(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 207196059 U
(45)授权公告日 2018.04.06

(21)申请号 201720485058.9

(22)申请日 2017.05.03

(73)专利权人 北京中联艾博国际会议展览服务有限公司

地址 100000 北京市朝阳区百子湾西里104号楼2层2单元209

(72)发明人 郑辉

(51)Int.Cl.

F16S 1/02(2006.01)

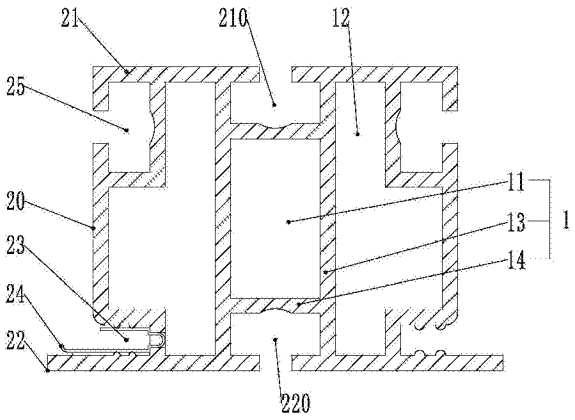
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

双面卡布的灯箱型材结构

(57)摘要

本实用新型涉及一种双面卡布的灯箱型材结构，它包括中心体和位于中心体两侧对称设置的半边体，所述半边体和中心体为一体结构，所述半边体包括竖板位于竖板一端的长横板，所述竖板在与长横板相交处内凹形成开口向外的卡布槽，所述卡布槽包括槽底、垂直于竖板边沿设置的短槽边和位于长横板上一段的长槽边，所述卡布槽内设置有卡件。在展布安装时，使用金属的U形卡件间隔进行卡紧，安装时直接将卡件插到卡布槽内，安装拆卸速度快，同时通过卡槽和凸棱的双重作用，展布卡的更加紧固，型材结构合理强度高，质量轻，使用方便。



CN 207196059 U

1.一种双面卡布的灯箱型材结构，其特征在于：它包括中心体(1)和位于中心体(1)两侧对称设置的两个半边体(2)，所述半边体(2)和中心体(1)为一体结构，每个所述半边体(2)包括竖板(20)和位于竖板(20)一端的长横板(22)，所述竖板(20)在与长横板(22)相交处内凹形成开口向外的卡布槽(23)，所述卡布槽(23)包括槽底(230)、垂直于竖板(20)边沿设置的短槽边(231)和位于长横板(22)上一段的长槽边(232)，所述卡布槽(23)内间隔设置有用于卡紧展布的U形卡件(24)，所述卡件(24)包括卡块(240)和设置在卡块(240)两侧的长压条(241)和短压条(242)。

2.根据权利要求1所述的双面卡布的灯箱型材结构，其特征在于：所述短槽边(231)和长槽边(232)内表面均设置有弧形凸棱(233)，所述槽底(230)中间位置间隔设置有方形的卡槽(234)。

3.根据权利要求2所述的双面卡布的灯箱型材结构，其特征在于：所述卡块(240)卡装在卡槽(234)内，所述长压条(241)触压在长槽边(232)上，所述短压条(242)触压在短槽边(231)上。

4.根据权利要求3所述的双面卡布的灯箱型材结构，其特征在于：所述长压条(241)的端部设置有折弯。

5.根据权利要求1所述的双面卡布的灯箱型材结构，其特征在于：所述短槽边(231)与竖板(20)连接处为开口向内的弧形面。

6.根据权利要求1所述的双面卡布的灯箱型材结构，其特征在于：所述中心体(1)内设置有封闭的多边形的连接插口(11)。

7.根据权利要求6所述的双面卡布的灯箱型材结构，其特征在于：所述中心体(1)与半边体(2)之间设置有减重腔(12)。

双面卡布的灯箱型材结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及型材结构领域，特别涉及一种双面卡布的灯箱型材结构。

背景技术

[0002] 型材是指按照一定标准，采用人造材料来标准化、规模化生产制造的材料，这类材料具有一定外观尺寸，断面呈一定形状，具有一定力学物理性能，型材既能单独使用也能进一步加工成其他制造品，常用于建筑结构与制造安装。型材常常用在广告牌或者展览牌等处，常常用于制作卡布的灯箱框架结构，通过设置卡布槽将展布卡在型材上将框架展板挂在墙上或者支架上进行展示。但是现有的灯箱型材只是用压条将展布卡在卡布槽内，压条是长条形塑料或者橡胶结构，卡装时需要一点一点压到卡布槽内，安装时十分不方便，费时费力，压条易老化脱落，还会造成展布固定不牢。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种双面卡布的灯箱型材结构，使用本型材做卡布灯箱，卡装方便。

[0004] 本实用新型的上述目的是通过以下技术方案得以实现的：

[0005] 一种双面卡布的灯箱型材结构，它包括中心体和位于中心体两侧对称设置的两个半边体，所述半边体和中心体为一体结构，每个所述半边体包括竖板和位于竖板一端的长横板，所述竖板在与长横板相交处内凹形成开口向外的卡布槽，所述卡布槽包括槽底、垂直于竖板边沿设置的短槽边和位于长横板上一段的长槽边，所述卡布槽内设置有卡件。

[0006] 通过采用上述技术方案，本型材结构为一体结构，结构结实牢固，使用型材挤压的生产工艺，生产简单，在中心体两侧设置有对称的卡布槽，可同时在本实用新型型材做成的卡布灯箱的两面上都卡装展布，做到同时展示不同的内容，摒弃塑料或者橡胶的软压条，使用金属的U形卡件间隔进行卡紧，安装时直接将卡件插到卡布槽内，安装速度快。

[0007] 进一步说，所述短槽边和长槽边内表面均设置有弧形凸棱，所述槽底中间位置间隔设置有方形的卡槽。

[0008] 进一步说，所述卡块卡装在卡槽内，所述长压条触压在长槽边上，所述短压条触压在短槽边上。

[0009] 通过采用上述技术方案，在短槽边和长槽边内表面均设置有弧形凸棱，在卡装展布时，在凸棱处压条与槽边壁紧密接触，对展布的压紧效果更好，展布不会轻易的滑出卡布槽，在槽底设置卡槽，卡块能卡在卡槽内，对卡件进行限位固定，使卡件不会沿卡布槽移动，防止对展布产生破坏，同时卡槽内还可以插入其他部件，挂件或者板件，可挂装东西，或者搭建平台。

[0010] 进一步说，所述长压条的端部设置有折弯。

[0011] 通过采用上述技术方案，将长压条端部折弯，在更换展布时，用手拉扯弯折部将卡件取下来，十分方便。

[0012] 进一步说，所述短槽边与竖板连接处为开口向内的弧形面。

[0013] 通过采用上述技术方案，由于短槽边与竖板连接处是展布发生弯折的地方，此出设置成弧形面，防止展布磨损或者被划坏。

[0014] 进一步说，所述中心体内设置有多边形的连接插口。

[0015] 通过采用上述技术方案，方便进行型材与型材的连接，在连接插口处用直角或者弯曲插件进行插接。

[0016] 进一步说，所述中心体与半边体之间设置有减重腔。

[0017] 通过采用上述技术方案，在不影响型材强度的基础上，减轻了型材的重量，节约生产成本，减轻安装时的劳动强度。

[0018] 综上所述，本实用新型具有以下有益效果：在展布安装时，使用金属的U形卡件间隔放置进行卡紧，安装时直接将卡件插到卡布槽内，安装拆卸速度快，同时通过卡槽和凸棱的双重作用，展布卡的更加紧固，型材结构合理强度高，质量轻，使用方便。

附图说明

[0019] 图1是本实施例的截面结构图；

[0020] 图2是本实施例中型材的结构示意图；

[0021] 图3是图1中A处的局部放大图；

[0022] 图中，1中心体、2半边体、11连接插口、12减重腔、13中心竖板、14连接横板、20竖板、21短横板、22长横板、23卡布槽、24卡件、25卡灯槽、210上挂槽、220下挂槽、230槽底、231短槽边、232长槽边、233弧形凸棱、234卡槽、240卡块、241长压条、242短压条。

具体实施方式

[0023] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0024] 如附图1和2所示，一种双面卡布的灯箱型材结构，本实施例中型材截面呈不规则的矩形，长横板22的长度略长于短横板21的长度，短横板21长度为48mm，长横板22的长度为60mm，长、短横板之间垂直设置的是中心体1，中心体1包括两个等宽等厚的连接长横板22和短横板21的中心竖板13，中心竖板13的长度为36mm，两中心竖板13之间距长、短横板内侧边5.5mm处各设置有一个连接横板14，中心竖板13和连接横板14之间形成矩形的连接插口11，当本实施例的型材两两进行连接时，可通过将插件插到连接插口11内进行对接。

[0025] 中心体1两侧各设置有一个半边体2，两个半边体2对于中心体1的中轴线对称，半边体2和中心体1为一体结构，半边体2包括长横板22、短横板21和连接在短横板21的两端的竖板20，竖板20垂向长横板22设置，竖板20与中心竖板13之间形成形状不规则的减重腔12，竖板20在离长横板22的6mm距离处向内成直角弯折，形成向外开口的U形的卡布槽23，卡布槽23的深度为7.5mm，宽度为4mm。

[0026] 竖板20在离短横板21的距离是3.8mm处形成4.3mm宽的断口，断口内设置有截面是矩形的空间，断口和矩形空间组成T形的卡灯槽25，卡灯槽25内矩形空间截面的长度是11.9mm、宽度是5.5mm，卡灯槽25关于中心体1对称设置在两个竖板21上。

[0027] 具体实施时，短横板21和长横板22在板体中心位置处都设置有一个宽4.3mm的断口，两个断口上下位置对应，断口处的短横板21、长横板22和中心竖板13、连接横板14之间

构成上挂槽210和下挂槽220，上挂槽210和下挂槽220的结构与卡灯槽25相同。

[0028] 如附图3所示，竖板20向内直角弯折与长横板22组成向外开口的U形的卡布槽23，直角弯折处是开口向内的弧形面，卡布槽23的短槽边231长9.5mm、槽底230宽4mm、长槽边232长15.5mm，槽底230沿型材延伸方向间隔设置有卡槽234，卡槽234位于槽底230的中间位置，卡槽234宽度是2mm，短槽边231和长槽边232的内壁上各设置有两条半圆柱形的弧形凸棱233。

[0029] 在卡布槽23内卡装有卡件24，卡件24一端是半圆面的卡块240，卡块240的宽度是2mm，卡块240恰好能卡装在卡槽234内，卡件24另一端是两片压条，长压条241长为10.5mm，短压条242长为6.5mm，长压条241触压在长槽边232上，短压条242触压在短槽边231上，长压条241端部设置有圆弧形弯折。

[0030] 具体实施时，除卡件24外的所有板体均为一体成型的结构，板体厚都为2mm，使用型材挤压的加工工艺制成，卡件24的板体厚度为0.5mm。

[0031] 本具体实施例仅仅是对本实用新型的解释，其并不是对本实用新型的限制，本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改，但只要在本实用新型的权利要求范围内都受到专利法的保护。

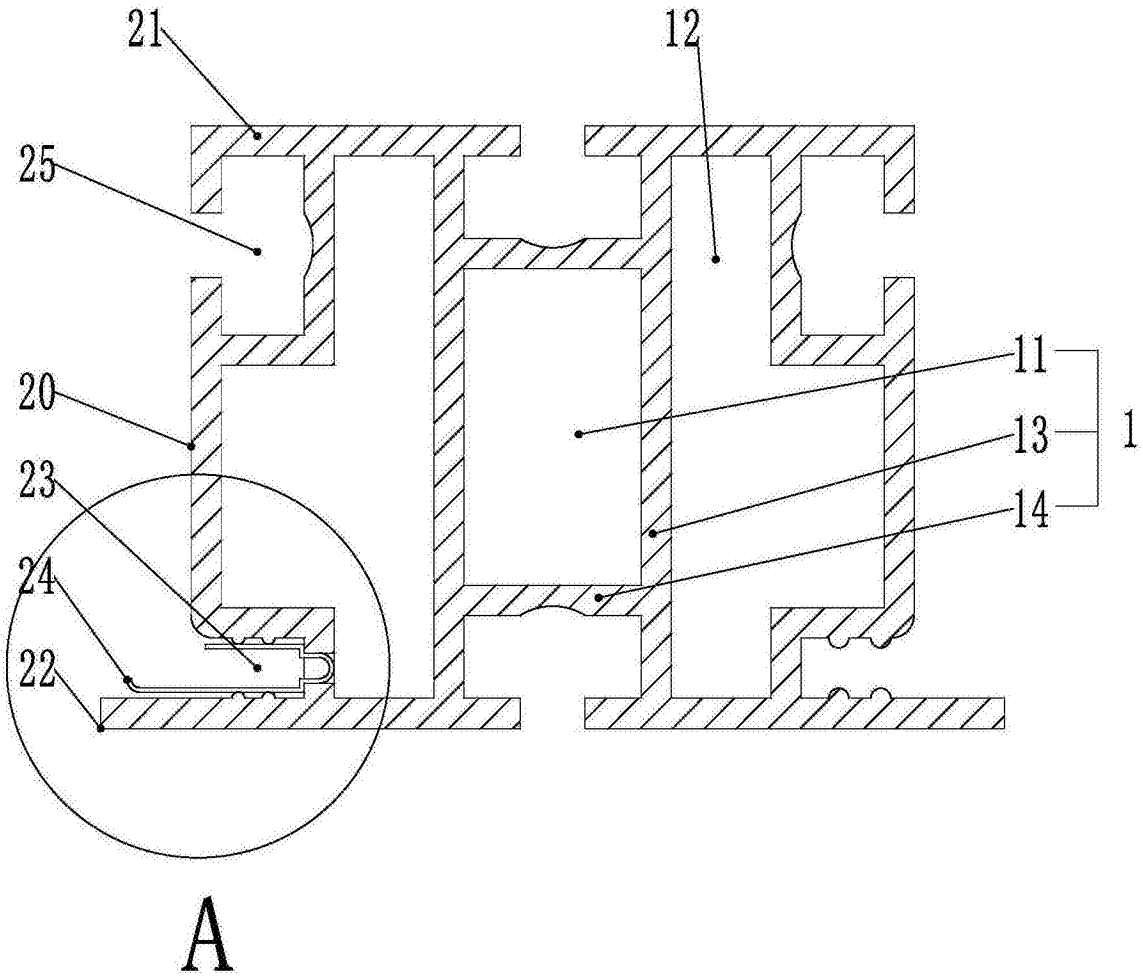


图1

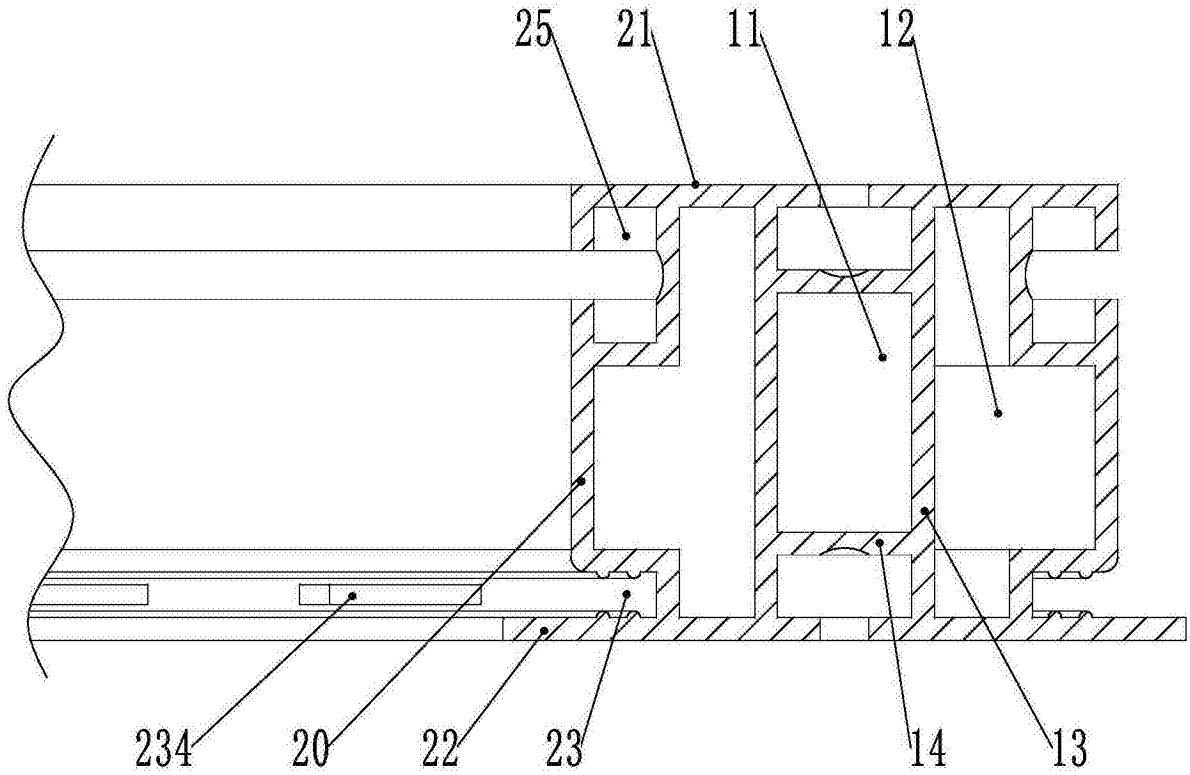


图2

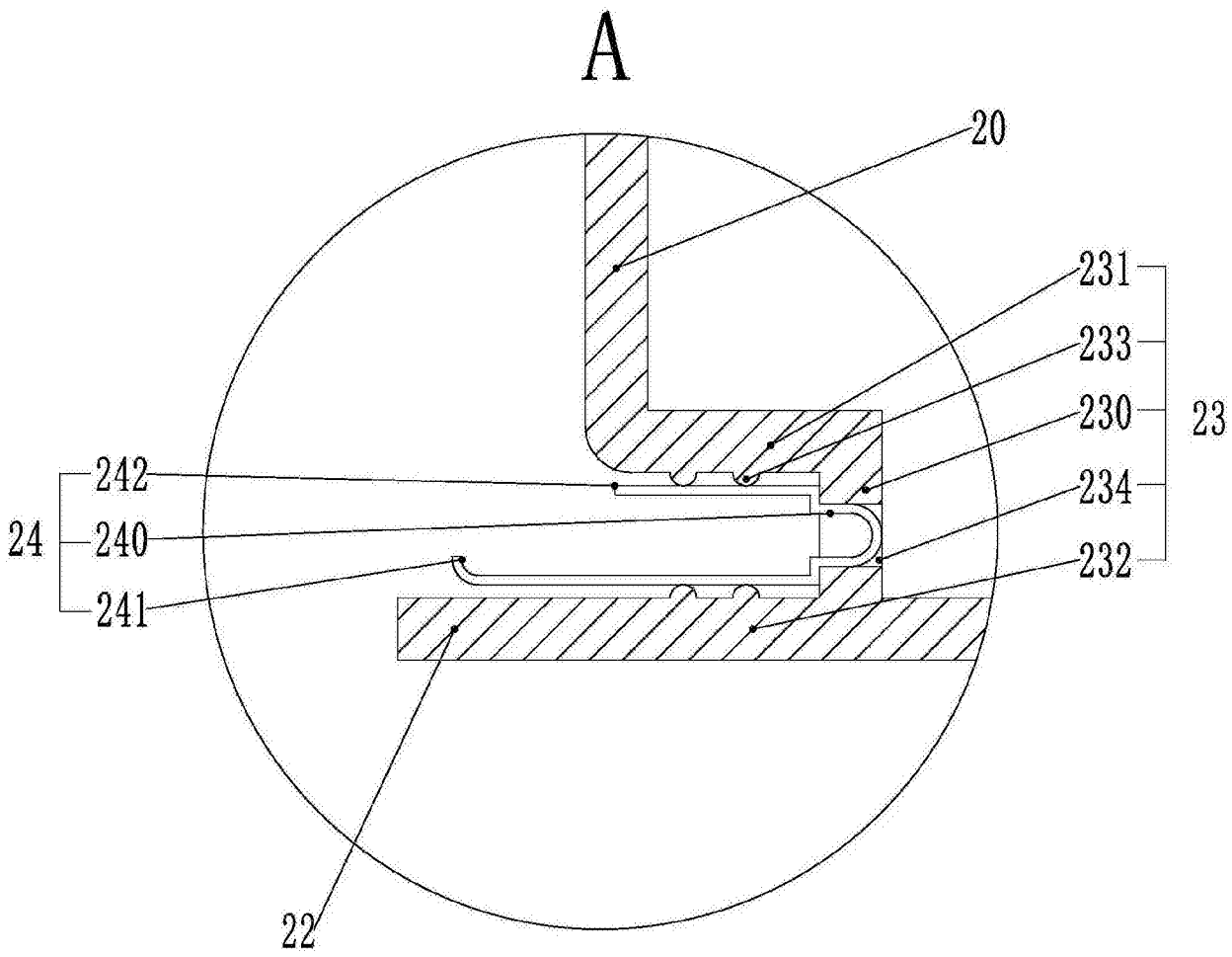


图3