



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203119274 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 07

(21) 申请号 201320002666. 1

(22) 申请日 2013. 01. 04

(73) 专利权人 重庆金龙科技有限公司

地址 408300 重庆市垫江县工业园区内

(72) 发明人 王志明

(74) 专利代理机构 云南派特律师事务所 53110

代理人 岳亚苏

(51) Int. Cl.

H01R 43/28(2006. 01)

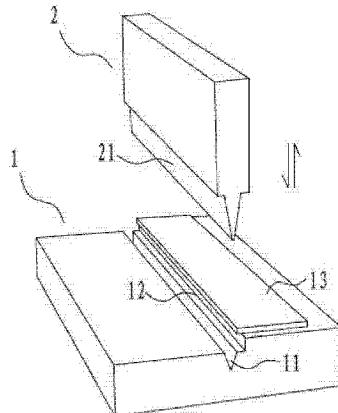
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于扁平线缆留胶端的折线模具

(57) 摘要

本实用新型涉及线缆的加工工具，目的是提供一种用于扁平线缆留胶端的折线模具，其包括冲压下模和冲压上模，所述冲压下模上开凿有V型槽，所述冲压上模设置有与所述V型槽匹配的用于折线的冲压头，所述V型槽的一上边沿处设置有定位台阶，在所述定位台阶的台阶坡顶线覆盖设置有挡板。通过本技术方案，线材折线端由定位台阶限位靠齐，限位确定后冲压上模压下，线材的折线端部分在冲压头的作用下填充在V型槽中定型，挪开冲压上模，取出线材即完成折线过程。根据线材所需的折线尺寸，对应设计定位台阶的平台面宽度即可。由此即可标准化线材折线的成型尺寸，且操作简单，使用方便。



1. 一种用于扁平线缆留胶端的折线模具,其特征在于:包括冲压下模(1)和冲压上模(2),所述冲压下模(1)上开凿有V型槽(11),所述冲压上模(2)设置有与所述V型槽(11)匹配的用于折线的冲压头(21),所述V型槽(11)的一上边沿处设置有定位台阶(12),在所述定位台阶(12)的台阶坡顶线覆盖设置有挡板(13)。

2. 根据权利要求1所述的用于扁平线缆留胶端的折线模具,其特征在于:所述V型槽(11)的两侧壁间夹角为 $35^{\circ} \sim 50^{\circ}$ ,所述冲压头(21)用于折角的一端厚度为 $0.2mm \sim 0.3mm$ 。

3. 根据权利要求2所述的用于扁平线缆留胶端的折线模具,其特征在于:所述V型槽(11)的两侧壁为半径 $0.5mm$ 圆弧过渡连接,所述冲压头(21)用于折角的一端厚度为 $0.3mm$ 。

4. 根据权利要求1所述的用于扁平线缆留胶端的折线模具,其特征在于:所述定位台阶(12)的平台面与坡面垂直。

5. 根据权利要求1所述的用于扁平线缆留胶端的折线模具,其特征在于:所述挡板(13)采用有机玻璃制作而成,该挡板(13)与冲压下模(1)表面粘接固定。

## 用于扁平线缆留胶端的折线模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及线缆的加工工具,特别是指一种用于扁平线缆留胶端的折线模具。

### 背景技术

[0002] 柔性扁平线缆广泛应用于各类电子产品,使用中通过在线缆两端连接插接件与外部接口实现方便连接。线缆端较多的进行折线后与插接件连接,传统方法以一块铁块凿一斜槽,将折线端插入槽内,手动向上翻转折线。此方法设备简单,操作简便,但折线角度全凭操作人员,折角尺寸公差较大,返工率高,存在质量隐患。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型提出一种用于扁平线缆留胶端的折线模具,其限位准确,标准化程度高,使用方便。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:一种用于扁平线缆留胶端的折线模具,其中包括冲压下模和冲压上模,所述冲压下模上开凿有V型槽,所述冲压上模设置有与所述V型槽匹配的用于折线的冲压头,所述V型槽的一上边沿处设置有定位台阶,在所述定位台阶的台阶坡顶线覆盖设置有挡板。

[0005] 通过本技术方案,线材折线端由定位台阶限位靠齐,限位确定后冲压上模压下,线材的折线端部分在冲压头的作用下填充在V型槽中定型,挪开冲压上模,取出线材即完成折线过程。根据线材所需的折线尺寸,对应设计定位台阶的平台面宽度即可。由此即可标准化线材折线的成型尺寸,且操作简单,使用方便。

### 附图说明

[0006] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0007] 图1为本实用新型用于扁平线缆留胶端的折线模具的结构示意图。

### 具体实施方式

[0008] 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,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0009] 一种用于扁平线缆留胶端的折线模具,如图1所示,其包括冲压下模1和冲压上模2,所述冲压下模1上开凿有V型槽11,所述冲压上模2设置有与所述V型槽11匹配的用于

折线的冲压头 21，所述 V 型槽 11 的一上边沿处设置有定位台阶 12，在所述定位台阶 12 的台阶坡顶线覆盖设置有挡板 13。

[0010] 在本技术方案运用中，线材折线端由定位台阶 12 限位靠齐，限位确定后冲压上模 2 压下，线材的折线端部分在冲压头 21 的作用下填充在 V 型槽 11 中定型，挪开冲压上模 2，取出线材即完成折线过程。根据线材所需的折线尺寸，对应设计定位台阶 12 的平台面宽度即可。由此即可标准化线材折线的成型尺寸，且操作简单，使用方便。

[0011] 进一步的，根据较常用的折线端的折线形状，所述 V 型槽 11 的两侧壁间夹角为  $35^{\circ} \sim 50^{\circ}$ ，冲压头 21 用于折角的一端厚度为  $0.2\text{mm} \sim 0.3\text{mm}$ 。

[0012] 更进一步，为避免冲压过程损毁被折柔性扁平电缆，优选的，所述 V 型槽 11 的两侧壁为半径  $0.5\text{mm}$  圆弧过渡连接，对应的，可将冲压头 21 用于冲压折痕的一端厚度为  $0.3\text{mm}$ 。

[0013] 所述定位台阶 12 的平台面与坡面垂直。所述挡板 13 采用有机玻璃制作而成，以便观察折线端是否靠齐定位台阶 12 平台面与坡面的交线，该挡板 13 与冲压下模 1 表面粘接固定。

[0014] 在本方案的设计中，挡板 13 伸出台阶坡顶线的宽度以及定位台阶 12 的高度应能保证压住上翘的线材，确保限位准确。

[0015] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

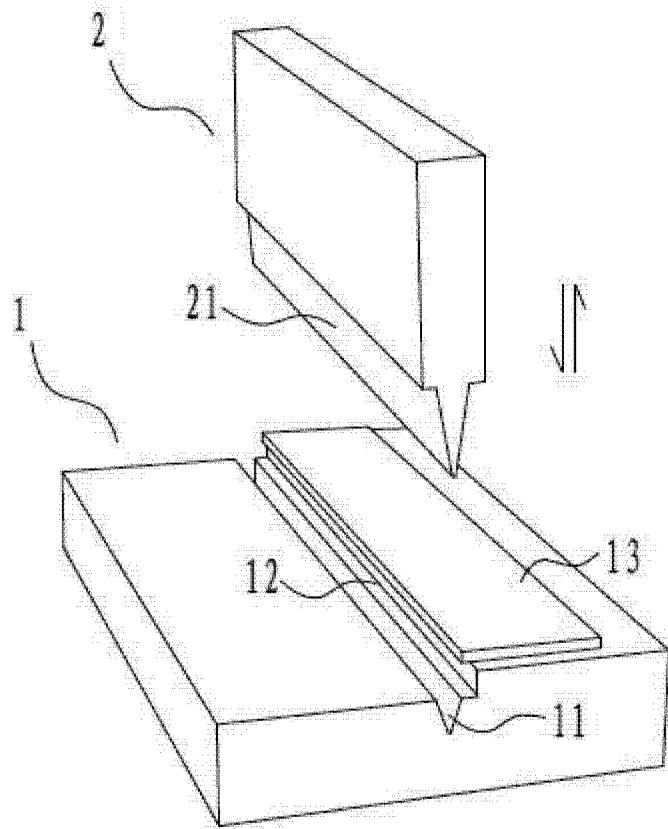


图 1