



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203312612 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 27

(21) 申请号 201320303319. 2

(22) 申请日 2013. 05. 29

(73) 专利权人 昆山捷凌电子科技有限公司

地址 215321 江苏省苏州市昆山市张浦镇民  
营加工区欣达路 698 号昆山捷凌电子  
科技有限公司

(72) 发明人 李林红

(51) Int. Cl.

H01R 43/16(2006. 01)

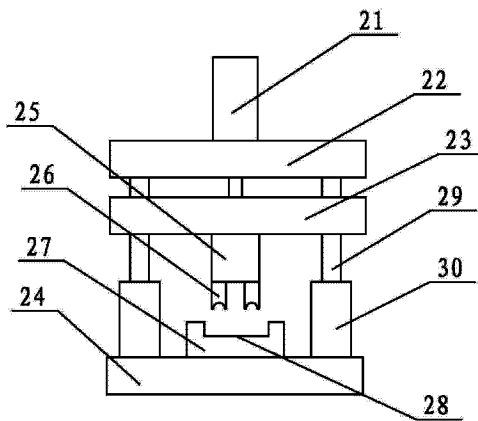
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

一种将导线压进接线盒中的模具

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种将导线压进接线盒中的模具,包括气缸及从上至下依次排列的垫板、固定板和托板,气缸的缸体固定在垫板上,其伸缩杆穿过垫板与固定板相连,固定板的下端固设有折弯块,折弯块的下端设置有折弯刀,折弯刀的底部为凹圆弧形,托板上设置有定位块,定位块的上端对应折弯刀处设置有定位凹槽。将穿好导线的接线盒子放置在定位槽中定位好,气缸带动折弯刀下行将端子的触角进行折弯,使其压在导线上,实现了代替手工来折弯端子的触角,并使其触角压住导线的目的,大大地提高了生产效率。



1. 一种将导线压进接线盒中的模具,其特征在于,包括气缸及从上至下依次排列的垫板、固定板和托板,所述气缸的缸体固定在所述垫板上,其伸缩杆穿过所述垫板与所述固定板相连,所述固定板的下端固设有折弯块,所述折弯块的下端设置有折弯刀,所述折弯刀的底部为凹圆弧形,所述托板上设置有定位块,所述定位块的上端对应所述折弯刀处设置有定位凹槽。

2. 根据权利要求 1 所述的一种将导线压进接线盒中的模具,其特征在于,所述垫板上设置有定位柱,所述托板上设置有定位套,所述定位柱穿过所述固定板插入所述定位套中。

## 一种将导线压进接线盒中的模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型一种模具,特别涉及一种将导线压进接线盒中的模具。

### 背景技术

[0002] 如图 1 所示的一种接线盒子,其中安装有端子 11 和两根导线 12,导线 12 的一端汇成一股从接线盒子的侧面穿出,另一端由端子 11 的两根触角压住。而端子 11 的触角压住导线之前是竖直的,需要弯折之后才能压住导线,由于需要先将导线 12 穿进接线盒子中,因此需要再接线盒子中对端子的触角进行弯折,而端子是由金属做成,虽然很薄,但是也需要很大的力气才能折弯,如果人工一个一个地弯折,会比较费力,也比较浪费时间。

### 实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种将导线压进接线盒中的模具,以实现代替手工来折弯端子的触角,并使其触角压住导线的目的,大大地提高生产效率。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种将导线压进接线盒中的模具,包括气缸及从上至下依次排列的垫板、固定板和托板,所述气缸的缸体固定在所述垫板上,其伸缩杆穿过所述垫板与所述固定板相连,所述固定板的下端固设有折弯块,所述折弯块的下端设置有折弯刀,所述折弯刀的底部为凹圆弧形,所述托板上设置有定位块,所述定位块的上端对应所述折弯刀处设置有定位凹槽。

[0006] 优选的,所述垫板上设置有定位柱,所述托板上设置有定位套,所述定位柱穿过所述固定板插入所述定位套中。

[0007] 通过上述技术方案,本实用新型提供的将导线压进接线盒中的模具,将穿好导线的接线盒子放置在定位槽中定位好,气缸带动折弯刀下行将端子的触角进行折弯,使其压在导线上,实现了代替手工来折弯端子的触角,并使其触角压住导线的目的,大大地提高了生产效率。

### 附图说明

[0008] 为了更清楚地说明本实用新型实施例和现有技术中的技术方案,下面将对实施例描述和现有技术中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0009] 图 1 为现有技术中一种接线盒子的结构示意图;

[0010] 图 2 为本实用新型实施例中提供的一种将导线压进接线盒中的模具的主视图。

### 具体实施方式

[0011] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0012] 本实用新型提供了一种将导线压进接线盒中的模具,如图 2 所示,本实用新型提供了一种将导线压进接线盒中的模具,括气缸 21 及从上至下依次排列的垫板 22、固定板 23

和托板 24, 气缸 21 的缸体固定在垫板 22 上, 其伸缩杆穿过垫板 22 与固定板 23 相连, 固定板 23 的下端固设有折弯块 25, 折弯块 25 的下端设置有折弯刀 26, 折弯刀 26 的底部为凹圆弧形, 托板 24 上设置有定位块 27, 定位块 27 的上端对应折弯刀 26 处设置有定位凹槽 28。

[0013] 垫板 22 上设置有定位柱 29, 托板 24 上设置有定位套 30, 定位柱 29 穿过固定板 23 插入定位套 30 中。

[0014] 将穿好导线的接线盒子放置在定位槽中定位好, 气缸 21 带动折弯刀 26 下行将端子的触角进行折弯, 使其压在导线上, 实现了代替手工来折弯端子的触角, 并使其触角压住导线的目的, 大大地提高了生产效率。

[0015] 对所公开的实施例的上述说明, 使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的, 本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下, 在其它实施例中实现。因此, 本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例, 而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

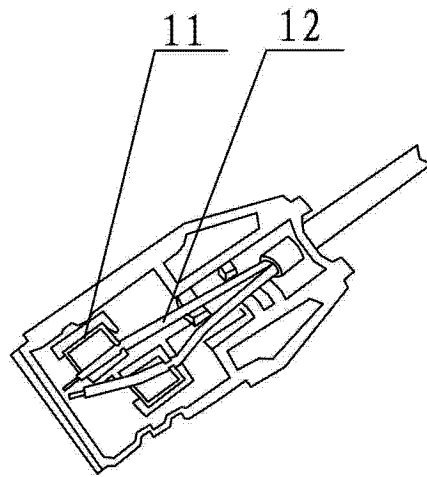


图 1

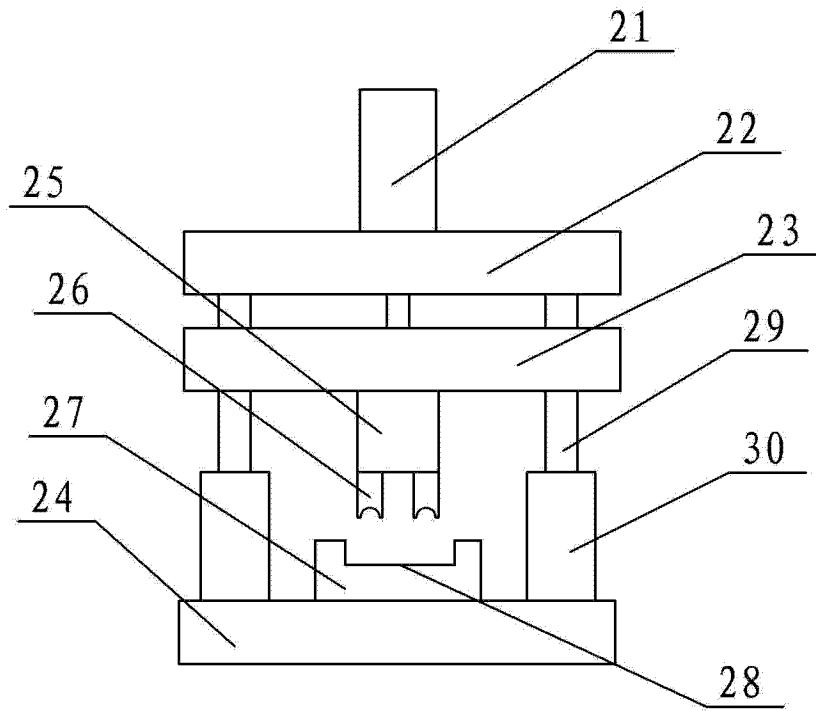


图 2