



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205828680 U

(45)授权公告日 2016.12.21

(21)申请号 201620529529.7

(22)申请日 2016.06.03

(73)专利权人 芜湖启泽信息技术有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市高新区综合服
务区A4号楼305

(72)发明人 曾伟宏

(51)Int.Cl.

H01R 4/02(2006.01)

H01R 4/28(2006.01)

H01R 13/58(2006.01)

H01R 4/70(2006.01)

H05K 7/20(2006.01)

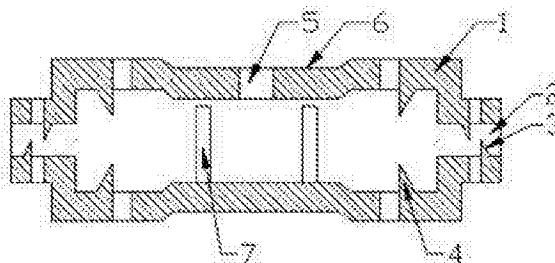
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种线缆连接器外壳

(57)摘要

本实用新型涉及一种线缆连接器外壳,包括一个上下对称的导热壳体,在所述壳体的中部设置有一个熔接空腔,在所述熔接空腔内填充有焊锡,在所述熔接空腔的轴向两端设置有两个线缆固定孔,在所述导热壳体对应线缆固定孔内壁的位置冲压加工有用于卡紧线缆的凸起刺A,本实用新型为一个导热金属外壳,将剥出线芯的线缆头通过融化的焊锡进行固定,相比于传统的绕接连接,焊锡的熔接固定强度更高,整体性更好,而且连接电阻也更低,稳定性也好。



1. 一种线缆连接器外壳,其特征是:包括一个上下对称的导热壳体,在所述壳体的中部设置有一个熔接空腔,在所述熔接空腔内填充有焊锡,在所述熔接空腔的轴向两端设置有两个线缆固定孔,在所述导热壳体对应线缆固定孔内壁的位置冲压加工有用于卡紧线缆的凸起刺A。

2. 如权利要求1所述的一种线缆连接器外壳,其特征是:在所述导热壳体对应熔接空腔的内壁上还冲压加工有用于卡紧线芯的凸起刺B,所述凸起刺B设置在熔接空腔的上下两侧,且相对导热壳体的纵向轴线对称设置。

3. 如权利要求1所述的一种线缆连接器外壳,其特征是:在所述导热壳体上还冲压加工有一个用于向熔接空腔中加入焊锡丝的灌锡孔。

4. 如权利要求2所述的一种线缆连接器外壳,其特征是:在所述熔接空腔的内壁上还铆接有两个绕线杆,线芯绕接在绕线杆上。

5. 如权利要求1所述的一种线缆连接器外壳,其特征是:在所述导热壳体中部位置,对应熔接空腔外壁的上下两侧,各设置有一个底部平面状的导热凹槽。

一种线缆连接器外壳

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种线缆连接器外壳,属于线缆连接配件领域。

背景技术

[0002] 在电缆等线缆的工程连接中,传统的一般通过穿刺式或者绕线式的连接器进行连接,此种连接方式只有局部线芯之间发生连接,连接电阻较大,在用电过高时,容易产生高温,而且抗拉性能较差,在一些极端天气,极易发生脱离,影响正常供电。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:克服现有技术中线缆连接器稳定性差的技术问题,提供一种线缆连接器外壳。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种线缆连接器外壳,包括一个上下对称的导热壳体,在所述壳体的中部设置有一个熔接空腔,在所述熔接空腔内填充有焊锡,在所述熔接空腔的轴向两端设置有两个线缆固定孔,在所述导热壳体对应线缆固定孔内壁的位置冲压加工有用于卡紧线缆的凸起刺A。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,在所述导热壳体对应熔接空腔的内壁上还冲压加工有用于卡紧线芯的凸起刺B,所述凸起刺B设置在熔接空腔的上下两侧,且相对导热壳体的纵向轴线对称设置。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,在所述导热壳体上还冲压加工有一个用于向熔接空腔中加入焊锡丝的灌锡孔。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进,在所述熔接空腔的内壁上还铆接有两个绕线杆,所述线芯绕接在绕线杆上。

[0009] 作为本实用新型的进一步改进,在所述导热壳体中部位置,对应熔接空腔外壁的上下两侧,各设置有一个底部平面状的导热凹槽。

[0010] 本实用新型的有益效果是:

[0011] 1、本实用新型为一个导热金属外壳,将剥出线芯的线缆头通过融化的焊锡进行固定,相比于传统的绕接连接,焊锡的熔接固定强度更高,整体性更好,而且连接电阻也更低,稳定性也好。

[0012] 2、凸起刺A和凸起刺B可以实现对线缆的预固定,同时可以有效防止导热金属外壳在腐蚀后,发生脱落的可能性。

[0013] 3、灌锡孔可以方便在遇到线芯直径较小的情况时,插入焊锡丝,进行焊锡的填充,提高稳定性。

[0014] 4、绕线杆不仅可以实现线缆的预固定,同时提高两侧线缆与导热金属外壳之间的结合力,提高强度。

[0015] 5、导热凹槽可以方便专用的加热卡钳对导热金属外壳的加热,提高焊锡的加热速

率。

附图说明

[0016] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明

[0017] 图1是本实用新型的剖面示意图；

[0018] 图中：1、导热壳体；2、线缆固定孔；3、凸起刺A；4、凸起刺B；5、灌锡孔；6、导热凹槽；7、绕线杆。

具体实施方式

[0019] 现在结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图，仅以示意方式说明本实用新型的基本结构，因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0020] 如图1所示，本实用新型的为一种线缆连接器外壳，主要包括一个上下对称的导热壳体，导热壳体上下两部分之间通过冲压加工，一次成型，使用时，上下两部分互相翻折构成一个熔接空腔；

[0021] 在熔接空腔的轴向两侧各设置一个由两个半圆形板组成的线缆固定孔，在所述导热壳体对应线缆固定孔内壁的位置冲压加工有用于卡紧线缆的凸起刺A；

[0022] 在所述导热壳体对应熔接空腔的内壁上还冲压加工有用于卡紧线芯的凸起刺B，所述凸起刺B设置在熔接空腔的上下两侧，且相对导热壳体的纵向轴线对称设置，在所述熔接空腔的内壁上还铆接有两个绕线杆，所述线芯绕接在绕线杆上，在所述熔接空腔的内壁上还铆接有两个绕线杆，所述线芯绕接在绕线杆上；

[0023] 在所述导热壳体中部位置，对应熔接空腔外壁的上下两侧，各冲压加工有一个底部平面状的导热凹槽；

[0024] 使用时，将线缆剥掉部分绝缘皮，将线芯绕接在绕线杆上，随后，将焊锡丝装入到导热壳体内，并将导热壳体的上下两部分弯折，压紧，使得凸起刺A和凸起刺B插入到线缆内实现固定，随后通过专用的加热钳夹住导热壳体夹住导热凹槽，并进行加热，受热后，焊锡融化，实现对线芯的固定，最后在导热壳体外部绕上绝缘带，即完成作业。

[0025] 以上述依据本实用新型的理想实施例为启示，通过上述的说明内容，相关工作人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内，进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容，必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

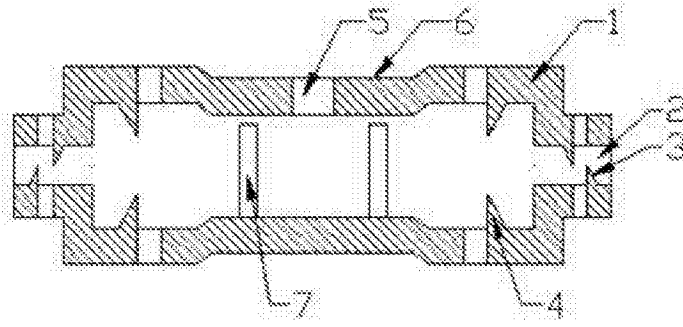


图1