



(21) 申请号 202322516936.7

(22) 申请日 2023.09.16

(73) 专利权人 江苏江恒阀业有限公司

地址 224499 江苏省盐城市阜宁经济开发区黄码路6号

(72) 发明人 范垂双 刁文雄 郭建辉

(74) 专利代理机构 苏州知睦专利代理事务所
(普通合伙) 32627

专利代理师 康进广

(51) Int. Cl.

F16K 1/226 (2006.01)

F16K 41/02 (2006.01)

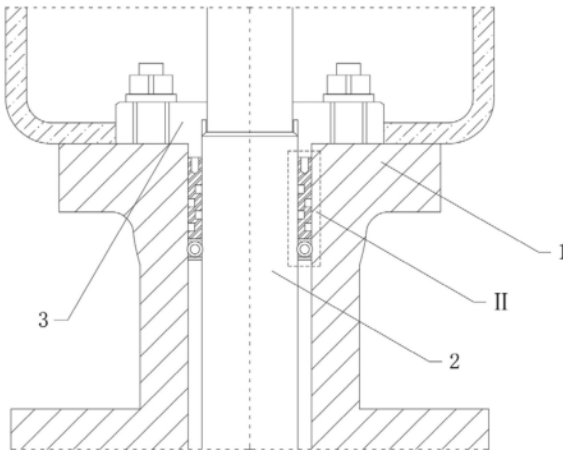
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种三偏心蝶阀填料结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种三偏心蝶阀填料结构,包括阀体、阀杆、填料箱、填料压盖、O型圈和唇形密封圈,所述填料压盖通过螺栓紧固贴合在填料箱的顶部,所述填料压盖通过O型圈和唇形密封圈紧密的贴合在阀体的填料函以及阀杆的外壁面处,所述O型圈的内壁面和唇形密封圈的内壁面均与阀杆贴合。解决了当石墨流失造成填料处的泄漏;有效的解决了填料更换困难的现象;本实用新型的填料压盖为整体结构,增大了力的传递效果;O型圈和唇形密封圈作为填料,实现了双重密封,提高了填料密封的可靠性,提高了阀门的使用寿命;填料箱上有螺纹孔,便于安装和维修,大大的提高了生产和使用效率。



1. 一种三偏心蝶阀填料结构,包括阀体(1)、阀杆(2)、填料箱(4)、填料压盖(3)、O型圈(5)和唇形密封圈(6),其特征在于,所述填料压盖(3)通过螺栓紧固贴合在填料箱(4)的顶部,所述填料压盖(3)通过O型圈(5)和唇形密封圈(6)紧密的贴合在阀体(1)的填料函以及阀杆(2)的外壁面处,所述O型圈(5)的内壁面和唇形密封圈(6)的内壁面均与阀杆(2)贴合。

2. 根据权利要求1所述的一种三偏心蝶阀填料结构,其特征在于,所述填料压盖(3)为一体化结构。

3. 根据权利要求1所述的一种三偏心蝶阀填料结构,其特征在于,所述填料箱(4)的顶端设置有与螺栓匹配的螺纹孔。

一种三偏心蝶阀填料结构

技术领域

[0001] 本实用新型属于填料结构技术领域,涉及一种三偏心蝶阀填料结构。

背景技术

[0002] 蝶阀广泛应用于石油、石化、冶金、发电、造纸行业的装置中,是流体系统中的控制元件,可满足各种普通及恶劣流体切断要求;蝶阀运用于高压和快速切断的应用场合,阀杆对填料的磨损较大,容易造成填料压紧力不足,然后造成填料松弛,填料松弛后便会造成阀杆周围的填料的位置存在介质逸散和渗漏等潜在风险,造成整个系统的泄漏等问题,影响阀门密封性能和使用寿命。

[0003] 因蝶阀运用于高压和快速切断的应用场合,阀杆对填料的磨损较大,容易造成填料压紧力不足,然后造成填料松弛,填料松弛后便会造成阀杆周围的填料的位置存在介质逸散和渗漏等潜在风险,造成整个系统的泄漏等;而且在维修更换的过程中,石墨填料在挤压后很难进行拆除和更换,造成不必要的时间成本。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种三偏心蝶阀填料结构,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 本实用新型的目的可通过下列技术方案来实现:一种三偏心蝶阀填料结构,包括阀体、阀杆、填料箱、填料压盖、O型圈和唇形密封圈,所述填料压盖通过螺栓紧固贴合在填料箱的顶部,所述填料压盖通过O型圈和唇形密封圈紧密的贴合在阀体的填料函以及阀杆的外壁面处,所述O型圈的内壁面和唇形密封圈的内壁面均与阀杆贴合。

[0006] 在上述的一种三偏心蝶阀填料结构中,所述填料压盖为一体化结构。

[0007] 在上述的一种三偏心蝶阀填料结构中,所述填料箱的顶端设置有与螺栓匹配的螺纹孔。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型一种三偏心蝶阀填料结构的优点为:解决了当石墨流失造成填料处的泄漏;有效的解决了填料更换困难的现象;本实用新型的填料压盖为整体结构,增大了力的传递效果;O型圈和唇形密封圈作为填料,实现了双重密封,提高了填料密封的可靠性,提高了阀门的使用寿命;填料箱上有螺纹孔,便于安装和维修,大大的提高了生产和使用效率。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型一种三偏心蝶阀填料结构的剖视示意图。

[0010] 图2是本实用新型一种三偏心蝶阀填料结构的立体结构示意图。

[0011] 图中,1、阀体;2、阀杆;4、填料箱;3、填料压盖;5、O型圈;6、唇形密封圈。

具体实施方式

[0012] 以下是本实用新型的具体实施例并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步的描述,但本实用新型并不限于这些实施例。

[0013] 如图1、图2所示,本实用新型一种三偏心蝶阀填料结构,包括阀体1、阀杆2、填料箱4、填料压盖3、O型圈5和唇形密封圈6,填料压盖3通过螺栓紧固贴合在填料箱4的顶部,填料压盖3通过O型圈5和唇形密封圈6紧密的贴合在阀体1的填料函以及阀杆2的外壁面处,O型圈5的内壁面和唇形密封圈6的内壁面均与阀杆2贴合。

[0014] 填料压盖3为一体化结构。这样设计增大了力的传递效果。填料箱4的顶端设置有与螺栓匹配的螺纹孔。这样设计便于安装和维修,大大的提高了生产和使用效率。

[0015] 由填料压盖、填料箱、O型圈、唇形密封圈组成,把原有的压板和压套做成一个整体为压盖;石墨填料更换为两组O型圈组成的填料箱,填料箱底部为唇形密封圈。

[0016] 采用上述方案:填料压盖螺栓处预紧,填料为两组O型圈组成的填料箱,可以避免填料松弛后造成阀杆周围填料的位置存在介质逸散和渗漏等潜在风险。

[0017] 采用上述方案:填料箱底部为唇形密封圈,可在O型圈失效的情况下实现二次密封,达到双重密封的效果,更加保证了填料处的密封性能。

[0018] 采用上述方案:填料箱上部有螺纹孔可以在更换维修时,更好更快的取出填料箱。

[0019] 本说明书中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

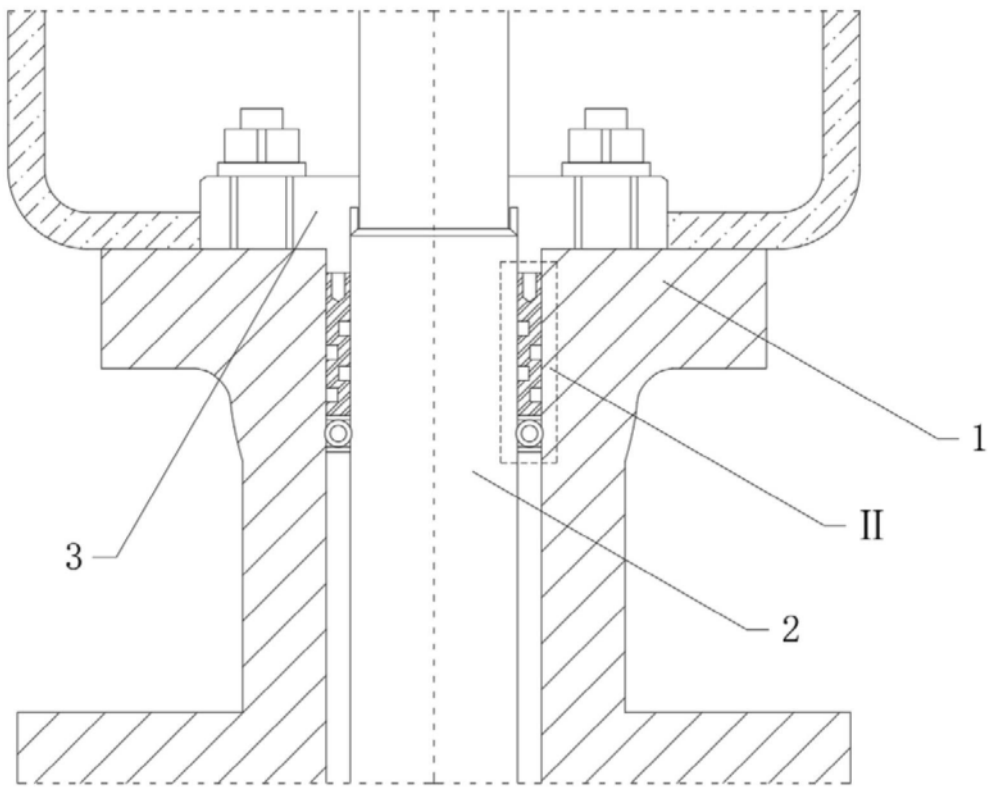


图1

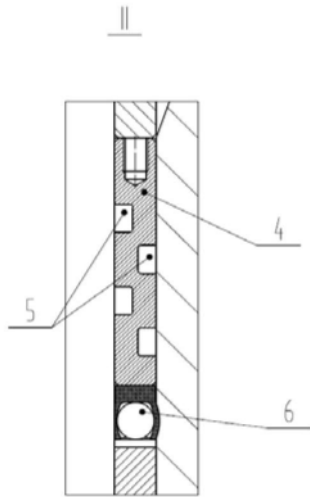


图2