



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101961996 B

(45) 授权公告日 2012.02.01

(21) 申请号 201010267282.3

(22) 申请日 2010.08.26

(73) 专利权人 无锡吉兴汽车声学部件科技有限公司

地址 214191 江苏省无锡市锡山经济开发区
友谊北路 322 号

(72) 发明人 林晓

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

B60R 13/08 (2006.01)

B29C 51/10 (2006.01)

B29C 51/46 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 2734362 Y, 2005.10.19, 全文.

CN 1889169 A, 2007.01.03, 全文.

CN 101332839 A, 2008.12.31, 全文.

CN 101654080 A, 2010.02.24, 全文.

审查员 谷佳运

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种汽车后搁板的生产方法

(57) 摘要

本发明涉及一种汽车后搁板的生产方法,特征是,包括以下步骤:(1) 加热:将聚丙烯板悬挂在双层烘箱内加热,双层烘箱上层烘箱温度为 240~260℃,下层烘箱温度为 325~345℃,加热时间为 85~95 秒;(2) 压制成型:将面料平铺在两层聚丙烯板上,在模具内压制成型得到半成品,压制成型的压力为 70~90kg/cm²,成型时间为 60~70 秒;(3) 冷却定型:将半成品在常温下冷却定型,冷却时间为 30~50 秒;(4) 附件安装:将附件安装在半成品上得到汽车后搁板成品。(5) 检验、装箱。所述面料为无纺布。所述聚丙烯板为带胶 PP 木粉板。本发明解决了后搁板轻量化、高强度、不易收缩变形等性能指标;大大降低了后搁板的重量,满足了整车轻量化设计的要求;材料采用双层木粉板结构,使产品更饱满。

1. 一种汽车后搁板的生产方法,其特征是,所述方法包括以下步骤:

(1) 加热:将聚丙烯板悬挂在双层烘箱内加热,双层烘箱上层烘箱温度为 240 ~ 260℃,下层烘箱温度为 325 ~ 345℃,加热时间为 85 ~ 95 秒;

(2) 压制成型:将面料平铺在两层聚丙烯板上,在模具内压制成型得到半成品,压制成型的压力为 70 ~ 90kg/cm²,成型时间为 60 ~ 70 秒;

(3) 冷却定型:将半成品在常温下冷却定型,冷却时间为 30 ~ 50 秒;

(4) 附件安装:将塑料扣子安装在半成品上得到汽车后搁板成品;

(5) 检验、装箱;

所述面料为无纺布;

所述聚丙烯板为带胶 PP 木粉板。

一种汽车后搁板的生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种汽车后搁板的生产方法,尤其是一种用于安装在汽车座椅后、后挡风玻璃下方的后搁板的生产方法,属于汽车内饰件技术领域。

背景技术

[0002] 汽车内饰件一般安装于汽车顶部、行李箱、驾驶室起到隔热、隔音、美观与实用的作用。在越来越追求高性能、环保型、节能型、轻量化、个性化的时代,汽车的内饰与汽车的外形一样,成为人们选购汽车的一个重要因素。因此对汽车内饰件的要求也越来越高。在现有技术中,后搁板的低克重、高强度等性能指标成为瓶颈,制约着后搁板的发展。现有后搁板多数采用单层木粉板加热后直接压制成型,其缺点是。重量大、价格高、厚度薄、收缩变形大(不能满足有些汽车对后搁板的形状要求)。

发明内容

[0003] 本发明的目的是克服现有技术中存在的不足,提供一种强度高,重量轻,不易变形的汽车后搁板的生产方法。

[0004] 按照本发明提供的技术方案,所述汽车后搁板的生产方法,其特征是,包括以下步骤:

[0005] (1) 加热:将聚丙烯板悬挂在双层烘箱内加热,双层烘箱上层烘箱温度为 240 ~ 260℃,下层烘温度为 325 ~ 345℃,加热时间为 85 ~ 95 秒;

[0006] (2) 压制成型:将面料平铺在两层聚丙烯板上,在模具内压制成型得到半成品,压制成型的压力为 70 ~ 90kg/cm²,成型时间为 60 ~ 70 秒;

[0007] (3) 冷却定型:将半成品在常温下冷却定型,冷却时间为 30 ~ 50 秒;

[0008] (4) 附件安装:将附件安装在半成品上得到汽车后搁板成品。

[0009] (5) 检验、装箱。

[0010] 所述面料为无纺布。

[0011] 所述聚丙烯板为带胶 PP 木粉板。

[0012] 本发明解决了后搁板轻量化、高强度、不易收缩变形等性能指标;大大降低了后搁板的重量,满足了整车轻量化设计的要求;材料采用双层木粉板结构,使产品更饱满,更能体现出外观的造型,且不易变形,成型流水作业,工艺稳定;产品的刚性高,强度大,不会折断、开裂;节约了制造成本;产品整个生产过程没有有害物质产生,属于环保产品。

具体实施方式

[0013] 下面结合具体实施例对本发明作进一步说明。

[0014] 本发明所使用双层烘箱可使用吴江亚泰烘箱制造厂生产的双层烘箱。

[0015] 本发明中所使用的聚丙烯板为常州威士有限公司生产的带胶 PP 木粉板。

[0016] 实施例一:一种汽车后搁板的生产方法,包括以下步骤:

- [0017] 产品规格:L1000×W 550mm(其中的 L 为长度,W 为宽度) ;
- [0018] (1) 加热:将带胶 PP 木粉板悬挂在双层烘箱内加热,双层烘箱上层烘箱温度为 240℃,下层烘箱温度为 325℃,加热时间为 95 秒;
- [0019] (2) 压制成型:将无纺布平铺在两层带胶 PP 木粉板上,在模具内压制成型得到半成品,压制成型的压力为 70kg/cm²,成型时间为 70 秒;
- [0020] (3) 冷却定型:将半成品在常温下冷却定型,冷却时间为 30 秒;
- [0021] (4) 附件安装:将附件安装在半成品上得到汽车后搁板成品。
- [0022] (5) 检验、装箱。
- [0023] 实施例二:一种汽车后搁板的生产方法,包括以下步骤:
- [0024] 产品规格:L1000×W 550mm
- [0025] (1) 加热:将带胶 PP 木粉板悬挂在双层烘箱内加热,双层烘箱上层烘箱温度为 260℃,下层烘箱温度为 345℃,加热时间为 85 秒;
- [0026] (2) 压制成型:将无纺布平铺在两层带胶 PP 木粉板上,在模具内压制成型得到半成品,压制成型的压力为 90kg/cm²,成型时间为 60 秒;
- [0027] (3) 冷却定型:将半成品在常温下冷却定型,冷却时间为 50 秒;
- [0028] (4) 附件安装:将附件安装在半成品上得到汽车后搁板成品。
- [0029] 实施例三:一种汽车后搁板的生产方法,包括以下步骤:
- [0030] 产品规格:L1000×W550mm
- [0031] (1) 加热:将带胶 PP 木粉板悬挂在双层烘箱内加热,双层烘箱上层烘箱温度为 250℃,下层烘箱温度为 330℃,加热时间为 90 秒;
- [0032] (2) 压制成型:将无纺布平铺在两层带胶 PP 木粉板上,在模具内压制成型得到半成品,压制成型的压力为 80kg/cm²,成型时间为 65 秒;
- [0033] (3) 冷却定型:将半成品在常温下冷却定型,冷却时间为 40 秒;
- [0034] (4) 附件安装:将附件安装在半成品上得到汽车后搁板成品。