



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201639138 U

(45) 授权公告日 2010. 11. 17

(21) 申请号 201020118691. 2

(22) 申请日 2010. 02. 25

(73) 专利权人 苏州珠城电气有限公司

地址 215151 江苏省苏州市高新区浒关工业
园浒杨路 36 号

(72) 发明人 张建春 施乐芬 余林博 齐德军
赵微

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林 孙永生

(51) Int. Cl.

H01R 43/16 (2006. 01)

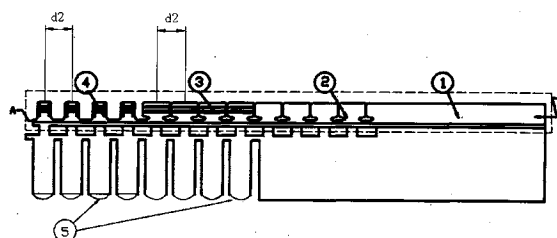
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

小间距连续端子冲压模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种小间距连续端子冲压模具,包括上盖板、上模座、上垫板、上夹板、背脱板、上脱板、下夹板、下垫板和下模座,其中,上盖板、上模座、上垫板、上夹板、背脱板和上脱板顺序连接组成上模,而下夹板、下垫板和下模座顺序连接组成下模,其特征在于,所述的上夹板和背脱板之间的冲压间距 d_2 为 $7.25 \sim 8.0\text{mm}$ 。本实用新型结构简单、操作方便,且利用本实用新型生产的连续端子间距小,且在不影响产品生产效率及品质的情况下,可降低废料率 6% 左右,利用相同重量材料比传统冲压模具可多生产 20PCS 左右的端子,提高了材料利用率,降低了成本。



1. 小间距连续端子冲压模具,包括上盖板、上模座、上垫板、上夹板、背脱板、上脱板、下夹板、下垫板和下模座,其中,上盖板、上模座、上垫板、上夹板、背脱板和上脱板顺序连接组成上模,而下夹板、下垫板和下模座顺序连接组成下模,其特征在于,所述的上夹板和背脱板之间的冲压间距 d_2 为 $7.25 \sim 8.0\text{mm}$ 。

小间距连续端子冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉一种连续端子的冲压模具,尤其是涉及一种小间距连续端子的冲压模具,属于五金冲压模具领域。

背景技术

[0002] 图 1 为冲压模具的整体结构示意图;图 2 为传统冲压模具冲压过程示意图。

[0003] 如图 1 和图 2 所示:传统生产连续端子的冲压模具,包括包括上盖板、上模座、上垫板、上夹板、背脱板、上脱板、下夹板、下垫板和下模座,其中,上盖板、上模座、上垫板、上夹板、背脱板和上脱板顺序连接组成上模,而下夹板、下垫板和下模座顺序连接组成下模,所述的上夹板和背脱板之间的冲压间距 d_1 为 $8.25 \sim 9.0\text{mm}$ 。其生产步骤为,首先通过将规格为 H65(厚*宽为 $1.47*29.0\text{mm}$) 的黄铜带经刨铜机切割出插片铆线口成型所需的宽度和厚度,然后利用上述的冲压模具对上述切割后的黄铜带进行冲压,冲切出铆线口平面 2 及压槽线 3,然后铆线口平面 2 经过冲压折弯则插片铆线口 4 成型。利用上述冲压模具所生产的产品,由于产品间距较大,致使单一的插片耗材偏多,废料占整个耗材的 31% 左右,严重提高了生产的成本。

实用新型内容

[0004] 为了克服现有技术的不足,本实用新型的目的在于提供一种结构简单、可有效提高产品废料率,节约生产成本的小间距连续端子冲压模具。

[0005] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:

[0006] 一种小间距连续端子冲压模具,包括上盖板、上模座、上垫板、上夹板、背脱板、上脱板、下夹板、下垫板和下模座,其中,上盖板、上模座、上垫板、上夹板、背脱板和上脱板顺序连接组成上模,而下夹板、下垫板和下模座顺序连接组成下模,其特征在于,所述的上夹板和背脱板之间的冲压间距 d_2 为 $7.25 \sim 8.0\text{mm}$ 。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单、操作方便,且利用本实用新型生产的连续端子间距小,在 $7.25 \sim 8.0\text{mm}$ 的范围内,且在不影响产品生产效率及品质的情况下,可降低废料率 6% 左右,利用相同重量材料比传统冲压模具可多生产 20PCS 左右的端子,提高了材料利用率,降低了成本。

附图说明

[0008] 图 1 为冲压模具的整体结构示意图;

[0009] 图 2 为传统冲压模具冲压过程示意图;

[0010] 图 3 为本实用新型一实施例的冲压过程示意图。

[0011] 图中主要附图标记含义为:

[0012] 1、黄铜带 2、铆线口平面 3、压槽线 4、插片铆线口 5、压角

具体实施方式

[0013] 下面将结合附图,详细说明本实用新型的具体实施方式:

[0014] 图 3 为本实用新型一实施例的冲压过程示意图。

[0015] 如图 3 所示:小间距连续端子冲压模具,包括上盖板 11、上模座 12、上垫板 13、上夹板 14、背脱板 15、上脱板 16、下夹板 17、下垫板 18 和下模座 19,其中,上盖板 11、上模座 12、上垫板 13、上夹板 14、背脱板 15 和上脱板 16 顺序连接组成上模,而下夹板 17、下垫板 18 和下模座 19 顺序连接组成下模,而所述的上夹板和背脱板之间的冲压间距 d_2 为 7.25 ~ 8.0mm。

[0016] 本实用新型在保留了原传统冲压模具构造的基础上,对上下模冲块尺寸进行调整,使得上夹板和背脱板之间的冲压间距由原来的 8.25 ~ 9.0mm,设计为 7.25 ~ 8.0mm,如此设计,提高了材料利用率,降低了成本。

[0017] 以上已以较佳实施例公开了本实用新型,然其并非用以限制本实用新型,凡采用等同替换或者等效变换方式所获得的技术方案,均落在本实用新型的保护范围之内。

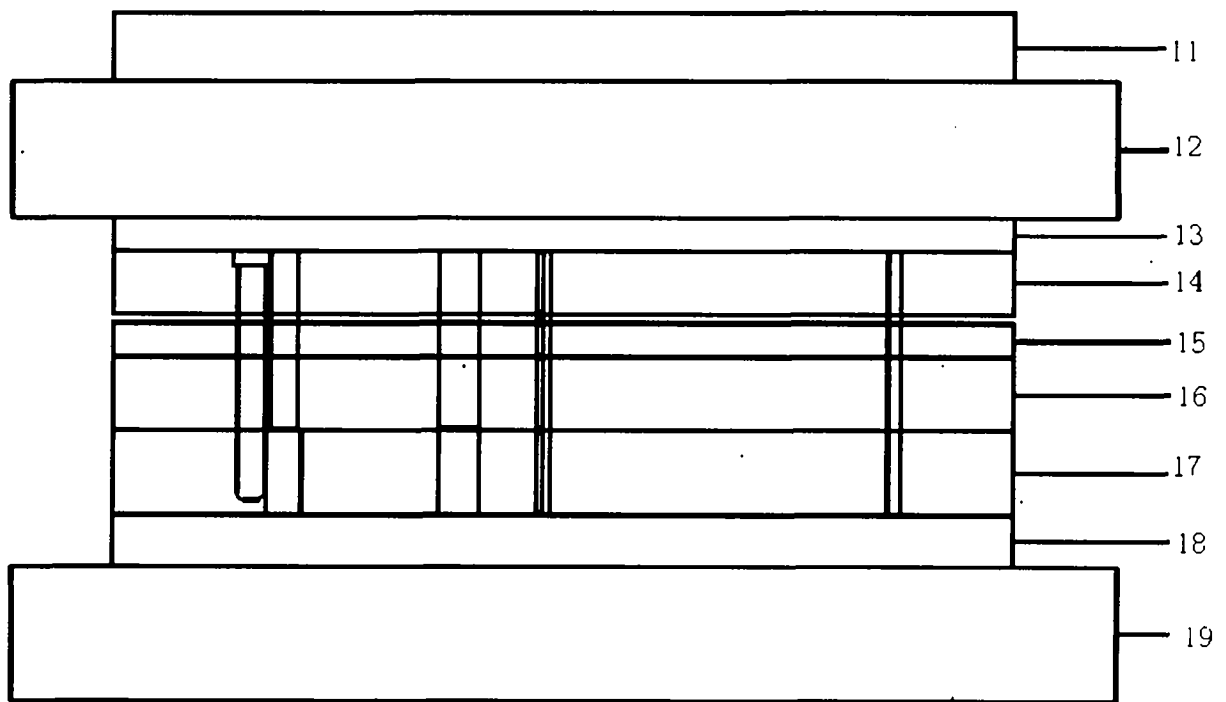


图 1

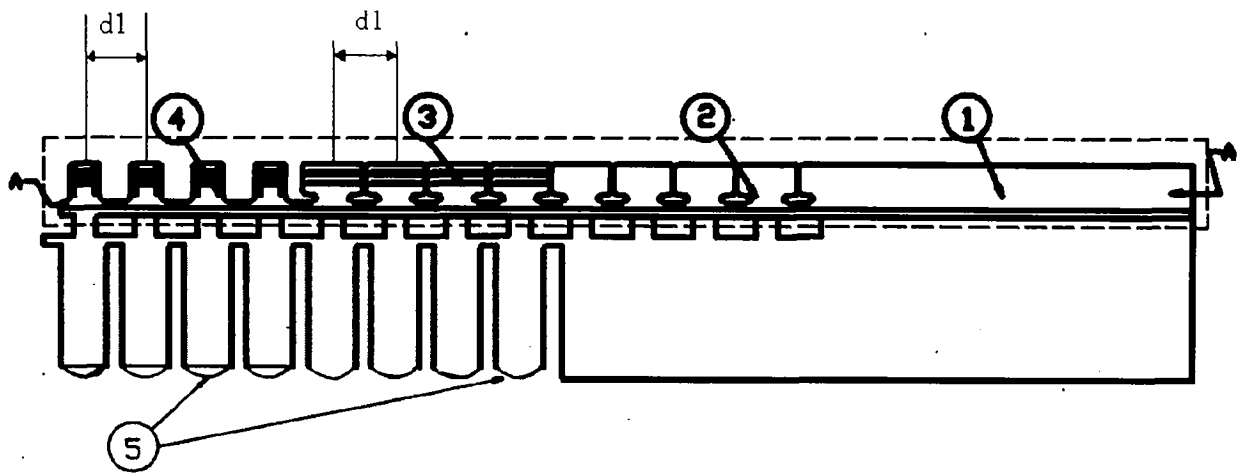


图 2

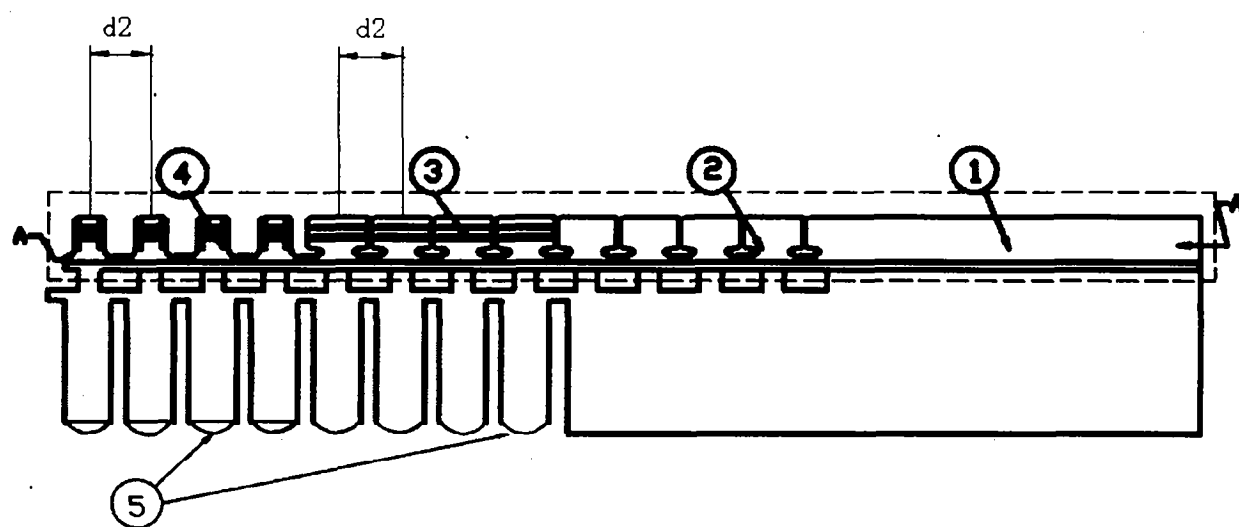


图 3