



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106004596 A

(43)申请公布日 2016.10.12

(21)申请号 201610419983.1

(22)申请日 2016.06.14

(71)申请人 冯莉莉

地址 235000 安徽省淮北市相山区黎园新村34栋1单元202室

(72)发明人 冯莉莉

(51)Int.Cl.

B60N 2/68(2006.01)

B23P 15/00(2006.01)

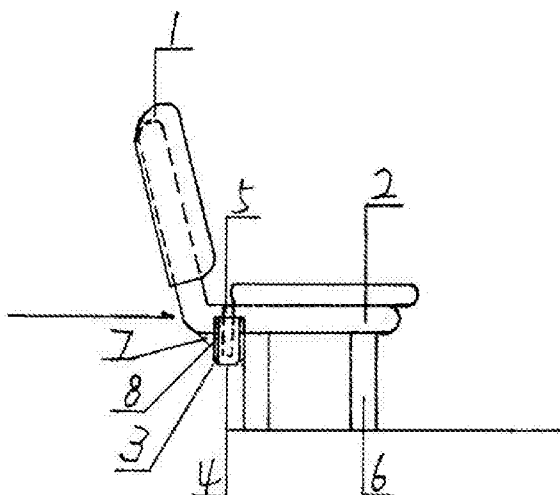
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

轿车座椅的插接式靠背架的制造方法

(57)摘要

一种轿车座椅的插接式靠背架的制造方法：由现有的轿车座椅改装而成；将座椅框架的圆管垂直切开，在座凳架的切口上连接有插槽，在靠背架的切口上连接有插板，插板能够插入到插槽内，从而使靠背架和座凳架插接相连成一体。



1.一种轿车座椅的插接式靠背架的制造方法;该靠背架用轿车的座椅改装而成;其特征在于:将上述座椅框架的圆管在折弯处的一侧垂直切开,使切开后的座椅框架形成靠背架(1)和座凳架(2)两个部分;切开处的切口在座位框架的水平段上;

在座凳架(2)的两个切口处的圆管上分别连接有一个插槽(3);插槽(3)由两块呈U型的板体组成;在插槽(3)的每块板体边缘有冲压成型的折边(4),两块呈U型板体的折边(4)对接相连成一体;对接后的插槽(3)的纵截面呈巨框型;插槽(3)的内部宽度大于座凳架(2)的圆管直径;在插槽(3)的两块U型的板体上端分别冲压有半圆槽,在半圆槽内放入座凳架(2)的圆管;座凳架(2)的圆管和插槽(3)的一面板体垂直焊接相连成一体,焊接后的插槽(3)的一面板体和座凳架(2)的圆管一端在同一平面上;以此方便插板(5)的插入;相连后的插槽(3)的一面板体和座凳架(2)的椅腿(6)的侧面焊接相连成一体;以此增加插槽(3)的受力强度;

在靠背架(1)的圆管上连接有一块插板(5),插板(5)是一块呈U型的平面板体;插板(5)的一面和靠背架(1)的圆管固定相连成一体;相连后的插板(5)封堵了靠背架(1)的圆管的截面;相连后的插板(5)能够顺利的插入到插槽(3)内,并将插槽(3)的内部空间填满;在插板(5)和靠背架(1)的圆管之间连接有一块加强筋(7),加强筋(7)是一块成三角形的板体,加强筋(7)的两边分别和座凳架(2)的圆管、插板(5)固定相连成一体;以此增加插板(5)和靠背架(1)的连接处的受力强度;在和加强筋(7)相接触的插槽(3)的板体上开设通槽(8),通槽(8)内能够放入加强筋(7);插板(5)插入插槽(3)后能够使被切开后的靠背架(1)、座凳架(2)对接相连成一体;

组装时,将靠背架(1)的两端插板(5)同步插入到座凳架(2)的两个插槽(3)内,从而完成上述座椅的插接组合。

轿车座椅的插接式靠背架的制造方法

技术领域

[0001] 一种轿车座椅的插接式靠背架的制造方法,属于汽车配套部件领域。

背景技术

[0002] 一些轿车(如面包车)中部座位的靠背架采用的是一体式的结构,即靠背和座位的框架是做成一体的;由于座位的靠背占有中部的空间位置,给车辆的空间另做利用带来了不便(如改成房车时),因此有必要加以改进。

发明内容

[0003] 本发明的目的是为了解决上述问题,提供一种轿车座椅的插接式靠背架的制造方法;该靠背架用上述的座椅改装而成;具体方案是:将上述座椅框架的圆管(原有座位架是用圆的铁管加工而成的),在折弯处的一侧垂直切开,使切开后的座椅框架形成靠背架和座凳架两个部分;切开处的切口在座位框架的水平段上(坐垫下的一侧);

在座凳架的两个切口处的圆管上分别连接有一个插槽;插槽由两块呈U型的板体组成;在插槽的每块板体边缘有冲压成型的折边,两块呈U型的板体折边对接相连成一体;对接后的插槽的纵截面呈巨框型(即中间有一个能够放入插板的空间);插槽的内部宽度大于座凳架的圆管直径;在插槽的两块U型的板体上端分别冲压有半圆槽,在半圆槽内放入座凳架的圆管。座凳架的圆管和和插槽的一面板体垂直焊接相连成一体,焊接后的插槽的一面板体和座凳架的圆管一端在同一平面上;以此方便插板的插入;相连后的插槽的一面板体和座凳架的椅腿侧面焊接相连成一体;以此增加插槽的受力强度;

在靠背架的圆管上连接有一块插板,插板是一块呈U型的平面板体;插板的一面和靠背架的圆管固定相连成一体;相连后的插板封堵了靠背架圆管的截面;相连后的插板能够顺利的插入到插槽内,并将插槽的内部空间填满;在插板和靠背架的圆管之间连接有一块加强筋,加强筋是一块成三角形的板体,加强筋的两边分别和座凳架的圆管、插板固定相连成一体;以此增加插板和靠背架连接处的受力强度;在和加强筋相接触的插槽的板体上开设通槽,通槽内能够放入加强筋;插板插入插槽后能够使被切开后的靠背架、座凳架对接相连成一体;

组装时,将靠背架两端的插板同步插入到座凳架的两个插槽内,从而完成上述座椅的插接组合。

[0004] 本申请有益的技术效果是:结构简单、新颖,性能可靠、实用。

附图说明

[0005] 在附图中:

图1为靠背架1的主视图;

图2 为座椅的插接式靠背组装后的整体主视图。

[0006] 附图标记说明:

图中,1、靠背架;2、座凳架;3、插槽;4、折边;5、插板;6、椅腿;7、加强筋;8、通槽。

具体实施方式

[0007] 如图1、2所示,一种轿车座椅的插接式靠背架的制造方法;该靠背架用上述的座椅改装而成;具体方案是:将上述座椅框架的圆管(原有座位架是用圆的铁管加工而成的),在折弯处的一侧垂直切开,使切开后的座椅框架形成靠背架1和座凳架2两个部分;切开处的切口在座位框架的水平段上(坐垫下的一侧);

在座凳架2的两个切口处的圆管上分别连接有一个插槽3;插槽3由两块呈U型的板体组成;在插槽3的每块板体边缘有冲压成型的折边4,两块呈U型板体的折边4对接相连成一体;对接后的插槽3的纵截面呈巨框型(即中间有一个能够放入插板的空间);插槽3的内部宽度大于座凳架2的圆管直径;在插槽3的两块U型的板体上端分别冲压有半圆槽,在半圆槽内放入座凳架2的圆管;座凳架2的圆管和插槽3的一面板体垂直焊接相连成一体,焊接后的插槽3的一面板体和座凳架2的圆管一端在同一平面上;以此方便插板5的插入;相连后的插槽3的一面板体和座凳架2的椅腿6的侧面焊接相连成一体;以此增加插槽3的受力强度;

在靠背架1的圆管上连接有一块插板5,插板5是一块呈U型的平面板体;插板5的一面和靠背架1的圆管固定相连成一体;相连后的插板1封堵了靠背架1的圆管的截面;相连后的插板5能够顺利的插入到插槽3内,并将插槽3的内部空间填满;在插板5和靠背架1的圆管之间连接有一块加强筋7,加强筋7是一块成三角形的板体,加强筋7的两边分别和座凳架2的圆管、插板5固定相连成一体;以此增加插板5和靠背架1的连接处的受力强度;在和加强筋7相接触的插槽3的板体上开设通槽8,通槽8内能够放入加强筋7;插板5插入插槽3后能够使被切开后的靠背架1、座凳架2对接相连成一体;

组装时,将靠背架1的两端插板5同步插入到座凳架2的两个插槽3内,从而完成上述座椅的插接组合。

[0008] 本申请有益的技术效果是:结构简单、新颖,性能可靠、实用。

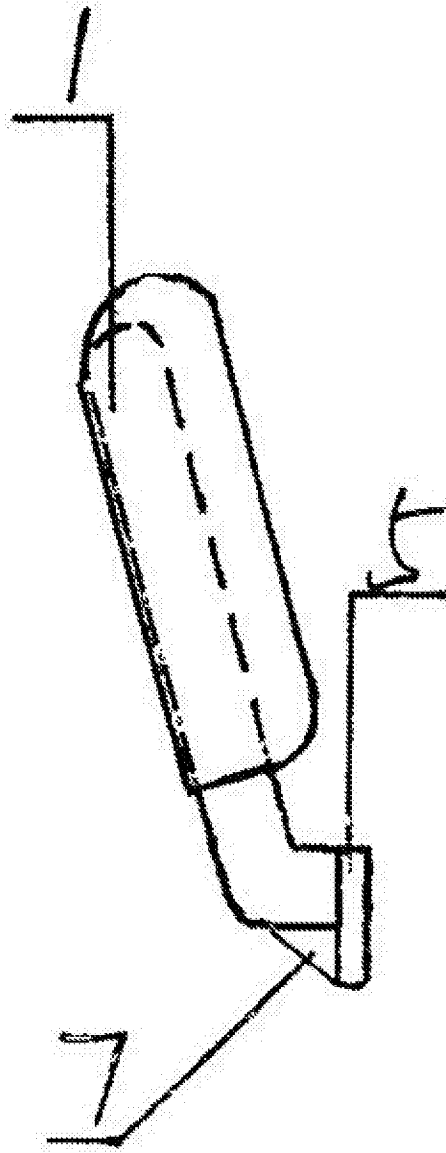


图1

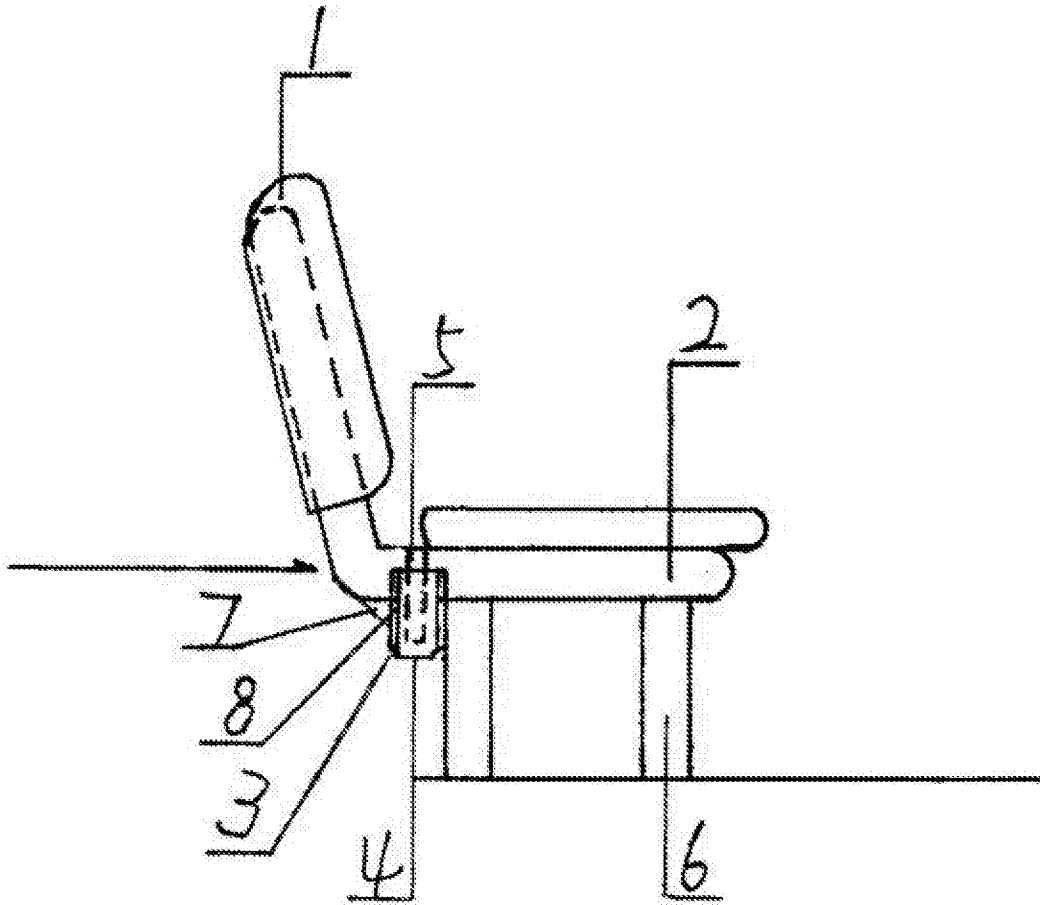


图2