(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202826267 U
(45)授权公告日 2013.03.27

(21)申请号 201220526640.2

(22)申请日 2012.10.15

(73)专利权人 深圳市嘉泰宏实业有限公司
地址 518101 广东省深圳市宝安区西乡航城工业区富鑫林工业园 B 栋
专利权人 江西嘉泰电子有限公司

(72)发明人 徐晓冰 徐平 季晓宇 周毅

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)

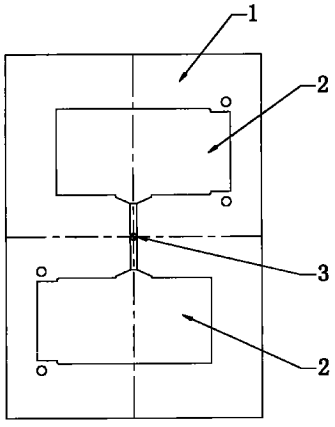
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

一种背光源导光板注塑模具结构

(57)摘要

本实用新型提供一种背光源导光板注塑模具结构，包括主模、至少两个主模模芯以及设置在主模上的注胶通道，所述注胶通道连通所述主模模芯以成型背光源导光板，所述主模模芯的长边侧相对设置，所述注胶通道设置在所述主模模芯的长边侧之间。其有益效果是：采用横向排列方式，有效的将背光源导光板的注塑长度缩短了，进而解决由于产品过长而导致的成型困难。



CN 202826267 U

1. 一种背光源导光板注塑模具结构，包括主模、至少两个主模模芯以及设置在主模上的注胶通道，所述注胶通道连通所述主模模芯以成型背光源导光板，其特征在于：所述主模模芯的长边侧相对设置，所述注胶通道设置在所述主模模芯的长边侧之间。

2. 根据权利要求 1 所述的背光源导光板注塑模具结构，其特征在于：所述注胶通道在所述主模模芯的长边侧的中间位置与所述主模模芯连通。

3. 根据权利要求 1 所述的背光源导光板注塑模具结构，其特征在于：所述主模模芯为镶件组合而成。

一种背光源导光板注塑模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于模具加工的模具结构。

背景技术

[0002] 现有的背光源导光板一般采用注塑模具成型，为获得较高的生产效率，用于注塑成型的模具结构中，主模上一般对应设置两个模芯，模芯一般采用竖直排列，通过位于两个模芯之间的注胶通道同时对两个模芯进行注塑成型。现有的背光源导光板注塑模具结构图如图 1 所示。

[0003] 现有的模具结构对于 3.5 寸以上比例为 16 ： 9 的产品，往往由于产品长度较长，采用这种的竖直排列方式产品很难注塑成型。

实用新型内容

[0004] 本实用新型为克服上述现有模具结构的缺点，提供一种效率更高的背光源导光板注塑模具结构。

[0005] 本实用新型实现发明目的采用的技术方案是，一种背光源导光板注塑模具结构，包括主模、至少两个主模模芯以及设置在主模上的注胶通道，所述注胶通道连通所述主模模芯以成型背光源导光板，所述主模模芯的长边侧相对设置，所述注胶通道设置在所述主模模芯的长边侧之间。

[0006] 优选地，所述注胶通道在所述主模模芯的长边侧的中间位置与所述主模模芯连通。

[0007] 具体地，所述主模模芯为镶件组合而成。

[0008] 本实用新型的有益效果是 :采用横向排列方式，有效的将背光源导光板的注塑长度缩短了，进而解决由于产品过长而导致的成型困难。

附图说明

[0009] 图 1，现有的背光源导光板注塑模具结构图。

[0010] 图 2，实施例的背光源导光板注塑模具结构图。

具体实施方式

[0011] 一种背光源导光板注塑模具结构，其结构图参看附图 2，包括主模 1 和设置在主模 1 上的两个主模模芯 2，主模模芯 2 镶件组合而成，形成于背光源导光板结构对应的模芯空腔，两个主模模芯 2 的长边侧相对设置，注胶通道 3 设置在两个主模模芯的长边侧之间，注胶通道 3 在两个主模模芯 2 的长边侧的中间位置与两个主模模芯 2 分别连通，用以通过注胶通道 3 将塑胶注入主模模芯 2 的模芯空腔内成型背光源导光板。

[0012] 相对于现有竖直排列方式的模具结构，本实施例采用横向排列方式，有效的将背光源导光板的注塑长度缩短了，进而解决由于产品过长而导致的成型困难。

[0013] 最后应说明的是：以上实施例仅用以说明本实用新型而并非限制本实用新型所描述的技术方案；因此尽管本说明书参照上述的各个实施例对本实用新型已进行了详细的说明，但是本领域的技术人员应当理解，仍然可以对本实用新型进行修改或等同替换；而一切不脱离本实用新型的精神和范围的技术方案及其改进，其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围中。

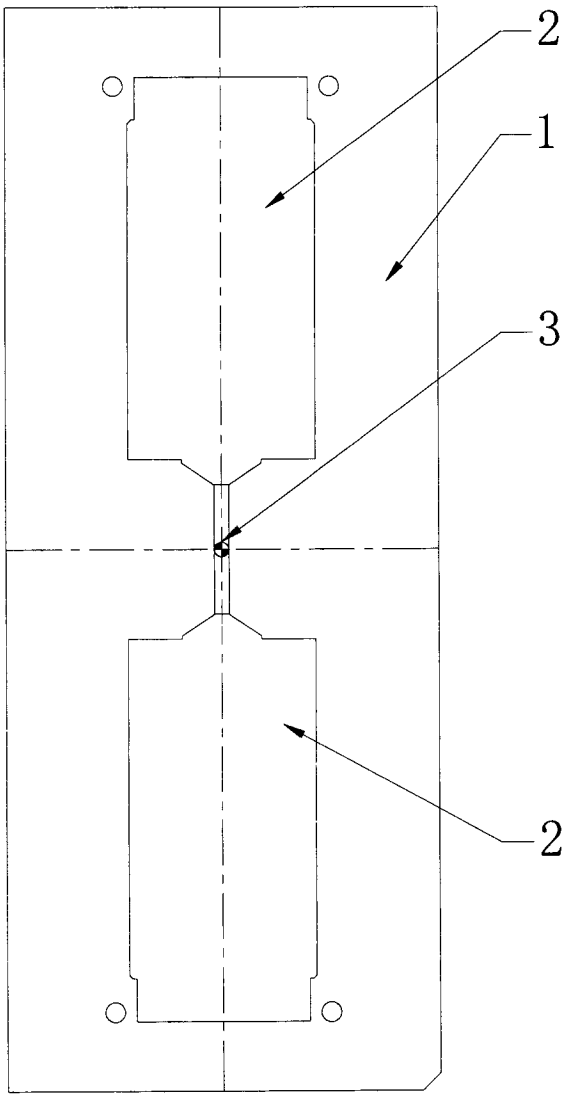


图 1

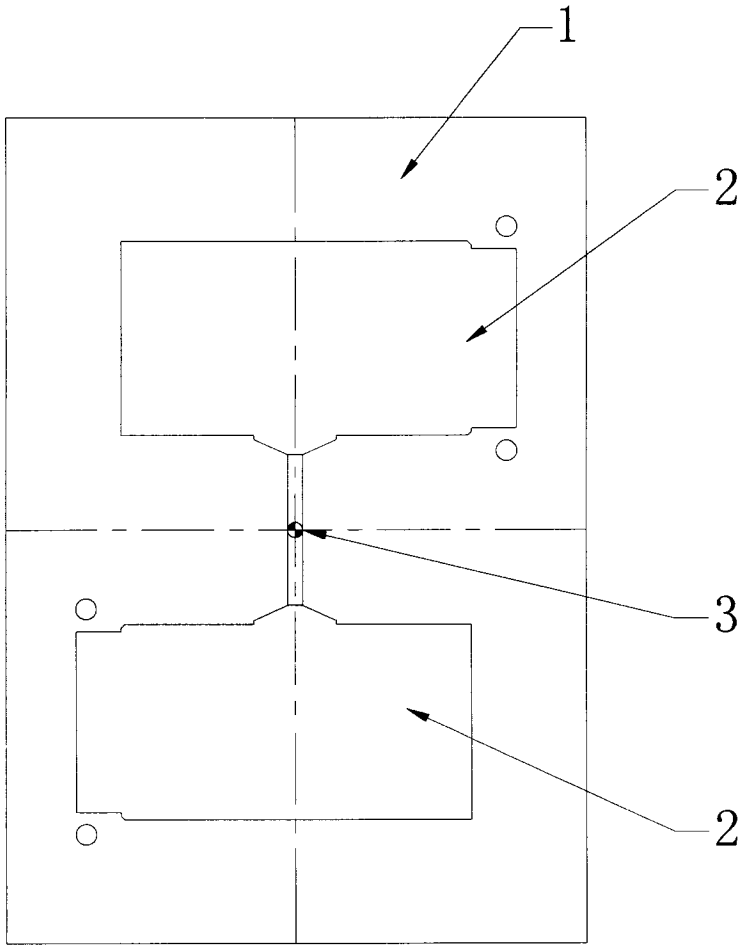


图 2