

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201606557 U

(45) 授权公告日 2010. 10. 13

(21) 申请号 201020049856. 5

(22) 申请日 2010. 01. 06

(73) 专利权人 李新贵

地址 318020 浙江省台州市黄岩区北城开发区康强路 33 号台州市精科工贸有限公司

(72) 发明人 李新贵

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务有限公司 33100

代理人 王官明

(51) Int. Cl.

F16K 27/00 (2006. 01)

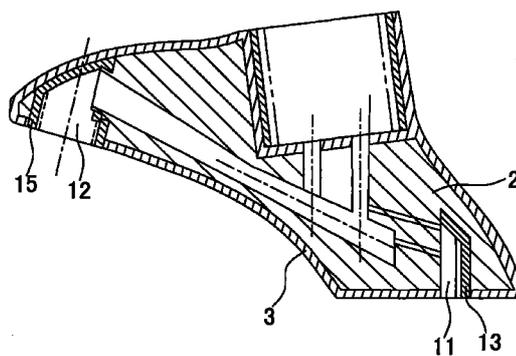
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

复合水龙头壳体

(57) 摘要

复合水龙头壳体, 包括填充体和外壳所组成, 填充体内制有进水孔和出水孔, 进水孔和出水孔中制有通道, 通水道的口部安有螺纹嵌件。本水龙头壳体, 由填充体和外壳所组成, 制造时用模具制成填充体, 再在填充体内开进水孔和出水孔, 在进水孔和出水孔中制有通道, 把已制成的填充体作为嵌件放在外壳模具的模腔内, 在填充体的外壁注塑或金属铸造水龙头外壳, 完成整个复合水龙头壳体制造, 然后对外壳表面经光洁处理, 再进行电镀或者真空镀膜。



1. 复合水龙头壳体,其特征在于包括填充体(2)和外壳(3)所组成,填充体(2)内制有进水孔(11)和出水孔(12),进水孔(11)和出水孔(12)中制有通水道,通水道的口部安有螺纹嵌件(13、15)。

2. 如权利要求1所述的复合水龙头壳体,其特征在于所述的填充体(2)包括水泥或者碳酸钙或者石膏或者塑料或者树脂或者矿石和粘接剂或者金属材料所制成。

3. 如权利要求1所述的复合水龙头壳体,其特征在于所述的外壳(3)包括塑料或者铜或者铝合金或者铸铁材料所制成。

4. 如权利要求3所述的复合水龙头壳体,其特征在于所述制造外壳的塑料包括ABS或者ABS改性材料或者PP或者PP改性材料或者PPS或者PEO或者PA或者PVC或者PET或者PPR或者PC材料。

5. 如权利要求1所述的复合水龙头壳体,其特征在于所述的进水孔(11)、出水孔(12)和通水道中插入水道管(1),水道管(1)包括无毒皮管或者无毒塑料管或者铜管或者铝管。

复合水龙头壳体

技术领域

[0001] 本实用新型涉及水龙头,特别是涉及复合水龙头壳体,主要适用于洗脸盆、浴缸中的水龙头,属于五金配件。

背景技术

[0002] 在家庭、宾馆等卫生间的洗脸盆和浴缸上多安有水龙头,这类水龙头体积比较大,并且现有水龙头壳体普遍使用铜等金属材料所制成,由于耗材多,制造工艺复杂(翻砂、打磨产生灰尘,污染环境,危害身体),所以价格也贵。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服已有技术存在的缺点,提供一种节省铜等金属材料,制造成本低的复合水龙头壳体。

[0004] 本实用新型复合水龙头壳体的技术方案是:其特征包括填充体和外壳所组成,填充体内制有进水孔和出水孔,进水孔和出水孔中制有通道,通水道的口部安有螺纹嵌件。

[0005] 本实用新型复合水龙头壳体,由填充体和外壳所组成,制造时用模具制成填充体,再在填充体内开进水孔和出水孔,在进水孔和出水孔中制有通道,把已制成的填充体作为嵌件放在外壳模具的模腔内,在填充体的外壁注塑或金属铸造水龙头外壳,完成整个复合水龙头壳体制造,然后对外壳表面经光洁处理,再进行电镀或者真空镀膜。

[0006] 本实用新型的复合水龙头壳体,所述的填充体包括水泥或者碳酸钙或者石膏或者塑料或者树脂或者矿石和粘接剂或者金属材料所制成,采用水泥或者碳酸钙或者石膏制造填充体,模具简单,材料成本低,成型容易。所述的外壳包括塑料或者铜或者铝合金或者铸铁材料所制成,采用塑料外壳,表面光洁,外壁处理简单,有利于真空镀膜。所述制造外壳的塑料包括 ABS 或者 ABS 改性材料或者 PP 或者 PP 改性材料或者 PPS 或者 PEO 或者 PA 或者 PVC 或者 PET 或者 PPR 或者 PC 材料。所述的进水孔、出水孔和通道中插入水道管,水道管包括无毒皮管或者无毒塑料管或者铜管或者铝管,采用无毒塑料管、无毒皮管或者铜管或者铝管不生锈,无污染。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型复合水龙头壳体剖视示意图;

[0008] 图 2 是填充体一个实施例立体示意图;

[0009] 图 3 是外壳一个实施例立体示意图;

[0010] 图 4 是淋浴水龙头壳体示意图;

[0011] 图 5 是填充体另一个实施例立体示意图;

[0012] 图 6 是单进水孔复合水龙头壳体剖视示意图。

具体实施方式

[0013] 本实用新型涉及一种复合水龙头壳体,如图 1-图 6 所示,包括填充体 2 和外壳 3 所组成,填充体 2 内制有进水孔 11 和出水孔 12,进水孔 11 和出水孔 12 中制有通道,通水道的口部安有螺纹嵌件 13、15。本水龙头壳体由填充体 2 和外壳 3 所组成,制造时用模具制成填充体,再在填充体 2 内开进水孔 11 和出水孔 12,在进水孔 11 和出水孔 12 中制有通道,把已制成的填充体作为嵌件放在外壳模具的模腔内,在填充体的外壁注塑或金属铸造水龙头外壳,完成整个复合水龙头壳体制造,然后对外壳表面经光洁处理,再进行电镀或者真空镀膜。所述的填充体 2 包括水泥或者碳酸钙或者石膏或者塑料或者树脂或者矿石和粘接剂或者金属材料所制成,采用水泥或者碳酸钙或者石膏制造填充体,模具简单,材料成本低,成型容易。所述的外壳 3 包括塑料或者铜或者铝合金或者铸铁材料所制成,采用塑料外壳,表面光洁,外壁处理简单,有利于真空镀膜。所述制造外壳的塑料包括 ABS 或者 ABS 改性材料或者 PP 或者 PP 改性材料或者 PPS 或者 PEO 或者 PA 或者 PVC 或者 PET 或者 PPR 或者 PC 材料。所述的进水孔 11、出水孔 12 和通道中插入水道管 1,水道管 1 包括无毒皮管或者无毒塑料管或者铜管或者铝管,采用无毒塑料管、无毒皮管或者铜管或者铝管不生锈,无污染。

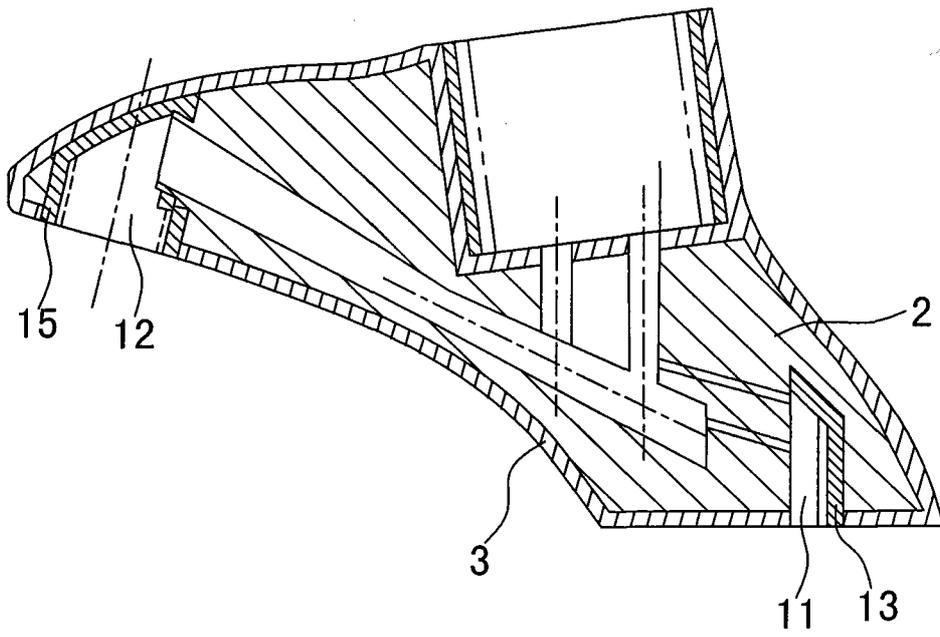


图 1

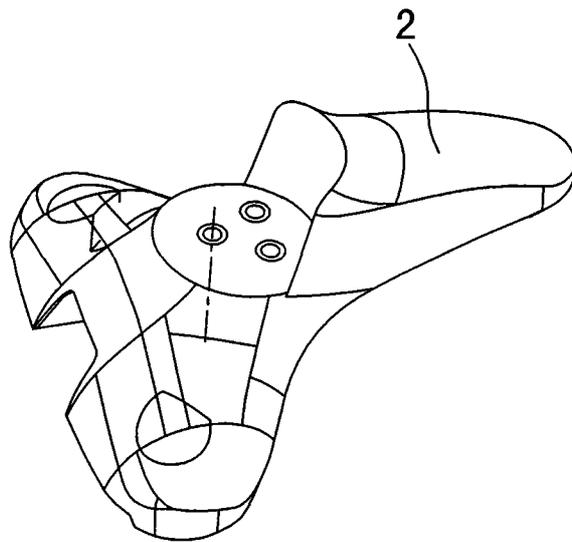


图 2

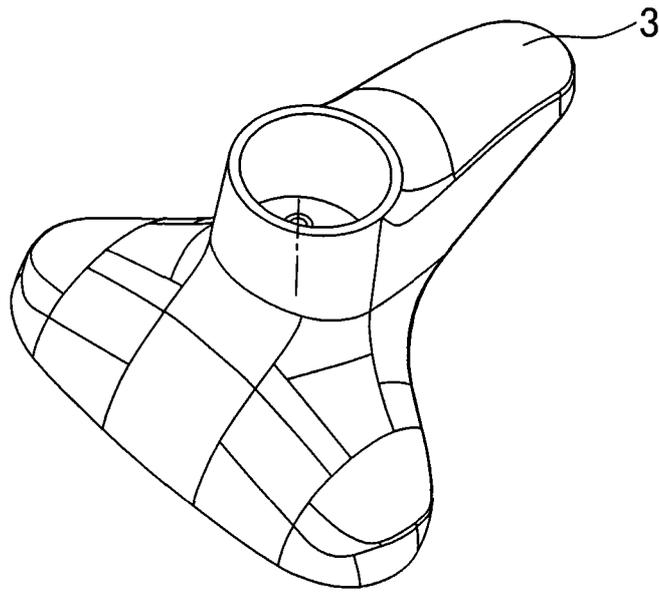


图 3

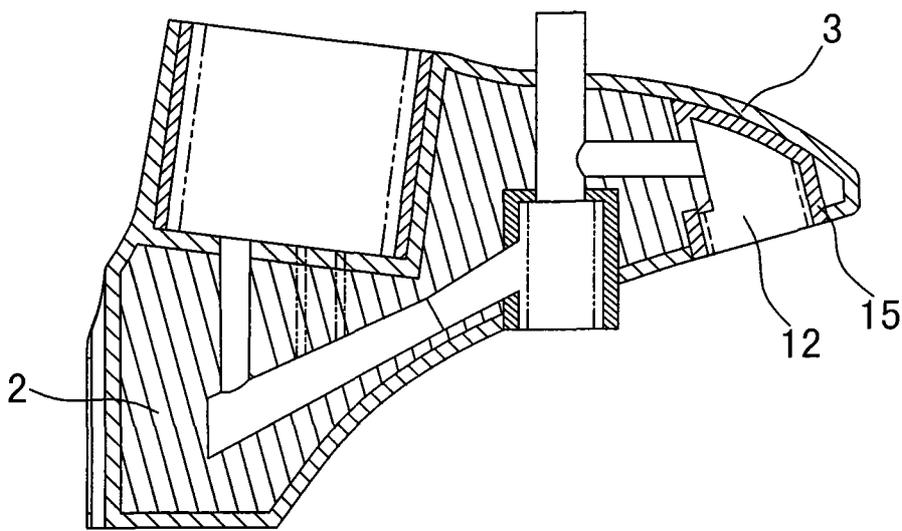


图 4

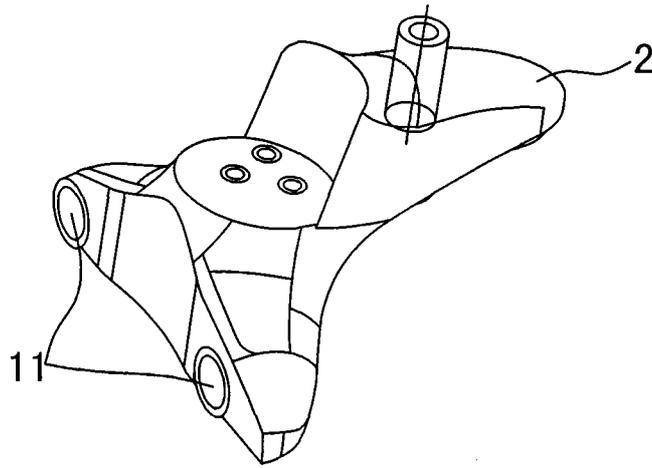


图 5

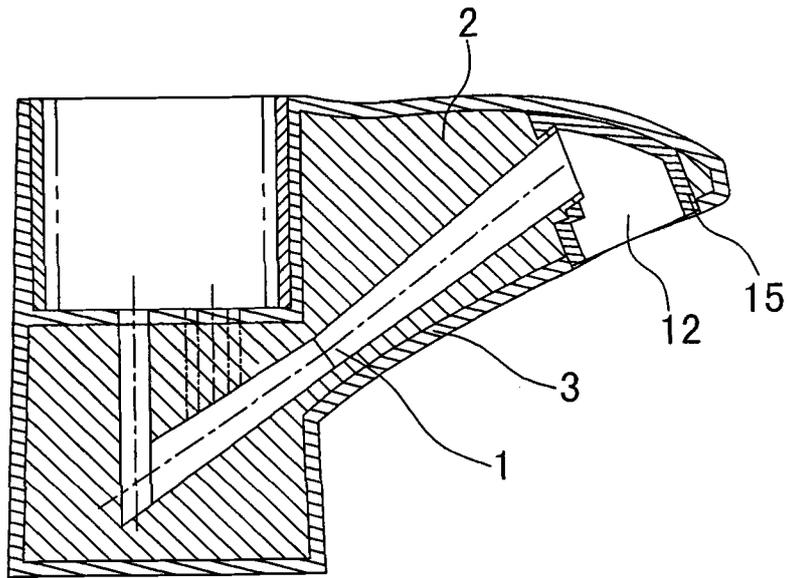


图 6