



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203412865 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 29

(21) 申请号 201320131636. 0

(22) 申请日 2013. 03. 22

(73) 专利权人 惠东美新塑木型材制品有限公司
地址 516321 广东省惠州市惠东县大岭镇乌塘十二托新兴亚洲工业园

(72) 发明人 林楚琛

(74) 专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限公司 44102
代理人 任海燕

(51) Int. Cl.
F16B 5/00(2006. 01)

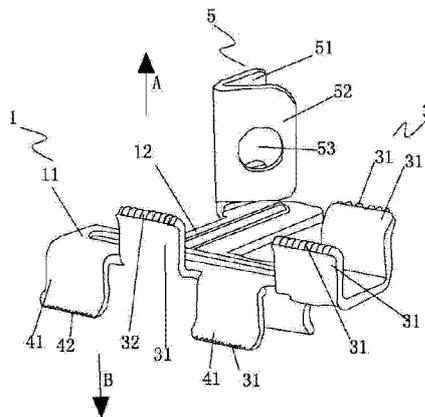
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种型材板五金连接卡件

(57) 摘要

一种型材板五金连接卡件,包括主片体,主片体由相互垂直一体结构的片体一和片体二组成,在片体一上表面边缘设置有朝上的上卡耳组件,在片体一下表面边缘设置有朝下的下卡耳组件,在片体二上表面设置有穿插螺丝的螺丝安装耳,上卡耳组件与下卡耳组件分别卡于需拼接的型材板侧面。本实用新型极大方便了型材板的安装,连接牢固稳定,该连接卡件可为五金件,易于制作,成本低。



1. 一种型材板五金连接卡件,其特征在于,包括主片体(1),主片体由相互垂直一体结构的片体一(11)和片体二(12)组成,在片体一上表面边缘设置有朝上的上卡耳组件(3),在片体一下表面边缘设置有朝下的下卡耳组件(4);

所述的上卡耳组件包括多个分别位于片体一上表面两边沿向上延伸的上卡耳(31),上卡耳的中部向内侧弯曲、上端部向外侧张,两边沿的上卡耳中部间距小于型材板厚度、上端部间距略大于型材板厚度,上卡耳上端部设置有增加摩擦力的锯齿(32);

所述的下卡耳组件包括多个分别位于片体一下表面两边沿向下延伸的上卡耳(41),下卡耳的中部向内侧弯曲、下端部向外侧张,两边沿的下卡耳中部间距小于型材板厚度、下端部间距略大于型材板厚度,下卡耳下端部设置有增加摩擦力的锯齿(42);

在片体二上表面设置有穿插螺丝的螺丝安装耳(5),上卡耳组件与下卡耳组件分别卡于需拼接的型材板侧面。

2. 根据权利要求1所述的型材板五金连接卡件,其特征在于,所述的片体一表面设置有通过冲压成型用于加强强度的凹槽(2),凹槽沿片体一长度方向设置。

3. 根据权利要求1所述的型材板五金连接卡件,其特征在于,所述的片体二表面设置有通过冲压成型用于加强强度的凹槽(2),凹槽沿片体二长度方向设置。

4. 根据权利要求2或3所述的型材板五金连接卡件,其特征在于,所述的螺丝安装耳位于片体二外端部,包括与片体二连接为一体且垂直片体二表面向上弯折的安装耳一(51)、以及与安装耳一连接为一体且向片体二外端方向弯折的安装耳二(52),安装耳二与安装耳一之间夹角为锐角,在安装耳一和安装耳二上均开设有穿插螺丝的穿插孔(53)。

一种型材板五金连接卡件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种型材板的连接部件的改进技术。

背景技术

[0002] 现有的型材板的拼接安装中,不论是榫接还是采用其他如铁定、五金件等方式均存在安装不便、卡接不牢等问题。

实用新型内容

[0003] 有鉴于此,本实用新型要解决的技术问题是提供一种安装方便、连接牢固的型材板五金连接卡件。

[0004] 为了解决上述技术问题,该技术问题采用如下方案解决:

[0005] 一种型材板五金连接卡件,包括主片体,主片体由相互垂直一体结构的片体一和片体二组成,在片体一上表面边缘设置有朝上的上卡耳组件,在片体一下表面边缘设置有朝下的下卡耳组件;

[0006] 所述的上卡耳组件包括多个分别位于片体一上表面两边沿向上延伸的上卡耳,上卡耳的中部向内侧弯曲、上端部向外侧张,两边沿的上卡耳中部间距小于型材板厚度、上端部间距略大于型材板厚度,上卡耳上端部设置有增加摩擦力的锯齿;

[0007] 所述的下卡耳组件包括多个分别位于片体一下表面两边沿向下延伸的上卡耳,下卡耳的中部向内侧弯曲、下端部向外侧张,两边沿的下卡耳中部间距小于型材板厚度、下端部间距略大于型材板厚度,下卡耳下端部设置有增加摩擦力的锯齿;

[0008] 在片体二上表面设置有穿插螺丝的螺丝安装耳,上卡耳组件与下卡耳组件分别卡于需拼接的型材板侧面。

[0009] 作为对上述方案的进一步改进,所述的片体一表面设置有通过冲压成型用于加强强度的凹槽,凹槽沿片体一长度方向设置。

[0010] 作为对上述方案的进一步改进,所述的片体二表面设置有通过冲压成型用于加强强度的凹槽,凹槽沿片体二长度方向设置。

[0011] 作为对上述方案的更进一步改进,所述的螺丝安装耳位于片体二外端部,包括与片体二连接为一体且垂直片体二表面向上弯折的安装耳一、以及与安装耳一连接为一体且向片体二外端方向弯折的安装耳二,安装耳二与安装耳一之间夹角为锐角,在安装耳一和安装耳二上均开设有穿插螺丝的穿插孔。

[0012] 本实用新型极大方便了型材板的安装,连接牢固稳定,该连接卡件可为五金件,易于制作,成本低。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型实施例结构示意图。

具体实施方式

[0014] 为了便于本领域技术人员理解,下面将结合实施例对本实用新型作进一步详细描述:

[0015] 如附图 1 所示。本实施例揭示的型材板五金连接卡件包括主片体 1,主片体 1 由相互垂直一体结构的片体一 11 和片体二 12 组成,在片体一 11 上表面边缘设置有朝上(图中箭头 A 指示为上)的上卡耳组件 3,在片体一 11 下表面边缘设置有朝下(图中箭头 B 指示为上)的下卡耳组件 4,在片体二 12 上表面设置有穿插螺丝的螺丝安装耳 5,上卡耳组件 11 与下卡耳组件 12 分别卡于需拼接的型材板侧面。

[0016] 其中,所述的上卡耳组件 11 包括多个分别位于片体一 1 上表面两边沿向上延伸的上卡耳 31,上卡耳 31 的中部向内侧弯曲、上端部向外侧张,两边沿的上卡耳 31 中部间距小于型材板厚度、上端部间距略大于型材板厚度,型材板卡于两边沿的上卡耳 31 之间。且,上卡耳 31 上端部设置有增加与型材板摩擦力的锯齿 32。

[0017] 其中,所述的下卡耳组件 12 包括多个分别位于片体一 1 下表面两边沿向下延伸的上卡耳 41,下卡耳 41 的中部向内侧弯曲、下端部向外侧张,两边沿的下卡耳 41 中部间距小于型材板厚度、下端部间距略大于型材板厚度,型材板卡于两边沿的下卡耳 41 之间。且,下卡耳 41 上端部设置有增加与型材板摩擦力的锯齿 42。

[0018] 其中,所述的片体一 11 表面设置有通过冲压成型用于加强强度的凹槽 2,凹槽 2 沿片体一长度方向设置。同样地,所述的片体二 12 表面设置有通过冲压成型用于加强强度的凹槽 2,凹槽沿片体二 12 长度方向设置。

[0019] 其中,所述的螺丝安装耳 5 位于片体二 12 外端部,包括与片体二 12 连接为一体且垂直片体二 12 表面向上弯折的安装耳一 51、以及与安装耳一 51 连接为一体且向片体二 12 外端方向弯折的安装耳二 52,安装耳二 52 与安装耳一 51 之间夹角为锐角,在安装耳一 51 和安装耳二 52 上均开设有穿插螺丝的穿插孔 53。

[0020] 上述实施例仅为本实用新型的其中具体实现方式,其描述较为具体和详细,但不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些显而易见的替换形式均属于本实用新型的保护范围。

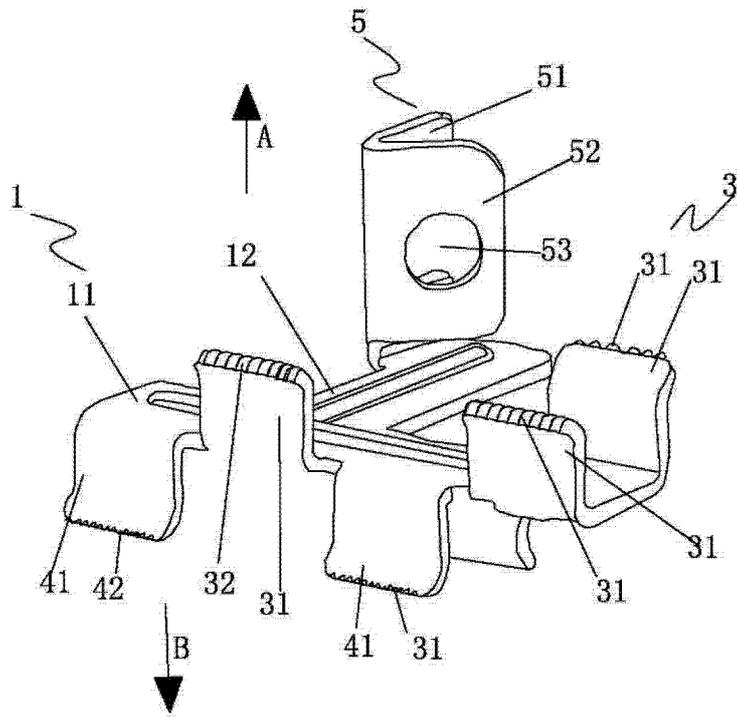


图 1