



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 104087739 B

(45) 授权公告日 2016.06.01

(21) 申请号 201410329934.X

CN 203094169 U, 2013.07.31, 全文.

(22) 申请日 2014.07.12

宁有海. CA7220AE 型轿车底盘结构及使用维护. 《汽车维修》. 1999, (第8期), 第40-41页.

(73) 专利权人 宁波善意电器有限公司

地址 315332 浙江省慈溪市附海镇新塘路
429号

审查员 王天天

(72) 发明人 汤荣民

(74) 专利代理机构 杭州君度专利代理事务所

(特殊普通合伙) 33240

代理人 朱琴琴

(51) Int. Cl.

G21D 9/00(2006.01)

G21D 1/18(2006.01)

B60R 11/00(2006.01)

(56) 对比文件

WO 2013020640 A1, 2013.02.14, 全文.

CN 102923180 A, 2013.02.13, 说明书第20
段及图2.

CN 201980285 U, 2011.09.21, 全文.

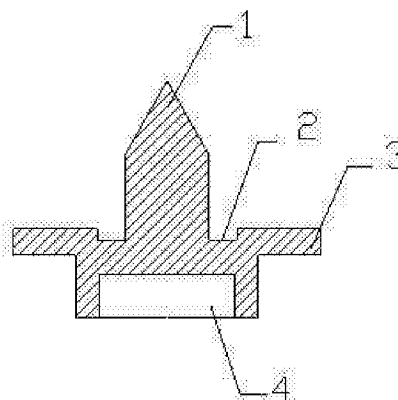
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种汽车底座压块及其热处理工艺

(57) 摘要

本发明公开一种汽车底座压块及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,所述的本体其中间设为圆锥形的立柱,其外侧设有圆柱形的底座,所述的底座和所述的立柱之间设有一个环形的凹槽,所述的本体底部设有一个圆形槽,其热处理工艺特点是在加热至奥氏体化后浸入适宜的淬火介质中以较快的速度冷却。本发明具有足够高的抗拉强度,以抵抗拉长,拉断,滑扣和磨损,并有较高的疲劳抗力和冲击韧性,可以抵抗疲劳和冲击断裂,能很好的运用于汽车底座中。



1.一种汽车底座压块的热处理工艺,包括本体和热处理的过程,其特征在于:所述的本体其中间设为圆锥形的立柱,其外侧设有圆柱形的底座,所述的底座和所述的立柱之间设有一个环形的凹槽,所述的本体底部设有一个圆形槽,其热处理工艺特点是在加热至奥氏体化后浸入淬火介质中以较快的速度冷却,在选择淬火介质时,首先应保证足够的冷却能力,即选用冷却能力高的淬火介质,还应防止畸变和淬火开裂。

一种汽车底座压块及其热处理工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种机械产品,具体来说是一种汽车底座压块及其热处理工艺。

背景技术

[0002] 现有市场上的一些汽车底座压块没有足够高的抗拉强度,不可以抵抗拉长,拉断,滑扣和磨损,而且疲劳抗力和冲击韧性也不够高,不可以抵抗疲劳和冲击断裂,不能很好的运用于汽车底座中。

发明内容

[0003] 本发明提供了一种汽车底座压块及其热处理工艺。

[0004] 本发明的目的是解决现有一些汽车底座压块没有足够高的抗拉强度,不可以抵抗拉长,拉断,滑扣和磨损,而且疲劳抗力和冲击韧性也不够高,不可以抵抗疲劳和冲击断裂,不能很好的运用于汽车底座中的问题。

[0005] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种汽车底座压块及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,所述的本体其中间设为圆锥形的立柱,其外侧设有圆柱形的底座,所述的底座和所述的立柱之间设有一个环形的凹槽,所述的本体底部设有一个圆形槽,其热处理工艺特点是在加热至奥氏体化后浸入适宜的淬火介质中以较快的速度冷却。

[0006] 所述的热处理工艺在选择淬火介质时,首先应保证足够的冷却能力,即选用冷却能力高的淬火介质,还应防止畸变和淬火开裂。

[0007] 本发明具有足够高的抗拉强度,以抵抗拉长,拉断,滑扣和磨损,并有较高的疲劳抗力和冲击韧性,可以抵抗疲劳和冲击断裂,能很好的运用于汽车底座中。

附图说明

[0008] 图1为本发明的正视图。

[0009] 图2为本发明的俯视图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步说明:

[0011] 如图所示,本发明包括本体和热处理的过程,所述的本体其中间设为圆锥形的立柱1,其外侧设有圆柱形的底座3,所述的底座3和所述的立柱1之间设有一个环形的凹槽2,所述的本体底部设有一个圆形槽4,其热处理工艺特点是在加热至奥氏体化后浸入适宜的淬火介质中以较快的速度冷却。

[0012] 所述的热处理工艺在选择淬火介质时,首先应保证足够的冷却能力,即选用冷却能力高的淬火介质,还应防止畸变和淬火开裂。

[0013] 本发明具有足够高的抗拉强度,以抵抗拉长,拉断,滑扣和磨损,并有较高的疲劳抗力和冲击韧性,可以抵抗疲劳和冲击断裂,能很好的运用于汽车底座中。

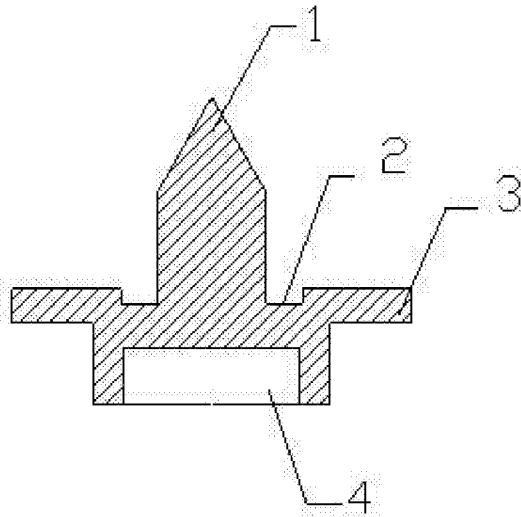


图1

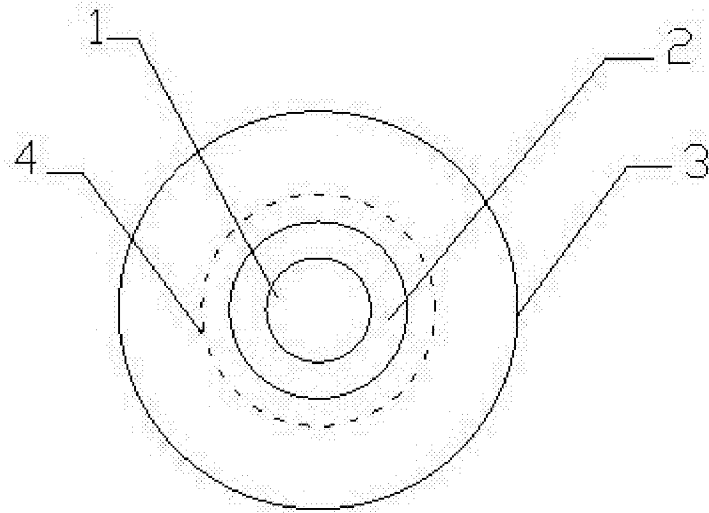


图2