(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 203253871 U
(45)授权公告日 2013.10.30

(21)申请号 201320220494.5

(22)申请日 2013.04.27

(73)专利权人 南京亨发达汽配制造有限公司
地址 211218 江苏省南京市溧水和凤工业集中区凤翔路 13 号

(72)发明人 吴振云 李文汉 占春美 吴清勾 徐文献

(74)专利代理机构 南京苏高专利商标事务所（普通合伙） 32204
代理人 柏尚春

(51)Int.Cl.
B21K 1/28(2006.01)

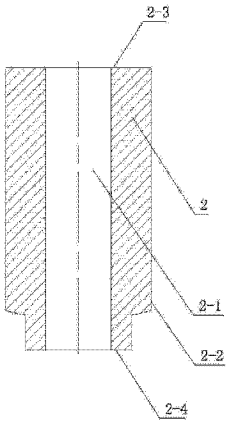
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

太阳轮锻造坯件

(57)摘要

本实用新型公开了一种太阳轮锻造坯件，包括圆柱形本体，该圆柱形本体的两个端面间具有贯通的圆孔。本实用新型通过设置通孔的结构，节约了原材料，提高了生产效率。



CN 203253871 U

1. 一种太阳轮锻造坯件，包括圆柱形本体，其特征在于：所述圆柱形本体的两个端面间具有贯通的圆孔。

2. 根据权利要求 1 所述的太阳轮锻造坯件，其特征在于：所述圆孔与圆柱形本体同轴。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的太阳轮锻造坯件，其特征在于：所述圆柱形本体的侧壁与一个端面呈台阶状。

太阳轮锻造坯件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种太阳轮锻造坯件。

背景技术

[0002] 现有技术中的汽车齿轮多采用模锻的方式形成坯件，再对坯件进行切削的方式制造成型，锻造坯件的结构合理性直接关系到原材料的耗用量和后续机加工的余量和效率，通过对锻造坯件结构的优化设计可以起到节约原材料、降低机加工余量与提高效率的目的。现有的太阳轮锻造坯件为两端面具有凹槽的圆柱体，后续加工过程中需要将两个凹槽之间钻成通孔，切削余量较多，导致其原材料耗用较多，机加工的生产效率不高。

实用新型内容

[0003] 发明目的：为了克服现有技术中存在的不足，本实用新型提供一种节约原材料、生产效率高的太阳轮锻造坯件

[0004] 技术方案：为解决上述技术问题，本实用新型提供的太阳轮锻造坯件包括圆柱形本体，所述圆柱形本体的两个端面间具有贯通的圆孔。

[0005] 作为优选，为了减少内外壁的切削余量，所述圆孔与圆柱形本体同轴。

[0006] 作为优选，为了减少端面的切削余量，所述圆柱形本体的侧壁与一个端面呈台阶状。

[0007] 有益效果：本实用新型通过在太阳轮锻造坯件的圆柱形本体上增加贯通圆孔的结构，节约了原材料的使用量，而且由于机加工时切削余量也相应地减少，提高了生产效率。

附图说明

[0008] 图 1 是现有太阳轮锻造坯件的结构示意图。

[0009] 图 2 是本实用新型实施例一的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型作更进一步的说明。

[0011] 现有的太阳轮锻造坯件的结构如图 1 所示，是两端面具有凹槽 1-2、1-3 的圆柱体 1。

[0012] 本实用新型提供的太阳轮锻造坯件如图 2 所示，包括圆柱形本体 2，该圆柱形本体 2 的两个端面 2-3 和 2-4 之间具有贯通的圆孔 2-1，该圆孔 2-1 与圆柱形本体 2 同轴，圆柱形本体 2 的侧壁 2-2 与一个端面 2-4 呈台阶状。

[0013] 通过对比可知，本实施例的太阳轮锻造坯件通过贯通圆孔和台阶的结构，节约了原材料的使用量，而且由于机加工时切削余量也相应地减少，提高了生产效率。

[0014] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出：对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理的前提下，还可以做出若干改进和润饰，这些改进和

润饰也应视为本实用新型的保护范围。

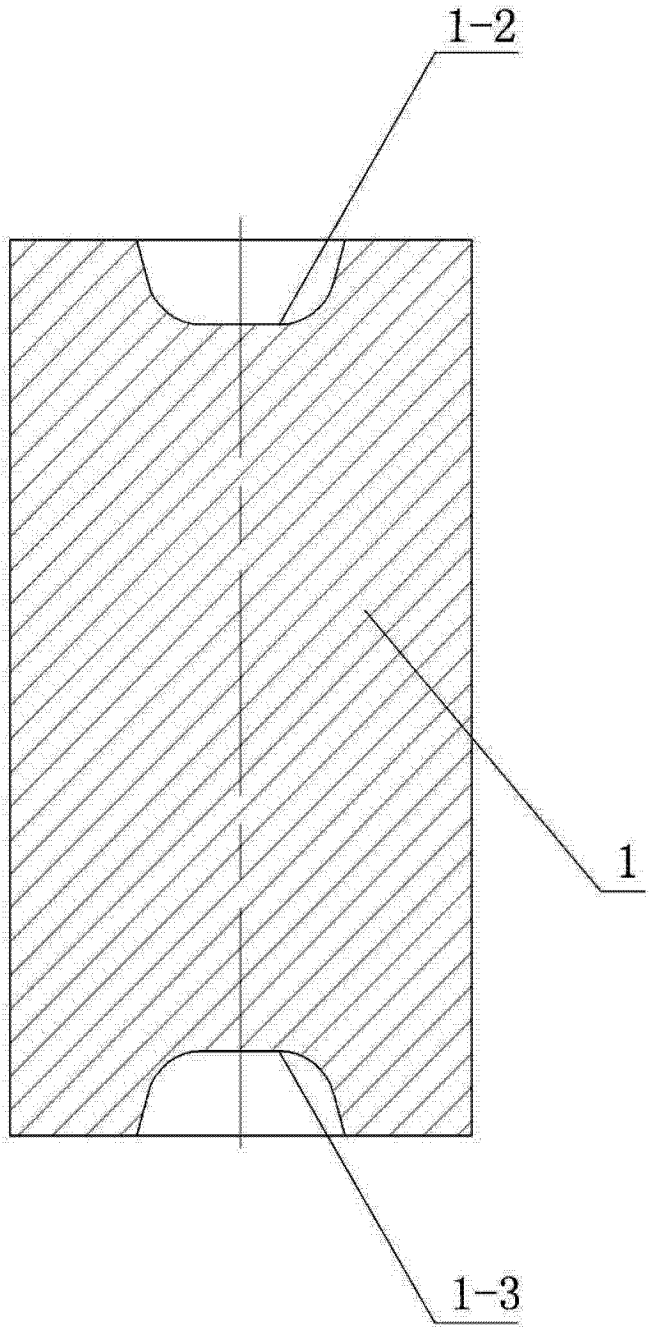


图 1

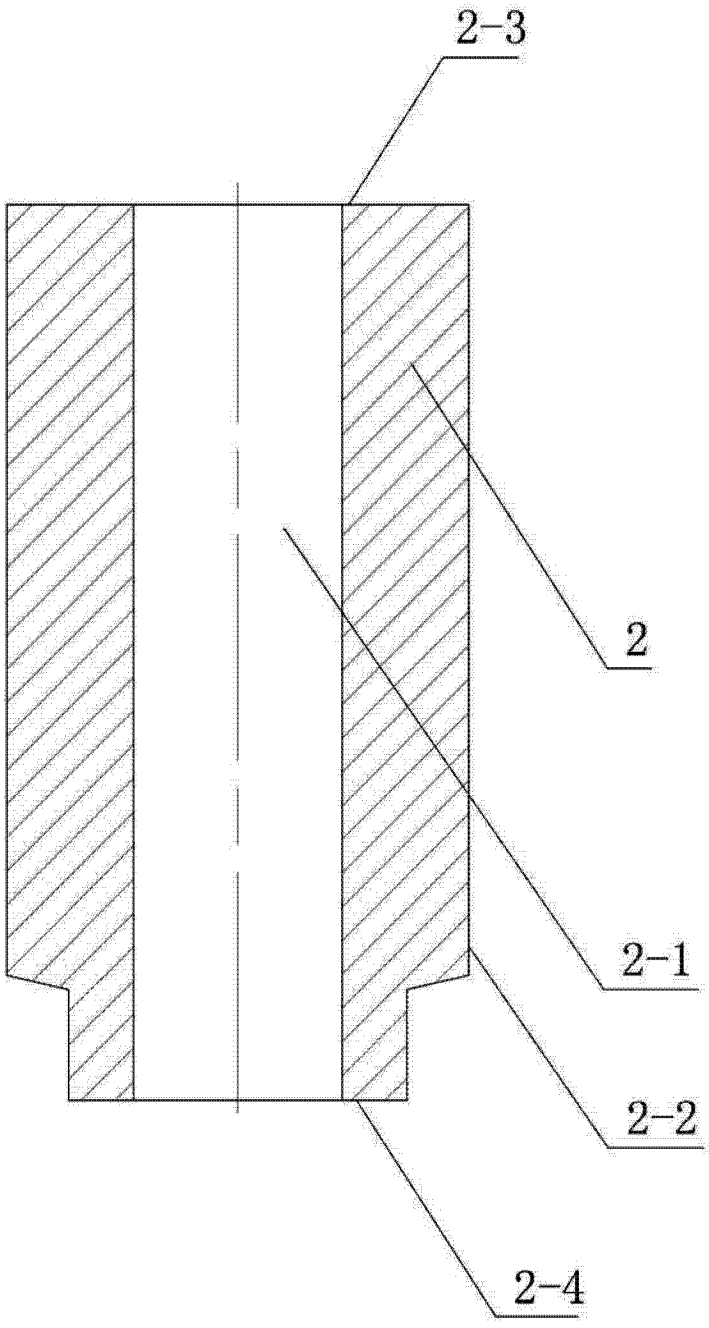


图 2