



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104295819 A

(43) 申请公布日 2015. 01. 21

(21) 申请号 201410474077. 2

(22) 申请日 2014. 09. 17

(71) 申请人 平湖市当湖街道飞天人机械图文设计服务部

地址 314200 浙江省平湖市当湖街道南苑世贸花园 8 幢

(72) 发明人 华巧波

(51) Int. Cl.

F16L 15/00(2006. 01)

F16L 39/00(2006. 01)

G21D 9/00(2006. 01)

G21D 1/18(2006. 01)

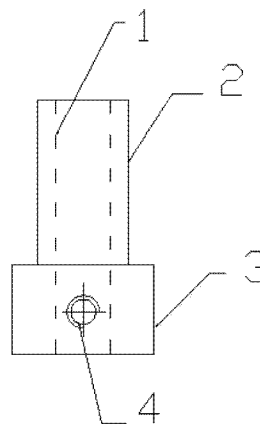
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种数控车床的特制油路螺栓及其热处理工艺

(57) 摘要

本发明公开一种数控车床的特制油路螺栓及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,所述的... 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,能很好的运用于数控车床中。



1. 一种数控车床的特制油路螺栓及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,其特征在于:所述的本体其上端设为圆柱体形结构,其下方设为弧形圆柱体形结构,所述的弧形圆柱体形结构中间设有内螺纹孔,所述的本体中间设为圆柱形的通孔结构。

2. 根据权利要求 1 所述的一种数控车床的特制油路螺栓及其热处理工艺,其特征在于: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。

一种数控车床的特制油路螺栓及其热处理工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种机械产品,具体来说是一种数控车床的特制油路螺栓及其热处理工艺。

背景技术

[0002] 现有市场上的一些数控车床的油路螺栓,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,不能很好的运用于数控车床中。

发明内容

[0003] 本发明提供了一种数控车床的特制油路螺栓及其热处理工艺。

[0004] 本发明的目的是解决现有一些数控车床的油路螺栓,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,不能很好的运用于数控车床中的问题。

[0005] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种数控车床的特制油路螺栓及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,所述的本体其上端设为圆柱体形结构,其下方设为弧形圆柱体形结构,所述的弧形圆柱体形结构中间设有内螺纹孔,所述的本体中间设为圆柱形的通孔结构,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,能很好的运用于数控车床中。

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:

如图所示,本发明包括本体和热处理的过程,所述的本体其上端设为圆柱体形结构2,其下方设为弧形圆柱体形结构3,所述的弧形圆柱体形结构3中间设有内螺纹孔4,所述的本体中间设为圆柱形的通孔结构1,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。

[0011] 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。

[0012] 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,能很好的运用于数控车床中。

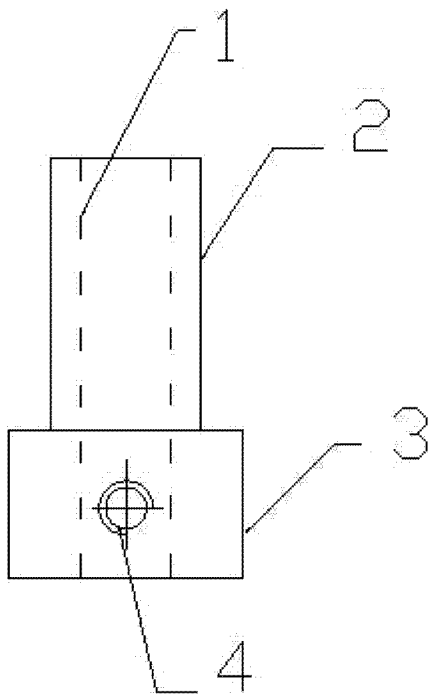


图 1

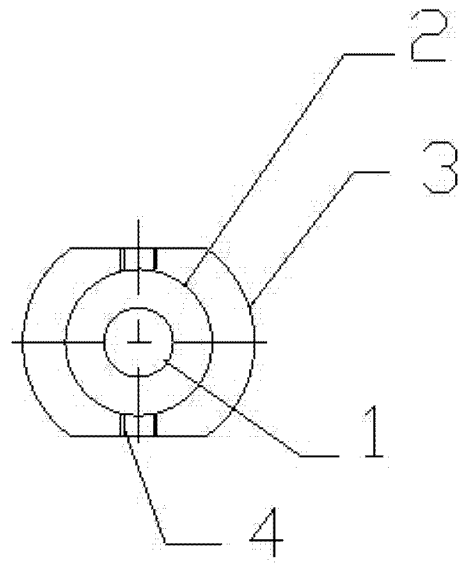


图 2