



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205039292 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 17

(21) 申请号 201520765449. 7

(22) 申请日 2015. 09. 30

(73) 专利权人 四川瑞宝电子有限责任公司

地址 629000 四川省遂宁市经济技术开发区
玉龙路微电子工业园 88 号

(72) 发明人 谢兴虎

(74) 专利代理机构 成都天嘉专利事务所（普通
合伙）51211

代理人 胡林

(51) Int. Cl.

H01R 13/02(2006. 01)

H01R 43/16(2006. 01)

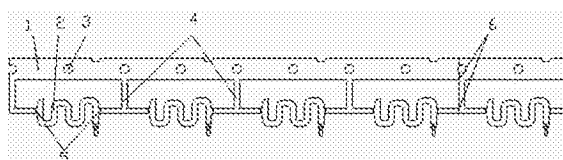
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种端子料带

(57) 摘要

本实用新型公开了一种端子料带，包括料带和多个端子，所述端子通过连接部连接在料带上，前一个端子与后一个端子也通过连接部相连，所述连接部与端子的连接处设置有连接部预断压印，每隔四个端子，在连接部和料带上设置有料带预断压印。本实用新型生产连接器端子时，生产效率大大提高，节约了企业大量的人力资源，降低了企业的生产成本。



1. 一种端子料带,其特征在于:包括料带和多个端子,所述端子通过连接部连接在料带上,前一个端子与后一个端子也通过连接部相连,所述连接部与端子的连接处设置有连接部预断压印,每隔四个端子,在连接部和料带上设置有料带预断压印。

2. 根据权利要求 1 所述的一种端子料带,其特征在于:所述连接部为倒“T”字形,连接部的左端与前一个端子相连,右端与后一个端子相连,上端与料带相连。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的一种端子料带,其特征在于:所述料带上设置有多个定位孔。

一种端子料带

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种连接器端子,尤其涉及一种生产连接器端子的端子料带。

背景技术

[0002] 连接器是实现电子产品之间数据传送和信号发送的产品。连接器端子需要多个制程(冲压、电镀、注塑、组装等),单个产品散件进行制造,浪费了生产企业大量的人力资源、工艺工序繁琐、无法实现快速的大批量生产,降低了企业生产效率。

实用新型内容

[0003] 为了克服上述生产连接器端子存在的生产效率低的缺陷,本实用新型提供了一种端子料带,采用该端子料带生产连接器端子时,生产效率大大提高,节约了企业大量的人力资源,降低了企业的生产成本。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种端子料带,其特征在于:包括料带和多个端子,所述端子通过连接部连接在料带上,前一个端子与后一个端子也通过连接部相连,所述连接部与端子的连接处设置有连接部预断压印,每隔四个端子,在连接部和料带上设置有料带预断压印。

[0006] 所述连接部为倒“T”字形,连接部的左端与前一个端子相连,右端与后一个端子相连,上端与料带相连。

[0007] 所述料带上设置有多个定位孔。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型具有以下有益效果:

[0009] 本实用新型将单个端子产品串联起来,以连续冲模方式冲压出端子、连接部及料带组合形式的端子料带结构,用于后工段连续生产。料带采用圆形塑胶卷盘进行卷曲包装后送电镀,电镀将卷盘中连续端子料带拉出进行连续性电镀,并采用料带上定位孔进行定位,能够连续电镀,电镀后,再用圆形塑胶卷盘包装后送嵌入注塑。操作人员将料带自卷盘拉出,将端子连同平行对应的料带一同自料带预断压印折断为4个产品一组用于嵌入注塑加工,料带上定位孔用于嵌入注塑定位使用,注塑后产品自连接部预断压印处于与料带进行分离,分离出单个的端子。通过料带的连接,采用连续冲压,连续电镀,多穴注塑的方式生产产品,大大的提高生产效率与产能,降低成本,同时也提供了产品品质稳定性。通过这样的处理,端子的生产效率大大提高,能够连续化作业,节省了大量的人力资源,简化了工艺,能够实现端子的大批量生产。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型整体结构示意图;

[0011] 图2是单个端子的结构示意图;

[0012] 图中标记:1、料带,2、端子,3、定位孔,4、连接部,5、连接部预断压印,6、料带预断压印。

具体实施方式

[0013] 下面结合实施例对本实用新型作进一步的描述,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,并不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域的普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的其他所用实施例,都属于本实用新型的保护范围。

[0014] 本实用新型提供的是一种端子料带,其改进点在于:多个端子2连接在料带1上,端子2顺着料带1延伸方向排列,端子2通过连接部4连接在料带1上,连接部4为倒“T”字形,上端连接在料带1上,左端与前一个端子相连,右端与后一个端子相连,通过连接部4的作用将多个端子2连接在料带1上,将多个端子2和料带1连接为一个整体。然后在连接部4与端子的连接处上设置连接部预断压印5,每隔四个端子,在连接部4和料带1上设置有料带预断压印6。同时料带上还设置有多个定位孔3。

[0015] 本实用新型将单个端子产品串联起来,以连续冲模方式冲压出端子、连接部及料带组合形式的端子料带结构,用于后工段连续生产。料带采用圆形塑胶卷盘进行卷曲包装后送电镀,电镀将卷盘中连续端子料带拉出进行连续性电镀,并采用料带上定位孔进行定位,能够连续电镀,电镀后,再用圆形塑胶卷盘包装后送嵌入注塑。操作人员将料带自卷盘拉出,将端子连同平行对应的料带一同自料带预断压印折断为4个产品一组用于嵌入注塑加工,料带上定位孔用于嵌入注塑定位使用,注塑后产品自连接部预断压印处于与料带进行分离,分离出单个的端子。通过料带的连接,采用连续冲压,连续电镀,多穴注塑的方式生产产品,大大的提高生产效率与产能,降低成本,同时也提供了产品品质稳定性。通过这样的处理,端子的生产效率大大提高,能够连续化作业,节省了大量的人力资源,简化了工艺,能够实现端子的大批量生产。

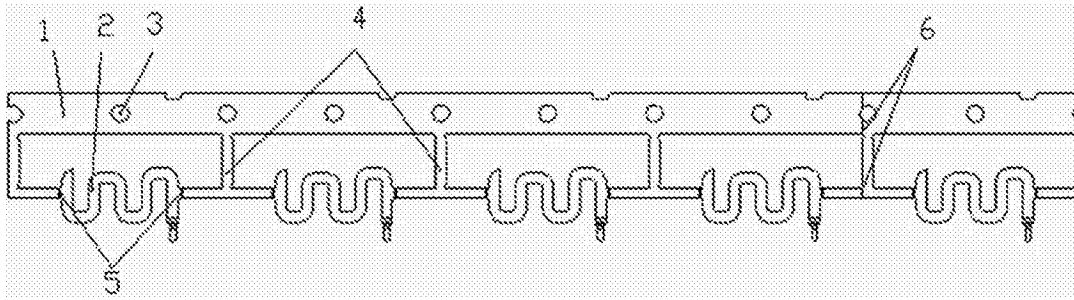


图 1

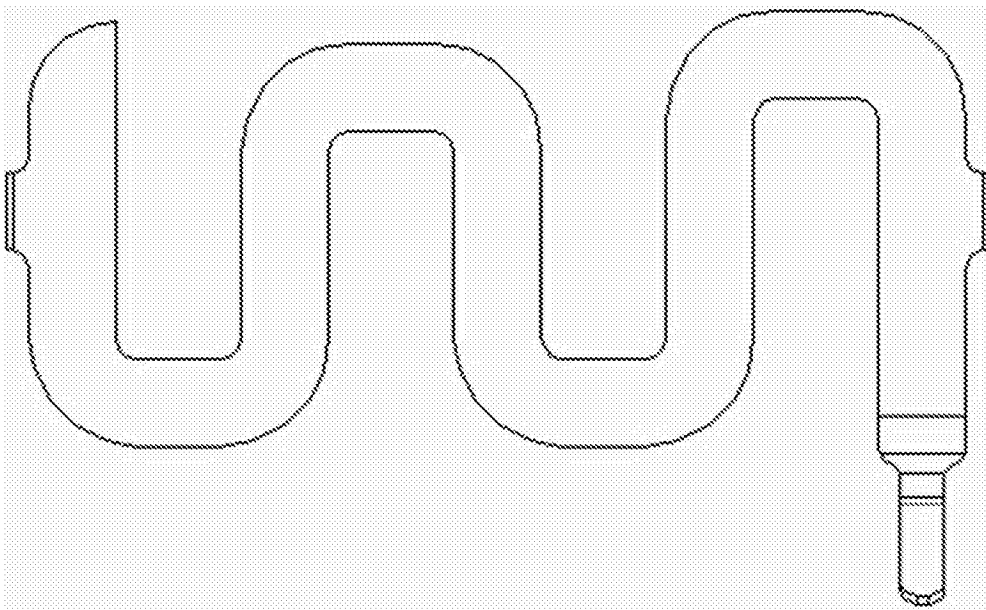


图 2