



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205071501 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 02

(21) 申请号 201520522162. 1

(22) 申请日 2015. 07. 17

(73) 专利权人 魏志嘉

地址 中国台湾台中市

(72) 发明人 魏志嘉

(74) 专利代理机构 隆天知识产权代理有限公司

72003

代理人 李昕巍 赵根喜

(51) Int. Cl.

H05K 5/00(2006. 01)

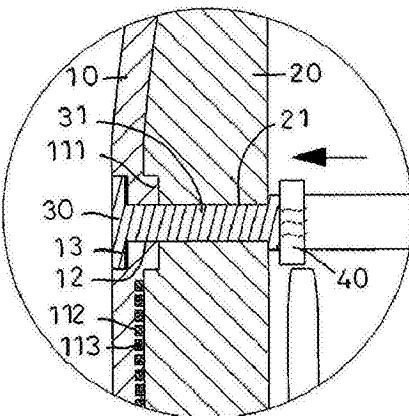
权利要求书1页 说明书3页 附图7页

(54) 实用新型名称

热塑一体成型的金属壳埋植贴合装置

(57) 摘要

一种热塑一体成型的金属壳埋植贴合装置，其特征在于，热塑一体成型的金属壳的凹槽内预留间距相同的通孔，塑胶饰片对应于通孔处设有凸柱接脚，塑胶饰片的凸柱接脚插入凹槽内的通孔，借以与塑胶内模相对应的孔作结合，结合后凸柱接脚的尾端会略高于塑胶内模平面些许，接脚尾端与塑胶内模结合成一体。本实用新型不但制作成本低，而且加工精密度提高，能有效避免瑕疵品的产生，具有功效上的增进。



1. 一种热塑一体成型的金属壳埋植贴合装置,主要包括:金属壳、塑胶内模、塑胶饰片;其特征在于:

该金属壳由热塑一体成型,设有凹槽,该金属壳对应于该凹槽的内面突出形成弧面,该凹槽内预留多个间距相同的通孔;

该塑胶内模对应于该金属壳的多个通孔处设有多个孔,该塑胶内模设置在该金属壳内层;

该塑胶饰片对应于金属壳的多个通孔处设有多个凸柱接脚,该塑胶饰片内侧的所述多个凸柱接脚插入该金属壳凹槽内的通孔,借以与该塑胶内模相对应的孔结合成一体。

2. 如权利要求1所述的热塑一体成型的金属壳埋植贴合装置,其特征在于,该塑胶内模与塑胶饰片的材料为塑胶。

热塑一体成型的金属壳埋植贴合装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及热塑一体成型的金属壳埋植贴合装置，主要涉及热塑一体成型的金属壳埋植贴合塑料的成型技术。

背景技术

[0002] 传统常用金属壳并非一体成型，而是分成若干片制作之后，再予以组合成一体，同时传统常用金属壳埋射塑料的方式，主要是先将金属壳粗胚先经过数控机床（CNC）加工出凹槽，再经过阳极处理，完成之后，再将金属壳拿去射出塑料，不但制作成本高，而且加工刀具经过一段时间之后，即会产生磨损，造成加工精确度上的公差增加，而导致瑕疵品的产生；同时，阳极处理后的化学药剂也会侵蚀金属与塑料。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为针对传统常用金属壳埋射塑料所既存的问题与缺陷，积极地投入创新与改良的精神，所完成的热塑一体成型的金属壳埋植贴合装置。

[0004] 新型解决问题所应用的技术手段以及对照先前技术的功效在于：

[0005] 本实用新型提供一种热塑一体成型的金属壳埋植贴合装置，主要包括：金属壳、塑胶内模、塑胶饰片；其特征在于：该金属壳由热塑一体成型，设有凹槽，该金属壳对应于该凹槽的内面突出形成弧面，该凹槽内预留多个间距相同的通孔；

[0006] 该塑胶内模对应于该金属壳的多个通孔处设有多个孔，该塑胶内模设置在金属壳成品内层；

[0007] 该塑胶饰片对应于金属壳的多个通孔处设有多个凸柱接脚，该塑胶饰片内侧的所述多个凸柱接脚插入该金属壳凹槽内的通孔，借以与该塑胶内模相对应的孔结合成一体；

[0008] 在本实用新型的一个实施例中，该金属壳系由热塑成型。

[0009] 在本实用新型的一个实施例中，该塑胶内模与塑胶饰片的材料塑胶。

[0010] 本实用新型不但制作成本低，而且加工精密度提高，能有效避免瑕疵品的产生，具有功效上的增进。

附图说明

[0011] 图 1：本实用新型的立体组合示意图。

[0012] 图 2：本实用新型的立体分解示意图。

[0013] 图 3：本实用新型的纵向断面组合示意图。

[0014] 图 4：本实用新型的横向断面组合示意图。

[0015] 图 5：本实用新型在金属壳的凹槽内涂上液状硅力康（silicon 硅胶）的动作示意图。

[0016] 图 6：本实用新型将塑胶饰片的凸柱接脚插入金属壳其凹槽内预留的通孔中的动作示意图。

[0017] 图 7 :本实用新型塑胶饰片的凸柱接脚与塑胶内模相对应的孔作结合的动作示意图。

[0018] 图 8 :本实用新型以加热模具对凸柱接脚尾端做压合,使其与塑胶内模结合成一体的动作示意图。

[0019] 其中,附图标记说明如下:

[0020]	10	金属壳
[0021]	11	凹槽
[0022]	111	弧面
[0023]	112	蚀刻处理或激光雕刻加工处
[0024]	113	胶
[0025]	12	通孔
[0026]	13	硅胶
[0027]	20	塑胶内模
[0028]	21	孔
[0029]	30	塑胶饰片
[0030]	31	凸柱接脚
[0031]	40	加热模具

具体实施方式

[0032] 为使本领域技术人员易于深入了解本实用新型的构造内容以及所能达成的功能效益,兹列举一具体实施例,并配合附图详细介绍说明如下:

[0033] 一种热塑一体成型的金属壳埋植贴合装置,敬请参阅图 1、图 2 :本发明的立体组合与立体分解示意图所示。与图 3、图 4 :本发明的纵向断面组合与横向断面组合示意图所示。主要包括:金属壳 10、塑胶内模 20、塑胶饰片 30 ;其中:

[0034] 该热塑一体成型的金属壳 10 表面上的上方与下方设有两凹槽 11,该金属壳 10 对应于两凹槽 11 的内面突出形成二弧面 111,该金属壳 10 成品经由阳极处理后,于金属壳 10 的两弧面 111 以 CNC 加工做绝缘,再将内层所须位置上以蚀刻处理或激光雕刻加工,并于金属壳 10 内层蚀刻处理或激光雕刻加工处 112 做上胶 113,该两凹槽 11 内预留多个间距相同的通孔 12 ;

[0035] 该塑胶内模 20 对应于金属壳 10 的多个通孔 12 处设有多个孔 21,先在金属壳 10 内层均匀涂上热溶胶,再将塑胶内模 20 放置在金属壳 10 内层与热溶胶作结合;

[0036] 该塑胶饰片 30 对应于金属壳 10 的多个通孔 12 处设有多个凸柱接脚 31,先在金属壳 10 成品的凹槽 11 内涂上液状硅力康 (silicon 硅胶)13(如图 5 所示),再将塑胶饰片 30 内侧的凸柱接脚 31 插入金属壳 10 其凹槽 11 内预留间距相同的通孔 12 中(如图 6 所示),借以与塑胶内模 20 相对应的孔 21 作结合,结合后凸柱接脚 31 的尾端会略高出于塑胶内模 20 平面些许(如图 7 所示),再以加热模具 40 对凸柱接脚 31 尾端做压合(如图 8 所示),使其与塑胶内模 20 结合成一体。埋植贴合后,即可以在金属壳 10 的内层与上、下的凹槽 11 中一体成型一塑胶内模 20 与二塑胶饰片 30,该塑胶内模 20 与塑胶饰片 30 的材料可以选择塑胶。在本实施例中,该金属壳由热塑成型。

[0037] 综上所述,本实用新型提供一种热塑一体成型的金属壳埋植贴合装置,经过实际制做完成以及反复操作测试之后,证实的确可以达到本实用新型所预期的功能效益。同时因目前市面尚无相同产品,本实用新型具有产业上的利用价值。本实用新型已经符合实用新型专利实用性与创造性的条件,于是依专利法的规定,向国家知识产权局提出实用新型专利的申请。

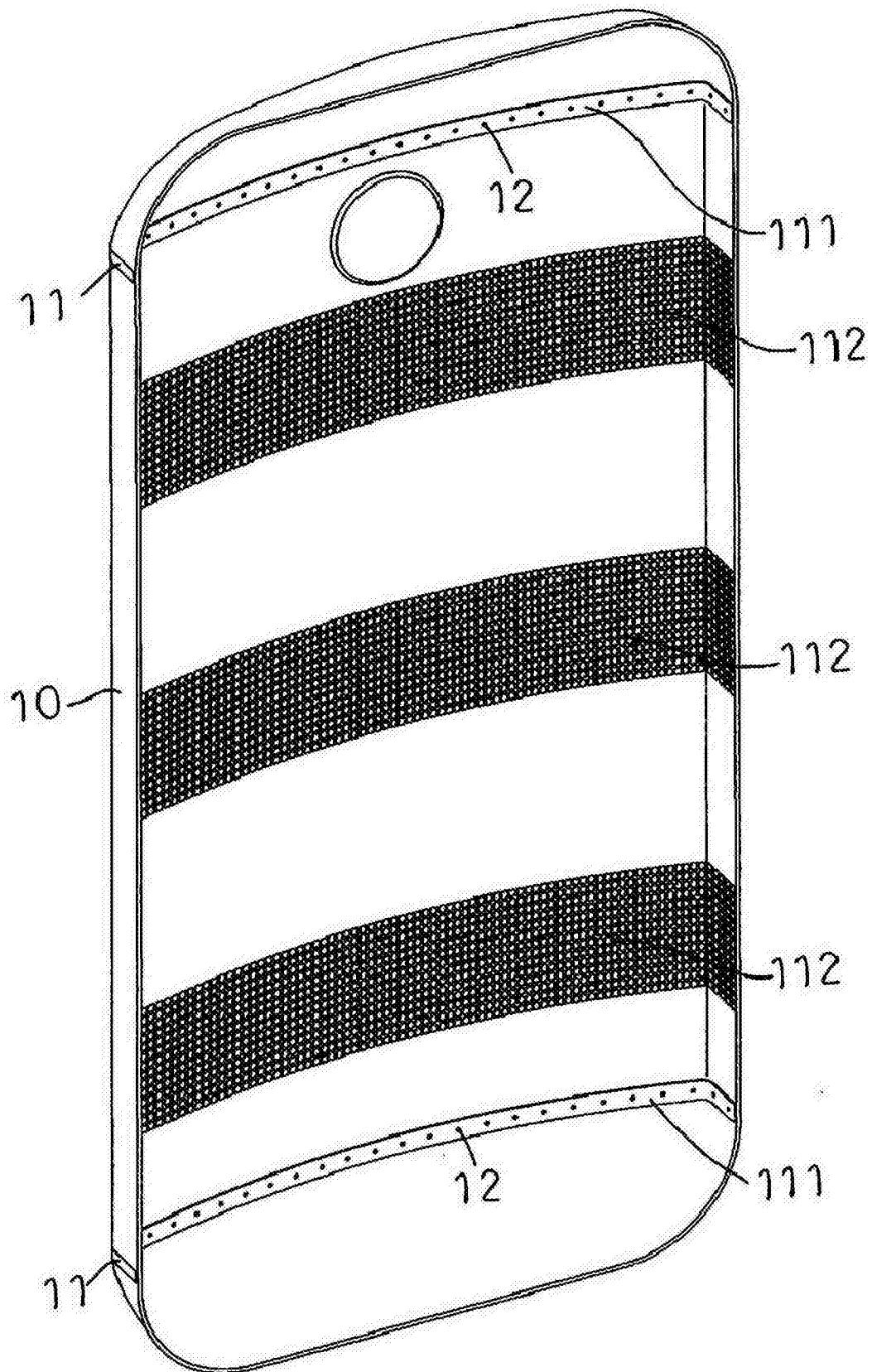


图 1

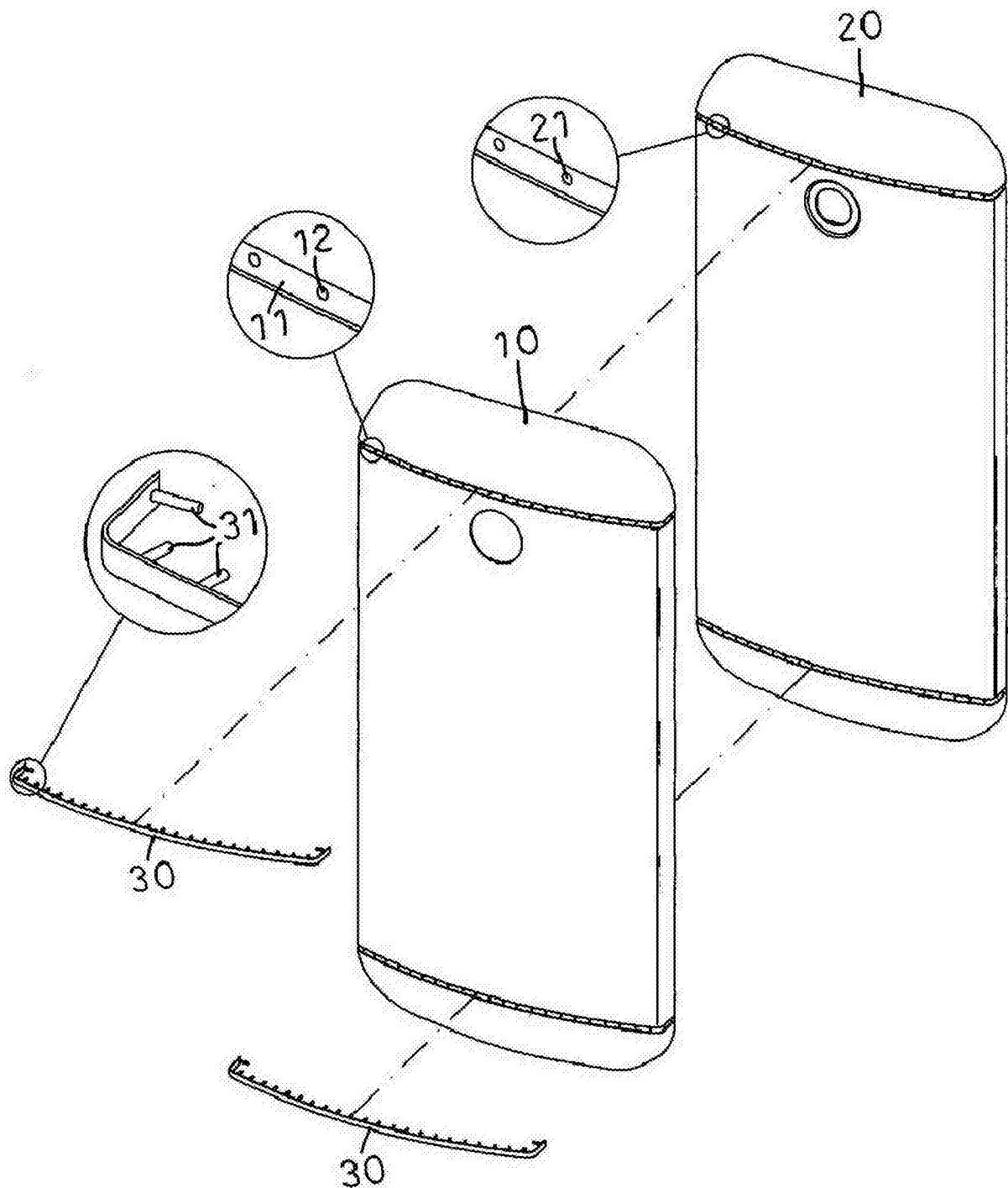


图 2

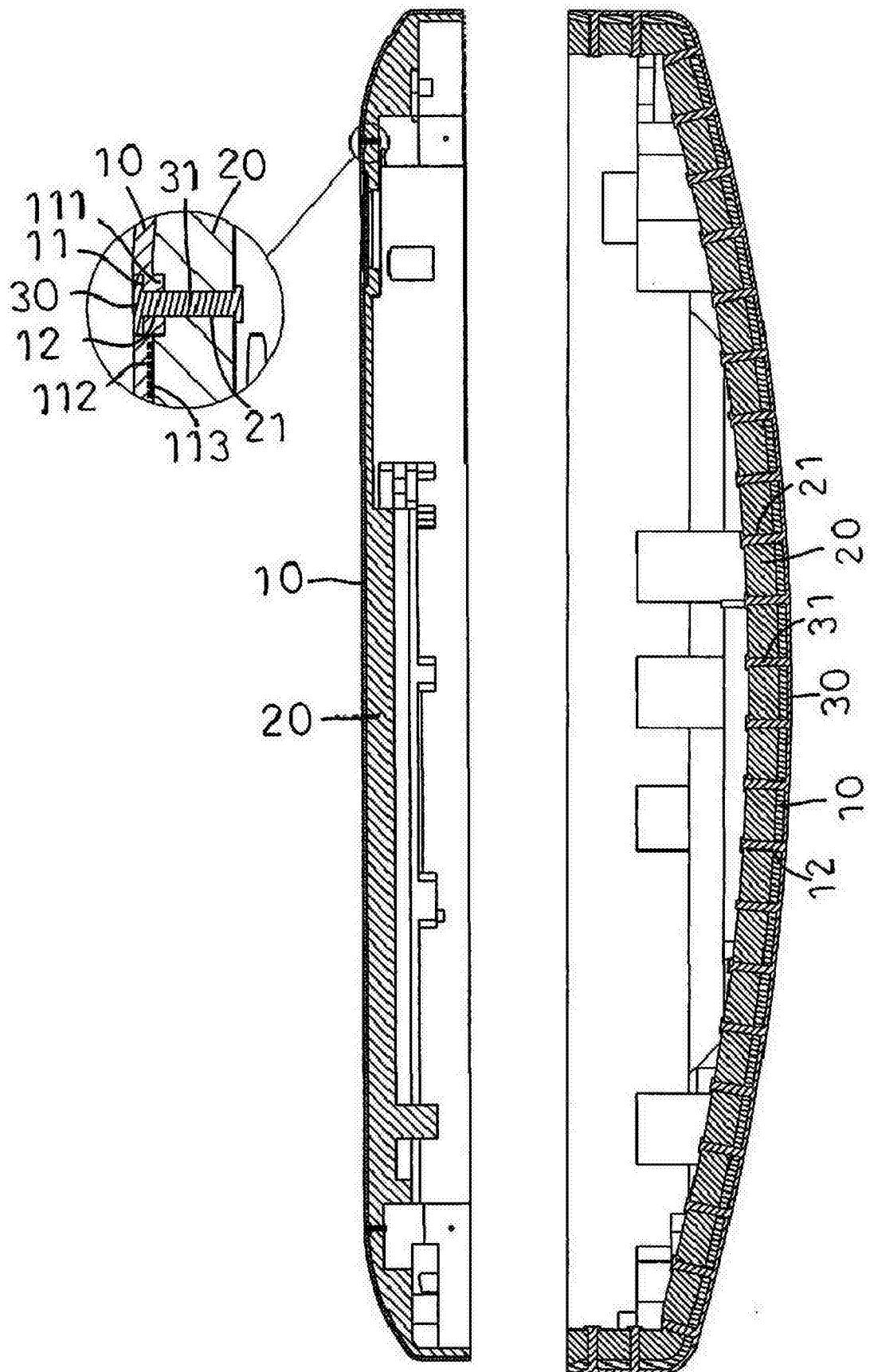


图 3

图 4

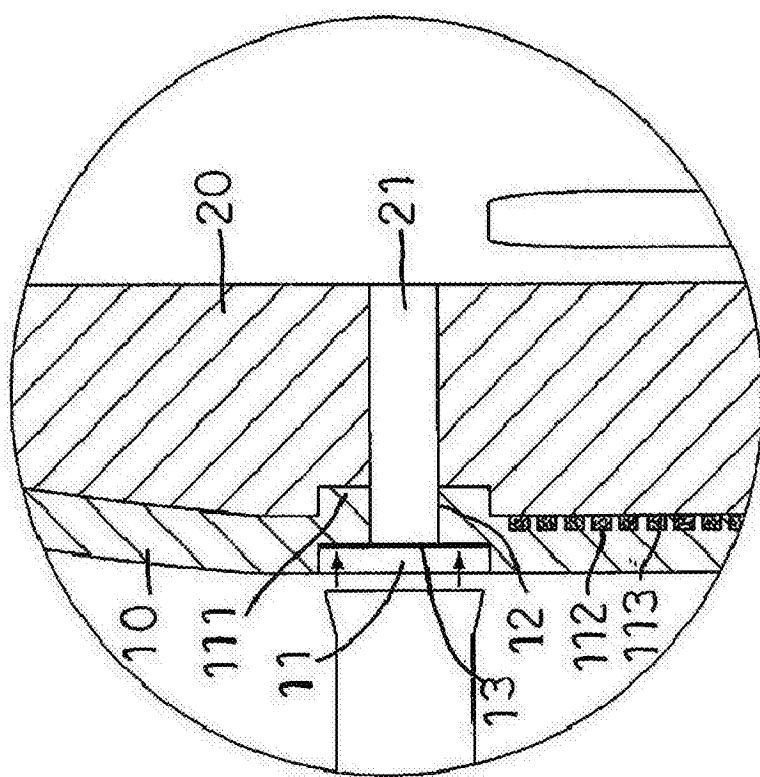


图 5

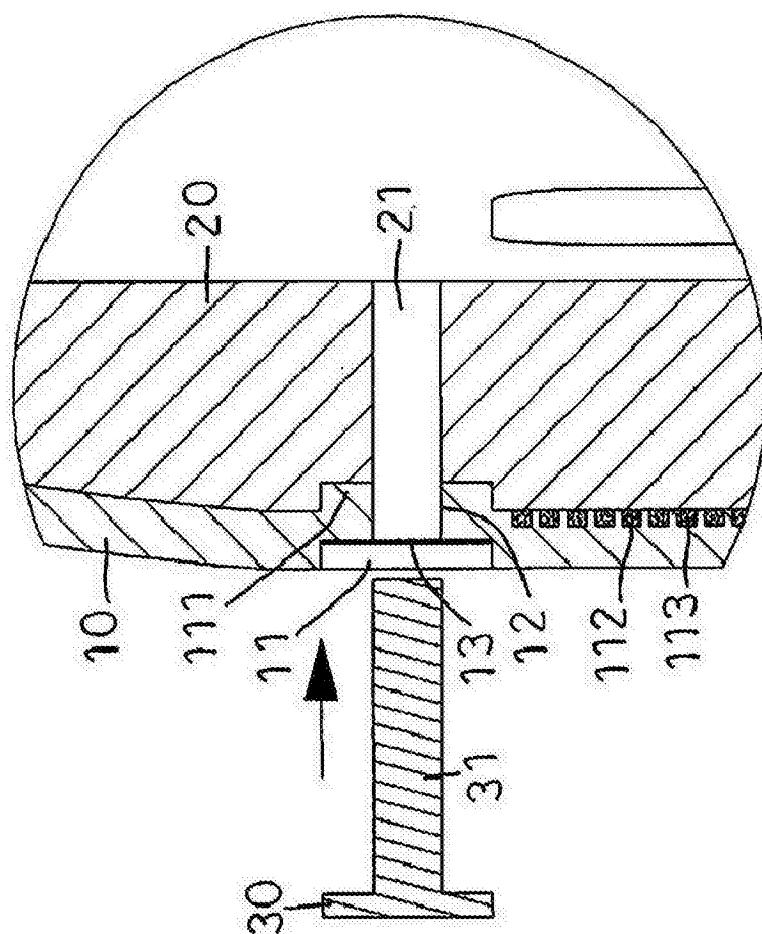


图 6

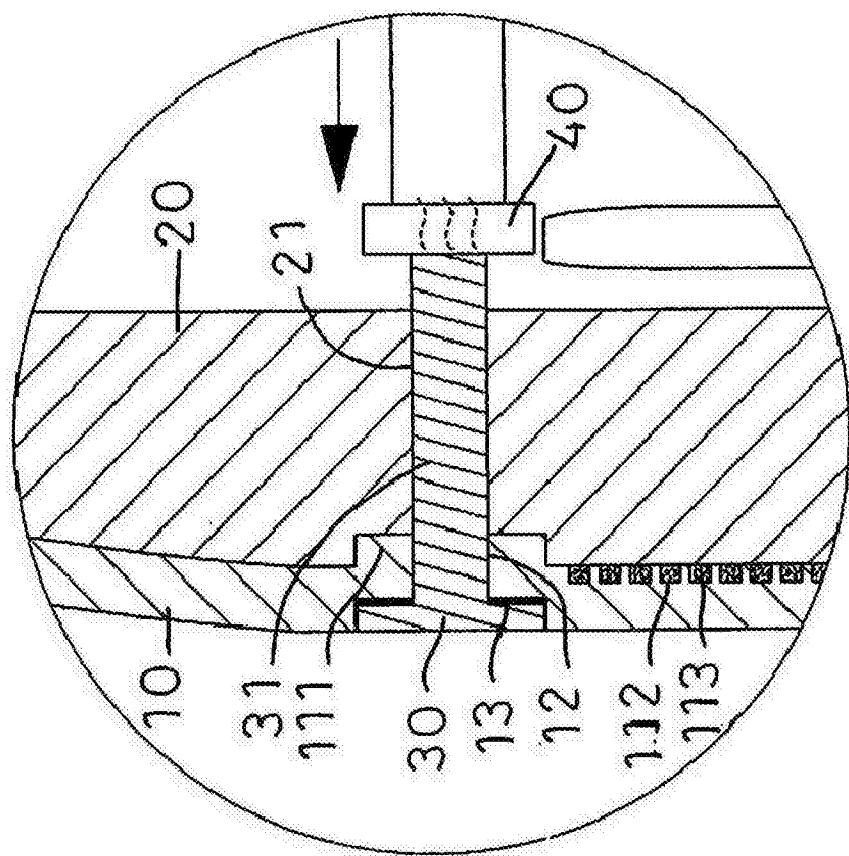


图 7

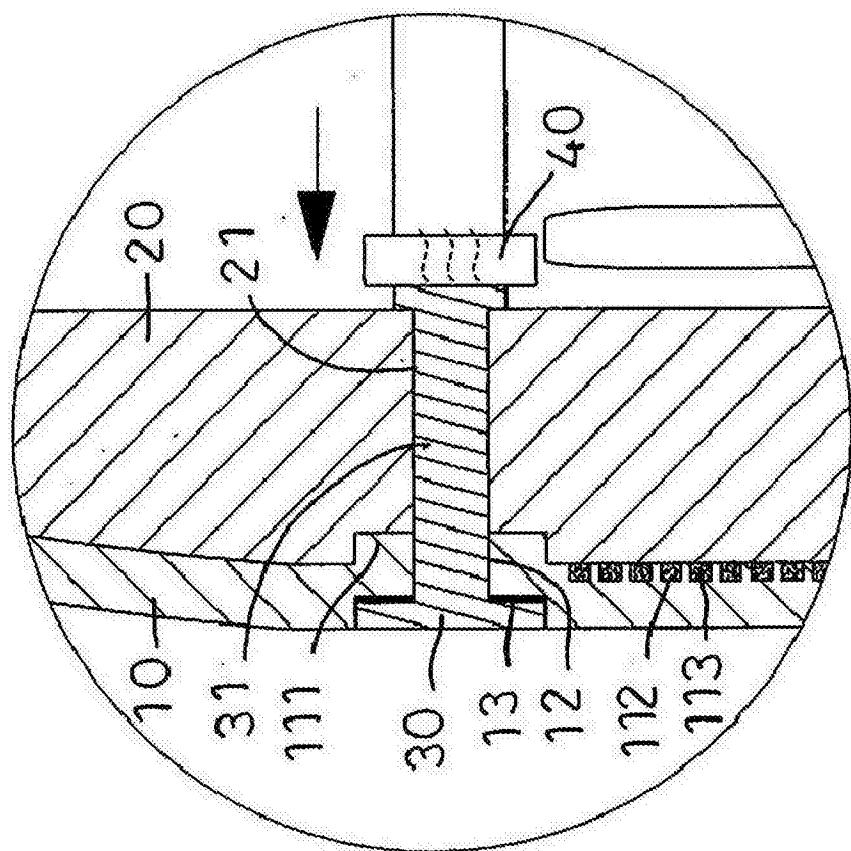


图 8