(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205610795 U
(45)授权公告日 2016.09.28

(21)申请号 201620329116.4

(22)申请日 2016.04.19

(73)专利权人 康佳集团股份有限公司
地址 518053 广东省深圳市南山区高新技术产业园区科技南十二路28号康佳研发大厦23层

(72)发明人 谢翊

(74)专利代理机构 深圳市君胜知识产权代理事务所 44268
代理人 王永文 刘文求

(51)Int.Cl.
H04N 5/64(2006.01)

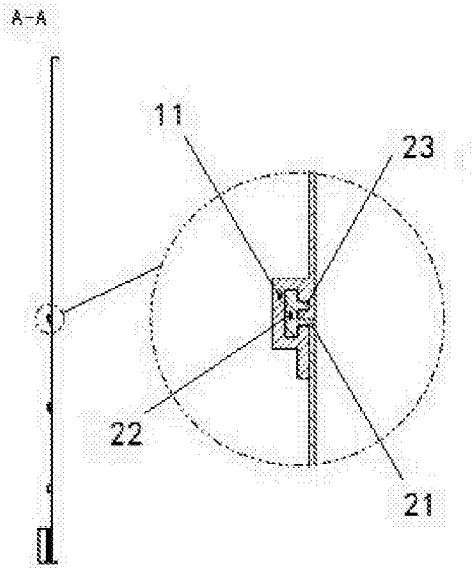
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种铝挤成型拼接平板电视机的模组背板

(57)摘要

本实用新型公开了一种铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，包括第一铝挤件和第二铝挤件，所述第一铝挤件与第二铝挤件为卡合滑动连接，所述第一铝挤件的连接边上设有滑槽结构，所述第二铝挤件的连接边上设有与所述滑槽结构相适配的凸起部。本实用新型，由于将模组背板分解为两件或三件铝挤成型的背板件，无需大型冲压模具，且利用铝挤成型工艺可自动生成滑槽结构，减少了生产工序。利用铝挤成型生产背板件再利用背板件组装可适用于不同尺寸机型的装配需求。



CN 205610795 U

1.一种铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，其特征在于，包括第一铝挤件和第二铝挤件，所述第一铝挤件与第二铝挤件为卡合滑动连接，所述第一铝挤件的连接边上设有滑槽结构，所述第二铝挤件的连接边上设有与所述滑槽结构相适配的凸起部。

2.根据权利要求1所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，其特征在于，还包括第三铝挤件，所述第三铝挤件的一个连接边上设有与所述滑槽结构相适配的凸起部，另一连接边上设有与所述凸起部相适配的滑槽结构。

3.根据权利要求1或2所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，其特征在于，所述滑槽结构为铝挤成型的滑槽结构。

4.根据权利要求1或2所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，其特征在于，所述滑槽结构包括固定部，及内成型于所述固定部的滑槽。

5.根据权利要求4所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，其特征在于，所述固定部上设有螺钉孔。

6.根据权利要求1或2所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，其特征在于，所述凸起部包括衔接部，与衔接部连接的卡接部。

7.根据权利要求6所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，其特征在于，所述卡接部上设有与衔接部平行设置的矩形凸起。

一种铝挤成型拼接平板电视机的模组背板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及平板电视机领域，尤其涉及的是一种铝挤成型拼接平板电视机的模组背板。

背景技术

[0002] 现有技术中平板电视机模组背板采用金属片冲压工艺制成。由于铝挤机台尺寸的限制，铝挤板无法满足大尺寸电视机的生产要求。现有电视机背板为一体加工，一般采用金属板冲压。模具费高，强度不够，不能分件加工。

[0003] 因此，现有技术还有待于改进和发展。

实用新型内容

[0004] 鉴于上述现有技术的不足，本实用新型的目的在于提供一种铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，无需大型冲压模具，可实现单独加工。

[0005] 本实用新型的技术方案如下：

[0006] 一种铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，包括第一铝挤件和第二铝挤件，所述第一铝挤件与第二铝挤件为卡合滑动连接，所述第一铝挤件的连接边上设有滑槽结构，所述第二铝挤件的连接边上设有与所述滑槽结构相适配的凸起部。

[0007] 所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，还包括第三铝挤件，所述第三铝挤件的一个连接边上设有与所述滑槽结构相适配的凸起部，另一连接边上设有与所述凸起部相适配的滑槽结构。

[0008] 进一步地，所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板中，所述滑槽结构为铝挤成型的滑槽结构。

[0009] 进一步地，所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板中，所述滑槽结构包括固定部，及内成型于所述固定部的滑槽。

[0010] 进一步地，所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板中，所述固定部上设有螺钉孔。

[0011] 进一步地，所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板中，所述凸起部包括衔接部，与衔接部连接的卡接部。

[0012] 进一步地，所述的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板中，所述卡接部上设有与衔接部平行设置的矩形凸起。

[0013] 本实用新型所提供的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板，由于将模组背板分解为两件或三件铝挤成型的背板件，无需大型冲压模具，且利用铝挤成型工艺可自动生成滑槽结构，减少了生产工序。利用铝挤成型生产背板件再利用背板件组装可适用于不同尺寸机型的装配需求。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型中铝挤成型拼接平板电视机的模组背板是结构示意图;

[0015] 图2是图1中A-A向示意图,及其局部放大图;

[0016] 图3是本实用新型中铝挤成型拼接平板电视机具体实施例的模组背板的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 本实用新型提供一种铝挤成型拼接平板电视机的模组背板,为使本实用新型的目的、技术方案及效果更加清楚、明确,以下参照附图并举实例对本实用新型进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0018] 请参阅图1至图3,本实用新型提供的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板,包括第一铝挤件1和第二铝挤件2,且可设置为第一铝挤件1和第二铝挤件2组成平板电视机的模组背板。所述第一铝挤件1与第二铝挤件2为卡合滑动连接,即第一铝挤件1的一端与第二铝挤件2的一端卡合以后,滑动第一铝挤件1与第二铝挤件2形成固定连接。具体的,所述第一铝挤件1的连接边上设有滑槽结构10,所述第二铝挤件2的连接边上设有与所述滑槽结构10相适配的凸起部。将第二铝挤件2的凸起部卡入第一铝挤件1的滑槽结构10内,滑槽结构10沿凸起部滑动,直至滑槽机构与凸起部完全重合;为更好的固定第一铝挤件1和第二铝挤件2的连接,可使用若干个螺钉加固第一铝挤件1和第二铝挤件2。

[0019] 为适应不同尺寸机型,还可增设第三铝挤件3,将第一铝挤件1和第二铝挤件2设置为通用件,第三铝挤件3可作为中间连接件,第三铝挤件3在电视机高度方向可根据需要增加或减小尺寸,以适应不同尺寸机型的生产需求。所述第三铝挤件3的一个连接边上设有与所述滑槽结构10相适配的凸起部,另一连接边上设有与所述凸起部相适配的滑槽结构10。即所述第三铝挤件3的两个连接边上分别设置第一铝挤件1和第二铝挤件2连接边上的滑槽结构10和凸起部,以满足通过第三铝挤件3连接第二和第一铝挤件1。

[0020] 进一步地,所述第一铝挤件1、第二铝挤件2和第三铝挤件3上的滑槽结构10为铝挤成型的滑槽结构10。采用铝挤成型的结构件生产成本低于大型模具冲压生产的成本。通过滑槽结构10和凸起部的连接改变一体成型的模组背板的结构,降低生产成本。

[0021] 请继续参阅图1,所述滑槽结构10包括固定部11,及内成型于所述固定部11的滑槽(滑槽未示出)。所述凸起部包括衔接部21,与衔接部21连接的卡接部22,所述卡接部22上设有与衔接部21平行设置的矩形凸起23。所述滑槽容纳所述衔接部21、卡接部22和矩形凸起23。即将说是凸起部设置成为异性结构,滑槽与凸起部的异性结构想适配。设置异性结构一方面可增加连接强度,另一方面可增加组合式背板件的密封性。

[0022] 更进一步地,为加固第一铝挤件1和第二铝挤件2,第三铝挤件3分别和第一和第二铝挤件2的连接,在所述固定部11设置螺钉连接孔,通过螺钉加固滑槽结构10和凸起部的连接。

[0023] 综上所述,本实用新型所提供的铝挤成型拼接平板电视机的模组背板,由于将模组背板分解为两件或三件铝挤成型的背板件,无需大型冲压模具,且利用铝挤成型工艺可自动生成滑槽结构,减少了生产工序。利用铝挤成型生产背板件再利用背板件组装可适用于不同尺寸机型的装配需求。

[0024] 应当理解的是，本实用新型的应用不限于上述的举例，对本领域普通技术人员来说，可以根据上述说明加以改进或变换，例如，所有这些改进和变换都应属于本实用新型所附权利要求的保护范围。

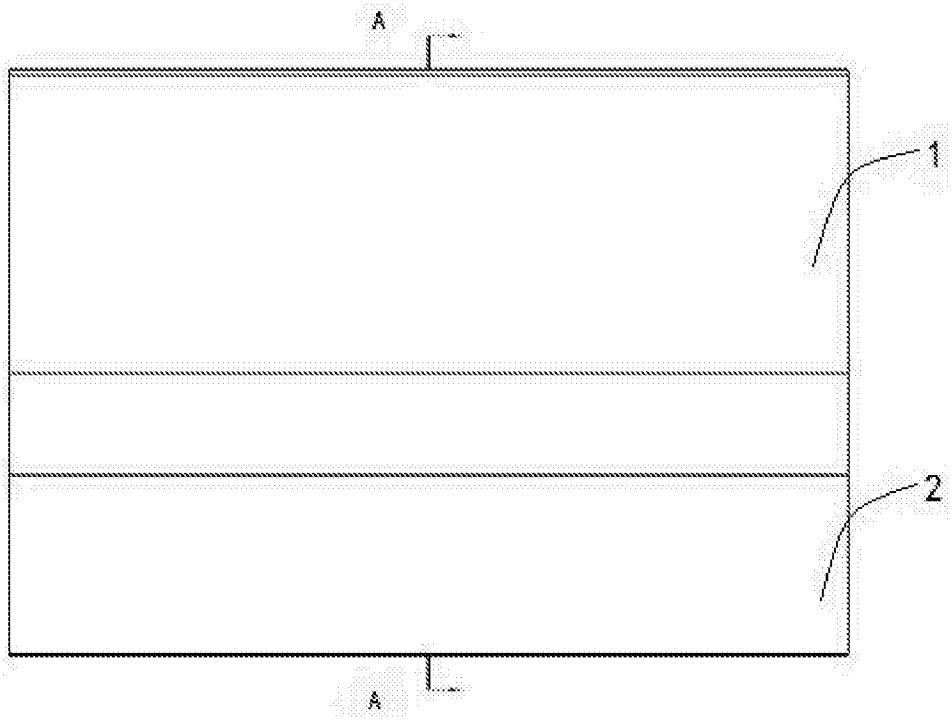


图1

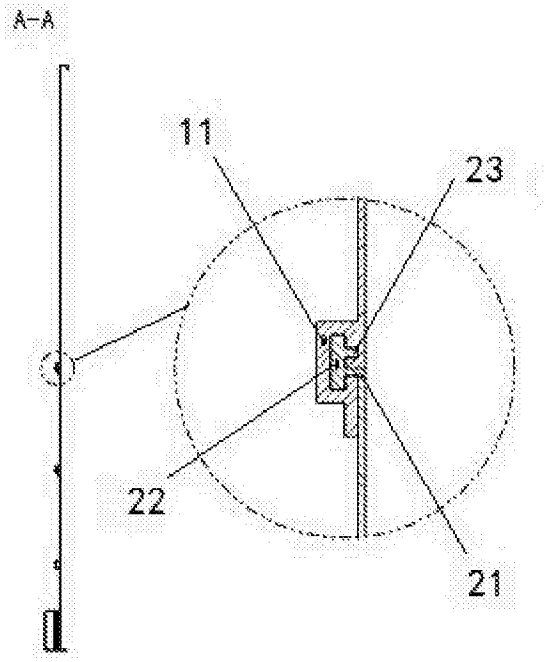


图2

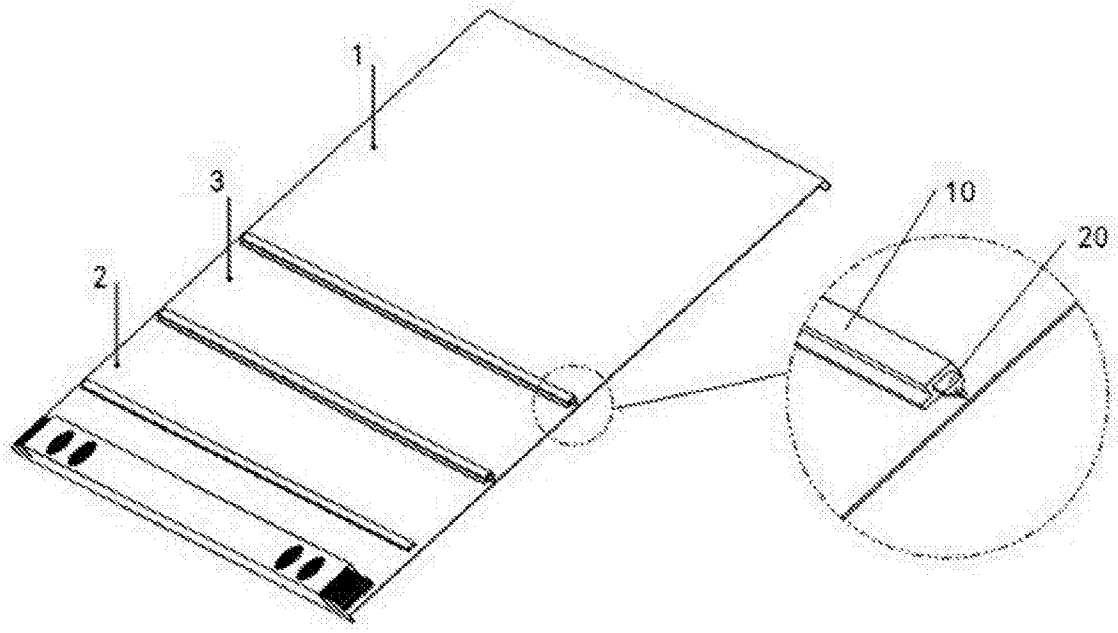


图3