(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 206327737 U
(45)授权公告日 2017.07.14

(21)申请号 201621375954.1

(22)申请日 2016.12.15

(73)专利权人 广州泗海印铁制罐有限公司
地址 511370 广东省广州市增城朱村街南岗村岗背(土名)

(72)发明人 甘硕 汤勇旭

(51)Int.Cl.
B65D 83/40(2006.01)

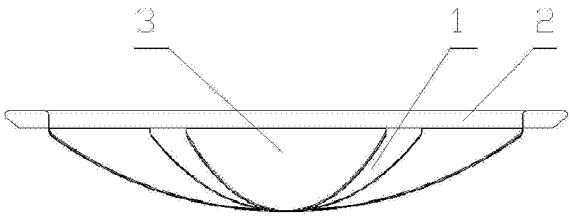
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种加强型的气雾罐盖

(57)摘要

本实用新型提供一种加强型的气雾罐盖，包括气雾罐盖主体、环形盖帽和加强筋，其特征在于：气雾罐盖主体包括呈圆弧形内凹状盖体和环形盖体，内凹状盖体和环形盖体平滑连接，环形盖体上缘连接环形盖帽，气雾罐盖主体经模具冲压，内凹状盖体中心形成凸圆，凸圆沿半径方向上连接有1条以上的加强筋，所述加强筋为模具在气雾罐盖主体上冲压形成的凸筋，在相同高压气体的情况下，经过冲压具有加强筋结构的气雾罐盖径向受到的应力减少，从而增强了气雾罐盖的耐压性。



CN 206327737 U

1.一种加强型的气雾罐盖，包括气雾罐盖主体、环形盖帽和加强筋，其特征在于：所述气雾罐盖主体包括环形盖体和截面呈圆弧形的内凹状盖体，所述内凹状盖体和环形盖体平滑连接，环形盖体上缘连接环形盖帽，气雾罐盖主体经冲压在内凹状盖体的内表面中心形成有朝向内部的圆形凸起，圆形凸起沿半径方向上连接有1条以上的加强筋，加强筋为经冲压在气雾罐盖主体内表面上成型的内凸筋，加强筋由圆形凸起延伸至环形盖体与环形盖帽的连接处。

2.根据权利要求1所述的加强型的气雾罐盖，其特征在于：所述加强筋为设于环形盖体与环形盖帽连接处的一端较宽、设于凸圆连接处的一端较窄的扇形结构。

3.根据权利要求1所述的加强型的气雾罐盖，其特征在于：所述加强筋为两条以上且均匀地分布在气雾罐盖主体上。

4.根据权利要求1所述的加强型的气雾罐盖，其特征在于：所述加强筋设有6条。

一种加强型的气雾罐盖

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种气雾罐，尤其是一种具有加强作用的气雾罐盖。

背景技术

[0002] 在现代化的生活中，气雾喷剂几乎成为人们生活中不可少的日常用品，气雾罐作为气雾喷剂的载体，属于压力容器，其安全可靠性主要取决于其耐压性。目前在气雾罐制造行业中，气雾罐盖作为气雾罐受压的主要部件，为了增强气雾罐盖的受压能力，行业通常采用的方法是增加马口铁的厚度或者使用更高硬度的马口铁，但这不仅会增加制造成本同时增加了制造工艺的难度。

[0003] 对比专利文件CN201320605966.9中，提供了一种增加气雾罐盖耐压性的方法，具体是：在上盖体和下盖体的连接处，以及下盖体和环形盖帽的连接处设有加强筋，加强筋以上盖体中心为圆心呈环形设置。这种方式，一定程度上增加了气雾罐盖的耐压性，但是也存在这一些问题：气雾罐盖的受压应力主要集中气雾罐的径向方向，对比文件提供的方案是在气雾罐径向的垂直方向上加强，同时气雾罐盖其他半径的盖体得不到加强，导致气雾罐盖加强作用不均匀，耐压性的增强效果有待提高。

发明内容

[0004] 针对现有技术的不足，本实用新型提一种加强型的气雾罐盖，能进一步增加气雾罐盖的耐压性。

[0005] 本实用新型的技术方案为：一种加强型的气雾罐盖，包括气雾罐盖主体、环形盖帽和加强筋，其特征在于：所述气雾罐盖主体包括环形盖体和截面呈圆弧形的内凹状盖体，所述内凹状盖体和环形盖体平滑连接，环形盖体上缘连接环形盖帽，气雾罐盖主体经冲压在内凹状盖体的内表面中心形成有朝向内部的圆形凸起，圆形凸起沿半径方向上连接有1条以上的加强筋，加强筋为经冲压在气雾罐盖主体内表面上成型的内凸筋，加强筋由圆形凸起延伸至环形盖体与环形盖帽的连接处。

[0006] 所述加强筋为设于环形盖体与环形盖帽连接处的一端较宽、设于凸圆连接处的一端较窄的扇形结构。

[0007] 所述加强筋为两条以上且均匀地分布在气雾罐盖主体上。

[0008] 所述加强筋设有6条。

[0009] 本实用新型的有益效果为：加强筋针对性地在分布在气雾罐盖的应力集中方向，更有效地增强了气雾罐盖耐压能力，同时本实用新型不需增加其他原料，成本低、外观美、实用性强。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的主视图，

[0011] 图2是本实用新型的俯视图，

[0012] 其中，1-加强筋，2-环形盖帽，3-气雾罐盖主体。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步说明：

[0014] 如图1和图2所示，一种加强型的气雾罐盖，包括气雾罐盖主体3、环形盖帽2和加强筋1，气雾罐盖主体3包括呈圆弧形内凹状盖体和环形盖体，内凹状盖体和环形盖体平滑连接，环形盖体上缘连接环形盖帽2，气雾罐盖主体3经模具冲压，内凹状盖体中心形成凸圆，凸圆沿半径方向上连接有1条以上的加强筋1，所述加强筋1为模具在气雾罐盖主体3上冲压形成的凸筋，在相同高压气体的情况下，经过冲压具有加强筋1结构的气雾罐盖受到的应力减少，从而增强了气雾罐盖的耐压性。

[0015] 在具体的实施案例中，加强筋1设有6条，加强筋1由凸圆延伸至环形盖体与环形盖帽2的连接处，使气雾罐盖主体3不同半径区域均得到加强。

[0016] 进一步地，加强筋1均匀地分布在气雾罐盖主体3上，使相同半径区域上的气雾罐盖主体3得到更为均匀的加强效果，更有利于增加气雾罐盖的耐压效果。

[0017] 更进一步地，针对不同半径区域上的气雾罐盖主体3所受应力的特点，加强筋1呈设于现环形盖体与环形盖帽2的连接处的较宽，凸圆连接处较窄的扇形结构。

[0018] 经过对气雾罐盖底受压的应力分析，气雾罐盖径向方向的所受的应力较大，加强筋1针对性地在分布在气雾罐盖的应力集中方向，更有效地增强了气雾罐盖耐压能力，同时凸圆的设置也有增强气雾罐盖耐压性的效果，同时本实用新型不需增加其他原料，成本低、外观美、实用性强。

[0019] 上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理和最佳实施例，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。

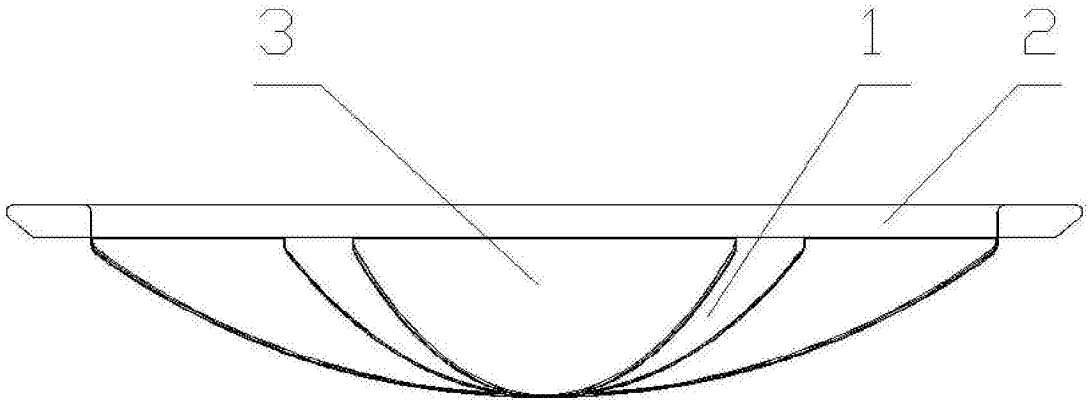


图1

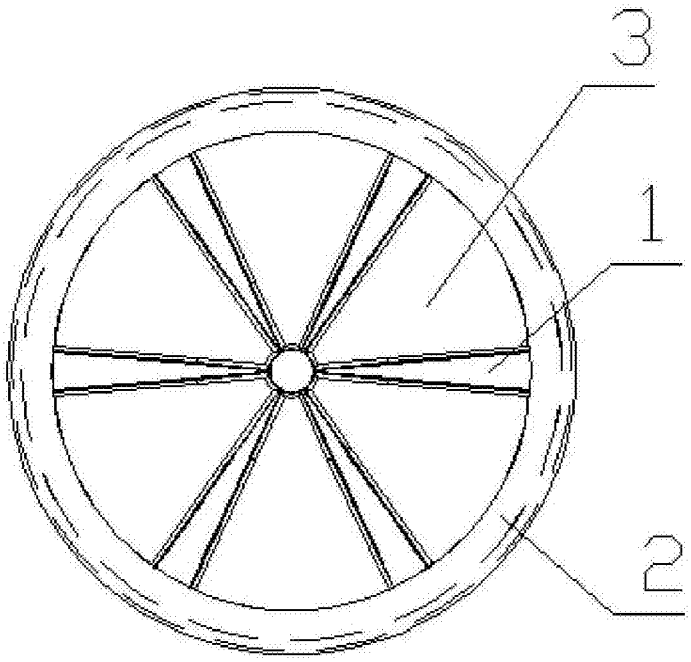


图2