



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206465883 U

(45)授权公告日 2017. 09. 05

(21)申请号 201720102954.2

(22)申请日 2017.01.23

(73)专利权人 长城汽车股份有限公司

地址 071000 河北省保定市朝阳南大街
2266号

(72)发明人 杨晓猛 吕建国 王鹏硕 王洪波
王洪涛 任晓健 高磊

(74)专利代理机构 石家庄旭昌知识产权代理事
务所(特殊普通合伙) 13126

代理人 苏娟

(51)Int.Cl.

B60R 13/02(2006.01)

B29C 45/26(2006.01)

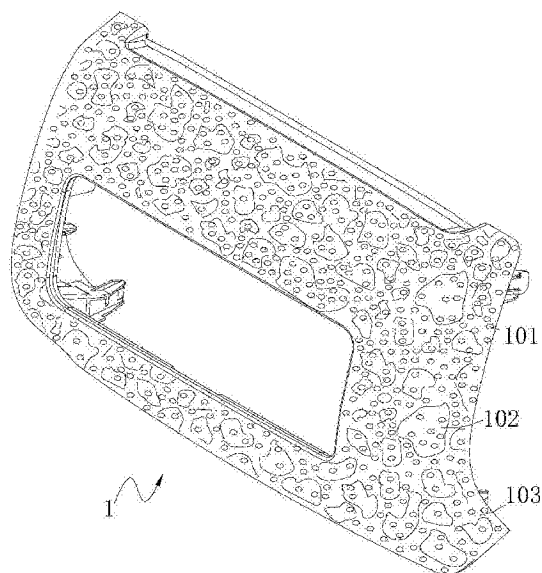
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

具有低光泽度的汽车内饰板及注塑模具

(57)摘要

本实用新型提供了一种具有低光泽度的汽车内饰板及注塑模具,本实用新型的具有低光泽度的汽车内饰板包括注塑成型的板体,于板体的表面上形成有多个漫反射部,漫反射部为与板体一体成型的致密布置的多个。本实用新型所述的具有低光泽度的汽车内饰板,通过在板体的表面设置漫反射部,可使投射至板体表面的入射光线发生漫反射,从而减少反射至人眼中的光线,降低板体表面的光泽度,提高板体的外观质感;还可缩小与PP材料的产品之间的光泽度差异,从而可与PP材料的产品装配配合使用。



1. 一种具有低光泽度的汽车内饰板,包括注塑成型的板体(1),其特征在于:在所述板体(1)的表面上一体成型有致密布置的多个漫反射部。

2. 根据权利要求1所述的具有低光泽度的汽车内饰板,其特征在于:所述漫反射部为形成于所述板体(1)上的凹孔(101)。

3. 根据权利要求2所述的具有低光泽度的汽车内饰板,其特征在于:所述凹孔(101)的直径为0.02~0.06mm。

4. 根据权利要求1至3中任一项所述的具有低光泽度的汽车内饰板,其特征在于:在所述板体(1)的表面形成有花纹。

5. 根据权利要求4所述的具有低光泽度的汽车内饰板,其特征在于:所述花纹由满布于所述板体(1)表面的凹槽(102)形成。

6. 根据权利要求5所述的具有低光泽度的汽车内饰板,其特征在于:所述凹槽(102)的槽宽为1~3mm。

7. 根据权利要求6所述的具有低光泽度的汽车内饰板,其特征在于:相邻的所述凹槽(102)之间的距离为1~3mm。

8. 根据权利要求4所述的具有低光泽度的汽车内饰板,其特征在于:所述漫反射部及所述花纹位于所述板体(1)的外观面(103)上。

9. 一种注塑模具,以成型如权利要求1所述的具有低光泽度的汽车内饰板,其特征在于:在该注塑模具的成型面上设有致密布置的漫反射结构成型部。

10. 根据权利要求9所述的注塑模具,其特征在于:所述漫反射结构成型部为形成于所述注塑模具成型面上的凸起。

具有低光泽度的汽车内饰板及注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车内饰技术领域,特别涉及一种具有低光泽度的汽车内饰板。本实用新型还涉及一种成型该具有低光泽度的汽车内饰板的注塑模具。

背景技术

[0002] 随着科技的进步与发展,驾乘者不光要求汽车具有较高的舒适性,对汽车外观质感要求也越来越高,汽车内饰板作为汽车内部的安装件,起着改善内饰外观质感的重要作用。

[0003] 为了提高外观质感,现有汽车内饰板通常应用ABS/PC+ABS材料注塑成形,表面加工皮纹,此种内饰板具有以下缺点:

[0004] 1、由于产品表面光泽度过高,呈现出较强的塑料感,光泽度无法满足视觉使用要求。

[0005] 2、无法与采用PP材料的产品进行装配配合,两种产品光泽度差异过大,导致两产品出现颜色差异较大。

[0006] 3、肉眼会明显看出纹理表面的网格,影响原花纹呈现的效果,降低产品外观质感。

实用新型内容

[0007] 有鉴于此,本实用新型旨在提出一种具有低光泽度的汽车内饰板及注塑模具,以提高汽车内饰板的外观质感。

[0008] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0009] 一种具有低光泽度的汽车内饰板,包括注塑成型的板体,在所述板体的表面上一体成型有致密布置的多个漫反射部。

[0010] 进一步地,所述漫反射部为形成于所述板体上的凹孔。

[0011] 进一步地,所述凹孔的直径为0.02~0.06mm。

[0012] 进一步地,在所述板体的表面形成有花纹。

[0013] 进一步地,所述花纹由满布于所板体表面的凹槽形成。

[0014] 进一步地,所述凹槽的槽宽为1~3mm。

[0015] 进一步地,相邻的所述凹槽之间的距离为1~3mm。

[0016] 进一步地,所述漫反射部及所述花纹位于所述板体的外观面上。

[0017] 相对于现有技术,本实用新型具有以下优势:

[0018] (1) 本实用新型所述的具有低光泽度的汽车内饰板,通过在板体的表面设置漫反射部,可使投射至板体表面的入射光线发生漫反射,从而减少反射至人眼中的光线,降低板体表面的光泽度,提高板体的外观质感;还可缩小与PP材料的产品之间的光泽度差异,从而可与PP材料的产品装配配合使用。

[0019] (2) 漫反射部设置为凹孔,便于注塑后起模。

[0020] (3) 凹孔的直径设置为0.02~0.06mm,人眼无法识别,可有效降低板体表面的光泽

度,且不会降低产品的外观质感。

[0021] (4) 在板体表面设置花纹,可提高板体的美感。

[0022] (5) 花纹由凹槽形成,结构简单,可与板体注塑一体成型,制造方便。

[0023] (6) 凹槽的宽度设置为1~3mm,可提高板体的美感。

[0024] (7) 凹槽之间的距离设置为1~3mm,可进一步提高板体的美感。

[0025] (8) 仅在可提高外观质感的外观面上设置漫反射部及花纹,可降低生产成本。

[0026] 本实用新型的另一目的在于提出一种注塑模具,以成型如前所述的具有低光泽度的汽车内饰板,在该注塑模具的成型面上设有致密布置的漫反射结构成型部。

[0027] 进一步地,所述漫反射结构成型部为形成于所述注塑模具成型面上的凸起。

[0028] 对于现有技术,本实用新型具有以下优势:

[0029] (1) 本实用新型所述的注塑模具,通过在注塑模具的成型面上设置致密布置的漫反射结构成型部,可以注塑一体成型前述的具有低光泽度的汽车内饰板,且可提高生产效率、降低生产成本、稳定连续批量生产。

[0030] (2) 漫反射结构为凸起,便于注塑后起模。

附图说明

[0031] 构成本实用新型的一部分的附图用来提供对本实用新型的进一步理解,本实用新型的示意性实施例及其说明用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的不当限定。在附图中:

[0032] 图1为本实用新型实施例一所述的具有低光泽度的汽车内饰板的结构示意图;

[0033] 图2为本实用新型实施例一所述的凹槽及凹孔的结构示意图;

[0034] 附图标记说明:

[0035] 1-板体,101-凹孔,102-凹槽,103-外观面。

具体实施方式

[0036] 需要说明的是,在不冲突的情况下,本实用新型中的实施例及实施例中的特征可以相互组合。

[0037] 下面将参考附图并结合实施例来详细说明本实用新型。

[0038] 实施例一

[0039] 本实用新型例涉及一种具有低光泽度的汽车内饰板,其包括注塑成型的板体,在板体的表面上形成有漫反射部,漫反射部为与板体一体成型且致密布置的多个。

[0040] 本具有低光泽度的汽车内饰板通过在板体的表面设置漫反射部,可使投射至板体表面的入射光线发生漫反射,从而减少反射至人眼中的光线,降低板体表面的光泽度,提高板体的外观质感;还可缩小与PP材料的产品之间的光泽度差异,从而可与PP材料的产品装配合使用。

[0041] 基于以上设计思想,本实施例的具有低光泽度的汽车内饰板的一种示例性结构如图1和图2所示,漫反射部为形成于板体1上的凹孔101,可方便注塑时起模,本实施例中,凹孔101的形状为圆形,具有较好的美感,当然,凹孔101除了可为圆形,还可为其他形状,如其可为方形、菱形等。该结构中,漫反射部除了可为凹孔101,还可为凸起。

[0042] 为了不降低产品的外观质感,凹孔101的直径为0.02~0.06mm,人眼无法识别,且可有效降低板体1表面的光泽度。当然,凹孔101的直径也可大于0.06mm,如此人眼有可能识别,影响产品的外观质感,凹孔101的直径或可小于0.02mm,如此尺寸过小,难以注塑成形。

[0043] 此外,在板体1的表面形成有花纹,以提高板体1的美感,花纹具体由设置于板体1表面的凹槽102形成,凹槽102形状不一,大小不一,满布于板体1表面。在此,花纹除了可为凹槽102,还可为凸起或部分表面为凸起部分表面为凹槽,或可为现有技术中的其他结构的花纹。

[0044] 具体结构上,为了提高板体1的美感,凹槽102的槽宽为1~3mm,相邻的凹槽102之间的距离为1~3mm,两者结合外观美感较佳。当然,凹槽102的宽度还可大于3mm,相邻的凹槽102之间的距离也可大于3mm,如此尺寸太大,形成的花纹不够紧凑,外观效果较差;凹槽102的宽度或可小于1mm,相邻的凹槽102之间的距离也可小于1mm,如此形成的花纹过于紧凑,会产生杂乱感。

[0045] 另外,在板体1的外观面103上设置漫反射部及花纹,以降低生产成本,且较好的提高板体1的外观质感。当然,漫反射部及花纹除了可设置于板体1的外观面103上,还可设置于板体1上的其它位置。

[0046] 实施例二

[0047] 本实施例涉及一种注塑模具,以成型如实施例一所述的具有低光泽度的汽车内饰板,在该注塑模具的成型面上设有致密布置的漫反射结构成型部。具体地,漫反射结构成型部为形成于注塑模具成型面上的凸起,具体地,凸起设置位置、大小与凹槽102相应,以可一体成型前述的具有低光泽度的汽车内饰板上的凹槽102,且可方便起模。当然,漫反射结构成型部除了可为凸起,还可为凹槽或部分为凸起部分为凹槽,其设置目的是为了成型前述的漫反射部,当漫反射结构成型部为凹槽时其成型面位置截面图仍可参考图2所示。

[0048] 本实施例的注塑模具,通过设置致密布置的漫反射结构成型部,可以注塑一体成型前述的具有低光泽度的汽车内饰板,且可提高生产效率、降低生产成本、稳定连续批量生产。

[0049] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

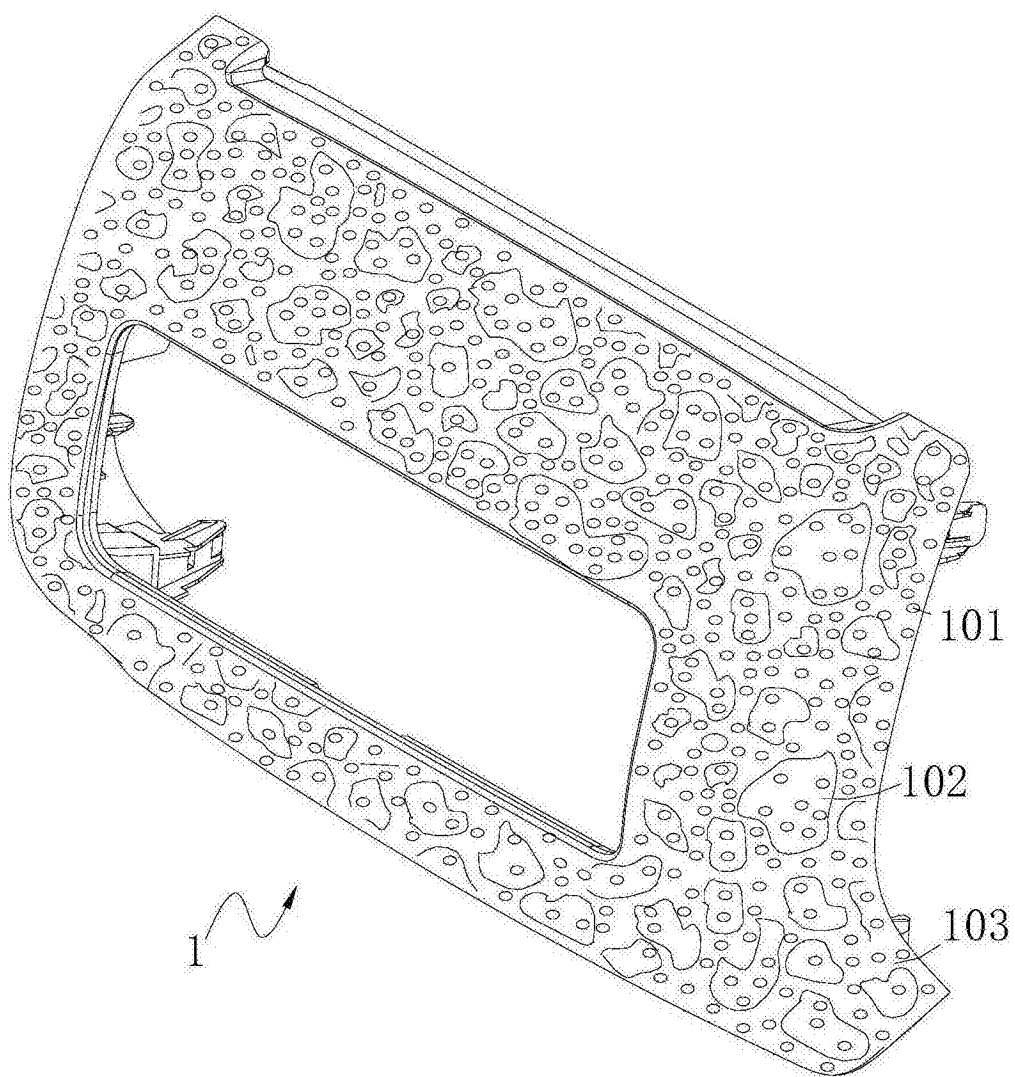


图1

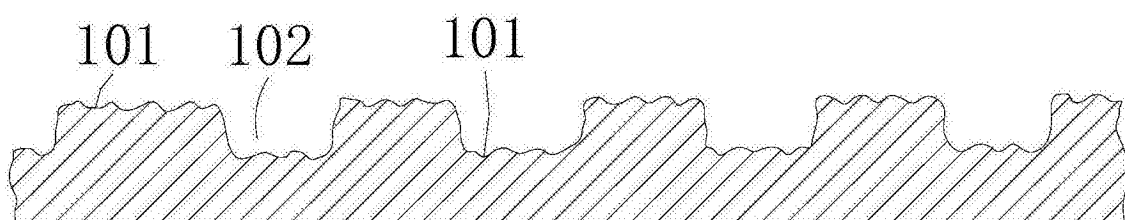


图2