(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 206225593 U
(45)授权公告日 2017.06.06

(21)申请号 201621383043.3

(22)申请日 2016.12.15

(73)专利权人 东莞市六田精密电子有限公司
地址 523000 广东省东莞市长安镇乌沙社区民一路5号厂房B栋一楼、二楼

(72)发明人 郭庆 卢海波

(74)专利代理机构 东莞市科安知识产权代理事务所(普通合伙) 44284
代理人 湛海耀

(51)Int.Cl.
*H01R 11/32*(2006.01)
*H01R 43/16*(2006.01)

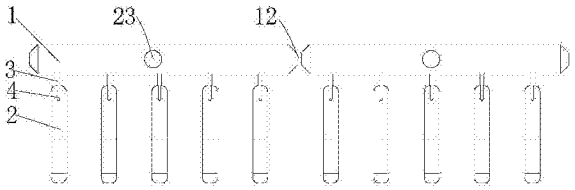
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种手机数据线连接端子

(57)摘要

本实用新型公开了一种手机数据线连接端子，包括连接条和均匀分布于所述连接条一侧的五件接线端子；所述接线端子与所述连接条之间设有连接部；所述连接部的宽度小于所述接线端子的宽度；所述接线端子与所述连接部连接端设有接线卡槽；所述连接条与所述接线端子一体冲压成型。通过连接条将五件接线端子连接在一起；因此注塑包胶时，可一起将五根接线端子同时放置在模具中实现包胶加工，待包胶完成后，将连接条和接线端子沿连接部折断，因此代替了传统的需要单独将接线端子设置在模具中，从而提高了效率。并且在接线端子的尾部设置了接线卡槽，因此，在接线时，可将电线卡入到接线卡槽中在焊接，从而避免电线定位不便的问题。




CN 206225593 U

1.一种手机数据线连接端子，其特征在于，包括连接条和均匀分布于所述连接条一侧的五件接线端子；所述接线端子与所述连接条之间设有连接部；所述连接部的宽度小于所述接线端子的宽度；所述接线端子与所述连接部连接端设有接线卡槽；所述连接条与所述接线端子一体冲压成型。

2.如权利要求1所述的手机数据线连接端子，其特征在于，所述接线端子前端还设有向下折弯的折弯部；所述折弯部的底面距离所述接线端子的顶面为1mm-1.5mm。

3.如权利要求2所述的手机数据线连接端子，其特征在于，所述折弯部的端部设有向上折弯的导向部；所述导向部的顶面与所述接线端子的顶面平齐。

4.如权利要求3所述的手机数据线连接端子，其特征在于，所述接线端子上还设有通孔。

5.如权利要求4所述的手机数据线连接端子，其特征在于，所述连接条上还设有定位孔。

6.如权利要求5所述的手机数据线连接端子，其特征在于，所述连接条数量为若干件；若干所述连接条从左到右依次分布。

7.如权利要求6所述的手机数据线连接端子，其特征在于，相邻所述连接条之间设有折断部。

8.如权利要求7所述的手机数据线连接端子，其特征在于，所述折断部的壁厚小于所述连接条的壁厚。

9.如权利要求8所述的手机数据线连接端子，其特征在于，所述手机数据线连接端子为黄铜板冲压成型。

10.如权利要求9所述的手机数据线连接端子，其特征在于，所述接线端子表面设有镀银层。

# 一种手机数据线连接端子

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及五金领域，具体涉及一种手机数据线连接端子。

## 背景技术

[0002] 目前安卓系统手机的数据线接头内设有五根接线端子，并且接线端子是包在塑胶的内部，目前的接线端子是采用冲压成型，再将接线端子设置在包胶模具中完成包胶加工，由于一个接线头中需要五根接线端子，因此需将五根接线端子设置在模具中，而单独将每根接线端子放置在模具中，因此造成工作量大；并且目前的接线端子的接线端与数据线连接是靠焊接完成，而焊接是直接焊接在接线端子表面上的，因此焊接时难以对电线起到定位作用，从而给焊接带来不便。鉴于以上缺陷，实有必要设计一种手机数据线连接端子。

## 实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于：提供一种手机数据线连接端子，来解决目前的手机数据线接线端子包胶工作量大，且焊接不便的问题。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型的技术方案是：一种手机数据线连接端子，包括连接条和均匀分布于所述连接条一侧的五件接线端子；所述接线端子与所述连接条之间设有连接部；所述连接部的宽度小于所述接线端子的宽度；所述接线端子与所述连接部连接端设有接线卡槽；所述连接条与所述接线端子一体冲压成型。

[0005] 进一步，所述接线端子前端还设有向下折弯的折弯部；所述折弯部的底面距离所述接线端子的顶面为1mm-1.5mm。

[0006] 进一步，所述折弯部的端部设有向上折弯的导向部；所述导向部的顶面与所述接线端子的顶面平齐。

[0007] 进一步，所述接线端子上还设有通孔。

[0008] 进一步，所述连接条上还设有定位孔。

[0009] 进一步，所述连接条数量为若干件；若干所述连接条从左到右依次分布。

[0010] 进一步，相邻所述连接条之间设有折断部。

[0011] 进一步，所述折断部的壁厚小于所述连接条的壁厚。

[0012] 进一步，所述手机数据线连接端子为黄铜板冲压成型。

[0013] 进一步，所述接线端子表面设有镀银层。

[0014] 与现有技术相比，手机数据线连接端子，包括连接条和均匀分布于所述连接条一侧的五件接线端子；所述接线端子与所述连接条之间设有连接部；所述连接部的宽度小于所述接线端子的宽度；所述接线端子与所述连接部连接端设有接线卡槽；所述连接条与所述接线端子一体冲压成型。通过连接条将五件接线端子连接在一起；因此注塑包胶时，可一起将五根接线端子同时放置在模具中实现包胶加工，待包胶完成后，将连接条和接线端子沿连接部折断，因此代替了传统的需要单独将接线端子设置在模具中，从而提高了效率。并且在接线端子的尾部设置了接线卡槽，因此，在接线时，可将电线卡入到接线卡槽中在焊

接，从而避免电线定位不便的问题。

## 附图说明

[0015] 图1是本实用新型手机数据线连接端子的主视图；

[0016] 图2是本实用新型手机数据线连接端子所述接线端子的主视图。

## 具体实施方式

[0017] 如下具体实施方式将结合上述附图进一步说明。

[0018] 在下文中，阐述了多种特定细节，以便提供对构成所描述实施例基础的概念的透彻理解。然而，对本领域的技术人员来说，很显然所描述的实施例可以在没有这些特定细节中的一些或者全部的情况下来实践。在其他情况下，没有具体描述众所周知的处理步骤。

[0019] 如图1-2所示，一种手机数据线连接端子，包括连接条1和均匀分布于所述连接条1一侧的五件接线端子2；所述接线端子2与所述连接条1之间设有连接部3；所述连接部3的宽度小于所述接线端子2的宽度；所述接线端子2与所述连接部3连接端设有接线卡槽4；所述连接条1与所述接线端子2一体冲压成型。因此，通过连接条1将五件接线端子2连接在一起；因此注塑包胶时，可一起将五根接线端子2同时放置在模具中实现包胶加工，待包胶完成后，将连接条1和接线端子2沿连接部3折断，因此代替了传统的需要单独将接线端子设置在模具中，从而提高了效率。并且在接线端子2的尾部设置了接线卡槽4，因此，在接线时，可将电线卡入到接线卡槽4中再焊接，从而避空电线定位不便的问题。

[0020] 进一步，所述接线端子2前端还设有向下折弯的折弯部21；所述折弯部21的底面距离所述接线端子2的顶面为1mm-1.5mm。因此使得该手机接线端子与手机的舌头连接时，通过接线端子2的弹力将该手机接线端子与舌头锁紧，代替了传统需要挂钩连接，因此可将手机数据线连接头中的挂钩取消掉。

[0021] 进一步，所述折弯部21的端部设有向上折弯的导向部22；所述导向部22的顶面与所述接线端子2的顶面平齐。因此通过导向部22便于手机中的舌片插入与接线端子2连接接触。

[0022] 进一步，所述接线端子2上还设有通孔23。

[0023] 进一步，所述连接条1上还设有定位孔11。通过定位孔11能达到对连接条2起到精确输送。

[0024] 进一步，所述连接条1数量为若干件；若干所述连接条1从左到右依次分布。

[0025] 进一步，相邻所述连接条1之间设有折断部12。因此，可连续实现接线端子2的冲压加工。

[0026] 进一步，所述折断部12的壁厚小于所述连接条2的壁厚。因此可将每一个连接条2沿折断部12折断。

[0027] 进一步，所述手机数据线连接端子为黄铜板冲压成型。

[0028] 进一步，所述接线端子2表面设有镀银层。因此通过镀银层对接线端子2起到保护作用；并且增加接线端子2的信号输送性能。

[0029] 本实用新型不局限于上述具体的实施方式，本领域的普通技术人员从上述构思出发，不经过创造性的劳动，所做出的种种变换，均落在本实用新型的保护范围之内。

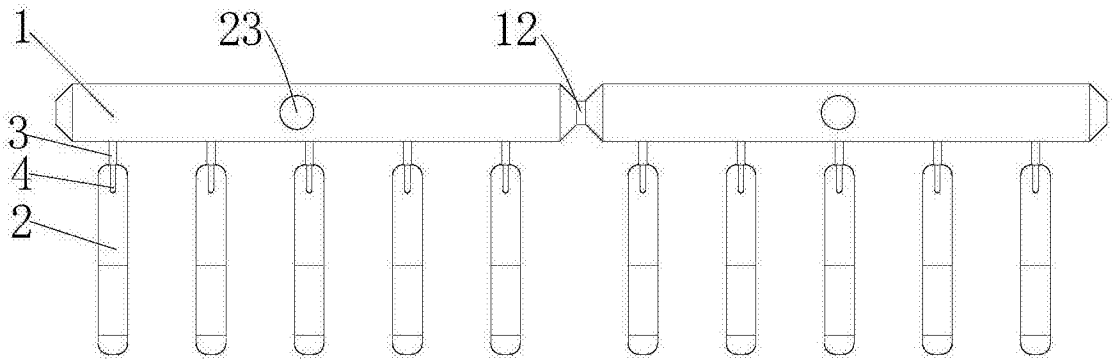



图1

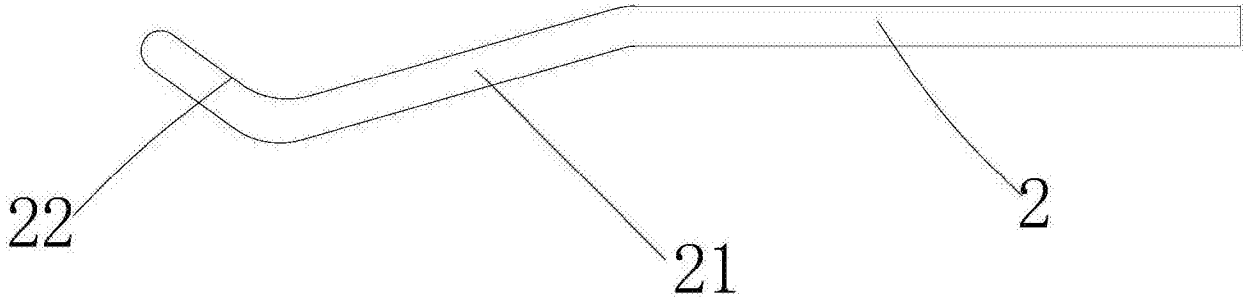



图2