



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105564105 A

(43) 申请公布日 2016. 05. 11

(21) 申请号 201510940305. 5

(22) 申请日 2015. 12. 15

(71) 申请人 铜陵铜官府文化创意股份公司

地址 244000 安徽省铜陵市铜都大道北段
400 号

(72) 发明人 赵敏 郭飞

(74) 专利代理机构 北京润平知识产权代理有限公司 11283

代理人 张苗 罗攀

(51) Int. Cl.

B43M 9/00(2006. 01)

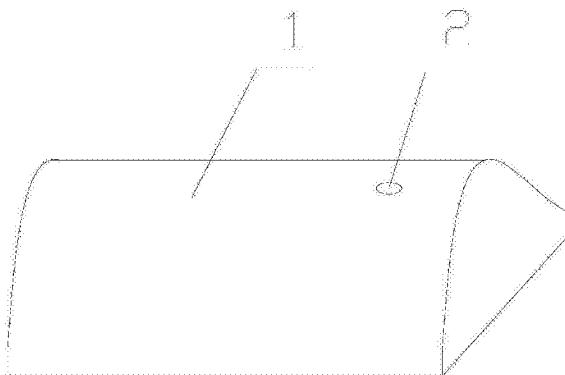
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

金属肥皂及其制作方法

(57) 摘要

本发明公开了一种金属肥皂及其制作方法，该金属肥皂包括：铁质内芯和铜质外壳（1），所述铜质外壳（1）的内侧设置有铁质内芯，且在所述铁质内芯和所述铜质外壳（1）之间设置有沾粘层，在所述铜质外壳（1）上设置有注入孔（2），所述注入孔（2）连通于所述沾粘层。该金属肥皂及其制作方法克服了现有技术中的金属肥皂结构不稳定，容易变形的问题，实现了加强金属肥皂的稳定性，避免金属肥皂结构的变形。



1. 一种金属肥皂，其特征在于，该金属肥皂包括：铁质内芯和铜质外壳(1)，所述铜质外壳(1)的内侧设置有铁质内芯，且在所述铁质内芯和所述铜质外壳(1)之间设置有沾粘层，在所述铜质外壳(1)上设置有注入孔(2)，所述注入孔(2)连通于所述沾粘层。

2. 根据权利要求1所述的金属肥皂，其特征在于，所述注入孔(2)上设置有密封盖，所述密封盖密封所述注入孔(2)。

3. 根据权利要求1所述的金属肥皂，其特征在于，所述沾粘层的外表面紧密粘贴于所述铜质外壳(1)，所述沾粘层的内表面紧密粘贴于所述铁质内芯。

4. 根据权利要求1所述的金属肥皂，其特征在于，所述铁质内芯的外表面设置有多个加强筋，所述加强筋均匀分布于所述铁质内芯的外表面。

5. 根据权利要求1所述的金属肥皂，其特征在于，所述铜质外壳(1)包括多个铜片，所述多个铜片包覆于所述铁质内芯的外表面以密封所述铁质内芯，且相邻的两个铜片之间进行焊接，所述注入孔(2)设置于所述铜片的外表面上。

6. 一种金属肥皂的制作方法，其特征在于，该金属肥皂的制作方法包括：

步骤1，高温熔融，通过压铸模具压制出铁质内芯，在所述铁质内芯的外表面焊接多个加强筋；

步骤2，将多个铜片之间通过氩弧进行焊接，包附于所述铁质内芯的外表面；

步骤3，通过铜片上的注入孔(2)将熔融状态下的沾粘液注入所述铁质内芯和所述铜片形成的铜质外壳(1)之间；

步骤4，焊牢密封所述铜片上的注入孔(2)，冷却至25℃。

金属肥皂及其制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及铜工艺产品的制作的领域,具体地,涉及金属肥皂及其制作方法。

背景技术

[0002] 铜和铜合金的塑性加工,除应保证制品稳定一致的力学性能、尺寸公差和表面质量外,对要求具有深冲性能的铜材还要控制晶粒大小,如黄铜晶粒粗大,深冲时就会使产品表面出现“桔皮”。一般深冲工艺要求薄板晶粒尺寸为0.03~0.07毫米。为控制制品的晶粒度,冷加工时,应控制变形量和中间退火工艺制度;热加工时,要控制加热温度和终轧温度。终轧温度过高,卷取后晶粒将继续长大。这些质量要求靠工艺及装备来保证。

[0003] 在金属肥皂的加工领域中,由于在金属肥皂仅仅为铜外壳,很难固定,结构很不稳定,那么设计一种结构稳定金属肥皂及其制作方法成为一种亟需解决的问题。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种金属肥皂及其制作方法,该金属肥皂及其制作方法克服了现有技术中的金属肥皂结构不稳定,容易变形的问题,实现了加强金属肥皂的稳定性,避免金属肥皂结构的变形。

[0005] 为了实现上述目的,本发明提供了一种金属肥皂,该金属肥皂包括:铁质内芯和铜质外壳,所述铜质外壳的内侧设置有铁质内芯,且在所述铁质内芯和所述铜质外壳之间设置有沾粘层,在所述铜质外壳上设置有注入孔,所述注入孔连通于所述沾粘层。

[0006] 优选地,所述注入孔上设置有密封盖,所述密封盖密封所述注入孔。

[0007] 优选地,所述沾粘层的外表面紧密粘贴于所述铜质外壳,所述沾粘层的内表面紧密粘贴于所述铁质内芯。

[0008] 优选地,所述铁质内芯的外表面设置有多个加强筋,所述加强筋均匀分布于所述铁质内芯的外表面。

[0009] 优选地,所述铜质外壳包括多个铜片,所述多个铜片包覆于所述铁质内芯的外表面以密封所述铁质内芯,且相邻的两个铜片之间进行焊接,所述注入孔设置于所述铜片的外表面上。

[0010] 本发明提供一种金属肥皂的制作方法,该金属肥皂的制作方法包括:

[0011] 步骤1,高温熔融,通过压铸模具压制出铁质内芯,在所述铁质内芯的外表面焊接多个加强筋;

[0012] 步骤2,将多个铜片之间通过氩弧进行焊接,包附于所述铁质内芯的外表面;

[0013] 步骤3,通过铜片上的注入孔将熔融状态下的沾粘液注入所述铁质内芯和所述铜片形成的铜质外壳之间;

[0014] 步骤4,焊牢密封所述铜片上的注入孔,冷却至25℃。

[0015] 通过上述的具体实施方式,本发明的金属肥皂可以通过铁质内芯加强铜质外壳的强度,并通过沾粘层将铁质内芯和铜质外壳进行固定,避免铜质外壳的变形或在铁质内芯

外的晃动,本发明通过注入孔的设置,可以实现沾粘层液态的注入,方便实现金属肥皂的制作,肥皂表面刻蚀图文,用于把玩,也可做镇纸用。

[0016] 本发明的其他特征和优点将在随后的具体实施方式部分予以详细说明。

附图说明

[0017] 附图是用来提供对本发明的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与下面的具体实施方式一起用于解释本发明,但并不构成对本发明的限制。在附图中:

[0018] 图1是说明本发明的一种金属肥皂的结构示意图。

[0019] 附图标记说明

[0020] 1 铜质外壳 2 注入孔

具体实施方式

[0021] 以下结合附图对本发明的具体实施方式进行详细说明。应当理解的是,此处所描述的具体实施方式仅用于说明和解释本发明,并不用于限制本发明。

[0022] 在本发明中,在未作相反说明的情况下,使用的方位词如“上、下、左、右”通常是指如图1所示的上下左右。“内、外”是指具体轮廓上的内与外。“远、近”是指相对于某个部件的远与近。

[0023] 本发明提供一种金属肥皂,该金属肥皂包括:铁质内芯和铜质外壳1,所述铜质外壳1的内侧设置有铁质内芯,且在所述铁质内芯和所述铜质外壳1之间设置有沾粘层,在所述铜质外壳1上设置有注入孔2,所述注入孔2连通于所述沾粘层。

[0024] 通过上述的具体实施方式,本发明的金属肥皂可以通过铁质内芯加强铜质外壳1的强度,并通过沾粘层将铁质内芯和铜质外壳1进行固定,避免铜质外壳1的变形或在铁质内芯外的晃动,本发明通过注入孔2的设置,可以实现沾粘层液态的注入,方便实现金属肥皂的制作。

[0025] 通过上述的方式,可以实现金属肥皂的制作,通过沾粘层可以实现铁质内芯和铜质外壳1的紧密相连接,不会发生滑动。并且当铜质外壳1收到冲击的时候,中间的沾粘层可以起到缓冲的作用。

[0026] 以下结合附图1对本发明进行进一步的说明,在本发明中,为了提高本发明的适用范围,特别使用下述的具体实施方式来实现。

[0027] 在本发明的一种具体实施方式中,所述注入孔2上设置有密封盖,所述密封盖密封所述注入孔2。通过密封盖的设置,可以将制作完成的金属肥皂进行密封,并且不会产生任何的瑕疵,轻易的让使用者看出来,可以使得本发明的肥皂更加的美观。

[0028] 在本发明的一种具体实施方式中,所述沾粘层的外表面紧密粘贴于所述铜质外壳1,所述沾粘层的内表面紧密粘贴于所述铁质内芯。通过上述的设置,可以避免铁质内芯和铜质外壳1之间发生滑动,可以增加本发明的金属肥皂的韧性。

[0029] 在本发明的一种具体实施方式中,所述铁质内芯的外表面设置有多个加强筋,所述加强筋均匀分布于所述铁质内芯的外表面。通过上述的实施方式,可以实现铁质内芯的外表面的加强,避免铁质内芯损坏。

[0030] 在本发明的一种具体实施方式中,所述铜质外壳1包括多个铜片,所述多个铜片包

覆于所述铁质内芯的外表面以密封所述铁质内芯，且相邻的两个铜片之间进行焊接，所述注入孔2设置于所述铜片的外表面上。

[0031] 本发明还提供一种金属肥皂的制作方法，该金属肥皂的制作方法包括：

[0032] 步骤1，高温熔融，通过压铸模具压制出铁质内芯，在所述铁质内芯的外表面焊接多个加强筋；

[0033] 步骤2，将多个铜片之间通过氩弧进行焊接，包附于所述铁质内芯的外表面；

[0034] 步骤3，通过铜片上的注入孔2将熔融状态下的沾粘液注入所述铁质内芯和所述铜片形成的铜质外壳1之间；

[0035] 步骤4，焊牢密封所述铜片上的注入孔2，冷却至25℃。通过上述的设置，可以制作出金属肥皂，并且通过多个铜片可以实现铜片包覆在铁心的外侧，完全包覆在外侧可以实现金属肥皂的制作，通过设置的沾粘层可以让铁质内芯和金属外壳固定的更加稳定。

[0036] 以上结合附图详细描述了本发明的优选实施方式，但是，本发明并不限于上述实施方式中的具体细节，在本发明的技术构思范围内，可以对本发明的技术方案进行多种简单变型，这些简单变型均属于本发明的保护范围。

[0037] 另外需要说明的是，在上述具体实施方式中所描述的各个具体技术特征，在不矛盾的情况下，可以通过任何合适的方式进行组合，为了避免不必要的重复，本发明对各种可能的组合方式不再另行说明。

[0038] 此外，本发明的各种不同的实施方式之间也可以进行任意组合，只要其不违背本发明的思想，其同样应当视为本发明所公开的内容。

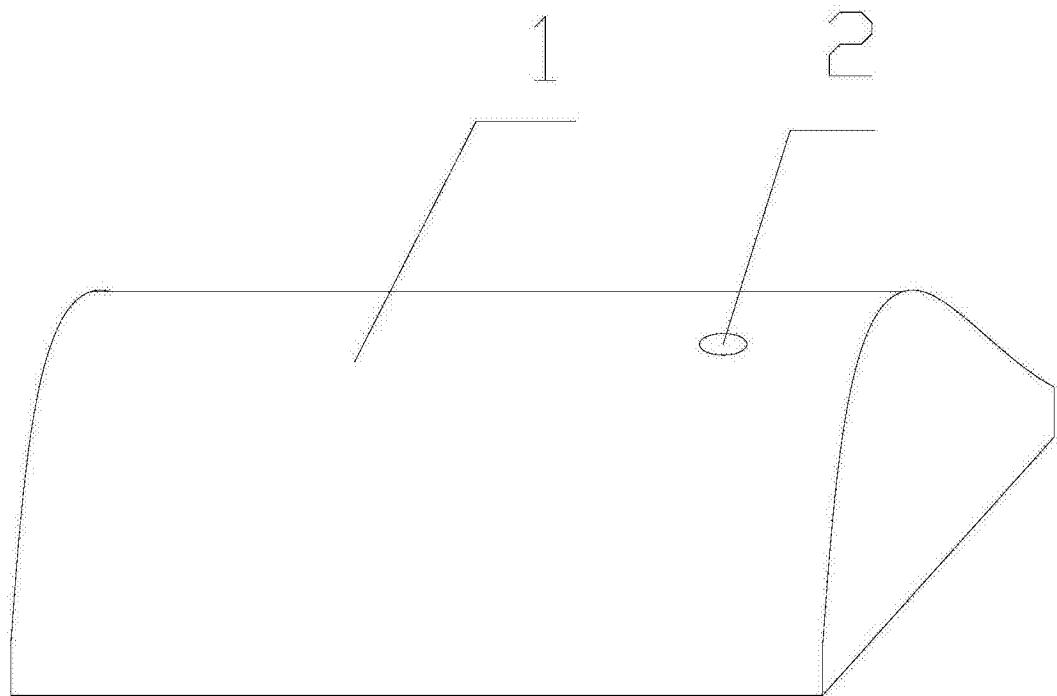


图1