



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105058340 A

(43) 申请公布日 2015. 11. 18

(21) 申请号 201510462530. 2

(22) 申请日 2015. 07. 31

(71) 申请人 成都亨通兆业精密机械有限公司

地址 610000 四川省成都市成华区东三环路
二段龙潭工业园

(72) 发明人 吴光武

(51) Int. Cl.

B25H 3/02(2006. 01)

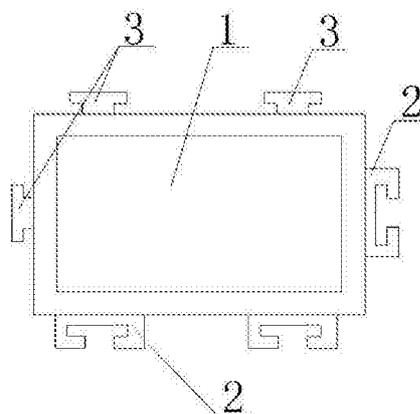
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种不同零件的分类收集方法

(57) 摘要

本发明公布了一种不同零件的分类收集方法,包括整体呈长方体的箱体,箱体具有一个底面和四个侧面,在其中两个相邻的侧面均至少设置有一个凹槽,在另外两个侧面上设置有与凹槽相匹配的卡条。本发明箱体相互之间通过卡条与凹槽的配合连接,因此连接紧密,组合后稳定性好不仅结构简单、成本低廉,而且使用方便;箱体不仅能单独使用,还能多个组合后使用,根据需要能将箱体任意组合,因此能很好的满足人们的不同需要。



1. 一种不同零件的分类收集方法,包括整体呈长方体的箱体(1),箱体(1)具有一个底面和四个侧面,其特征在于:在其中两个相邻的侧面均至少设置有一个凹槽(2),在另外两个侧面上设置有与凹槽(2)相匹配的卡条(3)。

2. 根据权利要求1所述的一种不同零件的分类收集方法,其特征在于:所述凹槽(2)的开口宽度小于其内部宽度。

3. 根据权利要求1或2所述的一种不同零件的分类收集方法,其特征在于:所述凹槽(2)为设置在箱体(1)侧面的凸出结构或者是箱体(1)侧面内凹形成的结构。

4. 根据权利要求3所述的一种不同零件的分类收集方法,其特征在于:所述凹槽(2)的横截面呈“凸”形、“”形或圆弧形。

5. 根据权利要求1至4中任意一项所述的一种不同零件的分类收集方法,其特征在于:所述箱体(1)由塑料材质或金属材质制作而成。

一种不同零件的分类收集方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种传感器制造行业中的工具箱体,具体是指一种不同零件的分类收集方法。

背景技术

[0002] 汽车轮速传感器主要由感应头、线束及附件等组成。感应头的作用就是与装在汽车底盘上的目标齿轮配合,测量汽车车轮的转速,由线圈、磁极等部分组成。在此基础上,要保证传感器正常工作,还必须要使传感器能够合理地安装于汽车底盘上,其安装方式有很多。现通常使用的有一种轮速传感器是依靠感应头外部的钢制外壳与一零件,即弹性衬套配合,装入底盘相应安装孔中。设计传感器时,需要将磁钢、导磁体组合在中间,导磁体即为一铁芯,线圈围绕磁钢与铁芯,形成导磁线圈。导磁线圈感应周围磁场的变化,产生电信号,此电信号通过焊针输出到外部装置。磁钢、铁芯、线圈的支承体称为骨架。现有的骨架均为分体式骨架,首先需要注塑一骨架本体,再装入铁芯、磁钢,最后再装入塞子,形成骨架;形成传感头的工艺过程如下:1、加工零件:骨架本体、导磁体、磁钢、焊针、塞子、线圈、棉线;2、装配过程:铁芯涂胶装入骨架本体—绕制线圈—缠棉线—装磁钢—塞子涂胶装配—线圈线头线尾缠绕到焊针上。

[0003] 在传感器的制造过程中,零部件通常较小,而且规格不同,需要将不同的零件分门别类,同时根据种类的多少使用不同数量的盛放盒,为此应当使用可以方便组装的盛放盒。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种不同零件的分类收集方法,方便加工行业中电子元器件存放困难,盛放盒的结构单一、使用受到限制、难以综合利用的问题。

[0005] 本发明的目的通过下述技术方案实现:

一种不同零件的分类收集方法,包括整体呈长方体的箱体,箱体具有一个底面和四个侧面,在其中两个相邻的侧面均至少设置有一个凹槽,在另外两个侧面上设置有与凹槽相匹配的卡条。箱体具有五个面,即一个底面和四个侧面,在其中的相邻两个侧面均设置有一个湖哦一个以上的凹槽,而同时在其它两个侧面上设置有卡条,卡条的位置与凹槽相对应,且其结构完全吻合,箱体和箱体之间通过凹槽和卡条的配合实现拼接,根据实际的需要,可以任意地拼接箱体的数量和位置,极大地适应实际需要。

[0006] 所述凹槽的开口宽度小于其内部宽度。进一步讲,为了实现箱体之间的紧密连接,不至于轻易地松开,采用凹槽的开口宽度小于其内部宽度的方式,如此,将卡条从凹槽的一端插入即可,卡条可以保持位于凹槽内,保持箱体之间的紧密连接关系。

[0007] 所述凹槽为设置在箱体侧面的凸出结构或者是箱体侧面内凹形成的结构。

[0008] 所述凹槽的横截面呈“凸”形、“”形或圆弧形。进一步讲,作为本发明的优选方案,凹槽的横截面呈“凸”形、“”形或圆弧形,此类形状方便加工,成本相对于其它的异形结构较低。

[0009] 所述箱体由塑料材质或金属材质制作而成。

[0010] 本发明与现有技术相比,具有如下的优点和有益效果:

1 本发明一种不同零件的分类收集方法,在其中的相邻两个侧面均设置有一个湖哦一个以上的凹槽,而同时在其两个侧面上设置有卡条,卡条的位置与凹槽相对应,且其结构完全吻合,箱体和箱体之间通过凹槽和卡条的配合实现拼接,根据实际的需要,可以任意地拼接箱体的数量和位置,极大地适应实际需要;

2 本发明一种不同零件的分类收集方法,凹槽的横截面呈“凸”形、“”形或圆弧形,此类形状方便加工,成本相对于其它的异形结构较低;

3 本发明一种不同零件的分类收集方法,箱体相互之间通过卡条与凹槽的配合连接,因此连接紧密,组合后稳定性好不仅结构简单、成本低廉,而且使用方便;箱体不仅能单独使用,还能多个组合后使用,根据需要能将箱体任意组合,因此能很好的满足人们的不同需要。

附图说明

[0011] 图 1 为本发明实施例一俯视方向结构示意图;

图 2 为本发明实施例二俯视方向结构示意图。

[0012] 附图中标记及相应的零部件名称:

1- 箱体,2- 凹槽,3- 卡条。

具体实施方式

[0013] 下面结合实施例对本发明作进一步的详细说明,但本发明的实施方式不限于此。

实施例

[0014] 如图 1 所示,本发明一种不同零件的分类收集方法,包括整体呈长方体的箱体 1,箱体 1 具有一个底面和四个侧面,在其中两个相邻的侧面分别设置有一个和两个凹槽 2,在另外两个侧面上设置有与凹槽 2 相匹配的卡条 3,凹槽的横截面为“凹”字形,且其开口的宽度小于其内部的宽度;凹槽 2 和卡条 3 均为凸出于箱体 1 侧面的独立结构,采用注塑工艺一次成型。

[0015] 实施例二

如图 2 所示,本发明一种不同零件的分类收集方法,包括整体呈长方体的箱体 1,箱体 1 具有一个底面和四个侧面,在其中两个相邻的侧面均设置有一个凹槽 2,在另外两个侧面上设置有与凹槽 2 相匹配的卡条 3,凹槽的横截面为“D”字形,其为圆形截取一段弧线后的形状,且其开口的宽度小于其内部的宽度;卡条 3 为凸出于箱体 1 侧面的独立结构,凹槽为箱体 1 侧壁内凹后形成的槽形结构,采用不锈钢焊接而成,也可以采用钢材焊接而成。

[0016] 以上所述,仅是本发明的较佳实施例,并非对本发明做任何形式上的限制,凡是依据本发明的技术实质上对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化,均落入本发明的保护范围之内。

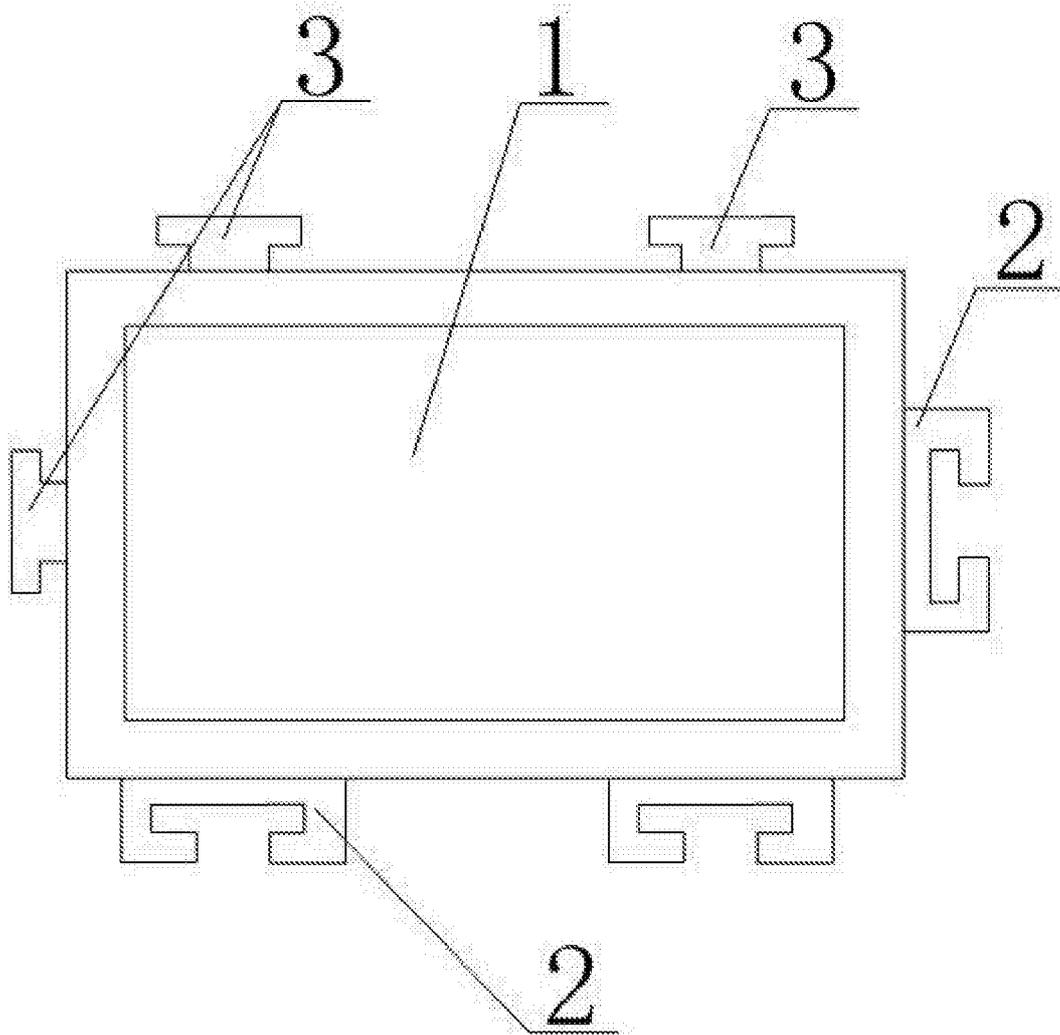


图 1

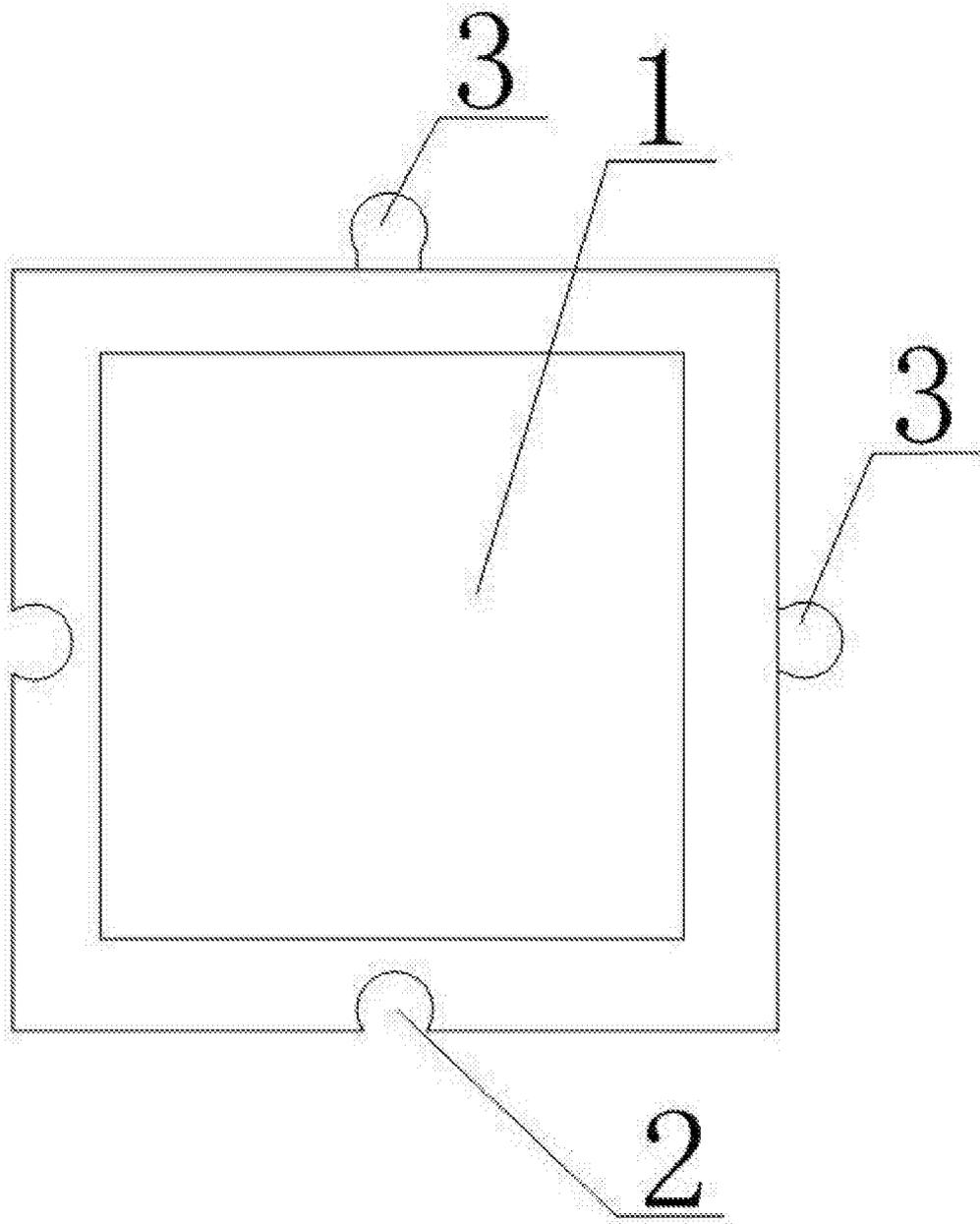


图 2