



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101987332 B

(45) 授权公告日 2012. 10. 03

(21) 申请号 200910305141. 3

US 4978307 A, 1990. 12. 18,

(22) 申请日 2009. 08. 04

审查员 高晓颖

(73) 专利权人 富士康(昆山)电脑接插件有限公司
司

地址 215316 江苏省昆山市开发区高科技工
业园北门路 999 号

专利权人 鸿海精密工业股份有限公司

(72) 发明人 朱宇

(51) Int. Cl.

H01R 43/16 (2006. 01)

(56) 对比文件

US 6733348 B2, 2004. 05. 11,

US 5107588 A, 1992. 04. 28,

CN 1357948 A, 2002. 07. 10,

CN 101316023 A, 2008. 12. 03,

CN 1862896 A, 2006. 11. 15,

JP 1235176 A, 1989. 09. 20,

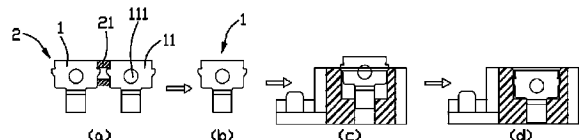
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 发明名称

加固片及其制造方法

(57) 摘要

本发明加固片制造方法, 在空白料带上冲制加工形成一加固片料带, 加固片料带包括若干相连接的加固片, 加固片具有固持部, 每相邻的两个加固片的固持部以欲去除的料带相互连接, 其中在各个加固片的固持部上形成一系列供传送该加固片料带的料带孔, 之后切除各个加固片的固持部之间的料带, 以形成相互分离的各个加固片, 不需要在制造时供传送后又需切除的边料, 可节省材料。



1. 一种加固片,其具有固持部及自固持部依次延伸的连接部和焊接部,固持部具有两相对侧边缘及分别与两相对侧边缘相连接的最外侧边缘,该两相对侧边缘为切料边,其特征在于:固持部上形成有供在制造时传送加固片料带的料带孔,加固片的最外侧边缘不为切料边,没有连接在制造时供传送加固片料带后又需切除的边料。

2. 如权利要求 1 所述的加固片,其特征在于:所述切料边形成有若干可使折去边料的过程更加容易操作的微切口。

3. 如权利要求 1 所述的加固片,其特征在于:所述固持部通过欲去除的料带连接。

4. 如权利要求 1 所述的加固片,其特征在于:所述连接部自固持部向远离最外侧边缘方向延伸后,再反向弯曲朝向最外侧边缘方向延伸,焊接部位于连接部末端。

5. 如权利要求 4 所述的加固片,其特征在于:连接部和焊接部构成 Z 字形。

6. 一种加固片制造方法,在空白料带上冲制加工形成一加固片料带,加固片料带包括若干在料带延伸方向上相互连接的加固片,加固片具有固持部,每个固持部具有在料带延伸方向上的两相对侧边缘及连接该两相对侧边缘的最外侧边缘,每相邻的两个加固片的固持部的相对侧边缘以欲去除的料带相互连接,其特征在于:在各个加固片的固持部上形成一系列供传送该加固片料带的料带孔,之后切除各个加固片的固持部之间的料带,以形成相互分离的各个加固片,每一加固片最外侧边缘不为切料边,没有连接在制造时供传送加固片料带后又需切除的边料,该两相对侧边缘为切料边。

加固片及其制造方法

【技术领域】

[0001] 本发明涉及一种加固片及其制造方法。

【背景技术】

[0002] 参阅图 3 所示,其为加固片的传统制作流程的示意图。步骤一,对空白料带进行冲制加工形成加固片料带 1'。如图 3(a) 所示,加固片料带 1' 包括边料 11' 及连接于边料 11' 的若干加固片 12',边料 11' 形成有一系列供传送该加固片料带 1' 的料带孔 111'。加固片 12' 与边料 11' 相连接的侧边为去料边,去料边形成有若干微切口,微切口可使折去边料 11' 的过程更加容易操作。步骤二,将单个加固片部件 2' 从加固片料带 1' 中分离出来,并对加固片部件 2' 进行折弯加工。单个加固片部件 2' 包括一部分边料 11' 及连接于边料 11' 的单个加固片 12',如图 3(b) 所示。步骤三,将加固片部件 2' 插入绝缘本体 3',如图 3(c) 至图 3(d) 所示。步骤四,折去边料 11',形成如图 3(e) 所示的结构。在这种制造方法中,为送料的方便,去料边连接有在制造时供传送后又需切除的边料,浪费了材料。

[0003] 鉴于以上缺失,特设计一种可以解决上述问题的加固片及其制造方法。

【发明内容】

[0004] 本发明的目的在于提供一种节省材料的加固片及其制造方法。

[0005] 为达到上述目的,本发明采用如下技术方案:一种加固片制造方法,在空白料带上冲制加工形成一加固片料带,加固片料带包括若干相连接的加固片,加固片具有固持部,每相邻的两个加固片的固持部以欲去除的料带相互连接,其中在各个加固片的固持部上形成一系列供传送该加固片料带的料带孔,之后切除各个加固片的固持部之间的料带,以形成相互分离的各个加固片。

[0006] 与现有技术相比,本发明具有以下优点:在本发明加固片制造方法中不需要在制造时供传送后又需切除的边料,可节省材料。

【附图说明】

[0007] 图 1 是本发明加固片的示意图;

[0008] 图 2 是本发明加固片制作流程的示意图;

[0009] 图 3 是传统加固片制作流程的示意图。

【具体实施方式】

[0010] 下面结合附图来详细说明本发明加固片及其制造方法。

[0011] 请参阅图 1 所示,加固片 1 具有卡持于绝缘本体(未标示)的固持部 11、焊接至电路板(未标示)的焊接部 12 及连接固持部 11 和焊接部 12 的连接部 13。所述固持部 11 两侧边缘 111a,111b 为切料边,固持部 11 形成有供制造时传送料带的料带孔 111,加固片 1 的最外侧边缘 111c 不为切料边,没有连接供在制造时传送料带后又需切除的边料,节省了

材料,同时使得制造过程更加方便。所述切料边形成有若干可使折去边料的过程更加容易操作的微切口 111d。所述固持部 11 的最外侧边缘 111c 连接两侧的切料边,固持部与最外侧边缘 111c 相对的内侧边缘 111e 连接连接部 13,连接部 13 自内侧边缘 111e 延伸后弯曲向相反的方向延伸,焊接部 12 位于连接部 13 的一端。连接部 13 和焊接部 12 构成 Z 字形。

[0012] 请参阅图 2 所述,下面介绍上述加固片 1 制造方法:步骤一,对一空白料带进行冲制加工形成加固片料带 2。如图 2(a) 所示,加固片料带 2 包括若干在料带延伸方向上相连接的加固片 1,每一个加固片 1 包括位于加固片料带 2 边缘的固持部 11,各个加固片 1 的固持部 11 通过欲去除的料带连接部 21 相互连接,即固持部 11 在料带延伸方向上相对的两侧边缘为切料边,各个固持部 11 形成供传送该加固片料带 2 的料带孔 111,即可直接通过固持部 11 进行送料,加固片 1 的最外侧边缘不为切料边,没有连接供在制造时传送料带后又需切除的边料,节省了材料。步骤二,切除各个加固片的固持部之间的料带连接部 21,形成相互分离的各个加固片 1,如图 2(b) 所示,并对加固片 1 进行折弯加工。步骤三,将加固片 1 安装入绝缘本体,如图 2(c) 至图 2(d) 所示。本发明加固片 1 制造方法同时也减少了加固片的制作步骤,无需最后折去在制造时供传送后又需切除的边料。

[0013] 以上所述仅为本发明提供的实施方式,不是全部或唯一的实施方式,本领域普通技术人员通过阅读本发明说明书而对本发明技术方案采取的任何等效的变化,均为本发明的权利要求所涵盖。

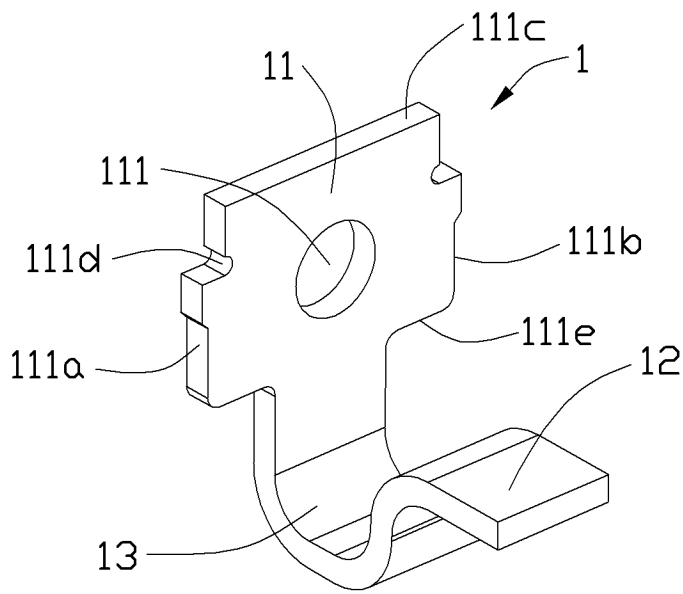


图 1

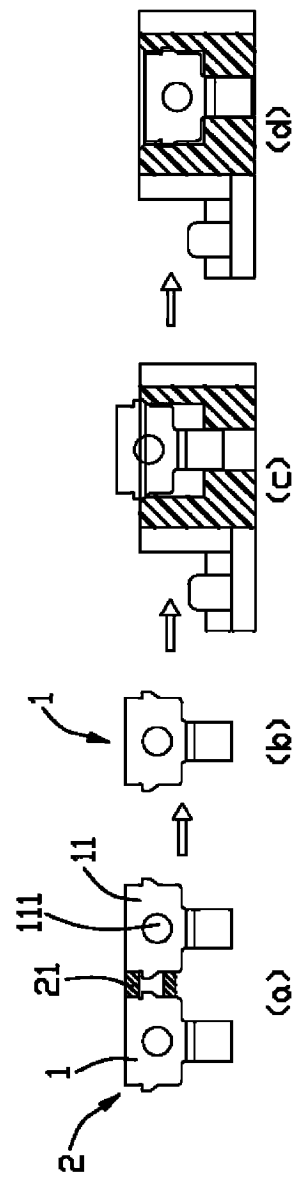


图 2

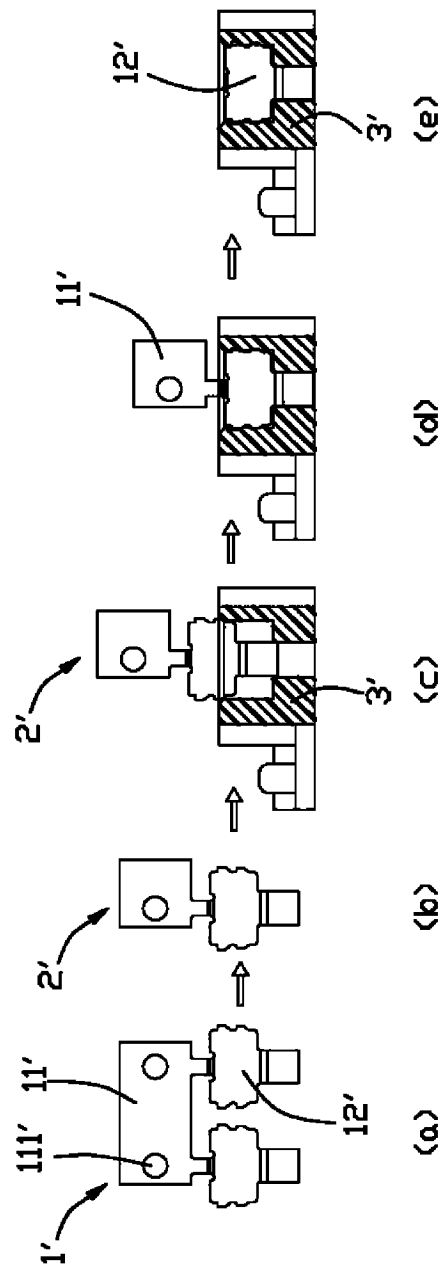


图 3