



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 115946292 A

(43) 申请公布日 2023. 04. 11

(21) 申请号 202211689959.1

(22) 申请日 2022.12.27

(71) 申请人 无锡吉兴汽车声学部件科技有限公司

地址 214000 江苏省无锡市锡山经济开发区友谊北路322号

(72) 发明人 周建名

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
11332

专利代理师 贾爱存

(51) Int.Cl.

B29C 45/14 (2006.01)

B29L 31/58 (2006.01)

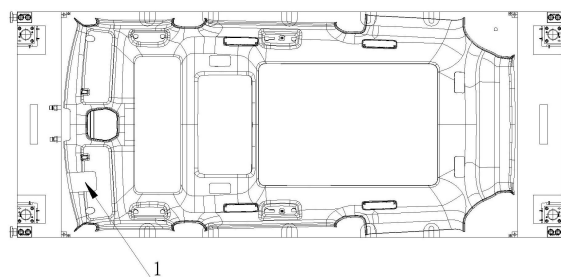
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种星空顶附件预埋工艺

(57) 摘要

本发明涉及汽车内饰件技术领域,尤其涉及一种星空顶附件预埋工艺,包括步骤:1) 设计顶篷模具,在模具上对应附件安装位置开设避空槽;2) 将顶篷基材和面料放入模具中模压成型,并使附件安装位置处的面料与基材不贴合,形成预埋夹层;3) 将附件放置于预埋夹层之中,进行组立安装;4) 向预埋夹层中注入胶水,将面料与基材二次贴合。上述星空顶附件预埋工艺通过从改造模具的角度,使得基材和面料之间形成预埋夹层,以便后续附件预埋安装,改变顶篷上附件安装形式,提高了顶篷外观性和强度。



1. 一种星空顶附件预埋工艺,其特征在于,包括步骤:
 - 1) 设计顶篷模具,在模具上对应附件安装位置开设避空槽;
 - 2) 将顶篷基材和面料放入模具中模压成型,并使附件安装位置处的面料与基材不贴合,形成预埋夹层;
 - 3) 将附件放置于预埋夹层之中,进行组立安装;
 - 4) 向预埋夹层中注入胶水,将面料与基材二次贴合。
2. 根据权利要求1所述的星空顶附件预埋工艺,其特征在于:步骤1)中,避空槽自模具的边沿向内延伸。
3. 根据权利要求1所述的星空顶附件预埋工艺,其特征在于:步骤1)中,避空槽成型于模具的上模和/或下模上。
4. 根据权利要求1所述的星空顶附件预埋工艺,其特征在于:步骤3)中,附件固定于基材上,并在面料上开设有用于透光或操作的窗口。
5. 根据权利要求1所述的星空顶附件预埋工艺,其特征在于:步骤4)中,通过避让附件的两个模压块,分别作用于面料和基材表面,对预埋夹层的面料与基材进行压合。

一种星空顶附件预埋工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车内饰件技术领域,尤其涉及一种星空顶附件预埋工艺。

背景技术

[0002] 汽车顶篷是汽车常用的内饰件,随着人们对汽车内饰件的品质、造型和美观性等要求越来越高,星空顶顶篷应运而生,在汽车顶篷的生产过程中星空顶作为一个选配项提供客户选择。为了进一步提高星空顶顶篷整体美观性,需要将顶篷上的附件,比如星空顶上的发光模块、控制模块等,尽可能隐藏设计,避免外露。

[0003] 现有星空顶顶篷成型工艺是将基材与面料先贴合成型,再将附件组立在顶篷背面,过程中需要对基材打孔、穿丝、修剪等一系列工序,操作繁琐,且会影响顶篷整体强度。另外,此背面安装结构在顶篷安装和拆卸时,容易损坏附件,影响使用寿命。

发明内容

[0004] 基于上述问题,本发明的目的在于提供一种星空顶附件预埋工艺,改变顶篷上附件安装形式,实现附件预埋安装,提高顶篷外观性和强度。

[0005] 为达上述目的,本发明采用以下技术方案:

[0006] 一种星空顶附件预埋工艺,其包括步骤:

[0007] 1) 设计顶篷模具,在模具上对应附件安装位置开设避空槽;

[0008] 2) 将顶篷基材和面料放入模具中模压成型,并使附件安装位置处的面料与基材不贴合,形成预埋夹层;

[0009] 3) 将附件放置于预埋夹层之中,进行组立安装;

[0010] 4) 向预埋夹层中注入胶水,将面料与基材二次贴合。

[0011] 特别地,步骤1)中,避空槽自模具的边沿向内延伸。

[0012] 特别地,步骤1)中,避空槽成型于模具的上模和/或下模上。

[0013] 特别地,步骤3)中,附件固定于基材上,并在面料上开设有用于透光或操作的窗口。

[0014] 特别地,步骤4)中,通过避让附件的两个模压块,分别作用于面料和基材表面,对预埋夹层的面料与基材进行压合。

[0015] 综上,本发明的有益效果为,与现有技术相比,所述星空顶附件预埋工艺通过从改造模具的角度,使得基材和面料之间形成预埋夹层,以便后续附件预埋安装,改变顶篷上附件安装形式,提高了顶篷外观性和强度。

附图说明

[0016] 图1是本发明实施例提供的星空顶附件预埋工艺中模具上开设避空槽的示意图。

具体实施方式

[0017] 下面详细描述本发明的实施例, 实施例的示例在附图中示出, 其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的零部件或具有相同或类似功能的零部件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的, 旨在用于解释本发明, 而不能理解为对本发明的限制。

[0018] 在本发明的描述中, 除非另有明确的规定和限定, 术语“相连”、“连接”、“固定”应做广义理解, 例如, 可以是固定连接, 也可以是可拆卸连接, 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中的具体含义。

[0019] 在本发明的描述中, 除非另有明确的规定和限定, 第一特征在第二特征之“上”或之“下”可以包括第一特征和第二特征直接接触, 也可以包括第一特征和第二特征不是直接接触而是通过它们之间的另外的特征接触。而且, 第一特征在第二特征“之上”、“上方”和“上面”包括第一特征在第二特征正上方和斜上方, 或仅仅表示第一特征水平高度高于第二特征。第一特征在第二特征“之下”、“下方”和“下面”包括第一特征在第二特征正下方和斜下方, 或仅仅表示第一特征水平高度小于第二特征。

[0020] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本发明的技术方案。

[0021] 本优选实施例提供一种星空顶附件预埋工艺, 以在星空顶上预埋开关变幻按钮为例, 具体包括以下步骤:

[0022] 步骤1) 设计顶篷模具, 在模具上对应附件安装位置开设避空槽1。

[0023] 此处的避空槽1自模具的边沿向内延伸, 具体位置如图1所示, 此处对应顶篷产品上按钮安装位置, 且避空槽1可成型于模具的上模或是下模或是上下模上, 方便对现有模具进行改造, 改造成本低。

[0024] 步骤2) 将顶篷基材和面料放入模具中模压成型, 并使附件安装位置处的面料与基材不贴合, 形成预埋夹层。

[0025] 步骤3) 将附件放置于预埋夹层之中, 进行组立安装。

[0026] 组立后, 附件固定于基材上, 保证可靠连接, 并在面料上开设有用于透光或操作的窗口, 满足附件功能性。

[0027] 步骤4) 向预埋夹层中注入胶水, 将面料与基材二次贴合。

[0028] 通过避让附件的两个模压块, 分别作用于面料和基材表面, 对预埋夹层的面料与基材进行压合, 完成顶篷产品整体成型。

[0029] 综上, 上述星空顶附件预埋工艺通过从改造模具的角度, 使得基材和面料之间形成预埋夹层, 以便后续附件预埋安装, 改变顶篷上附件安装形式, 提高了顶篷外观性和强度。

[0030] 以上实施例只是阐述了本发明的基本原理和特性, 本发明不受上述实施例限制, 在不脱离本发明精神和范围的前提下, 本发明还有各种变化和改变, 这些变化和改变都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

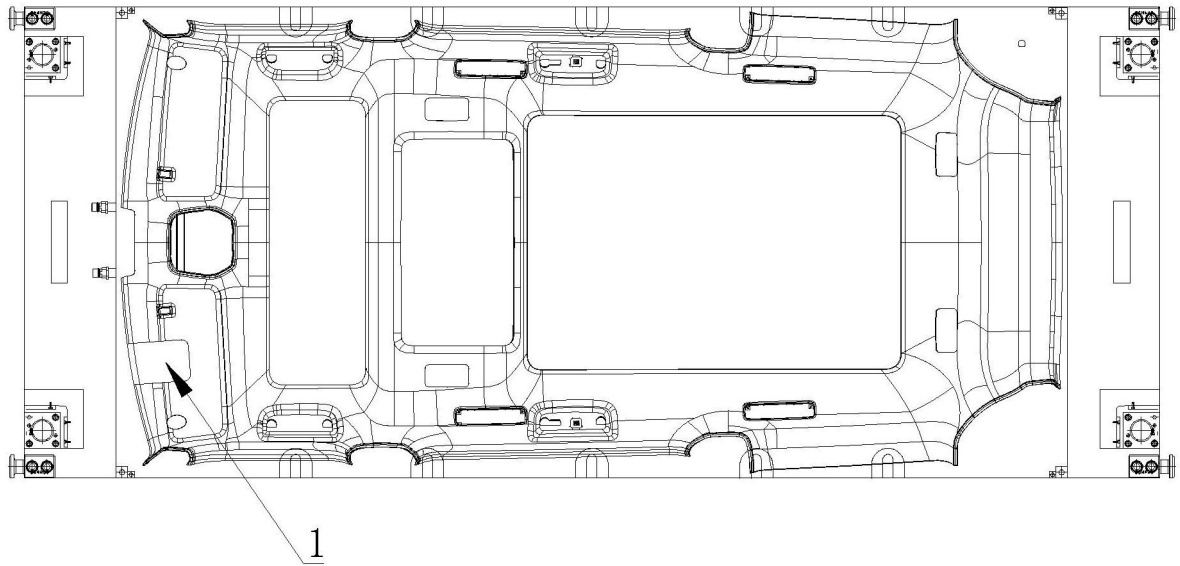


图1