



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205704988 U

(45)授权公告日 2016. 11. 23

(21)申请号 201620401706.3

(22)申请日 2016.05.03

(73)专利权人 深圳市美格智能技术股份有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区福永街
道凤凰第四工业区岭下路5号A幢、B幢
第一、二层、第三层A

(72)发明人 王成

(51)Int.Cl.

B29C 45/14(2006.01)

B29C 45/34(2006.01)

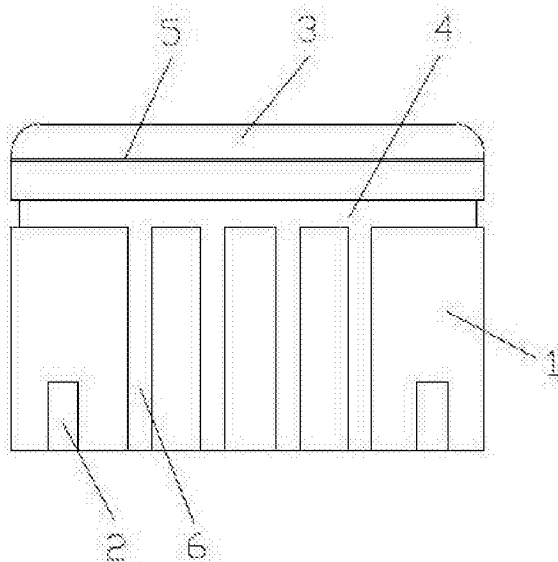
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电池盖分型面环形一体式镶件

(57)摘要

本实用新型提供一种电池盖分型面环形一体式镶件,包括镶件本体,所述镶件本体下方设置有用通过螺丝安装在模具上的螺孔,所述镶件的上方为型腔端,在镶件中部距离型腔端下方3.0mm处开设有深度为0.2mm、宽度为4.0mm的环形排气槽,在所述镶件的外周环形排气槽的上方、型腔端下方处具有镶件夹线。本实用新型可克服因注塑压力过大而导致模具分型面跑披锋,同时为规避表面气纹、变形等问题。



1. 一种电池盖分型面环形一体式镶件, 其特征在于, 包括镶件本体, 所述镶件本体下方设置有用通过螺丝安装在模具上的螺孔, 所述镶件本体的上方为型腔端, 在镶件本体中部距离型腔端下方3.0mm处开设有深度为0.2mm、宽度为4.0mm的环形排气槽, 所述镶件本体的外周在环形排气槽的上方、型腔端下方处具有镶件夹线。

2. 根据权利要求1所述的一种电池盖分型面环形一体式镶件, 其特征在于, 所述镶件本体还开设有与环形排气槽连通的若干的竖直排气槽, 竖直排气槽分布在镶件本体的侧面四周。

3. 根据权利要求2所述的一种电池盖分型面环形一体式镶件, 其特征在于, 所述竖直排气槽的深度为0.2mm、宽度为4.0mm。

一种电池盖分型面环形一体式镶件

技术领域

[0001] 本实用新型属于电池盖生产设计技术领域,尤其涉及一种电池盖分型面环形一体式镶件。

背景技术

[0002] 目前,对于手机类的电池盖产品,存在以下几种较难处理的问题:表面气纹、变形,注塑压力过大导致分型面披锋等难以解决,传统的做法是在电池盖中间增加排气镶件,分型面开排气槽引气,此种做法对产品熔接线,气纹有所改善,无法解决注塑压力过大而导致分型面跑披锋缺陷;产品尺寸也不稳定,不良率高,后续不具备量产可行性。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对以上技术问题,提供一种电池盖分型面环形一体式镶件,可克服因注塑压力过大而导致模具分型面跑披锋,同时为规避表面气纹、变形等问题。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下,一种电池盖分型面环形一体式镶件,包括镶件本体,所述镶件本体下方设置有用于通过螺丝安装在模具上的螺孔,所述镶件的上方为型腔端,在镶件中部距离型腔端下方3.0mm处开设有深度为0.2mm、宽度为4.0mm的环形排气槽,在所述镶件的外周环形排气槽的上方、型腔端下方处具有镶件夹线。

[0005] 优选地,所述镶件本体还开设有与环形排气槽连通的若干的竖直排气槽,竖直排气槽分布在镶件的侧面四周。

[0006] 优选地,所述竖直排气槽的深度为0.2mm、宽度为4.0mm。

[0007] 本实用新型通过对以往分型面环形一体式镶件进行排气的改进,既解决了分型面披锋问题点,又降低了注塑压力,缩短成型周期,还使得产品表面气纹明显减少,提高了产品外观品质及良率,确保了项目的可量产性,减少了分型面压边的人力成本。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图说明,对本实用新型进行详细地介绍,应当理解,以下只是介绍本实用新型的具体实施方式,并不在于限定本实用新型的保护范围。

[0010] 一般的,手机壳注塑成型时,采用普通的治具进行注塑分型的话,由于注塑压力大,导致分型面跑披锋。

[0011] 本实用新型进行改进,如图1所示,一种电池盖分型面环形一体式镶件,包括镶件本体1,所述镶件本体1下方设置有用于通过螺丝安装在模具上的螺孔2,所述镶件本体1的上方为型腔端3,在镶件本体1中部距离型腔端3下方3.0mm处开设有深度为0.2mm、宽度为4.0mm的环形排气槽4,所述镶件本体1的外周在环形排气槽4的上方、型腔端下方处具有镶

件夹线5,镶件夹线5用于固定手机壳的边缘。采用一体式镶件注塑成型时,分型面不会跑披锋,关于夹线的位置,依据手机壳的具体要求而设计距离型腔端的距离,夹线不能影响产品外观。

[0012] 所述镶件本体1还开设有与环形排气槽4连通的若干的竖直排气槽6,竖直排气槽6分布在镶件本体1的侧面四周。竖直排气槽和环形排气槽的配合设置,排气作用更好,更不易困气,可减少气纹,提高产品的精度。

[0013] 所述竖直排气槽6的深度为0.2mm、宽度为4.0mm。

[0014] 生产时,后模及镶件开粗线割好,把镶件放入后模,镶件底部做一块治具,用螺丝将其固定在后模上一起EDM,注塑时一体式镶件可通过从后模反面用螺丝固定在模具上,为避免因加工误差而使镶件与后模配合过松或过紧,线割镶件时一定要把握好精准度,配合间隙掌控在0-0.02mm之内。

[0015] 本实用新型的实施例只是介绍其具体实施方式,不在于限制其保护范围。本行业的技术人员在本实施例的启发下可以作出某些修改,故凡依照本实用新型专利范围所做的等效变化或修饰,均属于本实用新型专利权利要求范围内。

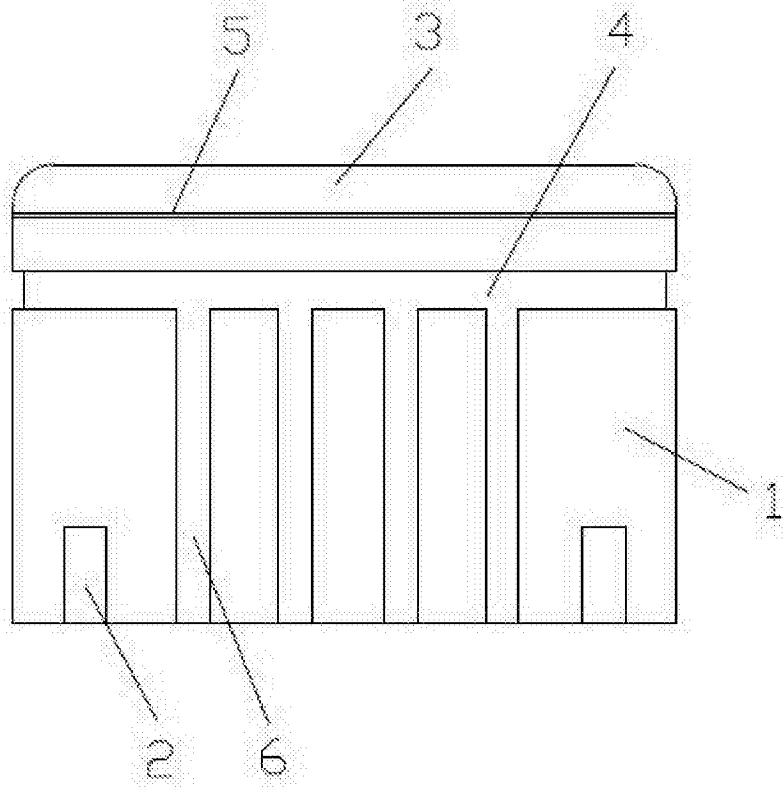


图1