(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205279376 U
(45)授权公告日 2016.06.01

(21)申请号 201521013285.9

(22)申请日 2015.12.09

(73)专利权人 天合(宁波)电子元件紧固装置有限公司
地址 315806 浙江省宁波市北仑区大碶坝头西路333号

(72)发明人 郑剑飞

(74)专利代理机构 上海顺华专利代理有限责任公司 31203
代理人 陈淑章

(51)Int.Cl.
F24F 13/10(2006.01)

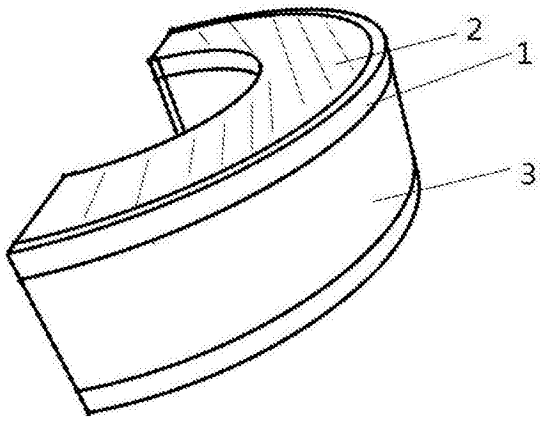
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一体式汽车空调出风口电镀拨轮

(57)摘要

一种一体式汽车空调出风口电镀拨轮，包括：软胶层和电镀层，其中：软胶层与电镀层呈现一体式结构，软胶层包覆在拨轮主体上，未包覆处为电镀层。本实用新型使得整体生产方便。



CN 205279376 U

1.一种一体式汽车空调出风口电镀拨轮，其特征在于，包括：软胶层和电镀层，其中：软胶层与电镀层呈现一体式结构，软胶层包覆在拨轮主体上，未包覆处为电镀层。

2.根据权利要求1所述的一体式汽车空调出风口电镀拨轮，其特征在于，所述的电镀层厚度为20～30μm。

一体式汽车空调出风口电镀拨轮

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件，特别是一种一体式汽车空调出风口电镀拨轮。

背景技术

[0002] 现有的电镀拨轮方案，较多的采用装配的方式：注塑完拨轮骨架，电镀完拨轮盖板，两零件采用卡接方式装配在一起。该方案，需要有拨轮骨架及拨轮盖板两种不同的件，两种不同的件需要不同的模具，且最终需要人工进行装配得到产品。按此方案生产，会产生较高的制造成本及人工成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种一体式汽车空调出风口电镀拨轮，使得整体生产方便。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型包括：软胶层和电镀层，其中：软胶层与电镀层形成一体式结构，软胶层包覆在拨轮主体上，未包覆处为电镀层。

[0005] 所述的电镀层厚度为20～30μm。

[0006] 本实用新型采用了软胶层和电镀层一体式制造方案，整体生产非常方便，减少了多余的零件及模具，减少了装配工艺，同时达到了制造出既美观又高档的零件。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0009] 如图1所示，本实施例包括：

[0010] 拨轮主体1，软胶层2，电镀层3。软胶层2包覆在拨轮主体1上，未包覆处为电镀层3。

[0011] 所述的电镀层厚度为20～30μm。

[0012] 所诉的电镀层骨架材料需采用电镀级别ABS或PC/ABS，软胶层采用电镀无影响级别的TPE材料。

[0013] 电镀过程，采用水镀工艺，且无需对零件进行额外阻镀。零件整体经过水洗，镀镍，钝化，镀铬、烘干，得到的厚度为20～30μm电镀部分。

[0014] 本实施例先采用双色注塑形成未电镀的拨轮主体，而后零件直接过水电镀，其中软胶层2无影响，未包软胶部分形成电镀层3。零件过完水电镀后烘干，得到最终的一体式电镀拨轮。整体生产非常方便，减少了多余的零件及模具，减少了装配工艺，同时达到了制造出既美观又高档的零件。

[0015] 以上已对本实用新型创造的较佳实施例进行了具体说明，但本实用新型创造并不限于所述的实施例，熟悉本领域的技术人员在不违背本实用新型创造精神的前提下还可以

作出种种的等同的变型或替换，这些等同变型或替换均包含在本申请权利要求所限定的范围内。

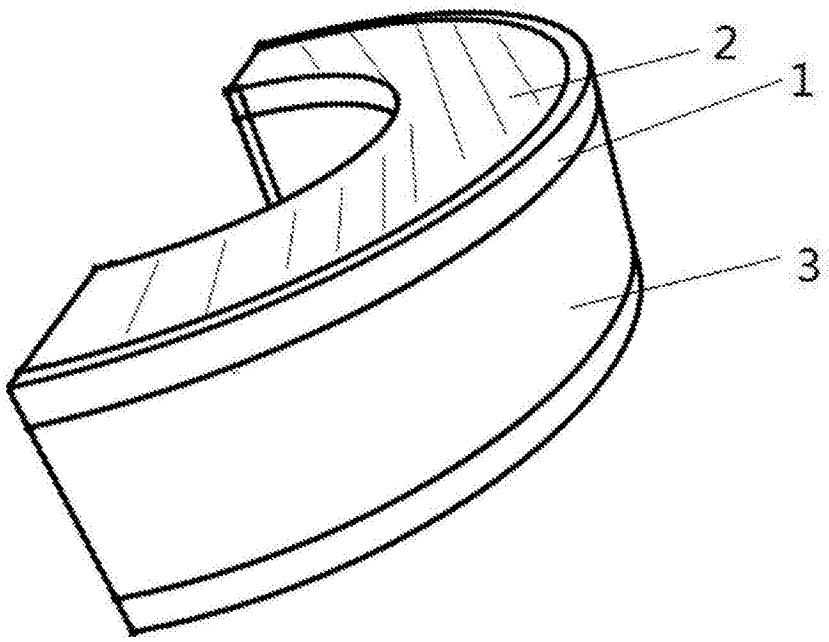


图1