



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202190894 U

(45) 授权公告日 2012. 04. 18

(21) 申请号 201120340150. 9

(22) 申请日 2011. 09. 10

(73) 专利权人 江苏技术师范学院

地址 213000 江苏省常州市钟楼区中吴大道
1801 号

(72) 发明人 郭琳

(74) 专利代理机构 常州市江海阳光知识产权代
理有限公司 32214

代理人 翁坚刚

(51) Int. Cl.

A45D 24/04 (2006. 01)

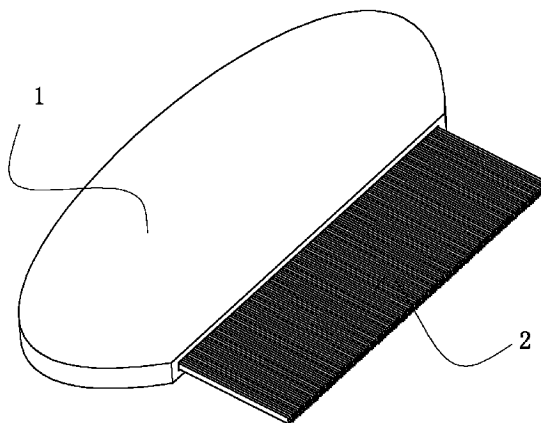
权利要求书 2 页 说明书 6 页 附图 7 页

(54) 实用新型名称

一种篦子

(57) 摘要

本实用新型公开了一种篦子,包括把手和蓖齿构件,把手包括把手主体和设置在把手主体上的沿左右向设置且开口向前的安装槽,安装槽为带有左右槽壁的凹槽,安装槽的左右槽壁与把手主体的前端面的左右两端之间的距离分别为 5mm~25mm 或者安装槽的左侧壁与右侧壁之间的距离与把手主体的前端面的左右向的长度相同;把手的安装槽与蓖齿构件的根部相配合,蓖齿构件的根部与安装槽过盈配合或者蓖齿构件的根部粘结在安装槽内;篦子的把手主体为经过雕和/或刻和/或镶和/或绘加工的构件。本实用新型的篦子把手与蓖齿构件的配合简单、有效,简化了篦子的制作工序;把手包括多种不同的结构,不仅方便了实际加工时的选料,也提高了原料的使用率。



1. 一种篦子,其特征在于:包括把手(1)和蓖齿构件(2);把手(1)包括把手主体(11)和设置在把手主体(11)上的沿左右向设置且开口向前的安装槽(12),且安装槽(12)为带有左右槽壁的凹槽;安装槽(12)的左右槽壁与把手主体(11)的前端面的左右两端之间的距离分别为 $5\text{mm} \sim 25\text{mm}$,或者安装槽(12)的左槽壁与右槽壁之间的距离与把手主体(11)的前端面的左右向的长度相同;把手(1)的安装槽(12)与蓖齿构件(2)的根部相配合,也即蓖齿构件(2)的根部与安装槽(12)过盈配合或者蓖齿构件(2)的根部粘结在安装槽(12)内;把手主体(11)上设置有经过雕和/或刻和/或镶和/或绘而得到的装饰件或装饰部位。

2. 根据权利要求1所述的篦子,其特征在于:蓖齿构件(2)由蓖齿(22)的各根蓖齿排成一排而形成,把手(1)的安装槽(12)的左右槽壁与把手主体(11)的前端面的左右两端之间的距离分别为 $5\text{mm} \sim 25\text{mm}$;蓖齿(22)的尾端作为蓖齿构件(2)的根部插入并粘结在安装槽(12)内。

3. 根据权利要求1所述的篦子,其特征在于:蓖齿构件(2)包括蓖齿根部板件(21)和与蓖齿根部板件(21)固定粘结在一起的蓖齿组件;蓖齿根部板件(21)完全位于把手(1)的安装槽(12)内。

4. 根据权利要求3所述的篦子,其特征在于:所述蓖齿构件(2)的根部与安装槽(12)过盈配合是指:蓖齿构件(2)的蓖齿根部板件(21)的板体的上表面和下表面之间的距离从前至后逐渐减小而使得蓖齿根部板件(21)的板体为斜面板体,把手(1)的安装槽(12)的上槽壁与下槽壁之间的距离从前至后逐渐减小而使得安装槽(12)为斜面插槽,且该斜面插槽的上下槽壁的倾斜角度与蓖齿根部板件(21)的板体上下表面的倾斜角度相同,从而蓖齿构件(2)由其根部板件沿前后向插接在把手(1)的安装槽(12)上时,根部板件与插接槽(12)以前后向斜面插接接触的形式相过盈配合。

5. 根据权利要求3所述的篦子,其特征在于:蓖齿根部板件(21)是由上夹板(21-1)和下夹板(21-2)分上下靠近在一起而组成的分体式板件;

将所述的一组蓖齿(22)的各根蓖齿排成一排而形成的组件作为蓖齿组件;或者蓖齿组件的结构是:蓖齿构件(2)还包括2根挡条(23),所述的一组蓖齿(22)的各根蓖齿排成一组组成蓖齿组、再在蓖齿组左右两侧各设置一根挡条(23)而组成蓖齿组件;

将上夹板(21-1)设置在上述蓖齿组件的后部的上方,将下夹板(21-2)设置在上述蓖齿组件的后部的下方,再通过防水胶粘剂将三者粘结固定连接在一起而得到蓖齿构件(2)。

6. 根据权利要求2至5之一所述的篦子,其特征在于:相邻的蓖齿(22)之间的齿间距为 $0.05\text{mm} \sim 0.3\text{mm}$,单根蓖齿(22)的厚度为 $0.5\text{mm} \sim 1\text{mm}$ 。

7. 根据权利要求1所述的篦子,其特征在于:所述把手(1)的把手主体(11)为设有安装槽(12)的一体成形件;

或者把手主体(11)是由下座(11-1)和上座(11-2)粘连固定而成的设有安装槽(12)的构件,其中下座(11-1)的上部前端设有一个沿左右向伸展的缺口,上座(11-2)的下部前端也设有一个沿左右向伸展的缺口,下座(11-1)的缺口和上座(11-2)的缺口粘结固定在一起的同时,下座(11-1)的缺口和上座(11-2)的缺口则共同形成把手(1)的安装槽(12);

或者把手主体(11)是由下座(11-1)和上板(11-3)粘结固定而成的设有安装槽(12)的构件,下座(11-1)的上部前端设有与蓖齿构件(2)的根部相配合的缺口,上板(11-3)覆盖在下座(11-1)的缺口上,且上板(11-3)的左侧、后侧和右侧的边缘部位均粘结固定在下

座(11-1)的缺口的外周边缘的上表面上。

8. 根据权利要求1所述的篋子,其特征在于:安装槽(12)的宽度为1.5mm~2.5mm,深度为3mm~8mm。

9. 根据权利要求1所述的篋子,其特征在于:篋子的把手主体(11)的材料为竹子、木材、陶瓷、琉璃、玻璃、金、银、玉石、塑料或者铅锡合金、铝合金、黄铜、青铜。

一种篦子

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种篦子,具体涉及一种组合式篦子。

背景技术

[0002] 传统的篦子是用竹子和牛骨等材料制作成的梳头用具,中间有蓖梁,两侧有密齿。篦子兼具实用及象征功能,一方面由于篦子的齿间较密,因此可以用来刮头皮屑和藏在头发里的虱子;而且轻轻地篦头,也能起到按摩头皮、舒筋活络的作用。

[0003] 传统篦子的制作工艺细致复杂,工序繁多,需要经过 108 道“手脚”。所述工序主要分为以下步骤:①制坯子,挑选适合的竹子,用篦刀启下青篦竹片,削去青皮,在剩下的竹片上划上折痕成为比子,用红、黄、绿等自然物为染料,水煮以染色,再将比子按折痕折成一定长度而得到齿子,用细线将齿子扎成坯子;②制梁子,取竹子根部料,刮青后,锯成节,破成块,按一定的样式削宽窄而得到梁子;③制档子,选韧性尤好的牛骨为原料,按齿子的标准长度锯成节,再锯成一公分宽的小片,并经细细打磨而得到档子;④在步骤①得到的坯子两端装上步骤③制得的档子而得到堂子。⑤将步骤④得到的堂子,经过“削堂子”,“灌堂子”的操作,再用特制的牛胶将堂子从两个侧面粘结在梁子上而完成篦子制作。一些高档的篦子,还在窄小狭长的梁子上做文章,或诗或画,或书或刻,形成一大工艺美术特色。传统篦子由于工艺繁杂琐细,一般均以家庭为单位进行小作坊生产,很难扩大规模,增加产量。另外,有上述结构可知:传统篦子的相邻篦齿是紧贴在一起的,虽然篦齿的齿尖之间有一定的间隙,但是对于头发较粗的人群往往造成篦发困难的情况出现。

[0004] 中国专利文献 CN 2715597Y(申请号 200420059565.9)公开了一种镶嵌式结构多功能梳篦,该文献的梳篦包含有梳梁和梳齿,在梳梁的下部开设有凹形槽位,其一种结构是:所述梳齿为若干个独体梳齿条组成,在梳齿的上部分别设置有凸形结合部,梳齿通过结合部以压合设置在梳梁下部设置的槽位内,并且使该结合部全部掩入槽位内;另一种结构是:所述梳齿为一体化制成,梳齿的上部结合部设有伸缩缝,伸缩缝内设置有填充物,梳齿通过结合部压合设置在梳梁下部的槽位内。

[0005] 上述梳篦的制作方法相对于传统工艺已精简不少,但是对于梳齿为若干个独体梳齿条结构,每根梳齿要配备曲面状、梯形、棱状或流线状的结合部,工作量依然不少;而对于梳齿为一体化制成的结构,梳齿与横梁的配合方式比较单一,我们还需要进一步提出工序简单、变化多样的篦子结构。

实用新型内容

[0006] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种工序简单、变化多样的篦子。

[0007] 实现本实用新型目的的技术方案是一种篦子,包括把手和蓖齿构件,把手包括把手主体和设置在把手主体上的沿左右向设置且开口向前的安装槽,且安装槽为带有左右槽壁的凹槽,安装槽的左右槽壁与把手主体的前端面的左右两端之间的距离分别为 5mm~25mm 或者安装槽的左槽壁与右槽壁之间的距离与把手主体的前端面的左右向的长度相同;

把手的安装槽与蓖齿构件的根部相配合,也即蓖齿构件的根部与安装槽过盈配合或者蓖齿构件的根部粘结在安装槽内;篦子的把手主体上设置有经过雕和/或刻和/或镶和/或绘而得到的装饰件或装饰部位。

[0008] 上述蓖齿构件由蓖齿的各根蓖齿排成一排而形成,把手的安装槽的左右槽壁与把手主体的前端面的左右两端之间的距离分别为 5mm~25mm;蓖齿的尾端作为蓖齿构件的根部插入并粘结在安装槽内。

[0009] 上述蓖齿构件包括蓖齿根部板件和与蓖齿根部板件固定粘结在一起的蓖齿组件;蓖齿根部板件完全位于把手的安装槽内。

[0010] 上述蓖齿构件的根部与安装槽过盈配合是指:蓖齿构件的蓖齿根部板件的板体的上表面和下表面之间的距离从前至后逐渐减小而使得蓖齿根部板件的板体为斜面板体,把手的安装槽的上槽壁与下槽壁之间的距离从前至后逐渐减小而使得安装槽为斜面插槽,且该斜面插槽的上下槽壁的倾斜角度与蓖齿根部板件的板体上下表面的倾斜角度相同,从而蓖齿构件由其根部板件沿前后向插接在把手的安装槽上时,根部板件与插接槽以前后向斜面插接接触的形式相过盈配合。

[0011] 上述蓖齿根部板件是由上夹板和下夹板分上下靠近在一起而组成的分体式板件。

[0012] 将所述的一组蓖齿的各根蓖齿排成一排而形成的组件作为蓖齿组件;或者蓖齿组件的结构是:蓖齿构件还包括根挡条,所述的一组蓖齿的各根蓖齿排成一排组成蓖齿组、再在蓖齿组左右两侧各设置一根挡条而组成蓖齿组件。

[0013] 将上夹板设置在上述蓖齿组件的后部的上方,将下夹板设置在上述蓖齿组件的后部的下方,再通过防水胶粘剂将三者粘结固定连接在一起而得到蓖齿构件。

[0014] 上述相邻的蓖齿之间的齿间距为 0.05 mm~0.3mm,单根蓖齿的厚度为 0.5 mm~1mm。

[0015] 所述把手的把手主体为设有安装槽的一体成形件。

[0016] 或者把手主体是由下座和上座粘连固定而成的设有安装槽的构件,其中下座的上部前端设有一个沿左右向伸展的缺口,上座的下部前端也设有一个沿左右向伸展的缺口,下座的缺口和上座的缺口粘结固定在一起的同时,下座的缺口和上座的缺口则共同形成把手的安装槽。

[0017] 或者把手主体是由下座和上板粘结固定而成的设有安装槽的构件,下座的上部前端设有与蓖齿构件的根部相配合的缺口,上板覆盖在下座的缺口上,且上板的左侧、后侧和右侧的边缘部位均粘结固定在下座的缺口的外周边缘的上表面上。

[0018] 上述安装槽的宽度为 1.5mm~2.5mm,深度为 3 mm~8mm。

[0019] 上述篦子的把手主体(11)的材料为竹子、木材、陶瓷、琉璃、玻璃、金、银、玉石、塑料或者铅锡合金、铝合金、黄铜、青铜。

[0020] 本实用新型具有积极的效果:(1)本实用新型的篦子把手与蓖齿构件的配合简单、有效,大大简化了篦子的制作工序。(2)本实用新型篦子的把手包括多种不同的结构,这不仅方便了实际加工时的选料,也大大提高了原料的使用率。(3)当篦子的把手是由分别带有缺口的下座和上座组成时,或者是由包括一个缺口的下座和能够覆盖该缺口的上板组成时,一方面降低了整体式把手选材的要求,另一方面把手的形状可以有更多变化,对于设计者和制造者来说不仅有更大的创造空间,也降低了制作难度。

附图说明

- [0021] 图 1 为实施例 1 簪子的立体示意图；
- [0022] 图 2 为实施例 1 簪子的把手立体示意图；
- [0023] 图 3 为实施例 2 簪子的蓖齿构件立体示意图；
- [0024] 图 4 为实施例 3 簪子的把手立体示意图；
- [0025] 图 5 为实施例 3 簪子的蓖齿构件立体示意图；
- [0026] 图 6 为实施例 3 簪子的立体示意图；
- [0027] 图 7 为实施例 4 簪子的把手立体示意图；
- [0028] 图 8 为实施例 4 簪子的蓖齿构件立体示意图；
- [0029] 图 9 为实施例 5 簪子的把手立体示意图；
- [0030] 图 10 为实施例 5 簪子的蓖齿构件立体示意图；
- [0031] 图 11 为实施例 6 簪子的把手立体示意图；
- [0032] 图 12 为实施例 7 簪子的把手立体示意图；
- [0033] 图 13 为包括第二种把手的簪子的上视图；
- [0034] 图 14 为包括第三种把手的簪子的上视图；
- [0035] 上述附图中的标记如下：
- [0036] 把手 1, 把手主体 11, 下座 11-1, 上座 11-2, 上板 11-3, 安装槽 12；
- [0037] 蓖齿构件 2, 蓖齿根部板件 21, 上夹板 21-1, 下夹板 21-2, 蓖齿 22, 挡条 23。

具体实施方式

- [0038] (实施例 1)
- [0039] 见图 1, 本实施例的簪子由把手 1 和蓖齿构件 2 组成。
- [0040] 见图 2, 把手 1 包括把手主体 11 和沿左右向设置在把手主体 11 上且位于把手主体 11 的前部的安装槽 12, 安装槽 12 设有朝向前方的前槽口。
- [0041] 把手主体 11 为同一材质的一体成形件, 把手主体 11 是整体呈扁平状的座体, 把手主体 11 的上侧面和下面的形状相同。
- [0042] 安装槽 12 设置在把手主体 11 的前部的左右向的中央部位, 安装槽 12 为把手主体 11 上的带有左右槽壁的凹槽, 安装槽 12 的截面为长方形。所述安装槽 12 的宽度为 1.5mm ~ 2.5mm, 深度为 3 mm ~ 8mm; 安装槽 12 的左槽壁与把手主体 11 的前端面的左端之间的距离为 5mm ~ 25mm, 右槽壁与把手主体 11 的前端面的右端之间的距离为 5mm ~ 25mm。
- [0043] 蓖齿构件 2 由蓖齿 22 的各根蓖齿排成一排而形成, 蓖齿组的左右向长度与安装槽 12 的长度相同。每根蓖齿 22 的宽度与安装槽 12 的宽度相同, 所述蓖齿 22 的与头皮接触的齿尖为曲面状, 相邻的蓖齿 22 之间的齿间距为 0.05 mm ~ 0.3mm, 单根蓖齿 22 的厚度为 0.5 mm ~ 1mm。
- [0044] 将蓖齿 22 的尾端作为蓖齿构件(2)的根部插入安装槽 12 内, 用粘结剂将蓖齿 22 位于安装槽 12 内的端部粘结在槽内得到簪子, 蓖齿 22 的左右两端与把手 1 的前端面左右两端的距离分别为 5mm ~ 25mm, 因此蓖齿 22 的端部不设置挡条也不会出现蓖齿 22 向一侧拨后反弹回来时对手部有作用力的情况, 因此大大简化了簪子的加工工序。当然, 蓖齿 22

的端部还是可以设置挡条的。

[0045] 篦子的把手 1 的形状可以有各种变化,可以是本实施例的圆弧形,也可以是长方形(图 13)、扇形(图 14)、飞鸟、虫鱼等其他各式形状,保证把手主体 11 有设置安装槽 12 的位置即可。

[0046] 篦子的把手主体 11 的材质可以选用竹子、木材、陶瓷、琉璃、玻璃、金银等贵金属、玉石、塑料或者合金如铅锡合金、铝合金、黄铜、青铜等;考虑到篦子的艺术价值及收藏价值,篦子的把手主体 11 上还可以进一步包括经雕和/或刻和/或镶和/或绘而得到的装饰构件或装饰部位。

[0047] (实施例 2)

[0048] 本实施例的篦子其余与实施例 1 相同,不同之处在于:

[0049] 把手 1 的安装槽 12 的上槽壁与下槽壁之间的距离从前至后逐渐减小,而使得安装槽 12 为斜面插槽;其中,安装槽 12 的上槽壁与水平面形成一个从前至后的向下倾斜角度,安装槽 12 的下槽壁与水平面形成一个从前至后的向上倾斜角度。

[0050] 见图 3,蓖齿构件 2 由蓖齿根部板件 21 和一组蓖齿 22 组成。蓖齿根部板件 21 是由上夹板 21-1 和下夹板 21-2 分上下靠近在一起而组成的分体式板件。将上述一组蓖齿 22 的各根蓖齿排成一行组成蓖齿组,将上夹板 21-1 设置在蓖齿组件的后部的上方,将下夹板 21-2 设置在蓖齿组件的后部的下方,再通过防水型胶粘剂将三者粘结固定连接在一起而得到蓖齿构件 2。

[0051] 蓖齿根部板件 21 的上夹板 21-1 的板体的上表面与水平面形成一个从前至后的向下倾斜角度,该向下倾斜角度与把手 1 的安装槽 12 的上槽壁的从前至后的向下倾斜角度相等;蓖齿根部板件 21 的下夹板 21-2 的板体的下表面与水平面形成一个从前至后的向上倾斜角度,该向上倾斜角度与把手 1 的安装槽 12 的下槽壁的从前至后的向上倾斜角度相等;从而使得蓖齿根部板件 21 的板体是上下表面的倾斜角度与把手 1 的安装槽 12 的上下槽壁的倾斜角度相同的斜面板体。

[0052] 蓖齿根部板件 21 的左右两端之间的距离相等于把手 1 的安装槽 12 的左槽壁与右槽壁之间的距离。蓖齿构件 2 由其蓖齿根部板件 21 从前向后由安装槽 12 的前槽口插入把手 1 的安装槽 12 中时,用硬质工具从前向后顶住蓖齿根部板件 21 的前端面的上下部位(也即上夹板 21-1 的前端面和下夹板 21-2 的前端面)用力使其向后运动而插紧在把手 1 的安装槽 12 中,从而实现两者的过盈配合。

[0053] 蓖齿构件 2 也可以通过将蓖齿根部板件 21 粘结在安装槽 12 内完成与把手 1 的固定连接。

[0054] 将蓖齿构件 2 安装在把手 1 上后得到篦子的立体示意图与图 1 所示篦子相同,蓖齿构件 2 的蓖齿根部板件 21 完全位于把手 1 的安装槽 12 内,蓖齿 22 的左右两端与把手 1 的前端面左右两端之间分别相距 5mm~25mm,因此蓖齿 22 的端部不设置挡条也不会出现蓖齿 22 反弹回来时对手部有作用力的情况,因此大大简化了篦子的加工工序。当然,蓖齿 22 的端部还是可以设置挡条的。

[0055] (实施例 3)

[0056] 本实施例的篦子其余与实施例 2 相同,不同之处在于:

[0057] 见图 4,把手 1 的安装槽 12 的左槽壁与右槽壁之间的距离与把手 1 的前端面的左

右向的长度相同。

[0058] 见图 5, 蓖齿构件 2 还包括设置在一组蓖齿 22 左右两侧的 2 根挡条 23, 且 2 根挡条 23 也被夹在上夹板 21-1 与下夹板 21-2 之间。

[0059] 见图 6, 将蓖齿构件 2 的蓖齿根部 21 粘结在把手 1 的安装槽中后得到篋子, 蓖齿构件 2 的蓖齿根部 21 完全位于把手 1 的安装槽 12 内; 或者通过过盈配合的方式将蓖齿构件 2 与把手 1 固定连接。

[0060] (实施例 4)

[0061] 本实施例的篋子其余与实施例 2 相同, 不同之处在于:

[0062] 见图 7, 把手 1 的安装槽 12 的左右两端为半圆柱形, 且所述半圆柱形的轴线沿前后向设置, 安装槽 12 的左槽壁与把手主体 11 的前端面的左端之间的距离为 5mm ~ 25mm, 右槽壁与把手主体 11 的前端面的右端之间的距离为 5mm ~ 25mm。

[0063] 相应地, 见图 8, 与安装槽 12 相配合的蓖齿构件 2 的蓖齿根部板件 21 的左右两端为圆头形, 即上夹板 21-1 的左端设有与把手 1 的安装槽 12 的左端上部相配合的圆角, 上夹板 21-1 的右端设有与把手 1 的安装槽 12 的右端上部相配合的圆角, 下夹板 21-2 的左端设有与把手 1 的安装槽 12 的左端下部相配合的圆角, 下夹板 21-2 的右端设有与把手 1 的安装槽 12 的右端下部相配合的圆角。蓖齿构件 2 通过将蓖齿根部板件 21 粘结在安装槽 12 内完成与把手 1 的固定连接。

[0064] 把手 1 的安装槽 12 和蓖齿构件 2 的蓖齿根部 21 的纵向端面形状还可以是腰圆形、椭圆形、菱形等其它易于加工的形状。

[0065] (实施例 5)

[0066] 本实施例的篋子其余与实施例 3 相同, 不同之处在于:

[0067] 见图 9, 把手 1 的安装槽 12 的左右两端为半圆柱形, 且所述半圆柱形的轴线沿前后向设置, 安装槽 12 的左槽壁与右槽壁之间的距离与把手 1 的前端面的左右向的长度相同。

[0068] 相应地, 见图 10, 与安装槽 12 相配合的蓖齿构件 2 的蓖齿根部板件 21 的左右两端为圆头形, 即上夹板 21-1 的左端设有与把手 1 的安装槽 12 的左端上部相配合的圆角, 上夹板 21-1 的右端设有与把手 1 的安装槽 12 的右端上部相配合的圆角, 下夹板 21-2 的左端设有与把手 1 的安装槽 12 的左端下部相配合的圆角, 下夹板 21-2 的右端设有与把手 1 的安装槽 12 的右端下部相配合的圆角; 另外, 蓖齿 22 两端的挡条 23 的外端面为向蓖齿 22 靠近的圆弧形。

[0069] (实施例 6)

[0070] 本实施例的篋子其余与实施例 2 相同, 不同之处在于:

[0071] 见图 11, 把手 1 的把手主体 11 由下座 11-1 和上座 11-2 粘结固定而成; 其中下座 11-1 的上部前端设有一左右向的长方体形缺口, 上座 11-2 的下部前端也设有一左右向的长方体形缺口, 下座 11-1 和上座 11-2 粘结固定在一起的同时, 下座 11-1 的缺口和上座 11-2 的缺口则共同形成把手 1 的安装槽 12, 该安装槽 12 与蓖齿构件 2 的蓖齿根部板件 21 相配合。

[0072] (实施例 7)

[0073] 本实施例的篋子其余与实施例 2 相同, 不同之处在于:

[0074] 见图 12, 把手 1 的把手主体 11 由下座 11-1 和上板 11-3 粘结固定而成; 其中下座

11-1 的上部前端设有与菟齿构件 2 的菟齿根部板件 21 相配合的缺口 ; 上板 11-3 覆盖在下座 11-1 的缺口上, 且上板 11-3 的左侧、后侧和右侧的边缘部位均粘结固定在下座 11-1 的缺口的外周边缘的上表面上。上板 11-3 只需能将下底板 11-1 的缺口覆盖住即可, 不需要与下底板 11-1 的表面积大小相等, 因此避免了整体式把手选材的高要求, 不仅方便了实际加工时的选料, 也大大提高了原料的使用率, 而且把手的形状可以有更多变化, 对于设计者和制造者来说不仅有更大的创造空间, 也降低了制作难度。

[0075] 上述实施例仅仅是为清楚说明本实用新型所作的举例, 而并非是对本实用新型的实施方式的限定。对于所述领域的普通技术人员来说, 在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动, 这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。

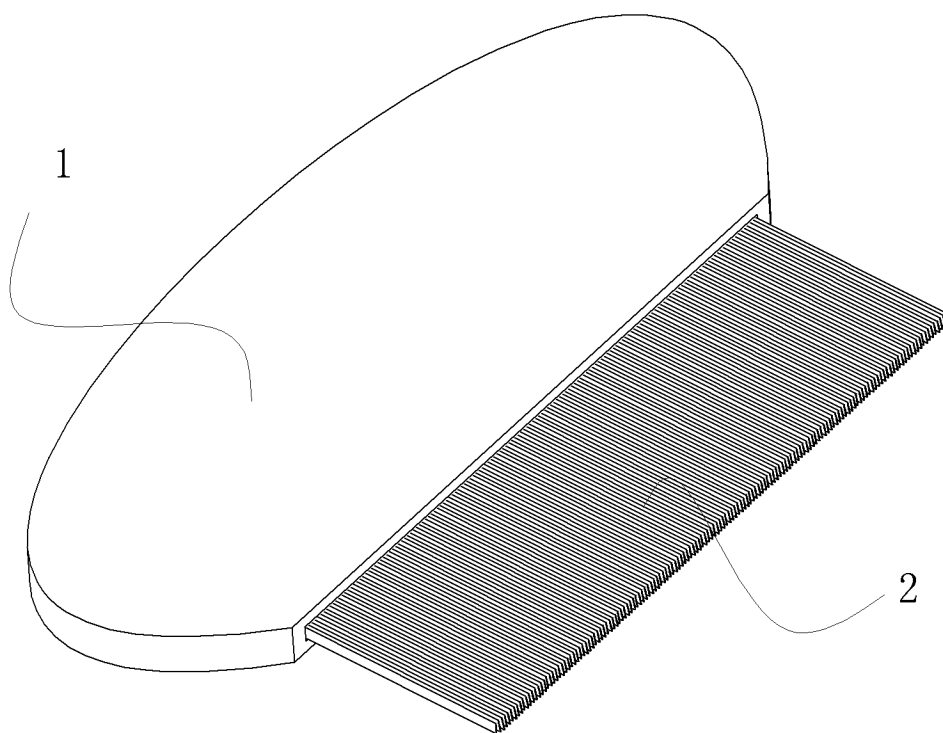


图 1

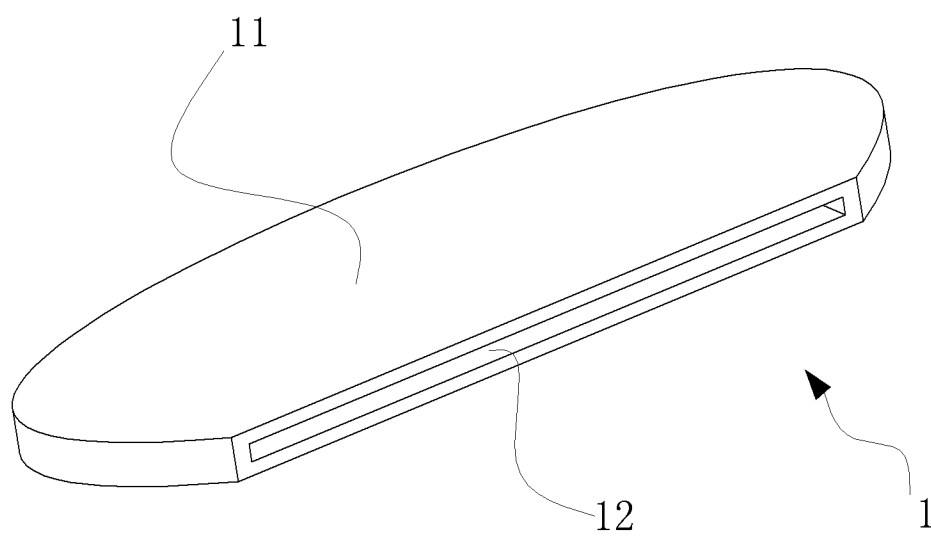


图 2

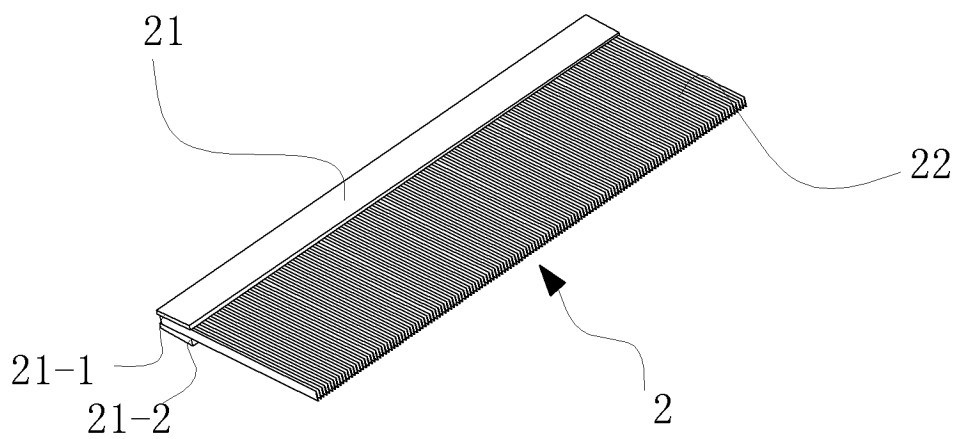


图 3

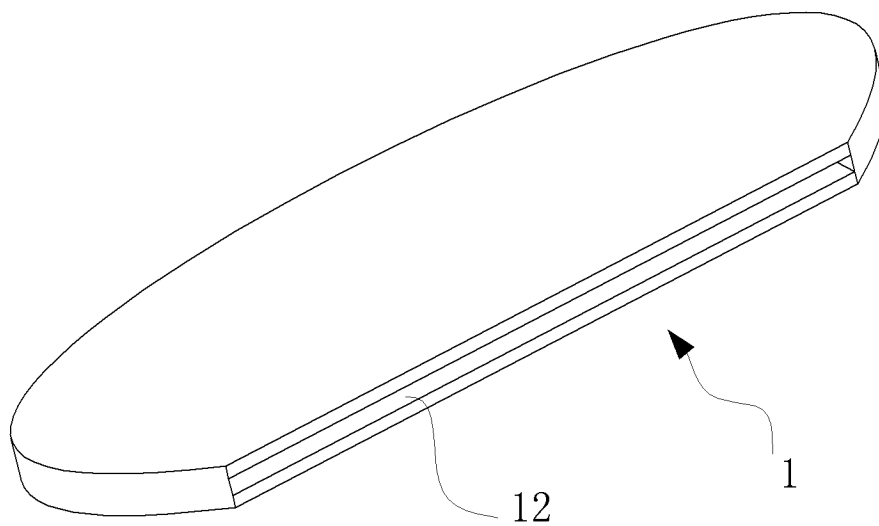


图 4

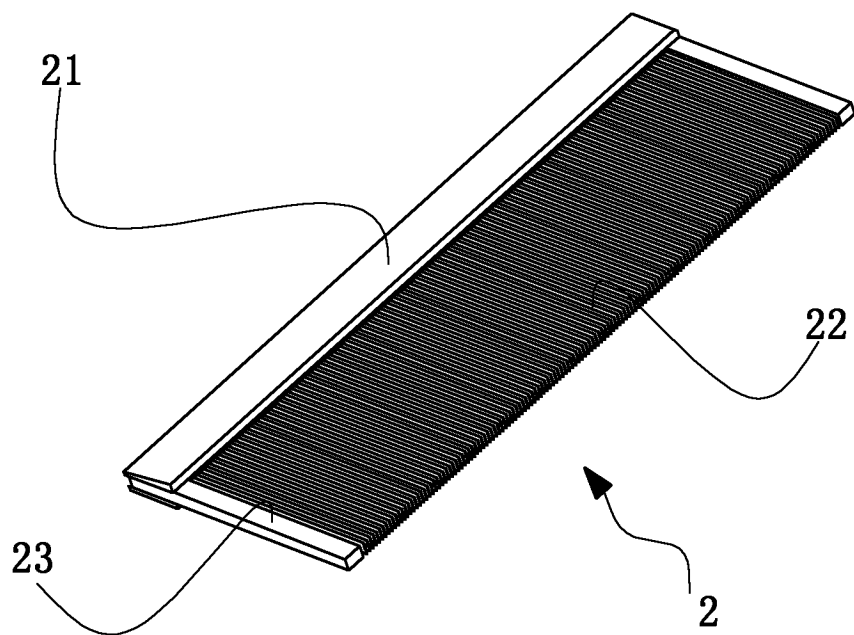


图 5

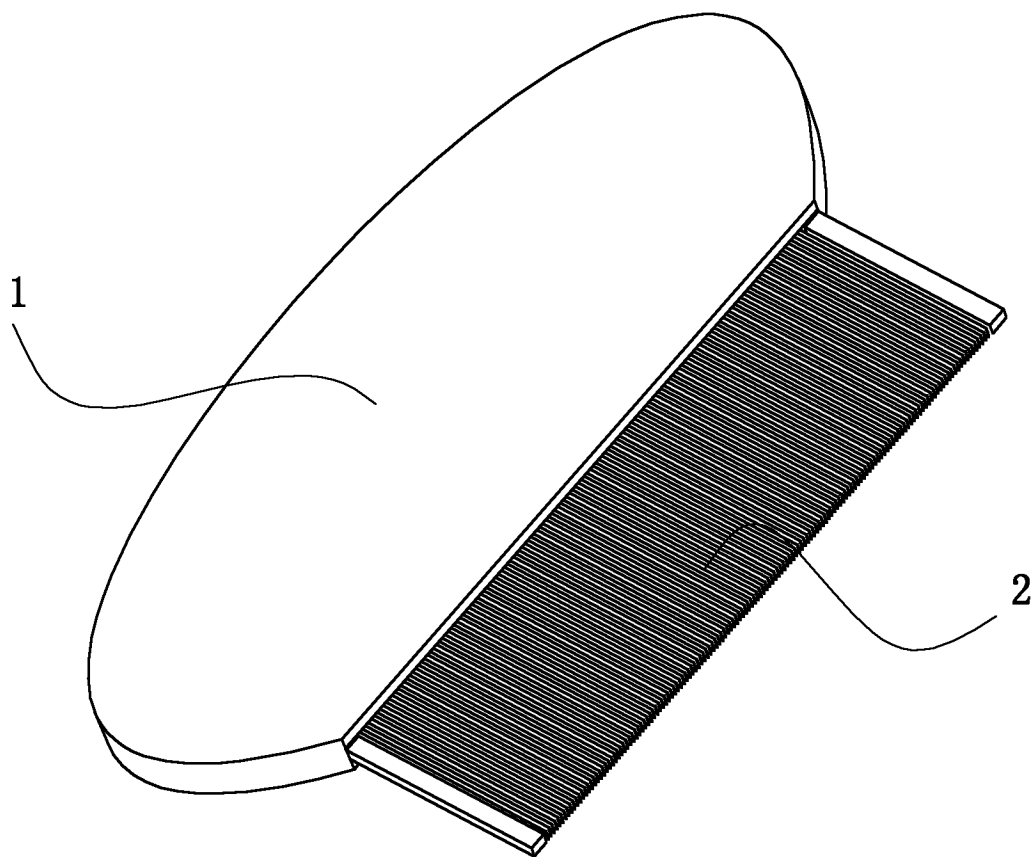


图 6

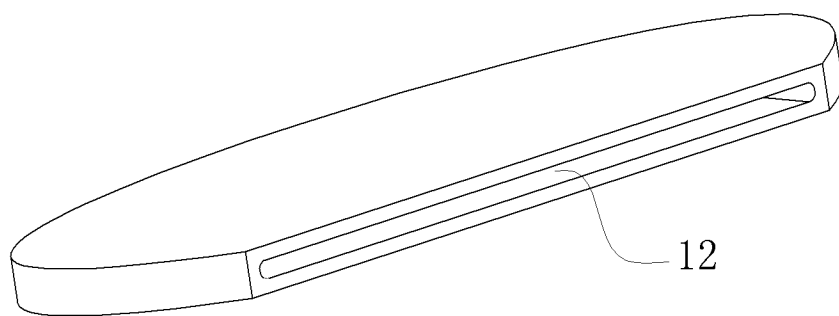


图 7

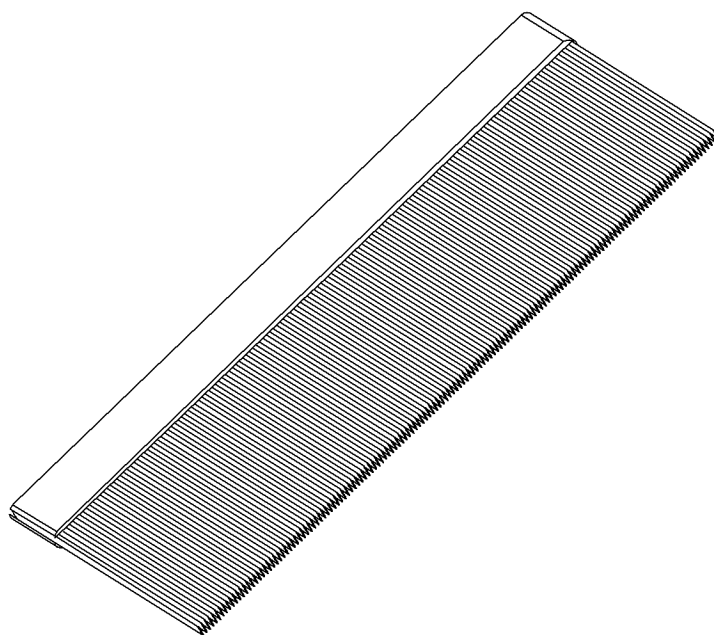


图 8

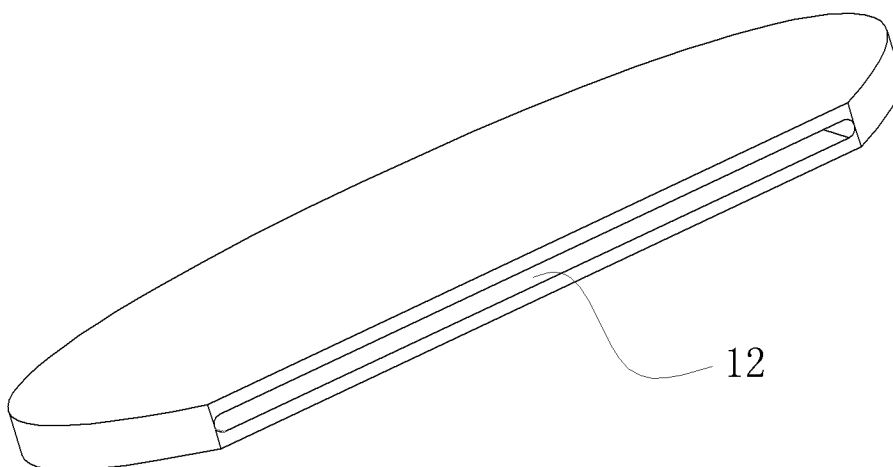


图 9

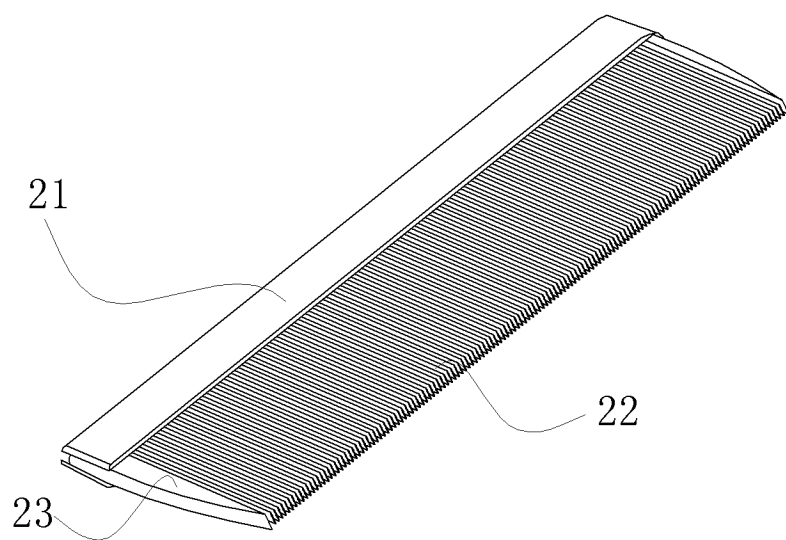


图 10

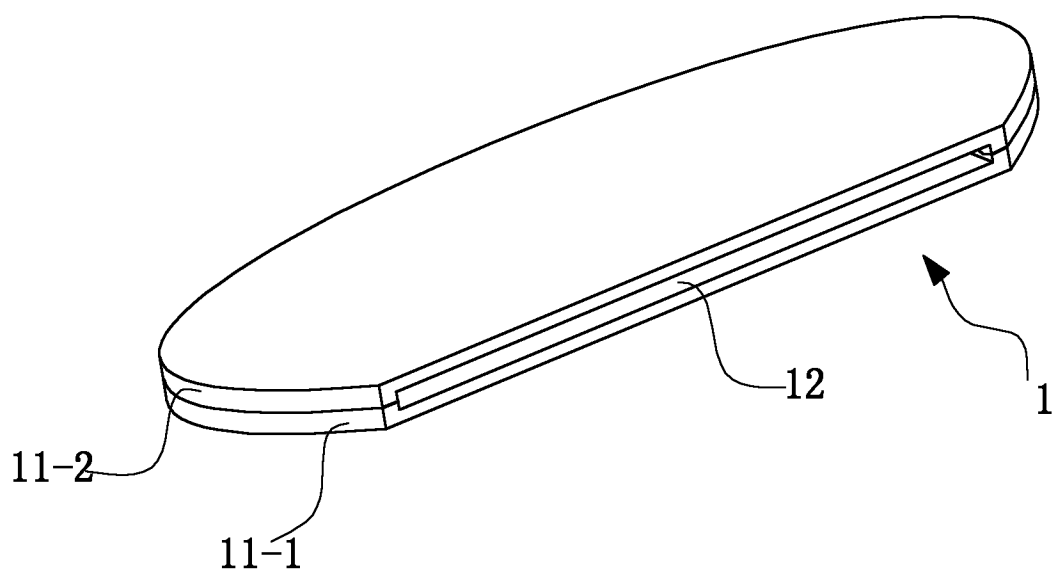


图 11

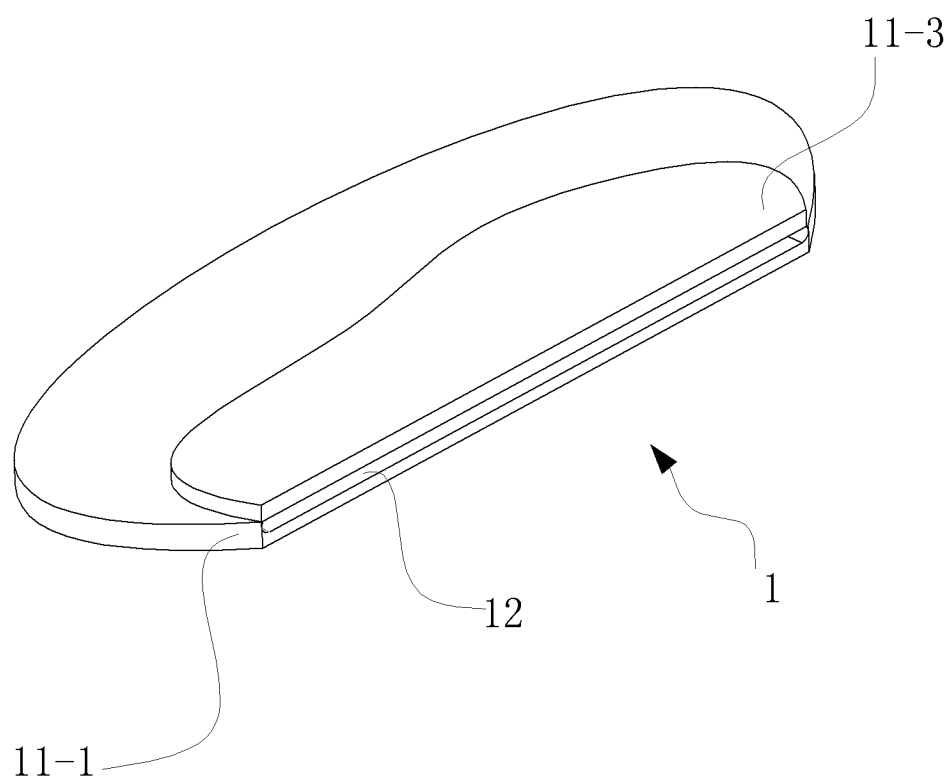


图 12

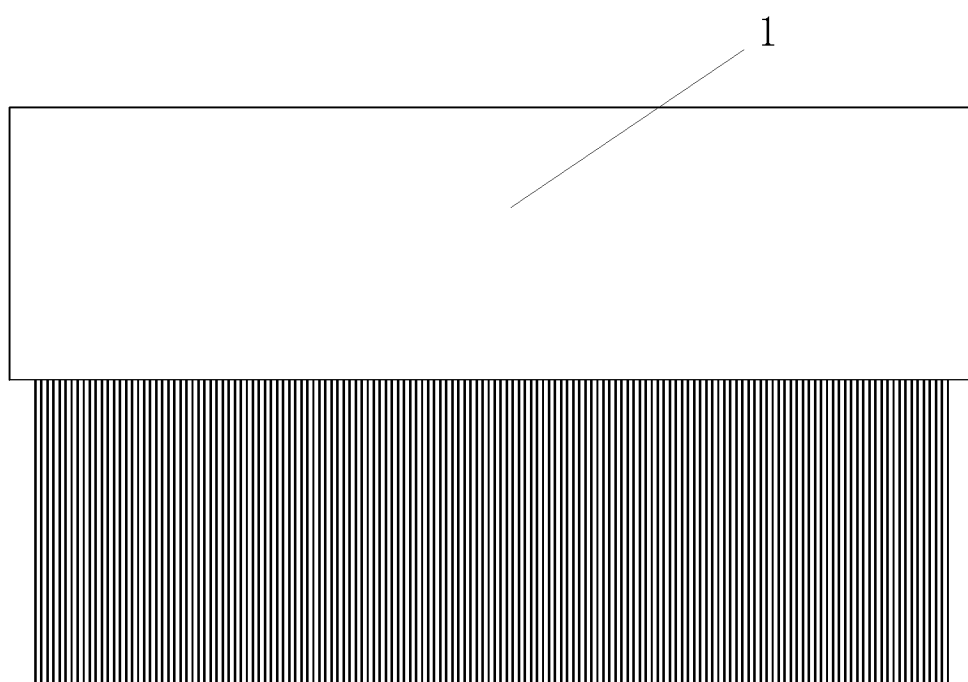


图 13

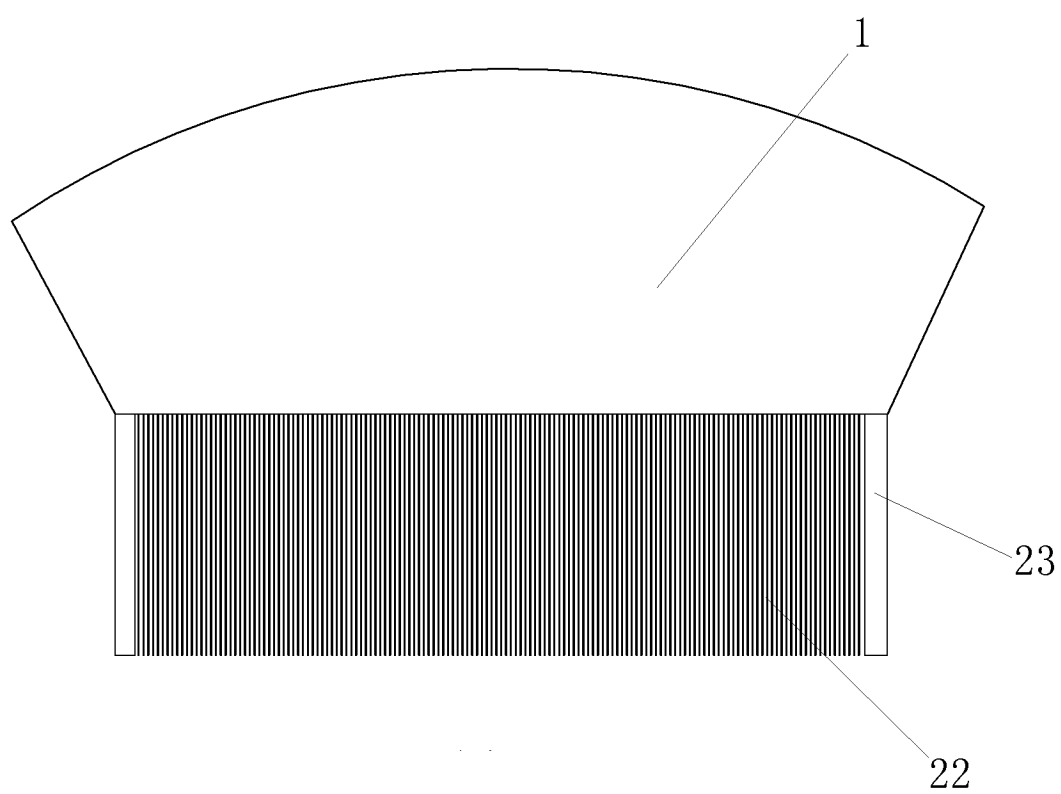


图 14