

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

H01R 43/05 (2006.01)

H01R 43/28 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820177865.5

[45] 授权公告日 2009年8月26日

[11] 授权公告号 CN 201298654Y

[22] 申请日 2008.11.25

[21] 申请号 200820177865.5

[73] 专利权人 甘宝连

地址 523000 广东省东莞市黄江镇合路创业
一路6号

[72] 发明人 甘宝连

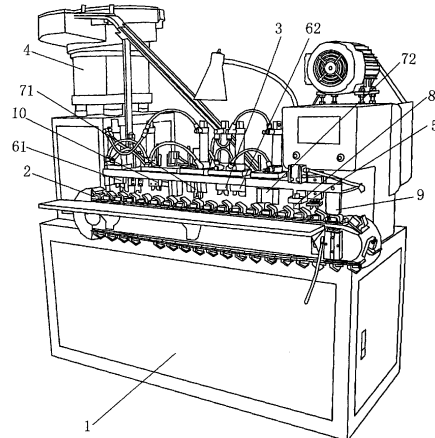
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

[54] 实用新型名称

一种工具插内架冲压机

[57] 摘要

本实用新型公开了一种工具插内架冲压机，其包括一机架，于该机架上设有一传送装置，在该传送装置的上方依次设有一将电线外皮剥掉的剥皮装置、一将两股小电线分开的分线装置、一将电线端部切平的切平装置、一将电线按设定形状定型的定型装置、一输送端子装置和一将端子与电线端部冲压在一起的冲压装置，本实用新型结构简单可靠，操作简单，能大幅提高生产的效率。



1、一种工具插内架冲压机，其包括一机架，其特征在于：于该机架上设有一传送装置，在该传送装置的上方依次设有一将电线外皮剥掉的剥皮装置、一将两股小电线分开的分线装置、一将电线端部切平的切平装置、一将电线按设定形状定型的定型装置、一输送端子装置和一将端子与电线端部冲压在一起的冲压装置。

2、根据权利要求1所述的工具插内架冲压机，其特征在于，所述剥皮装置包括一剥外皮装置和一剥内皮装置，该剥外皮装置设置于所述分线装置前端，该剥内皮装置设置于切平装置的后端。

3、根据权利要求2所述的工具插内架冲压机，其特征在于，所述定型装置包括第一定型装置和第二定型装置，该第一定型装置设置于所述分线装置与切平装置之间，该第二定型装置设置于所述剥内皮装置后端。

4、根据权利要求3所述的工具插内架冲压机，其特征在于，于所述输送端子装置前还设有一检测是否有电线的检测装置。

5、根据权利要求1所述的工具插内架冲压机，其特征在于，所述冲压装置包括一冲压模和一冲压头，于该冲压模上设有夹线器。

6、根据权利要求1所述的工具插内架冲压机，其特征在于，于所述冲压装置后端还设有一将冲压后的电线顶出的顶出装置。

一种工具插内架冲压机

技术领域

本实用新型涉及一种端子加工机械，特别涉及一种工具插内架冲压机。

背景技术

现有的端子铆接工作，由于其存在多个工序，而各个工序通常分别由一台设备的完成，这样生产效率较低，且品质不容易控制。在中国专利ZL200520066404.7 提供的一种端子铆接机，其包括机座，设置在所述机座平台一侧的履带式移料装置，履带式移料装置包括一条环形送料带，送料带套设在两个转轮上，其中一个转轮与一根驱动轴相连接，驱动轴的另一端设有一个进给齿轮，进给齿轮与一个驱动气缸传动连接。还包括依次设置在所述履带式移料装置内侧的定位剥外皮装置、定位切口装置、定位剥内皮装置、定位分线装置、定位送料冲压装置：还包括设置在所述平台上的振动送料盘，振动送料盘的出料口通过一条下料轨道，将构件送至送料冲压装置。可以将这些步骤在一台机器上完成，自动化提高了，大大提高了劳动生产率。但是在实现电线的切线、分线等工序后，还需要用手工方式将电线的前段伸进定位送料冲压装置内，使电线前端进入端子，然后再铆接。其所采用的履带式移料装置，需要将加工的端子事先依次编制为一条连续的料带，而将端子编制为料带需要另外的设备完成，并需要另外准备连接材料，而不能将各独立的端子直接进行加工。因此，不能对端子的实现全自动化加工，并且浪费了材料。

实用新型内容

本实用新型的目的在于，提供一种结构简单合理，性能可靠，能大幅提高生产效率的工具插内架冲压机。

本实用新型为实现上述目的所采用的技术方案为：

一种工具插内架冲压机，其包括一机架，于该机架上设有一传送装置，在该传送装置的上方依次设有一将电线外皮剥掉的剥皮装置、一将两股小电线分

开的分线装置、一将电线端部切平的切平装置、一将电线按设定形状定型的定型装置、一输送端子装置和一将端子与电线端部冲压在一起的冲压装置；

所述剥皮装置包括一剥外皮装置和一剥内皮装置，该剥外皮装置设置于所述分线装置前端，该剥内皮装置设置于切平装置的后端；

所述定型装置包括第一定型装置和第二定型装置，该第一定型装置设置于所述分线装置与切平装置之间，该第二定型装置设置于所述剥内皮装置后端；

于所述输送端子装置前还设有一检测是否有电线的检测装置；

所述冲压装置包括一冲压模和一冲压头，于该冲压模上设有夹线器；

于所述冲压装置后端还设有一将冲压后的电线顶出的顶出装置。

本实用新型的有益效果为：本实用新型结构简单可靠，操作简单，能大幅提高生产的效率。

下面结合附图与实施例，对本实用新型进一步说明。

附图说明

图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

实施例：见图1，本实用新型为一种工具插内架冲压机，其包括一机架1，于该机架1上设有一传送装置2，在该传送装置2的上方依次设有一将电线外皮剥掉的剥皮装置、一将两股小电线分开的分线装置10、一将电线端部切平的切平装置3、一将电线按设定形状定型的定型装置、一输送端子装置4和一将端子与电线端部冲压在一起的冲压装置5；所述剥皮装置包括一剥外皮装置61和一剥内皮装置62，该剥外皮装置61设置于所述分线装置10前端，该剥内皮装置62设置于切平装置3的后端；所述定型装置包括第一定型装置71和第二定型装置72，该

第一定型装置71设置于所述分线装置10与切平装置3之间，该第二定型装置72设置于所述剥内皮装置62后端；于所述输送端子装置4前还设有一检测是否有电线的检测装置8；所述冲压装置5包括一冲压模和一冲压头，于该冲压模上设有夹线器；于所述冲压装置5后端还设有一将冲压后的电线顶出的顶出装置9。

当使用本新型的时候，电线由传送装置2往前送，经过剥外皮装置61将其外皮剥掉，电线内的两个小电线由分线装置10分开，再传送到第一定型装置71将电线按设定的形状定型，切平装置3将定型后的电线端部切平，然后再由剥内皮装置62将两股小电线上包着的绝缘皮剥掉，电线再一次定型，此时检测装置8检测是否有电线输送到位，如果是的话，输送端子装置4将端子输送到冲压模上，电线通过夹线器定位好，冲压头将端子冲压固定于电线上，设于冲压装置5后的顶出装置9将冲压完成的电线顶出。

如本实用新型实施例所述，与本实用新型相同或相似结构的其他工具插内架冲压机，均在本实用新型保护范围内。

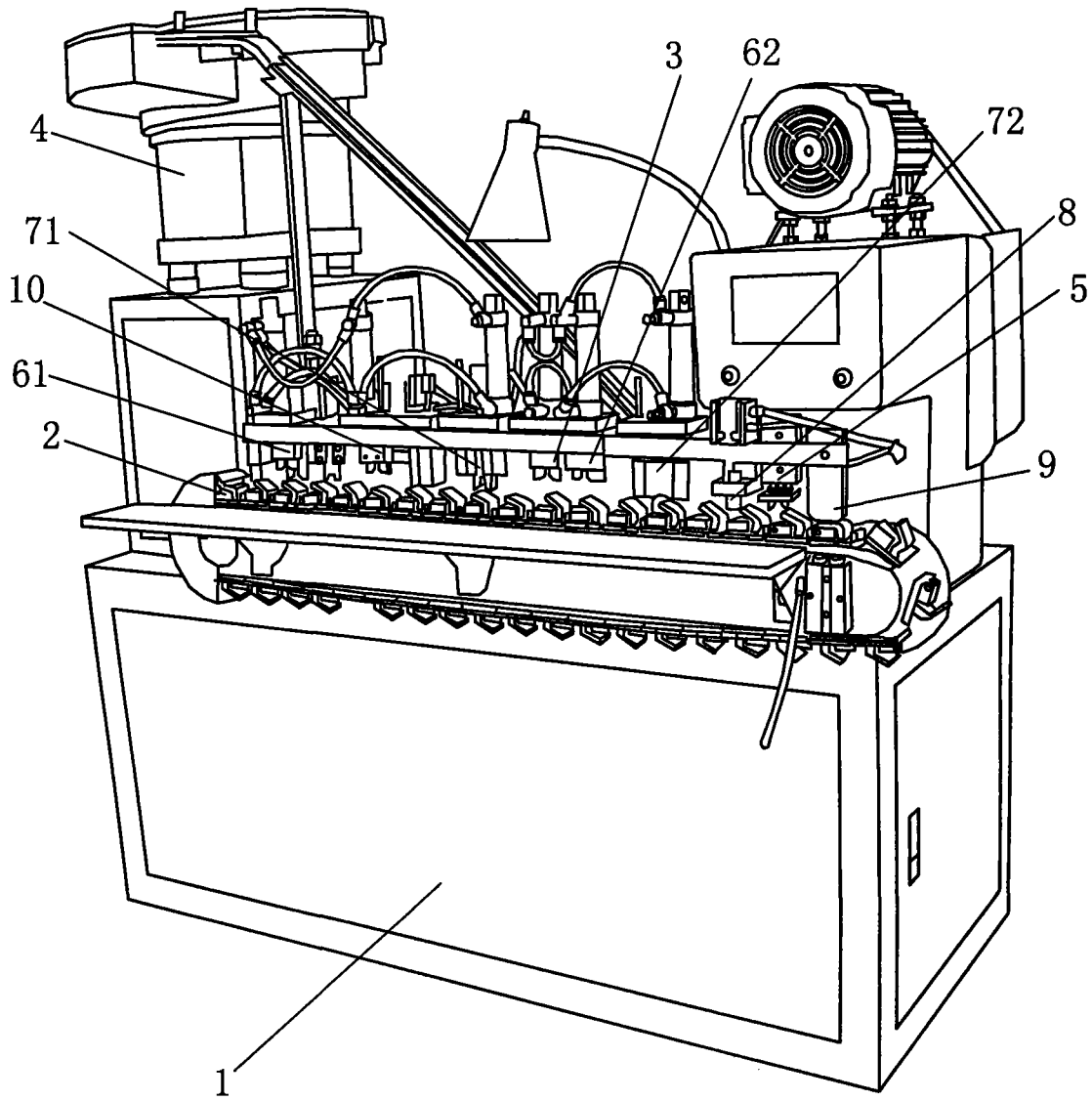


图1