(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202438672 U
(45)授权公告日 2012.09.19

(21)申请号 201220011263.9

(22)申请日 2012.01.10

(73)专利权人 吴盛盛
地址 315000 浙江省宁波市大碶街道吕监村326号吕监铸件厂

(72)发明人 吴盛盛

(51)Int.Cl.
B22D 17/20(2006.01)

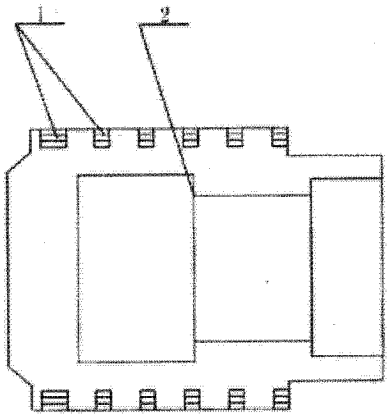
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种压铸机用耐磨锤头

(57)摘要

一种压铸机用耐磨锤头，它包含耐磨材料1和锤头本体2；锤头本体2周围均匀焊接有耐磨材料1。它采用焊接技术将模具钢与锤头本体集合，效率更高，磨速更快，使用寿命更长。



CN 202438672 U

1. 一种压铸机用耐磨锤头，其特征在于它包含耐磨材料 (1) 和锤头本体 (2) ；锤头本体 (2) 周围均匀焊接有耐磨材料 (1)。

一种压铸机用耐磨锤头

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及压力铸造设备技术领域，具体涉及一种压铸机用耐磨锤头。

背景技术：

[0002] 压力铸造简称压铸，现有的很多机械设备都采用压铸制作。压铸机的打料锤头是其中一种，传统的压铸机锤头的表面的耐磨材料大多采用镶嵌、卡接或螺丝来固定与锤头表面。这些连接方式效率低，且使用寿命短。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是提供一种压铸机用耐磨锤头，它采用焊接技术将耐磨材料与锤头本体集合，效率更高，使用寿命更长。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它包含耐磨材料 1 和锤头本体 2；锤头本体 2 周围均匀焊接有耐磨材料 1。

[0005] 本实用新型采用焊接技术将耐磨材料与锤头本体集合，效率更高，使用寿命更长。

附图说明：

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式：

[0007] 参看图 1，本具体实施方式是采用以下技术方案：它包含耐磨材料 1 和锤头本体 2；锤头本体 2 周围均匀焊接有耐磨材料 1。

[0008] 本具体实施方式采用焊接技术将耐磨材料与锤头本体集合，效率更高，使用寿命更长。

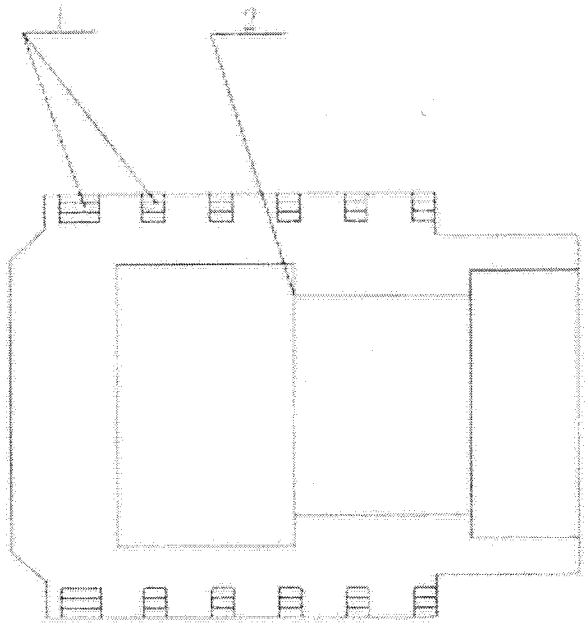


图 1