(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202616495 U
(45)授权公告日 2012.12.19

(21)申请号 201220254837.5

(22)申请日 2012.06.01

(73)专利权人 深圳市志兴达电子有限公司
地址 518000 广东省深圳市宝安区大浪街道华荣路侧德泰科技工业园 2 号厂房一楼南分隔体 2-4 层

(72)发明人 曾成良

(51)Int.Cl.
H01R 13/502(2006.01)
H01R 13/648(2006.01)

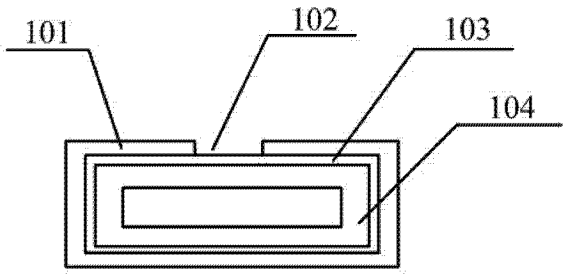
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种焊线式 HDMI-A 线端母座连接器的塑胶护套

(57)摘要

本实用新型公开了一种焊线式 HDMI-A 线端母座连接器的塑胶护套，包括金属内壳和塑胶外壳，所述塑胶外壳设置至少一缺口，所述缺口与所述金属内壳相固定；并且，所述金属内壳和所述塑胶外壳之间，还设置一铜箔金属层。本实用新型结构简单，焊接稳固，可实现铜环绕焊接，使用安全可靠。



CN 202616495 U

1. 一种焊线式 HDMI-A 线端母座连接器的塑胶护套，包括金属内壳和塑胶外壳，其特征在于；

所述塑胶外壳设置至少一缺口，所述缺口与所述金属内壳相固定；

并且，所述金属内壳和所述塑胶外壳之间，还设置一铜箔金属层。

2. 根据权利要求 1 所述的塑胶护套，其特征在于，所述缺口设置在所述塑胶外壳与所述金属内壳的固定端部。

一种焊线式 HDMI-A 线端母座连接器的塑胶护套

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电子数据连接器，尤其涉及的是一种焊线式 HDMI-A 线端母座连接器的塑胶护套。

背景技术

[0002] 现有技术中，在 HDMI-A (High Definition Multimedia Interface 高清晰度多媒体接口 A 型）线端母座连接器的装配成线缆组件时，内模包胶后形成塑胶外壳，再进行绕铜箔环焊，以连接塑胶外壳和金属内壳，由于塑胶外壳一般为规则外形，铜箔环绕焊接结束后，无法穿透塑胶与金属内壳固定一起接地。

[0003] 因此，现有技术存在缺陷，需要改进。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是：提供一种结构简单，焊接稳固，可实现铜环绕焊接，使用安全可靠的焊线式 HDMI-A 线端母座连接器的塑胶护套。

[0005] 本实用新型的技术方案如下：一种焊线式 HDMI-A 线端母座连接器的塑胶护套，包括金属内壳和塑胶外壳，所述塑胶外壳设置至少一缺口，所述缺口与所述金属内壳相固定；并且，所述金属内壳和所述塑胶外壳之间，还设置一铜箔金属层。

[0006] 应用于上述技术方案，所述的塑胶护套中，所述缺口设置在所述塑胶外壳与所述金属内壳的固定端部。

[0007] 采用上述方案，本实用新型通过所述塑胶外壳设置至少一缺口，所述缺口与所述金属内壳相固定；从而可以通过环绕焊接将铜箔金属层固定在所述金属内壳和所述塑胶外壳之间，通过铜箔金属层可以接通其内部金属内壳与地线连接，使用安全可靠，并且，结构简单，焊接稳固，使用效果好。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型具体实施方式的一种结构示意图。

[0009] 图 2 为本实用新型中塑胶外壳的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 以下结合附图和具体实施例，对本实用新型进行详细说明。

[0011] 如图 1 所示，本实施例提供了一种焊线式 HDMI-A 线端母座连接器的塑胶护套，所述塑胶护套应用于 HDMI 中的 A 型母座连接器中，作为式 HDMI-A 线端母座连接器的外层保护套，结构简单、稳固，工艺简单，使用安全可靠。

[0012] 其中，所述塑胶护套包括金属内壳 104 和塑胶外壳 101，金属内壳 104 内设置所述 HDMI-A 线端母座连接器的母座连接端口，通过所述母座连接端口与外部对应的 HDMI-A 共座连接器，接通以传输数据信号，并且，所述塑胶外壳 101 一端与数据线路注塑成型，另一

端与所述金属内壳 104 相固定，并且，同时接通所述数据线路与所述母座连接端口的电气连接。

[0013] 并且，所述塑胶外壳 101 设置一个或多个的缺口 102，所述缺口与所述金属内壳 104 相固定，即所述缺口 102 设置在所述塑胶外壳 101 与所述金属内壳 104 相固定的位置上，并且，所述金属内壳 104 和所述塑胶外壳 101 之间，还设置一铜箔金属层 103，所述铜箔金属层是通过铜箔环绕焊接的方式固定设置在所述金属内壳 104 和所述塑胶外壳 101 之间，其在焊接时，通过设置的缺口进入塑胶外壳 101 与所述金属内壳 104 之间，焊接方便，稳固，固定效果好。

[0014] 或者，所述缺口 102 设置在所述塑胶外壳 101 与所述金属内壳 104 连接的连接端部，即所述塑胶外壳的连接边缘部，如此，方便所述缺口的设置，并且，方便所述塑胶外壳与所述金属内壳之间铜箔环绕焊接，焊接稳固，焊接效果好。

[0015] 以上仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用于限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

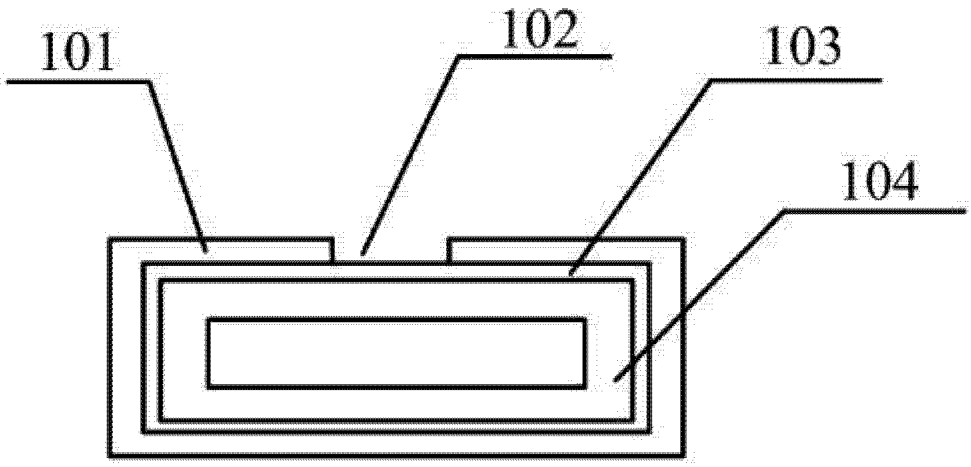


图 1

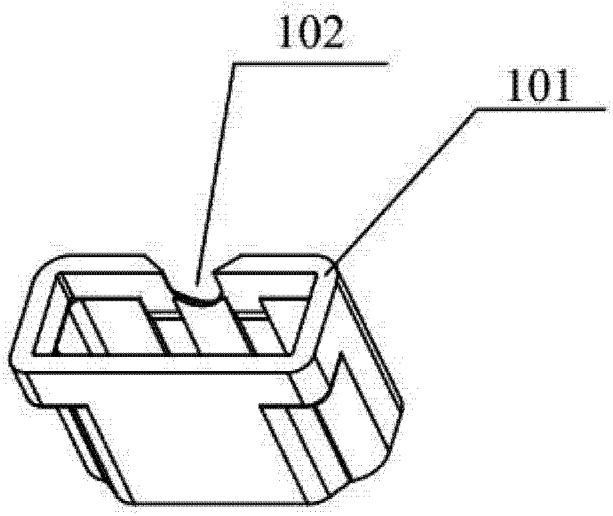


图 2