

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. ⁶ B29C 45/14	(11) 공개번호 특 1998-036310	(43) 공개일자 1998년 08월 05일
(21) 출원번호 특 1996-054873		
(22) 출원일자 1996년 11월 18일		
(71) 출원인 기아자동차 주식회사 김영귀		
(72) 발명자 김재환	서울특별시 금천구 시흥동 992-28	
(74) 대리인 최홍순	서울특별시 금천구 시흥본동 905번지 49호	

심사청구 : 없음

(54) 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법

요약

본 발명은 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법에 관한 것으로, 상,하부 금형을 이용하는 성형 공정을 포함하는 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법에 있어서, 상부 금형의 양측에 마련된 고정핀에 표피재를 고정한 후, 하부 금형에 마련된 사출 통로로 액상의 기재 원료를 사출하면서 상부 금형을 가동시키는 저압 사출 성형 공정을 이용하여 제조하는 것이다. 상기 액상의 기재 원료는 폴리 프로필렌으로 함이 좋다. 이와 같은 본 발명의 리어 패키지 트레이 제조방법에 의하면, 종래와 같이 별도의 기재를 이송한다거나 가열할 필요가 없으므로 공정 시간을 단축할 수 있고, 성형성을 개선시킬 수 있으며, 또 중량이 가볍고 변형이 발생하지 않으므로 종래와 같은 별도의 냉각이 필요 없다. 따라서 생산성의 향상을 기할 수 있는 것이다.

대표도

도2

명세서

[발명의 명칭]

자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법

[도면의 간단한 설명]

제1도는 종래의 리어 패키지 트레이 제조방법에 대한 공정도.

제2도의 (가)(나)는 본 발명에 의한 리어 패키지 트레이 제조방법을 설명하기 위한 도면으로써,

(가)는 성형 전 상태도이고,

(나)는 성형 후 상태도이다.

* 도면의 주요부분에 대한 부호의 설명 *

1 : 기재 3 : 표피재

4 : 상부 금형 4a : 표피재 고정용 핀

5 : 하부 금형 5a : 사출 통로

[발명의 상세한 설명]

[이 발명이 속하는 기술 분야]

본 발명은 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법에 관한 것으로, 특히 리어 패키지 트레이의 기재를 저압 사출 성형하여 제조하는 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법에 관한 것이다.

[종래 기술]

종래에는 제1도에 도시한 바와 같이, 리어 패키지 트레이의 한 구성요소를 이루는 개지(1)를 별도의 이송수단(2)으로 한 장씩 이송하여 가열한 후, 가열된 기재(1)의 상부에 표피재(3)를 올려 금형의 상형(4) 및 하형(5) 사이에 위치시키고, 기재(1)와 표피재(3)를 동시에 프레스 성형하는 방법으로 자동차의 리어 패키지 트레이를 제조하고 있다.

그러나, 상기한 바와 같은 종래의 리어 패키지 트레이 제조방법은 판상의 기재와 표피재를 금형으로 성

행하는 방법으로써 성형 시간이 많이 소요되고, 재질 특성상 변형이 발생됨으로써 별도의 변형 방지용 지그를 이용하여 눌러 냉각해야 하는 등 제조에 많은 어려움이 있었다.

[본 발명의 요약]

본 발명은 상기와 같은 문제를 해소하기 위하여 창안한 것으로, 액상의 기재 원료를 표피재 층으로 저압 사출 성형하여 리어 패키지 트레이를 제조함으로써 가볍고 변형이 발생하지 않으며 성형 시간을 단축할 수 있어 경제적인 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법을 제공하는데 그 목적이 있다.

상기와 같은 본 발명의 목적은, 상,하부 금형을 이용하는 성형 공정을 포함하는 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법에 있어서, 상부 금형의 양측에 마련된 고정핀에 표피재를 고정한 후, 하부 금형에 마련된 사출 통로로 액상의 기재 원료를 사출하면서 상부 금형을 가동시키는 저압 사출 성형 공정을 이용하는 것을 특징으로 하는 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법을 제공함으로써 달성된다.

바람직하게는 상기 액상의 기재 원료는 폴리-프로필렌으로 함이 좋다.

이와 같은 본 발명의 리어 패키지 트레이 제조방법에 의하면, 종래와 같이 별도의 기재를 이송한다거나 가열할 필요가 없으므로 공정 시간을 단축할 수 있고, 성형성을 개선시킬 수 있으며, 또 중량이 가볍고 변형이 발생하지 않으므로 종래와 같은 별도의 냉각이 필요 없다. 따라서 생산성의 향상을 기할 수 있는 것이다.

[실시예]

이하, 상기한 바와 같은 본 발명에 의한 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법을 첨부하는 도면의 실시예를 참조하여 설명한다.

첨부한 제2도의 (가)(나)는 본 발명에 의한 리어 패키지 트레이 제조방법을 설명하기 위한 도면으로써, (가)는 성형 전 상태도이고, (나)는 성형 후 상태도이다.

도시된 바와 같이, 본 발명에 의한 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법은 액상의 기재 원료를 표피재(3)에 대고 저압으로 사출 성형하는 방법으로써, 여기서 상기 표피재(3)는 상부 금형(4)의 양측에 마련되어 있는 고정핀(4a)에 고정된다. 또한 하부 금형(5)에는 액상의 기재 원료를 상부 금형(4)에 고정되어 있는 표피재(3) 층으로 사출하기 위한 사출 통로(5a)가 형성되어 있다.

상기에서 사용한 액상의 기재 원료로는 폴리 프로필렌이 바람직하나, 이를 꼭 한정하는 것은 아니다.

그리고, 도면에서 미설명 부호 5b는 상부 금형(4)의 고정핀(4a)을 수용하기 위한 홀이다.

부연하면, 본 발명은 종래와 같이, 판상의 기재를 사용하지 않고, 상부 금형(4)에 표피재(3)를 고정한 후, 하부 금형(5)의 사출 통로(5a)를 통하여 액상의 기재 원료를 저압으로 사출하면서 상부 금형(4)를 작동시키는 사출 성형 방법으로 중량이 가볍고 변형이 발생되지 않는 리어 패키지 트레이를 제조하는 것이다.

[발명의 효과]

이상에서 설명한 바와 같이, 본 발명의 리어 패키지 트레이 제조방법에 의하면, 종래와 같이 별도의 기재를 이송한다거나 가열할 필요가 없으므로 공정 시간을 단축할 수 있고, 성형성을 개선시킬 수 있으며, 또 중량이 가볍고 변형이 발생하지 않으므로 종래와 같은 별도의 냉각이 필요 없다. 따라서 생산성의 향상을 기할 수 있는 것이다.

이상에서 설명한 것은 본 발명에 의한 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법을 실시하기 위한 하나의 실시예에 불과한 것으로, 본 발명은 상기한 실시예에 한정되지 않고, 이하 청구범위에서 청구하는 본 발명의 요지를 벗어남이 없이 당해 발명이 속하는 분야에서 통상의 지식을 가진 자라면 누구든지 다양한 변경 실시가 가능할 것이다.

(57) 청구의 범위

청구항 1

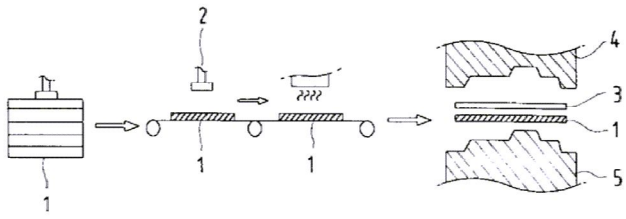
상,하부 금형을 이용하는 성형 공정을 포함하는 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법에 있어서, 상부 금형의 양측에 마련된 고정핀에 표피재를 고정한 후, 하부 금형에 마련된 사출 통로로 액상의 기재 원료를 사출하면서 상부 금형을 가동시키는 저압 사출 성형 공정을 이용하는 것을 특징으로 하는 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 상기 액상의 기재 원료는 폴리 프로필렌인 것을 특징으로 하는 자동차의 리어 패키지 트레이 제조방법.

도면

도면1



도면2

