



# [12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 93235746.6

[51]Int.Cl<sup>5</sup>

E03C 1/282

[45]授权公告日 1994年8月17日

[22]申请日 93.12.21 [24]颁证日 94.8.3

[73]专利权人 杨从兴

地址 631329四川省重庆市巴县白市驿镇正街牟家村五社

[72]设计人 杨从兴

[21]申请号 93235746.6

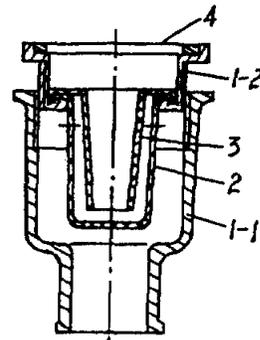
说明书页数:

附图页数:

[54]实用新型名称 一种具有存渣闭气装置的地漏

[57]摘要

本实用新型是一种具有存渣闭气装置的地漏，由存渣桶、水封管和地漏壳体共同组成存渣闭气装置。它能阻止排污水管中的不洁气体从地漏口逸出，也能防止渣滓从地漏口漏入排污水管中。同时，它的上部壳体是活动的，安装后还能根据铺设装饰地面的需要调节地漏口的高度，很适合现代大都市中现代建筑的需要。



# 权 利 要 求 书

---

1、一种地漏，由壳体1和水篦4组成，其特征在于在壳体1的内沿A上挂有一有排水孔F的存渣桶2，下端开口的水封管3的上沿边C把存渣桶2的上沿边B紧压在壳体1的内沿A上，水封管3的下口端面与存渣桶2的内底平面间有一间隙。

2、根据权利要求1所述的地漏，其特征在于壳体1分为两段1-1和1-2制造，两段之间用螺纹连结。

3、根据权利要求1或2所述的地漏，其特征在于离壳体1和1-1的下端口的一段内壁上加工有螺纹。

4、根据权利要求1或2所述的地漏，其特征在于在壳体1和1-1的内沿A处，加工有一环形凹槽D。

5、根据权利要求1所述的地漏，其特征在于水封管3的上沿边C上有一反沿E。

6、根据权利要求1或2所述的地漏，其特征在于壳体1和1-1、1-2，水篦4是用铜制造的。

7、根据权利要求1或2所述的地漏，其特征在于壳体1和1-1是用铸造生铁制造的，壳体1-2和水篦4是用铜制造的。

8、根据权利要求1或2所述的地漏，其特征在于壳体1和1-1用铸造生铁制造，壳体1-2和水篦4用铸造生铁制造，表面经机械加工后镀铬。

9、根据权利要求1或5所述的地漏，其特征在于存渣桶2和水封管3是用普通橡胶，耐酸硷橡胶，耐油橡胶制造的。

## 一种具有存渣闭气装置的地漏

本实用新型是用作排除房屋地面水的地漏。

现有地漏由壳体和水篦组成。由于没有存渣闭气装置，因而与之连结的排污水管中的不洁气体可以从地漏口逸出，而清扫地面时渣滓也容易从地漏口漏入排污水管中。随着时代的发展，现有地漏已不很适应现代大都市中现代建筑的需要。

本实用新型的目的在于设计出一种地漏，使其具有存渣闭气装置，从而防止与之连结的排污水管中的不洁气体从地漏口逸出，并使清扫地面时渣滓不易漏入排污水管中。

本实用新型是这样实现的：如图1，在壳体1的内沿A上挂一带排水孔F的存渣桶2，在存渣桶2内放一水封管3，使其上沿边C把存渣桶2的上沿边B紧压在壳体1的内沿A上，水封管3的下端开口面与存渣桶2的内底平面间有一间隙。放上水篦4，即成为一个有由壳体1，存渣桶2和水封管3共同组成存渣闭气装置的地漏。

壳体1也可以分做成两段1-1和1-2，如图2，两段之间用螺纹连结，以便安装时根据需要调整地漏口的高度。

壳体1和1-1的下端也可以将离下端口的一段内壁加工成螺纹，以便与端头带螺纹的排污水管相连结。

壳体1和1-2的内沿A处也可以加工成一环形凹槽D, 如图5。此时, 在水封管3的上沿边C做出一反沿E, 如图7, 安装时将反沿E放入凹槽D内, 使其密封性更好。

地漏壳体1和1-1、1-2以及水篦4可以全用铜制造; 也可将壳体1, 1-1用铸造生铁制造, 壳体1-2和水篦4用铜制造; 或者壳体1-2和水篦4也用铸造生铁制造, 表面经机械加工后镀铬。

存渣桶2和水封管3可以用普通橡胶制造, 也可用耐酸硷橡胶, 耐油橡胶制造。

由于该地漏有存渣闭气装置, 当渣滓随地面水从水篦口流入水封管3后, 水则经其下口端面与存渣桶2内底平面间的间隙和存渣桶2上的排水孔F流入排污水管, 渣滓则被水封管3和存渣桶2的壁挡住而留存在存渣桶2内。当需要时, 可以揭起水篦4, 取出存渣桶2, 倒掉渣滓, 清洗后重新安装好使用。由于水封管3的上沿边C将存渣桶2的上沿边B紧压在壳体的内沿A上, 因此, 排污水管中的不洁气体不能通过此处; 又由于水封管3和存渣桶2形成水封, 因此, 不洁气体也不能由排水孔F通过水封管3的下口部从地漏口逸出, 从而达到闭气的目的。同时, 壳体1-1和1-2间用螺纹连结, 地漏在安装后铺设装饰地面时还能根据需要调整地漏口的高度。

图1. 地漏的基本结构图。

图2, 分两段制造的壳体1-1和1-2的装配图。

图3, 实施例地漏的装配图。

图4, 实施例地漏壳体1-1剖面图。

图5, 实施例地漏壳体1-2剖面图。

图6, 实施例存渣桶2剖面图。

图7, 实施例水封管3剖面图。

图8, 实施例水篦4俯视图。

实施例: 按图4用灰铸铁HT200铸造并机械加工壳体1-1, 除图上标示的加工面外, 其余表面不加工, 壳体壁厚6毫米, 未注园角R3毫米。按图5用H62黄铜铸造并机械加工壳体1-2, 全部表面光洁度Ra最大允许值为3.2微米。按图6用普通橡胶制造存渣桶2, 壁厚3毫米, 邵氏硬度大于或等于75。按图7制造水封管3, 邵氏硬度大于或等于75。按图8用H62黄铜铸造并机械加工水篦4。上、下表面及外园周面机械加工, 表面光洁度Ra最大允许值为3.2微米, 厚度5毫米。按图3将制造好的各零件组装成一件能存渣闭气的地漏。

# 说明书附图

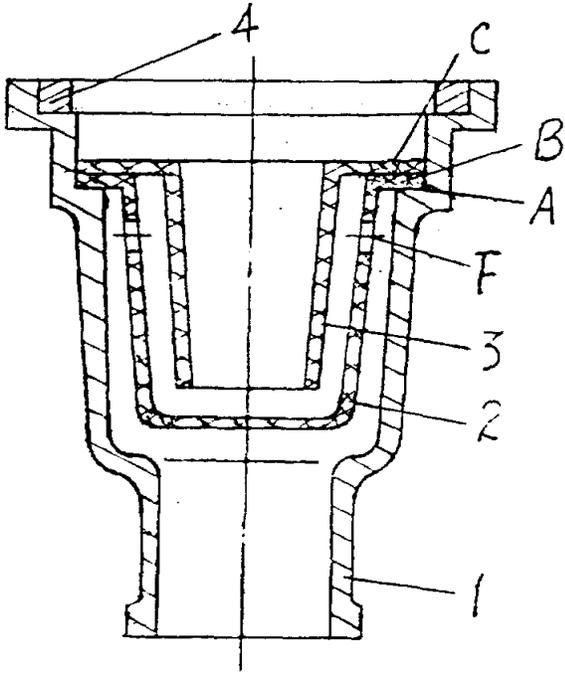


图 1

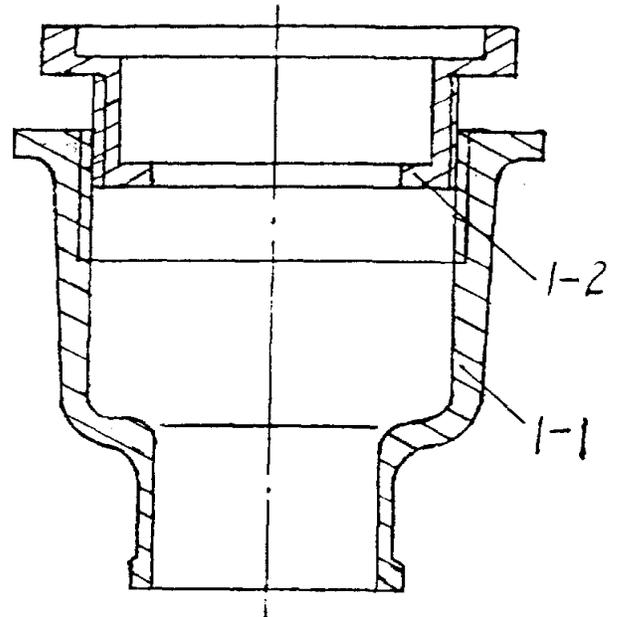


图 2

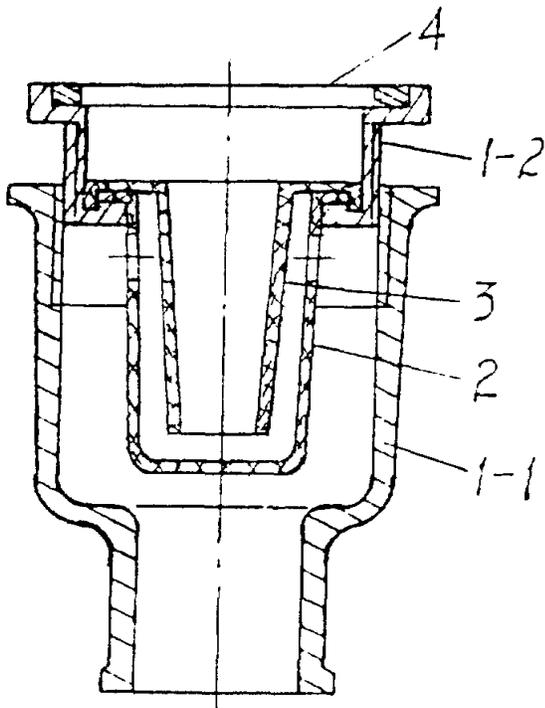


图 3

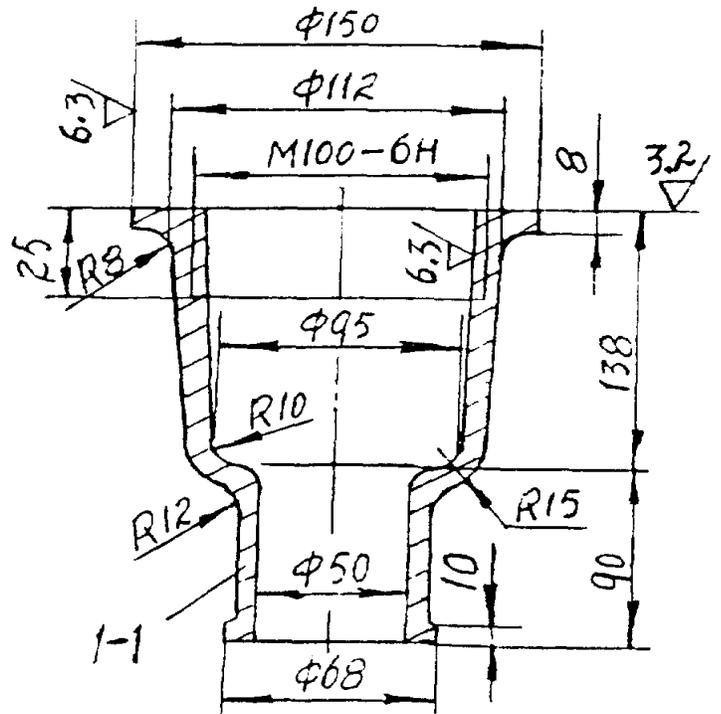


图 4

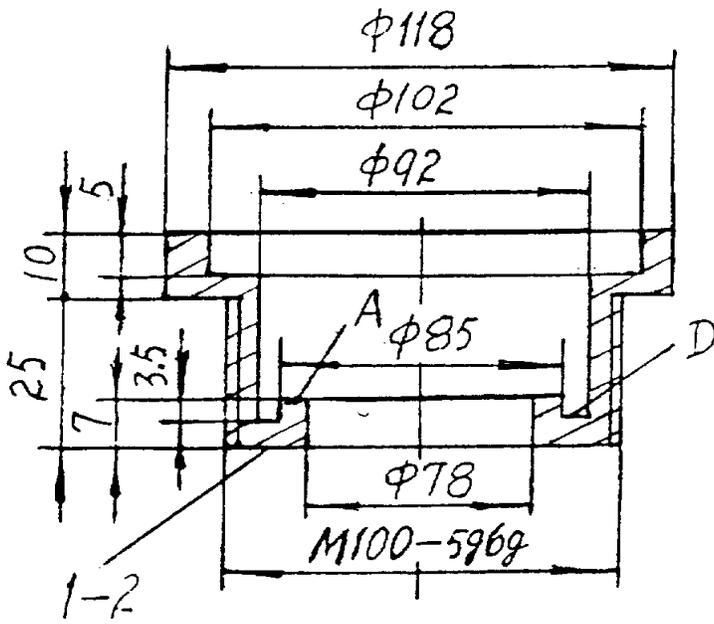


图 5

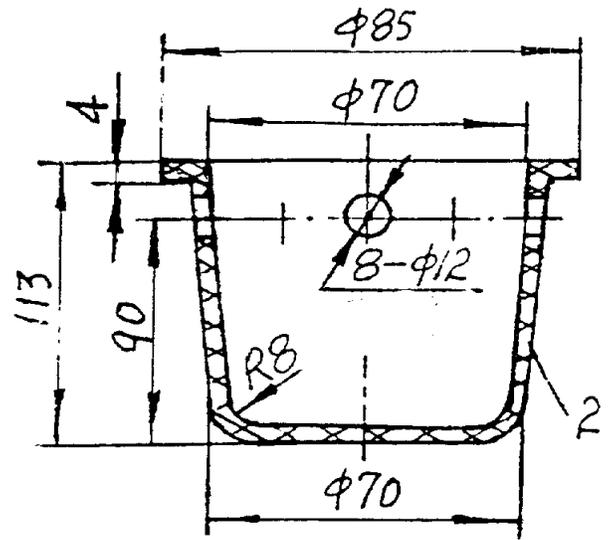


图 6

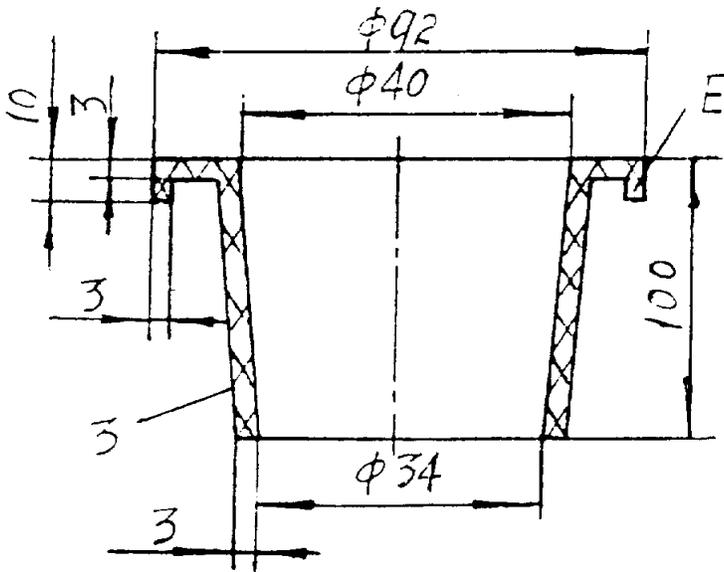


图 7

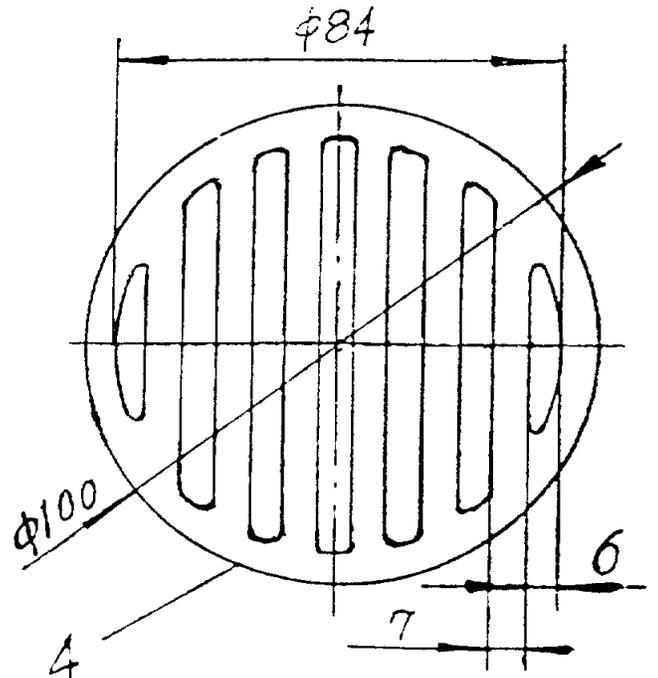


图 8