



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212249532 U

(45) 授权公告日 2020.12.29

(21) 申请号 202020717390.5

(22) 申请日 2020.04.30

(73) 专利权人 深圳市派阁智能五金科技有限公司

地址 518000 广东省深圳市南山区南头街  
道同乐村中山园路西君翔达A楼1楼G  
区

(72) 发明人 傅海 崔景东 刘泽宇

(74) 专利代理机构 广东德而赛律师事务所  
44322

代理人 叶秀进

(51) Int. Cl.

E05B 15/02 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

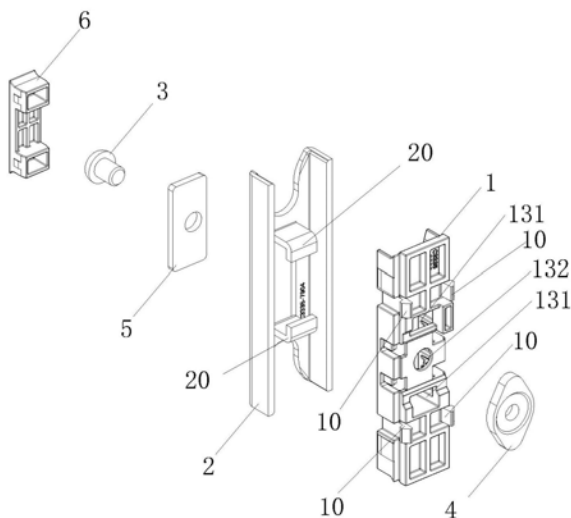
权利要求书1页 说明书4页 附图8页

(54) 实用新型名称

一种锁座

(57) 摘要

本实用新型适用于门窗五金配件技术领域，公开了一种锁座。锁座，包括基座和连接于所述基座的壳体，所述壳体具有贯穿所述基座且可以伸入型材的安装槽槽口的折弯部，所述基座设置有插卡于型材安装槽内以使所述锁座预固定于型材安装槽处的卡扣部。通过提高折弯部的设置使锁座的结构受力能力提高，从而增加门窗扇的抗风压能力，进而提升门窗的气密性、水密性，而且安装方便、调节方便，可以实现单手将锁座按压入C槽口，并通过关闭门窗扇让锁点移动来推动锁座到达合理的安装位置，实现自适应安装位置功能。



1. 一种锁座,其特征在于,包括基座和连接于所述基座的壳体,所述壳体具有贯穿所述基座且可以伸入型材安装槽槽口的折弯部,所述基座设置有插卡于型材安装槽内以使所述锁座预固定于型材安装槽处的卡扣部。

2. 如权利要求1所述的一种锁座,其特征在于,所述锁座还包括穿过所述基座的锁紧件和可在所述锁紧件带动下卡于型材安装槽内的转动件;所述锁座还包括固定片,所述固定片和所述转动件分别设置于所述折弯部的上下两侧,所述锁紧件穿过于所述固定片且螺纹连接所述转动件。

3. 如权利要求2所述的一种锁座,其特征在于,所述壳体包括顶面板和一体成型于所述顶面板两侧且相向设置的侧板,所述顶面板具有面板孔位,所述折弯部设置有两组,两组所述折弯部位于所述顶面板的下方且靠近于所述面板孔位沿顶面板长度方向的两端处,所述折弯部包括纵向延伸部和横向延伸部,所述纵向延伸部的上端一体连接于所述顶面板,所述横向延伸部的一端横向连接于所述纵向延伸部的下端,且所述横向延伸部的另一端指向于另一所述折弯部的横向延伸部。

4. 如权利要求3所述的一种锁座,其特征在于,所述固定片与所述基座相贴,所述转动件与所述横向延伸部的下端面相贴,所述固定片具有用于供所述锁紧件穿过的通孔。

5. 如权利要求3所述的一种锁座,其特征在于,所述面板孔位呈矩形,所述固定片呈矩形且与所述面板孔位的形状匹配。

6. 如权利要求3所述的一种锁座,其特征在于,所述基座设置有两个供所述折弯部穿过的第一贯通孔和一个用于供所述锁紧件穿过的第二贯通孔,所述第二贯通孔位于两个所述第一贯通孔之间。

7. 如权利要求1所述的一种锁座,其特征在于,所述卡扣部包括自所述基座底部两侧一体向下延伸的卡脚和一体成型于所述卡脚侧面的倒扣凸起,所述倒扣凸起具有导向面。

8. 如权利要求3所述的一种锁座,其特征在于,所述基座为塑料件,所述壳体为金属冲压件,所述转动件为非圆形金属片,所述锁紧件为螺丝。

9. 如权利要求3所述的一种锁座,其特征在于,所述壳体的面板孔位处还连接有封盖。

## 一种锁座

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于门窗五金配件技术领域,尤其涉及一种锁座。

### 背景技术

[0002] 现有的锁座安装通常是通过斜向将机米螺丝拧进型材的C型槽来进行固定,这种固定方式在安装作业时,无法快速准确地确定锁座的位置,需要通过多次启闭窗扇,根据实际锁点的位置相应地调节锁座的位置,操作繁琐,安装效率低。

[0003] 现有技术中,也有锁座通常是通过塑胶与C型槽的过盈配合来达到抗剪切力要求,随着使用时间增加,塑胶件会逐渐磨损老化,可能导致锁座晃动并无法锁紧,可靠性欠佳。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型旨在至少解决上述技术问题之一,提供了一种锁座,其可实现锁座安装位置自适应功能,使锁座的位置更加精准,且安装过程简单,安装效率高。

[0005] 本实用新型的技术方案是:一种锁座,包括基座和连接于所述基座的壳体,所述壳体具有贯穿所述基座且可以伸入型材的安装槽槽口的折弯部,所述基座设置有插卡于型材安装槽内以使所述锁座预固定于型材安装槽处的卡扣部。

[0006] 具体地,所述锁座还包括穿过所述基座的锁紧件和可在所述锁紧件带动下卡于型材安装槽内的转动件;所述锁座还包括固定片,所述固定片和所述转动件分别设置于所述折弯部的上下两侧,所述锁紧件穿过于所述固定片且螺纹连接所述转动件。

[0007] 具体地,所述壳体包括顶面板和一体成型于所述顶面板两侧且相向设置的侧板,所述顶面板具有面板孔位,所述折弯部设置有两组,两组所述折弯部位于所述顶面板的下方且靠近于所述面板孔位沿顶面板长度方向的两端处,所述折弯部包括纵向延伸部和横向延伸部,所述纵向延伸部的上端一体连接于所述顶面板,所述横向延伸部的一端横向连接于所述纵向延伸部的下端,且所述横向延伸部的另一端指向于另一所述折弯部的横向延伸部。

[0008] 具体地,所述固定片与所述基座相贴,所述转动件与所述横向延伸部的下端面相贴,所述固定片具有用于供所述锁紧件穿过的通孔。

[0009] 具体地,所述面板孔位呈矩形,所述固定片呈矩形且与所述面板孔位的形状匹配。

[0010] 具体地,所述基座设置有两个供所述折弯部穿过的第一贯通孔和一个用于供所述锁紧件穿过的第二贯通孔,所述第二贯通孔位于两个所述第一贯通孔之间。

[0011] 具体地,所述卡扣部包括自所述基座底部两侧一体向下延伸的卡脚和一体成型于所述卡脚侧面的倒扣凸起,所述倒扣凸起具有导向面。

[0012] 具体地,所述基座为塑料件,所述壳体为金属冲压件,所述转动件为非圆形金属片,所述锁紧件为螺丝。

[0013] 具体地,所述壳体的面板孔位处还连接有封盖。

[0014] 本实用新型所提供的一种锁座,伸进型材安装槽的折弯部可加强锁座的抗剪切

力,基座可为塑胶件,壳体可为不锈钢制件,在保证产品强度的同时,通过不锈钢与塑胶结合大大降低产品的生产成本,而且锁座具有预装功能,锁座底部的卡扣部,可直接将锁座按进C槽扣紧,单手即可实现预装功能,此时锁座具有一定的摩擦力并保持相对静止,此时,可以将窗扇关闭,操作执手,利用锁点推动锁座到正确的锁闭位置,不需要用尺子或是手动确认锁座位置,从而实现锁座安装位置自适应功能,使锁座的位置更加精准,且安装过程简单,安装效率高。

### 附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0016] 图1是本实用新型实施例提供的一种锁座的立体装配示意图;

[0017] 图2是本实用新型实施例提供的一种锁座的立体装配示意图;

[0018] 图3是本实用新型实施例提供的一种锁座的立体分解示意图;

[0019] 图4是本实用新型实施例提供的一种锁座的立体分解示意图;

[0020] 图5是本实用新型实施例提供的一种锁座与型材的立体分解示意图;

[0021] 图6是本实用新型实施例提供的一种锁座与型材的立体分解示意图;

[0022] 图7是本实用新型实施例提供的一种锁座与型材的立体分解示意图;

[0023] 图8是本实用新型实施例提供的一种锁座与型材的剖面示意图;

[0024] 图9是本实用新型实施例提供的一种锁座与型材的剖面示意图。

### 具体实施方式

[0025] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。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。

[0026] 需要说明的是,术语“设置”、“连接”应做广义理解,例如,可以是直接设置、连接,也可以通过居中元部件、居中结构间接设置、连接。

[0027] 如图1至图9所示,本实用新型实施例提供的一种锁座,包括基座1和连接于所述基座1的壳体2,壳体2可以罩于基座1。所述壳体2具有贯穿所述基座1的折弯部20,且折弯部20可以伸入型材9的安装槽槽口。所述基座1设置有插卡于型材安装槽(C槽口)内以使所述锁座预固定于型材安装槽处的卡扣部10;伸进型材安装槽的折弯部20可加强锁座的抗剪切力,在保证产品强度的同时,基座1可为塑胶件,壳体2可为不锈钢制件,通过不锈钢与塑胶结合大大降低产品的生产成本,而且锁座具有预装功能,锁座底部的卡扣部10,可直接将锁座按进C槽扣紧,单手即可实现预装功能,此时锁座具有一定的摩擦力并保持相对静止,此时,可以将窗扇关闭,操作执手,利用锁点推动锁座到正确的锁闭位置,不需要用尺子或是手动确认锁座位置,从而实现锁座安装位置自适应功能,使锁座的位置更加精准,且安装过程简单,安装效率高。

[0028] 具体地,所述锁座还包括穿过所述基座1的锁紧件3和可在所述锁紧件3带动下卡

于型材安装槽内的转动件4,利用锁点推动锁座到正确的锁闭位置后,从而可以通过锁紧件3使转动件4转动并卡于安装槽内。

[0029] 具体地,所述锁座还包括固定片5,固定片5可为金属片,例如不锈钢片。所述固定片5和所述转动件4分别设置于所述折弯部20的上下两侧,所述锁紧件3穿过于所述固定片5且螺纹连接所述转动件4,结构强度更高。锁紧件3可为平头螺丝等。转动件4的最大宽度宽于型材9的槽口宽度,转动件4的最小宽度小于型材9的槽口宽度。

[0030] 具体应用中,折弯部20的宽度可以等于或略小于型材9的槽口宽度,利于保证其抗剪切力。

[0031] 具体应用中,上述锁座可以应用于门扇或窗扇等应用场合,本实施例中,以欧标门窗型材为例,其槽口俗称C槽口,折弯钩伸入门窗型材欧标槽口内(俗称C槽口)可以提高锁座抗剪切力,锁座在门窗框型材的欧标槽口(C槽口)内可以上下垂直沿X轴(锁座沿门窗框欧标槽口移动方向,即垂直于地面方向)移动,门窗扇型材的欧标槽口内的锁点进入门窗框型材槽口上的锁座配合口内实现门窗扇的锁闭,在锁座的配合口内,锁点沿Z轴方向(垂直于门窗板块方向,即风压方向)对锁座施加作用力,锁座伸入欧标槽口内的折弯部分具备更高抵抗锁点施加力的能力,而目前市场上有的是依靠塑胶结构来抵抗锁点施加力的形式,现有技术中这种塑胶结构易老化,可靠性欠佳。安装时,可以先将产品通过按压挂扣在门窗框的型材欧标槽口内,此时产品因为倒扣摩擦不会滑落位移,关闭门窗扇时通过操作门窗扇的锁点来推动锁座来实现锁座的自适应上下位置调整,调整后打开门窗扇,锁紧锁座的夹紧片,实现最终固定。通过提高折弯部的设置使锁座的结构受力能力提高,从而增加门窗扇的抗风压能力,进而提升门窗的气密性、水密性,而且安装方便、调节方便,可以实现单手将锁座按压入C槽口,并通过关闭门窗扇让锁点移动来推动锁座到达合理的安装位置,实现自适应安装位置功能。

[0032] 具体地,所述壳体2包括顶面板21和一体成型于所述顶面板21两侧且相向设置的侧板22,所述顶面板21具有面板孔位211,所述折弯部20设置有两组,折弯部20可呈“L”形。两组所述折弯部20位于所述顶面板21的下方且靠近于所述面板孔位211沿顶面板21长度方向的两端处,折弯部20可以采用切舌的冲压工艺形成。所述折弯部20包括纵向延伸部201和横向延伸部202,所述纵向延伸部201的上端一体连接于所述顶面板21,所述横向延伸部202的一端横向连接于所述纵向延伸部201的下端,且所述横向延伸部202的另一端指向于另一所述折弯部20的横向延伸部202。本实施例中,面板孔位211呈矩形且沿壳体2的长度方向设置,纵向延伸部201的上端一体连接于面板孔位211长度方向两端的边缘。顶面板21在长度方向的两端处设置有锁点槽212。

[0033] 具体地,所述固定片5与所述基座1相贴,所述转动件4与所述横向延伸部202的下端面相贴,所述固定片5具有用于供所述锁紧件3穿过的通孔。转动件4可呈片状,例如矩形片状(四角倒圆角)或菱形片状(四角倒圆角)或腰形等。基座1还设置有用于卡固固定片5的卡扣15。

[0034] 具体地,所述面板孔位211呈矩形,所述固定片5呈矩形且与所述面板孔位211的形状匹配,即固定片5的两端靠近于纵向延伸部201,定位效果好。

[0035] 具体地,所述基座1设置有两个供所述折弯部20穿过的第一贯通孔131和一个用于供所述锁紧件3穿过的第二贯通孔132,所述第二贯通孔132位于两个所述第一贯通孔131之

间。基座1可以一体成型有多个加强筋。第二贯通孔132可呈圆形。第一贯通孔131可呈矩形。

[0036] 具体地,所述卡扣部10包括自所述基座1底部两侧一体向下延伸的卡脚101和一体成型于所述卡脚101侧面的倒扣凸起102,所述倒扣凸起102具有导向面。卡脚101可以设置有四个。导向面可为斜面或弧面等。

[0037] 本实施例中,所述基座1为塑料件,所述壳体2为金属冲压件,所述转动件4为非圆形金属片,所述锁紧件3为螺丝。

[0038] 具体地,所述壳体2的面板孔位211处还连接有封盖6,封盖6可以通过卡扣连接连接于壳体2的面板孔位211处,封盖6可以平齐于壳体2的顶面板21。

[0039] 本实用新型还提供了一种锁座的安装方法,采用上述的一种锁座,包括以下步骤:

[0040] 将基座1和壳体2连接形成第一组合件,并将锁紧件3穿过组合件并和置于组合件底部的转动件4螺纹连接形成第二组合件;

[0041] 将第二组合件插卡于型材安装槽,使壳体2的折弯部20伸入型材安装槽的槽口内,且使卡扣部10卡于型材安装槽内以使所述锁座预固定于型材安装槽处;

[0042] 利用窗扇上的锁点将锁座推至准确位置,然后打开窗扇,转动所述锁紧件3带动所述转动件4卡于型材安装槽,转动件4可以转动并夹紧于型材安装槽,从而固定锁座。伸入型材安装槽的折弯部20可加强锁座的抗剪切力,基座1可为塑胶件,壳体2可为不锈钢制件,在保证产品强度的同时,通过不锈钢与塑胶结合大大降低产品的生产成本,而且锁座具有预装功能,锁座底部的卡扣部10,可直接将锁座按进C槽扣紧,单手即可实现预装功能,此时锁座具有一定的摩擦力并保持相对静止,此时锁座在型材槽里有一定摩擦力但还未完全锁紧,然后直接将窗扇关闭,操作执手,此时锁点推动锁座到正确的锁闭位置,使锁座的位置更加精准,安装时,工人只需单手操作,就能将锁座固定完成,大大提高了安装效率,同时,还在降低生产成本的同时保证产品外观美观,五金件完全对称设计,现场安装时不需要分左右,更进一步提高了安装效率。

[0043] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换或改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

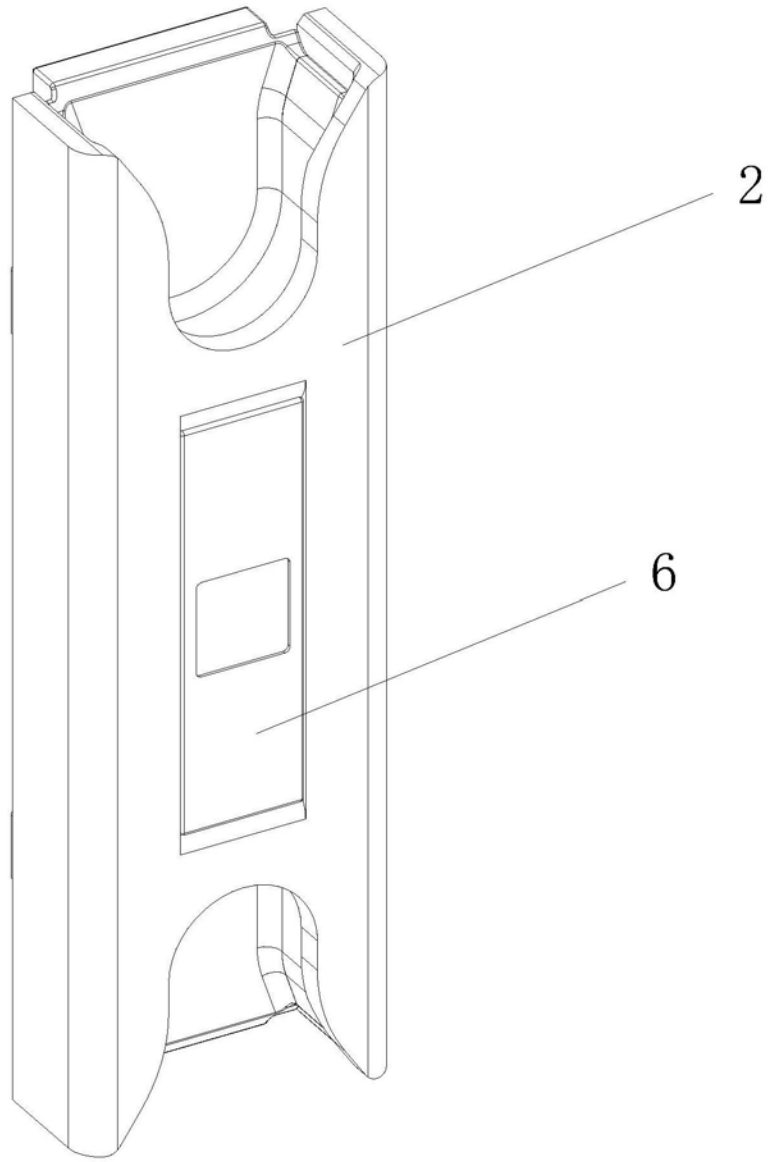


图1

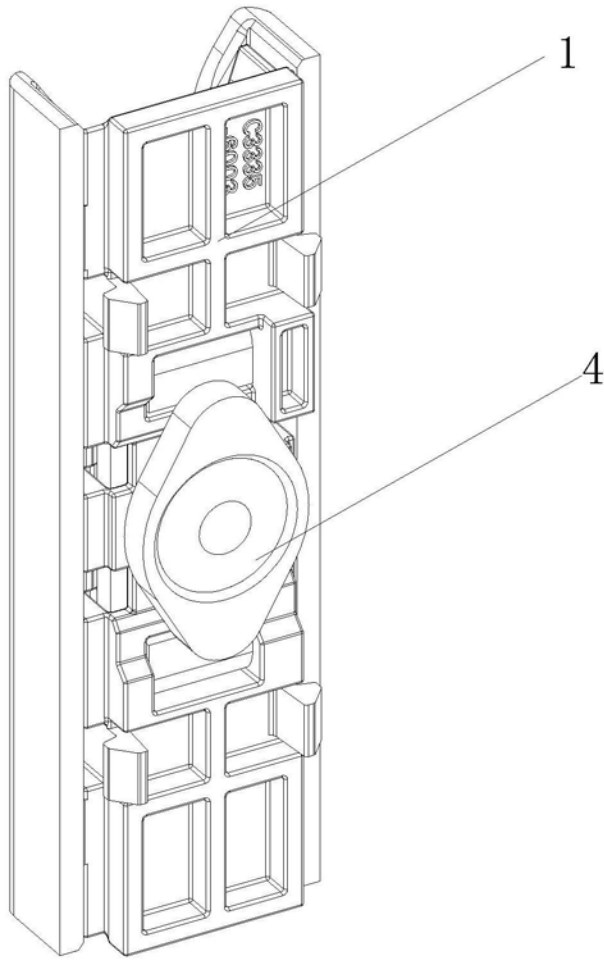


图2



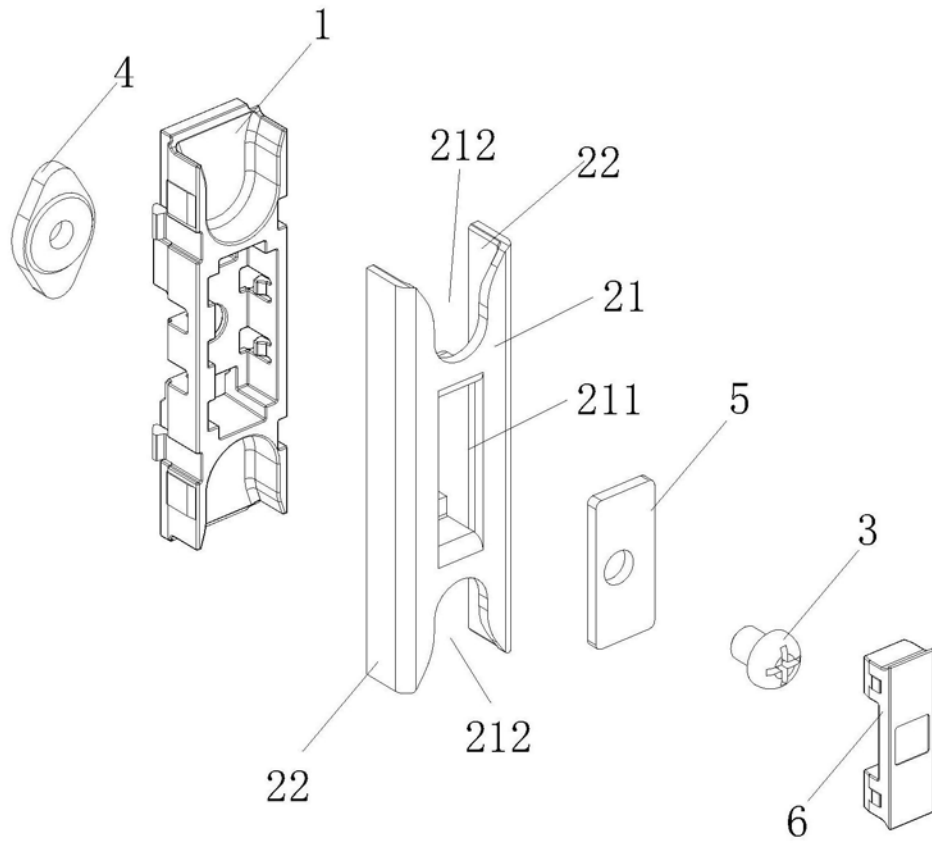


图3

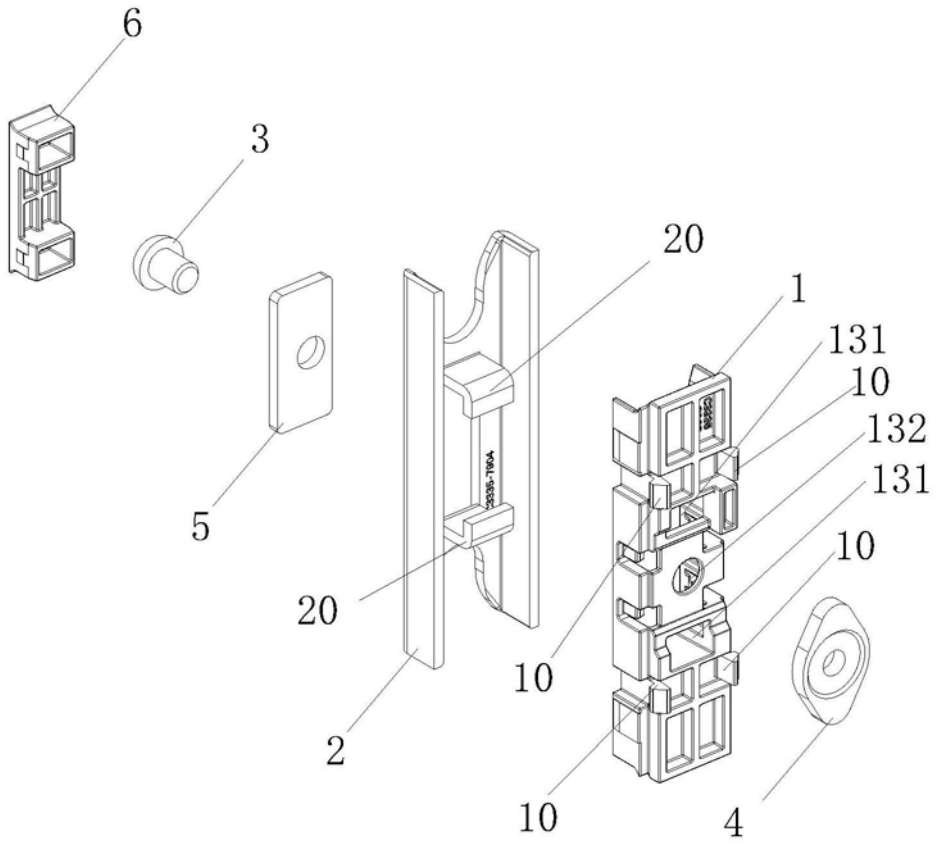


图4

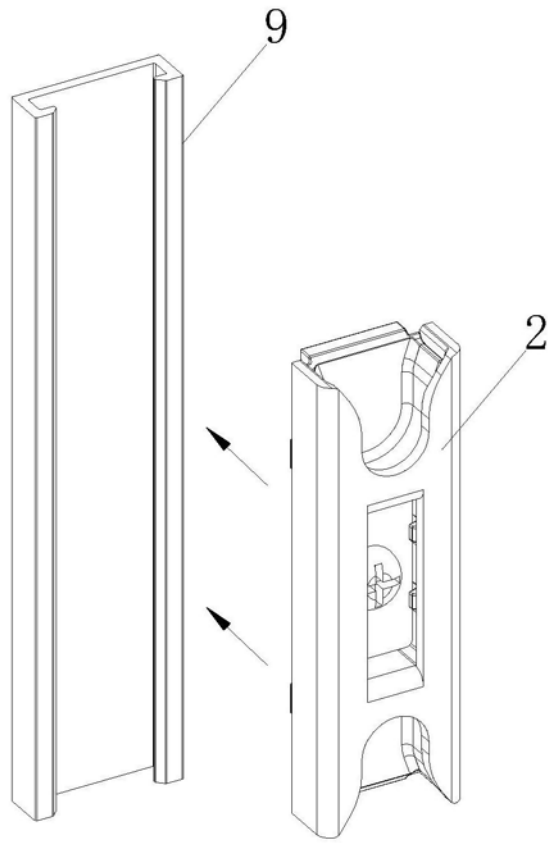


图5

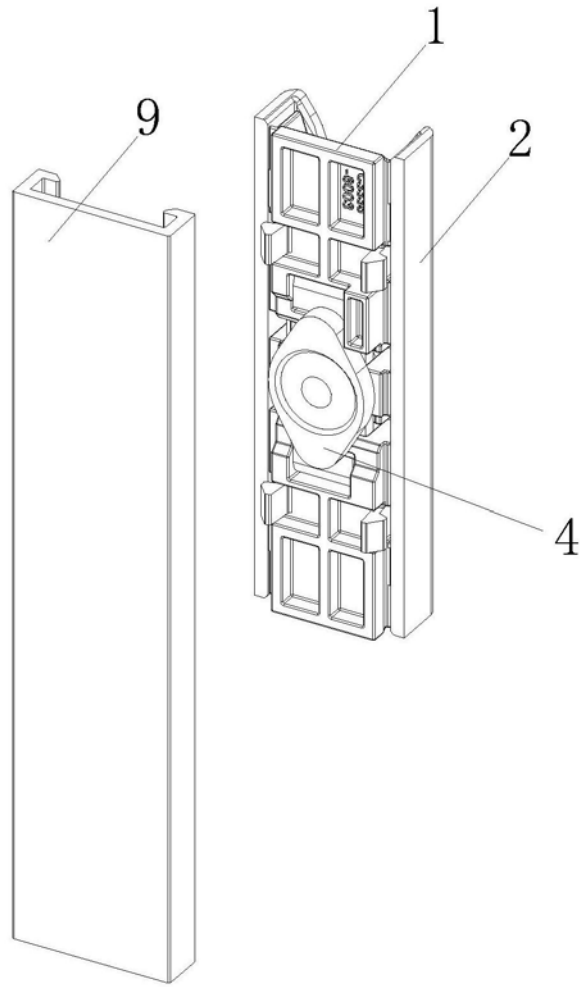


图6

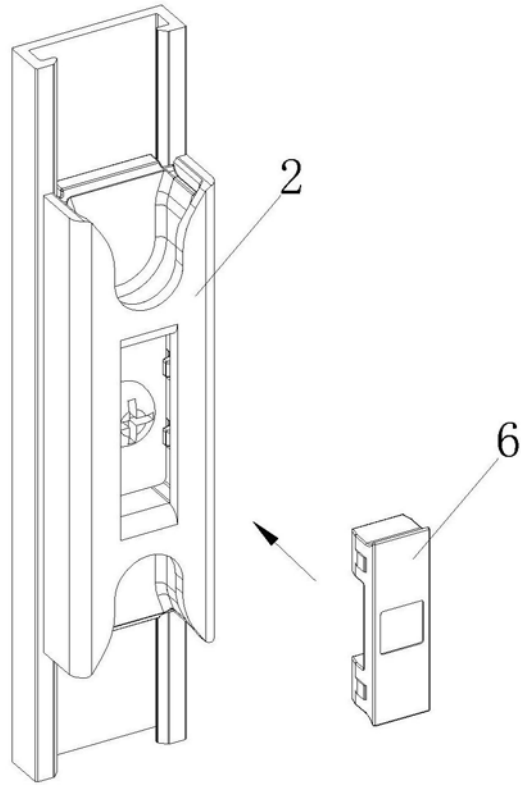


图7

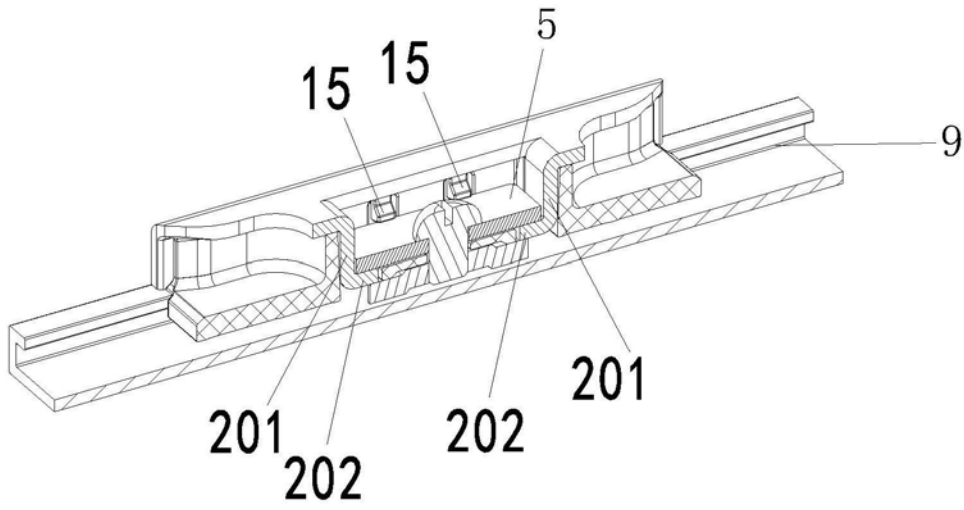


图8

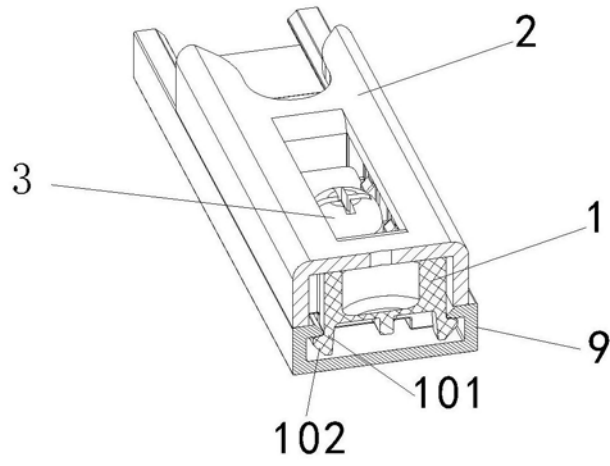


图9