



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204494077 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 22

(21) 申请号 201520114509. 9

(22) 申请日 2015. 02. 23

(73) 专利权人 山东优力重工装备有限公司

地址 272199 山东省济宁市兖州区工业园区
(创业路以南)

(72) 发明人 温永新 牛凤吉 张丹

(51) Int. Cl.

F17C 13/00(2006. 01)

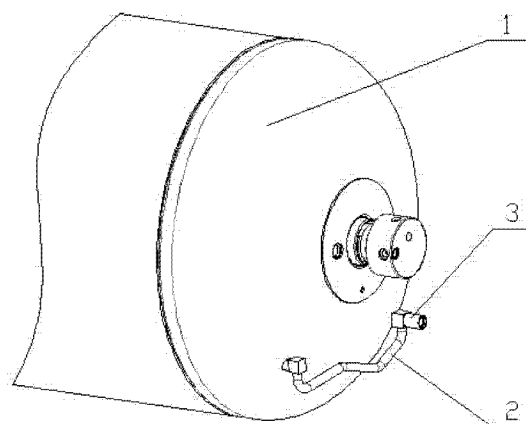
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

增大封头增压孔提高管路柔性的结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种增大封头增压孔提高管路柔性的结构,它包括气瓶本体,所述气瓶本体包括内胆、外胆和设置在所述内胆、外胆之间支撑座,所述外胆与所述内胆之间留有间隙,所述内胆的端部邻近边缘处固定有增压管,所述增压管为一具有固定弯曲角度的曲管,所述增压管的另一端固定有接头,所述外胆的外前封头与所述内胆内前封头之间留有间隙,所述外胆的外前封头上设有直径在 50-60mm 的增压孔,该增压孔的位置与所述增压管接头的位置相对应,一引出板焊接在所述外前封头的增压孔上,所述引出板上还设有容纳所述增压管接头的通孔,所述增压管接头的外壁焊接在所述引出板的通孔上;采用上述结构,实现了能够保证了增压管的柔性,减小了增压管的应力,提高了液化天然气瓶的安全系数。



1. 一种增大封头增压孔提高管路柔性的结构,它包括气瓶本体, 其特征在于:所述气瓶本体包括内胆、外胆和设置在所述内胆、外胆之间支撑座,所述外胆与所述内胆(1)之间留有间隙,所述内胆(1)的端部邻近边缘处固定有增压管(2),所述增压管(2)为一具有固定弯曲角度的曲管,所述增压管(2)的另一端固定有接头(3),所述外胆的外前封头(4)与所述内胆(1)内前封头之间留有间隙,所述外胆的外前封头(4)上设有直径在 50-60mm 的增压孔(6),该增压孔(6)的位置与所述增压管(2)接头(3)的位置相对应,一引出板(5)焊接在所述外前封头(4)的增压孔上,所述引出板(5)上还设有容纳所述增压管(2)接头(3)的通孔,所述增压管(2)接头(3)的外壁焊接在所述引出板(5)的通孔上。

增大封头增压孔提高管路柔性的结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种在制造液化天然气瓶过程中增大封头增压孔提高管路柔性的结构。

背景技术

[0002] 目前,在制造液化天然气瓶过程中,增压管是连接内胆与外胆的一个管路,此管路通过焊接进行连接,由于弯管的位置和弯曲角度相对固定,容易在弯管焊接过程中产生应力,弯管易产生的变形,使弯管产生的变形在配合过程中产生配合不到位需用外力进行校正。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种在制造液化天然气瓶过程中防止应力产生增大封头增压孔提高管路柔性的结构。

[0004] 本实用新型的技术方案是一种增大封头增压孔提高管路柔性的结构,它包括气瓶本体,其特征在于:所述气瓶本体包括内胆、外胆和设置在所述内胆、外胆之间支撑座,所述外胆与所述内胆 1 之间留有间隙,所述内胆 1 的端部邻近边缘处固定有增压管 2,所述增压管 2 为一具有固定弯曲角度的曲管,所述增压管 2 的另一端固定有接头 3,所述外胆的外前封头 4 与所述内胆 1 内前封头之间留有间隙,所述外胆的外前封头 4 上设有直径在 50-60mm 的增压孔 6,该增压孔 6 的位置与所述增压管 2 接头 3 的位置相对应,一引出板 5 焊接在所述外前封头 4 的增压孔上,所述引出板 5 上还设有容纳所述增压管 2 接头 3 的通孔,所述增压管 2 接头 3 的外壁焊接在所述引出板 5 的通孔上。

[0005] 本实用新型的有益效果是所述气瓶本体包括内胆、外胆和设置在所述内胆、外胆之间支撑座,所述外胆与所述内胆 1 之间留有间隙,所述内胆 1 的端部邻近边缘处固定有增压管 2,所述增压管 2 为一具有固定弯曲角度的曲管,所述增压管 2 的另一端固定有接头 3,所述外胆的外前封头 4 与所述内胆 1 内前封头之间留有间隙,所述外胆的外前封头 4 上设有直径在 50-60mm 的增压孔 6,该增压孔 6 的位置与所述增压管 2 接头 3 的位置相对应,一引出板 5 焊接在所述外前封头 4 的增压孔上,所述引出板 5 上还设有容纳所述增压管 2 接头 3 的通孔,所述增压管 2 接头 3 的外壁焊接在所述引出板 5 的通孔上;在制造液化天然气瓶过程中将增压管 2 固定在内胆 1 的端部邻近边缘处,套装外胆后,使外胆的外前封头 4 上增压孔 6 的位置与所述增压管 2 接头 3 的位置相对应,引出板 5 上的通孔与接头 3 进行配合焊接;然后将外前封头 4 与引出板 5 进行焊接,这样能够保证了增压管 2 的柔性,减小了增压管 2 的应力,提高了液化天然气瓶的安全系数。

附图说明

[0006] 图 1、本实用新型内胆的结构示意图

[0007] 图 2 是本实用新型外胆的结构示意图

[0008] 图 3 是图 2 中外胆封头的结构示意图

[0009] 图 1、2、3 中 1、内胆, 2、增压管, 3、接头, 4、外前封头, 5、引出板, 6、增压孔。

具体实施方式

[0010] 根据图 1、2、3 所示, 本实用新型涉及一种增大封头增压孔提高管路柔性的结构, 它包括气瓶本体, 所述气瓶本体包括内胆、外胆和设置在所述内胆、外胆之间支撑座, 所述外胆与所述内胆 1 之间留有间隙, 所述内胆 1 的端部邻近边缘处固定有增压管 2, 所述增压管 2 为一具有固定弯曲角度的曲管, 所述增压管 2 的另一端固定有接头 3, 所述外胆的外前封头 4 与所述内胆 1 内前封头之间留有间隙, 所述外胆的外前封头 4 上设有直径在 50-60mm 的增压孔 6, 该增压孔 6 的位置与所述增压管 2 接头 3 的位置相对应, 一引出板 5 焊接在所述外前封头 4 的增压孔上, 所述引出板 5 上还设有容纳所述增压管 2 接头 3 的通孔, 所述增压管 2 接头 3 的外壁焊接在所述引出板 5 的通孔上; 在制造液化天然气瓶过程中将增压管 2 固定在内胆 1 的端部邻近边缘处, 套装外胆后, 焊接外胆外前封头 4 并使外胆的外前封头 4 上增压孔 6 的位置与所述增压管 2 接头 3 的位置相对应, 引出板 5 上的通孔与接头 3 进行配合焊接; 然后将外前封头 4 与引出板 5 进行焊接, 这样保证了增压管 2 的柔性, 减小了增压管 2 的应力, 提高了液化天然气瓶的安全系数。

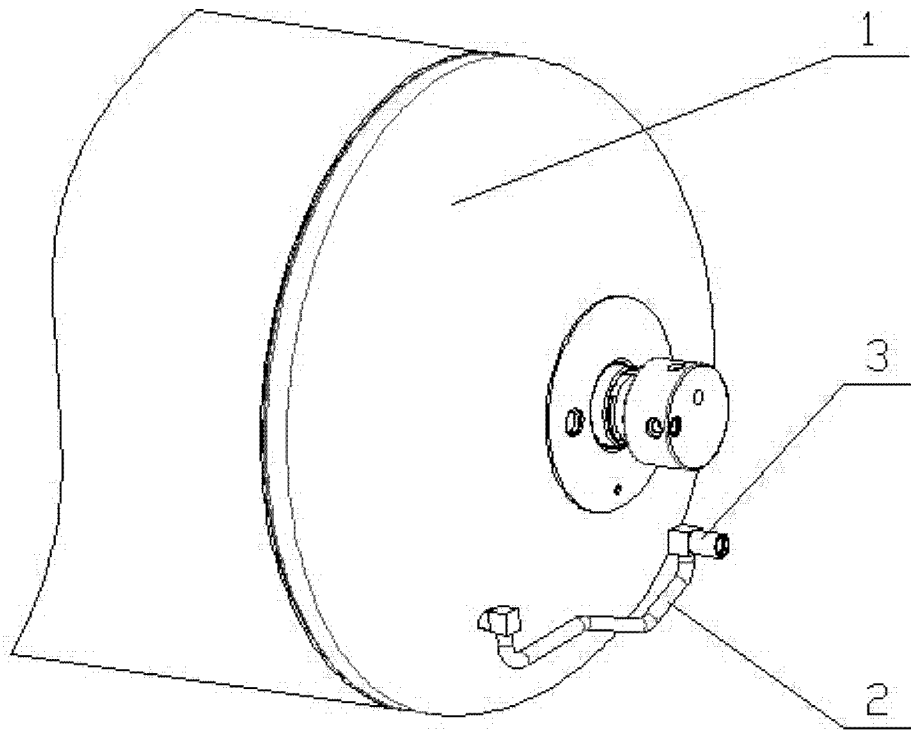


图 1

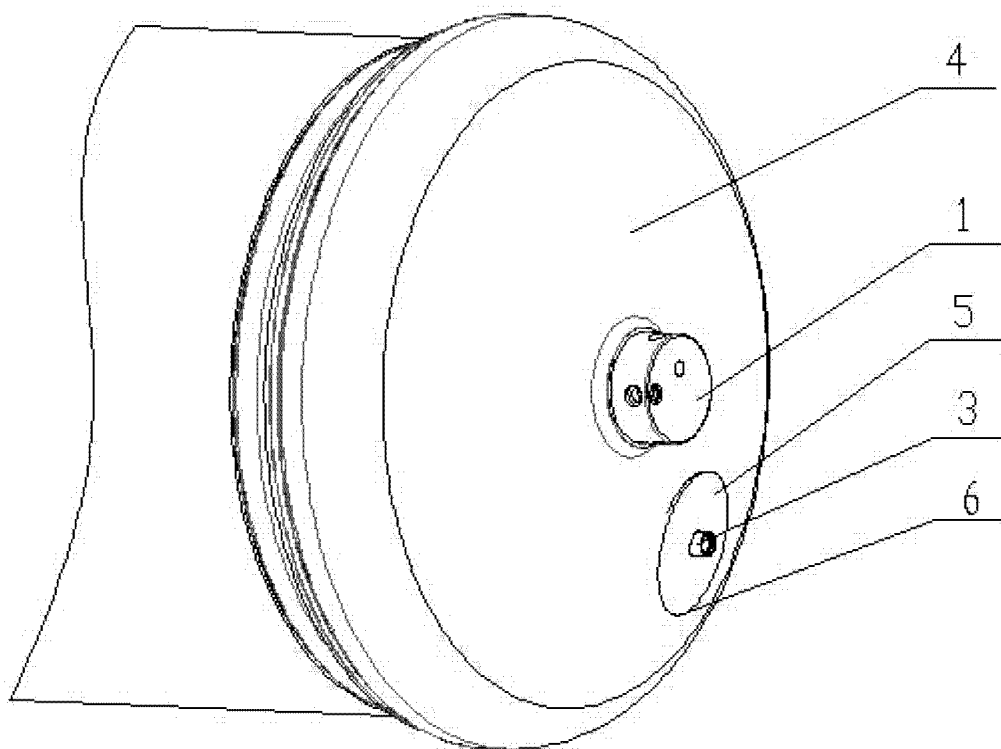


图 2

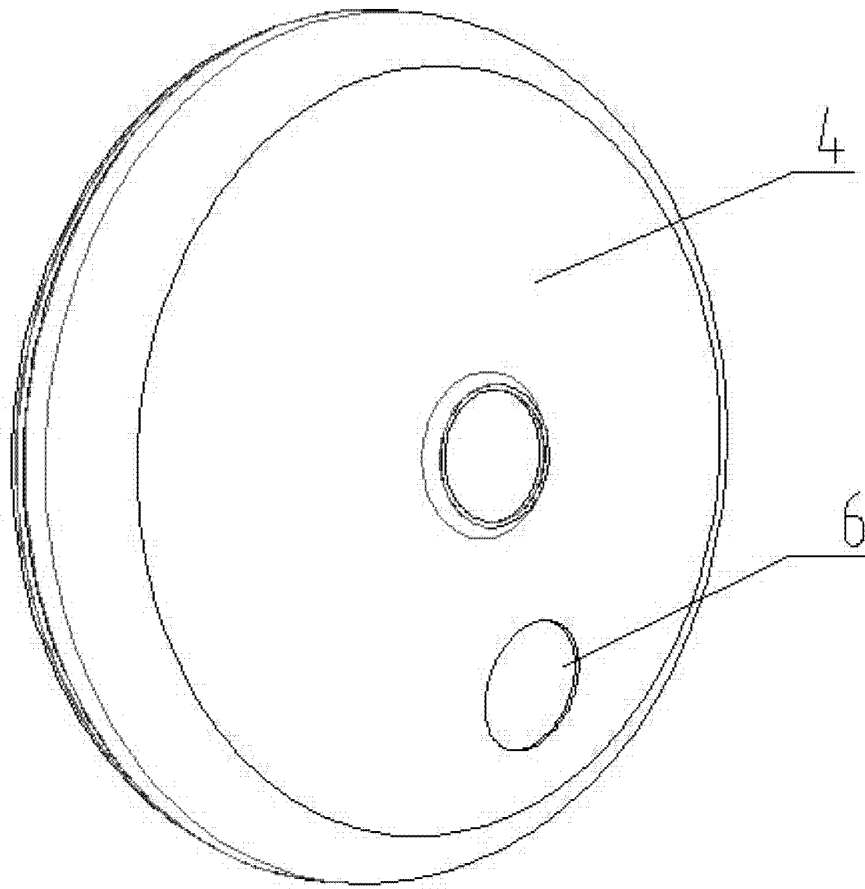


图 3