



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204078472 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 07

(21) 申请号 201420159782. 9

(22) 申请日 2014. 04. 03

(73) 专利权人 中粮包装投资有限公司

地址 310000 浙江省杭州市经济技术开发区
白杨街道纬三路 160 号 3 幢 3 层 301 室

(72) 发明人 程斌才

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有
限公司 33100

代理人 赵芳 徐关寿

(51) Int. Cl.

B65D 83/14 (2006. 01)

B65D 83/40 (2006. 01)

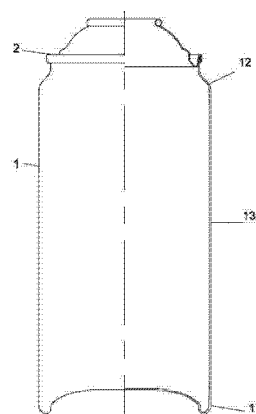
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种铁制气雾罐罐体

(57) 摘要

一种铁制气雾罐罐体, 其由罐身和顶盖组成, 所述罐身是由缩颈、拉伸成型工艺成型的上下部厚、中部薄的无焊缝结构, 其底端无封口圈。本实用新型的优点: 减少了铁制气雾罐的安全隐患; 提高铁制气雾罐的承压能力; 减少产品的工序, 降低了产品的成本。



1. 一种铁制气雾罐罐体,其由罐身和顶盖组成,其特征在于:所述罐身是由缩颈、拉伸成型工艺成型的上下部厚、中部薄的无焊缝结构,其底端无封口圈。

2. 根据权利要求1所述的一种铁制气雾罐罐体,其特征在于:所述罐身的上部是一缩颈结构,其与顶盖连接。

3. 根据权利要求2所述的一种铁制气雾罐罐体,其特征在于:所述缩颈结构的缩颈比例范围在0.70-0.96之间。

4. 根据权利要求2所述的一种铁制气雾罐罐体,其特征在于:所述缩颈结构具有不少于1道缩颈。

5. 根据权利要求1所述的一种铁制气雾罐罐体,其特征在于:所述罐身的中部是一由罐身下部向上变薄拉伸工艺成型的罐身筒,所述罐身筒的直径范围在52mm-73mm之间,其厚度比上部和下部的壁厚薄。

6. 根据权利要求1~5之一所述的一种铁制气雾罐罐体,其特征在于:所述罐身的下部是一球面结构或者球面加嵌环结构。

一种铁制气雾罐罐体

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铁制气雾罐罐体。

背景技术

[0002] 目前马口铁制作的气雾罐是由顶盖、罐身及底盖所构成，俗称三片罐。气雾罐为压力容器，当罐内压力不稳定时，可能造成气体罐身与顶、底盖结合部或者罐身焊缝处泄漏，存在一定安全隐患；同时由于生产工序较多，过程控制较难，需要投入更多的人力成本。

发明内容

[0003] 本实用新型提供了一种工艺简单、节约原材料、高安全性的铁制气雾罐罐体。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是：

[0005] 一种铁制气雾罐罐体，其由罐身和顶盖组成，其特征在于：所述罐身是由缩颈、拉伸成型工艺成型的上下部厚、中部薄的无焊缝结构，其底端无封口圈。

[0006] 进一步，所述罐身的上部是一缩颈结构，其与顶盖连接。

[0007] 进一步，所述缩颈结构的缩颈比例范围在 0.70-0.96 之间。

[0008] 进一步，所述缩颈结构具有不少于 1 道缩颈。

[0009] 进一步，所述罐身的中部是一由罐身下部向上变薄拉伸工艺成型的罐身筒，所述罐身筒的直径范围在 45mm-73mm 之间，其厚度比上部和下部的壁厚薄。

[0010] 进一步，所述罐身的下部是一球面结构或者球面加嵌环结构。

[0011] 本实用新型将以往的三片罐改为现在的两片罐，即将罐身和底盖改为由缩颈、拉伸成型工艺成型成一体无焊缝结构的罐身，而且该罐身是一上下部厚中部薄的结构，即小缩颈结构和球面结构处壁厚较厚，罐身筒处壁厚较薄，不仅解决了气雾罐罐体存在的耐压差、泄漏率高、安全性差的问题，还减少了产品的生产工序，降低了生产成本，减轻了产品的重量，提高了通用性。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合具体实施例来对本实用新型进行进一步说明，但并不将本实用新型局限于这些具体实施方式。本领域技术人员应该认识到，本实用新型涵盖了权利要求书范围内所可能包括的所有备选方案、改进方案和等效方案。

[0014] 参照图 1，一种铁制气雾罐罐体，其由罐身 1 和顶盖 2 组成，所述罐身 1 是由缩颈、拉伸成型工艺成型的上下部厚、中部薄的无焊缝结构，其底端无封口圈。

[0015] 所述罐身 1 的上部是一缩颈结构 12，其与顶盖 2 连接。

[0016] 所述缩颈结构 12 的缩颈比例范围在 0.70-0.96 之间。

[0017] 所述缩颈结构 12 具有不少于 1 道缩颈。

[0018] 所述罐身 1 的中部是一由罐身下部向上变薄拉伸工艺成型的罐身筒 13, 所述罐身筒 13 的直径范围在 45mm-73mm 之间, 其厚度比上部和下部的壁厚薄。

[0019] 所述罐身 1 的下部是一球面结构 11 或者球面加嵌环结构。

[0020] 本实用新型将以往的三片罐改为现在的两片罐, 即将罐身和底盖改为由缩颈、拉伸成型工艺成型成一整体无焊缝结构的罐身 1, 而且该罐身 1 是一上下部厚中部薄的结构, 即小缩颈结构 12 和球面结构 11 处壁厚较厚, 罐身筒 13 处壁厚较薄, 不仅解决了气雾罐罐体存在的耐压差、泄漏率高、安全性差的问题, 还减少了产品的生产工序, 降低了生产成本, 减轻了产品的重量, 提高了通用性。

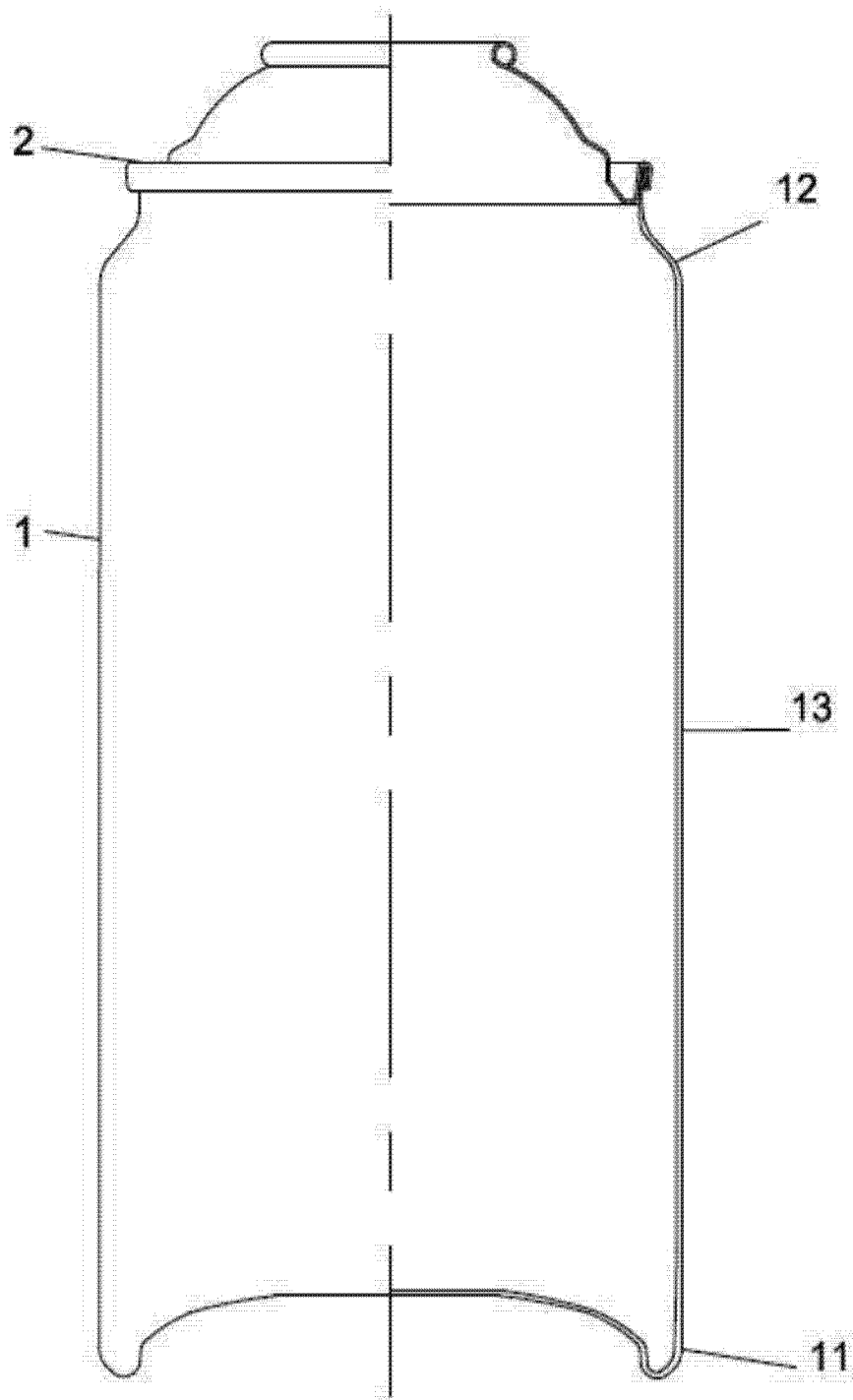


图 1