



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205745698 U

(45)授权公告日 2016. 11. 30

(21)申请号 201620562975.8

(22)申请日 2016.06.08

(73)专利权人 天津市大站管件有限公司

地址 300350 天津市津南区小站镇东大站
村村北

(72)发明人 龚存耿

(74)专利代理机构 天津市三利专利商标代理有
限公司 12107

代理人 韩新城

(51) Int. Cl.

F16L 9/14(2006.01)

F16L 55/00(2006.01)

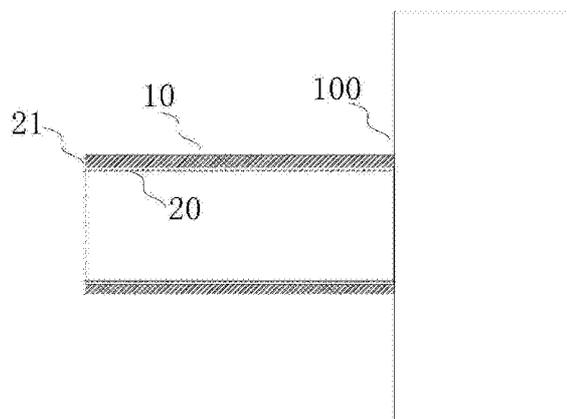
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种可实现自密封的管件

(57)摘要

本实用新型涉及一种可实现自密封的管件，包括金属制作而成的管件本体，所述管件本体具有用于外螺纹相螺纹连接的内螺纹部，所述内螺纹部的内壁上贴设有一个采用粘性橡胶材质制作的密封套，所述密封套的外侧端具有一圈L形的折边部，所述L形的折边部露出于所述管件本体的开口端外并与所述管件的开口端侧的端面相粘接。本实用新型使得内螺纹部与外螺纹管件连接时，通过厚度适宜的密封套被挤压在内螺纹与外螺纹之间，使得二者的密封性能得以加强，免除了缠绕密封带的麻烦，且由于密封套的外部设有折边部，在管件连接后又将折边部压在接口处形成一个密封圈，起到双重密封的作用。



1.一种可实现自密封的管件,其特征在于,包括金属制作而成的管件本体,所述管件本体具有用于外螺纹相螺纹连接的内螺纹部,所述内螺纹部的内壁上贴设有一个采用粘性橡胶材质制作的密封套,所述密封套的外侧端具有一圈L形的折边部,所述L形的折边部露出于所述管件本体的开口端外并与所述管件的开口端侧的端面相粘接。

2.根据权利要求1所述可实现自密封的管件,其特征在于,所述密封套的长度与所述内螺纹部的长度相同。

3.根据权利要求1或2所述可实现自密封的管件,其特征在于,所述管件本体包括第一连接部、第二连接部与第三连接部,所述第一连接部、第二连接部与第三连接部按T形结构相连接在一起,所述第一连接部、第二连接部与第三连接部具有内螺纹部,所述内螺纹部中分别设有一个所述密封套。

一种可实现自密封的管件

技术领域

[0001] 本实用新型属于管件技术领域,具体涉及一种可实现自密封的管件。

背景技术

[0002] 管件是将管子连接成管路的零件。根据连接方法可分为承插式管件、螺纹管件、法兰管件和焊接管件四类。多用与管子相同的材料制成。有弯头(肘管)、法兰、三通管、四通管(十字头)和异径管(大小头)等。弯头用于管道转弯的地方;法兰用于使管子与管子相互连接的零件,连接于管端,三通管用于三根管子汇集的地方;四通管用于四根管子汇集的地方;异径管用于不同管径的两根管子相连接的地方。目前的管件普遍是采用塑料管件或金属管件,如铸铁管件,然而不管是采用什么管件,普遍都是直接在管件内壁上开螺纹连接部或有外螺纹连接部,与管路直接连接,这种结构的管件连接时,由于管件接头与管件之间的直径存在差异,密封性能差,为此,在安装时通常是设有密封件密封,以防止漏液的发生,这样操作起来比较麻烦,不利于安装的顺利进行。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于解决上述的技术问题而提供一种可实现自密封的管件。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种可实现自密封的管件,包括金属制作而成的管件本体,所述管件本体具有用于外螺纹相螺纹连接的内螺纹部,所述内螺纹部的内壁上贴设有一个采用粘性橡胶材质制作的密封套,所述密封套的外侧端具有一圈L形的折边部,所述L形的折边部露出于所述管件本体的开口端外并与所述管件的开口端侧的端面相粘接。

[0006] 所述密封套的长度与所述内螺纹部的长度相同。

[0007] 所述管件本体包括第一连接部、第二连接部与第三连接部,所述第一连接部、第二连接部与第三连接部按T形结构相连接在一起,所述第一连接部、第二连接部与第三连接部具有内螺纹部,所述内螺纹部中分别设有一个所述密封套。

[0008] 本实用新型通过在管件的内螺纹部的内壁上贴设有一个采用粘性橡胶材质制作的密封套,所述密封套的外侧端具有一圈L形的折边部,所述L形的折边部露出于所述管件本体的开口端外并与所述管件的开口端侧的端面相粘接,这样使得内螺纹部与外螺纹管件连接时,通过厚度适宜的密封套被挤压在内螺纹与外螺纹之间,使得二者的密封性能得以加强,免除了缠绕密封带的麻烦,且由于密封套的外部设有折边部,在管件连接后又将折边部压在接口处形成一个密封圈,起到双重密封的作用。

附图说明

[0009] 图1示出了本实用新型的可实现自密封的管件的结构示意图;

[0010] 图2示出了本实用新型的可实现自密封的管件的侧视示意图;

[0011] 图3示出了本实用新型的可实现自密封的密封套的侧视示意图。

具体实施方式

[0012] 下面,结合实例对本实用新型的实质性特点和优势作进一步的说明,但本实用新型并不局限于所列的实施例。

[0013] 参见图1-3所示,一种可实现自密封的管件,包括金属制作而成的管件本体100,所述管件本体具有用于外螺纹相螺纹连接的内螺纹部10,所述内螺纹部的内壁上贴设有一个采用粘性橡胶材质制作的密封套20,所述密封套的外侧端具有一圈L形的折边部21,所述L形的折边部露出于所述管件本体的开口端外并与所述管件的开口端侧的端面11相粘接。

[0014] 具体实现上,所述密封套的长度与所述内螺纹部的长度相同,也可以不相同,或者是稍短于内螺纹的长度,具体不限。

[0015] 其中,所述管件本体包括第一连接部、第二连接部与第三连接部,所述第一连接部、第二连接部与第三连接部按T形结构相连接在一起,所述第一连接部、第二连接部与第三连接部具有内螺纹部,所述内螺纹部中分别设有一个所述密封套。

[0016] 所述密封套20可以采用具有自粘性质的材质注塑形成,这样在材料本身具有一定的粘接性,直接通过产品本身可实现密封套与管件本身相应的接触部分进行粘接而不会脱落。

[0017] 作为一个实施例,所述密封套20也可以是在外壁22上压制有外螺纹,与所述内螺纹部10的内螺纹配合实现螺纹连接在一起实现。

[0018] 这样的话,所述密封套20可以是采用非粘接材料制作也可以,直接采用膜材料制作即可实现相应的功能。

[0019] 所述密封套20的厚度可以是根据需要实际来设定,进一步的,为了实现更好地实现密封,所述密封套20的可以采用多层结构,每一层可以相互分离,这样当过于厚时,可以揭去一层或层后再安装入内螺纹部中使用,从而进一步的加强了操作的便利性。

[0020] 以上分析,可以看出,本实用新型通过在管件的内螺纹部的内壁上贴设有一个采用粘性橡胶材质制作的密封套,所述密封套的外侧端具有一圈L形的折边部,所述L形的折边部露出于所述管件本体的开口端外并与所述管件的开口端侧的端面相粘接,这样使得内螺纹部与外螺纹管件连接时,通过厚度适宜的密封套被挤压在内螺纹与外螺纹之间,使得二者的密封性能得以加强,免除了缠绕密封带的麻烦,且由于密封套的外部设有折边部,在管件连接后又将折边部压在接口处形成一个密封圈,起到双重密封的作用。

[0021] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

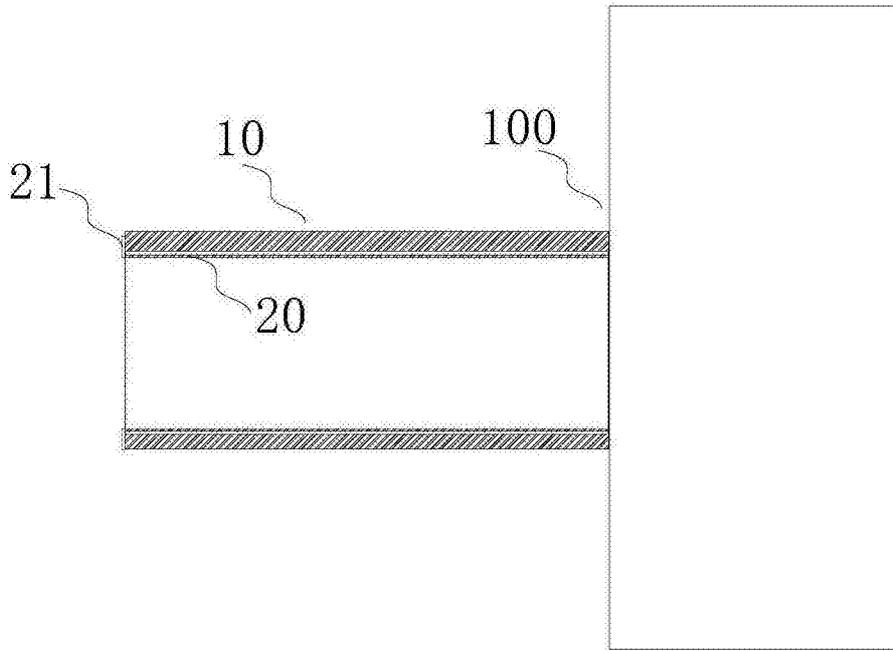


图1

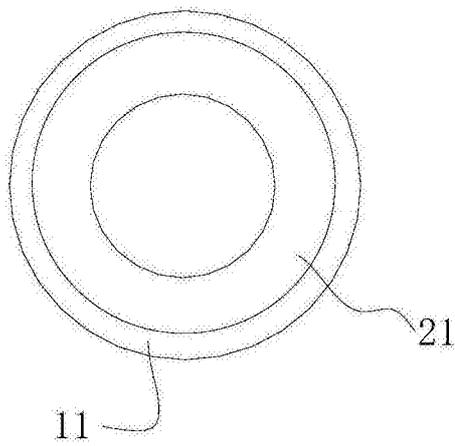


图2

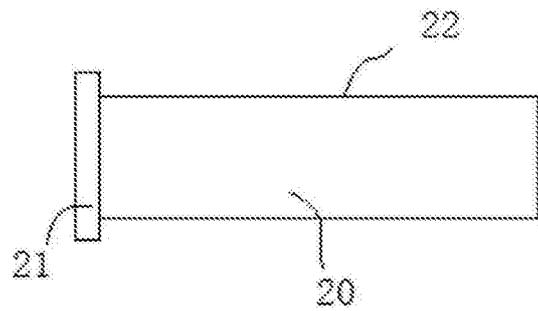


图3