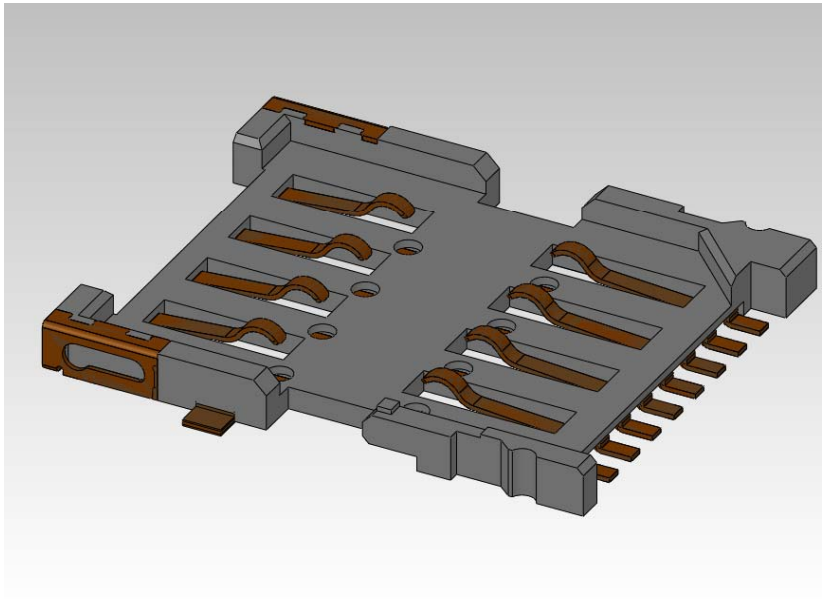
- 本次計畫方式是將所需要的金屬件(鐵殼活動件除外)以埋入射出的方式，一此結合起來。



- 也可以減低一般轉軸與轉軸孔(槽)，磨耗及較好強度。

設計目標

如何將產品品質做到穩定。

- 設計時將可以作在一起的零件整合在一起。（必需考慮到材料展開，折彎及與塑模定位及相對端子的固定。）
- 使人員產出變異減少。（將組裝零件減到最少。）
- 減化製造流程。(將組裝時所需要考慮的組合公差在埋入射出時就解決。

實際作法

- 將接觸端子、零件焊錫補強片及鐵殼固定用樞接槽等三類零件在沖壓零件設計時就設計在一起，以利於後續埋入射出加工及組裝的簡化。
- 鐵殼樞軸在沖壓加工時一起沖出，並形成大半圓形狀，在鐵殼運作時與樞接槽中圓形狀位置作開合動作反之則只可單方向直線運動。

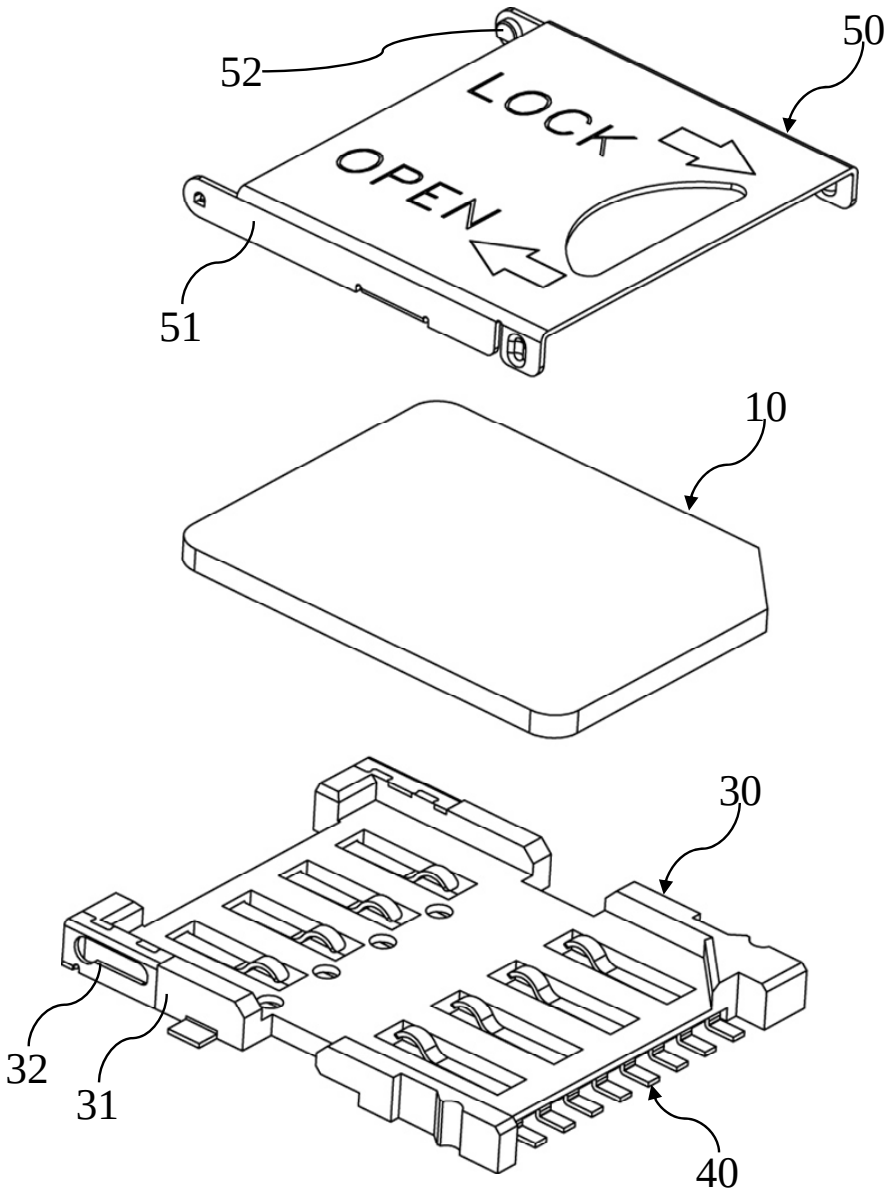


圖2

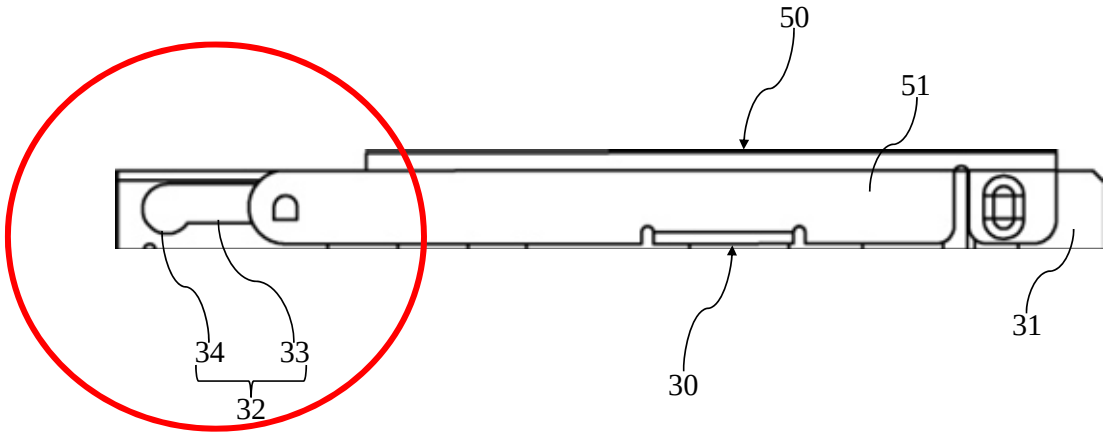


圖3

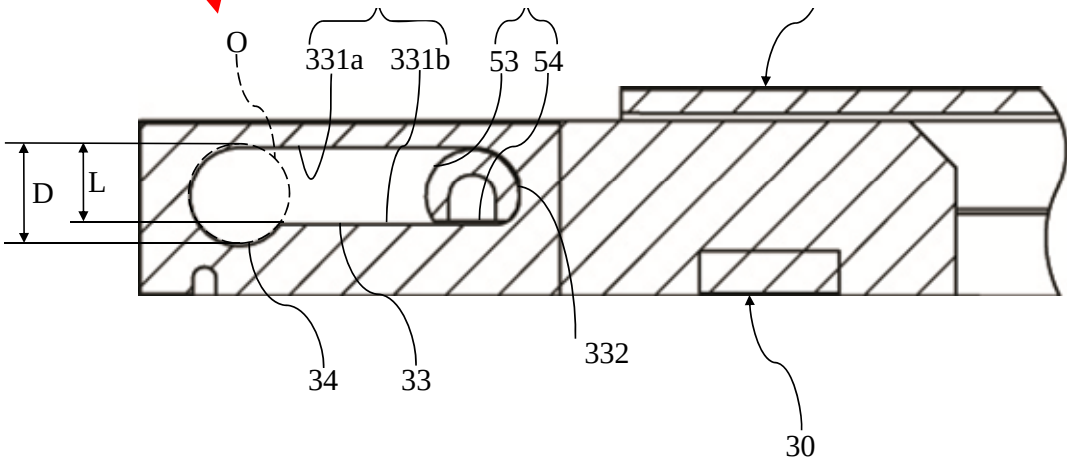


圖4

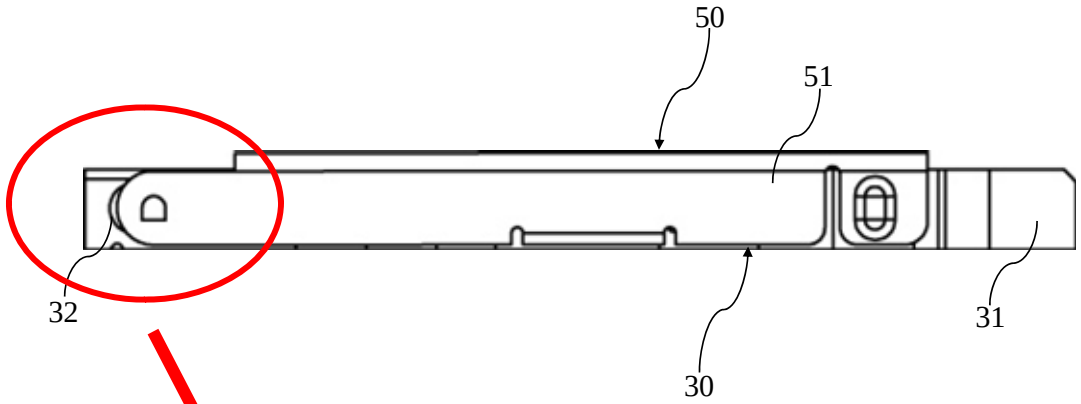


圖5

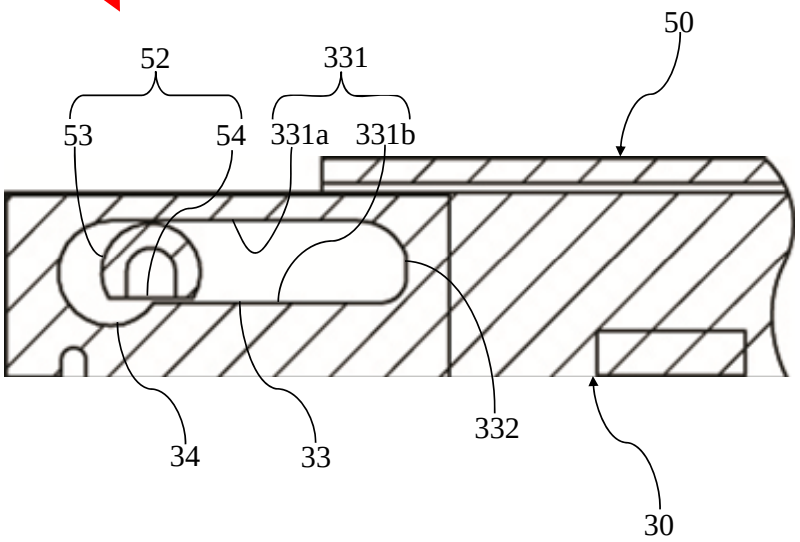


圖6

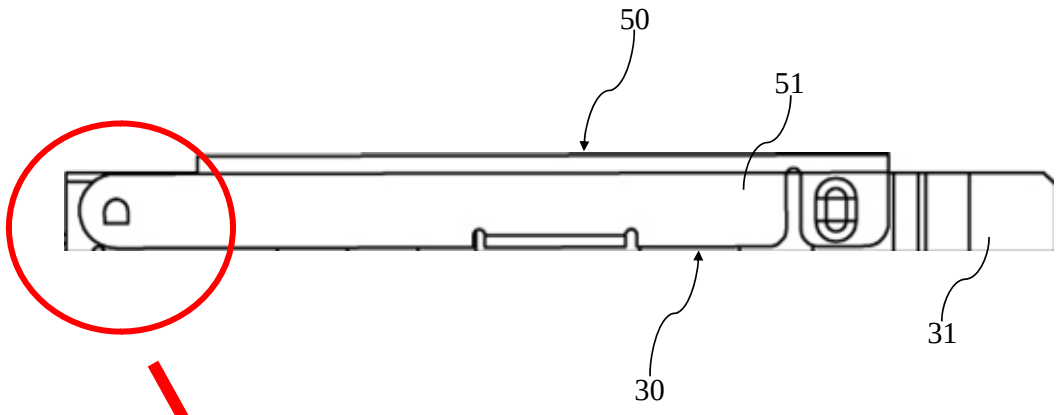


圖7

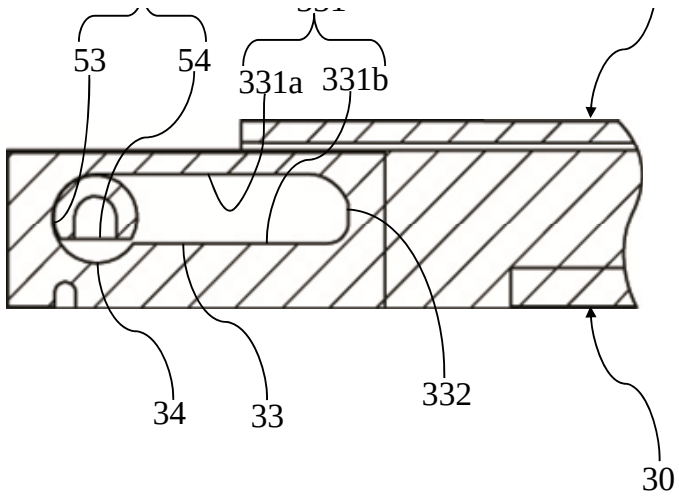
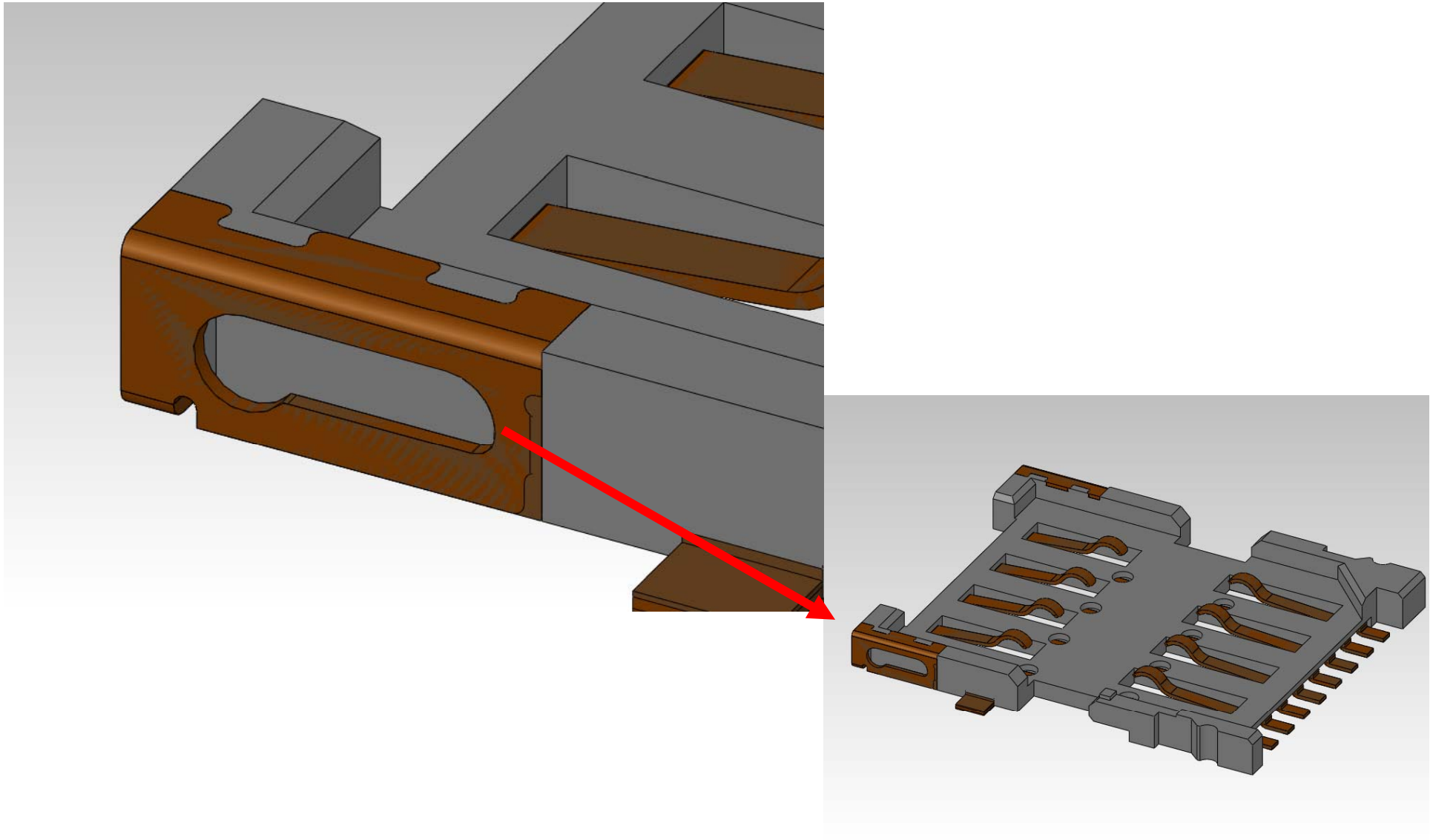
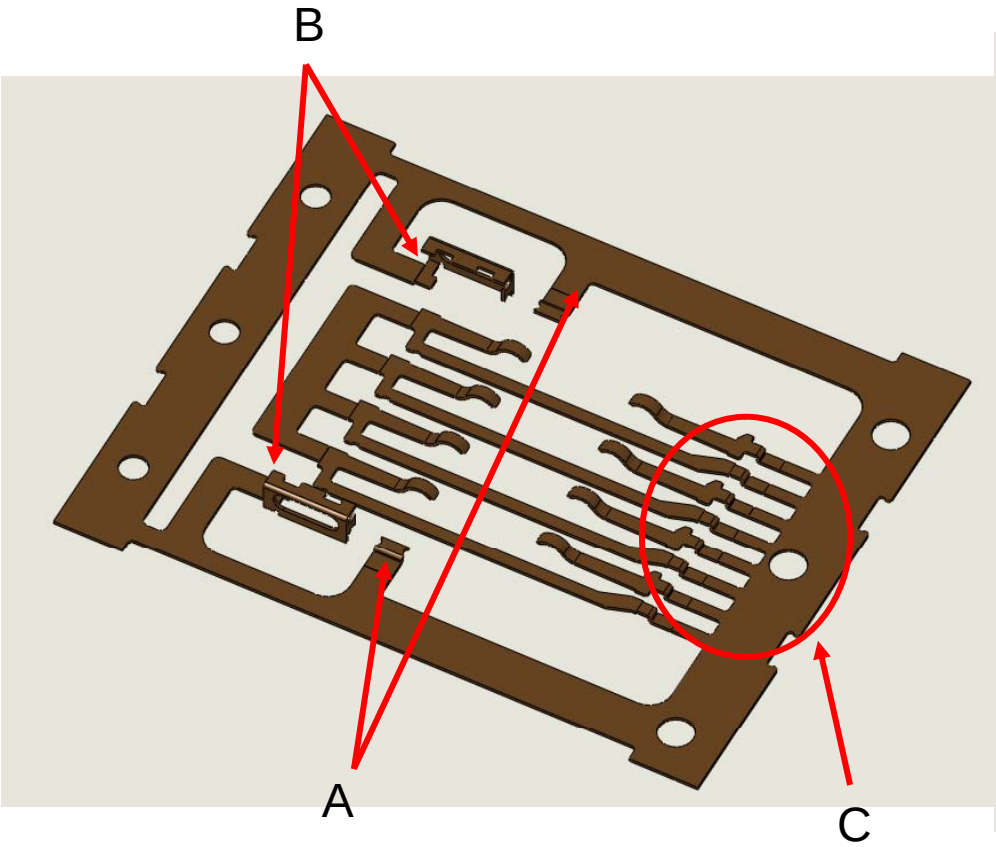


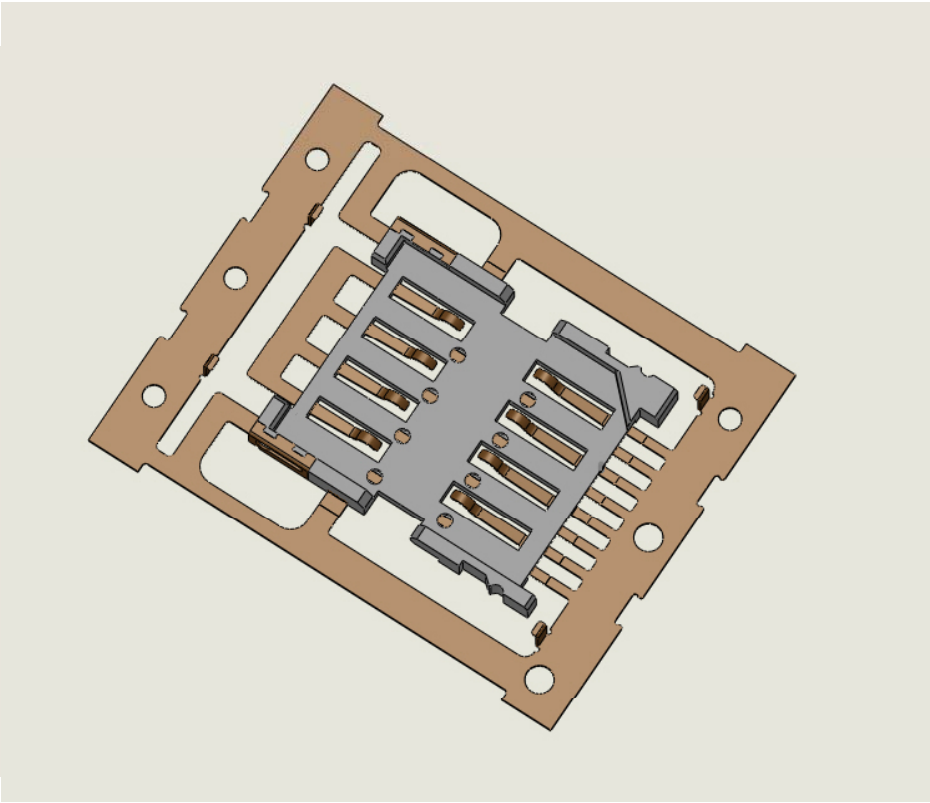
圖8

本體樞接槽形狀



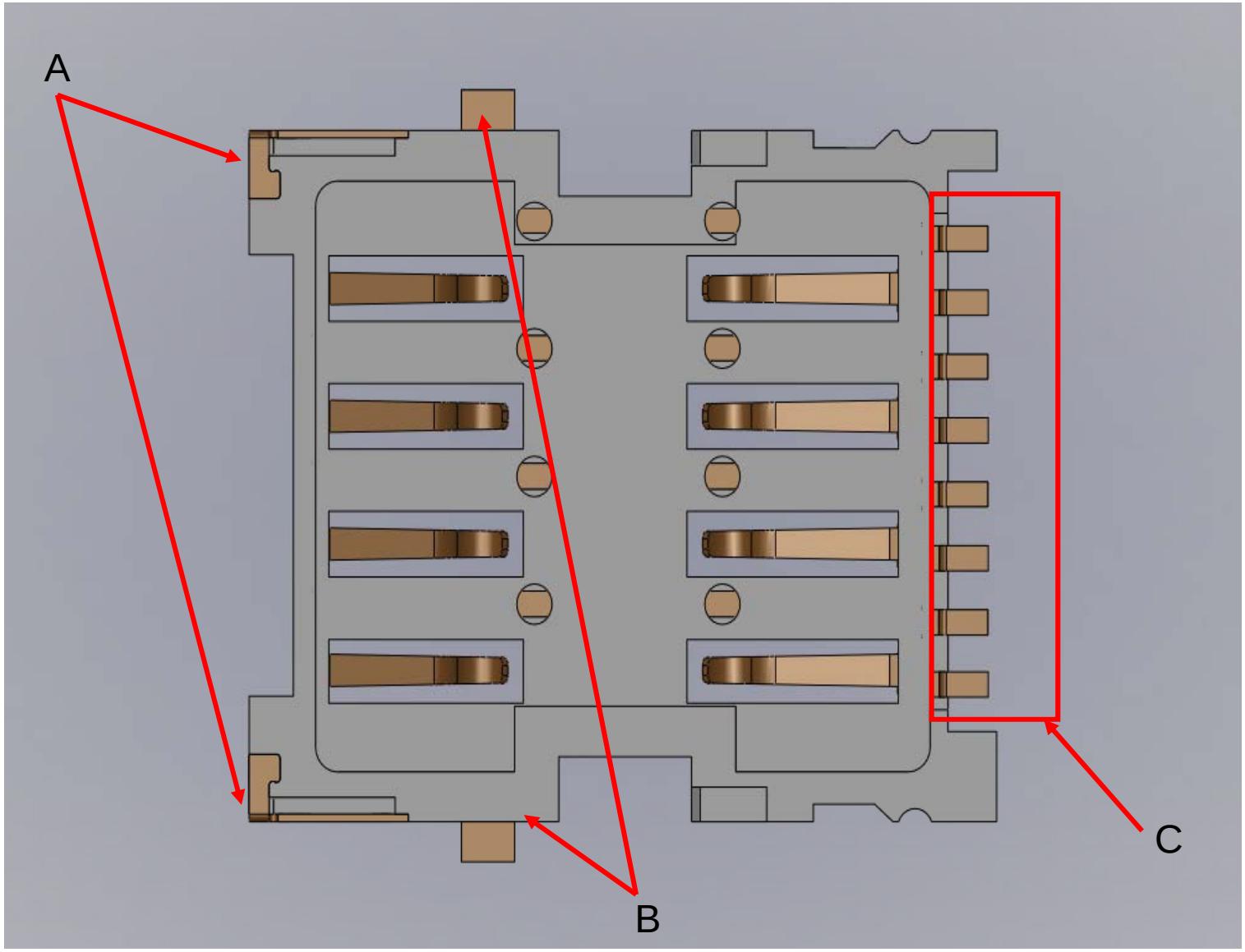
端子埋入本體方式及位置



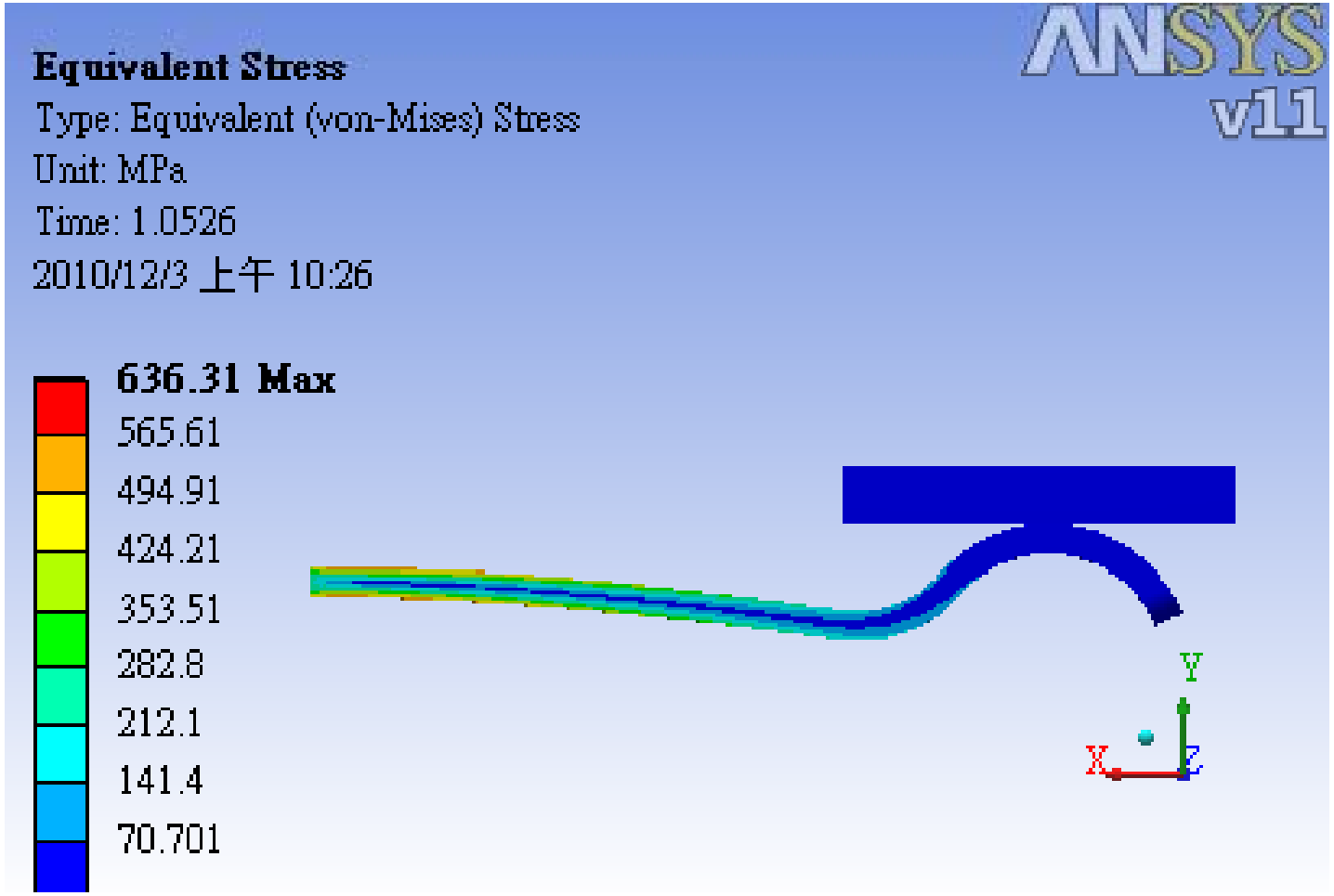


A：接地片。
B：樞接槽。
C：端子焊腳。

將連接料橋切除後



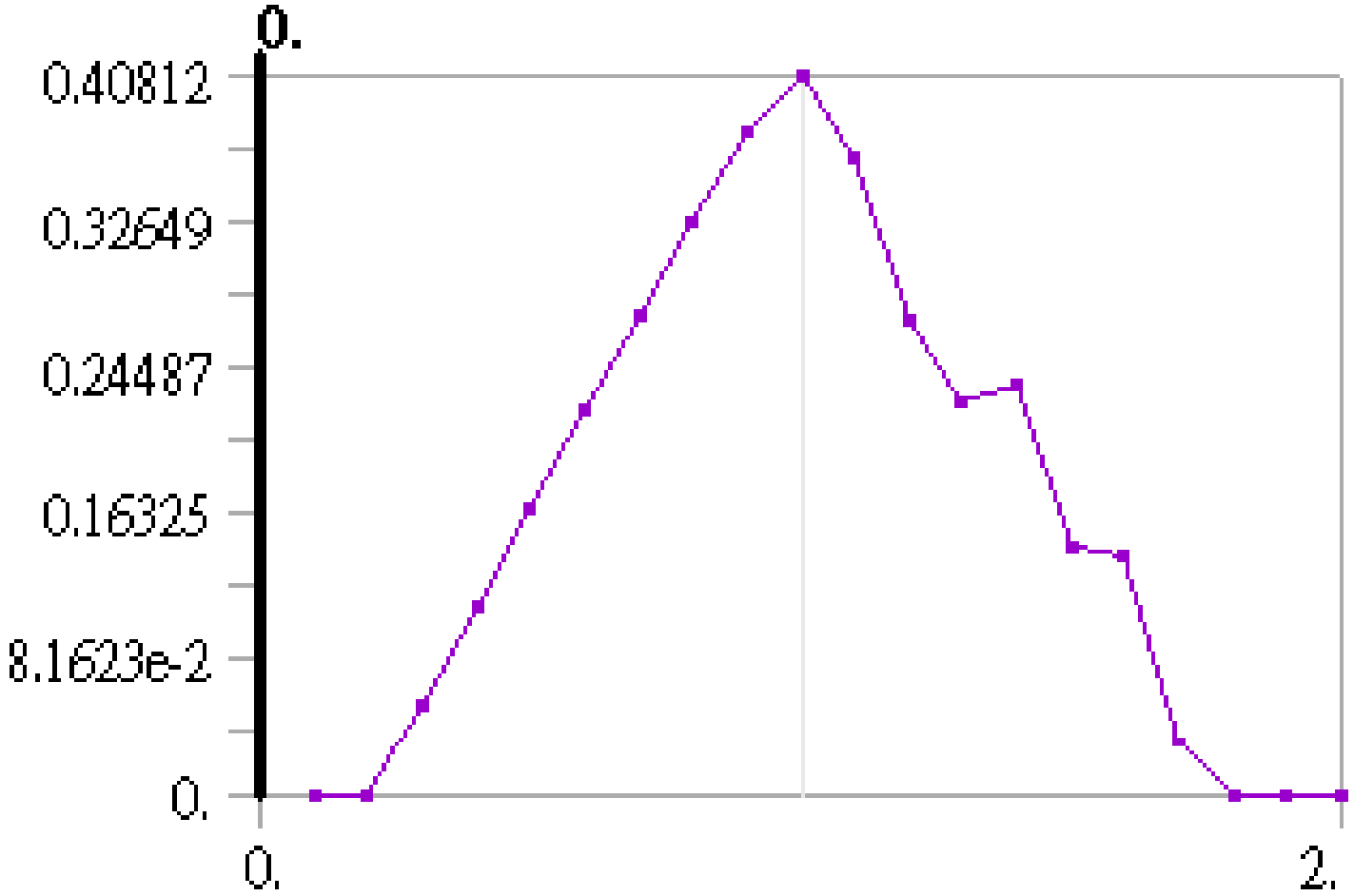
端子ANSYS 應力分析



端子磷青銅(C5210-EH) 應力值如下：

最大值約為636.31 MPa/pin

端子ANSYS 正向力分析



端子磷青銅(C5210-EH) 正向力值如下：
(0.40812N X 102 = 41.628) 最大值約為41.628 g/pin

中華民國專利證書

新型第 M 410374 號

新型名稱：電子卡連接器

專利權人：益盟電子股份有限公司

創作人：許桂桑

專利權期間：自2011年 8 月21日至2021年 2 月13日止

上開新型業依專利法規定通過形式審查取得專利權
行使專利權依法應提示新型專利技術報告進行警告

經濟部智慧財產局

局長 王美花

中華民國 100 年 8 月 21 日