



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218544415 U

(45) 授权公告日 2023. 02. 28

(21) 申请号 202121108917.5

(22) 申请日 2021.05.21

(73) 专利权人 佛山市承锐智能科技有限公司
地址 528305 广东省佛山市顺德区容桂街道红星社区文海西路16号龙光尚街大厦2座1904号

(72) 发明人 黄文开

(74) 专利代理机构 佛山市顺为知识产权代理事务所(普通合伙) 44532
专利代理师 关健垣 林宏业

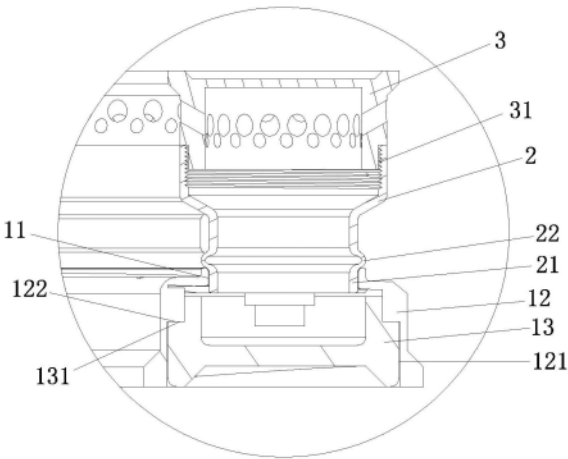
(51) Int.Cl.
F23D 14/00 (2006.01)
F23D 14/46 (2006.01)
F23D 14/84 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图6页

(54) 实用新型名称
一种新型火盖

(57) 摘要

本实用新型涉及一种新型火盖,包括分火座以及用于与分火座连接的火盖座,火盖座和分火座均为不锈钢材质,火盖座与分火座紧密连接,火盖座上连接有出火部,出火部为金属铜材质,出火部与火盖座通过连接结构相互可拆卸连接,由于火盖座和分火座均为不锈钢材质,两者较为容易通过紧密连接以确保连接位置的密封效果,在保证出火部易于加工的前提下降低火盖座与分火座连接位置发生漏气的机会。



1. 一种新型火盖,包括分火座(1)以及用于与分火座(1)连接的火盖座(2),其特征在于,所述火盖座(2)和分火座(1)均为不锈钢材质,火盖座(2)与分火座(1)紧密连接,火盖座(2)上连接有出火部(3),所述出火部(3)为金属铜材质,所述出火部(3)与火盖座(2)通过连接结构相互可拆卸连接。

2. 根据权利要求1所述新型火盖,其特征在于:所述分火座(1)上设有与火盖座(2)对应的出气口(11),所述火盖座(2)的外侧壁上设有限位凸边(22),所述限位凸边(22)抵靠在出气口(11)上,使火盖座(2)与分火座(1)安装连接。

3. 根据权利要求2所述新型火盖,其特征在于:所述火盖座(2)朝向出气口(11)一侧的外壁上设有与出气口(11)侧壁紧配合的喇叭口结构(21)。

4. 根据权利要求1所述新型火盖,其特征在于:所述分火座(1)包括用于与火盖座(2)连接的上壳(12)以及用于与引射管(4)连接的下板(13),所述上壳(12)和下板(13)的连接位置通过限位斜面(121)形成紧配合结构,所述限位斜面(121)设置于上壳(12)或者下板(13)上。

5. 根据权利要求4所述新型火盖,其特征在于:所述上壳(12)朝向下板(13)的一侧设有第一密封台阶(122),所述下板(13)朝向上壳(12)的一侧设有与第一密封台阶(122)对应的第二密封台阶(131),所述第一密封台阶(122)和第二密封台阶(131)相互扣合并紧密连接。

6. 根据权利要求1-5任一项所述新型火盖,其特征在于:所述连接结构为设置在出火部(3)与火盖座(2)上的螺纹结构(31),出火部(3)与火盖座(2)通过螺纹结构(31)相互可拆卸连接。

7. 根据权利要求1-5任一项所述新型火盖,其特征在于:所述分火座(1)内固定连接有用使气体沿水平方向扩散的分流板(5),所述分流板(5)使分火腔形成上下两个连通的腔体。

8. 根据权利要求7所述新型火盖,其特征在于:所述连接结构包括设置在出火部(3)朝向火盖座(2)一侧的连接柱(32),所述连接柱(32)与分流板(5)通过锁紧装置连接固定。

9. 根据权利要求7所述新型火盖,其特征在于:所述出火部(3)朝向火盖座(2)的一侧设有若干个支撑片(33),所述火盖座(2)上设有与支撑片(33)对应的承托部(23),支撑片(33)抵靠在承托部(23)上,相邻的支撑片(33)之间形成用于使燃气从分火盖内向外喷出的火孔。

一种新型火盖

技术领域

[0001] 本实用新型涉及不锈钢炉头的技术领域,具体涉及一种新型火盖。

背景技术

[0002] 带多头火盖的不锈钢炉头,通过不锈钢材质加工的分火座和金属铜材质加工的火盖,由于不锈钢和铜是两种不同的金属材质,无法直接焊接,因此不锈钢分火座和铜材质的火盖是无法通过焊接进行固定的。

[0003] 而不锈钢分火座一般是通过钣金冲压工艺加工成型,因此,不锈钢分火座的厚度必然较薄,而在金属件上设置螺纹结构必须要具有一定的厚度,显然,不锈钢分火座的表面是无法设置螺纹结构的,因此,不锈钢分火座的表面也无法与铜材质火盖通过螺纹结构连接固定。

[0004] 所以,现有的铜材质火盖与不锈钢分火座的表现连接时,通常是把铜材质的火盖直接放置在不锈钢分火座表面的出气孔上,火盖与出气孔之间通过摩擦力固定,造成火盖与分火座之间的连接强度不够强,容易发生漏气现象。

[0005] 因此,需要进一步改进。

实用新型内容

[0006] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术存在的不足,而提供一种新型火盖,旨在至少在在一定程度上解决现有技术中的上述技术问题之一。

[0007] 本实用新型的目的是这样实现的:

[0008] 一种新型火盖,包括分火座以及用于与分火座连接的火盖座,火盖座和分火座均为不锈钢材质,火盖座与分火座紧密连接,火盖座上连接有出火部,出火部为金属铜材质,出火部与火盖座通过连接结构相互可拆卸连接。

[0009] 所述分火座上设有与火盖座对应的出气口,火盖座的外侧壁上设有限位凸边,限位凸边抵靠在出气口上,使火盖座与分火座安装连接。

[0010] 所述火盖座朝向出气口一侧的外壁上设有与出气口侧壁紧配合的喇叭口结构。

[0011] 所述分火座包括用于与火盖座连接的上壳以及用于与引射管连接的下板,上壳和下板的连接位置通过限位斜面形成紧配合结构,限位斜面设置于上壳或者下板上。

[0012] 所述上壳朝向下板的一侧设有第一密封台阶,下板朝向上壳的一侧设有与第一密封台阶对应的第二密封台阶,第一密封台阶和第二密封台阶相互扣合并紧密连接。

[0013] 所述连接结构为设置在出火部与火盖座上的螺纹结构,出火部与火盖座通过螺纹结构相互可拆卸连接。

[0014] 所述分火座内固定连接有助于使气体沿水平方向扩散的分流板,分流板使分火腔形成上下两个连通的腔体。

[0015] 所述连接结构包括设置在出火部朝向火盖座一侧的连接柱,连接柱与分流板通过锁紧装置连接固定。

[0016] 所述出火部朝向火盖座的一侧设有若干个支撑片,火盖座上设有与支撑片对应的承托部,支撑片抵靠在承托部上,相邻的支撑片之间形成用于使燃气从分火盖内向外喷出的火孔。

[0017] 本实用新型的有益效果是:

[0018] 由于火盖座和分火座均为不锈钢材质,两者较为容易通过紧密连接以确保连接位置的密封效果,在保证出火部易于加工的前提下降低火盖座与分火座连接位置发生漏气的机会。

[0019] 本实用新型的附加方面和优点将在下面的描述部分中变得明显,或通过本实用新型的实践了解到。

附图说明

[0020] 图1为本实用新型第一实施例的分解示意图。

[0021] 图2为本实用新型第一实施例的剖面示意图。

[0022] 图3为本实用新型第一实施例A处的放大视图。

[0023] 图4为本实用新型第二实施例的剖面示意图一。

[0024] 图5为本实用新型第二实施例的剖面示意图二。

[0025] 图6为本实用新型第二实施例B处的放大视图。

具体实施方式

[0026] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述。

[0027] 第一实施例

[0028] 参见图1-图3,本新型火盖,包括分火座1以及用于与分火座1连接的火盖座2,火盖座2和分火座1均为不锈钢材质,火盖座2与分火座1紧密连接,火盖座2上连接有出火部3,出火部3为金属铜材质,出火部3与火盖座2通过连接结构相互可拆卸连接,由于火盖座2和分火座1均为不锈钢材质,两者较为容易通过紧密连接以确保连接位置的密封效果,在保证出火部3易于加工的前提下降低火盖座2与分火座1连接位置发生漏气的机会。

[0029] 火盖座2和分火座1之间可以通过焊接或者接触面紧配合的方式实现相互紧密连接,从而避免发生漏气现象。

[0030] 进一步地,分火座1上设有与火盖座2对应的出气口11,火盖座2的外侧壁上设有限位凸边22,限位凸边22抵靠在出气口11上,使火盖座2与分火座1安装连接,限位凸边22与出气口11的配合在火盖座2与分火座1装配时起到定位效果,而且,限位凸边22还可以提高出气口11与火盖座2之间的密封效果,降低发生漏气现象的机会。

[0031] 进一步地,火盖座2朝向出气口11一侧的外壁上设有与出气口11侧壁紧配合的喇叭口结构21,提高火盖座2与分火座1之间的连接密封性,火盖座2在完成装配后难以拆卸,防止火盖座2和分火座1因拆卸变形导致漏气。

[0032] 进一步地,分火座1包括用于与火盖座2连接的上壳以及用于与引射管4连接的下板13,上壳和下板13的连接位置通过限位斜面121形成紧配合结构,限位斜面121设置于上壳或者下板13上,通过对上壳和下板13分别进行加工,降低了分火座1的生产加工难度。

[0033] 进一步地,上壳朝向下板13的一侧设有第一密封台阶122,下板13朝向上壳的一侧

设有与第一密封台阶122对应的第二密封台阶131,第一密封台阶122和第二密封台阶131相互扣合并紧密连接,提高了上壳和下板13之间连接的密封性,避免分火座1发生漏气现象。

[0034] 进一步地,连接结构为设置在出火部3与火盖座2上的螺纹结构31,出火部3与火盖座2通过螺纹结构31相互可拆卸连接,结构简单,便于出火部3和火盖座2之间的快速拆装。

[0035] 第二实施例

[0036] 参见图4-图6,进一步地,分火座1内固定连接有助于使气体沿水平方向扩散的分流板5,分流板5使分火腔形成上下两个连通的腔体,当燃气进入分火座1后,分流板5可以更好地使燃气在分火座1内扩散,使分火座1上各个出气口11的出气效果更加均匀。

[0037] 进一步地,连接结构包括设置在出火部3朝向火盖座2一侧的连接柱32,连接柱32与分流板5通过锁紧装置(图中未画出)连接固定,这里的锁紧装置可以为螺钉装置,又或者把连接柱32与分流板5焊接固定,实现出火部3和火盖座2的连接固定。

[0038] 进一步地,出火部3朝向火盖座2的一侧设有若干个支撑片33,火盖座2上设有与支撑片33对应的承托部23,支撑片33抵靠在承托部23上,相邻的支撑片33之间形成用于使燃气从分火盖内向外喷出的火孔,无需在出火部3进行冲孔加工,简化了出火部3的加工难度。

[0039] 其余未叙述部分同第一实施例,这里不再重复。

[0040] 上述实施例只是本实用新型的优选方案,本实用新型还可有其他实施方案。本领域的技术人员在不违背本实用新型精神的前提下还可作出等同变形或替换,这些等同的变形或替换均包含在本申请权利要求所设定的范围内。

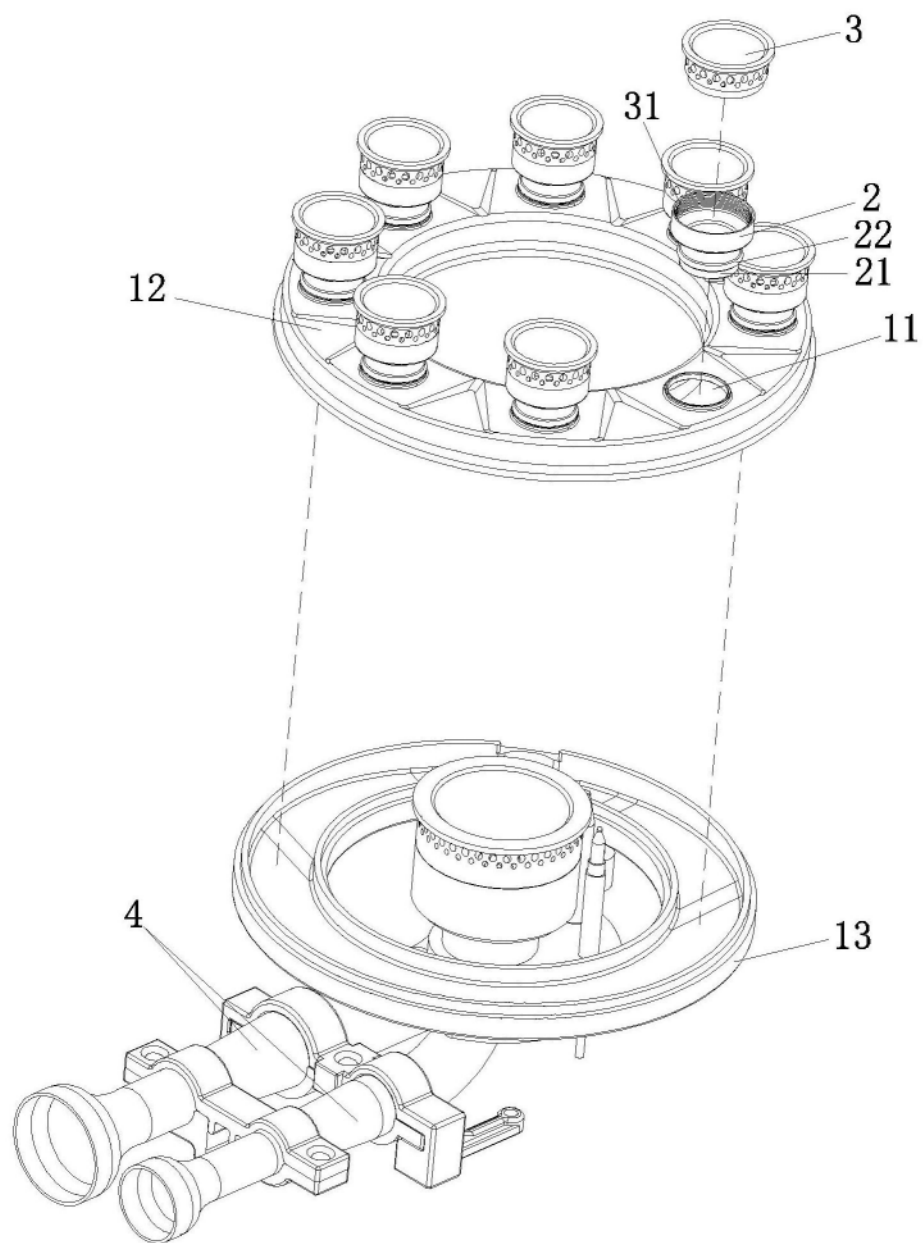


图1

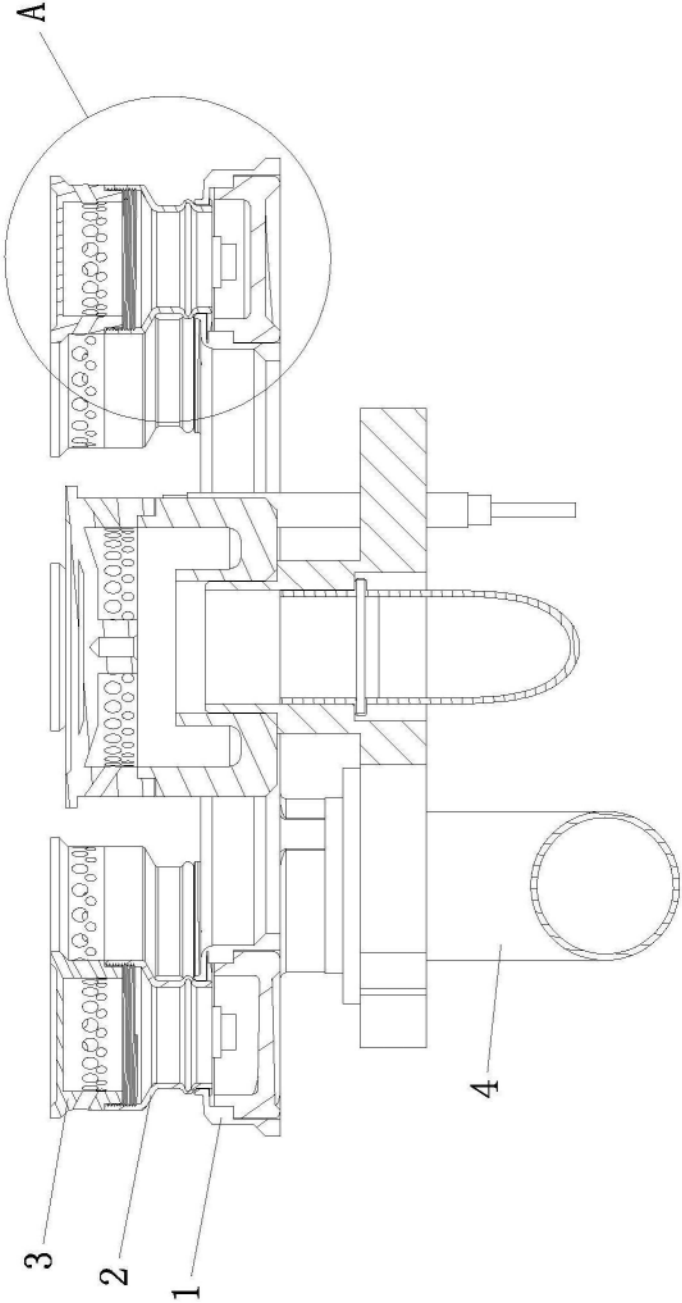


图2

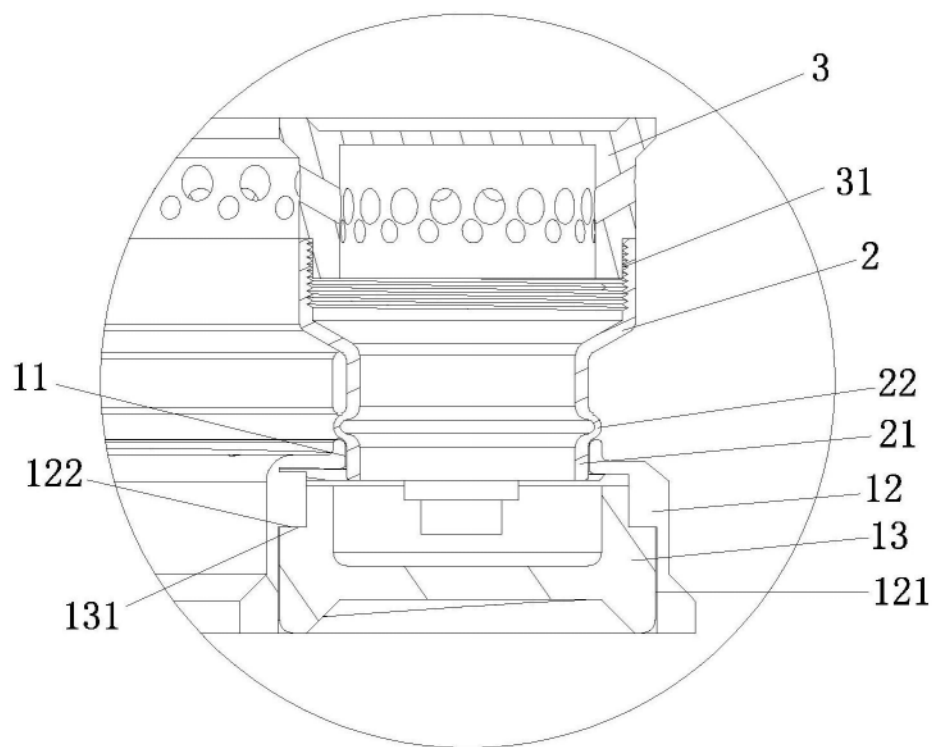


图3

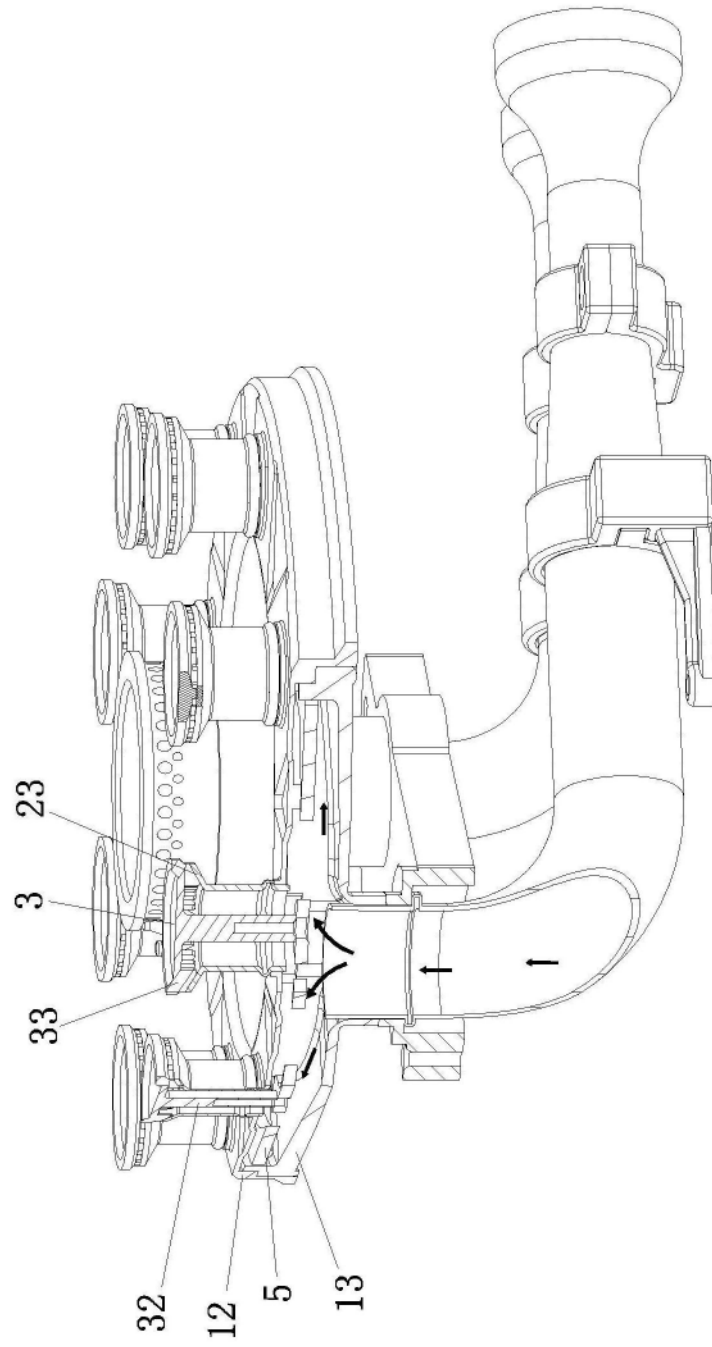


图4

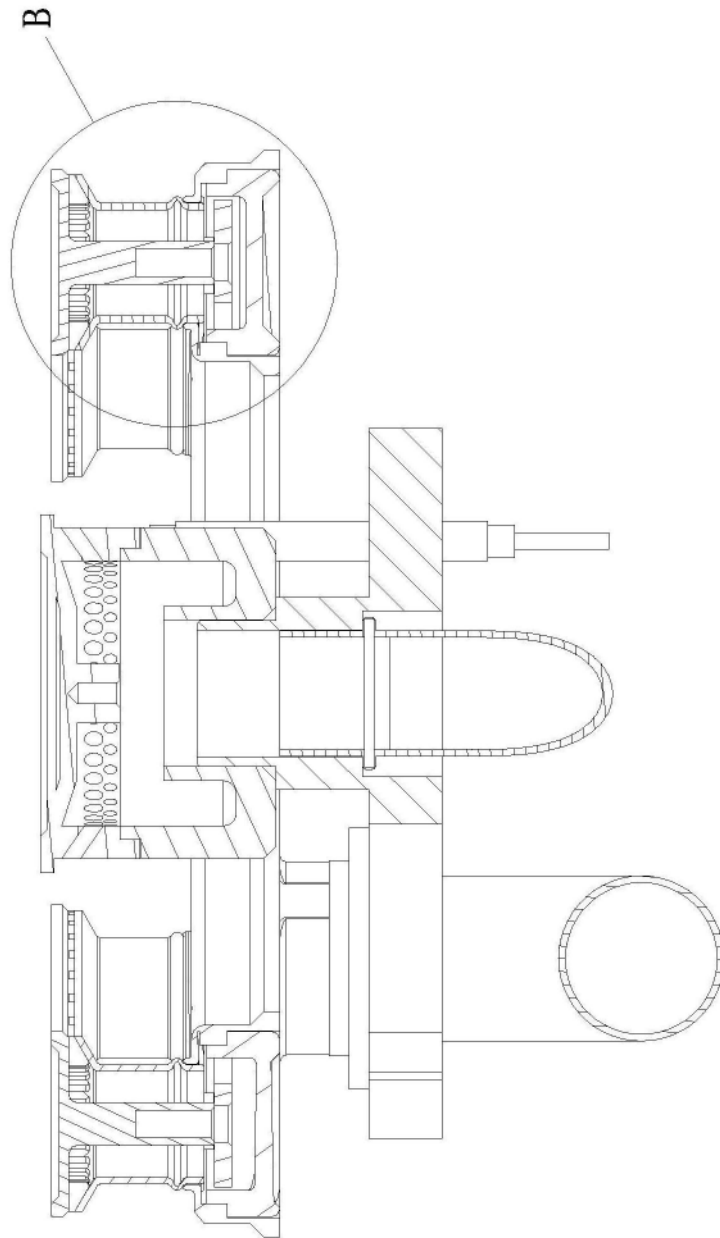


图5

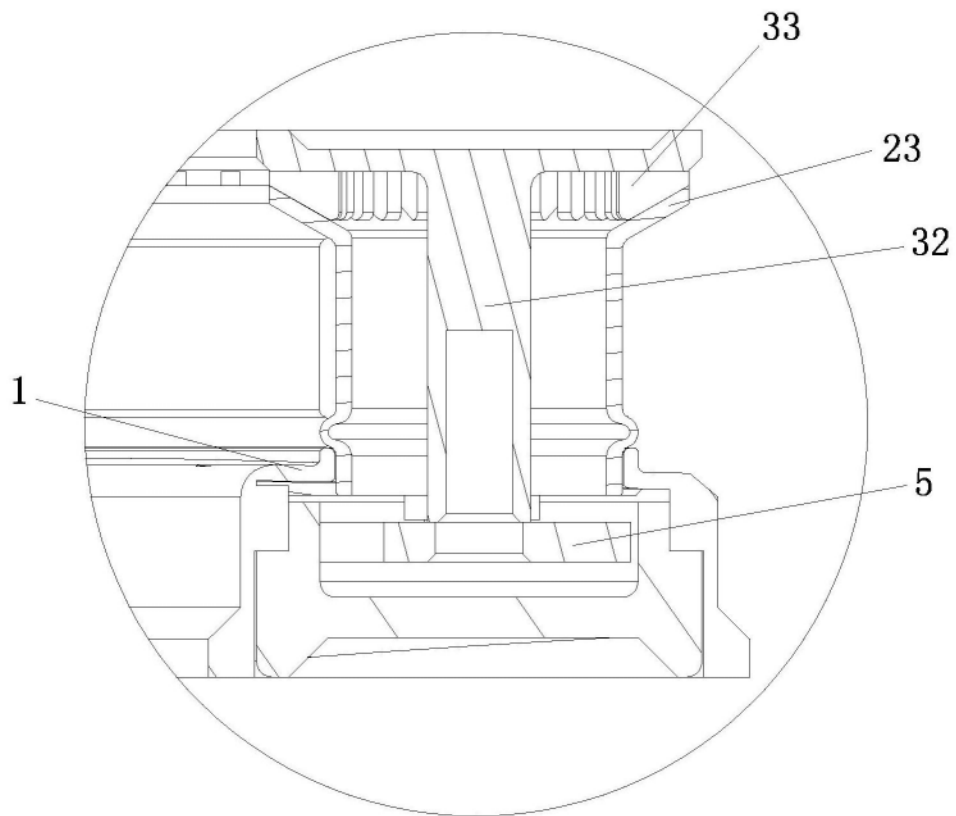


图6