

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202215624 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 09

(21) 申请号 201120318559. 0

(22) 申请日 2011. 08. 29

(73) 专利权人 许昌中兴锻造有限公司

地址 461000 河南省许昌市北郊尚集开发区

(72) 发明人 陈实 和万松 刘其勇 张恒

丁圣杰 郭艳璐 胡卫华

(74) 专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通

合伙) 41104

代理人 刘建芳

(51) Int. Cl.

F16D 1/00(2006. 01)

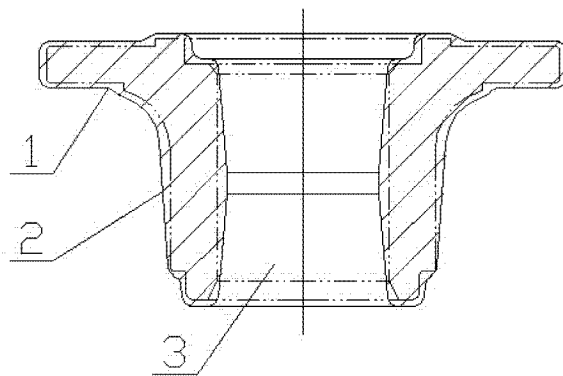
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

新型传动轴中间突缘锻件

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种新型传动轴中间突缘锻件,包括突缘锻件本体,突缘锻件本体沿顺轴向设置通孔,突缘锻件本体与通孔同轴心。本实用新型是一种可提高生产效率、减少加工余量、提高材料利用率,并实现节能降耗,降低材料成本的新型传动轴中间突缘锻件。



1. 一种新型传动轴中间突缘锻件,包括突缘锻件本体,其特征在于:突缘锻件本体沿顺轴向设置通孔。
2. 如权利要求 1 所述的新型传动轴中间突缘锻件,其特征在于:突缘锻件本体与通孔同轴心。

## 新型传动轴中间突缘锻件

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车工业技术领域,尤其涉及一种新型传动轴中间突缘。

### 背景技术

[0002] 目前,传统的传动轴中间突缘锻件,在制成成品之前,突缘锻件中间的孔均为盲孔,过去这类锻件都是在电液锤上生产,由于这种主锻设备的局限性,使生产的锻件对后续金加工工艺增加了较多的工序,加工余量相当大,无形中就提高了该类零件的制造成本,制约了生产效率的提高,特别是由于近年来钢材价格飞涨,节能降耗、提高材料利用率是摆在我们面前的首要任务。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种可提高生产效率、减少加工余量、提高材料利用率,并实现节能降耗,降低材料成本的新型传动轴中间突缘锻件。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:一种新型传动轴中间突缘锻件,包括突缘锻件本体,突缘锻件本体沿顺轴向设置通孔。

[0005] 突缘锻件本体与通孔同轴心。

[0006] 本实用新型所述的新型传动轴中间突缘锻件,由于突缘锻件本体内为通孔,与现有技术相比:1. 减轻了单件锻件下料重量以及单件锻件重量,节约了原材料,降低消耗。2. 在通过中频感应加热时,降低加热能耗,节能。3. 改进结构后,同时改变加工方法,由原来的电液锤加工改为热模锻加工,大大提高生产效率。4. 新型传动轴中间突缘锻件中间冲孔,加工余量相当小,新型的中间突缘锻件大大提高了金加工的生产效率,节约了金加工刀具成本。

### 附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0008] 由图 1 所示的一种新型传动轴中间突缘锻件,包括突缘锻件本体 2,突缘锻件本体 2 为圆柱体状并且一端设置有凸缘 1,突缘锻件本体 2 沿顺轴向设置通孔 3,突缘锻件本体 2 与通孔 3 同轴心。图 1 中所示的双点画线为成品线,实线为突缘锻件本体 2 的轮廓线。

[0009] 本实用新型是一种可提高生产效率、减少加工余量、提高材料利用率,并实现节能降耗,降低材料成本的新型传动轴中间突缘锻件。

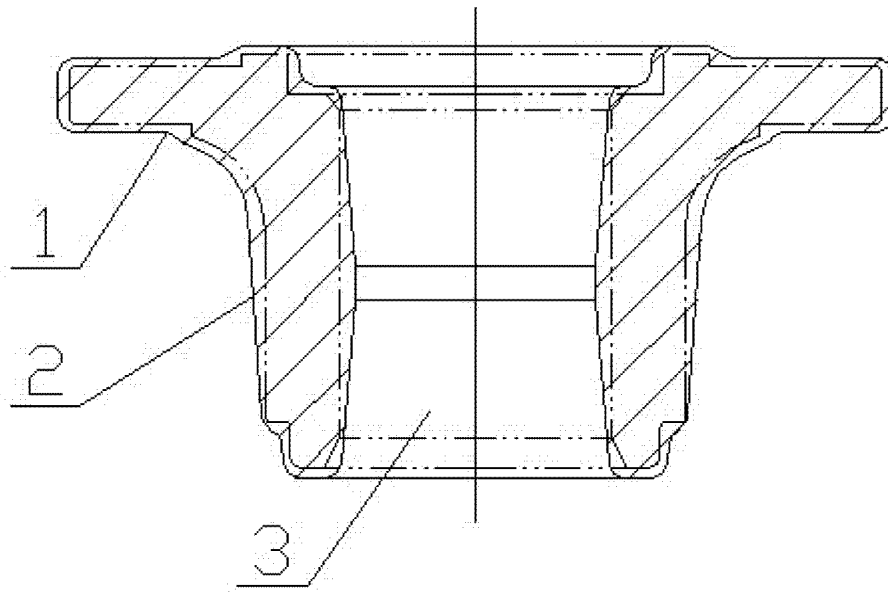


图 1