

車両用ハブユニットおよびその製造方法

Hub Unit for Vehicle and Its Manufacturing Method

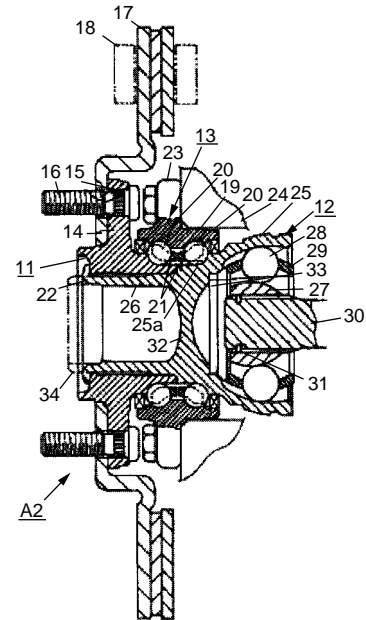
公開番号 特開2001-315502号

発明者 戸田一寿, 出口 勝, 柏木信一郎, 御手洗 匡, 荒木 聡

< 発明の要旨 >

車両用ハブユニットにおいて、かしめ過程での等速ジョイントの外輪の変形を防止し、等速ジョイントの傾動動作の支障をなくす。

ハブホイール11の外周面に複列転がり軸受13が配設され、またハブホイール11の内周面に等速ジョイント12の外輪25から連なる軸部26が配設される。その軸部26に軸方向外端側に径方向外向きに屈曲されてハブホイールの軸方向外端部に対してかしめつけられるかしめ部22を備えた円筒部34が設けられている。等速ジョイント12の外輪内周面には、前記かしめ時のかしめ荷重の作用方向に対して軸方向で正対する領域に、かしめ時にかしめ荷重を受けるためのかしめ受け治具があてがわれる面33が設けられている。



ロッカアームならびにロッカアーム胴体の製造方法

Manufacturing Method of Rocker Arm and Rocker Arm Body

公開番号 特開2001-47180号

発明者 本橋信綱

< 発明の要旨 >

ロッカアームにおける板金製の胴体に形成するバルブ嵌入部について、ひび割れやひけなどの欠陥を発生させずに加工できる形状とする製造方法。

胴体5のバルブ嵌入部11について、側壁7、8間の連結壁9に塑性流動による偏肉処理を伴うプレス加工により逆さ凹形に形成している。これにより、無理な型曲げ処理で問題となっていたひび割れやひけなどの欠陥が発生せず欠陥に起因する強度や形状精度のばらつきを無くすことができる。

