



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202399484 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 29

(21) 申请号 201220007560. 6

(22) 申请日 2012. 01. 10

(73) 专利权人 荧茂科技(无锡)有限公司

地址 214028 江苏省无锡市国家高新技术开
发区汉江路8号3楼

(72) 发明人 许亮 刘富君

(74) 专利代理机构 上海海颂知识产权代理事务
所(普通合伙) 31258

代理人 任益

(51) Int. Cl.

B29C 45/40(2006. 01)

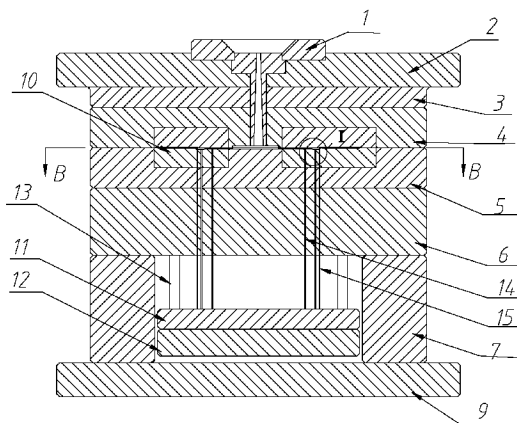
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

蚀纹手机镜片注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种蚀纹手机镜片注塑模具,包括浇口套、定模底板、定模垫板、定模模芯腔板、动模模芯腔板、动模固定板、支撑块、动模底板、动模镶块以及顶出机构,顶出机构包括顶杆固定板、顶杆底板、顶杆、复位杆,顶出机构的顶杆设置在动模的料柄槽处,顶杆固定板上还设置有斜角顶杆,斜角顶杆设置在料柄槽与型腔交汇的应力槽处,斜角顶杆的顶部端面有斜角,斜角的斜度与应力槽斜面的斜角斜度相吻合。将顶杆设置在动模的料柄槽处,同时在顶出机构的顶杆固定板上设置斜角顶杆,斜角顶杆设置在料柄槽与型腔交汇的应力槽处,使得顶杆顶在料柄上,用斜角顶杆抵住脱模瞬间镜片的回弹力,可避免镜片回弹造成的镜片撞伤,保证了镜片表面不出现顶杆的痕迹。



1. 一种蚀纹手机镜片注塑模具,包括浇口套(1)、定模底板(2)、定模垫板(3)、定模模芯腔板(4)、动模模芯腔板(5)、动模固定板(6)、支撑块(7)、动模底板(9)、动模镶块(10)以及顶出机构,顶出机构包括顶杆固定板(11)、顶杆底板(12)、顶杆(14)、复位杆(13),其特征在于:所述顶出机构的顶杆(14)设置在动模的料柄槽(16)处,顶杆固定板(11)上还设置有斜角顶杆(15),所述斜角顶杆(15)设置在料柄槽(16)与型腔交汇的应力槽(17)处,斜角顶杆(15)的顶部端面有斜角,斜角的斜度与应力槽(17)斜面的斜角斜度相吻合。

2. 根据权利要求1所述的蚀纹手机镜片注塑模具,其特征在于:所述斜角顶杆(15)的直径为3毫米。

蚀纹手机镜片注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种蚀纹手机镜片的注塑模具。

背景技术

[0002] 手机镜片历来采用透明塑胶材质注塑成型后,通过再加工处理获得不同的表面效果,但是进行再加工处理过程中,容易造成塑胶手机镜片表面刮花,而导致产品表面质量差。而采用手机镜片蚀纹模具,制造手机镜片一次注塑可同时获得所需的镜片表面的纹路效果,如不同粒度的磨砂、不同纹理的皮纹、不同样式的纹路,而且可提升手机镜片表面的抗刮花能力,减少汗液、油渍的附着。

[0003] 但是蚀纹的手机镜片注塑模具,由于模芯表面有蚀纹的增加,需要在只有 2—3 度的脱模条件下将产品从模具中脱离,比较困难。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种可制造带蚀纹效果,并可以将手机镜片从模具型腔中顺利脱离的蚀纹手机镜片模具。

[0005] 本实用新型的技术方案是:

[0006] 一种蚀纹手机镜片注塑模具,包括浇口套、定模底板、定模垫板、定模模芯腔板、动模模芯腔板、动模固定板、支撑块、动模底板、动模镶块以及顶出机构,顶出机构包括顶杆固定板、顶杆底板、顶杆、复位杆,顶出机构的顶杆设置在动模的料柄槽处,顶杆固定板上还设置有斜角顶杆,斜角顶杆设置在料柄槽与型腔交汇的应力槽处,斜角顶杆的顶部端面有斜角,斜角的斜度与应力槽斜面的斜角斜度相吻合。

[0007] 斜角顶杆的直径为 3 毫米。

[0008] 有益效果:本实用新型将顶杆设置在动模的料柄槽处,同时在顶出机构的顶杆固定板上设置斜角顶杆,斜角顶杆设置在料柄槽与型腔交汇的应力槽处,使得顶杆顶在料柄上,用斜角顶杆抵住脱模瞬间镜片的回弹力,可避免镜片回弹造成的镜片撞伤,保证了镜片表面不出现顶杆的痕迹,既能保证镜片顺利脱离模具,又不破坏镜片表面,使得镜片表面质量得到了保证。

[0009] 附图说明:

[0010] 图 1 是本实用新型手机镜片蚀纹模具的结构示意图;

[0011] 图 2 是图 1 的 B—B 向剖视图;

[0012] 图 3 是图 1 中的 I 处局部放大图。

[0013] 图中:1—浇口套、2—定模底板、3—定模垫板、4—定模模芯腔板、5—动模模芯腔板、6—动模固定板、7—支撑块、8—浇道、9—动模底板、10—动模镶块 11—顶杆固定板、12—顶杆底板、13—复位杆、14—顶杆、15—斜角顶杆、16—料柄槽、17—应力槽。

[0014] 具体实施方式:

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0016] 一种蚀纹手机镜片注塑模具,包括浇口套 1、定模底板 2、定模垫板 3、定模模芯腔板 4、动模模芯腔板 5、动模固定板 6、支撑块 7、动模底板 9、动模镶块 10 以及顶出机构,顶出机构包括顶杆固定板 11、顶杆底板 12、顶杆 14、复位杆 13,顶出机构的顶杆 14 设置在动模的料柄槽 16 处,顶杆固定板 11 上还设置有斜角顶杆 15,斜角顶杆 15 设置在料柄槽 16 与型腔交汇的应力槽 17 处,斜角顶杆 15 的顶部端面有斜角,斜角的斜度与应力槽 17 斜面的斜角斜度相吻合。

[0017] 斜角顶杆 15 的直径为 3 毫米。

[0018] 由于在动模型芯 10 表面有蚀纹结构图案,就增加了表面粗糙度,需在只有 3° 的脱模斜度的条件下顺利将产品剥离,比较困难,用顶部端面斜度与应力槽 17 斜面的斜角斜度相吻合的斜角顶杆 15,抵住脱模瞬间镜片的回弹力,可完全避免回弹造成的镜片撞伤。

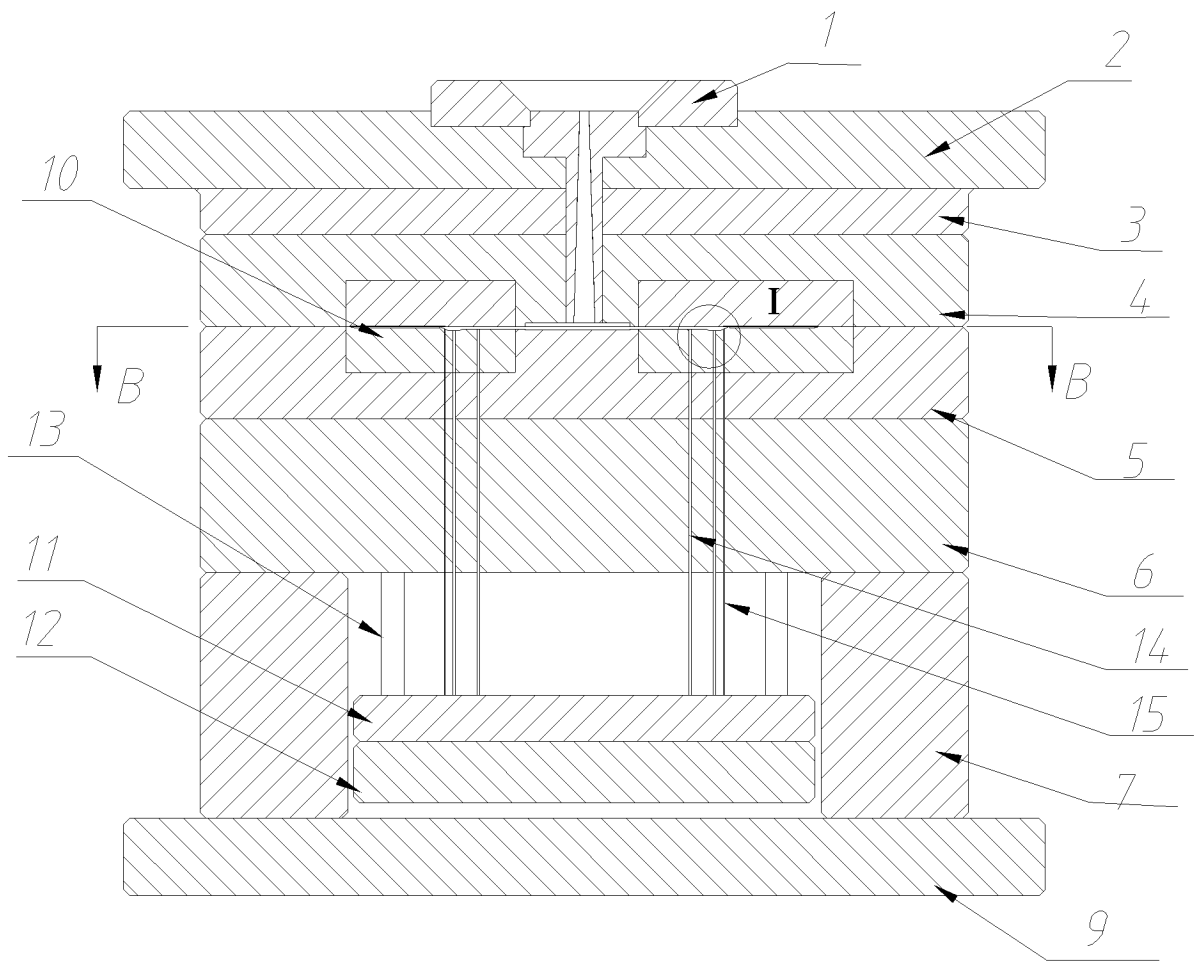


图 1

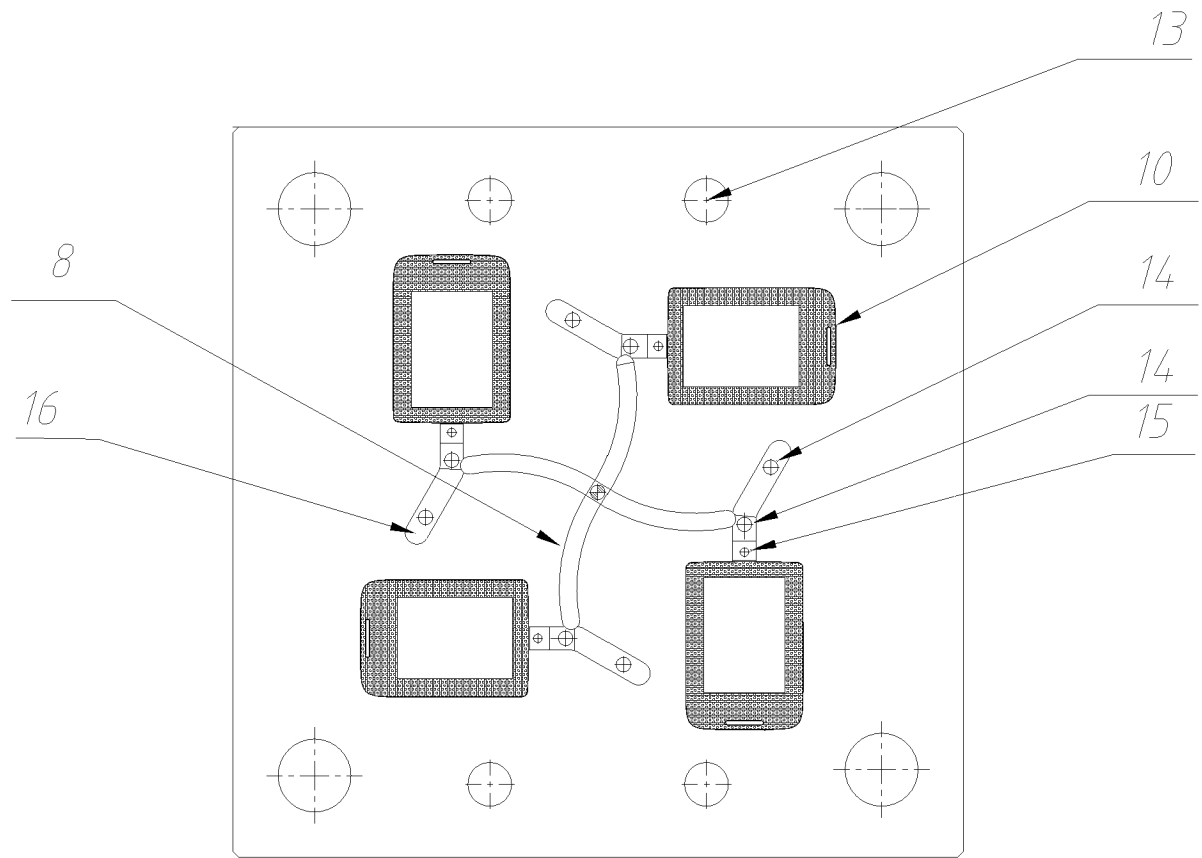


图 2

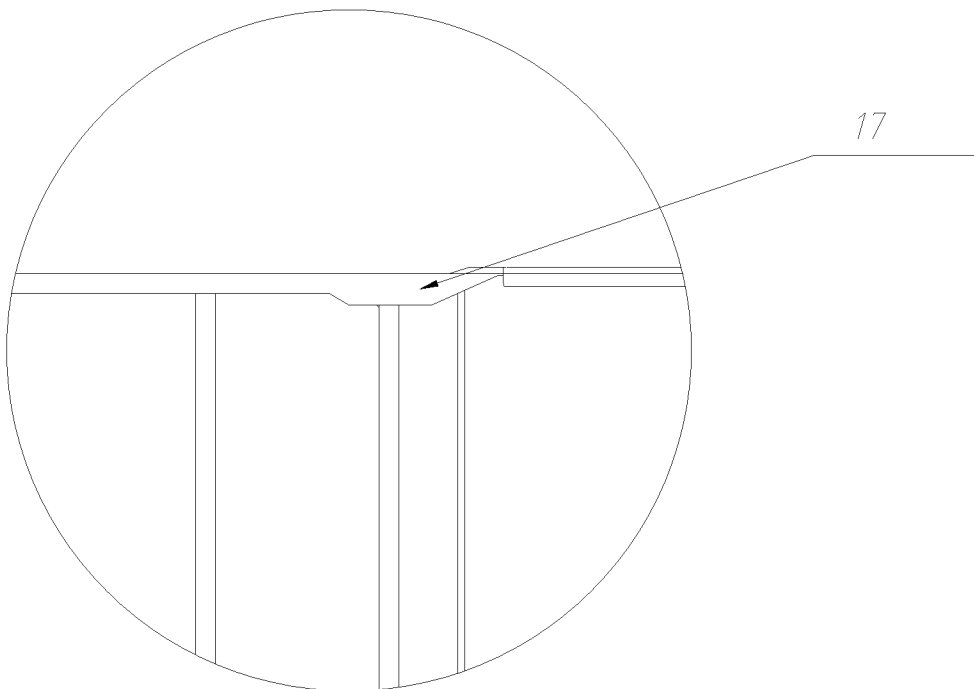


图 3