



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203187759 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 11

(21) 申请号 201320091729. 5

(22) 申请日 2013. 02. 28

(73) 专利权人 漳州鑫一达五金电子有限公司  
地址 363601 福建省漳州市南靖县靖城镇湖林村

(72) 发明人 王胜专

(74) 专利代理机构 福州元创专利商标代理有限公司 35100

代理人 蔡学俊

(51) Int. Cl.

C23F 17/00 (2006. 01)

C23C 8/20 (2006. 01)

C21D 1/18 (2006. 01)

C21D 1/62 (2006. 01)

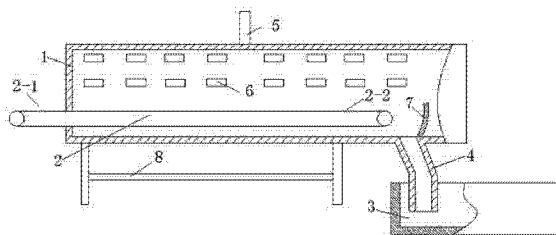
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

五金件热处理生产装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种五金件热处理生产装置,包括设于支架上的热处理箱体,其特征在于:所述热处理箱体内设有传送带,所述传送带的一侧为进料端,所述传送带的另一侧为出料端,所述热处理箱体位于传送带出料端侧的底部上开设有一通向油冷却池的出料管,所述热处理箱体的顶部设有碳粉进料管,且所述热处理箱体的内壁周部设有电加热元件。本实用新型结构及热处理过程简单,易于操作,并且能有效防止传送过程时五金件遗漏的情况发生,保障生产顺利进行。



1. 一种五金件热处理生产装置,包括设于支架上的热处理箱体,其特征在于:所述热处理箱体内设有传送带,所述传送带的一侧为进料端,所述传送带的另一侧为出料端,所述热处理箱体位于传送带出料端侧的底部上开设有一通向油冷却池的出料管,所述热处理箱体的顶部设有碳粉进料管,且所述热处理箱体的内壁周部设有电加热元件。

2. 根据权利要求1所述的五金件热处理生产装置,其特征在于:所述热处理箱体的底部位于出料端侧设有弧形状挡片。

## 五金件热处理生产装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种五金件热处理生产装置,应用于五金件的热处理。

### 背景技术

[0002] 五金件比如螺钉等由于其工作特性的要求,需要进行热处理工艺才能消除内部应力过大等情况,而目前的热处理设备一般比较复杂,处理过程繁琐,而且容易在传送过程中导致五金件遗漏,无法做到一进一出的要求。因此,针对上述问题是本实用新型研究的对象。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种五金件热处理生产装置,有助于解决现有五金件热处理设备复杂、过程繁琐、传送遗漏等问题。

[0004] 本实用新型的技术方案在于:

[0005] 一种五金件热处理生产装置,包括设于支架上的热处理箱体,其特征在于:所述热处理箱体内设有传送带,所述传送带的一侧为进料端,所述传送带的另一侧为出料端,所述热处理箱体位于传送带出料端侧的底部上开设有一通向油冷却池的出料管,所述热处理箱体的顶部设有碳粉进料管,且所述热处理箱体的内壁周部设有电加热元件。

[0006] 其中,所述热处理箱体的底部位于出料端侧设有弧形状挡片。

[0007] 本实用新型的优点在于:本实用新型结构及热处理过程简单,易于操作,并且能有效防止传送过程时五金件遗漏的情况发生,保障生产顺利进行。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型实施例的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 为了让本实用新型的上述特征和优点能更明显易懂,下文特举实施例,并配合附图,作详细说明如下。

[0010] 参考图1,本实用新型涉及一种五金件热处理生产装置,包括设于支架8上的热处理箱体1,所述热处理箱体1内设有传送带2,所述传送带2的一侧为进料端2-1,所述传送带2的另一侧为出料端2-2,所述热处理箱体1位于传送带出料端2-2侧的底部上开设有一通向油冷却池3的出料管4,所述热处理箱体1的顶部设有碳粉进料管5,且所述热处理箱体1的内壁周部设有电加热元件6。

[0011] 上述热处理箱体1的底部位于出料端侧设有弧形状挡片7。

[0012] 具体实施过程:将五金件原料通过传送带送入到本热处理箱体内,首先通过电加热元件加热五金件,再通过碳粉进料管送入碳粉,以实现高温进行对五金件进行渗碳处理,并且随着传送带的继续运行,经渗碳后的五金件会从出料端落入到出料管内,由于出料管

旁侧设有弧形状挡片,可将五金件顺利送入到出料管内,并从出料管进入到油冷却池中,从而进行油淬火处理。

[0013] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,凡依本实用新型申请专利范围所做的均等变化与修饰,皆应属本实用新型的涵盖范围。

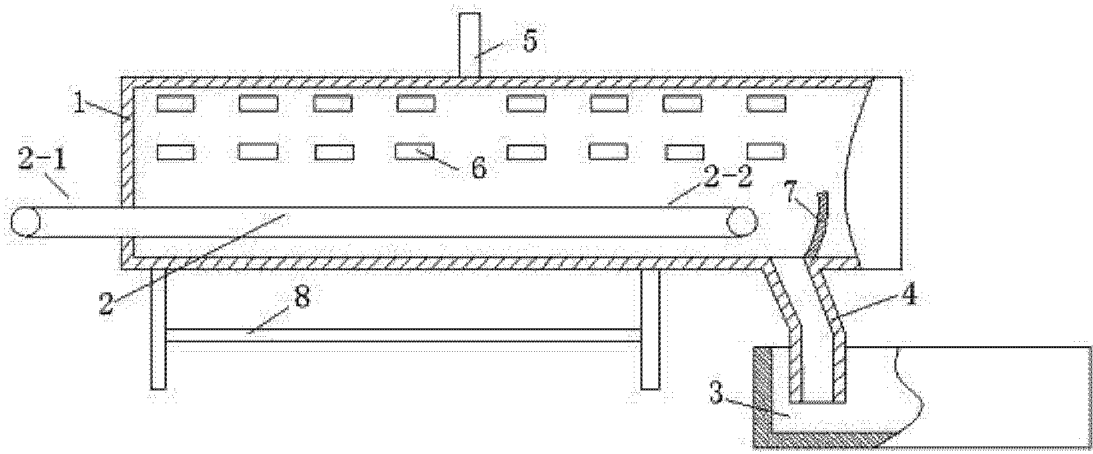


图 1