(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 104600539 A
(43)申请公布日 2015.05.06

(21)申请号 201510002417.6

(22)申请日 2015.01.05

(71)申请人 东莞市广业电子有限公司
地址 523000 广东省东莞市南栅第五工业区南泰路1巷2号

(72)发明人 闵飞鹏 吴晓亮

(74)专利代理机构 广东莞信律师事务所 44332
代理人 吴炳贤

(51)Int.Cl.
*H01R 43/055*(2006.01)

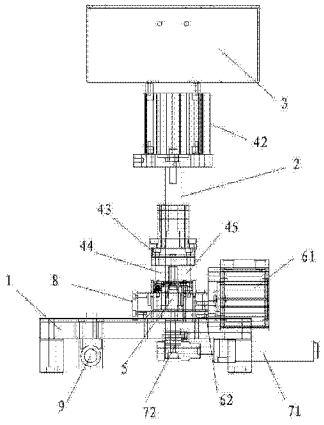
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚治具

(57)摘要

本发明公开一种PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚治具，包括铆压底座，铆压底座的后侧设有一铆压支架，铆压支架的上端设有控制面板，铆压支架上设有可上下移动的鱼叉铆压装置，铆压底座的上端中部设有PCMCIA产品放置台，铆压底座的上平面一端设有端子裁切模组，铆压底座的下端设有控制PCMCIA产品移动的浮料装置，浮料装置、鱼叉铆压装置和端子裁切模组均与控制面板电连接。本发明采用的PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚治具可以同时在一个治具上实现铆压鱼叉和切端子脚，并且一次性操作完成，只需单个工人操作本产品，即可完成铆压鱼叉和切端子脚步骤，比传统生产线铆压鱼叉和切端子脚更为节省人工和减少生产线的工位。




CN 104600539 A

1. 一种 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具，包括铆压底座（1），所述铆压底座（1）的后侧设有一铆压支架（2），其特征在于，所述铆压支架（2）的上端设有控制面板（3），所述铆压支架（1）上设有可上下移动的鱼叉铆压装置（4），所述铆压底座（1）的上端中部设有 PCMCIA 产品放置台（5），所述铆压底座（1）的上平面一端设有端子裁切模组（6），所述铆压底座（1）的下端设有控制 PCMCIA 产品移动的浮料装置（7），所述浮料装置（7）、鱼叉铆压装置（4）和端子裁切模组（6）均与所述控制面板（3）电连接。

2. 根据权利要求 1 所述的 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具，其特征在于，所述鱼叉铆压装置（4）包括设置在所述铆压支架两根导杆（41）和一铆压气缸（42），两根所述导杆（41）上设有铆压前后鱼叉模组（43），所述铆压前后鱼叉模组（43）上设有前鱼叉铆压冲子（44）和后鱼叉铆压冲子（45），所述铆压前后鱼叉模组（43）受铆压气缸（42）作用实现上下冲压动作。

3. 根据权利要求 1 所述的 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具，其特征在于，所述端子裁切模组（6）包括一裁切气缸（61），所述裁切气缸（61）的输出轴端设有裁切刀片（62），所述裁切气缸（61）动作时，推动裁切刀（62）片伸入所述 PCMCIA 产品放置台（5）上的卡槽内对 PCMCIA 产品进行切 PCMCIA 产品电子脚。

4. 根据权利要求 1 所述的 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具，其特征在于，所述浮料装置（7）包括一成品移位气缸（71），所述成品移位气缸（71）的输出轴端部设有浮料组件（72），所述浮料组件（72）穿过所述铆压底座（1）与所述 PCMCIA 产品放置台（5）连接。

5. 根据权利要求 4 所述的 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具，其特征在于，所述 PCMCIA 产品放置台（5）上设有 PCMCIA 产品移位架（8），所述浮料组件（72）可沿所述 PCMCIA 产品移位架（8）左右移动进料出料。

6. 根据权利要求 1 所述的 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具，其特征在于，所述铆压底座（1）的前侧设有按钮启动开关（9），所述按钮启动开关（9）与所述控制面板（3）电连接。

7. 根据权利要求 1 所述的 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具，其特征在于，所述控制面板（3）上设有气压表（10）、浮料装置控制按钮（11）、端子裁切模组控制按钮（12）和鱼叉铆压装置控制按钮（13）。

# PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚治具

## 技术领域

[0001] 本发明涉及PCMCIA卡座的制作领域，特别涉及一种PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚治具。

[0002]

## 背景技术

[0003] PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚是生产PCMCIA卡座的三个流程，在制作过程中半成品PCMCIA卡座从流水线输送，半成品流至前鱼叉铆压工位时，操作工人通过鱼叉铆压机将前鱼叉铆压至PCMCIA卡座内，铆压完成前鱼叉后再放回至流水线继续输送，铆压完前鱼叉的PCMCIA卡座输送到铆压后鱼叉工位，操作工人通过鱼叉铆压机将后鱼叉铆压至PCMCIA卡座内，铆压完成后鱼叉后再放回至流水线继续输送，铆压完成后鱼叉的PCMCIA卡座输送到切端子PIN脚工位，再通过操作工人采用切端子PIN脚的工具进行切PCMCIA卡座上的PIN脚，切完后即为PCMCIA卡座成品，这种PCMCIA卡座的加工方式不仅需要大量的工人安排在生产线上操作，而且效率低，经常会受认为因素影响成品率。

[0004]

## 发明内容

[0005] 本发明的目的是针对现有技术的上述缺陷，提供一种铆压鱼叉与切端子PIN脚可在同一个工序完成的PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚治具。

[0006] 为解决现有技术的上述缺陷，本发明提供的技术方案是：一种PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚治具，包括铆压底座，所述铆压底座的后侧设有一铆压支架，所述铆压支架的上端设有控制面板，所述铆压支架上设有可上下移动的鱼叉铆压装置，所述铆压底座的上端中部设有PCMCIA产品放置台，所述铆压底座的上平面一端设有端子裁切模组，所述铆压底座的下端设有控制PCMCIA产品移动的浮料装置，所述浮料装置、鱼叉铆压装置和端子裁切模组均与所述控制面板电连接。

[0007] 作为本发明PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚治具的一种改进，所述鱼叉铆压装置包括设置在所述铆压支架两根导杆和一铆压气缸，两根所述导杆上设有铆压前后鱼叉模组，所述铆压前后鱼叉模组上设有前鱼叉铆压冲子和后鱼叉铆压冲子，所述铆压前后鱼叉模组受铆压气缸作用实现上下冲压动作。

[0008] 作为本发明PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚治具的一种改进，所述端子裁切模组包括一裁切气缸，所述裁切气缸的输出轴端设有裁切刀片，所述裁切气缸动作时，推动裁切刀片伸入所述PCMCIA产品放置台上的卡槽内对PCMCIA产品进行切PCMCIA产品电子脚。

[0009] 作为本发明PCMCIA卡座铆压鱼叉与切端子PIN脚治具的一种改进，所述浮料装置包括一成品移位气缸，所述成品移位气缸的输出轴端部设有浮料组件，所述浮料组件穿过所述铆压底座与所述PCMCIA产品放置台连接。

[0010] 作为本发明 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具的一种改进，所述 PCMCIA 产品放置台上设有 PCMCIA 产品移位架，所述浮料组件可沿所述 PCMCIA 产品移位架左右移动进料出料。

[0011] 作为本发明 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具的一种改进，所述铆压底座的前侧设有按钮启动开关，所述按钮启动开关与所述控制面板电连接。

[0012] 作为本发明 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具的一种改进，所述控制面板上设有气压表、浮料装置控制按钮、端子裁切模组控制按钮和鱼叉铆压装置控制按钮。

[0013] 与现有技术相比，本发明的优点是：本发明采用的 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具可以同时在一个治具上实现铆压鱼叉和切端子脚，并且一次性操作完成，只需单个工人操作本产品，即可完成铆压鱼叉和切端子脚步骤，比传统生产线铆压鱼叉和切端子脚更为节省人工和减少生产线的工位，并且本治具在铆压鱼叉和切端子脚是通过自动冲压和自动裁切的动作，效率比原先生产线式的组装方式提高两倍以上，并且可以大大减少生产线的占地面积。

[0014]

## 附图说明

[0015] 图 1 是本发明主视图。

[0016] 图 2 是本发明的侧视图。

[0017] 附图标记名称：1、铆压底座 2、铆压支架 3、控制面板 4、鱼叉铆压装置 5、PCMCIA 产品放置台 6、端子裁切模组 7、浮料装置 8、PCMCIA 产品移位架 9、按钮启动开关 10、气压表 11、浮料装置控制按钮 12、端子裁切模组控制按钮 13、鱼叉铆压装置控制按钮 41、导杆 42、铆压气缸 43、铆压前后鱼叉模组 44、前鱼叉铆压冲子 45、后鱼叉铆压冲子 61、裁切气缸 62、裁切刀片 71、成品移位气缸 72、浮料组件 。

[0018]

## 具体实施方式

[0019] 下面就根据附图对本发明作进一步描述。

[0020] 如图 1 和图 2 所示，一种 PCMCIA 卡座铆压鱼叉与切端子 PIN 脚治具，包括铆压底座 1，铆压底座 1 的后侧设有一铆压支架 2，铆压支架 2 的上端设有控制面板 3，铆压支架 1 上设有可上下移动的鱼叉铆压装置 4，铆压底座 1 的上端中部设有 PCMCIA 产品放置台 5，铆压底座 1 的上平面一端设有端子裁切模组 6，铆压底座 1 的下端设有控制 PCMCIA 产品移动的浮料装置 7，浮料装置 7、鱼叉铆压装置 4 和端子裁切模组 6 均与控制面板 3 电连接。

[0021] 优选的，鱼叉铆压装置 4 包括设置在铆压支架两根导杆 41 和一铆压气缸 42，两根导杆 41 上设有铆压前后鱼叉模组 43，铆压前后鱼叉模组 43 上设有前鱼叉铆压冲子 44 和后鱼叉铆压冲子 45，铆压前后鱼叉模组 43 受铆压气缸 42 作用实现上下冲压动作。

[0022] 优选的，端子裁切模组 6 包括一裁切气缸 61，裁切气缸 61 的输出轴端设有裁切刀片 62，裁切气缸 61 动作时，推动裁切刀 62 片伸入 PCMCIA 产品放置台 5 上的卡槽内对 PCMCIA 产品进行切 PCMCIA 产品电子脚。

[0023] 优选的，浮料装置 7 包括一成品移位气缸 71，成品移位气缸 71 的输出轴端部设有

浮料组件 72，浮料组件 72 穿过铆压底座 1 与 PCMCIA 产品放置台 5 连接。

[0024] 优选的，PCMCIA 产品放置台 5 上设有 PCMCIA 产品移位架 8，浮料组件 72 可沿 PCMCIA 产品移位架 8 左右移动进料出料。

[0025] 优选的，铆压底座 1 的前侧设有按钮启动开关 9，按钮启动开关 9 与控制面板 3 电连接。

[0026] 优选的，控制面板 3 上设有气压表 10、浮料装置控制按钮 11、端子裁切模组控制按钮 12 和鱼叉铆压装置控制按钮 13。

[0027] 本产品的工作过程：将 PCMCIA 产品放在 PCMCIA 产品放置台 5 上，按动浮料装置控制按钮 11，成品移位气缸 71 控制浮料组件 72 移动 PCMCIA 产品上升，按动鱼叉铆压装置控制按钮 13，铆压前后鱼叉模组 43 受铆压气缸 42 的作用向下冲压，铆压前后鱼叉模组 43 上的前鱼叉铆压冲子 44 和后鱼叉铆压冲子 45 分别冲压在 PCMCIA 产品上，按动裁切模组控制按钮 1，裁切气缸 61 动作时，推动裁切刀 62 片伸入 PCMCIA 产品放置台 5 上的卡槽内对 PCMCIA 产品进行切 PCMCIA 产品电子脚，完成后裁切气缸 61 和铆压气缸回位，成品移位气缸 71 动作取出 PCMCIA 产品，一个 PCMCIA 产品铆压切切端子完成。

[0028] 根据上述说明书的揭示和教导，本发明所属领域的技术人员还可以对上述实施方式进行适当的变更和修改。因此，本发明并不局限于上面揭示和描述的具体实施方式，对本发明的一些修改和变更也应当落入本发明的权利要求的保护范围内。此外，尽管本说明书中使用了一些特定的术语，但这些术语只是为了方便说明，并不对本发明构成任何限制。

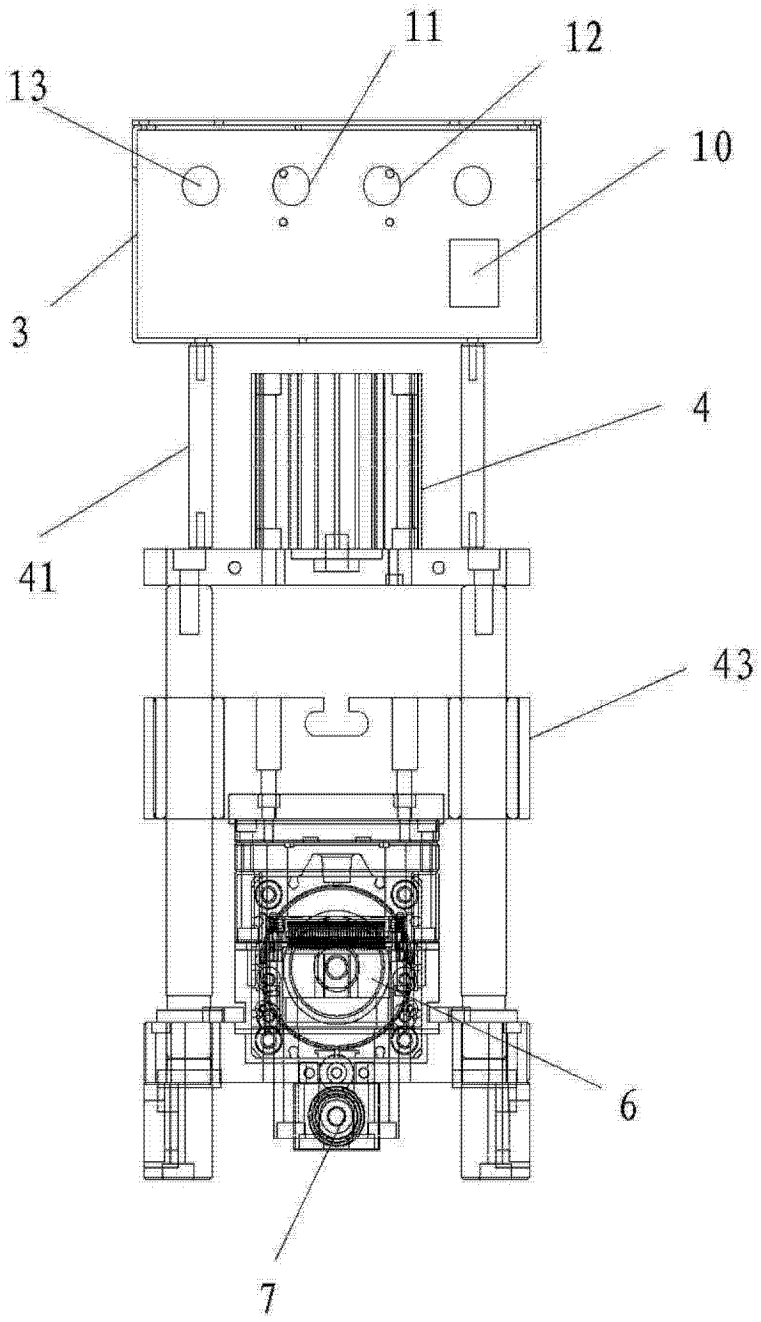



图 1

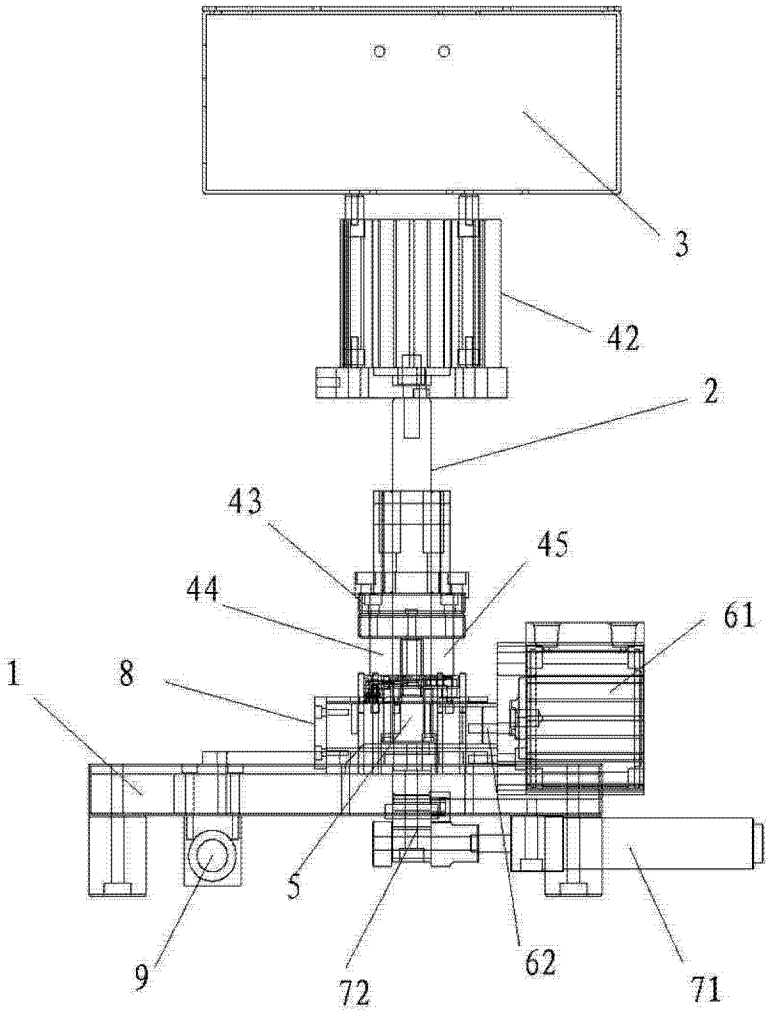



图 2