

【11】證書號數：I642562

【45】公告日：中華民國 107(2018)年 12 月 01 日

【51】Int. Cl. : B60B5/02 (2006.01) B60B21/00 (2006.01)

發明

全 5 頁

【54】名稱：複合材輪圈之製法與複合材輪圈

METHOD FOR MANUFACTURING COMPOSITE WHEEL FRAME AND
COMPOSITE WHEEL FRAME

【21】申請案號：106130156 【22】申請日：中華民國 106(2017)年 09 月 04 日

【72】發明人：李世鵬(TW) LEE, MICHAEL

【71】申請人：瑩信工業股份有限公司 CARBOTEC INDUSTRIAL CO., LTD.
臺中市大甲區幼獅工業區工二路 41 號

【74】代理人：黃世瑋

【56】參考文獻：

TW 201109195A
CN 104349879A

TW 201604039A
CN 107009813A

審查人員：林炯暉

【57】申請專利範圍

1. 一種複合材輪圈之製法，包含以下步驟：預浸樹脂：將一複合材預浸一樹脂，其中該複合材之一第一面具有複數細縫；貼附膠層：將一膠層貼附於該複合材之第一面之至少部分面積，其中該膠層為一軟質且可變形之材質製成，該膠層面向該複合材之一面定義為一第二面；入模成型：將貼附該膠層之複合材置入一模具中並封模成型，該膠層受該模具之擠壓而使膠層之第二面略為凹陷進入各該細縫；脫模與移除膠層：將該模具移除，並將該膠層自該複合材撕除，以形成一複合材輪圈，該複合材輪圈具有至少一粗糙部，其中該些細縫形成該粗糙部之複數凹陷。
2. 如請求項 1 所述之複合材輪圈之製法，其中該膠層係選自於橡膠或塑膠所組成之群組。
3. 如請求項 1 所述之複合材輪圈之製法，其中該複合材輪圈具有二該粗糙部分別位於其相對兩面，各該粗糙部呈環狀。
4. 如請求項 1 所述之複合材輪圈之製法，於脫模與移除膠層之步驟之後更包含一噴砂之步驟，係對該粗糙部進行噴砂處理。
5. 一種複合材輪圈，為一複合材預浸樹脂後置入一模具成型而成，其中該複合材之一第一面具有複數細縫，該複合材預浸樹脂後貼附一膠層於該複合材之第一面之至少部分面積，該膠層為一軟質且可變形之材質製成，該膠層受該模具之擠壓而使膠層面向該複合材的一面略為凹陷進入各該細縫，成型完成後，該模具被移除，該膠層被撕除而於該複合材輪圈表面形成至少一粗糙部。
6. 如請求項 5 所述之複合材輪圈，其中該複合材輪圈具有二該粗糙部分別位於其相對兩面，各該粗糙部呈環狀。
7. 如請求項 5 所述之複合材輪圈，其中該粗糙部更經過噴砂處理。

圖式簡單說明

圖 1 係本發明之製造流程圖。圖 2 係本發明之製造過程示意圖。圖 3 係本發明之複合材輪圈之部分立體圖。圖 4 係本發明之複合材輪圈之側視圖。

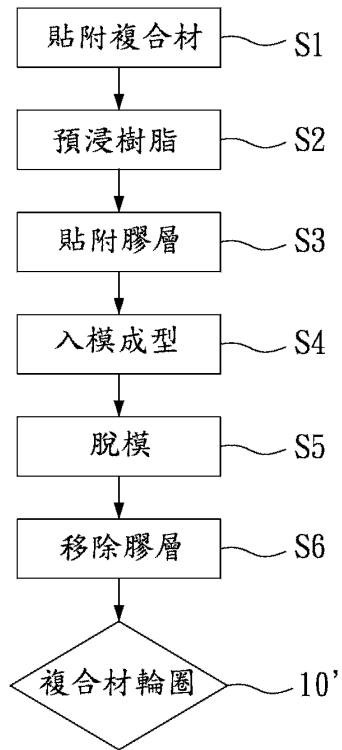


圖 1

(3)

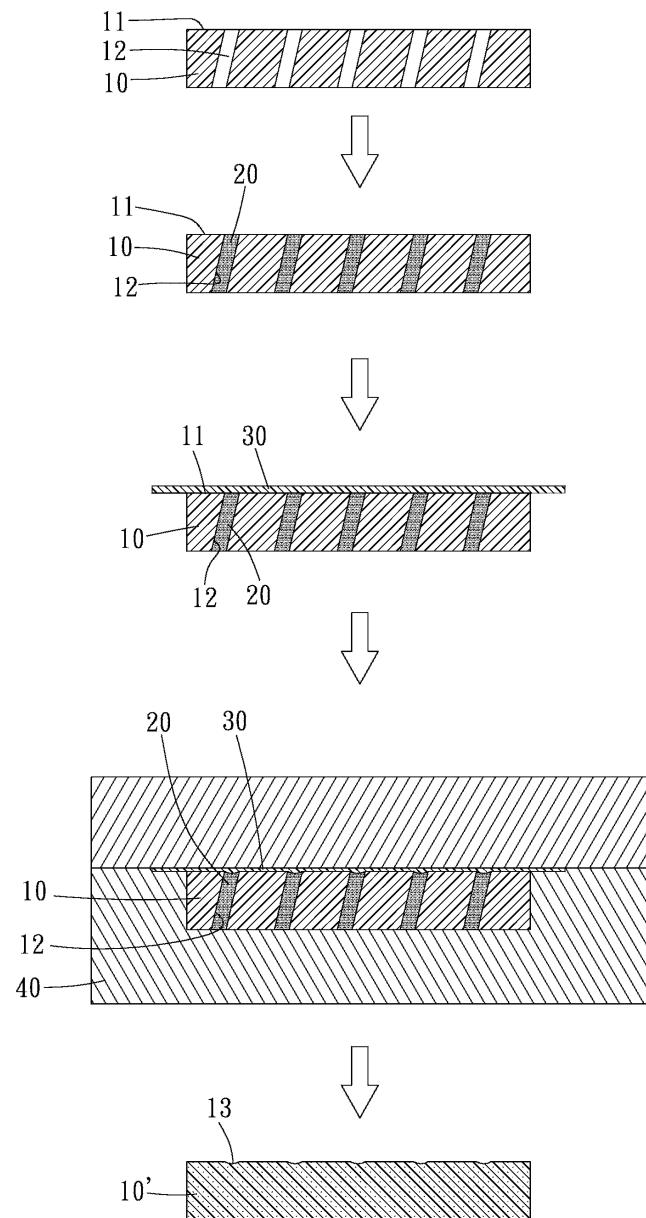


圖2

(4)

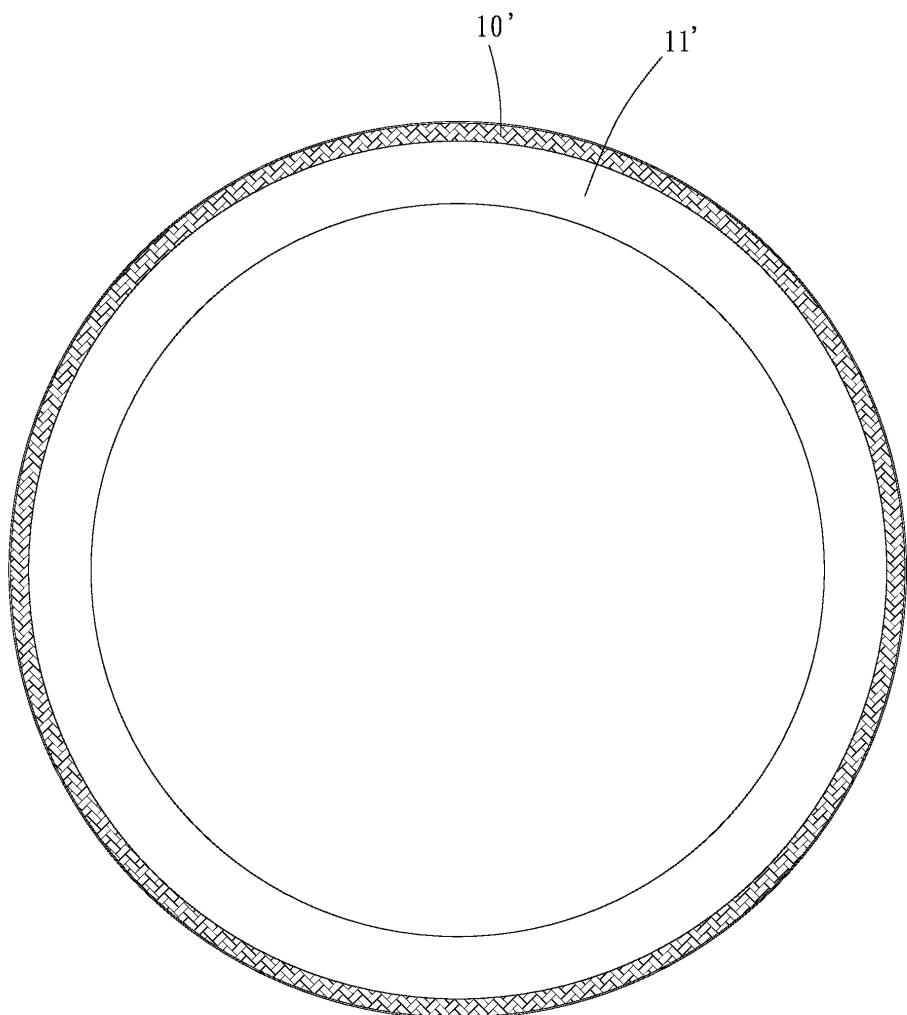


圖3

(5)

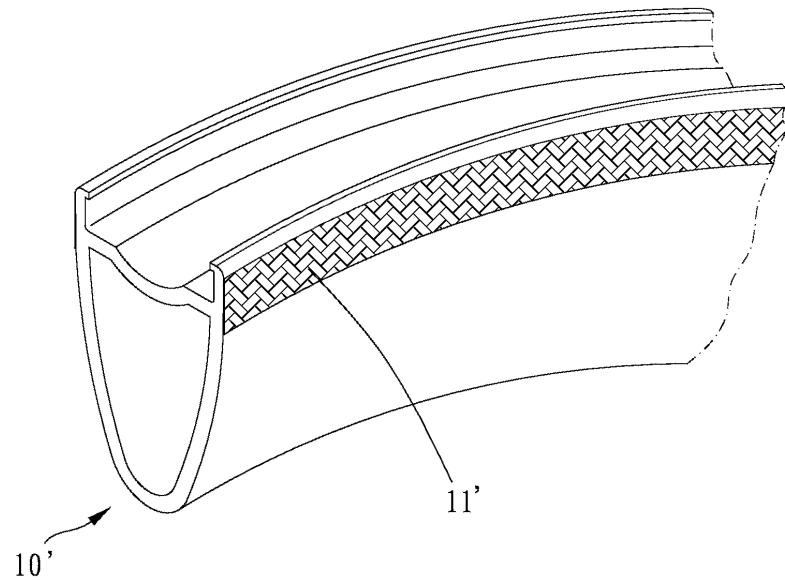


圖4