



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104889687 A

(43) 申请公布日 2015. 09. 09

(21) 申请号 201510279651. 3

(22) 申请日 2015. 05. 27

(71) 申请人 含山县恒翔机械制造有限公司

地址 238200 安徽省马鞍山市含山县经济开
发区

(72) 发明人 俞海

(74) 专利代理机构 安徽信拓律师事务所 34117

代理人 鞠翔

(51) Int. Cl.

B23P 15/00(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种跑车轮毂防盗螺丝的制备方法

(57) 摘要

一种跑车轮毂防盗螺丝的制备方法, 涉及汽车零部件铸造技术领域, 其特征在于: 包括设计模具、选择砂、制作螺丝、烘烤螺丝、冷凝螺丝、打磨螺丝、清洁螺丝、检测。本发明方法合理、实施方便、操作简单。

1. 一种跑车轮毂防盗螺丝的制备方法,其特征在于:包括以下步骤,

步骤一、设计模具:按照需要的形状来涉及铸造模具;

步骤二、选择砂:选择耐高温砂,在耐高温砂中加入聚氯乙烯树脂,然后在震荡设备中将两种材料震荡混合;

步骤三、制作螺丝:在模具内涂抹一层石英砂,再将多余的石英砂倒出,然后再向模具内浇铸钢水和的银水混合物,其中银的量是钢的量的 1/4;

步骤四、烘烤螺丝:将带有混合物的模具放入烘烤箱中烘烤,烘烤的温度为 222-255℃,烘烤时间为 29-44 分钟;

步骤五、冷凝螺丝:将烘烤后的材料取出,静置 3-5 分钟,然后放置在冷凝房中进行低温冷凝,温度为 0℃,时间为 14-22 分钟;

步骤六、打磨螺丝:将上一个步骤的材料完成后取出,然后放入抛光机中打磨抛光,抛光 5-10 分钟;

步骤七、清洁螺丝:将打磨后的螺丝用蒸馏水清洗 3 分钟,然后静置 1 分钟;

步骤八、检测:对静置后的材料进行成品的合格检测。

一种跑车轮毂防盗螺丝的制备方法

技术领域：

[0001] 本发明涉及汽车零部件铸造技术领域，具体涉及一种跑车轮毂防盗螺丝的制备方法。

背景技术：

[0002] 跑车的英文名是 SportsCar 或 SportyCar，属于一种低底盘、线条流畅、动力突出的汽车类型，其最大特点是不断追求速度极限。跑车的分类有很多种，按车身结构可分为轿跑、敞篷跑车、双门跑车等，按价值可分为平民跑车、豪华跑车、超级跑车等。

[0003] 跑车除了外形、发动机，轮胎、轮毂也是非常中贵的，现在许多的跑车或者是比较昂贵的车上，在轮毂上都睡安装放到的螺丝，这种螺丝是必须要通过特定的扳手等才能拆卸，普通的拆卸装置无法取下，这类螺丝需要大量的生产，并且对于材料的强度、硬度等物理性质要求的比较高。

发明内容：

[0004] 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、实施方便、操作简单的一种跑车轮毂防盗螺丝的制备方法。

[0005] 本发明所要解决的技术问题采用以下的技术方案来实现：

[0006] 一种跑车轮毂防盗螺丝的制备方法，其特征在于：包括以下步骤，

[0007] 步骤一、设计模具：按照需要的形状来设计铸造模具；

[0008] 步骤二、选择砂：选择耐高温砂，在耐高温砂中加入聚氯乙烯树脂，然后在震荡设备中将两种材料震荡混合；

[0009] 步骤三、制作螺丝：在模具内涂抹一层石英砂，再将多余的石英砂倒出，然后再向模具内浇铸钢水和的银水混合物，其中银的量是钢的量的 1/4；

[0010] 步骤四、烘烤螺丝：将带有混合物的模具放入烘烤箱中烘烤，烘烤的温度为 222-255℃，烘烤时间为 29-44 分钟；

[0011] 步骤五、冷凝螺丝：将烘烤后的材料取出，静置 3-5 分钟，然后放置在冷凝房中进行低温冷凝，温度为 0℃，时间为 14-22 分钟；

[0012] 步骤六、打磨螺丝：将上一个步骤的材料完成后取出，然后放入抛光机中打磨抛光，抛光 5-10 分钟；

[0013] 步骤七、清洁螺丝：将打磨后的螺丝用蒸馏水清洗 3 分钟，然后静置 1 分钟；

[0014] 步骤八、检测：对静置后的材料进行成品的合格检测。

[0015] 本发明的有益效果为：通过两种不同的金属的混合以及其他的几种材料的添加，使得产品的韧性很高，并且加工的方法不难，操作起来并不需要浪费太多的时间。本发明方法合理、实施方便、操作简单。

具体实施方式：

[0016] 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。

[0017] 一种跑车轮毂防盗螺丝的制备方法，其特征在于：包括以下步骤，

[0018] 步骤一、设计模具：按照需要的形状来设计铸造模具；

[0019] 步骤二、选择砂：选择耐高温砂，在耐高温砂中加入聚氯乙烯树脂，然后在震荡设备中将两种材料震荡混合；

[0020] 步骤三、制作螺丝：在模具内涂抹一层石英砂，再将多余的石英砂倒出，然后再向模具内浇铸钢水和银的银水混合物，其中银的量是钢的量的 1/4；

[0021] 步骤四、烘烤螺丝：将带有混合物的模具放入烘烤箱中烘烤，烘烤的温度为 222-255℃，烘烤时间为 29-44 分钟；

[0022] 步骤五、冷凝螺丝：将烘烤后的材料取出，静置 3-5 分钟，然后放置在冷凝房中进行低温冷凝，温度为 0℃，时间为 14-22 分钟；

[0023] 步骤六、打磨螺丝：将上一个步骤的材料完成后取出，然后放入抛光机中打磨抛光，抛光 5-10 分钟；

[0024] 步骤七、清洁螺丝：将打磨后的螺丝用蒸馏水清洗 3 分钟，然后静置 1 分钟；

[0025] 步骤八、检测：对静置后的材料进行成品的合格检测。

[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进步，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。