



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204734163 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 04

(21) 申请号 201520338195. 0

(22) 申请日 2015. 05. 22

(73) 专利权人 佛山维尚家具制造有限公司

地址 528225 广东省佛山市南海区狮山镇有色金属产业园广虹路地段 B 地段

(72) 发明人 付建平

(74) 专利代理机构 广州市华学知识产权代理有限公司 44245

代理人 梁莹 陈燕娴

(51) Int. Cl.

A47B 96/20(2006. 01)

A47B 13/08(2006. 01)

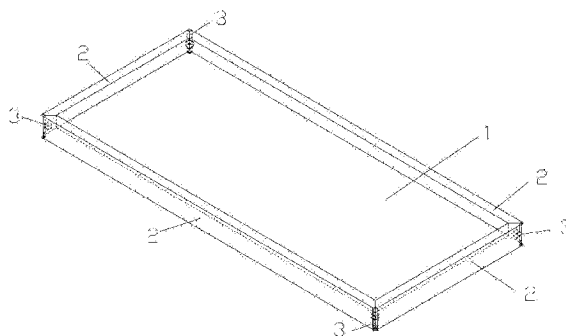
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种折叠式台面

(57) 摘要

本实用新型提供了一种折叠式台面,其特征
在于:包括面板,以及若干边板和定位件;面板和
边板由同一张薄板折弯形成;所述薄板开设有与
边板数量相等的开口;所述开口两边的薄板同向
折弯形成边板,相邻边板通过定位件相互连接。本
实用新型台面具有良好的机械强度,便于边板之
间的定位和固定,便于加工,生产效率高。



1. 一种折叠式台面,其特征在於:包括面板,以及若干边板和定位件;面板和边板由同一张薄板折弯形成;所述薄板开设有与边板数量相等的开口;所述开口两边的薄板同向折弯形成边板,相邻边板通过定位件相互连接。

2. 根据权利要求 1 所述的折叠式台面,其特征在於:各个边板端面上分别开设有至少一个凹位;相邻凹位之间通过定位件固定。

3. 根据权利要求 2 所述的折叠式台面,其特征在於:各个定位件分别包括杆体和至少一个设置在杆体上的凸起,凸起的数量 \leq 凹位的数量;各个边板端面上还分别开设有缺口,各个缺口分别与凹位连通;相邻缺口形成安装口;所述的相邻凹位之间通过定位件固定是指,各个杆体分别设置在安装口中,各个凸起分别延伸至相邻凹位中。

4. 根据权利要求 3 所述的折叠式台面,其特征在於:所述的各个杆体分别设置在安装口中是指,各个杆体分别设置在安装口中,且各个杆体与安装口侧壁相互贴合。

5. 根据权利要求 3 所述的折叠式台面,其特征在於:各个定位件还包括与杆体顶部连接的上包边部;各个上包边部远离杆体的一端分别延伸至安装口外与面板贴合。

6. 根据权利要求 3 所述的折叠式台面,其特征在於:各个定位件还包括连接在杆体两侧的侧包边部;各个侧包边部远离杆体的一端分别延伸至安装口外与边板外侧贴合。

7. 根据权利要求 2 至 6 中任一项所述的折叠式台面,其特征在於:各个边板端面分别为坡面,相邻坡面相互贴合;所述凹位开设在坡面上。

8. 根据权利要求 1 至 6 中任一项所述的折叠式台面,其特征在於:所述开口两边的薄板同向折弯形成边板是指,相邻开口之间的连线作为折弯线,薄板沿折弯线开设有凹槽;所述开口两边的薄板沿凹槽同向折弯形成边板。

9. 根据权利要求 8 所述的折叠式台面,其特征在於:所述凹槽为 V 形槽,V 形槽的两侧侧壁贴合。

10. 根据权利要求 9 所述的折叠式台面,其特征在於:所述 V 形槽的两侧侧壁的长度 L 相同。

一种折叠式台面

技术领域

[0001] 本实用新型涉及家具技术领域,更具体地说,涉及一种折叠式台面。

背景技术

[0002] 台面的结构多种多样,以满足人们不同的使用需求和不同的审美眼光。为了便于加工,降低工艺难度,本公司研发出一种采用同一张薄板折弯形成面板和边板的台面,该款台面的面板与边板的连接处光滑,手触摸无锋利刮手感,不需要如传统台面那样进行打磨处理,简化了加工工艺,提高了加工效率,节省了加工成本。该款台面的边板之间通常直接采用胶水粘合固定,在实际生产中,边板底部连接处容易出现拼接落差。为了避免出现边板之间的拼接落差,往往需要耗费较多时间使边板之间对齐,不便于加工,不利于提高生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术中的缺点与不足,提供一种具有良好的机械强度、便于边板之间的定位和固定、便于加工、生产效率高的折叠式台面。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型通过下述技术方案予以实现:一种折叠式台面,其特征在于:包括面板,以及若干边板和定位件;面板和边板由同一张薄板折弯形成;所述薄板开设有与边板数量相等的开口;所述开口两边的薄板同向折弯形成边板,相邻边板通过定位件相互连接。

[0005] 本实用新型台面由同一张薄板折弯形成,面板与边板的连接处光滑,手触摸无锋利刮手感,简化了加工工艺,提高了加工效率;面板与边板之间直接相连,可以不需要采用五金配件连接,节省了加工成本。相邻边板通过定位件相互连接,便于边板之间的定位和固定,避免边板之间出现拼接落差,可进一步提高加工效率;同时使边板之间连接得更加牢固,提高台面的机械强度。

[0006] 进一步的方案是:各个边板端面上分别开设有至少一个凹位;相邻凹位之间通过定位件固定。相邻凹位通过定位件固定,从而使边板之间实现准确定位,便于台面加工,同时可加固相邻边板之间的连接。

[0007] 更进一步的方案是:各个定位件分别包括杆体和至少一个设置在杆体上的凸起,凸起的数量 \leq 凹位的数量;各个边板端面上还分别开设有缺口,各个缺口分别与凹位连通;相邻缺口形成安装口;所述的相邻凹位之间通过定位件固定是指,各个杆体分别设置在安装口中,各个凸起分别延伸至相邻凹位中。定位件结构简单,可有效定位边板,便于安装;凸起的数量可以是一个,也可以是多个,可以根据边板的高度灵活设计。

[0008] 所述的各个杆体分别设置在安装口中是指,各个杆体分别设置在安装口中,且各个杆体与安装口侧壁相互贴合。这样设计的好处是,定位件可更稳固地连接在边板之间,进一步提高台面的机械强度。

[0009] 各个定位件还包括与杆体顶部连接的上包边部;各个上包边部远离杆体的一端分

别延伸至安装口外与面板贴合。上包边部遮闭在面板与定位件的接口处,可简化面板切割处的处理工艺,节省加工成本,提高生产效率,使台面更加美观。

[0010] 各个定位件还包括连接在杆体两侧的侧包边部;各个侧包边部远离杆体的一端分别延伸至安装口外与边板外侧贴合。侧包边部遮闭在边板与定位件的接口处,可简化边板切割处的处理工艺。同时侧包边部对边板具有固定作用,避免边板向外翘起,进一步加强边板固定。

[0011] 优选的方案是:各个边板端面分别为坡面,相邻坡面相互贴合;所述凹位开设在坡面上。边板端面采用坡面,便于加工和贴合,有利于提高生产效率。

[0012] 所述开口两边的薄板同向折弯形成边板是指,相邻开口之间的连线作为折弯线,薄板沿折弯线开设有凹槽;所述开口两边的薄板沿凹槽同向折弯形成边板。面板和边板的连接处开设有凹槽,可避免薄板在折弯后折弯处外侧出现爆裂的情况,进一步提高台面的产品质量。

[0013] 所述凹槽为V形槽,V形槽的两侧侧壁贴合。凹槽采用V形槽,面板与边板紧密连接,可提高台面的机械强度。

[0014] 所述V形槽的两侧侧壁的长度L相同。折弯后,V形槽的一边侧壁被另一边侧壁完全包裹,避免由于V形槽内壁不光滑而刮手。

[0015] 与现有技术相比,本实用新型具有如下优点与有益效果:

[0016] 1、本实用新型台面的相邻边板通过定位件相互连接,便于边板之间的定位和固定,可进一步提高加工效率;同时使边板之间连接得更加牢固,提高台面的机械强度;

[0017] 2、本实用新型台面的定位件可有效对边板进行定位,便于加工,同时可加固相邻边板之间的连接;进一步提高台面的机械强度;

[0018] 3、本实用新型台面还具有包边功能,可简化生产工艺,节省加工成本,提高生产效率,使台面更加美观;

[0019] 4、本实用新型台面由同一张薄板折弯形成,光滑而不刮手,简化了加工工艺,提高了加工效率;面板与边板之间直接相连,机械强度高,可以不需要采用五金配件连接,节省了加工成本。

附图说明

[0020] 图1是本实用新型台面的结构示意图;

[0021] 图2是本实用新型台面的爆炸图;

[0022] 图3是图2中A部的放大图;

[0023] 图4是本实用新型台面的定位件的结构示意图;

[0024] 其中,1为面板、2为边板、21为坡面、22为凹位、3为定位件、31为杆体、32为凸起、33为上包边部、34为侧包边部、4为凹槽。

具体实施方式

[0025] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细的描述。

[0026] 实施例一

[0027] 本实施例折叠式台面,其结构如图1~图3所示;台面包括面板1,以及若干边板2

和定位件 3 ;面板 1 和边板 2 由同一张薄板折弯形成 ;薄板可以采用吸塑薄板。薄板开设有与边板 2 数量相等的开口 ;相邻开口之间的连线作为折弯线,薄板沿折弯线开设有凹槽 4 ;开口两边的薄板沿凹槽 4 同向折弯形成边板 2。相邻边板 2 通过定位件 3 相互连接。各个边板 2 端面分别为坡面 21,坡面 21 上分别开设有凹位 22 ;相邻坡面 21 相互贴合。

[0028] 定位件 3 的结构如图 4 所示 ;各个定位件 3 分别包括杆体 31 和设置在杆体 31 上的凸起 32 ;各个定位件 3 还包括与杆体 31 顶部连接的上包边部 33,以及连接在杆体 31 两侧的侧包边部 34。各个边板 2 端面上还分别开设有缺口,各个缺口分别与凹位 22 连通 ;相邻缺口形成安装口。各个杆体 31 分别设置在安装口中 ;各个凸起 32 分别延伸至相邻凹位 22 中,各个上包边部 33 远离杆体的一端分别延伸至安装口外与面板 1 贴合,各个侧包边部 34 远离杆体的一端分别延伸至安装口外与边板 2 外侧贴合。

[0029] 本实施例台面由同一张薄板折弯形成,面板 1 与边板 2 的连接处光滑,手触摸无锋利刮手感,简化了加工工艺,提高了加工效率 ;面板 1 与边板 2 之间直接相连,可以不需要采用五金配件连接,节省了加工成本。面板 1 和边板 2 的连接处开设有凹槽 4,可避免薄板在折弯后折弯处外侧出现爆裂的情况,进一步提高台面的产品质量。相邻边板 2 通过定位件 3 相互连接,边板 2 与定位件 3 之间可以通过胶水粘合,便于边板 2 之间的定位和固定,避免边板之间出现拼接落差,可进一步提高加工效率 ;同时使边板 2 之间连接得更加牢固,提高台面的机械强度。

[0030] 定位件 3 与边板 2 的连接方式,便于台面加工,同时可加固相邻边板 2 之间的连接。本实施例中,凹位 22 和凸起 32 的数量分别是一个 ;实际应用中,凹位 22 和凸起 32 的数量也可以是多个 ;多个凹位 22 和多个凸起 32 分别沿上下方向设置,只要满足凸起 32 的数量 \leq 凹位 22 的数量即可,即一个定位件 3 上的凸起 32 的数量 \leq 一个坡面上开设的凹位 22 的数量,可以根据边板 2 的高度灵活设计。定位件 3 除了实现定位外,还可实现包边功能 ;上包边部 33 和侧包边部 34 分别遮闭在面板 1 与定位件 3 的接口处和边板 2 与定位件 3 的接口处,可简化面板 1 切割处和边板 2 切割处的处理工艺,节省加工成本,提高生产效率,使台面更加美观。同时侧包边部 34 对边板 2 具有固定作用,避免边板 2 向外翘起,进一步加强边板 2 固定。

[0031] 凹槽 4 优选采用 V 形槽,V 形槽的两侧侧壁贴合。凹槽 4 采用 V 形槽,面板 1 与边板 2 紧密连接,可提高台面的机械强度。

[0032] V 形槽的两侧侧壁的长度 L 相同。折弯后,V 形槽的一边侧壁被另一边侧壁完全包裹,避免由于 V 形槽内壁不光滑而刮手。

[0033] 实施例二

[0034] 本实施例折叠式台面包括面板,以及若干边板和定位件 ;面板和边板由同一张薄板折弯形成 ;薄板开有与边板数量相等的开口 ;开口两边的薄板同向折弯形成边板,相邻边板通过定位件相互连接。相邻边板通过定位件相互连接是指,各个边板端面上分别开设有凹位 ;相邻边板端面相互贴合 ;各个定位件分别设置在相邻凹位中。

[0035] 相邻边板通过定位件相互连接,便于边板之间的定位和固定,可进一步提高加工效率 ;同时使边板之间连接得更加牢固,提高台面的机械强度。定位件通过凹位与边板进行定位,便于台面加工,同时可加固相邻边板之间的连接。

[0036] 实施例三

[0037] 本实施例折叠式台面与实施例二的区别在于：本实施例折叠式台面，相邻边板通过定位件相互连接是指，边板上开设有定位孔，相邻边板的定位孔位置相对，定位件采用定位杆，定位杆的两端分别设置在相邻边板的定位孔中。

[0038] 上述实施例为本实用新型较佳的实施方式，但本实用新型的实施方式并不受上述实施例的限制，其他的任何未背离本实用新型的精神实质与原理下所作的改变、修饰、替代、组合、简化，均应为等效的置换方式，都包含在本实用新型的保护范围之内。

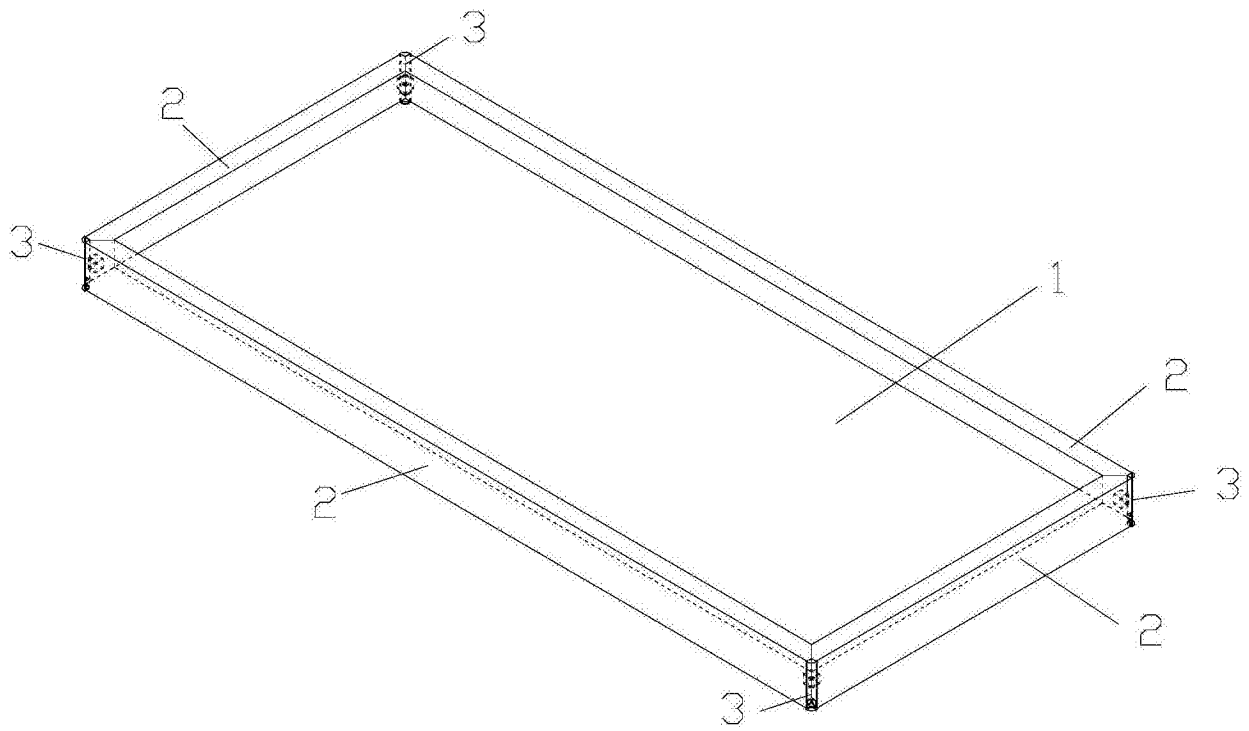


图 1

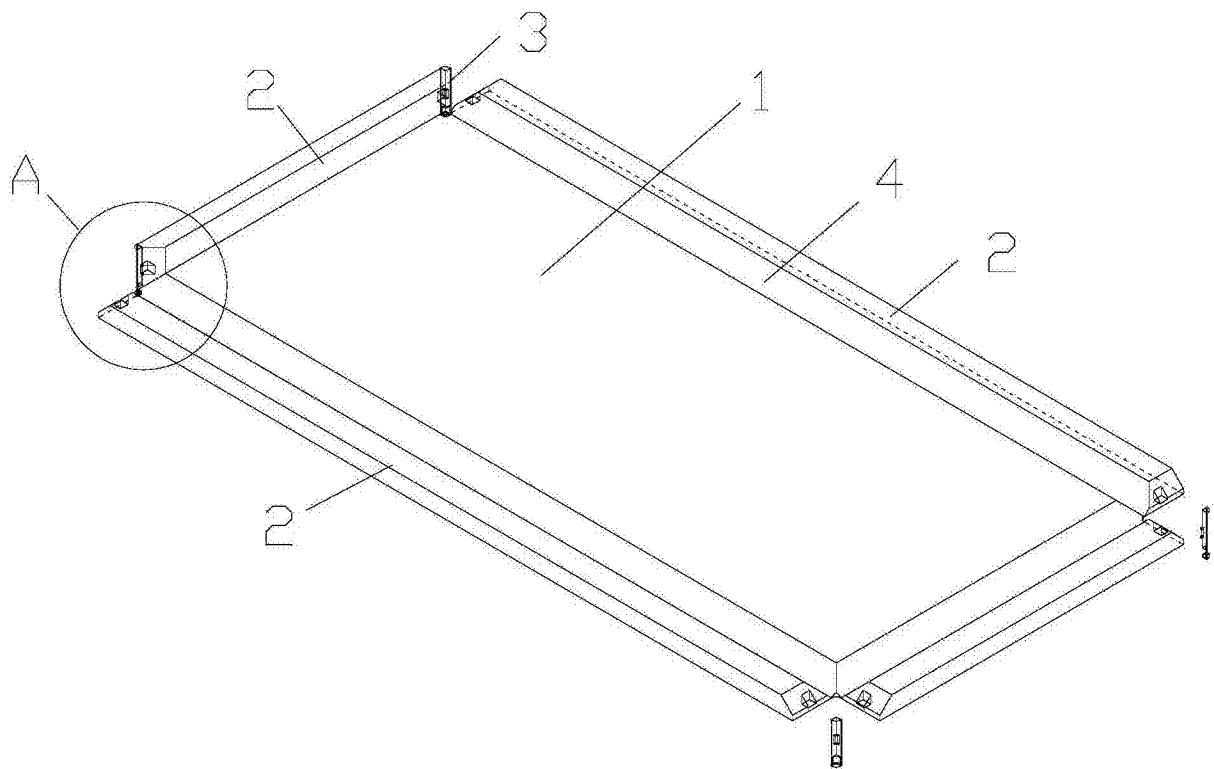


图 2

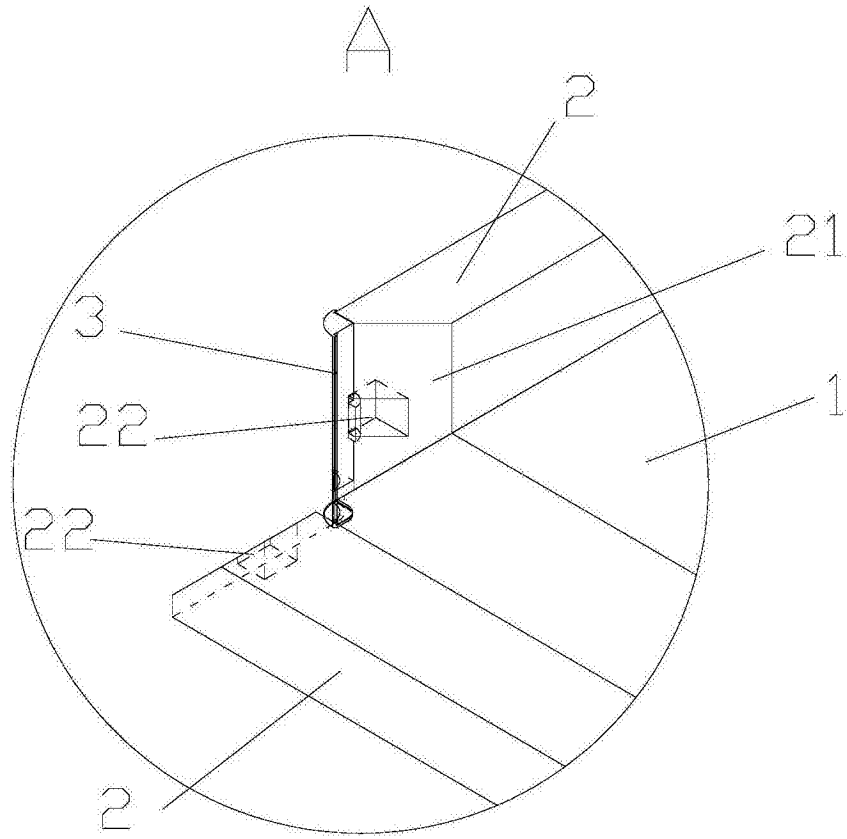


图 3

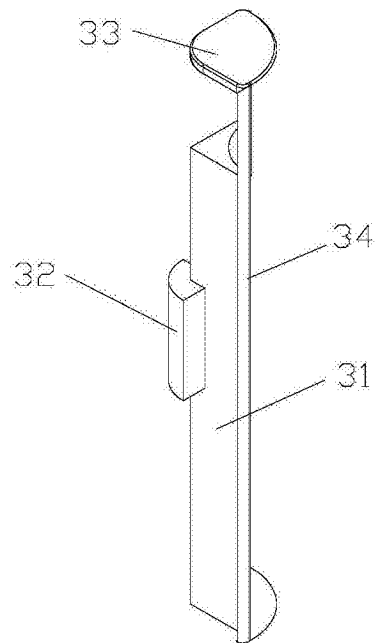


图 4