



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203711564 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 16

(21) 申请号 201420050758. 1

(22) 申请日 2014. 01. 27

(73) 专利权人 江苏德丽斯特半导体科技有限公司

地址 212132 江苏省镇江市新区大港东方路
1 号兴港科技园 4 幢

(72) 发明人 伊尔汉姆·玛绵多夫 周慧杰

(74) 专利代理机构 镇江京科专利商标代理有限公司 32107

代理人 夏哲华

(51) Int. Cl.

B21D 19/14(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

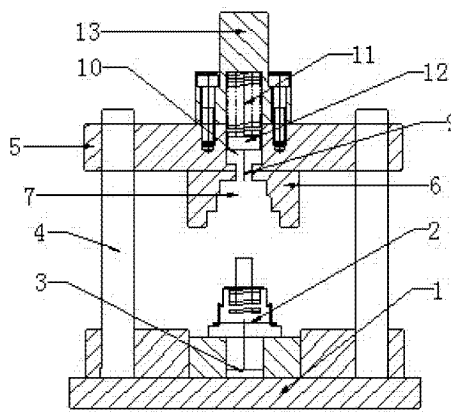
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

大功率整流管上盖包银片夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种大功率整流管上盖包银片夹具。它包括底座,底座上设置有定位孔,底座上设置有两根导柱,导柱上安装有能够沿导柱上下移动的活动压板,活动压板中间部分具有一个压模,压模上设置有内腔,内腔中设置有用于包边的成型面,压模上设置有一个能够使导电柱伸出的通孔,活动压板上设置有与通孔相通的弹簧腔,弹簧腔内安置有弹簧,弹簧的下部设置能够压在整流管中的导电柱上端的压块。采用上述的结构后,将整流管安置在底座的定位孔内后通过活动压板的动作便可使压模内腔的成型面对整流管进行包边,其结构简单、使用方便,设置的成型面能够完全将银垫片包覆在上盖边缘,包边效果特别好,同时也提高了包边的效率。



1. 一种大功率整流管上盖包银片夹具,其特征在于:包括底座(1),所述底座(1)上设置有用以安置整流管(2)的定位孔(3),底座(1)上设置有两根导柱(4),导柱(4)上安装有能够沿导柱上下移动的活动压板(5),所述活动压板(5)中间部分具有一个压模(6),所述压模(6)上设置有一个与整流管(2)的上半段外轮廓相适应的内腔(7),所述内腔(7)中设置有用以包边的成型面(8),所述压模(6)上设置有一个能够使导电柱伸出的通孔(9),所述活动压板(5)上设置有与通孔相通的弹簧腔(10),弹簧腔(10)内安置有弹簧(11),弹簧(11)的下部设置能够压在整流管(2)中的导电柱上端的压块(12)。

2. 按照权利要求1所述的大功率整流管上盖包银片夹具,其特征在于:所述活动压板(5)上设置有与活动压板的弹簧腔配合的压套(13),弹簧(11)安置在活动压板的弹簧腔(10)内后由压套(13)限位。

3. 按照权利要求1所述的大功率整流管上盖包银片夹具,其特征在于:所述成型面(8)的截面形状为弧形。

大功率整流管上盖包银片夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种整流管安装辅助工具,具体地说是一种大功率整流管上盖包银片夹具。

背景技术

[0002] 整流管是电学领域中重要的控制器,整流管在封装过程中,通常都需要将下座上银片制成的封装管体的上端边缘压在带有翻边的上盖上,传统上,都是采用人工的方式进行操作,操作时,导电柱按压一定程度后,采用人工的方式将银垫片多点进行折弯变形压在上盖的四周,采用现有的这种上盖和银垫片结合形式,一方面靠人工操作折边,效率比较低,另外一方面,多点进行折边的形式,包覆的效果不好,容易使银垫片脱落。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种结构简单、使用方便,能够大幅度提高包边效果和包边效率的大功率整流管上盖包银片夹具。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型的大功率整流管上盖包银片夹具,包括底座,底座上设置有用于安置整流管的定位孔,底座上设置有两根导柱,导柱上安装有能够沿导柱上下移动的活动压板,活动压板中间部分具有一个压模,压模上设置有一个与整流管的上半段外轮廓相适应的内腔,内腔中设置有用于包边的成型面,压模上设置有一个能够使导电柱伸出的通孔,活动压板上设置有与通孔相通的弹簧腔,弹簧腔内安置有弹簧,弹簧的下部设置能够压在整流管中的导电柱上端的压块。

[0005] 所述活动压板上设置有与活动压板的弹簧腔配合的压套,弹簧安置在活动压板的弹簧腔内后由压套限位。

[0006] 所述成型面的截面形状为弧形。

[0007] 采用上述的结构后,由于设置的具有压模的活动压板,压模上设置有一个与整流管的上半段外轮廓相适应的内腔,内腔中设置有用于包边的成型面,由此将整流管安置在底座的定位孔内后通过活动压板的动作便可使压模内腔的成型面对整流管进行包边,其结构简单、使用方便,设置的成型面能够完全将银垫片包覆在上盖边缘,包边后的环形压边,没有任何缝隙和突起部分,包边效果特别好,同时也提高了包边的效率。

附图说明

[0008] 图 1 为大功率整流管的结构示意图;

[0009] 图 2 为本实用新型大功率整流管上盖包银片夹具的初始状态结构示意图;

[0010] 图 3 为本实用新型大功率整流管上盖包银片夹具的工作状态结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体实施方式,对本实用新型的大功率整流管上盖包银片夹具作

进一步详细说明。

[0012] 如图所示，

[0013] 首先需要说明的是大功率整流管包括下座 14，底座 14 的上端面上设置有芯片 15，下座上设置有由银片制成的封装管体 16，封装管体 16 安置有导电柱 18，导电柱 18 下方还设置有压簧 19，整流管在封装过程中，通常都需要将下座 14 上银片制成的封装管体 16 的上端边缘压在带有翻边的上盖 17 上，本实用新型的大功率整流管上盖包银片夹具就是用于将封装管体 16 的上端边缘压在带有翻边的上盖 17 上而设计的，它包括底座 1，底座 1 上设置有用于安置整流管 2 的定位孔 3，底座 1 上设置有两根导柱 4，导柱 4 上安装有能够沿导柱上下移动的活动压板 5，活动压板 5 中间部分具有一个压模 6，压模 6 上设置有一个与整流管 2 的上半段外轮廓相适应的内腔 7，内腔 7 中设置有用于包边的成型面 8，压模 6 上设置有一个能够使导电柱伸出的通孔 9，活动压板 5 上设置有与通孔相通的弹簧腔 10，弹簧腔 10 内安置有弹簧 11，弹簧 11 的下部设置能够压在整流管 2 中的导电柱上端的压块 12。

[0014] 所说的活动压板 5 上设置有与活动压板的弹簧腔配合的压套 13，弹簧 11 安置在活动压板的弹簧腔 10 内后由压套 13 限位，所说的成型面 8 的截面形状为弧形。

[0015] 工作时，将大功率整流管的下端安置在定位孔 3 内，此时大功率整流管的上端正对压模 6 的内腔 7，然后驱动活动压板 5 沿着导柱往下移动，在活动压板移动的过程中，由于导电柱上端伸入到弹簧腔内，首先能够使压块压在导电柱的顶端，压缩弹簧后，导电柱往下移动一定距离，此时压模 6 的成型面能够压在封装管体 16 的上端边缘，活动压板继续移动，便可将封装管体 16 的上端边缘压在带有翻边的上盖 17 上。

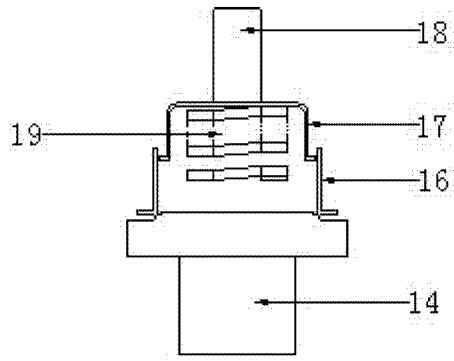


图 1

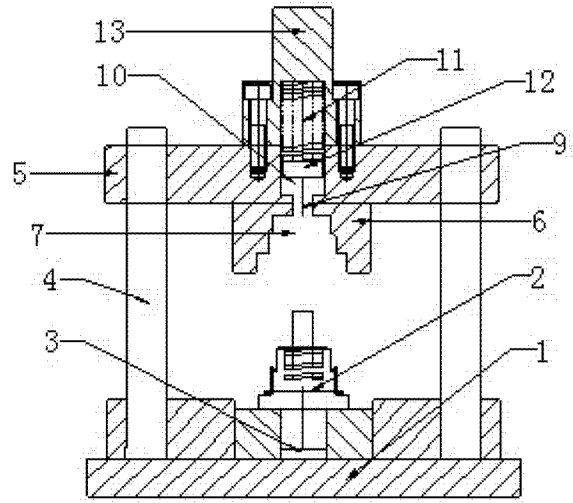


图 2

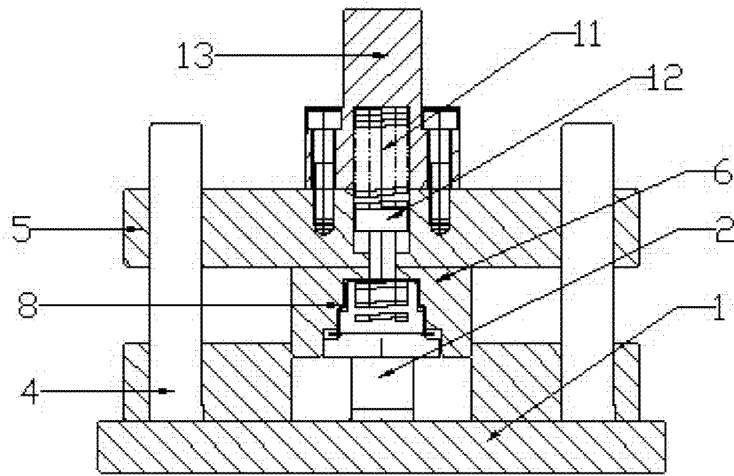


图 3