



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206398155 U

(45)授权公告日 2017. 08. 11

(21)申请号 201621452931.6

(22)申请日 2016.12.27

(73)专利权人 何祺晃

地址 529321 广东省江门市开平嘉兴工业
区35号

(72)发明人 何祺晃

(74)专利代理机构 广州嘉权专利商标事务所有
限公司 44205

代理人 宁兵兵

(51)Int.Cl.

F16K 27/00(2006.01)

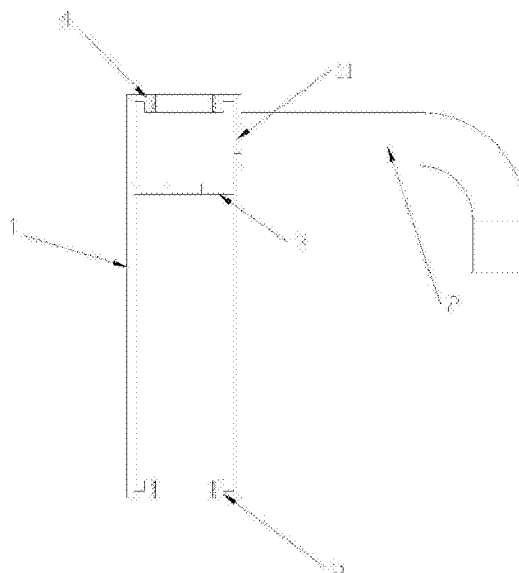
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种焊接水龙头

(57)摘要

本实用新型公开一种焊接水龙头,其包括有管件、出水嘴,所述管件上端管壁上开有出水孔,所述出水嘴焊接在所述管件外壁上且与所述出水孔连通,所述管件管内密封焊接有阀芯底片,所述管件上还焊接有密封上端管口的阀芯安装上片,所述出水孔位于所述阀芯底片和所述阀芯安装上片之间。与现有产品相比,本实用新型不但可以减少水龙头配件焊接的次数,而且本实用新型中所述出水孔位置不需要焊接,仅需完成钻孔工序即可,因而原本出水孔焊接口容易焊接漏水的问题也将不再发生,所以同时也提高了产品防漏水的性能,降低了废品率,节约了生产成本。



1. 一种焊接水龙头,其包括有管件(1)、出水嘴(2),所述管件(1)上端管壁上开有出水孔(11),所述出水嘴(2)焊接在所述管件(1)外壁上且与所述出水孔(11)连通,其特征在于:所述管件(1)管内密封焊接有阀芯底片(3),所述管件(1)上还焊接有密封上端管口的阀芯安装上片(4),所述出水孔(11)位于所述阀芯底片(3)和所述阀芯安装上片(4)之间。

2. 根据权利要求1所述的一种焊接水龙头,其特征在于:所述管件(1)还焊接有密封下端管口的管件下进水底片(5)。

3. 根据权利要求1-2任一所述的一种焊接水龙头,其特征在于:所述阀芯安装上片(4)和所述管件下进水底片(5)的横截面均呈阶梯型。

4. 根据权利要求1-2任一所述的一种焊接水龙头,其特征在于:所述出水嘴(2)出水方向竖直向下。

5. 根据权利要求4所述的一种焊接水龙头,其特征在于:所述出水嘴(2)与所述管件(1)的焊接端为水平管,所述出水嘴(2)的出水端为竖直管,所述水平管与所述竖直管通过90度弯管连接。

一种焊接水龙头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种水龙头,特别是针对一种焊接水龙头。

背景技术

[0002] 目前在水龙头生产中有一款水龙头,该水龙头主体是利用管件和杯型阀芯座焊接而成的,该结构的水龙头需要焊接的地方比较多,特别是管件和杯型阀芯座钻出水孔要非常小心,焊接也要讲究技术,否则很容易漏水,废品率非常高,不利于产品的成本控制。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供了一种具有焊接次数少、防漏水性能好的新结构焊接水龙头。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种焊接水龙头,其包括有管件、出水嘴,所述管件上端管壁上开有出水孔,所述出水嘴焊接在所述管件外壁上且与所述出水孔连通,所述管件管内密封焊接有阀芯底片,所述管件上还焊接有密封上端管口的阀芯安装上片,所述出水孔位于所述阀芯底片和所述阀芯安装上片之间。

[0006] 作为上述技术方案的改进,所述管件还焊接有密封下端管口的管件下进水底片。

[0007] 进一步,所述阀芯安装上片和所述管件下进水底片的横截面均呈阶梯型。

[0008] 进一步,所述出水嘴出水方向竖直向下。

[0009] 进一步,所述出水嘴与所述管件的焊接端为水平管,所述出水嘴的出水端为竖直管,所述水平管与所述竖直管通过90度弯管连接。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型不但可以减少水龙头配件焊接的次数,而且在现有技术中所述出水孔位置的焊接口最容易焊接漏水,但是在本实用新型中该位置无需焊接,直接钻孔即可,所以同时也提高了产品防漏水的性能,降低了废品率,节约了生产成本。

附图说明

[0011] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0012] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 参照图1,本实用新型提供了一种新结构的焊接水龙头,改变过去利用杯型阀芯座压进管件,然后焊接,钻孔再焊接的老工艺,其包括有管件1、出水嘴2,所述管件1上端管壁上开有出水孔11,所述出水嘴2焊接在所述管件1外壁上且与所述出水孔11连通,所述管件1管内密封焊接有阀芯底片3,所述管件1上还焊接有密封上端管口的阀芯安装上片4,通过所述阀芯底片3和阀芯安装上片4就可以在所述管件1中形成水龙头阀芯控制部位,所述出水

孔11位于所述阀芯底片3和所述阀芯安装上片4之间。

[0014] 与现有产品相比,本实用新型不但可以减少水龙头配件焊接的次数,而且本实用新型所述出水孔11位置不需要焊接,仅需完成钻孔工序即可,因而原本出水孔焊接口容易焊接漏水的问题也将不再发生,所以同时也提高了产品防漏水的性能,降低了废品率,节约了生产成本。

[0015] 所述管件1还焊接有密封下端管口的管件下进水底片5。而且为了便于安装和焊接,所述阀芯安装上片4和所述管件下进水底片5的横截面均呈阶梯型。

[0016] 为了方便接水所述出水嘴2出水方向竖直向下,而为了使本产品的造型更加美观,所述出水嘴2与所述管件1的焊接端为水平管,所述出水嘴2的出水端为竖直管,所述水平管与所述竖直管通过90度弯管连接。

[0017] 以上所述只是本实用新型的较佳实施方式,但本实用新型并不限于上述实施例,只要其以任何相同或相似手段达到本实用新型的技术效果,都应落入本实用新型的保护范围之内。

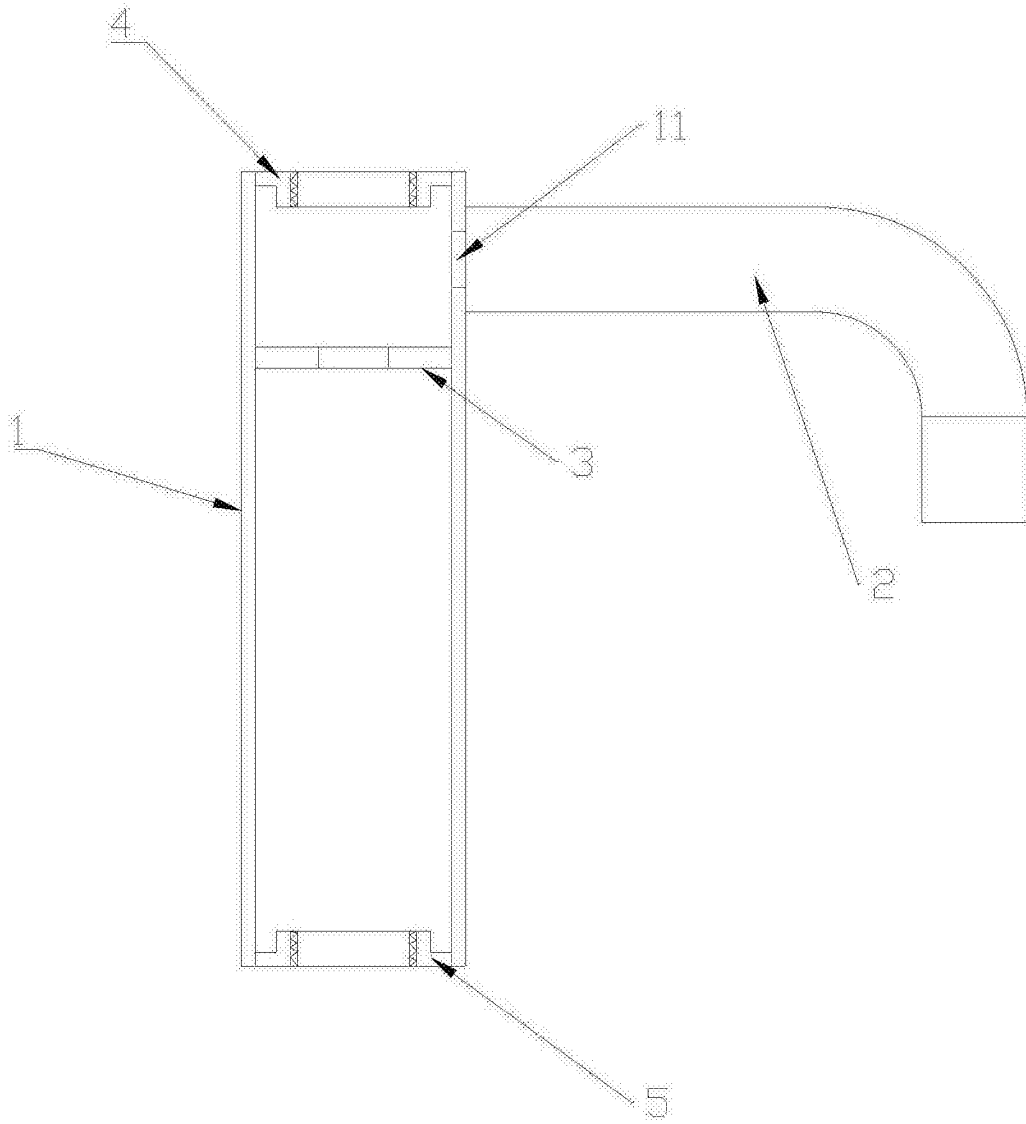


图1