

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 731 231**

51 Int. Cl.:

H04M 1/02 (2006.01)
B23P 19/04 (2006.01)
H01Q 13/10 (2006.01)
H01Q 13/18 (2006.01)
G06F 1/16 (2006.01)
A45C 11/00 (2006.01)
H01Q 1/24 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **17.10.2017 E 17196850 (6)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **27.03.2019 EP 3352435**

54 Título: **Conjunto de piezas en bruto para alojamiento, alojamiento, método de fabricación para alojamiento y terminal**

30 Prioridad:

24.01.2017 CN 201720096965 U
24.01.2017 CN 201710055133

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
14.11.2019

73 Titular/es:

**GUANGDONG OPPO MOBILE
TELECOMMUNICATIONS CORP., LTD (100.0%)
No.18 Haibin Road, Dongguan, WushaChang'an
Dongguan, Guangdong 523860/ CN, CN**

72 Inventor/es:

**YANG, GUANGMING;
SUN, WENFENG y
YAN, QIAO**

74 Agente/Representante:

ARIAS SANZ, Juan

ES 2 731 231 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Conjunto de piezas en bruto para alojamiento, alojamiento, método de fabricación para alojamiento y terminal

Campo

- 5 La presente divulgación se refiere al campo técnico de dispositivos de comunicación, y más particularmente, a un conjunto de piezas en bruto para un alojamiento de un terminal, a un alojamiento de un terminal, a un método de fabricación para un alojamiento de un terminal y a un terminal.

Antecedentes

- 10 En la técnica relacionada, con el fin de resolver un problema de comportamiento de una antena, un teléfono móvil que tiene un armazón totalmente metálico puede definir una o más hendiduras en el armazón metálico en su mayor parte. La hendidura definida se rellena con una tira metálica muy pequeña para formar una estructura de microhendidura, y para la antena diseñada basándose en la estructura de microhendidura, la influencia en la antena es generalmente grande cuando las manos u otras partes de un cuerpo humano están en estrecho contacto con la tira de microhendidura, lo cual empeora en gran medida el comportamiento de la antena.

- 15 Durante el procesamiento de la microhendidura, puede procesarse en primer lugar una microhendidura de antena por medio de CNC, y la hendidura de antena puede rellenarse dispensando adhesivo para lograr el aspecto.

- 20 El documento CN106163157 da a conocer un terminal móvil, una carcasa y un método de fabricación de los mismos. El método de fabricación incluye las siguientes etapas de: S10, proporcionar un material de base, formar una escotadura que penetra en el material de base en la dirección de grosor en el material de base, y hacer que el material de base tenga un primer segmento de cierre y un segundo segmento de cierre para cerrar ambos extremos de la escotadura; S20, retirar el primer segmento de cierre para abrir un lado de la escotadura; S30, incrustar un elemento fijo desde el lado de apertura de la escotadura; S40, rellenar la escotadura con un producto de relleno; y S50, realizar un corte para formar la carcasa, y dividir la carcasa en una pluralidad de regiones de separación mediante la escotadura, y la escotadura en la carcasa se rellenará totalmente mediante el producto de relleno.

Sumario

- 25 Realizaciones de la presente divulgación buscan resolver al menos uno de los problemas que existen en la técnica relacionada al menos hasta cierto punto. Por ese motivo, la presente divulgación proporciona un conjunto de piezas en bruto para un alojamiento de un terminal. El conjunto de piezas en bruto para el alojamiento del terminal presenta las ventajas de un procedimiento sencillo y un alto rendimiento.

- 30 Se proporciona un alojamiento para un terminal, el alojamiento para el terminal se forma mecanizando el conjunto de piezas en bruto mencionado anteriormente para el alojamiento.

Se proporciona un terminal, el terminal incluye el alojamiento mencionado anteriormente para el terminal.

Se proporciona adicionalmente un método de fabricación para un alojamiento de un terminal, el método de fabricación presenta las ventajas de un procedimiento sencillo y un alto rendimiento.

- 35 El conjunto de piezas en bruto para el alojamiento del terminal según realizaciones de la presente divulgación incluye: una primera pieza en bruto que tiene una hendidura definida a lo largo de la dirección de grosor de la primera pieza en bruto; una segunda pieza en bruto que tiene una porción saliente, en el que al menos una parte de la porción saliente se extiende al interior de la hendidura; un producto de relleno con el que se rellena la hendidura; caracterizado porque la superficie exterior de al menos la parte de la porción saliente que se extiende al interior de la hendidura está separada de la pared interior de la hendidura y al menos la parte de la porción saliente que se
40 extiende al interior de la hendidura se conecta con la primera pieza en bruto por medio del producto de relleno.

- En el conjunto de piezas en bruto para el alojamiento del terminal según realizaciones de la presente divulgación, la segunda pieza en bruto se extiende parcialmente al interior de la hendidura y el producto de relleno se usa para rellenar la hendidura para conectar la segunda pieza en bruto ubicada en la hendidura con la primera pieza en bruto, la segunda pieza en bruto puede estar dispuesta parcialmente en la hendidura de una manera incrustada. Durante el
45 procesamiento posterior, la segunda pieza en bruto ubicada fuera de la hendidura puede cortarse directamente para formar adicionalmente el alojamiento, volviéndose por tanto conveniente procesar el conjunto de piezas en bruto para dar el alojamiento para el terminal, simplificándose así el procedimiento de fabricación del alojamiento, mejorándose el rendimiento del alojamiento y reduciéndose el coste de producción.

En algunas realizaciones, la anchura de la hendidura es de 0,3 a 0,5 mm.

- 50 En algunas realizaciones, la longitud máxima de al menos la parte de la porción saliente de la segunda pieza en bruto que se extiende al interior de la hendidura es menor que el grosor de la primera pieza en bruto.

En algunas realizaciones, la segunda pieza en bruto incluye además una porción de cuerpo. La porción saliente se

proporciona en la porción de cuerpo.

En algunas realizaciones, la hendidura tiene la misma forma que la porción saliente.

En algunas realizaciones, la porción saliente está ubicada en un lado de la porción de cuerpo y está ubicada en el medio de la porción de cuerpo.

- 5 En algunas realizaciones, la porción de cuerpo y la primera pieza en bruto se conectan por medio de adhesión o remachado.

En algunas realizaciones, se proporcionan una pluralidad de hendiduras y una pluralidad de segundas piezas en bruto, estando la pluralidad de hendiduras en correspondencia una a una con la pluralidad de segundas piezas en bruto.

- 10 El alojamiento para el terminal según realizaciones de la presente divulgación se produce mediante el conjunto de piezas en bruto mencionado anteriormente para el alojamiento.

En el alojamiento para el terminal según realizaciones de la presente divulgación, la segunda pieza en bruto se extiende parcialmente al interior de la hendidura y el producto de relleno se usa para rellenar la hendidura para conectar la segunda pieza en bruto ubicada en la hendidura con la primera pieza en bruto, la segunda pieza en bruto puede estar dispuesta parcialmente en la hendidura de la manera incrustada. Durante el procesamiento posterior, la segunda pieza en bruto ubicada fuera de la hendidura puede cortarse directamente para formar adicionalmente el alojamiento, volviéndose por tanto conveniente procesar el conjunto de piezas en bruto para dar el alojamiento para el terminal, simplificándose así el procedimiento de fabricación del alojamiento, mejorándose el rendimiento del alojamiento y reduciéndose el coste de producción.

- 20 El terminal según realizaciones de la presente divulgación incluye el alojamiento mencionado anteriormente para el terminal.

En el terminal según realizaciones de la presente divulgación, la segunda pieza en bruto se extiende parcialmente al interior de la hendidura y el producto de relleno se usa para rellenar la hendidura para conectar la segunda pieza en bruto ubicada en la hendidura con la primera pieza en bruto, la segunda pieza en bruto puede estar dispuesta parcialmente en la hendidura de la manera incrustada. Durante el procesamiento posterior, la segunda pieza en bruto ubicada fuera de la hendidura puede cortarse directamente para formar adicionalmente el alojamiento, volviéndose por tanto conveniente procesar el conjunto de piezas en bruto para dar el alojamiento para el terminal, simplificándose así el procedimiento de fabricación del alojamiento, mejorándose el rendimiento del alojamiento y reduciéndose el coste de producción.

- 30 Un método de fabricación para el alojamiento del terminal según realizaciones de la presente divulgación incluye:

proporcionar la primera pieza en bruto, estando definida una hendidura en la primera pieza en bruto;

proporcionar la segunda pieza en bruto, teniendo la segunda pieza en bruto una porción saliente;

ensamblar la segunda pieza en bruto en la primera pieza en bruto, y extendiéndose la porción saliente al interior de la hendidura;

- 35 rellenar la hendidura con el producto de relleno, proporcionándose el producto de relleno entre la superficie exterior de la porción saliente y la pared interior de la hendidura; y

retirar una parte de la segunda pieza en bruto ubicada fuera de la hendidura para formar el alojamiento;

en el que la superficie exterior de la porción saliente está separada de la pared interior de la hendidura y la porción saliente se conecta con la primera pieza en bruto por medio del producto de relleno.

- 40 En el método de fabricación para el alojamiento del terminal según realizaciones de la presente divulgación, la segunda pieza en bruto se extiende parcialmente al interior de la hendidura y el producto de relleno se usa para rellenar la hendidura para conectar la segunda pieza en bruto ubicada en la hendidura con la primera pieza en bruto, la segunda pieza en bruto puede estar dispuesta parcialmente en la hendidura de la manera incrustada. Durante el procesamiento posterior, la segunda pieza en bruto ubicada fuera de la hendidura puede cortarse directamente para formar adicionalmente el alojamiento, volviéndose por tanto conveniente procesar el conjunto de piezas en bruto para dar el alojamiento para el terminal, simplificándose así el procedimiento de fabricación del alojamiento, mejorándose el rendimiento del alojamiento y reduciéndose el coste de producción.

En algunas realizaciones, el procedimiento para proporcionar la primera pieza en bruto incluye cortar la primera pieza en bruto para producir la hendidura.

- 50 En algunas realizaciones, el procedimiento para proporcionar la segunda pieza en bruto incluye cortar la segunda pieza en bruto para producir la porción saliente.

En algunas realizaciones, el procedimiento para ensamblar la segunda pieza en bruto con la primera pieza en bruto incluye inyectar y moldear el producto de relleno en la hendidura.

En algunas realizaciones, el procedimiento para retirar la parte de la segunda pieza en bruto ubicada fuera de la hendidura incluye recortar la parte de la segunda pieza en bruto separándola de la porción saliente.

5 Breve descripción de los dibujos

La figura 1 ilustra una vista esquemática de una primera pieza en bruto de un conjunto de piezas en bruto según realizaciones de la presente divulgación;

la figura 2 ilustra una vista esquemática de una segunda pieza en bruto de un conjunto de piezas en bruto según realizaciones de la presente divulgación;

10 la figura 3 ilustra una vista desde la izquierda de la segunda pieza en bruto del conjunto de piezas en bruto según realizaciones de la presente divulgación;

la figura 4 ilustra una vista desde arriba de la segunda pieza en bruto del conjunto de piezas en bruto según realizaciones de la presente divulgación;

15 la figura 5 ilustra una vista esquemática de un conjunto de piezas en bruto según realizaciones de la presente divulgación;

la figura 6 ilustra una vista desde la derecha de un conjunto de piezas en bruto según realizaciones de la presente divulgación, en el que una hendidura no está rellena de un producto de relleno;

la figura 7 ilustra una vista desde la derecha de un conjunto de piezas en bruto según realizaciones de la presente divulgación, en el que una hendidura está rellena de un producto de relleno;

20 la figura 8 ilustra una vista esquemática de un alojamiento para un terminal según realizaciones de la presente divulgación;

la figura 9 ilustra una vista esquemática de un terminal según realizaciones de la presente divulgación.

Números de referencia:

conjunto de piezas en bruto 100;

25 primera pieza en bruto 110;

hendidura 111; primer segmento recto *a*; segundo segmento recto *b*; segmento de conexión vertical *c*; ángulo recto *d*; esquina redondeada *e*; porción de conexión de transición suave *f*;

30 segunda pieza en bruto 120; porción de cuerpo 121; porción saliente 122; primer segmento recto *a'*; segundo segmento recto *b'*; segmento de conexión vertical *c'*; ángulo recto *d'*; esquina redondeada *e'*; porción de conexión de transición suave *f'*;

producto de relleno 130;

alojamiento 200;

terminal 300; unidad de visualización 310.

Descripción detallada

35 Se hará referencia en detalle a realizaciones de la presente divulgación. Las realizaciones descritas en el presente documento con referencia a los dibujos son explicativas, ilustrativas, y se usan para entender en general la presente divulgación. No debe interpretarse que las realizaciones limitan la presente divulgación.

40 En la memoria descriptiva, ha de entenderse que debe interpretarse que términos tales como “central”, “longitudinal”, “lateral”, “longitud”, “anchura”, “grosor”, “superior”, “inferior”, “delante”, “detrás”, “izquierda”, “derecha”, “vertical”, “horizontal”, “parte superior”, “parte inferior”, “interior”, “exterior”, “en sentido horario” y “en sentido antihorario” se refieren a la orientación tal como se describe en ese momento o tal como se ilustra en los dibujos en discusión. Estos términos relativos son por comodidad de la descripción y no requieren que la presente invención se construya o funcione en una orientación particular.

45 Además, términos tales como “primero” y “segundo” se usan en el presente documento con fines de descripción y no se pretende que indiquen o impliquen una importancia o un significado relativo o que impliquen el número de características técnicas indicadas. Por tanto, la característica definida con “primero” y “segundo” puede comprender una o más de esta característica. En la descripción de la presente invención, el término “una pluralidad de” significa

dos o más de dos, a menos que se especifique de otro modo.

En la presente invención, a menos que se especifique o limite de otro modo, los términos “montado”, “conectado”, “acoplado”, “fijado” y similares se usan de manera amplia, y pueden ser, por ejemplo, conexiones fijas, conexiones desprendibles o conexiones solidarias; también pueden ser conexiones mecánicas o eléctricas; también pueden ser conexiones directas o conexiones indirectas mediante estructuras intermedias; también pueden ser comunicaciones interiores de dos elementos, que pueden entender los expertos en la técnica según situaciones específicas.

A continuación se describirán en detalle con referencia a los dibujos un conjunto de piezas en bruto 100 para un alojamiento 200 de un terminal 300, el alojamiento 200 para un terminal 300, un método de fabricación para el alojamiento 200 del terminal 300 y el terminal 300 según realizaciones de la presente divulgación.

10 Tal como se ilustra en la figura 7 el conjunto de piezas en bruto 100 para el alojamiento 200 del terminal 300 según realizaciones de la presente divulgación incluye una primera pieza en bruto 110, una segunda pieza en bruto 120 y un producto de relleno 130.

Específicamente, la primera pieza en bruto 110 está dotada de una hendidura 111 a lo largo de la dirección de grosor de la primera pieza en bruto 110. Por ejemplo, tal como se ilustra en las figuras 1 y 6, la hendidura 111 se extiende generalmente a lo largo de la dirección izquierda-derecha de la primera pieza en bruto 110, y la hendidura 111 discurre a través de la primera pieza en bruto 110 en la dirección delante-detrás ilustrada en la figura 6, es decir, la dirección delante-detrás ilustrada en la figura 6 es la dirección de grosor de la primera pieza en bruto 110. La segunda pieza en bruto 120 se extiende parcialmente al interior de la hendidura 111, es decir, parte de la segunda pieza en bruto 120 está ubicada en la hendidura 111 y la otra parte de la segunda pieza en bruto 120 está ubicada fuera de la hendidura 111. La superficie exterior de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 está separada de la pared interior de la hendidura 111, dicho de otro modo, la superficie de pared de la primera pieza en bruto 110 correspondiente a la hendidura 111 no está en contacto con la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111. Con el fin de conectar la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 con la primera pieza en bruto 110, la hendidura 111 puede rellenarse con el producto de relleno 130, de manera que la primera pieza en bruto 110 puede conectarse con la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111. Puede entenderse que el producto de relleno 130 puede tener una determinada viscosidad, y cuando la hendidura 111 se rellena con el producto de relleno 130, el producto de relleno rodea la periferia de la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 y se adhiere a la segunda pieza en bruto 120, mientras tanto el producto de relleno también puede adherirse a una superficie de pared interior de la hendidura 111, de manera que la primera pieza en bruto 110 y la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 pueden conectarse firmemente entre sí.

En el conjunto de piezas en bruto 100 para el alojamiento 200 del terminal 300 según realizaciones de la presente divulgación, la segunda pieza en bruto 120 se extiende parcialmente al interior de la hendidura 111 y la hendidura 111 se rellena con el producto de relleno para conectar la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 con la primera pieza en bruto 110, la segunda pieza en bruto 120 puede estar dispuesta parcialmente en la hendidura 111 de una manera incrustada. Durante el procesamiento posterior, la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada fuera de la hendidura 111 puede cortarse directamente para formar adicionalmente el alojamiento 200, volviéndose por tanto conveniente procesar el conjunto de piezas en bruto 100 para dar el alojamiento 200 para el terminal 300, simplificándose así el procedimiento de fabricación del alojamiento 200, mejorándose el rendimiento del alojamiento 200 y reduciéndose el coste de producción.

Según una realización de la presente divulgación, la anchura W de la hendidura 111 puede ser de 0,3 a 0,5 mm. Por ejemplo, tal como se ilustra en la figura 6, la anchura de la hendidura 111 puede ser la anchura de la hendidura 111 en la dirección arriba-abajo ilustrada en la figura 6. La hendidura 111 puede separar el alojamiento 200 en dos partes, y parte del alojamiento 200, la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 y la hendidura 111 pueden configurarse como una parte de antena del terminal 300, mejorándose por tanto la capacidad antiinterferencia de la antena, mejorándose así el comportamiento de comunicación del terminal 300. Después de una verificación mediante experimentos, cuando la anchura de la hendidura 111 es de 0,3 a 0,5 mm, la capacidad antiinterferencia de la antena y el comportamiento de comunicación del terminal 300 son mayores.

En un ejemplo de la presente divulgación, tal como se ilustra en la figura 6, la longitud máxima de la parte de la segunda pieza en bruto 120 que se extiende al interior de la hendidura 111 es menor que el grosor de la primera pieza en bruto 110. Por ejemplo, tal como se ilustra en la figura 6, la longitud de la segunda pieza en bruto 120 que se extiende al interior de la hendidura 111 puede ser la longitud de la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 en la dirección delante-detrás, y el grosor de la primera pieza en bruto 110 puede referirse al grosor de la primera pieza en bruto 110 en la dirección delante-detrás. Por una parte, puede reducirse el volumen de la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111, aumentando por tanto la cantidad del producto de relleno, mejorándose así la resistencia de conexión entre la segunda pieza en bruto 120 y la primera pieza en bruto 110. Por otra parte, la capacidad antiinterferencia de la antena puede mejorarse y el comportamiento de comunicación del terminal 300 puede ser mayor.

Con el fin de procesar de manera conveniente la segunda pieza en bruto 120, según una realización de la presente

divulgación, tal como se ilustra en la figura 3, la segunda pieza en bruto 120 puede incluir: una porción de cuerpo 121 y una porción saliente 122. Específicamente, la porción saliente 122 se proporciona en la porción de cuerpo 121, y al menos parte de la porción saliente 122 está ubicada en la hendidura 111. La porción saliente 122 se encaja con la hendidura 111, de manera que la segunda pieza en bruto 120 puede encajarse fácilmente con la primera pieza en bruto 110. Durante el procesamiento posterior, el alojamiento 200 para el terminal 300 puede formarse después de cortar la porción de cuerpo 121, facilitándose por tanto el procesamiento posterior del conjunto de piezas en bruto 100, simplificándose así el procedimiento de fabricación del alojamiento 200, mejorándose el rendimiento del alojamiento 200 y reduciéndose el coste de producción. Por supuesto, con el fin de mejorar la exactitud del ensamblaje entre la primera pieza en bruto 110 y la segunda pieza en bruto 120, la porción saliente 122 puede extenderse completamente al interior de la hendidura 111.

Con el fin de volver conveniente encajar la porción saliente 122 con la hendidura 111, la hendidura 111 puede tener la misma forma que la porción saliente 122. Por ejemplo, tal como se ilustra en la figura 1, el conjunto de piezas en bruto 100 incluye una primera pieza en bruto 110 y dos segundas piezas en bruto 120, cada segunda pieza en bruto 120 está dotada de una porción saliente 122, estando definidas dos hendiduras 111 en la primera pieza en bruto 110, cada porción saliente 122 corresponde a y se encaja con una hendidura 111. Debe observarse que las dos hendiduras 111 pueden ser simétricas en la dirección arriba-abajo, y para una descripción fácil, se toma como ejemplo la hendidura 111 ubicada por encima.

Tal como se ilustra en la figura 1, la hendidura 111 puede incluir un segundo segmento recto b , dos primeros segmentos rectos a y dos segmentos de conexión verticales c . La hendidura 111 se extiende generalmente a lo largo de la dirección izquierda-derecha, los primeros segmentos rectos a y el segundo segmento recto b se extienden a lo largo de una dirección horizontal (la dirección izquierda-derecha ilustrada en la figura 1), los primeros segmentos rectos a están separados del segundo segmento recto b en la dirección arriba-abajo (la dirección arriba-abajo ilustrada en la figura 1), y los dos primeros segmentos rectos a están ubicados en dos extremos del segundo segmento recto b a lo largo de la dirección izquierda-derecha. Los segmentos de conexión verticales c se extienden a lo largo de la dirección arriba-abajo (la dirección arriba-abajo ilustrada en la figura 1), uno de los dos segmentos de conexión verticales c se usa para conectar el primer segmento recto a ubicado en el lado izquierdo al extremo izquierdo del segundo segmento recto b , el otro de los dos segmentos de conexión verticales c se usa para conectar el primer segmento recto a ubicado en el lado derecho al extremo derecho del segundo segmento recto b . Se proporciona una porción de conexión de transición suave f entre el segundo segmento recto b y el segmento de conexión vertical c correspondiente.

Tal como se ilustra en la figura 1, está definido un ángulo recto d entre una superficie de pared lateral del primer segmento recto a orientada hacia arriba y el segmento de conexión vertical c correspondiente. Después de la verificación mediante los experimentos, cuando el ángulo recto d está definido entre la superficie de pared lateral del primer segmento recto a orientada hacia arriba y el segmento de conexión vertical c correspondiente, se potencia la capacidad antiinterferencia de la señal de la antena. Está definida una esquina redondeada e entre una superficie de pared lateral del primer segmento recto a orientada hacia abajo y el segmento de conexión vertical c correspondiente. Después de la verificación mediante los experimentos, cuando está definida la esquina redondeada e entre la superficie de pared lateral del primer segmento recto a orientada hacia abajo y el segmento de conexión vertical c correspondiente, se potencia la capacidad antiinterferencia de la señal de la antena.

De manera correspondiente, la porción saliente 122 tiene la misma forma que la hendidura 111. Específicamente, tal como se ilustra en la figura 2, la porción saliente 122 puede incluir un segundo segmento recto b' , dos primeros segmentos rectos a' y dos segmentos de conexión verticales c' . La porción saliente 122 se extiende generalmente a lo largo de la dirección izquierda-derecha, los primeros segmentos rectos a' y el segundo segmento recto b' se extienden a lo largo de una dirección horizontal (la dirección izquierda-derecha ilustrada en la figura 2), los primeros segmentos rectos a' están separados del segundo segmento recto b' en la dirección arriba-abajo (la dirección arriba-abajo ilustrada en la figura 2), y los dos primeros segmentos rectos a' están ubicados en dos extremos del segundo segmento recto b' a lo largo de la dirección izquierda-derecha. Los segmentos de conexión verticales c' se extienden a lo largo de la dirección arriba-abajo (la dirección arriba-abajo ilustrada en la figura 2), uno de los dos segmentos de conexión verticales c' se usa para conectar el primer segmento recto a' ubicado en el lado izquierdo al extremo izquierdo del segundo segmento recto b' , el otro de los dos segmentos de conexión verticales c' se usa para conectar el primer segmento recto a' ubicado en el lado derecho al extremo derecho del segundo segmento recto b' . Se proporciona una porción de conexión de transición suave f' entre el segundo segmento recto b' y el segmento de conexión vertical c' correspondiente.

Tal como se ilustra en la figura 2, está definido un ángulo recto d' entre una superficie de pared lateral del primer segmento recto a' orientada hacia arriba y el segmento de conexión vertical c' correspondiente. Después de la verificación mediante los experimentos, cuando el ángulo recto d' está definido entre la superficie de pared lateral del primer segmento recto a' orientada hacia arriba y el segmento de conexión vertical c' correspondiente, se potencia la capacidad antiinterferencia de la señal de la antena. Está definida una esquina redondeada e' entre una superficie de pared lateral del primer segmento recto a' orientada hacia abajo y el segmento de conexión vertical c' correspondiente. Después de la verificación mediante los experimentos, cuando está definida la esquina redondeada e' entre la superficie de pared lateral del primer segmento recto a' orientada hacia abajo y el segmento de conexión vertical c' correspondiente, se potencia la capacidad antiinterferencia de la señal de la antena.

Además, tal como se ilustra en las figuras 3-4, la porción saliente 122 está ubicada en un lado de la porción de cuerpo 121 y está ubicada en el medio de la porción de cuerpo 121. Por ejemplo, en el ejemplo ilustrado en la figura 3, la porción saliente 122 está ubicada en la superficie trasera de la porción de cuerpo 121, y la porción saliente 122 está ubicada en el medio de la porción de cuerpo 121. Para mejorar la estabilidad de conexión entre la primera pieza en bruto 110 y la segunda pieza en bruto 120, en un ejemplo de la presente divulgación, la porción de cuerpo 121 y la primera pieza en bruto 110 pueden conectarse por medio de adhesión o remachado. Según una realización de la presente divulgación, pueden proporcionarse una pluralidad de hendiduras 111, y también pueden proporcionarse una pluralidad de segundas piezas en bruto 120, estando la pluralidad de hendiduras 111 en correspondencia una a una con la pluralidad de segundas piezas en bruto 120. Además, en cuanto a la pluralidad de segundas piezas en bruto 120, cada segunda pieza en bruto 120 está dotada de una porción saliente 122.

Tal como se ilustra en las figuras 1-8, el alojamiento 200 para el terminal 300 según realizaciones de la presente divulgación se produce mediante el conjunto de piezas en bruto 100 mencionado anteriormente para el alojamiento 200. Debe observarse que la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada fuera de la hendidura 111 se corta y la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 se deja, de manera que la segunda pieza en bruto 120 puede disponerse en la hendidura 111 de la manera incrustada.

En el alojamiento 200 para el terminal 300 según realizaciones de la presente divulgación, la segunda pieza en bruto 120 se extiende parcialmente al interior de la hendidura 111 y el producto de relleno se usa para rellenar la hendidura 111 para conectar la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 a la primera pieza en bruto 110, la segunda pieza en bruto 120 puede estar dispuesta parcialmente en la hendidura 111 de la manera incrustada. Durante el procesamiento posterior, la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada fuera de la hendidura 111 puede cortarse directamente para formar adicionalmente el alojamiento 200, volviéndose por tanto conveniente procesar el conjunto de piezas en bruto 100 para dar el alojamiento 200 para el terminal 300, simplificándose así el procedimiento de fabricación del alojamiento 200, mejorándose el rendimiento del alojamiento 200 y reduciéndose el coste de producción.

Según una realización de la presente divulgación, tal como se ilustra en la figura 8, la segunda pieza en bruto 120 está dotada de la porción saliente 122, y la porción saliente 122 se extiende al interior de la hendidura 111. Cuando la primera pieza en bruto 110 se ensambla con la segunda pieza en bruto 120, la segunda pieza en bruto 120 puede cortarse, para recortar la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada fuera de la hendidura 111 y dejar la porción saliente 122 en la hendidura 111. La superficie delantera (la superficie del lado delantero ilustrado en la figura 8) de la porción saliente 122 está a ras de la superficie delantera (la superficie del lado delantero ilustrado en la figura 8) de la primera pieza en bruto 110, por tanto no sólo mejorándose la estética del aspecto del alojamiento 200, sino mejorándose también el comportamiento de la antena y las propiedades antiinterferencia de la misma. Además, el grosor de la porción saliente 122 en la dirección delante-detrás (la dirección delante-detrás ilustrada en la figura 8) es menor que el grosor de la primera pieza en bruto 110 en la dirección delante-detrás (la dirección delante-detrás ilustrada en la figura 8). Dicho de otro modo, la porción saliente 122 puede extenderse al interior de la hendidura 111 a lo largo de la dirección delante-detrás, y tal como se ilustra en la figura 8, en la dirección delante-detrás, la longitud de la porción saliente 122 que se extiende al interior de la hendidura 111 es menor que la profundidad de la hendidura 111.

Tal como se ilustra en la figura 9, el terminal 300 según realizaciones de la presente divulgación incluye el alojamiento 200 mencionado anteriormente.

El "terminal" (o denominado "terminal de comunicación" o "terminal móvil") usado en el presente documento incluye, pero no se limita a, un dispositivo configurado para conectarse mediante una conexión cableada (tal como una red telefónica pública conmutada (PSTN), una línea de abonado digital (DSL), un cable digital, una conexión directa por cable y/u otra red/conexión de datos) y/o recibir/transmitir una señal de comunicación mediante una interfaz inalámbrica (por ejemplo, para una red celular, una red de área local inalámbrica (WLAN), una red de televisión digital tal como una red DVB-H, una red por satélite, un transmisor de radiodifusión de AM-FM y/u otro terminal de comunicación). El terminal de comunicación que está configurado para comunicarse a través de la interfaz inalámbrica puede denominarse "terminal de comunicación inalámbrico", "terminal inalámbrico" y/o "terminal móvil". El ejemplo del terminal móvil incluye, pero no se limita a, un teléfono por satélite o celular; un terminal de sistema de comunicación personal (PCS) que puede combinar un radioteléfono celular con capacidad de comunicación de datos, facsímil y procesamiento de datos; una PDA que puede incluir un radioteléfono, un busca, un acceso a Internet/intranet, un navegador web, una agenda, un calendario y/o un sistema de posicionamiento global (GPS); y un ordenador portátil habitual y/o un receptor portátil u otros dispositivos eléctricos incluyendo un transceptor de radioteléfono.

En el terminal 300 según realizaciones de la presente divulgación, la segunda pieza en bruto 120 se extiende parcialmente al interior de la hendidura 111 y el producto de relleno se usa para rellenar la hendidura 111 para conectar la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 a la primera pieza en bruto 110, la segunda pieza en bruto 120 puede estar dispuesta parcialmente en la hendidura 111 de la manera incrustada. Durante el procesamiento posterior, la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada fuera de la hendidura 111 puede cortarse directamente para formar adicionalmente el alojamiento 200, volviéndose por tanto conveniente procesar el conjunto de piezas en bruto 100 para dar el alojamiento 200 para el terminal 300, simplificándose así el

procedimiento de fabricación del alojamiento 200, mejorándose el rendimiento del alojamiento 200 y reduciéndose el coste de producción.

5 En las realizaciones de la presente divulgación, el terminal 300 puede ser un dispositivo que puede adquirir datos desde el exterior y procesar los datos, o el terminal 300 puede ser un dispositivo con una batería incorporada y que puede obtener corriente desde el exterior para cargar la batería, tal como un teléfono móvil, un PC de tipo tableta, un dispositivo informático o un dispositivo de visualización de información, etc.

10 El terminal 300 aplicable en la presente divulgación se explica tomando un teléfono móvil como ejemplo. En una realización de la presente divulgación, el teléfono móvil puede incluir un circuito de radiofrecuencia, una memoria, una unidad de entrada, un módulo de fidelidad inalámbrica (WiFi), una unidad de visualización 310, un sensor, un circuito de audio, un procesador, una unidad de proyección, una unidad de cámara, una batería u otros componentes.

15 El circuito de radiofrecuencia puede configurarse para recibir y enviar señales durante un procedimiento de recepción y envío de información o una llamada. En particular, el circuito de radiofrecuencia recibe información de enlace descendente desde una estación base, luego entrega la información de enlace descendente al procesador para su procesamiento, y envía datos de enlace ascendente del teléfono móvil a la estación base. Generalmente, el circuito de radiofrecuencia incluye, pero no se limita a, una antena, al menos un amplificador, un transceptor, un acoplador, un amplificador de bajo nivel de ruido (LNA) y un duplexor. Además, el circuito de radiofrecuencia también puede comunicarse con una red y otros dispositivos mediante comunicación inalámbrica. La comunicación inalámbrica puede usar cualquier norma o protocolo de comunicación, lo que incluye, pero no se limita a, sistema global para comunicaciones móviles (GSM), servicio general de radio por paquetes (GPRS), acceso múltiple por división de código (CDMA), acceso múltiple por división de código de banda ancha (WCDMA), evolución a largo plazo (LTE), correo electrónico, servicio de mensajes cortos (SMS), y similares.

25 La memoria puede configurarse para almacenar un programa y módulos de software. El procesador ejecuta el programa y los módulos de software almacenados en la memoria, para implementar diversas aplicaciones funcionales y el procesamiento de datos del teléfono móvil. La memoria puede incluir principalmente una zona de almacenamiento de programas y una zona de almacenamiento de datos. La zona de almacenamiento de programas puede almacenar un sistema operativo, un programa de aplicación requerido por al menos una función (tal como una función de reproducción de sonido y una función de visualización de imágenes), y similares. La zona de almacenamiento de datos puede almacenar datos (tales como datos de audio y una libreta de direcciones, etc.) creados según el uso del teléfono móvil, y similares. Además, la memoria puede incluir una memoria de acceso aleatorio de alta velocidad, y también puede incluir una memoria no volátil tal como al menos un dispositivo de almacenamiento de disco magnético, una memoria flash u otro dispositivo de almacenamiento de estado sólido volátil.

35 La unidad de entrada puede configurarse para recibir información de caracteres o dígitos de entrada, y generar una señal de teclado relacionada con el control de funciones y configuración de usuario del teléfono móvil. Específicamente, la unidad de entrada puede incluir un panel táctil y otros dispositivos de entrada. El panel táctil, que también puede denominarse pantalla táctil, puede captar una operación táctil realizada por un usuario en o cerca del panel táctil (tal como una operación realizada por un usuario en o cerca del panel sensible al tacto usando cualquier objeto o accesorio adecuado, tal como un dedo o un lápiz), y accionar un aparato de conexión correspondiente según un programa preestablecido. Opcionalmente, el panel táctil puede incluir dos partes: un aparato de detección de contacto y un controlador de contacto. El aparato de detección de contacto detecta una posición de contacto del usuario, detecta una señal generada por la operación táctil, y transfiere la señal al controlador de contacto. El controlador de contacto recibe la información de contacto desde el aparato de detección de contacto, convierte la información de contacto en coordenadas de punto de contacto y envía las coordenadas de punto de contacto al procesador. Además, el controlador de contacto puede recibir y ejecutar un comando enviado desde el procesador. Además, el panel táctil puede ser un panel sensible al tacto de tipo resistivo, capacitivo, de infrarrojos o de onda acústica de superficie. Además del panel sensible al tacto, la unidad de entrada puede incluir adicionalmente otros dispositivos de entrada. Específicamente, los otros dispositivos de entrada pueden incluir, pero no se limitan a, uno o más de un teclado físico, una tecla de función (tal como una tecla de control de volumen o una tecla de conmutación), una bola de seguimiento, un ratón y una palanca de mando.

55 La unidad de visualización 310 puede configurarse para visualizar información introducida por el usuario o información proporcionada para el usuario, y diversos menús del teléfono móvil. La unidad de visualización 310 puede incluir un panel de visualización. Opcionalmente, el panel de visualización puede configurarse usando un visualizador de cristal líquido (LCD), un diodo emisor de luz orgánico (OLED) o similares. Además, el panel táctil puede cubrir el panel de visualización. Después de detectar una operación táctil en o cerca del panel táctil, el panel táctil transfiere la operación táctil al procesador, para determinar el tipo del acontecimiento táctil. Luego, el procesador proporciona una salida visual correspondiente en el panel de visualización según el tipo del acontecimiento táctil.

60 La región en el panel de visualización que visualiza la salida visual que puede identificar el ojo humano puede usarse como la "zona de visualización" mencionada a continuación. El panel táctil y el panel de visualización pueden

usarse como dos partes separadas para efectuar la función de entrada y salida del teléfono móvil, o pueden integrarse para efectuar la función de entrada y salida del teléfono móvil.

Además, el teléfono móvil puede incluir adicionalmente al menos un sensor, tal como un sensor de actitud, un sensor óptico y otros sensores.

5 Específicamente, el sensor de actitud también puede denominarse sensor de movimiento. Puede citarse un sensor de gravedad como un tipo de sensor de movimiento. El sensor de gravedad puede transformarse en un desplazador de tipo en voladizo usando un elemento sensible elástico, y accionar un contacto eléctrico usando un resorte de almacenamiento de energía compuesto por un elemento sensible elástico, de manera que el cambio de gravedad puede convertirse en el cambio de una señal eléctrica.

10 Puede citarse un sensor de aceleración como otro tipo de sensor de movimiento. El sensor de aceleración puede detectar la magnitud de aceleraciones en diversas direcciones (generalmente en tres ejes), puede detectar la magnitud y la dirección de la gravedad cuando está estático, y puede aplicarse a una aplicación que reconoce la actitud del teléfono móvil (por ejemplo, conmutar entre orientación horizontal y orientación vertical, un juego relacionado, y una calibración de actitud de magnetómetro), una función relacionada con reconocimiento de vibración (tal como un podómetro y un impacto), y similares.

15 En una realización de la presente divulgación, el sensor de movimiento mencionado anteriormente puede usarse como un elemento para adquirir los "parámetros de actitud" mencionados a continuación, pero la presente divulgación no se limita al mismo. Otros sensores que puedan adquirir "parámetros de actitud" se encontrarán dentro del alcance de la presente divulgación, tales como un giroscopio. El principio de funcionamiento y el procesamiento de datos del giroscopio pueden ser similares a los de técnica relacionada, se omiten las explicaciones detalladas por motivos de simplicidad.

20 Además, en una realización de la presente divulgación, pueden configurarse como el sensor otros sensores, tales como un barómetro, un higrómetro, un termómetro y un sensor de infrarrojos, que no se describen adicionalmente en el presente documento.

25 El sensor óptico puede incluir un sensor de luz ambiental y un sensor de proximidad. El sensor de luz ambiental puede ajustar la luminosidad del panel de visualización según el brillo de la luz ambiental. El sensor de proximidad puede apagar el panel de visualización y/o la retroiluminación cuando el teléfono móvil se mueve hasta la oreja.

30 El circuito de audio, un altavoz y un micrófono pueden proporcionar interfaces de audio entre el usuario y el teléfono móvil. El circuito de audio puede convertir datos de audio recibidos en una señal eléctrica y transmitir la señal eléctrica al altavoz. El altavoz convierte la señal eléctrica en una señal acústica para su emisión. Por otra parte, el micrófono convierte una señal acústica captada en una señal eléctrica. El circuito de audio recibe la señal eléctrica y convierte la señal eléctrica en datos de audio, y emite los datos de audio al procesador para su procesamiento. Luego, el procesador envía los datos de audio, por ejemplo, a otro dispositivo terminal usando el circuito de radiofrecuencia, o emite los datos de audio a la memoria para su procesamiento adicional.

35 La WiFi es una tecnología de transmisión inalámbrica de corto alcance. El teléfono móvil puede ayudar, usando el módulo de WiFi, al usuario a que reciba y envíe correos electrónicos, navegue por una página web, acceda a medios de emisión en continuo, etcétera, lo cual proporciona acceso inalámbrico a Internet de banda ancha para el usuario.

40 El procesador es el centro de control del teléfono móvil, y se acopla con diversas partes del teléfono móvil usando diversas interfaces y líneas. Ejecutando o haciendo funcionar el programa y/o los módulos de software almacenados en la memoria, e invocando datos almacenados en la memoria, el procesador realiza diversas funciones y el procesamiento de datos del teléfono móvil, realizando así una monitorización global del teléfono móvil. Opcionalmente, el procesador puede incluir uno o más núcleos de procesamiento. Preferiblemente, el procesador puede integrar un procesador de aplicaciones y un módem. El procesador de aplicaciones procesa principalmente un sistema operativo, una interfaz de usuario, un programa de aplicación, y similares. El módem procesa principalmente la comunicación inalámbrica.

45 Puede entenderse que el módem anterior también puede no estar integrado en el procesador.

Además, el procesador, usado como elemento de implementación del procesador mencionado anteriormente, puede realizar funciones iguales o similares a las unidades de procesamiento.

50 El teléfono móvil incluye además el suministro de potencia (tal como una batería) para suministrar potencia a los componentes.

Preferiblemente, el suministro de potencia puede acoplarse de manera lógica con el procesador usando un sistema de gestión de potencia, implementando así funciones tales como carga, descarga y gestión de consumo de potencia usando el sistema de gestión de potencia. Aunque no se ilustra en la figura, el teléfono móvil puede incluir además un módulo de Bluetooth, y similares, que no se describe adicionalmente en el presente documento.

Debe observarse que el teléfono móvil es meramente un ejemplo del terminal 300, y la presente divulgación no se limita al mismo. La presente divulgación puede aplicarse en un teléfono móvil, una tableta u otro dispositivo electrónico, que no se limita en el presente documento.

5 Un método de fabricación para el alojamiento 200 según realizaciones de la presente divulgación incluye las siguientes etapas.

En S10: se elige la primera pieza en bruto 110, se define la hendidura 111 en la primera pieza en bruto 110. En el presente documento, pueden proporcionarse una o más hendiduras 111. En el ejemplo ilustrado en la figura 1, se proporcionan dos hendiduras 111 y las dos hendiduras 111 están separadas una de otra en la dirección arriba-abajo. Para facilitar el procesamiento, cuando se proporcionan una pluralidad de las hendiduras 111, dos hendiduras 111 cualesquiera tienen la misma forma e igual tamaño.

En S20: se elige la segunda pieza en bruto 120, la segunda pieza en bruto 120 tiene la porción saliente 122. Por ejemplo, tal como se ilustra en las figuras 2-4, la porción saliente 122 se mecaniza en la segunda pieza en bruto 120, y la porción saliente 122 puede tener la misma forma que la hendidura 111, volviéndose así conveniente encajar que la porción saliente 122 en la hendidura 111. Además, para facilitar el procesamiento posterior, la porción saliente 122 puede ubicarse en un lado de la segunda pieza en bruto 120 y ubicarse en el medio de la segunda pieza en bruto 120.

En S30: la segunda pieza en bruto 120 se ensambla con la primera pieza en bruto 110, y la porción saliente 122 se extiende al interior de la hendidura 111. Tal como se ilustra en las figuras 5-6, la segunda pieza en bruto 120 se ensambla con la primera pieza en bruto 110, y la porción saliente 122 de la segunda pieza en bruto 120 se encaja en la hendidura 111 de la primera pieza en bruto 110.

En S40: la hendidura 111 se rellena con el producto de relleno, y el producto de relleno se proporciona entre la superficie exterior de la porción saliente 122 y la pared interior de la hendidura 111. Tal como se ilustra en la figura 7, el producto de relleno y la porción saliente 122 están ubicados en la hendidura 111 y rellenan toda la hendidura 111. Además, en la hendidura 111, la superficie exterior de la porción saliente 122 no está en contacto directo con la pared interior de la hendidura 111, y la superficie exterior de la porción saliente 122 se adhiere a la pared interior de la hendidura 111 por medio del producto de relleno.

En S50: la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada fuera de la hendidura 111 se retira para formar el alojamiento 200. Tal como se ilustra en la figura 8, se retira la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada fuera de la hendidura 111, y se aplana la superficie delantera de la primera pieza en bruto 110, adquiriéndose así el alojamiento 200 para el terminal 300.

En el método de fabricación para el alojamiento 200 del terminal 300 según realizaciones de la presente divulgación, la segunda pieza en bruto 120 se extiende parcialmente al interior de la hendidura 111 y el producto de relleno se usa para rellenar la hendidura 111 para conectar la segunda pieza en bruto 120 ubicada en la hendidura 111 a la primera pieza en bruto 110, la segunda pieza en bruto 120 puede estar dispuesta parcialmente en la hendidura 111 de la manera incrustada. Durante el procesamiento posterior, la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada fuera de la hendidura 111 puede cortarse directamente para formar el alojamiento 200, volviéndose por tanto conveniente procesar el conjunto de piezas en bruto 100 para dar el alojamiento 200 para el terminal 300, simplificándose así el procedimiento de fabricación del alojamiento 200, mejorándose el rendimiento del alojamiento 200 y reduciéndose el coste de producción.

40 Según algunas realizaciones de la presente divulgación, el método de fabricación incluye las siguientes etapas.

En S10: se elige la primera pieza en bruto 110, y se define la hendidura 111 en la primera pieza en bruto 110 mediante corte. Por ejemplo, tal como se ilustra en la figura 1, la hendidura 111 puede definirse en la primera pieza en bruto 110 mediante corte, y pueden proporcionarse una o más hendiduras 111. En el ejemplo ilustrado en la figura 1, se proporcionan dos hendiduras 111 y las dos hendiduras 111 están separadas una de otra en la dirección arriba-abajo. Para facilitar el procesamiento, cuando se proporcionan una pluralidad de las hendiduras 111, dos hendiduras 111 cualesquiera tienen la misma forma e igual tamaño.

En S20: se elige la segunda pieza en bruto 120, y la segunda pieza en bruto 120 se mecaniza en la porción saliente 122 mediante corte. Por ejemplo, tal como se ilustra en las figuras 2-4, la segunda pieza en bruto 120 se mecaniza en la porción saliente 122 mediante corte, y la porción saliente 122 puede tener la misma forma que la hendidura 111, volviéndose así conveniente encajar la porción saliente 122 en la hendidura 111. Además, para facilitar el procesamiento posterior, la porción saliente 122 puede ubicarse en un lado de la segunda pieza en bruto 120 y ubicarse en el medio de la segunda pieza en bruto 120.

En S30: la segunda pieza en bruto 120 se ensambla con la primera pieza en bruto 110, y la porción saliente 122 se extiende al interior de la hendidura 111. Tal como se ilustra en las figuras 5-6, la segunda pieza en bruto 120 se ensambla con la primera pieza en bruto 110, y la porción saliente 122 de la segunda pieza en bruto 120 se encaja en la hendidura 111 de la primera pieza en bruto 110.

5 En S40: se inyecta y moldea el producto de relleno en la hendidura 111, y se proporciona el producto de relleno entre la superficie exterior de la porción saliente 122 y la pared interior de la hendidura 111. Tal como se ilustra en la figura 7, el producto de relleno y la porción saliente 122 están ubicados en la hendidura 111 y rellenan toda la hendidura 111. Además, en la hendidura 111, la superficie exterior de la porción saliente 122 no está en contacto directo con la pared interior de la hendidura 111, y la superficie exterior de la porción saliente 122 se adhiere a la pared interior de la hendidura 111 por medio del producto de relleno.

10 En S50: se recorta la parte de la segunda pieza en bruto 120 separada de la porción saliente 122, para formar el alojamiento 200. Tal como se ilustra en la figura 8, se recorta la parte de la segunda pieza en bruto 120 ubicada fuera de la hendidura 111, y se aplanan la superficie delantera de la primera pieza en bruto 110, adquiriéndose así el alojamiento 200 para el terminal 300.

15 La referencia a lo largo de esta memoria descriptiva a “una realización”, “algunas realizaciones”, “realizaciones”, “otro ejemplo”, “un ejemplo”, “un ejemplo específico” o “algunos ejemplos” significa que un rasgo, una estructura, un material o una característica particular descritos en relación con la realización o el ejemplo se incluye en al menos una realización o un ejemplo de la presente divulgación. Por tanto, las apariciones de las expresiones tales como “en algunas realizaciones”, “en una realización”, “en realizaciones”, “en otro ejemplo”, “en un ejemplo”, “en un ejemplo específico” o “en algunos ejemplos”, en diversos lugares a lo largo de esta memoria descriptiva, no se están refiriendo necesariamente a la misma realización o ejemplo de la presente divulgación. Además, los rasgos, estructuras, materiales o características particulares pueden combinarse de cualquier manera adecuada en una o más realizaciones o ejemplos.

20

REIVINDICACIONES

1. Conjunto de piezas en bruto (100) para un alojamiento (200) de un terminal (300) que comprende:
una primera pieza en bruto (110) que tiene una hendidura (111) definida a lo largo de una dirección de grosor de la primera pieza en bruto (110);
- 5 una segunda pieza en bruto (120) que tiene una porción saliente (122), en el que al menos una parte de la porción saliente (122) se extiende al interior de la hendidura (111); y
un producto de relleno (130) con el que se rellena la hendidura (111);
caracterizado porque la superficie exterior de al menos la parte de la porción saliente (122) que se extiende al interior de la hendidura (111) está separada de la pared interior de la hendidura (111) y al menos la parte de la porción saliente (122) que se extiende al interior de la hendidura (111) se conecta con la primera pieza en bruto (110) por medio del producto de relleno (130).
- 10 2. Conjunto de piezas en bruto (100) según la reivindicación 1, en el que una anchura de la hendidura (111) es de 0,3 a 0,5 mm.
- 15 3. Conjunto de piezas en bruto (100) según la reivindicación 1 ó 2, en el que una longitud máxima de al menos la parte de la porción saliente (122) de la segunda pieza en bruto (120) que se extiende al interior de la hendidura (111) es menor que el grosor de la primera pieza en bruto (110).
4. Conjunto de piezas en bruto (100) según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en el que la segunda pieza en bruto (120) comprende además una porción de cuerpo (121), y la porción saliente (122) se proporciona en la porción de cuerpo (121).
- 20 5. Conjunto de piezas en bruto (100) según la reivindicación 4, en el que la hendidura (111) tiene la misma forma que la porción saliente (122).
6. Conjunto de piezas en bruto (100) según la reivindicación 4 ó 5, en el que la porción saliente (122) está ubicada en un lado de la porción de cuerpo (121) y está ubicada en el medio de la porción de cuerpo (121).
- 25 7. Conjunto de piezas en bruto (100) según una cualquiera de las reivindicaciones 4 a 6, en el que la porción de cuerpo (121) y la primera pieza en bruto (110) se conectan por medio de adhesión o remachado.
8. Conjunto de piezas en bruto (100) según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, en el que se proporcionan una pluralidad de hendiduras (111) y una pluralidad de segundas piezas en bruto (120), estando la pluralidad de hendiduras (111) en correspondencia una a una con la pluralidad de segundas piezas en bruto (120).
- 30 9. Método de fabricación para un alojamiento (200) de un terminal (300) que comprende:
proporcionar una primera pieza en bruto (110) que tiene una hendidura (111) definida a lo largo de una dirección de grosor de la primera pieza en bruto (110);
proporcionar una segunda pieza en bruto (120) que tiene una porción saliente (122);
35 ensamblar la segunda pieza en bruto (120) con la primera pieza en bruto (110) extendiendo la porción saliente (122) al interior de la hendidura (111);
rellenar la hendidura (111) con un producto de relleno (130), proporcionándose el producto de relleno (130) entre la superficie exterior de la porción saliente (122) y una pared interior de la hendidura (111); y
retirar una parte de la segunda pieza en bruto (120) ubicada fuera de la hendidura (111);
40 caracterizado porque la superficie exterior de la porción saliente (122) está separada de la pared interior de la hendidura (111) y la porción saliente (122) se conecta con la primera pieza en bruto (110) por medio del producto de relleno (130).
10. Método de fabricación según la reivindicación 9, en el que el procedimiento para proporcionar la primera pieza en bruto (110) comprende cortar la primera pieza en bruto (110) para producir la hendidura (111).
- 45 11. Método de fabricación según la reivindicación 9 ó 10, en el que el procedimiento para proporcionar la segunda pieza en bruto (120) comprende cortar la segunda pieza en bruto (120) para producir la porción saliente (122).
12. Método de fabricación según una de las reivindicaciones 9 a 11, en el que el procedimiento para ensamblar la segunda pieza en bruto (120) con la primera pieza en bruto (110) comprende inyectar y moldear el

producto de relleno (130) en la hendidura (111).

13. Método de fabricación según una de las reivindicaciones 9 a 12, en el que el procedimiento para retirar la parte de la segunda pieza en bruto (120) ubicada fuera de la hendidura (111) comprende recortar la parte de la segunda pieza en bruto (120) separándola de la porción saliente (122).

5 14. Alojamiento (200) para un terminal (300), caracterizado porque el alojamiento (200) para el terminal (300) se produce aplicando el método de fabricación para el alojamiento (200) del terminal (300) según una de las reivindicaciones 9 a 13.

15. Terminal (300), caracterizado porque el terminal (300) comprende el alojamiento (200) según la reivindicación 14.

10

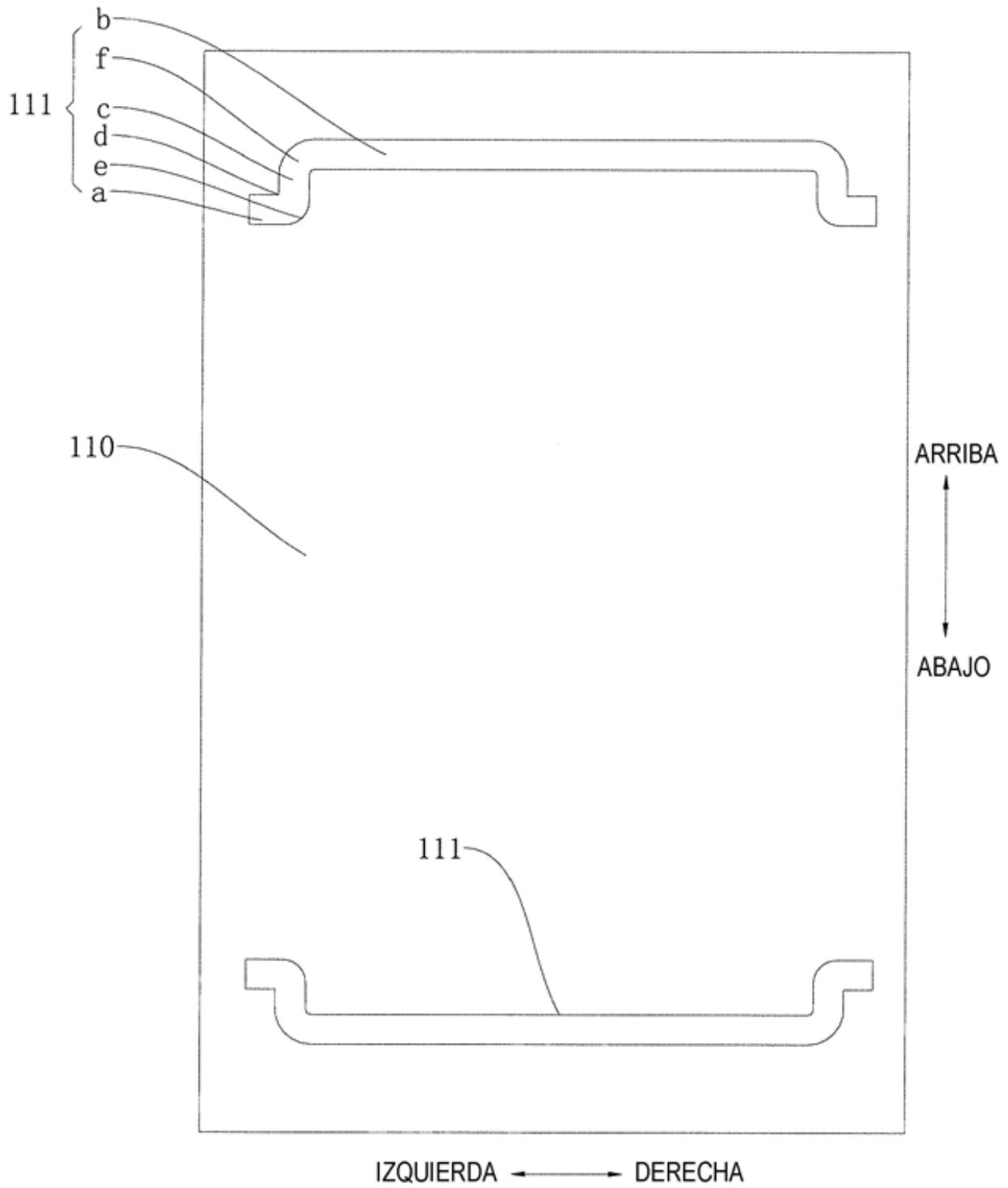


Fig. 1

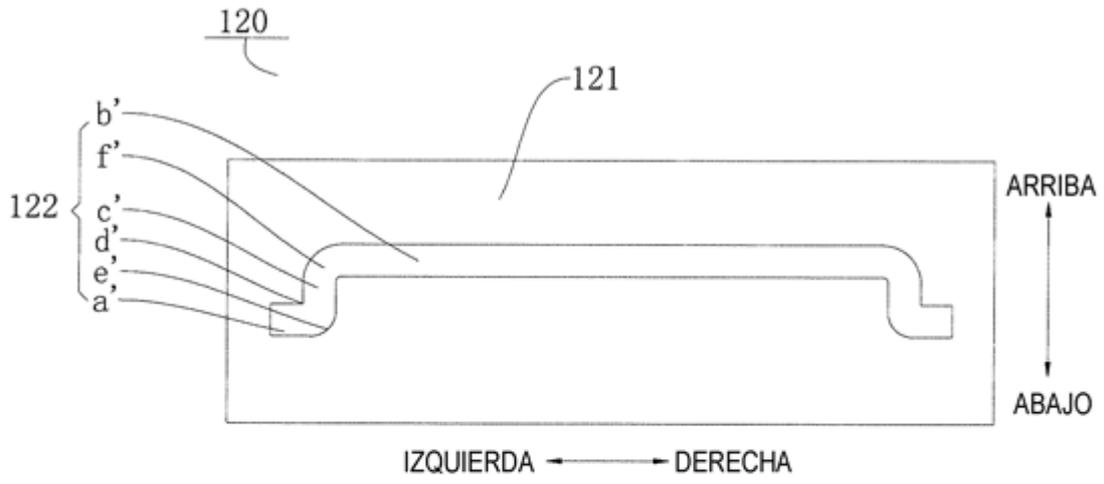


Fig. 2

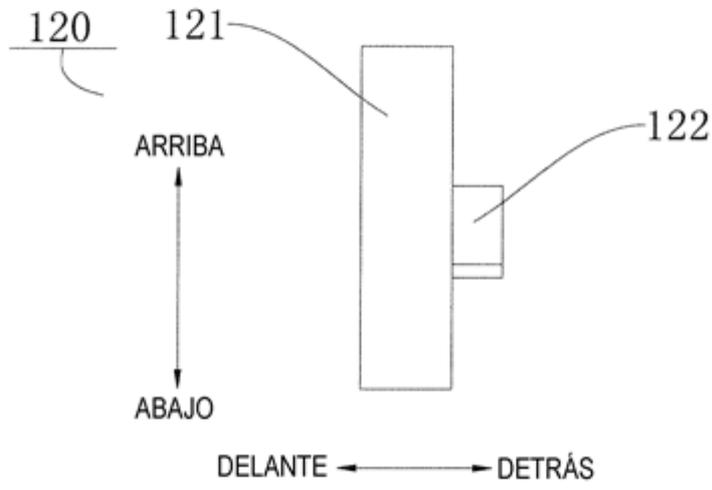


Fig. 3

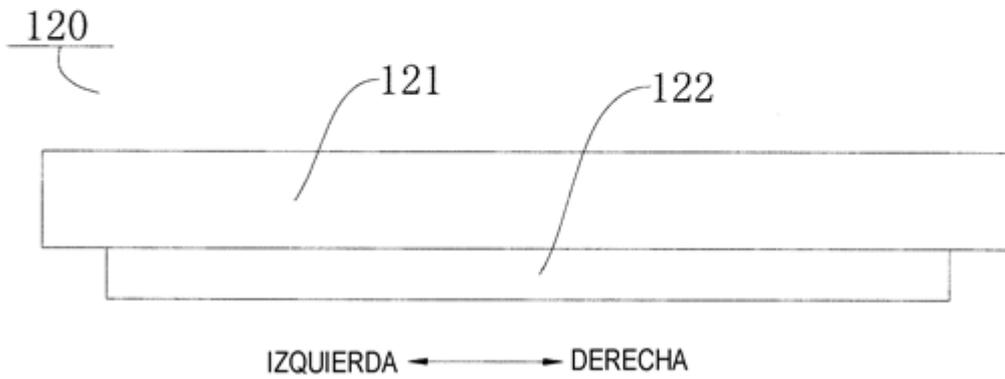


Fig. 4

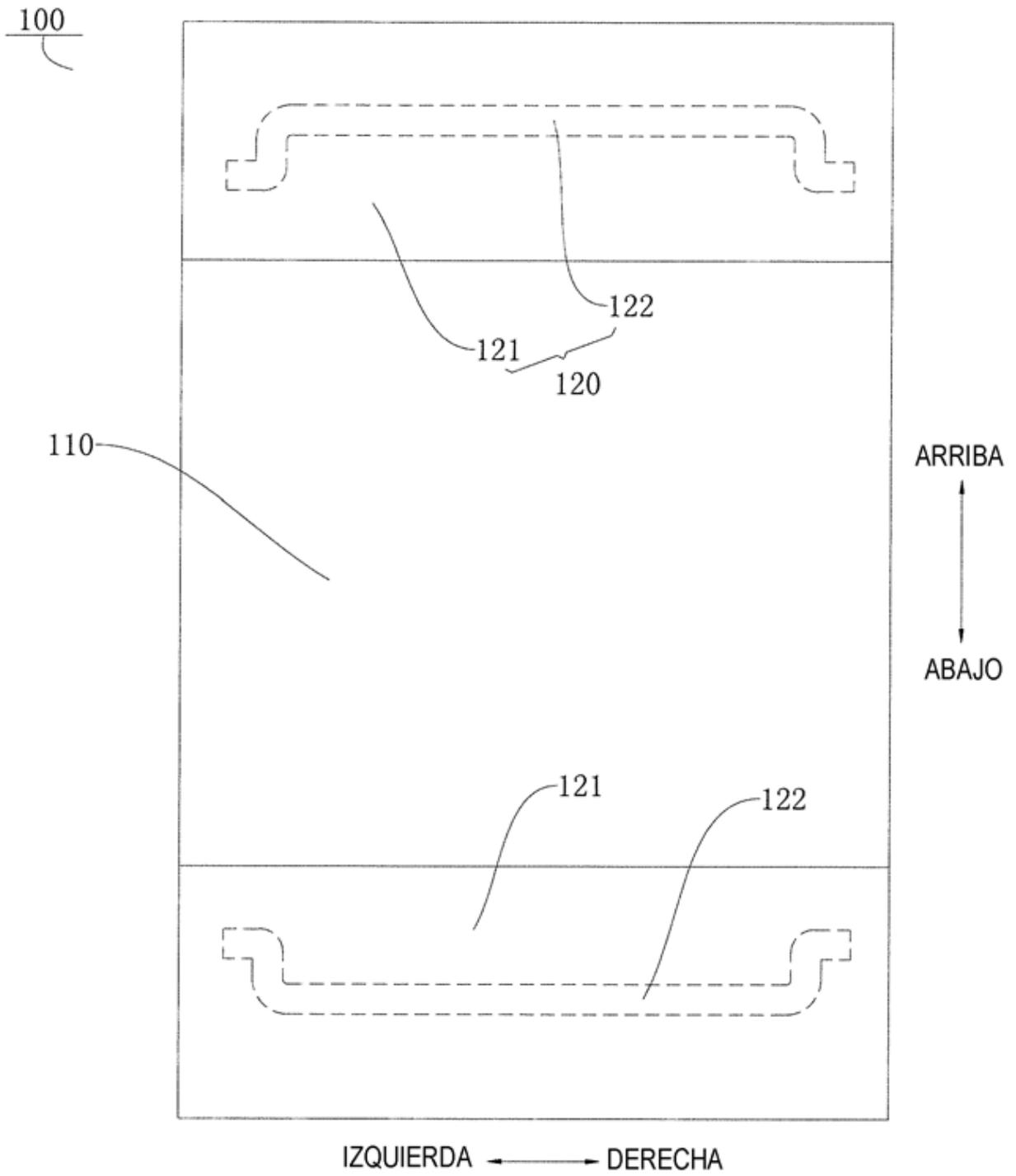


Fig. 5

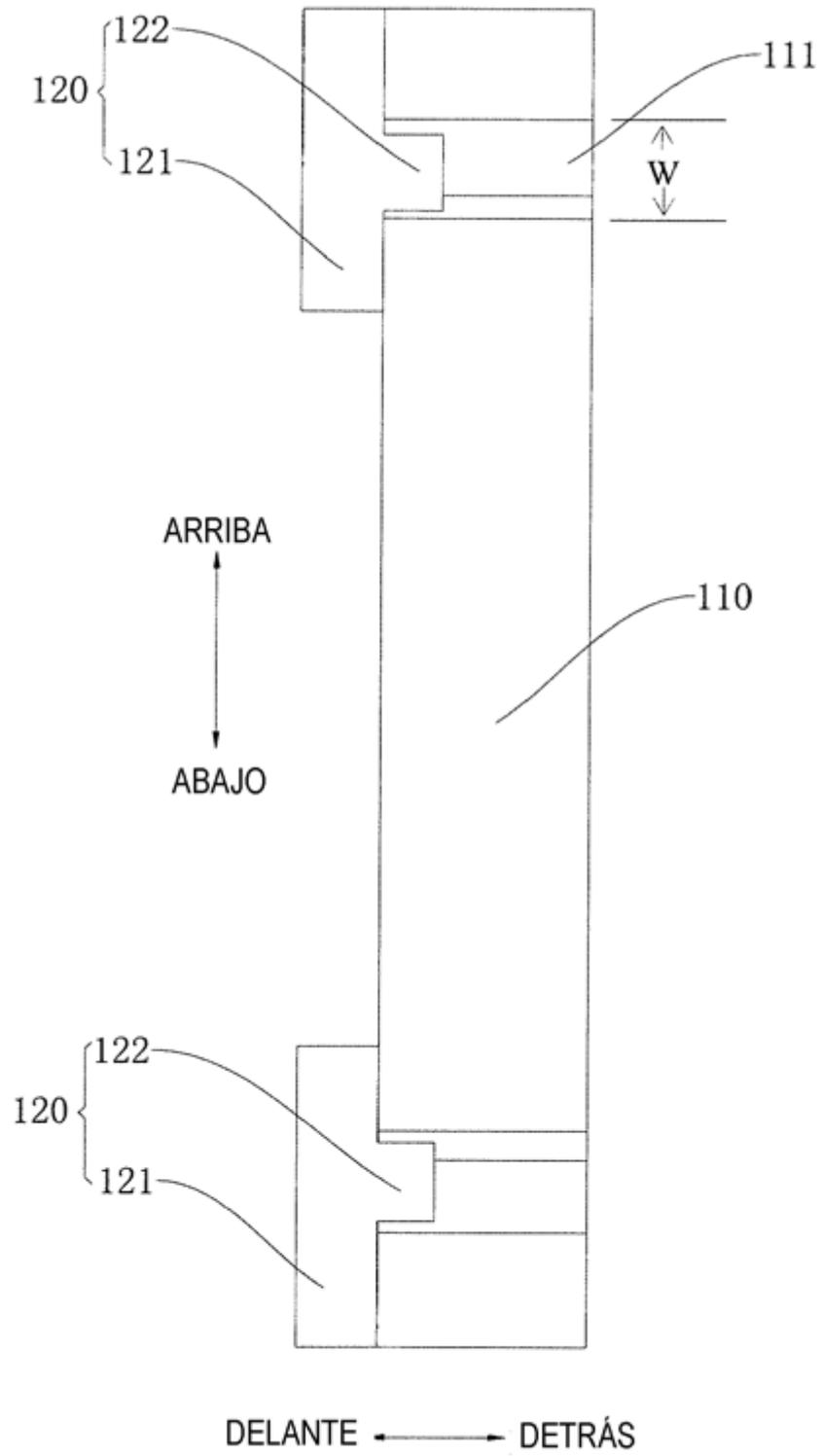


Fig. 6

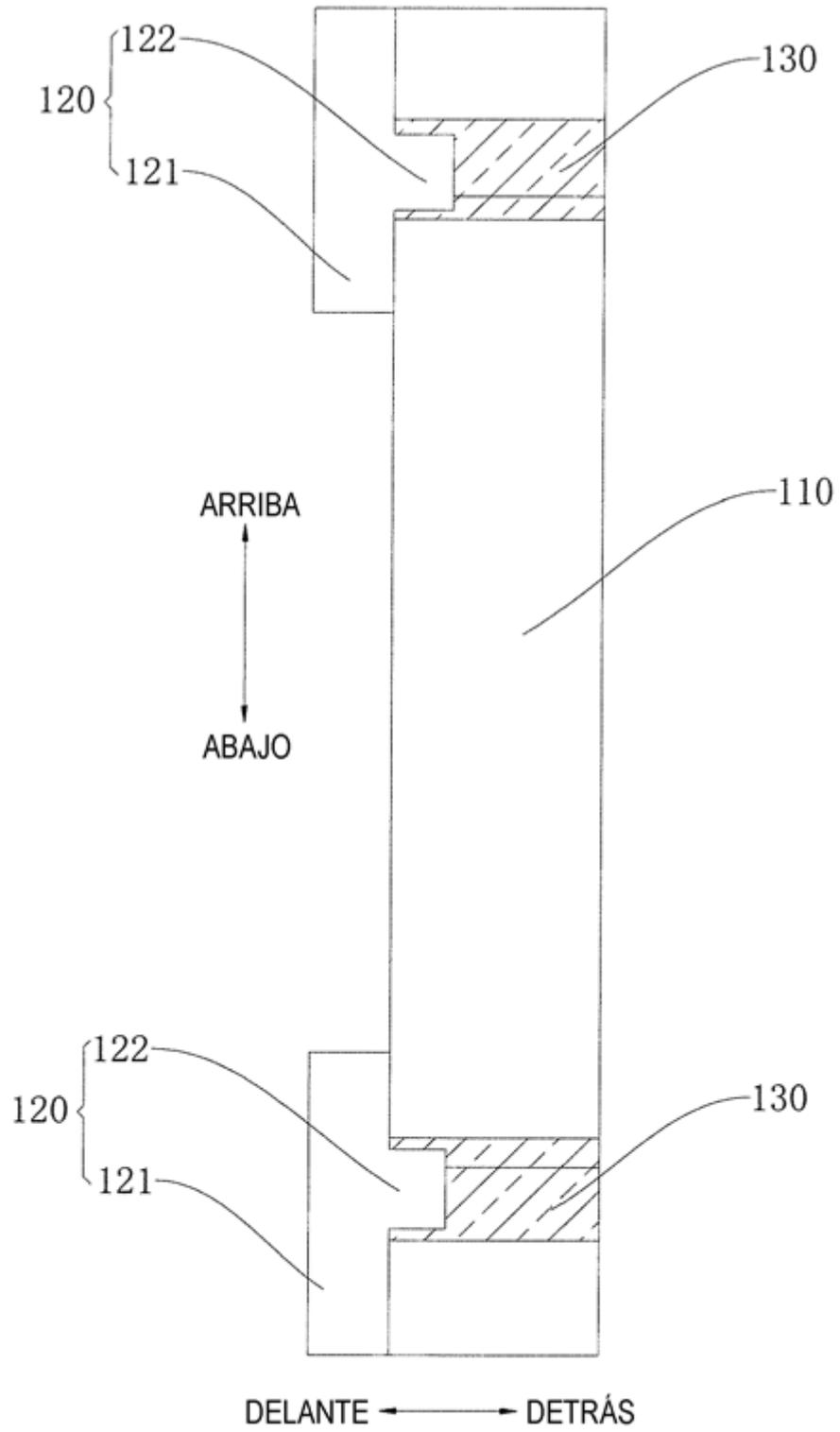


Fig. 7

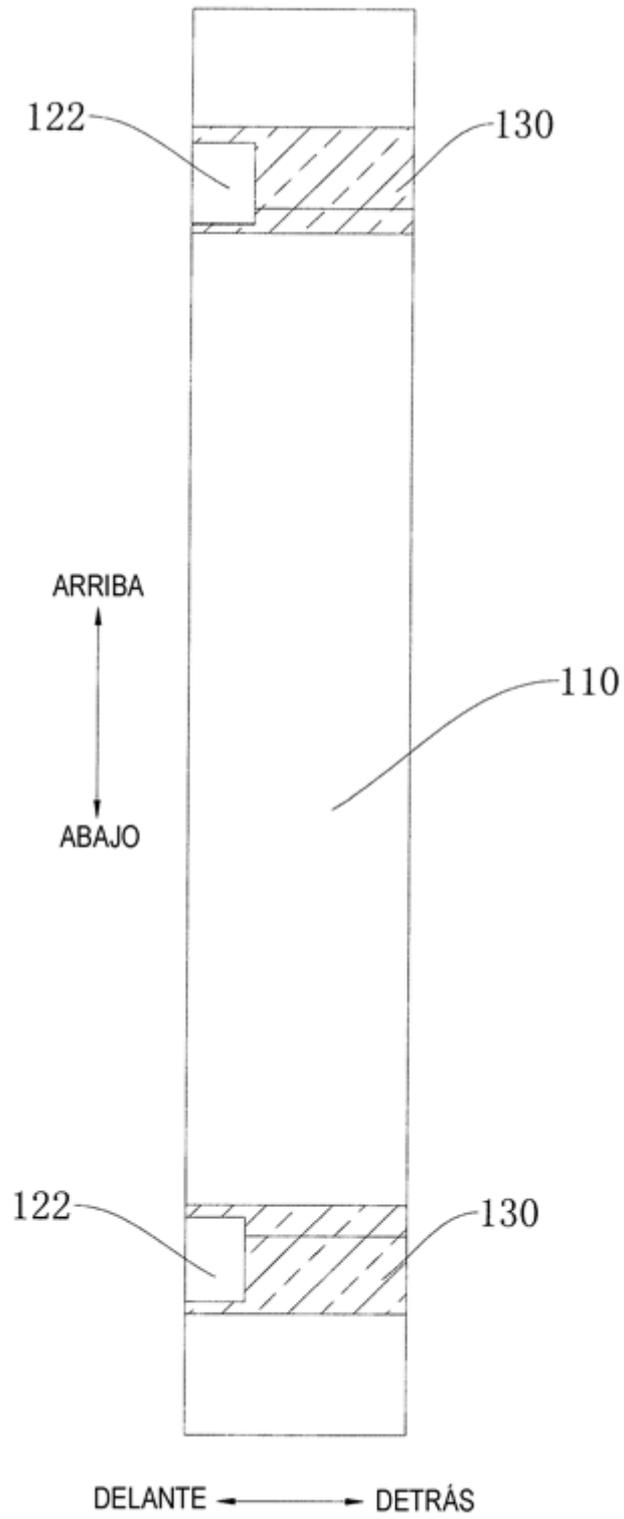


Fig. 8

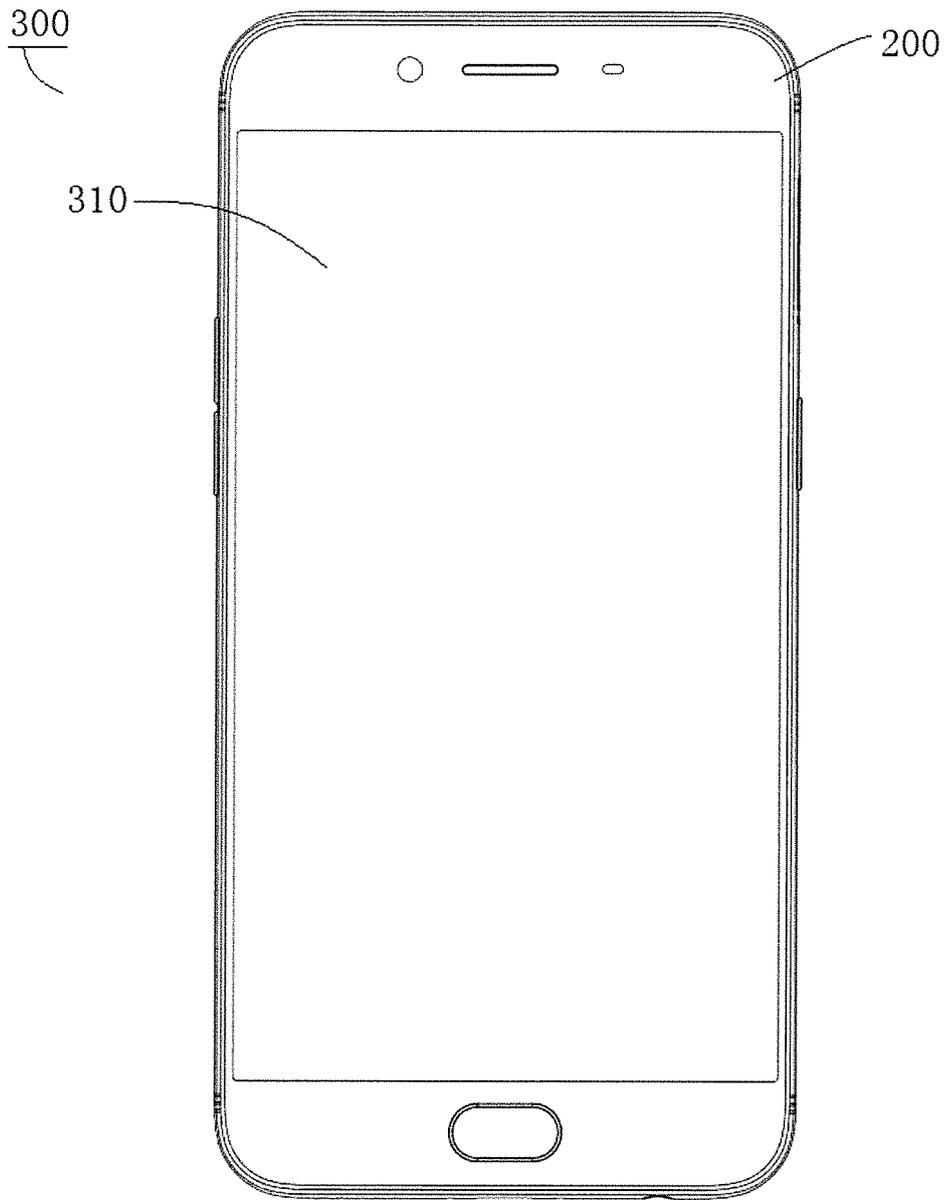


Fig. 9