



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212566805 U

(45) 授权公告日 2021. 02. 19

(21) 申请号 202021535654.1

(22) 申请日 2020.07.29

(73) 专利权人 东莞市正荣光学科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市大岭山镇龙江  
旱塘街83号6栋

(72) 发明人 严明发

(74) 专利代理机构 北京国坤专利代理事务所  
(普通合伙) 11491

代理人 赵红霞

(51) Int. Cl.

F26B 25/08 (2006.01)

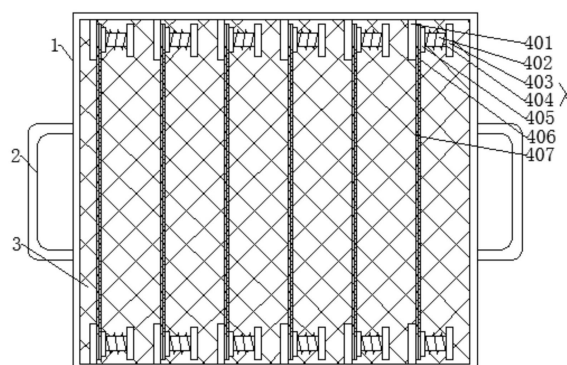
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

### (54) 实用新型名称

一种手机膜生产用烘干放料盒

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种手机膜生产用烘干放料盒,包括置物盒体,所述置物盒体为上下开口的盒体结构,且所述置物盒体的下部开口封闭固定有底板;所述置物盒体的前后内壁之间固定有多个用以竖立放置手机膜的约束组件,且所述约束组件均沿纵向设置。有益效果在于:本实用新型通过套环沿导向杆滑移的方式能够快速调节活动夹板与固定夹板之间的距离,以此来通过弹簧的弹力将不同厚度的手机膜竖立夹持放置,提升了装置的使用通用范围;烘干过程中通过弹簧压缩变形的方式能够使活动夹板和固定夹板之间的距离缓冲适应手机膜的受热膨胀变形,避免了手机膜出现挤伤和挤烂问题,有利于保障手机膜的生产质量。



1. 一种手机膜生产用烘干放料盒,包括置物箱体(1),其特征在于:所述置物箱体(1)为上下开口的箱体结构,且所述置物箱体(1)的下部开口封闭固定有底板(3);

所述置物箱体(1)的前后内壁之间固定有多个用以竖立放置手机膜的约束组件(4),且所述约束组件(4)均沿纵向设置。

2. 根据权利要求1所述一种手机膜生产用烘干放料盒,其特征在于:所述底板(3)为不锈钢丝网。

3. 根据权利要求2所述一种手机膜生产用烘干放料盒,其特征在于:所述置物箱体(1)的两侧均水平固定有握手(2)。

4. 根据权利要求1、2或3所述一种手机膜生产用烘干放料盒,其特征在于:所述约束组件(4)的数量为六个,且所述约束组件(4)沿横向均布。

5. 根据权利要求4所述一种手机膜生产用烘干放料盒,其特征在于:所述约束组件(4)包括固定座(401)、固定夹板(407)和活动夹板(406),所述固定座(401)的数量为两个且分别固定在所述置物箱体(1)的前后内壁并沿纵向对照,两个所述固定座(401)的同侧中部均垂直固定有导向杆(402),所述导向杆(402)的端部固定有端板(403),所述固定夹板(407)沿纵向竖直设置且两端部分别贴附固定在所述固定座(401)侧面,同时所述固定夹板(407)与所述导向杆(402)均滑动配合,所述活动夹板(406)沿纵向设置且两端部分别与所述导向杆(402)滑动配合,所述活动夹板(406)的一侧与所述固定夹板(407)贴合接触,所述活动夹板(406)的另一侧固定有套环(405),且所述套环(405)与所述导向杆(402)同轴并滑动配合,所述导向杆(402)位于所述套环(405)和所述端板(403)之间的部分间隙配合有弹簧(404)。

6. 根据权利要求5所述一种手机膜生产用烘干放料盒,其特征在于:所述端板(403)与所述导向杆(402)通过螺纹连接,所述弹簧(404)处于压缩状态。

7. 根据权利要求6所述一种手机膜生产用烘干放料盒,其特征在于:所述活动夹板(406)和所述固定夹板(407)均为长条板,且所述活动夹板(406)与所述固定夹板(407)均为硅藻泥材质。

## 一种手机膜生产用烘干放料盒

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及手机膜生产辅助组件领域,具体涉及一种手机膜生产用烘干放料盒。

### 背景技术

[0002] 手机膜又称手机美容膜、手机保护膜,是可用于装裱手机机身表面、屏幕及其他有形物体的一种冷裱膜,种类繁多,以防止手机外表刮花为主要功能,钢化玻璃膜便是手机膜的一种,在手机膜生产线中,对抛光后的钢化玻璃膜进行超声波清洗后,需要对清洗后的钢化玻璃膜统一放入暂存盒体内,之后通过将暂存盒放在烘干机内的方式对手机膜统一进行烘干处理,但是目前的暂存盒竖立放置手机膜的缝隙固定,仅能放置支撑单一厚度规格的手机膜,造成自身的通用性较差,同时手机膜在烘干过程中受热膨胀,竖立放置手机膜的缝隙固定而造成没有足够的膨胀空间,手机膜会出现挤伤和挤烂问题,影响到了手机膜的生产质量。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种手机膜生产用烘干放料盒,通过套环沿导向杆滑移的方式能够快速调节活动夹板与固定夹板之间的距离,以此来通过弹簧的弹力将不同厚度的手机膜竖立夹持放置,详见下文阐述。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供了以下技术方案:

[0005] 本实用新型提供的一种手机膜生产用烘干放料盒,包括置物盒体,所述置物盒体为上下开口的盒体结构,且所述置物盒体的下部开口封闭固定有底板;

[0006] 所述置物盒体的前后内壁之间固定有多个用以竖立放置手机膜的约束组件,且所述约束组件均沿纵向设置。

[0007] 作为优选,所述底板为不锈钢钢丝网。

[0008] 作为优选,所述置物盒体的两侧均水平固定有握手。

[0009] 作为优选,所述约束组件的数量为六个,且所述约束组件沿横向均布。

[0010] 作为优选,所述约束组件包括固定座、固定夹板和活动夹板,所述固定座的数量为两个且分别固定在所述置物盒体的前后内壁并沿纵向对照,两个所述固定座的同侧中部均垂直固定有导向杆,所述导向杆的端部固定有端板,所述固定夹板沿纵向竖直设置且两端部分别贴附固定在所述固定座侧面,同时所述固定夹板与所述导向杆均滑动配合,所述活动夹板沿纵向设置且两端部分别与所述导向杆滑动配合,所述活动夹板的一侧与所述固定夹板贴合接触,所述活动夹板的另一侧固定有套环,且所述套环与所述导向杆同轴并滑动配合,所述导向杆位于所述套环和所述端板之间的部分间隙配合有弹簧。

[0011] 作为优选,所述端板与所述导向杆通过螺纹连接,所述弹簧处于压缩状态。

[0012] 作为优选,所述活动夹板和所述固定夹板均为长条板,且所述活动夹板与所述固定夹板均为硅藻泥材质。

[0013] 采用上述一种手机膜生产用烘干放料盒,初始时,所述弹簧处于压缩状态,同时所述活动夹板与所述固定夹板贴合接触,且所述活动夹板和所述固定夹板均为长条板,则此时所述活动夹板通过所述弹簧的弹力顶紧贴合在所述固定夹板表面,在使用时,一人同时先拿住同一个所述约束组件的两个所述套环沿所述导向杆滑移压缩所述弹簧,此过程中所述套环带动所述活动夹板离开所述固定夹板,保持所述活动夹板与所述固定夹板之间的间隙,后将同一规格厚度的多片手机膜通过底边放在所述底板上的方式竖立的置于所述活动夹板和所述固定夹板之间并使手机膜均贴附在所述固定夹板表面,同时每个所述手机膜之间应留有一定空隙且边部不叠放,放好后即可松开所述套环,所述弹簧随即释放自身的压缩状态而通过所述套环带动所述活动夹板回位,继而所述活动夹板配合所述固定夹板将竖立的手机膜贴合夹紧,以此来实现手机膜的竖立夹持放置,后续按照上述操作方式使其余的所述约束组件也依次的竖立夹持放置待烘干的手机膜,这样通过所述套环沿所述导向杆滑移的方式能够快速的调节所述活动夹板与所述固定夹板之间的距离,以此来通过所述弹簧的弹力将不同厚度的手机膜竖立夹持放置,提升了装置的使用通用范围,手机膜放好后即可将所述置物盒体整体的放入烘干机内加温烘干,烘干过程中通过所述弹簧压缩变形的方式能够使所述活动夹板和所述固定夹板之间的距离缓冲适应手机膜的受热膨胀变形,避免了手机膜出现挤伤和挤烂问题,有利于保障手机膜的生产质量。

[0014] 有益效果在于:1、本实用新型通过套环沿导向杆滑移的方式能够快速的调节活动夹板与固定夹板之间的距离,以此来通过弹簧的弹力将不同厚度的手机膜竖立夹持放置,提升了装置的使用通用范围;

[0015] 2、烘干过程中通过弹簧压缩变形的方式能够使活动夹板和固定夹板之间的距离缓冲适应手机膜的受热膨胀变形,避免了手机膜出现挤伤和挤烂问题,有利于保障手机膜的生产质量。

## 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描述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是本实用新型的俯视外部图;

[0018] 图2是本实用新型图1的俯视剖视图;

[0019] 图3是本实用新型图1的正视外部图;

[0020] 图4是本实用新型图1的正视剖视图。

[0021] 附图标记说明如下:

[0022] 1、置物盒体;2、握手;3、底板;4、约束组件;401、固定座;402、导向杆;403、端板;404、弹簧;405、套环;406、活动夹板;407、固定夹板。

## 具体实施方式

[0023] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将对本实用新型的技术方案进行详细的描述。显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部

的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所得到的所有其它实施方式，都属于本实用新型所保护的范围。

[0024] 参见图1-图4所示，本实用新型提供了一种手机膜生产用烘干放料盒，包括置物箱体1，置物箱体1为上下开口的箱体结构，且置物箱体1的下部开口封闭固定有底板3。置物箱体1的前后内壁之间固定有多个用以竖立放置手机膜的约束组件4，且约束组件4均沿纵向设置。

[0025] 作为本案优选的方案，底板3为不锈钢钢丝网，优选底板3通过焊接的方式固定在置物箱体1的底部内壁，如此设置，便于底板3自身具有良好的通风性能，从而便于在烘干过程中使置物箱体1能够良好的进行气流流动，置物箱体1的两侧均水平固定有握手2，如此设置，便于通过手持握手2的方式来顺利的拿动置物箱体1，约束组件4的数量为六个，且约束组件4沿横向均布，如此设置，便于通过设置多个约束组件4的方式能够同时放置多张手机膜。

[0026] 约束组件4包括固定座401、固定夹板407和活动夹板406，固定座401的数量为两个且分别固定在置物箱体1的前后内壁并沿纵向对照，两个固定座401的同侧中部均垂直固定有导向杆402，导向杆402的端部固定有端板403，固定夹板407沿纵向竖直设置且两端部分别贴附固定在固定座401侧面，同时固定夹板407与导向杆402均滑动配合，活动夹板406沿纵向设置且两端部分别与导向杆402滑动配合，活动夹板406的一侧与固定夹板407贴合接触，活动夹板406的另一侧固定有套环405，且套环405与导向杆402同轴并滑动配合，导向杆402位于套环405和端板403之间的部分间隙配合有弹簧404，如此设置，便于通过弹簧404的弹力来使活动夹板406配合固定夹板407竖立夹持放置手机膜。

[0027] 端板403与导向杆402通过螺纹连接，如此设置，便于端板403在导向杆402端部的快速拆装，弹簧404处于压缩状态，以便弹簧404初始时便具有一定的预压力使活动夹板406与固定夹板407贴合接触，活动夹板406和固定夹板407均为长条板，以便活动夹板406和固定夹板407均足够足够的宽度来保持手机膜的竖立状态，且活动夹板406与固定夹板407均为硅藻泥材质，如此设置，便于活动夹板406和固定夹板407自身均具有良好的吸水效果。

[0028] 采用上述结构，初始时，弹簧404处于压缩状态，同时活动夹板406与固定夹板407贴合接触，且活动夹板406和固定夹板407均为长条板，则此时活动夹板406通过弹簧404的弹力顶紧贴合在固定夹板407表面，在使用时，一人同时先拿住同一个约束组件4的两个套环405沿导向杆402滑移压缩弹簧404，此过程中套环405带动活动夹板406离开固定夹板407，保持活动夹板406与固定夹板407之间的间隙，后将同一规格厚度的多片手机膜通过底边放在底板3上的方式竖立的置于活动夹板406和固定夹板407之间并使手机膜均贴附在固定夹板407表面，同时每个手机膜之间应留有一定空隙且边部不叠放，放好后即可松开套环405，弹簧404随即释放自身的压缩状态而通过套环405带动活动夹板406回位，继而活动夹板406配合固定夹板407将竖立的手机膜贴合夹紧，以此来实现手机膜的竖立夹持放置，后续按照上述操作方式使其余的约束组件4也依次的竖立夹持放置待烘干的手机膜，这样通过套环405沿导向杆402滑移的方式能够快速的调节活动夹板406与固定夹板407之间的距离，以此来通过弹簧404的弹力将不同厚度的手机膜竖立夹持放置，提升了装置的使用通用范围，手机膜放好后即可将置物箱体1整体的放入烘干机内加温烘干，烘干过程中通过弹簧404压缩变形的方式能够使活动夹板406和固定夹板407之间的距离缓冲适应手机膜的受热

膨胀变形,避免了手机膜出现挤伤和挤烂问题,有利于保障手机膜的生产质量。

[0029] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,可轻易想到变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应以所述权利要求要求的保护范围为准。

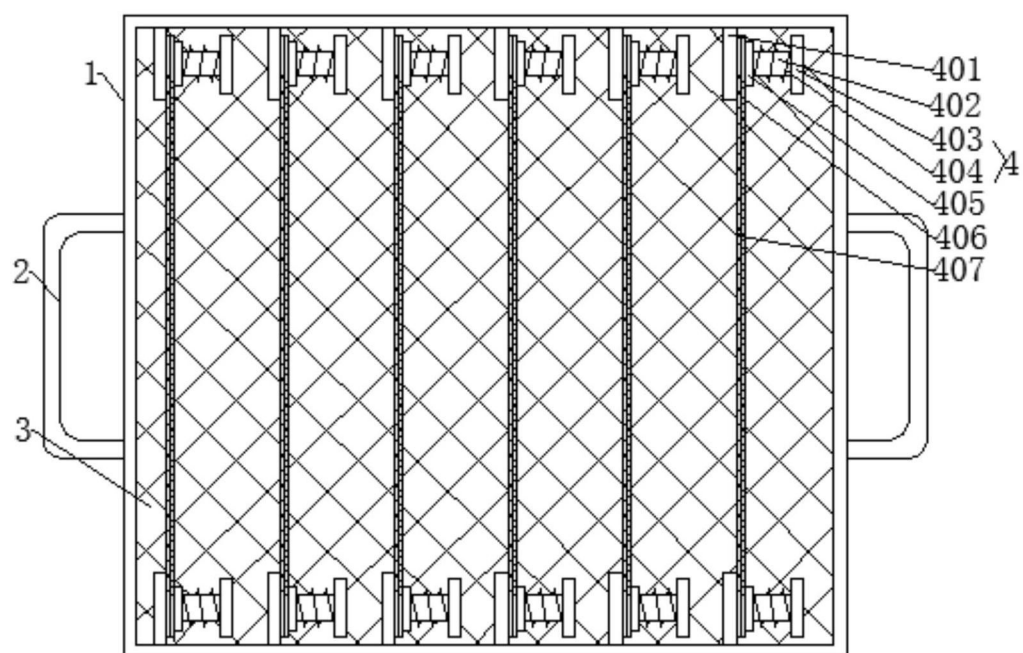


图1

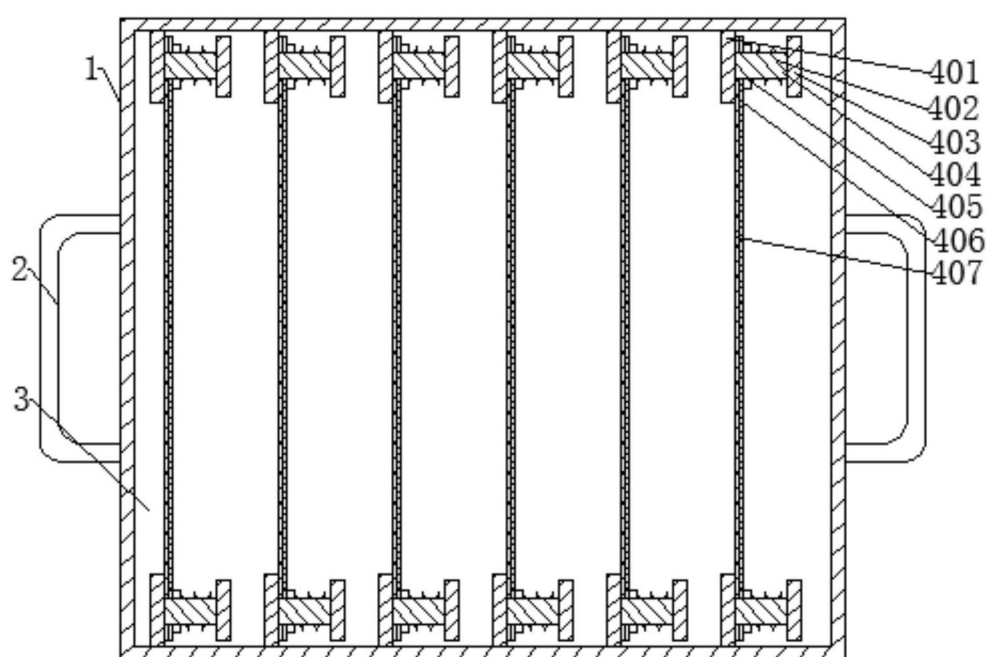


图2



图3

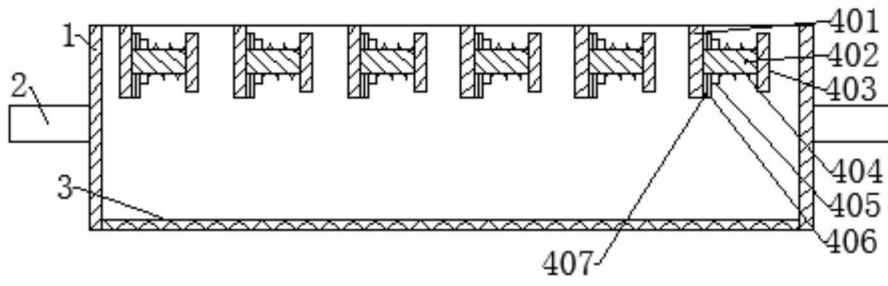


图4