



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103921091 A

(43) 申请公布日 2014. 07. 16

(21) 申请号 201410128196. 2

(22) 申请日 2014. 04. 01

(71) 申请人 李梦锡

地址 035400 山西省忻州市定襄县第二中学
宿舍小二楼 6 号

(72) 发明人 李梦锡

(74) 专利代理机构 山西五维专利事务所(有限
公司) 14105

代理人 郭海燕

(51) Int. Cl.

B23P 17/00(2006. 01)

权利要求书1页 说明书1页

(54) 发明名称

一种铜器制作方法

(57) 摘要

本发明属于金属锻造技术领域,具体涉及一种铜器制作方法。本发明主要解决农村自制金属容器技术粗糙、可复制性差等问题。本发明采取的技术方案为:一种铜器制作方法,其中:先将铜料放进坩埚内,再在坩埚内添加铜料重量 1% 的金属锌,然后将坩埚放在火上加热至坩埚内的铜料和金属锌都熔化成液水,将液水倒入铜器的模具内,待冷却以后,铜器毛坯就铸成了,毛坯铸成后,再把毛坯放在火上烧红进行打制作,当打到要求的厚度时,就要放在石模上打,打制成以后,再焊接,焊接时就在炉上加热,加上硼砂和焊药,放在上面,一边烧火,一边拉动细铜条,缝子就焊住了。本发明具有制作简单、结实耐用等优点。

1. 一种铜器制作方法,其特征在于:先将铜料放进坩埚内,再在坩埚内添加铜料重量1%的金属锌,然后将坩埚放在火上加热至坩埚内的铜料和金属锌都熔化成液水,将液水倒入铜器的模具内,待冷却以后,铜器毛坯就铸成了,毛坯铸成后,再把毛坯放在火上烧红进行打制作,当打到要求的厚度时,就要放在石模上打,打制成以后,再焊接,焊接时就在炉上加热,加上硼砂和焊药,放在上面,一边烧火,一边拉动细铜条,缝子就焊住了。

一种铜器制作方法

技术领域

[0001] 本发明属于金属锻造技术领域,具体涉及一种铜器制作方法。

背景技术

[0002] 农业生产极大的推进了社会的发展,各种配套的金属农具、炊具、用具也是五花八门、层出不穷。人们根据需求和周围矿物质的开采情况,容器的材质有塑料、玻璃、铝、铁、铜等,形状各异,用途不一。

发明内容

[0003] 本发明主要针对农村自制金属容器技术粗糙、可复制性差等问题,提供一种制作简单、结实耐用的铜器制作方法。

[0004] 本发明为实现上述目的而采取的技术方案为:

[0005] 一种铜器制作方法,其中:先将铜料放进坩埚内,再在坩埚内添加铜料重量 1% 的金属锌,然后将坩埚放在火上加热至坩埚内的铜料和金属锌都熔化成液水,将液水倒入铜器的模具内,待冷却以后,铜器毛坯就铸成了,毛坯铸成后,再把毛坯放在火上烧红进行打制作,当打到要求的厚度时,就要放在石模上打,打制成以后,再焊接,焊接时就在炉上加热,加上硼砂和焊药,放在上面,一边烧火,一边拉动细铜条,缝子就焊住了。

[0006] 本发明采用上述技术方案,可以提供一种铜器制作方法,通过此方法可以很简单的自制铜器,不要求美观大方,但求实用,给人们的生活带来了足够的便利。

具体实施方式

[0007] 实施例 1

[0008] 一种铜器制作方法,其中:先将铜料放进坩埚内,再在坩埚内添加铜料重量 1% 的金属锌,然后将坩埚放在火上加热至坩埚内的铜料和金属锌都熔化成液水,将液水倒入铜器的模具内,待冷却以后,铜器毛坯就铸成了,毛坯铸成后,再把毛坯放在火上烧红进行打制作,当打到要求的厚度时,就要放在石模上打,打制成以后,再焊接,焊接时就在炉上加热,加上硼砂和焊药,放在上面,一边烧火,一边拉动细铜条,缝子就焊住了。