

TYPE-C 6P防水母座全系列 板上贴片TYPE-C防水母座

产品名称	TYPE-C 6P防水母座全系列 板上贴片TYPE-C防水母座
公司名称	深圳市森凯利科技有限公司
价格	1.50/PCS
规格参数	SKL:森凯利 型号:skl-6p011 产地:深圳
公司地址	深圳市宝安区松岗街道红星社区龙门北二巷11号 101及401
联系电话	17328449336

产品详情

Type-c

是目前前

流行的

第三代

USB

接口，

USB Typ

e-C

相对

Type-A,

Type-B

等具有

在充电

、

音视频

数据传

输、兼

容性等等

方面的

巨大优

势，未

来将成

为智能

手机、

智能穿

戴的标

配。隨

着防

水要求

达到

IP68

标准。

那么

TYPE -

C

如何可防

水过

IP68

o

TYPE -

C

防水接

目前采用

液态硅

胶注射

工艺把

涂刷

CL-26A

B

防水胶

的金属

或者塑

料材质

在加热

条件下

粘在——

起。

TYPE -

C

防水该

防水硅

胶胶水

，双组

份、

根据不

同材料

选合适

配方配

合而成

；被广

泛应用

于手机

、相机

手表

智能

手环等等

领域；

以防不

USB3.1

TypeC

沉板母

座

，

带双耳

螺丝定

位孔举

例。防

水

IP68

级

,

双排

24P

貼

板

, 17MM

x9.7M

M

外壳

LCP

塑料料 (

LiquidC

rystaIPo

lymer

) 在

CL-26A

B

硅胶胶

水作用

下把

黑色硅

胶包裹

，

引 | 脚端

子滿

P

双排

SMT

全貼式

，

寿命测

试、电

镀层厚

度测试

、绝缘

电阻测

试、接

触电阻

测试、

温度测

试、 盐

雾测试

、可焊

性测试

、耐久

测试、

温度测

试、插

拔力测

试等

，

产 品 性

能保持

品质稳

定。

本发明所要解决的一个技术问题是弥补上述现有技术的缺陷，提供一种防水A型USB连接器母座。

本发明所要解决的又一个森凯利科技技术问题是弥补上述现有技森凯利科技的缺陷，提供一种防水A型USB连接器母座的制造方法。

本发明的防水A型USB连接器母座技术问题通过以下技术方案予以解决。

这种防水A型USB连接器母座，包括A型USB连接器母座，森凯利所述A型USB连接器母座由四根连接针、胶芯，以及设有固定脚的壳体组成。

这种防水A型USB连接器母座的特点是：

在所述A型USB连接器母座的壳体外表面设有由上防水外壳和下防水外壳采用超声波焊接一体的全封闭防水外壳；

所述A型USB连接器母座的四根连接针与所述下防水外壳对应安装的通孔采用过盈配合组装，在通孔处形成防水密封结构；

所述A型USB连接器母座的壳体的固定脚与所述下防水外壳对应安装的插口采用过盈配合组装，在插口处形成防水密封结构。

本发明的防水A型USB连接器母座技术问题通过以下进一步的技术方案予以解决。

所述上防水外壳材料和所述下防水外壳材料相同，是聚酰胺(Polyamide, 缩略词为PA)、聚碳酸酯(Polycarbonate, 缩略词为PC)、聚苯乙烯(Polystyrene, 缩略词为PS)、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物(Acrylonitrile-Butadiene-Styrene, 缩略词为ABS)、聚甲基丙烯酸甲酯(Polymethyl methacrylate, 缩略词PMMA, 俗称有机玻璃)中的一种。

优选的是，所述上防水外壳材料和所述下防水外壳材料是聚酰胺PA。

所述壳体的固定脚是2~4个固定脚。

本发明的防水A型USB连接器母座的制造方法技术问题通过以下技术方案予以解决。

这种防水A型USB连接器母座的制造方法，包括A型USB连接器母座的制造方法，所述A型USB连接器母座由四根连接针、胶芯，以及设有固定脚的壳体组成，先将所述胶芯在注塑成型后与所述四根连接针组装，再与所述壳体组装成A型USB连接器母座。

这种防水A型USB连接器母座的制造方法的特点是：

依次有以下步骤：

1)采用相同材料分别注塑成型上防水外壳和下防水外壳，所述上防水外壳和所述下防水外壳的尺寸符合USB协议规定；

2)将所述A型USB连接器母座的四根连接针与所述下防水外壳对应安装的通孔采用过盈配合组装，在通孔

处形成防水密封结构；

3)将所述A型USB连接器母座的壳体的固定脚与所述下防水外壳对应安装的插口采用过盈配合组装，在插口处形成防水密封结构；

4)采用超声波焊接将所述上防水外壳与所述下防水外壳焊接一体，形成全封闭防水外壳，制成防水A型USB连接器母座。

本发明的防水A型USB连接器母座的制造方法技术问题通过以下进一步的技术方案予以解决。

所述上防水外壳材料和所述下防水外壳材料相同，是聚酰胺PA、聚碳酸酯PC、聚苯乙烯PS、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物ABS、聚甲基丙烯酸甲酯PMMA中的一种。

本发明与现有技术相比的有益效果是：

本发明采用超声波焊接将上防水外壳与下防水外壳焊接一体，形成全封闭防水外壳，有效避免水分通过未密封A型USB连接器母座进入电子设备内部，用较低成本获得显著的完全防水的效果，国际工业标准防水等级在IPX4以上，且能满足产品机械功能和电子性能参数的要求。

附图说明

图1是本发明具体实施方式的A型USB连接器母座的立体示意图；

图2是本发明具体实施方式的立体示意图；

图3是本发明具体实施方式的解体结构示意图。

具体实施方式

下面结合具体实施方式并对照附图对本发明进行说明。

一种如图1、2、3所示的防水A型USB连接器母座，包括A型USB连接器母座，A型USB连接器母座由四根连接针1、胶芯2，以及设有两个固定脚的壳体3组成。

在A型USB连接器母座的壳体3外表面设有由上防水外壳4和下防水外壳5采用超声波焊接一体的全封闭防水外壳，上防水外壳4和下防水外壳5采用聚酰胺PA分别注塑成型。

A型USB连接器母座的四根连接针1与下防水外壳5对应安装的通孔采用过盈配合组装，在通孔处形成防水密封结构。

A型USB连接器母座的壳体3的两个固定脚与下防水外壳5对应安装的插口采用过盈配合组装，在插口处形成防水密封结构。

本具体实施方式的制造方法依次有以下步骤：

先将胶芯2在注塑成型后与四根连接针1组装，再与壳体3组装成A型USB连接器母座；

采用聚酰胺PA分别注塑成型上防水外壳4和下防水外壳5，上防水外壳4和下防水外壳5的尺寸符合USB 2.0协议规定；

将A型USB连接器母座的四根连接针1与下防水外壳4对应安装的通孔采用过盈配合组装，在通孔处形成防

水密封结构，四根连接针1的宽度尺寸为 $h \pm 0.015\text{mm}$ ，下防水外壳4对应安装的通孔直径为 $(h-0.03) \pm 0.015\text{mm}$ ；

将A型USB连接器母座的壳体3的两个固定脚与下防水外壳4对应安装的插口采用过盈配合组装，在插口处形成防水密封结构；

采用超声波焊接将上防水外壳4与下防水外壳5焊接一体，形成全封闭防水外壳，制成防水A型USB连接器母座。

以上内容是结合具体的优选实施方式对本发明所作的进一步详细说明，不能认定本发明的具体实施只局限于这些说明。对于本发明所属技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明构思的前提下做出若干等同替代或明显变型，而且性能或用途相同，都应当视为属于本发明由所提交的权利要求书确定的专利保护范围。