(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222067853 U
(45)授权公告日 2024.11.26

(21)申请号 202420720656.X

(22)申请日 2024.04.09

(73)专利权人 镇江市普康环保科技工程有限公司

地址 212000 江苏省镇江市京口区谏壁镇保温材料厂里

(72)发明人 费友康 秦荣臻 王镇安 费璇

(74)专利代理机构 北京君泰水木知识产权代理有限公司 11906

专利代理师 夏平

(51)Int.Cl.

F16L 13/02(2006.01)

F16L 13/013(2006.01)

F16L 58/18(2006.01)

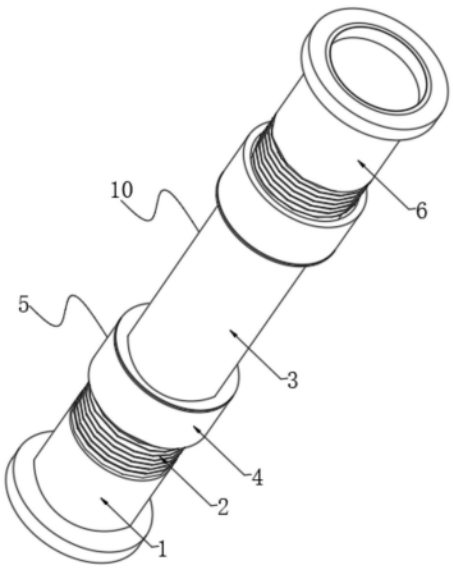
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种防焊接脱落泄漏的接头

(57)摘要

本实用新型公开了一种防焊接脱落泄漏的接头,涉及化工设备的技术领域,包括黄铜短节一,所述黄铜短节一的外侧开设有外牙螺纹一,所述黄铜短节一的一侧贯穿连接有紫铜管件,所述紫铜管件的两侧均设置有焊接机构,所述焊接机构对黄铜短节一与紫铜管件连接处及黄铜短节二与紫铜管件连接处进行焊接密封,所述紫铜管件的外侧设置有密封机构,所述密封机构对黄铜短节一与紫铜管件焊接处进行密封。本产品的特点是在黄铜短节一及黄铜短节二内孔车床加工成内牙螺纹,在管外壁上加工上外侧牙螺纹,对黄铜短节一及紫铜管件进行连接,在连接好然后再进行焊接,这样在使用过程中即使焊避开裂脱落,由于还有螺纹连接有毒气(液)体也不会泄漏。



CN 222067853 U

1.一种防焊接脱落泄漏的接头,其特征在于:包括黄铜短节一(1),所述黄铜短节一(1)的外侧开设有外牙螺纹一(2),所述黄铜短节一(1)的一侧贯穿连接有紫铜管件(3),所述紫铜管件(3)的两侧均设置有焊接机构(11),所述焊接机构(11)对黄铜短节一(1)与紫铜管件(3)连接处及黄铜短节二(6)与紫铜管件(3)连接处进行焊接密封,所述紫铜管件(3)的外侧设置有密封机构(5),所述密封机构(5)对黄铜短节一(1)与紫铜管件(3)焊接处进行密封,避免焊接处发生腐蚀泄漏情况发生。

2.根据权利要求1所述的一种防焊接脱落泄漏的接头,其特征在于:所述密封机构(5)包括有紫铜管件(3)、外包圈(4)、密封胶垫(7)、内螺旋槽(8)、套管通孔(9)和半弧凹槽(14),所述紫铜管件(3)的外侧对称贯穿连接有外包圈(4),所述外包圈(4)的外侧贯穿开设有套管通孔(9),所述外包圈(4)的内端环形分布有半弧凹槽(14),所述密封胶垫(7)的外侧连接有弧形凸条(10),所述外包圈(4)的内端开设有内螺旋槽(8)。

3.根据权利要求2所述的一种防焊接脱落泄漏的接头,其特征在于:所述密封胶垫(7)通过背部设置的弧形凸条(10)与半弧凹槽(14)连接。

4.根据权利要求1所述的一种防焊接脱落泄漏的接头,其特征在于:所述焊接机构(11)包括有紫铜管件(3)、黄铜短节二(6)、外牙螺纹二(12)和三角棱(13),所述紫铜管件(3)的左右两侧开设有的外侧开设有外牙螺纹二(12),所述外牙螺纹二(12)连接有黄铜短节二(6)的内端,所述紫铜管件(3)的外侧对称焊接有三角棱(13),所述黄铜短节二(6)设置在紫铜管件(3)另一侧。

5.根据权利要求4所述的一种防焊接脱落泄漏的接头,其特征在于:所述紫铜管件(3)通过外侧开设的外牙螺纹二(12)与黄铜短节二(6)内端连接。

6.根据权利要求2所述的一种防焊接脱落泄漏的接头,其特征在于:所述外包圈(4)通过外侧开设的内螺旋槽(8)与外牙螺纹一(2)外侧连接。

一种防焊接脱落泄漏的接头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及化工设备的技术领域,具体涉及一种防焊接脱落泄漏的接头。

背景技术

[0002] 在一些化工领域或者排污领域中,受到工况环境的影响,管道可能会长期处于振动的环境中,尤其是分流管道,其管径较小,所以振动尤为明显,而分流管道通常都是通过螺栓与三通接头连接的,因此在长期振动的情况下,螺栓可能会出现松动,进而可能会出现分流管道与三通接头连接处松动的情况;

[0003] 化工产品一般制具有毒有害成分,在产品出厂商灌装钢瓶中,一般要使用充气(液)的转换头对瓶子进行送气处理,由于反复复卸装,充气转换头在重庆的过程中,会因气压的变换造成焊接处气开裂或脱落,因罐装中有一足压力存在,一旦焊健损坏就会造成大量有有害气(波)体泄漏,对人员环境都有损伤害出现生产事故,为了解决这个问题。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种防焊接脱落泄漏的接头,以解决现有技术中导致的上述缺陷。

[0005] 一种防焊接脱落泄漏的接头,包括黄铜短节一,所述黄铜短节一的外侧开设有外牙螺纹一,所述黄铜短节一的一侧贯穿连接有紫铜管件,所述紫铜管件的两侧均设置有焊接机构,所述焊接机构对黄铜短节一与紫铜管件连接处及黄铜短节二与紫铜管件连接处进行焊接密封,所述紫铜管件的外侧设置有密封机构,所述密封机构对黄铜短节一与紫铜管件焊接处进行密封,避免焊接处发生腐蚀泄漏情况发生。

[0006] 优选的,所述密封机构包括有紫铜管件、外包圈、密封胶垫、内螺旋槽、套管通孔和半弧凹槽,所述紫铜管件的外侧对称贯穿连接有外包圈,所述外包圈的外侧贯穿开设有套管通孔,所述外包圈的内端环形分布有半弧凹槽,所述密封胶垫的外侧连接有弧形凸条,所述外包圈的内端开设有内螺旋槽。

[0007] 优选的,所述密封胶垫通过背部设置的弧形凸条与半弧凹槽连接。

[0008] 优选的,所述焊接机构包括有紫铜管件、黄铜短节二、外牙螺纹二和三角棱,所述紫铜管件的左右两侧开设有的外侧开设有外牙螺纹二,所述外牙螺纹二连接有黄铜短节二的内端,所述紫铜管件的外侧对称焊接有三角棱,所述黄铜短节二设置在紫铜管件另一侧。

[0009] 优选的,所述紫铜管件通过外侧开设的外牙螺纹二与黄铜短节二内端连接。

[0010] 优选的,所述外包圈通过外侧开设的内螺旋槽与外牙螺纹一外侧连接。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型具有以下优点:

[0012] 1、本产品的特点是在黄铜短节一及黄铜短节二内孔车床加工成内牙螺纹,在管外壁上加工上外侧牙螺纹,对黄铜短节一及紫铜管件进行连接,这样黄铜短节一及紫铜管件通过外侧牙螺纹及内牙螺纹进行旋紧,在连接好然后再进行焊接,这样在使用过程中即使焊避开裂脱落,由于还有螺纹连接有毒气(液)体也不会泄漏,对环境和人员也没在不会造

成伤害。

[0013] 2、通过外包圈对黄铜短节一及紫铜管件的连接处进行密封出料，在密封过程中，通过设置密封胶垫对黄铜短节一及紫铜管件的焊接处及黄铜短节二及紫铜管件焊接处进行密封，避免外界的有腐蚀的液体腐蚀焊接处，进而对焊接处进行密封处理，同时利用外牙螺纹一对外包圈及黄铜短节一的外侧进行螺旋锁紧，避免外包圈在连接过程中发生松动情况。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型整体三维的结构示意图。

[0015] 图2为本实用新型中的外包圈自身的结构示意图。

[0016] 图3为本实用新型中的密封胶垫自身的结构示意图。

[0017] 图4为本实用新型中的黄铜短节一与紫铜管件连接结构示意图。

[0018] 图5为本实用新型中的外包圈正视的结构示意图。

[0019] 其中：

[0020] 1、黄铜短节一；2、外牙螺纹一；3、紫铜管件；4、外包圈；5、密封机构；6、黄铜短节二；7、密封胶垫；8、内螺旋槽；9、套管通孔；10、弧形凸条；11、焊接机构；12、外牙螺纹二；13、三角棱；14、半弧凹槽。

具体实施方式

[0021] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述本实用新型。

[0022] 如图1至图5所示，一种防焊接脱落泄漏的接头，包括黄铜短节一1，所述黄铜短节一1的外侧开设有外牙螺纹一2，所述黄铜短节一1的一侧贯穿连接有紫铜管件3，所述紫铜管件3的两侧均设置有焊接机构11，所述焊接机构11对黄铜短节一1与紫铜管件3连接处及黄铜短节二6与紫铜管件3连接处进行焊接密封，所述紫铜管件3的外侧设置有密封机构5，所述密封机构5对黄铜短节一1与紫铜管件3焊接处进行密封，避免焊接处发生腐蚀泄漏情况发生。

[0023] 在本实施例中，所述密封机构5包括有紫铜管件3、外包圈4、密封胶垫7、内螺旋槽8、套管通孔9和半弧凹槽14，所述紫铜管件3的外侧对称贯穿连接有外包圈4，所述外包圈4的外侧贯穿开设有套管通孔9，所述外包圈4的内端环形分布有半弧凹槽14，所述密封胶垫7的外侧连接有弧形凸条10，所述外包圈4的内端开设有内螺旋槽8。

[0024] 在本实施例中，所述密封胶垫7通过背部设置的弧形凸条10与半弧凹槽14连接，通过弧形凸条10对密封胶垫7的一侧进行连接，避免密封胶垫7发生松动情况。

[0025] 在本实施例中，所述焊接机构11包括有紫铜管件3、黄铜短节二6、外牙螺纹二12和三角棱13，所述紫铜管件3的左右两侧开设有的外侧开设有外牙螺纹二12，所述外牙螺纹二12连接有黄铜短节二6的内端，所述紫铜管件3的外侧对称焊接有三角棱13，所述黄铜短节二6设置在紫铜管件3另一侧，通过三角棱13对设备的焊接面进行阻隔，避免焊接后焊液四处流动。

[0026] 在本实施例中，所述紫铜管件3通过外侧开设的外牙螺纹二12与黄铜短节二6内端

连接,通过外牙螺纹二12与黄铜短节二6进行连接处理。

[0027] 在本实施例中,所述外包圈4通过外侧开设的内螺旋槽8与外牙螺纹一2外侧连接,通过外包圈4对焊接处进行密封保护,避免造成焊接处发生腐蚀情况。

[0028] 这种防焊接脱落泄漏的接头在实际应用时,包括以下工作内容:

[0029] 步骤1、操作人员首先将黄铜短节一1及黄铜短节二6内孔车床加工成内牙螺纹,同时在黄铜短节一1及黄铜短节二6外壁上加工上外牙螺纹一2,对黄铜短节一1及紫铜管件3进行连接,这样黄铜短节一1及紫铜管件3通过外侧牙螺纹及内牙螺纹进行旋紧,在连接好然后再进行焊接;

[0030] 步骤2:操作人员可以将电焊枪与黄铜短节一1及紫铜管件3的接触面进行加热焊接处理,同时利用三角棱13对黄铜短节一1及紫铜管件3的焊接处进行阻隔,避免焊接产生的焊液四处流动,进而通过三角棱13确保焊液流动的我东西;

[0031] 步骤3:当焊接用的紫铜管件3的左右两侧贯穿连接有外包圈4,操作人员可以握持外包圈4,使得外包圈4在紫铜管件3的两侧进行移动,使得外包圈4的内端开设的内螺旋槽8与黄铜短节一1外侧设置的外牙螺纹一2相互贴合连接,同时利用外包圈4内部设置的密封胶垫7对黄铜短节一1及紫铜管件3的焊接处进行挤压密封,避免焊接处的液体或外界的液体对焊接处造成腐蚀情况;

[0032] 步骤4:在对外包圈4的密封胶垫7进行更换时,操作人员可以握持密封胶垫7,使得密封胶垫7的背部设置的弧形凸条10导入到外包圈4的内部,使得弧形凸条10按压到半弧凹槽14的内部,使得密封胶垫7与外包圈4进行连接,避免外包圈4在连接的过程中,密封胶垫7在连接的过程中发生位移情况发生,通过密封胶垫7对黄铜短节一1、黄铜短节二6与紫铜管件3的焊接处进行密封处理。

[0033] 因此,上述公开的实施方案,就各方面而言,都只是举例说明,并不是仅有的。所有在本实用新型范围内或在等同于本实用新型的范围内的改变均被本实用新型包含。

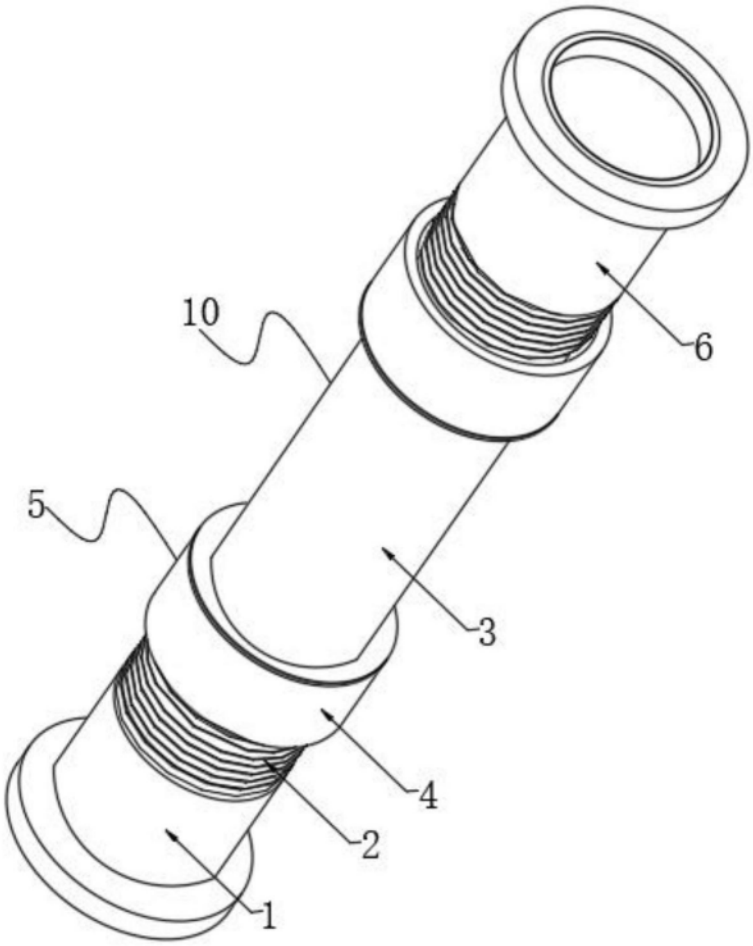


图1

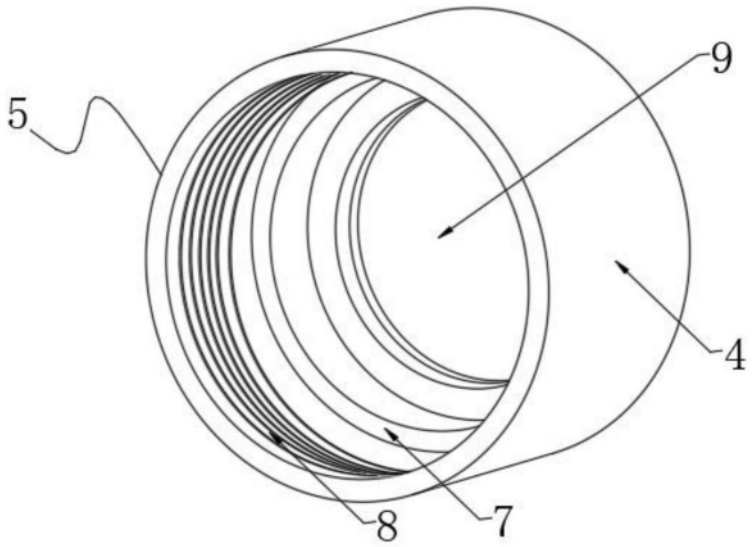


图2

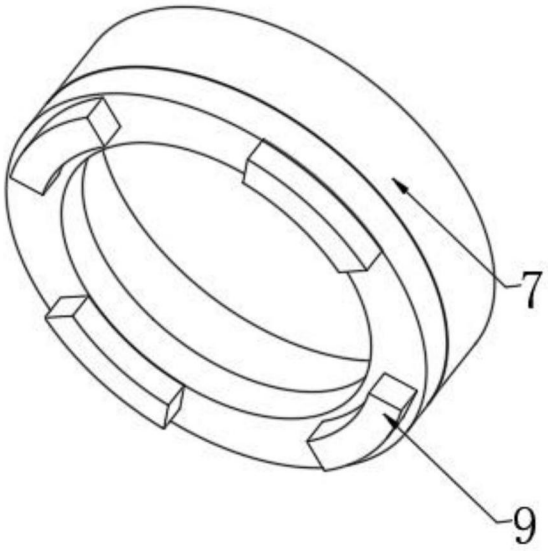


图3

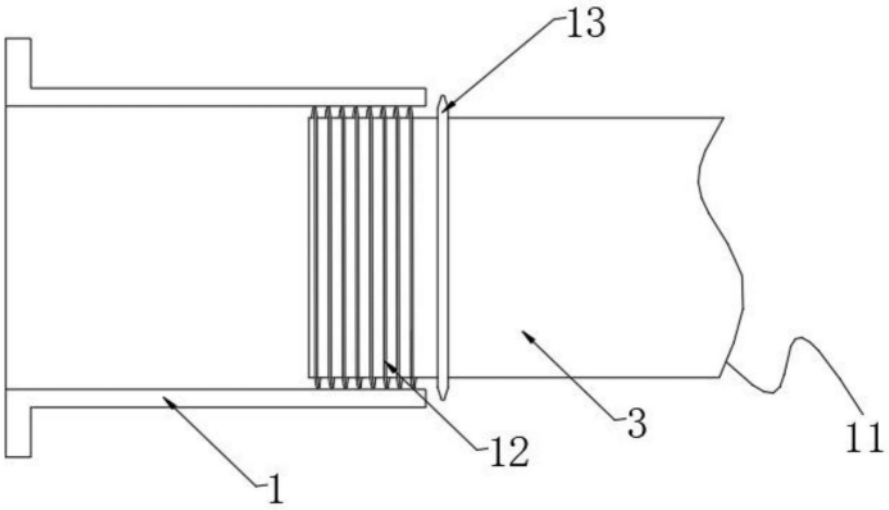


图4

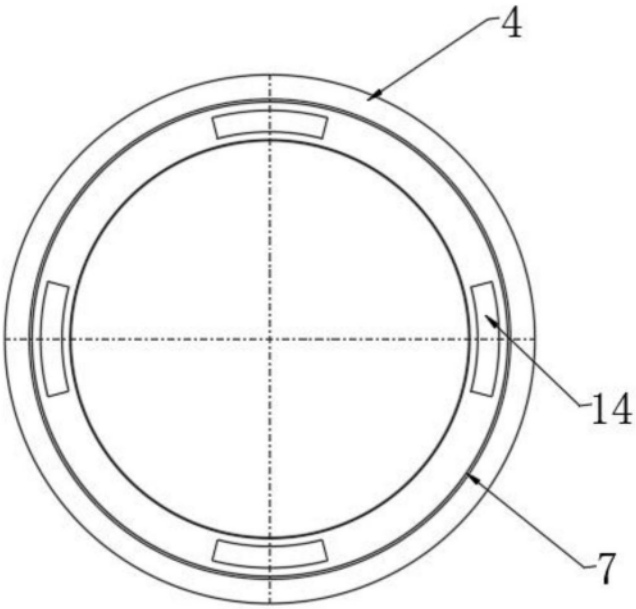


图5