



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220155811 U

(45) 授权公告日 2023. 12. 08

(21) 申请号 202320445383.8

G02B 6/42 (2006.01)

(22) 申请日 2023.03.09

G02B 6/43 (2006.01)

(73) 专利权人 广东华旗电子有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇长安兴
发南路32号3号楼102室

(72) 发明人 谭丙权 何华 杨忠利 陈海波
夏加林 石新州 刘林林
欧阳彩清

(74) 专利代理机构 厦门市新华专利商标代理有
限公司 35203
专利代理师 吴成开 徐勋夫

(51) Int. Cl.

H01R 13/514 (2006.01)

H01R 13/502 (2006.01)

H01R 25/00 (2006.01)

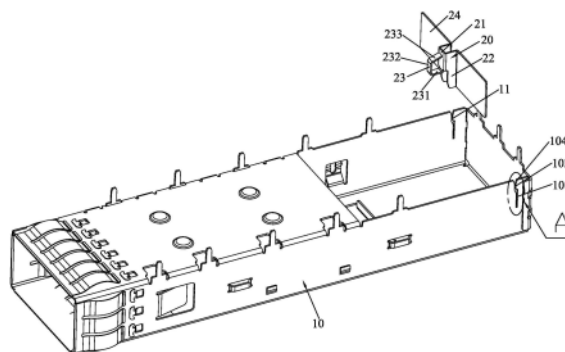
权利要求书1页 说明书3页 附图6页

(54) 实用新型名称

SFP连接器插入式拼接组件

(57) 摘要

本实用新型公开了一种SFP连接器插入式拼接组件,包括有至少两本体以及至少一拼接件;通过本体侧壁具有上端开口的拼接槽,并配合拼接件包括有一体成型的主主体部、限位部以及两固定部,且主体部卡入前述拼接槽中,两固定部分别贴合在相邻两本体侧壁的内壁面,限位部的左右两端面分别抵在相邻两主体侧壁的外壁面上,使得在进行多窗口产品加工时,只需生产出同一类型产品,然后通过拼接件之主体部与本体之拼接槽的配合,并采用固定部对相邻两本体进行固定,同时通过限位部对相邻两本体之间的距离进行限位,使之只需要同一种模具和治具,不仅组装过程更加方便,而且成本也大大降低。



1. 一种SFP连接器插入式拼接组件,其特征在于:包括有至少两本体以及至少一拼接件;该本体侧壁具有上端开口的拼接槽;该拼接件包括有一体成型的主体部、于主体部两侧分别一体折弯成型出的两固定部以及于主体部前端向前折弯成型出的一限位部;该主体部卡入前述拼接槽中,该两固定部分别贴合在相邻两本体侧壁的内壁面,该限位部的左右两端面分别抵在相邻两本体侧壁的外壁面上。

2. 根据权利要求1所述的SFP连接器插入式拼接组件,其特征在于:所述拼接槽开设于本体的后端侧壁,对应的,拼接件还包括有两固定板,该两固定板分别由两固定部的后端一体向外折弯成型出,两固定板的后端面分别贴合在相邻两本体后端的内壁面上。

3. 根据权利要求1所述的SFP连接器插入式拼接组件,其特征在于:所述拼接槽后侧壁的上端一体向外延伸出有凸台,拼接槽前侧壁的上端一体向内凹设成型出有让位槽,所述凸台与让位槽的内壁面围构形成插入槽,该插入槽连通拼接槽,所述主体部的上端面抵在凸台的下端面。

4. 根据权利要求3所述的SFP连接器插入式拼接组件,其特征在于:所述插入槽的上端开口处分别向内凹设有连通插入槽的导向槽。

5. 根据权利要求3所述的SFP连接器插入式拼接组件,其特征在于:所述让位槽内壁与拼接槽内壁之间通过一导向面连接。

6. 根据权利要求1所述的SFP连接器插入式拼接组件,其特征在于:所述限位部包括有一体成型的第一主体、第二主体以及第三主体;该第一主体由主体部的下端一体向前折弯成型出,该第二主体由第一主体的前端一体竖直向上折弯成型出;该第三主体由第二主体的上端一体向后折弯成型出,第三主体为斜向延伸地设置。

SFP连接器插入式拼接组件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及连接器领域技术,尤其是指一种SFP连接器插入式拼接组件。

背景技术

[0002] SFP可以简单理解为GBIC升级版本,是将千兆位电信号转换为光信号的接口器件,可以热插拔使用。GBIC是一种符合国际标准的可互换产品。采用GBIC接口设计的千兆位交换机由于互换灵活,在市场上占有较大的市场份额。SFP模块则通过将CDR和电色散补偿放在了模块外面,而更加压缩了尺寸和功耗。用于电信和数据通信中光通信应用。SFP联接网络设备如交换机、路由器等设备的主板和光纤或UTP线缆。SFP是一些光纤器件提供商支持的工业规格。

[0003] SFP连接器在使用过程中为了满足需求,需要多个窗口,由于每个产品都具有不同的结构,导致窗口越多的情况下,所需要的不同零件就越多,模具和治具需求也更多,基本无共用性,不仅导致成本较高,而且也不便于不同产品之间的组装,因此,有必要对现有的SFP连机器结构作出进一步改进。

实用新型内容

[0004] 有鉴于此,本实用新型针对现有技术存在之缺失,其主要目的是提供一种SFP连接器插入式拼接组件,其能有效解决现有之SFP连接器不同产品之间差异性大、多个窗口组装不便以及成本高的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下之技术方案:

[0006] 一种SFP连接器插入式拼接组件,包括有至少两本体以及拼接件;该本体侧壁具有上端开口的拼接槽;该拼接件包括有一体成型的主体部、于主体部两侧分别一体折弯成型出的两固定部以及于主体部前端向前折弯成型出的一限位部;该主体部卡入前述拼接槽中,该两固定部分别贴合在相邻两本体侧壁的内壁面,该限位部的左右两端面分别抵在相邻两本体侧壁的外壁面上。

[0007] 作为一种优选方案,所述拼接槽开设于本体的后端侧壁,对应的,拼接件还包括有两固定板,该两固定板分别由两固定部的后端一体向外折弯成型出,两固定板的后端面分别贴合在相邻两本体后端的内壁面上。

[0008] 作为一种优选方案,所述拼接槽后侧壁的上端一体向外延伸出有凸台,拼接槽前侧壁的上端一体向内凹设成型出有让位槽,所述凸台与让位槽的内壁面围构形成插入槽,该插入槽连通拼接槽,所述主体部的上端面抵在凸台的下端面。

[0009] 作为一种优选方案,所述插入槽的上端开口处分别向内凹设有连通插入槽的导向槽。

[0010] 作为一种优选方案,所述让位槽内壁与拼接槽内壁之间通过一导向面连接。

[0011] 作为一种优选方案,所述限位部包括有一体成型的第一主体、第二主体以及第三主体;该第一主体由主体部的下端一体向前折弯成型出,该第二主体由第一主体的前端一

体竖直向上折弯成型出;该第三主体由第二主体的上端一体向后折弯成型出,第三主体为斜向延伸地设置。

[0012] 本实用新型与现有技术相比具有明显的优点和有益效果,具体而言,由上述技术方案可知:

[0013] 通过本体侧壁具有上端开口的拼接槽,并配合拼接件包括有一体成型的主体部、限位部以及两固定部,且主体部卡入前述拼接槽中,两固定部分别贴合在相邻两本体侧壁的内壁面,限位部的左右两端面分别抵在相邻两主体侧壁的外壁面上,使得在进行多窗口产品加工时,只需生产出同一类型产品,然后通过拼接件之主体部与本体之拼接槽的配合,并采用固定部对相邻两本体进行固定,同时通过限位部对相邻两本体之间的距离进行限位,使之只需要同一种模具和治具,不仅组装过程更加方便,而且成本也大大降低。

[0014] 为更清楚地阐述本实用新型的结构特征和功效,下面结合附图与具体实施例来对本实用新型进行详细说明。

附图说明

[0015] 图1是本实用新型之较佳实施例的拼接状态示意图;

[0016] 图2是本实用新型之较佳实施例的分解状态示意图;

[0017] 图3是图2中A处的放大示意图;

[0018] 图4是本实用新型之较佳实施例中拼接件的立体结构示意图;

[0019] 图5是本实用新型之较佳实施例另一拼接状态示意图;

[0020] 图6是本实用新型之较佳实施例又一拼接状态示意图。

[0021] 附图标识说明:

[0022]	10、本体	101、拼接槽
[0023]	102、让位槽	103、插入槽
[0024]	104、导向槽	11、凸台
[0025]	12、导向面	20、拼接件
[0026]	21、主体部	22、固定部
[0027]	23、限位部	231、第一主体
[0028]	232、第二主体	233、第三主体
[0029]	24、固定板。	

具体实施方式

[0030] 请参照图1至图6所示,其显示出了本实用新型之较佳实施例的具体结构,其中包括有至少两10本体以及拼接件20。

[0031] 该本体10侧壁具有上端开口的拼接槽101;在本实施例中,所述拼接槽101开设于本体10的后端侧壁,所述拼接槽101后侧壁的上端一体向外延伸出有凸台11,拼接槽101前侧壁的上端一体向内凹设成型出有让位槽102,所述凸台11与让位槽102的内壁面围构形成插入槽103,该插入槽103连通拼接槽101;所述插入槽103的上端开口处分别向内凹设有连通插入槽103的导向槽104,该导向槽104用于方便于拼接件20的插入;所述让位槽102内壁与拼接槽101内壁之间通过一导向面12连接,使之通过导向面12方便于拼接件20从插入槽

103进入拼接槽101中。

[0032] 该拼接件20包括有一体成型的主体部21、于主体部21两侧分别一体折弯成型出的两固定部22以及于主体部21前端向前折弯成型出的一限位部23；该主体部21卡入前述拼接槽101中，使得通过主体部21与拼接槽101的配合将拼接件20固定在本体10上，该两固定部22分别贴合在相邻两本体10侧壁的内壁面，使之通过两固定部22将相邻两本体10固定在一起，该限位部23的左右两端面分别抵在相邻两本体10侧壁的外壁面上，使之通过限位部23对相邻两本体10之间的距离进行限位；在本实施例中，所述拼接件20还包括有两固定板24，该两固定板24分别由两固定部22的后端一体向外折弯成型出，两固定板24的后端面分别贴合在相邻两本体10后端的内壁面上，使之通过固定板24对相邻两本体10进行进一步限位和固定；所述主体部21的上端面抵在凸台11的下端面，使之通过凸台11对拼接件20进行限位，防止拼接件20从拼接槽101中脱离，所述限位部23包括有一体成型的第一主体231、第二主体232以及第三主体233；该第一主体231由主体部21的下端一体向前折弯成型出，该第二主体232由第一主体231的前端一体竖直向上折弯成型出；该第三主体233由第二主体232的上端一体向后折弯成型出，第三主体233为斜向延伸地设置，使得增加了限位部23前后延伸的范围，增加了其限位效果。

[0033] 本实用新型的设计重点在于：通过本体侧壁具有上端开口的拼接槽，并配合拼接件包括有一体成型的主体部、限位部以及两固定部，且主体部卡入前述拼接槽中，两固定部分别贴合在相邻两本体侧壁的内壁面，限位部的左右两端面分别抵在相邻两主体侧壁的外壁面上，使得在进行多窗口产品加工时，只需生产出同一类型产品，然后通过拼接件之主体部与本体之拼接槽的配合，并采用固定部对相邻两本体进行固定，同时通过限位部对相邻两本体之间的距离进行限位，使之只需要同一种模具和治具，不仅组装过程更加方便，而且成本也大大降低。

[0034] 以上所述，仅是本实用新型的较佳实施例而已，并非对本实用新型的技术范围作任何限制，故凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同变化与修饰，均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

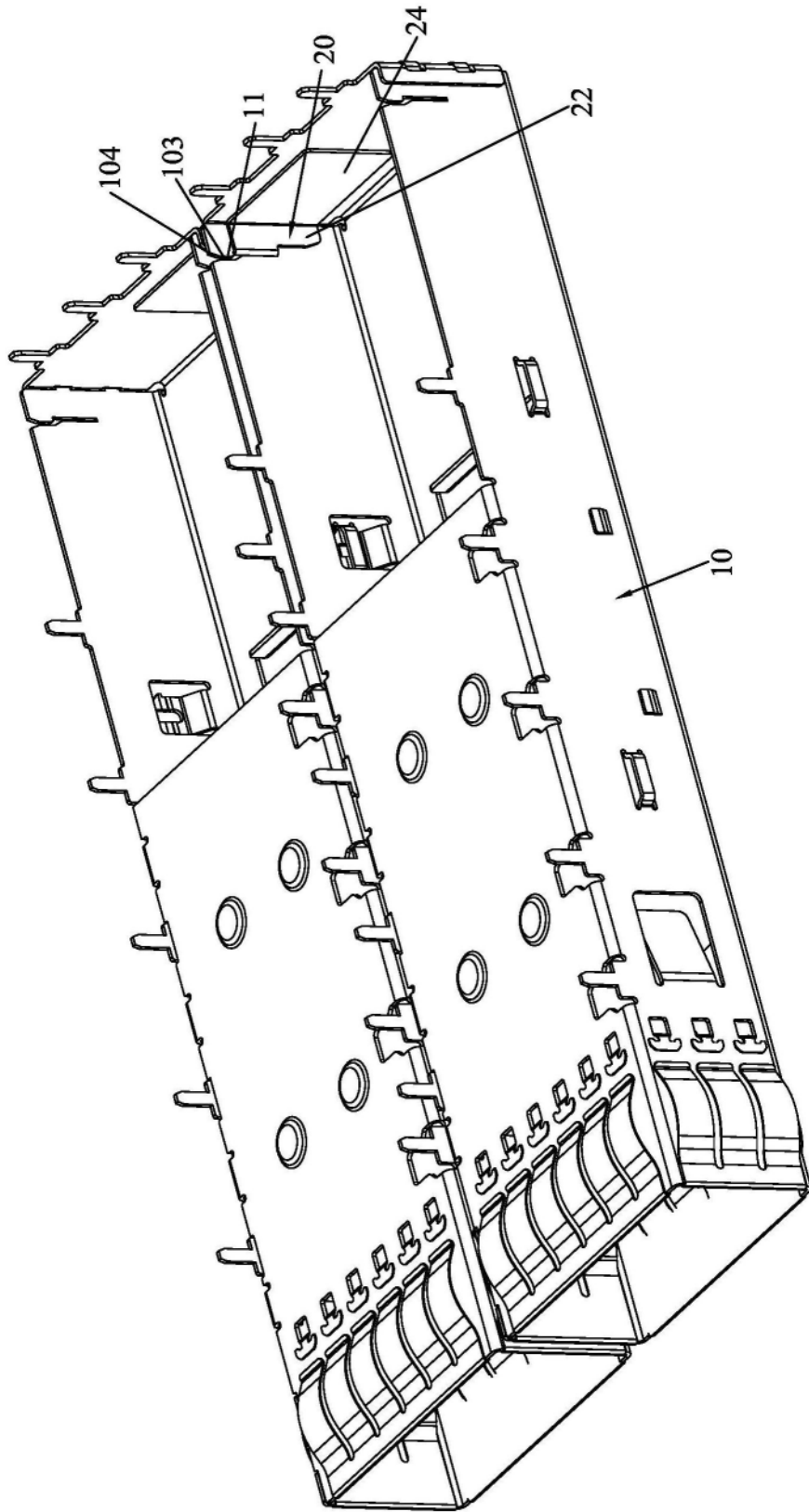


图1

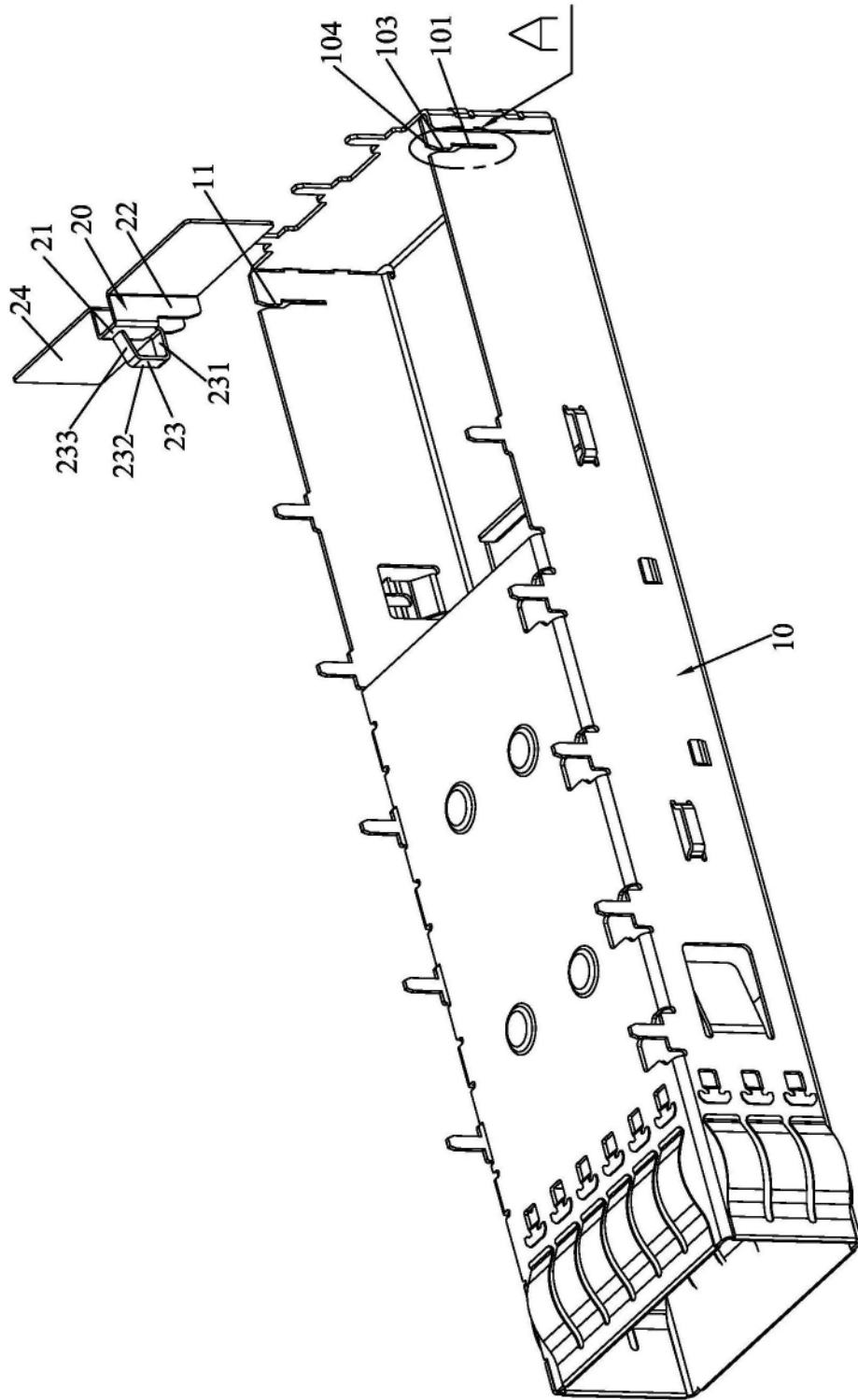


图2

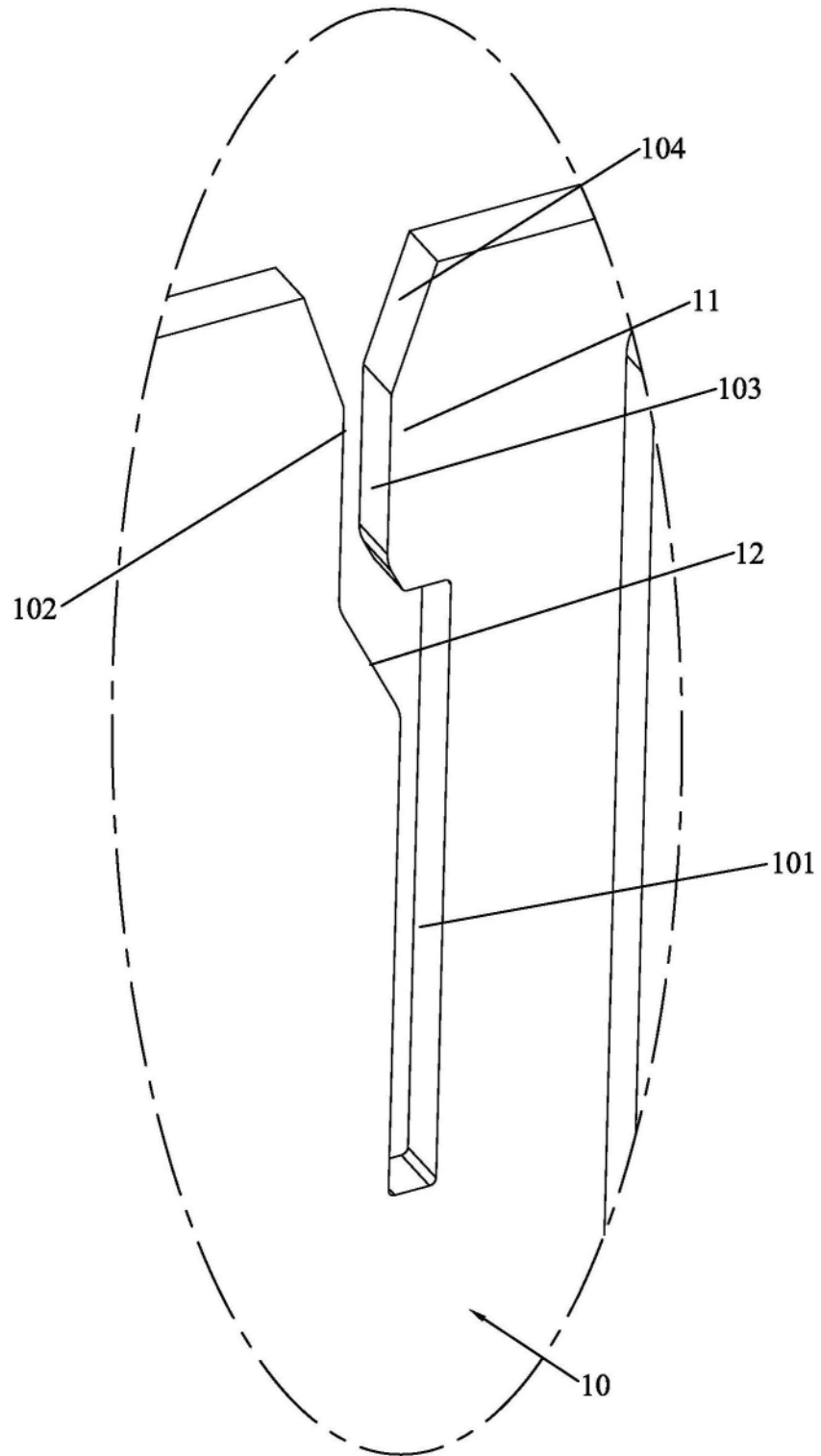


图3

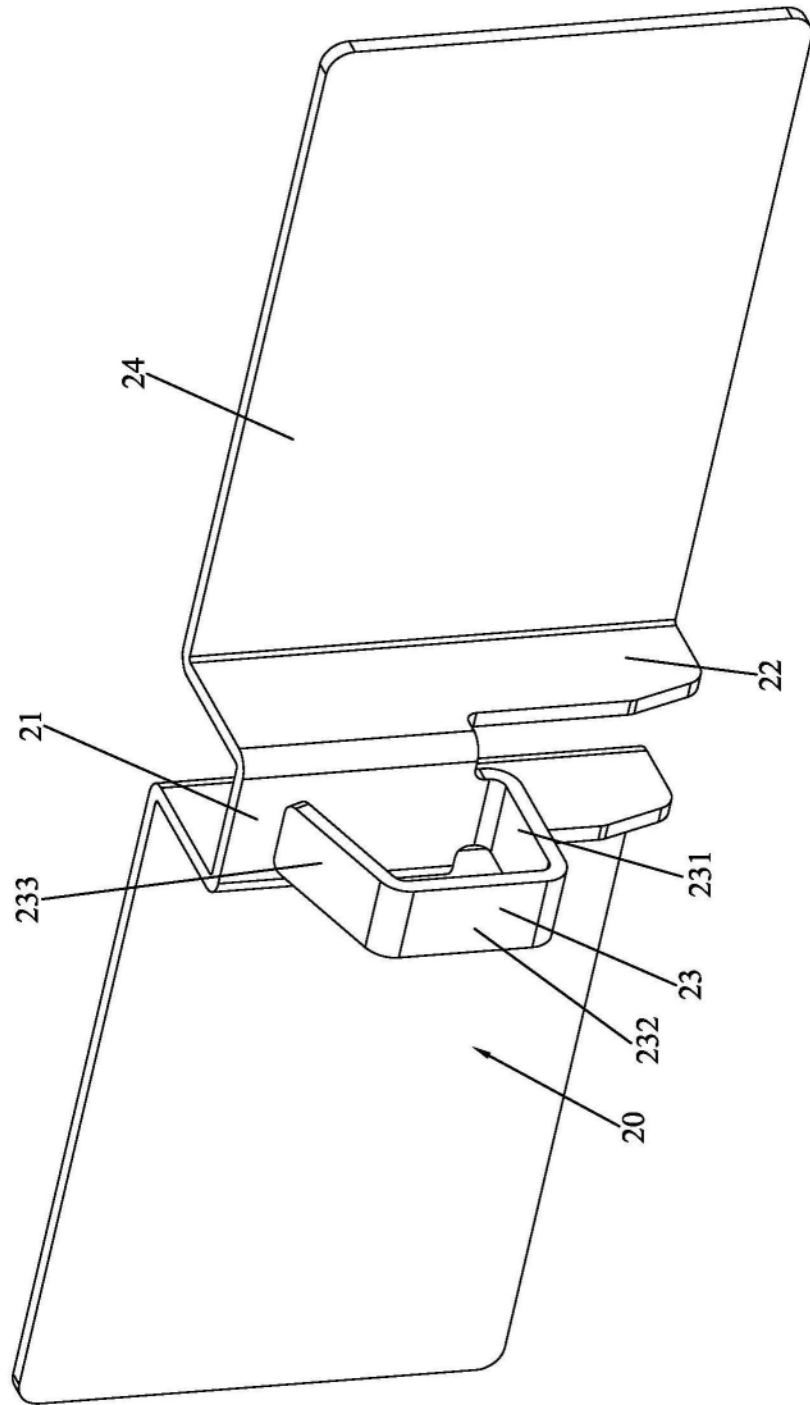


图4

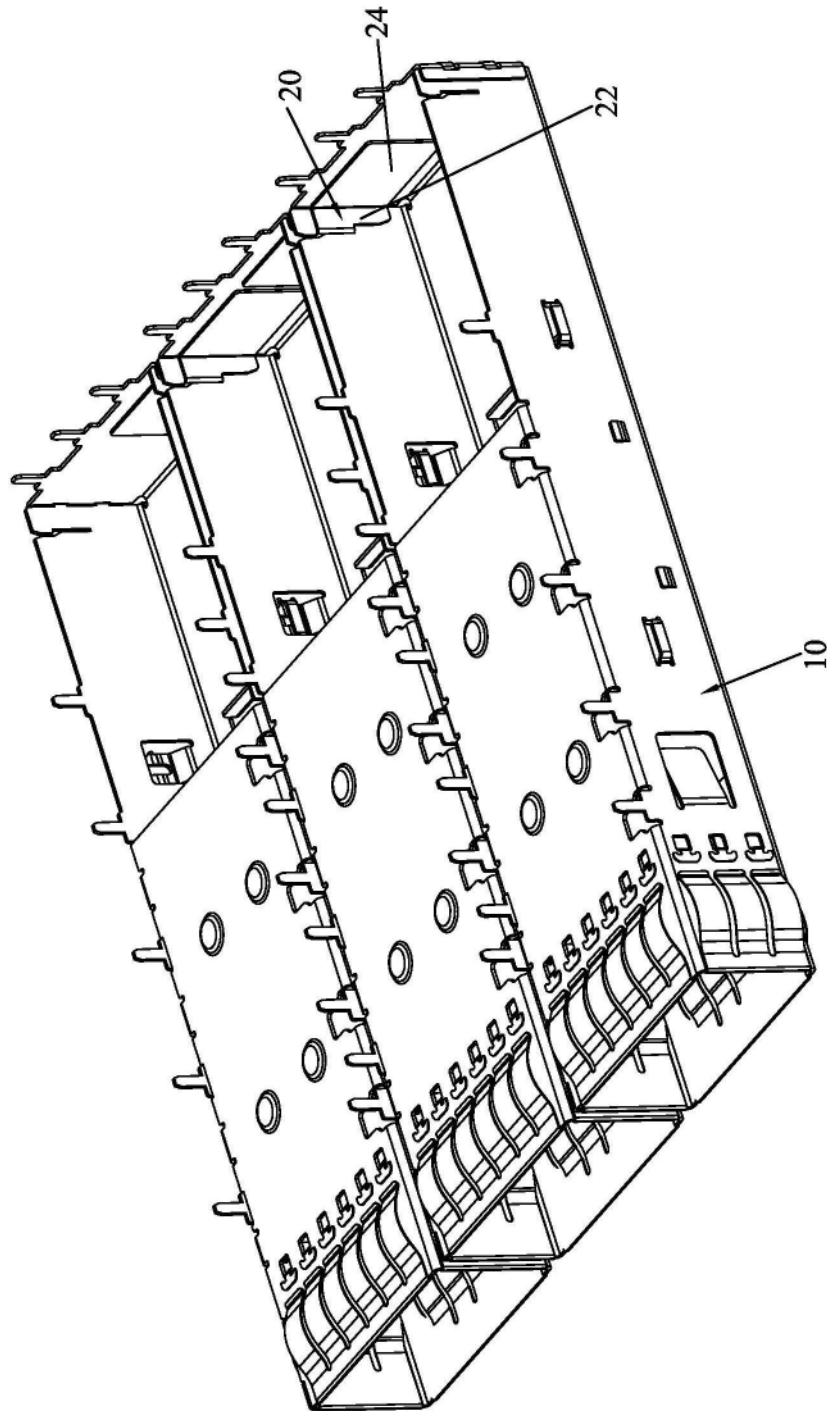


图5

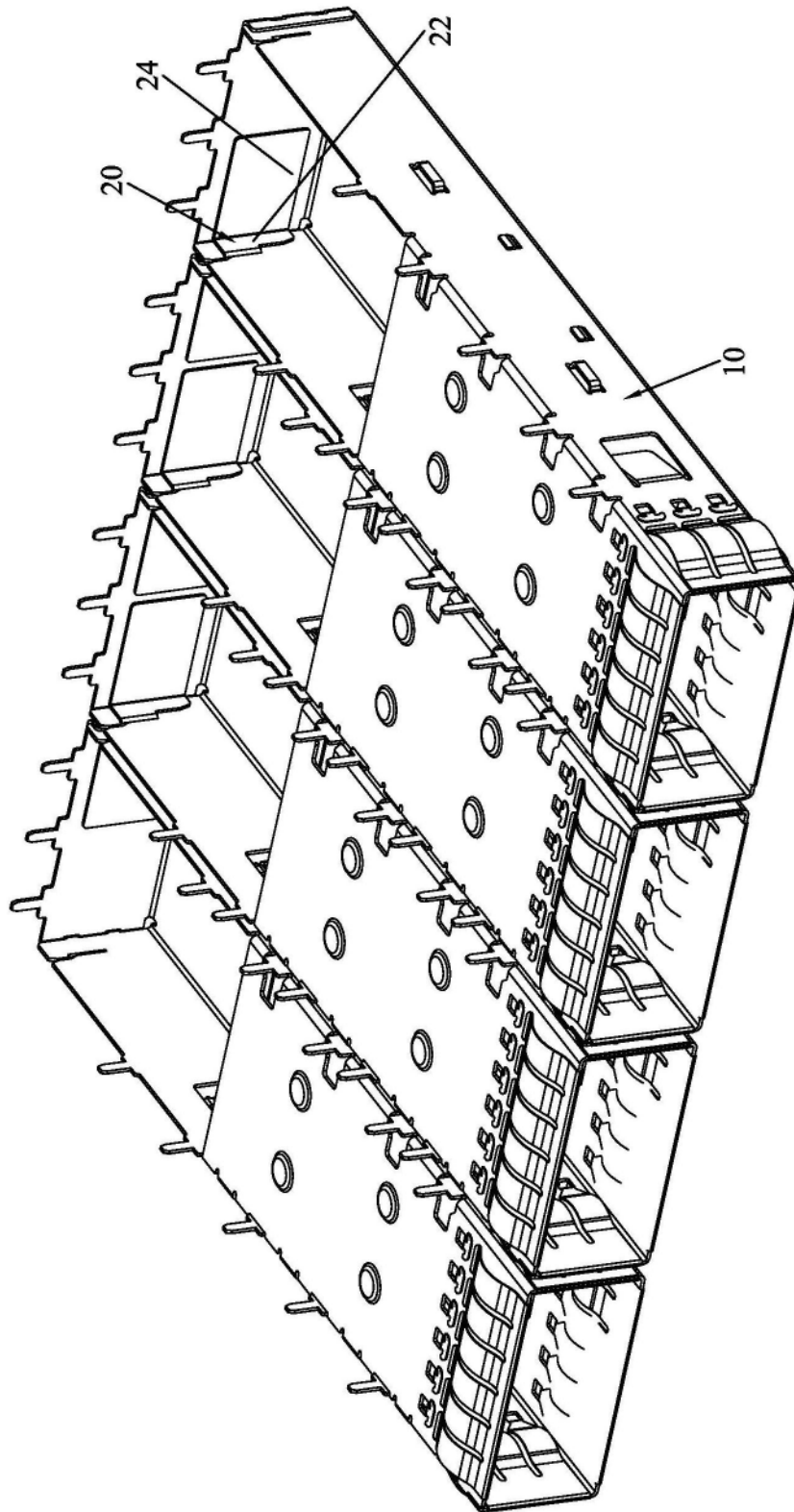


图6