



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203765493 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 13

(21) 申请号 201320877886. 9

(22) 申请日 2013. 12. 27

(73) 专利权人 连云港冠钰精密工业有限公司  
地址 222000 江苏省连云港市灌南县经济开发  
区迎宾大道 1 号

(72) 发明人 许振声

(74) 专利代理机构 南京理工大学专利中心  
32203

代理人 朱显国

(51) Int. Cl.

B25B 11/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

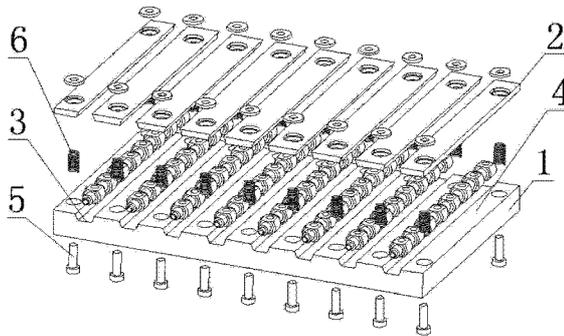
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

铆钉平模加工夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铆钉平模加工夹具,包括夹具底座和压板,夹具底座上端设有1条或1条以上沟槽,夹具底座上端与沟槽相邻的每个凸台上都设置有压板;每个压板的上端平面大于下端平面,每个压板两端都设有通孔,夹具底座上每个凸台两端相对压板上通孔处都设有通孔;本实用新型铆钉平模加工夹具操作方便,可实现批量制作,实现加工后产品尺寸的稳定性和一致性,提高了工人的劳动效率,从而达到了降低成本,也同时降低了对工人技术的要求,起着十分重要的意义。



1. 一种铆钉平模加工夹具,其特征在于,包括夹具底座(1)和压板(2),夹具底座(1)上端设有1条或1条以上沟槽(3),夹具底座(1)上端与沟槽相邻的每个凸台(4)上都设置有压板(2);每个压板(2)的上端平面宽度大于下端平面宽度,压板(2)的下端平面宽度与底座(1)凸台(4)的宽度相同,每个压板(2)两端都设有通孔,夹具底座(1)上每个凸台两端相对应压板(2)上通孔处都设有通孔。

2. 根据权利要求1所述的一种铆钉平模加工夹具,其特征在于,所述夹具底座(1)通过螺栓(5)穿过通孔固定连接压板(2)。

3. 根据权利要求2所述的一种铆钉平模加工夹具,其特征在于,所述螺栓(5)上套有弹簧(6)。

4. 根据权利要求1所述的一种铆钉平模加工夹具,其特征在于,所述压板(2)呈倒梯形状。

5. 根据权利要求1所述的一种铆钉平模加工夹具,其特征在于,所述夹具底座(1)上端设有8条沟槽(3)。

6. 根据权利要求1所述的一种铆钉平模加工夹具,其特征在于,所述夹具底座(1)和压板(2)均采用不锈钢材质制成。

## 铆钉平模加工夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于夹具领域,特别是一种铆钉平模加工夹具。

### 背景技术

[0002] 目前,夹具装置种类繁多,但没有针对于汽车配件用铆钉产品的加工夹具,手工加工无法满足产品的需求量,且无法实现其批量加工,更无法保证其品质的稳定性和一致性,满足不了客户的需求,且加工成本高,耗费大量劳动力。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种结构简单、使用方便、生产效率高的铆钉平模加工夹具。

[0004] 实现本实用新型目的的技术解决方案为:

[0005] 一种铆钉平模加工夹具,包括夹具底座和压板,夹具底座上端设有1条或1条以上沟槽,夹具底座上端与沟槽相邻的每个凸台上都设置有压板;每个压板的上端平面宽度大于下端平面宽度,压板的下端平面宽度与底座凸台的宽度相同,每个压板两端都设有通孔,夹具底座上每个凸台两端相对应压板上通孔处都设有通孔。

[0006] 本实用新型与现有技术相比,其显著优点:

[0007] (1) 本实用新型铆钉平模加工夹具操作方便,可实现批量制作,实现加工后产品尺寸的稳定性和一致性。

[0008] (2) 本实用新型铆钉平模加工夹具提高了工人的劳动效率,从而达到了降低成本,也同时降低了对工人技术的要求,起着十分重要的意义。

[0009] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细描述。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型铆钉平模加工夹具的结构示意图。

[0011] 图2为本实用新型铆钉平模加工夹具装甲产品后的结构示意图。

### 具体实施方式

[0012] 如图1、2所示:

[0013] 一种铆钉平模加工夹具,包括夹具底座1和压板2,夹具底座1上端设有1条或1条以上沟槽3,夹具底座1上端与沟槽相邻的每个凸台4上都设置有压板2;每个压板2的上端平面宽度大于下端平面宽度,压板2的下端平面宽度与底座1凸台4的宽度相同,每个压板2两端都设有通孔,夹具底座1上每个凸台两端相对应压板2上通孔处都设有通孔。

[0014] 所述夹具底座1通过螺栓5穿过通孔固定连接压板2。

[0015] 所述螺栓5上套有弹簧6。

[0016] 所述压板2呈倒梯形状。

[0017] 所述夹具底座 1 上端设有 8 条沟槽 3。

[0018] 所述夹具底座 1 和压板 2 均采用不锈钢材质制成。

[0019] 下面结合实施例对本实用新型铆钉平模加工夹具作进一步的说明：

[0020] 实施例 1：

[0021] 一种铆钉平模加工夹具,包括夹具底座 1 和压板 2,夹具底座 1 上端设有 1 条沟槽 3,夹具底座 1 上端与沟槽相邻的每个凸台 4 上都设置有压板 2;每个压板 2 的上端平面宽度大于下端平面宽度,压板 2 的下端平面宽度与底座 1 凸台 4 的宽度相同,每个压板 2 两端都设有通孔,夹具底座 1 上每个凸台两端相对应压板 2 上通孔处都设有通孔。

[0022] 所述夹具底座 1 通过螺栓 5 穿过通孔固定连接压板 2。

[0023] 所述螺栓 5 上套有弹簧 6。

[0024] 所述压板 2 呈倒梯形状。

[0025] 所述夹具底座 1 和压板 2 均采用不锈钢材质制成。

[0026] 实施例 2：

[0027] 一种铆钉平模加工夹具,包括夹具底座 1 和压板 2,夹具底座 1 上端设有 8 条沟槽 3,夹具底座 1 上端与沟槽相邻的每个凸台 4 上都设置有压板 2;每个压板 2 的上端平面宽度大于下端平面宽度,压板 2 的下端平面宽度与底座 1 凸台 4 的宽度相同,每个压板 2 两端都设有通孔,夹具底座 1 上每个凸台两端相对应压板 2 上通孔处都设有通孔。

[0028] 所述夹具底座 1 通过螺栓 5 穿过通孔固定连接压板 2。

[0029] 所述螺栓 5 上套有弹簧 6。

[0030] 所述压板 2 呈倒梯形状。

[0031] 所述夹具底座 1 和压板 2 均采用不锈钢材质制成。

[0032] 本实用新型铆钉平模加工夹具将待加工的产品置于沟槽内,通过螺栓将夹具底座 1 和压板 2 锁紧,迫产品在加工时无法晃动;螺栓上的弹簧 6,在装夹时起到控制产品的间隙,保证在尺寸有差异的情况下也能正常生产,并保证产品合格;本实用新型铆钉平模加工夹具操作方便,可实现批量制作,实现加工后产品尺寸的稳定性和一致性,提高了工人的劳动效率,从而达到了降低成本,也同时降低了对工人技术的要求,起着十分重要的意义。

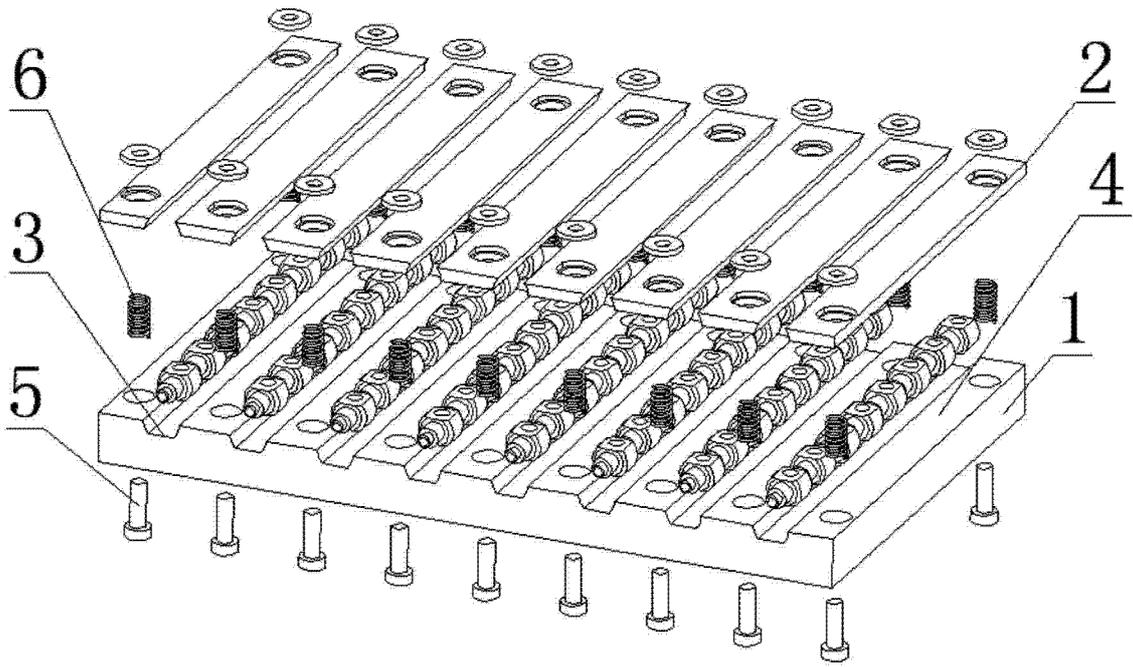


图 1

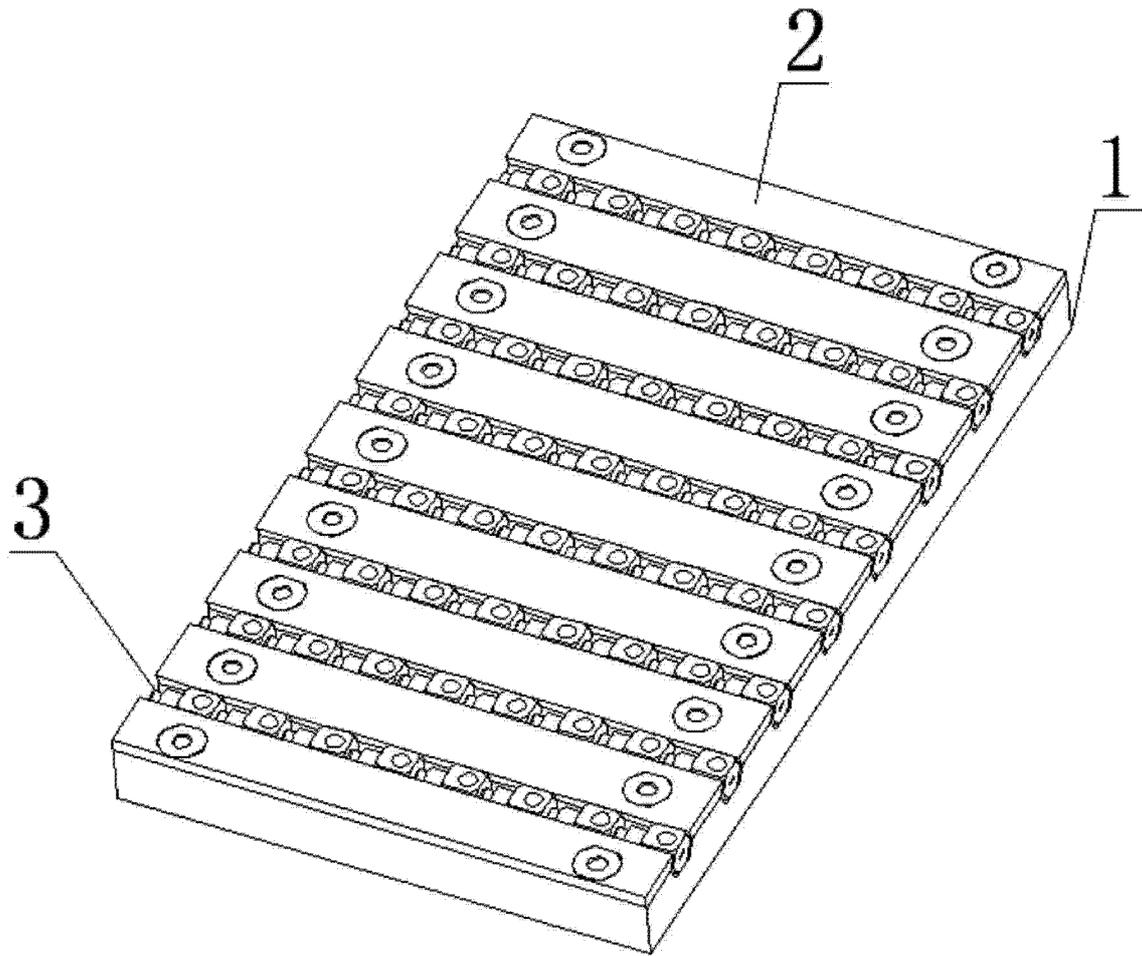


图 2