

(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
2015 年 4 月 23 日 (23.04.2015)



(10) 国际公布号
WO 2015/055023 A1

- (51) 国际专利分类号:
H05K 5/00 (2006.01)
- (21) 国际申请号: PCT/CN2014/081566
- (22) 国际申请日: 2014 年 7 月 3 日 (03.07.2014)
- (25) 申请语言: 中文
- (26) 公布语言: 中文
- (30) 优先权:
201310478278.5 2013 年 10 月 14 日 (14.10.2013) CN
- (71) 申请人: 中兴通讯股份有限公司 (ZTE CORPORATION) [CN/CN]; 中国广东省深圳市南山区高新技术产业园科技南路中兴通讯大厦, Guangdong 518057 (CN)。
- (72) 发明人: 靳玲玲 (JIN, Lingling); 中国广东省深圳市南山区高新技术产业园科技南路中兴通讯大厦中兴通讯股份有限公司转交, Guangdong 518057 (CN)。
- (74) 代理人: 北京安信方达知识产权代理有限公司 (AFD CHINA INTELLECTUAL PROPERTY LAW OFFICE); 中国北京市海淀区学清路 8 号 B 座 1601A, Beijing 100192 (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, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, 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。
- (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, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT, 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, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG)。

根据细则 4.17 的声明:

- 关于申请人有权申请并被授予专利(细则 4.17(ii))
- 发明人资格(细则 4.17(iv))

[见续页]

(54) Title: CABINET BODY AND MANUFACTURING METHOD THEREOF, CABINET AND ELECTRONIC EQUIPMENT

(54) 发明名称: 机柜柜体及其制造方法、机柜和电子设备

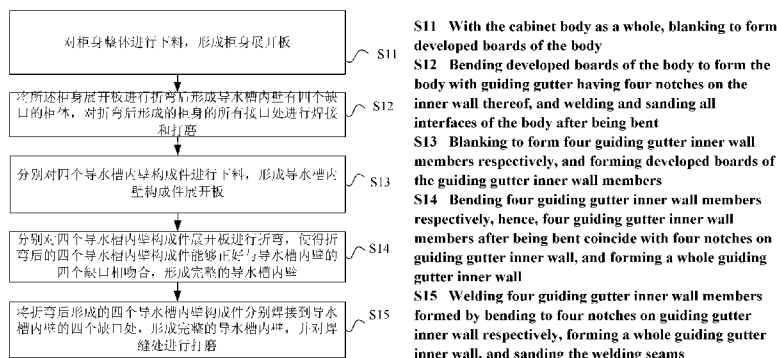


图 6 /FIG. 6

(57) Abstract: A cabinet body (10) and the manufacturing method thereof, cabinet and electronic equipment. The manufacturing method comprises: blanking to form specific board and specific part of the body (101); after initially bending specific boards, welding the seam of a specific corner; after again bending to form box-shaped body with single-sided opening, welding the seam of an opening surface; welding the specific part at a specific position of the opening surface; welding the seams of every two adjacent surfaces of the body (101) to form the cabinet body (10) with specific structure. The technical solution of manufacturing the cabinet body provides a new part splitting method and process routing, solves the problems of water leaking and corrosion existing in the frame body in the industry, and makes a more perfect appearance.

(57) 摘要: 一种机柜柜体 (10) 及其制造方法、机柜和电子设备, 该制造方法包括: 下料形成构成柜身 (101) 的指定板材和指定部件; 将所述指定板材进行初步折弯后, 对指定角部的接缝进行焊接; 再折弯成单面开口的盒状柜身后, 对开口面上的接缝进行焊接; 在所述开口面指定位置焊接所述指定部件; 对柜身 (101) 每相邻两个面间的接缝进行焊接形成指定构造的柜体 (10)。上述技术方案完成柜体加工给出了新的零件拆分办法及加工工艺路径, 解决了目前业界此类柜体存在的漏水、腐蚀问题, 外观更加完美。



WO 2015/055023 A1



本国际公布:

— 包括国际检索报告(条约第 21 条(3))。