(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 113878061 A
(43)申请公布日 2022.01.04

(21)申请号 202111199648.2

(22)申请日 2021.10.14

(71)申请人 深圳市华诚鑫磁电子有限公司
地址 518000 广东省深圳市光明新区公明街道薯田埔社区新兴路1号恒邦科技园B区5楼

(72)发明人 梁婷

(74)专利代理机构 深圳市鼎圣霏凡专利代理事务所(普通合伙) 44759
代理人 徐晶

(51)Int.Cl.
B21F 1/00(2006.01)
B21F 23/00(2006.01)
H01F 41/00(2006.01)

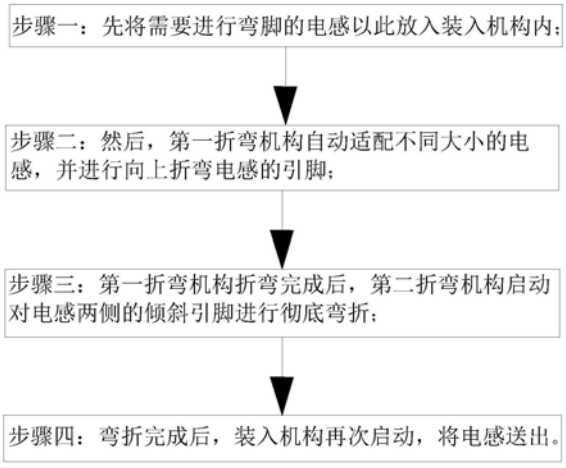
权利要求书2页 说明书6页 附图9页

(54)发明名称

一种贴片功率电感的弯脚成型设备及工艺

(57)摘要

本发明公开了电感弯脚技术领域的一种贴片功率电感的弯脚成型设备及工艺，包括基板，所述基板中部开设有第一凹槽，所述第一凹槽内侧设有用于输送电感进行快速装入的装入机构；本发明通过在每次对电感引脚进行弯折时，利用装入机构将电感快速、方便、整齐地装入弯折机构内，并在装入过程中，配合第一折弯机构内侧的L型折弯板，适配每个宽度不同的电感，不仅方便装入电感，且使得L型折弯板对每个电感的折弯位置均相同，保证一批次内每个电感引脚的折弯效果，在第一折弯机构折弯过后，第二折弯机构再次向内挤压电感引脚，从而使每个电感引脚均能被折弯与电感形成确定的角度，保证每个电感的折弯效果一致，折弯更加方便快捷。



CN 113878061 A

1.一种贴片功率电感的弯脚成型设备,包括基板(1),其特征在于:所述基板(1)中部开设有第一凹槽(2),所述第一凹槽(2)内侧设有用于输送电感进行快速装入的装入机构,所述装入机构左右两侧均设有用于向上弯折电感引脚的第一折弯机构,且所述第一折弯机构用于适配不同大小的电感并能针对不同大小的电感进行贴侧壁弯折,所述第一折弯机构外侧设有连接在基板(1)顶部的向内挤压弯折电感引脚的第二折弯机构,所述第二折弯机构在第一折弯机构弯折后再对电感弯脚进行折弯。

2.根据权利要求1所述的一种贴片功率电感的弯脚成型设备,其特征在于:所述装入机构报包括两个第一转轴(3),所述基板(1)内侧开设有两个第二凹槽(4),两个所述第二凹槽(4)分别位于第一凹槽(2)的左右两侧,两个所述第一凹槽(2)内侧壁上共同转动连接有第一转轴(3),两个所述第一转轴(3)共同传动连接有输送带(5),所述输送带(5)位于第一凹槽(2)内侧,其中一个所述第一转轴(3)外端固定连接有第一电机(6),所述第一电机(6)固定连接在第二凹槽(4)的内侧壁上。

3.根据权利要求2所述的一种贴片功率电感的弯脚成型设备,其特征在于:所述第一折弯机构包括第一电缸(7),所述第一电缸(7)固定连接在第二凹槽(4)底部,所述第一电缸(7)的顶端固定连接有第一升降板(8),所述第一升降板(8)顶部横向滑动连接有若干呈线性阵列部分的L型折弯板(9),所述L型折弯板(9)顶部与基板(1)的顶部齐平,每个所述L型折弯板(9)内侧壁上均固定连接有第一弹簧(10),所述第一弹簧(10)固定外端固定连接在第一升降板(8)的内侧壁上,所述基板(1)顶部设有用于对电感进行按压的按压机构。

4.根据权利要求1所述的一种贴片功率电感的弯脚成型设备,其特征在于:所述按压机构包括U型固定架(11),所述U型固定架(11)固定连接在基板(1)的顶部,所述U型固定架(11)内侧底部固定连接有第二电缸(12),所述第二电缸(12)底端固定连接有按压板(13),所述按压板(13)用于压紧电感的顶部。

5.根据权利要求1所述的一种贴片功率电感的弯脚成型设备,其特征在于:所述第二折弯机构包括若干第三电缸(14),若干所述第三电缸(14)均固定连接在基板(1)的顶部,若干所述第三电缸(14)内端共同固定连接有第一弯折板(15),所述第一弯折板(15)位于基板(1)的顶部。

6.根据权利要求3所述的一种贴片功率电感的弯脚成型设备,其特征在于:所述第一升降板(8)内侧设有用于在装入电缸时限位若干L型折弯板(9)的限位机构,所述限位机构在装入完成后自动打开使若干L型折弯板(9)自动贴合在大小不同的电感侧壁上,所述限位机构包括若干L型限位板(16),所述L型限位板(16)固定连接在L型折弯板(9)的外侧壁上,所述L型限位板(16)与L型折弯板(9)顶部齐平,每个所述L型限位板(16)内侧均设有上下滑动连接在第一升降板(8)内部的限位块(17),若干所述限位块(17)底端共同固定连接有拉动板(18),所述第一升降板(8)内侧开设有供拉动板(18)上下滑动的第一滑槽(19),所述拉动板(18)前后两端均固定连接有L型连接架(20),所述L型连接架(20)底端固定连接有摩擦板(21),所述摩擦板(21)顶部与第一升降板(8)之间固定连接有气弹簧(22),所述第一转轴(3)外表面上固定连接有摩擦环(27),所述摩擦环(27)用于作用摩擦板(21)。

7.根据权利要求6所述的一种贴片功率电感的弯脚成型设备,其特征在于:若干所述L型折弯板(9)顶部均开合有摩擦槽,所述摩擦槽用于与第一弯折板(15)底端产生摩擦,每个所述限位块(17)顶面均为倾斜引导面。

8.根据权利要求2所述的一种贴片功率电感的弯脚成型设备，其特征在于：所述基板(1)前侧固定连接有搁置板(23)，所述搁置板(23)顶部与输送带(5)的顶部齐平，所述搁置板(23)顶部固定连接有两个引导板(24)，两个所述引导板(24)用于将电感引入输送带(5)顶部。

9.根据权利要求2所述的一种贴片功率电感的弯脚成型设备，其特征在于：所述基板(1)后侧壁上固定连接第四电缸(25)，所述第四电缸(25)右端固定连接有第一挡板(26)，所述第一挡板(26)位于输送带(5)的后侧，所述第一挡板(26)用于阻挡电感。

10.一种贴片功率电感的弯脚成型工艺，其特征在于：该工艺的具体步骤为：

步骤一：先将需要进行弯脚的电感以此放入装入机构内；

步骤二：然后，第一折弯机构自动适配不同大小的电感，并进行向上折弯电感的引脚；

步骤三：第一折弯机构折弯完成后，第二折弯机构启动对电感两侧的倾斜引脚进行彻底弯折；

步骤四：弯折完成后，装入机构再次启动，将电感送出。

一种贴片功率电感的弯脚成型设备及工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及电感弯脚技术领域，具体为一种贴片功率电感的弯脚成型设备及工艺。

背景技术

[0002] 电子元件一般都设有伸出元件本体的引脚，或者是针脚，电子元件通过引脚与电路板或者其他机构连接，根据电子元件类型以及电路板等实际形状的需求，需要对引脚进行整形，引脚可整形为伸直型或者弯脚型。电感是一种常见的电子元件，电感包括电感主体和引脚，引脚包括左引脚和右引脚，电感组装完毕之后，设于电感主体一侧的引脚一般处于自由的状态，为了配合后续电感的安装，需要将引脚设置为垂直或者平行于该电感侧面的状态.

[0003] 现有技术中在对电感进行弯脚时，由于电感本身体积较小，十分不利于人员将一批次电感放入弯脚设备中进行弯脚，导致弯脚效率较低，且每批次的电感的大小在制备过程中，必定存在形状或者体积上的差距，当把电感进行弯脚时，大小不同的电感的引脚位置就会存在偏差，容易导致大小不同的电感弯脚存在差异，弯脚效果较差的情况出现。

[0004] 基于此，本发明设计了一种贴片功率电感的弯脚成型设备及工艺，以解决上述问题。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种贴片功率电感的弯脚成型设备及工艺，以解决上述背景技术中提出了现有技术中在对电感进行弯脚时，由于电感本身体积较小，十分不利于人员将一批次电感放入弯脚设备中进行弯脚，导致弯脚效率较低，且每批次的电感的大小在制备过程中，必定存在形状或者体积上的差距，当把电感进行弯脚时，大小不同的电感的引脚位置就会存在偏差，容易导致大小不同的电感弯脚存在差异，弯脚效果较差的情况出现的问题。

[0006] 为实现上述目的，本发明提供如下技术方案：一种贴片功率电感的弯脚成型设备，包括基板，所述基板中部开设有第一凹槽，所述第一凹槽内侧设有用于输送电感进行快速装入的装入机构，所述装入机构左右两侧均设有用于向上弯折电感引脚的第一折弯机构，且所述第一折弯机构用于适配不同大小的电感并能针对不同大小的电感进行贴侧壁弯折，所述第一折弯机构外侧设有连接在基板顶部的向内挤压弯折电感引脚的第二折弯机构，所述第二折弯机构在第一折弯机构弯折后再对电感弯脚进行折弯；

[0007] 所述装入机构报包括两个第一转轴，所述基板内侧开设有两个第二凹槽，两个所述第二凹槽分别位于第一凹槽的左右两侧，两个所述第一凹槽内侧壁上共同转动连接有第一转轴，两个所述第一转轴共同传动连接有输送带，所述输送带位于第一凹槽内侧，其中一个所述第一转轴外端固定连接有第一电机，所述第一电机固定连接在第二凹槽的内侧壁上；

[0008] 所述第一折弯机构包括第一电缸，所述第一电缸固定连接在第二凹槽底部，所述第一电缸的顶端固定连接有第一升降板，所述第一升降板顶部横向滑动连接有若干呈线性阵列部分的L型折弯板，所述L型折弯板顶部与基板的顶部齐平，每个所述L型折弯板内侧壁上均固定连接有第一弹簧，所述第一弹簧固定外端固定连接在第一升降板的内侧壁上，所述基板顶部设有用于对电感进行按压的按压机构；

[0009] 所述按压机构包括U型固定架，所述U型固定架固定连接在基板的顶部，所述U型固定架内侧底部固定连接有第二电缸，所述第二电缸底端固定连接有按压板，所述按压板用于压紧电感的顶部；

[0010] 所述第二折弯机构包括若干第三电缸，若干所述第三电缸均固定连接在基板的顶部，若干所述第三电缸内端共同固定连接有第一弯折板，所述第一弯折板位于基板的顶部；

[0011] 所述第一升降板内侧设有用于在装入电缸时限位若干L型折弯板的限位机构，所述限位机构在装入完成后自动打开使若干L型折弯板自动贴合在大小不同的电感侧壁上，所述限位机构包括若干L型限位板，所述L型限位板固定连接在L型折弯板的外侧壁上，所述L型限位板与L型折弯板顶部齐平，每个所述L型限位板内侧均设有上下滑动连接在第一升降板内部的限位块，若干所述限位块底端共同固定连接有拉动板，所述第一升降板内侧开设有供拉动板上下滑动的第一滑槽，所述拉动板前后两端均固定连接有L型连接架，所述L型连接架底端固定连接有摩擦板，所述摩擦板顶部与第一升降板之间固定连接有气弹簧，所述第一转轴外表面上固定连接有摩擦环，所述摩擦环用于作用摩擦板；

[0012] 若干所述L型折弯板顶部均开合有摩擦槽，所述摩擦槽用于与第一弯折板底端产生摩擦，每个所述限位块顶面均为倾斜引导面；

[0013] 所述基板前侧固定连接有搁置板，所述搁置板顶部与输送带的顶部齐平，所述搁置板顶部固定连接有两个引导板，两个所述引导板用于将电感引入输送带顶部；

[0014] 所述基板后侧壁上固定连接第四电缸，所述第四电缸右端固定连接有第一挡板，所述第一挡板位于输送带的后侧，所述第一挡板用于阻挡电感。

[0015] 一种贴片功率电感的弯脚成型工艺，该工艺的具体步骤为：

[0016] 步骤一：先将需要进行弯脚的电感以此放入装入机构内；

[0017] 步骤二：然后，第一折弯机构自动适配不同大小的电感，并进行向上折弯电感的引脚；

[0018] 步骤三：第一折弯机构折弯完成后，第二折弯机构启动对电感两侧的倾斜引脚进行彻底弯折；

[0019] 步骤四：弯折完成后，装入机构再次启动，将电感送出。

[0020] 与现有技术相比，本发明的有益效果是：

[0021] 1.本发明通过在每次对电感引脚进行弯折时，利用装入机构将电感快速、方便、整齐地装入弯折机构内，并在装入过程中，配合第一折弯机构内侧的L型折弯板，适配每个宽度不同的电感，不仅方便装入电感，且使得L型折弯板对每个电感的折弯位置均相同，保证一批次内每个电感引脚的折弯效果，在第一折弯机构折弯过后，第二折弯机构再次向内挤压电感引脚，从而使每个电感引脚均能被折弯与电感形成确定的角度，保证每个电感的折弯效果一致，折弯更加方便快捷。

[0022] 2.本发明通过将电感装入输送带顶部时，将按压板缩回，避免影响电感的装入，当

需要压紧电感时，启动第二电缸，第二电缸带动与其固定连接的按压板向下移动，使按压板压紧电感的顶部，保证第一折弯机构在向上弯折电感引脚时的电感的稳定，有利于更好地对电感进行弯折。

[0023] 3.本发明通过在第一电机启动带动第一转轴转动时，第一转轴带动与其固定连接的摩擦环转动，摩擦环作用摩擦板，使摩擦板向上移动，挤压气弹簧，摩擦板通过第一连接架带动与其固定连接的拉动板向上移动，拉动板带动若干限位块上移，使若干限位块移动至L型限位板的内侧，将L型限位板阻挡，L型限位板和L型折弯板被限位，使L型折弯板远离电感不与电感接触，当L型折弯板需要对电感引脚进行弯折之前，第一电机关闭，输送带此时不转动，第一转轴和摩擦环停止转动，摩擦环停止作用摩擦板，摩擦板在气弹簧和重力作用下落，带动拉动板和若干限位块脱离限位L型限位板，此时，L型折弯板在第一弹簧作用下才贴合在电感的外侧壁上，然后，第一折弯机构再启动，对电感引脚进行折弯，从而避免若干L型折弯板影响电感装入输送带的顶部，有利于对电感进行快速装入、折弯作业。

附图说明

[0024] 图1为本发明的贴片功率电感的弯脚成型工艺流程图；

[0025] 图2为本发明的总体结构第一立体视图；

[0026] 图3为本发明的总体结构第二立体视图；

[0027] 图4为本发明的总体结构后视图；

[0028] 图5为图4中A处结构放大图；

[0029] 图6为本发明的总体结构第三立体视图；

[0030] 图7为本发明的装入机构和第一折弯机构结构示意图；

[0031] 图8为本发明的第一转轴、摩擦环和摩擦板结构示意图；

[0032] 图9为本发明的第一折弯机构内部结构示意图；

[0033] 图10为图9中B处结构放大图。

[0034] 附图中，各标号所代表的部件列表如下：

[0035] 基板1、第一凹槽2、第一转轴3、第二凹槽4、输送带5、第一电机6、第一电缸7、第一升降板8、L型折弯板9、第一弹簧10、U型固定架11、第二电缸12、按压板13、第三电缸14、第一弯折板15、L型限位板16、限位块17、拉动板18、第一滑槽19、L型连接架20、摩擦板21、气弹簧22、搁置板23、引导板24、第四电缸25、第一挡板26、摩擦环27。

具体实施方式

[0036] 请参阅图1-10，本发明提供一种技术方案：一种贴片功率电感的弯脚成型设备，包括基板1，基板1中部开设有第一凹槽2，第一凹槽2内侧设有用于输送电感进行快速装入的装入机构，装入机构左右两侧均设有用于向上弯折电感引脚的第一折弯机构，且第一折弯机构用于适配不同大小的电感并能针对不同大小的电感进行贴侧壁弯折，第一折弯机构外侧设有连接在基板1顶部的向内挤压弯折电感引脚的第二折弯机构，第二折弯机构在第一折弯机构弯折后再对电感弯脚进行折弯；

[0037] 装入机构报包括两个第一转轴3，基板1内侧开设有两个第二凹槽4，两个第二凹槽4分别位于第一凹槽2的左右两侧，两个第一凹槽2内侧壁上共同转动连接有第一转轴3，两

个第一转轴3共同传动连接有输送带5,输送带5位于第一凹槽2内侧,其中一个第一转轴3外端固定连接有第一电机6,第一电机6固定连接在第二凹槽4的内侧壁上;

[0038] 第一折弯机构包括第一电缸7,第一电缸7固定连接在第二凹槽4底部,第一电缸7的顶端固定连接有第一升降板8,第一升降板8顶部横向滑动连接有若干呈线性阵列部分的L型折弯板9,L型折弯板9顶部与基板1的顶部齐平,每个L型折弯板9内侧壁上均固定连接有第一弹簧10,第一弹簧10固定外端固定连接在第一升降板8的内侧壁上,基板1顶部设有用于对电感进行按压的按压机构

[0039] 本设备在工作时,先启动第一电机6,第一电机6通过第一转轴3带动输送带5传动,然后,将电感一个一个放置在输送带5顶部,输送带5与L型折弯板9之间存在高低差,使电感的两个引脚分别处于左右两个L型折弯板9的顶部,从而使电感被稳定的放置输送带5和L型折弯板9的顶部,输送带5将放入的电感缓慢向后输送,持续将电感放置在输送带5的顶部,从而快速、整齐地使电感平铺在输送带5的顶部,最终,使若干个电感与若干个L型折弯板9一一对应每左右两个L型折弯板9内侧存在一个电感,第一升降板8内部的第一弹簧10挤压L型折弯板9,使L型折弯板9内侧壁与电感的外侧壁接触,当电感大小不同时,第一弹簧10作用L型折弯板9移动的距离发生变化,从而使L型折弯板9始终与不同大小的电感侧壁接触,当装入完成后,按压机构向下移动,将若干电感顶部进行压紧,然后,第一电缸7伸出,带动第一升降板8向上移动,第一升降板8带动若干L型折弯板9同时向上移动,L型折弯板9向上弯折电感引脚,先使电感引脚向上弯曲,然后,第一电感缩回,第一升降板8和L型复位,第二折弯机构启动,从左右两侧挤压向上弯折的引脚,从而使电感的引脚彻底被弯折,避免一次弯折造成的引脚弯折过于剧烈而损坏电感,保证电感引脚的弯折效果,第二折弯机构弯折完成后复位,再次启动第一电机6,第一电机6继续带动输送带5传动,从后侧将弯折后的电感输送排出,完成一批次电感引脚弯折作业,从而实现在每次对电感引脚进行弯折时,利用装入机构将电感快速、方便、整齐地装入弯折机构内,并在装入过程中,配合第一折弯机构内侧的L型折弯板9,适配每个宽度不同的电感,不仅方便装入电感,且使得L型折弯板9对每个电感的折弯位置均相同,保证一批次内每个电感引脚的折弯效果,在第一折弯机构折弯过后,第二折弯机构再次向内挤压电感引脚,从而使每个电感引脚均能被折弯与电感形成确定的角度,保证每个电感的折弯效果一致,折弯更加方便快捷。

[0040] 作为本发明的进一步方案,按压机构包括U型固定架11,U型固定架11固定连接在基板1的顶部,U型固定架11内侧底部固定连接有第二电缸12,第二电缸12底端固定连接有按压板13,按压板13用于压紧电感的顶部;工作时,由于在第一折弯机构向上弯折电感引脚时,需要先将若干电感顶部进行按压,避免影响电感引脚折弯,通过将电感装入输送带5顶部时,将按压板13缩回,避免影响电感的装入,当需要压紧电感时,启动第二电缸12,第二电缸12带动与其固定连接的按压板13向下移动,使按压板13压紧电感的顶部,保证第一折弯机构在向上弯折电感引脚时的电感的稳定,有利于更好地对电感进行弯折。

[0041] 作为本发明的进一步方案,第二折弯机构包括若干第三电缸14,若干第三电缸14均固定连接在基板1的顶部,若干第三电缸14内端共同固定连接有第一弯折板15,第一弯折板15位于基板1的顶部;工作时,由于在第一折弯机构向上弯折后,过于长距离、大角度弯折引脚容易损坏引脚,通过在第一折弯机构向上移动一小段距离,仅仅使电感引脚进行一定程度上的偏折,在通过启动第三电缸14,利用第三电缸14推动第一弯折板15从电感的两侧

挤压倾斜的引脚，将引脚进行彻底地折弯，有利于保护电感，避免在折弯过程中损坏电感。

[0042] 作为本发明的进一步方案，第一升降板8内侧设有用于在装入电缸时限位若干L型折弯板9的限位机构，限位机构在装入完成后自动打开使若干L型折弯板9自动贴合在大小不同的电感侧壁上，限位机构包括若干L型限位板16，L型限位板16固定连接在L型折弯板9的外侧壁上，L型限位板16与L型折弯板9顶部齐平，每个L型限位板16内侧均设有上下滑动连接在第一升降板8内部的限位块17，若干限位块17底端共同固定连接有拉动板18，第一升降板8内侧开设有供拉动板18上下滑动的第一滑槽19，拉动板18前后两端均固定连接有L型连接架20，L型连接架20底端固定连接有摩擦板21，摩擦板21顶部与第一升降板8之间固定连接有气弹簧22，第一转轴3外表面上固定连接有摩擦环27，摩擦环27用于作用摩擦板21；工作时，由于若干L型折弯板9在第一弹簧10作用下会始终向内侧挤压电感，在装入电感时，L型折弯板9容易阻碍电感装入，需要配合人员进行装入，较为不便，通过在第一电机6启动带动第一转轴3转动时，第一转轴3带动与其固定连接的摩擦环27转动，摩擦环27作用摩擦板21，使摩擦板21向上移动，挤压气弹簧22，摩擦板21通过第一连接架带动与其固定连接的拉动板18向上移动，拉动板18带动若干限位块17上移，使若干限位块17移动至L型限位板16的内侧，将L型限位板16阻挡，L型限位板16和L型折弯板9被限位，使L型折弯板9远离电感不与电感接触，当L型折弯板9需要对电感引脚进行弯折之前，第一电机6关闭，输送带5此时不转动，第一转轴3和摩擦环27停止转动，摩擦环27停止作用摩擦板21，摩擦板21在气弹簧22和重力作用下落，带动拉动板18和若干限位块17脱离限位L型限位板16，此时，L型折弯板9在第一弹簧10作用下才贴合在电感的外侧壁上，然后，第一折弯机构再启动，对电感引脚进行折弯，从而避免若干L型折弯板9影响电感装入输送带5的顶部，有利于对电感进行快速装入、折弯作业。

[0043] 作为本发明的进一步方案，若干L型折弯板9顶部均开合有摩擦槽，摩擦槽用于与第一弯折板15底端产生摩擦，每个限位块17顶面均为倾斜引导面；工作时，由于每次L型折弯板9在作用折弯后，仍贴合在电感侧壁上，不仅容易影响电感的输送排出，且需要使L型折弯板9再次复位在脱离电感，便于下次转入电感，通过利用在第二折弯机构对电感引脚进行折弯复位时，第一折弯板向外移动，第一折弯板底部与L型折弯板9顶部的摩擦槽进行作用，带动L型折弯板9向外侧移动，压缩第一弹簧10，当L型折弯板9和L型限位板16向外移动时，作用顶部倾斜的限位块17，使限位块17向下移动，当L型限位板16越过限位块17后，限位块17再次上升，将L型限位块17定位，以此实现L型折弯板9的复位，并能连续的对电感进行处理。

[0044] 作为本发明的进一步方案，基板1前侧固定连接有搁置板23，搁置板23顶部与输送带5的顶部齐平，搁置板23顶部固定连接有两个引导板24，两个引导板24用于将电感引入输送带5顶部；工作时，由于在将电感放入装入机构时，电感需要被摆正后在放入，不容易直接进入装入机构内，通过利用在基板1前侧固定连接的搁置板23，先将电感放置在搁置板23顶部，在缓慢将电感沿着两个引导板24推入装入机构内，方便快捷，避免电感偏斜。

[0045] 作为本发明的进一步方案，基板1后侧壁上固定连接第四电缸25，第四电缸25右端固定连接有第一挡板26，第一挡板26位于输送带5的后侧，第一挡板26用于阻挡电感；工作时，由于当电感被输送带5输送至后侧时，容易直接掉出，通过启动第四电缸25，第四电缸25带动第一挡板26阻挡在输送带5的后侧，使电感堆积在输送带5的顶部，当弯脚完成后，打开

第一挡板26,再将电感送出。

[0046] 一种贴片功率电感的弯脚成型工艺,该工艺的具体步骤为:

[0047] 步骤一:先将需要进行弯脚的电感以此放入装入机构内;

[0048] 步骤二:然后,第一折弯机构自动适配不同大小的电感,并进行向上折弯电感的引脚;

[0049] 步骤三:第一折弯机构折弯完成后,第二折弯机构启动对电感两侧的倾斜引脚进行彻底弯折;

[0050] 步骤四:弯折完成后,装入机构再次启动,将电感送出。

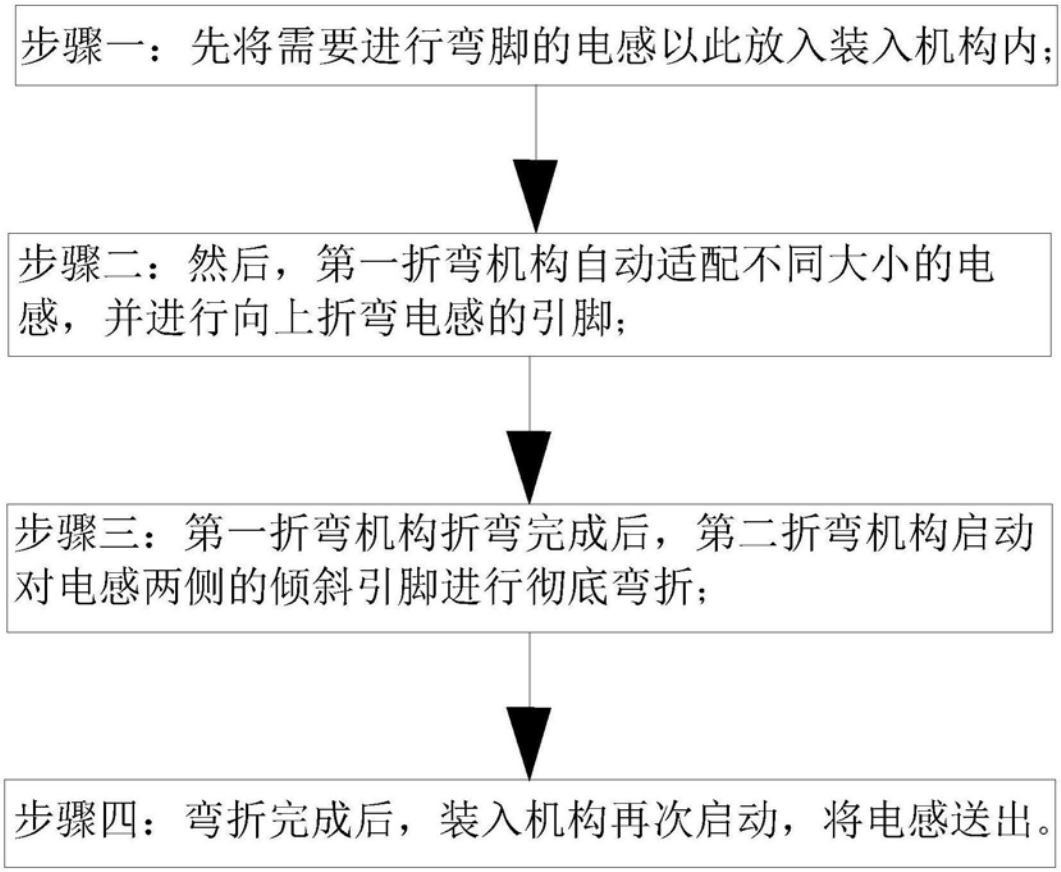

步骤一：先将需要进行弯脚的电感以此放入装入机构内；
步骤二：然后，第一折弯机构自动适配不同大小的电感，并进行向上折弯电感的引脚；
步骤三：第一折弯机构折弯完成后，第二折弯机构启动对电感两侧的倾斜引脚进行彻底弯折；
步骤四：弯折完成后，装入机构再次启动，将电感送出。

图1

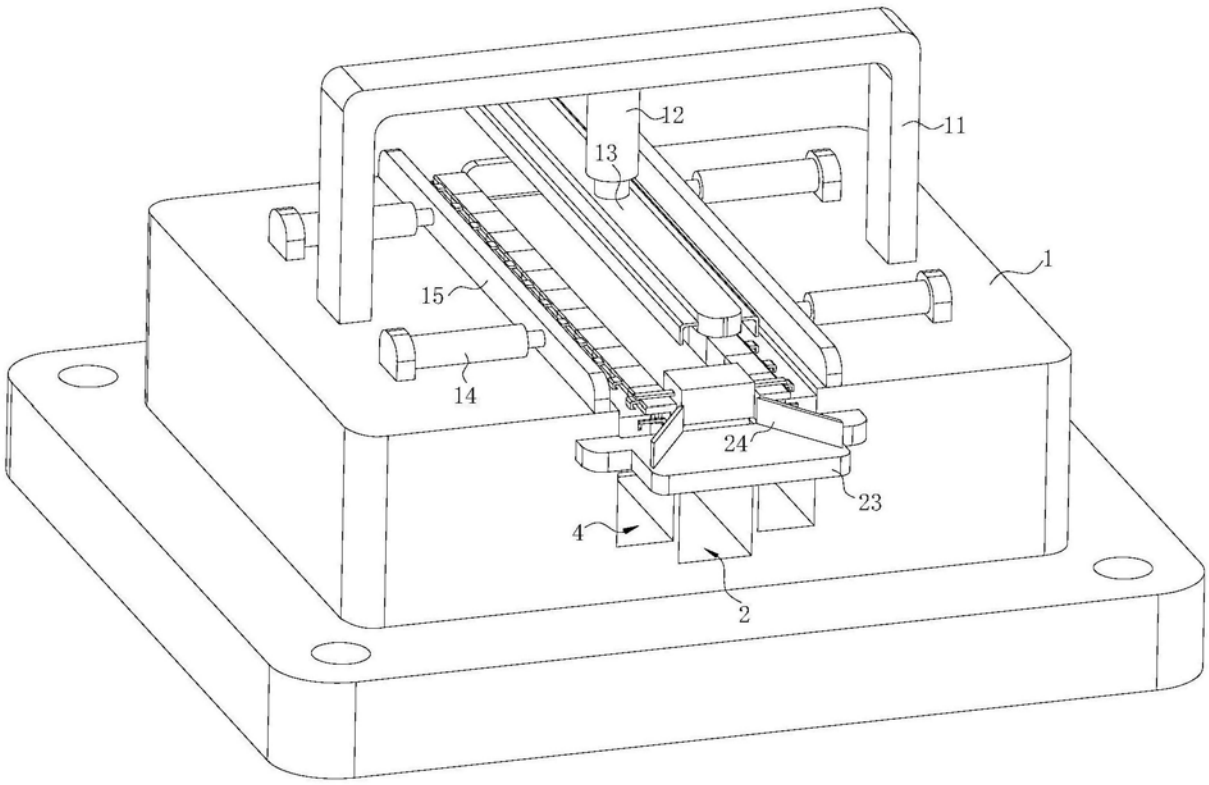


图2

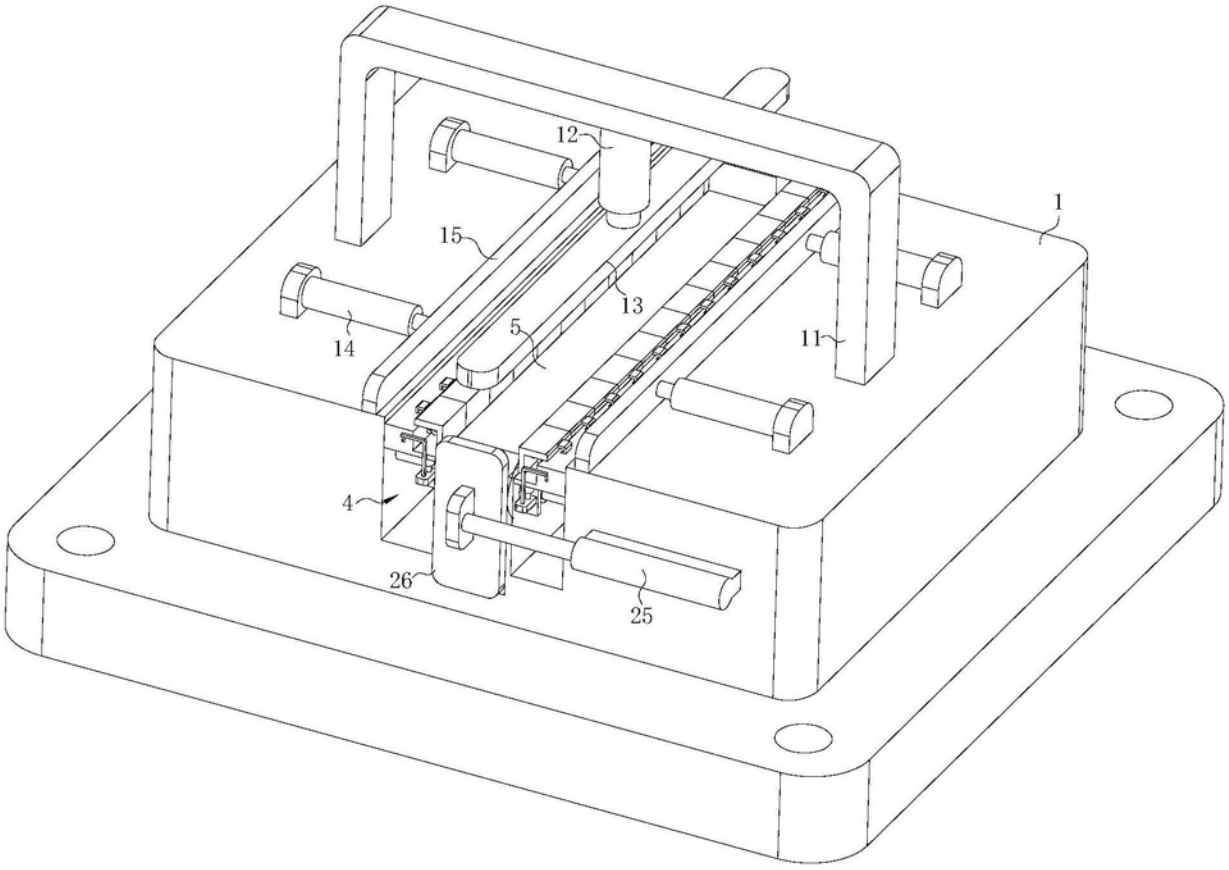


图3

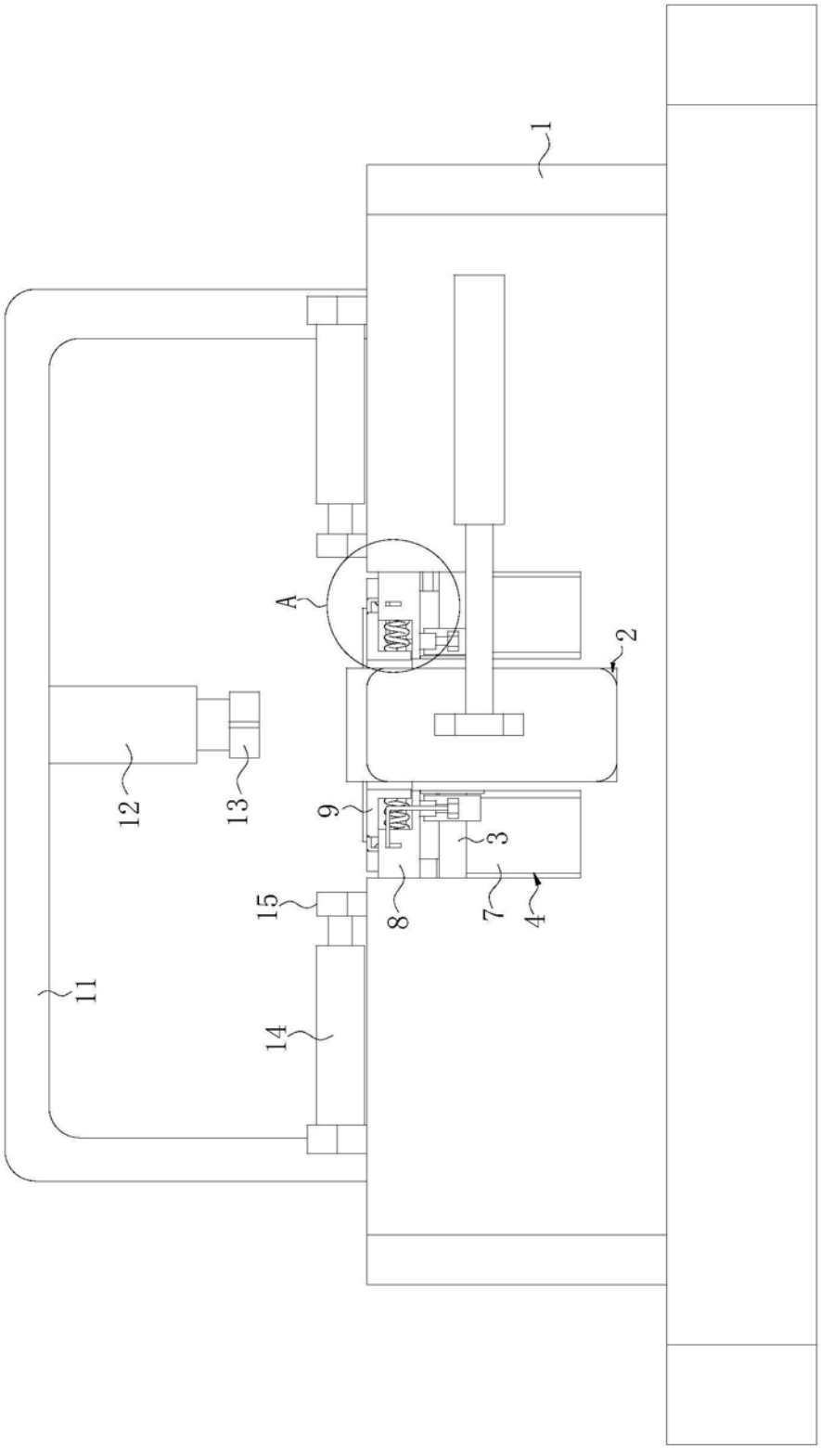


图4

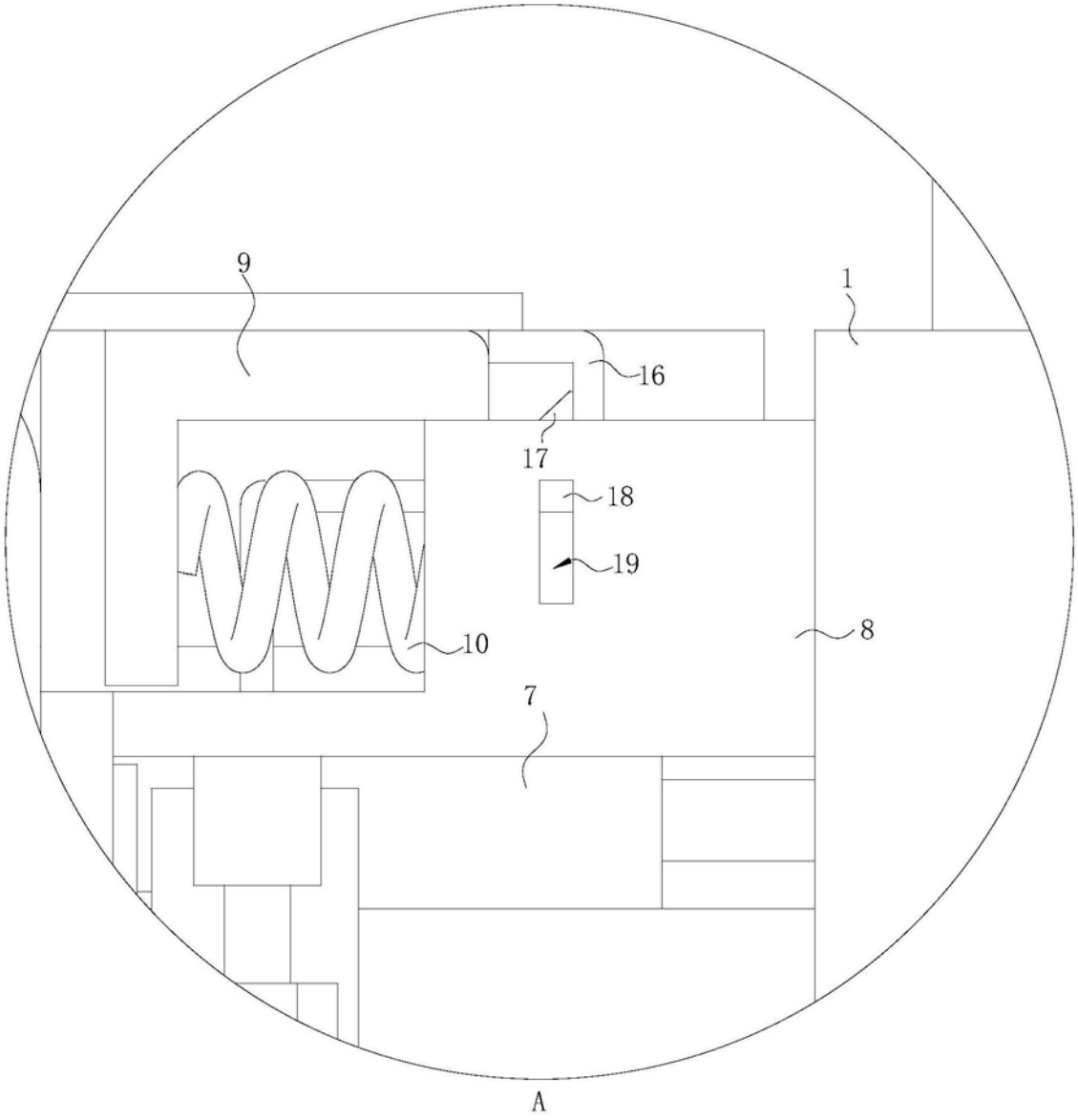


图5

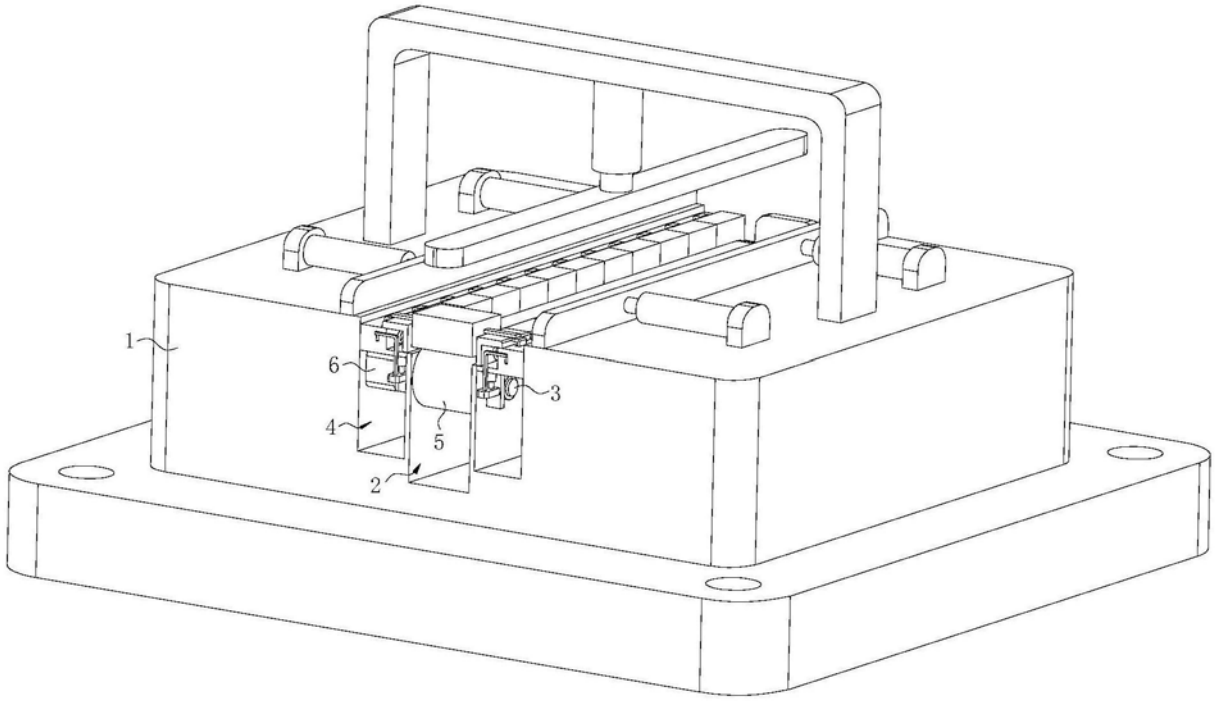


图6

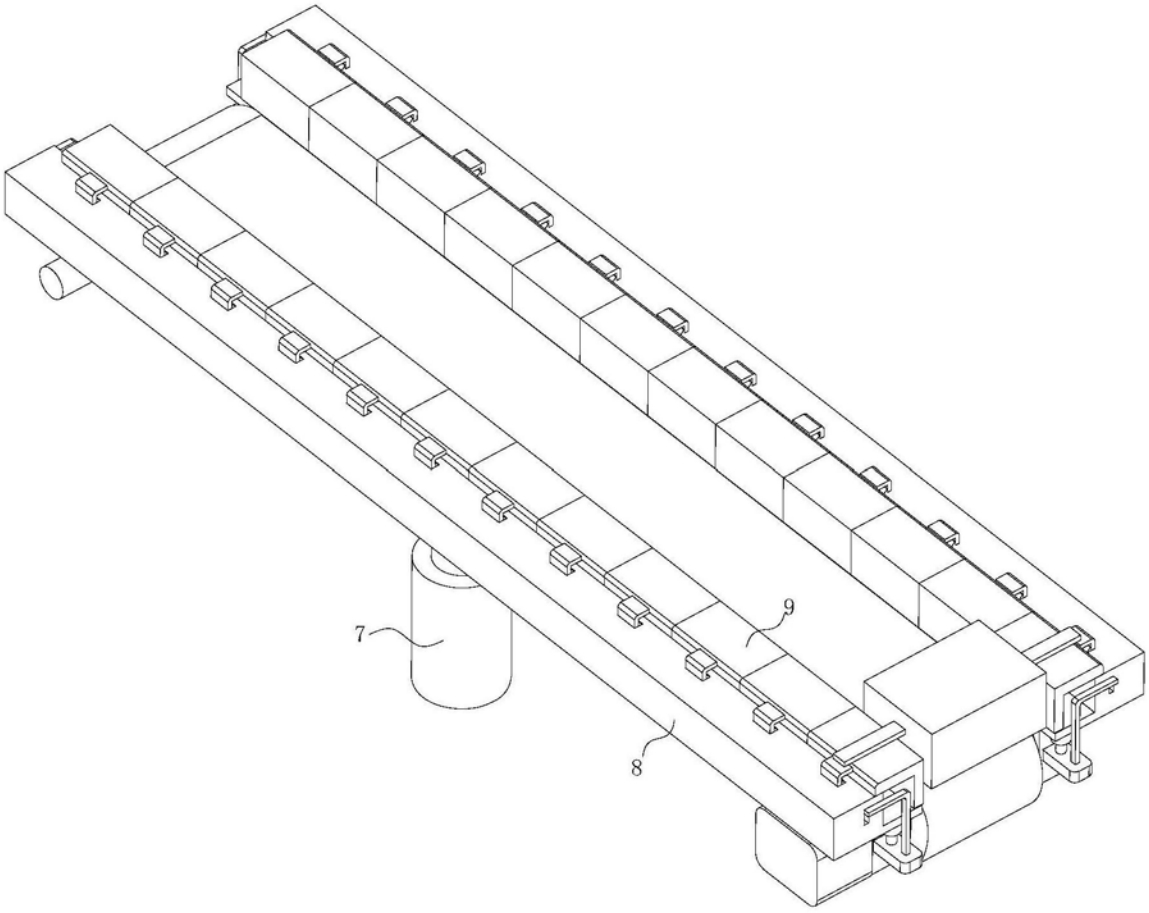


图7

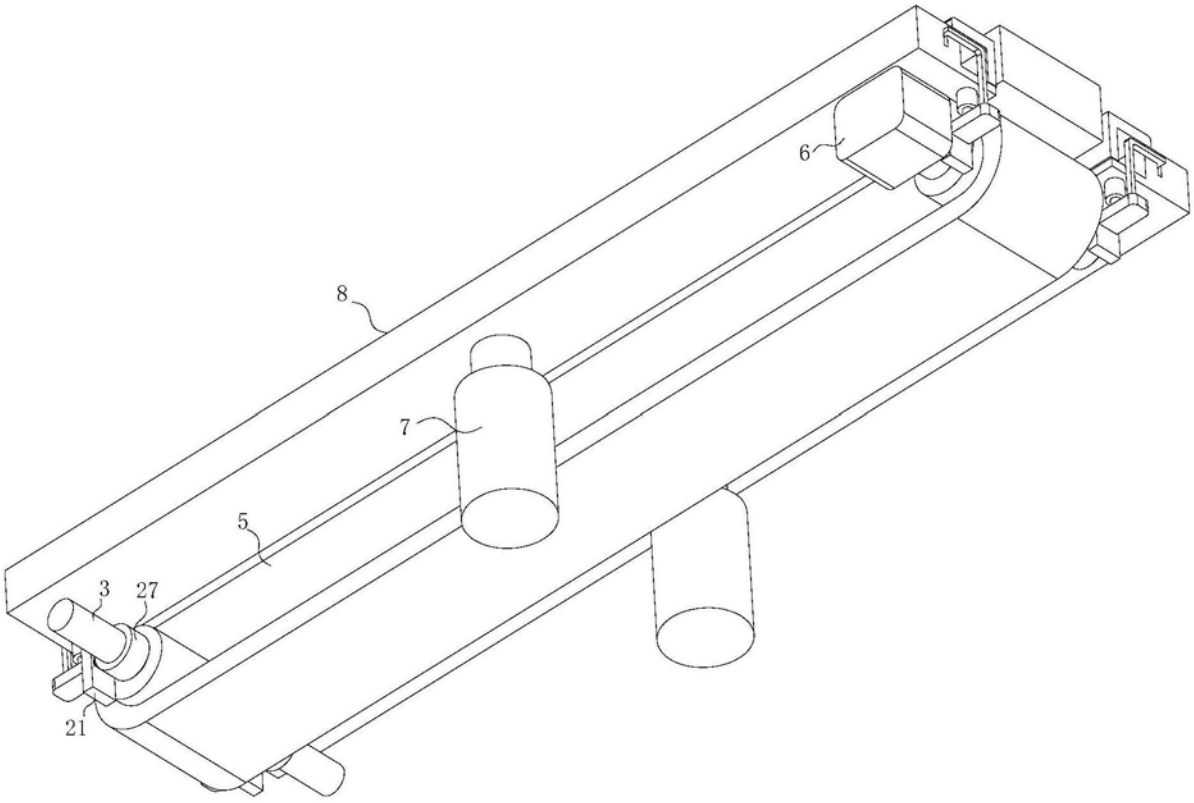


图8

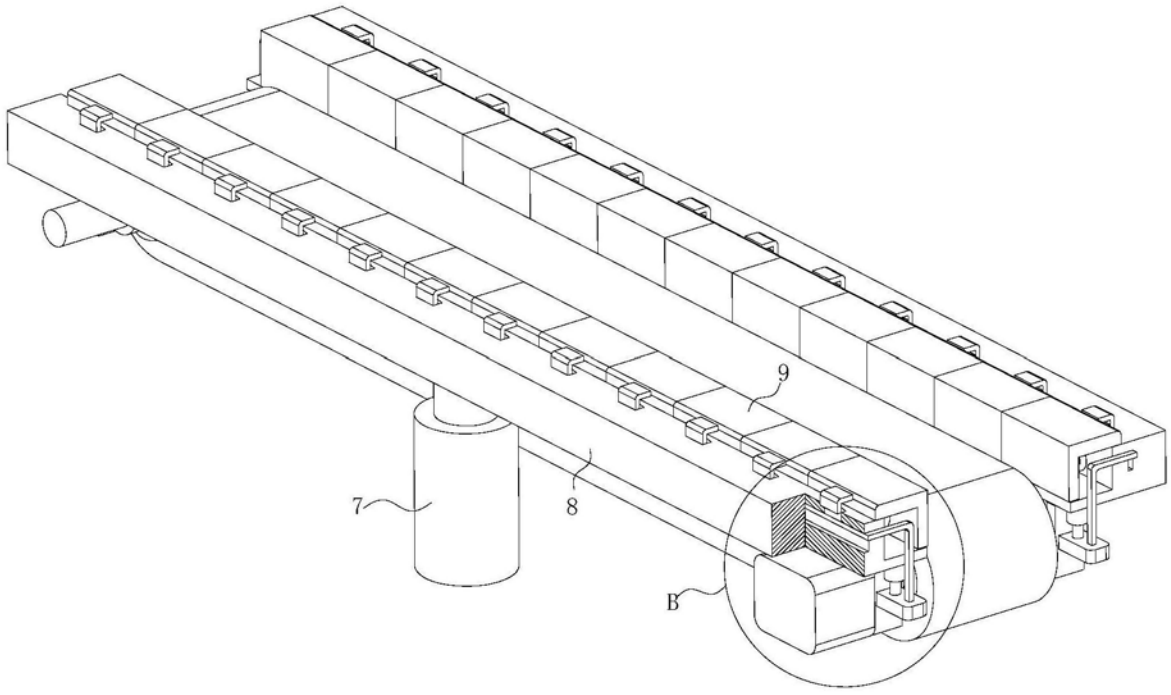


图9

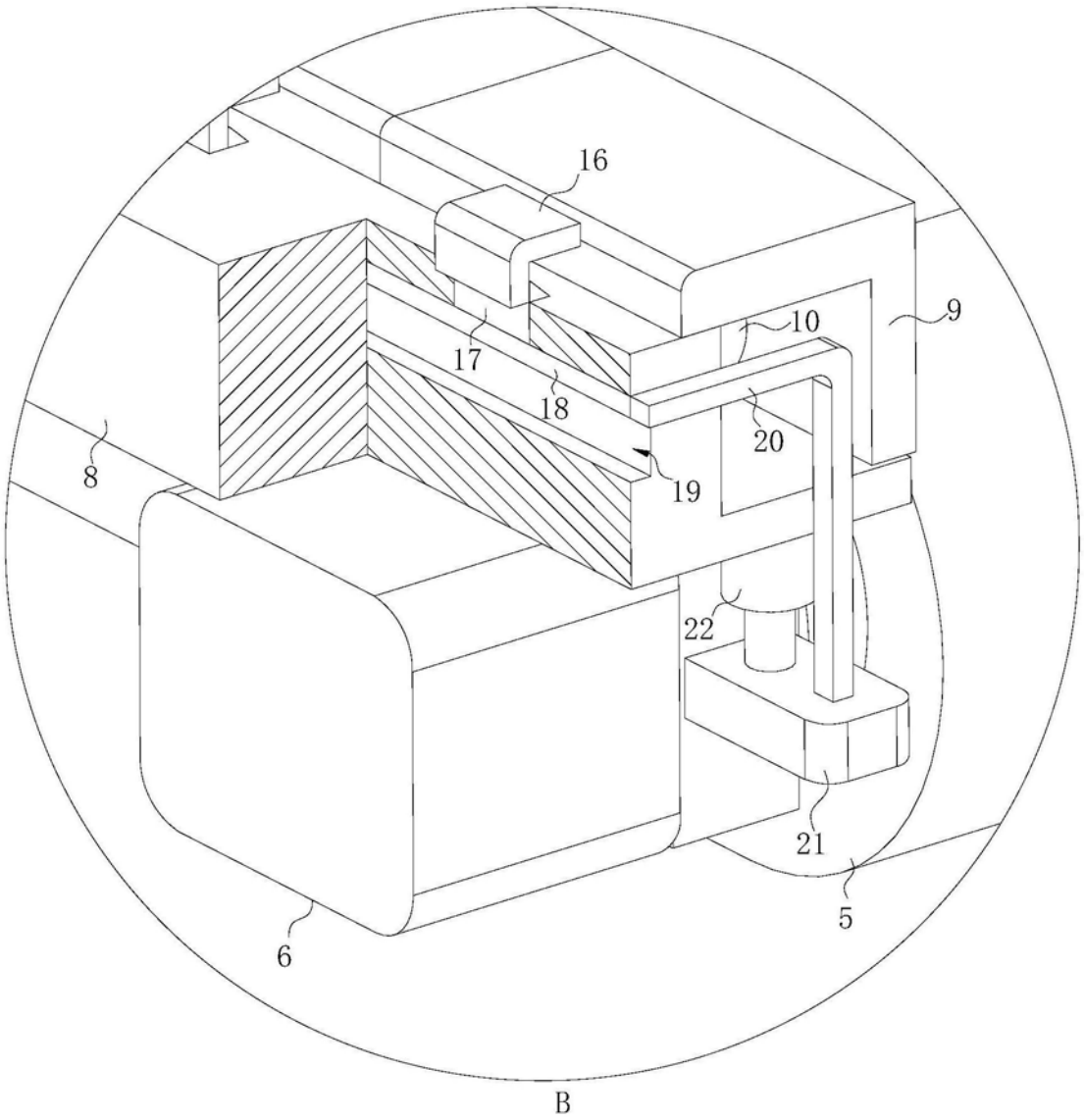


图10