



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204955911 U

(45) 授权公告日 2016.01.13

(21) 申请号 201520704575.1

(22) 申请日 2015.09.14

(73) 专利权人 诺德科技股份有限公司

地址 212300 江苏省镇江市丹阳市延陵镇联
兴村凤凰工业园

(72) 发明人 钱志军 李晓擎 王小丫

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限
公司 32243

代理人 郭俊玲

(51) Int. Cl.

B60B 11/04(2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

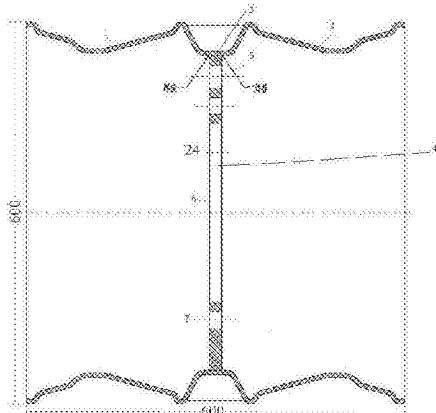
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

双胎钢制汽车车轮

(57) 摘要

本实用新型是一种双胎钢制汽车车轮，车轮包括轮辋和轮辐，轮辋包括左轮辋和右轮辋，左轮辋和右轮辋用一块钢板对焊后辊压成型，也就是说所述轮辋是用一块钢板对焊后辊压成型，轮辋与轮辐焊接后成车轮，轮辋直径为14英寸、14.5英寸、15英寸、16英寸、16.5英寸、17.5英寸、19.5英寸、22.5英寸。本实用新型结构简单、设计合理、新颖，操作方便，双胎钢制汽车后车轮与传统的双轮双胎结构造型相比，采用了一个轮辋和单个轮辐的技术，轮辋也就是与轮胎贴合的部位上有轮胎安置槽，即单个轮辋双胎造型，而一个轮辐双轮辋共用，与传统结构相比，将两个车轮合并为一个，少了一个轮辐，节省材料，成本降低。



1. 一种双胎钢制汽车车轮,所述车轮包括轮辋和轮辐(4),其特征在于:所述轮辋包括左轮辋(1)和右轮辋(2),所述左轮辋(1)和所述右轮辋(2)用一块钢板对焊后辊压成型,也就是说所述轮辋是用一块钢板对焊后辊压成型,所述轮辋与所述轮辐(4)焊接后成车轮。

2. 根据权利要求 1 所述双胎钢制汽车车轮,其特征在于:所述轮辋直径为 14 英寸、14.5 英寸、15 英寸、16 英寸、16.5 英寸、17.5 英寸、19.5 英寸、22.5 英寸。

双胎钢制汽车车轮

技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车部件加工技术领域,具体的说是涉及一种卡车车轮后轮的结构,尤其是一种双胎钢制整体式卡车后轮。

背景技术

[0002] 传统钢制卡、客汽车后轮多为双胎形式,已定型使用多年,随着汽车轻量化的逼迫,对后轮双胎结构提出了改进,一种解决办法是把后轮做成单胎单轮,这样的结构减轻重量很多效果很好,缺点是要配大尺寸的后轮轮胎和后轮车轮,既与前轮的轮胎不一样规格,车轮尺寸也不一样,车辆需要配两种备胎,且大尺寸单胎的价格较高,俗称超级单胎。

实用新型内容

[0003] 为了解决上述问题,本实用新型提供了一种一个车轮上可以装两只轮胎的汽车后轮车轮,既与传统汽车一样前后轮使用同一种型号轮胎,而后轮的两个车轮(钢圈)做成了件,目的是减轻车轮重量,降低车轮制造成本。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0005] 本实用新型是一种双胎钢制汽车车轮,车轮包括轮辋和轮辐,轮辋包括左轮辋和右轮辋,左轮辋和右轮辋用一块钢板对焊后辊压成型,也就是说所述轮辋是用一块钢板对焊后辊压成型,轮辋与轮辐焊接后成车轮。

[0006] 本实用新型的进一步改进在于:轮辋直径为14英寸、14.5英寸、15英寸、16英寸、16.5英寸、17.5英寸、19.5英寸、22.5英寸。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型具有以下优点:(1)前后车轮使用同种轮胎,只是车轮(钢圈)不同,钢制车轮很少损坏,使用寿命长;(2)重量比两个单车轮轻5Kg以上;(3)轮辐制作工艺简单,节省材料和加工成本约60%,因轮辐简单不需要旋压,可使用高强板制作,进一步减轻重量;(4)两个轮辋是用一块钢板对焊辊压成型;(5)整个车轮没有装配缝隙,可不用电泳涂装,直接喷漆涂装,节省加工成本。

[0008] 本实用新型结构简单、设计合理、新颖,操作方便,双胎钢制汽车后车轮与传统的双轮双胎结构造型相比,采用了一个整体双轮胎的设计,也就是一个车轮部件上装两个轮胎,两个轮胎共用一个轮辐,与传统结构相比,少了一个轮辐,节省材料,制作简单,成本降低。

附图说明

[0009] 图1是传统车轮的剖视图。

[0010] 图2是本实用新型的结构示意图。

[0011] 其中:1-左轮辋,2-右轮辋,3-加强筋,4-轮辐,5-减重孔,6-中心孔,7-螺栓孔。

具体实施方式

[0012] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合附图和实施例对本实用新型做进一步详细描述,该实施例仅用于解释本实用新型,并不对本实用新型的保护范围构成限定。

[0013] 如图 1-2 所示,本实用新型是一种双胎钢制汽车车轮,所述车轮包括轮辋和轮辐 4,轮辋具有装两个轮胎的设计,轮辋直径为 14 英寸、14.5 英寸、15 英寸、16 英寸、16.5 英寸、17.5 英寸、19.5 英寸、22.5 英寸,所述轮辋包括左轮辋 1 和右轮辋 2,所述左轮辋 1 和所述右轮辋 2 用一块钢板对焊后辊压成型,也就是说轮辋是用一块钢板对焊后辊压成型,与传统的两个单个轮辋相比较,总体制作成本降低,虽然轮辋的制作难度增加了一些,但是减少了轮辋的数量,由原来的两个变为一个,轮辐的结构变得更加简单,制作容易,轮辐加工材料和加工成本节省 60%,在所述轮辐 4 上还设置有减重孔 5、中心孔 6 以及螺栓孔 7。轮辐 4 的厚度为 24 毫米。

[0014] 本实用新型前后车轮使用同种轮胎,只是车轮(钢圈)不同,钢制车轮很少损坏,使用寿命长;重量比两个单车轮轻 5Kg 以上;轮辐制作工艺简单,节省材料和加工成本约 60%,因轮辐简单不需要旋压,可使用高强板制作,减轻重量;两个轮辋是用一块钢板辊压成型;没有装配缝隙,可不要电泳涂装,直接涂装,节省加工成本。

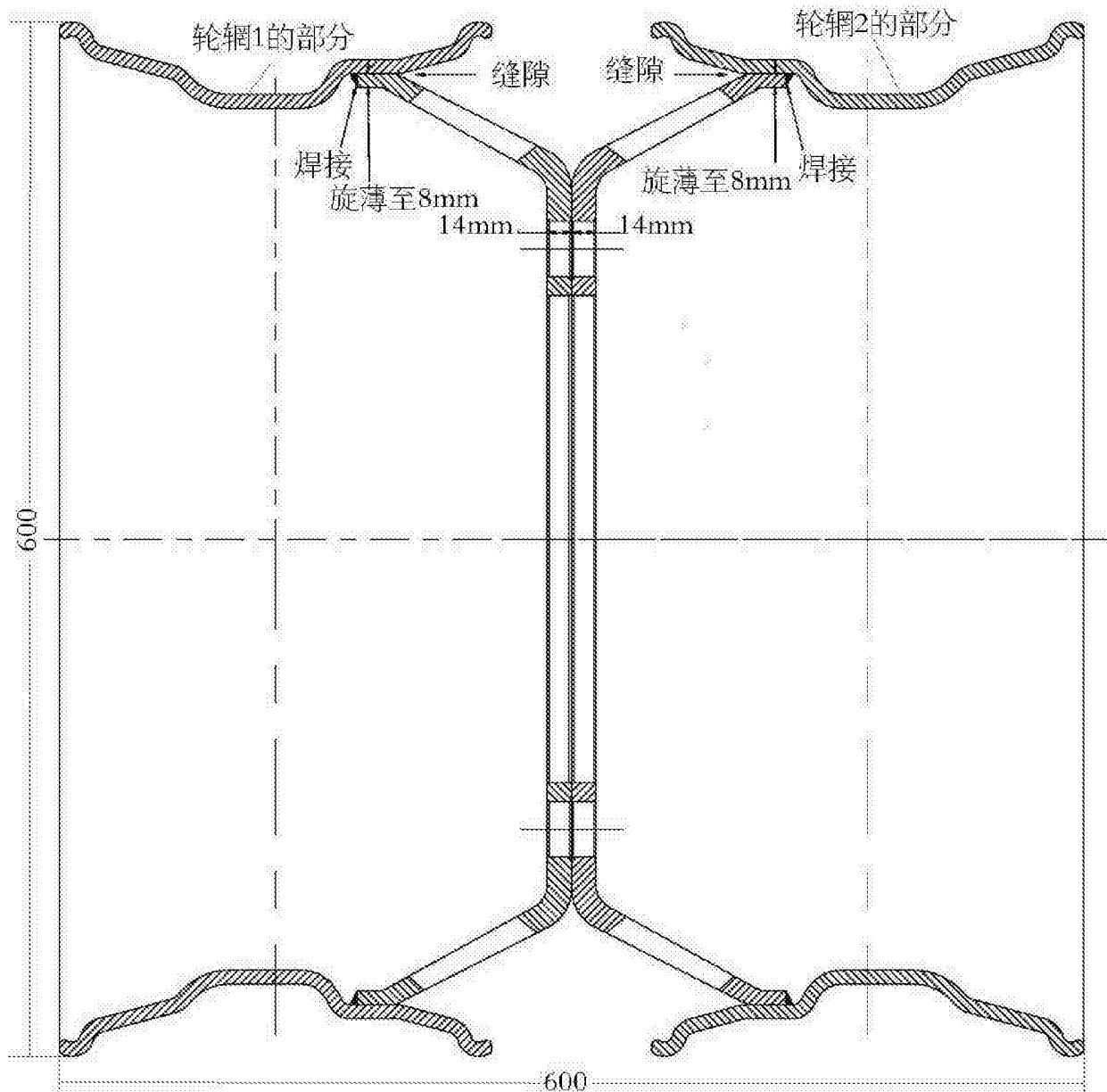


图 1

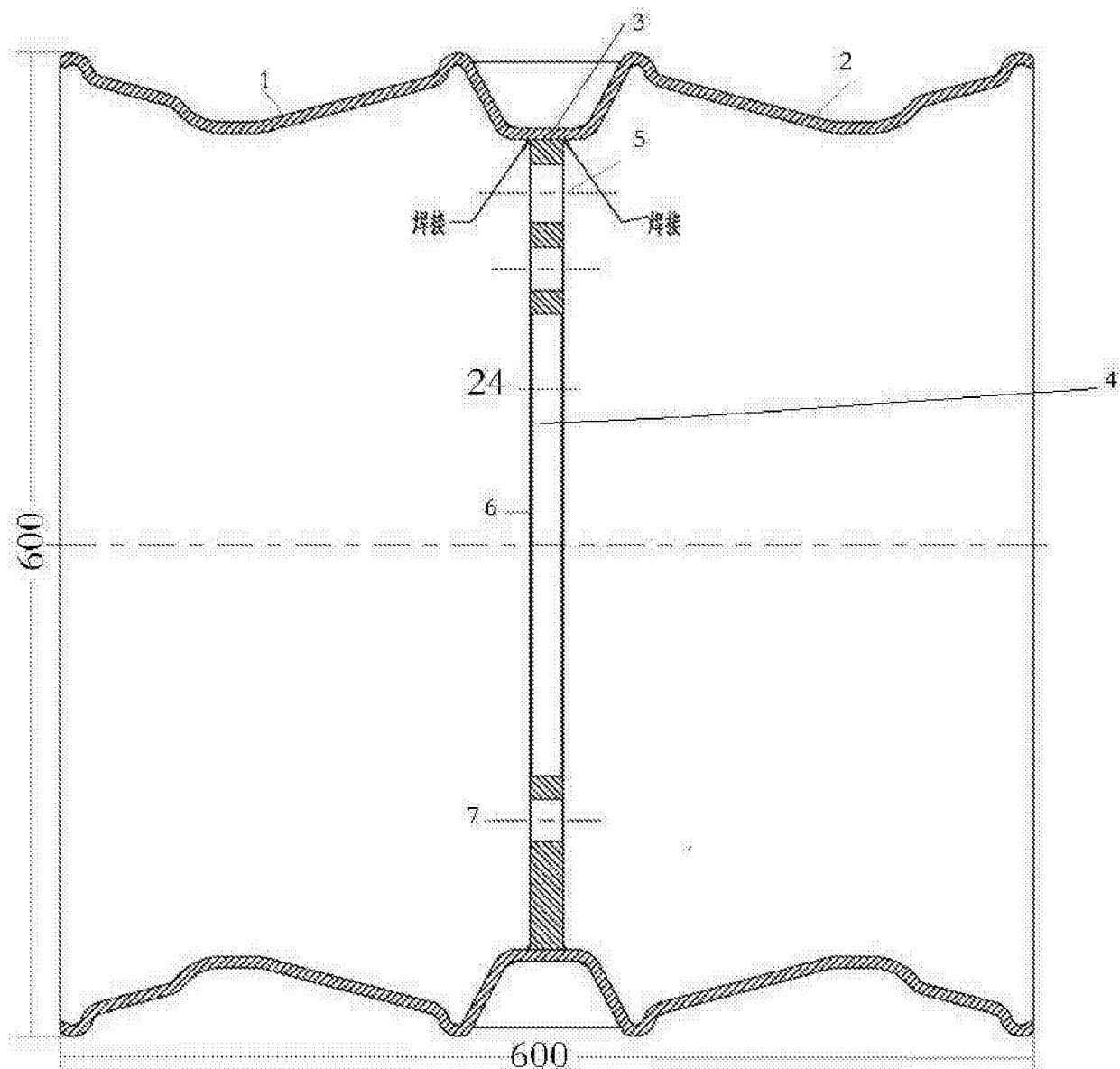


图 2