



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103808089 A

(43) 申请公布日 2014. 05. 21

(21) 申请号 201410063264. 1

(22) 申请日 2014. 02. 25

(71) 申请人 嵊州市新高轮制冷设备有限公司  
地址 312400 浙江省绍兴市嵊州市经济开发  
区前园区嵊州市新高轮制冷设备有限  
公司

(72) 发明人 王志祥

(74) 专利代理机构 浙江永鼎律师事务所 33233  
代理人 陆永强

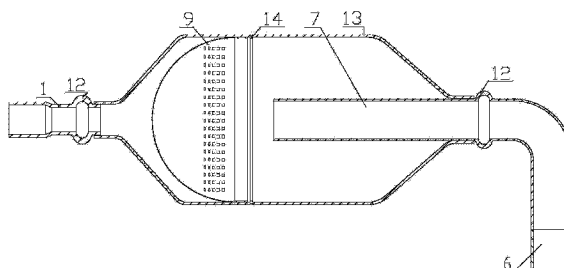
(51) Int. Cl.  
F25B 43/00 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称  
一种贮液器

(57) 摘要

一种贮液器,包括筒体,所述筒体前端设置进气管;所述筒体后端设置铁管,所述铁管上设置出气管;所述筒体和铁管为铁质材料,所述进气管和出气管为铜质材料;所述筒体上还设置定位凸点,所述定位凸点用于定位设置在筒体内的滤网;所述铁管上设置定位点,方便铁管与筒体焊接时定位;所述进气管上设置定位点,方便进气管与筒体焊接时定位;所述进气管与筒体采用电阻焊;所述筒体与铁管采用电阻焊;所述铁管与出气管采用电阻焊;贮液器减少了焊接点,提高了生产效率,降低了原材料成本,且使贮液器外观更加美观。



1. 一种贮液器,包括筒体,其特征在于所述筒体前端设置进气管;所述筒体后端设置铁管,所述铁管上设置出气管。
2. 根据权利要求1所述一种贮液器,其特征在于所述筒体上还设置定位凸点,所述定位凸点上设置滤网。
3. 根据权利要求1所述一种贮液器,其特征在于所述铁管上设置定位点。
4. 根据权利要求1所述一种贮液器,其特征在于所述进气管上设置定位点。
5. 根据权利要求1所述一种贮液器,其特征在于所述筒体和铁管为铁质材料,所述进气管和出气管为铜质材料。
6. 根据权利要求1所述一种贮液器,其特征在于所述进气管与筒体采用电阻焊焊接;所述筒体与铁管采用电阻焊焊接;所述铁管与出气管采用电阻焊焊接。

## 一种贮液器

### 技术领域

[0001] 本发明属于制冷配件技术领域,具体是涉及一种贮液器。

### 背景技术

[0002] 在现有技术中,贮液器(如图1所示)包括进气管、上端盖、网座、下端盖、中筒体、出气管、铁管、支架、滤网;进气管与上端盖采用火焰钎焊;出气管和铁管采用火焰钎焊;铁管和下端盖采用炉中钎焊;中筒体和上端盖、下端盖采用炉中钎焊;支架和铁管采用炉中钎焊;支架和中筒体采用炉中钎焊;从上述的技术方案可以看出,现有的贮液器存在需要焊接的地方多,结构复杂等问题,使贮液器出现焊接质量不稳定、焊接效率低、焊接成本和原材料成本高等问题。

### 发明内容

[0003] 本发明主要是解决上述现有技术所存在的技术问题,提供一种贮液器,通过将现有贮液器的上端盖、中筒体和下端盖改为采用旋压工艺一次成型的筒体,减少了贮液器的焊接点,提高了生产效率,且使贮液器外观更加美观;而且将进气管与筒体的焊接方式由原先的火焰钎焊改为电阻焊,降低了贮液器的焊接成本,提高了产品的焊接质量和焊接效率;而且贮液器减少了铜的使用量,大幅降低了产品的原材料成本。

[0004] 本发明的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的:一种贮液器,包括筒体,所述筒体前端设置进气管;所述筒体后端设置铁管,所述铁管上设置出气管。

[0005] 作为优选,所述筒体和铁管为铁质材料,所述进气管和出气管为铜质材料。

[0006] 作为优选,所述筒体上还设置定位凸点,所述定位凸点用于定位设置在筒体内的滤网。

[0007] 作为优选,所述铁管上设置定位点,方便铁管与筒体焊接时定位。

[0008] 作为优选,所述进气管上设置定位点,方便进气管与筒体焊接时定位。

[0009] 作为优选,所述进气管与筒体采用电阻焊焊接;所述筒体与铁管采用电阻焊焊接;所述铁管与出气管采用电阻焊焊接。

[0010] 本发明具有的有益效果:通过将现有贮液器的上端盖、中筒体和下端盖改为采用旋压工艺一次成型的筒体,减少了贮液器的焊接点,提高了生产效率,且使贮液器外观更加美观;而且将进气管与筒体的焊接方式由原先的火焰钎焊改为电阻焊,降低了贮液器的焊接成本,提高了产品的焊接质量和焊接效率;而且贮液器减少了铜的使用量,大幅降低了产品的原材料成本。因此本发明具有结构简单、设计合理等特点。

### 附图说明

[0011] 图1是现有贮液器的一种剖视图。

[0012] 图2是本发明的一种剖视图。

[0013] 图1中:1、进气管;2、上端盖;3、网座;4、下端盖;5、中筒体;6、出气管;7、铁管;

8、支架 ;9、滤网 ;12、定位点 ;13、筒体 ;14、定位凸点。

### 具体实施方式

[0014] 下面通过实施例,并结合附图,对本发明的技术方案作进一步具体的说明。

[0015] 实施例:一种贮液器,如图2所示,包括筒体,所述筒体前端设置进气管;所述筒体后端设置铁管,所述铁管上设置出气管;所述筒体和铁管为铁质材料,所述进气管和出气管为铜质材料;所述筒体上还设置定位凸点,所述定位凸点用于定位设置在筒体内的滤网;所述铁管上设置定位点,方便铁管与筒体焊接时定位;所述进气管上设置定位点,方便进气管与筒体焊接时定位;所述进气管与筒体采用电阻焊焊接;所述筒体与铁管采用电阻焊焊接;所述铁管与出气管采用电阻焊焊接。

[0016] 生产时,先将滤网安装在筒体内,然后通过旋压技术使筒体成型,再将进气管和焊有出气管的铁管通过电阻焊焊接在筒体两端即可;本发明通过将现有贮液器的上端盖、中筒体和下端盖改为采用旋压工艺一次成型的筒体,减少了贮液器的焊接点,提高了生产效率,且使贮液器外观更加美观;而且将进气管与筒体的焊接方式由原先的火焰钎焊改为电阻焊,降低了贮液器的焊接成本,提高了产品的焊接质量和焊接效率;而且贮液器减少了铜的使用量,大幅降低了产品的原材料成本。

[0017] 最后,应当指出,以上实施例仅是本发明较有代表性的例子。显然,本发明不限于上述实施例,还可以有许多变形。凡是依据本发明的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均应认为属于本发明的保护范围。

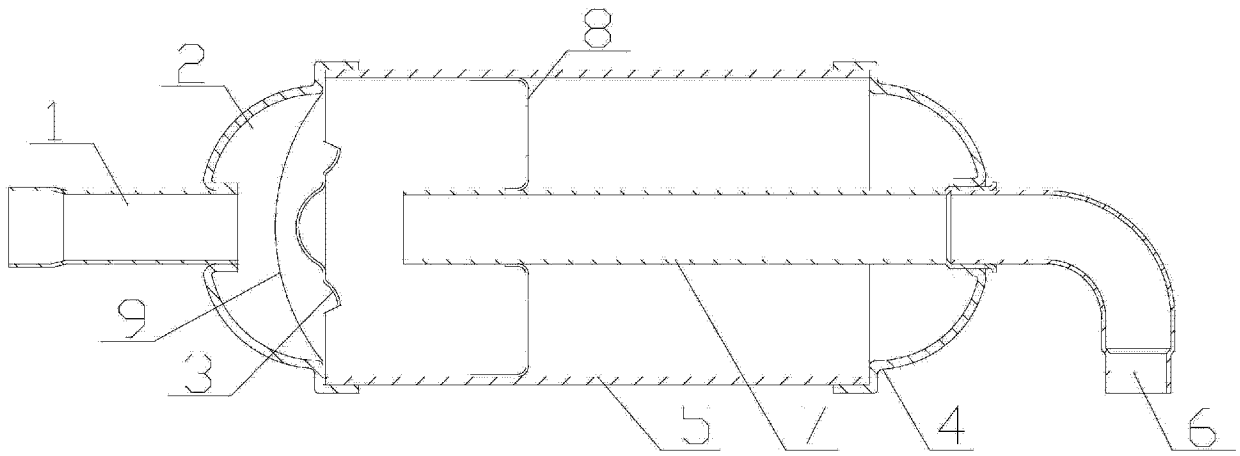


图 1

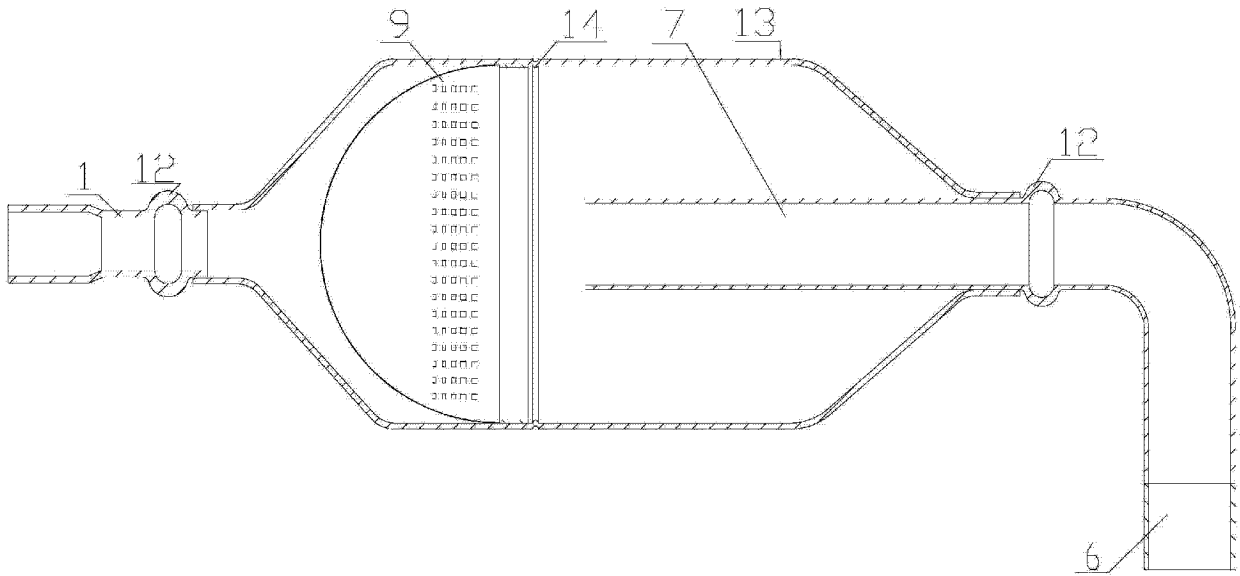


图 2