



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210692992 U

(45)授权公告日 2020.06.05

(21)申请号 201922320374.2

(22)申请日 2019.12.19

(73)专利权人 临沂天一电子有限公司

地址 276000 山东省临沂市河东工业园区  
中昇街2251号

(72)发明人 丁荣波 徐永富

(74)专利代理机构 青岛发思特专利商标代理有  
限公司 37212

代理人 郭继艳

(51)Int.Cl.

H01R 43/048(2006.01)

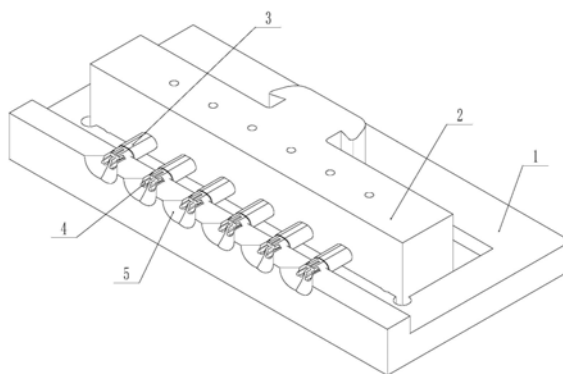
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

### (54)实用新型名称

滑块装针导向模具

### (57)摘要

本实用新型公开了一种滑块装针导向模具，其属于模具技术领域。它解决了现有技术中传统人工安装金属导电端子压紧导线时存在的易砸歪、导线易脱落进而影响导电性能的缺陷。其主体结构包括工装底板和滑块，所述工装底板的中间设有底板凹槽，滑块配合安装在底板凹槽内，工装底板的前端设有若干组导向槽，滑块的前端设有若干组与导向槽相配合的导向块，所述导向槽包括圆柱销凹槽和锥面，所述导向块包括固定柱和圆柱销，固定柱的前端设有插孔，圆柱销安装在插孔内，所述圆柱销配合安装在圆柱销凹槽内。本实用新型主要用于将若干个导线压在金属导电端子中。



1. 一种滑块装针导向模具,其特征在于:包括工装底板(1)和滑块(2),所述工装底板(1)的中间设有底板凹槽(6),滑块(2)配合安装在底板凹槽(6)内,工装底板(1)的前端设有若干组导向槽,滑块(2)的前端设有若干组与导向槽相配合的导向块,所述导向槽包括圆柱销凹槽(7)和锥面(5),所述导向块包括固定柱(3)和圆柱销(4),固定柱(3)的前端设有插孔(8),圆柱销(4)安装在插孔(8)内,所述圆柱销(4)配合安装在圆柱销凹槽(7)内。

2. 根据权利要求1所述的滑块装针导向模具,其特征在于:所述圆柱销凹槽(7)设有两处,两处圆柱销凹槽(7)之间设有间隔端面(9)。

3. 根据权利要求2所述的滑块装针导向模具,其特征在于:所述插孔(8)和圆柱销(4)均设有两处,两处圆柱销(4)之间设有与间隔端面(9)相配合的间隔槽(10)。

4. 根据权利要求3所述的滑块装针导向模具,其特征在于:所述工装底板(1)为L型板。

## 滑块装针导向模具

### 技术领域：

[0001] 本实用新型属于模具技术领域，具体地说，尤其涉及一种滑块装针导向模具。

### 背景技术：

[0002] 电线内部导线较多，外面多包有绝缘层，使用时需要去除一端的绝缘层，但由于导线较多，因此接线时较复杂，需要外部用一个金属导电端子将较多的导线压在一起，方便接线的同时又能够较好地实现导电功能。

[0003] 现有技术是将金属导电端子与导线相接时，一般是将若干个导线放置在金属导电端子内，然后采用锤子依次将金属导电端子的一侧砸弯并压紧导线，但采用这种方式的缺点是操作不便且工作人员常常会发生砸偏、砸歪，无法使金属导电端子准确地压住若干个导线，从而导致导线容易产生脱落，或用力过大导致导线损坏的问题，进而影响了电线的导电性能。

### 发明内容：

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的不足，提供了一种滑块装针导向模具，其一次性可以压多根电线，安装简单、方便、快捷，工作效率较高，且压实后的金属导电端子将若干个导线结实的压在一起，保证了后续使用的导电效果。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型是采用以下技术方案实现的：

[0006] 一种滑块装针导向模具，包括工装底板和滑块，所述工装底板的中间设有底板凹槽，滑块配合安装在底板凹槽内，工装底板的前端设有若干组导向槽，滑块的前端设有若干组与导向槽相配合的导向块，所述导向槽包括圆柱销凹槽和锥面，所述导向块包括固定柱和圆柱销，固定柱的前端设有插孔，圆柱销安装在插孔内，所述圆柱销配合安装在圆柱销凹槽内。

[0007] 优选地，所述圆柱销凹槽设有两处，两处圆柱销凹槽之间设有间隔端面。

[0008] 优选地，所述插孔和圆柱销均设有两处，两处圆柱销之间设有与间隔端面相配合的间隔槽。

[0009] 优选地，所述工装底板为L型板。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0011] 1、一次性可以压多根电线，安装简单、方便、快捷，工作效率较高，且压实后的金属导电端子将若干个导线结实的压在一起，保证了后续使用的导电效果；

[0012] 2、向前下方光滑过渡的锥面符合金属导电端子被压后的圆弧形状，避免出现菱角而被折断的情况发生。

### 附图说明：

[0013] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型中工装底板的结构示意图；

- [0015] 图3为本实用新型中滑块的结构示意图；
- [0016] 图4为本实用新型中导向块的结构示意图；
- [0017] 图5为本实用新型中电线安装前的结构示意图；
- [0018] 图6为本实用新型安装使用状态的结构示意图。
- [0019] 图中：1、工装底板；2、滑块；3、固定柱；4、圆柱销；5、锥面；6、底板凹槽；7、圆柱销凹槽；8、插孔；9、间隔端面；10、间隔槽；11、电线；12、压模。

#### 具体实施方式：

[0020] 下面通过具体实施例并结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0021] 实施例1：

[0022] 如图1-4所示，一种滑块装针导向模具，包括工装底板1和滑块2，所述工装底板1的中间设有底板凹槽6，滑块2配合安装在底板凹槽6内，工装底板1的前端设有若干组导向槽，滑块2的前端设有若干组与导向槽相配合的导向块，所述导向槽包括圆柱销凹槽7和向前下方光滑过渡的锥面5，所述导向块包括固定柱3和圆柱销4，固定柱3的前端设有插孔8，圆柱销4安装在插孔8内，所述圆柱销4配合安装在圆柱销凹槽7内。

[0023] 实施例2：

[0024] 一种滑块装针导向模具，所述圆柱销凹槽7设有两处，两处圆柱销凹槽7之间设有间隔端面9，圆柱销凹槽7与锥面5为光滑过渡。

[0025] 所述插孔8和圆柱销4均设有两处，两处圆柱销4之间设有与间隔端面9相配合的间隔槽10。

[0026] 所述工装底板1为L型板。其他部分与实施例1相同。

[0027] 本实用新型的工作原理为：

[0028] 如图5-6所示，将六根电线11前端的金属导电端子套在圆柱销4上，随后将压模12压下，在光滑过渡的锥面5处将金属导电端子压紧，使电线11内的若干个细导线结实的压在一起，保证了后续使用的导电效果。

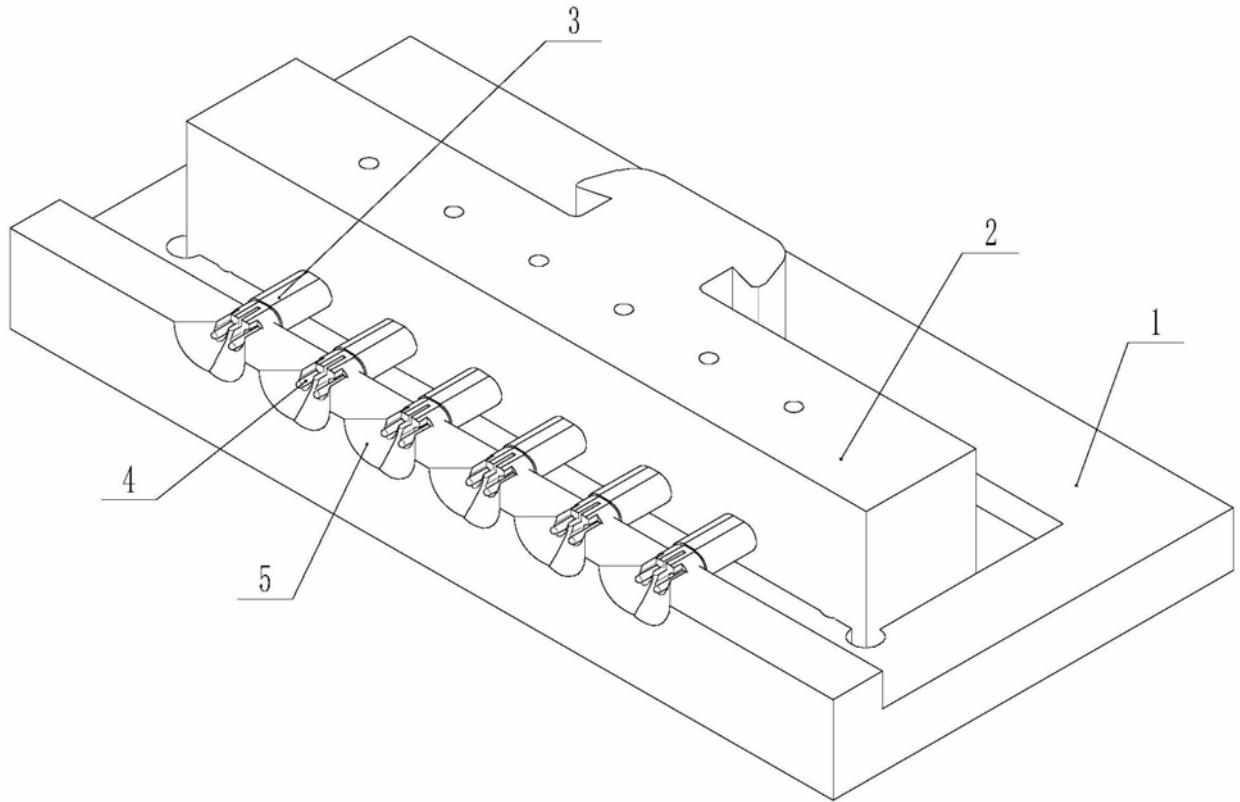


图1

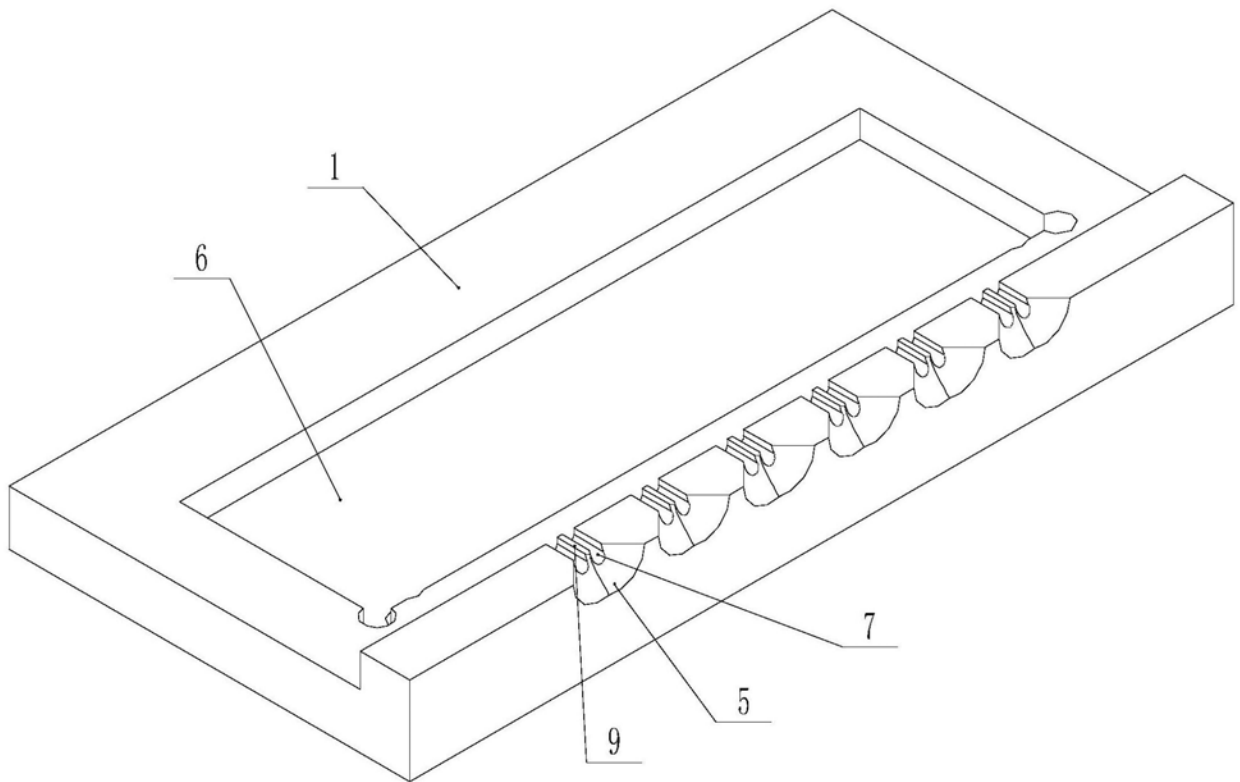


图2

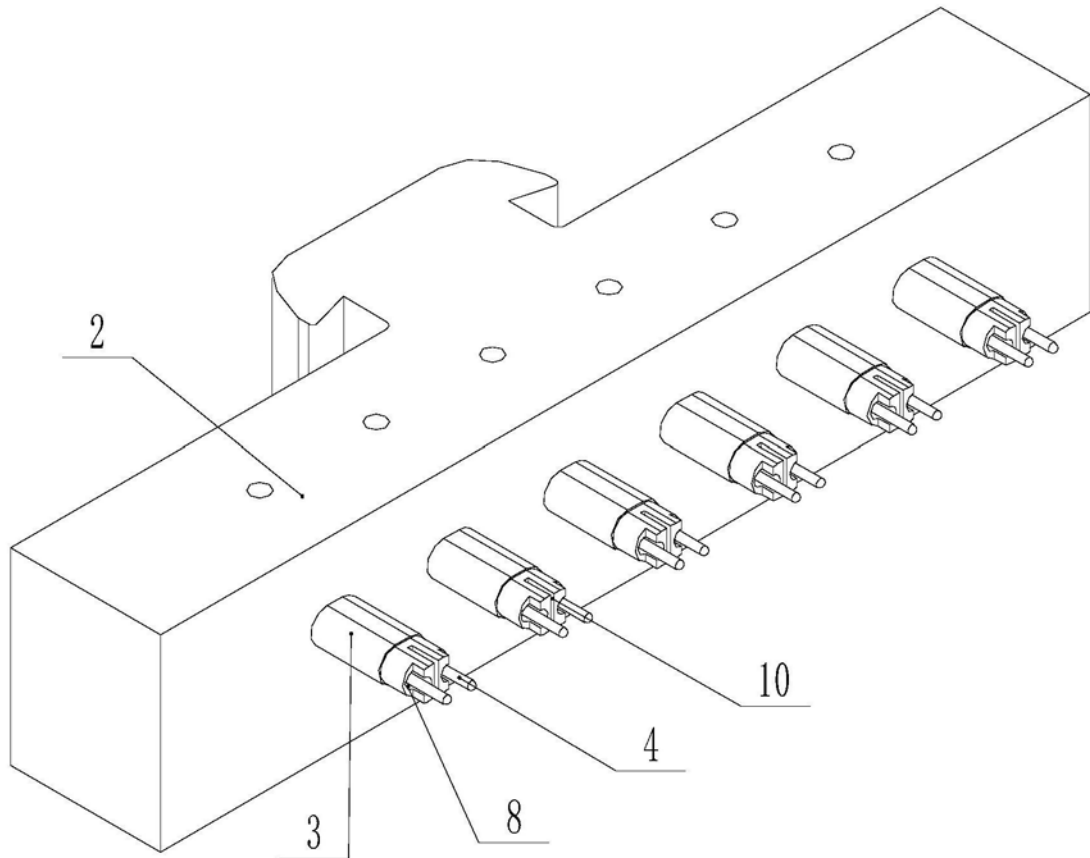


图3

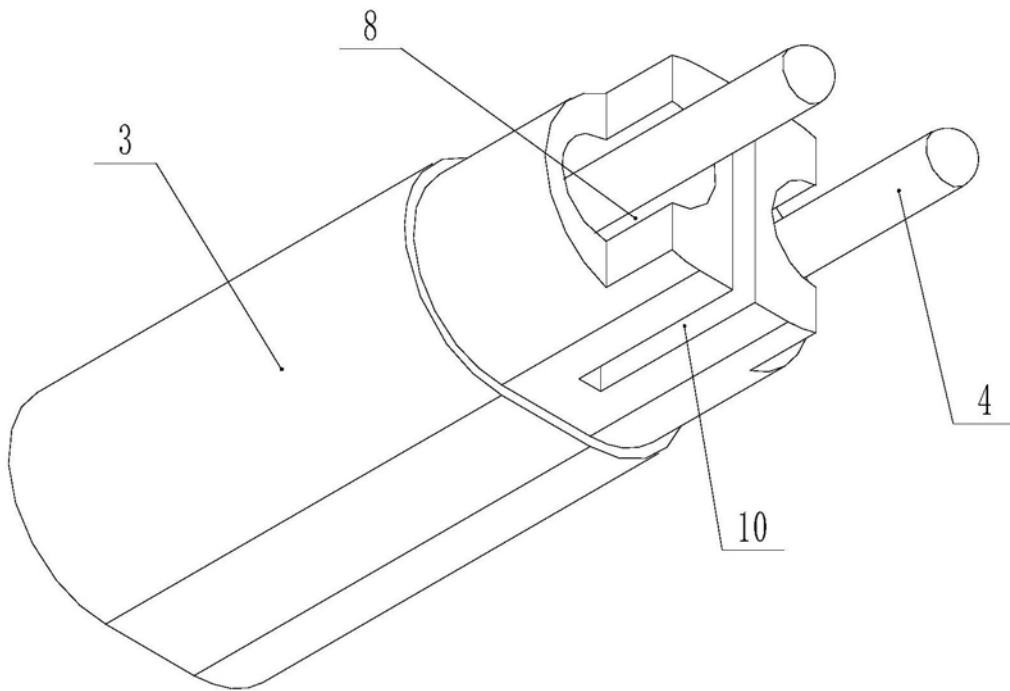


图4

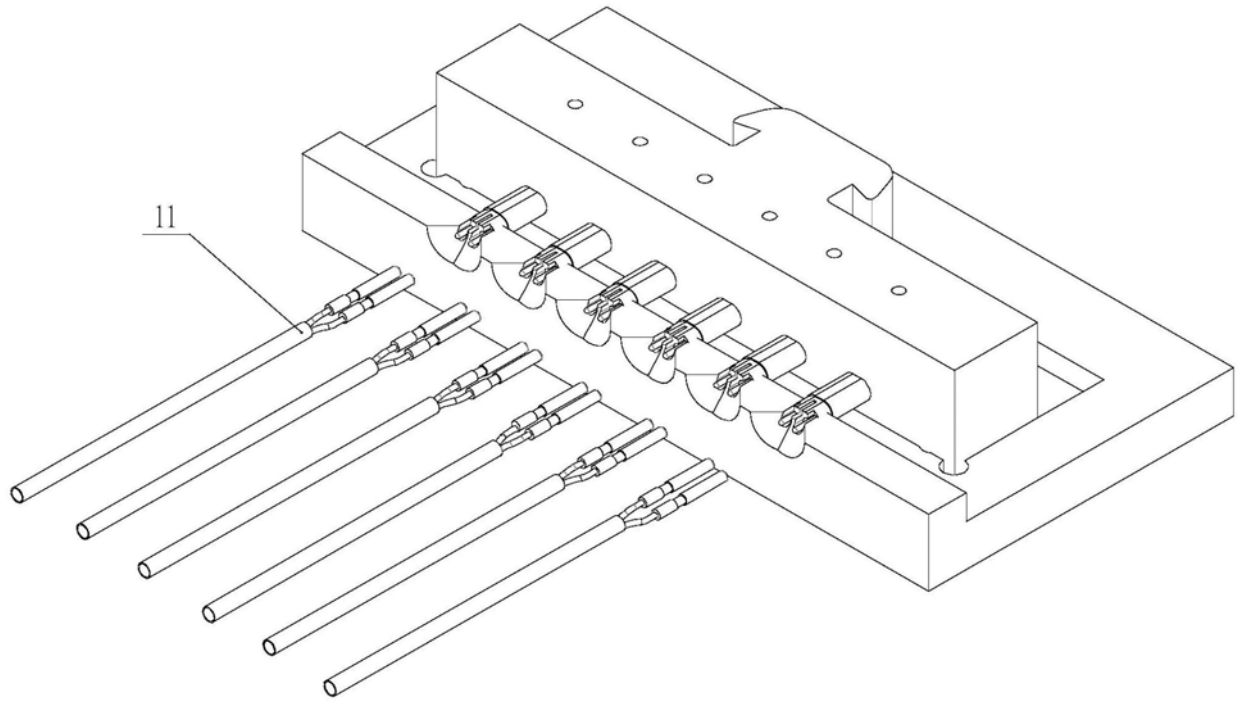


图5

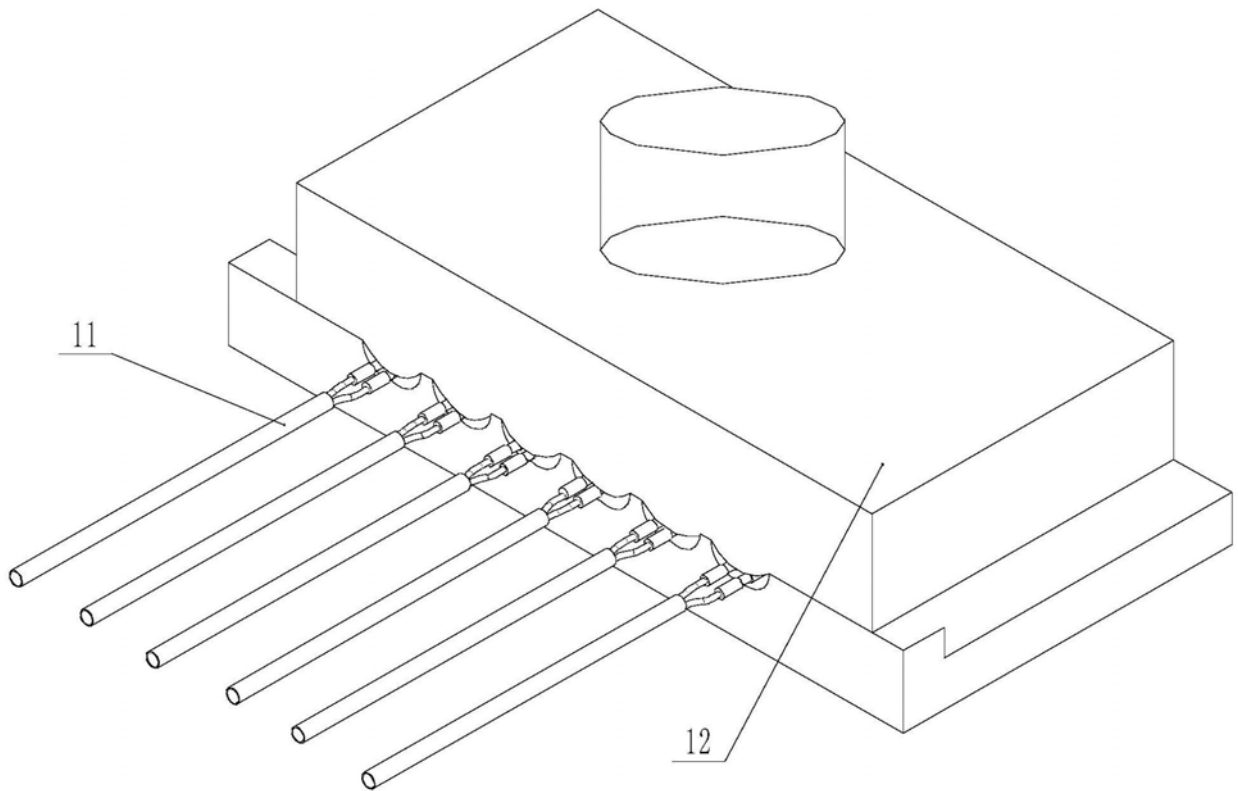


图6