



(19) 中華民國智慧財產局

(12) 新型說明書公告本

(11) 證書號數：TW M495656 U

(45) 公告日：中華民國 104 (2015) 年 02 月 11 日

(21) 申請案號：103214199

(22) 申請日：中華民國 103 (2014) 年 08 月 08 日

(51) Int. Cl. : **H01R24/76 (2011.01)**

(71) 申請人：圓剛科技股份有限公司(中華民國) AVERMEDIA TECHNOLOGIES, INC. (TW)

新北市中和區建一路 137 號 7 樓

(72) 新型創作人：陳昭蓉 CHEN, CHAOJUNG (TW)

(74) 代理人：蔡坤財；李世章

申請專利範圍項數：13 項 圖式數：5 共 25 頁

(54) 名稱

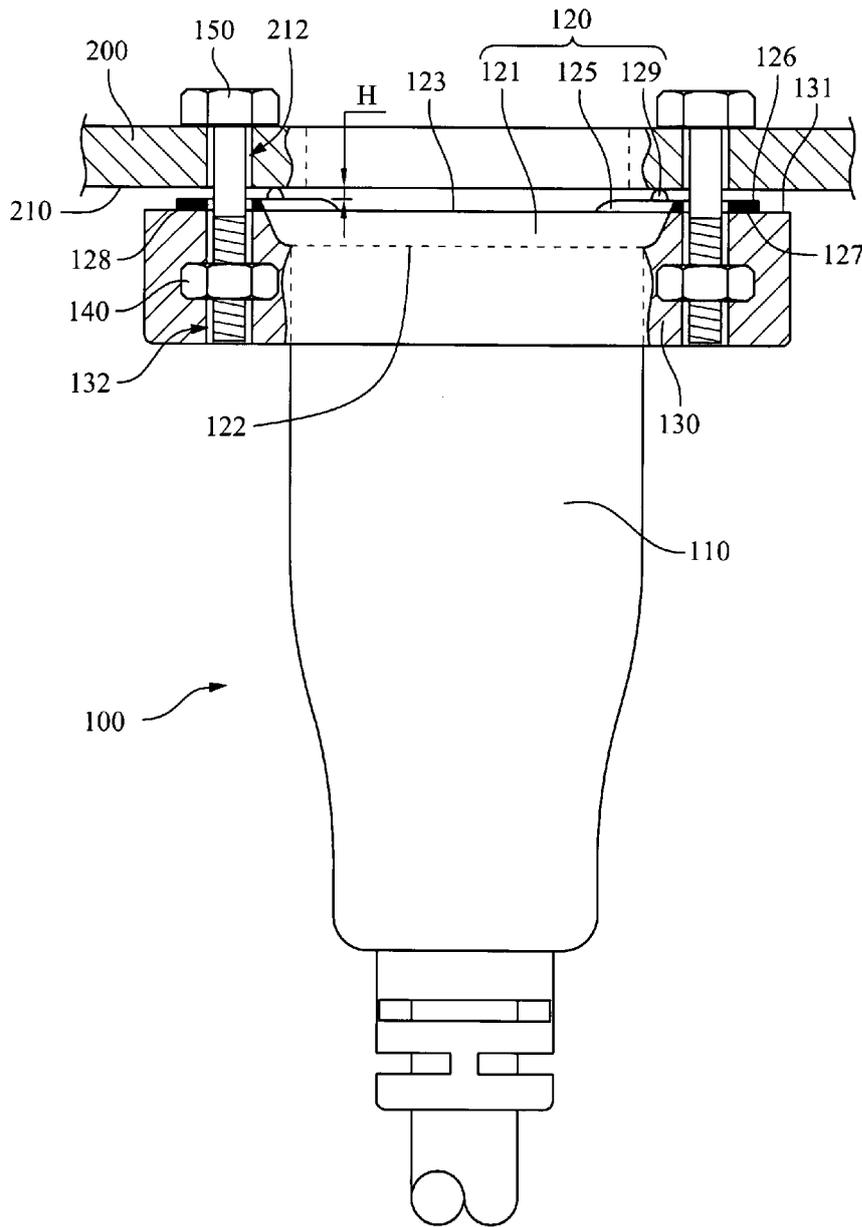
高解析度多媒體介面插座

HIGH DEFINITION MULTIMEDIA INTERFACE SOCKET

(57) 摘要

一種高解析度多媒體介面插座，用以鎖附於金屬機殼之內表面。高解析度多媒體介面插座包含主體、連接件與塑料件。連接件包含插槽部、彎折部與凸出部。插槽部具有第一端與第二端，第一端連接主體，第二端適於與高解析度多媒體介面插頭進行插接。彎折部連接第二端，並具有第一抵接面與第二抵接面，分別位於彎折部的相對兩側，其中第一抵接面面向內表面。凸出部位於第一抵接面，用以抵接內表面。塑料件連接主體，並抵接第二抵接面。當高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時，凸出部抵接內表面。

A high definition multimedia interface (HDMI) socket to be mounted on an inner surface of a metallic chassis includes a main body, a connector and a plastic piece. The connector includes a slot part, a bending part and a protruding part. The slot part has a first end and a second end. The first end connects with the main body. The second end suits to connect with a HDMI plug. The bending part connects with the second end, and has a first abutting surface and a second abutting surface, respectively located at two opposite sides of the bending part. The first abutting surface faces the inner surface. The protruding part is located at the first abutting surface. The plastic piece connects with the main body and abuts against the second abutting surface. When the HDMI socket is mounted on the metallic chassis, the protruding part abuts against the inner surface.



- 100 . . . 高解析度多媒體介面插座
- 110 . . . 主體
- 120 . . . 連接件
- 121 . . . 插槽部
- 122 . . . 第一端
- 123 . . . 第二端
- 125 . . . 彎折部
- 126 . . . 第一抵接面
- 127 . . . 第二抵接面
- 128 . . . 第三穿孔
- 129 . . . 凸出部
- 130 . . . 塑料件
- 131 . . . 端面
- 132 . . . 第一穿孔
- 140 . . . 螺母
- 150 . . . 螺絲
- 200 . . . 金屬機殼
- 210 . . . 內表面
- 212 . . . 第二穿孔
- H . . . 高度

第 1 圖

新型摘要



※申請案號： 103214199

※申請日： 103. 8. 08

※IPC 分類：

H01R 24/16 (2011.01)

【新型名稱】(中文/英文)

高解析度多媒體介面插座/High Definition Multimedia Interface Socket

【中文】

一種高解析度多媒體介面插座，用以鎖附於金屬機殼之內表面。高解析度多媒體介面插座包含主體、連接件與塑料件。連接件包含插槽部、彎折部與凸出部。插槽部具有第一端與第二端，第一端連接主體，第二端適於與高解析度多媒體介面插頭進行插接。彎折部連接第二端，並具有第一抵接面與第二抵接面，分別位於彎折部的相對兩側，其中第一抵接面面向內表面。凸出部位於第一抵接面，用以抵接內表面。塑料件連接主體，並抵接第二抵接面。當高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時，凸出部抵接內表面。

【英文】

A high definition multimedia interface (HDMI) socket to be mounted on an inner surface of a metallic chassis includes a main body, a connector and a plastic piece. The

connector includes a slot part, a bending part and a protruding part. The slot part has a first end and a second end. The first end connects with the main body. The second end suits to connect with a HDMI plug. The bending part connects with the second end, and has a first abutting surface and a second abutting surface, respectively located at two opposite sides of the bending part. The first abutting surface faces the inner surface. The protruding part is located at the first abutting surface. The plastic piece connects with the main body and abuts against the second abutting surface. When the HDMI socket is mounted on the metallic chassis, the protruding part abuts against the inner surface.

【代表圖】

【本案指定代表圖】：第（ 1 ）圖。

【本代表圖之符號簡單說明】：

100：高解析度多媒體 介面插座	129：凸出部
110：主體	130：塑料件
120：連接件	131：端面
121：插槽部	132：第一穿孔
122：第一端	140：螺母
123：第二端	150：螺絲
125：彎折部	200：金屬機殼
126：第一抵接面	210：內表面
127：第二抵接面	212：第二穿孔
128：第三穿孔	H：高度

新型專利說明書

【新型名稱】(中文/英文)

高解析度多媒體介面插座/High Definition Multimedia Interface Socket

【技術領域】

【0001】 本創作是有關於一種高解析度多媒體介面插座。

【先前技術】

【0002】 高解析度多媒體介面 (High Definition Multimedia Interface; HDMI) 是一種全數位化之音頻及視頻傳送介面，其能夠傳送未經壓縮之音頻及視頻信號。隨著電子科技的發展及用戶對電子裝置提供之畫質及音質要求越來越高，高解析度多媒體介面的應用也變得越來越普及。而且，只需通過一條電纜，高解析度多媒體介面便能夠同時傳送音頻及視頻信號，因此安裝高解析度多媒體介面的難度得以大大降低。

【0003】 實務上，要把高解析度多媒體介面之音頻及視頻信號從一電子裝置傳送至另一電子裝置，需要先把兩者之電纜以插座及插頭之形式結合。一般而言，高解析度多媒體介面插座會鎖附於其所屬電子裝置之金屬機殼內，並且其插槽向外露出，以讓另一電子裝置之高解析度多媒體介面插頭能夠進行插接。

【0004】 傳統上，高解析度多媒體介面插座係以相對兩側翻

出之金屬舌片鎖附於其所屬電子裝置之金屬機殼內，以同時發揮固定及電性接地之功能。然而，由於金屬舌片與高解析度多媒體介面插座相連的部分往往比較細窄，當另一電子裝置之高解析度多媒體介面插頭插接於高解析度多媒體介面插座中甚至加以搖晃時，金屬舌片容易變形或斷裂，這除了使得高解析度多媒體介面插座之電性接地不穩定外，更會減低高解析度多媒體介面插座之耐用性，使其使用壽命縮短。

【新型內容】

【0005】本創作之一技術態樣在於提供一種高解析度多媒體介面（High Definition Multimedia Interface；HDMI）插座，其可增加高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時電性接地需求之確實性，且可提高高解析度多媒體介面插座之耐用性。

【0006】根據本創作的一實施方式，一種高解析度多媒體介面插座，用以鎖附於金屬機殼之內表面。高解析度多媒體介面插座包含主體、連接件與塑料件。連接件包含插槽部、彎折部與凸出部。插槽部具有第一端與第二端，第一端連接主體，第二端適於與高解析度多媒體介面插頭進行插接。彎折部連接第二端，並具有第一抵接面與第二抵接面，分別位於彎折部的相對兩側，其中第一抵接面面向內表面。凸出部位於第一抵接面，用以抵接內表面。塑料件連接主體，並抵接第二抵接面。當高解析度多媒體介面插座

鎖附於金屬機殼時，凸出部抵接內表面。

【0007】 在本創作一或多個實施方式中，上述之塑料件具有端面，並且端面抵接第二抵接面。

【0008】 在本創作一或多個實施方式中，上述之塑料件具有端面，部分彎折部係由端面埋入塑料件，並且在垂直於端面之方向上，端面係位於第一抵接面與第二抵接面之間。

【0009】 在本創作一或多個實施方式中，上述之塑料件具有端面，部分彎折部係由端面埋入塑料件，並且端面係連接第一抵接面。

【0010】 在本創作一或多個實施方式中，上述之塑料件具有端面，彎折部係埋入塑料件，並且部分凸出部由端面露出。

【0011】 在本創作一或多個實施方式中，上述之凸出部相對第一抵接面具有高度，並且高度之範圍為 0.1 至 0.15 毫米。

【0012】 在本創作一或多個實施方式中，上述之凸出部為彎折部上之沖壓結構，並且凸出部係自第二抵接面朝向第一抵接面凸起。

【0013】 在本創作一或多個實施方式中，上述之凸出部與彎折部之間存在切割線，切割線之兩相對端相連形成折線，凸出部以折線為支點自第二抵接面朝向第一抵接面翹起。

【0014】 在本創作一或多個實施方式中，上述之塑料件具有第一穿孔，且第一穿孔的位置分別對齊於內表面上之第二穿孔。

【0015】 在本創作一或多個實施方式中，上述之彎折部具有第三穿孔，第三穿孔連通第一抵接面與第二抵接面，且第

三穿孔對齊第一穿孔與第二穿孔，並連通於第一穿孔與第二穿孔之間。

【0016】 在本創作一或多個實施方式中，上述之高解析度多媒體介面插座更包含螺母與螺絲。螺母容置於第一穿孔中。螺絲依序穿過第二穿孔、第三穿孔與第一穿孔，且鎖附至螺母。

【0017】 在本創作一或多個實施方式中，上述之塑料件為絕緣體。

【0018】 在本創作一或多個實施方式中，上述之連接件為導電金屬。

【0019】 本創作上述之實施方式與已知先前技術相較，至少具有以下優點：

(1) 由於彎折部的第一抵接面面向金屬機殼的內表面，而凸出部位於第一抵接面，因此，當高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼，亦即第一抵接面與內表面相互靠近時，凸出部能夠比第一抵接面更先抵接內表面，從而增加彎折部與金屬機殼接觸的確實性，使得高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時接地需求的確實性也能夠得到保障。

【0020】 (2) 只要凸出部相較塑料件的端面更接近金屬機殼的內表面，當高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時，凸出部仍然能夠比第一抵接面更先抵接內表面，從而增加彎折部與金屬機殼接觸的確實性，使得高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時接地需求的確實性也能夠得

到保障。

【0021】 (3) 由於彎折部得到塑料件的支撐，彎折部在高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時，不會因受力而相對插槽部大幅變形，彎折部更不會因大幅變形而遭損壞，藉此能夠提高高解析度多媒體介面插座之耐用性，使其使用壽命增加。

● 【圖式簡單說明】

● 【0022】

第 1 圖繪示依照本創作一實施方式之高解析度多媒體介面插座之局部剖面示意圖。

第 2 圖繪示依照本創作另一實施方式之高解析度多媒體介面插座之局部立體示意圖。

第 3 圖繪示依照本創作再一實施方式之高解析度多媒體介面插座之局部剖面示意圖。

第 4 圖繪示依照本創作又一實施方式之高解析度多媒體介面插座之局部剖面示意圖。

第 5 圖繪示依照本創作另一實施方式之高解析度多媒體介面插座之局部剖面示意圖。

【實施方式】

【0023】 以下將以圖式揭露本創作之複數個實施方式，為明確說明起見，許多實務上的細節將在以下敘述中一併說明。然而，應瞭解到，這些實務上的細節不應用以限制本

創作。也就是說，在本創作部分實施方式中，這些實務上的細節是非必要的。此外，為簡化圖式起見，一些習知慣用的結構與元件在圖式中將以簡單示意的方式繪示之。

【0024】除非另有定義，本文所使用的所有詞彙（包括技術和科學術語）具有其通常的意涵，其意涵能夠被熟悉此技術領域者所理解。更進一步的說，上述詞彙的定義，在本說明書中應被解讀為與本創作相關技術領域具有一致的意涵。除非有特別明確的定義，這些詞彙將不被解釋為過於理想化的或正式的意涵。

【0025】請參照第 1 圖，其繪示依照本創作一實施方式之高解析度多媒體介面（High Definition Multimedia Interface；HDMI）插座 100 之局部剖面示意圖。如第 1 圖所示，一種高解析度多媒體介面插座 100，用以鎖附於金屬機殼 200 之內表面 210。高解析度多媒體介面插座 100 包含主體 110、連接件 120 與塑料件 130。連接件 120 包含插槽部 121、彎折部 125 與凸出部 129。插槽部 121 具有第一端 122 與第二端 123，第一端 122 連接主體 110，第二端 123 適於與高解析度多媒體介面插頭（圖未示）進行插接。彎折部 125 連接第二端 123，並具有第一抵接面 126 與第二抵接面 127，分別位於彎折部 125 的相對兩側（即第 1 圖中的上下兩側），其中第一抵接面 126 面向內表面 210。凸出部 129 位於第一抵接面 126，用以抵接內表面 210。塑料件 130 連接主體 110，並抵接第二抵接面 127。當高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200 時，凸出部 129 抵接內表

面 210。

【0026】換句話說，由於彎折部 125 的第一抵接面 126 面向金屬機殼 200 的內表面 210，而凸出部 129 位於第一抵接面 126，因此，當高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200，亦即第一抵接面 126 與內表面 210 相互靠近時，凸出部 129 能夠比第一抵接面 126 更先抵接內表面 210，從而增加彎折部 125 與金屬機殼 200 接觸的確實性。在本實施方式中，凸出部 129 相對第一抵接面 126 具有高度 H，並且高度 H 之範圍為 0.1 至 0.15 毫米，但本創作並不以此為限。

【0027】更具體地說，在本實施方式中，連接件 120 為導電金屬，即插槽部 121、彎折部 125 與凸出部 129 皆為導電金屬。因此，當高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200 時，高解析度多媒體介面插座 100 能夠通過凸出部 129、彎折部 125 與插槽部 121 而與金屬機殼 200 電性連接，藉由凸出部 129 比第一抵接面 126 更先抵接內表面 210 而增加彎折部 125 與金屬機殼 200 接觸的確實性，高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200 時接地需求的確實性也能夠得到保障。

【0028】另一方面，在本實施方式中，塑料件 130 為絕緣體。因此，當高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200，即第一抵接面 126 與內表面 210 相互靠近而使得凸出部 12 抵接內表面 210 時，高解析度多媒體介面插座 100 不會通過塑料件 130 與金屬機殼 200 電性連接。

【0029】再者，如第 1 圖所示，塑料件 130 具有端面 131，並且端面 131 抵接彎折部 125 的第二抵接面 127（即端面 131 與第二抵接面 127 位於同一水平面）。如此一來，彎折部 125 得到塑料件 130 的支撐，使得彎折部 125 在高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200 時，不會因受力而相對插槽部 121 大幅變形，彎折部 125 更不會因大幅變形而遭損壞，藉此能夠提高高解析度多媒體介面插座 100 之耐用性，使其使用壽命增加。在實際的應用中，當高解析度多媒體介面插座 100 穩固地鎖附於金屬機殼 200 時，彎折部 125 連同塑料件 130 或許會朝內表面 210 有些微的變形，但這種些微的變形不足以讓彎折部 125 損壞。

【0030】在本實施方式中，塑料件 130 具有第一穿孔 132，且第一穿孔 132 的位置分別對齊於內表面 210 上之第二穿孔 212。另外，彎折部 125 具有第三穿孔 128，第三穿孔 128 連通第一抵接面 126 與第二抵接面 127，且第三穿孔 128 對齊第一穿孔 132 與第二穿孔 212，並連通於第一穿孔 132 與第二穿孔 212 之間。

【0031】進一步說，高解析度多媒體介面插座 100 更包含螺母 140 與螺絲 150。螺母 140 容置於第一穿孔 132 中。並且，第一穿孔 132 的形狀與螺母 140 相配，使螺母 140 能夠在第一穿孔 132 中保持不轉動。在把高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200 時，螺絲 150 依序穿過第二穿孔 212、第三穿孔 128 與第一穿孔 132，且鎖附至螺母 140，直至高解析度多媒體介面插座 100 能夠穩固地鎖附於金屬

機殼 200。在此情況下，高解析度多媒體介面插座 100 與金屬機殼 200 也得到電性連接。另外，由於螺母 140 在第一穿孔 132 中保持不轉動，因此在螺絲 150 鎖附至螺母 140 時，螺絲 150 能夠相對螺母 140 轉動，使螺絲 150 與螺母 140 的螺合能夠順利進行。應了解到，以上所舉高解析度多媒體介面插座 100 與金屬機殼 200 之鎖附方式僅為例示，並非用以限制本創作，本創作所屬技術領域中具有通常知識者，應視實際需要，適當選擇高解析度多媒體介面插座 100 與金屬機殼 200 之鎖附方式。

【0032】在實際的應用中，當有外力把高解析度多媒體介面插頭對高解析度多媒體介面插座 100 之插槽部 121 進行插接甚至加以搖晃時，位於塑料件 130 一側之螺絲 150 會產生一拉力，而位於另一側之彎折部 125 則向金屬機殼 200 的內表面 210 施加一壓力，此拉力與壓力會因應搖晃之方向交替轉換，使高解析度多媒體介面插座 100 相對金屬機殼 200 能夠即時產生一對應之彎矩，以阻止高解析度多媒體介面插座 100 與金屬機殼 200 之相對位置產生變化，由於彎折部 125 得到塑料件 130 的支撐，因此，彎折部 125 不會因受力而相對插槽部 121 大幅變形，更不會因大幅變形而遭損壞，高解析度多媒體介面插座 100 的耐用性也能夠得以提高，其使用壽命也得以增加。

【0033】在本實施方式中，凸出部 129 為彎折部 125 上之沖壓結構，並且凸出部 129 係自第二抵接面 127 朝向第一抵接面 126 凸起。換句話說，在連接件 120 的生產過程中，

凸出部 129 與彎折部 125 為一體成形的結構，但本創作並不以此為限。

【0034】請參照第 2 圖，其繪示依照本創作另一實施方式之高解析度多媒體介面插座 100 之局部立體示意圖。在本實施方式中，如第 2 圖所示，凸出部 129 與彎折部 125 之間存在切割線 C，切割線 C 之兩相對端相連形成折線 F，凸出部 129 以折線 F 為支點自第二抵接面朝向第一抵接面 126 翹起。如此一來，當高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200 時，凸出部 129 能夠比第一抵接面 126 更先抵接金屬機殼 200 的內表面 210，從而增加彎折部 125 與金屬機殼 200 接觸的確實性。在本實施方式中，切割線 C 呈 U 字型，但本創作並不以此為限。於實際應用中，切割線 C 還可呈 V 字型。

【0035】請參照第 3 圖，其繪示依照本創作再一實施方式之高解析度多媒體介面插座 100 之局部剖面示意圖。在本實施方式中，如第 3 圖所示，部分彎折部 125 係由端面 131 埋入塑料件 130，並且在垂直於端面 131 之方向上，端面 131 係位於第一抵接面 126 與第二抵接面 127 之間。如此一來，相對上述的實施方式，彎折部 125 在本實施方式中能夠得到塑料件 130 更鞏固的支撐。而且，由於凸出部 129 位於第一抵接面 126，且相對第一抵接面 126 更具有高度 H，因此，即使部分彎折部 125 係由端面 131 埋入塑料件 130 且係位於第一抵接面 126 與第二抵接面 127 之間，凸出部 129 仍然能夠在高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金

屬機殼 200 時，比第一抵接面 126 更先抵接內表面 210，從而增加彎折部 125 與金屬機殼 200 接觸的確實性。

【0036】請參照第 4 圖，其繪示依照本創作又一實施方式之高解析度多媒體介面插座 100 之局部剖面示意圖。在本實施方式中，如第 4 圖所示，部分彎折部 125 係由端面 131 埋入塑料件 130，並且端面 131 係連接第一抵接面 126（即端面 131 與第一抵接面 126 位於同一水平面）。如此一來，相對上述的實施方式，彎折部 125 在本實施方式中能夠得到塑料件 130 更鞏固的支撐。相似地，由於凸出部 129 位於第一抵接面 126，且相對第一抵接面 126 更具有高度 H ，因此，即使部分彎折部 125 係由端面 131 埋入塑料件 130 且端面 131 係連接第一抵接面 126，凸出部 129 仍然能夠在高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200 時，比第一抵接面 126 更先抵接內表面 210，從而增加彎折部 125 與金屬機殼 200 接觸的確實性。

【0037】請參照第 5 圖，其繪示依照本創作另一實施方式之高解析度多媒體介面插座 100 之局部剖面示意圖。在本實施方式中，如第 5 圖所示，彎折部 125 係埋入塑料件 130，也就是說，端面 131 比第一抵接面 126 更接近金屬機殼 200 的內表面 210，然而，由於凸出部 129 位於第一抵接面 126，且相對第一抵接面 126 更具有高度 H ，因此，只要第一抵接面 126 埋入端面 131 的深度少於高度 H ，至少部分凸出部 129 便可由端面 131 露出。如此一來，即使端面 131 比第一抵接面 126 更接近內表面 210，凸出部 129 仍然能夠在

高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200 時，比第一抵接面 126 更先抵接內表面 210，從而增加彎折部 125 與金屬機殼 200 接觸的確實性。

【0038】簡而言之，只要凸出部 129 相較塑料件 130 的端面 131 更接近金屬機殼 200 的內表面 210，當高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200 時，凸出部 129 仍然能夠比第一抵接面 126 更先抵接內表面 210，從而增加彎折部 125 與金屬機殼 200 接觸的確實性，使得高解析度多媒體介面插座 100 鎖附於金屬機殼 200 時接地需求的確實性也能夠得到保障。

【0039】綜上所述，本創作的技術方案與現有技術相比具有明顯的優點和有益效果。通過上述技術方案，可達到相當的技術進步，並具有產業上的廣泛利用價值，其至少具有以下優點：

(1) 由於彎折部的第一抵接面面向金屬機殼的內表面，而凸出部位於第一抵接面，因此，當高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼，亦即第一抵接面與內表面相互靠近時，凸出部能夠比第一抵接面更先抵接內表面，從而增加彎折部與金屬機殼接觸的確實性，使得高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時接地需求的確實性也能夠得到保障。

【0040】(2) 只要凸出部相較塑料件的端面更接近金屬機殼的內表面，當高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時，凸出部仍然能夠比第一抵接面更先抵接內表面，從而

增加彎折部與金屬機殼接觸的確實性，使得高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時接地需求的確實性也能夠得到保障。

【0041】 (3) 由於彎折部得到塑料件的支撐，彎折部在高解析度多媒體介面插座鎖附於金屬機殼時，不會因受力而相對插槽部大幅變形，彎折部更不會因大幅變形而遭損壞，藉此能夠提高高解析度多媒體介面插座之耐用性，使其使用壽命增加。

【0042】 雖然本創作已以實施方式揭露如上，然其並非用以限定本創作，任何熟習此技藝者，在不脫離本創作之精神和範圍內，當可作各種之更動與潤飾，因此本創作之保護範圍當視後附之申請專利範圍所界定者為準。

【符號說明】

【0043】

- 100：高解析度多媒體介面插座
- 110：主體
- 120：連接件
- 121：插槽部
- 122：第一端
- 123：第二端
- 125：彎折部
- 126：第一抵接面
- 127：第二抵接面

128 : 第三穿孔

129 : 凸出部

130 : 塑料件

131 : 端面

132 : 第一穿孔

140 : 螺母

150 : 螺絲

200 : 金屬機殼

210 : 內表面

212 : 第二穿孔

C : 切割線

F : 折線

H : 高度

申請專利範圍

1. 一種高解析度多媒體介面 (High Definition Multimedia Interface ; HDMI) 插座，用以鎖附於一金屬機殼之一內表面，該高解析度多媒體介面插座包含：

一主體；

一連接件，包含：

一插槽部，具有一第一端以及一第二端，該第一端連接該主體，該第二端適於與一高解析度多媒體介面插頭進行插接；

一彎折部，連接該第二端，並具有一第一抵接面以及一第二抵接面，分別位於該彎折部的相對兩側，其中該第一抵接面面向該內表面；以及

一凸出部，位於該第一抵接面，用以抵接該內表面；以及

一塑料件，連接該主體，並抵接該第二抵接面；

其中當該高解析度多媒體介面插座鎖附於該金屬機殼時，該凸出部抵接該內表面。

2. 如請求項 1 所述之高解析度多媒體介面插座，其中該塑料件具有一端面，並且該端面抵接該第二抵接面。

3. 如請求項 1 所述之高解析度多媒體介面插座，其中該塑料件具有一端面，部分該彎折部係由該端面埋入該塑料件，並且在垂直於該端面之一方向上，該端面係位於該

第一抵接面與該第二抵接面之間。

4. 如請求項 1 所述之高解析度多媒體介面插座，其中該塑料件具有一端面，部分該彎折部係由該端面埋入該塑料件，並且該端面係連接該第一抵接面。

5. 如請求項 1 所述之高解析度多媒體介面插座，其中該塑料件具有一端面，該彎折部係埋入該塑料件，並且部分該凸出部由該端面露出。

6. 如請求項 1 所述之高解析度多媒體介面插座，其中該凸出部相對該第一抵接面具有一高度，並且該高度之範圍為 0.1 至 0.15 毫米。

7. 如請求項 1 所述之高解析度多媒體介面插座，其中該凸出部為該彎折部上之一沖壓結構，並且該凸出部係自該第二抵接面朝向該第一抵接面凸起。

8. 如請求項 1 所述之高解析度多媒體介面插座，其中該凸出部與該彎折部之間存在一切割線，該切割線之兩相對端相連形成一折線，該凸出部以該折線為支點自該第二抵接面朝向該第一抵接面翹起。

9. 如請求項 1 所述之高解析度多媒體介面插座，其中

該塑料件具有一第一穿孔，且該第一穿孔的位置分別對齊於該內表面上之一第二穿孔。

10. 如請求項 9 所述之高解析度多媒體介面插座，其中該彎折部具有一第三穿孔，該第三穿孔連通該第一抵接面與該第二抵接面，且該第三穿孔對齊該第一穿孔與該第二穿孔，並連通於該第一穿孔與該第二穿孔之間。

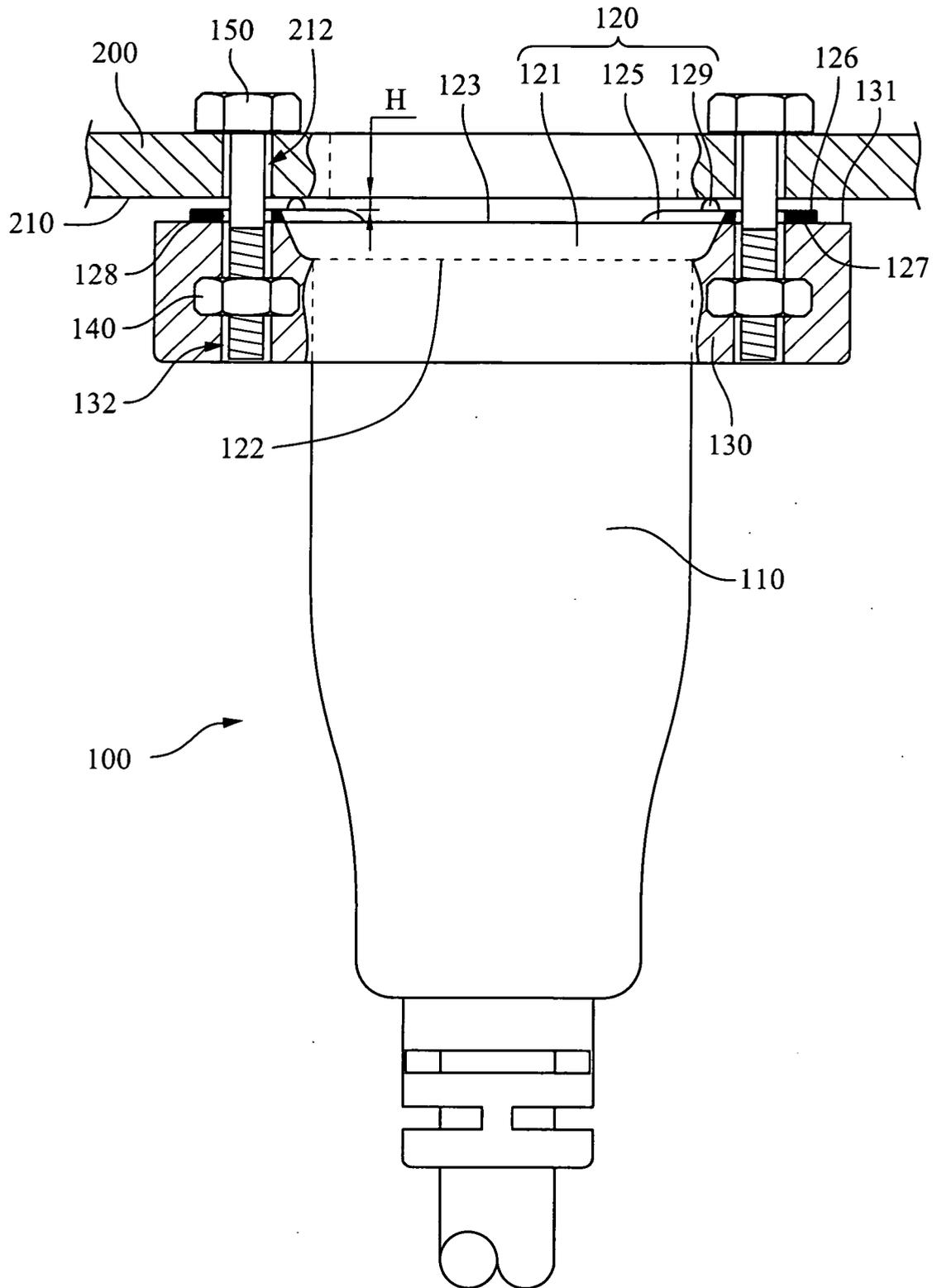
11. 如請求項 10 所述之高解析度多媒體介面插座，更包含：

一螺母，容置於該第一穿孔中；以及
一螺絲，依序穿過該第二穿孔、該第三穿孔以及該第一穿孔，且鎖附至該螺母。

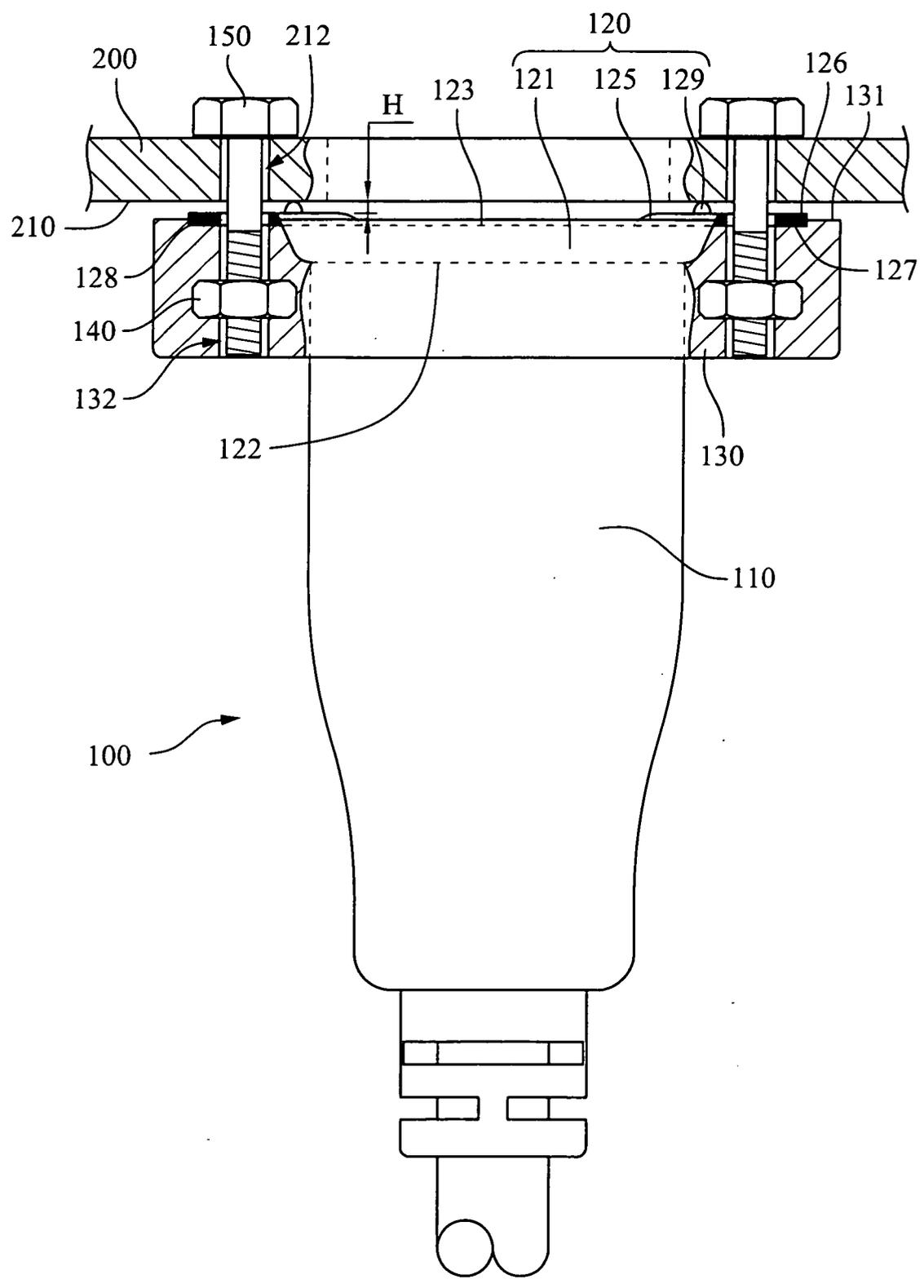
12. 如請求項 1 所述之高解析度多媒體介面插座，其中該塑料件為絕緣體。

13. 如請求項 1 所述之高解析度多媒體介面插座，其中該連接件為導電金屬。

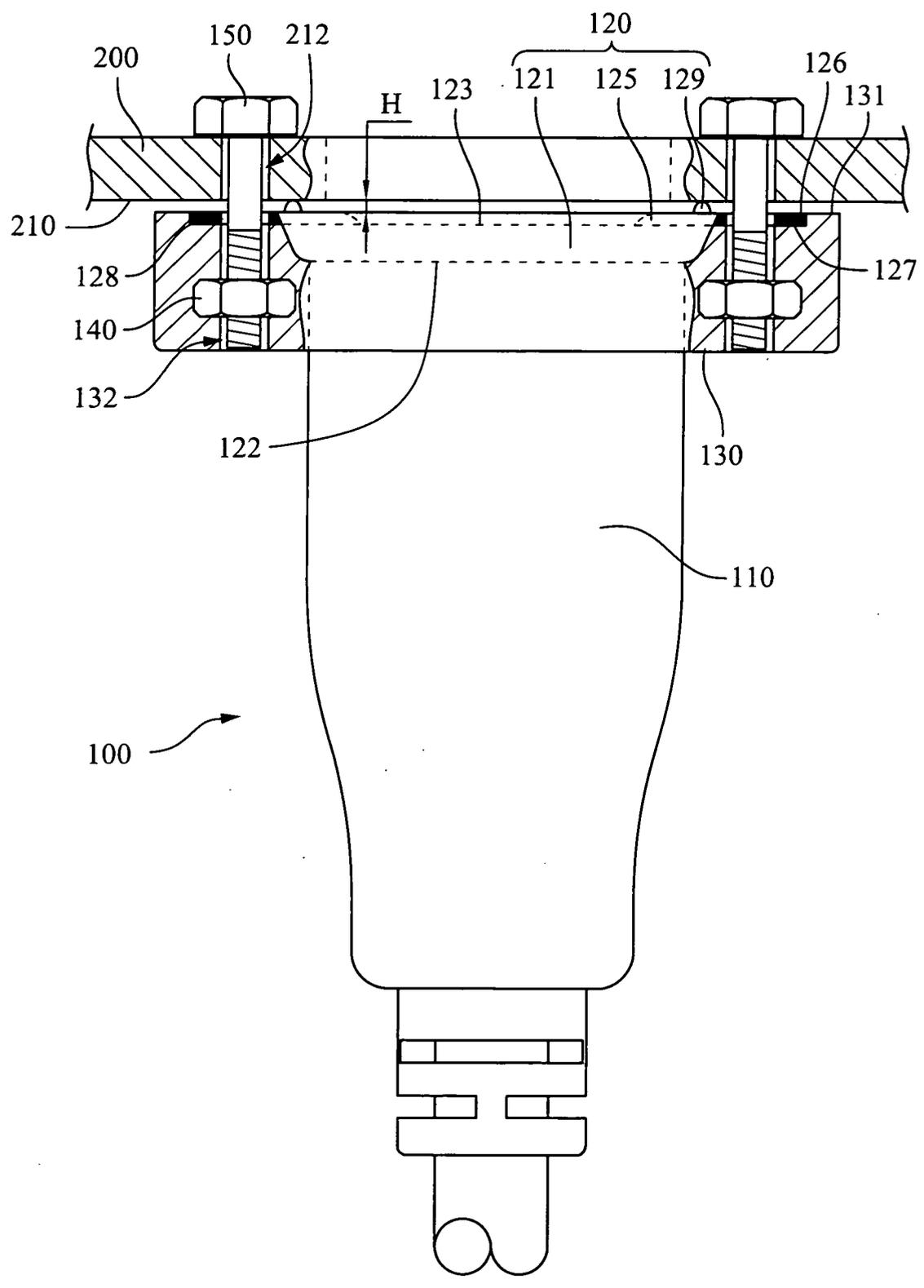
圖式



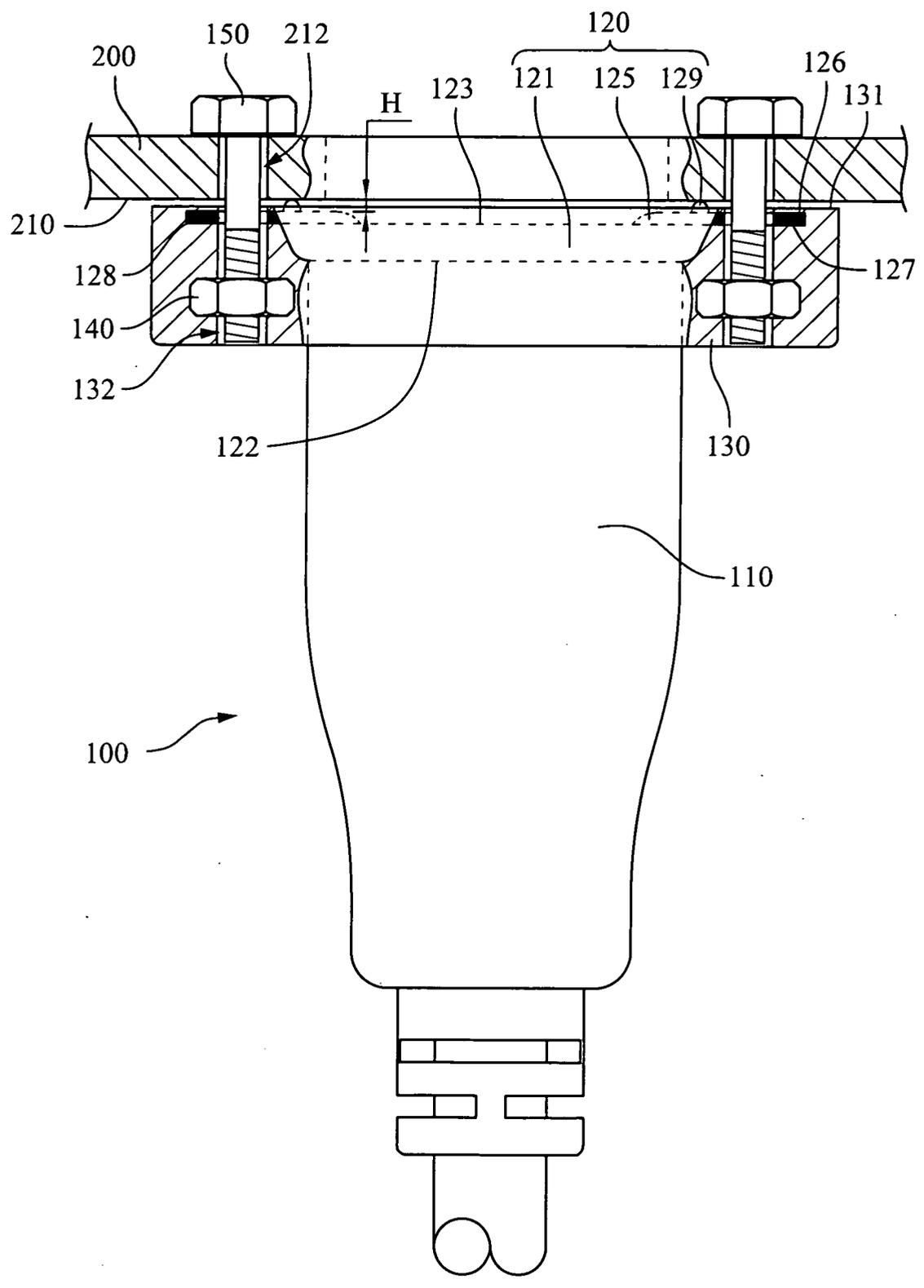
第 1 圖



第 3 圖



第 4 圖



第 5 圖