

【11】證書號數：I608929

【45】公告日：中華民國 106(2017)年 12 月 21 日

【51】Int. Cl. : B29C70/30 (2006.01) B62K19/02 (2006.01)

發明

全 4 頁

【54】名稱：自行車複合材質車架或配件之孔的成型方法及其成品

【21】申請案號：104119584 【22】申請日：中華民國 104(2015)年 06 月 17 日

【11】公開編號：201700267

【43】公開日期：中華民國 106(2017)年 01 月 01 日

【72】發明人：余永元(TW)

【71】申請人：余永元

臺南市永康區永二街 193 巷 1 弄 6 號

【74】代理人：劉建忠

【56】參考文獻：

TW 301834

TW 431343

TW 537265

TW M317983

TW M445546

審查人員：羅玉山

【57】申請專利範圍

- 一種自行車複合材質車架或配件之孔的成型方法，其步驟係包含：步驟 1. 製造一基礎造型體，該基礎造型體表面對應車架或配件的孔設置處係具有配合該孔孔徑且向外突出的凸台；步驟 2. 於該基礎造型體外包覆相對應該凸台位置具有缺口之碳纖維布；及步驟 3. 該基礎造型體外側疊層該碳纖維布至預定厚度後，將該完成碳纖維布包覆的該基礎造型體放入一車架或配件模具內，經吹氣、熱壓固化定型後，將該基礎造型體抽出，即完成該具有孔之複合材質車架或配件。
- 如申請專利範圍第 1 項所述之自行車複合材質車架或配件之孔的成型方法，其中，該孔為螺孔者，係再經攻牙處理。

圖式簡單說明

第一圖所示係本發明實施例之製造流程圖。第二圖所示係本發明實施例之內含基礎造型體之車架立體圖。第三圖所示係本發明實施例頭管部分基礎造型體立體圖。第四圖所示係本發明實施例之車架之孔成型示意圖。第五圖所示係本發明實施例之座管之孔成型示意圖。第六圖所示係本發明實施例之龍頭管之孔成型示意圖。

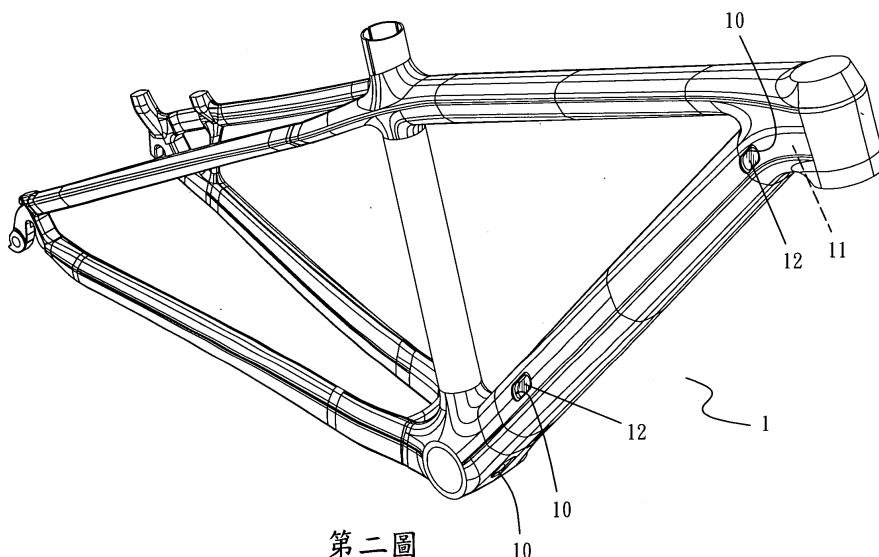
(2)

步驟1. 製造一基礎造型體，該基礎造型體表面對應車架或配件的孔設置處係具有配合該孔孔徑且向外突出的凸台；

步驟2. 於該基礎造型體表面以對應前述凸台位置具有缺口之碳纖維布進行包覆。

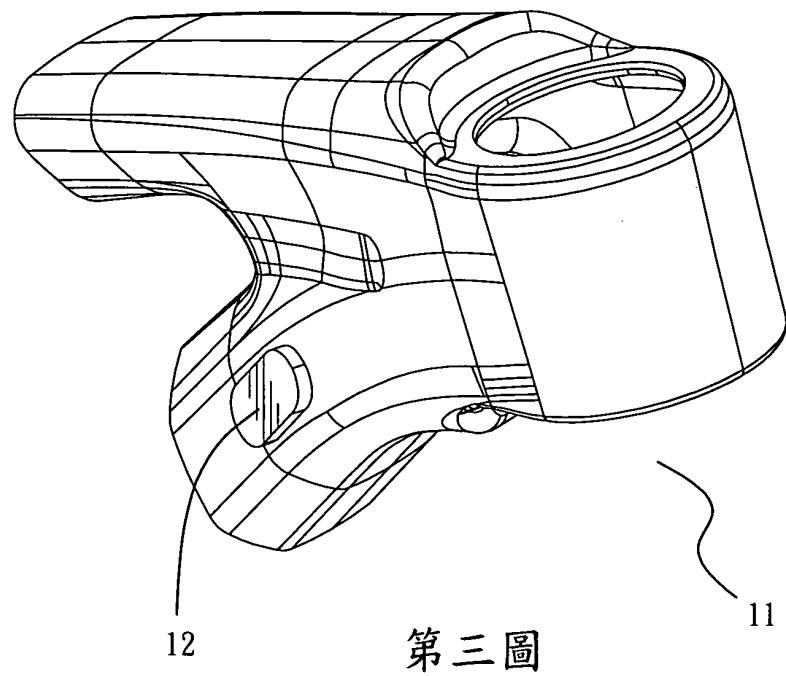
步驟3. 該基礎造型體外側之碳纖維布疊層至預定厚度，將該完成碳纖維布包覆之基礎造型體放入一車架或配件的模具內，經吹氣、熱壓固化定型後將基礎造型體抽出，即完成具有孔之複合材質車架或配件。

第一圖

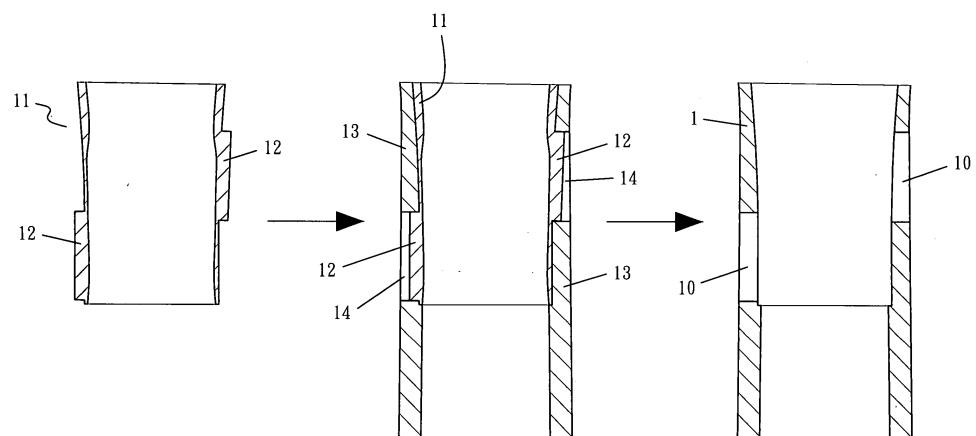


第二圖

(3)

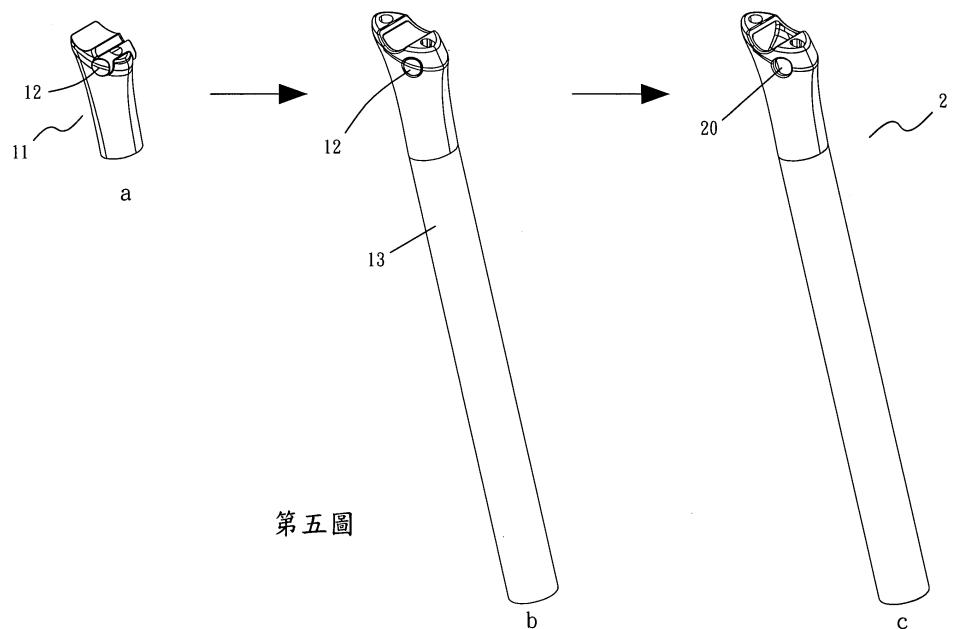


第三圖

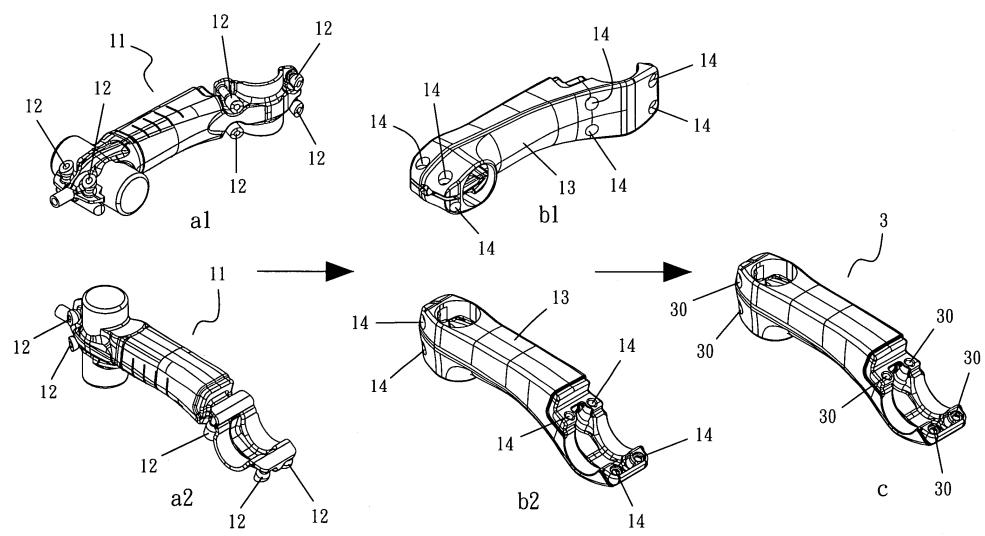


第四圖

(4)



第五圖



第六圖