

# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102699222 A

(43) 申请公布日 2012. 10. 03

(21) 申请号 201210231313. 9

(22) 申请日 2012. 07. 05

(71) 申请人 付贤成

地址 238100 安徽省马鞍山市含山县铜闸镇  
新街

(72) 发明人 付贤成

(74) 专利代理机构 深圳市嘉宏博知识产权代理  
事务所 44273

代理人 李杰

(51) Int. Cl.

B21D 43/00(2006. 01)

B21D 28/24(2006. 01)

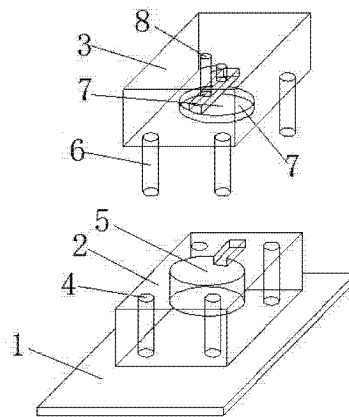
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

## (54) 发明名称

一种黄油枪压盖冲孔夹具及其定位方式

## (57) 摘要

本发明涉及一种黄油枪压盖冲孔夹具及其定位方式, 夹具它包括固定在机床上的基座板, 设置在基座板上的定位板, 用于固定黄油枪压盖零件的压板, 设置在定位板上的四个定位孔, 与黄油枪压盖底部结构相配合的底部凹槽, 设置在压板上的四个定位杆, 压板底部设有与黄油枪压盖上部结构相配合的上部凹槽。该夹具的定位方式为: 首先将黄油枪压盖按照定位板上底部凹槽的结构放入底部凹槽内, 再将压板以对应于定位板的方式将四个定位杆插入对应的定位孔内。通过定位板与压板的定位作用使得零件在加工过程中不易由于加工力而引起偏移, 提高零件的加工精度。



1. 一种黄油枪压盖冲孔夹具,其特征在于:它包括固定在机床上的基座板,设置在基座板上的定位板,用于固定黄油枪压盖零件的压板,设置在定位板上的四个定位孔,与黄油枪压盖底部结构相配合的底部凹槽,设置在压板上的四个定位杆,压板底部设有与黄油枪压盖上部结构相配合的上部凹槽。

2. 如权利要求1所述的一种黄油枪压盖冲孔夹具,其特征在于:所述定位杆与所述定位孔相互对应配合。

3. 如权利要求1所述的一种黄油枪压盖冲孔夹具,其特征在于:所述压板上设置有冲孔,冲孔与黄油枪压盖侧孔相连接。

4. 一种如权利要求1所述的夹具的定位方式,其特征在于:首先将黄油枪压盖按照定位板上底部凹槽的结构放入底部凹槽内,再将压板以对应于定位板的方式将四个定位杆插入对应的定位孔内。

## 一种黄油枪压盖冲孔夹具及其定位方式

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种黄油枪压盖冲孔夹具及其定位方式,用于定位需要对侧孔进行冲孔加工的黄油枪压盖零件。

### 背景技术

[0002] 目前对于黄油枪压盖加工夹具装置多种多样,有的夹具较复杂,但是需要工人多次装载,费力费时;有的夹具过于简单,不具有较好的定位效果;由于夹具各种各样的问题,造成企业生产成本的增加,降低了工人的生产效率,严重影响了生产加工有效的进行。

### 发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是对现有的夹具进行改进,以提高加工精度,降低劳动强度,提高生产效率。

[0004] 为达到上述目的,本发明采用的技术方案是:一种黄油枪压盖冲孔夹具,它包括固定在机床上的基座板,设置在基座板上的定位板,用于固定黄油枪压盖零件的压板,设置在定位板上的四个定位孔,与黄油枪压盖底部结构相配合的底部凹槽,设置在压板上的四个定位杆,压板底部设有与黄油枪压盖上部结构相配合的上部凹槽。

[0005] 所述定位杆与所述定位孔相互对应配合。

[0006] 所述压板上设置有冲孔,冲孔与黄油枪压盖侧孔相连接。

[0007] 本发明所要解决的又一技术问题是提供一种应用上述夹具的定位方式。

[0008] 本发明所采用的定位方式是:首先将黄油枪压盖按照定位板上底部凹槽的结构放入底部凹槽内,再将压板以对应于定位板的方式将四个定位杆插入对应的定位孔内。

[0009] 由于上述技术方案运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:通过定位板与压板的定位作用使得零件在加工过程中不易由于加工力而引起偏移,提高零件的加工精度;该夹具结构简单、操作方便、提高了生产效率。

### 附图说明

[0010] 图1为本发明的一种黄油枪压盖冲孔夹具结构示意图;

图中:1、基座板;2、定位板;3、压板;4、定位孔;5、底部凹槽;6、定位杆;7、上部凹槽;8、冲孔。

### 具体实施方式

[0011] 下面对本发明的具体实施方式进行说明:

一种黄油枪压盖冲孔夹具,它包括固定在机床上的基座板1,设置在基座板上的定位板2,用于固定黄油枪压盖零件的压板3,设置在定位板2上的四个定位孔4,与黄油枪压盖底部结构相配合的底部凹槽5,设置在压板3上的四个定位杆6,压板3底部设有与黄油枪压盖上部结构相配合的上部凹槽7。

[0012] 所述定位杆 6 与所述定位孔 4 相互对应配合。

[0013] 所述压板 3 上设置有冲孔 8, 冲孔 8 与黄油枪压盖侧孔相连接。

[0014] 上述夹具的定位方式为: 先将黄油枪压盖按照定位板 2 上底部凹槽 5 的结构放入底部凹槽 5 内, 再将压板 3 以对应于定位板 2 的方式将四个定位杆 6 插入对应的定位孔 4 内。

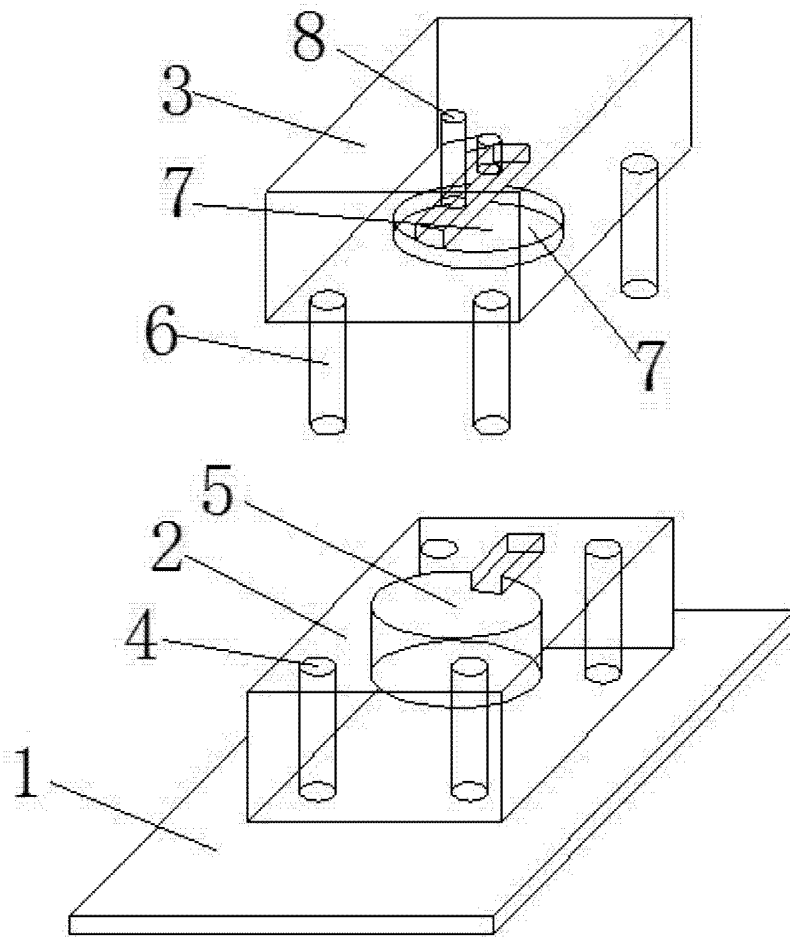


图 1