



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203551047 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 16

(21) 申请号 201320670212. 1

(22) 申请日 2013. 10. 29

(73) 专利权人 扬州良诚汽车部件有限公司

地址 225105 江苏省扬州市广陵区沙头镇中心桥工业园

(72) 发明人 张庆田 梅峰 张邵卫

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所

(普通合伙) 32204

代理人 邱兴天

(51) Int. Cl.

G01F 23/76 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

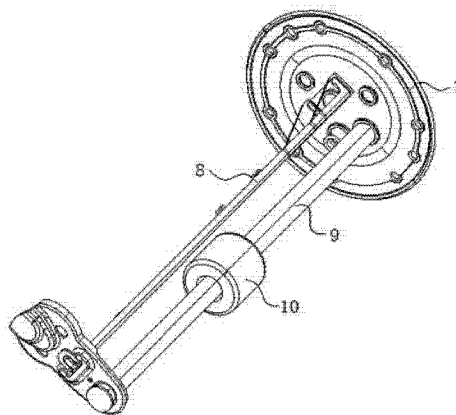
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种铁支架燃油传感器

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铁支架燃油传感器,包括法兰、铁支架、安装柱和浮子;所述的铁支架与安装柱的一端均与法兰相连;所述的浮子套接在安装柱上;所述的浮子为分体式结构。本实用新型铁支架燃油传感器,结构简单,设计巧妙,简化产品生产的难度,便于操作,节约成本,减少不良率,获得更优质的产品,具有很好的实用性,能产生较好的经济效益和社会效应。



1. 一种铁支架燃油传感器,其特征在于:包括法兰(7)、铁支架(8)、安装柱(9)和浮子(10);所述的铁支架(8)与安装柱(9)的一端均与法兰(7)相连;所述的浮子(10)套接在安装柱(9)上;所述的浮子(10)为分体式结构。

2. 根据权利要求1所述的铁支架燃油传感器,其特征在于:所述的分体式结构包括分体一(1)和分体二(2);在所述的分体一(1)的断面上设有定位柱(3),在所述的分体二(2)的断面上设有与定位柱(3)相配合的定位孔(6);在所述的分体一(1)和分体二(2)的端面相对应位置均设有灌胶凹槽(4)。

3. 根据权利要求2所述的铁支架燃油传感器,其特征在于:所述的定位柱(3)有两个,分别位于浮子中空腔(5)的两侧。

4. 根据权利要求2所述的铁支架燃油传感器,其特征在于:所述的灌胶凹槽(4)分别位于浮子中空腔(5)的两侧。

## 一种铁支架燃油传感器

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于燃油传感器技术领域,尤其是一种铁支架燃油传感器。

### 背景技术

[0002] 现有燃油传感器的浮子结构为整体圆柱形,中间带孔,此结构限制浮子的安装只能是套装在安装管上。当遇到安装管两端需要钎焊的时候,由于浮子的材质为NBR发泡;无法通过高温钎焊,只能后续将浮子穿过安装管后通过氩弧焊将安装管焊接在法兰上,氩弧焊焊接效率低,且焊接的地方发黑,影响使用。

### 实用新型内容

[0003] 发明目的:针对现有技术中存在的不足,本实用新型的目的是提供一种铁支架燃油传感器,使其能够简化产品生产的难度,节约成本,减少不良率,获得更优质的产品,满足使用需求。

[0004] 技术方案:为了实现上述发明目的,本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 一种铁支架燃油传感器,包括法兰、铁支架、安装柱和浮子;所述的铁支架与安装柱的一端均与法兰相连;所述的浮子套接在安装柱上;所述的浮子为分体式结构。

[0006] 所述的分体式结构包括分体一和分体二;在所述的分体一的断面上设有定位柱,在所述的分体二的断面上设有与定位柱相配合的定位孔;在所述的分体一和分体二的端面相对应位置均设有灌胶凹槽。

[0007] 所述的定位柱有两个,分别位于浮子中空腔的两侧。

[0008] 所述的灌胶凹槽分别位于浮子中空腔的两侧。

[0009] 有益效果:与现有技术相比,本实用新型铁支架燃油传感器,结构简单,设计巧妙,简化产品生产的难度,便于操作,节约成本,减少不良率,获得更优质的产品,具有很好的实用性,能产生较好的经济效益和社会效应。

### 附图说明

[0010] 图1是铁支架燃油传感器的结构示意图;

[0011] 图2是浮子的俯视图;

[0012] 图3是浮子的结构示意图。

### 具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型做进一步的说明。

[0014] 如图1所示,铁支架燃油传感器,主要结构包括法兰7、铁支架8、安装柱9和浮子10;铁支架8与安装柱9的一端均与法兰7相连,浮子10套接在安装柱9上;该浮子10为分体式结构。

[0015] 如图2和图3所示,分体式结构的浮子10,包括分体一1和分体二2;在分体一1

的断面上设有 2 个定位柱 3,在分体二 2 的断面上设有 2 个与定位柱 3 相配合的定位孔 4;在分体一 1 和分体二 2 的端面相对应位置均设有灌胶凹槽 4。定位柱 3、灌胶凹槽 4 分别位于浮子中空腔 5 的两侧。

[0016] 本实用新型铁支架燃油传感器,将现有的整体结构的浮子分割成两个,再经过定位柱相结合,灌胶密封,可以使浮子不必通过套装,直接卡在安装柱上,可以在安装柱两端钎焊后,再安装浮子。使安装柱两端钎焊,并且安装柱上安装浮子的结构成为可能。安装柱两端都使用钎焊工艺,可以得到比其他焊接方式更好的外观质量。且减少工序,降低成本。减少不良率,获得更优质的产品,具有很好的实用性,能产生较好的经济效益和社会效应。

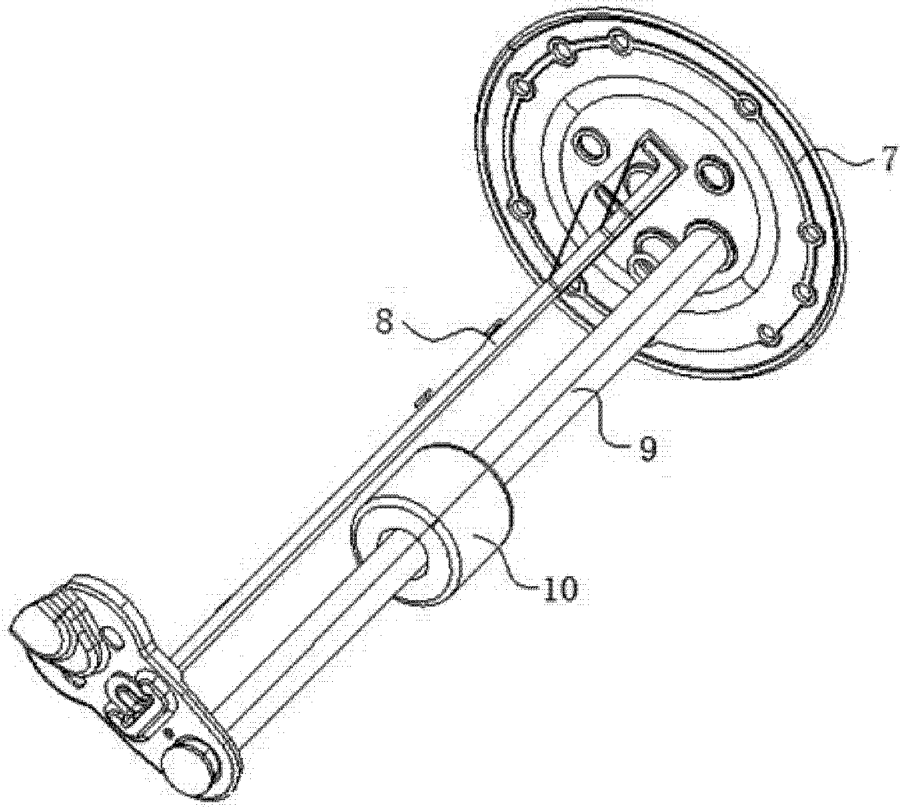


图 1

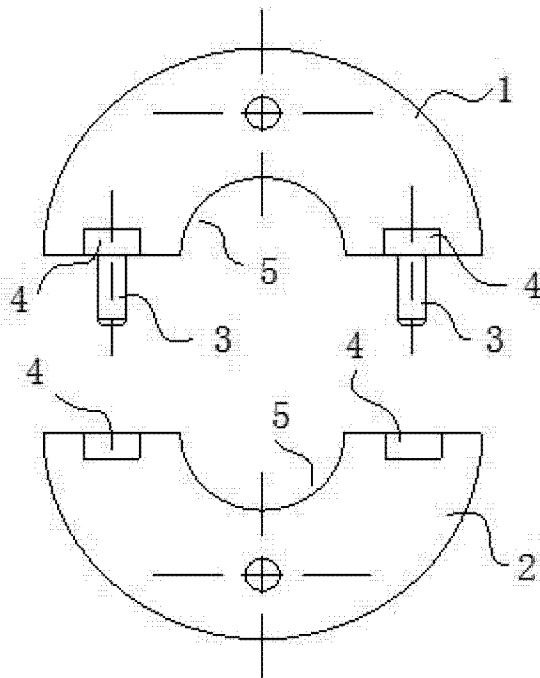


图 2

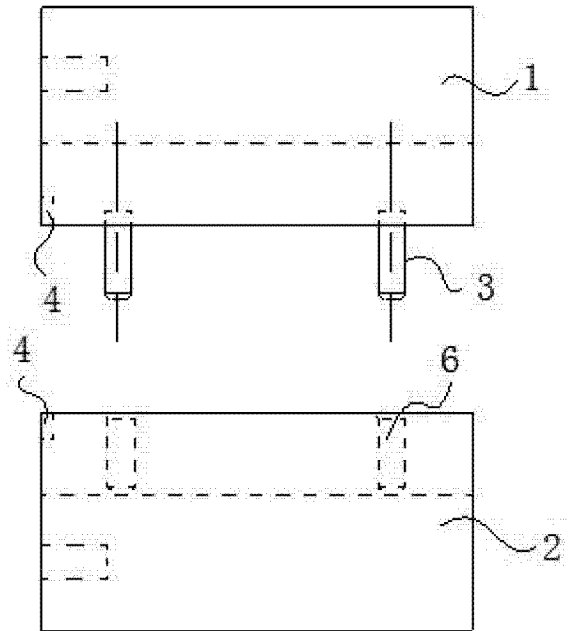


图 3