(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209382814 U
(45)授权公告日 2019.09.13

(21)申请号 201821726875.X

(22)申请日 2018.10.24

(73)专利权人 河南宏元精铸有限公司
地址 471000 河南省洛阳市宜阳县产业集聚区宏元路2号

(72)发明人 许宏春 黄一恩 贺曾治 缪志双 赵仲荷 沈阳阳

(74)专利代理机构 郑州中科鼎佳专利代理事务所(特殊普通合伙) 41151
代理人 蔡佳宁

(51)Int.Cl.
B65G 23/06(2006.01)
B65G 23/22(2006.01)
B65G 17/12(2006.01)
B65G 17/34(2006.01)
B65G 69/20(2006.01)

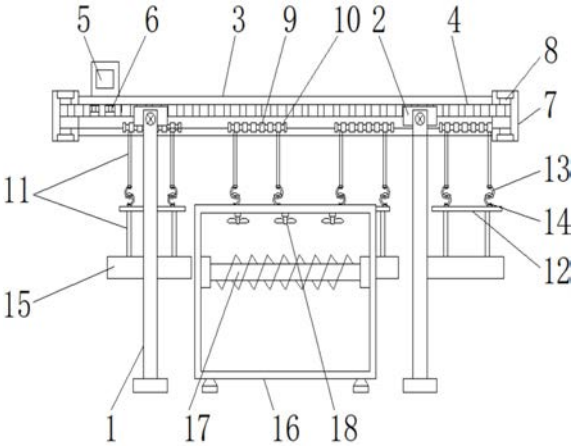
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线

(57)摘要

本实用新型公开了一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，包括立柱、电机、固定板、工作箱和加热元件，所述立柱的端头处设置有固定块，且固定块的内侧固定有横板，同时横板的内部安装有链条，所述电机安装在横板的端头处，且电机的底部设置有齿轮，所述横板的边侧固定有连接件，且连接件的内部安装有连接轴，所述固定板固定在链条的底部，且固定板的边侧连接有转轴，同时转轴的下方连接有悬挂链，所述悬挂链的下方设置有连接板，且悬挂链与连接板之间连接有第一挂环和第二挂环。该气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，在生产的过程中，气囊支架硅溶胶制壳不易掉落，并且生产加工的速度较快，提高了气囊支架硅溶胶制壳生产的效率。



CN 209382814 U

1.一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，包括立柱(1)、电机(5)、固定板(9)、工作箱(16)和加热元件(17)，其特征在于：所述立柱(1)的端头处设置有固定块(2)，且固定块(2)的内侧固定有横板(3)，同时横板(3)的内部安装有链条(4)，所述电机(5)安装在横板(3)的端头处，且电机(5)的底部设置有齿轮(6)，所述横板(3)的边侧固定有连接件(7)，且连接件(7)的内部安装有连接轴(8)，所述固定板(9)固定在链条(4)的底部，且固定板(9)的边侧连接有转轴(10)，同时转轴(10)的下方连接有悬挂链(11)，所述悬挂链(11)的下方设置有连接板(12)，且悬挂链(11)与连接板(12)之间连接有第一挂环(13)和第二挂环(14)，同时连接板(12)的下方设置有置物板(15)，所述工作箱(16)位于立柱(1)的边侧，且工作箱(16)的上方安装有风扇(18)，同时工作箱(16)的中间位置安装有加热元件(17)。

2.根据权利要求1所述的一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，其特征在于：所述横板(3)为矩形安装结构，且横板(3)和立柱(1)相互垂直。

3.根据权利要求1所述的一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，其特征在于：所述链条(4)和齿轮(6)为啮合连接，且链条(4)的底部和固定板(9)为焊接连接，同时固定板(9)的上方等间距分布有转轴(10)，所述固定板(9)和横板(3)构成转动安装结构。

4.根据权利要求1所述的一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，其特征在于：所述第一挂环(13)和第二挂环(14)为半圆形安装结构，且第一挂环(13)和第二挂环(14)的方向相反。

5.根据权利要求1所述的一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，其特征在于：所述置物板(15)和链条(4)构成滑动安装结构，且置物板(15)的呈向下倾斜的弧形安装结构。

6.根据权利要求1所述的一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，其特征在于：所述工作箱(16)关于横板(3)的轴线对称设置有2个，且工作箱(16)的内部等间距设置有风扇(18)。

一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及气囊支架技术领域，具体为一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线。

背景技术

[0002] 气囊支架是一种用于对气囊进行安装固定的支护构筑物，由多个压缩空气的橡胶制品组合而成，能够起到对人身保护的作用。

[0003] 气囊支架与人类的生活密切相关，但是气囊支架硅溶胶制壳在生产的过程中需要使用到悬链生产线。然而现有的悬链生产线，在气囊支架硅溶胶制壳生产的过程中不便于对其进行固定，并且生产的速度较低，从而影响了气囊支架硅溶胶制壳生产的效率。针对上述问题，在原有悬链生产线的基础上进行创新设计。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，以解决上述背景技术中提出现有的悬链生产线，在气囊支架硅溶胶制壳生产的过程中不便于对其进行固定，并且生产的速度较低，从而影响了气囊支架硅溶胶制壳生产的效率的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，包括立柱、电机、固定板、工作箱和加热元件，所述立柱的端头处设置有固定块，且固定块的内侧固定有横板，同时横板的内部安装有链条，所述电机安装在横板的端头处，且电机的底部设置有齿轮，所述横板的边侧固定有连接件，且连接件的内部安装有连接轴，所述固定板固定在链条的底部，且固定板的边侧连接有转轴，同时转轴的下方连接有悬挂链，所述悬挂链的下方设置有连接板，且悬挂链与连接板之间连接有第一挂环和第二挂环，同时连接板的下方设置有置物板，所述工作箱位于立柱的边侧，且工作箱的上方安装有风扇，同时工作箱的中间位置安装有加热元件。

[0006] 优选的，所述横板为矩形安装结构，且横板和立柱相互垂直。

[0007] 优选的，所述链条和齿轮为啮合连接，且链条的底部和固定板为焊接连接，同时固定板的上方等间距分布有转轴，所述固定板和横板构成转动安装结构。

[0008] 优选的，所述第一挂环和第二挂环为半圆形安装结构，且第一挂环和第二挂环的方向相反。

[0009] 优选的，所述置物板和链条构成滑动安装结构，且置物板的呈向下倾斜的弧形安装结构。

[0010] 优选的，所述工作箱关于横板的轴线对称设置有2个，且工作箱的内部等间距设置有风扇。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，在生产的过程中，气囊支架硅溶胶制壳不易掉落，并且生产加工的速度较快，提高了气囊支架硅溶胶制壳生产的效率；

[0012] 1.气囊支架硅溶胶制壳在生产的过程中放置在置物板的内部，由于置物板为向下倾斜的弧形设置，并且置物板通过半圆形的第二挂环与固定板的底部进行固定，从而增大了气囊支架硅溶胶制壳在加工过程中安装的稳定性，避免气囊支架硅溶胶制壳出现掉落的情况；

[0013] 2.气囊支架硅溶胶制壳加工时通过转动经过工作箱的内部，由于工作箱的内部等间距分布了风扇，并且风扇下方设置了持续供热的加热元件，从而加快了气囊支架硅溶胶制壳加工时风干的速度，提高了气囊支架硅溶胶制壳生产的效率。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型整体正面结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型整体俯视结构示意图；

[0016] 图3为本实用新型整体侧面结构示意图；

[0017] 图4为本实用新型齿轮和链条连接结构示意图。

[0018] 图中：1、立柱；2、固定块；3、横板；4、链条；5、电机；6、齿轮；7、连接件；8、连接轴；9、固定板；10、转轴；11、悬挂链；12、连接板；13、第一挂环；14、第二挂环；15、置物板；16、工作箱；17、加热元件；18、风扇。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线，包括立柱1、固定块2、横板3、链条4、电机5、齿轮6、连接件7、连接轴8、固定板9、转轴10、悬挂链11、连接板12、第一挂环13、第二挂环14、置物板15、工作箱16、加热元件17和风扇18，立柱1的端头处设置有固定块2，且固定块2的内侧固定有横板3，同时横板3的内部安装有链条4，电机5安装在横板3的端头处，且电机5的底部设置有齿轮6，横板3的边侧固定有连接件7，且连接件7的内部安装有连接轴8，固定板9固定在链条4的底部，且固定板9的边侧连接有转轴10，同时转轴10的下方连接有悬挂链11，悬挂链11的下方设置有连接板12，且悬挂链11与连接板12之间连接有第一挂环13和第二挂环14，同时连接板12的下方设置有置物板15，工作箱16位于立柱1的边侧，且工作箱16的上方安装有风扇18，同时工作箱16的中间位置安装有加热元件17；

[0021] 横板3为矩形安装结构，且横板3和立柱1相互垂直，垂直设置的横板3和立柱1增大了置物板15在移动过程中安装的稳定性，避免出现侧翻的情况，影响气囊支架硅溶胶制壳正常的生产加工；

[0022] 链条4和齿轮6为啮合连接，且链条4的底部和固定板9为焊接连接，同时固定板9的上方等间距分布有转轴10，固定板9和横板3构成转动安装结构，固定板9通过链条4转动带动转动，从而能够间接带动置物板15进行移动，固定板9的上方等间距分布的转轴10，能够保证固定板9转动至横板3的拐角处时，固定板9不会出现卡死的情况；

[0023] 第一挂环13和第二挂环14为半圆形安装结构，且第一挂环13和第二挂环14的方向相反，半圆形的第一挂环13和第二挂环14在卡合的过程中不易出现脱落的情况，置物板15不会脱落，影响气囊支架硅溶胶制壳加工；

[0024] 置物板15和链条4构成滑动安装结构，且置物板15的呈向下倾斜的弧形安装结构，置物板15呈向下倾斜的弧形安装结构便于对待加工的气囊支架硅溶胶制壳进行安装固定，避免气囊支架硅溶胶制壳从置物板15的内部脱落；

[0025] 工作箱16关于横板3的轴线对称设置有2个，且工作箱16的内部等间距设置有风扇18，对称设置的工作箱16，便于置物板15从2个工作箱16的中间位置进行滑动，等间距分布的风扇18能够加快气囊支架硅溶胶制壳风干的速度。

[0026] 工作原理：在使用该气囊支架硅溶胶制壳悬链生产线时，根据图1-4所示，将待加工气囊支架硅溶胶制壳放置在置物板15的上方，接着打开Y90S-2型号的电机5，电机5工作带动齿轮6进行转动，由于齿轮6和链条4相互啮合，所以当电机5工作时，能够带动链条4在横板3的内部进行转动，由于链条4的底部固定了固定板9，固定板9的下方通过悬挂链11连接了第一挂环13和第二挂环14，并且第二挂环14的下方设置了置物板15，所以链条4转动能够带动置物板15在横板3的下方滑动，置物板15滑动经过工作箱16的中间位置，由于工作箱16的内部设置了MY-DGR型号的加热元件17，并且加热元件17的上方等间距设置了风扇18，所以当置物板15经过工作箱16时，置物板15上方的待加工气囊支架硅溶胶制壳能够被风干；

[0027] 根据图1和图2所示所示，由于固定板9的上方等间距分布了转轴10，所以当固定板9运动至横板3的拐角处时，固定板9受到横板3限位的力能够通过转轴10进行转动收束，并且固定板9下方安装的悬挂链11受力会发生形变，所以当固定板9移动时，横板3不会对其进行限制，不会影响气囊支架硅溶胶制壳的正常生产加工。

[0028] 最后应当说明的是，以上内容仅用以说明本实用新型的技术方案，而非对本实用新型保护范围的限制，本领域的普通技术人员对本实用新型的技术方案进行的简单修改或者等同替换，均不脱离本实用新型技术方案的实质和范围。

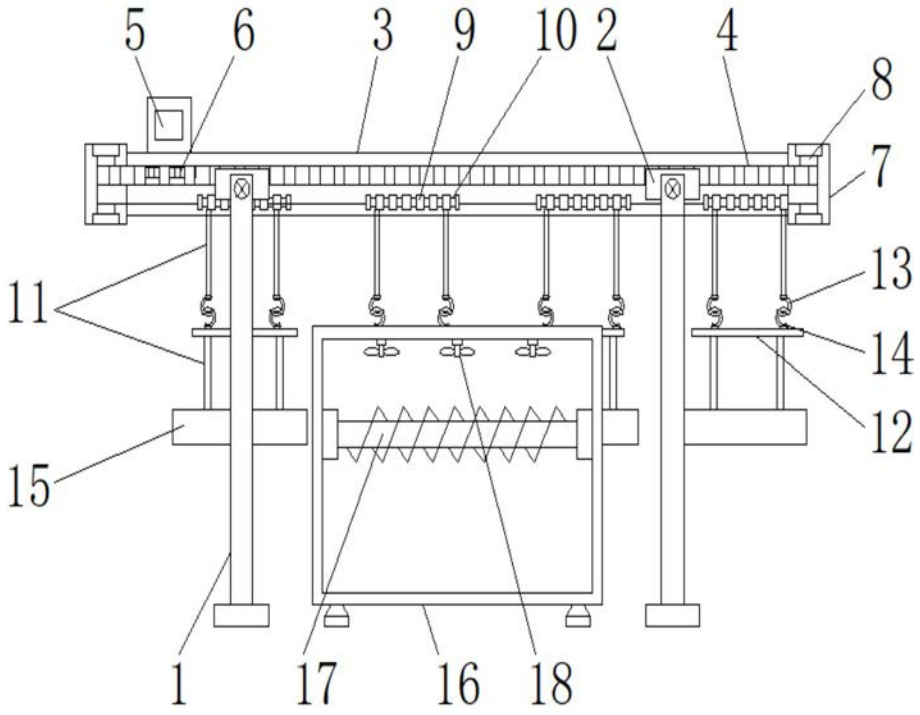


图1

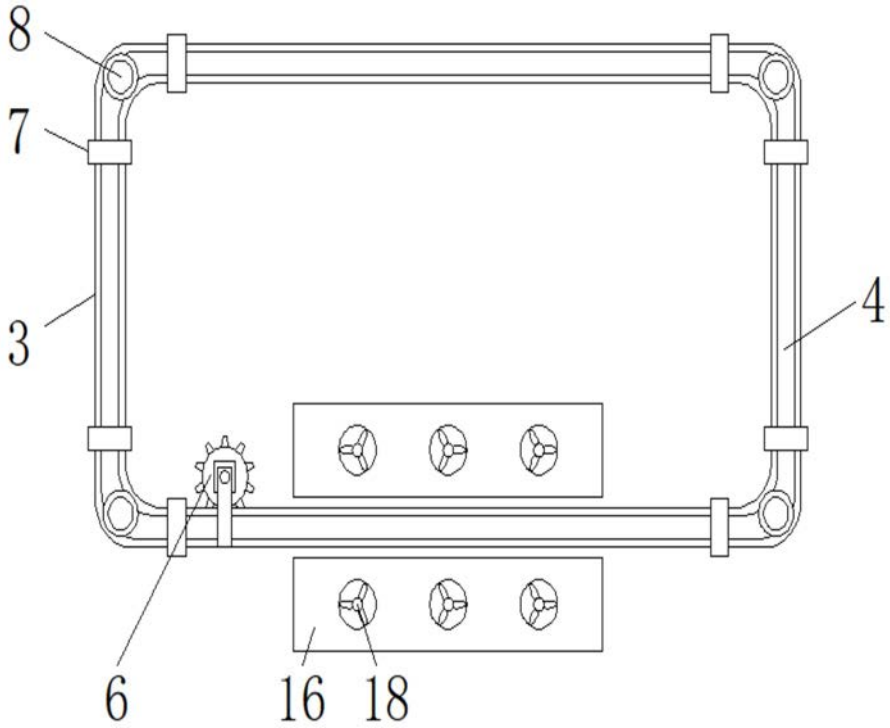


图2

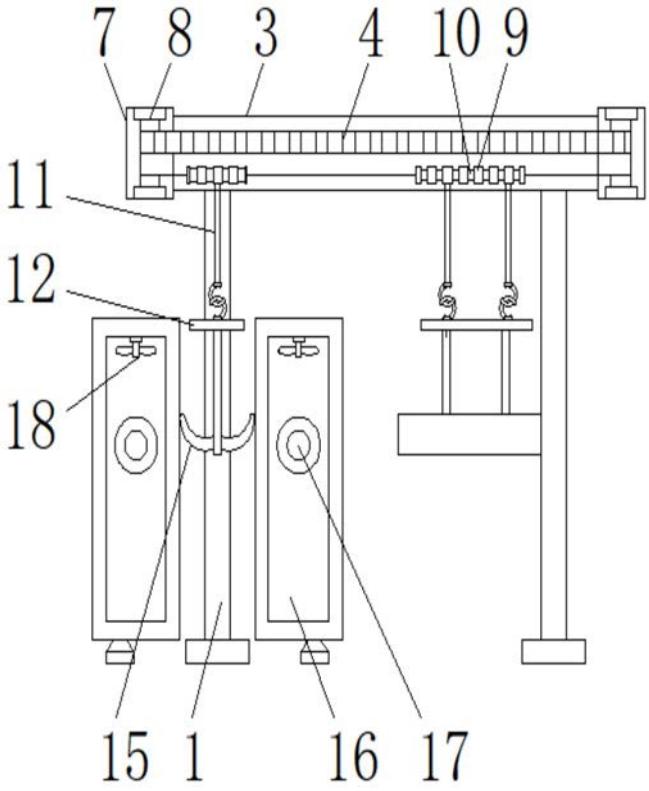


图3

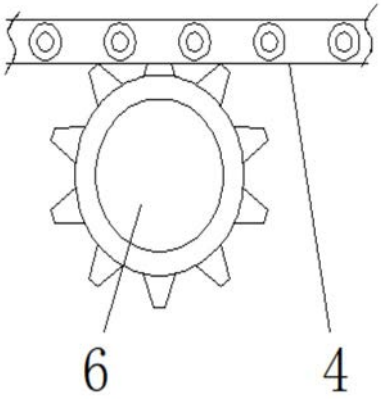


图4