



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109737398 A

(43)申请公布日 2019.05.10

(21)申请号 201811559511.1

(22)申请日 2018.12.13

(71)申请人 李少杰

地址 312400 浙江省绍兴市嵊州市剡湖街
道文锦苑2幢4单元308室

(72)发明人 李少杰

(51)Int. Cl.

F23D 14/00(2006.01)

F23D 14/46(2006.01)

F23D 14/82(2006.01)

B21D 7/00(2006.01)

B21D 19/00(2006.01)

B21D 41/02(2006.01)

B21D 41/04(2006.01)

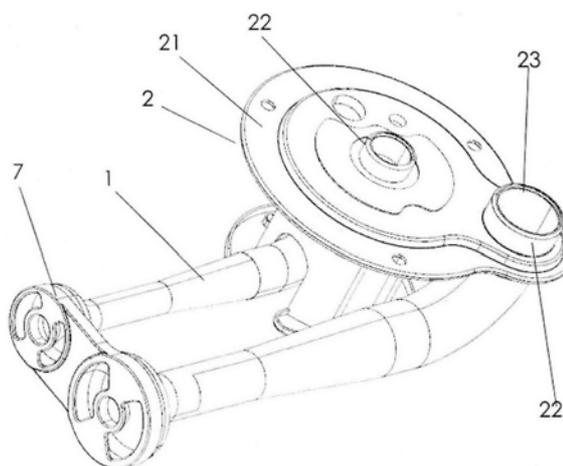
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种炉头

(57)摘要

本发明公开了一种炉头,包括2个引射管,以及用于连接固定2个引射管的固定板,所述引射管为一体成型,其包括依次设置的进口端、缩口延伸部、扩口延伸部和出风端;其中所述扩口延伸部外壁形成倾斜壁。另外本发明还涉及该引射管的加工工艺,本发明能够解决现有技术中存在的不足之处,提高空气流速防止回火,提高使用寿命。



1. 一种炉头,包括2个引射管,以及用于连接固定2个引射管的固定板,其特征在于:所述引射管为一体成型,其包括依次设置的进口端、缩口延伸部、扩口延伸部和出风端;其中所述扩口延伸部外壁形成倾斜壁。

2. 根据权利要求1所述的一种炉头,其特征在于:所述引射管为不锈钢材质制成。

3. 根据权利要求1所述的一种炉头,其特征在于:所述固定板包括板体,在所述板体上形成2个卡凸口,分别对应2个引射管的出风端;其中一个卡凸口位于板体的中部,另一个卡凸口位于所述板体的边缘处;所述卡凸口与所述板体为一体成型。

4. 根据权利要求3所述的一种炉头,其特征在于:所述卡凸口的端部形成缩口,所述缩口与所述出风端端口之间采用激光焊接。

5. 根据权利要求1所述的一种炉头,其特征在于:2个引射管的进口端处设有共同连接的安装板。

6. 一种用于加工权利要求1中引射管的工艺,其特征在于:包括以下步骤:

第一步,不锈钢钢管预备:检测并进行平头去端面毛刺;

第二步,对整体不锈钢钢管进行高温真空退火,到一定硬度;

第三步,对缩口延伸部进行滚压缩颈;内挤压整形管子内孔达到所需尺寸;

第四步,对进口端进行端部扩口;

第五步,对扩口延伸部与出风端之间进行弯管作业,并在端部内挤压整形,出风口内外达到所需圆度、尺寸;

第六步,平头两端面,并采用气压检测是否有漏,清洗之后完成成品。

一种炉头

技术领域

[0001] 本发明涉及一种炉头。

背景技术

[0002] 目前,市面上煤气灶上的燃烧头,尤其是炉头部分都是采用铝金属材料制成或者是铸铁而成,这些都存在一定的不足,铝制的炉头由于铝金属熔点低,在长时间使用时容易产生变形,寿命短;而铸铁的炉头,很容易烂块和生锈,甚至会形成漏煤气,造成一定的安全隐患。故此整体存在缺陷,本申请人就此提出自己的改良,以解决现有技术中存在的问题,利于市场的发展。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是克服现有的缺陷,提供一种炉头,能够解决现有技术中存在的不足之处,延长使用寿命,提高空气流速防止回火,降低安全隐患。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明提供了如下的技术方案:

[0005] 一种炉头,包括2个引射管,以及用于连接固定2个引射管的固定板,其特征在于:所述引射管为一体成型,其包括依次设置的进口端、缩口延伸部、扩口延伸部和出风端;其中所述扩口延伸部外壁形成倾斜壁。

[0006] 对本发明做进一步优选,所述引射管为不锈钢材质制成。

[0007] 对本发明做进一步优选,所述固定板包括板体,在所述板体上形成2个卡凸口,分别对应2个引射管的出风端;其中一个卡凸口位于板体的中部,另一个卡凸口位于所述板体的边缘处;所述卡凸口与所述板体为一体成型。

[0008] 对本发明做进一步优选,所述卡凸口的端部形成缩口,所述缩口与所述出风端端口之间采用激光焊接。

[0009] 对本发明做进一步优选,2个引射管的进口端处设有共同连接的安装板。

[0010] 本发明的目的之二,是为了加工引射管,实现一体化,增加其结构强度,本发明提供了如下的技术方案:

[0011] 一种用于加工引射管的工艺,其特征在于:包括以下步骤:

[0012] 第一步,不锈钢钢管预备:检测并进行平头去端面毛刺;

[0013] 第二步,对整体不锈钢钢管进行高温真空退火,到一定硬度;

[0014] 第三步,对缩口延伸部进行滚压缩颈;内挤压整形管子内孔达到所需尺寸;

[0015] 第四步,对进口端进行端部扩口;

[0016] 第五步,对扩口延伸部与出风端之间进行弯管作业,并在端部内挤压整形,出风口内外达到所需圆度、尺寸;

[0017] 第六步,平头两端面,并采用气压检测是否有漏,清洗之后完成成品。

[0018] 与现有技术相比本发明所达到的有益效果是:

[0019] 本发明对引射管进行了改良,不采用市面上的铝金属或铸铁,直接采用不锈钢,不

仅可以防锈,而且熔点高不易变形;另外整体采用一体成型,减少焊接,也就减少了煤气或天然气的漏点,直接降低了安全隐患,使用寿命也大大延长。

[0020] 由上可知,本发明能够解决现有技术中存在的不足之处,能够解决现有技术中存在的不足之处,延长使用寿命,提高空气流速防止回火,降低安全隐患。

附图说明

[0021] 附图用来提供对本发明的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本发明的实施例一起用于解释本发明,并不构成对本发明的限制。

[0022] 在附图中:

[0023] 图1是本发明的示意图。

[0024] 图2是本发明中引射管的示意图。

具体实施方式

[0025] 以下结合附图对本发明的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本发明,并不用于限定本发明。

[0026] 实施例:

[0027] 如图1~2所示,本发明涉及了一种炉头,包括2个引射管1,以及用于连接固定2个引射管1的固定板2,其特征在于:所述引射管1为一体成型,其包括依次设置的进口端3、缩口延伸部4、扩口延伸部5和出风端6;其中所述扩口延伸部5外壁形成倾斜壁,2个引射管1的进口端处设有共同连接的安装板7。

[0028] 本发明所述引射管1为不锈钢材质制成。

[0029] 本发明所述固定板2包括板体21,在所述板体21上形成2个卡凸口22,分别对应2个引射管1的出风端6;其中一个卡凸口22位于板体21的中部,另一个卡凸口22位于所述板体21的边缘处;所述卡凸口22与所述板体21为一体成型,所述卡凸口22的端部形成缩口23,所述缩口23与所述出风端6端口之间采用激光焊接。

[0030] 一种用于加工引射管的工艺,其特征在于:包括以下步骤:

[0031] 第一步,不锈钢钢管预备:检测并进行平头去端面毛刺;

[0032] 第二步,对整体不锈钢钢管进行高温真空退火,到一定硬度;

[0033] 第三步,对缩口延伸部进行滚压缩颈;内挤压整形管子内孔达到所需尺寸;

[0034] 第四步,对进口端进行端部扩口;

[0035] 第五步,对扩口延伸部与出风端之间进行弯管作业,并在端部内挤压整形,出风口内外达到所需圆度、尺寸;

[0036] 第六步,平头两端面,并采用气压检测是否有漏,清洗之后完成成品。

[0037] 最后应说明的是:以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

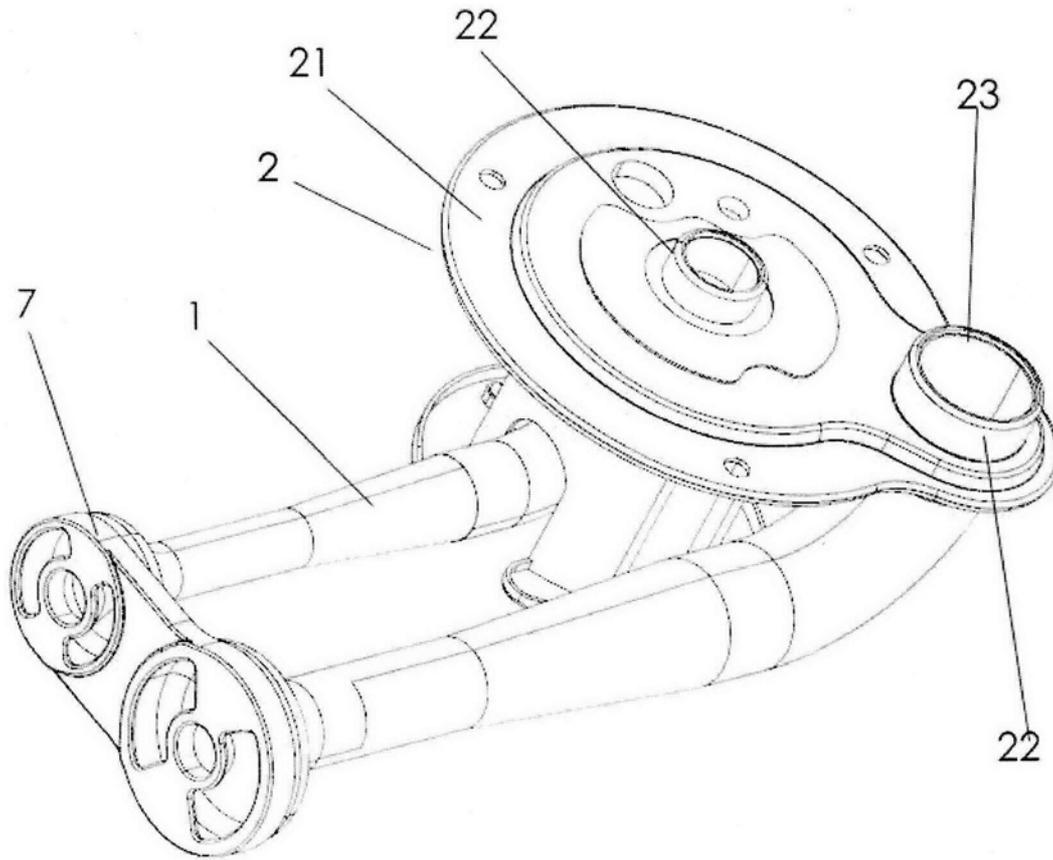


图1

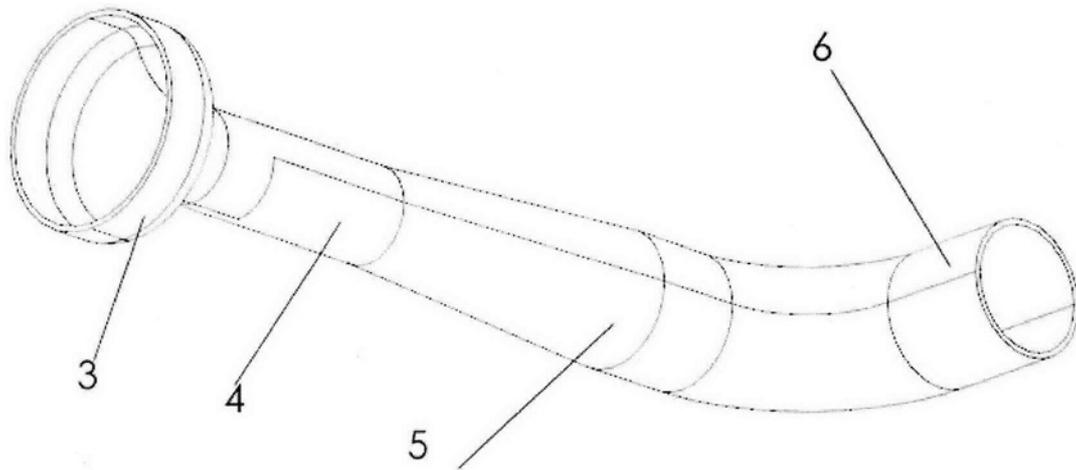


图2