

【11】證書號數：I588056

【45】公告日：中華民國 106(2017)年 06 月 21 日

【51】Int. Cl. : B62K19/16 (2006.01) B29C45/72 (2006.01)

發明

全 5 頁

---

【54】名稱：自行車車架之成型方法

BICYCLE FRAME FORMING METHOD

【21】申請案號：104123034 【22】申請日：中華民國 104(2015)年 07 月 16 日

【11】公開編號：201704075 【43】公開日期：中華民國 106(2017)年 02 月 01 日

【72】發明人：黃炳堯 (TW) HUANG, PING YAO

【71】申請人：代力國際企業股份有限公司 DAILI DND GLOBAL CO., LTD.

臺南市永康區鹽行里 6 鄉新行街 79 巷 3 弄 5 號 1 樓

【74】代理人：洪銘憲

【56】參考文獻：

TW M472646

TW 201034900A

CN 204096004U

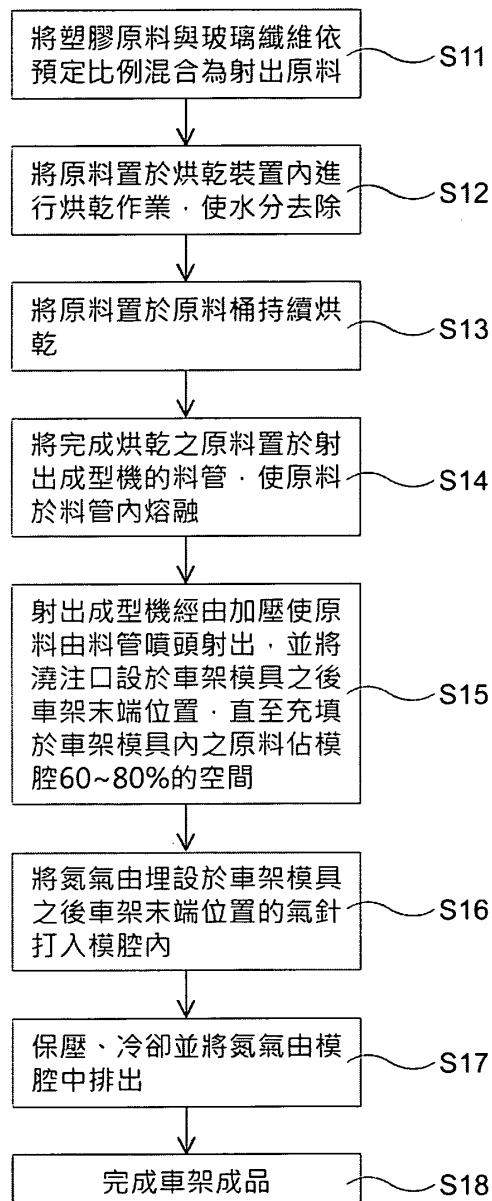
審查人員：李奕緯

## 【57】申請專利範圍

1. 一種自行車車架之成型方法，至少包含下列步驟：(1) 將塑膠原料與玻璃纖維依預定比例混合為射出原料，並使玻璃纖維佔 15~30wt%；(2) 將該原料置於烘乾裝置內，並以 100~120 之溫度進行 6 小時的烘乾作業，使水分去除；(3) 將該原料置於原料桶，並以 100~120 之溫度持續烘乾；(4) 將完成烘乾之原料置於射出成型機的料管，並以 230~280 之溫度使該原料於該料管內熔融；(5) 該射出成型機經由送料加壓與螺桿加壓使該原料由該料管噴頭射出，並將澆注口設於車架模具之後車架末端位置，直至充填於該車架模具內之原料佔模腔 60~80% 的空間；(6) 將氮氣由埋設於該車架模具之後車架末端位置的氣針打入該模腔內；(7) 保壓、冷卻並將氮氣由該模腔中排出；以及(8) 完成該車架成品。
2. 根據申請專利範圍第 1 項所述之自行車車架之成型方法，其中，該塑膠原料為尼龍。
3. 根據申請專利範圍第 1 項所述之自行車車架之成型方法，其中，該步驟(5)之澆注口更包含車架模具之坐桿管位置。
4. 根據申請專利範圍第 1 項所述之自行車車架之成型方法，其中，該步驟(6)之氣針埋設位置更包含該車架模具之坐桿管。

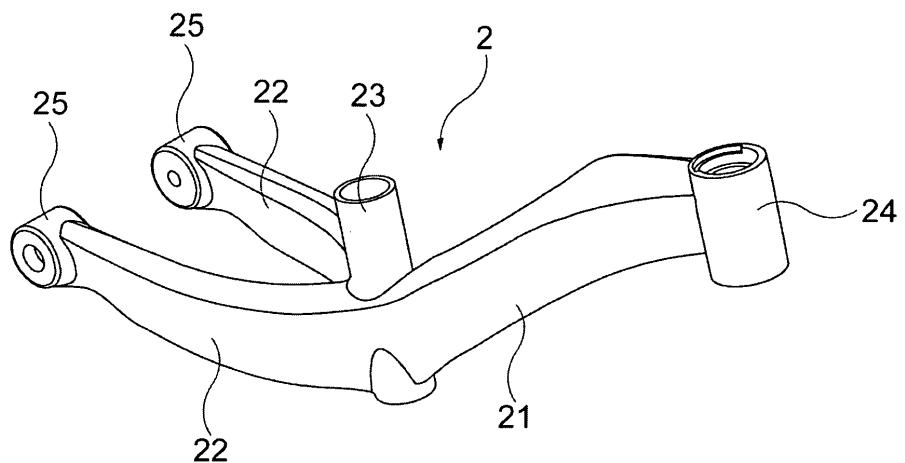
圖式簡單說明

第 1 圖係本發明車架成型之流程圖。第 2 圖係本發明車架之立體圖。第 3 圖係本發明車架射出位置之示意圖。第 4 圖係本發明車架另一射出位置之示意圖。



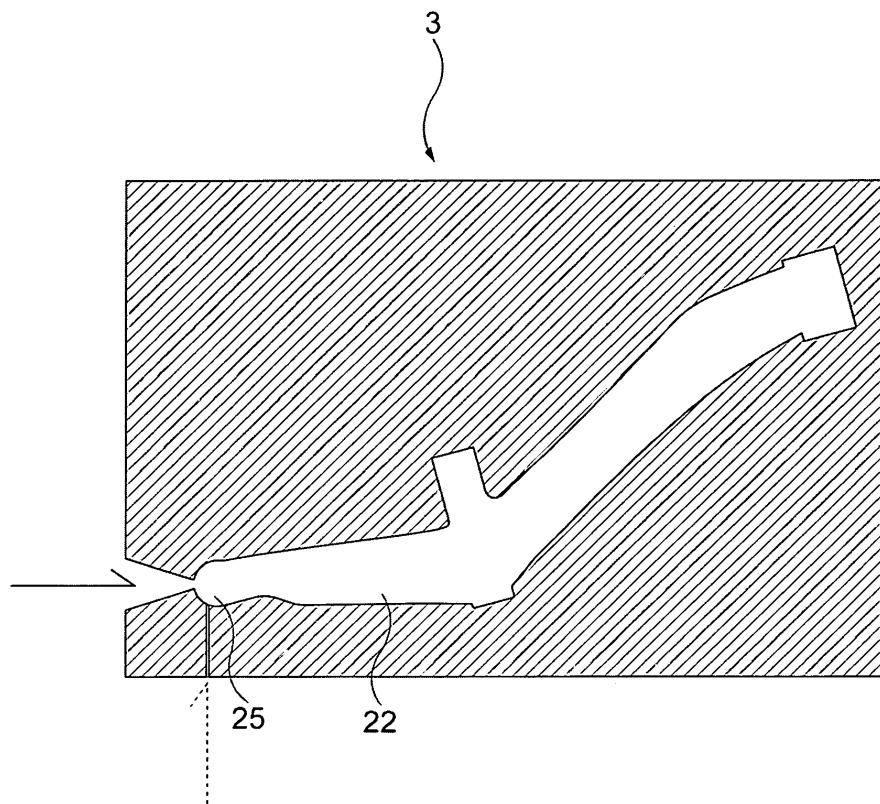
【第1圖】

(3)



【第2圖】

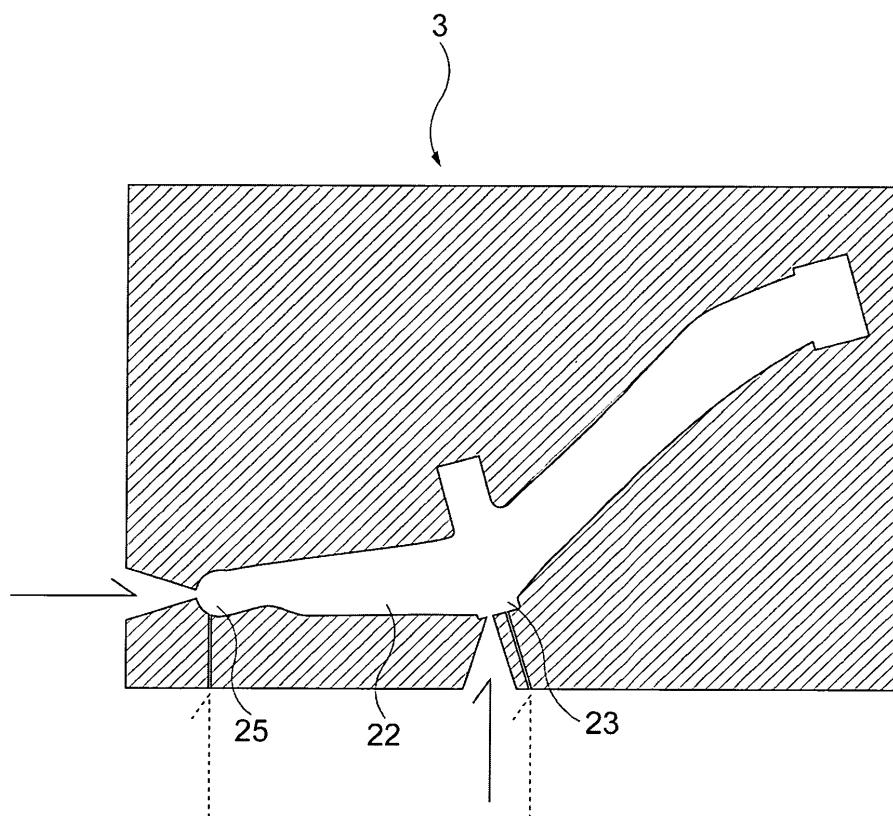
(4)



——— 模具澆注位置  
----- 氣體打入位置

【第3圖】

(5)



——— 模具澆注位置  
----- 氣體打入位置

【第4圖】