



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205904958 U

(45)授权公告日 2017.01.25

(21)申请号 201620717656.X

(22)申请日 2016.07.08

(73)专利权人 厦门市新峰工贸有限公司

地址 361000 福建省厦门市思明区凤屿路
56号402单元

(72)发明人 李宾 李军 林建聪 洪凯

(51)Int.Cl.

B25B 27/30(2006.01)

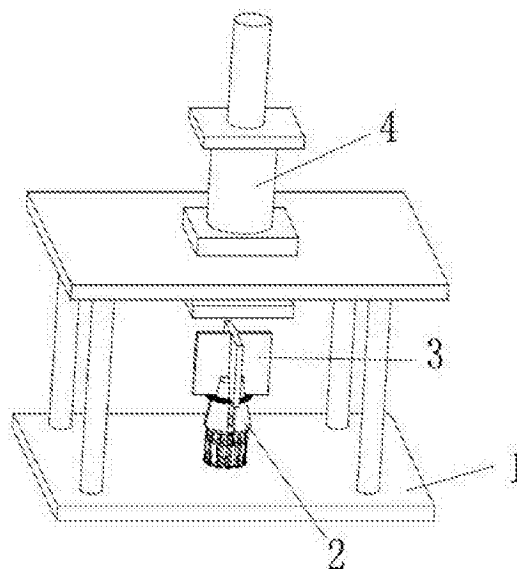
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

拉簧式铜触指束装配工装

(57)摘要

本实用新型公开了拉簧式铜触指束装配工装,用于铜触指束和拉簧的装配,其特征在于,包括固定底座、锥形工装、十字压板和气缸,用于推动十字压板的气缸固定在固定底座上,所述锥形工装的顶端设有十字槽,所述十字槽与十字压板匹配,所述锥形工装的底端套在拉簧式铜触指束上方。本实用新型的有益之处在于,利用十字压板将拉簧在锥形工装上快速下推,同时扩大拉簧的直径,在通过锥形工装的最大直径后,实现拉簧可以自动下滑,大大提高了生产效率。



1. 拉簧式铜触指束装配工装,用于铜触指束和拉簧的装配,其特征在于,包括固定底座、锥形工装、十字压板和气缸,用于推动十字压板的气缸固定在固定底座上,所述锥形工装的顶端设有十字槽,所述十字槽与十字压板匹配,所述锥形工装的底端套在拉簧式铜触指束上方。

2. 如权利要求1所述的拉簧式铜触指束装配工装,其特征在于,所述锥形工装的底端外径小于该工装的最大外径。

拉簧式铜触指束装配工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种拉簧式铜触指束的装配工装。

背景技术

[0002] 拉簧式铜触指束在装配时,一般需要在铜触指片外侧装配4根拉簧。但拉簧的力值很大,依靠手工套在产品铜触指片上,生产效率低,耗费人工。因此需要使用一个工装,可以让工人在生产中快速的进行装配。

发明内容

[0003] 本实用新型为了解决上述存在的问题,提供一种拉簧式铜触指束的装配工装,实现拉簧的快速装配,提高生产效率。

[0004] 本实用新型采用如下技术方案:拉簧式铜触指束装配工装,用于铜触指束和拉簧的装配,其特征在于,包括固定底座、锥形工装、十字压板和气缸,用于推动十字压板的气缸固定在固定底座上,所述锥形工装的顶端设有十字槽,所述十字槽与十字压板匹配,所述锥形工装的底端套在拉簧式铜触指束上方。

[0005] 优选的,所述锥形工装的底端外径小于该工装的最大外径。

[0006] 本实用新型的有益之处在于,利用十字压板将拉簧在锥形工装上快速下推,同时扩大拉簧的直径,在通过锥形工装的最大直径后,实现拉簧可以自动下滑,大大提高了生产效率。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0008] 图2为本实用新型的拉簧式铜触指束的结构示意图;

[0009] 附图标记:

[0010] 1、固定底座;2、锥形工装;3、十字压板;4、气缸;5、金属支架;6、铜触指片;7、拉簧。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明。

[0012] 本实用新型如图1和2所示,拉簧式铜触指束装配工装,用于铜触指束和拉簧的装配,包括固定底座1、锥形工装2、十字压板3和气缸4,用于推动十字压板3的气缸4固定在固定底座1上,锥形工装2的顶端设有十字槽,十字槽与十字压板3匹配,锥形工装2的底端套在拉簧式铜触指束上方。锥形工装2的底端外径小于该工装的最大外径,并且逐渐减小呈一定的锥度,由于锥形工装2两端都有锥度,使拉簧7外径扩大后,再经过锥形工装2的最大外径后可以自动下落至铜触指片6外侧。

[0013] 本实用新型的工作原理为:

[0014] 在使用时,先将铜触指片6预装在金属支架5上,将金属支架5放置在固定底座1上。

锥形工装2放置在金属支架5的上方,从锥形工装2的顶端依次放入拉簧7和十字压板3;再启动气缸4下压十字压板3,十字压板3推动拉簧7向下,拉簧7在向下移动的过程中被锥形工装2撑开,当拉簧7到达锥形工装2的最大外径位置后,由于锥形工装2的底端外径开始减小,拉簧7自动下滑,落到铜触指片6的外侧。

[0015] 尽管结合优选实施方案具体展示和介绍了本实用新型,但所属领域的技术人员应该明白,在不脱离所附权利要求书所限定的本实用新型的精神和范围内,在形式上和细节上对本发明做出各种变化,均为本实用新型的保护范围。

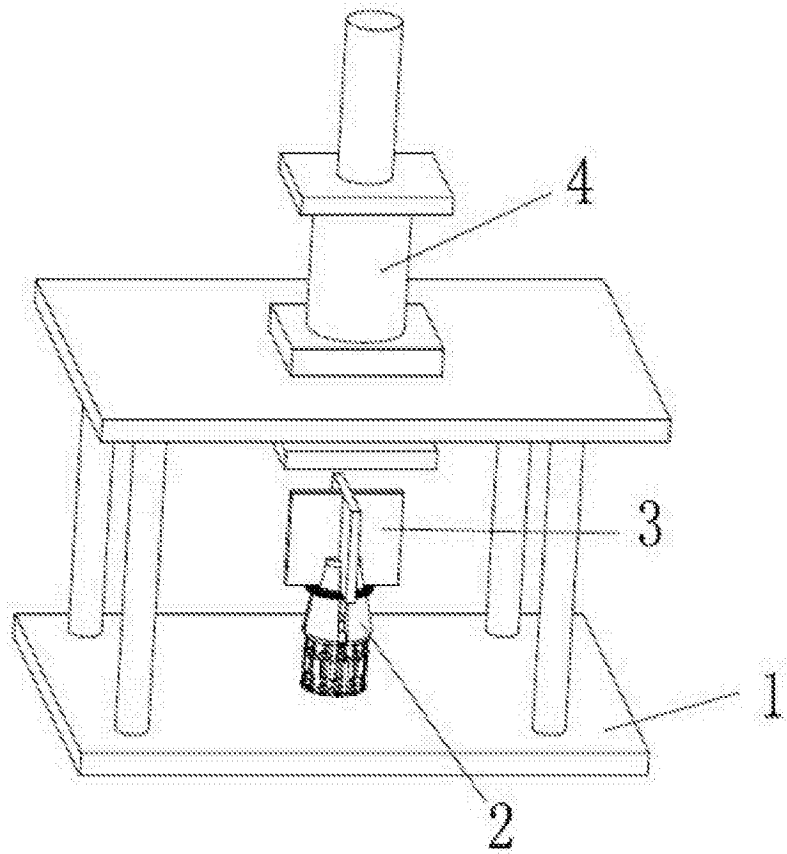


图1

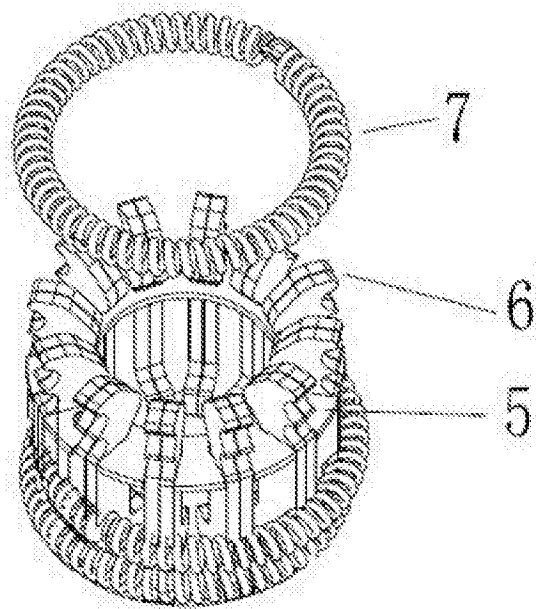


图2