



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102962643 A

(43) 申请公布日 2013. 03. 13

(21) 申请号 201210474261. 8

(22) 申请日 2012. 11. 21

(71) 申请人 遵义洪棣机械设备制造有限公司

地址 563000 贵州省遵义市汇川区 210 国道  
十字铺组 1 楼

(72) 发明人 李炳福

(74) 专利代理机构 北京路浩知识产权代理有限  
公司 11002

代理人 谷庆红

(51) Int. Cl.

*B23P 15/00* (2006. 01)

*B22C 9/22* (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种压线瓦的制造方法

(57) 摘要

本发明公开了一种压线瓦的制造方法,它采用 65Mn 为材料,包含以下的加工步骤:(1)、准备包含字号的精密模具;(2)、将 65Mn 熔融注入精密模具中精铸成型;(3)、将精铸成型的压线瓦铸件进行平面磨磨至基准尺寸;(4)、线切割加工压线瓦中心线孔;(5)、将加工的压线瓦进行淬火处理,提高其硬度。本发明的有益效果是:采用精密铸造,减少了产品的报废率,节约 30% 以上的材料,节约了生产成本,同时简化了制造工艺,缩短了生产周期,减少了生产时间,提高了生产效率。

1. 一种压线瓦的制造方法,其特征在于:它采用 65Mn 为材料,包含以下的加工步骤:
  - (1)、准备包含字号的精密模具;
  - (2)、将 65Mn 熔融注入精密模具中精铸成型;
  - (3)、将精铸成型的压线瓦铸件进行平面磨磨至基准尺寸;
  - (4)、线切割加工压线瓦中心线孔;
  - (5)、将加工的压线瓦进行淬火处理,提高其硬度;
  - (6)、钳工处理,去毛刺得到压线瓦成品。

## 一种压线瓦的制造方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种压线瓦的制造方法,属于压线瓦加工技术领域。

### 背景技术

[0002] 压线瓦是钢绳行业中必不可少的工装零件,其作用是当刚好成型的成绳或股绳通过压线瓦进行压制,使成绳或股绳压力成型,在现代压线瓦生产中的作用十分重要,所以用量较大。

[0003] 而现有的压线瓦一般采用 Gr12 圆钢为材料,经过下料、锻造、铣床加工成毛坯、加工打磨两端的椭圆锥口、在两端打印上规格字号、淬火提高其硬度等步骤。现有的压线瓦由于材料的硬度较差,加工精度较低,加工的报废件较多,材料的损耗较大,生产成本较高,同时加工的工序较多,生产周期较长,生产效率较低,线瓦在生产钢绳的过程中非常容易损坏

### 发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种压线瓦的制造方法,能够简化制造工艺,节约成本,提高生产效率。

[0005] 本发明的目的是通过以下技术方案来实现的:一种压线瓦的制造方法,它采用 65Mn 为材料,包含以下的加工步骤:

[0006] (1)、准备包含字号的精密模具;

[0007] (2)、将 65Mn 熔融注入精密模具中精铸成型;

[0008] (3)、将精铸成型的压线瓦铸件进行平面磨磨至基准尺寸;

[0009] (4)、线切割加工压线瓦中心线孔;

[0010] (5)、将加工的压线瓦进行淬火处理,提高其硬度;

[0011] (6)、钳工处理,去毛刺得到压线瓦成品。

[0012] 本发明的有益效果在于:采用精密铸造,减少了产品的报废率,节约 30% 以上的材料,节约了生产成本,同时简化了制造工艺,缩短了生产周期,减少了生产时间,提高了生产效率。

### 具体实施方式

[0013] 下面结合实施例进一步描述本发明的技术方案,但要求保护的范围并不局限于所述。

[0014] 一种压线瓦的制造方法,它采用 65Mn 为材料,包含以下的加工步骤:

[0015] (1)、准备包含字号的精密模具;

[0016] (2)、将 65Mn 熔融注入精密模具中精铸成型;

[0017] (3)、将精铸成型的压线瓦铸件进行平面磨磨至基准尺寸;

[0018] (4)、线切割加工压线瓦中心线孔;

[0019] (5)、将加工的压线瓦进行淬火处理,提高其硬度;

[0020] (6)、钳工处理,去毛刺得到压线瓦成品。