



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 93243351.0

[51]Int.Cl⁵

B44C 7/02

[45]授权公告日 1994年11月23日

[22]申请日 93.11.1 [24]颁证日 94.9.25

[73]专利权人 黄玉珍
地址 中国台湾

[72]设计人 黄玉珍

[21]申请号 93243351.0

[74]专利代理机构 三友专利事务所
代理人 穆魁良

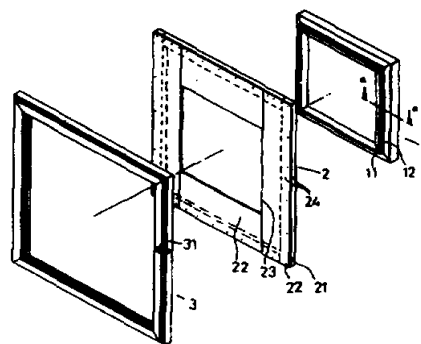
说明书页数:

附图页数:

[54]实用新型名称 一种带周边凹槽的装置裱框

[57]摘要

本实用新型提供了一种带周边凹槽的装裱框，它由依次套扣卡装的内框、板框和外框构成，内框周边带有沿一侧面凸起的卡合条，板框是由定位边条和数块板片构成，板框上粘糊有绫布，在内框的卡合条外周边设有内凹槽，板框由板片钉围成的内周参差不齐的边缘则可隐嵌在凹槽内，既保证了装裱的美感，又有助于制作效率的提高。



权 利 要 求 书

1、一种带周边凹槽的装裱框，由内框(1)、板框(2)及外框(3)依序扣装组成，内框(1)的内孔口周沿处前凸有卡合条(1 1)，板框(2)是由定位边条(2 1)及粘钉于定位边条(2 1)上的围包板片(2 2)构成，其特征在于：内框(1)的卡合条(1 1)外周边开设有内凹凹槽(1 2)，凹槽(1 2)与板框(2)的围包板片(2 2)的内周缘(2 3)嵌合定位并将内周缘23隐掩在卡合条(1 1)的凹槽(1 2)内。

说 明 书

一种带周边凹槽的装裱框

本实用新型涉及一种装裱用器具，特别是一种带有周边 凹槽的装裱框。

装裱框的使用由来以久，特别是一些字画、照片以及精美的薄编艺术品一般均要制作一个装裱框，将上述装饰美术作品或有保留纪念意义的照片、名人提词等装裱在裱框内，一是为了增加上述作品的美感以及与环境相适应或装饰点缀居室的作用，二是起保护作品的作用。

图 1 给出了现有较高级的一种装裱框的结构剖面图，即平行装裱平面的剖面图的一部分，而图 2 则是图 1 的 B - B 剖面的结构图。从图 1 和图 2 可看出，它有一个内框 1，在内框 1 的边侧凸起的卡合条 1 1 外周缘套合有一板框 2，板框 2 是由封闭的定位边条 2 1 及钉粘于边条上的相对应板片 2 2 构成，板框的外周缘 2 4 与比其稍大的带孔外框 3 内面 L 形靠合部 3 1 相组合，因此，一个较精美的装裱框是由由小到大并依次卡合套扣在一起的内框 1，板框 2 和外框 3 组构而成，而在板片 2 2 前侧面粘设有装饰绫布 4。

这种装裱框所存在的问题在于：

第一：由于板片 2 2 多为重量轻的末质板片经切锯而成，再加上这类木质板片（多为三合板）的纤维纹路交错而坚硬，所以，其切锯断面呈锯齿或波浪状，因此，使得板框 2 的板片 2 2 的内周边缘 2 3 为凹凸不平的毛刺状，不仅不能与内框 1 的卡合条 1 1 形成的口形凸边很好地吻合，而且，导致粘绷其上的绫布 4 也呈不平直状，降低了装裱效果。

第二：由于板框 2 是由定位边条 2 1 及钉粘其上的四块板片 2 2 构成的，因此，必须保证板片的长宽尺寸和相邻两板片呈 90 度直角，否则会使接缝增大，与内框 1 卡套时无法吻合装入。此时，则常采用刨刀刮修的方式进行修边，这样不仅费工费时，影响制作效率，而且，刮修效果也不理想，因为板片 2 2 是非实心的数层纹路不同的层板粘压而构成的，其边缘 2 3 为纵横交错的纤维纹路，很难刨平。

本实用新型的目的就在于克服现有技术所存在的上述缺点和不足，而提供一种在内框凸条外周开设有内凹槽的，可将板框不齐边缘隐嵌其内的装裱 效

果好、生产效率高的一种带周边凹槽的装裱框。

本实用新型的下面是通过下面的技术方案实现的：它由依次套扣卡装的内框、板框和外框构成，内框周边带有沿一侧面凸起的卡合条，板框是由定位边条和数块板片构成，板框上粘绷有绫布，在内框的卡合条外周边设有内凹槽，板框的由板片钉围成的内周参差不齐的边缘则可隐嵌在凹槽内，既保证了装裱的美感，又有助于制作效率的提高。

由上可见：本实用新型的显著效果是：

第一：框板凹凸不平的内缘可隐嵌在内框卡条外周边的凹槽内，不仅使粘绷在板片上的绫布整齐平整，裱衬效果提高，而且，参差不齐的板片内缘均可被卡条遮掩住，提高了整体装裱效果。

第二：由于凹槽具有一定的内凹深度，因而在板片与边条粘针时，不必进行很细致的找正，更不必进行内缘的刨刮，其原因就在于板片内缘与凹槽之间有一缓冲的可调遮蔽空间。可使参差不齐的板框内周缘及非90度直角而引起的形状误差得到掩蔽性补偿，所以，可以在保证装裱框质量前提下获得较高的生产效率并降低成本。

本实用新型的具体结构是通过下面的实施例及其附图实现的。

图1是现有装裱框的部分结构剖面图。

图2是图1的B-B剖面图。

图3是本实用新型的结构分解图。

图4是图3中的C-C剖面图。

图5是本实用新型组合后的部分结构剖面图。

图6是图5中的A-A剖面图。

下面将结合附图3至6对本实用新型的具体结构进行详细地说明：

本实用新型由内框1、板框2及外框3依序扣装组成，内框1的内孔口周沿处前凸有卡合条11，板框2是由定位边条21及粘钉于定位边条21上的围包板片22构成，其特征在于：内框1的卡合条11外周边开设有内凹凹槽12，凹槽12与板框2的围包板片22的内周缘23嵌合定位并将内周缘23隐掩在卡合条11的凹槽12内。参见图3至图6

本实用新型的制作方法如下：

由于内框 1 和外框 3 均为事先钉粘加工而成，内框 1 前凸卡合条 1 1 外周边凹槽 1 2 在其组合前已事先刨出，在与板框 2 组装时，可先按量好尺寸从整板上切锯下来一板片 2 2，然后粘钉到定位边条 2 1 围构成的口形框架上，在粘钉板片 2 2 时，应将其内侧缘 2 3 插入凹槽 1 2 内，其它三块板片 2 2 依次拼对，其内缘 2 3 均插嵌在凹槽 1 2 内，这样板框 2 的整个内周缘的参差不齐部分均被凹槽 1 2 隐嵌定位，而板框 2 的外周缘 2 4 由外框 3 的 L 形靠合部 3 1 卡压住。

说明书附图

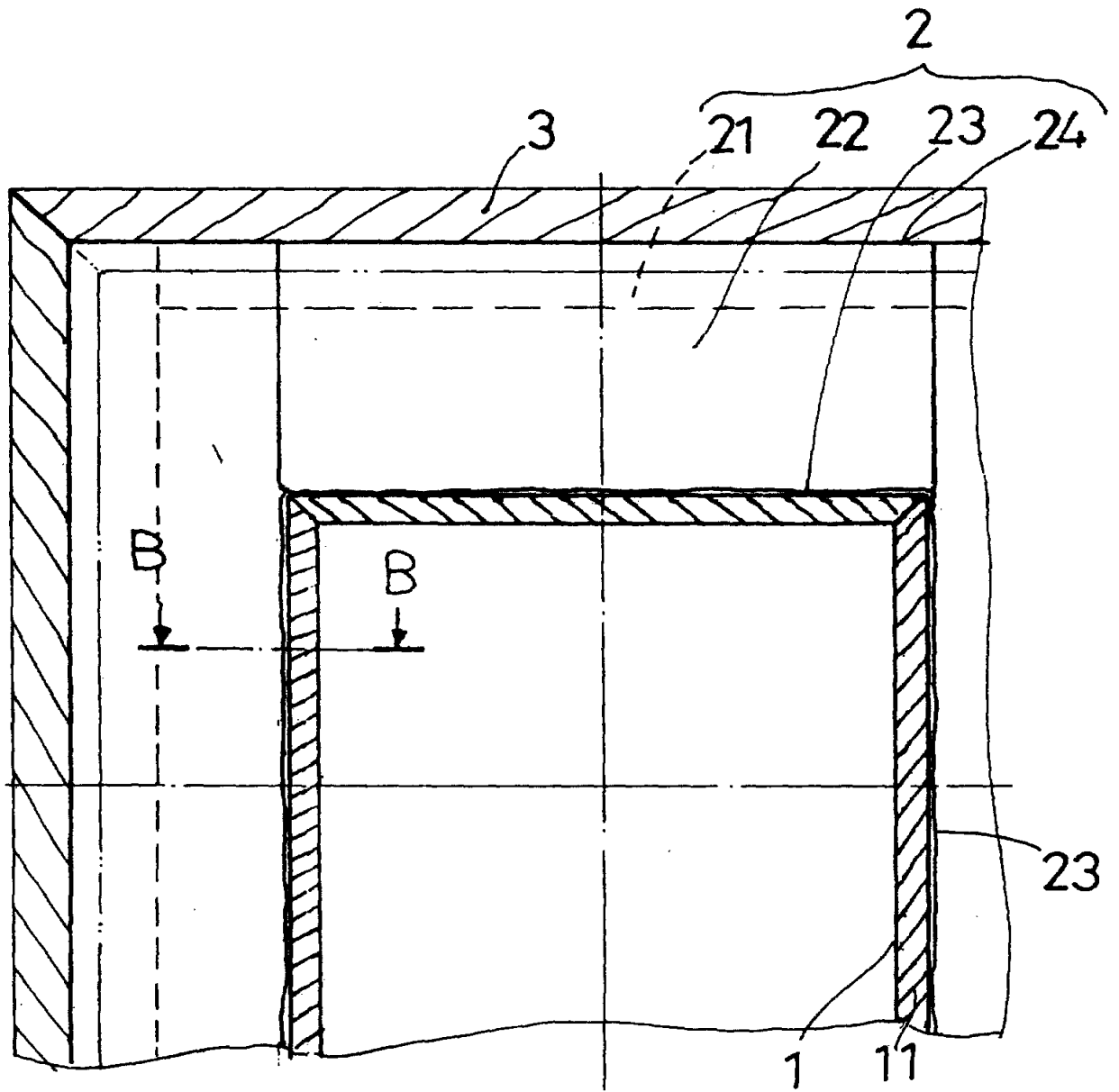


图 1

B - B

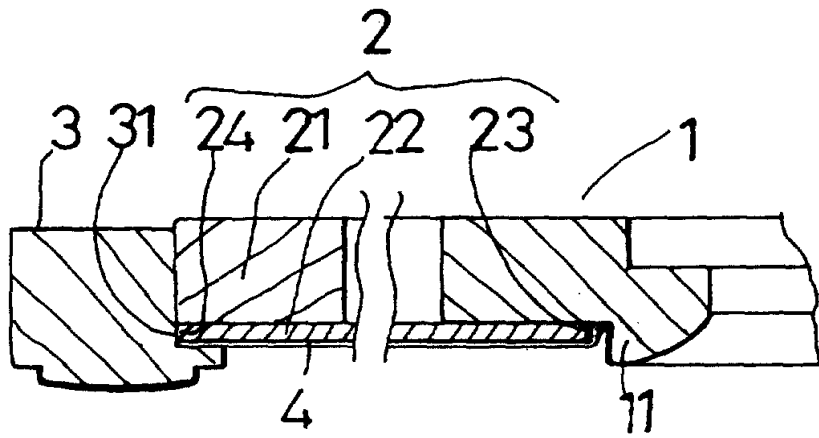


图2

C - C

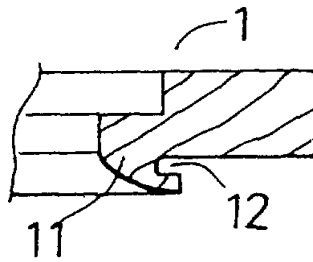


图4

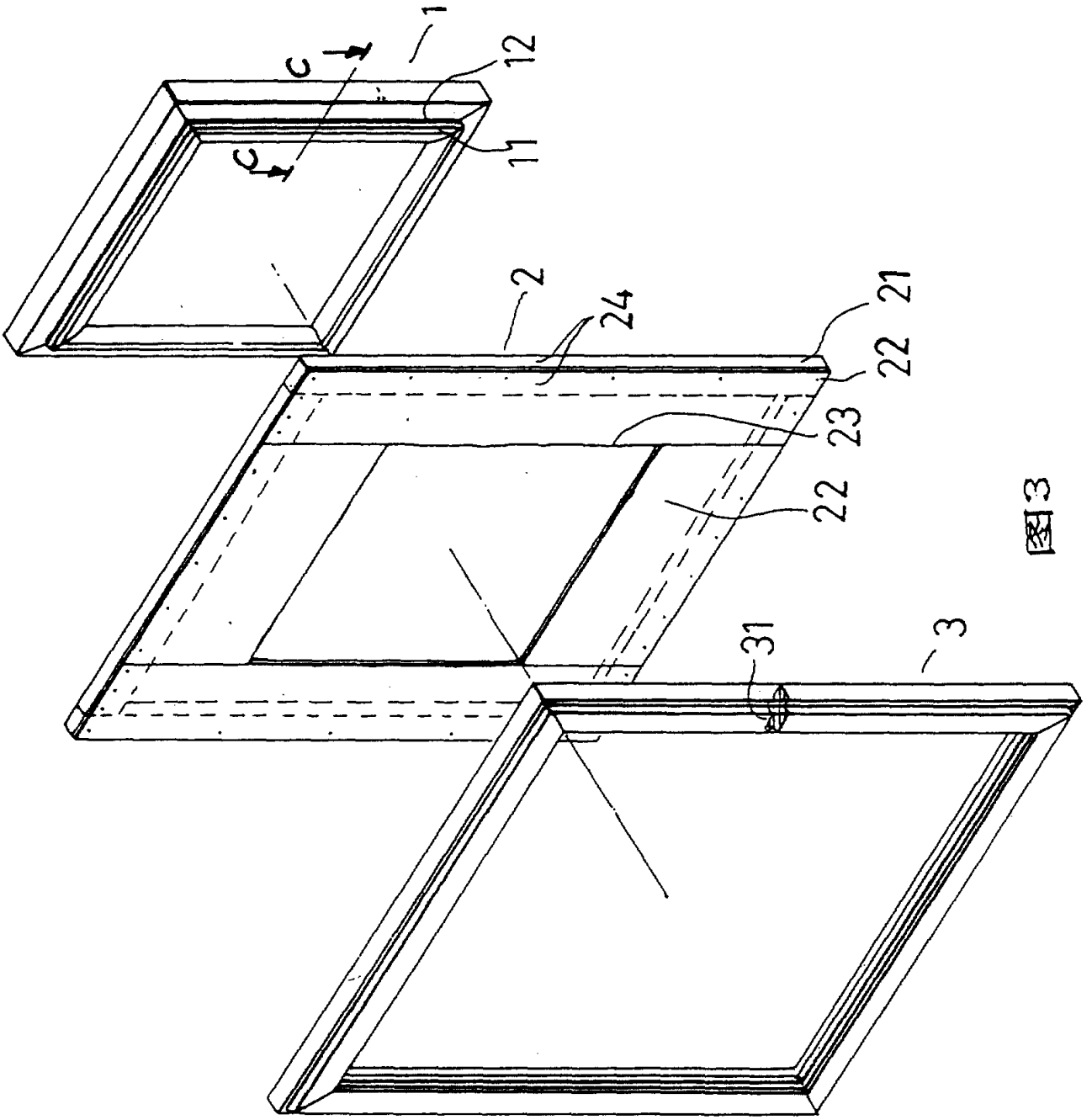


图3

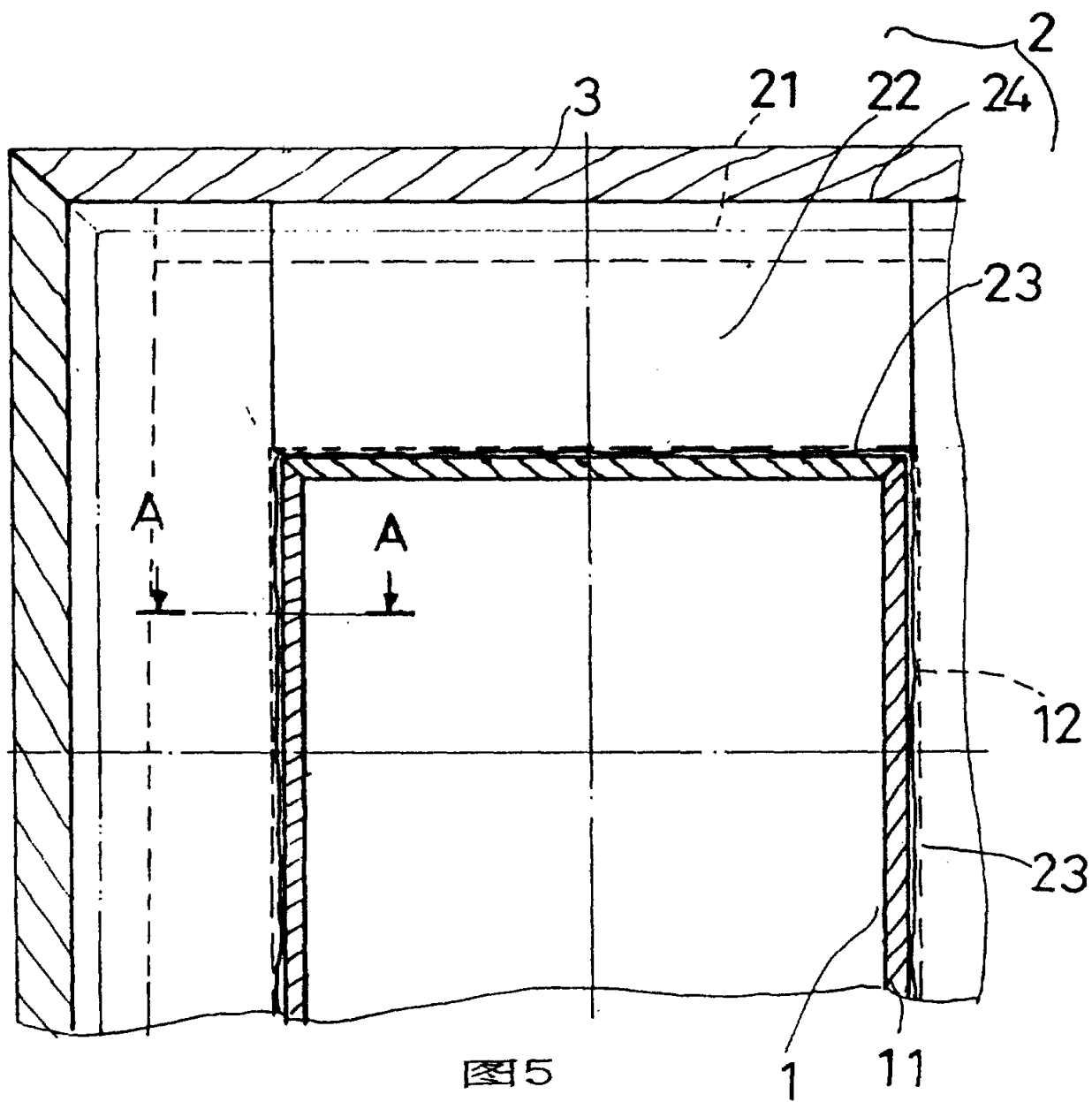


图5

A - A

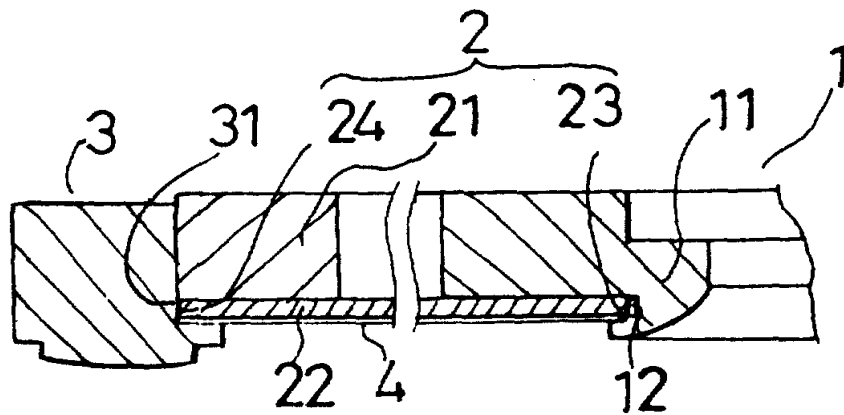


图6