



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113427699 A

(43) 申请公布日 2021.09.24

(21) 申请号 202110723861.2

(22) 申请日 2021.06.29

(71) 申请人 漳州市澳捷光学科技有限公司

地址 363107 福建省漳州市漳州台商投资  
区角美镇内丁农场166号-1

(72) 发明人 吴国强 全仰珍

(51) Int. Cl.

B29C 45/00 (2006.01)

B29C 45/14 (2006.01)

B29L 12/00 (2006.01)

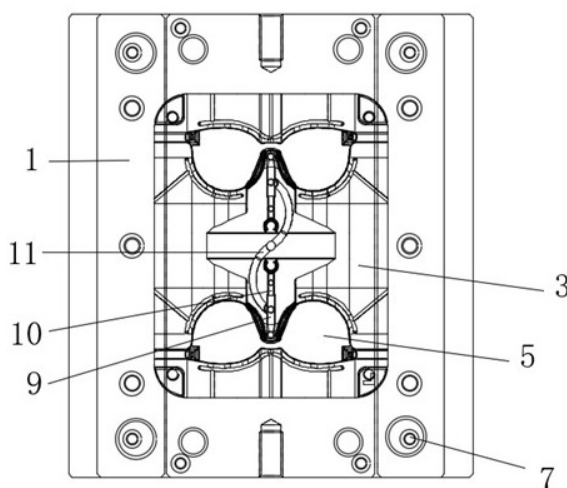
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

### (54) 发明名称

一种同步注塑贴膜成型模具、一体式眼镜及  
生产方法

### (57) 摘要

本发明属于模具技术领域,公开了一种同步  
注塑贴膜成型模具、一体式眼镜及生产方法,所  
述模具包括上模具和下模具,上模具上设有固定  
柱,下模具上设有固定孔,上模具上设有上安装  
台,下模具上设有下安装台,上安装台上设有上  
贴膜台,下安装台上设有下贴膜台,上安装台上  
设有定位槽,定位槽内设有定位柱。本发明采用  
同步注塑贴膜成型技术,通过同步注塑贴膜成型  
进行同步注塑贴膜,所注塑一体式眼镜镜片为曲  
面,其中贴膜贴偏光膜或变色膜,且贴膜无瑕疵,  
一体式眼镜外型为左右对称的不规则曲度型体,  
本模具能够直接成型无需裁边处理,只需将已裁  
制好的偏光膜或变色膜直接定位在模具上,注塑  
完成后瞬间高温贴合,且均匀贴合,表面无瑕疵;  
且一体式眼镜强化时,铰链表面不会积液,表面  
更加具有高质量观感,预先设计的铰链,可直接  
安装眼镜脚便可使用。



1. 同步注塑贴膜成型模具, 其特征在于, 所述同步注塑贴膜成型模具包括上模具和下模具。
2. 如权利要求1所述的同步注塑贴膜成型模具, 其特征在于, 所述上模具上设有固定柱, 下模具上设有固定孔。
3. 如权利要求1所述的同步注塑贴膜成型模具, 其特征在于, 所述上模具上设有上安装台, 下模具上设有下安装台。
4. 如权利要求3所述的同步注塑贴膜成型模具, 其特征在于, 所述上安装台上设有上贴膜台, 下安装台上设有下贴膜台。
5. 如权利要求3所述的同步注塑贴膜成型模具, 其特征在于, 所述上安装台上设有定位槽, 定位槽内设有定位柱。
6. 如权利要求5所述的同步注塑贴膜成型模具, 其特征在于, 所述上、下两个定位柱之间通过连接曲杆连接。
7. 一种应用如权利要求1~6任意一项所述的同步注塑贴膜成型模具的同步注塑贴膜成型模具的生产方法, 其特征在于, 所述同步注塑贴膜成型模具的生产方法, 包括:  
采用同步注塑贴膜成型技术, 通过同步注塑贴膜模具进行同步注塑贴膜;  
将已裁制好的偏光膜或变色膜直接定位在模具上, 注塑完成后瞬间高温贴合。
8. 如权利要求7所述的同步注塑贴膜成型模具的生产方法, 其特征在于, 所述注塑一体式眼镜镜片为曲面, 贴膜贴偏光膜或变色膜, 一体式眼镜外型为不规则曲度型体。
9. 如权利要求7所述的同步注塑贴膜成型模具的生产方法, 其特征在于, 所述同步注塑贴膜成型模具直接成型无需裁边处理, 且均匀贴合, 表面无瑕疵; 且一体式眼镜强化时, 铰链表面不会积液, 预先设计的铰链, 可直接安装眼镜脚便可使用。
10. 一种权利要求7至8任一项所述生产方法制成的一体式眼镜。

## 一种同步注塑贴膜成型模具、一体式眼镜及生产方法

### 技术领域

[0001] 本发明属于模具技术领域,尤其涉及一种同步注塑贴膜成型模具、一体式眼镜及生产方法。

### 背景技术

[0002] 目前,随着社会发展,人们对眼镜的需求量越来越大,对眼镜的要求逐渐向高质量,高性能方向发展,一体式眼镜的注塑贴膜技术可以满足人们的需求,但传统注塑贴膜成型模具性能比较落后,采用真空定位的方法,会有瑕疵点的出现,表面贴膜不均匀,会出现气泡等情况,尤其是面对不规则镜片曲面贴膜贴偏光膜或变色膜的时候,这些都是无法做到精准定位、一次成型的效果。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术存在的问题,本发明提供了一种同步注塑贴膜成型模具、一体式眼镜及生产方法。

[0004] 本发明是这样实现的,一种同步注塑贴膜成型模具,所述同步注塑贴膜成型模具包括上模具和下模具。

[0005] 所述上模具上设有固定柱,下模具上设有固定孔。

[0006] 所述上模具上设有上安装台,下模具上设有下安装台。

[0007] 所述上安装台上设有上贴膜台,下安装台上设有下贴膜台。

[0008] 所述上安装台上设有定位槽,定位槽内设有定位柱。

[0009] 所述上、下两个定位柱之间通过连接曲杆连接。

[0010] 本发明的另一目的在于提供一种应用所述的同步注塑贴膜成型模具的同步注塑贴膜成型模具的生产方法,所述同步注塑贴膜成型模具的生产方法,包括:

采用同步注塑贴膜成型技术,通过同步注塑贴膜成型模具进行同步注塑贴膜;

将已裁制好的偏光膜或变色膜直接定位在模具上,注塑完成后瞬间高温贴合。

[0011] 进一步,所述注塑一体式眼镜镜片为曲面,贴膜贴偏光膜或变色膜,一体式眼镜外型为不规则曲度型体。

[0012] 进一步,所述同步注塑贴膜成型模具直接成型无需裁边处理,且均匀贴合,表面无瑕疵;且一体式眼镜强化时,铰链表面不会积液。

[0013] 进一步,所述注塑一体式眼镜预先设计有铰链,可直接安装眼镜脚便可使用。

[0014] 本发明的另一目的在于提供一种上述生产方法制成的一体式眼镜。

[0015] 结合上述的所有技术方案,本发明所具备的优点及积极效果为:本发明采用同步注塑贴膜成型技术,通过同步注塑贴膜成型模具进行同步注塑贴膜,注塑一体式眼镜镜片为曲面,贴膜贴偏光膜或变色膜,一体式眼镜外型为不规则曲度型体,本模具能够直接成型不需要裁边处理,只需将已裁制好的偏光膜或变色膜直接定位在模具上,注塑完成后瞬间高温贴合,且均匀贴合,表面无瑕疵;且一体式眼镜强化时,铰链表面不会积液,表面更加具

有高质量观感,预先设计的铰链,可直接安装眼镜脚便可使用。

### 附图说明

- [0016] 图1是本发明实施例提供的上模具示意图。  
[0017] 图2是本发明实施例提供的下模具示意图。  
[0018] 图3是本发明实施例提供的模具前视图。  
[0019] 图4是本发明实施例提供的模具后视图。  
[0020] 图5是本发明实施例提供的一体眼镜正视图。  
[0021] 图6是本发明实施例提供的一体眼镜侧视图。  
[0022] 图7是本发明实施例提供的一体眼镜俯视图。  
[0023] 图中:1、上模具;2、下模具;3、上安装台;4、下安装台;5、上贴膜台;6、下贴膜台;7、固定柱;8、固定孔;9、定位槽;10、定位柱;11、连接曲杆。

### 具体实施方式

[0024] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合实施例,对本发明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发明,并不用于限定本发明。

[0025] 针对现有技术存在的问题,本发明提供了一种同步注塑贴膜成型模具、一体式眼镜及生产方法,下面结合附图对本发明作详细的描述。

[0026] 本发明实施例提供的同步注塑贴膜成型模具包括上模具1和下模具2。

[0027] 其中,所述上模具1上设有固定柱7,下模具2上设有固定孔8。

[0028] 所述上模具1上设有上安装台3,下模具2上设有下安装台4。

[0029] 所述上安装台3上设有上贴膜台5,下安装台4上设有下贴膜台6。

[0030] 所述上安装台3上设有定位槽9,定位槽9内设有定位柱10。

[0031] 所述上、下两个定位柱10之间通过连接曲杆11连接。

[0032] 本发明实施例提供的同步注塑贴膜成型模具的生产方法包括:

采用同步注塑贴膜成型技术,通过贴膜模具进行同步注塑贴膜;将已裁制好的偏光膜或变色膜直接定位在模具上,注塑完成后瞬间高温贴合。

[0033] 其中,所注塑一体式眼镜镜片为曲面,贴膜贴偏光膜或变色膜,且贴膜无瑕疵,一体式眼镜外型为左右对称的不规则曲度型体;所述同步注塑贴膜成型模具直接成型无需裁边处理,只需且均匀贴合,表面无瑕疵;且一体式眼镜强化时,铰链表面不会积液,预先设计的铰链,可直接安装眼镜脚便可使用。

[0034] 在本发明的描述中,除非另有说明,“多个”的含义是两个或两个以上;术语“上”、“下”、“左”、“右”、“内”、“外”、“前端”、“后端”、“头部”、“尾部”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。此外,术语“第一”、“第二”、“第三”等仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0035] 以上所述,仅为本发明的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何

熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

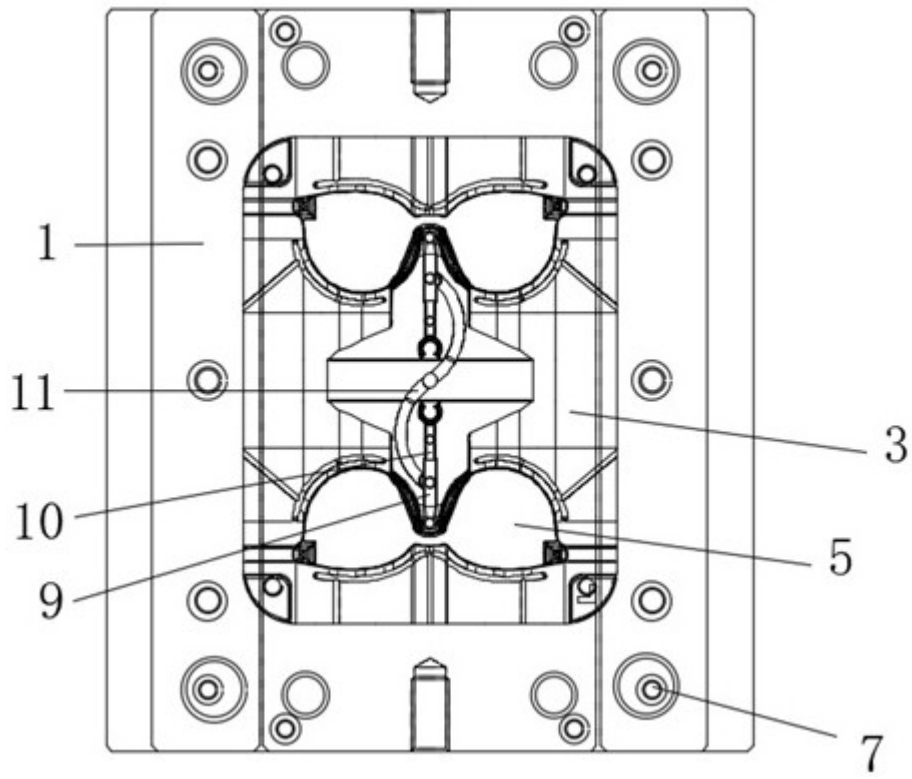


图 1

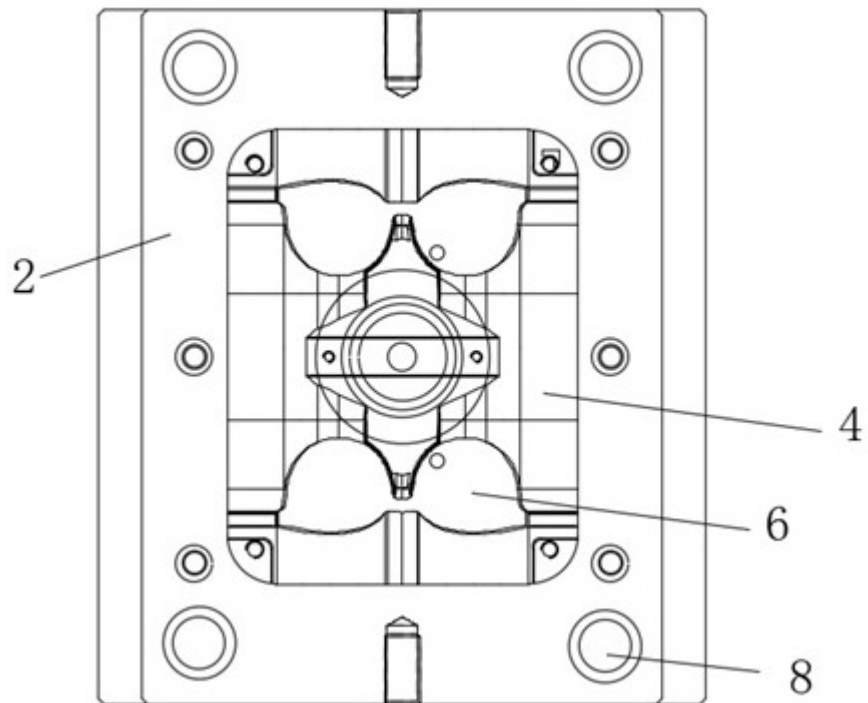


图 2

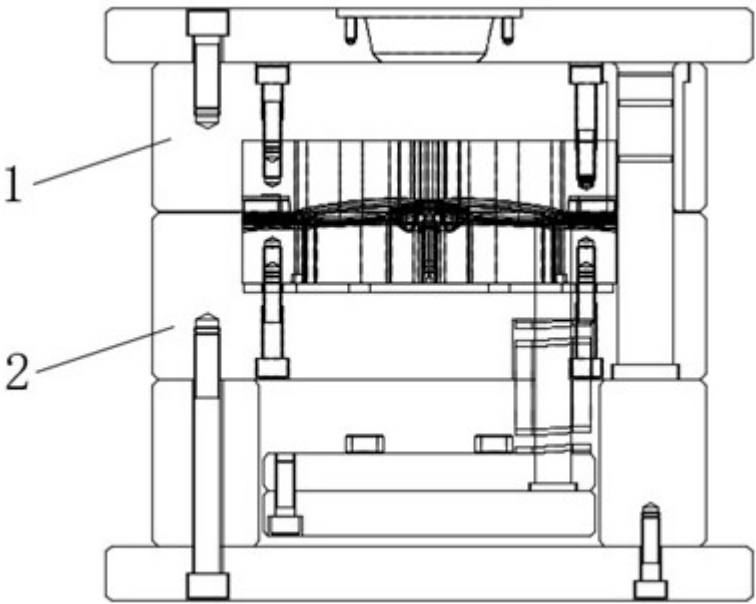


图 3

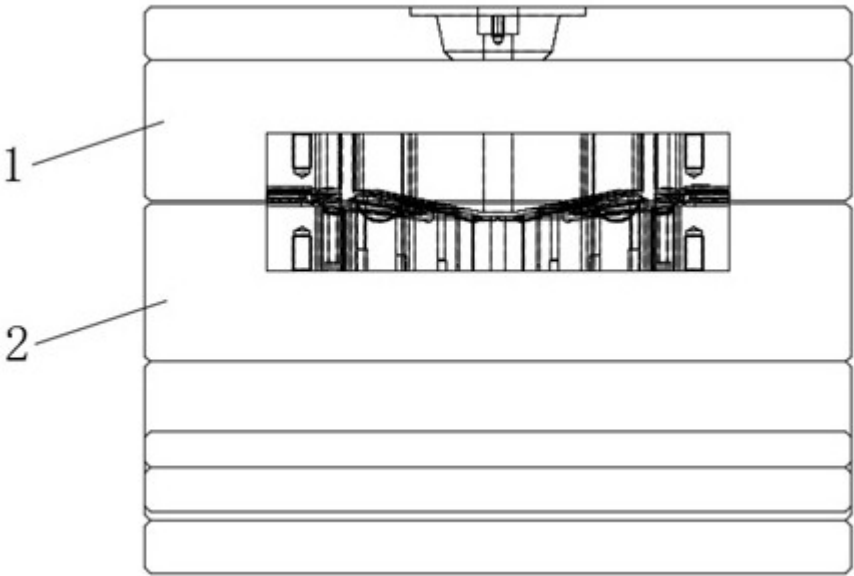


图 4

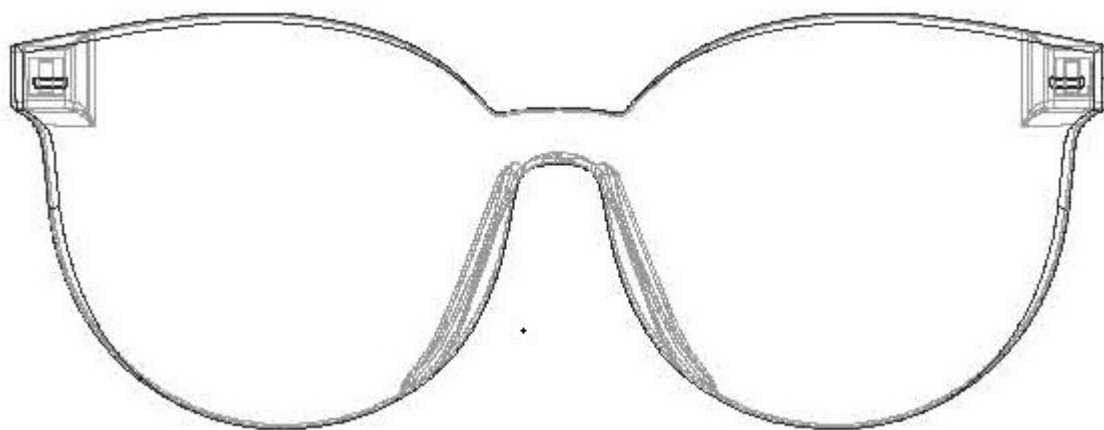


图 5



图 6

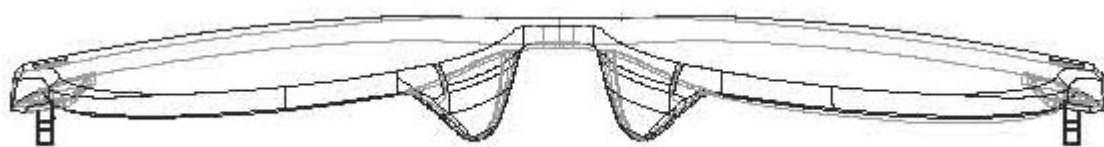


图 7