



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103670168 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310663326. 8

(22) 申请日 2013. 12. 10

(71) 申请人 南乐广安金属门业制造有限公司

地址 457400 河南省濮阳市南乐县县城北四
公里 106 国道西

(72) 发明人 李长兴 赵延雪 丁晓宁 苏伟涛

(74) 专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通
合伙) 41104

代理人 王聚才 朱俊峰

(51) Int. Cl.

E06B 3/76 (2006. 01)

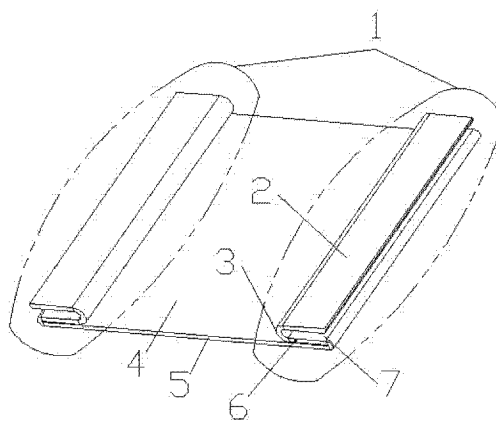
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

拼装门连接件

(57) 摘要

本发明公开了一种拼装门连接件,包括板体,在板体同一板面的两侧上各设一折弯部,折弯部设有夹口,两折弯部的俩夹口相背且分别朝向板体的两侧外。本发明是一种适合将钢质门各部件拼装在一起的拼装门连接件。



1. 拼装门连接件,其特征在于:包括板体,在板体同一板面的两侧上各设一折弯部,折弯部设有夹口,两折弯部的俩夹口相背且分别朝向板体的两侧外。
2. 如权利要求1所述的拼装门连接件,其特征在于:两折弯部对称设于板体两侧。
3. 如权利要求1所述的拼装门连接件,其特征在于:所述折弯部包括与所在板面相贴合的叠压折弯边、与叠压折弯边间隔设置的夹持边以及连接在叠压折弯边和夹持边之间的连接边,由叠压折弯边、连接边和夹持边构成的夹口为U型口。
4. 如权利要求1所述的拼装门连接件,其特征在于:板体与两折弯部为一体式结构。

拼装门连接件

技术领域

[0001] 本发明涉及一种拼装门连接件。

背景技术

[0002] 现有的钢质门主要采用焊接进行组装,这种方式的缺点是:焊接时焊件受热易变形,需打磨,费时费力,焊点处易锈蚀,并且这种钢质门比较普遍,不够新颖。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种适合将钢质门各部件拼装在一起的拼装门连接件。

[0004] 为实现上述目的,本发明采用如下技术方案:拼装门连接件,包括板体,在板体同一板面的两侧上各设一折弯部,折弯部设有夹口,两折弯部的俩夹口相背且分别朝向板体的两侧外。

[0005] 两折弯部对称设于板体两侧。

[0006] 所述折弯部包括与所在板面相贴合的叠压折弯边、与叠压折弯边间隔设置的夹持边以及连接在叠压折弯边和夹持边之间的连接边,由叠压折弯边、连接边和夹持边构成的夹口为U型口。

[0007] 板体与两折弯部为一体式结构。

[0008] 本发明所述的拼装门连接件,可通过其结构及精准的定位尺寸连接、拼装门各零部件,使拼装门的整体结构尺寸更精确,无需焊接,使之生产效率更高,质量更好。

附图说明

[0009] 图1是本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 由图1所示的拼装门连接件,包括板体5,板体5的两个板面分别为正面4和反面,在板体5正面4的左、右两侧上各设一折弯部1,折弯部1设有夹口7,所述折弯部1包括与所在板面——正面4相贴合的叠压折弯边6、与叠压折弯边6间隔平行设置的夹持边2以及连接在叠压折弯边6和夹持边2之间的连接边3,由叠压折弯边6、连接边3和夹持边2构成的所述夹口7为U型口,叠压折弯边6位于夹口7处的端部与夹持边2位于夹口7处的端部齐平。两折弯部1对称设于板体5左、右两侧,两折弯部1的俩夹口7相背且分别朝向板体5的两侧外:左侧折弯部1的夹口7朝向左,右侧折弯部1的夹口7朝向右。板体5与两折弯部1为一体式结构,整个拼装门连接件为板体5在辊压线上一次成型的型材。

[0011] 本发明所述的拼装门连接件,不拘泥于上述形式,两折弯部1也可均设在板体5的反面上,只要两折弯部1分别设在板体5同一板面的两侧上且夹口7相背即可。使用时,以门边与门板面为例,拼装门连接件设于门边与门板面之间,门边设有垂直折弯边,门板面也设有垂直折弯边,相邻的门边垂直折弯边与门板面垂直折弯边共同插入拼装门连接件同一

夹口 7 内即可,同理,拼装门连接件的另一夹口 7 可连接另外一对门边与门板面,使门边和门板面的连接将传统的焊接改进为通过拼装门连接件连接,安装更加快捷方便。

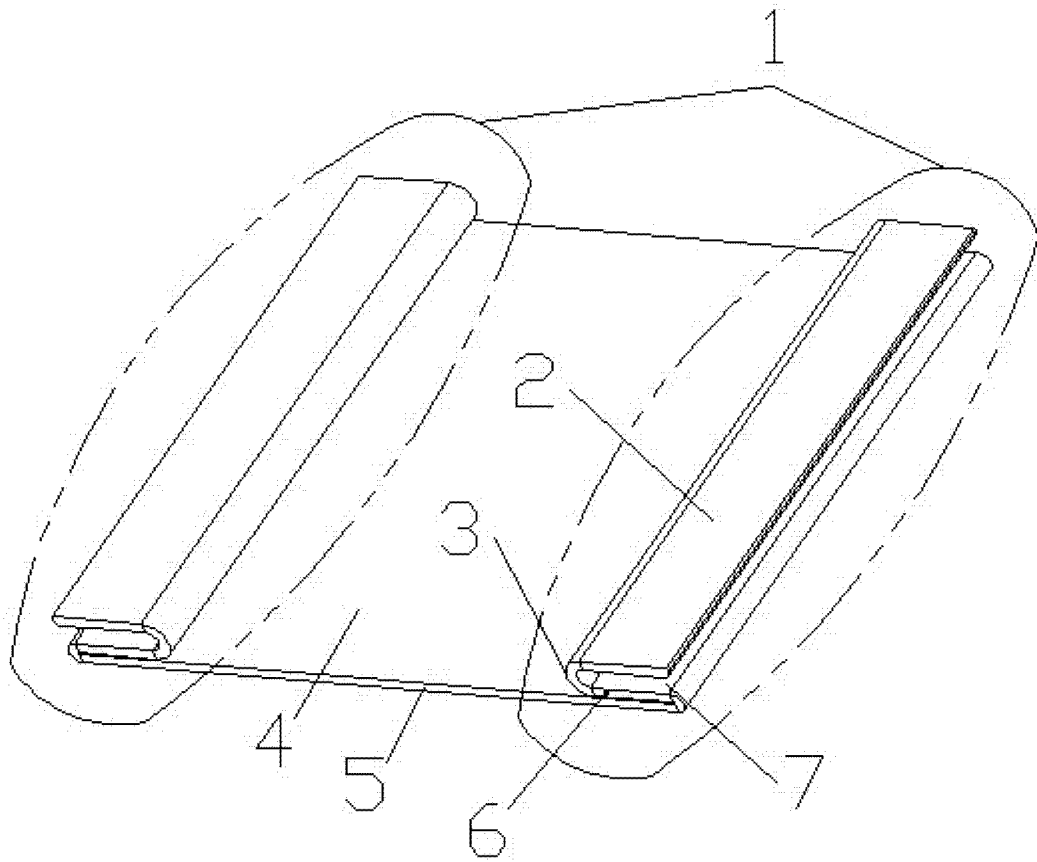


图 1