11对接完成后,松开连接杆14,此时弹片15会进行复位,推动连接杆14进行转动,连接杆14会带动第二卡块13与连接块12进行卡合,完成对连接架2的安装;

[0029] 需要对连接架2进行拆卸时,通过同时拨动两组连接杆14,连接杆14会对弹片15进行挤压,当连接杆14带动第二卡块13脱离与连接块12的接触时,可将连接架2与凸块11进行分离,完成对连接架2的拆卸,如此通过上述操作可便于将连接架2安装到骨架本体1的两侧。

[0030] 综上所述:在使用便于组装的座骨架总成,首先将骨架本体1底部的定位块9与汽车上的连接板3进行对接安装,安装完毕后,可通过骨架本体1对汽车座椅进行安装,这就是便于组装的座骨架总成的特点,本说明中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0031] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进

行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

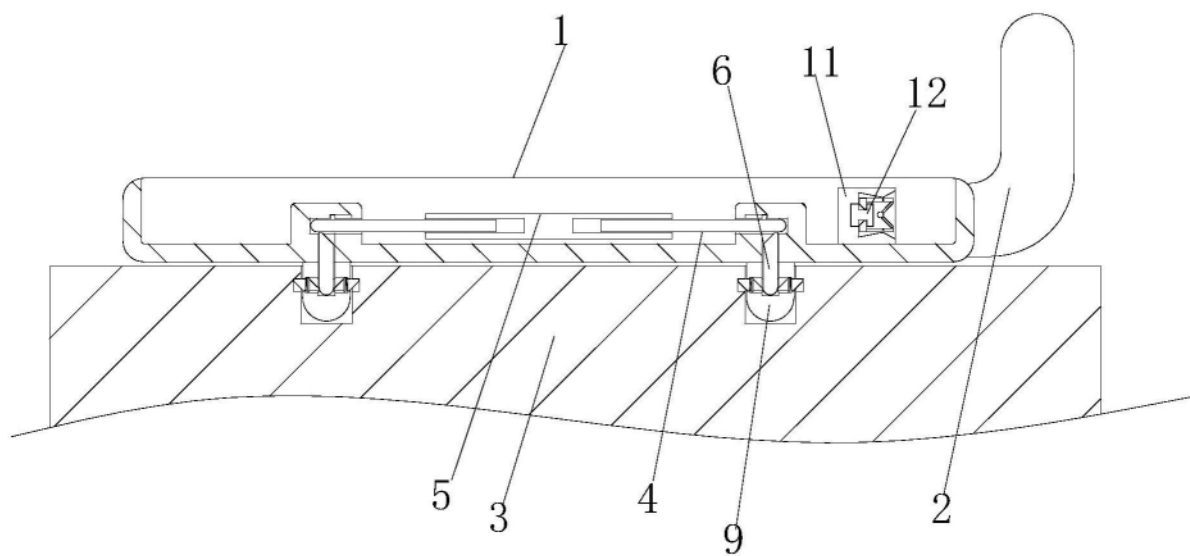


图1

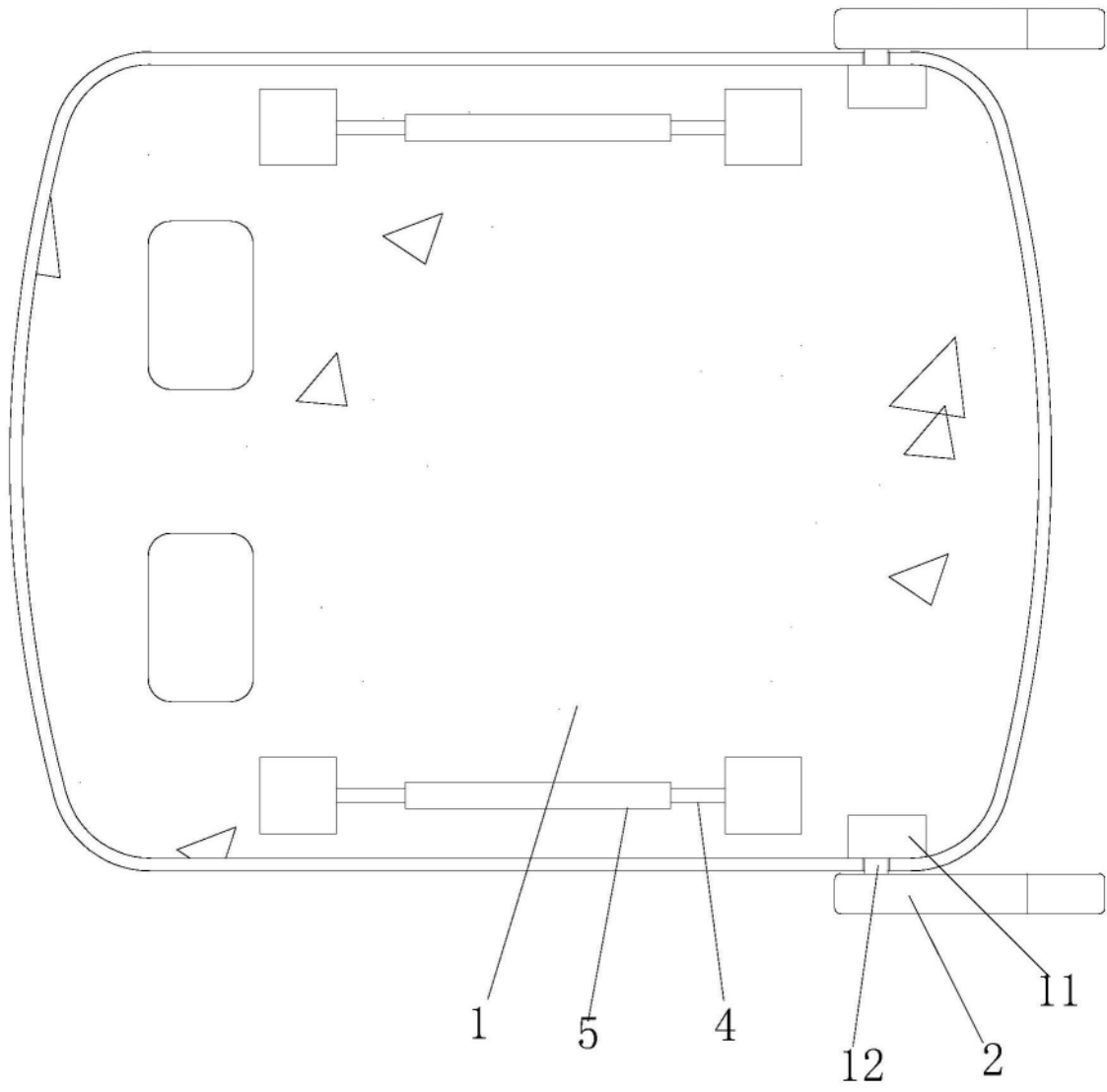


图2

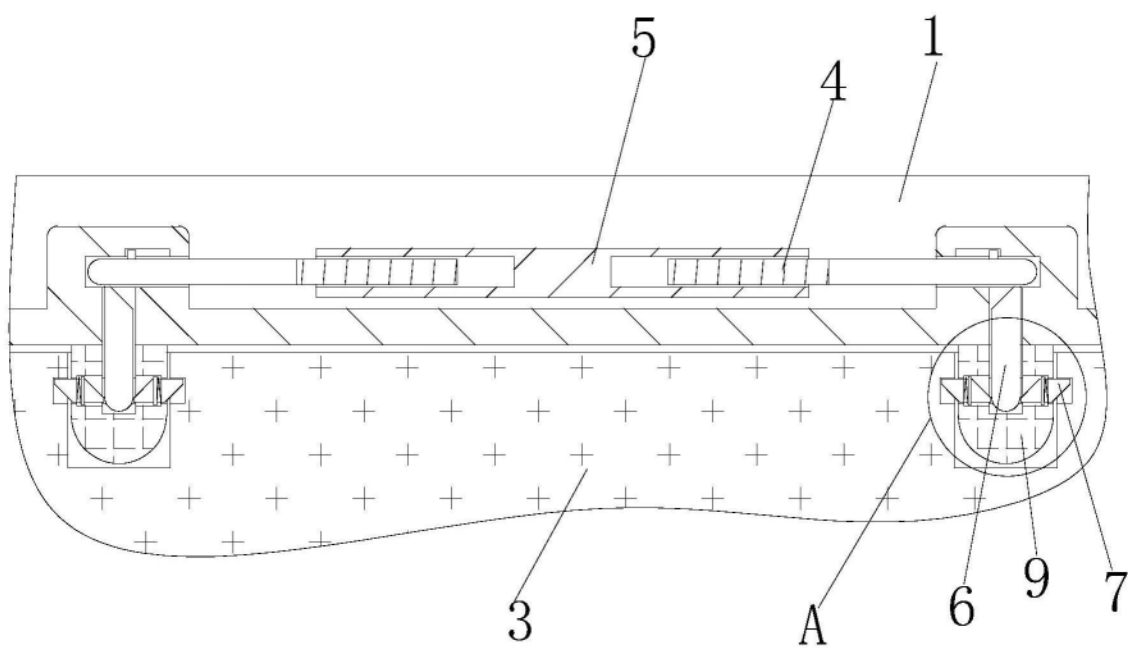


图3

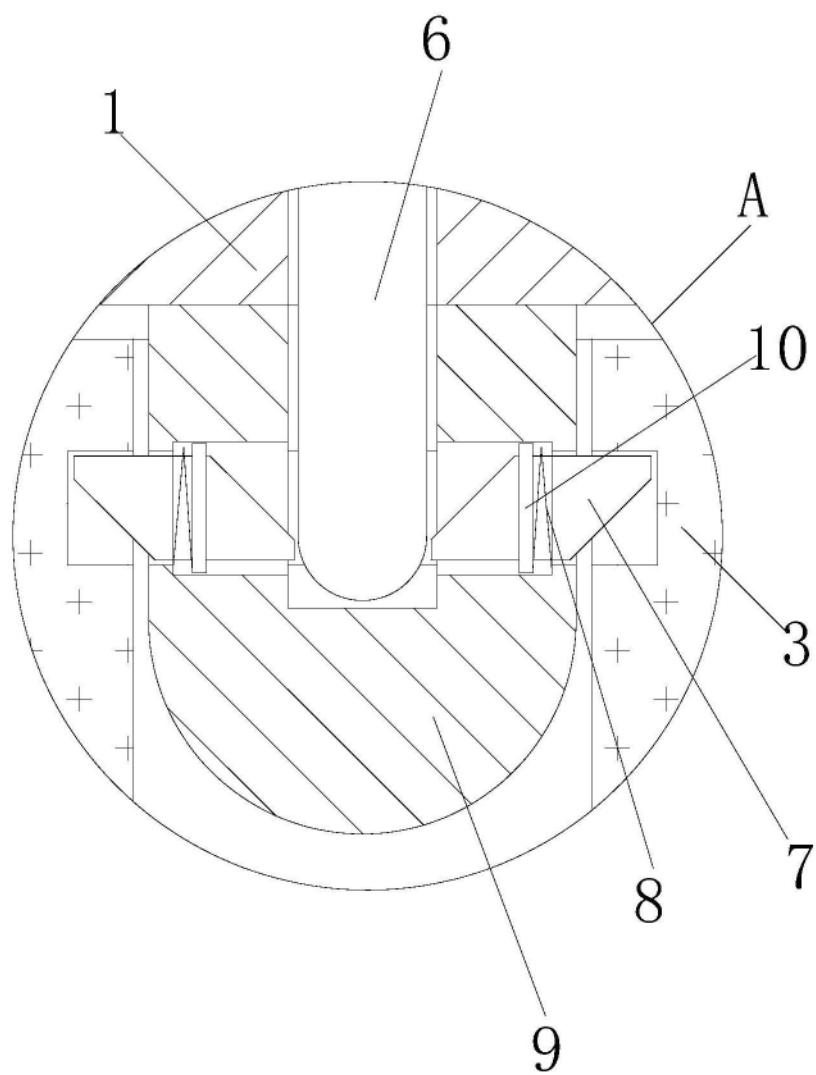


图4

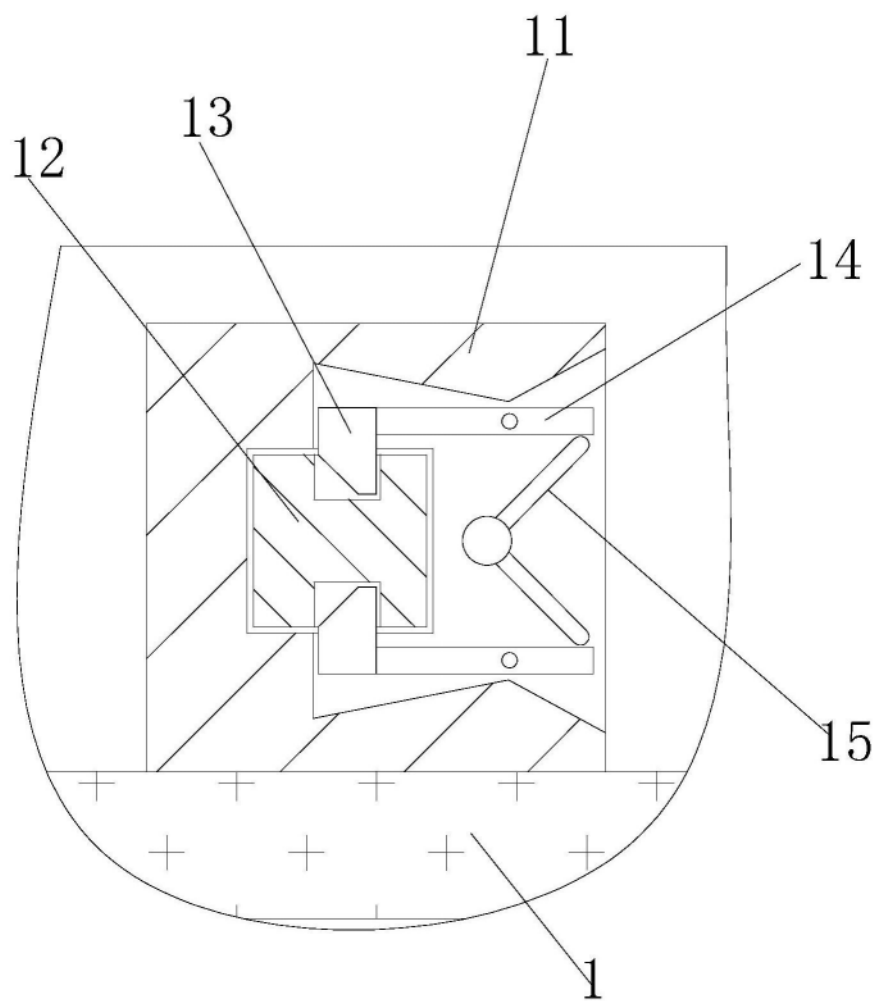


图5