



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106040998 A

(43)申请公布日 2016.10.26

(21)申请号 201610568162.4

(22)申请日 2016.07.19

(71)申请人 柳州三木科技有限公司

地址 545005 广西壮族自治区柳州市柳南
区潭中西路16号金都汇1栋1单元5-13
号

(72)发明人 梁远雄 赖学庆

(74)专利代理机构 北京中恒高博知识产权代理
有限公司 11249

代理人 张秋云

(51)Int.Cl.

B22C 9/28(2006.01)

B22D 27/04(2006.01)

权利要求书1页 说明书1页

(54)发明名称

一种旋耕机轮毂的锻造方法

(57)摘要

本发明提供一种旋耕机轮毂的锻造方法，包括以下步骤：(1)使用电阻加热器将轮毂的金属模具加热到1250°C，金属模具上电连接温度传感器和单片机，所述单片机根据温度传感器信号，来控制电阻加热器使得金属模具处于1260°C的恒温状态；(2)将胚料放入加热炉内进行加热，并对胚料的温度进行实时监测，当胚料的温度达到1250°C时，将胚料钢汁浇注到金属模具中，且在将胚料钢汁浇注到金属模具中的同时单片机控制电阻加热器停止对金属模具进行加热；(3)然后将胚料冷却至850°C后将轮毂铸件从金属模具中移出。本发明改变了传统的制胚方法，提高了效率，同时，采用单片机控制准确无误，提高了效率，降低了成本。

1. 一种旋耕机轮毂的锻造方法,其特征在于,包括以下步骤:

(1) 使用电阻加热器将轮毂的金属模具加热到1250°C,金属模具上电连接温度传感器和单片机,所述单片机根据温度传感器信号,通过控制电阻加热器的输入电压和电流,来控制电阻加热器使得金属模具处于1260°C的恒温状态;

(2) 将胚料放入加热炉内进行加热,并使用红外测温仪对胚料的温度进行实时监测,当胚料的温度达到1250°C时,将胚料钢汁浇注到金属模具中,且在将胚料钢汁浇注到金属模具中的同时单片机控制电阻加热器停止对金属模具进行加热;

(3) 然后将胚料冷却至850°C后将轮毂铸件从金属模具中移出。

一种旋耕机轮毂的锻造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及锻造技术领域,更具体的说涉及一种旋耕机轮毂的锻造方法。

背景技术

[0002] 随着农业机械工业的发展,各种各样的金属被广泛用于各种领域,金属的锻造工业繁多,在金属锻造中对不同的锻造温度对金属的性质影响非常大,金属中添加成分的不同,比例不同均会造成锻造过程中的浇注温度和锻造温度的变化。

发明内容

[0003] 为了克服背景技术中的不足,本发明公开了一种旋耕机轮毂的锻造方法。

[0004] 本发明的技术方案是:一种旋耕机轮毂的锻造方法,包括以下步骤:

(1)使用电阻加热器将轮毂的金属模具加热到 1250°C ,金属模具上电连接温度传感器和单片机,所述单片机根据温度传感器信号,通过控制电阻加热器的输入电压和电流,来控制电阻加热器使得金属模具处于 1260°C 的恒温状态;

(2)将胚料放入加热炉内进行加热,并使用红外测温仪对胚料的温度进行实时监测,当胚料的温度达到 1250°C 时,将胚料钢汁浇注到金属模具中,且在将胚料钢汁浇注到金属模具中的同时单片机控制电阻加热器停止对金属模具进行加热;

(3)然后将胚料冷却至 850°C 后将轮毂铸件从金属模具中移出。

[0005] 本发明的有益效果:本发明改变了传统的制胚方法,提高了效率,同时,采用单片机控制准确无误,提高了效率,降低了成本。

具体实施方式

[0006] 结合具体实施例对本发明提供的实施方式作进一步详细的说明:

一种旋耕机轮毂的锻造方法,包括以下步骤:

(1)使用电阻加热器将轮毂的金属模具加热到 1250°C ,金属模具上电连接温度传感器和单片机,所述单片机根据温度传感器信号,通过控制电阻加热器的输入电压和电流,来控制电阻加热器使得金属模具处于 1260°C 的恒温状态;

(2)将胚料放入加热炉内进行加热,并使用红外测温仪对胚料的温度进行实时监测,当胚料的温度达到 1250°C 时,将胚料钢汁浇注到金属模具中,且在将胚料钢汁浇注到金属模具中的同时单片机控制电阻加热器停止对金属模具进行加热;

(3)然后将胚料冷却至 850°C 后将轮毂铸件从金属模具中移出。

[0007]

在此说明书中,本发明已参照其特定的实施例作了描述。但是,很显然仍可以做出各种修改和变换而不背离本发明的精神和范围。因此,说明书应被认为是说明性的而非限制性的。