



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107031064 A

(43)申请公布日 2017.08.11

(21)申请号 201710271336.5

(22)申请日 2017.04.24

(71)申请人 东风佛吉亚汽车内饰有限公司
地址 430056 湖北省武汉市经济技术开发区
后官湖大道269号

(72)发明人 龙踏青 朱少泽

(74)专利代理机构 武汉开元知识产权代理有限公司 42104

代理人 马辉

(51) Int. Cl.

B29C 69/00(2006.01)

B29L 31/58(2006.01)

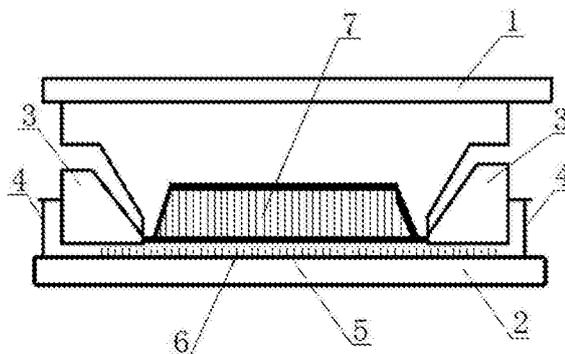
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

行李箱承载地毯模具结构

(57)摘要

本发明涉及汽车零部件制造领域,公开了一种行李箱承载地毯模具结构,包括上模和下模,所述下模上设有下模刀口,所述下模刀口通过悬浮架安装在所述下模上,所述悬浮架固定在所述下模上,所述下模刀口通过所述悬浮架上下移动。本发明行李箱承载地毯模具结构,使地毯面料在成型过程中不被切断,便于后续包边用,同时利用熔融的CMT中的PP作为粘接剂粘接地毯面料,简化了生产工序,减少了胶粘剂,提高了生产效率。



1. 一种行李箱承载地毯模具结构,包括上模(1)和下模(2),其特征在于:所述下模(2)上设有下模刀口(3),所述下模刀口(3)通过悬浮架(4)安装在所述下模(2)上,所述悬浮架(4)固定在所述下模(2)上,所述下模刀口(3)通过所述悬浮架(4)上下移动。

2. 根据权利要求1所述行李箱承载地毯模具结构,其特征在于:所述下模(2)上设有下模仁(5),所述下模刀口(3)在所述下模仁(5)上方。

行李箱承载地毯模具结构

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车零部件制造领域,具体涉及一种行李箱承载地毯模具结构。

背景技术

[0002] 行李箱地毯安放在汽车行李箱内,随着汽车技术的发展,行李箱内地毯的功能作用日益丰富,除了起到美观装饰作用外,还需要有隔音,承载等作用,通过位置的高低可调,结构的伸展和叠放,创造丰富而多变的装载空间,且随着SUV产品的持续火热,对行李箱地毯的承载能力要求越来越高,尤其是在行李厢内可变化位置的隔板类,需要有高强度,高模量,高刚度。

[0003] 现有行李箱承载地毯,基材为纸蜂窝加两侧CMT材料,表层为地毯面料构成,这种结构的行李箱承载地毯,通常做法是将基材先成型冲切做成骨架半成品,在骨架半成品上进行喷胶粘接地毯面料,然后再进行包边装配等后续工序,这种工艺的特点就是工艺流程成熟,已大量在汽车零部件制造领域应用,但是这种加工工艺使地毯面料在成型过程中被切断,生产效率低,使制造成本增加,且使用胶粘剂,会释放VOC等有害物质。

发明内容

[0004] 本发明的目的就是针对上述技术的不足,提供一种行李箱承载地毯模具结构,能够使地毯面料在成型过程中不被切断,便于后续包边,简化生产工序,提高生产效率,且在生产过程中不使用胶粘剂,VOC释放量少。

[0005] 为实现上述目的,本发明所设计的行李箱承载地毯模具结构,包括上模和下模,所述下模上设有下模刀口,所述下模刀口通过悬浮架安装在所述下模上,所述悬浮架固定在所述下模上,所述下模刀口通过所述悬浮架上下移动。

[0006] 优选地,所述下模上设有下模仁,所述下模刀口在所述下模仁上方。

[0007] 本发明与现有技术相比,具有以下优点:

[0008] 1、使地毯面料在成型过程中不被切断,便于后续包边;

[0009] 2、利用熔融的CMT中的PP作为粘接剂粘接地毯面料,简化了生产工序,不使用胶粘剂,VOC释放量少;

[0010] 3、提高了生产效率,降低了采购成本和制造成本。

附图说明

[0011] 图1为本发明行李箱承载地毯模具结构的结构示意图;

[0012] 图2为本发明生产的半成品的结构示意图。

[0013] 图中各部件标号如下:

[0014] 上模1、下模2、下模刀口3、悬浮架4、下模仁5、地毯面料层6、CMT基材层7。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和具体实施例对本发明作进一步的详细说明。

[0016] 如图1所示,本发明行李箱承载地毯模具结构,包括上模1和下模2,下模1上设有下模刀口3,下模刀口3通过悬浮架4安装在下模2上,悬浮架4固定在下模2上,下模刀口3通过悬浮架4上下移动。

[0017] 另外,下模2上设有下模仁5,下模刀口3在下模仁5上方。

[0018] 本发明行李箱承载地毯模具结构的工作原理是:生产时,按照如下步骤进行:

[0019] A.将模具打开,将下模刀口3上升;

[0020] B.将需加工的地毯面料层6放置在下模仁5与下模刀口3之间;

[0021] C.将下模刀口3下降,压紧地毯面料层6;

[0022] D.将加热好的CMT基材层7放置在下模刀口3上面;

[0023] E.将CMT基材层7成型、剪切、保压、材料冷却;

[0024] F.打开模具,将CMT基材层7产品周边废料留在上模1,将下模刀口3上升,取走废料,同时从下模仁5和下模刀口3之间取走成型半成品,成型半成品如图2所示。

[0025] 本发明行李箱承载地毯模具结构,使地毯面料层6在成型过程中不被切断,便于后续包边,且利用熔融的CMT中的PP作为粘接剂粘接地毯面料层6,简化了生产工序,不使用胶粘剂,VOC释放量少,提高了生产效率,降低了采购成本和制造成本。

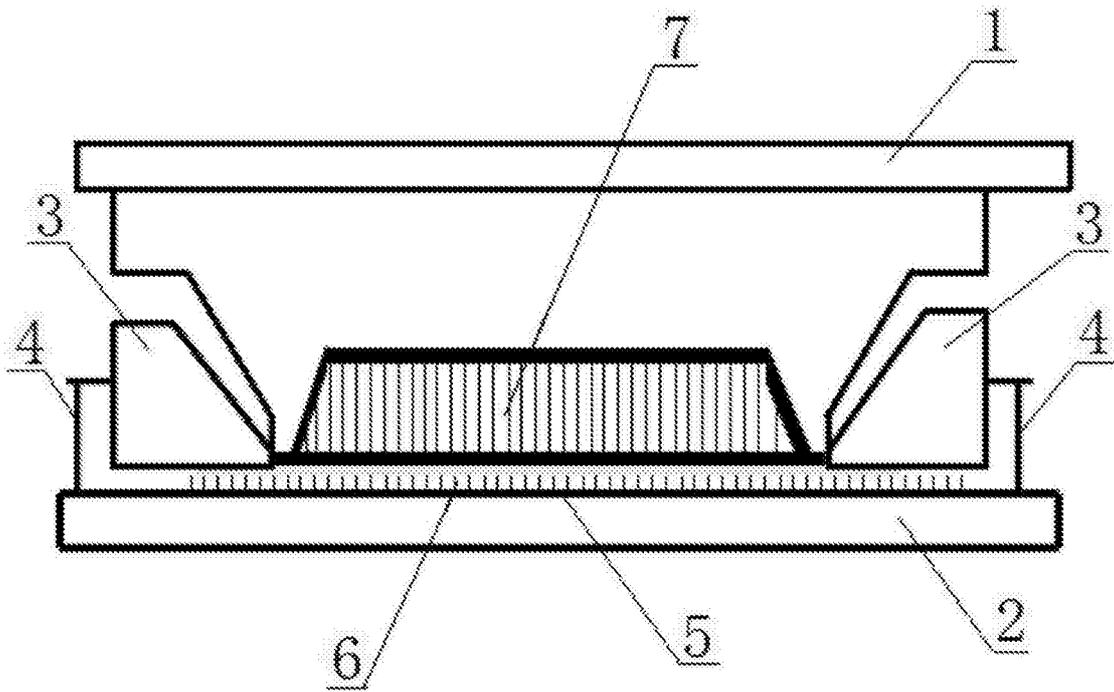


图1

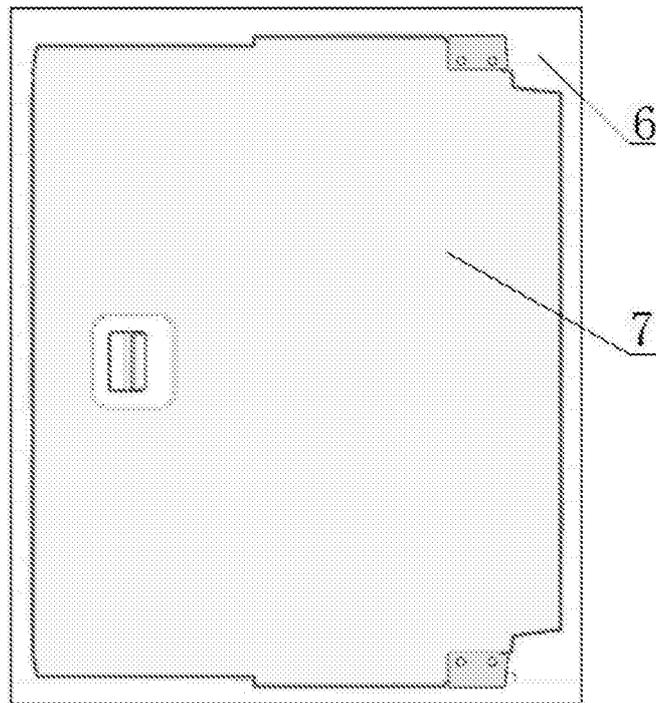


图2