



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206171032 U

(45)授权公告日 2017.05.17

(21)申请号 201621248540.2

(22)申请日 2016.11.22

(73)专利权人 秦皇岛中秦渤海轮毂有限公司
地址 066004 河北省秦皇岛市经济技术开发区黑龙江西道7号

(72)发明人 韩超 李静 秦玉龙 龙明

(51)Int.Cl.

B60B 27/00(2006.01)

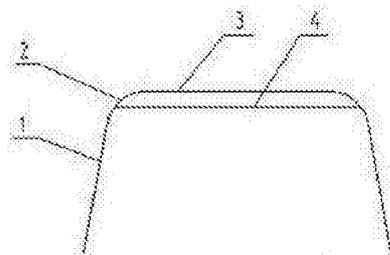
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

一种改进的铝合金轮毂正面防毛刺结构

(57)摘要

一种改进的铝合金轮毂正面防毛刺结构,包括铸造正面、成品正面、窗口斜面和铸造正面与窗口斜面的圆角,其特征是:将窗口斜面和铸造正面与窗口斜面的圆角由圆弧线不到成品正面改为超过成品正面1 mm -2mm。由于圆角增大,易于铸造成型,由于圆弧线超过成品正面,机加工后不易形成毛刺,不需要去毛刺工序,不产生尖楞,涂装更容易,显著降低了铝合金轮毂的制造难度和减少了制造成本。



1. 一种改进的铝合金轮毂正面防毛刺结构,包括铸造正面、成品正面、窗口斜面和铸造正面与窗口斜面的圆角,其特征是:将窗口斜面和铸造正面与窗口斜面的圆角由圆弧线不到成品正面改为超过成品正面1 mm -2mm。

一种改进的铝合金轮毂正面防毛刺结构

技术领域

[0001] 本实用新型属于铝合金轮毂制造领域,具体地说涉及一种改进的铝合金轮毂正面防毛刺结构。

背景技术

[0002] 铝合金轮毂是汽车的重要组成零件,具有支撑、行驶、装饰等功能。由于制造工艺不同分为全涂装和精车轮毂两类,这两类铝合金轮毂的主流制造工艺是铸造、机加工、涂装,因此在制造过程中铝合金轮毂本身的结构对制造工艺有很大的影响。目前正面精车铝合金轮毂在精车面和铸造面连接处多采用小圆角结构,由于该结构存在不利于铸造成型、在机加后需要单独工序去除毛刺、不易涂装等问题,造成制造困难,增加制造成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种改进的铝合金轮毂正面防毛刺结构,该结构可以有效的降低铝合金轮毂的制造难度。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种改进的铝合金轮毂正面防毛刺结构,包括铸造正面、成品正面、窗口斜面和铸造正面与窗口斜面的圆角,其特征是:将窗口斜面和铸造正面与窗口斜面的圆角由圆弧线不到成品正面改为超过成品正面1 mm -2mm。

[0005] 本实用新型的优点在于:采用上述技术方案增大了圆角,易于铸造成型,在机加工时不易产生毛刺,不需要去毛刺工序,不产生尖楞,涂装更容易,显著降低了铝合金轮毂的制造难度和减少了制造成本。

附图说明

[0006] 图1为现有铝合金轮毂正面结构示意图。

[0007] 图2为本实用新型铝合金轮毂正面结构示意图。

[0008] 图中:1、窗口斜面,2、圆角,3、铸造正面,4、成品正面。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型进一步说明。

[0010] 如图1所示,为现有铝合金轮毂正面结构示意图,由于圆角2圆弧线与成品正面4有距离,造成机械加工完成后成品正面4和窗口斜面1之间产生毛刺,造成制造困难。

[0011] 如图2所示,一种改进的铝合金轮毂正面防毛刺结构,包括铸造正面3、成品正面4、窗口斜面1和铸造正面3与窗口斜面1的圆角2,其特征是:将窗口斜面1和铸造正面3的圆角2增大,由圆弧线不到成品正面4改为超过1-2mm。圆角2增大,易于铸造成型,圆弧线超过成品正面4,机加工后不易形成毛刺,不需要去毛刺工序,不产生尖楞,涂装更容易,显著降低了铝合金轮毂的制造难度和减少了制造成本。

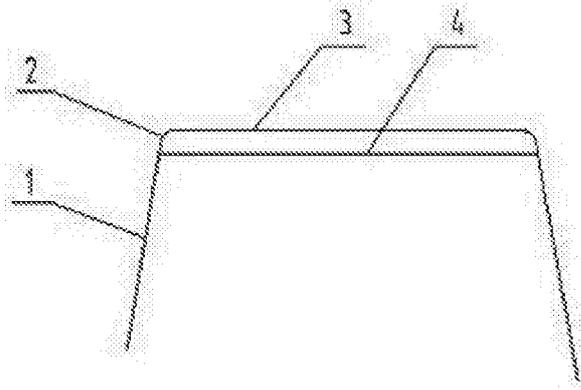


图1

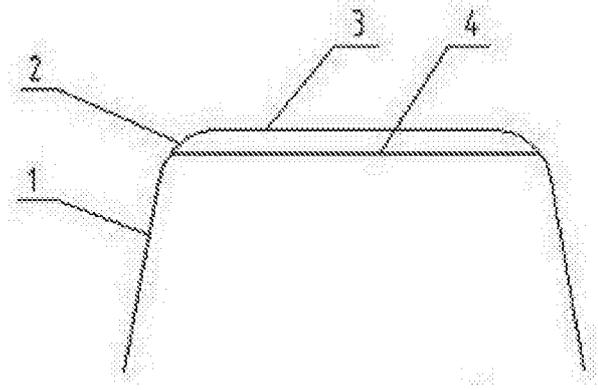


图2