



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217508256 U

(45) 授权公告日 2022. 09. 27

(21) 申请号 202221539834.6

(22) 申请日 2022.06.20

(73) 专利权人 襄阳凌峰汽车线束有限责任公司

地址 441000 湖北省襄阳市高新区工业起步区

(72) 发明人 周宏 李培 张强 邓志兰 张成

(74) 专利代理机构 深圳信科专利代理事务所

(普通合伙) 44500

专利代理师 董会明

(51) Int.Cl.

H02G 15/18 (2006.01)

H02G 15/013 (2006.01)

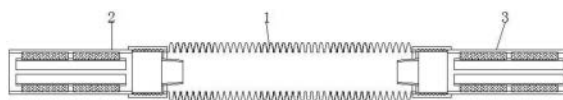
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种用于密封汽车线束的密封套

(57) 摘要

本实用新型提供了一种用于密封汽车线束的密封套,包括:密封套中段、密封套前段和密封套后段;所述密封套中段的左端安装有密封套前段,且密封套中段的右端安装有密封套后段,并且密封套中段、密封套前段和密封套后段之间相连通设置,所述密封套前段和密封套后段关于密封套中段的中心线呈左右对称设置,且密封套前段和密封套后段的结构设置一致,并且密封套中段、密封套前段和密封套后段之间拆分连接;所述密封套中段的中部设置有弯曲伸缩管,且弯曲伸缩管选用中空的不锈钢弯曲伸缩管结构。本实用新型针对汽车线束转不转弯均可密封适用,并且方便组装拆卸,不仅使用范围广泛,并且更灵活便利,更安全可靠。



1. 一种用于密封汽车线束的密封套,其特征在于,包括:密封套中段(1)、密封套前段(2)和密封套后段(3);

所述密封套中段(1)的左端安装有密封套前段(2),且密封套中段(1)的右端安装有密封套后段(3),并且密封套中段(1)、密封套前段(2)和密封套后段(3)之间相连通设置,所述密封套前段(2)和密封套后段(3)关于密封套中段(1)的中心线呈左右对称设置,且密封套前段(2)和密封套后段(3)的结构设置一致,并且密封套中段(1)、密封套前段(2)和密封套后段(3)之间拆分连接。

2. 根据权利要求1所述的一种用于密封汽车线束的密封套,其特征在于,所述密封套中段(1)的中部设置有弯曲伸缩管(10),且弯曲伸缩管(10)选用中空的不锈钢弯曲伸缩管结构。

3. 根据权利要求1所述的一种用于密封汽车线束的密封套,其特征在于,所述密封套中段(1)的左端设置有左扭紧盖(11),且左扭紧盖(11)内设置有左进口(12),并且密封套中段(1)的右端设置有右扭紧盖(13),且右扭紧盖(13)内设置有右出口(14)。

4. 根据权利要求1所述的一种用于密封汽车线束的密封套,其特征在于,所述密封套前段(2)的右端设置有连接头(20),且连接头(20)通过螺纹活动连接在左扭紧盖(11)内,并且连接头(20)的前端设置有左导出管头(21),且左导出管头(21)穿过左进口(12)设置。

5. 根据权利要求1所述的一种用于密封汽车线束的密封套,其特征在于,所述密封套前段(2)内开设内空腔(22),且内空腔(22)内上部设置有上弧形压板(24),密封套前段(2)内下部设置下弧形压板(25),并且上弧形压板(24)和下弧形压板(25)的外环面与密封套前段(2)的内环壁之间均固定有三组减震块(23)。

6. 根据权利要求1所述的一种用于密封汽车线束的密封套,其特征在于,所述密封套中段(1)、密封套前段(2)和密封套后段(3)的中心均位于同一轴线上,且密封套前段(2)和密封套后段(3)均采用ABS塑料材质。

一种用于密封汽车线束的密封套

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车线束密封套技术领域,具体涉及一种用于密封汽车线束的密封套。

背景技术

[0002] 线束是指由铜材冲制而成的接触件端子与电线电缆压接后,外面再塑压绝缘体或外加金属壳体等,以线束捆扎形成连接电路的组件,目前汽车线束过孔多采用密封橡胶件进行保护。但是,现有技术的汽车线束在遇到完全走向时,一般密封套比较笔直,并不可弯曲,导致线束弯曲的部位难以密封包裹处理,裸露在外容易受潮或沾满灰尘,并不安全可靠。

实用新型内容

[0003] 为克服现有技术所存在的缺陷,现提供一种用于密封汽车线束的密封套,以解决现有技术的汽车线束在遇到完全走向时,一般密封套比较笔直,并不可弯曲,导致线束弯曲的部位难以密封包裹处理,裸露在外容易受潮或沾满灰尘,并不安全可靠的问题。

[0004] 为实现上述目的,提供一种用于密封汽车线束的密封套,包括:密封套中段、密封套前段和密封套后段;

[0005] 所述密封套中段的左端安装有密封套前段,且密封套中段的右端安装有密封套后段,并且密封套中段、密封套前段和密封套后段之间相连通设置,所述密封套前段和密封套后段关于密封套中段的中心线呈左右对称设置,且密封套前段和密封套后段的结构设置一致,并且密封套中段、密封套前段和密封套后段之间拆分连接。

[0006] 进一步的,所述密封套中段的中部设置有弯曲伸缩管,且弯曲伸缩管选用中空的不锈钢弯曲伸缩管结构。

[0007] 进一步的,所述密封套中段的左端设置有左扭紧盖,且左扭紧盖内设置有左进口,并且密封套中段的右端设置有右扭紧盖,且右扭紧盖内设置有右出口。

[0008] 进一步的,所述密封套前段的右端设置有连接头,且连接头通过螺纹活动连接在左扭紧盖内,并且连接头的前端设置有左导出管头,且左导出管头穿过左进口设置。

[0009] 进一步的,所述密封套前段内开设内空腔,且内空腔内上部设置有上弧形压板,密封套前段内下部设置有下弧形压板,并且上弧形压板和下弧形压板的外环面与密封套前段的内环壁之间均固定有三组减震块。

[0010] 进一步的,所述密封套中段、密封套前段和密封套后段的中心均位于同一轴线上,且密封套前段和密封套后段均采用ABS塑料材质。

[0011] 本实用新型的有益效果在于:

[0012] 1. 本实用新型中密封套中段中部设置的弯曲伸缩管可完全可伸缩活动,适合不同走向的线束,以免转弯线束安装不了,使用范围更广泛。

[0013] 2. 本实用新型中密封套前段通过连接头扭合在密封套中段左端的左扭紧盖内,同

时左导出管头穿过左进口设置,同时密封套后段与密封套中段之间的连接方式也同理,使得密封套中段、密封套前段和密封套后段之间方便快速组装和拆分,使用更灵活便利。

[0014] 3.本实用新型中密封套前段内设置有上弧形压板和下弧形压板,上弧形压板、下弧形压板的外侧面与密封套前段的内环壁之间均连接有三组减震块,有助于进行弹性支撑上弧形压板和下弧形压板,并且汽车线束可从上弧形压板和下弧形压板中间穿过,使得线束套置在其内可保持安全稳定,并且保持整齐,使用更安全可靠。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型实施例的正视示意图;

[0016] 图2为本实用新型实施例的剖面结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型实施例的密封套中段正视示意图;

[0018] 图4为本实用新型实施例的密封套中段剖面结构示意图;

[0019] 图5为本实用新型实施例的密封套前段正视示意图;

[0020] 图6为本实用新型实施例的密封套前段左视示意图;

[0021] 图7为本实用新型实施例的密封套前段右视示意图;

[0022] 图8为本实用新型实施例的密封套前段剖面示意图。

[0023] 图中:1、密封套中段;10、弯曲伸缩管;11、左扭紧盖;12、左进口;13、右扭紧盖;14、右出口;2、密封套前段;20、连接头;21、左导出管头;22、内空腔;23、减震块;24、上弧形压板;25、下弧形压板;3、密封套后段。

具体实施方式

[0024] 以下通过特定的具体实例说明本实用新型的实施方式,本领域技术人员可由本说明书所揭露的内容轻易地了解本实用新型的其他优点与功效。本实用新型还可以通过另外不同的具体实施方式加以实施或应用,本说明书中的各项细节也可以基于不同观点与应用,在没有背离本实用新型的精神下进行各种修饰或改变。

[0025] 图1为本实用新型实施例的正视示意图、图2为本实用新型实施例的剖面结构示意图、图3为本实用新型实施例的密封套中段正视示意图、图4为本实用新型实施例的密封套中段剖面结构示意图、图5为本实用新型实施例的密封套前段正视示意图、图6为本实用新型实施例的密封套前段左视示意图、图7为本实用新型实施例的密封套前段右视示意图和图8为本实用新型实施例的密封套前段剖面示意图。

[0026] 参照图1至图8所示,本实用新型提供了一种用于密封汽车线束的密封套,包括:密封套中段1、密封套前段2和密封套后段3;密封套中段1的左端安装有密封套前段2,且密封套中段1的右端安装有密封套后段3,并且密封套中段1、密封套前段2和密封套后段3之间相连通设置,密封套前段2和密封套后段3关于密封套中段1的中心线呈左右对称设置,且密封套前段2和密封套后段3的结构设置一致,并且密封套中段1、密封套前段2和密封套后段3之间拆分连接。

[0027] 在本实施例中,密封套中段1的中部设置有弯曲伸缩管10,且弯曲伸缩管10选用中空的不锈钢弯曲伸缩管结构;密封套中段1的左端设置有左扭紧盖11,且左扭紧盖11内设置有左进口12,并且密封套中段1的右端设置有右扭紧盖13,且右扭紧盖13内设置有右出口

14;密封套中段1、密封套前段2和密封套后段3的中心均位于同一轴线上,且密封套前段2和密封套后段3均采用ABS塑料材质。

[0028] 作为一种较佳的实施方式,本实用新型中密封套中段1中部设置的弯曲伸缩管10可完全可伸缩活动,适合不同走向的线束,以免转弯线束安装不了,使用范围更广泛。

[0029] 在本实施例中,密封套前段2的右端设置有连接头20,且连接头20通过螺纹活动连接在左扭紧盖11内,并且连接头20的前端设置有左导出管头21,且左导出管头21穿过左进口12设置。

[0030] 作为一种较佳的实施方式,本实用新型中密封套前段2通过连接头20扭合在密封套中段1左端的左扭紧盖11内,同时左导出管头21穿过左进口12设置,同时密封套后段3与密封套中段1之间的连接方式也同理,使得密封套中段1、密封套前段2和密封套后段3之间方便快捷组装和拆分,使用更灵活便利。

[0031] 在本实施例中,密封套前段2内开设内空腔22,且内空腔22内上部设置有上弧形压板24,密封套前段2内下部设置有下弧形压板25,并且上弧形压板24和下弧形压板25的外环面与密封套前段2的内环壁之间均固定有三组减震块23。

[0032] 作为一种较佳的实施方式,本实用新型中密封套前段2内设置有上弧形压板24和下弧形压板25,上弧形压板24、下弧形压板25的外侧面与密封套前段2的内环壁之间均连接有三组减震块23,有助于进行弹性支撑上弧形压板24和下弧形压板25,并且汽车线束可从上弧形压板24和下弧形压板25中间穿过,使得线束套置在其内可保持安全稳定,并且保持整齐,使用更安全可靠。

[0033] 本实用新型可有效解决现有技术的汽车线束在遇到完全走向时,一般密封套比较笔直,并不可弯曲,导致线束弯曲的部位难以密封包裹处理,裸露在外容易受潮或沾满灰尘,并不安全可靠的问题,本实用新型针对汽车线束转不转弯均可密封适用,并且方便组装拆卸,不仅使用范围广泛,并且更灵活便利,更安全可靠。

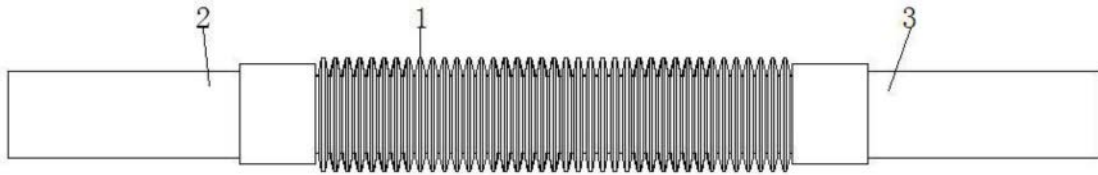


图1

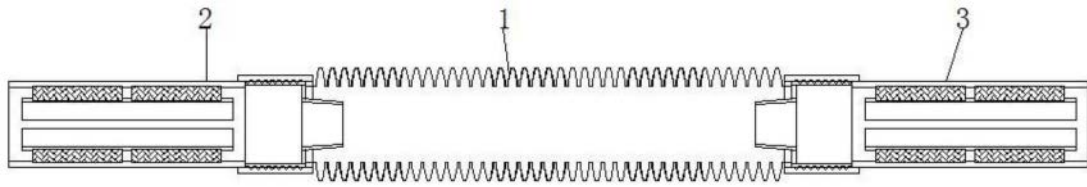


图2

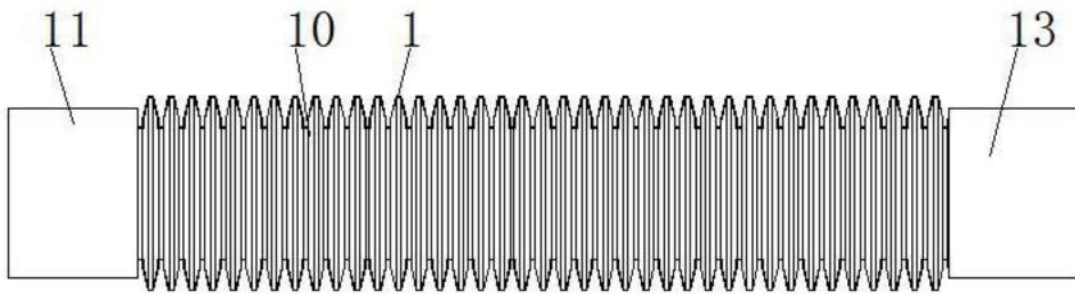


图3

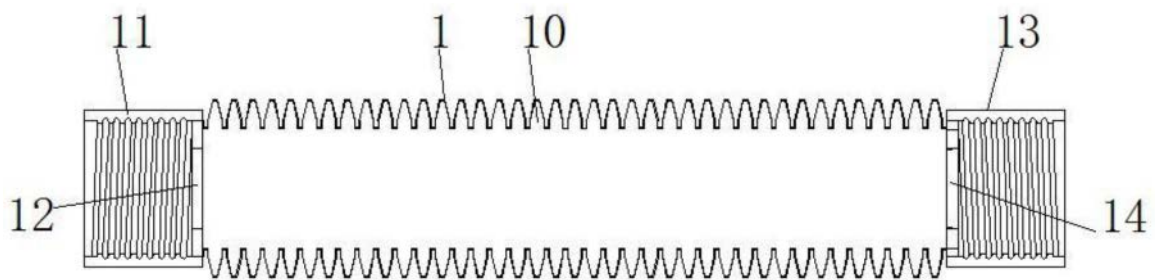


图4

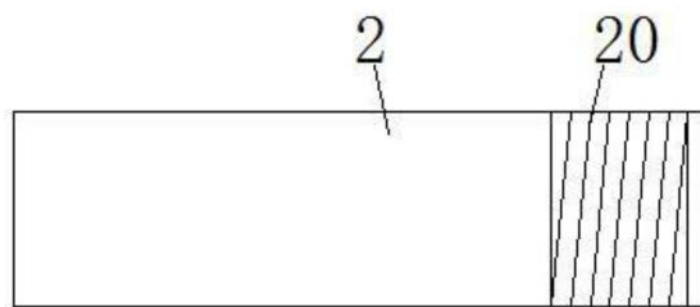


图5

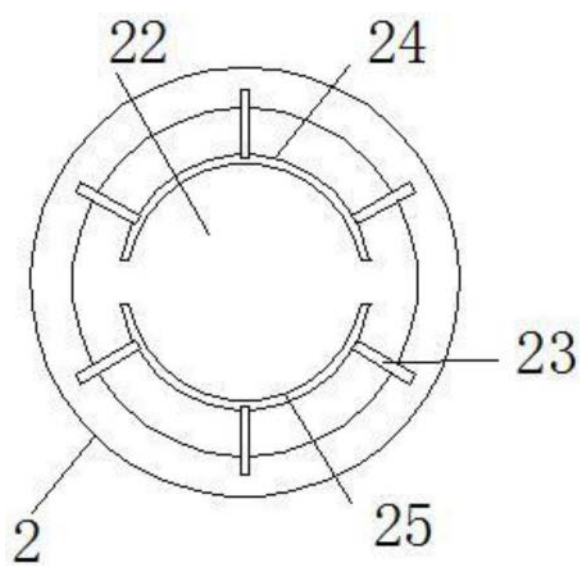


图6

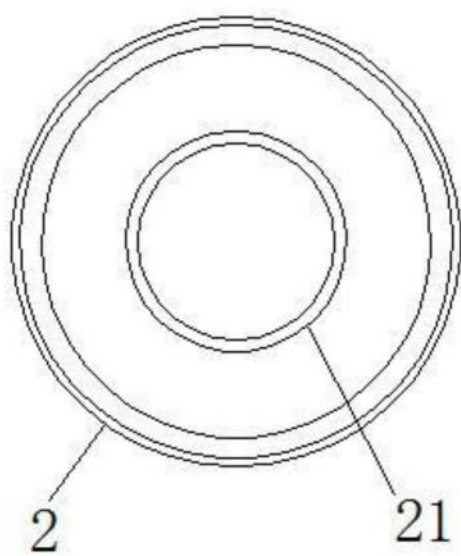


图7

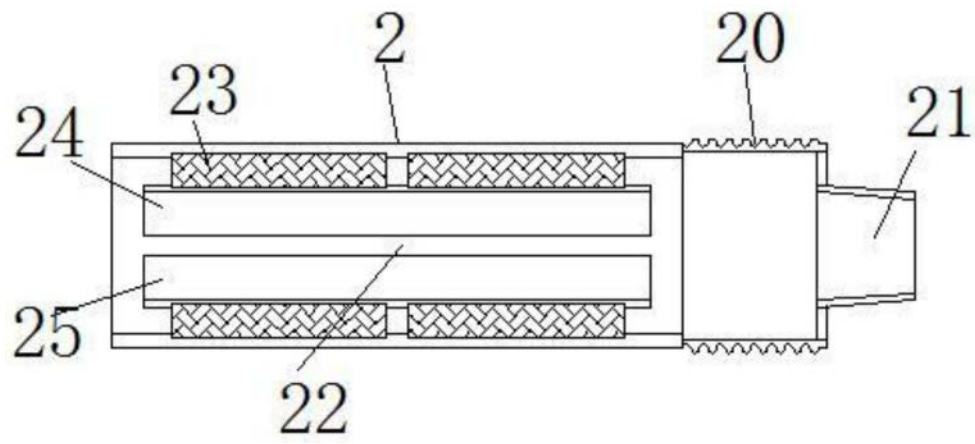


图8