



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201900210 U

(45) 授权公告日 2011. 07. 20

(21) 申请号 201020675587. 3

(22) 申请日 2010. 12. 23

(73) 专利权人 中原特钢股份有限公司

地址 454685 河南省济源市承留镇小寨村

(72) 发明人 王金宝 王建业 张伟 杜广超

(74) 专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通合伙) 41104

代理人 田小伍

(51) Int. Cl.

B21J 13/06(2006. 01)

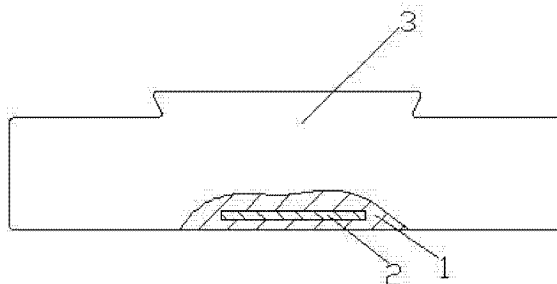
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种镶块型锻造平砧

(57) 摘要

本实用新型属于锻造工具技术领域,具体涉及一种镶块型锻造平砧。该镶块型锻造平砧,包括平砧基体,所述平砧基体的工作面设有凹槽,凹槽内设有堆焊层,堆焊层的内部埋覆有长条形堆焊层,堆焊层的外表面与平砧基体的工作面水平。本实用新型在平砧基体工作面上设置堆焊层,增加平砧基体工作面的硬度,并在堆焊层的内部设置长条形堆焊层,长条形堆焊层属于过渡层,增加工作面的塑性,使得平砧基体的使用寿命增长。



1. 一种镶块型锻造平砧,包括平砧基体(3),其特征在于:所述平砧基体(3)的工作面上设有凹槽,凹槽内设有堆焊层(1),堆焊层(1)的内部埋覆有长条形堆焊层(2),堆焊层(1)的外表面与平砧基体(3)的工作面水平。

一种镶块型锻造平砧

技术领域

[0001] 本实用新型属于锻造工具技术领域，具体涉及一种镶块型锻造平砧。

背景技术

[0002] 在锻造行业经常使用锻造工具，平砧就是常用的一种锻造工具，在中小型锻锤和压机上运用较多，但是由于现有的平砧的工作面缺少相应的处理，在热载荷巨大的重大型锻件锻造运用中明显表现出不足，必须解决平砧工作面热硬性低等方面的缺陷。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种使用寿命长的镶块型锻造平砧。

[0004] 本实用新型采用以下技术方案：

[0005] 一种镶块型锻造平砧，包括平砧基体，所述平砧基体的工作面上设有凹槽，凹槽内设有堆焊层，堆焊层的内部埋覆有长条形堆焊层，堆焊层的外表面与平砧基体的工作面水平。

[0006] 本实用新型在平砧基体的工作面设置堆焊层，堆焊层增加平砧基体工作面的硬度，并在该堆焊层的内部埋覆长条形堆焊层，长条形堆焊层属于过渡层，增加工作面的塑性，使得平砧基体的使用寿命增长，延长了平砧的更换周期，缩短维修次数，为低能、低耗的锻造生产提供保障。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 如图 1 所述的镶块型锻造平砧，包括平砧基体 3，平砧基体 3 的工作面上设有凹槽，凹槽内设有堆焊层 1，堆焊层 1 的内部埋覆有长条形堆焊层 2，堆焊层 1 的外表面与平砧基体 3 的工作面水平。堆焊层 1 和长条形堆焊层 2 为 Ni 基合金焊材。

[0009] 平砧基体 3 的工作面上设置堆焊层 1，堆焊层 1 增加平砧基体 3 工作面的硬度，并在堆焊层 1 的内部埋覆长条形堆焊层 2，长条形堆焊层 2 属于过渡层，增加工作面的塑性，使得平砧基体 3 的使用寿命增长。

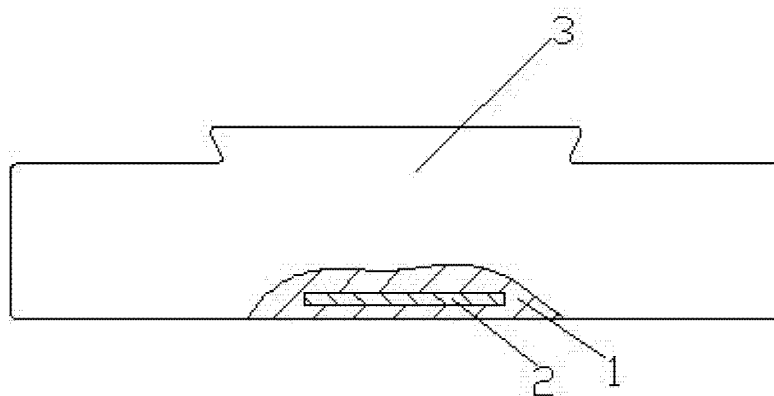


图 1