



(19)中華民國智慧財產局

(12)新型說明書公告本

(11)證書號數：TW M562512 U

(45)公告日：中華民國 107 (2018) 年 06 月 21 日

(21)申請案號：106208621

(22)申請日：中華民國 106 (2017) 年 06 月 14 日

(51)Int. Cl. : **H01R4/06 (2006.01)**

(71)申請人：徐宏剛(中國大陸) (CN)

中國大陸

(72)新型創作人：徐宏剛 (CN)；魏孔明 (CN)

(74)代理人：黃靜雯

申請專利範圍項數：6 項 圖式數：4 共 11 頁

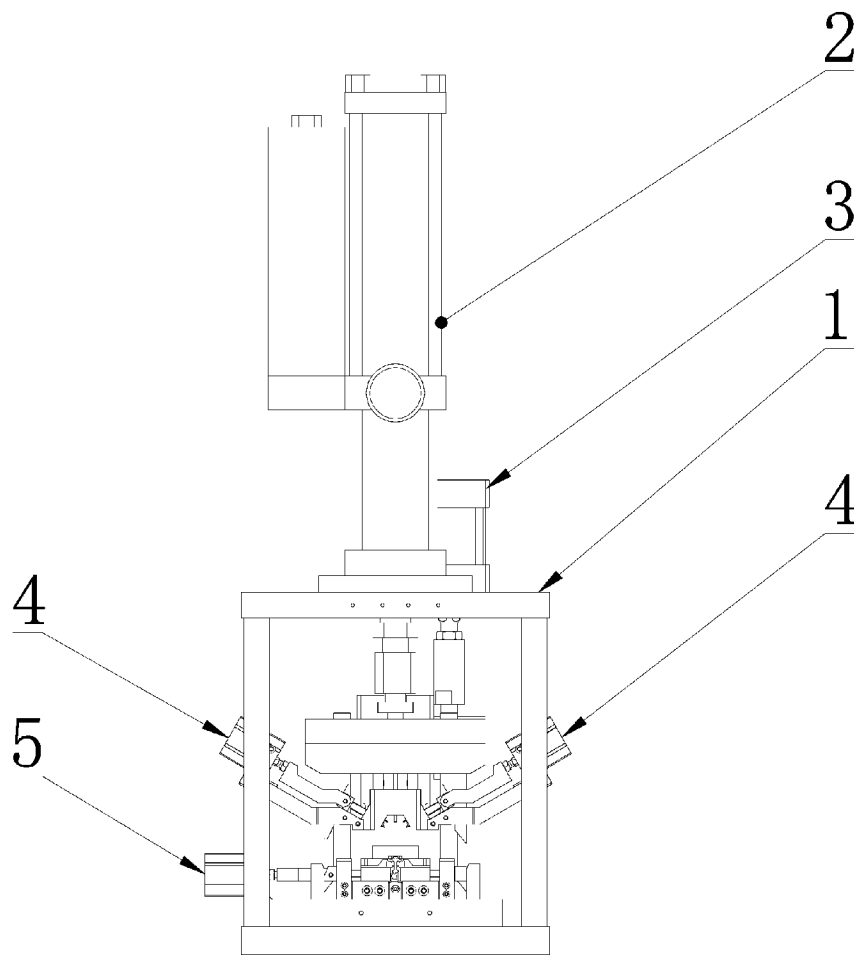
(54)名稱

一種三插端子斜壓式鉗壓機

(57)摘要

本創作提供了一種三插端子斜壓式鉗壓機，包括機架，所述機架頂部安裝有油液增壓缸，所述機架頂部一側安裝有限位氣缸，所述機架下部安裝有送料系統，所述送料系統包括推端子氣缸，所述推端子氣缸連接端子推杆，所述端子推杆下方設置有端子滑槽，所述油液增壓缸的輸出端連接上模板，上刀座下方設置有上鉗刀刀座限位板，所述上模板上設置有下鉗刀刀口支撐杆，所述下鉗刀刀口支撐杆活動連接下鉗刀的中心槽，本創作易於操作，使用方便，良品率高，能夠生產符合國標的三插端子，本創作能夠自動且高效地完成電源線鉗壓端子加工，即本創作具有自動化程度高、工作效率高且能夠有效地節省人工成本的優點。有利於使用者。

指定代表圖：



符號簡單說明：

1 . . . 機架

2 . . . 油液增壓缸

3 . . . 限位氣缸

4 . . . 上鉗刀退刀氣缸

5 . . . 下鉗刀退刀氣缸

圖 1

【新型說明書】

【中文新型名稱】 一種三插端子斜壓式鉚壓機

【技術領域】

【0001】 本創作涉及加工設備技術領域，具體涉及到一種三插端子斜壓式鉚壓機。

【先前技術】

【0002】 國標三插端子因其使用廣泛，適用於各種領域，所以其需求量巨大，但是目前市場上沒有一種生產效率特別高，同時能夠滿足人們對於安全要求的設備。

【新型內容】

【0003】 針對現有技術中存在的不足，本創作的目的是提供一種結構合理，使用方便的一種三插端子斜壓式鉚壓機，它解決了上述的這些問題。

【0004】 本創作所採用的技術方案如下：一種三插端子斜壓式鉚壓機，包括機架，所述機架頂部安裝有油液增壓缸或端子衝壓機，所述機架頂部一側安裝有限位氣缸，所述機架下部安裝有送料系統，所述送料系統包括推端子氣缸，所述推端子氣缸連接端子推杆，所述端子推杆下方設置有端子滑槽，所述油液增壓缸的輸出端連接上模板，上刀座下方設置有上鉚刀刀座限位板，所述上模板上設置有下鉚刀刀口支撐杆，所述下鉚刀刀口支撐杆活動連接下鉚刀的中心槽，右上鉚刀上方安裝有右上鉚刀擠壓斜度板、左上鉚刀上方安裝有左上鉚刀擠壓斜度板、左地線鉚刀上方安裝有左地線鉚刀擠壓斜度板、右地線鉚刀上方安裝有右地線鉚刀擠壓斜度板，右上鉚刀和左上鉚刀同時連接上鉚刀退刀氣缸、左地線鉚刀和右地線鉚刀同時連接下鉚刀退刀氣缸。

第 1 頁，共 4 頁(新型說明書)

【0005】 優選地，所述右上鉚刀的中心線與水平線呈0-180度的夾角。

【0006】 優選地，所述左上鉚刀的中心線與水平線呈0-180度的夾角。

【0007】 優選地，右上鉚刀、左上鉚刀、左地線鉚刀、右地線鉚刀都設置有複位彈簧和氣缸。

【0008】 優選地，上模板上設置有下鉚刀刀口支撐杆，所述下鉚刀刀口支撐杆活動連接下鉚刀的中心槽。

【0009】 優選地，所述機架頂部安裝有油液增壓缸或端子衝壓機。

【0010】 本創作的有益效果包括：

【0011】 本創作易於操作，使用方便，良品率高，能夠生產符合國標的三插端子，本創作能夠自動且高效地完成電源線鉚壓端子加工，即本創作具有自動化程度高、工作效率高且能夠有效地節省人工成本的優點。有利於使用者。

【圖式簡單說明】

【0012】 圖 1 為本創作一種三插端子斜壓式鉚壓機的主視圖；

【0013】 圖 2 為本創作一種三插端子斜壓式鉚壓機的側視圖；

【0014】 圖 3 為本創作一種三插端子斜壓式鉚壓機的實施例示意圖；

【0015】 圖 4 為圖3中X部分放大圖。

【實施方式】

【0016】 下面結合具體實施方式對本創作進行詳細說明。

【0017】 請參考圖1至圖4所示，本創作之使用方法為：推端子氣缸6帶動端子推杆8把端子從端子滑槽7中推送到鉚壓處，油液增壓缸2帶動上模板下壓，上刀座頂住上鉚刀刀座限位板19後，上模板在油液增壓缸2的帶動下繼續下壓直到限位氣缸3上的連接頭拉住上模板的限位板後停止，這時操作人員用手把電線的三根銅絲從穿線塊的喇叭口處穿入端子的三個鉚壓口，操作人員啟動鉚壓開

關，限位氣缸3把連接頭往下推，上模板失去限制，油液增壓缸2帶動上模板繼續下壓，下壓過程中，安裝在上模板上的下鉚刀刀口支撐杆9插入下鉚刀10的中心槽內，然後右上鉚刀11、左上鉚刀12、左地線鉚刀13、右地線鉚刀14在自的上方的擠壓斜度板的擠壓下，把電線的銅絲與端子的鉚口壓接起來，油液增壓缸2帶動上模板上升，同時上鉚刀退刀氣缸4、下鉚刀退刀氣缸5把各自連接的鉚刀往後拉，各鉚刀脫離端子鉚口，增壓缸帶動上模板繼續上升到上停止位，推端子氣缸6帶動端子推杆8後退，操作人員取出端子和電線。

【0018】 上述實施方式只是本創作的優選實施例，並不是用來限制本創作的實施與權利範圍的，凡依據本創作申請專利保護範圍所述的內容做出的等效變化和修飾，均應包括於本創作申請專利範圍內。

【符號說明】

【0019】

- 1 機架
- 2 油液增壓缸
- 3 限位氣缸
- 4 上鉚刀退刀氣缸
- 5 下鉚刀退刀氣缸
- 6 推端子氣缸
- 7 端子滑槽
- 8 端子推杆
- 9 下鉚刀刀口支撐杆
- 10 下鉚刀
- 11 右上鉚刀

- 12 左上鉋刀
- 13 左地線鉋刀
- 14 右地線鉋刀
- 15 左地線鉋刀擠壓斜度板
- 16 左上鉋刀擠壓斜度板
- 17 右地線鉋刀擠壓斜度板
- 18 右上鉋刀擠壓斜度板
- 19 上鉋刀刀座限位板



公告本

申請日:
IPC分類:

【新型摘要】

【中文新型名稱】 一種三插端子斜壓式鉚壓機

【中文】

本創作提供了一種三插端子斜壓式鉚壓機，包括機架，所述機架頂部安裝有油液增壓缸，所述機架頂部一側安裝有限位氣缸，所述機架下部安裝有送料系統，所述送料系統包括推端子氣缸，所述推端子氣缸連接端子推杆，所述端子推杆下方設置有端子滑槽，所述油液增壓缸的輸出端連接上模板，上刀座下方設置有上鉚刀刀座限位板，所述上模板上設置有下鉚刀刀口支撐杆，所述下鉚刀刀口支撐杆活動連接下鉚刀的中心槽，本創作易於操作，使用方便，良品率高，能夠生產符合國標的三插端子，本創作能夠自動且高效地完成電源線鉚壓端子加工，即本創作具有自動化程度高、工作效率高且能夠有效地節省人工成本的優點。有利於使用者。

【指定代表圖】

圖1

【代表圖之符號簡單說明】

- 1 機架
- 2 油液增壓缸
- 3 限位氣缸
- 4 上鉚刀退刀氣缸
- 5 下鉚刀退刀氣缸

【新型申請專利範圍】

【第1項】 一種三插端子斜壓式鉚壓機，包括：

一機架，該機架頂部安裝有油液增壓缸，該機架頂部一側安裝有限位氣缸，該機架下部安裝有送料系統，該送料系統包括推端子氣缸，該推端子氣缸連接端子推杆，該端子推杆下方設置有端子滑槽，該油液增壓缸的輸出端連接上模板，上刀座下方設置有上鉚刀刀座限位板，該上模板上設置有下鉚刀刀口支撐杆，該下鉚刀刀口支撐杆活動連接下鉚刀的中心槽，右上鉚刀上方安裝有右上鉚刀擠壓斜度板、左上鉚刀上方安裝有左上鉚刀擠壓斜度板、左地線鉚刀上方安裝有左地線鉚刀擠壓斜度板、右地線鉚刀上方安裝有右地線鉚刀擠壓斜度板，右上鉚刀和左上鉚刀同時連接上鉚刀退刀氣缸、左地線鉚刀和右地線鉚刀同時連接下鉚刀退刀氣缸。

【第2項】 如申請專利範圍第1項所述的一種三插端子斜壓式鉚壓機，其中該右上鉚刀的中心線與水平線呈0-180度的夾角。

【第3項】 如申請專利範圍第1項所述的一種三插端子斜壓式鉚壓機，其中該左上鉚刀的中心線與水平線呈0-180度的夾角。

【第4項】 如申請專利範圍第1項所述的一種三插端子斜壓式鉚壓機，其中該右上鉚刀、左上鉚刀、左地線鉚刀、右地線鉚刀都設置有復位彈簧和氣缸。

【第5項】 如申請專利範圍第1項所述的一種三插端子斜壓式鉚壓機，其中該上模板上設置有下鉚刀刀口支撐杆，該下鉚刀刀口支撐杆活動連接下鉚刀的中心槽。

【第6項】 如申請專利範圍第1項所述的一種三插端子斜壓式鉚壓機，其中該機架頂部安裝有油液增壓缸或端子衝壓機。

【新型圖式】

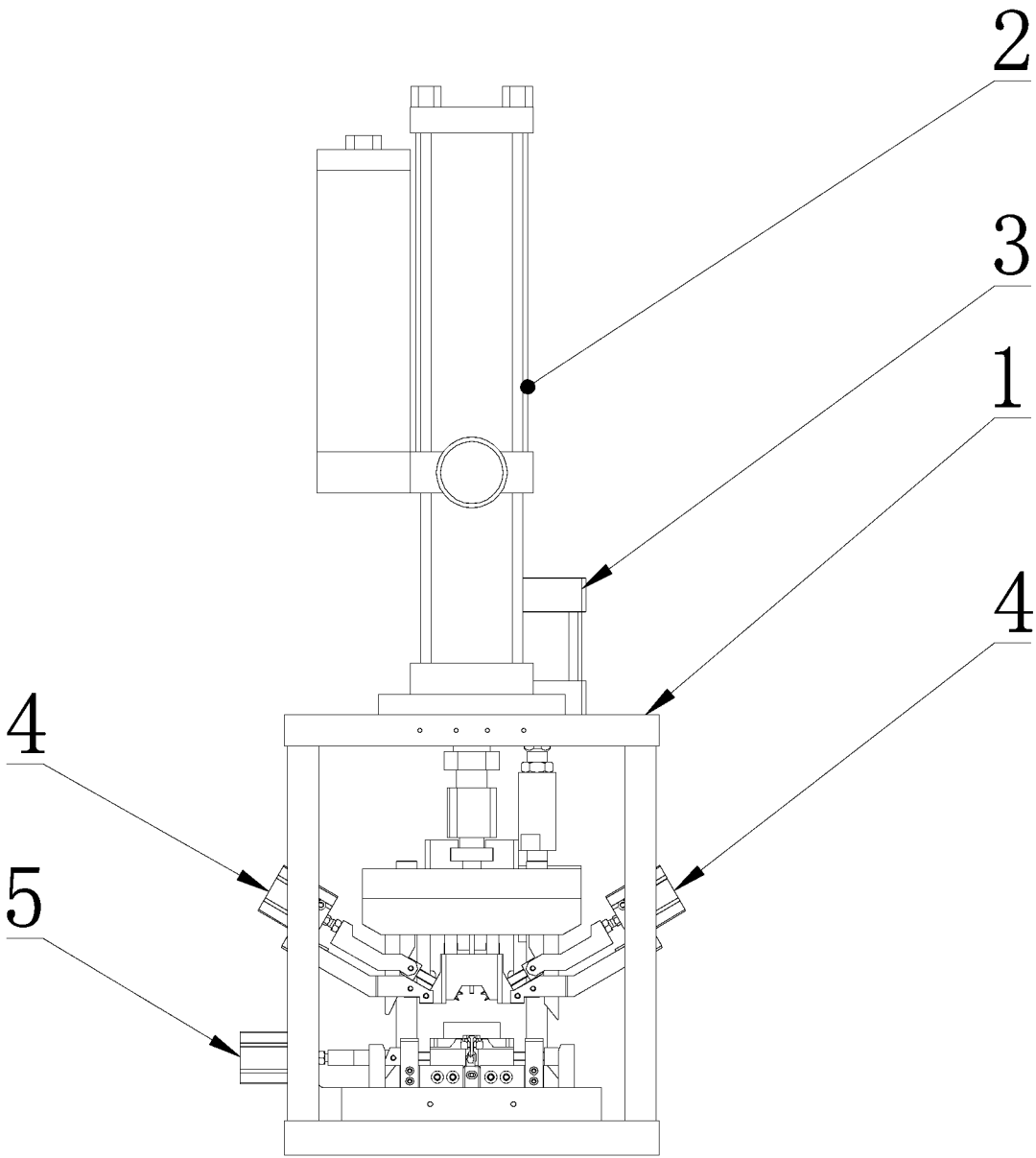


圖 1

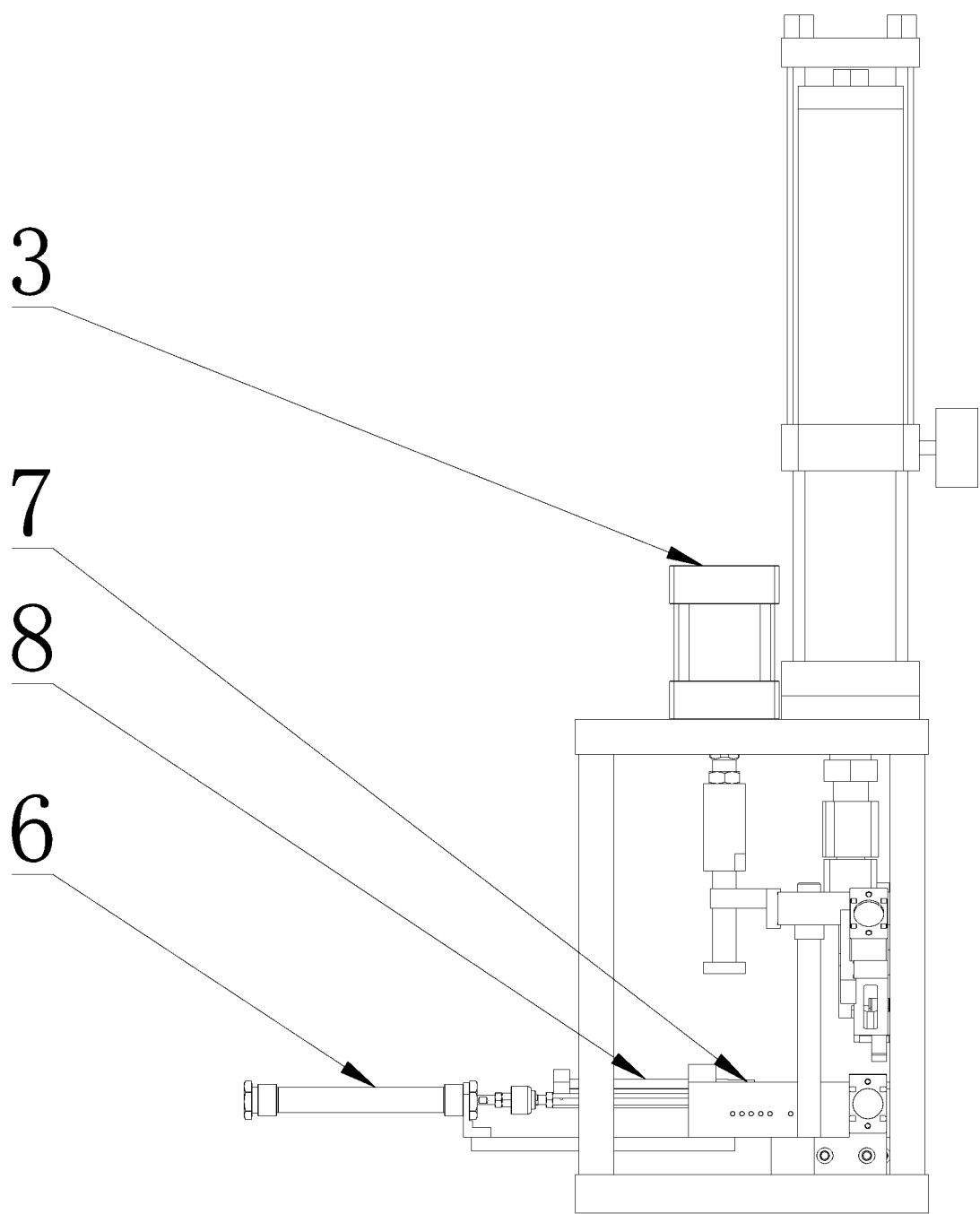


圖 2

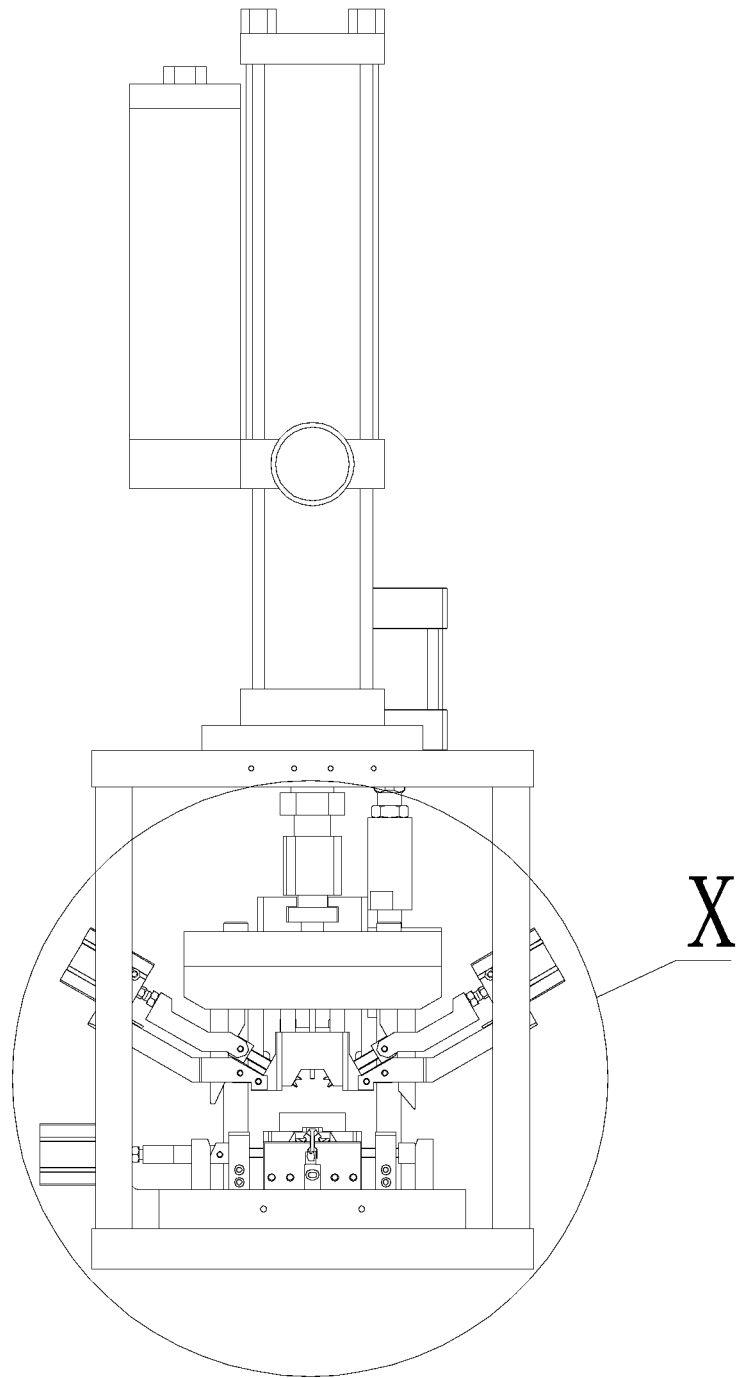


圖 3

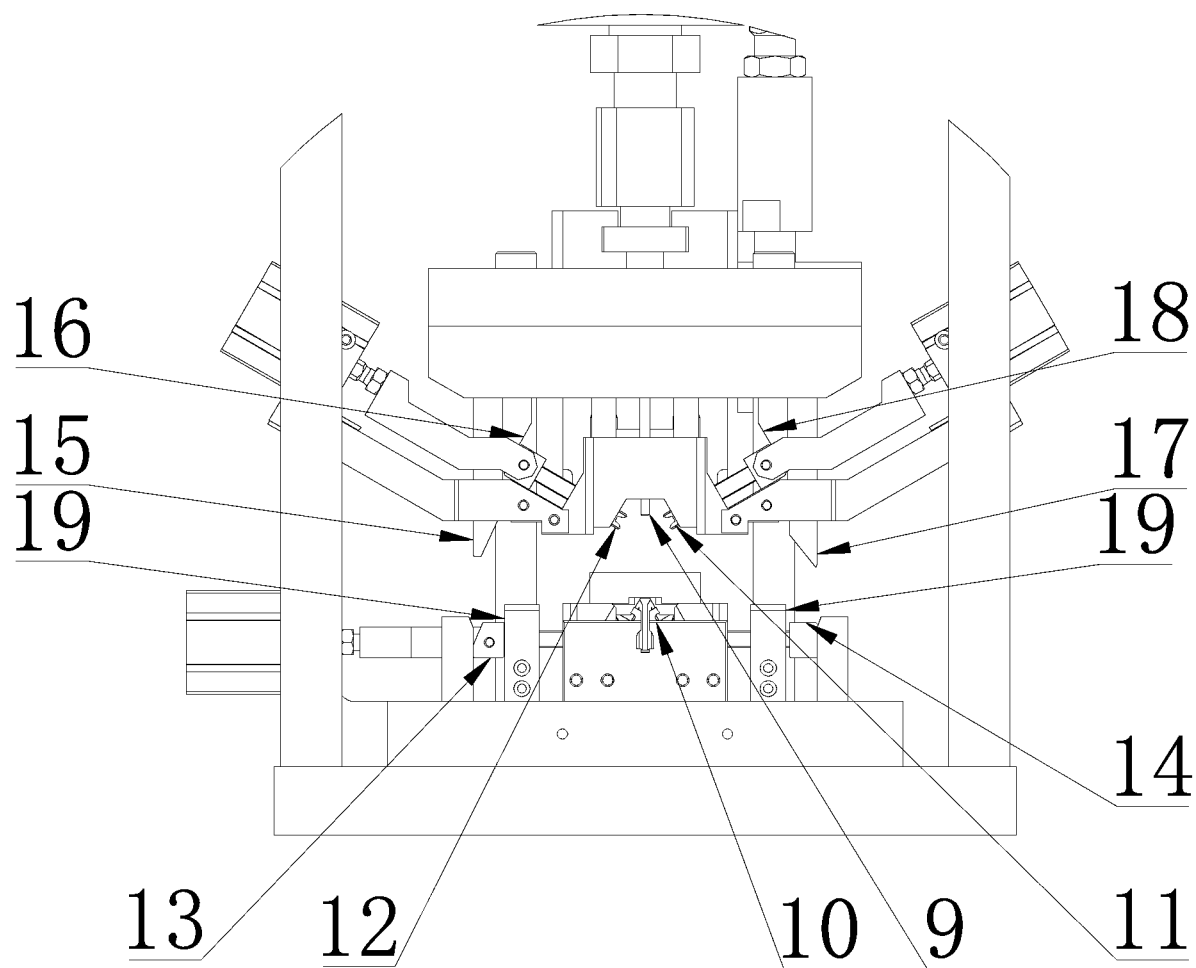


圖 4



公告本

申請日:
IPC分類:

【新型摘要】

【中文新型名稱】 一種三插端子斜壓式鉚壓機

【中文】

本創作提供了一種三插端子斜壓式鉚壓機，包括機架，所述機架頂部安裝有油液增壓缸，所述機架頂部一側安裝有限位氣缸，所述機架下部安裝有送料系統，所述送料系統包括推端子氣缸，所述推端子氣缸連接端子推杆，所述端子推杆下方設置有端子滑槽，所述油液增壓缸的輸出端連接上模板，上刀座下方設置有上鉚刀刀座限位板，所述上模板上設置有下鉚刀刀口支撐杆，所述下鉚刀刀口支撐杆活動連接下鉚刀的中心槽，本創作易於操作，使用方便，良品率高，能夠生產符合國標的三插端子，本創作能夠自動且高效地完成電源線鉚壓端子加工，即本創作具有自動化程度高、工作效率高且能夠有效地節省人工成本的優點。有利於使用者。

【指定代表圖】

圖1

【代表圖之符號簡單說明】

- 1 機架
- 2 油液增壓缸
- 3 限位氣缸
- 4 上鉚刀退刀氣缸
- 5 下鉚刀退刀氣缸