



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202490213 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201220135622. 1

(22) 申请日 2012. 04. 01

(73) 专利权人 成都市美金迪机电设备有限公司

地址 610000 四川省成都市青羊区苏坡乡黄土村 6 组

(72) 发明人 何才 肖仁旺

(74) 专利代理机构 成都行之专利代理事务所

(普通合伙) 51220

代理人 谭新民 谢敏

(51) Int. Cl.

A61L 2/26(2006. 01)

A61L 2/07(2006. 01)

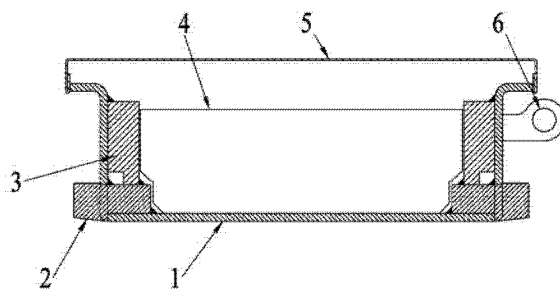
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构

(57) 摘要

本实用新型公开了用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构,包括快开门面板(1),所述快开门面板(1)上设有门铰链(6),快开门面板(1)内设有分体式锁块(2)和锁块加强块(3),所述锁块加强块(3)同时与快开门面板(1)以及分体式锁块(2)固定连接,所述快开门面板(1)上还设有快开门加强筋(4),所述快开门加强筋(4)同时与快开门面板(1)以及锁块加强块(3)固定连接。本实用新型采用上述结构,能使快开门锁紧装置容易制作、锁条材质应用更广,且不需要后续加工,加工成本相对较低。



1. 用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构,其特征在于:包括快开门面板(1),所述快开门面板(1)上设有门铰链(6),快开门面板(1)内设有分体式锁块(2)和锁块加强块(3),所述锁块加强块(3)同时与快开门面板(1)以及分体式锁块(2)固定连接,所述快开门面板(1)上还设有快开门加强筋(4),所述快开门加强筋(4)同时与快开门面板(1)以及锁块加强块(3)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构,其特征在于:所述分体式锁块(2)至少有四个,且等间距地焊接在快开门面板(1)内。

3. 根据权利要求1所述的用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构,其特征在于:所述锁块加强块(3)同时焊接在快开门面板(1)与分体式锁块(2)上。

4. 根据权利要求1所述的用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构,其特征在于:所述快开门加强筋(4)同时与快开门面板(1)以及锁块加强块(3)焊接在一起。

5. 根据权利要求1所述的用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构,其特征在于:所述快开门面板(1)的外侧设有快开门装饰板(5)。

用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种蒸汽灭菌器的快开门结构，具体是用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构。

背景技术

[0002] 蒸汽灭菌设备是医药行业主要灭菌设备之一，在医药行业占有重要的生产地位。其主要工作原理是在灭菌器内部通入高压蒸汽达到灭菌效果，在医疗、制药等方面具有广泛应用。目前，蒸汽灭菌设备主要结构采用矩形和圆筒型作为设备的主要受压元件，容器的锁紧装置主要有齿状锁条和锁销两种，齿状锁条式的快开门主要依靠快开门自身的移动去对齐或者错开齿状锁条，以实现快开门的开启与关闭，对快开门及整个容器本身的整体结构要求较高，齿状锁条的机械精度要求较高，不易制作且普遍采用防腐性能不好但比较容易制造的材料（普通碳钢）制作；锁销式快开门结构包括设置在容器壳体上的锁孔和设置在快开门面板内的锁销，但是其卡式锁紧装置裸露在外，影响整体美观，清洁起来也不大方便，同时，这种结构的快开门对门面平整度要求较高，现今普遍采用机械加工方法成形，加工成本较高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构，解决了以往的快开门锁紧装置不易制作，锁条材质应用受限、且加工成本高、影响整体美观、快开门需后续整体加工的难题。

[0004] 本实用新型为解决技术问题主要通过以下技术方案实现：用于分体式锁块蒸汽灭菌器的快开门结构，包括快开门面板，所述快开门面板上设有门铰链，快开门面板内设有分体式锁块和锁块加强块，所述锁块加强块同时与快开门面板以及分体式锁块固定连接，所述快开门面板上还设有快开门加强筋，所述快开门加强筋同时与快开门面板以及锁块加强块固定连接。

[0005] 所述分体式锁块至少有四个，且等间距地焊接在快开门面板内。

[0006] 所述锁块加强块同时焊接在快开门面板与分体式锁块上。

[0007] 所述快开门加强筋同时与快开门面板以及锁块加强块焊接在一起。

[0008] 所述快开门面板的外侧设有快开门装饰板。

[0009] 快开门面板通过门铰与容器筒体链接在一起，快开门面板内设有均匀排列的分体式齿状锁块，快开门上的齿状锁块插入钣金整体式外壳内焊接，同时钣金整体式外壳内侧设有加强筋加强快开门本身结构和分体式锁块强度。

[0010] 快开门主体结构采用板材折弯成形，依靠折边自身强度保证快开门面板的平面度；快开门面板折弯处采用刨槽折弯成形工艺，减小快开门边角处圆弧半径，使快开门更加美观协调。

[0011] 本实用新型与现有技术相比具有以下优点和有益效果：

[0012] (1) 本实用新型整体结构采用板材折弯、锁块插入外壳内焊接。这样,快开门依靠自身的折边强度保证门面的平整,而分体式锁块插入快开门面板内焊接,表面整洁没有任何焊接、焊缝,减小了后续的加工费用且使得容器整体美观、光洁。

[0013] (2) 本实用新型的锁块采用单个分体的锁块插入快开门外壳内焊接的形式加工而成,单个锁块相比传统的整体锁条,加工更方便,且可以使用难加工、高强度、耐腐蚀的材料(不锈钢)来制作,成本更低,同时材料去除率明显降低,还可以保持锁块与快开门本身具有相同的材质,相同的外观,从而可以应用到更多领域,提高快开门表面质量和美观程度。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0015] 附图标记所对应的名称为:1、快开门面板,2、分体式锁块,3、锁块加强块,4、快开门加强筋,5、快开门装饰板,6、门铰链。

具体实施方式

[0016] 下面结合实施例对本实用新型作进一步的详细说明,但本实用新型的实施方式不限于此。

[0017] 实施例:

[0018] 如图1所示,本实用新型包括快开门面板1,快开门面板1上设有门铰链6,快开门面板1内设有分体式锁块2和锁块加强块3,锁块加强块3同时与快开门面板1以及分体式锁块2固定连接,快开门面板1上还设有快开门加强筋4,快开门加强筋4同时与快开门面板1以及锁块加强块3固定连接。

[0019] 本实施例的分体式锁块2至少有四个,且等间距地焊接在快开门面板1内。

[0020] 作为优选,本实施例的锁块加强块3同时焊接在快开门面板1与分体式锁块2上,快开门加强筋4同时与快开门面板1以及锁块加强块3焊接在一起。

[0021] 本实施例的快开门面板1的外侧设有快开门装饰板5。

[0022] 本实用新型的工作原理为:通过移动快开门面板1,使分体式锁块2对齐与错开,实现容器的打开与关闭。

[0023] 如上所述,则能很好地实现本实用新型。

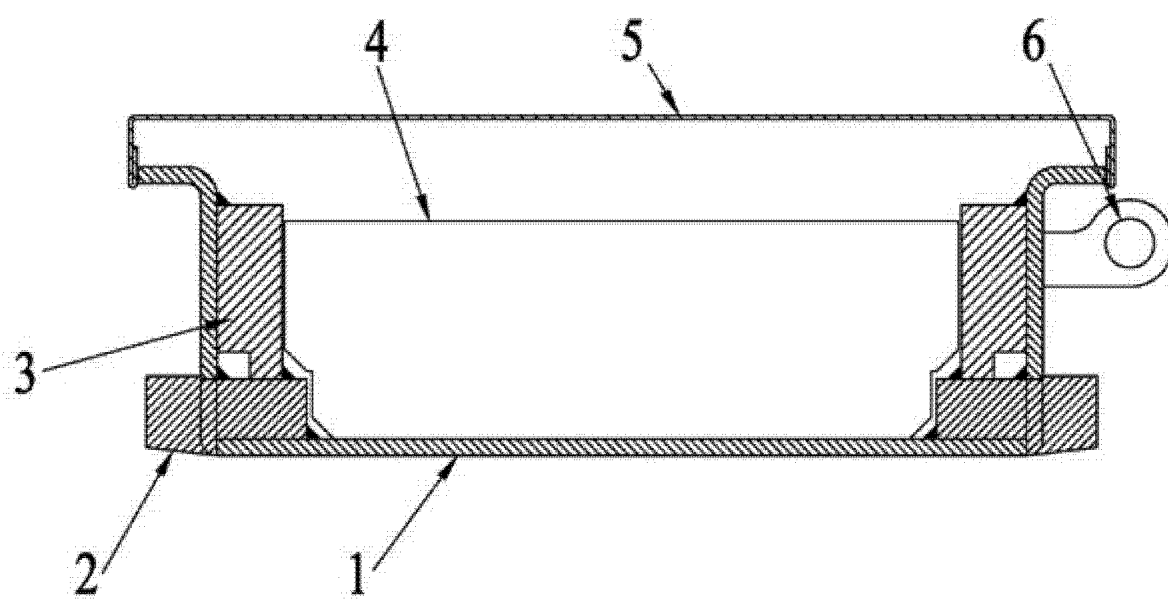


图 1