



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202997301 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 12

(21) 申请号 201220650918. 7

(22) 申请日 2012. 11. 30

(73) 专利权人 重庆市恒丰塑胶电器有限公司
地址 401122 重庆市大渡口区八桥镇互助村

(72) 发明人 陈裕金

(74) 专利代理机构 云南派特律师事务所 53110
代理人 岳亚苏

(51) Int. Cl.

H01T 13/04 (2006. 01)

H01T 21/02 (2006. 01)

H01B 1/02 (2006. 01)

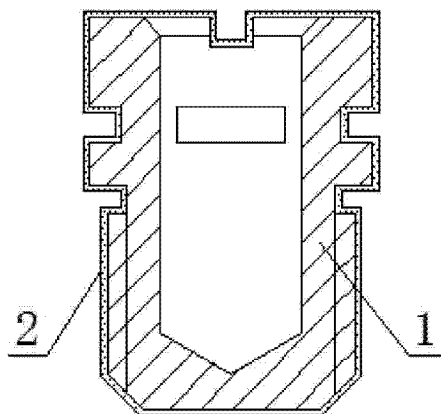
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种摩托车火花塞导电帽

(57) 摘要

本实用新型公开了一种摩托车火花塞导电帽,包括导电帽本体,其特征在于:所述导电帽本体外侧设有电镀层。在制造火花塞导电帽时,采用锌铝合金,而在表面度有黄铜电镀层,同样能够达到所需求的效果,而且导电帽一体压铸成型,也不需要机械切削内孔,同样也不会在内孔留下毛刺,从而提高产品质量,提高生产效率,降低生产成本。



1. 一种摩托车火花塞导电帽,包括用于摩托车火花塞的导电帽本体(1),其特征在于:所述导电帽本体(1)外侧设有电镀层(2)。

2. 根据权利要求1所述的一种摩托车火花塞导电帽,其特征在于:所述电镀层(2)为黄铜电镀层。

3. 根据权利要求1所述的一种摩托车火花塞导电帽,其特征在于:所述导电帽本体(1)一体压铸成型。

4. 根据权利要求1所述的一种摩托车火花塞导电帽,其特征在于:所述导电帽本体(1)由锌铝合金制成。

一种摩托车火花塞导电帽

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种摩托车火花塞部件,具体的为一种摩托车火花塞导电帽。

背景技术

[0002] 现有的火花塞导电帽采用黄铜制成,制作的时候使用机械切削加工,最后制成的导电帽内孔会存在很多毛刺,而且加工过程中会有很多废料产生,造成的资源的浪费,因此要设计一种新型的火花塞导电帽,来解决这些问题,从而提高产品质量,提高生产效率,降低生产成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提出一种摩托车火花塞导电帽,使得火花塞内孔不会存在毛刺,而且也降低了生产成本。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:一种摩托车火花塞导电帽,包括用于摩托车火花塞的导电帽本体,所述导电帽本体外侧设有电镀层。

[0005] 进一步的,所述电镀层为黄铜电镀层。

[0006] 进一步的,所述导电帽本体一体压铸成型。

[0007] 进一步的,所述导电帽本体由锌铝合金制成。

[0008] 本实用新型的有益效果为:在制造火花塞导电帽时,采用锌铝合金,而在表面度有黄铜电镀层,同样能够达到所需求的效果,而且导电帽一体压铸成型,也不需要机械切削内孔,同样也不会在内孔留下毛刺。

附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0010] 图 1 为本实用新型实施例的主视图;

[0011] 图 2 为本实用新型实施例的俯视图。

[0012] 图中:1、导电帽本体;2、电镀层。

具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0014] 如图 1、图 2 所示的一种摩托车火花塞导电帽,包括用于摩托车火花塞的导电帽本

体 1,所述导电帽本体 1 采用锌铝合金制造,导电帽本体 1 一体压铸成型,导电帽本体 1 外侧设有黄铜电镀层 2,这样既能够满足需要,也节约了成本,而且也不用通过切削加工内孔,使得内孔不会留有毛刺,也提高了产品质量。

[0015] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

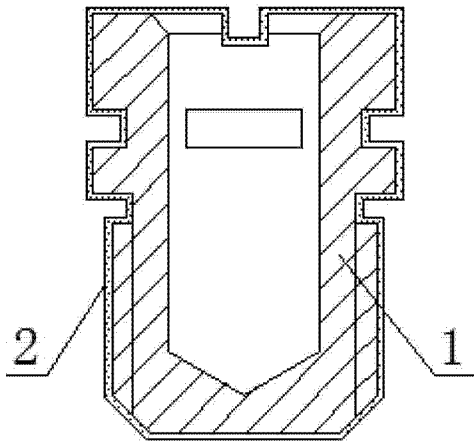


图 1

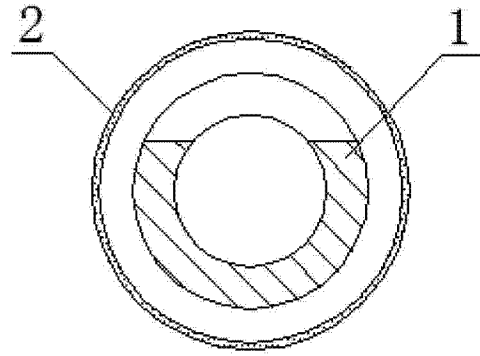


图 2