



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106964194 A

(43)申请公布日 2017. 07. 21

(21)申请号 201710153003.2

(22)申请日 2017.03.07

(71)申请人 赵有生

地址 065600 河北省廊坊市永清县台湾新城工业园区鼎兴华府1号楼1单元302室

(72)发明人 赵有生

(51)Int.Cl.

B01D 35/30(2006.01)

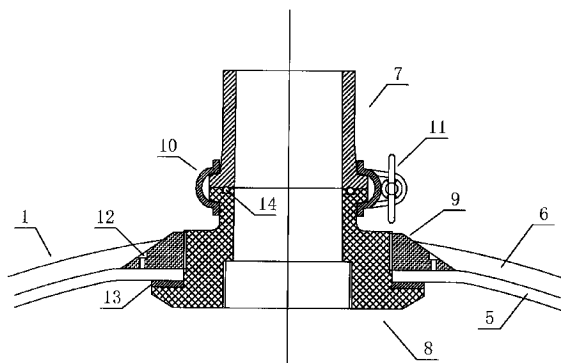
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

安装式活接罐口压力罐

(57)摘要

一种安装式活接罐口压力罐,属于过滤水处理技术领域。本发明提供了一种新工艺和新结构,有效地避免了目前压力罐生产制作过程中罐口与罐体内胆不易粘结所导致的罐口处易渗漏以及受压易开裂和罐口与外接管路对接不便的两大缺陷。本发明所采用的技术方案是:把罐口与罐体分开来制作,在罐体内胆制作完成以后再将罐口安装在罐体内胆上;为了实现分体安装,在生产制作内胆时必须先把罐口内置结构件预先放入内胆模具里;为了实现罐口与外接管路的方便对接,把罐口制作成上下两体,下半部分与罐体内胆牢固安装在一起,上半部分与外接管路自由连接,上下两半部分采用抱箍扣紧方式连接起来。



1. 一种安装式活接罐口压力罐,其特征是:罐口与罐体是后安装方式。
2. 根据权利要求1所述的安装式活接罐口压力罐,其特征是:罐口被制作成上下两体,下半部分与罐体内胆牢固地安装在一起,上半部分与外接管路自由连接,上下两半部分采用抱箍扣紧方式连接起来。
3. 根据权利要求1所述的安装式活接罐口压力罐,其特征是:罐口的下半部分为内置结构件,是在生产制作内胆之前预先放入内胆模具里的。
4. 根据权利要求1所述的安装式活接罐口压力罐,其特征是:罐口的外置锁母上带有止退顶丝。

安装式活接罐口压力罐

所属技术领域

[0001] 本发明涉及一种安装式活接罐口压力罐,属于过滤水处理技术领域。

背景技术

[0002] 目前,净化水处理设备用于盛装各种滤料的压力罐大都采用玻璃钢复合材料来制作,其一般的方法是用耐腐蚀的塑料作内衬,又称作内胆,再在这个内胆的外表面用树脂与玻璃纤维的复合材料作缠绕增强,其进出水口,即罐口,则采用工程塑料材料来制作,并使其在预加热和一定的成形压力下与内胆粘结起来,这样就制成了一个用于盛装各种滤料的压力罐体。采用这种工艺生产制造的罐口存在这样两个缺陷:其一,采用工程塑料材料制作的罐口与罐体的内胆不易粘结,其原因是罐口的材料和内胆的材料这两种材料的物理化学性能差异较大,又没有可用的粘结剂使其牢固地粘结在一起,所以渗漏就不免会出现,尤其是在长期使用过程中,动态的波动压力在罐口的粘结处产生的反复折弯形变力,就容易促使其粘结处裂开,从而使罐体报废,这个缺陷直接影响着压力罐的生产制作质量和产品的合格率;其二,由于罐口与罐体被制作成一体,所以当外接管路和罐口连接时,就需要外接管路的角度的方向必须与罐口完全对正,这在实际操作时有相当的不便利,其原因有二:若罐口端为螺纹连接方式,螺纹被旋紧时的位置或是角度就不一定正好与外接管路的角度的方向一致;若罐口端为法兰盘连接方式,法兰丝孔对正的位置或是角度也不一定与外接管路的角度的方向正好一致,遇到这种情况时,工程人员就只好用撬棍调整整个罐体的位置或转向,而罐体内已经填装了滤料就很重,多次反复,或耗费人力或损坏管件、罐脚,确实不便。

发明内容

[0003] 为了克服目前压力罐生产制作过程中罐口与罐体内胆不易粘结所导致的罐口处易渗漏以及受压易开裂和罐口与外接管路对接不便的缺陷,本发明提供了一种新工艺和新结构,有效地避免了这两项缺陷。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:把罐口与罐体分开来制作,在罐体内胆制作完成以后再将罐口安装在罐体内胆上;为了实现分体安装,在生产制作内胆时就必须先把罐口内置结构件预先放入内胆模具里;为了实现罐口与外接管路的方便对接,把罐口制作成上下两体,下半部分与罐体内胆牢固地安装在一起,上半部分与外接管路自由连接,上下两半部分采用抱箍扣紧方式连接起来。

[0005] 本发明的有益效果是,相比目前的罐体和罐口,本安装式活接罐口和其生产制作工艺有效地解决了目前压力罐生产制作过程中罐口与罐体内胆不易粘结所导致的罐口处易渗漏以及受压易开裂和罐口与外接管路对接不便的困难。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0007] 附图1是本发明的罐体结构示意图,图中:1.过滤罐体,2.进水侧罐口,3.出水侧罐口,4.罐脚,5.内胆,6.玻纤缠绕层。

[0008] 附图2是本发明的罐口结构示意图,图中:1.过滤罐体,5.内胆,6.玻纤缠绕层,7.活接头,8.内置结构件,9.外置锁母,10.抱箍,11.扣紧螺栓,12.止退顶丝,13.密封胶垫,14.密封胶圈。

具体实施方式

[0009] 附图中,在生产制作内胆(5)之前,首先将内置结构件(8)放入内胆(5)的生产模具内部,当内胆(5)被生产制作完毕后,在内胆(5)上的相应位置裁切罐口,以便把内置结构件(8)露出来,再使用外置锁母(9)将内胆(5)和密封胶垫(13)与内置结构件(8)锁紧在一起;为了防止外置锁母(9)相对于内胆(5)产生旋转移位,采用止退顶丝(12)来限定其移位;在完成了内置结构件(8)和外置锁母(9)的安装之后,就可以实施玻纤增强缠绕了;最后采用抱箍(10)将活接头(7)和密封胶圈(14)与内置结构件(8)连接起来,并通过扣紧螺栓(11)进行锁紧。如此,就完成了安装式活接罐口压力罐的生产制作过程。

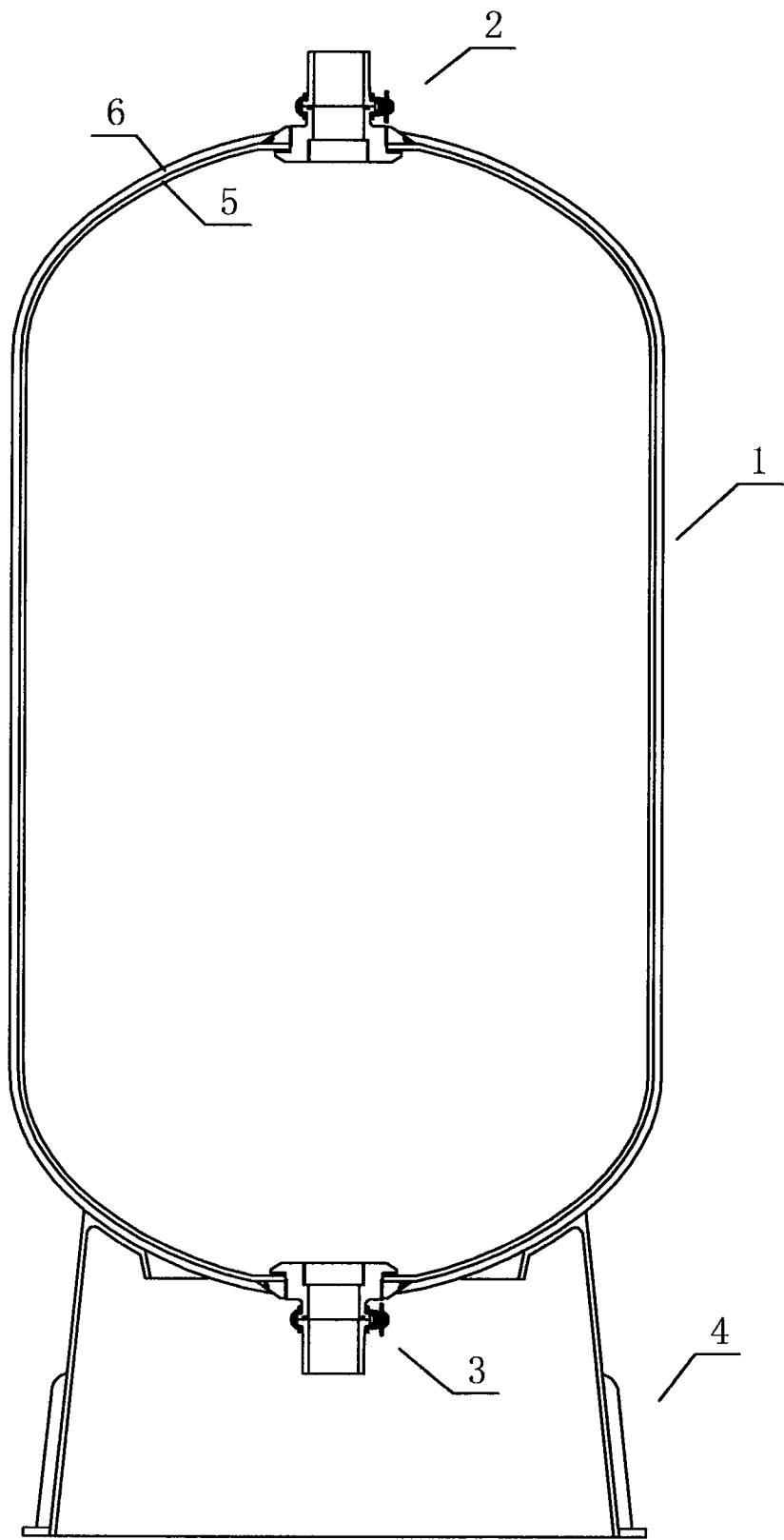


图1

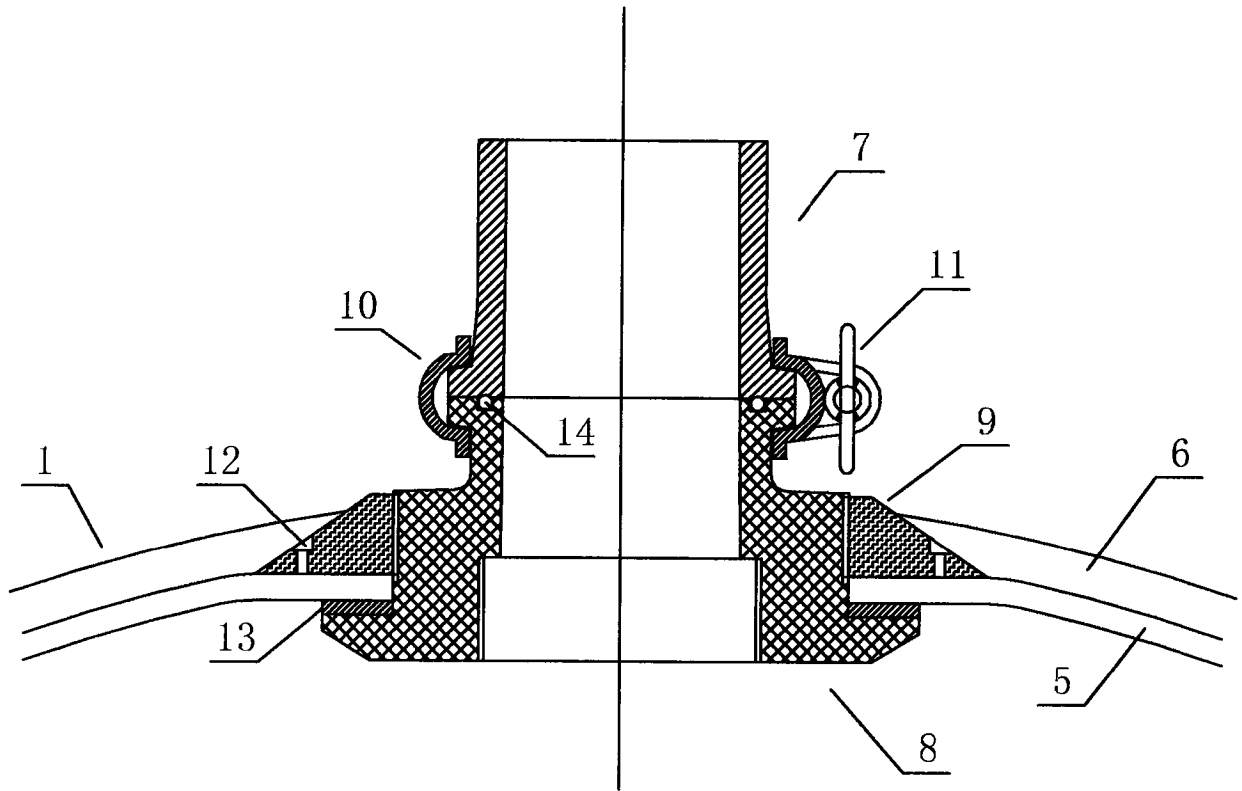


图2