(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 220435289 U
(45)授权公告日 2024.02.02

(21)申请号 202322206462.6

(22)申请日 2023.08.16

(73)专利权人 常州市腾豪商贸有限公司
地址 213000 江苏省常州市新北区薛家橄榄城224栋乙单元1602

(72)发明人 姚俊

(74)专利代理机构 北京众合佳创知识产权代理有限公司 16020
专利代理师 康宇宁

(51)Int.Cl.
F16D 65/00(2006.01)
F16D 65/02(2006.01)

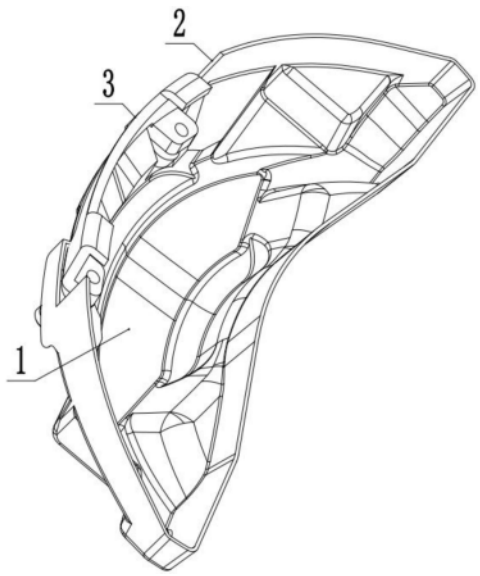
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种车辆制动器专用卡钳罩

(57)摘要

本实用新型公开了一种车辆制动器专用卡钳罩,包括罩体,罩体的顶部开设有安装槽,安装槽内设置有卡接件,罩体上螺接有两个锁紧销,卡接件通过两个锁紧销与罩体固定连接,通过对专车的制动器进行扫描开模,从而确定罩体的形状,然后利用压铸工艺,通过模具将相匹配的罩体进行制造,同时利用压铸工艺将卡接件进行制造,这样使得模具的成本大大降低,然后利用通用的锁紧销进行锁紧固定,安装简单方便,大大的提高了安装效率以及制造效率,实现专车专用的目的,能够稳定高效的大批量生产,安全性能高,同时避免了较为繁复的调节结构,节省了安装时间以及调节时间,更加高效。



CN 220435289 U

1.一种车辆制动器专用卡钳罩,包括罩体(1),其特征在于:所述罩体(1)的顶部开设有安装槽(2),所述安装槽(2)内设置有卡接件(3),所述罩体(1)上螺接有两个锁紧销(4),所述卡接件(3)通过两个锁紧销(4)与罩体(1)固定连接。

2.根据权利要求1所述的一种车辆制动器专用卡钳罩,其特征在于:所述罩体(1)采用压铸一体成型,罩体(1)的背部与内部均设置有用于与车身及制动器相匹配的曲线槽口,罩体(1)上设置有有两个螺纹孔,锁紧销(4)分别伸入相对应的螺纹孔内并与其螺接。

3.根据权利要求1所述的一种车辆制动器专用卡钳罩,其特征在于:所述安装槽(2)呈方形状,且安装槽(2)设置在罩体(1)的顶部中央处。

4.根据权利要求1所述的一种车辆制动器专用卡钳罩,其特征在于:所述卡接件(3)整体呈弧形状,卡接件(3)的弧度与罩体(1)的顶部弧度相同,且卡接件(3)的两侧呈U型状,卡接件(3)两侧U型状侧壁上均设置有安装孔,每个锁紧销(4)分别伸入相对应的安装孔内并与其螺接。

一种车辆制动器专用卡钳罩

技术领域

[0001] 本实用新型涉及卡钳罩领域,具体涉及一种车辆制动器专用卡钳罩。

背景技术

[0002] 汽车的安全行驶离不开刹车系统。现有的刹车系统主要有所谓的“鼓刹”和“碟刹”两种方式,其中“碟刹”由于其结构简洁而广泛初到运用于小型汽车上。这种碟式制动器,主要由制动盘、卡钳、摩擦片、分泵、油管等部分构成。碟式制动器通过液压系统把压力施加到制动钳上,使制动摩擦片与随车轮转动的制动盘发生摩擦,从而达到制动的目的。碟式制动器上的卡钳安装于车架上,制动盘则安装于轮毂上,随车轮转动,通过卡钳抱死制动盘实现刹车效果。这样,卡钳就直接裸露于汽车的轮毂盘上,影响了汽车的外表美观。很多车主或者通过把原车的卡钳喷漆而让汽车的车轮变得美观,或者通过在碟式制动器上卡钳罩,来提升碟式制动器的外观效果。

[0003] 在现有的卡钳罩大都是通用型,也就是适用在多种不同的车辆上,而现有的卡钳罩,为了能够适用于多种不同的车辆上,其结构设计的较为复杂,存在一些不足之处,

[0004] 在安装时,需要根据车型以及相对应的制动器的大小对其进行匹配,选择适合的型号后,在对卡件进行不同程度上的调节与修整,整体操作起到较为麻烦,影响安装效率,另外,由于结构较为复杂,其制作的过程也相应的变为复杂,需要设置较为复杂的模具,而在组装的过程中,也增加了操作工人的工作量,增加了制作成本。

实用新型内容

[0005] 为了解决上述存在的问题,本实用新型提供一种车辆制动器专用卡钳罩。

[0006] 本实用新型是通过以下技术方案实现:

[0007] 一种车辆制动器专用卡钳罩,包括罩体,所述罩体的顶部开设有安装槽,所述安装槽内设置有卡接件,所述罩体上螺接有两个锁紧销,所述卡接件通过两个锁紧销与罩体固定连接。

[0008] 优选的,所述罩体采用压铸一体成型,罩体的背部与内部均设置有用于与车身及制动器相匹配的曲线槽口,罩体上设置有有两个螺纹孔,锁紧销分别伸入相对应的螺纹孔内并与其螺接。

[0009] 优选的,所述安装槽呈方形状,且安装槽设置在罩体的顶部中央处。

[0010] 优选的,所述卡接件整体呈弧形状,卡接件的弧度与罩体的顶部弧度相同,且卡接件的两侧呈U型状,卡接件两侧U型状侧壁上均设置有安装孔,每个锁紧销分别伸入相对应的安装孔内并与其螺接。

[0011] 与现有的技术相比,本实用新型的有益效果是:通过对专车的制动器进行扫描开模,从而确定罩体的形状,然后利用压铸工艺,通过模具将相匹配的罩体进行制造,同时利用压铸工艺将卡接件进行制造,这样使得模具的成本大大降低,然后利用通用的锁紧销进行锁紧固定,安装简单方便,大大的提高了安装效率以及制造效率,实现专车专用的目的,

能够稳定高效的大批量生产,安全性能高,同时避免了较为繁复的调节结构,节省了安装时间以及调节时间,更加高效。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型所述结构的主视立体图;

[0013] 图2是本实用新型所述结构图后视立体图;

[0014] 图3是本实用新型所述结构图1中卡接件的立体图。

[0015] 图中:罩体1、安装槽2、卡接件3、锁紧销4。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述:

[0017] 如图1、图2、图3所示,一种车辆制动器专用卡钳罩,包括罩体1,所述罩体1的顶部开设有安装槽2,所述安装槽2内设置有卡接件3,所述罩体1上螺接有两个锁紧销4,所述卡接件3通过两个锁紧销4与罩体1固定连接。

[0018] 所述罩体1采用压铸一体成型,罩体1的背部与内部均设置有用于与车身及制动器相匹配的曲线槽口,罩体1上设置有有两个螺纹孔,锁紧销4分别伸入相对应的螺纹孔内并与其螺接。

[0019] 所述安装槽2呈方形状,且安装槽2设置在罩体1的顶部中央处。

[0020] 所述卡接件3整体呈弧形状,卡接件3的弧度与罩体1的顶部弧度相同,且卡接件3的两侧呈U型状,卡接件3两侧U型状侧壁上均设置有安装孔,每个锁紧销4分别伸入相对应的安装孔内并与其螺接。

[0021] 工作原理:使用时,将卡接件3与罩体1上开设的安装槽2进行安装,安装完毕后,将整体安装在车辆制动器的一侧,这样就完成了安装,同时使得卡接件3与相匹配的制动器卡合,从而保证整体的稳定性,并且设置有锁紧销4,在完成卡合后,旋转两个锁紧销4,使得锁紧销4穿过罩体1上的螺纹孔、制动器上预制的螺纹孔以及卡接件3上设置有安装孔,这样进一步的保证整体的稳定性,从而完成安装固定,这样通过对专车的制动器进行扫描开模,从而确定罩体1的形状,然后利用压铸工艺,通过模具将相匹配的罩体1进行制造,同时利用压铸工艺将卡接件3进行制造,这样使得模具的成本大大降低,然后利用通用的锁紧销4进行锁紧固定,安装简单方便,大大的提高了安装效率以及制造效率,实现专车专用的目的,能够稳定高效的大批量生产,安全性能高,同时避免了较为繁复的调节结构,节省了安装时间以及调节时间,更加高效。

[0022] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

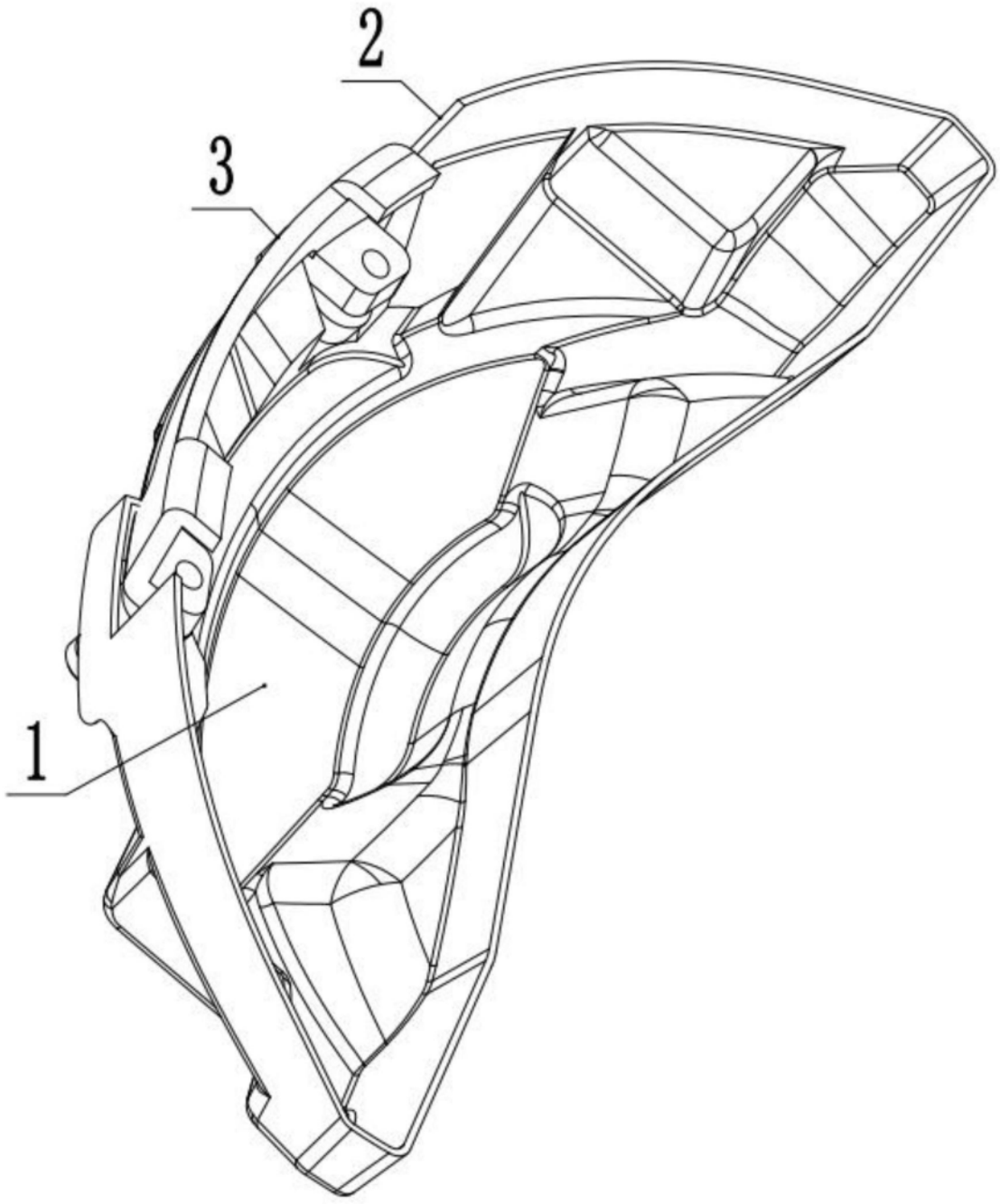


图1

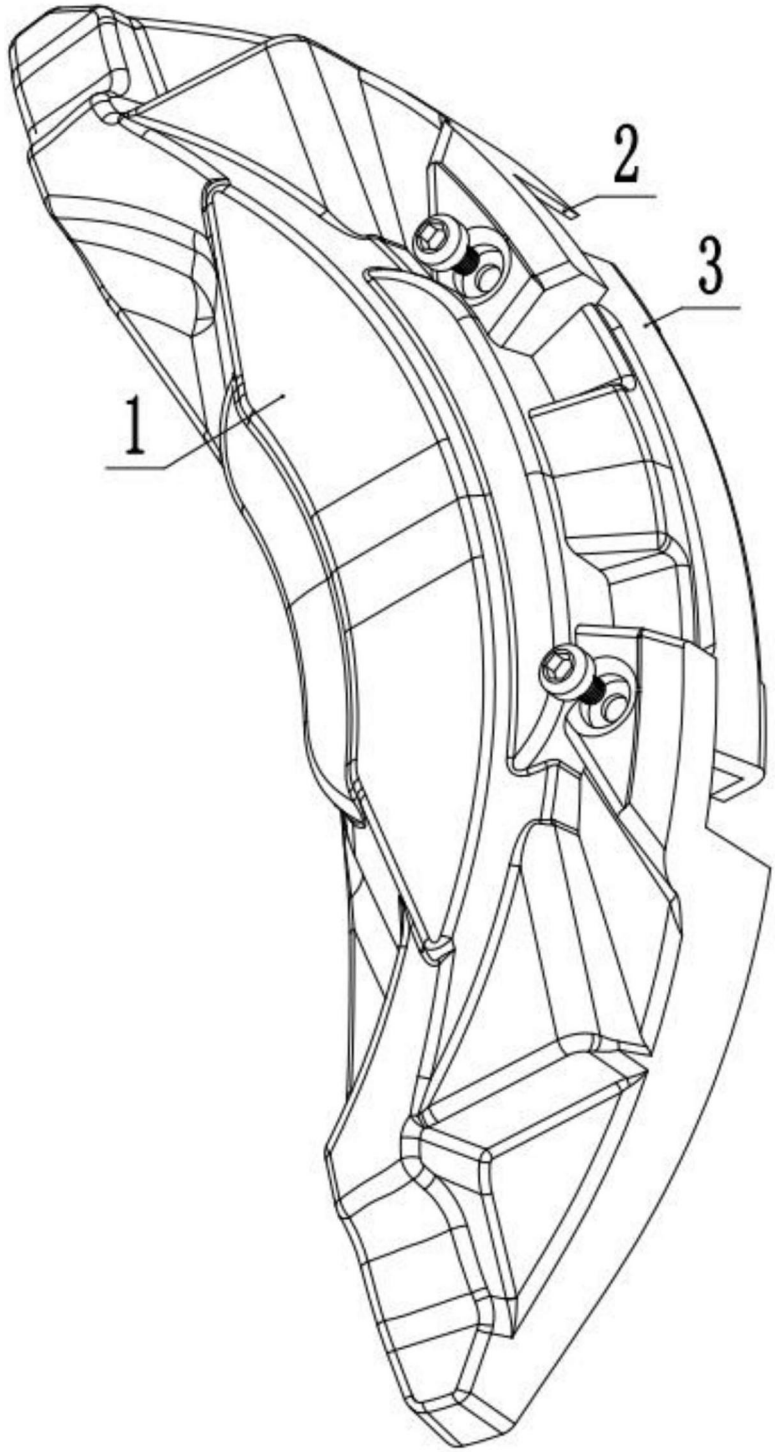


图2

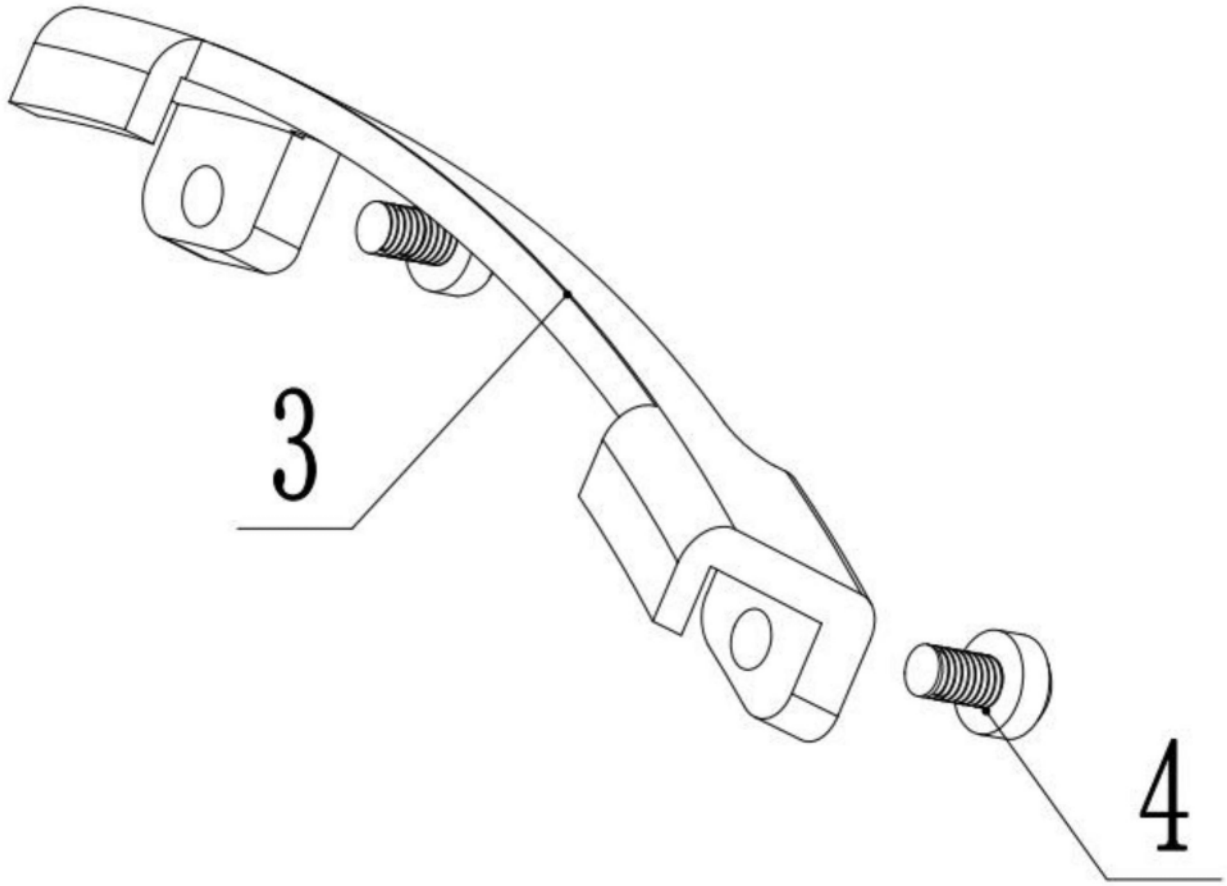


图3