



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104295588 A

(43) 申请公布日 2015. 01. 21

(21) 申请号 201410481446. 0

(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.

F16B 35/04 (2006. 01)

C21D 9/00 (2006. 01)

C21D 1/18 (2006. 01)

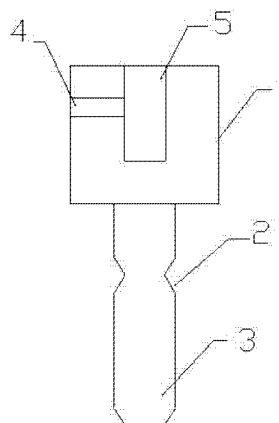
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种包装机压膜机构特制连接螺钉及其热处
理工艺

(57) 摘要

本发明公开一种包装机压膜机构特制连接螺钉及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,所述的本体上方设为圆柱体形结构,设为第一圆柱体形结构,其中间设有一个长方体形的凹槽,其左侧设有一个圆形的通孔,所述的本体下方同样设为圆柱体形结构,设为第二圆柱体形结构,其中间设有一个环形的槽口,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,能很好的运用于包装机中。



1. 一种包装机压膜机构特制连接螺钉及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,其特征在于:所述的本体上方设为圆柱体形结构,设为第一圆柱体形结构,其中间设有一个长方体形的凹槽,其左侧设有一个圆形的通孔,所述的本体下方同样设为圆柱体形结构,设为第二圆柱体形结构,其中间设有一个环形的槽口。

2. 根据权利要求1所述的一种包装机压膜机构特制连接螺钉及其热处理工艺,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。

一种包装机压膜机构特制连接螺钉及其热处理工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种机械产品,具体来说是一种包装机压膜机构特制连接螺钉及其热处理工艺。

背景技术

[0002] 现有市场上的一些包装机压膜机构特制连接螺钉,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,不能很好的运用于包装机中。

发明内容

[0003] 本发明提供了一种包装机压膜机构特制连接螺钉及其热处理工艺。

[0004] 本发明的目的是解决现有一些包装机压膜机构特制连接螺钉,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,不能很好的运用于包装机中的问题。

[0005] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种包装机压膜机构特制连接螺钉及其热处理工艺,包括本体和热处理的过程,所述的本体上方设为圆柱体形结构,设为第一圆柱体形结构,其中间设有一个长方体形的凹槽,其左侧设有一个圆形的通孔,所述的本体下方同样设为圆柱体形结构,设为第二圆柱体形结构,其中间设有一个环形的槽口,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,能很好的运用于包装机中。

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,所述的本体上方设为圆柱体形结构,设为第一圆柱体形结构1,其中间设有一个长方体形的凹槽5,其左侧设有一个圆形的通孔4,所述的本体下方同样设为圆柱体形结构,设为第二圆柱体形结构3,其中间设有一个环形的槽口2,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,能很好的运用于包装机中。

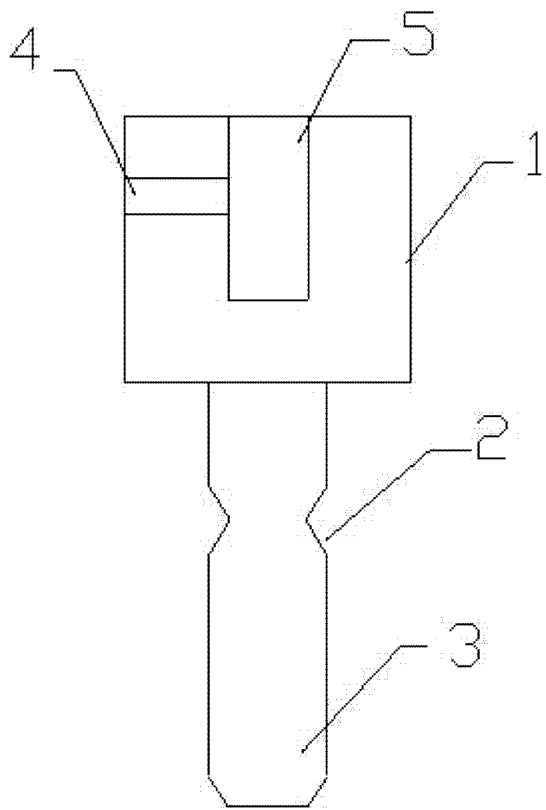


图 1

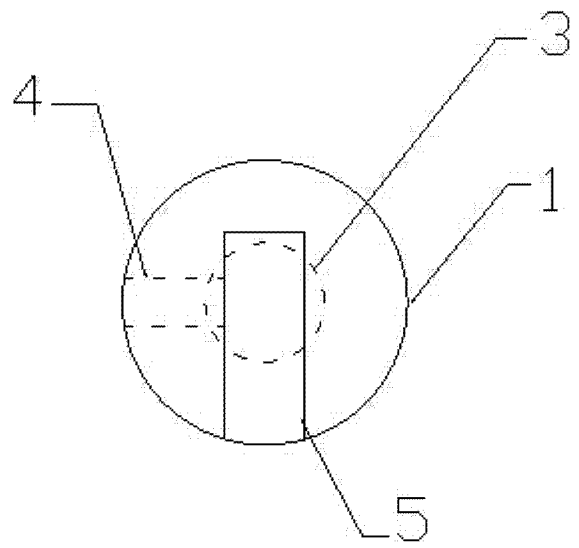


图 2