



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102843886 A

(43) 申请公布日 2012. 12. 26

(21) 申请号 201110173064. 8

(22) 申请日 2011. 06. 24

(71) 申请人 鸿富锦精密工业(深圳)有限公司
地址 518109 广东省深圳市宝安区龙华镇油
松第十工业区东环二路2号
申请人 鸿海精密工业股份有限公司

(72) 发明人 彭克辉 唐学东 梁丽妮 王仁文

(51) Int. Cl.
H05K 5/02 (2006. 01)

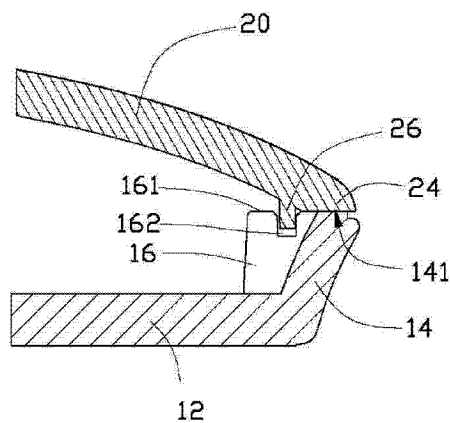
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 发明名称

电子装置

(57) 摘要

一种电子装置,包括下盖及与下盖相对的上盖,该下盖包括底板及由底板边沿朝上盖延伸而出的侧壁,该侧壁与该上盖结合,该底板上还朝上盖延伸形成一个或多个支撑肋,支撑肋的顶部形成卡槽,卡槽与侧壁相间隔,上盖上朝支撑肋延伸形成卡条,该卡条卡置在该卡槽内。该电子装置通过在支撑肋上形成卡槽,而不是在侧壁上形成卡槽,使得侧壁的厚度均匀,在注塑成型过程中即可避免射胶速度对于原料颜色的影响,从而避免在成品外表面上形成色差。



1. 一种电子装置,包括下盖及与下盖相对的上盖,该下盖包括底板及由底板边沿朝上盖延伸而出的侧壁,该侧壁与该上盖结合,其特征在于:该底板上还朝上盖延伸形成一个或多个支撑肋,支撑肋的顶部形成卡槽,卡槽与侧壁相间隔,上盖上朝支撑肋延伸形成卡条,该卡条卡置在该卡槽内。

2. 如权利要求 1 所述的电子装置,其特征在于:该支撑肋与侧壁相连。

3. 如权利要求 2 所述的电子装置,其特征在于:该卡槽形成在支撑肋的顶部的中间部位。

4. 如权利要求 2 所述的电子装置,其特征在于:该支撑肋与侧壁垂直。

5. 如权利要求 1 所述的电子装置,其特征在于:该支撑肋的顶部与侧壁的顶部相平,且均为平面。

6. 如权利要求 5 所述的电子装置,其特征在于:该上盖的边沿底部为平面,该上盖的边沿底部同时与侧壁的顶部及支撑肋的部分顶部相贴设。

7. 如权利要求 6 所述的电子装置,其特征在于:该卡条形成在上盖的边沿以内。

8. 如权利要求 1 所述的电子装置,其特征在于:该卡条的长度大于卡槽的宽度。

电子装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种电子装置,特别涉及一种便携式电子装置。

背景技术

[0002] 电子装置例如便携式 DVD 播放机等通常都具有一个外壳,该外壳包括互相结合的上盖与下盖。上盖与下盖的边沿上形成相互配合的卡槽和卡条,用于固定连接上、下盖。上盖和下盖大多是由塑料制成,并采用注塑成型的方式制成。成型后的外壳在对应卡槽的外部产生色差,影响了成品的外观。

发明内容

[0003] 有鉴于此,有必要提供一种电子装置,该电子装置的外表面不会产生色差。

[0004] 一种电子装置,包括下盖及与下盖相对的上盖,该下盖包括底板及由底板边沿朝上盖延伸而出的侧壁,该侧壁与该上盖结合,该底板上还朝上盖延伸形成一个或多个支撑肋,支撑肋的顶部形成卡槽,卡槽与侧壁相间隔,上盖上朝支撑肋延伸形成卡条,该卡条卡置在该卡槽内。

[0005] 该电子装置通过在支撑肋上形成卡槽,而不是在侧壁上形成卡槽,使得侧壁的厚度均匀,在注塑成型过程中即可避免射胶速度对于原料颜色的影响,从而避免在成品外表面上形成色差。

[0006] 下面参照附图,结合具体实施例对本发明作进一步的描述。

附图说明

[0007] 图 1 为本发明一实施例的电子装置的立体组装示意图。

[0008] 图 2 为图 1 中电子装置的壳体的部分放大示意图。

[0009] 图 3 为图 2 中的壳体的分解示意图。

[0010] 图 4 为图 3 的倒视图。

[0011] 图 5 为图 2 中的壳体的主视图。

[0012] 主要元件符号说明

下盖	10
底板	12
侧壁	14
支撑肋	16
顶部	161、141
卡槽	162
上盖	20
盖板	22
边沿	24
卡条	26

如下具体实施方式将结合上述附图进一步说明本发明。

具体实施方式

[0013] 请参考图 1, 本发明一实施例的电子装置为 DVD 播放器。该电子装置也可为其他便携式电子产品。该电子装置包括壳体, 壳体包括下盖 10、与下盖 10 结合的上盖 20。上盖 20 上还枢轴连接一个活动盖板 22。该盖板 22 可相对上盖 20 转动, 从而露出电子装置内的工作空间, 例如放置碟片的承载盘等等。壳体内, 即上盖 20 与下盖 10 之间还设置工作模组等功能元器件, 此皆为现有设计, 不再赘述。

[0014] 请再参考图 2 和图 3, 该下盖 10 包括底板 12 及由底板 12 边沿朝上盖 20 延伸而出的侧壁 14。该侧壁 14 具有一定高度, 从而在下盖 10 上形成容置工作模组等元器件的容置空间。该侧壁 14 与上盖 20 结合。该底板 12 上还朝上盖 20 延伸形成一个支撑肋 16。图中仅示出一个支撑肋 16, 可以理解地, 在底板 12 的不同位置处还可形成多个支撑肋 16。支撑肋 16 的顶部 161 形成卡槽 162。该卡槽 162 与侧壁 14 相间隔。

[0015] 请同时参考图 4, 上盖 20 上朝支撑肋 16 延伸形成卡条 26, 该卡条 26 卡置在该卡槽 162 内用于支撑固定上盖 20。卡条 26 的长度大于卡槽 162 的宽度。本实施例中的卡条 26 呈连续的条状, 其长度远大于卡槽 162, 因而可供设置在多个相间设置的支撑肋 16 的卡槽 162 内。可以理解在其他实施例中亦可对应支撑肋 16 形成互相分离的多个短条状的卡条 26。

[0016] 该上盖 20 和下盖 10 均为塑胶件, 且由注塑成型的方式形成。本发明将卡置卡条 26 的卡槽 162 与侧壁 14 间隔设置, 使侧壁 14 的整体厚度均匀。经实验证明, 该结构上的改进可消除生产下盖 10 时在侧壁 14 外产生的色差现象, 可保证产品外观质量。相对于其他消除色差的技术手段, 该结构上的改进既实用且更为经济。此外, 设置支撑肋 16 也可加强上盖 20 在下盖 10 上的固定强度和稳定性。

[0017] 请参考图 5, 进一步的, 该支撑肋 16 与侧壁 14 相连。换言之, 该支撑肋 16 形成在底板 12 与侧壁 14 的相交处。该支撑肋 16 与侧壁 14 垂直。支撑肋 16 的顶部 161 为一个平面, 且与侧壁 14 的顶部 141 相平、共面。该卡槽 162 形成在支撑肋 16 的顶部 161 的大致中间部位。

[0018] 该上盖 20 的边沿 24 底部为平面。该上盖 20 的边沿 24 同时与侧壁 14 的顶部 141 及支撑肋 16 的部分顶部 161 相贴设。具体地, 该支撑肋 16 的部分顶部 161 为由卡槽 162 相隔并与侧壁 14 相邻的部分顶部 161。该卡条 26 形成在上盖 20 的边沿 24 以内。

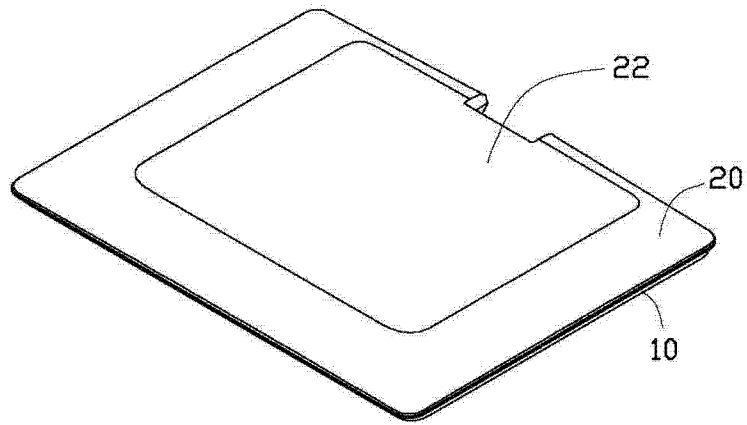


图 1

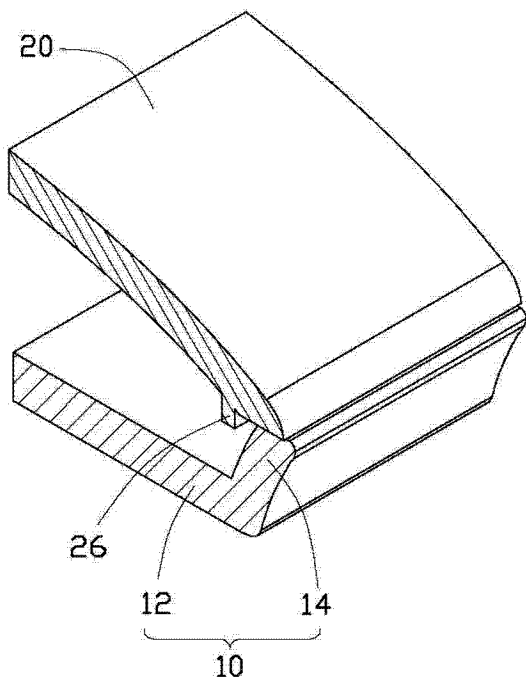


图 2

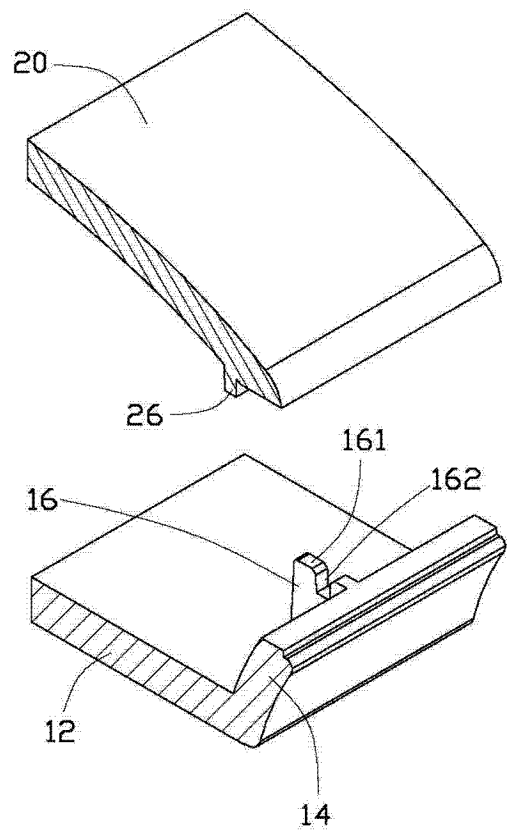


图 3

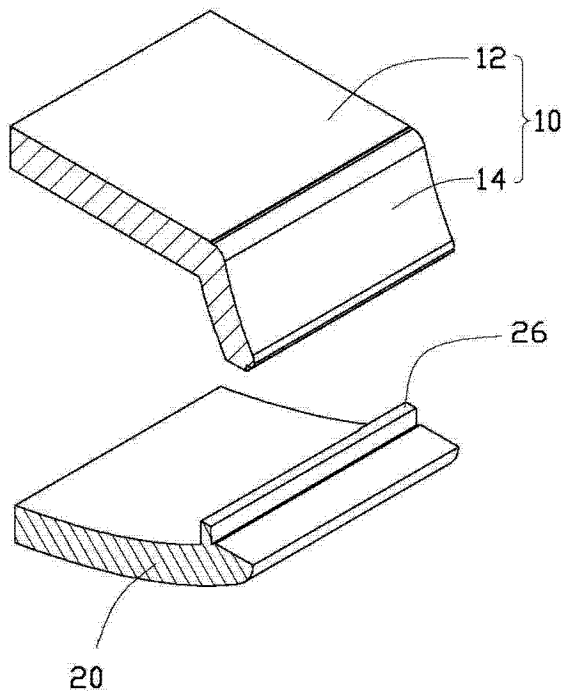


图 4

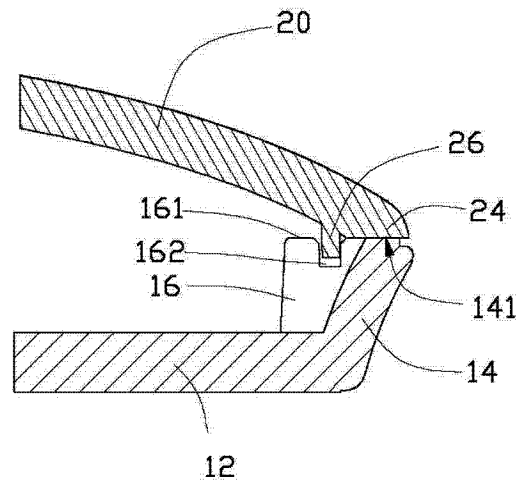


图 5