



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202926023 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 08

(21) 申请号 201220237070. 5

(22) 申请日 2012. 05. 08

(73) 专利权人 吴琅先

地址 322000 浙江省义乌市上溪镇苦竹塘村  
7 组

(72) 发明人 吴琅先

(51) Int. Cl.

*E05B 19/02* (2006. 01)

*B29C 45/14* (2006. 01)

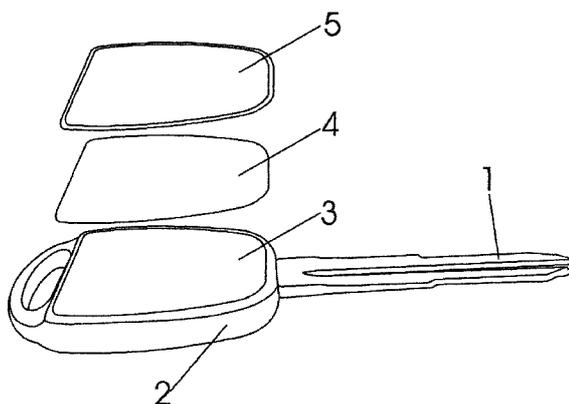
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

滴胶钥匙坯

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种滴胶钥匙坯,包括锌合金手柄或塑料手柄、钥匙头,锌合金手柄或塑料手柄外层设有封塑层,封塑层外设有图案层,图案层外设有用 AB 两种胶水配置的滴胶层,把钥匙头用气压机器敲入锌合金手柄或塑料手柄内,进行锌合金封塑。本实用新型的优点在于强度高、使用寿命长、装饰效果强。



1. 一种滴胶钥匙坯,包括锌合金手柄或塑料手柄、钥匙头,其特征在于:锌合金手柄或塑料手柄外层设有封塑层,封塑层外设有图案层,图案层外设有用 AB 两种胶水配置的滴胶层。
2. 根据权利要求 1 所述的滴胶钥匙坯,其特征在于:把钥匙头用气压机器敲入锌合金手柄或塑料手柄内,进行锌合金封塑。

## 滴胶钥匙坯

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种钥匙坯,特别涉及一种滴胶钥匙坯。

### 背景技术

[0002] 钥匙作为生活必需品之一,时常有丢失和损坏的现象,这时就需要有钥匙坯,目前的钥匙坯一般都是采用钥匙头和塑料手柄制成,塑料容易老化,使用寿命短,而且样子单一,塑料手柄表面一般都是空白的,不美观。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是克服现有技术中所存在的上述不足,而提供了一种使用寿命久、装饰效果强的滴胶钥匙坯。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型所述的滴胶钥匙坯,包括锌合金手柄或塑料手柄、钥匙头,锌合金手柄或塑料手柄外层设有封塑层,封塑层外设有图案层,图案层外设有用 AB 两种胶水配置的滴胶层;

[0005] 把钥匙头用气压机器敲入锌合金手柄或塑料手柄内,进行锌合金封塑。

[0006] 与现有的钥匙坯相比较,本实用新型的优点在于强度高、使用寿命久、装饰效果强。

### 附图说明

[0007] 下面根据附图和实施例对本实用新型作进一步详细说明。

[0008] 图 1 是本实用新型所述的滴胶钥匙坯的立体结构示意图。

[0009] 图 2 是本实用新型所述的滴胶钥匙坯的制造流程图。

[0010] 1、钥匙头 ;2、锌合金手柄或塑料手柄 ;3、封塑层 ;4、图案层 ;5、滴胶层。

### 具体实施方式

[0011] 如图 1 所示,本实用新型所述的滴胶钥匙坯,包括钥匙头 1、锌合金手柄或塑料手柄 2,锌合金手柄或塑料手柄 2 外层设有封塑层 3,封塑层 3 外设有图案层 4,图案层 4 可印刷各种花卉、动物、风景等图案或粘贴不同商标纸,大大提高了钥匙坯的装饰效果,图案层 4 外设有用 AB 两种胶水配置的滴胶层 5 ;把钥匙头 1 用气压机器敲入锌合金手柄或塑料手柄 2 内,进行锌合金封塑,使钥匙头 1 和锌合金手柄或塑料手柄 2 内部的封塑层 3 相融合在一起,增强了钥匙坯的强度和使用寿命。

[0012] 参照图 2,先是制作钥匙头,在相应尺寸的铜制板材进行冲床生产,然后流入铣槽车间铣出不同槽型,用电镀或洗黄打码,形成钥匙头,接着开始锌合金手柄或塑料手柄制作,用气压机器把钥匙头敲入锌合金手柄或塑料手柄,然后在注塑车间进行锌合金封塑,使钥匙头和锌合金内部相融,之后采用移印、丝网印工艺,在塑料空白部分印刷或粘贴不同商标纸,工作人员使用特制胶枪开始第一面定量滴胶制作,第一面滴胶完成后,放入烘烤箱内

烘烤,烘烤完成后,进行第二面滴胶制作,放入烘烤箱内烘烤,烘烤完成即是成品。

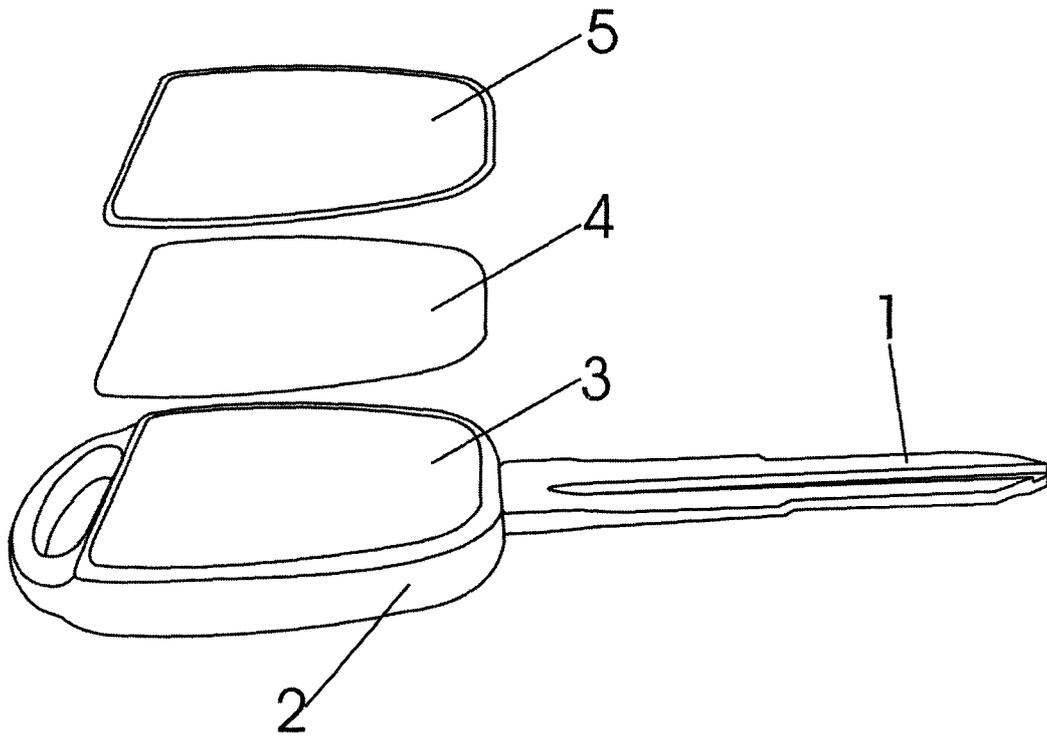


图 1

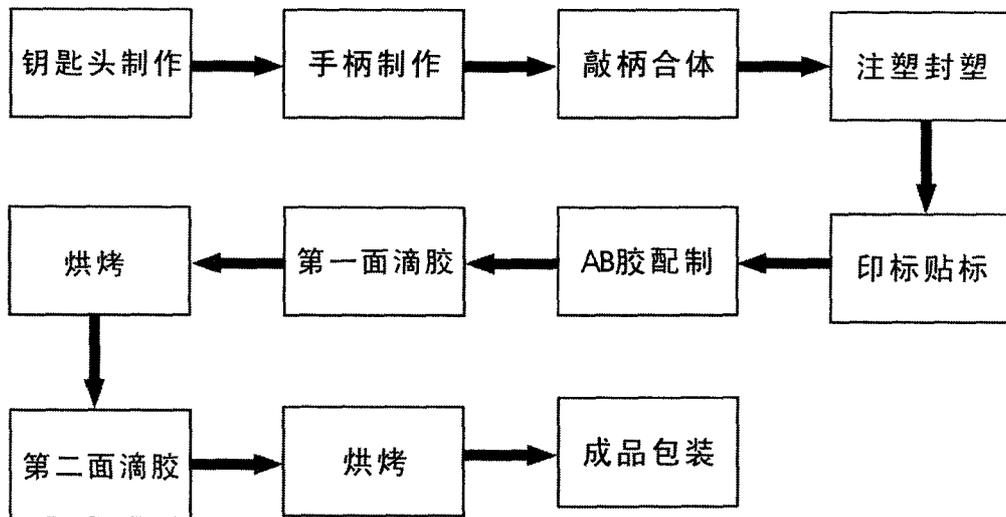


图 2