(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 202840062 U
(45)授权公告日 2013.03.27

(21)申请号 201220548184.1

(22)申请日 2012.10.24

(73)专利权人 苏州正豪塑胶电子有限公司
地址 215437 江苏省太仓市沙溪镇岳王塘桥星月村

(72)发明人 朱贞吉 贺德志 周丹

(51)Int.Cl.
H01R 13/46(2006.01)
H01R 12/73(2011.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

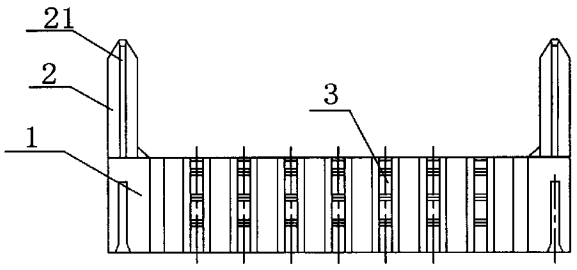
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

电脑连接器公座

(57)摘要

本实用新型涉及一种电脑连接器公座，包括连接器公座本体，其特征在于：在所述连接器公座本体上开设有等间距的定位板，沿连接器公座本体两端向外延伸有卡座，在所述电脑连接器公座的底板上开设有淘料孔。在制作过程中，连接器公座是通过注塑机热挤塑成型的，将熔融原料通过浇道挤压到注塑模具内成型，成型后冷却，并通过顶针将成型的连接器公座顶出，在实际操作中，由于电脑连接器公座的底板较厚，在实际与母座配合时根本起不到作用，开设的淘料孔不仅减少了原料的投入，且可以避免注塑过程中公座底板产生气泡的现象。



CN 202840062 U

1. 一种电脑连接器公座，包括连接器公座本体 (1)，其特征在于：在所述连接器公座本体上开设有等间距的定位板 (3)，沿连接器公座本体两端向外延伸有卡座 (2)，在所述电脑连接器公座的底板上开设有淘料孔 (4)。

2. 根据权利要求 1 所述的电脑连接器公座，其特征在于：在所述卡座 (2) 上开设有卡槽 (21)。

3. 根据权利要求 1 所述的电脑连接器公座，其特征在于：所述淘料孔 (4) 呈几何图形状。

4. 根据权利要求 1 或 3 所述的电脑连接器公座，其特征在于：所述淘料孔 (4) 为长方形、正方形、圆形或三角形。

电脑连接器公座

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种电脑连接器公座。

背景技术：

[0002] 电脑中的显示卡、声卡、网卡等设备通过金手指插接在连接器的插槽中，与连接器插槽中的对应金属引脚接触，连接器的引脚伸出部分则焊接固定于主板上，从而使这些设备与主板实现点连接。

[0003] 在制作过程中，连接器公座是通过注塑机热挤塑成型的，将熔融原料通过浇道挤压到注塑模具内成型，成型后冷却，并通过顶针将成型的连接器公座顶出，在实际操作中，电脑连接器公座的底板是较厚的，与母座配合时根本起不到作用，且注塑机中对厚度较厚的地方容易产生气泡现象，从而影响产品质量。

发明内容：

[0004] 本实用新型解决的技术问题是提供一种节省材料投入，保持产品厚壁均匀，避免气泡现象产生的电脑连接器公座。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是：一种电脑连接器公座，包括连接器公座本体，在所述连接器公座本体上开设有等间距的定位板，沿连接器公座本体两端向外延伸有卡座，在所述电脑连接器公座的底板上开设有淘料孔。

[0006] 进一步的，为了方便与电脑连接器母座进行紧密配合，在所述卡座上开设有卡槽。

[0007] 进一步的，为了能保证电脑连接器公座的底板厚壁均匀，所述淘料孔呈几何图形状。

[0008] 更进一步的，所述淘料孔为长方形、正方形、圆形或三角形。

[0009] 本装置的有益效果：在制作过程中，连接器公座是通过注塑机热挤塑成型的，将熔融原料通过浇道挤压到注塑模具内成型，成型后冷却，并通过顶针将成型的连接器公座顶出，在实际操作中，由于电脑连接器公座的底板较厚，在实际与母座配合时根本起不到作用，开设的淘料孔不仅减少了原料的投入，且可以避免注塑过程中公座底板产生气泡的现象。

附图说明：

[0010] 下面结合附图对本实用新型进一步说明。

[0011] 图 1 是本实用新型的主视图；

[0012] 图 2 是本实用新型的俯视图；

[0013] 图 3 是本实用新型的仰视图；

[0014] 图 4 是本实用新型的左视图。

[0015] 图中：1、连接器公座本体 2、卡座 21、卡槽 3、定位板 4、淘料孔。

具体实施方式：

[0016] 如图 1-4 所示一种电脑连接器公座，包括连接器公座本体 1，在所述连接器公座本体 1 上开设有等间距的定位板 3，沿连接器公座本体 1 两端向外延伸有卡座 2，在所述电脑连接器公座本体 1 的底板上开设有淘料孔 4。

[0017] 进一步的，为了方便与电脑连接器母座进行紧密配合，在所述卡座 2 上开设有卡槽 21。

[0018] 进一步的，为了能保证电脑连接器公座的底板厚壁均匀，所述淘料孔 4 呈几何图形状。

[0019] 更进一步的，所述淘料孔 4 为长方形、正方形、圆形或三角形。

[0020] 在制作过程中，连接器公座是通过注塑机热挤塑成型的，将熔融原料通过浇道挤压到注塑模具内成型，成型后冷却，并通过顶针将成型的连接器公座顶出，在实际操作中，由于电脑连接器公座的底板较厚，在实际与母座配合时根本起不到作用，开设的淘料孔不仅减少了原料的投入，且可以避免注塑过程中公座底板产生气泡的现象。

[0021] 需要强调的是，以上是本实用新型的较佳实施列而已，并非对本实用新型在外观上作任何形式的限制，凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

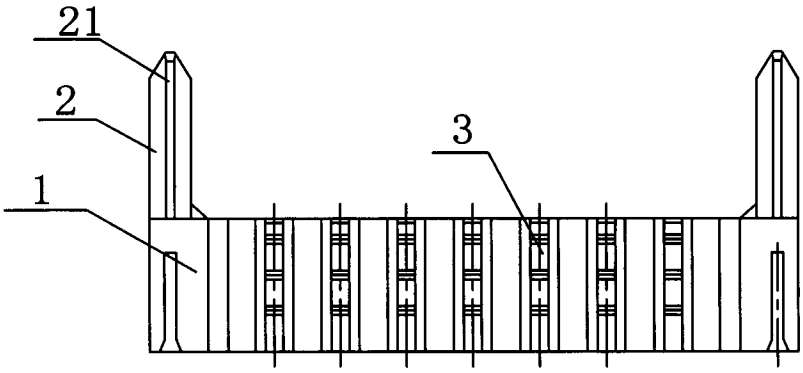


图 1

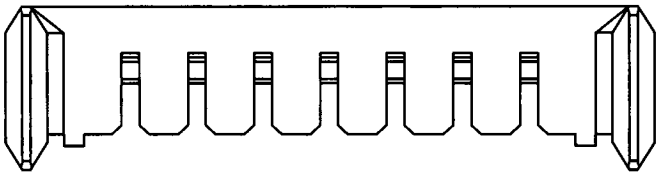


图 2

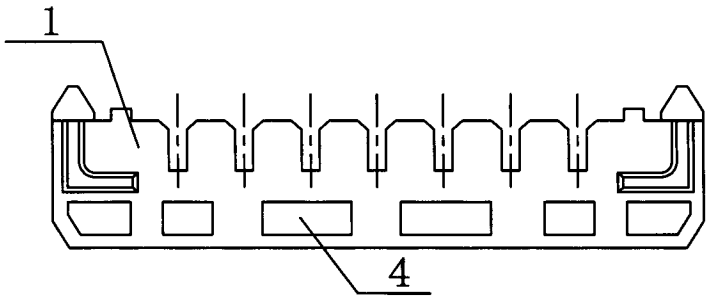


图 3

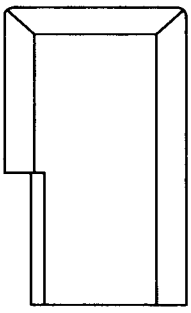


图 4