



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216450919 U

(45) 授权公告日 2022. 05. 06

(21) 申请号 202122960976.1

(22) 申请日 2021.11.29

(73) 专利权人 深圳市锦凌电子有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区航城街道九围社区九围第三工业区5号E栋厂房2层、1至6层及F栋1层

(72) 发明人 王坚波 王伟

(74) 专利代理机构 深圳市辉泓专利代理有限公司 44510

专利代理师 郝思楠

(51) Int. Cl.

H01R 43/18 (2006.01)

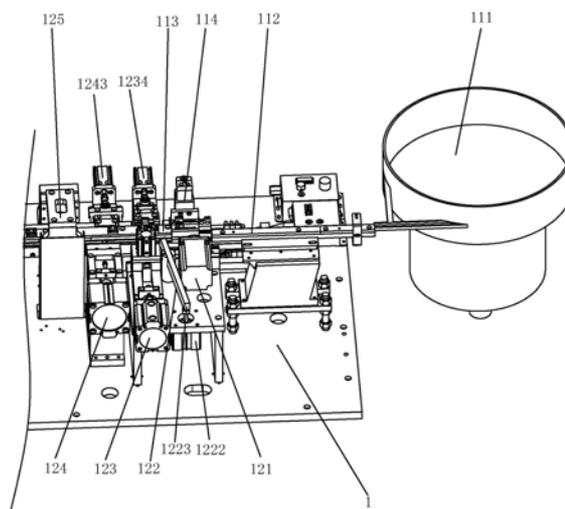
权利要求书2页 说明书6页 附图10页

### (54) 实用新型名称

一种连接器组装机的端子组装装置

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种连接器组装机的端子组装装置,包括机架、设置在机架上胶芯输送装置以及设置在机架上的端子组装装置,所述端子组装装置包括设置在机架上的端子料带的端子料带输送组件,所述机架上沿端子料带的输送方向依次设有端子料带切断组件、端子插入组件、端子铆压组件以及端子料带切除组件,所述端子铆压组件包括滑动连接在机架上的第一铆压座,所述第一铆压座上设有第一铆压部以及第二铆压部,所述第一铆压部和第二铆压部之间设有避让槽,所述机架上设有驱动器H,所述机架上设有胶芯定位组件,本实用新型采用这种设计,从而实现端子与胶芯之间的自动装配,具有自动化程度高,组装效率高的优点。



1. 一种连接器组装机的端子组装装置,其特征在于,包括机架(1)、设置在机架(1)上用于输送胶芯(31)的胶芯输送装置(11)以及设置在机架(1)上的端子组装装置(12),所述端子组装装置(12)包括设置在机架(1)上用于输送具有端子(321)的端子料带(32)的端子料带输送组件(121),所述机架(1)上沿端子料带(32)的输送方向依次设有端子料带切断组件(122)、端子插入组件(123)、端子铆压组件(124)以及端子料带切除组件(125),所述端子插入组件(123)用于将端子料带(32)上的端子(321)组装到胶芯输送装置(11)输送的胶芯(31)上,所述端子铆压组件(124)包括滑动连接在机架(1)上的第一铆压座(1241),所述第一铆压座(1241)上设有第一铆压部(12411)以及第二铆压部(12412),所述第一铆压部(12411)和第二铆压部(12412)之间设有用于避让端子料带(32)的避让槽(12413),所述机架(1)上设有用于驱动第一铆压座(1241)动作进而使其将端子(321)进一步压合在胶芯(31)内的驱动器H(1242),所述机架(1)上设有用于对胶芯输送装置(11)上输送的胶芯(31)进行定位铆压的胶芯定位组件(1243)。

2. 根据权利要求1所述的一种连接器组装机的端子组装装置,其特征在于,所述胶芯定位组件(1243)包括滑动连接在机架(1)上的铆压定位座(12431),所述铆压定位座(12431)上设有定位块(12432),所述胶芯(31)上设有与定位块(12432)形状相匹配的第一定位槽(311),所述机架(1)上还设有用于驱动铆压定位座(12431)动作以使定位块(12432)进入第一定位槽(311)内固定胶芯(31)的驱动器I(12433)。

3. 根据权利要求1所述的一种连接器组装机的端子组装装置,其特征在于,所述端子料带输送组件(121)包括设置在机架(1)上的端子料带输送导轨(1211),所述机架(1)上设有驱动器C(1212),所述驱动器C(1212)的动作端上设有转动盘(12121),所述转动盘(12121)上周设有定位齿(12122),所述端子料带(32)上设有第一定位孔(322),所述驱动器C(1212)驱动转动盘(12121)旋转以带动定位齿(12122)卡入端子料带(32)上的第一定位孔(322)内并带动端子料带(32)沿着端子料带输送导轨(1211)运动。

4. 根据权利要求1所述的一种连接器组装机的端子组装装置,其特征在于,所述端子料带切断组件(122)包括滑动连接在机架(1)上的切断座(1221),所述切断座(1221)上设有第一切断槽(12211),所述机架(1)上还设有驱动器D(1222),所述驱动器D(1222)的运动端上设有压杆(1223),所述压杆(1223)远离驱动器D(1222)的一端与切断座(1221)的顶端连接,所述压杆(1223)的中部转动连接在机架(1)上,所述驱动器D(1222)用于驱动压杆(1223)进行往复运动以带动切断座(1221)将进入第一切断槽(12211)内的端子料带(32)切断。

5. 根据权利要求1所述的一种连接器组装机的端子组装装置,其特征在于,所述端子插入组件(123)包括滑动连接在机架(1)上的插入座(1231),所述机架(1)上设有用于驱动插入座(1231)动作的驱动器E(1232),所述插入座(1231)上设有用于对端子料带输送组件(121)输送的端子料带(32)进行定位的端子料带定位组件(1233),所述端子料带定位组件(1233)包括设置在插入座(1231)上的端子料带垫座(12331)以及滑动连接在插入座(1231)上的端子料带定位座(12332),所述端子料带定位座(12332)上设有插针块(12333),所述插针块(12333)的底部设有多个第一定位插针(12334),所述端子料带定位座(12332)上设有多个用于容纳第一定位插针(12334)并使第一定位插针(12334)的前端穿出的定位座通孔(12335),所述端子料带(32)上设有第一定位孔(322),所述端子料带垫座(12331)上设有多个第一插孔(12336),所述插入座(1231)上设有用于驱动端子料带定位座(12332)动作以带

动插针块(12333)上的第一定位插针(12334)穿过端子料带(32)上的第一定位孔(322)并插入端子料带垫座(12331)上的第一插孔(12336)内的驱动器F(12337),所述机架(1)上还设有用于对胶芯输送装置(11)上输送的胶芯(31)进行定位归中的第一定位归中组件(1234)。

6. 根据权利要求5所述的一种连接器组装机的端子组装装置,其特征在于,所述第一定位归中组件(1234)包括滑动连接在机架(1)上的第一归中座(12341),所述第一归中座(12341)的前端设有两块第一归中块(12342),所述机架(1)上还设有用于驱动第一归中座(12341)动作的驱动器G(12343)。

7. 根据权利要求1所述的一种连接器组装机的端子组装装置,其特征在于,所述端子料带切除组件(125)包括滑动连接在机架(1)上的端子料带折断座(1251),所述端子料带折断座(1251)的前端设有端子料带折断块(1252),所述端子料带折断块(1252)上设有第一折断部(12521)和第二折断部(12522),所述第一折断部(12521)与第二折断部(12522)相对设置使得端子料带(32)可以进入第一折断部(12521)与第二折断部(12522)之间,所述机架(1)上设有用于驱动端子料带折断座(1251)进行往复动作以使端子料带(32)从胶芯(31)上折断的驱动器J(1253),所述机架(1)上还设有用于收集被折断掉落的端子料带(32)的收集箱A(1254),所述收集箱A(1254)的开口处位于所述端子料带折断座(1251)的正下方。

8. 根据权利要求1所述的一种连接器组装机的端子组装装置,其特征在于,所述胶芯输送装置(11)包括设置在机架(1)上的胶芯自动上料组件(111)、第一胶芯导槽(112)以及第二胶芯导槽(113),所述胶芯自动上料组件(111)与第一胶芯导槽(112)相连接,所述第一胶芯导槽(112)与第二胶芯导槽(113)错开设置,所述第二胶芯导槽(113)的前端上设有用于将胶芯(31)从第一胶芯导槽(112)转移到第二胶芯导槽(113)的胶芯切换组件(114),所述第二胶芯导槽(113)的底部设有用于驱动胶芯(31)沿第二胶芯导槽(113)上输送的胶芯驱动组件(115),所述胶芯切换组件(114)包括依次设置在第二胶芯导槽(113)前端上的第一切换座(1141)以及第一固定座(1142),所述第一切换座(1141)上设有用于供胶芯(31)进入其内的第一切换槽(11411),所述第一切换槽(11411)与第一胶芯导槽(112)对接,所述第一固定座(1142)上滑动连接有第二切换座(1143),所述第二切换座(1143)位于第二胶芯导槽(113)的正上方,所述第二切换座(1143)上设有用于供胶芯(31)进入其内的第二切换槽(11431),所述第一固定座(1142)上设有用于驱动第二切换座(1143)动作进而使第二切换槽(11431)与第一切换槽(11411)对接或者使第二切换槽(11431)与第二胶芯导槽(113)对接的驱动器A(1144),所述第一固定座(1142)上设有限位座(1145),所述限位座(1145)上设有用于当第二切换槽(11431)与第一切换槽(11411)对接时防止胶芯(31)从第二切换槽(11431)的另一端滑落掉出的限位块(1146),所述第二切换座(1143)的顶部设有供限位块(1146)进入或退出第二切换槽(11431)内的第一避让孔(11432),所述第一避让孔(11432)与第二切换槽(11431)相通。

9. 根据权利要求8所述的一种连接器组装机的端子组装装置,其特征在于,所述胶芯驱动组件(115)包括滑动连接在第二胶芯导槽(113)内的第一驱动块(1151),所述第一驱动块(1151)上转动连接有多个拨动块(1152),所述拨动块(1152)用于驱动胶芯(31)沿着第二胶芯导槽(113)移动,所述机架(1)上还设有用于驱动第一驱动块(1151)进行往复运动以使拨动块(1152)驱动胶芯(31)逐个地沿着第二胶芯导槽(113)输送的驱动器B(1153)。

## 一种连接器组装机的端子组装装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及连接器生产技术领域,具体是一种连接器组装机的端子组装装置。

### 背景技术

[0002] 随着经济与科技的快速发展,人们对电子产品的需求方向更加倾向于多功能、性能好且携带便捷,促进电子工程技术的革新与发展。在电子工程技术中连接器已经成为一个不可缺少的元件,目前使用的连接器一般具有多个并列设置的金属端子,而在连接器生产装配过程中的一个重要环节就是将端子组装胶芯中,现有的端子组装到胶芯的生产工艺自动化程度低,组装效率较低。

### 实用新型内容

[0003] 针对上述提到的现有技术中的端子组装到胶芯的生产工艺自动化程度低,组装效率较低的技术问题。

[0004] 本实用新型解决其技术问题采用的技术方案是:

[0005] 一种连接器组装机的端子组装装置,包括机架、设置在机架上用于输送胶芯的胶芯输送装置以及设置在机架上的端子组装装置,所述端子组装装置包括设置在机架上用于输送具有端子的端子料带的端子料带输送组件,所述机架上沿端子料带的输送方向依次设有端子料带切断组件、端子插入组件、端子铆压组件以及端子料带切除组件,所述端子插入组件用于将端子料带上的端子组装到胶芯输送装置输送的胶芯上,所述端子铆压组件包括滑动连接在机架上的第一铆压座,所述第一铆压座上设有第一铆压部以及第二铆压部,所述第一铆压部和第二铆压部之间设有用于避让端子料带的避让槽,所述机架上设有用于驱动第一铆压座动作进而使其将端子进一步压合在胶芯内的驱动器H,所述机架上设有用于对胶芯输送装置上输送的胶芯进行定位铆压的胶芯定位组件。

[0006] 如上所述的一种连接器组装机的端子组装装置,所述胶芯定位组件包括滑动连接在机架上的铆压定位座,所述铆压定位座上设有定位块,所述胶芯上设有与定位块形状相匹配的第一定位槽,所述机架上还设有用于驱动铆压定位座动作以使定位块进入第一定位槽内固定胶芯的驱动器I。

[0007] 如上所述的一种连接器组装机的端子组装装置,所述端子料带输送组件包括设置在机架上的端子料带输送导轨,所述机架上设有驱动器C,所述驱动器C的动作端上设有转动盘,所述转动盘上周设有定位齿,所述端子料带上设有第一定位孔,所述驱动器C驱动转动盘旋转以带动定位齿卡入端子料带上的第一定位孔内并带动端子料带沿着端子料带输送导轨运动。

[0008] 如上所述的一种连接器组装机的端子组装装置,所述端子料带切断组件包括滑动连接在机架上的切断座,所述切断座上设有第一切断槽,所述机架上还设有驱动器D,所述驱动器D的运动端上设有压杆,所述压杆远离驱动器D的一端与切断座的顶端连接,所述压

杆的中部转动连接在机架上,所述驱动器D用于驱动压杆进行往复运动以带动切断座将进入第一切断槽内的端子料带切断。

[0009] 如上所述的一种连接器组装机的端子组装装置,所述端子插入组件包括滑动连接在机架上的插入座,所述机架上设有用于驱动插入座动作的驱动器E,所述插入座上设有用于对端子料带输送组件输送的端子料带进行定位的端子料带定位组件,所述端子料带定位组件包括设置在插入座上的端子料带垫座以及滑动连接在插入座上的端子料带定位座,所述端子料带定位座上设有插针块,所述插针块的底部设有多个第一定位插针,所述端子料带定位座上设有多个用于容纳第一定位插针并使第一定位插针的前端穿出的定位座通孔,所述端子料带上设有第一定位孔,所述端子料带垫座上设有多个第一插孔,所述插入座上设有用于驱动端子料带定位座动作以带动插针块上的第一定位插针穿过端子料带上的第一定位孔并插入端子料带垫座上的第一插孔内的驱动器F,所述机架上还设有用于对胶芯输送装置上输送的胶芯进行定位归中的第一定位归中组件。

[0010] 如上所述的一种连接器组装机的端子组装装置,所述第一定位归中组件包括滑动连接在机架上的第一归中座,所述第一归中座的前端设有两块第一归中块,所述机架上还设有用于驱动第一归中座动作的驱动器G。

[0011] 如上所述的一种连接器组装机的端子组装装置,所述端子料带切除组件包括滑动连接在机架上的端子料带折断座,所述端子料带折断座的前端设有端子料带折断块,所述端子料带折断块上设有第一折断部和第二折断部,所述第一折断部与第二折断部相对设置使得端子料带可以进入第一折断部与第二折断部之间,所述机架上设有用于驱动端子料带折断座进行往复动作以使端子料带从胶芯上折断的驱动器J,所述机架上还设有用于收集被折断掉落的端子料带的收集箱A,所述收集箱A的开口处位于所述端子料带折断座的正下方。

[0012] 如上所述的一种连接器组装机的端子组装装置,所述胶芯输送装置包括设置在机架上的胶芯自动上料组件、第一胶芯导槽以及第二胶芯导槽,所述胶芯自动上料组件与第一胶芯导槽相连接,所述第一胶芯导槽与第二胶芯导槽错开设置,所述第二胶芯导槽的前端上设有用于将胶芯从第一胶芯导槽转移到第二胶芯导槽的胶芯切换组件,所述第二胶芯导槽的底部设有用于驱动胶芯沿第二胶芯导槽上输送的胶芯驱动组件,所述胶芯切换组件包括依次设置在第二胶芯导槽前端上的第一切换座以及第一固定座,所述第一切换座上设有用于供胶芯进入其内的第一切换槽,所述第一切换槽与第一胶芯导槽对接,所述第一固定座上滑动连接有第二切换座,所述第二切换座位于第二胶芯导槽的正上方,所述第二切换座上设有用于供胶芯进入其内的第二切换槽,所述第一固定座上设有用于驱动第二切换座动作进而使第二切换槽与第一切换槽对接或者使第二切换槽与第二胶芯导槽对接的驱动器A,所述第一固定座上设有限位座,所述限位座上设有用于当第二切换槽与第一切换槽对接时防止胶芯从第二切换槽的另一端滑落掉出的限位块,所述第二切换座的顶部设有供限位块进入或退出第二切换槽内的第一避让孔,所述第一避让孔与第二切换槽相通。

[0013] 如上所述的一种连接器组装机的端子组装装置,所述胶芯驱动组件包括滑动连接在第二胶芯导槽内的第一驱动块,所述第一驱动块上转动连接有多个拨动块,所述拨动块用于驱动胶芯沿着第二胶芯导槽移动,所述机架上还设有用于驱动第一驱动块进行往复运动以使拨动块驱动胶芯逐个地沿着第二胶芯导槽输送的驱动器B。

[0014] 本实用新型的有益效果是：本实用新型的连接器组装机的端子组装装置通过胶芯输送装置输送胶芯，通过端子料带输送组件输送端子料带，通过端子料带切断组件对端子料带进行切断，通过端子插入组件将切断后的端子料带上的端子装配到胶芯上，通过端子铆压组件对装配到胶芯上的端子进行铆压，使端子进一步地固定在胶芯上，通过端子料带切除组件将端子上的端子料带进行切除，从而实现端子与胶芯之间的自动装配，具有自动化程度高，组装效率高的优点。

[0015] 下面将结合附图和具体实施方式对本实用新型做进一步说明。

### 附图说明

[0016] 图1为本实用新型的连接器组装机的端子组装装置的结构示意图；

[0017] 图2为本实用新型的端子料带输送组件、端子料带切断组件、端子插入组件、端子铆压组件以及端子料带切除组件结构装配后的结构示意图；

[0018] 图3为本实用新型的端子料带输送组件、端子料带切断组件以及端子插入组件装配后的结构示意图；

[0019] 图4为图2中标记的A部分的放大图；

[0020] 图5为图3中标记的B部分的放大图；

[0021] 图6为本实用新型的端子料带输送组件以及端子料带切断组件装配后的结构示意图；

[0022] 图7为本实用新型的端子料带切除组件结构示意图；

[0023] 图8为图7中标记的C部分的放大图；

[0024] 图9为本实用新型的胶芯输送装置的结构示意图；

[0025] 图10为本实用新型的胶芯和端子料带装配后的结构示意图。

### 具体实施方式

[0026] 下面结合附图对本实用新型的实施方式作详细说明。

[0027] 如图1至图10所示，本实施例一种连接器组装机的端子组装装置，包括机架1、设置在机架1上用于输送胶芯31的胶芯输送装置11以及设置在机架1上的端子组装装置12，所述端子组装装置12包括设置在机架1上用于输送具有端子321的端子料带32的端子料带输送组件121，所述机架1上沿端子料带32的输送方向依次设有端子料带切断组件122、端子插入组件123、端子铆压组件124以及端子料带切除组件125，所述端子插入组件123用于将端子料带32上的端子321组装到胶芯输送装置11输送的胶芯31上，所述端子铆压组件124包括滑动连接在机架1上的第一铆压座1241，所述第一铆压座1241上设有第一铆压部12411以及第二铆压部12412，所述第一铆压部12411和第二铆压部12412之间设有用于避让端子料带32的避让槽12413，所述机架1上设有用于驱动第一铆压座1241动作进而使其将端子321进一步压合在胶芯31内的驱动器H1242，所述机架1上设有用于对胶芯输送装置11上输送的胶芯31进行定位铆压的胶芯定位组件1243；1) 本实用新型的连接器组装机的端子组装装置通过胶芯输送装置输送胶芯，通过端子料带输送组件输送端子料带，通过端子料带切断组件对端子料带进行切断，通过端子插入组件将切断后的端子料带上的端子装配到胶芯上，通过端子铆压组件对装配到胶芯上的端子进行铆压，使端子进一步地固定在胶芯上，通过端子

料带切除组件将端子上的端子料带进行切除,从而实现端子与胶芯之间的自动装配,具有自动化程度高,组装效率高的优点;2)所述的端子铆压组件通过驱动器H驱动第一铆压座动作以使第一铆压部和第二铆压部配合对装配到胶芯上的端子进行铆压,使端子进一步地固定在胶芯上,确保端子与胶芯之间的稳固性,并且通过设置避让槽,使端子铆压组件在铆压的过程中防止因为压到端子料带使其变形从而影响到端子装配到胶芯上同时发生变形的问题,保证组装的连接器的品质。

[0028] 本实施例中,所述胶芯定位组件1243包括滑动连接在机架1上的铆压定位座12431,所述铆压定位座12431上设有定位块12432,所述胶芯31上设有与定位块12432形状相匹配的第一定位槽311,所述机架1上还设有用于驱动铆压定位座12431动作以使定位块12432进入第一定位槽311内固定胶芯31的驱动器I12433;通过驱动器I驱动铆压定位座动作以使定位块进入胶芯上的第一定位槽内,使胶芯定位归中以进行端子铆压工序。

[0029] 本实施例中,所述端子料带输送组件121包括设置在机架1上的端子料带输送导轨1211,所述机架1上设有驱动器C1212,所述驱动器C1212的动作端上设有转动盘12121,所述转动盘12121上周设有定位齿12122,所述端子料带32上设有第一定位孔322,所述驱动器C1212驱动转动盘12121旋转以带动定位齿12122卡入端子料带32上的第一定位孔322内并带动端子料带32沿着端子料带输送导轨1211运动。

[0030] 本实施例中,所述端子料带切断组件122包括滑动连接在机架1上的切断座1221,所述切断座1221上设有第一切断槽12211,所述机架1上还设有驱动器D1222,所述驱动器D1222的运动端上设有压杆1223,所述压杆1223远离驱动器D1222的一端与切断座1221的顶端连接,所述压杆1223的中部转动连接在机架1上,所述驱动器D1222用于驱动压杆1223进行往复运动以带动切断座1221将进入第一切断槽12211内的端子料带32切断;端子料带经端子料带输送导轨的输送进入第一切断槽内,端子料带通过驱动器D驱动压杆带动切断座进行动作,切断座与端子插入组件配合将端子料带切断。

[0031] 本实施例中,所述端子插入组件123包括滑动连接在机架1上的插入座1231,所述机架1上设有用于驱动插入座1231动作的驱动器E1232,所述插入座1231上设有用于对端子料带输送组件121输送的端子料带32进行定位的端子料带定位组件1233,所述端子料带定位组件1233包括设置在插入座1231上的端子料带垫座12331以及滑动连接在插入座1231上的端子料带定位座12332,所述端子料带定位座12332上设有插针块12333,所述插针块12333的底部设有多个第一定位插针12334,所述端子料带定位座12332上设有多个用于容纳第一定位插针12334并使第一定位插针12334的前端穿出的定位座通孔12335,所述端子料带32上设有第一定位孔322,所述端子料带垫座12331上设有多个第一插孔12336,所述插入座1231上设有用于驱动端子料带定位座12332动作以带动插针块12333上的第一定位插针12334穿过端子料带32上的第一定位孔322并插入端子料带垫座12331上的第一插孔12336内的驱动器F12337,所述机架1上还设有用于对胶芯输送装置11上输送的胶芯31进行定位归中的第一定位归中组件1234;采用这样的设计,使得端子料带能更准确地定位在端子料带定位座上,通过驱动器E驱动插入座带动端子料带定位座动作,使端子料带能够更准确地插入到胶芯上,保证保证组装的连接器的品质。

[0032] 本实施例中,所述第一定位归中组件1234包括滑动连接在机架1上的第一归中座12341,所述第一归中座12341的前端设有两块第一归中块12342,所述机架1上还设有用于

驱动第一归中座12341动作的驱动器G12343;通过驱动器G驱动第一归中座使第一归中块对胶芯进行定位归中。

[0033] 本实施例中,所述端子料带切除组件125包括滑动连接在机架1上的端子料带折断座1251,所述端子料带折断座1251的前端设有端子料带折断块1252,所述端子料带折断块1252上设有第一折断部12521和第二折断部12522,所述第一折断部12521与第二折断部12522相对设置使得端子料带32可以进入第一折断部12521与第二折断部12522之间,所述机架1上设有用于驱动端子料带折断座1251进行往复动作以使端子料带32从胶芯31上折断的驱动器J1253,所述机架1上还设有用于收集被折断掉落的端子料带32的收集箱A1254,所述收集箱A1254的开口处位于所述端子料带折断座1251的正下方;通过驱动器J驱动端子料带折断座带动端子料带折断块动作,使进入第一折断部与第二折断部之间的端子料带发生弯折并从装配到胶芯上的端子上去除。

[0034] 本实施例中,所述胶芯输送装置11包括设置在机架1上的胶芯自动上料组件111、第一胶芯导槽112以及第二胶芯导槽113,所述胶芯自动上料组件111与第一胶芯导槽112相连接,所述第一胶芯导槽112与第二胶芯导槽113错开设置,所述第二胶芯导槽113的前端上设有用于将胶芯31从第一胶芯导槽112转移到第二胶芯导槽113的胶芯切换组件114,所述第二胶芯导槽113的底部设有用于驱动胶芯31沿第二胶芯导槽113上输送的胶芯驱动组件115,所述胶芯切换组件114包括依次设置在第二胶芯导槽113前端上的第一切换座1141以及第一固定座1142,所述第一切换座1141上设有用于供胶芯31进入其内的第一切换槽11411,所述第一切换槽11411与第一胶芯导槽112对接,所述第一固定座1142上滑动连接有第二切换座1143,所述第二切换座1143位于第二胶芯导槽113的正上方,所述第二切换座1143上设有用于供胶芯31进入其内的第二切换槽11431,所述第一固定座1142上设有用于驱动第二切换座1143动作进而使第二切换槽11431与第一切换槽11411对接或者使第二切换槽11431与第二胶芯导槽113对接的驱动器A1144,所述第一固定座1142上设有限位座1145,所述限位座1145上设有用于当第二切换槽11431与第一切换槽11411对接时防止胶芯31从第二切换槽11431的另一端滑落掉出的限位块1146,所述第二切换座1143的顶部设有供限位块1146进入或退出第二切换槽11431内的第一避让孔11432,所述第一避让孔11432与第二切换槽11431相通。

[0035] 本实施例中,所述胶芯驱动组件115包括滑动连接在第二胶芯导槽113内的第一驱动块1151,所述第一驱动块1151上转动连接有多个拨动块1152,所述拨动块1152用于驱动胶芯31沿着第二胶芯导槽113移动,所述机架1上还设有用于驱动第一驱动块1151进行往复运动以使拨动块1152驱动胶芯31逐个地沿着第二胶芯导槽113输送的驱动器B1153;通过驱动器B驱动第一驱动块往复运动,使胶芯逐个地在第二胶芯导槽内沿特定的距离输送至连接器组装机的端子组装装置以进行端子组装到胶芯上的装配工序,当第一驱动块在驱动器B的驱动下往前输送胶芯时,拨动块的前端推动胶芯沿第二胶芯导槽的输送方向移动;当第一驱动块在驱动器B的驱动下进行复位动作时,拨动块的背面接触到胶芯,拨动块发生转动使其隐藏至第一驱动块内并位于胶芯的下方,从而不影响胶芯在第二胶芯导槽上的位置,当拨动块完全通过胶芯后,拨动块转动重新显现在第一驱动块上并随第一驱动块的驱动下复位,推动下一个胶芯输送至连接器组装机的端子组装装置从而进行下一轮的端子组装到胶芯上的装配工序。

[0036] 上述仅以实施例来进一步说明本实用新型的技术内容,以便于读者更容易理解,但不代表本实用新型的实施方式仅限于此,任何依本实用新型所做的技术延伸或再创造,均受本实用新型的保护。本实用新型的保护范围以权利要求书为准。

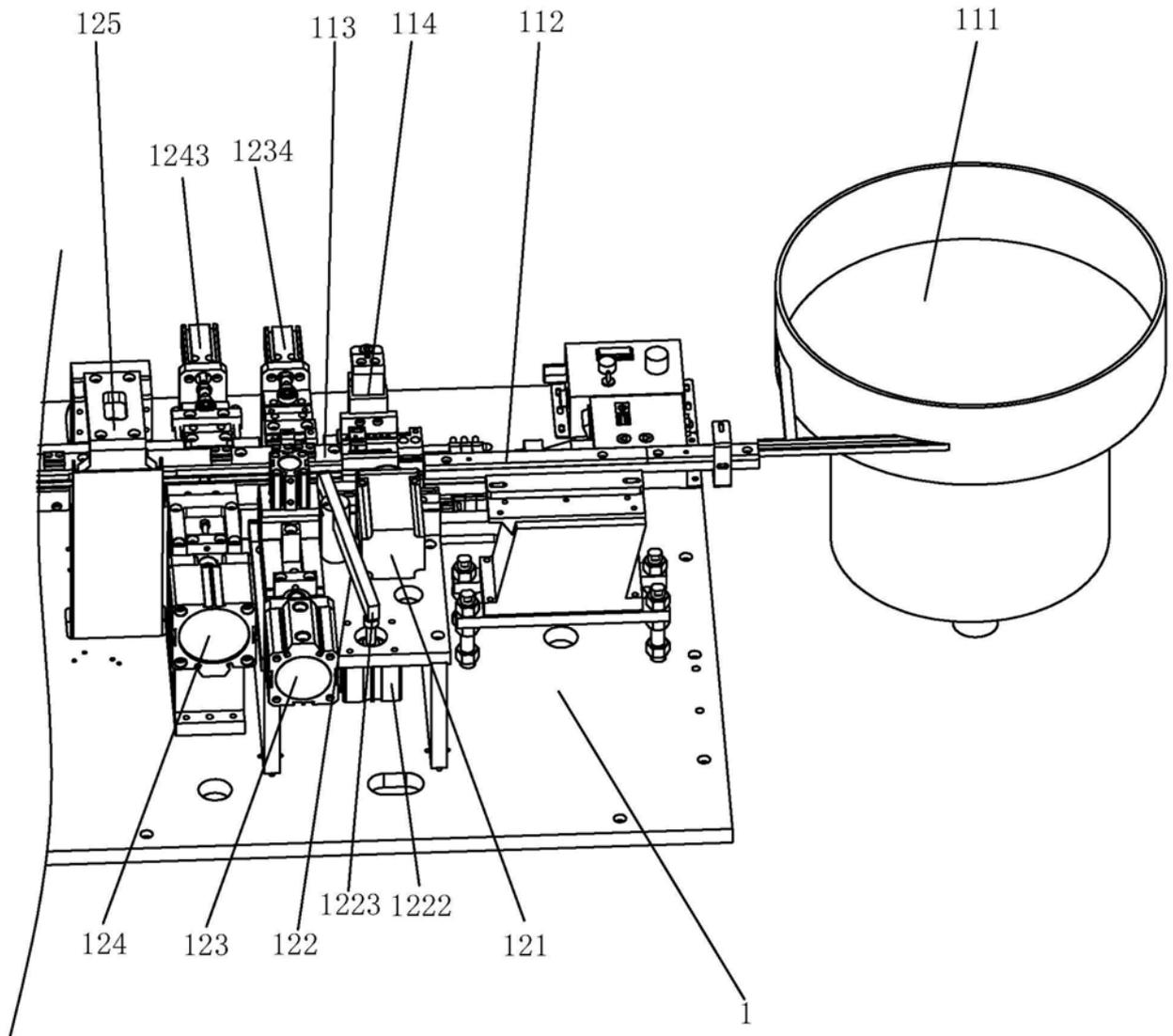


图1

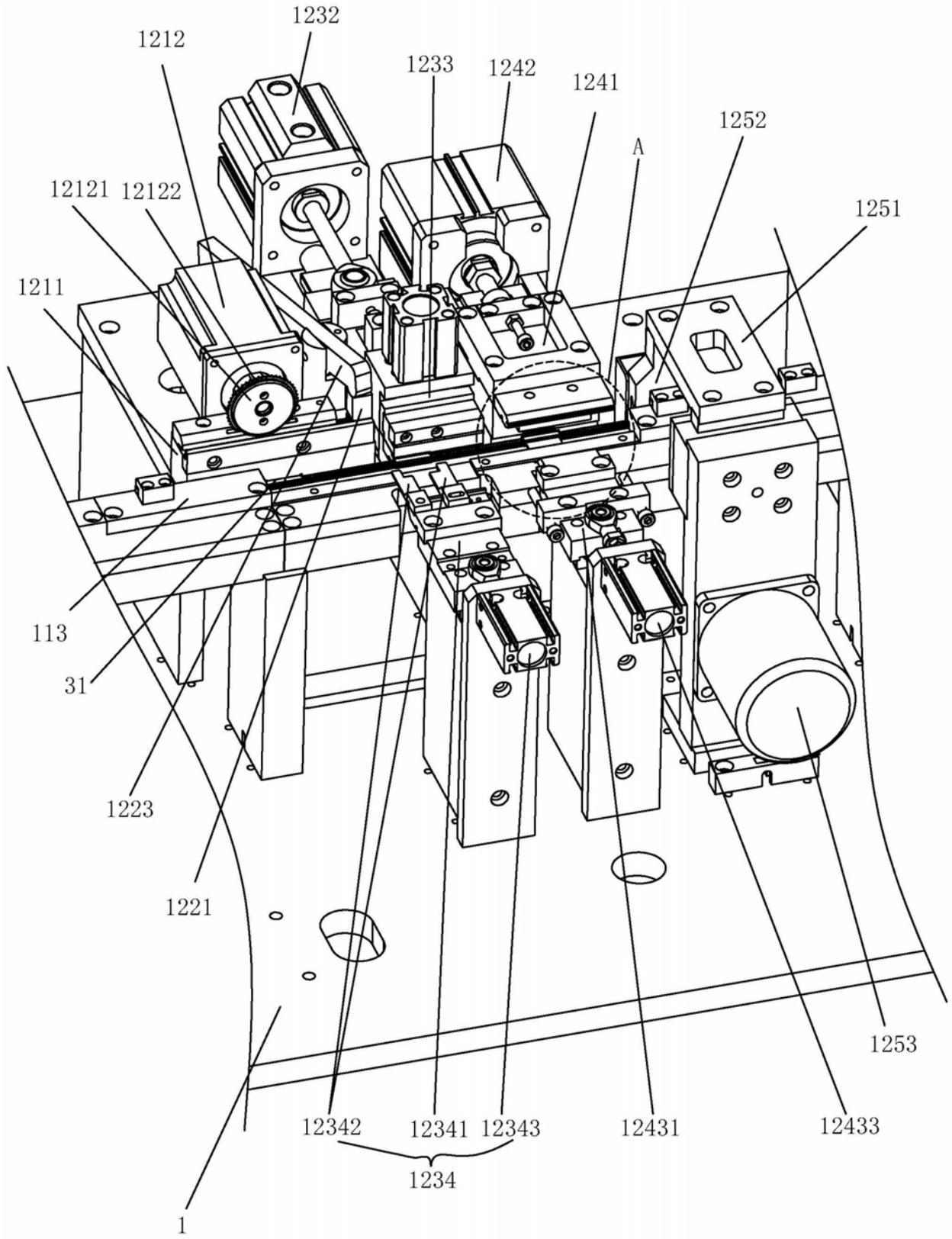


图2

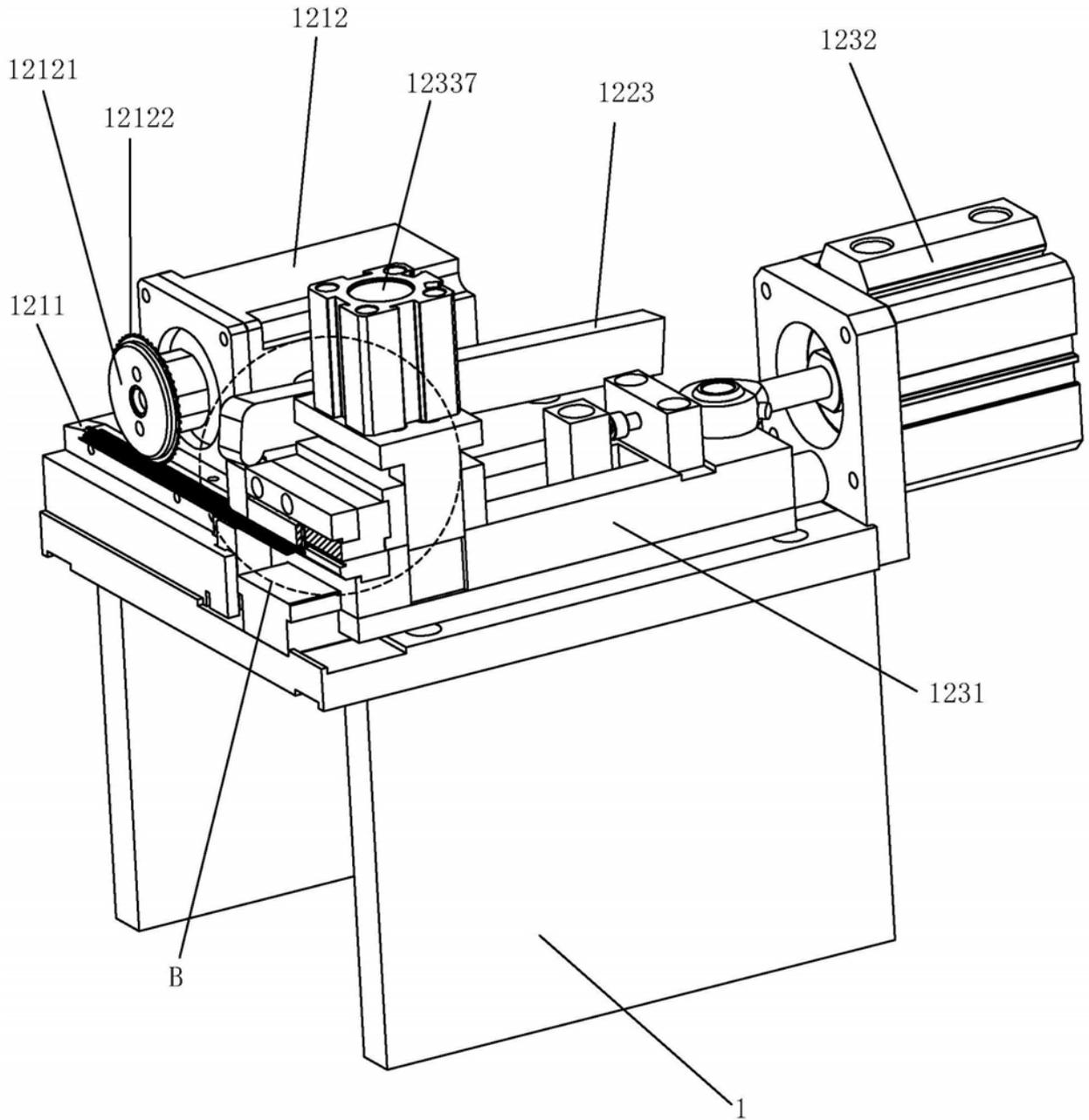


图3

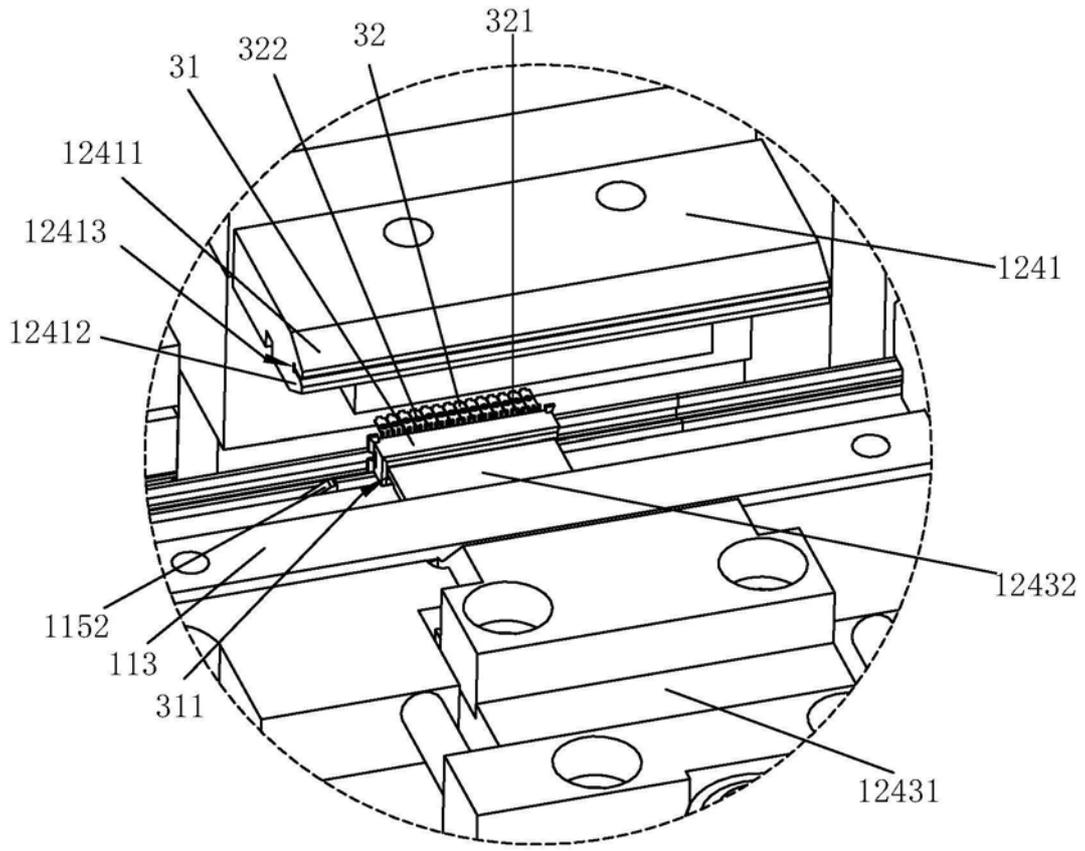


图4

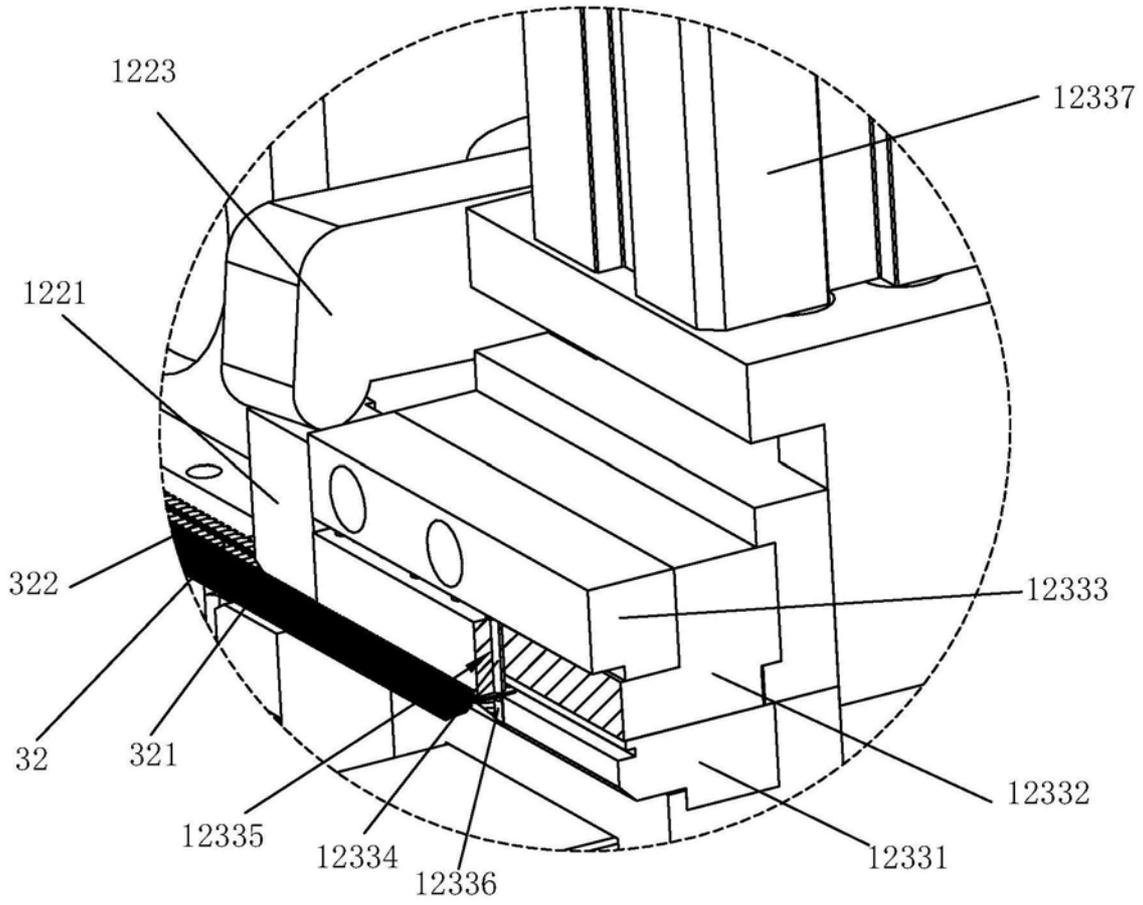


图5

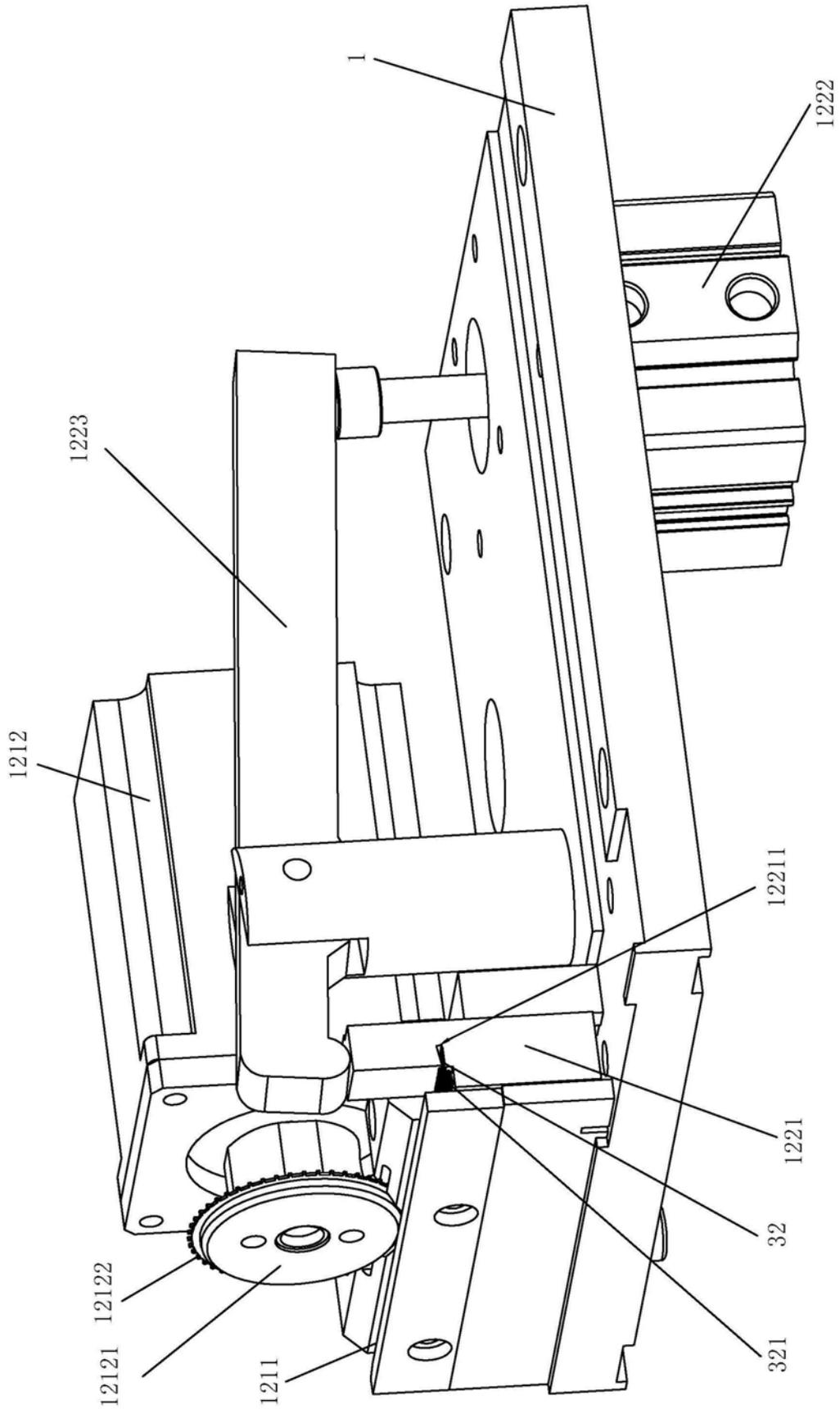


图6

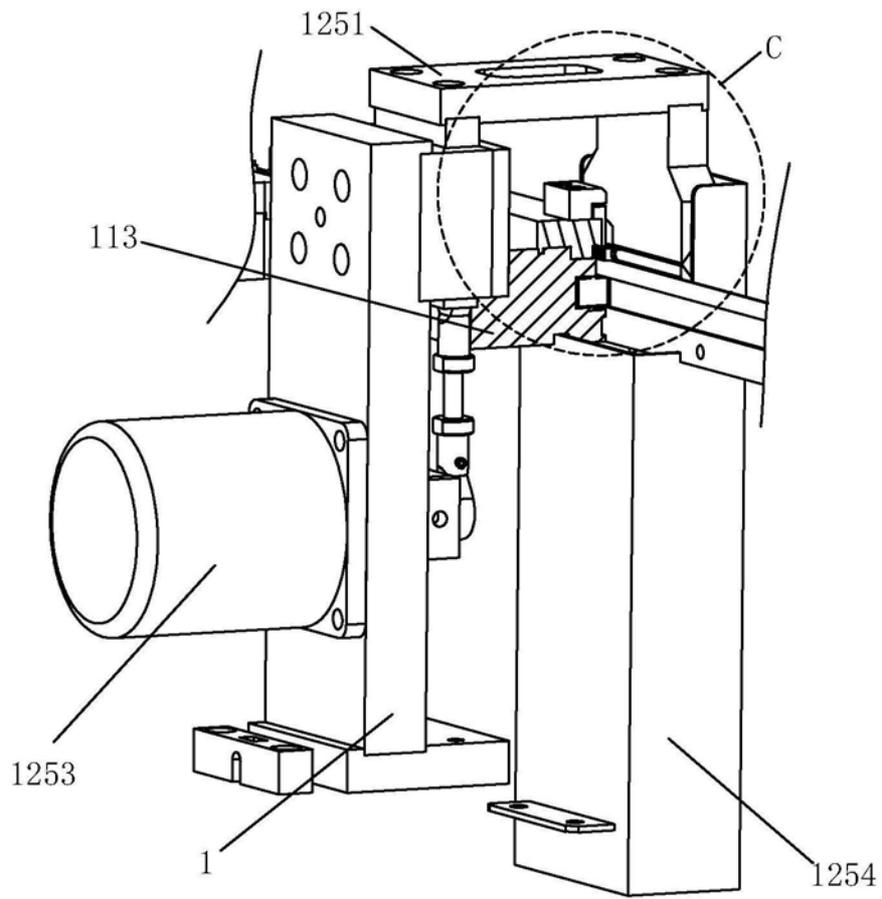


图7

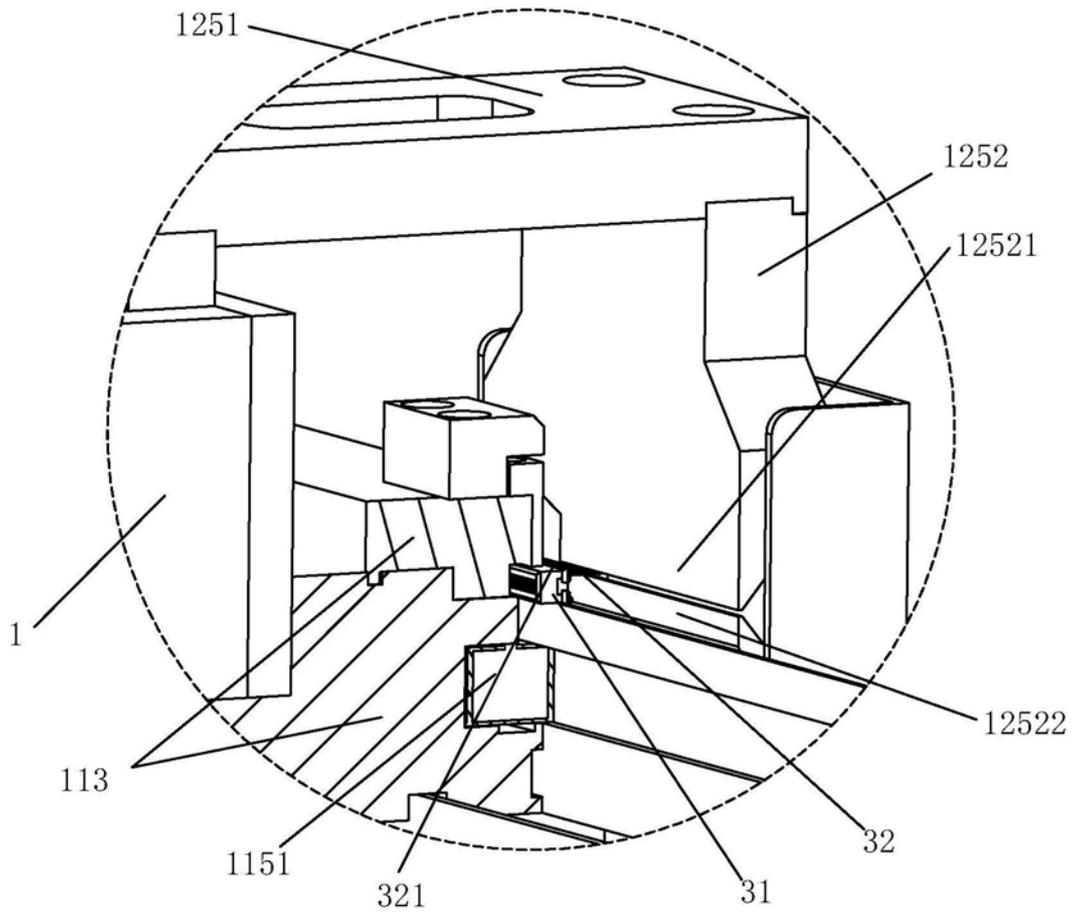


图8

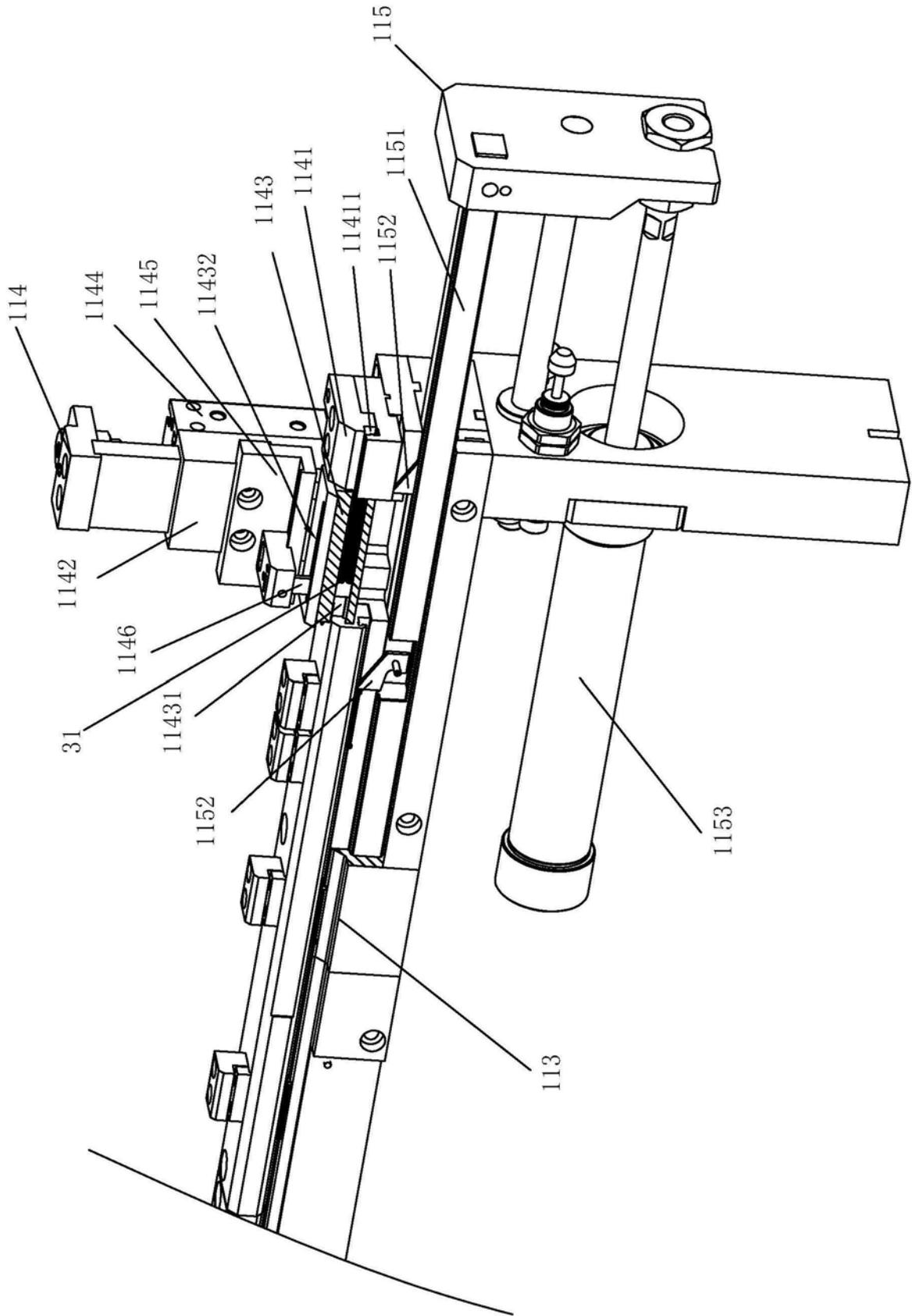


图9

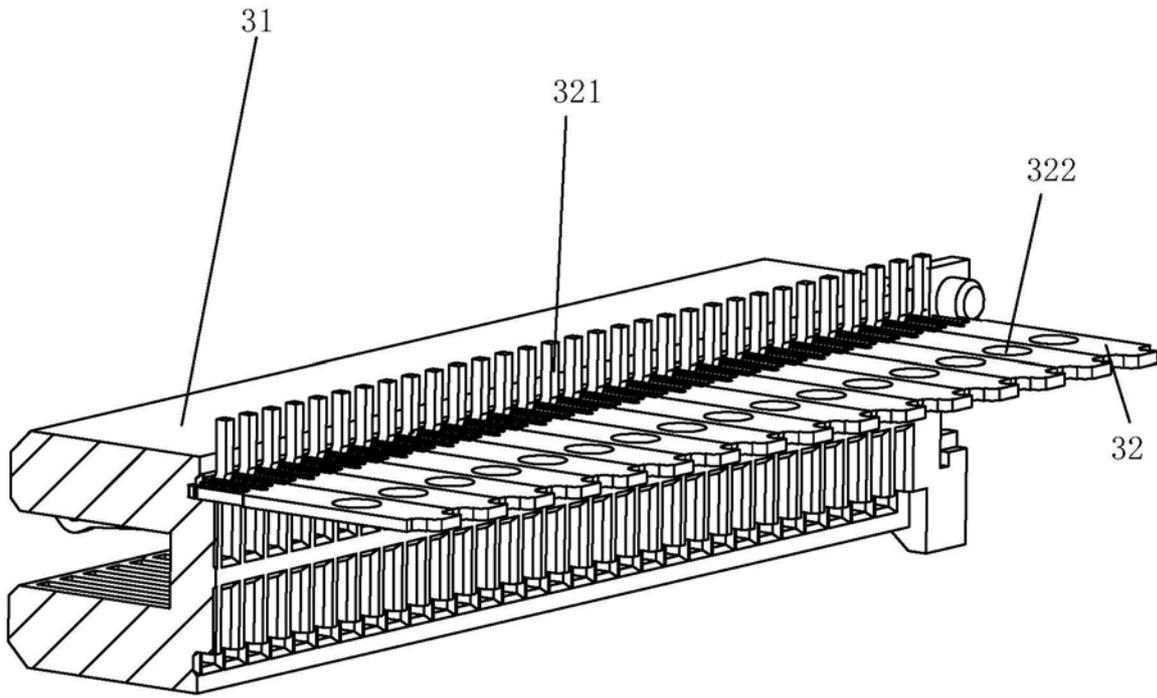


图10