(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 112563776 A
(43)申请公布日 2021.03.26

(21)申请号 202011439607.1

(22)申请日 2020.12.11

(71)申请人 成都瑞联电气股份有限公司
地址 610091 四川省成都市青羊区瑞联西路66号

(72)发明人 蒲新明 高云旭 于滨 刘阳 刘铭宏 程忠

(74)专利代理机构 成都嘉企源知识产权代理有限公司 51246
代理人 吴宇

(51)Int.Cl.
H01R 9/24(2006.01)
H01R 4/48(2006.01)
H01R 43/00(2006.01)
H01R 43/26(2006.01)

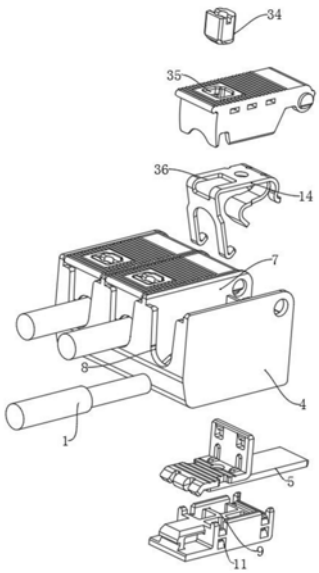
权利要求书1页 说明书7页 附图6页

(54)发明名称

一种压接式接线端子及其使用方法

(57)摘要

本发明公开了一种压接式接线端子，包括用于安装导线的基座部件和连接在基座部件上用于将导线压在基座部件上的压紧部件；基座部件包括绝缘基座、导电片和端盖，绝缘基座上设置有至少一个安装位，安装位左端为进线端；安装位内配设有所述导电片、端盖和压紧部件，导电片通过端盖固定安装在所述安装位内，压紧部件位于导电片的上方且铰接安装在所述安装位内；压紧部件转动后能够与导电片扣合，压紧部件与导电片相互扣合后，可将导线紧紧压在导电片上；另外，本发明还公开了一种压接式接线端子的使用方法。本发明在实际的使用中能够实现快速固定导线的目的，且能够避免导线在压接的过程中出现折弯的情况；其具有结构简单、体积小、使用方便、成本低的优点。



CN 112563776 A

1.一种压接式接线端子,其特征在于:包括用于安装导线的基座部件和连接在基座部件上用于将导线压在基座部件上的压紧部件;基座部件包括绝缘基座、导电片和端盖,绝缘基座上设置有至少一个安装位,安装位左端为进线端;安装位内配设有所述导电片、端盖和压紧部件,导电片通过端盖固定安装在所述安装位内,压紧部件位于导电片的上方且铰接安装在所述安装位内;压紧部件转动后能够与导电片扣合,压紧部件与导电片相互扣合后,用于将导线紧紧压在导电片上。

2.根据权利要求1所述的一种压接式接线端子,其特征在于:端盖上端具有一呈“凵”型结构的定位槽,安装位两侧壁设置有限位块,导电片安装在所述安装位内后,端盖与绝缘基座相互卡合后将导电片紧紧固定在限位块的下端。

3.根据权利要求1所述的一种压接式接线端子,其特征在于:端盖三个方向侧面上均设置有卡槽,在安装位侧壁上与所述卡槽位对应位置设置有卡块,端盖与绝缘基座通过卡槽及卡块相互卡合后实现端盖的固定。

4.根据权利要求1、2或3所述的一种压接式接线端子,其特征在于:压紧部件包括防护盖和弹片,防护盖铰接安装在绝缘基座上,弹片安装在防护盖上,弹片能够与导电片相互扣合。

5.根据权利要求4所述的一种压接式接线端子,其特征在于:弹片包括水平部、斜部和压紧部,斜部倾斜连接在水平部的左端,压紧部呈“S”型结构,压紧部上端与水平部右端以过渡方式连接。

6.根据权利要求5所述的一种压接式接线端子,其特征在于:斜部包括连接部和连接在所述连接部两侧的卡爪,卡爪端部具有第一折弯结构;卡爪端部的第一折弯结构用于与导电片实现扣合。

7.根据权利要求6所述的一种压接式接线端子,其特征在于:水平部右端设置有两个呈“S”型结构的尾爪,尾爪与导电片上设置的方孔配合。

8.根据权利要求7所述的一种压接式接线端子,其特征在于:导电片包括L型连接部和第一水平部,L型连接部包括一个竖直部和一垂直竖直部的平部,第一水平部左端与平部左端通过180°折弯相连,第一水平部上表面与平部下表面通过铆接紧密配合,所述方孔设置在竖直部上;平部左端设置有能够与所述第一折弯结构相互扣合的第二折弯结构。

9.根据权利要求1所述的一种压接式接线端子,其特征在于:防护盖具有一个安装槽,安装槽内设置有定位销,弹片上设置有能够与所述定位销配合的定位孔;安装槽侧壁设置有用于将弹片固定的倒扣,倒扣为设置在安装槽侧壁的凸台,凸台具有导向斜面。

10.一种压接式接线端子的使用方法,其特征在于:包括如下步骤,

步骤1:将导电片从绝缘基座的下端放置在安装位中,使得导电片的L型连接部的竖直部穿过限位块与安装位形成的限位区域中,且L型连接部的平部与限位块接触,将端盖卡接在绝缘基座上并使得端盖将导电片紧紧压在限位块上;

步骤2:将弹片安装在防护盖的安装槽内后将防护盖铰接在绝缘基座上;

步骤3:将导线水平放入安装位中,采用导线端部与L型连接部的竖直部实现导线的定位,转动防护盖,使得弹片的压紧部将导线紧紧压在导电片的平部上,此时弹片上设置的第一折弯结构与导电片上设置的第二折弯结构相互扣合即可实现导线的固定。

一种压接式接线端子及其使用方法

技术领域

[0001] 本发明属于电联接技术领域，具体涉及一种压接式接线端子；另外，本发明还涉及一种压接式接线端子的使用方法。

背景技术

[0002] 接线端子是电联接领域一类非常重要的产品，其成本低廉和应用方式灵活，使得国内外电联产品市场接线端子的各种新技术及其相关产品层出不穷。从最初的板式接线端子，到后来的压线框式接线端子，再到现在的弹片式接线端子，不论端子如何换代升级，现有端子大多都没有从接线方式上进行突破创新，即都是假定客户端的导线可折弯，端子安装好后，导线插入相应的端子孔内以实现电缆的连接。

[0003] 另外，目前市场上也有一些大电流穿墙端子，可以不折弯导线，让导线平行靠近端子导电片，然后用螺丝刀扳动置于端子内部的多连杆机构，依靠该多连杆机构的自锁原理锁紧导线。由于端子内部机构复杂，使得该端子的体积非常庞大，且扳动螺丝刀的过程中需要转动一定角度，进而无法满足特殊客户对端子使用空间的限定。此外，该多连杆机构为刚性部件，亦无法满足端子可同时兼容压接大范围导线的要求。

[0004] 总的来说，市场上现有端子在满足特殊客户群体要求时存在以下问题：

[0005] 一是导线需要折弯插入端子接线孔中进行连接，无法满足特殊工况要求；

[0006] 二是体积较大，无法满足空间要求；

[0007] 三是端子接线兼容范围过小，客户必须选择多款端子兼容现有导线范围，不利于客户端降本；

[0008] 四是端子脱开操作不方便，无法满足客户对操作空间的限定；

[0009] 五是结构较为复杂，成本高，可靠性低。

发明内容

[0010] 本发明的目的在于提供一种压接式接线端子，其在实际的使用中能够实现快速固定导线的目的，且能够避免导线在连接的过程中出现折弯的情况；其具有结构简单，体积小、使用方便的优点。

[0011] 另外，本发明还设置一种压接式接线端子的使用方法。

[0012] 为解决上述技术问题，本发明所采用的技术方案是：

[0013] 1.本发明的基本构思如下：

[0014] 本发明总体分为两大部分，一是基座部件，二是压紧部件；基座部件与压紧部件通过压紧部件的防护盖上的铰链连接，压紧部件可沿基座部件中的绝缘基座上的铰链孔转动；

[0015] 其中，压紧部件主要由推块、防护盖和弹片组成，弹片直接卡入防护盖上设置的安装槽中，防护盖上的定位销和弹片上的定位孔实现定位，防护盖上的倒扣实现防护盖和弹片的刚性固联。另外，在弹片上设置有防呆缺口，在防护盖对应位置设置有防呆柱，进而保

证弹片的装配位置唯一，防止错装；所有装配完成后，推块最后才卡入防护盖上的第一推块槽中。

[0016] 基座部件主要由端盖、导电片和绝缘基座组成。导电片先从绝缘底座底部卡入绝缘底座上的安装位中，然后将端盖卡入，通过绝缘基座上的倒扣(此处倒扣为卡块)实现端盖、导电片和绝缘基座的刚性固联。

[0017] 进一步优化，在防护盖和绝缘基座上设置有定位机构，当压紧部件打开120°时，压紧部件不用手扶可自行立起来，当导线放到位后，用手扳动压紧部件，当压紧部件与导线轴线的夹角为18°时，弹片簧舌(弹片的压紧部)与导线接触，此时，卡爪和尾爪均未与导电片接触，随着扳动的进行，弹片的主变形区发生较大变形，弹片的副变形区发生辅助变形，使得弹片压紧导线。另外，随着扳动的进行，弹片卡爪卡入导电片前端折弯特征中，弹片尾爪滑入导电片立柱的槽中，进而使得簧舌压紧导线后，由于弹片两段尾部的最终着力点均在导电片上，进而可极大提高端子压接的可靠性和耐久性。

[0018] 若需要将弹片与导电片之间的连接脱开，只需用改刀戳推块，一方面推块涨开卡爪(弹片的斜部)，另一方面当推块压到位后，让压紧部件顺时针旋转微小角度使卡爪勾脱离导电片，从两个方面保证了卡爪与导电片脱开。

[0019] 进一步优化，为了适应不同的空间要求，导电片尾部需设置成不同的伸出方向。在不改变绝缘基座任何结构的情况下，将导电片的尾部一个设置成折弯，另一个设置成不折弯，由同一副模具更换镶件生产，端盖具有局部差异特征，也由同一副模具更换镶件生产，既满足了变化，也降低了模具成本。

[0020] 2.本发明的具体方案如下：

[0021] 一种压接式接线端子，包括用于安装导线的基座部件和铰接在基座部件上用于将导线压在基座部件上的压紧部件；基座部件包括绝缘基座、导电片和端盖，绝缘基座上设置有至少一个安装位，安装位左端为进线端；安装位内配设有所述导电片、端盖和压紧部件，导电片通过端盖固定安装在所述安装位内，压紧部件位于导电片的上方且铰接安装在所述安装位内；压紧部件转动后能够与导电片扣合，压紧部件与导电片相互扣合后，用于将导线紧紧压在导电片上。

[0022] 其中，绝缘基座上设置有三个安装位，每一个安装位内均设置有导电片、端盖和压紧部件。

[0023] 进一步优化，安装位左侧为一进线缺口，进线缺口下端呈弧形结构。

[0024] 其中，端盖上端具有一呈“凵”型结构的定位槽，安装位两侧壁设置有限位块，导电片安装在所述安装位内后，端盖与绝缘基座相互卡合后将导电片紧紧固定在限位块的下端。

[0025] 进一步优化，端盖三个方向侧面上均设置有卡槽，在安装位侧壁上与所述卡槽位对应位置设置有卡块，端盖与绝缘基座通过卡槽及卡块相互卡合后实现端盖的固定。

[0026] 进一步优化，压紧部件包括防护盖、弹片和推块，防护盖铰接安装在绝缘基座上，弹片安装在防护盖上，弹片能够与导电片相互扣合。

[0027] 进一步优化，弹片包括水平部、斜部和压紧部，斜部倾斜连接在水平部的左端，压紧部呈“S”型结构，压紧部上端与水平部右端以过渡方式连接。

[0028] 其中，斜部与水平部之间的夹角为70-80°。

[0029] 进一步限定，斜部与水平部之间的夹角为75°。

[0030] 其中，斜部包括连接部和连接在所述连接部两侧的卡爪，卡爪端部具有第一折弯结构；卡爪端部的第一折弯结构用于与导电片实现卡合。

[0031] 进一步优化，水平部右端设置有两个呈“S”型结构的尾爪，尾爪与导电片上设置的方孔配合。

[0032] 其中，导电片包括L型连接部和第一水平部，L型连接部包括一个竖直部和一垂直竖直部的平部，第一水平部左端与平部左端通过180°折弯相连，第一水平部上表面与平部下表面通过铆接紧密配合，所述方孔设置在竖直部上；平部左端设置有能够与所述第一折弯结构相互扣合的第二折弯结构。

[0033] 其中，在实际的使用中，第一水平部左端与所述平部的左端通过180°折弯连接。

[0034] 其中，竖直部、平部及第一水平部为一体式结构，其通过冲压模具制作而成。

[0035] 其中，防护盖具有一个安装槽，安装槽内设置有定位销，弹片上设置有能够与所述定位销配合的定位孔。

[0036] 进一步优化，安装槽侧壁设置有用于将弹片固定的倒扣。

[0037] 进一步限定，倒扣为设置在安装槽侧壁的凸台，凸台具有导向斜面。

[0038] 进一步优化，安装槽侧壁设置有防呆柱，水平部侧边设置有能够与所述防呆柱配合的防呆缺口。

[0039] 其中，防护盖左端设置有弧型缺口。

[0040] 其中，压紧部件还包括推块，防护盖上设置有第一推块槽，弹片的水平部上与所述第一推块槽相互对应位置处设置有第二推块槽，推块滑动安装在第一推块槽内；

[0041] 安装槽内设置有能够延伸进第二推块槽内的凸条；推块侧壁设置有限位凸台，限位凸台具有一个引导斜面，推块滑动安装在第一推块槽内后，推块上的限位凸台与凸条实现扣合；推块左端与弹片的斜部接触。

[0042] 其中，防护盖上端面上设置有防滑纹路。

[0043] 进一步优化，第一水平部具有一个直角折弯，端盖底部设置有一垂直并与所述定位槽连通的通槽，第一水平部折弯后能够穿过所述通槽。

[0044] 进一步优化，防护盖通过转轴铰接安装在绝缘基座上。

[0045] 进一步优化，防护盖与绝缘基座之间设置有定位机构，定位机构包括设置在防护盖上的定位条和设置在绝缘基座上能够与所述定位条相互卡合的第一定位槽。

[0046] 与现有技术相比，本发明具有以下有益效果：

[0047] (1)本发明主要由基座部件和压紧部件组件，在实际的使用中，将导线安装在绝缘基座上的安装位后，通过转动压紧部件后来将导线进行固定和压紧，使用方便快捷；

[0048] (2)本发明能够避免导线在连接的过程中出现折弯的情况，可满足客户特殊工况要求；

[0049] (3)本发明具有体积小、脱开方便且可靠的优点，可满足客户对空间限定的要求；

[0050] (4)本发明零部件数量少，零件功能集成化程度高，进而可有效降低产品成本。

附图说明

[0051] 为了更清楚地说明本发明实施方式的技术方案，下面将对实施方式中所需要使用

的附图作简单地介绍，应当理解，以下附图仅示出了本发明的某些实施例，因此不应被看作是对范围的限定，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他相关的附图。

[0052] 图1为本发明整体结构示意图。

[0053] 图2为本发明旋转其中一个安装位中的压紧部件后的状态示意图。

[0054] 图3为本发明图1的俯视图。

[0055] 图4为本发明图3中A-A面剖视图。

[0056] 图5为本发明部分组件爆炸示意图。

[0057] 图6为本发明端盖的整体结构示意图。

[0058] 图7为本发明弹片整体结构示意图。

[0059] 图8为本发明导电片结构示意图。

[0060] 图9为本发明实施例三中导电片与端盖的配合关系示意图。

[0061] 图10为本发明实施例三中导电片整体结构示意图。

[0062] 图11为本发明绝缘基座的结构示意图。

[0063] 附图标记：1-导线，2-基座部件，3-压紧部件，4-绝缘基座，5-导电片，6-端盖，7-安装位，8-进线缺口，9-定位槽，10-限位块，11-卡槽，12-卡块，13-防护盖，14-弹片，15-水平部，16-斜部，17-压紧部，18-卡爪，19-第一折弯结构，20-尾爪，21-方孔，22-L型连接部，23-第一水平部，24-竖直部，25-平部，26-第二折弯结构，27-安装槽，28-定位销，29-定位孔，30-倒扣，31-防呆柱，32-防呆缺口，33-弧型缺口，34-推块，35-第一推块槽，36-第二推块槽，37-凸条，38-限位凸台，39-防滑纹路，40-通槽，41-定位机构，42-定位条，43-定位槽，44-限位区域。

具体实施方式

[0064] 下面结合实施例对本发明作进一步的描述，所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例，并不是全部的实施例。基于本发明中的实施例，本领域的普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的其他所用实施例，都属于本发明的保护范围。

[0065] 实施例一

[0066] 本发明公开了一种压接式接线端子，包括用于安装导线1的基座部件2和连接在基座部件2上用于将导线1压在基座部件2上的压紧部件3；基座部件2包括绝缘基座4、导电片5和端盖6，绝缘基座4上设置有至少一个安装位7，安装位7左端为进线端；安装位7内配设有所述导电片5、端盖6和压紧部件3，导电片5通过端盖6固定安装在所述安装位7内，压紧部件3位于导电片5的上方且铰接安装在所述安装位7内；压紧部件3转动后能够与导电片5扣合，压紧部件3与导电片5相互扣合后，用于将导线1紧紧压在导电片5上。

[0067] 在本实施例中，绝缘基座4上设置有三个安装位7，每一个安装位7内均设置有导电片5、端盖6和压紧部件3；需要说明的是，在实际的使用中根据需要压紧的导线1数量来设置的安装位7的数量，安装位7的数量可以是2个、4个、5个或者更多。

[0068] 其中，安装位7左侧为一进线缺口8，进线缺口8下端呈弧形结构；这样在压紧导线1的时候便于将导线1伸进安装位7内。

[0069] 进一步优化，端盖6上端具有一呈“凵”型结构的定位槽9，安装位7两侧壁设置有限

位块10，导电片5安装在所述安装位7内后，端盖6与绝缘基座4相互卡合后将导电片5紧紧固定在限位块10的下端。

[0070] 这样，通过设置的限位块10能够对导电片5进行限位，便于端盖6与绝缘基座4卡合后实现固定导电片5的目的，端盖6将导电片5压在限位块10上后能够有效的固定导电片5，防止导电片5脱落；而定位槽9呈“凵”型结构，能够对导电片5起到定位及限位的目的。

[0071] 其中，端盖6三个方向侧面上均设置有卡槽11，在安装位7侧壁上与所述卡槽11位对应位置设置有卡块12，端盖6与绝缘基座4通过卡槽11及卡块12相互卡合后实现端盖6的固定；通过设置的卡槽11及卡块12能够便于端盖6的固定，同时，在安装的时候也将更加的便捷，操作更加简单，只需要对准后按动安装盖即可。

[0072] 进一步限定，在本实施例中，压紧部件3包括防护盖13和弹片14，防护盖13铰接安装在绝缘基座4上，弹片14安装在防护盖13上，弹片14能够与导电片5相互扣合，通过转动防护盖13后使得弹片14将导线1进行压紧，防止导线1脱落。

[0073] 进一步优化，在本实施例中，弹片14结构如下：

[0074] 弹片14包括水平部15、斜部16和压紧部17，斜部16倾斜连接在水平部15的左端，压紧部17呈“S”型结构，压紧部17上端与水平部15右端以水平过渡方式连接。

[0075] 其中，斜部16与水平部15之间的夹角为70-80°，在本实施例中，斜部16与水平部15之间的夹角为75°；这样能够使得斜部16能够与导电片5更好的扣合。

[0076] 进一步优化，斜部16包括连接部和连接在所述连接部两侧的卡爪18，卡爪18端部具有第一折弯结构19；卡爪18端部的第一折弯结构19用于与导电片5实现卡合。

[0077] 这样，在实际的使用中，弹片14的压紧部17与导线1接触后，由于压紧部17呈“S”型结构，这样使得压紧部17具有在弯曲的部分形成主变形区和副变形区，靠近压紧部17的压紧端为副变形区；转动防护盖13后，压紧部17的压紧端与导线1接触后，弹片14的主变形区发生较大变形，弹片14的副变形区发生辅助变形，使得弹片14压紧导线1。

[0078] 进一步优化，在本实施例中，水平部15右端设置有两个呈“S”型结构的尾爪20，尾爪20与导电片5上设置的方孔21配合。

[0079] 这样，弹片14的压紧部17在压紧导线1后，弹片14上卡爪18端部的第一折弯结构19与导电片5进行扣合后，所述尾爪20能够滑入导电片5上的方孔21中，进而使得簧舌压紧导线1后，由于弹片14两端尾部的最终着力点均在导电片5上，进而可极大提高端子压接的可靠性和耐久性。

[0080] 其中，导电片5结构如下：

[0081] 导电片5包括L型连接部22和第一水平部23，L型连接部22包括一个竖直部24和一垂直竖直部24的平部25，第一水平部23左端与平部25左端端通过180°折弯相连，第一水平部23上表面与平部25下表面通过铆接紧密配合，所述方孔21设置在竖直部上；平部25左端设置有能够与所述第一折弯结构19相互扣合的第二折弯结构26。

[0082] 这样，通过第一折弯结构19与第二折弯结构26相互扣合后实现弹片14与导电片5的连接，并且，L型连接部22能够插入限位块10与安装位7之间形成的限位区域44中，能够起到限位的作用，能够防止导电片5在使用时受拉力后滑出绝缘基座4。

[0083] 其中，竖直部、平部25及第一水平部23为一体式结构，通过冲压模具制作而成。

[0084] 进一步优化，防护盖13具有一个安装槽27，安装槽27内设置有定位销28，弹片14上

设置有能够与所述定位销28配合的定位孔29。

[0085] 其中，安装槽27侧壁设置有用于将弹片14固定的倒扣30。

[0086] 进一步优化，倒扣30为设置在安装槽27侧壁的凸台，凸台具有导向斜面；设置的导向斜面能够起到导向的作用，便于实现弹片14的安装。

[0087] 进一步优化，安装槽27侧壁设置有防呆柱31，水平部15侧边设置有能够与所述防呆柱31配合的防呆缺口32。

[0088] 这样，在弹片14直接卡入防护盖13上设置的安装槽27中时，防护盖13上的定位销28和弹片14上的定位孔29实现定位，防护盖13上的倒扣30实现防护盖13和弹片14的刚性固联。另外，在弹片14上设置有防呆缺口32，在防护盖13对应位置设置有防呆柱31，进而保证弹片14的装配位置唯一，防止错装。

[0089] 进一步优化，防护盖13左端设置有弧型缺口33；这样能够使得弧型缺口33与进线缺口8形成一容线孔，同时，使得压紧部件3与基座部件2扣合后，可以防止异物进入安装位7中。

[0090] 其中，防护盖13通过铰链铰接在绝缘基座4内；更进一步，防护盖13通过转轴铰接安装在绝缘基座4上。

[0091] 实施例二

[0092] 本实施例是在实施例一的基础上进一步优化，在本实施例中，压紧部件3还包括推块34，防护盖13上设置有第一推块槽35，弹片14的水平部15上与所述第一推块槽35相互对应位置处设置有第二推块槽36，推块34滑动安装在第一推块槽35内；

[0093] 安装槽27内设置有能够延伸进第二推块槽36内的凸条37；推块34侧壁设置有限位凸台38，限位凸台38具有一个引导斜面，推块34滑动安装在第一推块槽35内后，推块34上的限位凸台38与凸条37实现扣合；推块34左端与弹片14的斜部16接触。

[0094] 进一步优化，防护盖13上端面上设置有防滑纹路39。

[0095] 这样，在实际的使用中能够根据需要将第一折弯结构19与第二折弯结构26之间形成的扣合结构打开，实现快速脱开的目的。

[0096] 本发明总体分为两大部分，一是基座部件2，二是压紧部件3。基座部件2与压紧部件3通过压紧部件3防护盖13上的铰链连接，压紧部件3可沿基座部件2中的绝缘基座4上的铰链孔转动；

[0097] 其中，压紧部件3主要由推块34、防护盖13和弹片14组成，弹片14直接卡入防护盖13上设置的安装槽27中，防护盖13上的定位销28和弹片14上的定位孔29实现定位，防护盖13上的倒扣30实现防护盖13和弹片14的刚性固联。另外，在弹片14上设置有防呆缺口32，在防护盖13对应位置设置有防呆柱31，进而保证弹片14的装配位置唯一，防止错装；所有装配完成后，推块34最后才卡入防护盖13上的第一推块槽35中。

[0098] 若需要将弹片14与导电片5之间的连接脱开，只需用改刀戳推块34，一方面推块34涨开弹片14的斜部16，另一方面当推块34压到位后，让压紧部件3顺时针旋转微小角度使卡爪18勾脱离导电片5，从两个方面保证了卡爪18与导电片5脱开。

[0099] 实施例三

[0100] 本实施例与实施例一或实施例二基本相似，其不同之处在于，第一水平部23具有一个直角折弯，端盖6底部设置有一垂直并与所述定位槽9连通的通槽40，第一水平部23折

弯后能够穿过所述通槽40。

[0101] 为适应不同的空间要求，将导电片5的尾部一个设置成折弯，另一个设置成不折弯，可由同一副模具更换镶件生产。对端盖6而言，只有局部特征发生变化，也可以实现由同一副模具更换镶件生产。这样，既满足了产品变化，也最大程度的降低了模具成本。

[0102] 实施例四

[0103] 本实施例是在实施例四的基础上进一步优化，在本实施例中，防护盖13与绝缘基座4之间设置有定位机构41，定位机构41包括设置在防护盖13上的定位条42和设置在绝缘基座4上能够与所述定位条42相互卡合的第一定位槽43。

[0104] 本实施例在防护盖13和绝缘基座4上设置有定位机构41，当压紧部件3打开120°时，压紧部件3不用手扶可自行立起来，当导线1放到位后，用手扳动压紧部件3既可，操作过程更加便捷。

[0105] 实施例五

[0106] 本实施例公开了一种压接式接线端子的使用方法，其具体过程如下：

[0107] 步骤1：将导电片5从绝缘基座4的下端放置在安装位7中，使得导电片5的L型连接部22的竖直部24穿过限位块10与安装位7形成的限位区域44中，且L型连接部22的平部25与限位块10接触，将端盖6卡接在绝缘基座4上并使得端盖6将导电片5紧紧压在限位块10上；

[0108] 步骤2：将弹片14安装在防护盖13的安装槽27内后将防护盖13铰接在绝缘基座4上；

[0109] 步骤3：将导线1水平放入安装位7中，采用导线1端部与L型连接部22的竖直部24实现导线1的定位，转动防护盖13，使得弹片14的压紧部17将导线1紧紧压在导电片5的平部25上，此时弹片14上设置的第一折弯结构19与导电片5上设置的第二折弯结构26相互扣合即可实现导线1的固定。

[0110] 在实际的使用中，具有方便、快捷的优点。

[0111] 尽管已描述了本发明的优选实施例，但本领域内的技术人员一旦得知了基本创造性概念，则可对这些实施例作出另外的变更和修改。所以，所附权利要求意欲解释为包括优选实施例以及落入本发明范围的所有变更和修改。以上所述仅为本发明的较佳实施例而已，并不用以限制本发明，应当指出的是，凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。

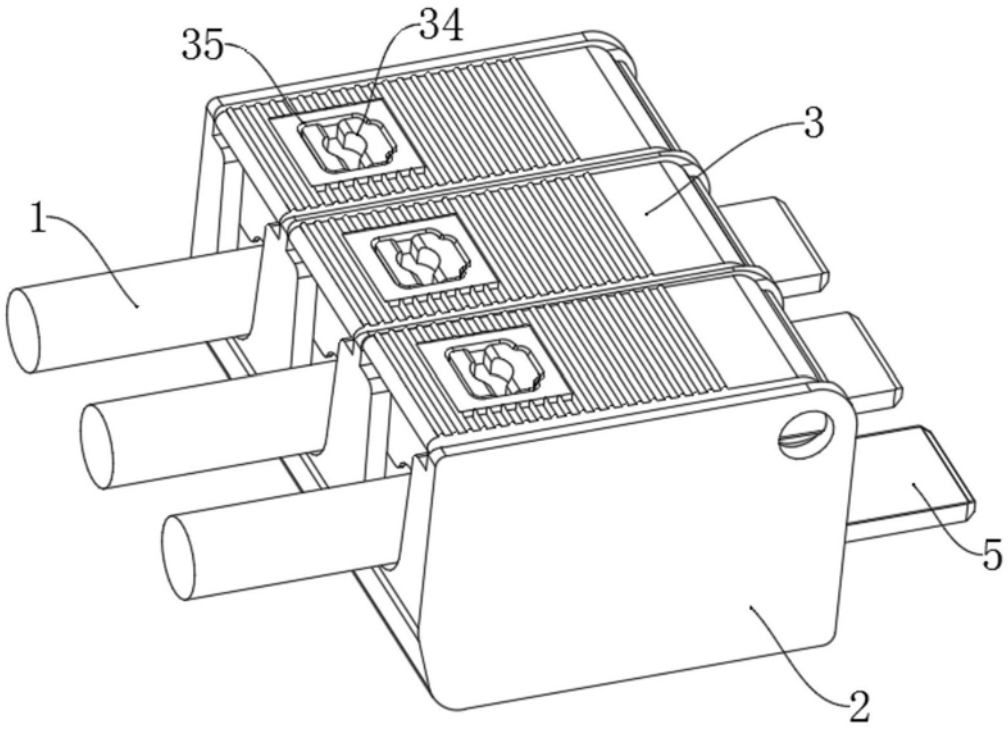


图1

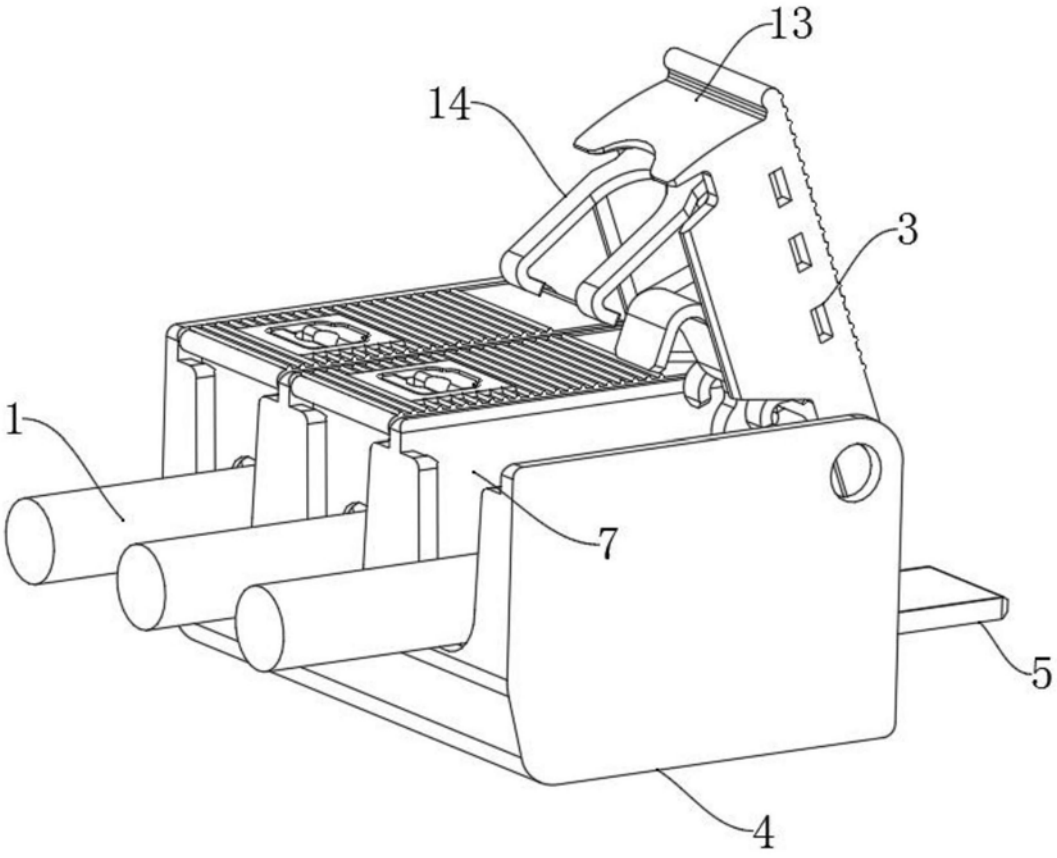


图2

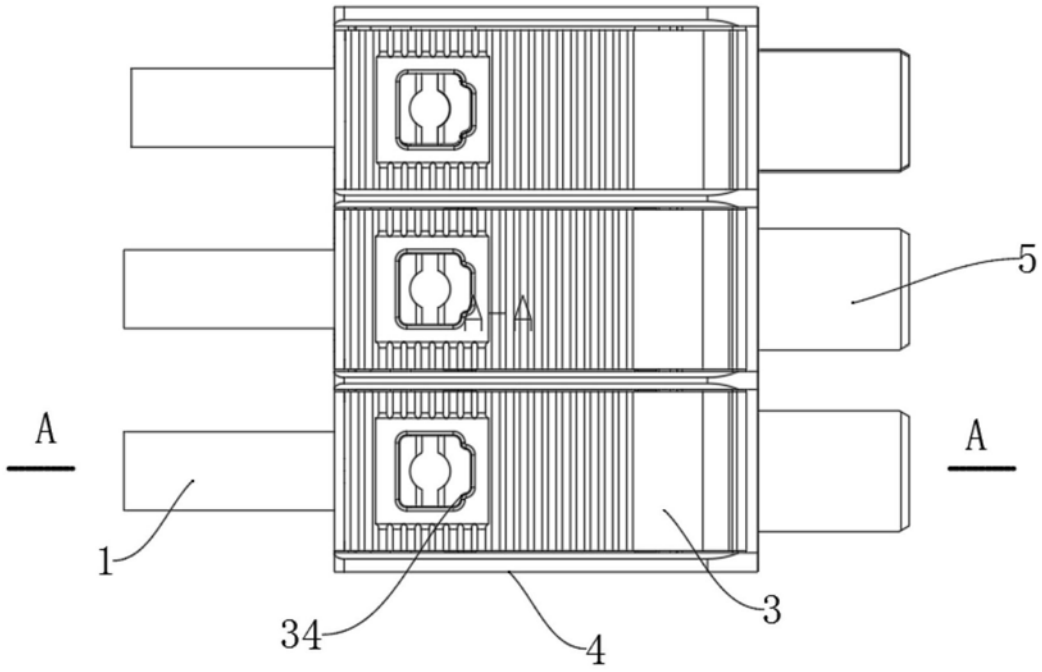


图3

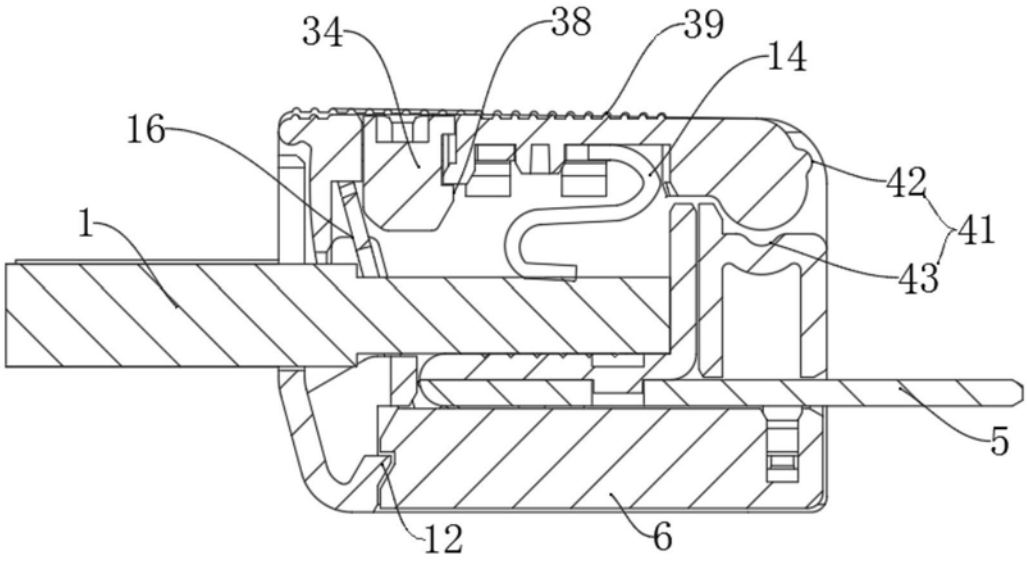


图4

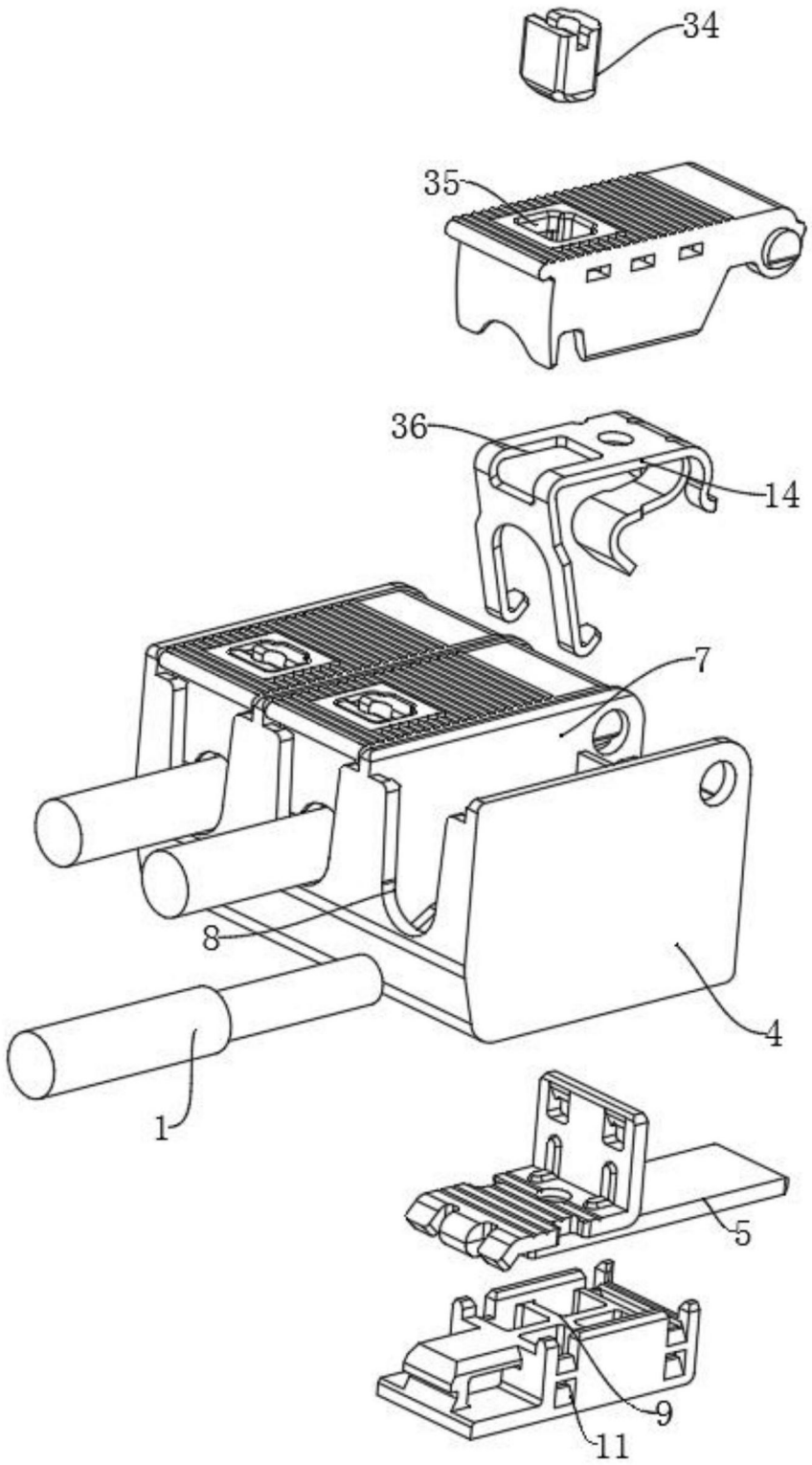


图5

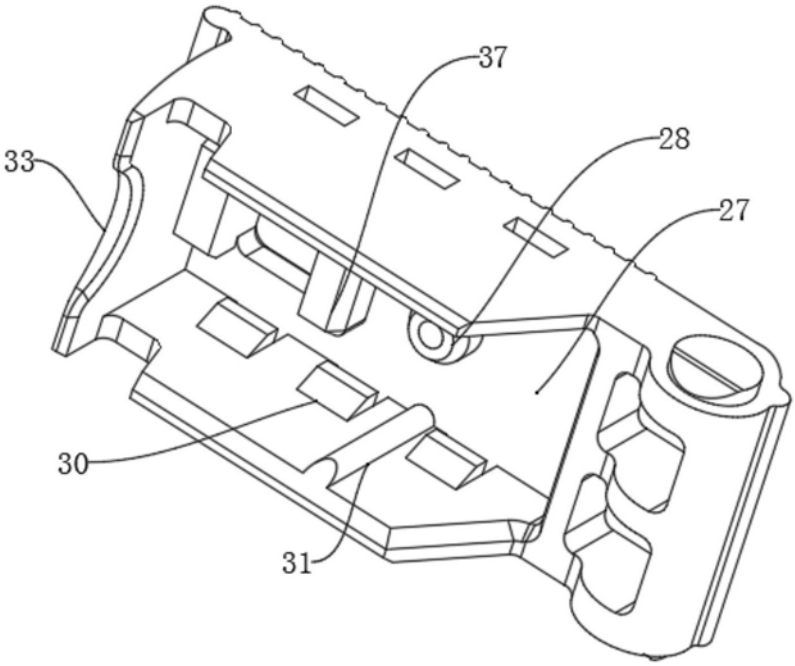


图6

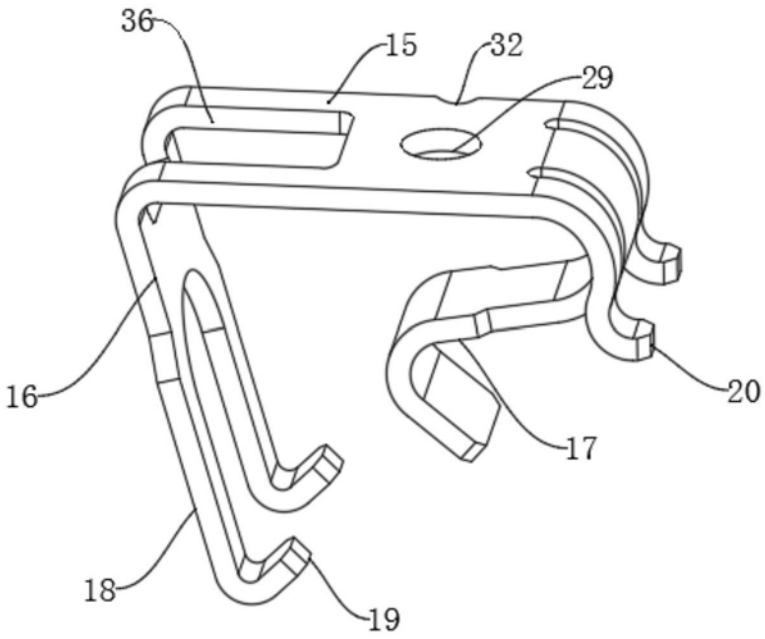


图7

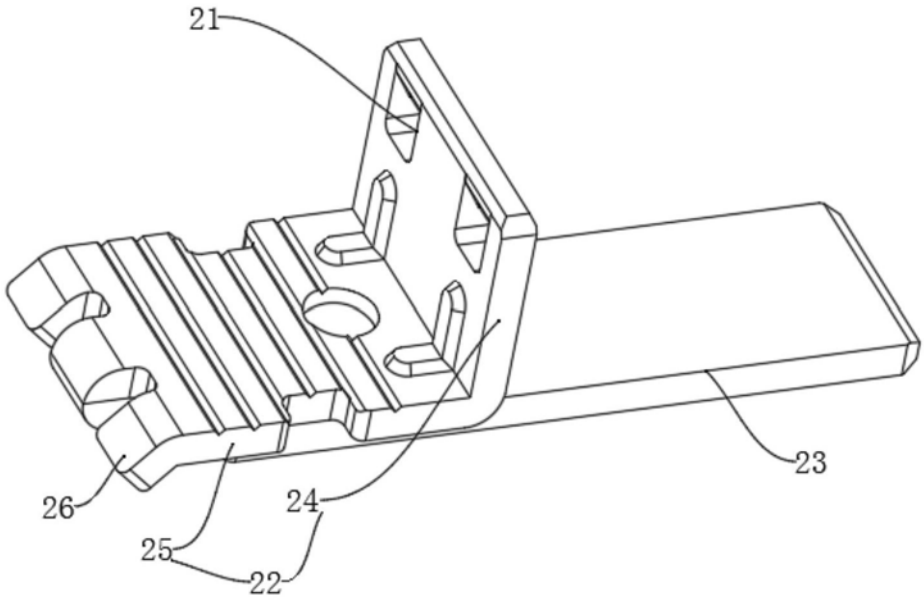


图8

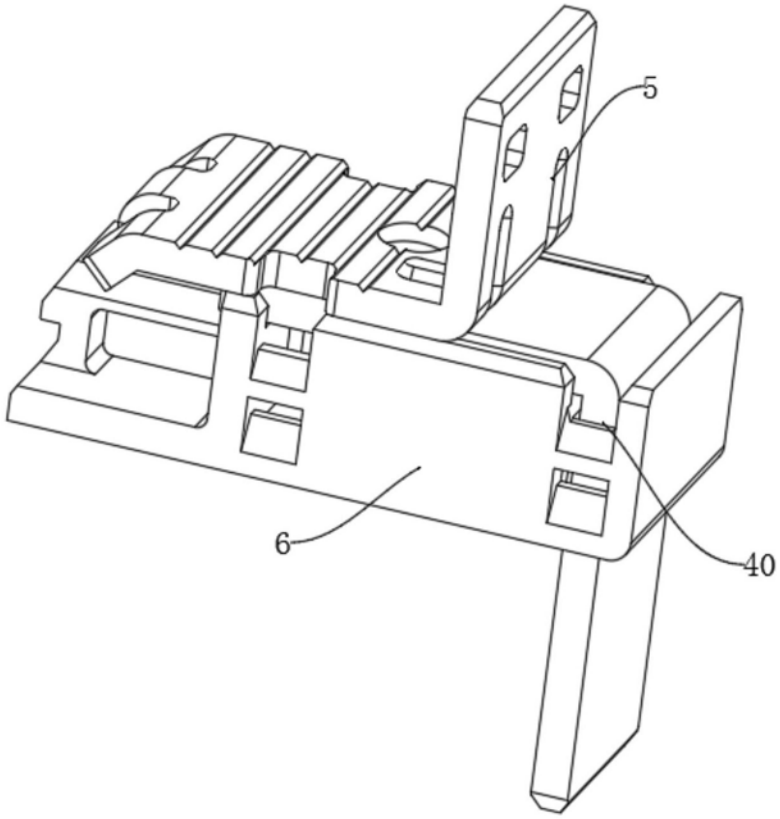


图9

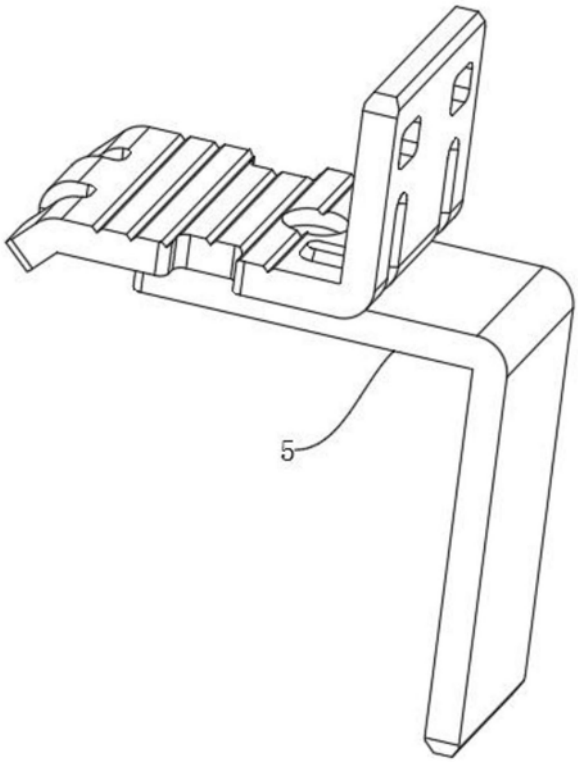


图10

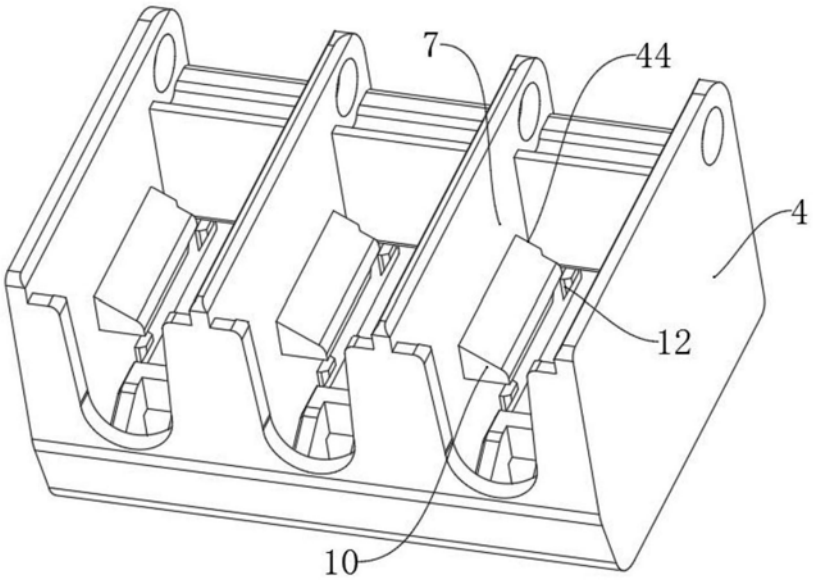


图11