



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202914937 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 01

(21) 申请号 201220586079. 7

(22) 申请日 2012. 11. 08

(73) 专利权人 无锡市金羊管道附件有限公司

地址 214107 江苏省无锡市锡山区羊尖镇无
锡市金羊管道附件有限公司

(72) 发明人 沈立盛 杨士立

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
11332

代理人 杨小双

(51) Int. Cl.

F16L 27/04 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

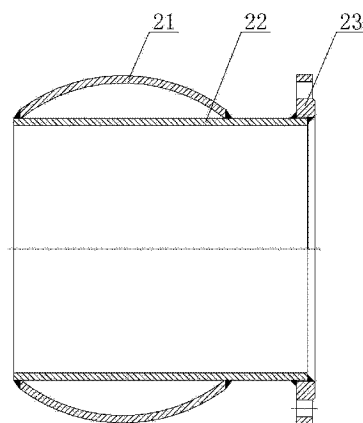
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

球形补偿接头的球体零件

(57) 摘要

本实用新型公开一种球形补偿接头的球体零件,包括短管、法兰和球形本体,所述短管的一端与法兰连接,其另一端伸入球形本体内,且端头与球形本体远离法兰的一端连接,所述球形本体的另一端与短管的外壁连接。所述球形补偿接头的球体零件采用焊接方式制造,球形本体为卷制而成,制造成本低;且短管伸入球形本体内,流体直接从短管流过,避免管道内流体介质产生紊流,提高管道内介质的流通性;此外,球形本体的两端均与短管焊接连接,加强了整体强度,结构简单、易于实现。



1. 一种球形补偿接头的球体零件,包括短管、法兰和球形本体,其特征在于:所述短管的一端与法兰连接,其另一端伸入球形本体内,且端头与球形本体远离法兰的一端连接,所述球形本体的另一端与短管的外壁连接。
2. 根据权利要求1所述的球形补偿接头的球体零件,其特征在于:所述短管与法兰焊接连接。
3. 根据权利要求1所述的球形补偿接头的球体零件,其特征在于:所述球形本体的两端均与短管焊接连接。

球形补偿接头的球体零件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种球体零件,尤其涉及一种球形补偿接头的球体零件。

背景技术

[0002] 球形补偿接头是安装在两节刚性管间的金属活络球形密闭接头。球形补偿接头的球体零件是构成球形补偿接头的重要部件之一,如图 1 所示,为一种传统球形补偿接头的球体零件为采用球墨铸铁材料整体浇铸而成,其需根据不同规格要求,制作相应的模具及铸造用沙箱,为了保证铸造的成品率,球体零件壁厚设计的较厚,所以,球体零件的制造成本较大,且不利于根据要求改动长度结构尺寸。

[0003] 鉴于上述问题,目前,部分厂家做了相应改进,如图 2 所示,为另一种传统球形补偿接头的球体零件,其由球形本体 11、短管 12、法兰 13 构成,短管 12 的一端与法兰 13 焊接连接,另一端与球形本体 11 焊接连接,然而,此种结构形式,其整体强度较差,且流体经球形本体 11 的内腔时易产生紊流,管道内介质的流通性较差。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于针对上述问题,提供一种球形补偿接头的球体零件,以解决现有的球形补偿接头的球体零件制造成本高、强度低的问题,以及管道内流体介质易产生紊流,管道内介质的流通性差的问题。

[0005] 本实用新型的目的在于通过以下技术方案来实现:

[0006] 一种球形补偿接头的球体零件,包括短管、法兰和球形本体,所述短管的一端与法兰连接,其另一端伸入球形本体内,且端头与球形本体远离法兰的一端连接,所述球形本体的另一端与短管的外壁连接。

[0007] 进一步的,所述短管与法兰焊接连接。

[0008] 进一步的,所述球形本体的两端均与短管焊接连接。

[0009] 本实用新型的有益效果为,所述球形补偿接头的球体零件采用焊接方式制造,球形本体为卷制而成,制造成本低;且短管伸入球形本体内,流体直接从短管流过,避免管道内流体介质产生紊流,提高管道内介质的流通性;此外,球形本体的两端均与短管焊接连接,加强了整体强度,结构简单、易于实现。

附图说明

[0010] 图 1 为一种传统球形补偿接头的球体零件的结构示意图;

[0011] 图 2 为另一种传统球形补偿接头的球体零件的结构示意图;

[0012] 图 3 为本实用新型球形补偿接头的球体零件的结构示意图。

[0013] 图中:

[0014] 11、球形本体;12、短管;13、法兰;21、球形本体;22、短管;23、法兰。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0016] 请参照图 3 所示,图 3 为本实用新型球形补偿接头的球体零件的结构示意图;于本实施例中,一种球形补偿接头的球体零件,包括短管 22、法兰 23 和球形本体 21,所述短管 22 的一端与法兰 23 焊接连接,其另一端伸入球形本体 21 内,且端头与球形本体 21 远离法兰 23 的一端焊接连接,所述球形本体 21 的另一端与短管 22 的外壁焊接连接。

[0017] 本实用新型采用焊接方式制造,球形本体 21 为卷制而成,制造成本低;且短管 22 伸入球形本体 21 内,流体直接从短管 22 流过,避免管道内流体介质产生紊流,提高管道内介质的流通性;此外,球形本体 21 的两端均与短管 22 焊接连接,加强了整体强度。

[0018] 以上实施例只是阐述了本实用新型的基本原理和特性,本实用新型不受上述实施例限制,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还有各种变化和改变,这些变化和改变都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

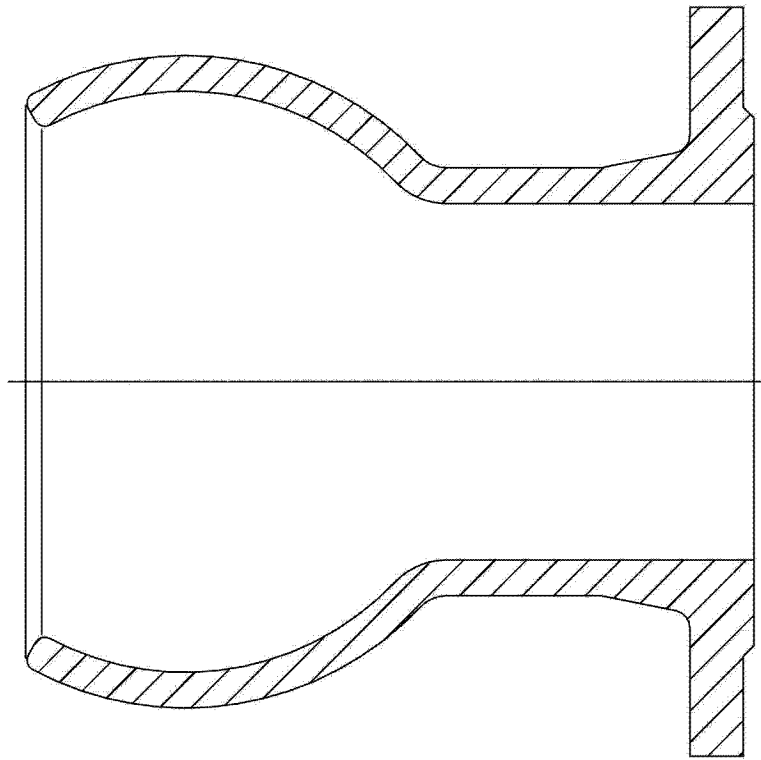


图 1

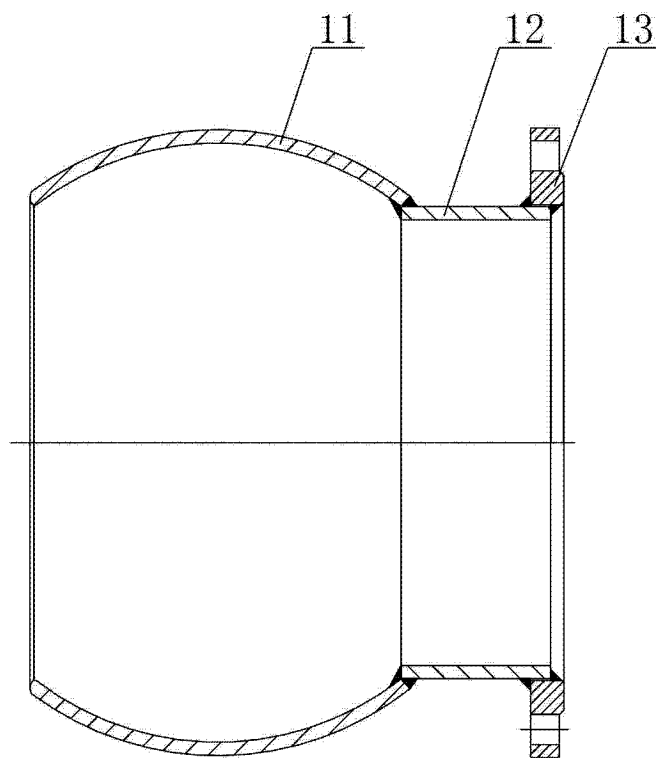


图 2

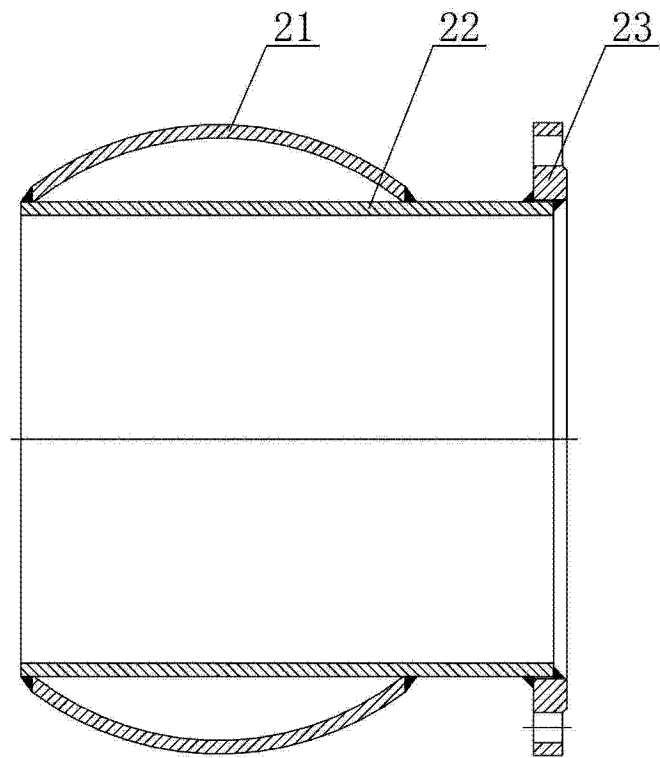


图 3