

(12) 按照专利合作条约所公布的国际申请

(19) 世界知识产权组织
国际局

(43) 国际公布日
2013 年 5 月 23 日 (23.05.2013)



(10) 国际公布号
WO 2013/071608 A1

- (51) 国际专利分类号:
G02F 1/13357 (2006.01) *G02F 1/133* (2006.01)
- (21) 国际申请号: PCT/CN2011/082793
- (22) 国际申请日: 2011 年 11 月 24 日 (24.11.2011)
- (25) 申请语言: 中文
- (26) 公布语言: 中文
- (30) 优先权:
201110366527.2 2011 年 11 月 18 日 (18.11.2011) CN
- (71) 申请人 (对除美国外的所有指定国): 深圳市华星光电技术有限公司 (SHENZHEN CHINA STAR OPTOELECTRONICS TECHNOLOGY CO., LTD.) [CN/CN]; 中国广东省深圳市宝安区光明新区塘明大道 9-2 号, Guangdong 518132 (CN)。
- (72) 发明人; 及
- (75) 发明人/申请人 (仅对美国): 郭仪正 (KUO, Yi-cheng) [CN/CN]; 中国广东省深圳市宝安区光明新区塘明大道 9-2 号, Guangdong 518132 (CN)。 萧宇均 (HSIAO, Yu-chun) [CN/CN]; 中国广东省深圳市宝安区光明新区塘明大道 9-2 号, Guangdong 518132

(CN)。 黄冲 (HUANG, Chong) [CN/CN]; 中国广东省深圳市宝安区光明新区塘明大道 9-2 号, Guangdong 518132 (CN)。 程加河 (CHENG, Jiahe) [CN/CN]; 中国广东省深圳市宝安区光明新区塘明大道 9-2 号, Guangdong 518132 (CN)。 阙成文 (QUE, Chengwen) [CN/CN]; 中国广东省深圳市宝安区光明新区塘明大道 9-2 号, Guangdong 518132 (CN)。 李全 (LI, Quan) [CN/CN]; 中国广东省深圳市宝安区光明新区塘明大道 9-2 号, Guangdong 518132 (CN)。

(74) 代理人: 深圳市威世博知识产权代理事务所 (普通合伙) (CHINA WISPRO INTELLECTUAL PROPERTY LLP.); 中国广东省深圳市南山区科技园南区粤兴三道 8 号中国地质大学产学研基地中地大楼 A806, Guangdong 518057 (CN)。

(81) 指定国 (除另有指明, 要求每一种可提供的国家保护): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ,

[见续页]

(54) Title: BACK FRAME OF FLAT PANEL DISPLAY DEVICE, MANUFACTURING METHOD OF THE BACK FRAME, AND BACKLIGHT SYSTEM

(54) 发明名称: 平板显示装置的背框、背框的制造方法以及背光系统

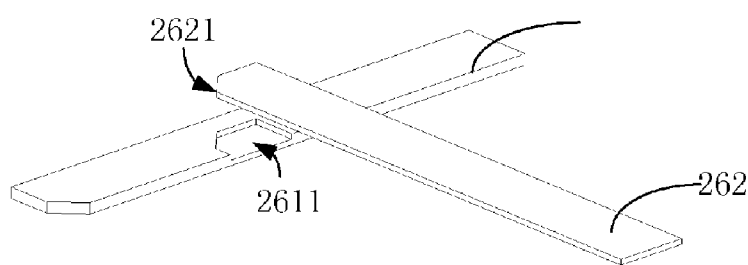


图 4 / Fig.4

(57) Abstract: A back frame (23) of a flat panel display device (20) comprises at least two main splicing pieces (261, 262). The at least two main splicing pieces (261, 262) comprise splicing portions (2611, 2621). The at least two main splicing pieces (261, 262) are spliced and fitted to each other through corresponding splicing portions (2611, 2621) to form a main frame (27) of the back frame (23). The splicing portions (2611, 2621) of the at least two main splicing pieces (261, 262) are provided with fool-proofing structures fitted to each other. Also provided are a manufacturing method of the back frame (23) and a backlight system (21). In the back frame (23) of the flat panel display device (20), the manufacturing method of the back frame (23), and the backlight system (21), the structure is simple, the mold cost of the back frame can be reduced, the material of the back frame (23) can be saved to reduce the cost of the flat panel display device (20), and the fool-proofing design can be satisfied, thereby further reducing the misoperation and improving the production efficiency.

(57) 摘要:

[见续页]



WO 2013/071608 A1



NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW。

BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG)。

- (84) **指定国** (除另有指明, 要求每一种可提供的地区保护): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 欧亚 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT,

本国际公布:

- 包括国际检索报告(条约第 21 条(3))。

一种平板显示装置(20)的背框(23), 其包括至少两个主拼接件(261, 262), 至少两个主拼接件(261, 262)均包括拼接部(2611, 2621), 至少两个主拼接件(261, 262)通过相应拼接部(2611, 2621)的拼接配合形成背框(23)的主框架(27); 至少两个主拼接件(261, 262)的拼接部(2611, 2621)设有相适配的防呆结构。还提供一种背框(23)的制造方法以及背光系统(21)。该平板显示装置(20)的背框(23)、背框(23)的制造方法以及背光系统(21)结构简单, 能够降低背框模具的成本, 并且节省背框(23)的材料, 以降低平板显示装置(20)的成本, 并且满足防呆设计, 进一步减少误操作、提高生产效率。

说明书

发明名称：平板显示装置的背框、背框的制造方法以及背光系统

[1] **【技术领域】**

[2] 本发明涉及显示技术领域，特别是涉及一种平板显示装置的背框、背框的制造方法以及背光系统。

[3] **【背景技术】**

[4] 现有技术中液晶显示装置包括前框、面板以及背光模组，其中背光模组包括背框、反射片、导光板以及灯组等。

[5] 目前，市场上有多种显示面板尺寸以满足人们的不同需求。例如在电视领域中，液晶面板的尺寸包括31.5、42、46、48或55寸，需要根据不同尺寸的液晶面板进行设置不同的背框模具。

[6] 请参见图1，图1是现有技术中液晶显示装置的背框结构示意图。如图1所示，现有技术中背框10均采用整体式的背框，通常通过金属冲压或者塑料注射方式生产整体式的背框10，整体式的背框10需要消耗过多的材料，材料成本高。此外大尺寸的背框10需要使用较大的冲压设备，背框10对应的模具尺寸很大，结构复杂，背框模具的成本高。因此现有技术的背框成本高。

[7] **【发明内容】**

[8] 本发明主要解决的技术问题是提供一种平板显示装置的背框、背框的制造方法以及背光系统，能够降低材料成本和模具成本，进一步减少误操作、提高生产效率。

[9] 为解决上述技术问题，本发明采用的一个技术方案是：提供一种平板显示装置的背框，其包括至少两个主拼接件，至少两个主拼接件均包括拼接部，至少两个主拼接件通过相应拼接部的拼接配合形成背框的主框架；至少两个主拼接件的拼接部设有相适配的防呆结构。

[10] 其中，背框包括至少第一、第二主拼接件，第一拼接件的拼接部为非轴对称结构。

[11] 其中，第一主拼接件的拼接部设有凹槽，凹槽设有一缺角，第二主拼接件以其

一端作为拼接部并设有与缺角适配的另一缺角，一缺角与另一缺角适配形成防呆结构。

[12] 其中，每个缺角为三角形接口缺角、矩形接口缺角或圆形接口缺角或锯齿形接口缺角。

[13] 其中，背框包括至少第一、第二主拼接件，第一、第二主拼接件均包括拼接部，第一主拼接件的拼接部底面设有凸块，第二主拼接件的底面设有与凸块相适配的凹槽，凸块嵌入凹槽适配形成防呆结构。

[14] 其中，凸块为矩形接口凸块、圆形接口凸块、梯形接口凸块或者锥形接口凸块。

[15] 其中，凸块设置于第一主拼接件的拼接部的侧面或者底面。

[16] 其中，背框包括至少第一、第二两个主拼接件，其中第一主拼接件的一端设有至少两个拼接部，每个拼接部的结构与相应的第二主拼接件的一端适配，第一主拼接件通过其一拼接部与相应的第二主拼接件的一端拼接，并且至少两个拼接部沿第一主拼接件的长度方向上间隔排列。

[17] 其中，拼接部是第一主拼接件表面上设置的凹部，第二主拼接件的一端表面设有至少两个沿第二主拼接件长度方向上间隔排列的凸起，凸起嵌入凹部，以拼接第一主拼接件和第二主拼接件。

[18] 其中，所述第一主拼接件的凹部底部设有第一贯穿孔，所述第二主拼接件的相应位置设有第二贯穿孔，所述背框包括固定件，所述固定件穿过第一贯穿孔和第二贯穿孔以将第一主拼接件和第二主拼接件拼接。

[19] 其中，背框包括第三主拼接件以及第四主拼接件；第一主拼接件、第二主拼接件、第三主拼接件以及第四主拼接件拼接，以形成背框的主框架。

[20] 其中，背框包括设置于主框架内的辅拼接件，辅拼接件与主框架拼接，辅拼接件包括第一辅拼接件和第二辅拼接件，第一辅拼接件的两端分别与第一主拼接件、第二主拼接件、第三主拼接件以及第四主拼接件中的至少两个主拼接件拼接，第二辅拼接件的两端分别与第一主拼接件、第二主拼接件、第三主拼接件以及第四主拼接件中的至少两个主拼接件拼接。

[21] 其中，第一辅拼接件的两端分别与相邻设置的第一主拼接件、第二主拼接件拼

接，第二辅拼接件的两端与相邻设置的第三主拼接件、第四主拼接件拼接；或第一辅拼接件的两端分别与相对设置的第一主拼接件、第三主拼接件拼接，第二辅拼接件的两端与相对设置的第一主拼接件、第三主拼接件拼接，第二主拼接件、第四主拼接件、第一辅拼接件以及第二辅拼接件之间平行设置。

[22] 其中，背框包括至少一个支架，可拆卸固定于第一主拼接件、第二主拼接件、第三主拼接件、第四主拼接件、第一辅拼接件以及第二辅拼接件之一或以上，支架设有凸包。

[23] 为解决上述技术问题，本发明采用的一个技术方案是：提供一种制造平板显示装置的背框的方法，其包括：制作至少两个主拼接件，至少两个主拼接件均包括拼接部，至少两个主拼接件的拼接部适配形成如上述的防呆结构；利用拼接部将至少两个主拼接件进行拼接。

[24] 其中，制作背框的至少两个主拼接件的步骤包括：制作至少第一、第二两个主拼接件，其中第一主拼接件的一端设有至少两个拼接部，每个拼接部的结构与相应的第二主拼接件一端适配；将至少两个主拼接件进行拼接的步骤包括：根据背框的尺寸选择至少两个拼接部的一拼接部与相应的第二主拼接件的一端拼接。

[25] 其中，当第二主拼接件的拼接位置与第一主拼接件的相邻端部之间存在其他拼接部时，在根据背框的尺寸选择至少两个拼接部的一拼接部与相应的第二主拼接件的一端拼接的步骤之前或之后，将第一主拼接件中位于第二主拼接件的拼接位置外侧的其他拼接部裁切掉。

[26] 为解决上述技术问题，本发明采用的一个技术方案是：提供一种背光系统，背光系统包括光源、匀光机构以及背框；背框承载光源和匀光机构，背框为上述的背框。

[27] 本发明的有益效果是：区别于现有技术的情况，本发明平板显示装置的背框、背框的制造方法以及背光系统通过设置最少两个主拼接件，其中第一主拼接件上设有至少两个拼接部，第一主拼接件通过其一拼接部与相应的第二主拼接件的一端拼接，以使背框的模具结构简单，降低背框模具的成本，并且节省背框的材料，以降低平板显示装置的生产成本。进一步通过在主拼接件的拼接部设

置相适配的防呆结构，满足防呆设计，能够帮助相关人员简单、不出错就能拼接好背框，减少误操作、提高效率。

[28] **【附图说明】**

[29] 图1是现有技术中液晶显示装置的背框结构示意图；

[30] 图2是根据本发明第一实施例的平板显示装置的结构示意图；

[31] 图3是根据本发明第二实施例的平板显示装置的背框的结构示意图；

[32] 图4是图3所示主拼接件的拼接部第一实施例的分解示意图；

[33] 图5是图3所示主拼接件的拼接部第二实施例的分解示意图；

[34] 图6是图3所示主拼接件的拼接部第三实施例的分解示意图；

[35] 图7是图3所示主拼接件的拼接部第四实施例的分解示意图；

[36] 图8是图3所示主拼接件的拼接部第五实施例的立体分解示意图；

[37] 图9是根据本发明第三实施例的平板显示装置的背框的结构示意图；

[38] 图10是根据本发明第四实施例的平板显示装置的背框的结构示意图；

[39] 图11是根据本发明第五实施例的平板显示装置中的拼接方式的结构示意图；

[40] 图12是根据本发明第六实施例的平板显示装置中的第一辅拼接件对角设置在主框架上的示意图；

[41] 图13是根据本发明第七实施例的平板显示装置中的第一辅拼接件以及第二辅拼接件在主框架上的示意图；

[42] 图14是根据本发明第八实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的结构示意图；

[43] 图15是图9中拼接部的第一实施例的截面示意图；

[44] 图16是根据本发明第九实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的拼接方式的示意图；

[45] 图17是根据本发明第十实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的拼接方式的示意图；

[46] 图18是根据本发明第十一实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的拼接方式的示意图；

[47] 图19是根据本发明第十二实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的结构示

意图；

[48] 图20是根据本发明第十三实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的结构示意图；

[49] 图21是根据本发明第十四实施例的一种制造平板显示装置的背框的方法的流程图；

[50] 图22是根据本发明第十五实施例的一种具有触摸屏的平板显示装置的结构示意图；

[51] 图23是根据本发明第十六实施例的立体显示装置的结构示意图；

[52] 图24是根据本发明第十七实施例的等离子显示装置的结构示意图。

[53] **【具体实施方式】**

[54] 请参见图2-3，图2是根据本发明第一实施例的平板显示装置的结构示意图，图3是根据本发明第二实施例的平板显示装置的背框的结构示意图。如图2所示，本实施例的平板显示装置20包括：背光系统21以及显示面板22，背光系统21设置于显示面板22的背面，并且为显示面板22提供光源。

[55] 在本实施例中，背光系统21包括光源25、匀光机构24以及背框23。其中，背框23承载光源25和匀光机构24。在背光系统21为侧光式时，匀光机构24是导光板；在背光系统21为直下式时，匀光机构24是扩散板。背框23包括至少第一主拼接件和第二主拼接件，至少第一、第二两个主拼接件形成背框23的主框架27。

[56] 一起参阅图3，背框23的第一实施例包括第一主拼接件261以及第二主拼接件262。第一主拼接件261的一端与第二主拼接件262的一端拼接，第一主拼接件261的另一端与第二主拼接件262的另一端拼接，以形成背框23的主框架27。第一主拼接件261和第二主拼接件262均为铝件或镀锌钢件。在本实施例中，第一主拼接件261和第二主拼接件262为L形。

[57] 继续参阅图3，在本实施例中，至少两个主拼接件，即第一主拼接件261包括拼接部2611，第二主拼接件262包括拼接部2621，第一主拼接件261与第二主拼接件262各自的拼接部设有相适配的防呆结构。

[58] 下面以拼接部2611与拼接部2621设有相适配的防呆结构为例进行说明。

[59] 参阅图4-图8，图4-图8是对图3所示拼接部不同实施例的分解示意图。拼接部26

11与拼接部2621的设计为非轴对称图形时，可以满足防呆需求。具体的，参阅图4，拼接部2611设有凹槽，在凹槽设置一缺角，使其成为非轴对称结构，相应地，拼接部2621是第二主拼接件262的一端，拼接部2621对应位置设置与拼接部2611的缺角适配的另一缺角，两缺角配合形成防呆结构。缺角可为三角形接口缺角（如图4所示），缺角也可为矩形接口缺角、圆形接口缺角或锯齿形接口缺角。当然，缺角的形状、大小、数目和位置可视具体情况设计，只要使相关人员能够简单、不出错就能拼接好背框即可，此处不作过多限制。

[60] 当然，拼接部2611与拼接部2621的设计为轴对称图形时，亦可通过在拼接部2611设置凸块，并在与之适配的拼接部2621相应位置设置凹槽，凸块与凹槽叠置形成防呆结构（如图5所示）。除此之外，拼接部2611除设置一凸块以外，还可设置一凹槽，相应的，拼接部2621设置与之适配的凹槽和凸块，只有拼接部2611的凸块嵌入拼接部2621的凹槽，并且拼接部2621的凸块嵌入拼接部2611的凸块时，才能实现拼接部的拼接。在本实施例中，凹槽对应可以替换为贯穿孔，与之适配的凸块嵌入贯穿孔亦可形成防呆结构。

[61] 参阅图6，拼接部2611包括一个长条形凹槽和多个圆形凹槽，拼接部2621包括与拼接部2611长条形凹槽适配的长条形凸块，以及与其圆形凹槽适配的对应多个的圆形凸块。只有长条形凸块完全嵌入长条形凹槽、并且圆形凸块完全嵌入圆形凹槽时，才能实现拼接部2611和拼接部2621的拼接，既能满足框体的防呆设计，又能实现定位。

[62] 参阅图7，拼接部2611包括一个长条形凹槽和多个矩形凹槽，拼接部2621包括与拼接部2611长条形凹槽适配的长条形凸块，以及与其矩形凹槽适配的对应多个的矩形凸块。只有长条形凸块完全嵌入长条形凹槽、并且矩形凸块完全嵌入矩形凹槽时，才能实现拼接部2611和拼接部2621的拼接，既能满足框体的防呆设计，又能实现定位。

[63] 利用此结构，相关人员同样能够简单、不出错地拼好背框。凸块为矩形接口凸块、圆形接口凸块、梯形接口凸块或者锥形接口凸块，凸块可设置于拼接部的侧面或者底面。

[64] 值得注意的是，上述实施例中凸块的形状不仅限于此，同时，凸块的数目、大

小以及设置位置视具体情况设定，只要满足与之适配的凹槽能够与其凹凸叠置即可，此处不作限制。

[65] 参阅图8，可在拼接部2611包括一个长条形凹槽和设置于长条形凹槽两侧的长条形凸块，并在拼接部2621对应设置与拼接部2611的长条形凹槽适配的长条形凸块以及与其长条形凸块适配的对应多个长条形凹槽，只有所有凸块完全嵌入凹槽时，才能实现拼接部2611和拼接部2621的拼接，既能满足框体的防呆设计，又能实现定位。

[66] 本发明实施例，通过拼接方式形成背框，使背框的结构简单，并且节省背框的材料，可降低背光显示装置的生产成本。并且，在第一主拼接件261和第二主拼接件262的拼接部设置相适配的防呆结构后进行拼接，满足防呆设计，能够帮助相关人员简单、不出错就能拼接好背框，减少误操作、提高效率。

[67] 值得注意的是，前述在拼接部设计相适配的防呆结构的各个实施例也适用于下述各背框、背光系统或平板显示装置的实施例。

[68] 一起参阅图9，背框23的第三实施例包括第一主拼接件281、第二主拼接件282以及第三主拼接件283。三个主拼接件281、282以及283拼接形成背框23的主框架27。三个主拼接件281、282以及283均为铝件或镀锌钢件。在本实施例中，第一主拼接件281为L形，第二、三主拼接件282、283均为直条形。

[69] 此外，背框23还可以包括设置于主框架27内并与之拼接的辅拼接件。

[70] 以下以四个主拼接件和两个辅拼接件详细说明本发明平板显示装置20的背框23。

[71] 请参见图10，图10根据本发明第四实施例的平板显示装置的背框的结构示意图。如图10所示，在本实施例中背框23包括：第一主拼接件231、第二主拼接件232、第三主拼接件233、第四主拼接件234、第一辅拼接件235、第二辅拼接件236以及支架2371、2372、2373、2374、2375、2376及2377。第一主拼接件231、第二主拼接件232、第三主拼接件233以及第四主拼接件234通过首尾拼接形成背框23的主框架27。第一辅拼接件235和第二辅拼接件236作为辅拼接件，设置于主框架27内，并且与主框架27拼接。

[72] 具体而言，第一主拼接件231的一端与第二主拼接件232的一端拼接，第二主拼

接件232的另一端与第三主拼接件233的一端拼接，第三主拼接件233的另一端与第四主拼接件234的一端拼接，第四主拼接件234的另一端与第一主拼接件231的另一端拼接，以形成长方形的主框架27。其中，第一主拼接件231、第二主拼接件232、第三主拼接件233以及第四主拼接件234均为铝件或镀锌钢件。在本实施例中，第一主拼接件231、第二主拼接件232、第三主拼接件233以及第四主拼接件234均为直条形，在其他实施例中，本领域技术人员完全可以将第一主拼接件231、第二主拼接件232、第三主拼接件233以及第四主拼接件234全部设置为L形，或部分设置为直条形，剩余的设置为L形。例如，在图3中，第一主拼接件261和第二主拼接件262全部设置为L形；在图9中，第一主拼接件281设置为L形，第二、三主拼接件282以及283设置为直条形。

[73] 请参见图11，图11是根据本发明第五实施例的平板显示装置的拼接方式的结构示意图。在本实施例中，平板显示装置20的背框23均采用拼接连接方式进行拼接固定。如图11所示，以第一主拼接件231的一端与第二主拼接件232的一端拼接连接方式为例，将第二主拼接件232的一端拼接在第一主拼接件231的一端上，比如，采用螺接、扣接或焊接等方式将第二主拼接件232的一端拼接在第一主拼接件231的一端上。

[74] 请参见图12，图12是根据本发明第六实施例的平板显示装置中的第一辅拼接件对角设置在主框架上的示意图。在本实施例中，第一辅拼接件235和第二辅拼接件236设置于背框23的主框架27内。第一辅拼接件235的一端与第一主拼接件231拼接，第一辅拼接件235的另一端与第三主拼接件233拼接，第二辅拼接件236的一端与第一主拼接件231拼接，第二辅拼接件236的另一端与第三主拼接件233拼接，并且第二主拼接件232、第四主拼接件234、第一辅拼接件235以及第二辅拼接件236之间平行设置。在其它实施例中，本领域技术人员在主框架27内设置至少一个辅拼接件，例如在主框架27内仅仅设置第一辅拼接件235。此外，第一辅拼接件235的两端可以分别与第一主拼接件231、第二主拼接件232、第三主拼接件233以及第四主拼接件234中的至少两个主拼接件拼接，例如第一辅拼接件235对角设置在主框架27内，如图12所示。同理可知，第二辅拼接件236的两端亦可以分别与第一主拼接件231、第二主拼接件232、第三主拼接件233以及第四主拼

接件234中的至少两个主拼接件拼接。

[75] 请参见图13，图13是根据本发明第七实施例的平板显示装置中的第一辅拼接件以及第二辅拼接件在主框架上的示意图。例如，第一辅拼接件235的两端分别与相邻设置的第一主拼接件231、第二主拼接件232拼接，第二辅拼接件236的两端分别与相邻设置的第三主拼接件233、第四主拼接件234拼接。

[76] 并结合图9-图13在上述实施例中，背框23包括七个支架2371、2372、2373、2374、2375、2376及2377。其中，支架2371固定于第四主拼接件234上，支架2372、2373分别固定于第一辅拼接件235上，支架2374固定在第二辅拼接件236上，支架2375固定在第二主拼接件232上，支架2376、2377的两端分别固定于第一辅拼接件235和第二辅拼接件236上。实际上，支架可以固定于第一主拼接件231、第二主拼接件232、第三主拼接件233、第四主拼接件234、第一辅拼接件235以及第二辅拼接件236之一或以上。在其他实施例中，本领域技术人员完全可以在背框23上设置其他数量的支架，比如一个支架或以上。此外，支架可以拆卸固定于第一主拼接件231、第二主拼接件232、第三主拼接件233、第四主拼接件234、第一辅拼接件235以及第二辅拼接件236之一或以上。

[77] 在支架2371、2372、2373、2374、2375、2376及2377上均设有凸包（未标示），背框23可以通过该凸包固定电路板等器件。

[78] 以下进一步说明上述背框23相应的模具。在本实施例中，第一主拼接件231和第三主拼接件233的尺寸相同，形状相同，使用相同的模具冲压制得。第二主拼接件232、第四主拼接件234、第一辅拼接件235以及第二辅拼接件236的尺寸相同，形状相同，使用相同的模具冲压制得，实现模具共用。因此，本发明的背框23可以通过使用两种小尺寸模具冲压制得，相比于现有技术中背框10需要大尺寸模具，本发明的背框23的模具结构简单且小，进而降低背框23模具的成本。此外，本发明的背框23相对于现有技术中背框10的整体背框，能够大幅节省材料，以降低平板显示装置20的生产成本。

[79] 请参见图14，图14是根据本发明第八实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的结构示意图。如图14所示，在本实施例中，第一主拼接件的一端设有两个拼接部，拼接部的结构与相应的第二主拼接部的一端适配，以使第一主拼接件

与相应的第二主拼接件的一端拼接。

[80] 具体而言，第一主拼接件231的一端表面至少设有拼接部2311、2312，拼接部2311、2312沿第一主拼接件231的长度方向上间隔排列，拼接部2311、2312是在第一主拼接件231设置的形状与第二主拼接件232的一端适配的凹部，以收容第二主拼接件232的一端。

[81] 请参见图15，图15是根据本发明第七实施例的平板显示装置中的第一辅拼接件以及第二辅拼接件在主框架上的示意图。如图15所示，拼接部2311、2312为未贯穿第一主拼接件231的一端相对两侧面的凹部，凹部的形状为矩形，第二主拼接件232为一直条形。

[82] 在拼装较大尺寸背框23时，首先选择较邻近第一主拼接件231的端部的拼接部2311，并选择相应宽度的第二主拼接件232。随后将第二主拼接件232的一端设置在拼接部2311的凹部上。随后通过螺接、扣接或焊接等方式将第二主拼接件232的一端拼接固定在拼接部2311上。在拼装较小尺寸背框23时，首先选择较远离第一主拼接件231的端部的拼接部2312，并选择相应宽度的第二主拼接件232。随后将第二主拼接件232的一端设置在拼接部2312的凹部上。随后通过螺接、扣接或焊接等方式将第二主拼接件232的一端拼接固定在拼接部2312上。

[83] 请参见图16，图16是根据本发明第九实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的拼接方式的示意图。如图16所示，为方便另一方向上背框23尺寸的可选，例如在第二主拼接件232的表面相应位置设有凸起，其中第二主拼接件232的凸起嵌入第一主拼接件231相对应位置的凹部，以拼接第一主拼接件231和第二主拼接件232，如图11所示。此外，所述第二主拼接件232的一端可以设有至少两个沿第二主拼接件232长度方向上间隔排列的凸起，比如两个、三个或四个等。

[84] 更进一步，如图17所示，图17是根据本发明第十实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的拼接方式的示意。第一主拼接件231的凹部为多阶梯结构的凹部，第二主拼接件232相对应位置设有与凹部适配的多阶梯结构的凸部，如图12所示。

[85] 此外，如图18所示，图18是根据本发明第十一实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的拼接方式的示意图。以拼接部2311为例，第一主拼接件231的凹部

底部设有第一贯穿孔2313，第二主拼接件232相应于拼接部2311的位置上设有第二贯穿孔2321，背框23进一步包括固定件240，固定件240穿过第一贯穿孔2313和第二贯穿孔2321，以将第一主拼接件231和第二主拼接件232拼接。

[86] 如图19，图19是根据本发明第十二实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的结构示意图。在本发明平板显示装置的背框的另一实施例中，第一主拼接件231的拼接部2311、2312的凹部形状为圆形。但是，在其他实施例中，本领域技术人员完全可以将凹部的形状设置成三角形等其他多边形形状。

[87] 如图20，图20是根据本发明第十三实施例的一种平板显示装置的背框中拼接部的结构示意图。在本发明平板显示装置的背框的另一实施例中，拼接部2311、2312为贯穿第一主拼接件231的相对两侧的凹部，以使第二主拼接件232的一端在拼接部2311、2312上移动。比如在第二主拼接件232的一端穿出拼接部2312并拼接固定后，可裁切掉穿出部分，进而调节第二主拼接件232在作为背框主拼接件时的长度。

[88] 在实际应用中，第一主拼接件231的另一端以及第三主拼接件233的两端均设有两个拼接部，其结构与拼接部2311、2312的结构相同；而在第二主拼接件232的两端和第四主拼接件234的两端，对应于不同的情况，也相应进行设计或不设计，比如：

[89] 1) 第一种情况，如图15所示，第二主拼接件232的两端和第四主拼接件234的两端可以不进行任何设计，即端部与其他部位的结构相同，这时候在选择第一主拼接件231一端的不同拼接部2311（2312）进行拼接时（另一端同样处理），若想背框23的宽度相应变化，则相应的第二主拼接件232和第四主拼接件234的长度也作相应的选择。即，若选邻近第一主拼接件231一端的拼接部2311进行拼接，则不对第二主拼接件232和第四主拼接件234进行裁剪，或裁剪掉的部分较短；若选择较远离第一主拼接件231一端的拼接部2312进行拼接时，则对第二主拼接件232和第四主拼接件234均进行裁剪，按照拼接部距离第一主拼接件231一端的远近，裁剪掉的部分也较长或较短；

[90] 2) 第二种情况，类似前述第一种情况，如图16所示，只不过第二主拼接件232和第四主拼接件234以不同的凸起来分别与第一主拼接件231和第三主拼接件233

配合，实现背框23的宽度变化；同样，若选择除离第一主拼接件231一端最近的第一拼接部2311之外的其他拼接部2312进行拼接时，在拼接后或拼接前，将多出的第二主拼接件232和第四主拼接件234部分进行裁剪。

[91] 以上情况也适用于仅用两个L形主拼接件进行拼接而得到背框23的主框架27。

[92] 综上所述，本发明的背框23的第一主拼接件上设有至少两个拼接部，根据用户需求进行设置拼接部的数量，在本实施例中选取两个拼接部2311、2312进行描述。因此，在设置背框23的模具时，仅需设置两组模具，即第一主拼接件的模具以及第二主拼接件的模具，在第一主拼接件上设置多个拼接部以拼接得到各种尺寸的背框23。在拼装背框23时，可以根据背框23的尺寸，选择相应的拼接部，通过拼接部将第二主拼接件拼接在第一主拼接件的拼接部上，并将第一主拼接件中位于第二主拼接件的拼接位置外侧的其他拼接部裁切掉，以获取所需尺寸的背框23。相对于现有技术中根据不同尺寸的背框10设置不同背框模具，本发明的平板显示装置的背框23仅需设置第一主拼接件的模具和第二主拼接件28的模具，实现满足各种尺寸产品要求的模具共用，并且模具结构简单，能够降低背框模具的成本。

[93] 本发明还提供一种制造平板显示装置的背框的模具，该背框的模具设有用于形成背框的主拼接件的主图案，主图案设有上设有用于在主拼接件的一端形成至少两个拼接部的子图案。其中，主拼接件为上述第一主拼接件和第二主拼接件，对应上述的主图案；拼接部为上述第一主拼接件的拼接部，对应上述的子图案，在此不再赘述。

[94] 本发明还提供一种制造平板显示装置的背框的方法。如图21所示，图21是根据本发明第十四实施例的一种制造平板显示装置的背框的方法的流程图。该方法包括以下步骤：

[95] 步骤501：制作至少两个主拼接件，至少两个主拼接件均包括拼接部，所述至少两个主拼接件的拼接部适配形成如上述任一实施例所述的防呆结构。

[96] 步骤502：根据背框的尺寸选择至少两个拼接部的一拼接部与相应的第二主拼接件的一端拼接，利用拼接部将至少两个主拼接件进行拼接。

[97] 在本实施例中，当第二主拼接件的拼接位置与第一主拼接件的相邻端部之间存

在其他拼接部时，在根据背框的尺寸选择至少两个拼接部的一拼接部与相应的第二主拼接件的一端拼接的步骤之前或之后，将第一主拼接件中位于第二主拼接件的拼接位置外侧的其他拼接部裁切掉。其中第一主拼接件为上述第一主拼接件，第二主拼接件为上述第二主拼接件，在此不再赘述。

[98] 如图22所示，图22是根据本发明第十五实施例的一种具有触摸屏的平板显示装置的结构示意图。本发明的平板显示装置20进一步包括一触摸屏29，触摸屏29设置在平板显示装置20的显示面板22的出光面上。其中，平板显示装置20包括：背光系统21以及上述的显示面板22，背光系统21设置于显示面板22的背面，并且为显示面板22提供光源。

[99] 背光系统21包括光源25、匀光机构24以及背框23。其中，背框23承载光源25和匀光机构24。在背光系统21为侧光式时，匀光机构24是导光板；在背光系统21为直下式时，匀光机构24是扩散板。背框23包括至少第一主拼接件和第二主拼接件，至少第一、第二两个主拼接件形成背框23的主框架27。

[100] 当然，背光系统21还可以是前述任一背光系统实施例中的结构。

[101] 值得注意的是，本发明的平板显示装置20可以为液晶显示装置或液晶电视机。

[102] 本发明还提供一种立体显示装置30，如图23所示，图23是根据本发明第十六实施例的立体显示装置的结构示意图。立体显示装置30包括液晶透镜光栅31、背光系统32以及显示面板33。其中，液晶透镜光栅31设置于显示面板33的出光面上。背光系统32为上述各实施例的背光系统，比如背光系统32包括背框23。其中，背框23包括至少第一主拼接件和第二主拼接件，至少第一、第二两个主拼接件形成背框的主框架。背光系统32还可以是前述任一背光系统实施例中的结构，在此不再赘述。

[103] 本发明还提供一种等离子显示装置40，如图24所示，图24是根据本发明第十七实施例的等离子显示装置的结构示意图。等离子显示装置40包括等离子显示面板41以及背框42，背框42设置在等离子显示面板41的背面。其中，背框42可以为前述任一实施例的背框，在此也不再赘述。

[104] 通过上述方式，本发明平板显示装置、立体显示装置以及等离子显示装置的背框模具结构简单，降低背框模具的成本，并且节省背框的材料，以降低平板显

示装置的成本，在至少两主拼接件的拼接部设置相适配的防呆结构后进行拼接，满足防呆设计，能够帮助相关人员简单、不出错就能拼接好背框，减少误操作、提高效率。

[105] 以上所述仅为本发明的实施例，并非因此限制本发明的专利范围，凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换，或直接或间接运用在其他相关的技术领域，均同理包括在本发明的专利保护范围内。

权利要求书

- [权利要求 1] 一种平板显示装置的背框，其特征在于：
所述背框包括至少两个主拼接件，所述至少两个主拼接件均包括拼接部，所述至少两个主拼接件通过相应拼接部的拼接方式连接；
所述至少两个主拼接件的拼接部设有相适配的防呆结构。
- [权利要求 2] 根据权利要求1所述的背框，其特征在于：
所述背框包括至少第一、第二主拼接件，所述第一拼接件的拼接部为非轴对称结构。
- [权利要求 3] 根据权利要求2所述的背框，其特征在于：
所述第一主拼接件的拼接部设有凹槽，所述凹槽设有一缺角，所述第二主拼接件以其一端作为拼接部并设有与所述缺角适配的另一缺角，所述一缺角与所述另一缺角适配形成所述防呆结构。
- [权利要求 4] 根据权利要求3所述的背框，其特征在于：
每个所述缺角为三角形接口缺角、矩形接口缺角或圆形接口缺角或锯齿形接口缺角。
- [权利要求 5] 根据权利要求1所述的背框，其特征在于：
所述背框包括至少第一、第二主拼接件，所述第一、第二主拼接件均包括拼接部，所述第一主拼接件的拼接部底面设有凸块，所述第二主拼接件的底面设有与所述凸块相适配的凹槽，所述凸块嵌入所述凹槽适配形成所述防呆结构。
- [权利要求 6] 根据权利要求5所述的背框，其特征在于：
所述凸块为矩形接口凸块、圆形接口凸块、梯形接口凸块或者锥形接口凸块。
- [权利要求 7] 根据权利要求5所述的背框，其特征在于：
所述凸块设置于所述第一主拼接件的拼接部的侧面或者底面。
- [权利要求 8] 根据权利要求1所述的背框，其特征在于：
所述背框包括至少第一、第二两个主拼接件，其中所述第一主拼

接件的一端设有至少两个拼接部，每个拼接部的结构与相应的所述第二主拼接件的一端适配，所述第一主拼接件通过其一拼接部与相应的所述第二主拼接件的一端拼接，并且所述至少两个拼接部沿第一主拼接件的长度方向上间隔排列。

[权利要求 9]

根据权利要求8所述的背框，其特征在于：

所述拼接部是第一主拼接件表面上设置的凹部，所述第二主拼接件的一端表面设有至少两个沿第二主拼接件长度方向上间隔排列的凸起，所述凸起嵌入凹部，以拼接所述第一主拼接件和第二主拼接件。

[权利要求 10]

根据权利要求9所述的背框，其特征在于：

所述第一主拼接件的凹部底部设有第一贯穿孔，所述第二主拼接件的相应位置设有第二贯穿孔，所述背框包括固定件，所述固定件穿过第一贯穿孔和第二贯穿孔以将第一主拼接件和第二主拼接件拼接。

[权利要求 11]

根据权利要求9所述的背框，其特征在于：

所述背框包括第三主拼接件以及第四主拼接件；

所述第一主拼接件、第二主拼接件、第三主拼接件以及第四主拼接件拼接，以形成所述背框的主框架。

[权利要求 12]

根据权利要求11所述的背框，其特征在于：

所述背框包括设置于主框架内的辅拼接件，所述辅拼接件与主框架拼接，

所述辅拼接件包括第一辅拼接件和第二辅拼接件，所述第一辅拼接件的两端分别与第一主拼接件、第二主拼接件、第三主拼接件以及第四主拼接件中的至少两个主拼接件拼接，所述第二辅拼接件的两端分别与第一主拼接件、第二主拼接件、第三主拼接件以及第四主拼接件中的至少两个主拼接件拼接。

[权利要求 13]

根据权利要求12所述的背框，其特征在于：

所述第一辅拼接件的两端分别与相邻设置的第一主拼接件、第二

主拼接件拼接，第二辅拼接件的两端与相邻设置的第三主拼接件、第四主拼接件拼接；

或所述第一辅拼接件的两端分别与相对设置的第一主拼接件、第三主拼接件拼接，第二辅拼接件的两端与相对设置的第一主拼接件、第三主拼接件拼接，所述第二主拼接件、第四主拼接件、第一辅拼接件以及第二辅拼接件之间平行设置。

[权利要求 14]

根据权利要求13所述的背框，其特征在于：

所述背框包括至少一个支架，可拆卸固定于所述第一主拼接件、第二主拼接件、第三主拼接件、第四主拼接件、第一辅拼接件以及第二辅拼接件之一或以上，所述支架设有凸包。

[权利要求 15]

一种制造平板显示装置的背框的方法，其特征在于：

制作至少两个主拼接件，所述至少两个主拼接件均包括拼接部，所述至少两个主拼接件的拼接部适配形成如权利要求1所述的防呆结构；

利用所述拼接部将至少两个主拼接件进行拼接。

[权利要求 16]

根据权利要求15所述的方法，其特征在于：

所述制作背框的至少两个主拼接件的步骤包括：制作至少第一、第二两个主拼接件，其中第一主拼接件的一端设有至少两个拼接部，每个拼接部的结构与相应的第二主拼接件一端适配；

所述将至少两个主拼接件进行拼接的步骤包括：根据背框的尺寸选择所述至少两个拼接部的一拼接部与相应的第二主拼接件的一端拼接。

[权利要求 17]

根据权利要求16所述的方法，其特征在于：当所述第二主拼接件的拼接位置与所述第一主拼接件的相邻端部之间存在其他拼接部时，在根据背框的尺寸选择所述至少两个拼接部的一拼接部与相应的第二主拼接件的一端拼接的步骤之前或之后，将所述第一主拼接件中位于所述第二主拼接件的拼接位置外侧的所述其他拼接部裁切掉。

[权利要求 18]

一种背光系统，其特征在于：

所述背光系统包括光源、匀光机构以及背框；

所述背框承载所述光源和匀光机构，所述背框为权利要求1所述的背框。

10
~

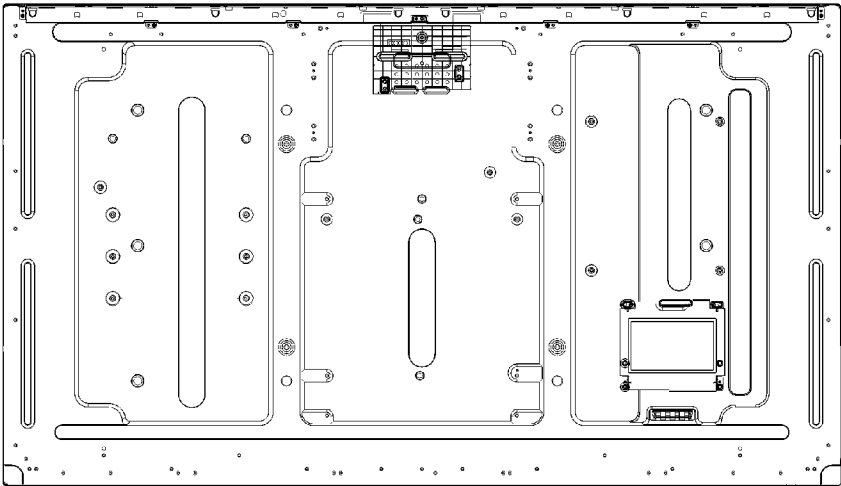


图 1

20
~

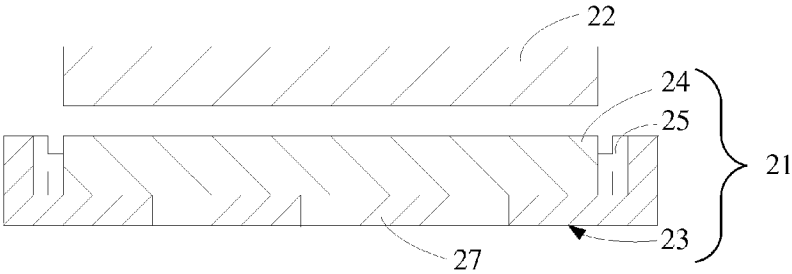


图 2

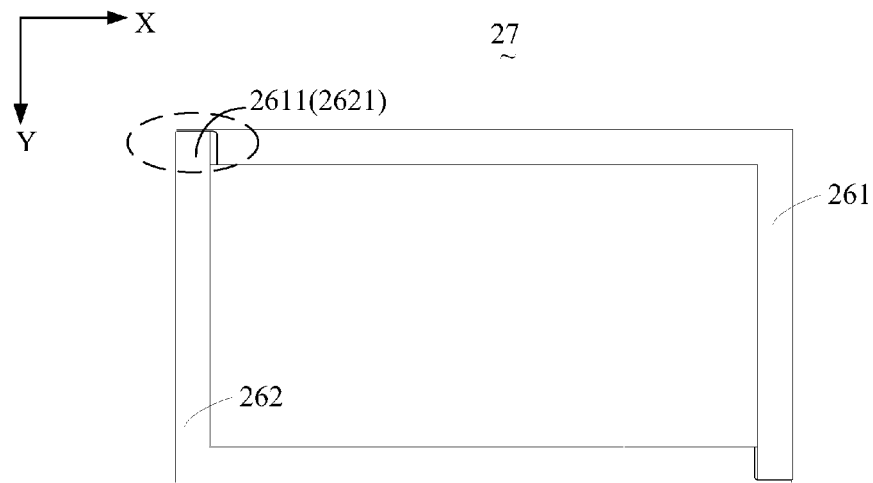


图 3

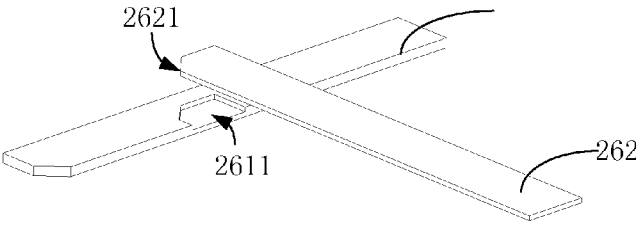


图 4

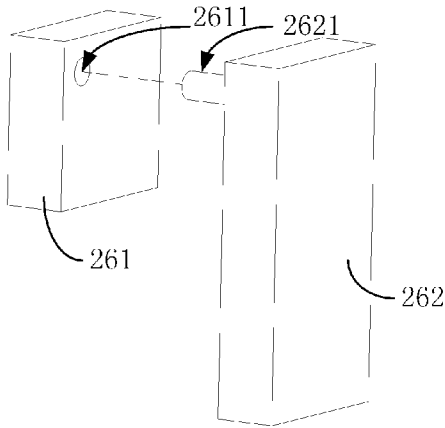


图 5

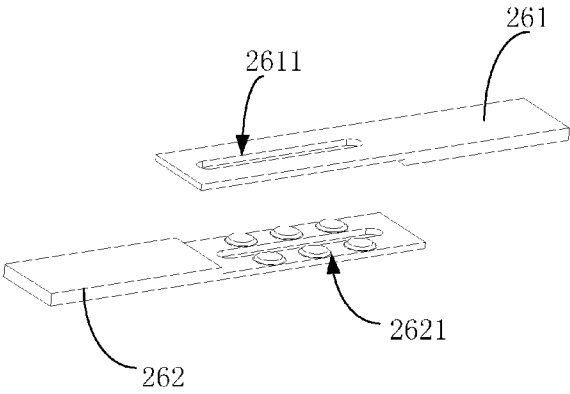


图 6

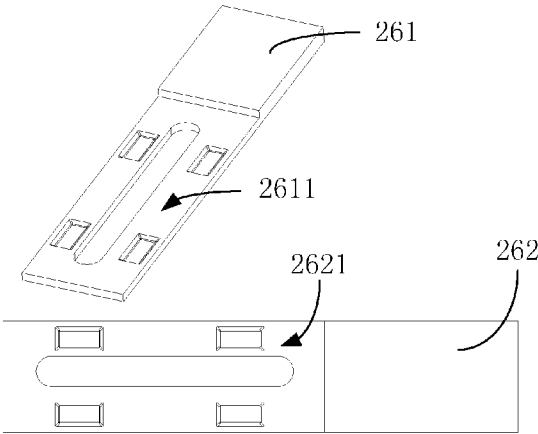


图 7

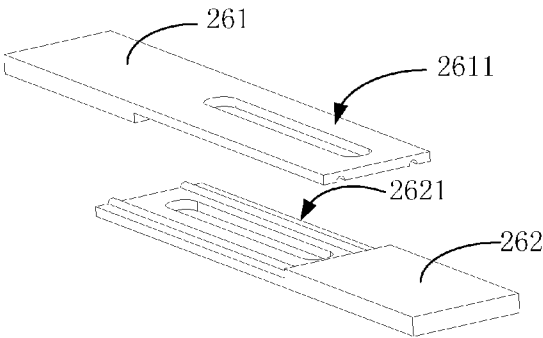


图 8

27
~

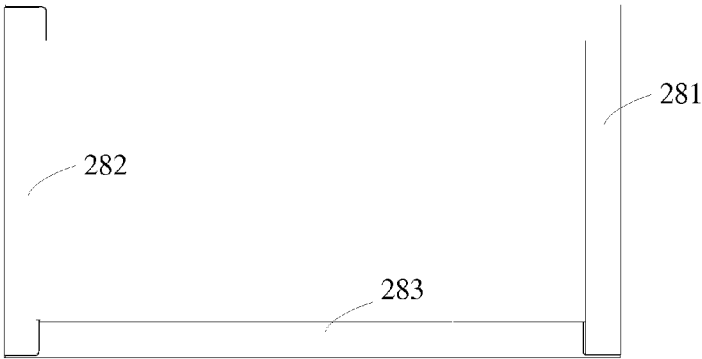


图 9

23
~

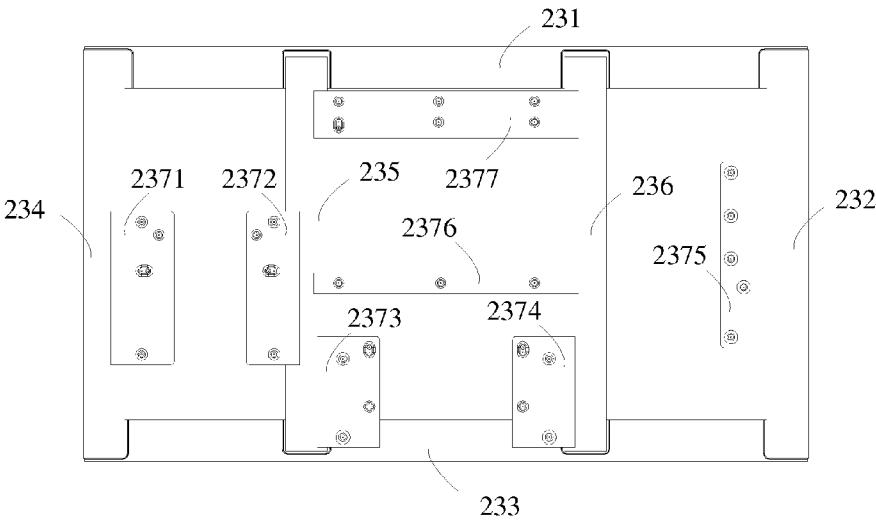


图 10

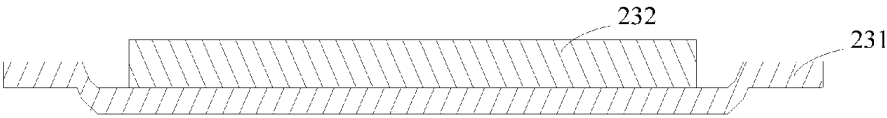


图 11

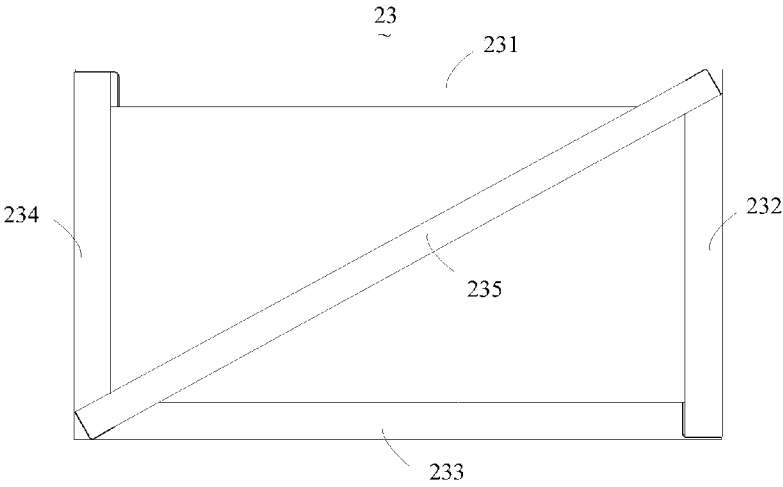


图 12

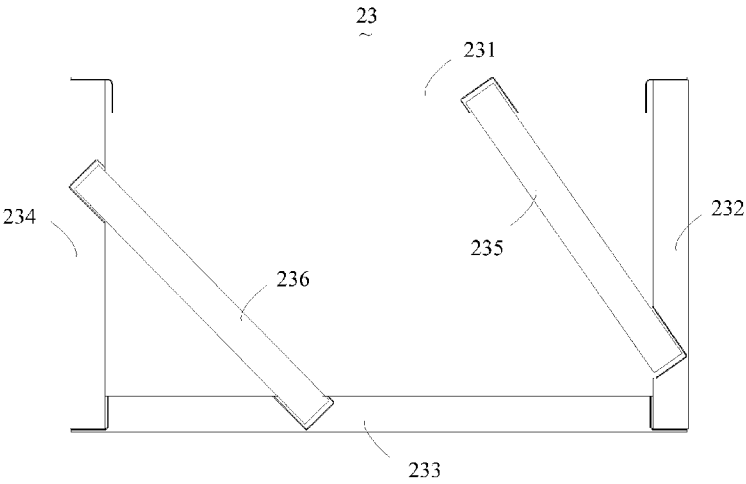


图 13

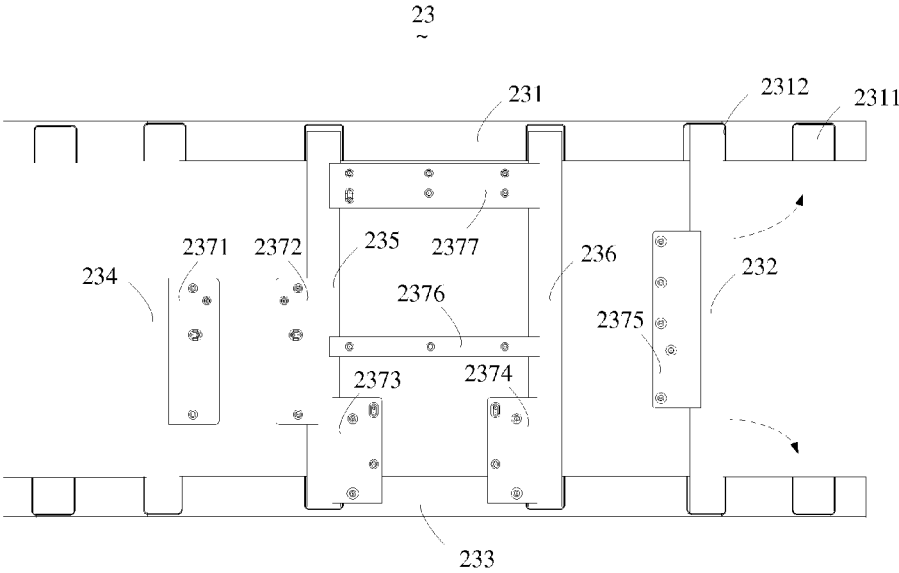


图 14

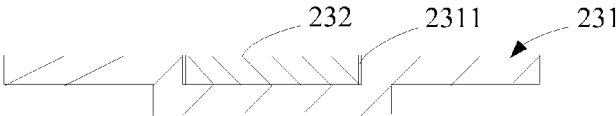


图 15

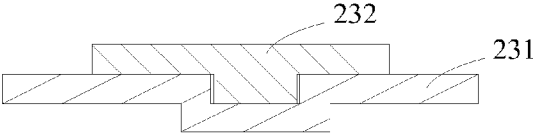


图 16

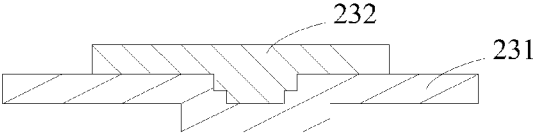


图 17

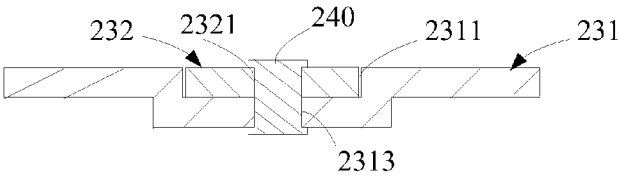


图 18

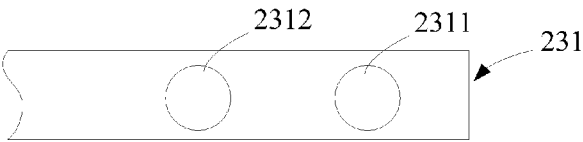


图 19

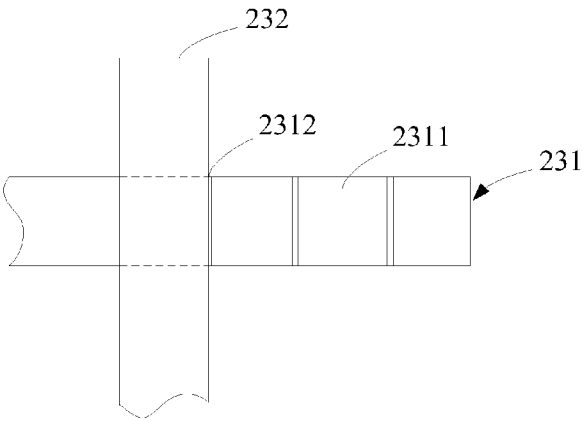


图 20

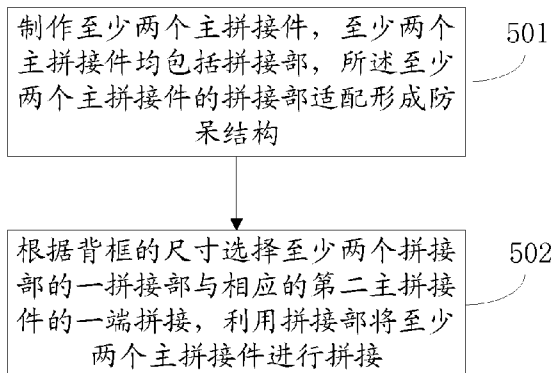


图 21

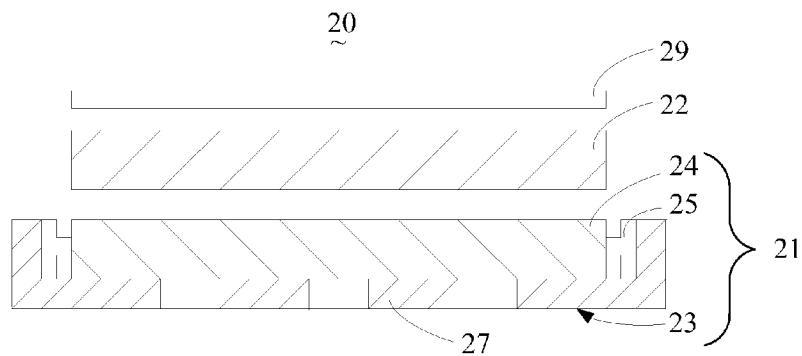


图 22

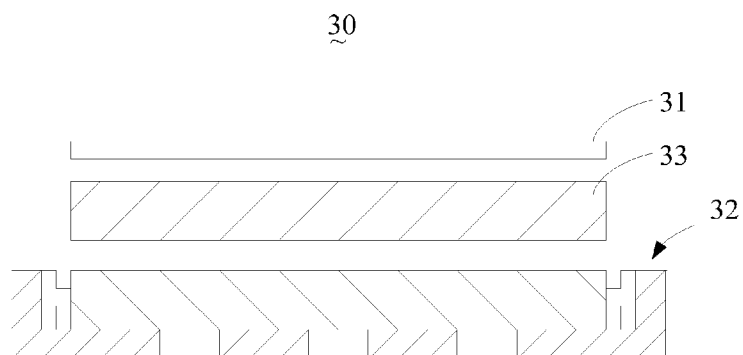


图 23

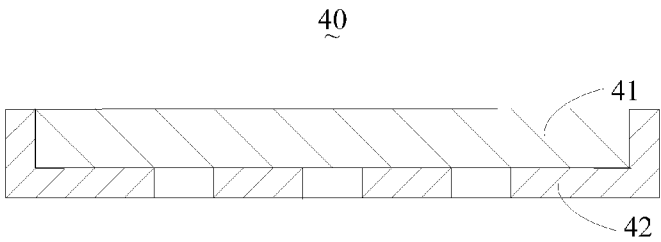


图 24

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2011/082793

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

See the extra sheet

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC: G02F F21V

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

CNABS; CNTXT; VEN; WUE: back frame backlight back plate fool-proof structure notch joint+ splic+ combin+ assemb+ together apparatus frame support+ housing cas+ fool proof+ anti misplug+ mistak+ groove? convex+ concave+ tuber project+ protru+ protuber+ bump? opening?

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	CN 201757332 U (SKYWORTH LCD LIQUID CRYSTAL DEVICE (SHENZHEN) CO., LTD.), 09 March 2011 (09.03.2011), description, paragraphs 0020-0025, and figures 1-6	1-18
Y	CN 2916654 Y (QUNKANG SCIENCE & TECHNOLOGY (SHENZHEN) CO., LTD. et al.), 27 June 2007 (27.06.2007), description, page 3, paragraphs 2-4, and page 4, paragraphs 3-4, and figures 3 and 7	1-18
Y	CN 201672468 U (GUANGZHOU SKYWORTH FLAT DISPLAY TECHNOLOGY CO., LTD.), 15 December 2010 (15.12.2010), description, paragraphs 0002-0015, and figure 1	8-14, 16-17
E	CN 102402914 A (SHENZHEN CHINA STAR OPTOELECTRONICS TECHNOLOGY CO., LTD.), 04 April 2012 (04.04.2012), the whole document	1-18
A	CN 201274618 Y (JINGMING INDUSTRY CO., LTD.), 15 July 2009 (15.07.2009), the whole document	1-18
A	JP 2007086625 A (SHARP KK), 05 April 2007 (05.04.2007), the whole document	1-18

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"&" document member of the same patent family
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	

Date of the actual completion of the international search 24 July 2012 (24.07.2012)	Date of mailing of the international search report 23 August 2012 (23.08.2012)
Name and mailing address of the ISA/CN: State Intellectual Property Office of the P. R. China No. 6, Xitucheng Road, Jimenqiao Haidian District, Beijing 100088, China Facsimile No.: (86-10) 62019451	Authorized officer LIU, Yali Telephone No.: (86-10) 62085548

International application No.
PCT/CN2011/082793

Form PCT/ISA/210 (patent family annex) (July 2009)

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2011/082793

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

G02F 1/13357 (2006.01) i

G02F 1/133 (2006.01) n

国际检索报告

国际申请号
PCT/CN2011/082793

A. 主题的分类

参见附加页

按照国际专利分类(IPC)或者同时按照国家分类和 IPC 两种分类

B. 检索领域

检索的最低限度文献(标明分类系统和分类号)

IPC: G02F F21V

包含在检索领域中的除最低限度文献以外的检索文献

CNABS; CNTXT; VEN; WUE; 背框 背光 背板 拼接 接合 组合 组装 拼装 组和 防呆结构 误插 错插 缺角 缺口 突起 凸 突块 凹 joint+ splic+ combin+ assemb+ together apparatus frame support+ housing cas+ fool proof+ anti misplug+ mistak+ groove? convex+ concave+ tuber project+ protru+ protuber+ bump? opening?

在国际检索时查阅的电子数据库(数据库的名称, 和使用的检索词(如使用))

C. 相关文件

类 型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求
Y	CN201757332U (创维液晶器件(深圳)有限公司) 09.3 月 2011(09.03.2011) 说明书第 0020 段-第 0025 段; 附图 1-6	1-18
Y	CN2916654Y (群康科技(深圳)有限公司 等) 27.6 月 2007(27.06.2007) 说明书第 3 页第 2-4 段, 第 4 页第 3-4 段; 图 3, 7	1-18
Y	CN201672468U (广州创维平面显示科技有限公司) 15.12 月 2010(15.12.2010) 说明书第 0002 段-第 0015 段; 图 1	8-14,16-17
E	CN102402914A (深圳市华星光电技术有限公司) 04.4 月 2012(04.04.2012) 全文	1-18
A	CN201274618Y(锦明实业股份有限公司) 15.7 月 2009(15.07.2009) 全文	1-18
A	JP2007086625A (SHARP KK) 05.4 月 2007(05.04.2007) 全文	1-18

☐ 其余文件在 C 栏的续页中列出。

☒ 见同族专利附件。

* 引用文件的具体类型:

“A” 认为不特别相关的表示了现有技术一般状态的文件

“E” 在国际申请日的当天或之后公布的在先申请或专利

“L” 可能对优先权要求构成怀疑的文件, 或为确定另一篇引用文件的公布日而引用的或者因其他特殊理由而引用的文件(如具体说明的)

“O” 涉及口头公开、使用、展览或其他方式公开的文件

“P” 公布日先于国际申请日但迟于所要求的优先权日的文件

“T” 在申请日或优先权日之后公布, 与申请不相抵触, 但为了理解发明之理论或原理的在后文件

“X” 特别相关的文件, 单独考虑该文件, 认定要求保护的发明不是新颖的或不具有创造性

“Y” 特别相关的文件, 当该文件与另一篇或者多篇该类文件结合并且这种结合对于本领域技术人员为显而易见时, 要求保护的发明不具有创造性

“&” 同族专利的文件

国际检索实际完成的日期
24.7 月 2012(24.07.2012)

国际检索报告邮寄日期
23.8 月 2012 (23.08.2012)

ISA/CN 的名称和邮寄地址:
中华人民共和国国家知识产权局
中国北京市海淀区蓟门桥西土城路 6 号 100088
传真号: (86-10)62019451

受权官员

刘亚利
电话号码: (86-10) 62085548

国际检索报告
关于同族专利的信息

国际申请号
PCT/CN2011/082793

检索报告中引用的 专利文件	公布日期	同族专利	公布日期
CN201757332U	09.03.2011	无	
CN2916654Y	27.06.2007	无	
CN201672468U	15.12.2010	无	
CN102402914A	04.04.2012	无	
CN201274618Y	15.07.2009	无	
JP2007086625A	05.04.2007	无	

A. 主题的分类

G02F1/13357(2006.01)i

G02F1/133(2006.01) n