(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 207961668 U
(45)授权公告日 2018.10.12

(21)申请号 201721740254.2

(22)申请日 2017.12.12

(73)专利权人 梁润林
地址 529321 广东省江门市开平水口镇蟠龙路15号504房

(72)发明人 梁润林

(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 利宇宁

(51)Int.Cl.
F16K 27/00(2006.01)

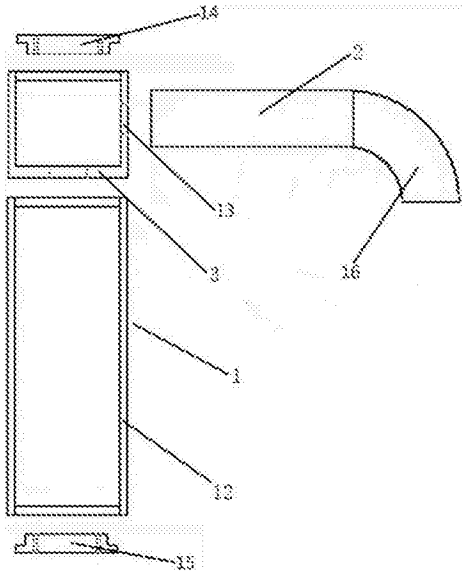
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种焊接水龙头

(57)摘要

本实用新型公开了一种焊接水龙头，包括管体、出水管和阀芯，管体包括第一管件和第二管件，第一管件的底端与第二管件的顶端的焊接固定，出水管焊接于第一管件的侧壁上，阀芯包括阀芯壳、安装于阀芯壳内的阀芯杆和开关片，开关片设置于阀芯壳内开设的腔体中，阀芯通过阀芯壳焊接固定于第一管件的底端。本实用新型的管体包括第一管件和第二管件，阀芯通过阀芯壳焊接在第一管件的底端，然后第一管件与第二管件焊接成管体，降低了将阀芯焊接于管体内部时由于焊接技术达不到要求等原因造成的废品率；合适的第一管件的高度，使得管体内的水位不会过高或过低；无需再开设与第一管件上的出水孔对应的内孔，简化工艺流程的同时降低了生产成本。



CN 207961668 U

1.一种焊接水龙头，包括管体、出水管和阀芯，其特征在于，管体包括第一管件和第二管件，第一管件的底端与第二管件的顶端的焊接固定，出水管焊接于第一管件的侧壁上，阀芯包括阀芯壳、安装于阀芯壳内的阀芯杆和开关片，开关片设置于阀芯壳内开设的腔体中，阀芯通过阀芯壳焊接固定于第一管件的底端。

2.根据权利要求1所述的一种焊接水龙头，其特征在于：所述阀芯杆上设置有铜卡簧，铜卡簧位于阀芯壳外。

3.根据权利要求1所述的一种焊接水龙头，其特征在于：所述第一管件的高度为22毫米。

4.根据权利要求1所述的一种焊接水龙头，其特征在于：所述第一管件的内径或外径与阀芯的外径相等。

5.根据权利要求1所述的一种焊接水龙头，其特征在于：所述出水管对应的第一管件的侧壁处开设有出水孔，出水孔为圆形或者矩形。

6.根据权利要求1所述的一种焊接水龙头，其特征在于：所述第一管件的顶端和第二管件的底端分别固连有安装顶片和通水底片。

7.根据权利要求6所述的一种焊接水龙头，其特征在于：所述安装顶片和通水底片的纵截面均呈阶梯状。

8.根据权利要求6所述的一种焊接水龙头，其特征在于：所述安装顶片的外径与第一管件的内径或外径相等，所述通水底片的外径与第二管件的内径或外径相等。

9.根据权利要求1所述的一种焊接水龙头，其特征在于：所述出水管的内壁覆盖有保温层。

10.根据权利要求1所述的一种焊接水龙头，其特征在于：所述出水管远离第一管件的一端固连有出水嘴，管体、出水管、阀芯和出水嘴均由不锈钢制成。

一种焊接水龙头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及水龙头领域，尤其涉及一种焊接水龙头。

背景技术

[0002] 水龙头是水阀的通俗说法，用来控制水流的通断和大小，有节水的功用。水龙头更新换代的速度非常快，从老式的铸铁水龙头发展到电镀旋钮式水龙头，又发展到现在的不锈钢单温单控水龙头、不锈钢双温双控水龙头和厨房半自动水龙头。

[0003] 目前的焊接水龙头，主要是将通过将阀芯焊接于管体内部，再将出水管焊接在管体上。但由于焊接技术难以达到要求和阀芯与管体在尺寸上不能完全匹配等原因，导致在将阀芯焊接于管体内部时，管体外壁上对应阀芯的位置容易出现凸痕，不仅会影响水龙头的美观，还有可能直接造成焊接水龙头的报废，从而影响到焊接水龙头的正常生产。

实用新型内容

[0004] 本实用新型旨在解决上述所提及的技术问题，提供一种结构简单且方便焊接的焊接水龙头。

[0005] 本实用新型是通过以下的技术方案实现的：一种焊接水龙头，包括管体、出水管和阀芯，管体包括第一管件和第二管件，第一管件的底端与第二管件的顶端的焊接固定，出水管焊接于第一管件的侧壁上，阀芯包括阀芯壳、安装于阀芯壳内的阀芯杆和开关片，开关片设置于阀芯壳内开设的腔体中，阀芯通过阀芯壳焊接固定于第一管件的底端。

[0006] 优选的，所述阀芯杆上设置有铜卡簧，铜卡簧位于阀芯壳外。

[0007] 优选的，所述第一管件的高度为22毫米。

[0008] 优选的，所述第一管件的内径或外径与阀芯的外径相等。

[0009] 优选的，所述出水管对应的第一管件的侧壁处开设有出水孔，出水孔为圆形或者矩形。

[0010] 优选的，所述第一管件的顶端和第二管件的底端分别固连有安装顶片和通水底片。

[0011] 优选的，所述安装顶片和通水底片的纵截面均呈阶梯状。

[0012] 优选的，所述安装顶片的外径与第一管件的内径或外径相等，所述通水底片的外径与第二管件的内径或外径相等。

[0013] 优选的，所述出水管的内壁覆盖有保温层。

[0014] 优选的，所述出水管远离第一管件的一端固连有出水嘴，管体、出水管、阀芯和出水嘴均由不锈钢制成。

[0015] 有益效果是：本实用新型的管体包括第一管件和第二管件，阀芯通过阀芯壳焊接在第一管件的底端，然后第一管件与第二管件焊接成管体，降低了将阀芯焊接于管体内部时由于焊接技术达不到要求等原因造成的废品率；合适的第一管件的高度，使得管体内的水位不会过高或过低；无需再开设与第一管件上的出水孔对应的内孔，简化工艺流程的同

时降低了生产成本。

附图说明

[0016] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案，下面将对实施例描述中所需要使用的附图做简单说明。显然，所描述的附图只是本实用新型的一部分实施例，而不是全部实施例，本领域的技术人员在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他设计方案和附图。

[0017] 图1为本实用新型的分解结构示意图；

[0018] 图2为本实用新型的整体结构示意图；

[0019] 图3为本实用新型阀芯的整体示意图。

具体实施方式

[0020] 以下将结合实施例和附图对本实用新型的构思、具体结构及产生的技术效果进行清楚、完整地描述，以充分地理解本实用新型的目的、特征和效果。显然，所描述的实施例只是本实用新型的一部分实施例，而不是全部实施例，基于本实用新型的实施例，本领域的技术人员在不付出创造性劳动的前提下所获得的其它实施例，均属于本实用新型的保护范围。另外，文中所提到的所有连接关系，并非单指构件直接相接，而是指可根据具体实施情况，通过添加或减少连接辅件，来组成更优的连接结构。本发明创造中的各个技术特征，在不互相矛盾冲突的前提下可以交互组合。

[0021] 实施例1，一种焊接水龙头，包括管体1、出水管2和阀芯3，管体1包括第一管件11和第二管件12，第一管件11的底端与第二管件12的顶端的焊接固定，出水管2焊接于第一管件11的侧壁上，阀芯3包括阀芯壳31、安装于阀芯壳31内的阀芯杆32和开关片33，开关片33设置于阀芯壳31内开设的腔体中，阀芯3通过阀芯壳31焊接固定于第一管件11的底端，阀芯杆32上设置有铜卡簧34，铜卡簧34位于阀芯壳31外。

[0022] 作为一种优选的实施方式，第一管件11的高度为22毫米，当第一管件11的高度为22毫米时，管体1中的水位不会过高或过低，从而影响水龙头中水流的正常流通。

[0023] 第一管件11的内径与阀芯3的外径相等，尺寸上的对应使阀芯3更容易焊接到第一管件11的底端。第一管件11的顶端和第二管件12的底端分别固连有安装顶片14和通水底片15，安装顶片14和通水底片15的横截面均呈阶梯状。

[0024] 如图1至2所示，安装顶片14的外径与第一管件11的内径相等，尺寸上的对应使安装顶片14更容易焊接到第一管件11的顶端，所述通水底片15的外径与第二管件12的内径相等，尺寸上的对应使通水底片15更容易焊接到第二管件12的底端。杯管13的侧壁上开设有出水孔13，出水管2对应出水孔13焊接于第一管件11上。

[0025] 出水管2的内壁覆盖有保温层，可以对从出水管2流出的暖水和热水起到一定效果的保温作用。

[0026] 出水管2远离第一管件11的一端固连有出水嘴16，作为一种优选的实施方式，管体1、出水管2、阀芯3和出水嘴16均由不锈钢制成，不锈钢指耐空气、蒸汽、水等弱腐蚀介质和酸、碱、盐等化学侵蚀性介质腐蚀的钢，又称不锈耐酸钢。不锈钢的焊接性能较好，适用于进行各种类型和方式的焊接，并且不锈钢具有较好的耐腐蚀性和耐热性，因此相较于一般的

材料不容易生锈，采用不锈钢来制成水龙头的管体1、出水管2、阀芯3和出水嘴16等主要组件，方便焊接的同时还能有效地延长水龙头的整体使用寿命。

[0027] 本实用新型的管体1包括第一管件11和第二管件12，阀芯3焊接在第一管件11的底端，然后第一管件11与第二管件12焊接成管体1，降低了将阀芯3焊接于管体1内部时由于焊接技术达不到要求等原因造成的废品率；合适的第一管件11的高度，使得管体1内的水位不会过高或过低；无需再开设与第一管件11上的出水孔13对应的内孔，简化工艺流程的同时降低了生产成本。

[0028] 实施例2，一种焊接水龙头，包括管体1、出水管2和阀芯3，管体1包括第一管件11和第二管件12，第一管件11的底端与第二管件12的顶端的焊接固定，出水管2焊接于第一管件11的侧壁上，阀芯3包括阀芯壳31、安装于阀芯壳31内的阀芯杆32和开关片33，开关片33设置于阀芯壳31内开设的腔体中，阀芯3通过阀芯壳31焊接固定于第一管件11的底端，阀芯杆32上设置有铜卡簧34，铜卡簧34位于阀芯壳31外。

[0029] 作为一种优选的实施方式，第一管件11的高度为22毫米，当第一管件11的高度为22毫米时，管体1中的水位不会过高或过低，从而影响水龙头中水流的正常流通。

[0030] 第一管件11的外径与阀芯3的外径相等，尺寸上的对应使阀芯3更容易焊接到第一管件11的底端。第一管件11的顶端和第二管件12的底端分别固连有安装顶片14和通水底片15，安装顶片14和通水底片15的横截面均呈阶梯状。

[0031] 如图1至2所示，安装顶片14的外径与第一管件11的外径相等，尺寸上的对应使安装顶片14更容易焊接到第一管件11的顶端，所述通水底片15的外径与第二管件12的外径相等，尺寸上的对应使通水底片15更容易焊接到第二管件12的底端。杯管13的侧壁上开设有出水孔13，出水管2对应出水孔13焊接于第一管件11上。

[0032] 出水管2的内壁覆盖有保温层，可以对从出水管2流出的暖水和热水起到一定效果的保温作用。

[0033] 出水管2远离第一管件11的一端固连有出水嘴16，作为一种优选的实施方式，管体1、出水管2、阀芯3和出水嘴16均由不锈钢制成，不锈钢指耐空气、蒸汽、水等弱腐蚀介质和酸、碱、盐等化学侵蚀性介质腐蚀的钢，又称不锈耐酸钢。不锈钢的焊接性能较好，适用于进行各种类型和方式的焊接，并且不锈钢具有较好的耐腐蚀性和耐热性，因此相较于一般的材料不容易生锈，采用不锈钢来制成水龙头的管体1、出水管2、阀芯3和出水嘴16等主要组件，方便焊接的同时还能有效地延长水龙头的整体使用寿命。

[0034] 本实用新型的管体1包括第一管件11和第二管件12，阀芯3焊接在第一管件11的底端，然后第一管件11与第二管件12焊接成管体1，降低了将阀芯3焊接于管体1内部时由于焊接技术达不到要求等原因造成的废品率；合适的第一管件11的高度，使得管体1内的水位不会过高或过低；无需再开设与第一管件11上的出水孔13对应的内孔，简化工艺流程的同时降低了生产成本。

[0035] 以上实施例不局限于该实施例自身的技术方案，实施例之间可以相互结合成新的实施例。以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案而并非对其进行限制，凡未脱离本实用新型精神和范围的任何修改或者等同替换，其均应涵盖在本实用新型技术方案的范围内。

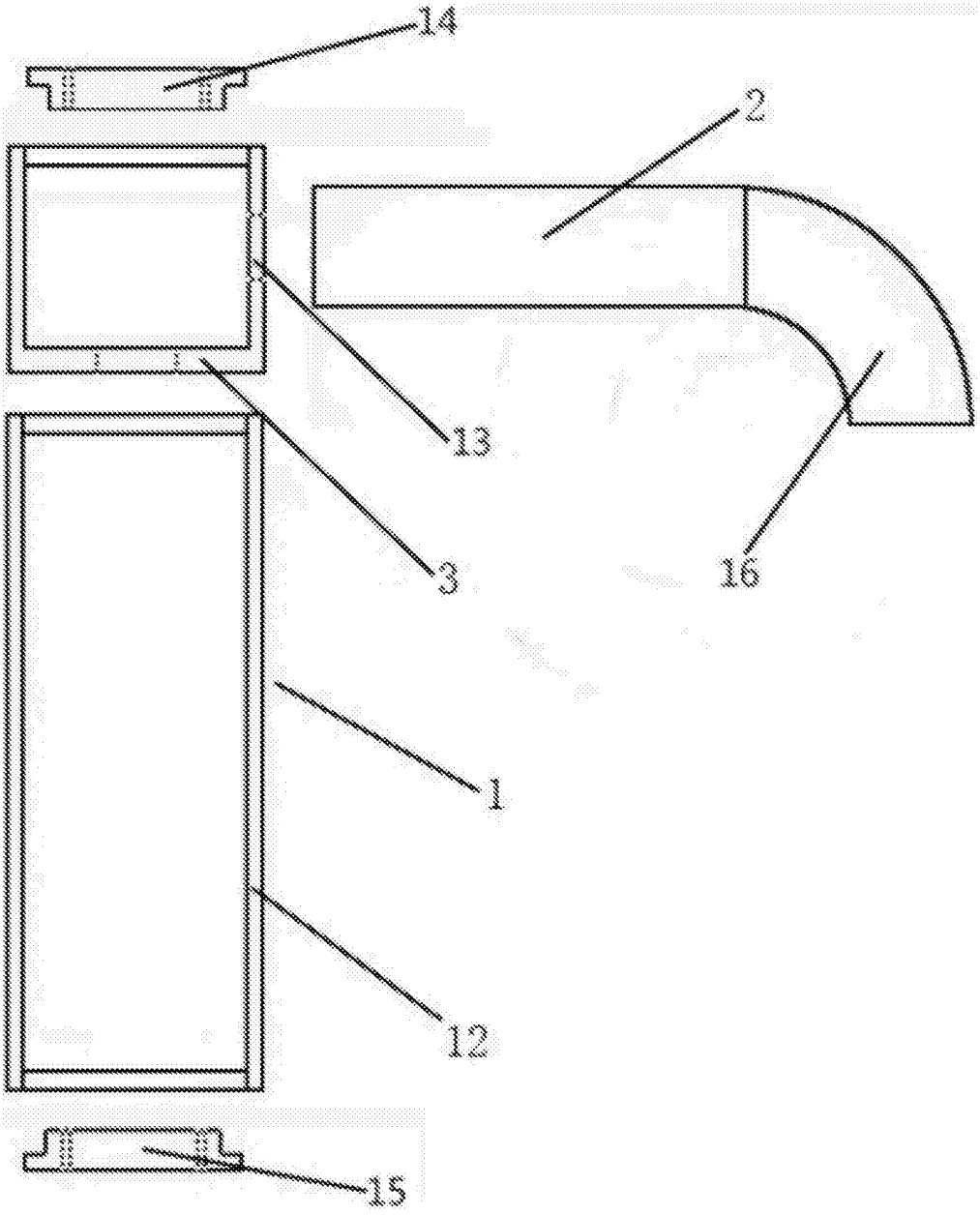


图1

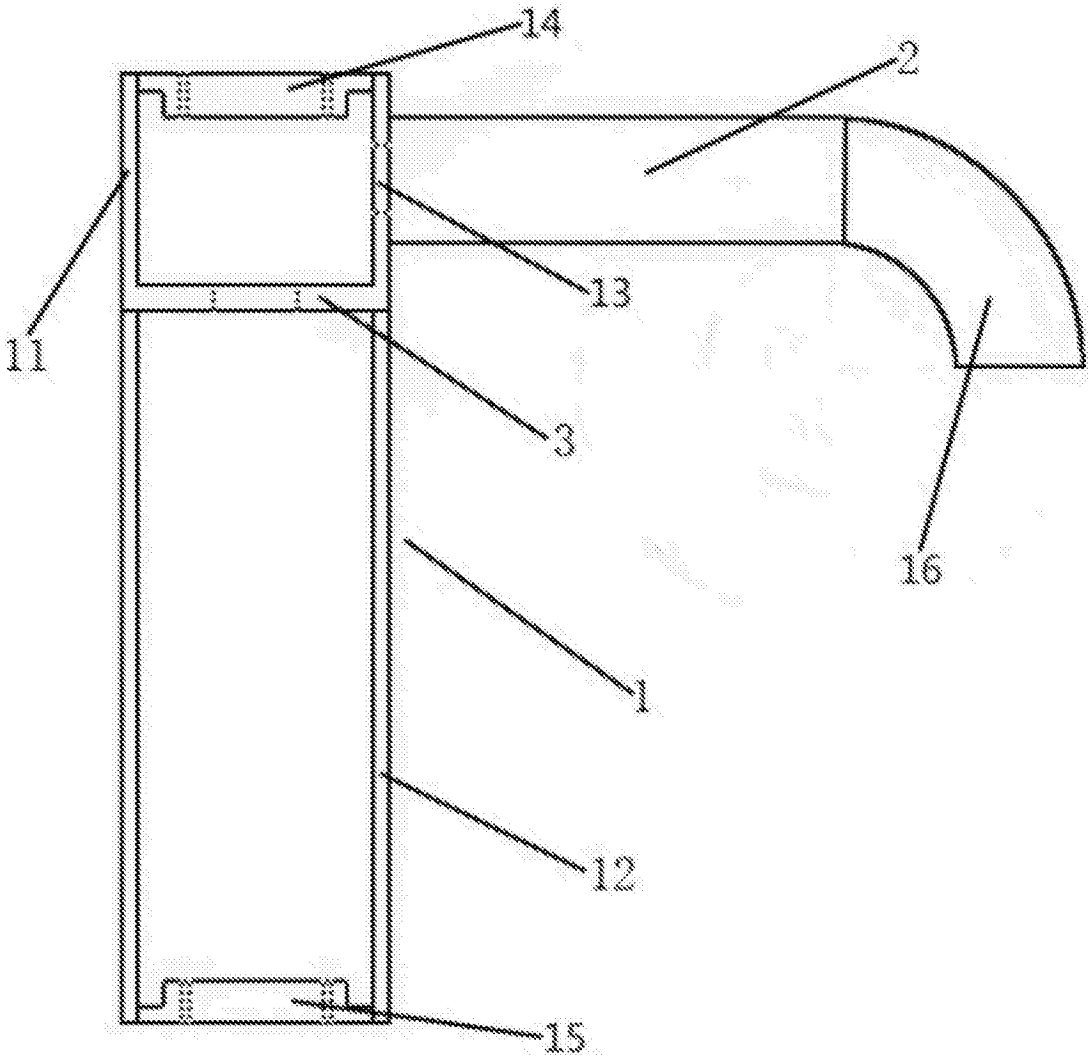


图2

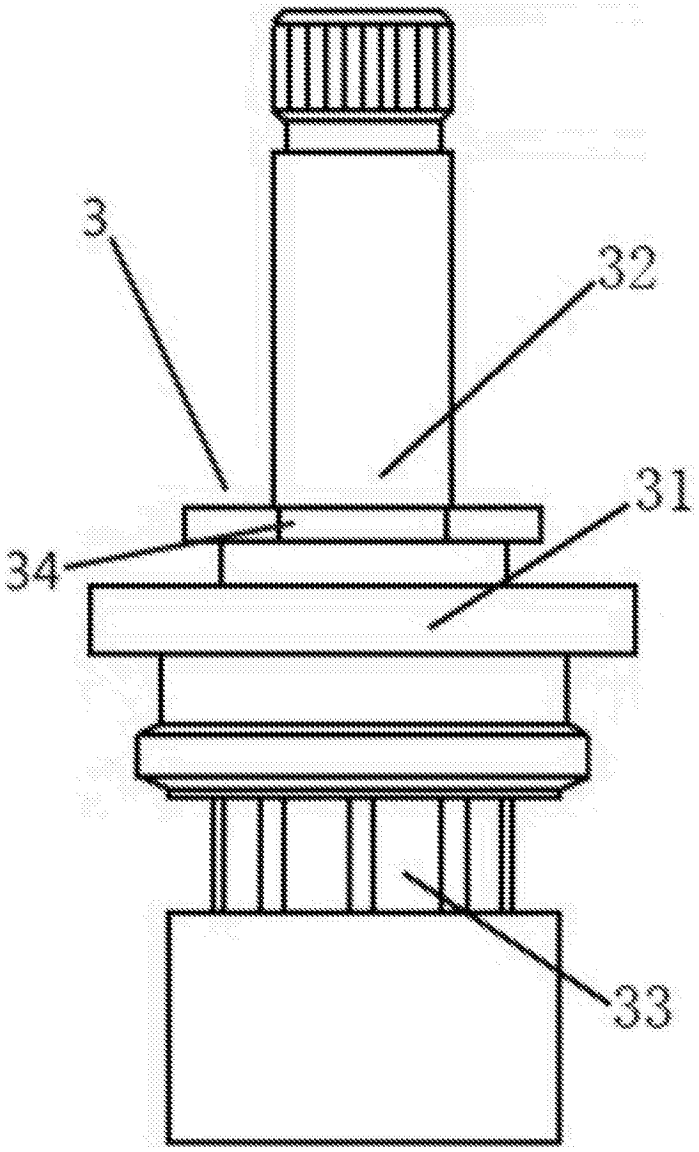


图3