

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200710075649.X

B29C 45/14 (2006.01)

B29C 45/17 (2006.01)

B29B 11/00 (2006.01)

B29K 27/06 (2006.01)

B29K 23/00 (2006.01)

B29K 69/00 (2006.01)

[43] 公开日 2008年1月16日

[11] 公开号 CN 101104304A

[22] 申请日 2007.8.8

[21] 申请号 200710075649.X

[71] 申请人 林其武

地址 518000 广东省深圳市宝安区西乡镇凤
凰岗第一工业区 A 栋 6 楼北侧

[72] 发明人 林其武

[74] 专利代理机构 深圳市德力知识产权代理事务所
代理人 林才桂

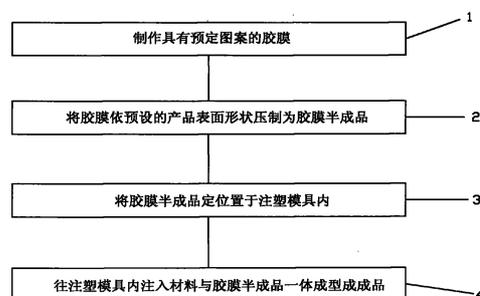
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 发明名称

产品图案的制作方法

[57] 摘要

一种产品图案的制作方法，包括以下步骤：步骤 1：制作具有预定图案的胶膜；步骤 2：将胶膜依预设的产品表面形状压制为胶膜半成品；步骤 3：将胶膜半成品定位于注塑模具内；步骤 4：往注塑模具内注入材料与胶膜半成品一体成型成成品。本发明通过将具有预定图案的胶膜半成品放入模具内进行一体注塑成型成成品，简化了制作工序，且成型后的图案位于产品内部，使得图案精致逼真且经久耐磨。



- 1、一种产品图案的制作方法，其特征在于，包括以下步骤：
步骤1：制作具有预定图案的胶膜；
步骤2：将胶膜依预设的产品表面形状压制为胶膜半成品；
步骤3：将胶膜半成品定位于注塑模具内；
步骤4：往注塑模具内注入材料与胶膜半成品一体成型成成品。
- 2、如权利要求1所述的产品图案的制作方法，其特征在于，步骤1包括：提供底膜；用耐高温油墨于底膜一表面印制图案层；及于图案层上印制底色层。
- 3、如权利要求2所述的产品图案的制作方法，其特征在于，底膜的材料选用PVC/PP/PC等树脂之一，其选用与步骤4注入的材料不同的材料。
- 4、如权利要求2所述的产品图案的制作方法，其特征在于，底色层为白色，其用白色油墨印刷制得。
- 5、如权利要求1所述的产品图案的制作方法，其特征在于，步骤3将胶膜半成品定位贴合于模具预设的位置上时，该胶膜半成品印有图案的表面远离其与模具的贴合面以使图案层位于成品的内部。
- 6、如权利要求1所述的产品图案的制作方法，其特征在于，步骤4注入的材料选用PVC/PP/PC等树脂之一。

产品图案的制作方法

技术领域

本发明关于一种产品图案的制作方法，且特别是关于一种产品图案的一体成型方法。

背景技术

为满足人们对产品外表装饰的审美需求，通常于产品的表面上印制一些花纹或标志性图案，现有的产品表面的图案制作多采用丝印、移印、烫印、水贴等方法，然而这些方法都有其不足之处，其图案设于产品表面上，需要对产品表面进行产品表面预处理，例如喷漆，印制后还要经过喷光油等产品表面后续处理，因此工艺较为复杂，且图案位于产品表面，不够精致、逼真。

发明内容

因此本发明的目的在于提供一种产品图案的制作方法，其通过将具有预定图案的胶膜半成品放入模具内与产品一起注塑成型成成品，简化制作工艺，且使图案层位于产品的内部，装饰效果更佳。

根据本发明的上述目的，提出一种产品图案的制作方法，包括以下步骤：

步骤1：制作具有预定图案的胶膜；

步骤2：将胶膜依预设的产品表面形状压制为胶膜半成品；

步骤3：将胶膜半成品定位置于注塑模具内；

步骤4：往注塑模具内注入材料与胶膜半成品一体成型成成品。

本发明的有益效果：本发明通过将具有预定图案的胶膜半成品放入模具内进行一体注塑成型成成品，简化了制作工序，且成型后的图案位于产品内部，使得图案精致逼真且经久耐磨。

附图说明

下面结合附图，通过对本发明的具体实施方式详细描述，将使本发明的技术方案及其他有益效果显而易见。

附图中，

图1为本发明产品图案的制作方法的流程图。

具体实施方式

参阅图1，其为本发明产品图案的制作方法的流程图。该方法包括以下步骤：

步骤1：制作具有预定图案的胶膜；

该步骤中，胶膜的制作步骤包括：提供底膜；用耐高温油墨于底膜一表面印制图案层；及于图案层上印制底色层。

底膜的材料可为PVC/PP/PC等树脂之一，其选用与产品不同的材料，然后制作成适合尺寸的底膜，制成的底膜表面耐磨，且透明度高。

底色层常为白色，其用白色油墨印刷制得。

步骤2：将胶膜依预设的产品表面形状压制为胶膜半成品；

步骤3：将胶膜半成品定位于注塑模具内；

将胶膜半成品定位贴合于模具预设的位置上时，该胶膜半成品印有图案的表面远离其与模具的贴合面以使图案层位于成品的内部。

步骤4：往注塑模具内注入材料与胶膜半成品一体成型成成品。

注入的塑胶选用PVC/PP/PC等树脂之一进行注塑成型，此时图案层位于成品的内部。

本发明通过将具有预定图案的胶膜半成品放入模具内进行一体注塑成型成成品，简化了制作工序，且成型后的图案位于产品内部，使得图案精致逼真且经久耐磨。

以上所述，对于本领域的普通技术人员来说，可以根据本发明的技术方案和技术构思作出其他各种相应的改变和变形，而所有这些改变和变形都应属于本发明所保护的范围。

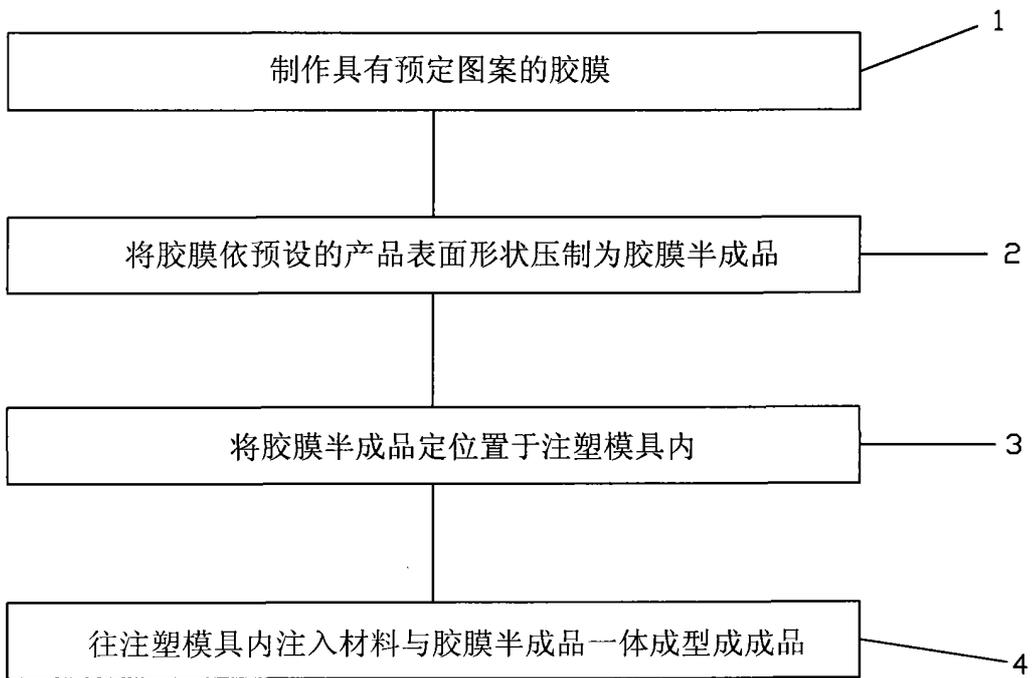


图1