



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202493364 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201220130783. 1

(22) 申请日 2012. 03. 23

(73) 专利权人 李洪毅

地址 315137 浙江省宁波市鄞州区云龙镇姚
家浦村 69 号

(72) 发明人 李洪毅

(51) Int. Cl.

F02M 35/104 (2006. 01)

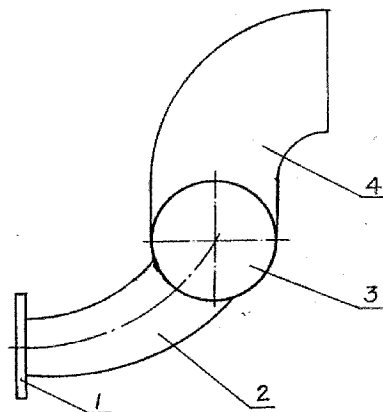
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

新型焊接式进气管

(57) 摘要

一种新型焊接式进气管, 由主管、支管、安装板主要构件焊成一体, 主管的一端或侧面进气口处设有直管状或弯管状的接头, 支管由两片成对接式焊为一体。本实用新型用于单缸、多缸柴油机的进气管道, 比传统的铸铝件或铸铁件进气管有明显进步, 具有安装连接方便、节省材料、管道内壁更加平整光滑等优点, 是柴油机进气管的新一代产品。



1. 一种新型焊接式进气管,由主管、支管和安装板主要构件焊成一体,主管上有进气口,其特征是进气口处设有直管状或弯管状的接头。
2. 按权利要求 1 所述的进气管,其特征是所述接头设在主管的一端。
3. 按权利要求 1 所述的进气管,其特征是所述接头设在主管的侧面。
4. 按权利要求 1 所述的进气管,其特征是支管由两片成对接式焊为一体。

新型焊接式进气管

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊接式进气管,属于柴油机管道件。

背景技术

[0002] 以往的柴油机进气管为铸铝件或为铸铁件,重量重、成本高、抗冲击性差、特别是内壁清砂困难,一旦砂粒落入气缸,将引起气缸早期磨损,带来严重后果。近年来,有焊接式进气管问世,比铸造式进气管有明显进步。但其进气口一般是固定的,在与安装于不同位置的空气滤清器相联结时,显得很不方便;同时,进气管的支管成搭接式焊接,不仅浪费材料,也影响管道内壁的平滑性。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述不足之处,提供一种联结方便,节省材料,内壁平滑的新型焊接式进气管。

[0004] 本实用新型的技术方案是:新型焊接式进气管由主管、支管和安装板主要构件焊成一体,主管上有进气口。改进之处是进气口外设有直管状或弯管状的接头。所述接头设在主管的一端或设在主管的侧面。支管由两片板件成型后成对接式焊为一体。

[0005] 本实用新型的直管状或弯管状的接头给进气管与空气滤清器的联结带来方便,接头所处的位置更适应不同滤清器安装的需要。另外支管的焊接成对接式,没有重叠部分,可节省材料,也使管内壁平整光滑。

附图说明

[0006] 下面结合附图进一步说明本实用新型实施例。

[0007] 图1为本实用新型结构示意图(侧视);

[0008] 图2为支管横截面示意图。

具体实施方式

[0009] 本实施例中,主管3与四个支管2及安装板1焊成一体,安装板1的外端面在同一平面内,每个安装板上有两个安装孔。主管3的上侧面进气口处设有成90°弯管接头4,焊成一体,便于进气管与空气滤清器的连接安装。支管2由左、右两片成型件在A处对接后焊成整体,无重叠部分,节省材料,内壁平整光滑。

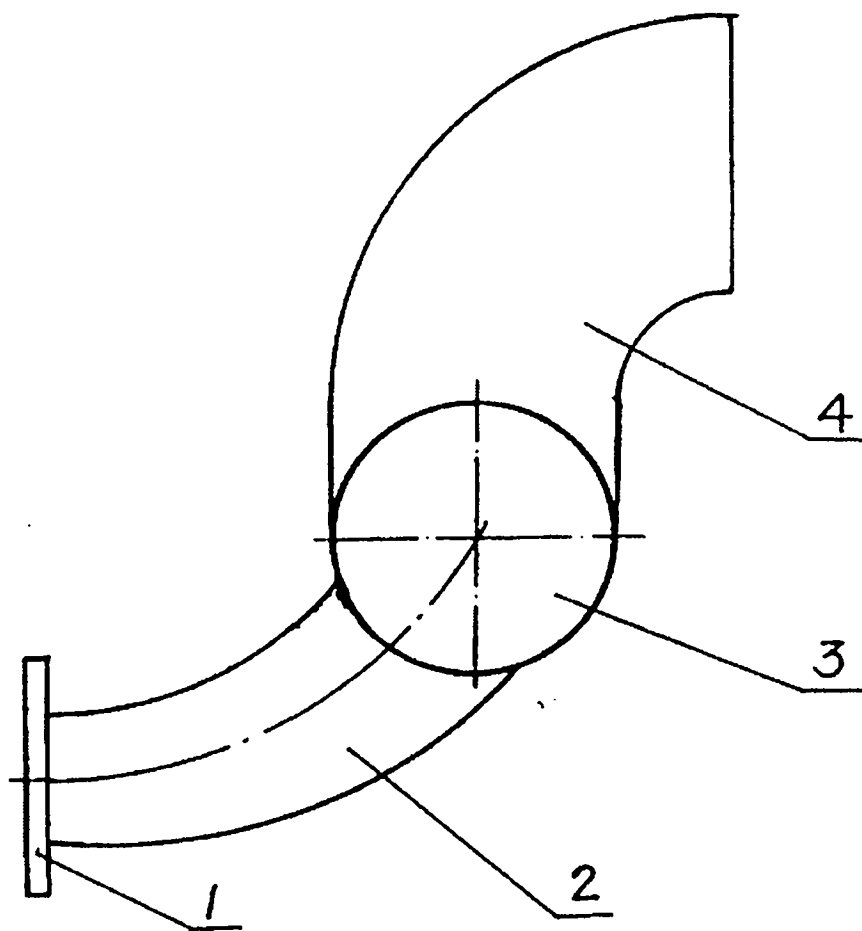


图 1

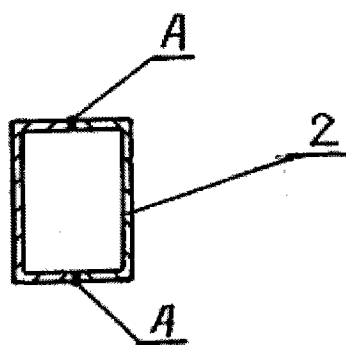


图 2