



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104315044 B

(45)授权公告日 2017.01.11

(21)申请号 201410407343.X

(22)申请日 2014.08.18

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 104315044 A

(43)申请公布日 2015.01.28

(73)专利权人 安徽惠明机械制造有限公司

地址 238100 安徽省马鞍山市含山县清溪镇工业园区

(72)发明人 于会明

(74)专利代理机构 安徽信拓律师事务所 34117

代理人 娄尔玉

(51)Int.Cl.

F16D 65/12(2006.01)

G22C 30/00(2006.01)

G22C 1/10(2006.01)

(56)对比文件

CN 1255189 A,2000.05.31,说明书第2-3页.

CN 1563735 A,2005.01.12,全文.

CN 1171504 A,1998.01.28,全文.

CN 102713334 A,2012.10.03,全文.

CN 103291789 A,2013.09.11,全文.

CN 103603905 A,2014.02.26,全文.

CN 103906942 A,2014.07.02,全文.

审查员 郭剑波

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种轿车用刹车片的外壳

(57)摘要

一种轿车用刹车片的外壳,涉及汽车配件加工生产技术领域,其特征在于:包括铝18%、氧化铁33%、防老剂11%、橡胶8%、碳化硅粉末19%、石棉3%、氧化镁8%。本发明方法合理、配比清晰、硬度高。

1. 一种轿车用刹车片的外壳,其特征在于:包括以下成分,

铝	18%
氧化铁	33%
防老剂	11%
橡胶	8%
碳化硅粉末	19%
石棉	3%
氧化镁	8%;

该轿车用刹车片外壳的制备方法包括如下步骤,

步骤一、将铝放入515-574℃的熔化炉中熔化25-38分钟,然后取出液体,放置在另一个487-522℃的恒温炉中保持温度;

步骤二、将橡胶放入粉碎机中粉碎成粉末状,边粉碎边搅拌,粉碎15-23分钟;

步骤三、将铝溶液、防老剂、橡胶粉末、石棉、氧化铁、碳化硅粉末分别依次放入成型设备中,然后开始成型,成型的时间为31-44分钟;

步骤四、然后进行空气冷降温,降温16-22分钟后取出;

步骤五、取出后在干净、通风的环境中放置5-10分钟,然后进行抛光、打磨。

一种轿车用刹车片的外壳

技术领域：

[0001] 本发明涉及汽车配件加工生产技术领域，具体涉及一种轿车用刹车片的外壳。

背景技术：

[0002] 轿车(saloon car)是指用于载送人员及其随身物品，且座位布置在两轴之间的汽车。包括驾驶者在内，座位数最多不超过九个。

[0003] 刹车片也叫刹车皮。在汽车的刹车系统中，刹车片是最关键的安全零件，所有刹车效果的好坏都是刹车片起决定性作用，所以说好的刹车片是人和汽车的保护神。

[0004] 轿车的刹车片外都设有一个外壳，是用来保护刹车片的，防止石子等坚硬的物体对刹车片从外部开始进行的破坏，而一般的刹车片外壳的硬度都不够高，无法太长久时间的使用。

发明内容：

[0005] 本发明所要解决的技术问题在于克服现有的技术缺陷提供一种方法合理、配比清晰、硬度高的一种轿车用刹车片的外壳。

[0006] 本发明所要解决的技术问题采用以下的技术方案来实现：

[0007] 一种轿车用刹车片的外壳，其特征在于：包括以下成分，

	铝	18%
	氧化铁	33%
	防老剂	11%
[0008]	橡胶	8%
	碳化硅粉末	19%
	石棉	3%
[0009]	氧化镁	8%

[0010] 本发明还提供了一种轿车用刹车片外壳的制备方法，包括以下步骤，

[0011] 步骤一、将铝放入515-574℃的熔化炉中熔化25-38分钟，然后取出液体，放置在另一个487-522℃的恒温炉中保持温度；

[0012] 步骤二、将橡胶放入粉碎机中粉碎成粉末状，边粉碎边搅拌，粉碎15-23分钟；

[0013] 步骤三、将铝溶液、防老剂、橡胶粉末、石棉、氧化铁、碳化硅粉末分别依次放入成型设备中，然后开始成型，成型的时间为31-44分钟；

[0014] 步骤四、然后进行空气冷降温，降温16-22分钟后取出；

[0015] 步骤五、取出后在干净、通风的环境中放置5-10分钟，然后进行抛光、打磨。

[0016] 本发明的有益效果为：上述材料的配比清晰，并且步骤对于温度、时间的要求有明确的描述，这样操作起来非常的方便。

具体实施方式：

[0017] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面进一步阐述本发明。

[0018] 一种轿车用刹车片的外壳，其特征在于：包括以下成分，

铝	18%
氧化铁	33%
防老剂	11%
[0019] 橡胶	8%
碳化硅粉末	19%
石棉	3%
氧化镁	8%

[0020] 本发明还提供了一种轿车用刹车片外壳的制备方法，包括以下步骤，

[0021] 步骤一、将铝放入515-574℃的熔化炉中熔化25-38分钟，然后取出液体，放置在另一个487-522℃的恒温炉中保持温度；

[0022] 步骤二、将橡胶放入粉碎机中粉碎成粉末状，边粉碎边搅拌，粉碎15-23分钟；

[0023] 步骤三、将铝溶液、防老剂、橡胶粉末、石棉、氧化铁、碳化硅粉末分别依次放入成型设备中，然后开始成型，成型的时间为31-44分钟；

[0024] 步骤四、然后进行空气冷降温，降温16-22分钟后取出；

[0025] 步骤五、取出后在干净、通风的环境中放置5-10分钟，然后进行抛光、打磨。

[0026] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解，本发明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发明的原理，在不脱离本发明精神和范围的前提下，本发明还会有各种变化和改进，这些变化和进步都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。