



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210868363 U

(45)授权公告日 2020.06.26

(21)申请号 201921721802.6

(22)申请日 2019.10.15

(73)专利权人 苏州市朗电机器人有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴江区太湖新城八坼街道金和路2号

(72)发明人 周永

(51)Int.Cl.

H05K 3/30(2006.01)

H01R 43/20(2006.01)

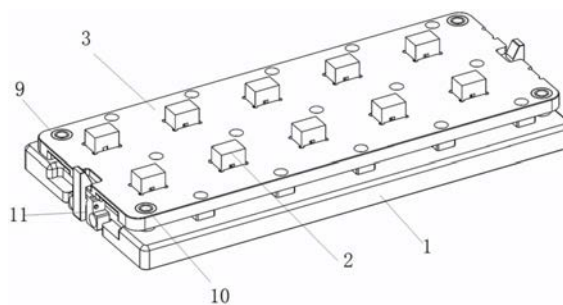
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种车载PCB板的端子压接治具

(57)摘要

本实用新型公开了一种车载PCB板的端子压接治具,包括底板、压头、盖板,所述底板上开设有若干车载PCB板安装槽;所述车载PCB板安装槽内设置有至少一个的车载PCB板定位柱,车载PCB板通过车载PCB板定位柱设置于车载PCB板安装槽内;所述盖板设置于底板上,且盖板上开设有与车载PCB板安装槽对应数量的压头孔;所述压头设置于车载PCB板的端子上,且压头与压头孔过盈配合接触设置。本实用新型可节约人力和时间,提高加工效率,便于质量控制,减少了产品的不良率,减少了企业的生产成本。



1. 一种车载PCB板的端子压接治具,其特征在于:包括底板、压头、盖板,所述底板上开设有若干车载PCB板安装槽;所述车载PCB板安装槽内设置有至少一个的车载PCB板定位柱,车载PCB板通过车载PCB板定位柱设置于车载PCB板安装槽内;所述盖板设置于底板上,且盖板上开设有与车载PCB板安装槽对应数量的压头孔;所述压头设置于车载PCB板的端子上,且压头与压头孔过盈配合接触设置。

2. 根据权利要求1所述的一种车载PCB板的端子压接治具,其特征在于:所述盖板上设置有定位孔,该定位孔内设置有定位套。

3. 根据权利要求2所述的一种车载PCB板的端子压接治具,其特征在于:所述底板的四周角设置有盖板定位柱,该盖板定位柱设置于定位套内。

4. 根据权利要求1所述的一种车载PCB板的端子压接治具,其特征在于:所述底板的端部设置有卡扣,所述盖板的端部设置有与卡扣对应的卡槽。

5. 根据权利要求4所述的一种车载PCB板的端子压接治具,其特征在于:所述卡扣包括固定部、回位销、卡合部,所述固定部设置于底板上;所述回位销设置于固定部上,所述卡合部套设于回位销上。

6. 根据权利要求1所述的一种车载PCB板的端子压接治具,其特征在于:所述车载PCB板定位柱上设置有按压件,该按压件设置于车载PCB板安装槽上。

一种车载PCB板的端子压接治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及端子压接技术领域,尤其涉及了一种车载PCB板的端子压接治具。

背景技术

[0002] 在车载PCB板的生产加工过程中,目前仍有部分端子的压接需要由人工通过压接钳实现手工压接,不仅耗时耗力,由于人力操作不均匀,难以实现质量控制,非常容易导致压接完成的端子质量不能达到要求,增加了产品的不良率,进而增加了企业的生产成本。

发明内容

[0003] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的就在于提供了一种车载PCB板的端子压接治具,可节约人力和时间,提高加工效率,便于质量控制,减少了产品的不良率,减少了企业的生产成本。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用的技术方案是这样的:一种车载PCB板的端子压接治具,包括底板、压头、盖板,所述底板上开设有若干车载PCB板安装槽;所述车载PCB板安装槽内设置有至少一个的车载PCB板定位柱,车载PCB板通过车载PCB板定位柱设置于车载PCB板安装槽内;所述盖板设置于底板上,且盖板上开设有与车载PCB板安装槽对应数量的压头孔;所述压头设置于车载PCB板的端子上,且压头与压头孔过盈配合接触设置。

[0005] 作为一种优选方案,所述盖板上设置有定位孔,该定位孔内设置有定位套。

[0006] 作为一种优选方案,所述底板的四周角设置有盖板定位柱,该盖板定位柱设置于定位套内。

[0007] 作为一种优选方案,所述底板的端部设置有卡扣,所述盖板的端部设置有与卡扣对应的卡槽。

[0008] 作为一种优选方案,所述卡扣包括固定部、回位销、卡合部,所述固定部设置于底板上;所述回位销设置于固定部上,所述卡合部套设于回位销上。

[0009] 作为一种优选方案,所述车载PCB板定位柱上设置有按压件,该按压件设置于车载PCB板安装槽上。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果:本实用新型可节约人力和时间,提高加工效率,便于质量控制,减少了产品的不良率,减少了企业的生产成本。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0012] 图2是本实用新型的结构分解图。

具体实施方式

[0013] 下面结合具体实施例对本实用新型作进一步描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本实用新型的技术方案,而不能以此来限制本实用新型的保护范围。

[0014] 实施例：

[0015] 如图1~2所示，一种车载PCB板的端子压接治具，包括底板1、压头2、盖板3，所述底板1上开设有若干车载PCB板安装槽4；所述车载PCB板安装槽4内设置有至少一个的车载PCB板定位柱5，车载PCB板6通过车载PCB板定位柱5设置于车载PCB板安装槽4内；所述盖板3设置于底板1上，且盖板3上开设有与车载PCB板安装槽4对应数量的压头孔7；所述压头2设置于车载PCB板6的端子上，且压头2与压头孔7过盈配合接触设置。

[0016] 具体的，所述盖板3上设置有定位孔8，该定位孔8内设置有定位套9。

[0017] 更为具体的，所述底板1的四周角设置有盖板定位柱10，该盖板定位柱10设置于定位套9内。

[0018] 进一步的，设置有盖板定位柱10与定位套9，在盖板3向下压接时能够与底板1准确定位。

[0019] 具体的，所述底板1的端部设置有卡扣11，所述盖板3的端部设置有与卡扣11对应的卡槽12。

[0020] 更为具体的，所述卡扣11包括固定部13、回位销14、卡合部15，所述固定部13设置于底板1上；所述回位销14设置于固定部13上，所述卡合部15套设于回位销14上。

[0021] 进一步的，当盖板3向下压接时，由于卡合部15呈楔形状则弹开，当下压完成后卡合部15卡接于盖板3的卡槽12内。

[0022] 具体的，所述车载PCB板定位柱5上设置有按压件16，该按压件16设置于车载PCB板安装槽4上。

[0023] 进一步的，所述按压件16起到固定车载PCB板6的作用，防止在端子压接过程中产生位移。

[0024] 具体实施时，先将车载PCB板6放入至车载PCB板安装槽4内，按压件16固定车载PCB板6，然后将压头2放于车载PCB板6的端子上，此时下压盖板3，由于盖板3上的压头孔7与压头2过盈配合接触设置，完成端子压接工作。

[0025] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型技术原理的前提下，还可以做出若干改进和变形，这些改进和变形也应视为本实用新型的保护范围。

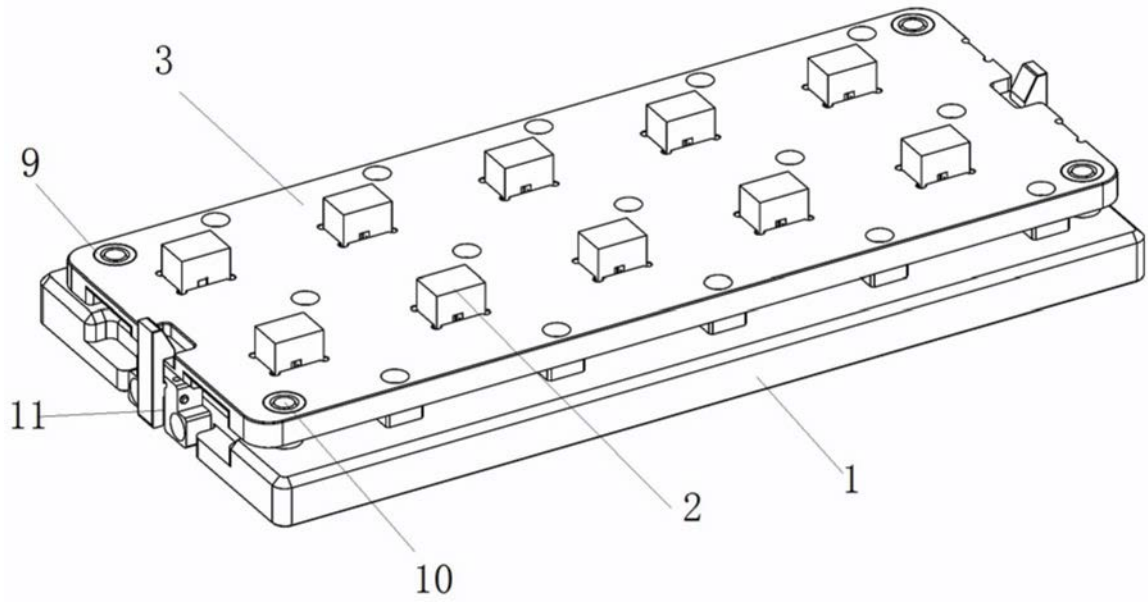


图1

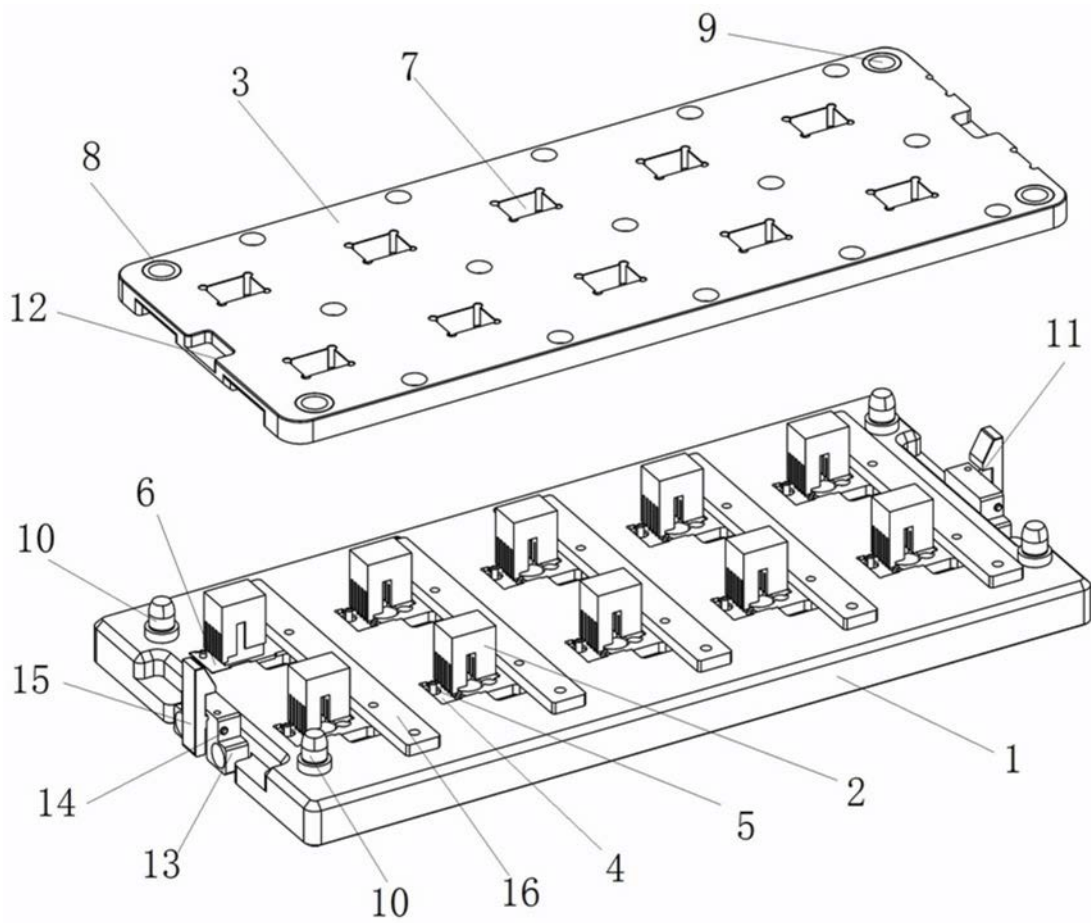


图2