



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104235197 A

(43) 申请公布日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201410481562. 2

(22) 申请日 2014. 09. 21

(71) 申请人 金方明

地址 314200 浙江省平湖市当湖街道世纪商业中心 2 幢平湖市当湖街道超越时空模具图文设计服务部

(72) 发明人 金方明

(51) Int. Cl.

F16D 1/00 (2006. 01)

F16D 3/00 (2006. 01)

G21D 9/00 (2006. 01)

G21D 1/18 (2006. 01)

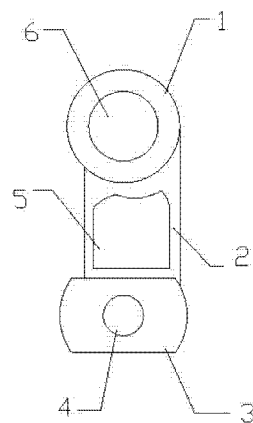
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种开模机的转轴连接件及其热处理工艺

(57) 摘要

本发明公开一种开模机的转轴连接件及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,所述的本体其上下两侧各设有一个圆柱体结构,分别设为上圆柱体结构和下圆柱体结构,其中圆柱体结构的中间设有一个圆形的通孔,分别为上通孔和下通孔,所述的两个圆柱体结构之间设有连接板,其中间设有一个弧形槽,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,能很好的运用于开模机中。



1. 一种开模机的转轴连接件及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,其特征在于:所述的本体其上下两侧各设有一个圆柱体结构,分别设为上圆柱体结构和下圆柱体结构,其中圆柱体结构的中间设有一个圆形的通孔,分别为上通孔和下通孔,所述的两个圆柱体结构之间设有连接板,其中间设有一个弧形槽。

2. 根据权利要求 1 所述的一种开模机的转轴连接件及其热处理工艺,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。

一种开模机的转轴连接件及其热处理工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种机械产品,具体来说是一种开模机的转轴连接件及其热处理工艺。

背景技术

[0002] 现有市场上的一些开模机的转轴连接件,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,不能很好的运用于开模机中。

发明内容

[0003] 本发明提供了一种开模机的转轴连接件及其热处理工艺。

[0004] 本发明的目的是解决现有一些开模机的转轴连接件,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,不能很好的运用于开模机中的问题。

[0005] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种开模机的转轴连接件及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,所述的本体其上下两侧各设有一个圆柱体结构,分别设为上圆柱体结构和下圆柱体结构,其中圆柱体结构的中间设有一个圆形的通孔,分别为上通孔和下通孔,所述的两个圆柱体结构之间设有连接板,其中间设有一个弧形槽,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,能很好的运用于开模机中。

附图说明

[0008] 图1为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 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,所述的本体其上下两侧各设有一个圆柱体结构,分别设为上圆柱体结构1和下圆柱体结构3,其中圆柱体结构的中间设有一个圆形的通孔,分别为上通孔6和下通孔4,所述的两个圆柱体结构之间设有连接板2,其中间设有一个弧形槽5,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。

[0010] 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。

[0011] 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,能很好的运用于开模机中。

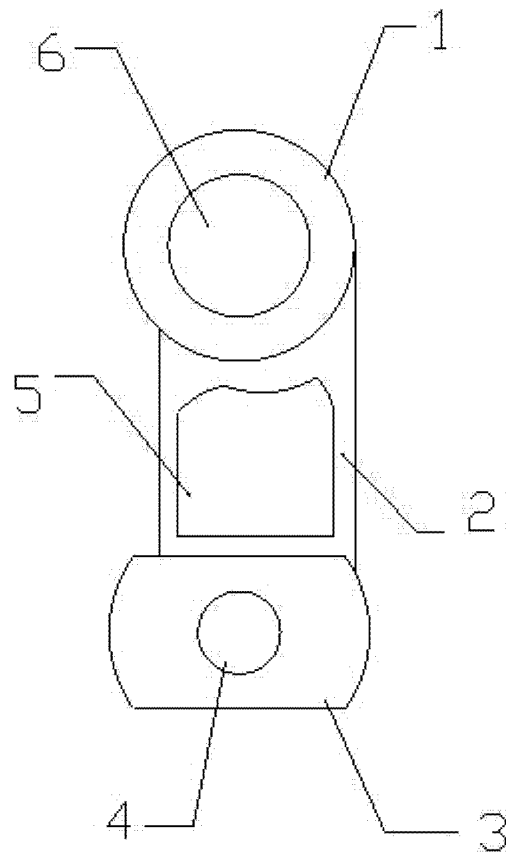


图 1