(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 215835424 U
(45)授权公告日 2022.02.15

(21)申请号 202122038232.4

(22)申请日 2021.08.26

(73)专利权人 艺塑精密技术(东莞)有限公司
地址 523000 广东省东莞市塘厦镇田骏路6号1栋

(72)发明人 欧阳海生 王飞

(74)专利代理机构 北京卓岚智财知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 11624
代理人 郭智

(51)Int.Cl.
H04M 1/02(2006.01)

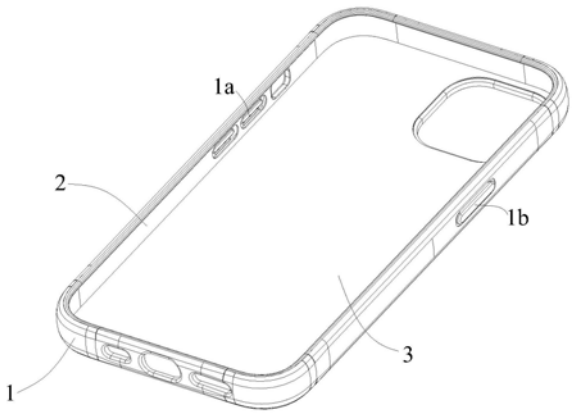
权利要求书1页 说明书4页 附图6页

(54)实用新型名称

一种手机套

(57)摘要

本实用新型属于手机套技术领域,尤其涉及一种手机套,包括:套体内侧面设置有第一装饰部,第一装饰部由若干第一装饰凹槽排列而成,套体内底面上设置有第二装饰部,第二装饰部由若干第二装饰凹槽排列而成;第一薄片设置在所述套体上,第一薄片上设置有第一图案部用于衬托第一装饰部;第二薄片设置在第二装饰部上,第二薄片上设置有第二图案部用于衬托第二装饰部。本手机套结构简单,组装方便,制作成本以及制作难度低,能满足客户大批量的生产需求。



CN 215835424 U

1.一种手机套,其特征在于,包括:

套体,所述套体内侧面设置有第一装饰部,所述第一装饰部由若干第一装饰凹槽排列而成,所述套体内底面上设置有第二装饰部,所述第二装饰部由若干第二装饰凹槽排列而成;

第一薄片,所述第一薄片设置在所述套体上,所述第一薄片上设置有第一图案部用于衬托所述第一装饰部;

第二薄片,所述第二薄片设置在所述第二装饰部上,所述第二薄片上设置有第二图案部用于衬托所述第二装饰部。

2.根据权利要求1所述一种手机套,其特征在于,所述套体上相对设置有第一卡槽及第二卡槽,所述第一薄片卡接于所述第一卡槽、第二卡槽中,使所述第一图案部朝向所述第一装饰部。

3.根据权利要求1所述一种手机套,其特征在于,所述第二装饰凹槽间隔分布在所述套体的整个内底面上。

4.根据权利要求1所述一种手机套,其特征在于,所述第二装饰凹槽间隔分布在所述套体的内底面中央,若干所述第二装饰凹槽之间围绕有一凸镜。

5.根据权利要求1所述一种手机套,其特征在于,所述套体内底面中央可拆卸地设置有装饰片,所述装饰片上设置有所述第二装饰部,所述第二装饰部之间围绕有一凸镜。

6.根据权利要求5所述一种手机套,其特征在于,所述套体内底面中央纵向贯穿设置有第一安装槽,所述第一安装槽的槽壁设置有第三卡槽,所述装饰片、第二薄片设置于所述第一安装槽中,且所述装饰片上设置有卡接在所述第三卡槽中的卡块。

7.根据权利要求6所述一种手机套,其特征在于,所述第一安装槽深度为所述装饰片、第二薄片的厚度总和。

8.根据权利要求1所述一种手机套,其特征在于,所述套体为透明材质构件。

一种手机套

技术领域

[0001] 本实用新型涉及手机套技术领域，特别涉及一种手机套。

背景技术

[0002] 随着时代潮流发展，手机、平板电脑等电子产品的保护套设计也是五花八门。在保护手机的前提下，手机变得更加美观及具有个性化，已经成为手机套设计一重点。

[0003] 在市场上，大多手机套的装饰图案或结构是设置在手机套背面或者外侧面，而装饰图案或结构容易脱落，立体感不强。少数手机套的装饰图案或结构是在手机壳内侧面的，若直接在手机套内侧面上印制图案，其制作工艺复杂、制作成本高，难以进行高质量的印制。

[0004] 实新内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种手机套，旨在解决现有技术中手机套内侧面上印制图案制作工艺复杂、制作成本高的技术问题。

[0006] 为实现上述目的，本实用新型实施例提供的一种手机套，包括：所述套体内侧面设置有第一装饰部，所述第一装饰部由若干第一装饰凹槽排列而成，所述套体内底面上设置有第二装饰部，所述第二装饰部由若干第二装饰凹槽排列而成；所述第一薄片设置在所述套体上，所述第一薄片上设置有第一图案部用于衬托所述第一装饰部；所述第二薄片设置在所述第二装饰部上，所述第二薄片上设置有第二图案部用于衬托所述第二装饰部。

[0007] 优选的，所述套体上相对设置有第一卡槽及第二卡槽，所述第一薄片卡接于所述第一卡槽、第二卡槽中，使所述第一图案部朝向所述第一装饰部。

[0008] 优选的，所述第二装饰凹槽间隔分布在所述套体的整个内底面上。

[0009] 优选的，所述第二装饰凹槽间隔分布在所述套体的内底面中央，若干所述第二装饰凹槽之间围绕有一凸镜。

[0010] 优选的，所述套体内底面中央可拆卸地设置有装饰片，所述装饰片上设置有所述第二装饰部，所述第二装饰部之间围绕有一凸镜。

[0011] 优选的，所述套体内底面中央纵向贯穿设置有第一安装槽，所述第一安装槽的槽壁设置有第三卡槽，所述装饰片、第二薄片设置于所述第一安装槽中，且所述装饰片上设置有卡接在所述第三卡槽中的卡块。

[0012] 优选的，所述第一安装槽深度为所述装饰片、第二薄片的厚度总和。

[0013] 优选的，所述套体为透明材质构件。

[0014] 本实用新型实施例提供的成型设备的上述一个或多个技术方案至少具有如下技术效果之一：首先对第一薄片、第二薄片进行印刷、电镀等工艺，使第一薄片生成第一图案部、第二薄片生成第二图案部；再将第一薄片、第二薄片装到套体上，使第一图案部、第二图案部做背景衬托第一装饰部、第二装饰部。本手机套结构简单，组装方便，制作成本以及制作难度低，能满足客户大批量的生产需求。

[0015] 下面结合附图与实施例，对本实用新型进一步说明。

附图说明

[0016] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0017] 图1是本实用新型第一实施例提供的手机套的结构示意图；

[0018] 图2是本实用新型第一实施例提供的手机套的爆炸结构示意图；

[0019] 图3是本实用新型第二实施例提供的手机套的结构示意图；

[0020] 图4是本实用新型二实施例提供的手机套的爆炸结构示意图；

[0021] 图5是本实用新型三实施例提供的手机套的爆炸结构示意图；

[0022] 图6是本实用新型三实施例提供的手机套的爆炸结构示意图；

[0023] 图7是本实用新型三实施例提供的手机套的侧视图；

[0024] 图8是图7中B-B方向的剖视图。

具体实施方式

[0025] 为使本实用新型的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂，下面结合附图对本实用新型的具体实施方式做详细的说明。在下面的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本实用新型。但是本实用新型能够以很多不同于在此描述的其它方式来实施，本领域技术人员可以在不违背本实用新型内涵的情况下做类似改进，因此本实用新型不受下面公开的具体实施例的限制。

[0026] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”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实用新型和简化描述，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实用新型的限制。

[0027] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“第一”、“第二”仅用于描述目的，而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此，限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括至少一个该特征。在本实用新型的描述中，“多个”的含义是至少两个，例如两个，三个等，除非另有明确具体的限定。

[0028] 在本实用新型实施例中，除非另有明确的规定和限定，术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解，例如，可以是固定连接，也可以是可拆卸连接，或成一体；可以是机械连接，也可以是电连接；可以是直接相连，也可以通过中间媒介间接相连，可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言，可以根据具体情况理解上述术语在本发明实施例中的具体含义。

[0029] 第一实施例：

[0030] 参见图1～2所示，提供一种手机套，包括：套体1内侧面设置有第一装饰部11，第一装饰部11由若干第一装饰凹槽111排列而成，套体1内底面上设置有第二装饰部12，第二装饰部12由若干第二装饰凹槽121排列而成；第一薄片2设置在套体1上，第一薄片2上设置有第一图案部用于衬托第一装饰部11；第二薄片3设置在第二装饰部12上，第二薄片3上设置有第二图案部用于衬托第二装饰部12。

[0031] 在本实施例中，第一薄片2材质不唯一，且第一薄片2材质均为柔性材质，具体的可以是金属材质、塑胶材质等。此外，第一薄片2可以为透明材质，也可以为非透明材质，其主要作用是承托套体1内侧面的第一装饰部11。第一薄片2形状为长条方形，由于第一薄片2为柔性材质，所以第一薄片2能沿着套体1内侧面弯折，从而使第一薄片2与套体1内侧面贴合。第一薄片2可以通过卡接固定在套体1上，也可以通过粘接固定。

[0032] 第一薄片2在生产加工时，一方面先采用丝印、打印、彩印等方式在第一薄片2上印有各式各样的图案，亦或是印有与第一装饰凹槽111对应的图案，进而形成第一图案层。然后对第一薄片2进行电镀工艺，使第一薄片2起到反光作用，增强视觉效果；

[0033] 另一方面，先采用电镀工艺，然后再对第一薄片2进行丝印、打印、彩印等方式在第一薄片2上印有各式各样的图案，亦或是印有与第一装饰凹槽111对应的图案，进而形成第一图案层。

[0034] 第二薄片3材质不唯一，且第二薄片3材质均为柔性材质，具体的可以是金属材质、塑胶材质等。此外，第二薄片3可以为透明材质，也可以为非透明材质，其主要作用是承托套体1内侧面的第二装饰部12。第二薄片3形状不唯一，其根据第二装饰部12的形状而定。此外，第二薄片3同样为柔性材质，从而使第二薄片3粘贴在第二装饰部12上。

[0035] 第二薄片3在生产加工时，一方面先采用丝印、打印、彩印等方式在第二薄片3上印有各式各样的图案，亦或是印有与第二装饰凹槽121对应的图案，进而形成第二图案层。然后对第二薄片3进行电镀工艺，使第二薄片3起到反光作用，增强视觉效果；

[0036] 另一方面，先采用电镀工艺，然后再对第二薄片3进行丝印、打印、彩印等方式在第二薄片3上印有各式各样的图案，亦或是印有与第二装饰凹槽121对应的图案，进而形成第二图案层。

[0037] 另外，套体1内侧面上遍布有第一装饰凹槽111，第一装饰凹槽111形状不唯一，其作用是增强视觉效果，从而呈现三维立体效果。

[0038] 参见图1～2所示，套体1上相对设置有第一卡槽13及第二卡槽14，第一薄片2卡接于第一卡槽13、第二卡槽14中，使第一图案部朝向第一装饰部11。

[0039] 在本实施例中，第一卡槽13、第二卡槽14的横截面为梯形。第一卡槽13、第二卡槽14有利于第一薄片2的上、下端卡接其中，并进行定位固定。

[0040] 参见图1～2所示，第二装饰凹槽121间隔分布在套体1的整个内底面上。

[0041] 在本实施例中，第二装饰凹槽121形状不唯一，可以为圆形凹槽结构，也可以条形凹槽结构，亦或是不规则形状凹槽结构。这些第二装饰凹槽121可以按照一定规律、一定间隔分布在套体1的整个内底面上，也可以是无规律分布在套体1的整个内底面上。

[0042] 参见图1～4所示，套体1为透明材质构件。

[0043] 在本实施例中，套体1材质不唯一，但要求是透明材质。其中，套体1的材质可以是TPU塑胶材质也可以是PC塑胶材质。

[0044] 参见图1～2所示，在套体长边侧端相对设置有音量调节按钮1a及锁屏按钮1b。

[0045] 第二实施例：

[0046] 基于本申请的第一实施例提供的手机套，本申请的第二实施例提供另一种手机套。第二实施例仅是第一实施例优选的方式，第二实施例的实施对第一实施例的单独实施不会造成影响。

[0047] 参见图3～4所示，第二装饰凹槽121间隔分布在套体1的内底面中央，若干第二装饰凹槽121之间围绕有一凸镜15。

[0048] 在本实施例中，第二装饰部12位于套体1的内底面中央，第二装饰部12的形状不唯一。在第二装饰凹槽121之间有一个凸镜15，该凸镜15的凸面是朝向手机背面的。当手机装入到本手机套中时，凸镜15对应着手机的标志设置，可以起到放大标志的作用。此外，还可以把本手机套当成以放大镜单独使用。

[0049] 在本实施例中，第二薄片3的形状对应着第二装饰部12形状设置，第二薄片3是贴合在第二装饰部12上，而第二图案部是朝向第二装饰凹槽121的。

[0050] 第三实施例：

[0051] 基于本申请的第一实施例提供的手机套，本申请的第三实施例提供另一种手机套。第三实施例仅是第一实施例优选的方式，第三实施例的实施对第一实施例的单独实施不会造成影响。

[0052] 参见图5～8所示，套体1内底面中央可拆卸地设置有装饰片16，装饰片16上设置有第二装饰部12，第二装饰部12之间围绕有一凸镜15。

[0053] 在本实施例中，在套体1上有装饰片16，装饰片16的形状不唯一。第二薄片3的形状对应着装饰片16的形状设置，并且贴在装饰片16上，覆盖第二装饰部12。第二薄片3上的第二图案部是朝向第二装饰部12上的第二装饰凹槽121。

[0054] 此外，本实施例中的凸镜15与第二实施例中的凸镜15作用、结构相同，在此不再重复叙述。

[0055] 参见图5～8所示，套体1内底面中央纵向贯穿设置有第一安装槽17，第一安装槽17的槽壁设置有第三卡槽18，装饰片16、第二薄片3设置于第一安装槽17中，且装饰片16上设置有卡接在第三卡槽18中的卡块161。

[0056] 在本实施例中，第一安装槽17的形状与装饰片16、第二薄片3的形状相匹配。第三卡槽18形状呈方形结构，通过第三卡槽18与卡块161配合，能有利于装饰片16与套体1之间连接，且方便装配，从而提升装饰片16与套体1之间的连接稳定性。装饰片16采用可拆卸结构设置，在装饰片16上的第二装饰凹槽121形状不唯一，使用者可以根据自身喜好替换装饰片16，进而提升手机套美观性。

[0057] 参见图5～8所示，第一安装槽17深度为装饰片16、第二薄片3的厚度总和。

[0058] 在本实施例中，当装饰片16装入到第一安装槽17且第二薄片3贴在装饰片16时，第二薄片3与套体1内底面平齐。

[0059] 首先对第一薄片2、第二薄片3进行印刷、电镀等工艺，使第一薄片2生成第一图案部、第二薄片3生成第二图案部；再将第一薄片2、第二薄片3装到套体1上，使第一图案部、第二图案部做背景衬托第一装饰部11、第二装饰部12。本手机套结构简单，组装方便，制作成本以及制作难度低，能满足客户大批量的生产需求。

[0060] 以上，仅是本实用新型的较佳实施例而已，并非对本实用新型作任何形式上的限制。任何熟悉本领域的技术人员，在不脱离本实用新型技术方案范围情况下，都可利用上述揭示的方法和技术内容对本实用新型技术方案做出许多可能的变动和修饰，或修改为等同变化的等效实施例。故凡是未脱离本实用新型技术方案的内容，依据本实用新型之形状、构造及原理所作的等效变化，均应涵盖于本实用新型的保护范围内。

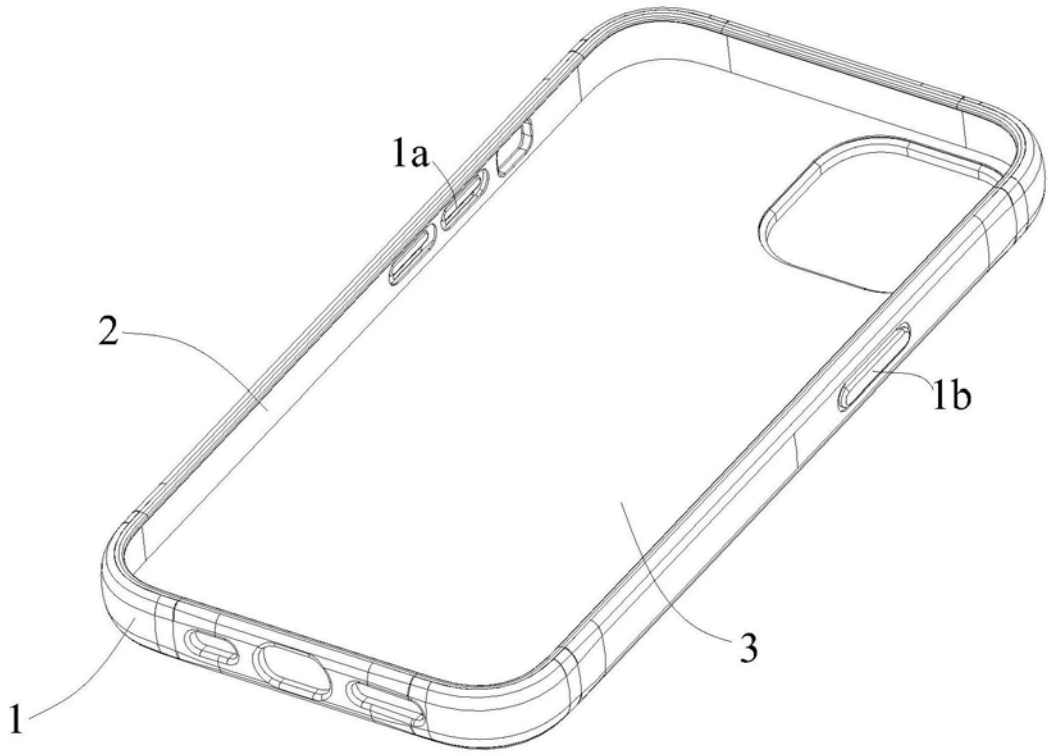


图1

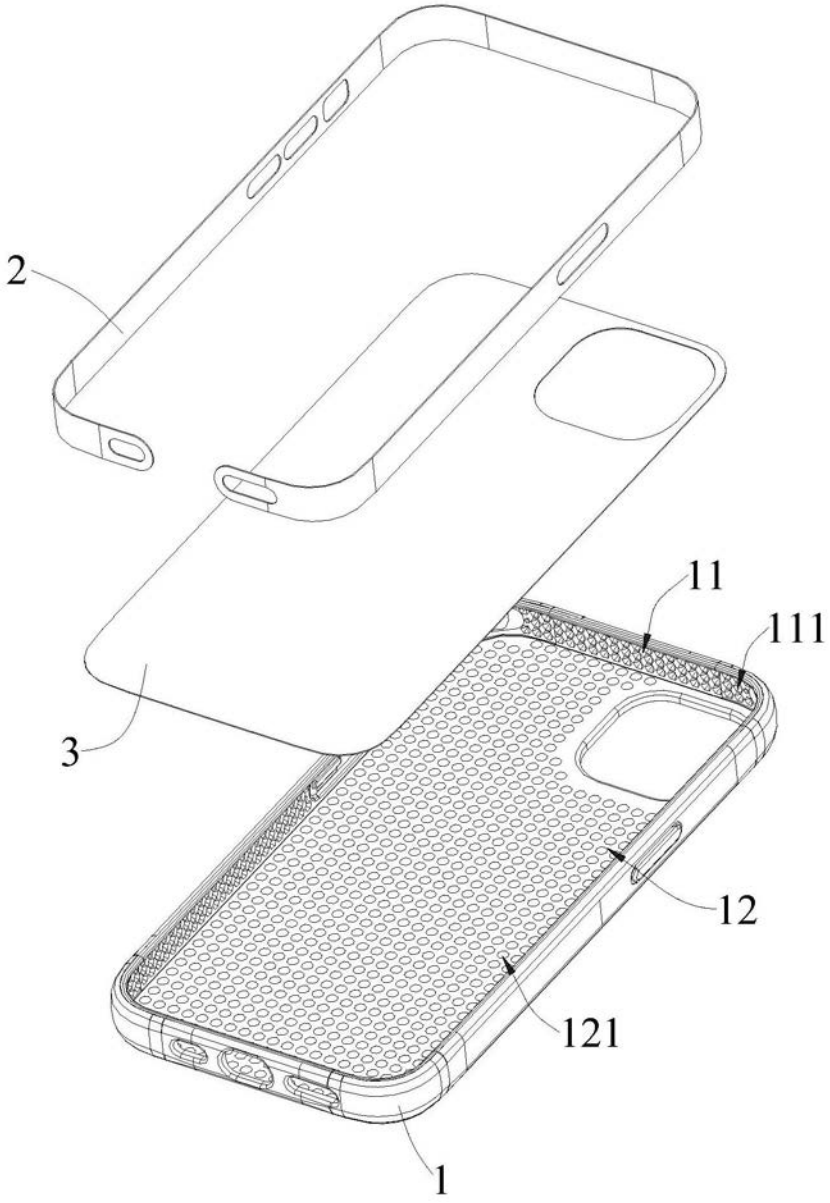


图2

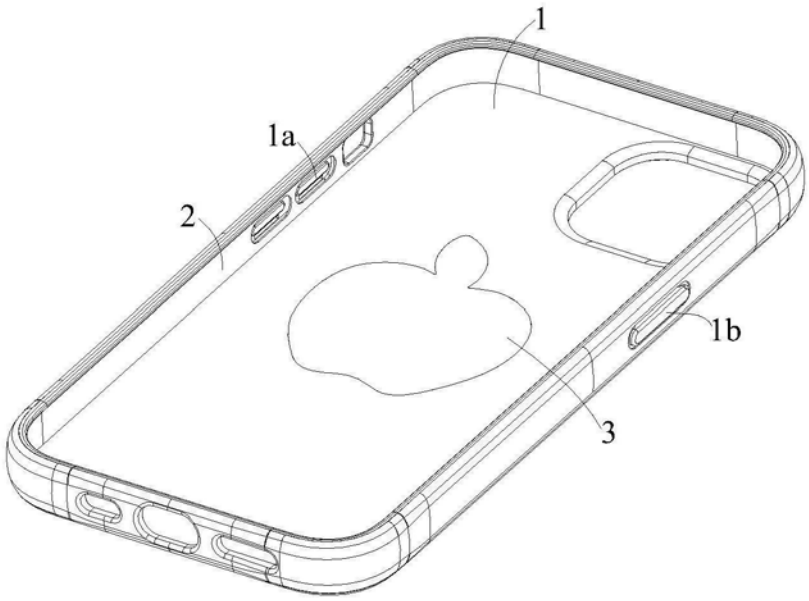


图3

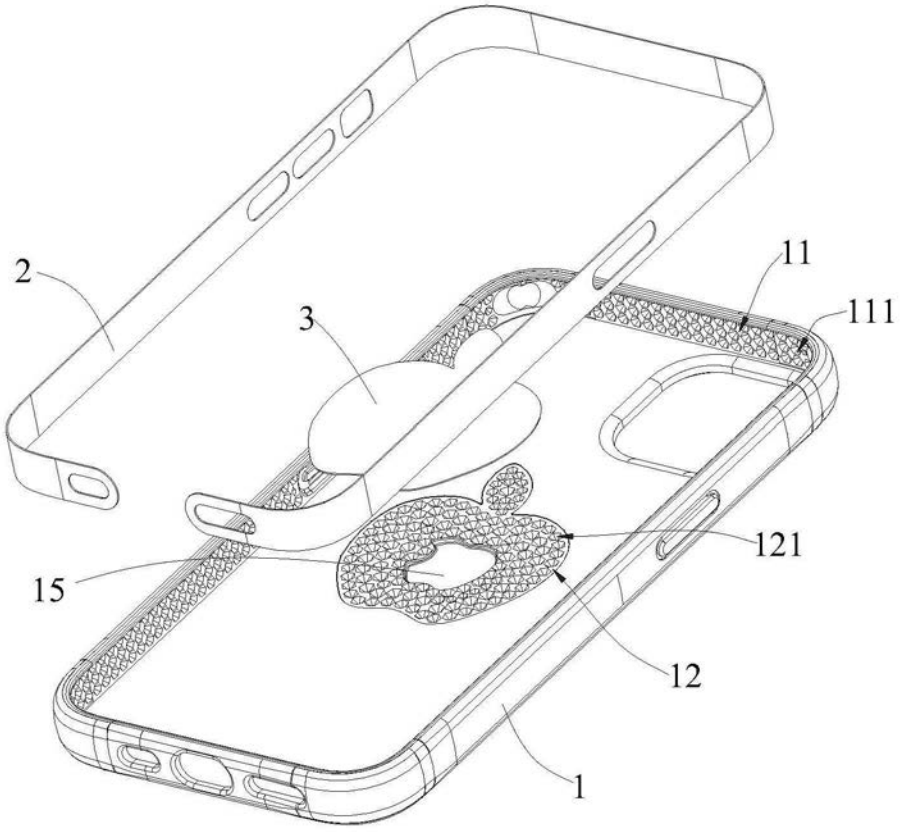


图4

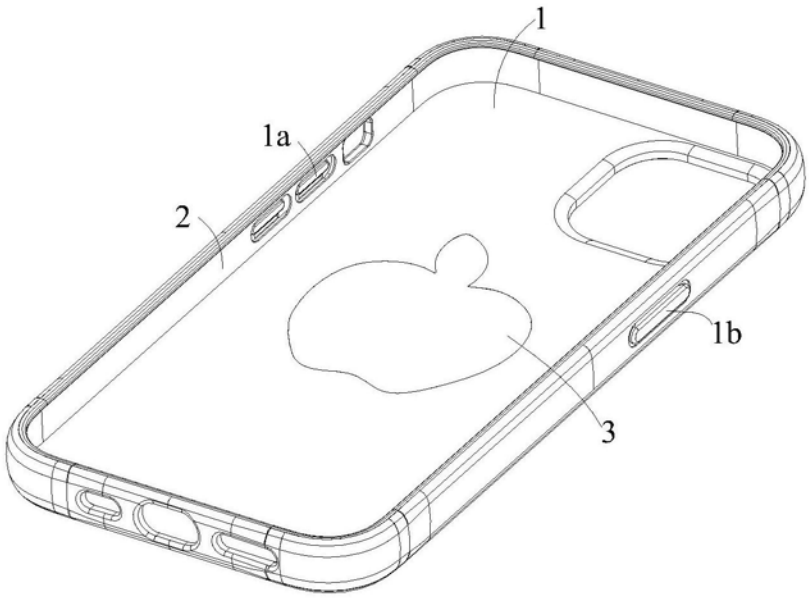


图5

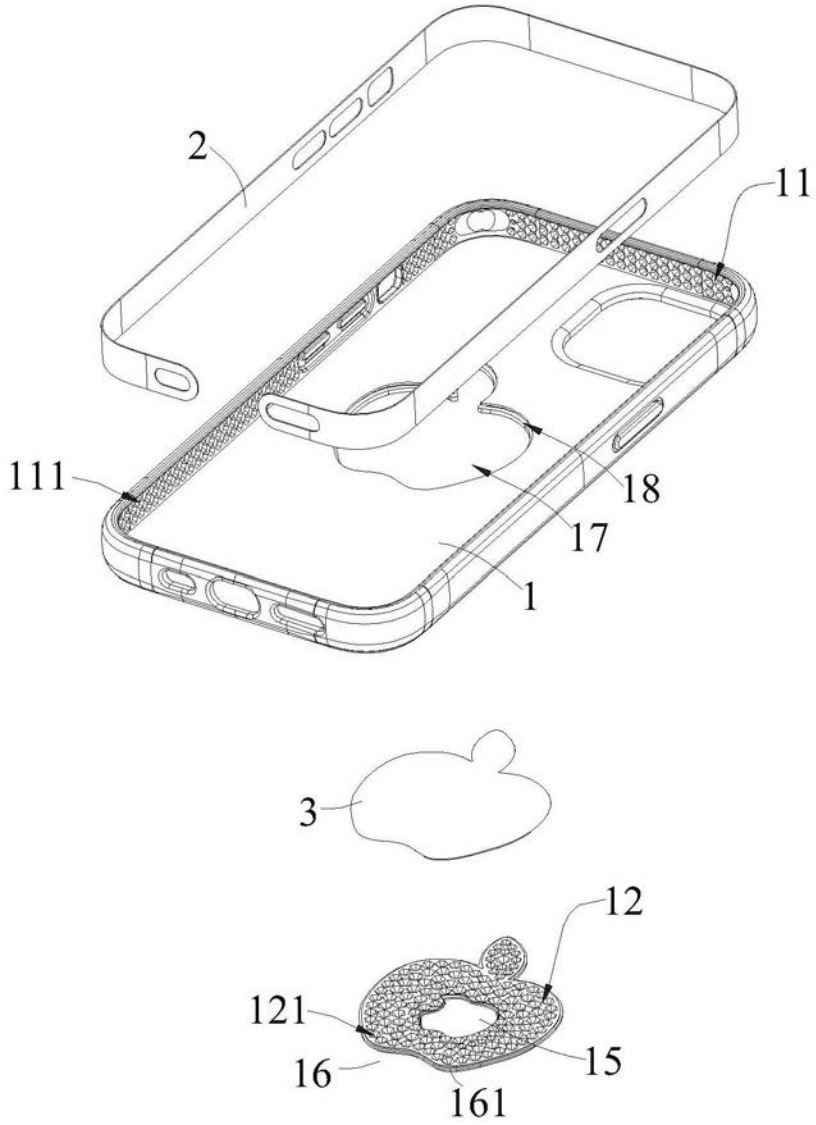


图6

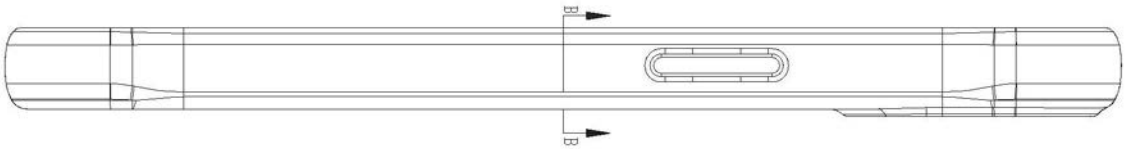
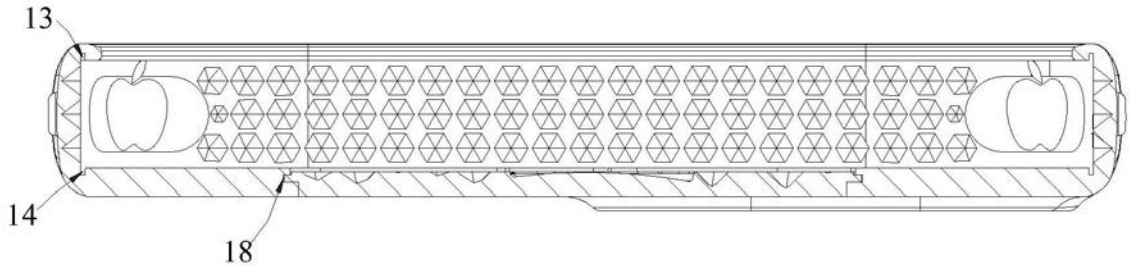


图7



B-B

图8