



(12) 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 89107329.9

[51] Int.Cl⁵
A45C 5/04

[43] 公开日 1991年5月22日

[22]申请日 89.11.4
 [71]申请人 刁基斌
 地址 110013 辽宁省沈阳市西顺城街二段八号
 [72]发明人 刁基斌

[74]专利代理机构 沈阳市专利事务所
 代理人 武也平

说明书页数: 2 附图页数: 3

[54]发明名称 旅行箱及其制造方法

[57]摘要

本发明涉及手提式旅行箱及其制造方法。旅行箱通过本发明方法描述出,制造方法包括如下步骤:制做木质基箱,然后分别为基箱包裹面料,再装饰箱内衬,而后用铝型材封口,最后再装配箱锁、提手、合页等,其特征是:基箱的顶板和底板皆做成弧形面。采用绷箍方式用一块面料包裹基箱上盖或底箱。克服了塑料质箱受冻易裂的缺点,同时兼具外形美观的优点,制造方法上节省包裹面料、缩减工艺步骤。

△
3
▽

权 利 要 求 书

1、一种旅行箱制造方法，包括如下步骤：制做木质基箱（包括上盖和底箱），然后分别为基箱上盖和底箱包裹面料，再装饰箱内衬，而后用铝型材封口，最后再装配箱锁、提手、合页等，其特征是：(1)基箱上盖的顶板和底箱的底板皆做成弧形面，在制做中上盖和底箱的顶板或底板与前、后、侧板及前、后、侧板之间形成的棱、尖角皆刨圆；(2)基箱上盖和底箱包裹面料工艺是：上盖和底箱表面均匀涂胶，而后将一块面料在上盖或底箱表面铺开并用紧固物（如胶皮条）固紧，上盖或底箱的四拐角处面料所起的褶按如下步骤处理消除之：分别将各个褶分成两份，然后分别向该褶相邻的上盖或底箱的前、侧板或后、侧板中央方向拉伸转移，每拉伸转移5~20mm要杆钉固位，以防回窜，这样拉伸转移至褶看不出来了为止，待干胶后拔去杆钉、拿掉紧固物、剪除面料毛边即可。

2按权利要求1所述的方法，其特征是：基箱上盖或底箱制法是：首先分别备制上盖顶板1和底箱底板、前、后板2、侧板3、角块4；以四个角块4作框角，将前、后板2、侧板3粘接成框架，然后把顶板1（或底板）粘接在该框架上，再用刨刀将顶板1（或底板）与前、后板2、侧板3之间的和各相邻的前或后板2与侧板3之间的棱和尖角刨圆即制成。

3、一种旅行箱，其特征是：按权利要求1或2所述的方法制造而成。

旅行箱及其制造方法

本发明涉及手提式旅行箱及其制造方法。

现有以ABS塑料注塑成形或用平压塑板模型吸塑成型的旅行箱，箱体表面呈弧形，外形美观、体轻，但其制造成本高、适应性差，比如在寒冷地区使用，常常出现箱体冻裂现象。

现有木质旅行箱虽克服了上述旅行箱的缺点，但其不足是箱面呈平面，再者是无论上盖或底箱，其顶面或底面与侧面（俗称面和墙）的外包面料都分别由两块面料缝合而成，这不仅增加了做工繁琐程度浪费材料，还使箱面出现棱、角，不美观。

本发明的目的就在于提供一种改进的手提式旅行箱及其制造方法旅行箱基箱为木质，顶面和底面呈弧面，上盖和底箱的外包面料皆由一块面料形成而箱体表面平滑无褶。

本发明旅行箱通过如下所述制造方法描述出来。该制造方法包括如下步骤：制做木质基箱（包括上盖和底箱），然后分别为基箱上盖和底箱包裹面料，再装饰箱内衬，而后用铝型材封口，最后再装配箱锁、提手、合页等，其特征是：(1)基箱上盖的顶板和底箱的底板皆做成弧形面，在制做中上盖和底箱的顶板或底板与前、后、侧板及前、后、侧板之间形成的棱、尖角皆削圆；(2)基箱上盖和底箱包裹面料工艺是：上盖和底箱表面均匀涂胶，而后将一块面料在上盖或底箱表面铺开并用紧固物（如胶皮条）固紧，此时上盖或底箱的四拐角处面料要起褶，则按如下步骤处理消除之：分别将各个褶分成两份，然后分别向该褶相邻的上盖或底箱的前、侧板或后、侧板中央方向拉伸转移每拉伸转移5~20mm要杆钉固位，以防回窜，这样拉伸转移至或接近各个板中央时，褶就看不出来了，待干胶后拔去杆钉、拿掉紧固物、剪除面料毛边即可。

本发明优点是：(1)基箱是木质，不受使用中气候环境影响；(2)上盖和底箱面料无需剪裁拼合，节省材料、缩减工艺步骤；(3)旅行箱箱体呈弧面，箱体的面和墙皆被同一块面料，表面平滑无褶、无缝合牙，故美观。

附图1~11揭示出本发明一个实施例，以下结合附图详述本发明

具体细节。

图1是一种基箱上盖顶板或底箱底板（拼装前）的主视图。

图2是图1的俯视图。

图3是一种基箱上盖或底箱的前或后板（拼装前）的主视图。

图4是图3的俯视图。

图5是一种基箱上盖或底箱的侧板（拼装前）的示意图。

图6是一种基箱上盖或底箱的角块（拼装前）的立体示意图。

图7是由图1~6所示组件拼装成的基箱上盖或底箱的主视图。

图8是图7的仰视图。

图9是剪裁好的基箱上盖或底箱包裹面料形状示意图。

图10是本发明旅行箱一种立体结构示意图。

图11是图10所示旅行箱展开结构图。

参照图1~11，本发明旅行箱制造方法包括如下步骤：制做木质基箱（包括上盖和底箱），然后分别为基箱上盖和底箱包裹面料，再装饰箱内衬，而后用铝型材7封口，最后再装配箱锁5、提手6、合页等，其特征是：(1)基箱上盖或底箱制法是：首先分别备制上盖的顶板1和底箱底板（形状同于顶板1）、前、后板2（前、后板形状相似、长短不同）、侧板3（各侧板形状相同、长短不同）、角块4（三棱柱形），顶板1（或底板）可用胶合板制做，前、后板2、侧板3用木板制做、也可采用胶合板加筋条制做，角块4用木头制做；以四个角块4作框角，将前、后板2、侧板3粘接成框架（形状参见图7、8的实线加虚线图形），然后把顶板1（或底板）粘接在该框架上（粘接后形状参见图7、8实线加虚线图形），再用刨刀将顶板1（或底板）与前、后板2、侧板3之间的和各相邻的前或后板2与侧板3之间的棱和尖角刨圆（去除图7、8所示虚线部分）即制成。最后制成的上盖或底箱形状结构见图7、8（实线部分）；(2)基箱上盖和底箱包裹面料工艺是：上盖和底箱表面均匀涂胶，而后将一块面料在上盖或底箱表面铺开并用紧固物（如胶皮条）固紧，此时上盖或底箱的四拐角处面料要起褶，则按如下步骤处理消除之：分别将各个褶分成两份，然后分别向该褶相邻的上盖或底箱的前、侧板2、3或后、侧板2、3中央方向拉伸转移，每拉伸转移5~20mm要扞钉固位，以防回窜，这样拉伸转移至或接近各个板中央时，褶就看不出来了，待干胶后拔去扞钉、拿掉紧固物、剪除面料毛边即可。

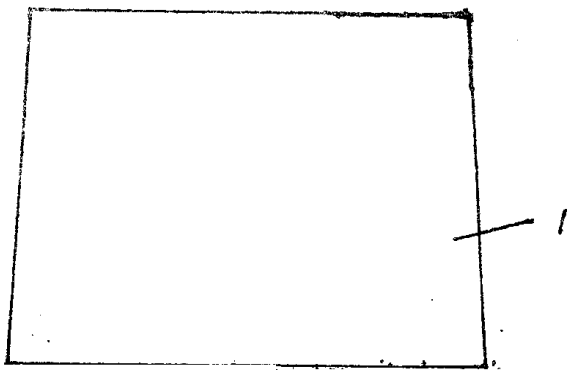


图1

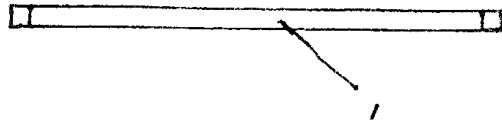


图2

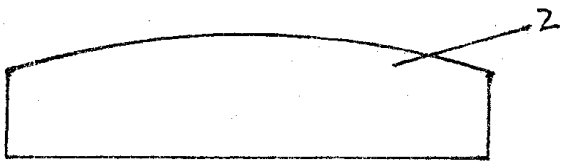


图3

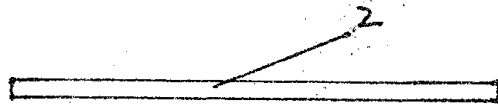


图4

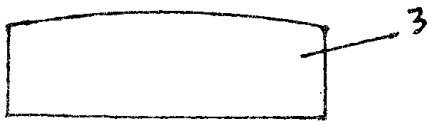


图5

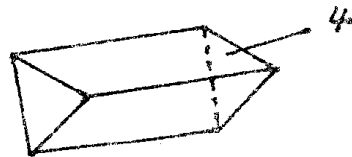


图6

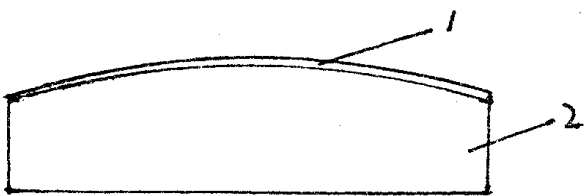


图7

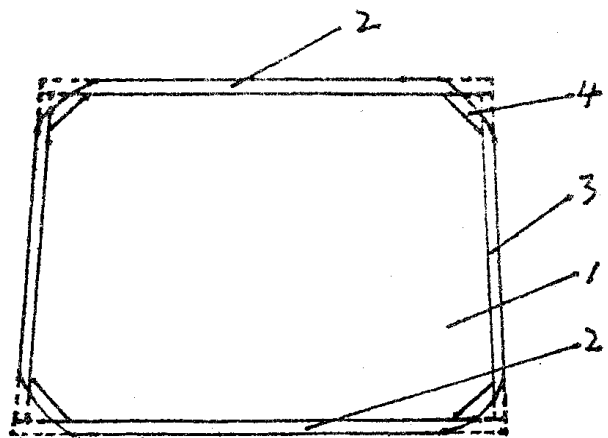


图8

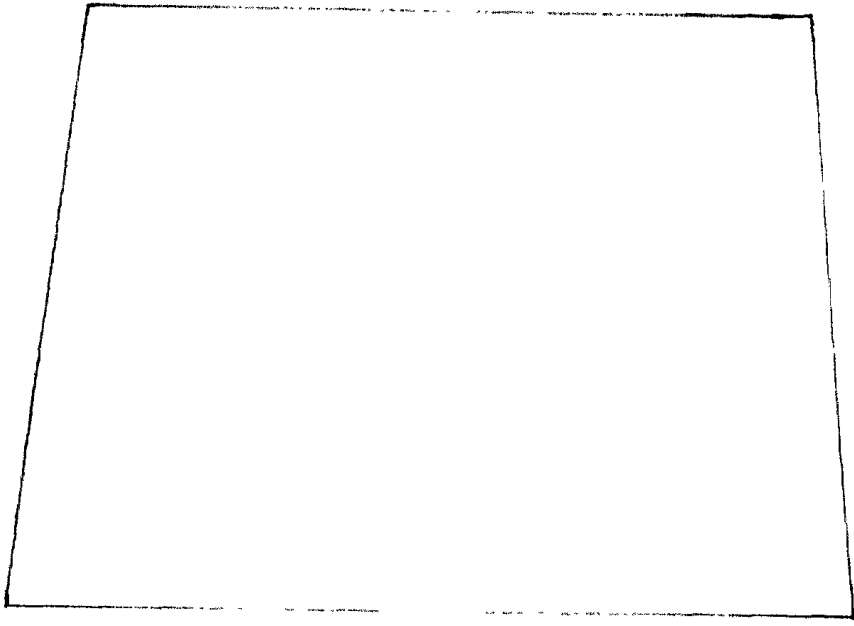


图 9

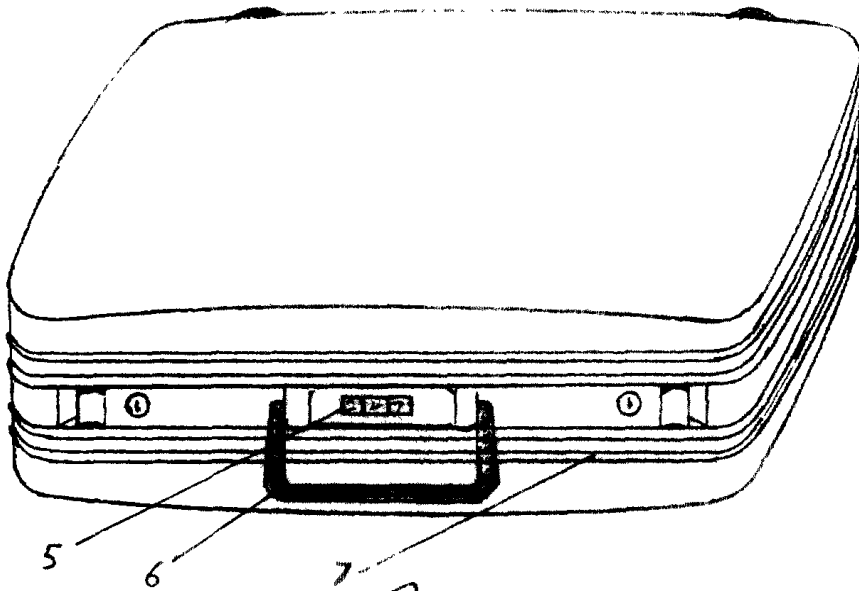


图 10

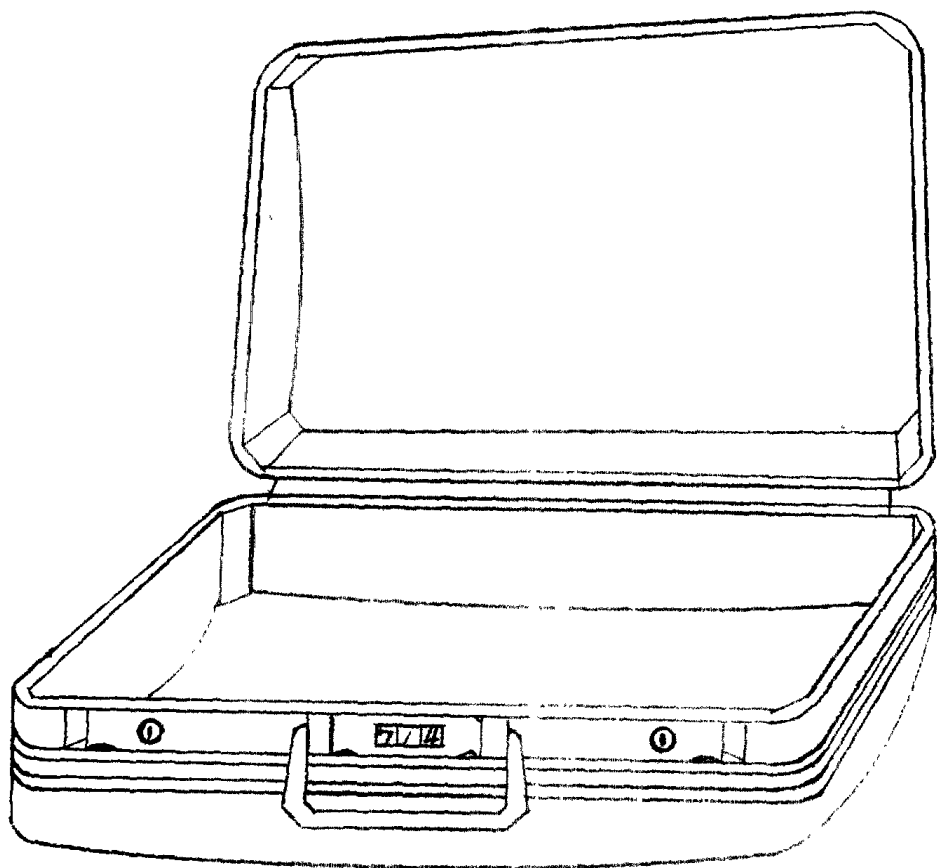


图 11