

公告本

申請日期：90-2-16

案號：91125007 (90103525分劃)

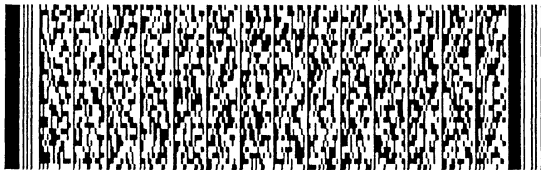
類別：
414 9/02

(以上各欄由本局填註)

發明專利說明書

541560

一、發明名稱	中文	熔線裝置
	英文	FUSE
二、發明人	姓名 (中文)	1. 遠藤隆吉 2. 大橋紀弘 3. 下地映次
	姓名 (英文)	1. Takayoshi ENDO 2. Norihiro OHASHI 3. Eiji SHIMOCHI
	國籍	1. 日本 2. 日本 3. 日本
	住、居所	1. 日本國靜岡縣榛原郡榛原町布引原206-1 矢崎部品株式會社內 2. 同1 3. 日本國愛知縣豐田市福受町上/切159-1 矢崎總業株式會社內
三、申請人	姓名 (名稱) (中文)	1. 矢崎總業股份有限公司
	姓名 (名稱) (英文)	1. 矢崎總業株式會社
	國籍	1. 日本
	住、居所 (事務所)	1. 日本國東京都港區三田1丁目4番28號
	代表人 姓名 (中文)	1. 矢崎裕彥
代表人 姓名 (英文)	1.	



本案已向

國(地區)申請專利

申請日期

案號

主張優先權

日本 JP

2000/05/16 2000-143952

有

有關微生物已寄存於

寄存日期

寄存號碼

無



五、發明說明 (1)

發明背景1. 發明領域

本發明有關一種熔線裝置。更詳細的說，本發明係關於一種刀片型熔線裝置，其中一熔線元件係裝設於一絕緣外殼內，而該熔線元件具有一可熔部分，係置於一對平行平板終端部之間。

本發明係根據日本申請號碼2000-143952，併此供參考。

2. 相關技藝之描述

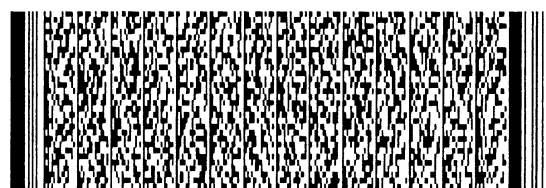
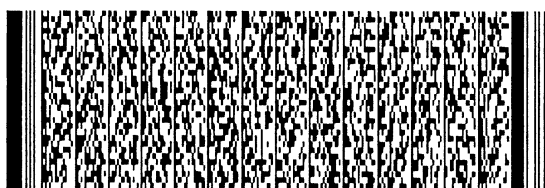
圖7所示之相關熔線裝置50，係為一種刀片型熔線裝置，其中具有一熔線元件56，以在一對平行平板金屬終端(以下稱「平板終端」)50與51之間，提供一可熔部分52，而此熔線元件56之最近末端部(該處備有可熔部52)係容納於一絕緣外殼53內。

每一平板終端51包括一終端部54，容納於絕緣外殼53內，及一自絕緣外殼53向外明顯突出的凸片終端部55(在圖7中朝下)。

可熔部52，具有一預定橫截面積，延伸於平板終端51及51之相對內側邊緣54a及54a之間。

如圖8示，熔線裝置50係裝設於如熔線箱之熔線裝設部60內，而凸終端部55係由熔線裝設部60之配接終端61緊固地扣住，因此可分別與這些配接終端61導電。

如圖9示，配接終端61係，例如，一所謂音叉型連接終端，包含一終端片部分，其形成於匯流排一端，而此終端



五、發明說明 (2)

片部分之遠距端部係被延伸於終端片部延伸方向之U型輪廓槽61b中分，而此中分遠距端部之上端係向內彼此相對延伸，分別形成一對扣緊部分61a及61a。

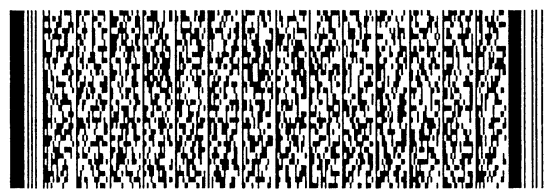
但若凸出終端部分55(圖9平板終端51下方部分)僅分別被配接終端61支持及固定，當熔線裝置50裝設於熔線裝設部60時，在熔線裝設部60內之熔線裝置之支持平衡效果會不佳。

因此，如圖8所示，用以支持絕緣外殼53，及在裝設時可引導熔線裝置之插入，並可防止熔線裝置50在其裝設狀態下變形等情況發生之熔線導壁62，必須提供於熔線裝設部60。

熔線裝設部60有一絕緣壁63，可用以防止裝設熔線裝置50之凸出終端部55及55間發生漏電。此絕緣壁63在凸出終端部55及55由絕緣外殼53顯著向外凸出之長度方向須有足夠高度。絕緣壁63之上端係支撐於絕緣外殼53下方端緣，使熔線裝置50相對於熔線裝設部60定位。

因此，熔線裝設方向之熔線裝設部60高度，因熔線導壁62與絕緣壁63的存在而增加，但如此會造成熔線箱或類似者的體積增大。另外熔線導壁62需有高模製精確度，才能防止熔線裝置50的變形。

此外，欲將熔線裝置50裝設在熔線裝置部60內，每一凸出終端部55必須以置於深層底部且由熔線導壁62與絕緣壁63包住之配接終端61之扣緊部分61a及61a扣住，故其插入操作之效率不佳。



五、發明說明 (3)

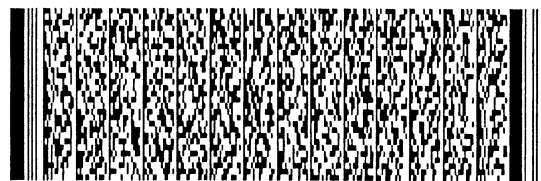
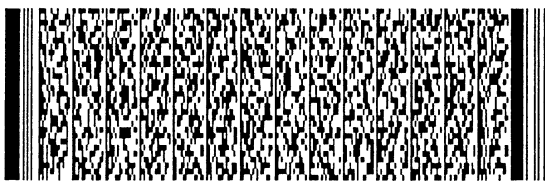
另外，熔線元件56之平板終端51之凸出終端部55自絕緣外殼53明顯向外凸出，而此會造成一些問題：在搬運中，多數個熔線裝置50彼此接觸時，會造成這些熔線終端部55的損壞，使可熔部52在凸出終端部55與其他構件接觸時，受外力作用而容易變形或破壞。

發明概述

因此，本發明目的即在解決上述問題，特別是提供一良好熔線裝置，其中強化熔線裝置部中熔線裝置之支持平衡，且熔線裝置部可以減小體積，增強插入操作效率，此外，可防止外力對可熔部分造成之變形及破壞。

為達成上述目的，根據本發明第一特點，提供了一種熔線裝置，其包含一熔線元件，該元件包括一對平行平板終端部及一形成於平板終端部內側邊緣間之可熔部分；及一絕緣外殼，覆蓋可熔部分及平板終端部之上端邊緣與內側邊緣，其中在熔線裝置之熔線裝設方向的每一平板終端部之中間部分，在平板終端部之厚度方向，可固定扣緊於熔線裝置部之每一配接終端之扣緊部分間，使平板終端部可分別與配接終端導電。

為達成上述目的，根據本發明第二特點，提供一種熔線裝置，其包含一熔線元件，該元件包括一對平行平板終端部，及形成於平板終端部內側邊緣間之一可熔部分；及一絕緣外殼，覆蓋可熔部分及平板終端部之上端邊緣與內側邊緣，其中平板終端部之中間部分，其分別置於可熔部分之橫向位置，在平板終端部之厚度方向，可固定扣緊於熔



五、發明說明 (4)

線裝置部之每一配接終端之扣緊部分間。

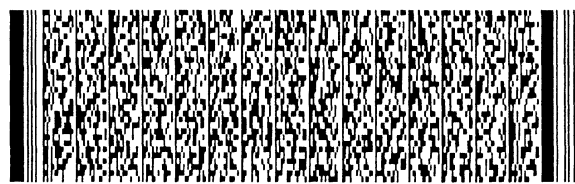
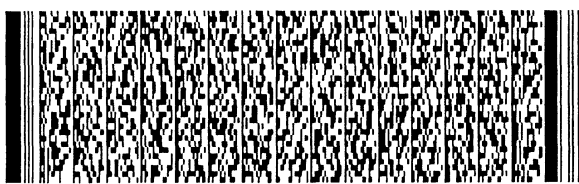
在上述構造中，熔線元件，其平板終端部內側邊緣與上端邊緣及可熔部係以絕緣外殼覆蓋，並不具有如同其他相關熔線裝置之由絕緣外殼向外明顯伸出之凸出終端部。

因此，即使當多數熔線裝置因搬運或其他原因發生彼此接觸時，由於每一熔線元件並無凸出終端部自絕緣外殼伸出，故不致發生彼此接觸，亦不會受到因與其他構件接觸所產生之外力。因此，平板終端部不會損壞，且可防止外力施加於熔線部，故能防止可熔部的變形或損壞。

在熔線裝設方向之每一平板終端部之中間部分被配接終端於平板終端部之厚度方向固定扣緊著。因此，與有凸出部自絕緣外殼伸出之相關熔線相比較，較適於固定支持，在熔線裝設部之熔線裝置支持平衡亦較佳，可遏止熔線裝置在其裝設狀態下發生變形，此外，熔線裝置的整個高度亦可降低。

因此，熔線裝設部之熔線導壁並不需要有高模製精確度，以防止熔線裝置之變形及類似情況，而且可降低熔線導壁高度。因此，熔線裝部可製成小尺寸，此外，可加強熔線裝置插入操作的效率。

在置於可熔部橫向位置之每一平板終端部中間部分，調整成被熔線裝設部之配接終端於平板終端部板之板厚度方向固定扣緊的情況下，其每一平板終端部在裝設方向之實質中央部分，係以配接終端於平板終端部板厚度方向加以固定扣緊，如此，可使在熔線裝設部之熔線裝置之支持平



五、發明說明 (5)

衡更好。

另外，根據本發明第三特點，絕緣外殼宜包括定位支撐部，用以分別支撐配接終端，使得在熔線裝置裝設於熔線裝設部時，可用以定位熔線。在此種情況，熔線裝置可直接相對於配接終端定位，因此，熔線裝置無需與絕緣壁及其他熔線裝設部相對定位，故不論熔線裝設部模製精確度如何，都可準確定位。

另外，根據本發明第四特點，絕緣外殼宜覆蓋平板終端部之外側邊緣。此種構造可降低熔線元件曝露的最低需要量，因此，可防止遭破壞，更有效的達到保護的效果。

另外，根據本發明第五特點，絕緣外殼宜包含一對外殼構件，彼此完整地接合，而將熔線元件以平板終端部之板厚度方向保持於其間；以及一對大針與小針，係位在兩外殼構件內側表面並自其上伸出，且其中各針分別通過在平板終端部上之對應穿孔，並分別配接於位在外殼構件內側表面並與各針相對之配接孔。此種構造，即使平板終端部外側邊緣與下端邊緣因與另外構件接觸而受到外力，其外力並不易直接施加於可熔部，因為平板終端部係由每一外殼構件之針穿透並加支持。

較佳具體例之詳細說明

以下參考附圖詳細說明本發明熔線裝置之一較佳具體例。

圖1係本發明熔線裝置之第一具體例之分解、立體圖，圖2係圖1熔線裝置之前正視圖，及圖3與4分別為前正視圖



五、發明說明(6)

及側正視圖，用以表示圖1熔線裝置裝設於熔線裝設部之情況。

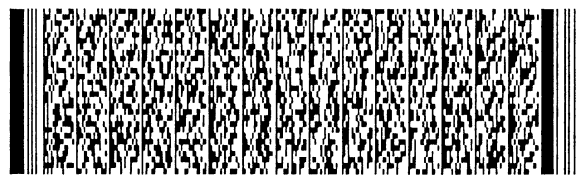
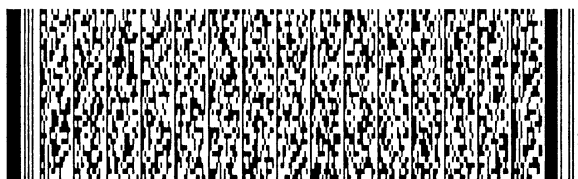
第一具體例之熔線裝置20係一刀片型熔線，其中熔線元件25係裝設於一絕緣外殼23內，該熔線元件具有一設置於一對平行平板終端部21及21間之可熔部22。

每一平板終端部21有一實質矩形形狀，及可熔部22，該可熔部具有一預定橫截面積，延伸於板終端部21及21相對內側邊緣21a及21a之間。

絕緣外殼23包含一對實質T型外殼構件24及24，而這些外殼構件彼此完整地接合，而將熔線元件25以該熔線元件之板厚度方向保持於其間，並銲接固定在一起。一對大針24a與小針24a，係位在兩外殼構件24內側表面並自其上伸出，且其中各針分別通過在平板終端部21上之對應穿孔21b，並分別配接於位在外殼構件24內側表面並與各針相對之配接孔24b。

因此，聯結於熔線元件25之絕緣外殼23可覆蓋可熔部22及平板終端部21之內側邊緣21a與上端邊緣21c。因此，如圖2示，熔線元件25係由絕緣外殼23覆蓋，但每一平板終端部21該部分之正及反側除外，該端部21係自其外側邊緣21d與下端邊緣21e延伸至包括可熔部22相對橫向位置中間部分21f區域。

然後，每一平板終端部21中間部21f係以熔線裝設部10之配接終端11固定扣緊(以下說明)，因此，平板終端部21可與配接終端11導電(圖3)。



五、發明說明 (7)

定位支撐部24c及工模接合階部24d係形成於覆蓋平板終端部21上端邊緣21c之絕緣外殼23部分。

當熔線裝置20裝設於熔線裝設部10時，定位支撐部24c支撐配接終端11上端，因而定位熔線裝置20於其插入狀態(圖3與4)。

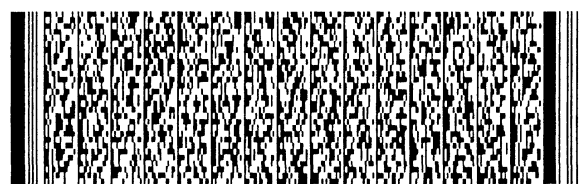
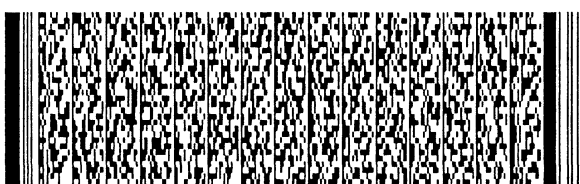
要移除裝設於熔線裝設部10之熔線裝置20，以一熔線移除工模(未示)接合工模接合階部24d。

也就是說，在此第一具體例之熔線裝置20中，平板終端部21之內側邊緣21a與上端邊緣21c，以及可熔部22係以絕緣外殼23覆蓋，如圖2示，因此熔線元件25並無任何凸出終端部(如圖7相關熔線裝置50之凸出終端部55)自絕緣外殼23明顯伸出，且熔線裝置20在自其前側觀看時有一實質矩形形狀。

因此，即使當多數熔線裝置20在搬運或其他原因時彼此接觸，無凸出終端部自絕緣外殼23凸出之每一熔線元件25不會彼此接觸，且不會受到因與另外構件接觸產生之外力。故能防止平板終端部21損壞，且可防止外力施加於可熔部22，防止可熔部22遭變形或損壞。

即使平板終端部21因外側邊緣21d或下端邊緣21e與其他構件接觸，外力亦難以直接作用於可熔部22，因為平板終端部21係由外殼構件24之針24a所穿過及支持。

熔線裝置20係裝設於熔線裝設部10，如圖3與4所示之熔線箱，及平板終端部21之中間部21f係分別以熔線裝設部10之配接終端11固定扣緊，使平板終端部21分別連接於配



五、發明說明 (8)

接終端11。

如圖4所示，配接終端11係，例如，所謂之音叉型連接終端，包含一終端片部形成於匯流排一端，此終端片部分之遠距端部係被延伸於終端片部延伸方向之U型輪廓槽11b中分，而此中分遠距端部之上端係向內彼此相對延伸，分別形成一對扣緊部分11a及11a。

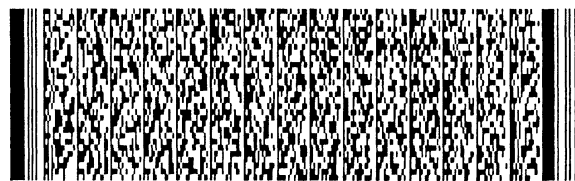
換句話說，此第一具體例熔線裝置20之熔線元件25之每一平板終端部21及21係以其中間部21f之配接終端11固定扣緊，即在其裝設方向(圖中向上-向下方向)之實質中央部分。因此，與凸出終端部55自絕緣外殼53伸出之相關熔線裝置50(如圖8與9示)相比較，較適於固定支持，熔線裝設部10之熔線裝置20之支持平衡較佳，可遏止熔線裝置在裝設狀態發生變形，並可降低熔線裝置20的整個高度。

因此，熔線裝設部10之熔線導壁13，如圖3示，無需以高模製精確度來防止熔線裝置20的變形或類似情形，並降低熔線導壁13高度。

絕緣外殼23可防止裝設在熔線裝設部10之熔線裝置20之平板終端部21及21間的漏電。因此，熔線裝設部10之絕緣壁12僅需使一對配接終端11及11彼此絕緣，故其高度與圖8所示之絕緣壁63相較較小。

因此，熔線裝設部10可製成小尺寸，且其插入熔線裝置20的操作效率亦可增大。

絕緣外殼23覆蓋平板終端部21之上端邊緣21c，及有定位支撐部24c用以支撐配接終端11上端，以便將熔線裝置



五、發明說明 (9)

20 定位於其插入狀態。

故熔線裝置20係直接與配接終端11相對定位，因此，熔線裝置並不需與熔線裝設部10之絕緣壁12及其他相對定位，故不論熔線裝設部10模製精確度為何皆可準確定位。

因此，在第一具體例之熔線裝置20中，可防止平板終端部21損壞，亦可防止外力施加於可熔部22造成其變形或損壞，故可加強可靠度並達成小尺寸的設計。

此外，裝設熔線裝置20之熔線裝設部10可製成小尺寸，無需高模製精確度。故可增加插入熔線裝置20的操作效率，成本亦可降低。

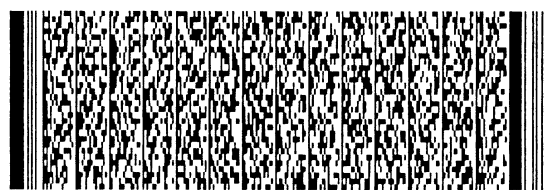
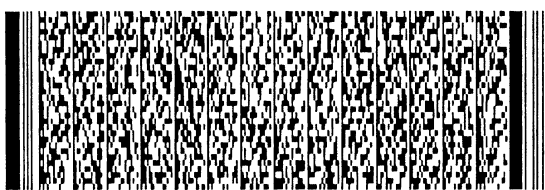
本發明熔線之絕緣外殼與熔線元件並不限於上述實施例，亦可採用各種式樣。

例如，如圖5示，在本發明第二實施例之熔線裝置30中，一附接於熔線元件35之絕緣外殼33，覆蓋平板終端部31之可熔部32，內側邊緣31a，上端邊緣31c及外側邊緣31d。

因此熔線元件35係以絕緣外殼33覆蓋，但每一平板終端部31該部分之正及反側除外，該端部31係自其下端邊緣31e延伸至包括可熔部32相對橫向位置中間部分31f。

即此第二具體例之熔線裝置30之熔線元件35之曝露可降低至最少需要量，因此，可更有效的達成防止損壞及保護可熔部32。其他構造與效果與第一具體例之熔線裝置20相似。

在本發明第三具體例之熔線裝置40中，如圖6示，一附



五、發明說明 (10)

接於熔線元件45之絕緣外殼43，覆蓋一可熔部42及僅每一平板終端部41之內側邊緣41a，而每一平板終端部41該部分之正及反側，即自其上端邊緣41c與下端邊緣41e延伸至包括可熔部42相對橫向位置中間部分41f區域，則自絕緣外殼43露出。

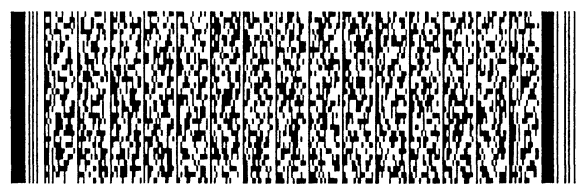
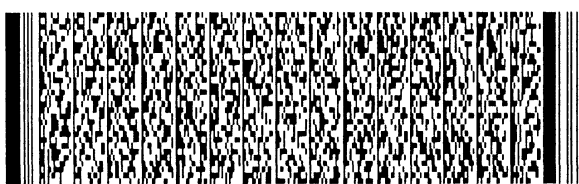
即熔線裝置40可自上及下方方向裝設於熔線裝設部10，可因此增加熔線裝設部的操作效率。其他構造與效果與第一具體例之熔線裝置20相似。

在上述每一具體中，雖然每一平板終端部21(31, 41)係固定扣緊於與可熔部22(32, 42)相對橫向位置之中間部分(31f, 41f)，本發明並非限制於此構造，而且根據其配接終端構造，每一平板終端部可於裝設方向適當固定扣緊於其中間部分，其中間部分係自絕緣外殼露出。

在上述本發明之熔線裝置中，熔線元件，其中平終端部內側邊緣與上端邊緣及可熔部係以絕緣外殼覆蓋，並不具有如相關熔線裝置之任何凸出終端部，自絕緣外殼明顯向外伸出。

因此，即使當多數熔線裝置因搬運或其他原因發生彼此接觸時，由於每一熔線元件並無凸出終端部自絕緣外殼伸出，故不致發生彼此接觸，亦不會受到因與其他構件接觸所產生之外力。因此，平板終端部不會損壞，且可防止外力施加於可熔部，故能防止可熔部的變形或損壞。

熔線裝設方向每一平板終端部之中間部分係被配接終端於平板終端部之板厚度方向固定扣緊著。因此，與有凸出



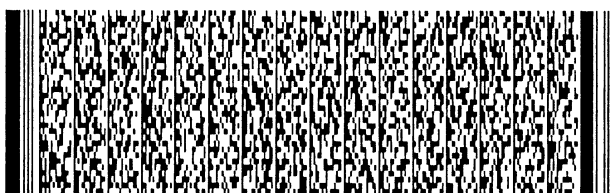
五、發明說明 (11)

部自絕緣外殼伸出之相關熔線裝置相比較，較適於固定支持，在熔線裝設部之熔線裝置之支持平衡亦較佳，可遏止熔線裝置在裝設狀態時的變形，此外，熔線裝置的整個高度亦可降低。

因此，熔線裝設部之熔線導壁並不需要有高模製精確度，以防止熔線裝置之變形及類似情況，而且可降低熔線導壁高度。因此，熔線裝部可製成小尺寸，此外，可增加熔線插入操作的效率。

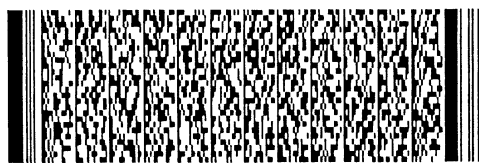
元件編號說明

- 10 熔線裝設部
- 11 配接終端
- 11a 扣緊部分
- 12 絕緣壁
- 13 熔線導壁
- 20 熔線裝置
- 21 平板終端部
- 21a 內側邊緣
- 21b 穿孔
- 21c 上端邊緣
- 21d 外側邊緣
- 21e 下端邊緣
- 21f 中間部分
- 22 可熔部
- 23 絕緣外殼



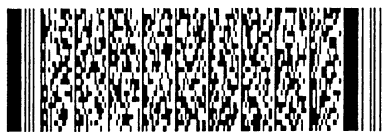
五、發明說明 (12)

- 24 外殼構件
- 24a 針
- 24b 配接孔
- 24c 定位支撐部
- 24d 工模接合階部
- 25 熔線元件
- 30 熔線裝置
- 31 平板終端部
- 31a 內側邊緣
- 31c 上端邊緣
- 31d 外側邊緣
- 31e 下端邊緣
- 31f 中間部分
- 32 可熔部
- 33 絕緣外殼
- 35 熔線元件
- 40 熔線裝置
- 41 平板終端部
- 41a 內側邊緣
- 41c 上端邊緣
- 41e 下端邊緣
- 41f 中間部分
- 42 可熔部
- 43 絕緣外殼



五、發明說明 (13)

- 50 熔線裝置
- 55 凸出終端部
- 53 絕緣外殼
- 60 熔線裝設部
- 63 絕緣壁



圖式簡單說明

圖1係本發明熔線裝置第一具體例之分解，立體圖；

圖2係圖1熔線裝置之前正視圖；

圖3係圖1熔線裝置裝設於熔線裝設部之狀態的前正視圖；

圖4係圖1熔線裝置裝設於熔線裝設部之狀態的側正視圖；

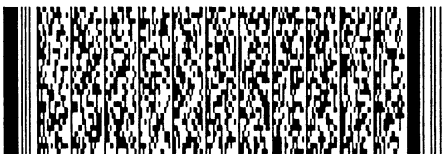
圖5係本發明熔線裝置第二具體例前正視圖；

圖6係本發明熔線裝置第三具體例前正視圖；

圖7係相關熔線裝置之前正視圖；

圖8係圖7熔線裝置裝設於熔線裝設部之狀態的前正視圖；

圖9係圖7熔線裝置裝設於熔線裝設部之狀態的側正視圖。

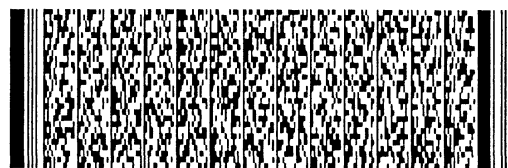
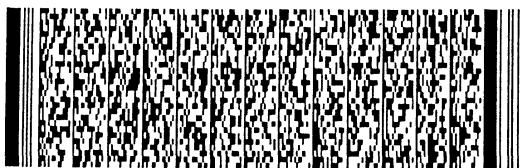


四、中文發明摘要 (發明之名稱：熔線裝置)

一種熔線裝置(20)包括一熔線元件(25)，具有一可熔部分(22)置於一對平行平板終端部(21, 21)內側邊緣(21a)之間，及一絕緣外殼(23)覆蓋平板終端部(21)與可熔部分(22)之間。每一平板終端部(21)中間部分(21f)，置於可熔部分(22)相對橫向位置，係以一熔線裝設部配接終端(11)固定扣住，使平板終端部電氣連接於配接終端。

英文發明摘要 (發明之名稱：FUSE)

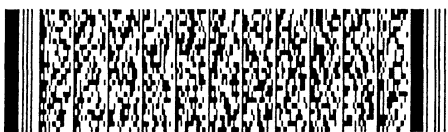
A fuse (20) includes a fuse element (25), having a fusible portion (22) provided between inner side edges (21a) of a pair of parallel flat-plate terminal portions (21, 21), and an insulating housing (23) covering the inner side edges (21a) of the flat-plate terminal portions (21) and the fusible portion (22). A middle portion (21f) of each of the flat-plate terminal portions (21), located at the lateral position relative to the fusible portion (22), is fixedly gripped by a



四、中文發明摘要 (發明之名稱：熔線裝置)

英文發明摘要 (發明之名稱：FUSE)

mating terminal (11) of a fuse mounting portion,
so that the flat-plate terminal portion is
electrically connected to the mating terminal.



六、申請專利範圍

1. 一種熔線盒，其包含：

至少一熔線裝設部，該熔線裝設部包含：

數個導壁，

至少兩個熔線配接終端，其係位在相對於該導壁之內側部分；以及

一絕緣壁，其係位在該至少兩個配接終端之間，其中該絕緣壁之高度低於該配接終端。

2. 如申請專利範圍第1項之熔線盒，其中該熔線配接終端係被安裝以固定扣緊一熔線裝置之終端。

3. 如申請專利範圍第1項之熔線盒，其中該熔線配接終端係被安裝以在裝設方向，固定扣緊熔線平板終端部之中間部分。

4. 如申請專利範圍第1項之熔線盒，其中該至少兩個熔線配接終端具有一高度，使其在熔線裝置插入該熔線裝設部時，能接觸該熔線裝置之定位支撐部。

5. 如申請專利範圍第1項之熔線盒，其中該至少兩個熔線配接終端為呈實質U-型，各個該配接終端具有兩個上端部分，而該配接終端之各個該上端部分具有至少一凸起，其中在各對該上端部分之各個該凸起向彼此延伸。

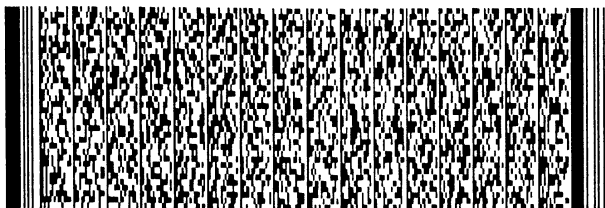
6. 一種熔線儀器，其包含

至少一熔線裝設部，以及

一熔線裝置配設於該裝設部間，該熔線裝置包含：

一熔線元件，包括：

一對平行的平板終端部，各該平板終端部具有一上端



六、申請專利範圍

邊緣、一內側邊緣及一外側邊緣，該外側邊緣以相對於該內側邊緣之橫向設置；及

一可熔部分，形成於平板終端部之該內側邊緣之間；以及

一絕緣外殼，覆蓋可熔部分、該上端邊緣及至少部分之平板終端部的內側邊緣，其中至少部分之該終端部之外側邊緣被露出，該外側邊緣係橫向超過該內側邊緣之覆蓋部分，

其中在熔線裝置裝設方向上之各平板終端部之中間部分，以平板終端部之板厚度方向，被固定扣緊於熔線裝設部之各配接終端之扣緊部分之間，使得平板終端部可分別與配接終端導電。

7. 一種熔線儀器，其包含

至少一熔線裝設部，以及

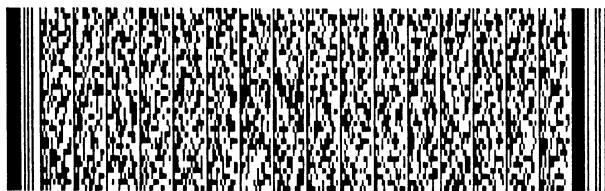
一熔線裝置配設於該裝設部間，該熔線裝置包含：

一熔線元件，包括：

一對平行的平板終端部，各該平板終端部具有一上端邊緣、一內側邊緣及一外側邊緣，該外側邊緣以相對於該內側邊緣之橫向設置；及

一可熔部分，形成於平板終端部之該內側邊緣之間；以及

一絕緣外殼，覆蓋可熔部分、該上端邊緣及至少部分之平板終端部的內側邊緣，其中至少部分之該終端部之外側邊緣被露出，該外側邊緣係橫向超過該內側邊緣之覆蓋



六、申請專利範圍

部分，

其中平板終端部之中間部分，係分別位於相對於可熔部分的橫向位置，被以平板終端部之板厚度方向，固定扣緊於熔線裝設部之配接終端之扣緊部分之間。

8. 一種熔線儀器，其包含

至少一熔線裝設部，以及

一熔線裝置配設於該裝設部間，該熔線裝置包含：

一熔線元件，包括一對終端向第一方向延伸及一可熔構件在該終端間延伸，該終端分別包含上端邊緣及內側及外側邊緣，該外側邊緣以一預定間隔彼此分開，並向一第二方向延伸，該第二方向實質地垂直於該第一方向；以及

一絕緣外殼，覆蓋可熔部分及部分覆蓋該終端，該絕緣外殼具有一第一部分，覆蓋該終端之上端邊緣，及一第二部分，至少部分覆蓋該終端之該內側邊緣，其中該第二部分在該第二方向之一寬度小於該垂直距離，使得該終端之相對外側部分，包含該外側邊緣被露出。

9. 一種熔線儀器，其包含

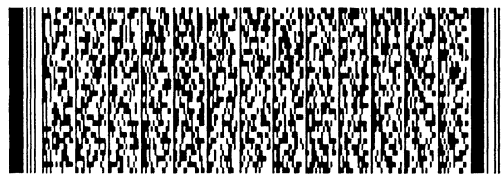
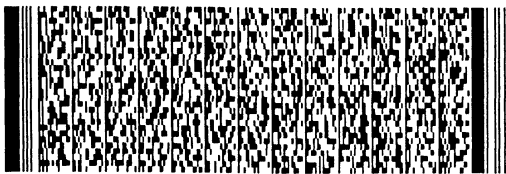
至少一熔線裝設部，以及

一熔線裝置配設於該裝設部間，該熔線裝置包含：

一熔線元件，包括：

一對平行的平板終端部，各該平板終端部具有一上端邊緣、一內側邊緣、一外側邊緣一中間部分，其中該中間部分以相對於該內側邊緣之橫向設置；及

一可熔部分，形成於平板終端部之該內側邊緣之間；



六、申請專利範圍

以及

一絕緣外殼，覆蓋可熔部分、該上端邊緣及平板終端部之該內側邊緣，其係以相對於該平板終端部的中間部分之橫向設置，

其中在熔線裝置裝設方向上之各平板終端部之該中間部分，被以平板終端部之板厚度方向，固定扣緊於熔線裝設部之各配接終端之扣緊部分之間，使得平板終端部與配接終端間相互導電。

10. 一種熔線儀器，其包含

至少一熔線裝設部，以及

一熔線裝置配設於該裝設部間，該熔線裝置包含：

一熔線元件，包括：

一對平行的平板終端部，各該平板終端部具有一上端邊緣、一內側邊緣、一外側邊緣一中間部分，其中該中間部分以相對於該內側邊緣之橫向設置；及

一可熔部分，形成於平板終端部之該內側邊緣之間；
以及

一絕緣外殼，覆蓋可熔部分、該上端邊緣及平板終端部之該內側邊緣，其係以相對於該平板終端部的中間部分之橫向設置，

其中平板終端部之該中間部分係分別位於相對於可熔部分的橫向位置，並以平板終端部之板厚度方向，被固定扣緊於熔線裝設部之配接終端之扣緊部分之間。

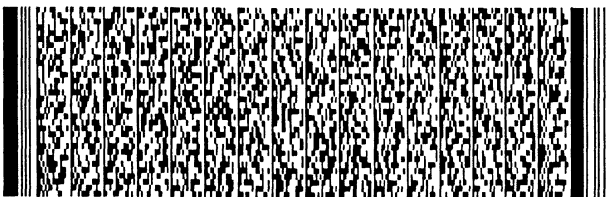
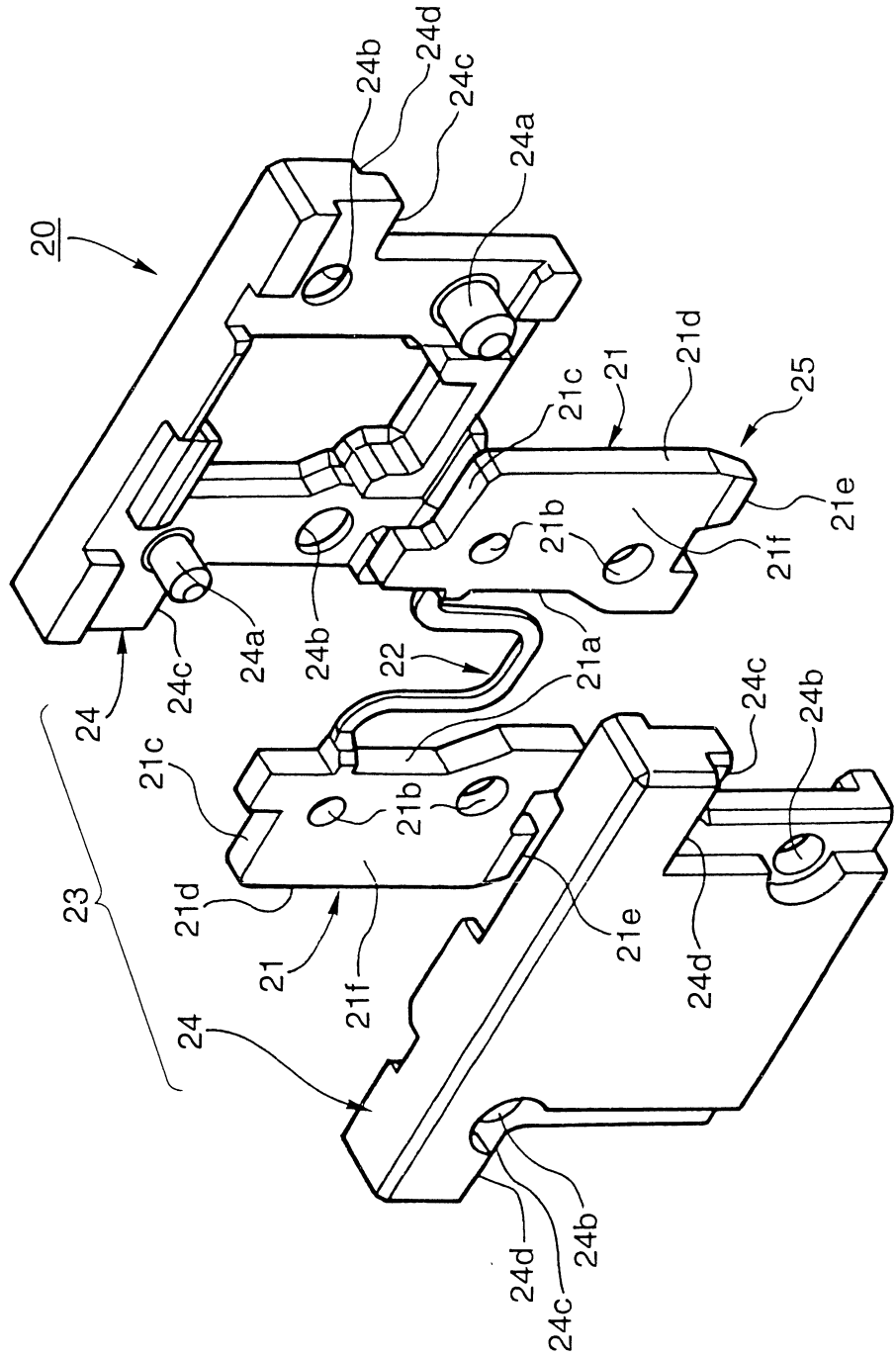
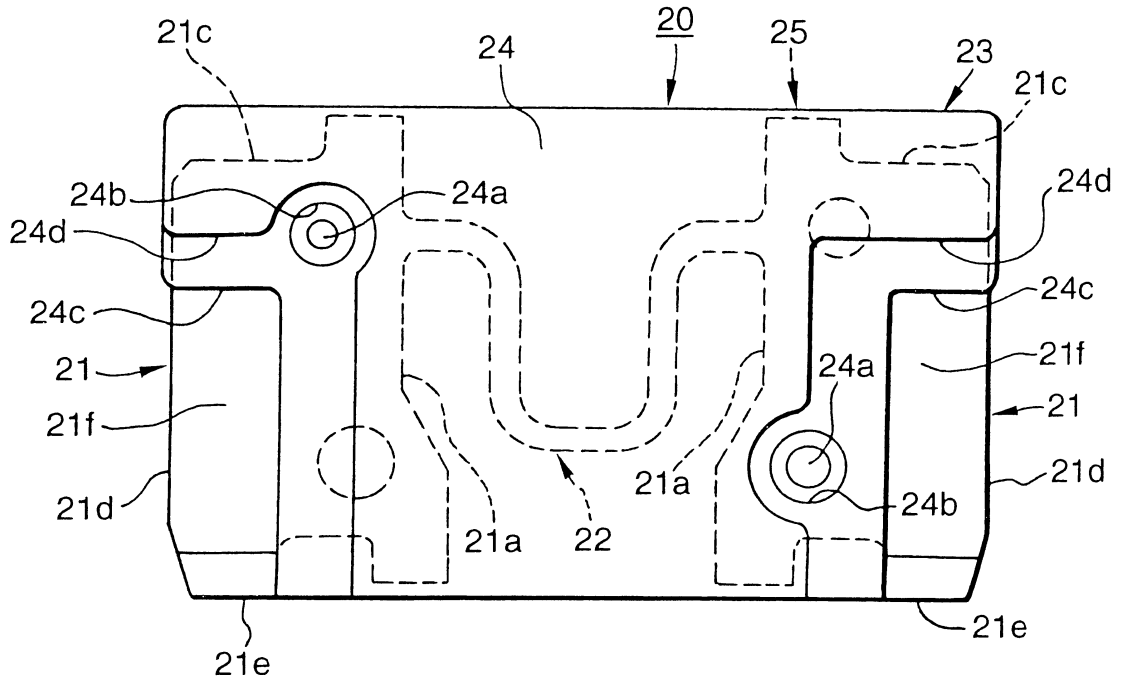


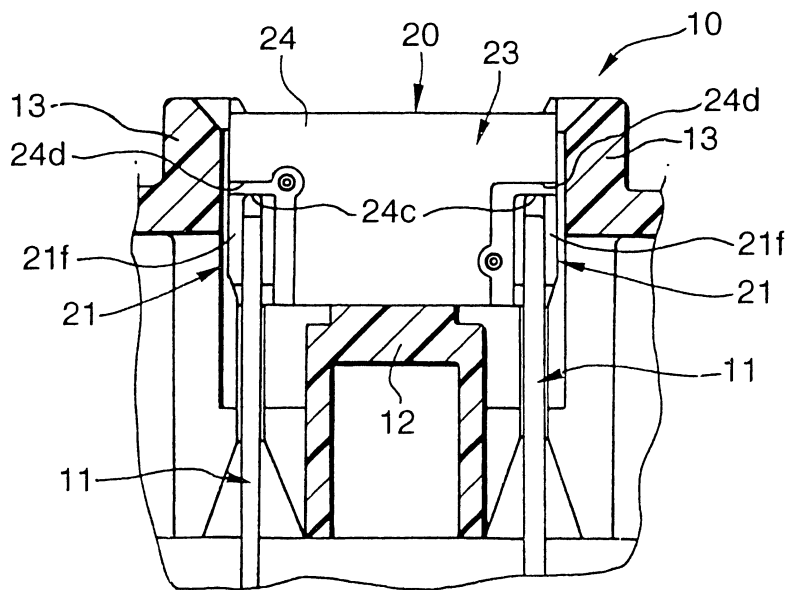
圖 7



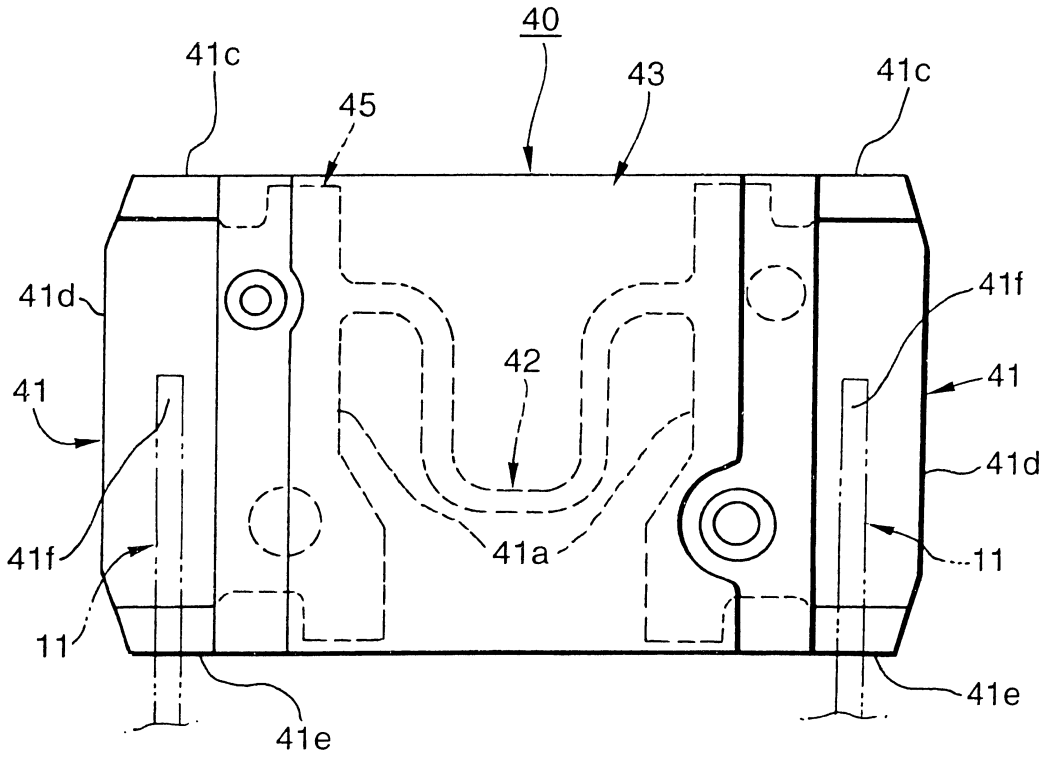
2



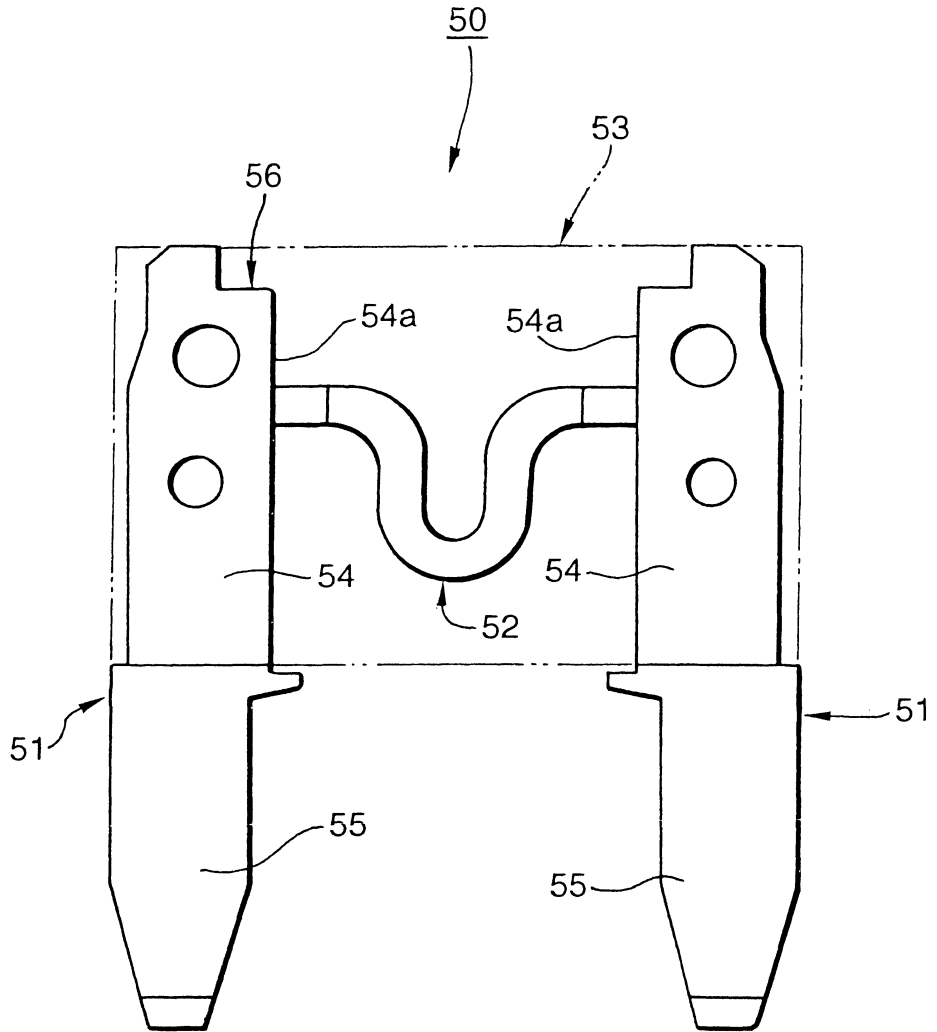
3



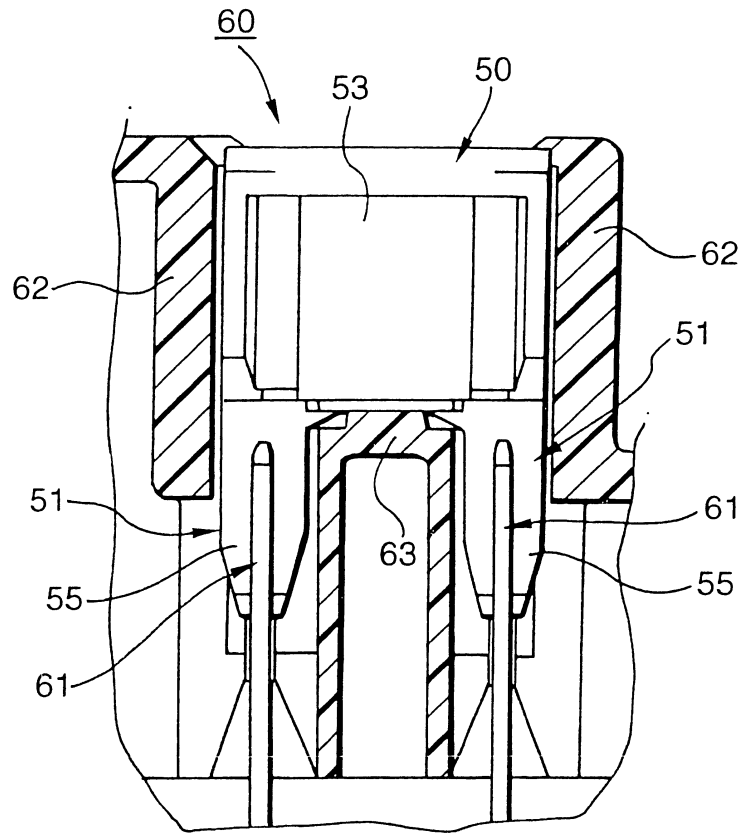
6



7



8



9

