

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202656413 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 09

(21) 申请号 201220353546. 1

(22) 申请日 2012. 07. 19

(73) 专利权人 贝尔罗斯(广州) 电子部件有限公司

地址 510560 广东省广州市经济技术开发区  
东区宏景路 59 号

(72) 发明人 柴军智

(74) 专利代理机构 广州市越秀区哲力专利商标  
事务所(普通合伙) 44288

代理人 汤喜友

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

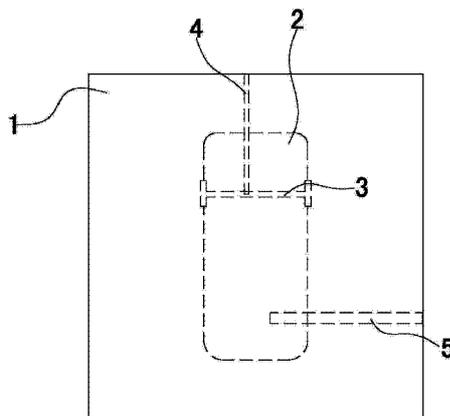
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

手机外壳与侧按键一体成型模具

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种手机外壳与侧按键一体成型模具,包括上模和下模,上模和下模之间形成与手机外壳形状匹配的第一型腔、以及与侧按键形状匹配的第二型腔,一第一进胶口导通至第一型腔,一第二进胶口导通至第二型腔,第一型腔和第二型腔在其二者对接处的边缘导通。相比于现有技术,本实用新型通过一个模具,进行一次注塑成型,即可加工成完整的带侧按键的手机外壳,提高了手机外壳的加工效率,同时省去了装配工序,降低了人工成本。



1. 手机外壳与侧按键一体成型模具,其特征在于,包括上模和下模,上模和下模之间形成与手机外壳形状匹配的第一型腔、以及与侧按键形状匹配的第二型腔,一第一进胶口导通至第一型腔,一第二进胶口导通至第二型腔,第一型腔和第二型腔在其二者对接处的边缘导通。

2. 如权利要求 1 所述的手机外壳与侧按键一体成型模具,其特征在于,该一体成型模具还包括第一热流道板和第二热流道板,第一热流道板上设置第一热流道,第一热流道的输出端安装有第一热嘴,该第一热嘴的输出端置于第一进胶口中,第二热流道板上设置有第二热流道,第二热流道的输出端安装有一第二热嘴,该第二热嘴的输出端置于第二进胶口中。

## 手机外壳与侧按键一体成型模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及手机外壳的成型模具，具体涉及一种手机外壳与侧按键一体成型模具。

### 背景技术

[0002] 大多数的手机均包括个塑胶件制成的外壳以及侧按键，通常情况下，手机外壳与侧按键均是由两个模具注塑成型，之后进行装配，这样的加工过程较为复杂，人工成本较高，并且装配过程中，很难保证外壳与侧按键能够无缝配合。

### 实用新型内容

[0003] 针对现有技术的不足，本实用新型的目的旨在提供一种手机外壳与侧按键一体成型模具，其能够使手机外壳和侧按键一次成型，省去装配工序，降低人工成本。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 手机外壳与侧按键一体成型模具，包括上模和下模，上模和下模之间形成与手机外壳形状匹配的第一型腔、以及与侧按键形状匹配的第二型腔，一第一进胶口导通至第一型腔，一第二进胶口导通至第二型腔，第一型腔和第二型腔在其二者对接处的边缘导通。

[0006] 该一体成型模具还包括第一热流道板和第二热流道板，第一热流道板上设置第一热流道，第一热流道的输出端安装有第一热嘴，该第一热嘴的输出端置于第一进胶口中，第二热流道板上设置有第二热流道，第二热流道的输出端安装有一第二热嘴，该第二热嘴的输出端置于第二进胶口中。

[0007] 本实用新型的有益效果在于：

[0008] 相比于现有技术，本实用新型通过一个模具，进行一次注塑成型，即可加工成完整的带侧按键的手机外壳，提高了手机外壳的加工效率，同时省去了装配工序，降低了人工成本。

### 附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型手机外壳与侧按键一体成型模具的结构示意图；

[0010] 其中：1、上模；2、第一型腔；3、第二型腔；4、第一进胶口；5、第二进胶口。

### 具体实施方式

[0011] 下面，结合附图以及具体实施方式，对本实用新型做进一步描述：

[0012] 如图 1 所示，为本实用新型一种手机外壳与侧按键一体成型模具，其包括上模 1 和下模(图未示)，上模 1 和下模之间形成与手机外壳形状匹配的第一型腔 2、以及与侧按键形状匹配的第二型腔 3，一第一进胶口 4 导通至第一型腔 2，一第二进胶口 5 导通至第二型腔 3，第一型腔 2 和第二型腔 3 在其二者对接处的边缘导通。

[0013] 上述一体成型模具还包括第一热流道板和第二热流道板，第一热流道板上设置第

一热流道,第一热流道的输出端安装有第一热嘴,该第一热嘴的输出端置于第一进胶口 4 中,第二热流道板上设置有第二热流道,第二热流道的输出端安装有一第二热嘴,该第二热嘴的输出端置于第二进胶口 5 中。

[0014] 加工时,分别将两种胶料输送到第一型腔 2 和第二型腔 3 中,待胶料冷却后,分别成型在手机外壳和侧按键即为一体成型结构。

[0015] 对于本领域的技术人员来说,可根据以上描述的技术方案以及构思,做出其它各种相应的改变以及变形,而所有的这些改变以及变形都应该属于本实用新型权利要求的保护范围之内。

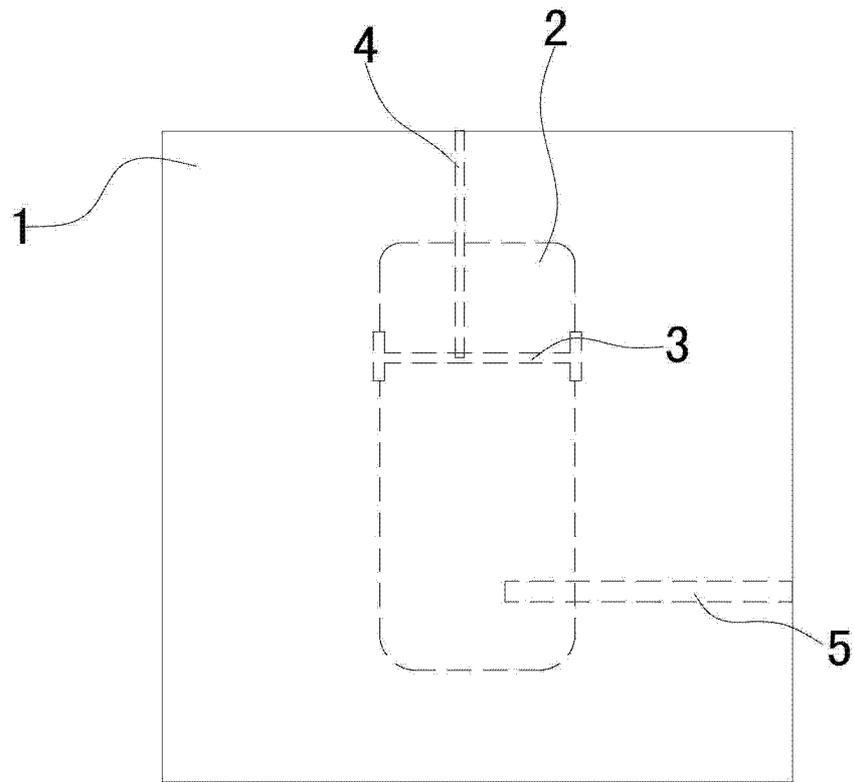


图 1