



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207635342 U

(45)授权公告日 2018.07.20

(21)申请号 201721558262.5

(22)申请日 2017.11.18

(73)专利权人 广东顺德硕品电器有限公司

地址 528305 广东省佛山市顺德区容桂南区居委会发昌路22号

(72)发明人 李光明 李永庆

(74)专利代理机构 广州三环专利商标代理有限公司 44202

代理人 温旭

(51)Int.Cl.

F23D 14/04(2006.01)

F23D 14/62(2006.01)

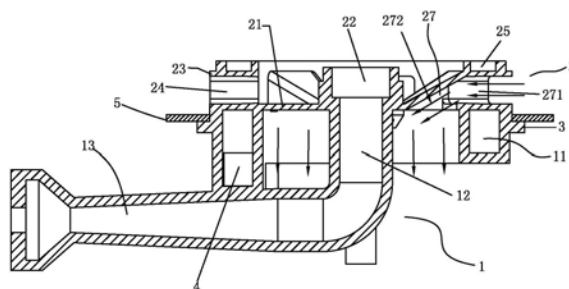
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件

(57)摘要

一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件，包括炉头和分火器座，炉头包括外环形混气腔、中心出气管、内引射管和外引射管，分火器座包括座板、位于座板中心的内火盖座、设置在座板上的圆环形座、设在圆环形座上的径向二次空气孔及外环燃气槽和轴向燃气通道；内引射管与中心出气管相通，外引射管与外环混气腔相通；所述分火器座上还设置有一次空气通道，一次空气通道包括贯通圆环形座的径向部和贯通座板的导流部；座板覆盖外环形混气腔上开口，所述炉头和分火器座一体成型制成；导流部的出气端位于外环形混气腔围成的空间内。与现有技术相比，减少了工艺步骤，装配方便，密封性能高；实现上进风，消除厨柜负压的缺陷。



1. 一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,包括炉头和分火器座,炉头包括外环形混气腔、中心出气管、内引射管和外引射管,分火器座包括座板、位于座板中心的内火盖座、设置在座板上的圆环形座、设在圆环形座上的径向二次空气孔及外环燃气槽和轴向燃气通道;内引射管与中心出气管相通,外引射管与外环混气腔相通;其特征在于:所述分火器座上还设置有一次空气通道,一次空气通道包括贯通圆环形座的径向部和贯通座板的导流部;

座板覆盖外环形混气腔上开口,所述炉头和分火器座一体成型制成;导流部的出气端位于外环形混气腔围成的空间内。

2. 根据权利要求1所述的一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,其特征在于:所述一次空气通道、轴向燃气通道、径向二次空气通道在分火器座上,按一次空气通道、轴向燃气通道、径向二次气通道和轴向燃气通道依次按顺时针或逆时针方向设置构成燃气空气组;

所述燃气空气组由若干沿顺时外或逆时针排列。

3. 根据权利要求1所述的一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,其特征在于:还包括弧形的外环预混腔,所述外引射管与外环预混腔相通,外环预混腔与所述外环形混气腔相通。

4. 根据权利要求1、2或3所述的一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,其特征在于:所述外环混气腔的外周向壁上设置有环形支撑板。

一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种灶具燃气器,尤其是一种燃烧器的炉头和分火器座。

背景技术

[0002] 目前现有技术,一种燃气燃烧器包括炉头和分火器座,炉头包括外环形混气腔、中心出气管、内引射管和外引射管,分火器座包括座板、位于座板中心的内火盖座、设置在座板上的圆环形座、设在圆环形座上的径向二次空气孔及外环燃气槽、轴向燃气通道和外环进气槽,分火器座和炉头扣合。存在问题:装配不方便,而且存在漏气的隐患;不能实现上进风。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是:提供一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,它具有制造装配方便,密封性能好和上进风的特点。

[0004] 本实用新型是这样实现的:一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,包括炉头和分火器座,炉头包括外环形混气腔、中心出气管、内引射管和外引射管,分火器座包括座板、位于座板中心的内火盖座、设置在座板上的圆环形座、设在圆环形座上的径向二次空气孔及外环燃气槽和轴向燃气通道;其特殊之处在于:所述分火器座上还设置有一次空气通道,一次空气通道包括贯通圆环形座的径向部和贯通座板的导流部;

[0005] 座板覆盖外环形混气腔上开口,所述炉头和分火器座一体成型制成;导流部的出气端位于外环形混气腔围成的空间内。

[0006] 所述的一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,其特殊之处在于:所述一次空气通道、轴向燃气通道、径向二次空气通道在分火器座上,按一次空气通道、轴向燃气通道、径向二次气通道和轴向燃气通道依次按顺时针或逆时针方向设置构成燃气空气组;

[0007] 所述燃气空气组由若干沿顺时外或逆时针排列。

[0008] 所述的一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,其特殊之处在于:还包括弧形的外环预混腔,所述外引射管与外环预混腔相通,外环预混腔与所述外环形混气腔相通。

[0009] 所述的一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,其特殊之处在于:所述外环混气腔的外周向壁上设置有环形支撑板。

[0010] 本实用新型一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,与现有技术相比,减少了工艺步骤,装配方便,密封性能高;实现上进风,消除厨柜负压的缺陷。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的主视图。

[0012] 图2是图1的A—A视图。

[0013] 图3是本实用新型的立体剖视图。

[0014] 图4是本实用新型的立体图之一。

[0015] 图5是本实用新型的立体图之二。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图对本实用新型作进一步描述。

[0017] 如图1、图2、图3所示,一种炉头和分火器一体成型式燃烧器部件,包括炉头1和分火器座2,炉头1包括外环形混气腔11、中心出气管12、内引射管13和外引射管14,内引射管13与中心出气管12连通,外引射管14与外环形混气腔11相通;分火器座2包括座板21、位于座板中心的内火盖座22、设置在座板上的圆环形座23、设在圆环形座23上的径向二次空气孔24及外环燃气槽25和轴向燃气通道26;所述分火器座2上还设置有一次空气通道27,一次空气通道27包括贯通圆环形座23的径向部271和贯通座板21的导流部272;

[0018] 座板21覆盖炉头1的外环形混气腔11上开口,中心出气管12和内火盖座22连接接通,轴向燃气通道将外环形混气腔11和外环燃气槽25连通;所述炉头1和分火器座2一体成型制成;导流部272的出气端位于外环形混气腔11围成的空间内。

[0019] 所述一次空气通道27、轴向燃气通道26、径向二次空气通道24在分火器座2上,按一次空气通道27、轴向燃气通道26、径向二次气通道24和轴向燃气通道26依次按顺时针或逆时针方向设置构成燃气空气组;

[0020] 作为本实用新型的进一步改进:还包括弧形的外环预混腔4,所述外引射管14与外环预混腔4相通,外环预混腔4与所述外环形混气腔11相通。

[0021] 所述燃气空气组由若干沿顺时外或逆时针排列。

[0022] 所述外环混气腔11的外周向壁上设置有环形支撑板3。

[0023] 本实用新型在使用时,如图2所示,分火器座2穿过接液盘5或灶具面板伸出,接液盘5或灶具面板与环形支撑板3固定连接。一次空气经一次空气通道27、径向部271、导流部272进入外环形混气腔围成的空间内,最后进入灶具底壳,如图2中实心箭头方向。

[0024] 滴落在座板21上的液体,经径向二次空气通道24流到接液盘5内。

[0025] 以上所述的仅是本实用新型的优先实施方式。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的情况下,还可以作出若干改进和变型,这也视为本实用新型的保护范围。

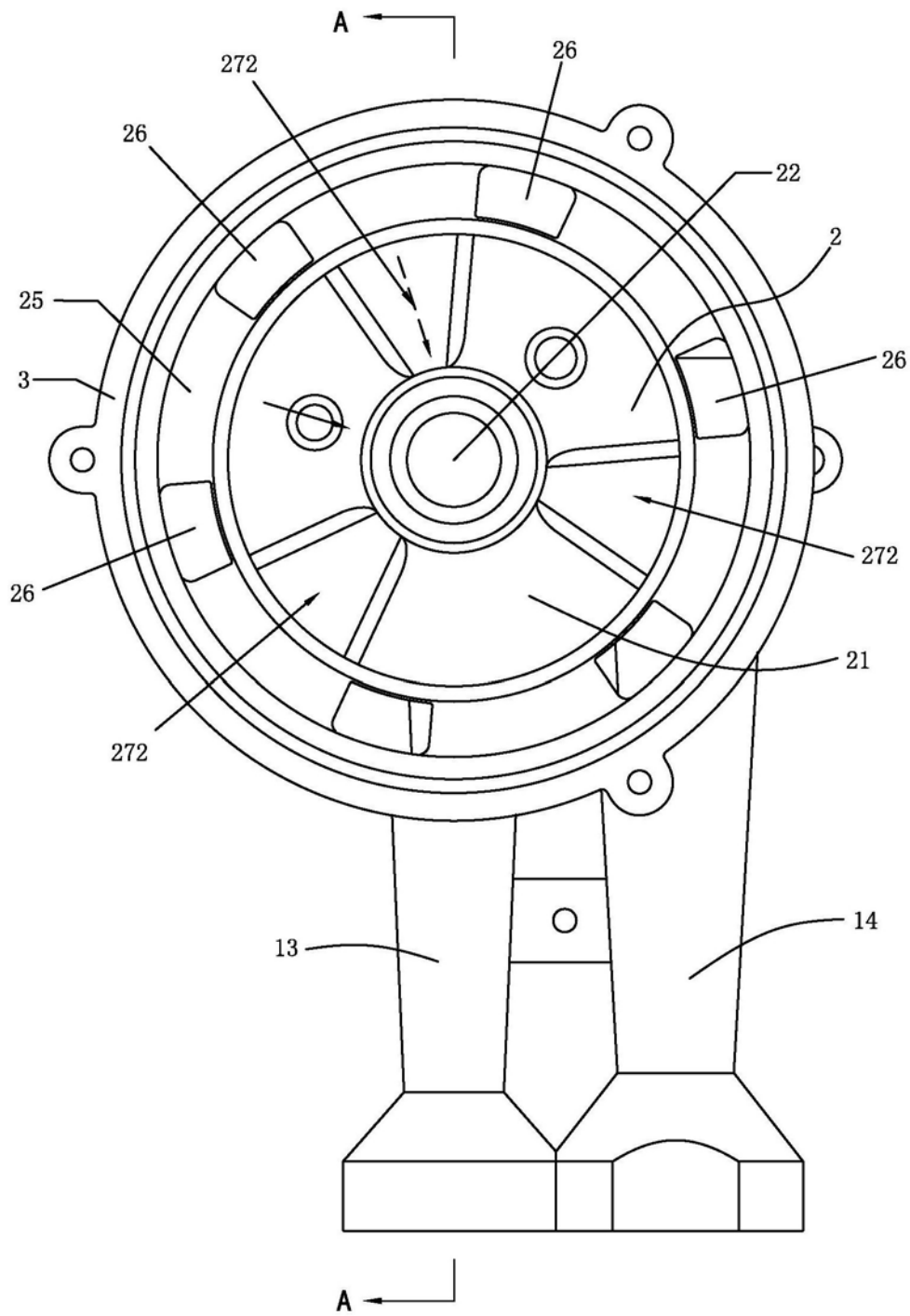


图1

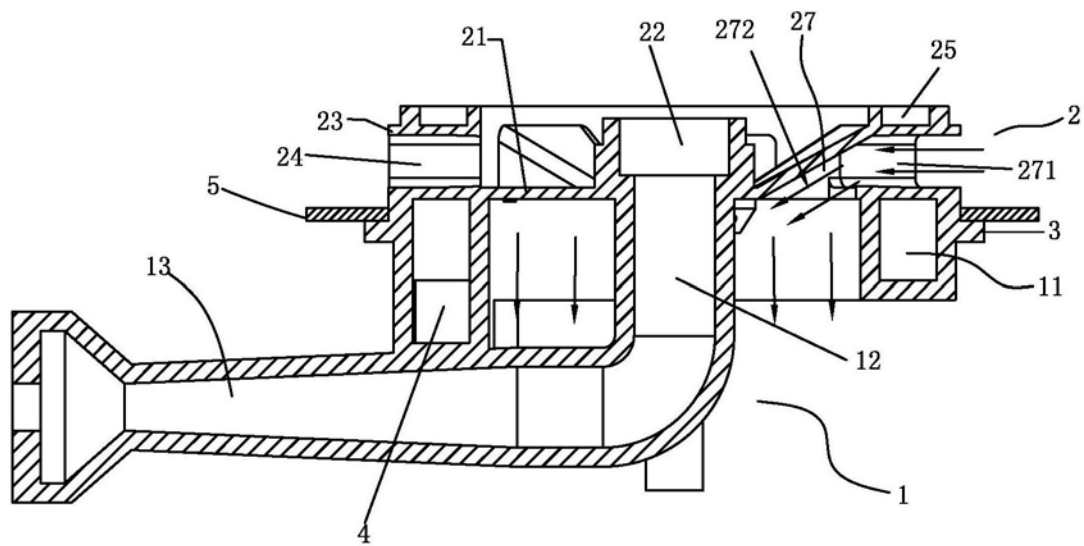


图2

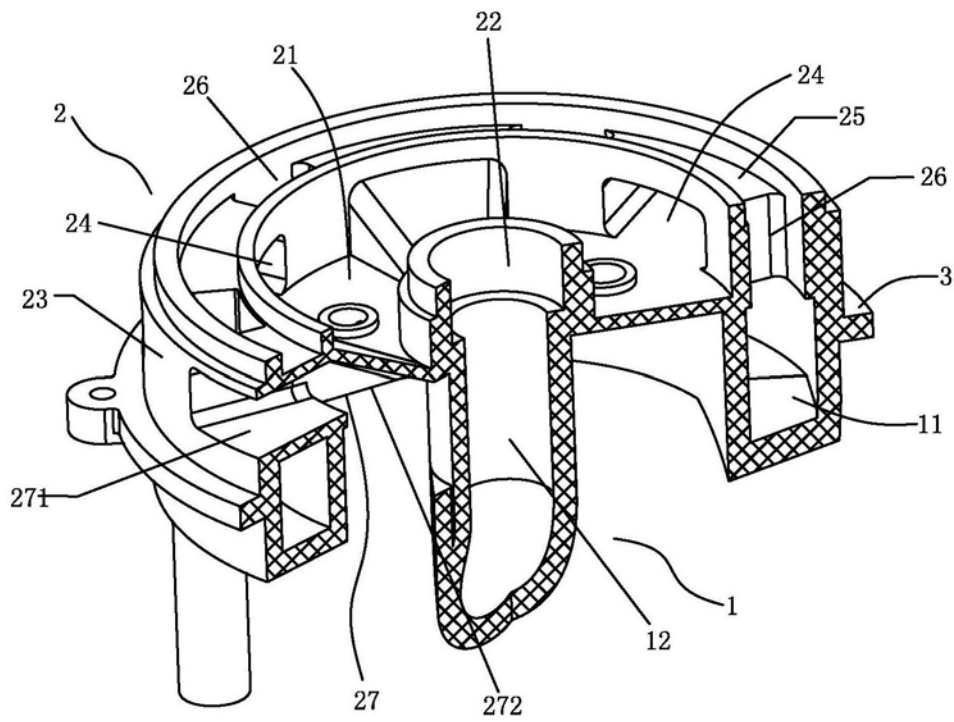


图3

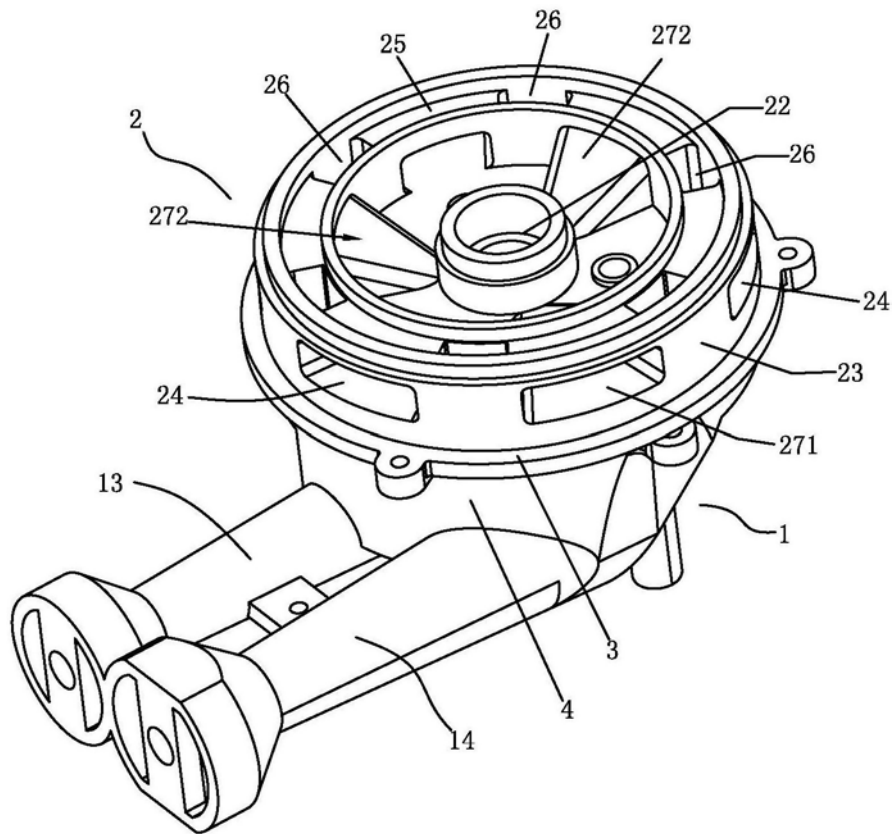


图4

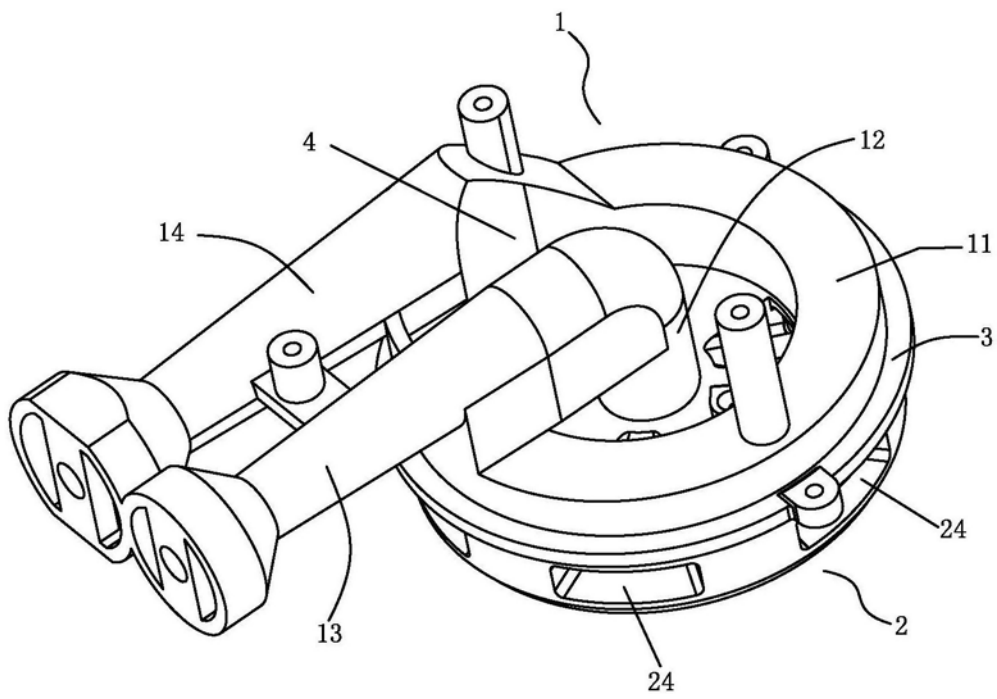


图5