(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 219418836 U
(45)授权公告日 2023.07.25

(21)申请号 202320839088.0

(22)申请日 2023.04.17

(73)专利权人 东莞市友能电子有限公司
地址 523000 广东省东莞市谢岗镇赵林村金川工业区金川一路

(72)发明人 邓邦志 陈财团 吴斌

(74)专利代理机构 东莞领航汇专利代理事务所(普通合伙) 44645
专利代理师 曾祥辉

(51)Int.Cl.
H01H 11/06(2006.01)

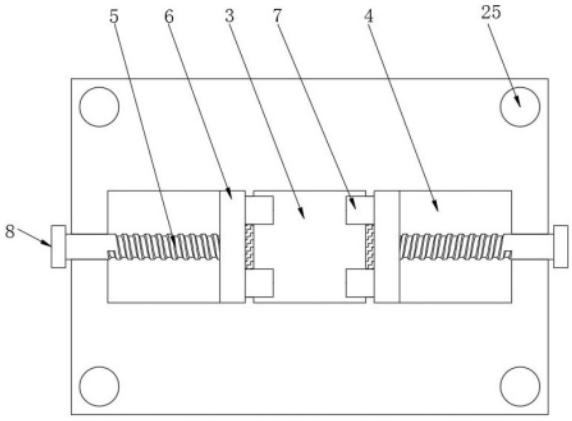
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种银触点的铆压模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种银触点的铆压模具，涉及银触点铆压技术领域，包括下模座上模座以及铆压头，所述上模座的内部开设有用于安装铆压头的安装槽，且上模座的内部位于安装槽的两侧均开设有空槽，每个空槽的内部均安装有用于便于拆装铆压头的夹具结构，所述铆压头的顶端连接有安装座，所述安装座的两侧均开设有卡槽，通过卡件和卡槽实现对安装座、铆压头的约束固定。该银触点的铆压模具中，铆压头与上模之间通过夹具结构进行固定，使得铆压头在磨损后，能够单独拆卸进行更换，无需再连带着上模，降低了企业的维护成本。



CN 219418836 U

1.一种银触点的铆压模具,包括下模座(1)上模座(2)以及铆压头(11),其特征在于,所述上模座(2)的内部开设有用于安装铆压头(11)的安装槽(3),且上模座(2)的内部位于安装槽(3)的两侧均开设有空槽(4),每个空槽(4)的内部均安装有用于便于拆装铆压头(11)的夹具结构;

所述夹具结构包括滑动设置在空槽(4)内部的螺纹座(6)、转动连接在上模座(2)侧壁的旋钮(8),所述旋钮(8)延伸至空槽(4)的内部,连接有螺杆(5),螺杆(5)与螺纹座(6)转动连接,所述螺纹座(6)背离螺杆(5)的端面连接有卡件(7),所述卡件(7)延伸至安装槽(3)中;

所述铆压头(11)的顶端连接有安装座(9),所述安装座(9)的两侧均开设有卡槽(10),通过卡件(7)和卡槽(10)实现对安装座(9)、铆压头(11)的约束固定。

2.根据权利要求1所述的一种银触点的铆压模具,其特征在于,所述下模座(1)的顶端连接有若干根限位杆(23),所述上模座(2)的内部开设有圆口(25),每根限位杆(23)均贯穿圆口(25),延伸至上模座(2)的上方,且连接有限位板(24),所述上模座(2)在限位杆(23)的外部滑动。

3.根据权利要求1所述的一种银触点的铆压模具,其特征在于,所述下模座(1)的上表面开设有凹槽(12),所述凹槽(12)内设置有承重板(13),所述承重板(13)的下表面于凹槽(12)内安装有对个均匀分布的弹簧(14)。

4.根据权利要求3所述的一种银触点的铆压模具,其特征在于,所述承重板(13)的上表面拐角处均开设有螺纹孔(20),所述承重板(13)的上表面设置有上板(18),所述上板(18)的表面于每个螺纹孔(20)的正上方均开设有通孔(19),每个所述通孔(19)和与其对齐的螺纹孔(20)之间设置有螺栓(21),所述上板(18)的上表面开设有工件槽(22)。

5.根据权利要求3所述的一种银触点的铆压模具,其特征在于,所述承重板(13)的上表面开设有银点口(15),所述承重板(13)的下表面于银点口(15)端口处安装有限位筒(16),所述凹槽(12)的内底面于限位筒(16)的正下方开设有与限位筒(16)相适配的收纳槽(17)。

一种银触点的铆压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及银触点铆压技术领域，具体为一种银触点的铆压模具。

背景技术

[0002] 现有用于银触点的铆压模具，如在此之前申请的专利：一种开关银触点自动顶起铆压模具(CN217788232U)所示，在该专利技术内容中，所设置的铆压头与上模之间是一体式的，在铆压过程中，会伴随着铆压头因摩擦、冲击造成的磨损，因此铆压头需要进行更换，现在的这个模具，在更换铆压头时，需要连同上模一起更换，造成了浪费，维护成本高，因此，我们又提出了一种能够让铆压头单独拆装的银触点铆压模具。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术的不足，本实用新型提供了一种银触点的铆压模具，解决了上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现以上目的，本实用新型通过以下技术方案予以实现：一种银触点的铆压模具，包括下模座上模座以及铆压头，所述上模座的内部开设有用于安装铆压头的安装槽，且上模座的内部位于安装槽的两侧均开设有空槽，每个空槽的内部均安装有用于便于拆装铆压头的夹具结构；

[0005] 所述夹具结构包括滑动设置在空槽内部的螺纹座、转动连接在上模座侧壁的旋钮，所述旋钮延伸至空槽的内部，连接有螺杆，螺杆与螺纹座转动连接，所述螺纹座背离螺杆的端面连接有卡件，所述卡件延伸至安装槽中；

[0006] 所述铆压头的顶端连接有安装座，所述安装座的两侧均开设有卡槽，通过卡件和卡槽实现对安装座、铆压头的约束固定。

[0007] 进一步的，所述下模座的顶端连接有若干根限位杆，所述上模座的内部开设有圆口，每根限位杆均贯穿圆口，延伸至上模座的上方，且连接有限位板，所述上模座在限位杆的外部滑动。

[0008] 进一步的，所述下模座的上表面开设有凹槽，所述凹槽内设置有承重板，所述承重板的下表面于凹槽内安装有对个均匀分布的弹簧。

[0009] 进一步的，所述承重板的上表面拐角处均开设有螺纹孔，所述承重板的上表面设置有上板，所述上板的表面于每个螺纹孔的正上方均开设有通孔，每个所述通孔和与其对齐的螺纹孔之间设置有螺栓，所述上板的上表面开设有工件槽。

[0010] 进一步的，所述承重板的上表面开设有银点口，所述承重板的下表面于银点口端口处安装有限位筒，所述凹槽的内底面于限位筒的正下方开设有与限位筒相适配的收纳槽。

[0011] 本实用新型提供了一种银触点的铆压模具。与现有技术相比具备以下有益效果：

[0012] 该银触点的铆压模具中，铆压头与上模之间通过夹具结构进行固定，使得铆压头在磨损后，能够单独拆卸进行更换，无需再连带着上模，降低了企业的维护成本。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型中下模座的剖视图；

[0015] 图3为本实用新型中上板与承重板拆解图；

[0016] 图4为本实用新型中铆压头的结构示意图；

[0017] 图5为本实用新型上模座的结构示意图。

[0018] 图中：1、下模座；2、上模座；3、安装槽；4、空槽；5、螺杆；6、螺纹座；7、卡件；8、旋钮；9、安装座；10、卡槽；11、铆压头；12、凹槽；13、承重板；14、弹簧；15、银点口；16、限位筒；17、收纳槽；18、上板；19、通孔；20、螺纹孔；21、螺栓；22、工件槽；23、限位杆；24、限位板；25、圆口。

具体实施方式

[0019] 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做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。

[0020] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种银触点的铆压模具，包括下模座1上模座2以及铆压头11，上模座2与外置的驱动装置连接，能够让上模座2升降，上模座2的内部开设有用于安装铆压头11的安装槽3，且上模座2的内部位于安装槽3的两侧均开设有空槽4，每个空槽4的内部均安装有用于便于拆装铆压头11的夹具结构；

[0021] 其中，夹具结构包括滑动设置在空槽4内部的螺纹座6、转动连接在上模座2侧壁的旋钮8，旋钮8延伸至空槽4的内部，连接有螺杆5，螺杆5与螺纹座6转动连接，螺纹座6背离螺杆5的端面连接有卡件7，卡件7延伸至安装槽3中，铆压头11的顶端连接有安装座9，安装座9的两侧均开设有卡槽10，通过卡件7和卡槽10实现对安装座9、铆压头11的约束固定。

[0022] 下模座1的顶端连接有若干根限位杆23，上模座2的内部开设有圆口25，每根限位杆23均贯穿圆口25，延伸至上模座2的上方，且连接有限位板24，上模座2在限位杆23的外部滑动，下模座1的上表面开设有凹槽12，凹槽12内设置有承重板13，承重板13的下表面于凹槽12内安装有对个均匀分布的弹簧14，承重板13的上表面拐角处均开设有螺纹孔20，承重板13的上表面设置有上板18，上板18的表面于每个螺纹孔20的正上方均开设有通孔19，每个通孔19和与其对齐的螺纹孔20之间设置有螺栓21，上板18的上表面开设有工件槽22，承重板13的上表面开设有银点口15，承重板13的下表面于银点口15端口处安装有限位筒16，凹槽12的内底面于限位筒16的正下方开设有与限位筒16相适配的收纳槽17。

[0023] 使用时，旋下四颗螺栓21，将上板18从承重板13上取下，然后将工件槽22与加工导电片相适配的上板18正放在承重板13上表面，四个通孔19与四个螺纹孔20对齐，将四个螺栓21重新选入每个通孔和与其对齐的螺纹孔20之间，将上板18固定在承重板13上，更换完成；

[0024] 将银触点从银点口15放入限位筒16内，再将工件放入工件槽22内，使工件的铆接孔与银点对齐，通过传动轴控制上模座2下降，从而带动铆压头11下降，下降的铆压头11与工件接触后下压使其下降，下降的工件带动承重板13下降，同时压缩弹簧14，下降的承重板

13带动限位筒16进入收纳槽17内，直至下降的工件与银点铆接完成，然后传动轴通过上模座2控制铆压头11上升，然后没有了挤压，弹簧14反弹控制承重板13位置复原，工作人员将铆接好的工件取下即可；

[0025] 更换铆压头11时，同向旋转两个旋钮8带动两个螺杆5旋转，从而带动两个螺纹座6相互远离，每个移动的螺纹座6带动其上的卡件7移出安装座9的卡槽10，解除对安装座9的固定，将损坏的铆压头11连通安装座9从上模座2上取下，然后将全新的铆压头11的安装座9插入安装槽3内，其四个卡槽10与四个卡件7对齐，反转两个旋钮8带动两个螺杆5反转，从而使两个螺纹座6相互靠近，使每个卡件7插入对应的卡槽10内，操作完成。

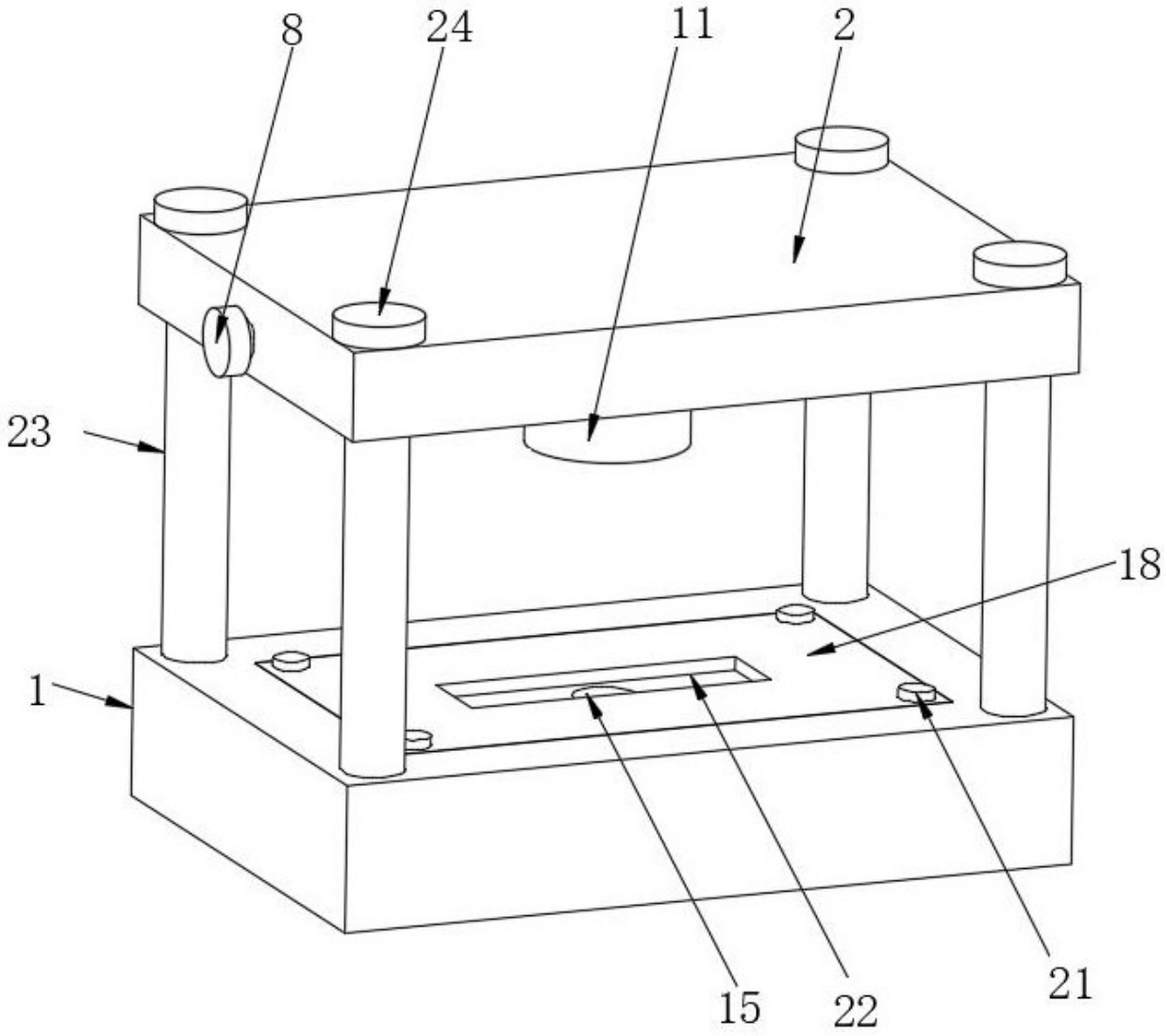


图 1

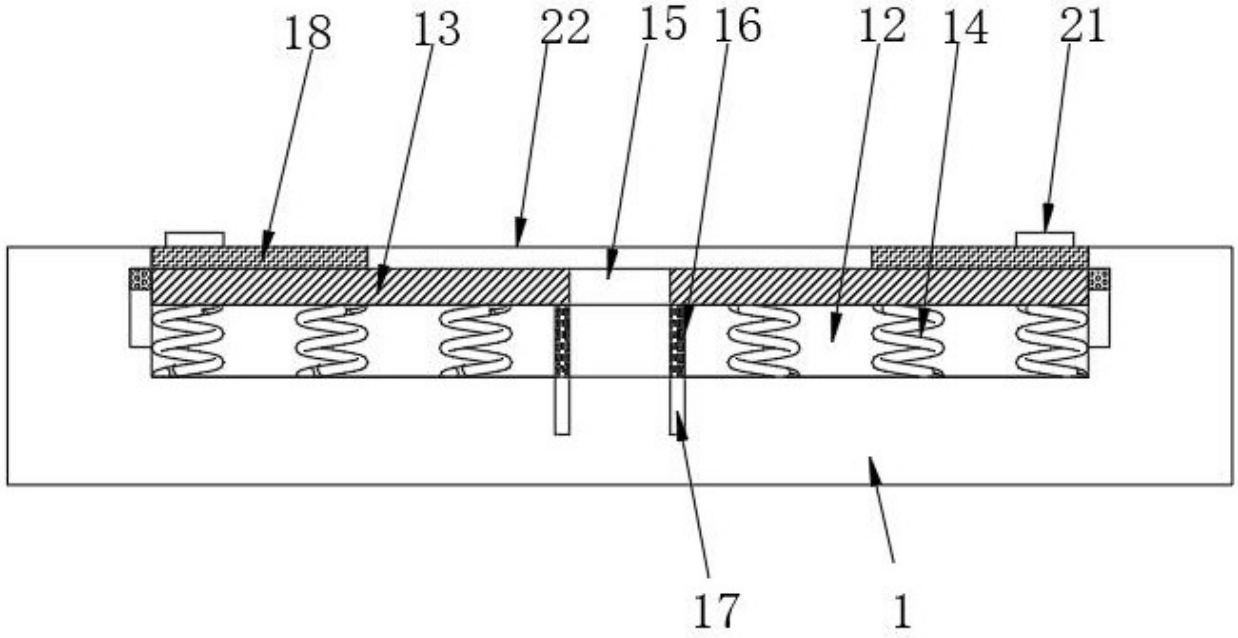


图 2

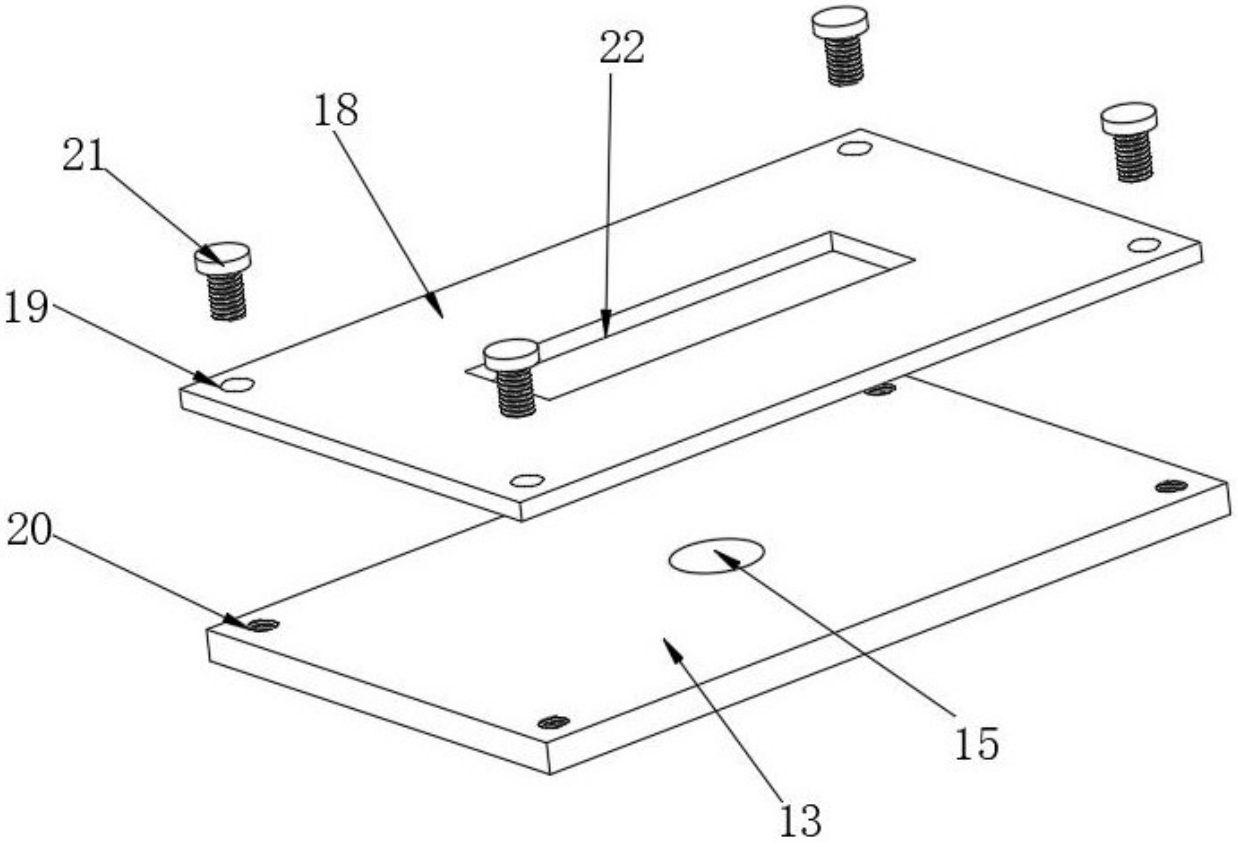


图 3

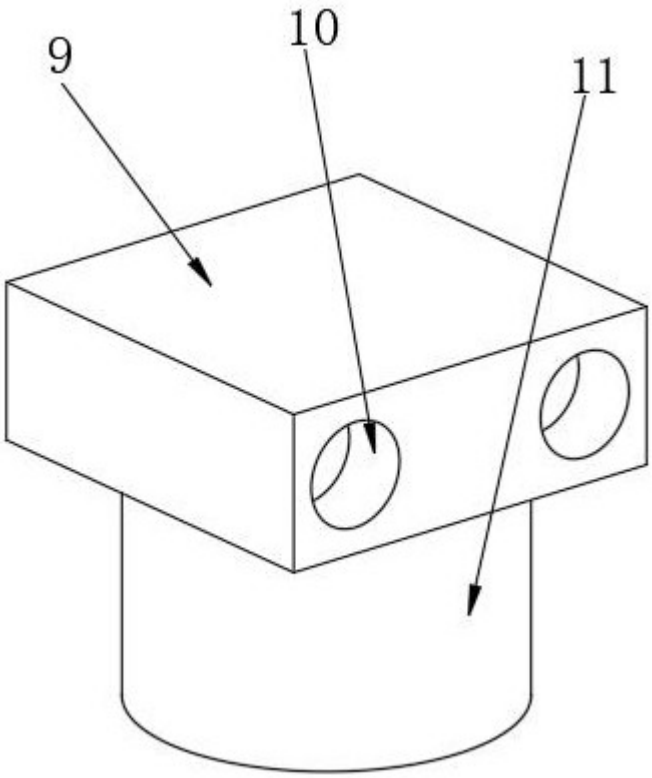


图 4

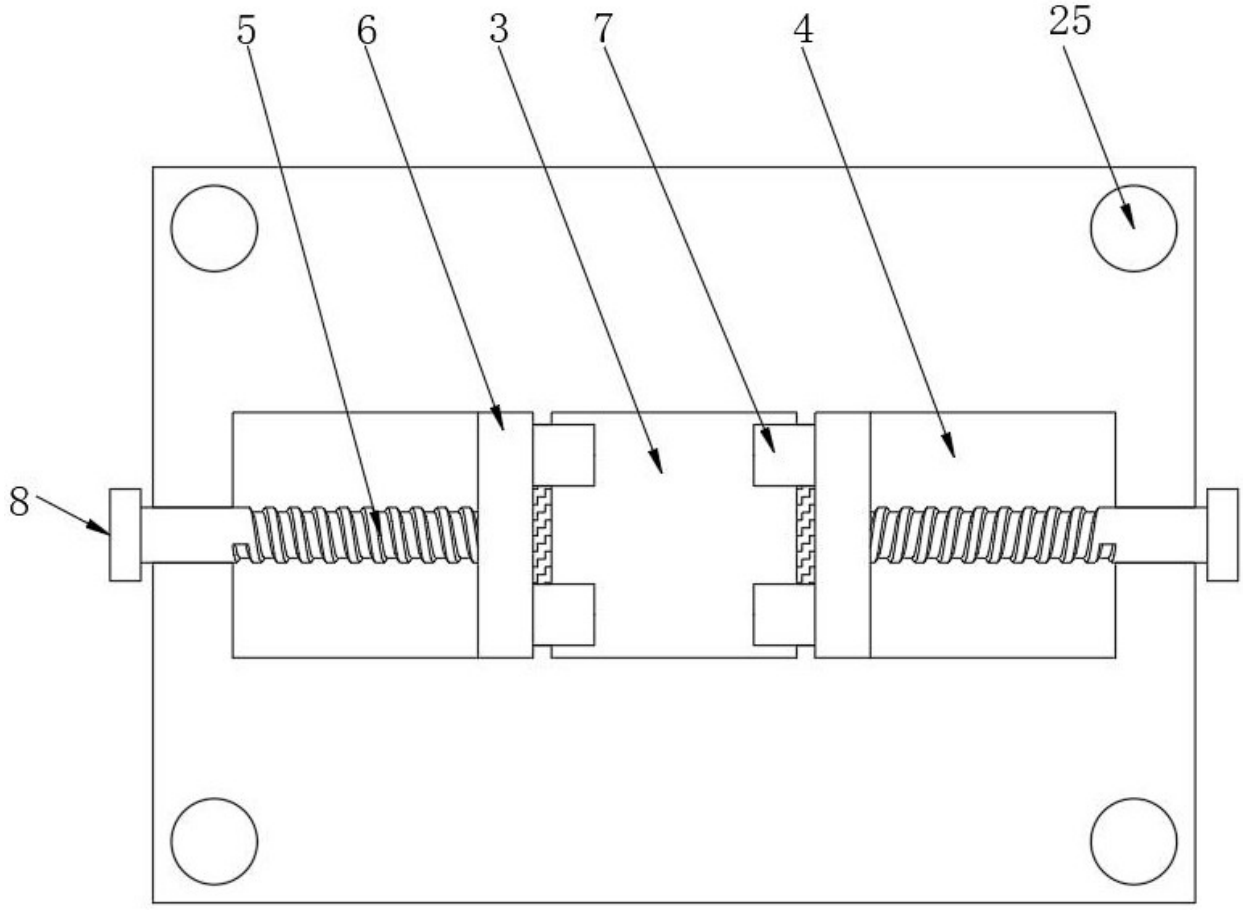


图 5