



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202259876 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 30

(21) 申请号 201120376614. 1

(22) 申请日 2011. 09. 29

(73) 专利权人 宁波晨翔电子有限公司

地址 315333 浙江省宁波市慈溪市匡堰镇樟
树村宁波晨翔电子有限公司

(72) 发明人 卢金春 余凑汉

(74) 专利代理机构 北京纽乐康知识产权代理事
务所 11210

代理人 田磊

(51) Int. Cl.

H01R 13/46(2006. 01)

H01R 13/115(2006. 01)

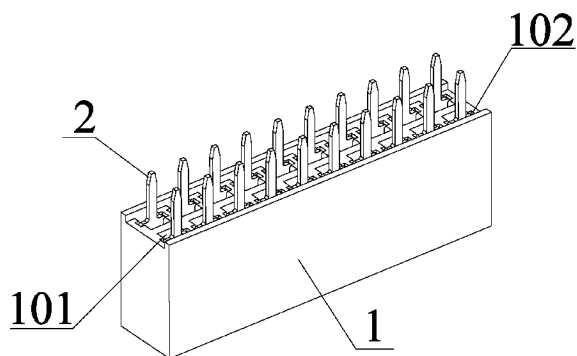
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

一种排母连接器

(57) 摘要

本实用新型涉及一种排母连接器,包括胶芯和若干端子,胶芯内设有均匀排列且与端子数量相同的PIN孔,PIN孔上部靠近胶芯边缘处设有端子固定槽,PIN孔内中部设有导正块,端子下部设有相互连接的两个端子弹片,两端子弹片均向内侧弯曲成弧形结构,端子穿过固定槽并通过两端子弹片和导正块固定在PIN孔内。本实用新型的有益效果为:改变了端子与公头端子的接触形式,由材料的端子弹片侧面接触变成材料端子弹片正表面与公头接触,提高了公母对插的接触性能和产品的使用寿命,降低了公头插入的阻力和接触阻抗,使传输更加稳定,PIN孔内设有导正块,可使端子插入时导正并获得相同大小的端子插入导通口,保证了插入时的力量均衡性。



1. 一种排母连接器,包括胶芯(1)和若干端子(2),胶芯(1)内设有均匀排列且与端子(2)数量相同的PIN孔(101),PIN孔(101)上部靠近胶芯(1)边缘处设有端子固定槽(102),其特征在于:所述PIN孔(101)内中部设有导正块(103),端子(2)下部设有相互连接的两个端子弹片(201),端子(2)穿过端子固定槽(102)并通过两个端子弹片(201)和导正块(103)固定在PIN孔(101)内。

2. 根据权利要求1所述的一种排母连接器,其特征在于:所述两个端子弹片(201)均向内侧弯曲成弧形结构,两个端子弹片(201)之间的距离等于导正块(103)的宽度,导正块(103)夹在两个端子弹片(201)之间。

一种排母连接器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种排母连接器。

背景技术

[0002] 目前市场上的此类产品端子为模具纯下料式结构,通常是用材料的下料侧面与公头进行接触导通,而材料的下料侧面由于模具存在下料间隙,必定会出现毛边、毛刺、下料塌角等不良影响,所以此种接触存在接触面积小,易刮掉端子表面镀层的缺点,使端子更易老化和弹性失效,从而使接触阻抗变的更大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种排母连接器,提高了公母对插的接触性能和产品的使用命,降低了公头插入的阻力和接触阻抗,使传输更加的稳定。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种排母连接器,包括胶芯和若干端子,胶芯内设有均匀排列且与端子数量相同的PIN孔,PIN孔上部靠近胶芯边缘处设有端子固定槽,所述PIN孔内中部设有导正块,端子下部设有相互连接的两端子弹片,端子穿过固定槽并通过两端子弹片和导正块固定在PIN孔内。所述两端子弹片均向内侧弯曲成弧形结构且两端子弹片之间的距离等于导正块的宽度,导正块夹在两个端子弹片之间。

[0006] 本实用新型的有益效果为:改变了端子与公头端子的接触形式,由材料的端子弹片侧面接触变成材料端子弹片正表面与公头接触,提高了公母对插的接触性能和产品的使用命,降低了公头插入的阻力和接触阻抗,使传输更加的稳定,PIN孔内设有导正块,可使端子插入时导正并获得相同大小的端子插入导通口,与公头插入时保持了良好的同轴度,保证了插入时的力量均衡性。

附图说明

[0007] 下面根据附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0008] 图1是本实用新型实施例所述的一种排母连接器的结构示意图;

[0009] 图2是本实用新型实施例所述的一种排母连接器中端子的结构示意图;

[0010] 图3是本实用新型实施例所述的一种排母连接器的局部剖视图。

[0011] 图中:

[0012] 1、胶芯;101、PIN孔;102、端子固定槽;103、导正块;2、端子;201、端子弹片。

具体实施方式

[0013] 如图1-3所示,本实用新型实施例所述的一种排母连接器,包括胶芯1和若干端子2,胶芯1内设有均匀排列且与端子2数量相同的PIN孔101,PIN孔101上部靠近胶芯1边缘处设有端子固定槽102,所述PIN孔101内中部设有导正块103,端子2下部设有相互连

接的两个端子弹片 201,端子 2 穿过端子固定槽 102 并通过两端子弹片 201 和导正块 103 固定在 PIN 孔 101 内。所述两端子弹片 201 均向内侧弯曲成弧形结构,两端子弹片 201 之间的距离等于导正块 103 的宽度,导正块 103 夹在两个端子弹片 201 之间。

[0014] 具体组装时,先将带有料带的端子 2 插入胶芯 1 的 PIN 孔 101 内,然后通过机器将端子 2 压入胶芯 1 内,并通过导正块 103 保证端子 2 插入时的均衡性,端子 2 压入后将料带裁掉,最后检验成品并包装入库。

[0015] 本实用新型不局限于上述最佳实施方式,任何人在本实用新型的启示下都可得出其他各种形式的产品,但不论在其形状或结构上作任何变化,凡是具有与本申请相同或相近似的技术方案,均落在本实用新型的保护范围之内。

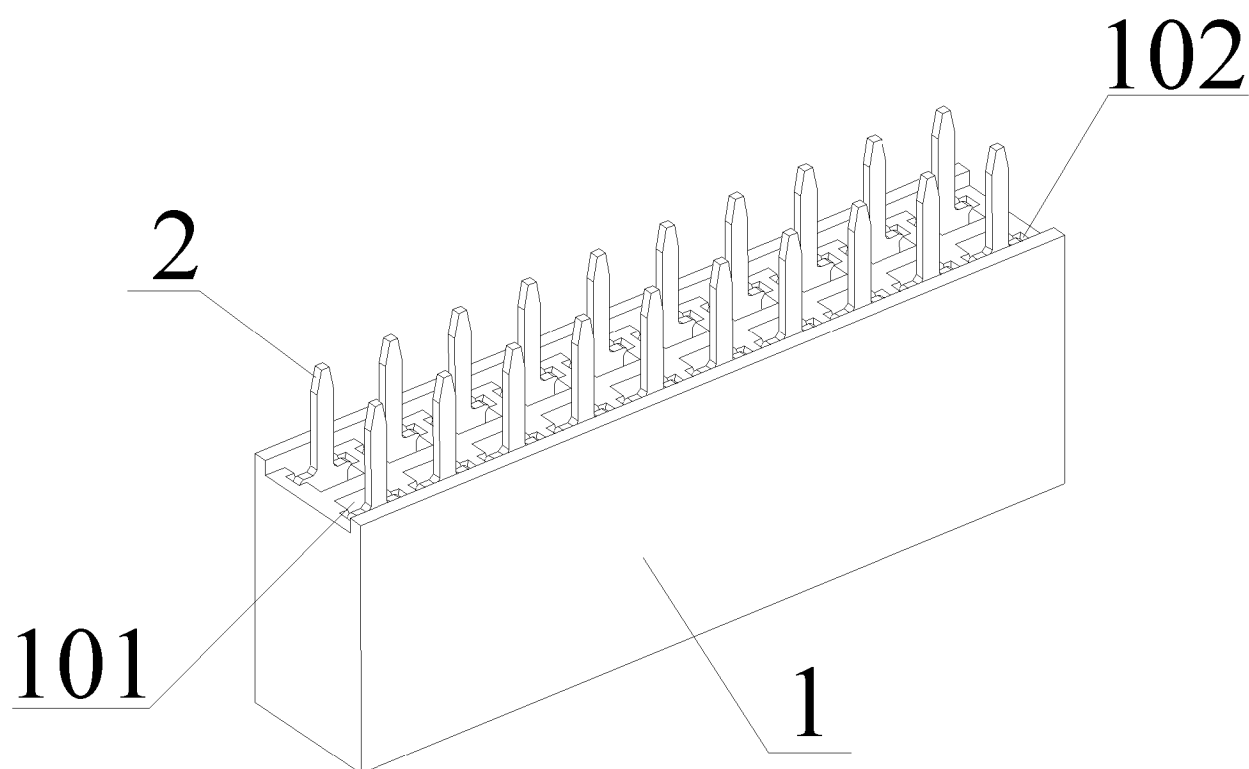


图 1

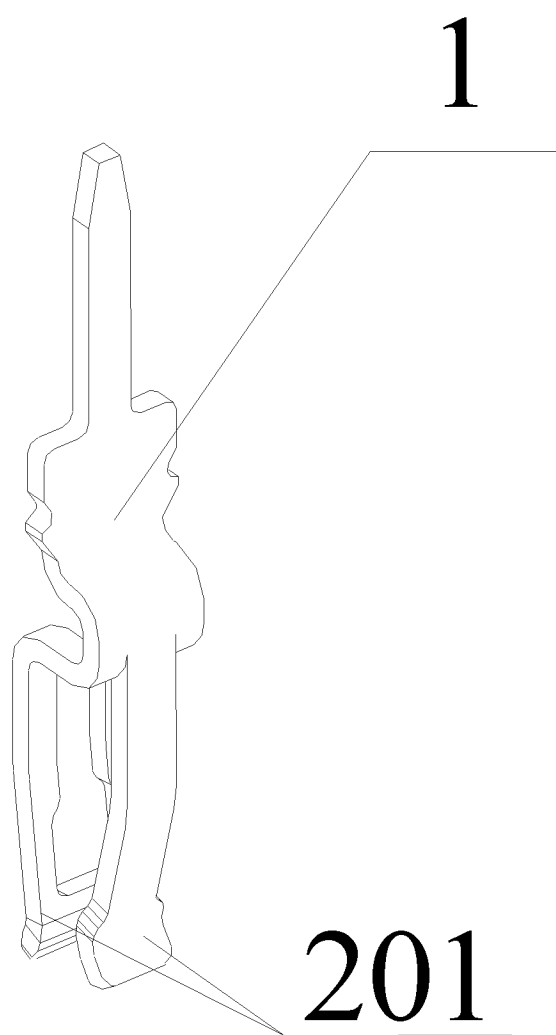


图 2

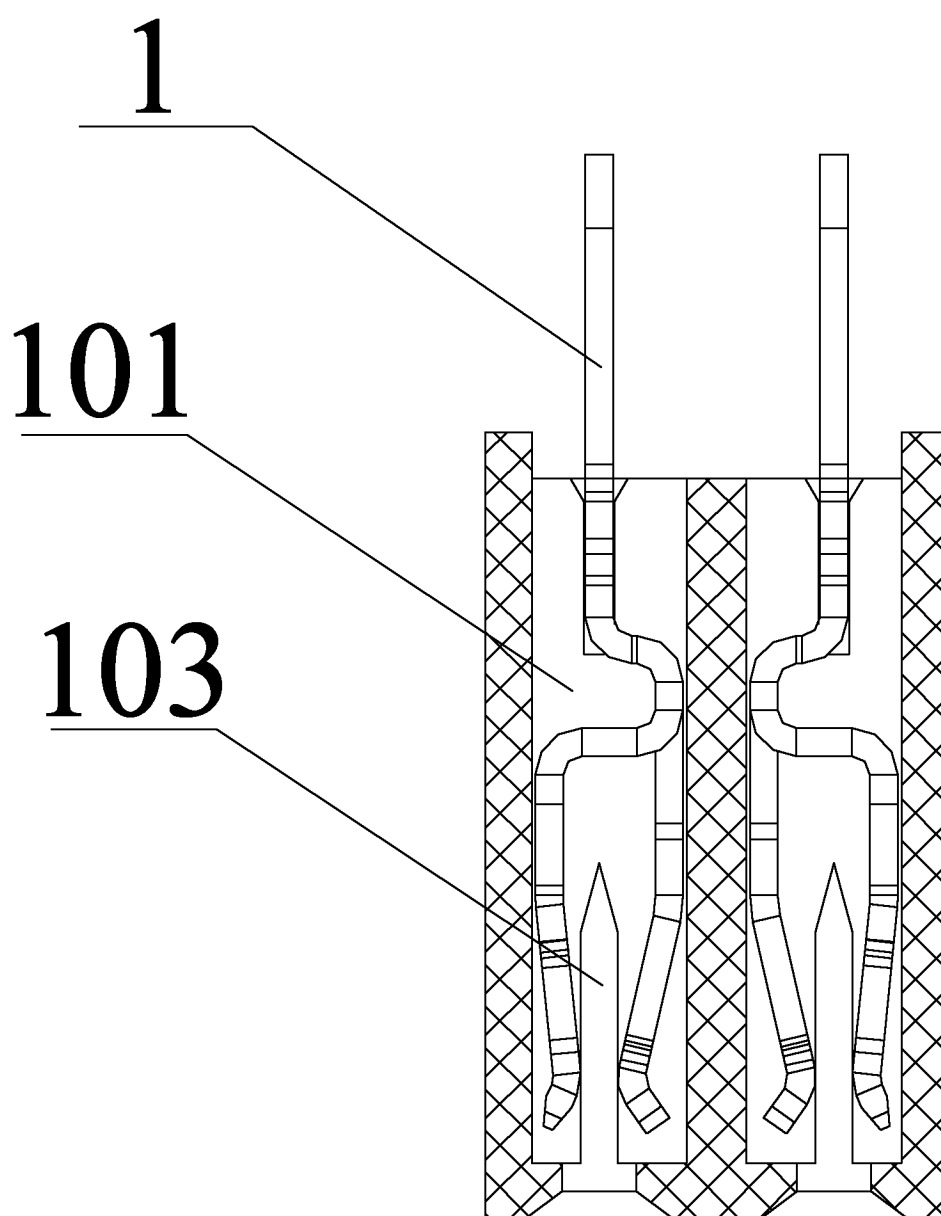


图 3