



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212404236 U

(45) 授权公告日 2021. 01. 26

(21) 申请号 202020663947.1

(22) 申请日 2020.04.27

(73) 专利权人 山东金凯电力金具有限公司

地址 276300 山东省临沂市沂南县青驼镇
高里村

(72) 发明人 杨爱德 徐桂玲 刘常斌 何立斌
杨伟超

(74) 专利代理机构 北京科家知识产权代理事务
所(普通合伙) 11427

代理人 宫建华

(51) Int. Cl.

G23C 2/06 (2006.01)

G23C 2/14 (2006.01)

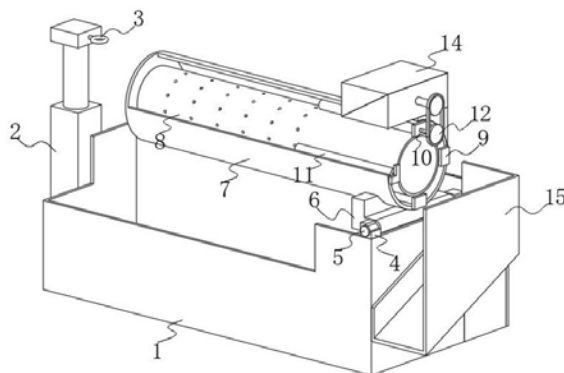
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种绝缘子铁帽热镀锌装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种绝缘子铁帽热镀锌装置,涉及热镀锌设备技术领域。该绝缘子铁帽热镀锌装置,包括加热恒温框和滚筒,加热恒温框一侧外靠近底部边缘中心处焊接有气压杆,加热恒温框另一侧外表面靠近顶部边缘处焊接有集物框,加热恒温框顶部靠近两个拐角处均焊接有限位块,两个限位块相对外表面之间滑动嵌设有支撑轴。该绝缘子铁帽热镀锌装置,使用时,通过现有挂钩设备使第一拉环和第二拉环能够稳固连接,通过控制气压杆使固定筒能够以支撑轴为固定点进行转动,使滚筒能够有效浸入锌液中,将铁帽适量放置于滚筒内,通过电机盒内部装置带动滚筒进行有效转动,使滚筒内部铁帽能够均匀镀锌,使实际镀锌过程中减少人为的操作。



1. 一种绝缘子铁帽热镀锌装置,包括加热恒温框(1)和滚筒(8),其特征在于:所述加热恒温框(1)一侧外靠近底部边缘中心处焊接有气压杆(2),所述加热恒温框(1)另一侧外表面靠近顶部边缘处焊接有集物框(15),所述加热恒温框(1)顶部靠近两个拐角处均焊接有限位块(4),两个所述限位块(4)相对外表面之间滑动嵌设有支撑轴(5),所述支撑轴(5)外表面位于两个限位块(4)之间滑动套设有支撑块(6),所述支撑块(6)顶部焊接有固定筒(7),所述固定筒(7)一端中心处焊接有第一拉环(16),所述固定筒(7)一端位于第一拉环(16)下方开设有过液口,所述固定筒(7)外表面位于过液口一侧开设有渗液口,所述固定筒(7)外表面靠近另一端边缘处焊接有支撑台(13),所述支撑台(13)顶部设置有电机盒(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种绝缘子铁帽热镀锌装置,其特征在于:所述气压杆(2)顶端焊接有固定块,且固定块一侧外表面中心处焊接有第二拉环(3)。

3. 根据权利要求1所述的一种绝缘子铁帽热镀锌装置,其特征在于:所述固定筒(7)另一端沿圆周方向等距焊接有多个连接块(9),每个所述连接块(9)一侧外表面中心处且位于固定筒(7)内部均滑动嵌设有连动轴(10)。

4. 根据权利要求3所述的一种绝缘子铁帽热镀锌装置,其特征在于:每个所述连动轴(10)外表面均滑动套设有支撑辊(11),其中一个所述连动轴(10)一端延伸至固定筒(7)外部,且连动轴(10)外表面靠近一端边缘处套设有皮带轮(12)。

5. 根据权利要求1所述的一种绝缘子铁帽热镀锌装置,其特征在于:所述电机盒(14)一侧外表面中心处滑动贯穿有转轴,且转轴外表面靠近一端边缘处也套设有皮带轮(12),两个所述皮带轮(12)外表面之间套设有皮带。

6. 根据权利要求1所述的一种绝缘子铁帽热镀锌装置,其特征在于:所述固定筒(7)内部底面中心处滑动嵌设有限位支撑轴,且限位支撑轴一端延伸至滚筒(8)内部,所述滚筒(8)外表面等距开设有多个漏液口。

一种绝缘子铁帽热镀锌装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及热镀锌设备技术领域,具体为一种绝缘子铁帽热镀锌装置。

背景技术

[0002] 热镀锌也叫热浸锌和热浸镀锌,是一种有效的金属防腐方式,主要用于各行业的金属结构设施上,是将除锈后的钢件浸入融化的锌液中,使钢构件表面附着锌层,从而起到防腐的目的,但是,现有技术中铁帽热镀锌流程多采用人为手工进行操作,实际操作过程存在较大的安全隐患,同时镀锌和最终成品收集采用分布执行的方式,使实际工作流程较为繁琐,影响实际工作效率,且在进行多余锌液去除时容易使锌液四处飞溅,对周围生产环境及操作人员健康安全产生较大的不良影响。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种绝缘子铁帽热镀锌装置,使用后实际镀锌过程中可减少人为手动操作,提高操作人员的安全性,同时能够有效提高实际生产效率,且有效防止去除多余液锌过程中液锌四处飞溅对周围生产环境和操作人员的健康安全产生影响。

[0004] 为实现以上目的,本实用新型通过以下技术方案予以实现:一种绝缘子铁帽热镀锌装置,包括加热恒温框和滚筒,所述加热恒温框一侧外靠近底部边缘中心处焊接有气压杆,所述加热恒温框另一侧外表面靠近顶部边缘处焊接有集物框,所述加热恒温框顶部靠近两个拐角处均焊接有限位块,两个所述限位块相对外表面之间滑动嵌设有支撑轴,所述支撑轴外表面位于两个限位块之间滑动套设有支撑块,所述支撑块顶部焊接有固定筒,所述固定筒一端中心处焊接有第一拉环,所述固定筒一端位于第一拉环下方开设有过液口,所述固定筒外表面位于过液口一侧开设有渗液口,所述固定筒外表面靠近另一端边缘处焊接有支撑台,所述支撑台顶部设置有电机盒。

[0005] 为了使设备能够便捷的进行铁帽的镀锌,作为本实用新型一种绝缘子铁帽热镀锌装置,所述气压杆顶端焊接有固定块,且固定块一侧外表面中心处焊接有第二拉环。

[0006] 为了使滚筒能够正常进行应有功能的实现,作为本实用新型一种绝缘子铁帽热镀锌装置,所述固定筒另一端沿圆周方向等距焊接有多个连接块,每个所述连接块一侧外表面中心处且位于固定筒内部均滑动嵌设有连动轴。

[0007] 为了使电机盒内部装置能够有效带动滚筒进行转动,作为本实用新型一种绝缘子铁帽热镀锌装置,每个所述连动轴外表面均滑动套设有支撑辊,其中一个所述连动轴一端延伸至固定筒外部,且连动轴外表面靠近一端边缘处套设有皮带轮。

[0008] 为了使设备能够正常进行应有功能的实现,作为本实用新型一种绝缘子铁帽热镀锌装置,所述电机盒一侧外表面中心处滑动贯穿有转轴,且转轴外表面靠近一端边缘处也套设有皮带轮,两个所述皮带轮外表面之间套设有皮带。

[0009] 为了有效防止锌液在实际操作过程中四处飞溅,作为本实用新型一种绝缘子铁帽热镀锌装置,所述固定筒内部底面中心处滑动嵌设有限位支撑轴,且限位支撑轴一端延伸

至滚筒内部,所述滚筒外表面等距开设有多个漏液口。

[0010] 本实用新型提供了一种绝缘子铁帽热镀锌装置。具备以下有益效果:

[0011] (1)、该绝缘子铁帽热镀锌装置,使用时,通过现有挂钩设备使第一拉环和第二拉环能够稳固连接,通过控制气压杆使固定筒能够以支撑轴为固定点进行转动,使滚筒能够有效浸入锌液中,将铁帽适量放置于滚筒内,通过电机盒内部装置带动滚筒进行有效转动,使滚筒内部铁帽能够均匀镀锌,使实际镀锌过程中减少人为的操作,提高设备实际使用效果。

[0012] (2)、该绝缘子铁帽热镀锌装置,使用时,通过气压杆将固定筒有效抬高,使转动的滚筒能够有效的将多余锌液甩入固定筒内部,有效防止去除多余锌液时锌液四处飞溅的情况发生,多余的锌液通过渗液口重新落入加热恒温框中,继续提高固定筒使滚筒内部铁帽能够通过集物框进行有效收集处理,提高实际生产效率。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的正视立体图;

[0014] 图2为本实用新型的后视立体图;

[0015] 图3为本实用新型的左视剖视立体图;

[0016] 图4为本实用新型的仰视剖视立体图。

[0017] 图中:1、加热恒温框;2、气压杆;3、第二拉环;4、限位块;5、支撑轴;6、支撑块;7、固定筒;8、滚筒;9、连接块;10、连动轴;11、支撑辊;12、皮带轮;13、支撑台;14、电机盒;15、集物框;16、第一拉环。

具体实施方式

[0018] 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。

[0019] 所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,旨在用于解释本实用新型,而不能理解为对本实用新型的限制。

[0020] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种绝缘子铁帽热镀锌装置,包括加热恒温框1和滚筒8,加热恒温框1一侧外靠近底部边缘中心处焊接有气压杆2,加热恒温框1另一侧外表面靠近顶部边缘处焊接有集物框15,加热恒温框1顶部靠近两个拐角处均焊接有限位块4,两个限位块4相对外表面之间滑动嵌设有支撑轴5,支撑轴5外表面位于两个限位块4之间滑动套设有支撑块6,支撑块6顶部焊接有固定筒7,固定筒7一端中心处焊接有第一拉环16,固定筒7一端位于第一拉环16下方开设有过液口,固定筒7外表面位于过液口一侧开设有渗液口,固定筒7外表面靠近另一端边缘处焊接有支撑台13,支撑台13顶部设置有电机盒14。

[0021] 本实施方案中:通过加热恒温框1的设立提供设备其他功能部件设置的安装基础,通过滚筒8的设使设备能够高效的进行铁帽镀锌操作,通过气压杆2的设立使设备能够便捷的将固定筒7进入锌液中,同时能够便捷将镀锌后的铁帽送入收集框15中,提高设备实际使

用效果,通过集物框15的设立方便进行镀锌后的成品收集,通过限位块4的设立方便进行支撑轴5的安装设置,通过支撑轴5的设立使方便进行支撑块6的安装设置,通过支撑轴6的设立方便进行固定筒7的安装设置,通过固定筒7的设立方便进行设备其他功能部件的安装设置,使设备能够正常进行应有功能的实现,通过第一拉环16的设立使设备能够配合现有挂钩设备使固定筒7能够正常进行旋转,通过过液口的设立使设备能够高效的进行铁帽的镀锌,通过渗液口的设立使设备进行多余锌液去除时能够有效防止锌液四处飞溅且多余的锌液能够有效落回加热恒温框1内,通过支撑台13的设立方便进行电机盒14的安装设置,通过电机盒14的设立使设备能够获得正常进行功能实现的动力。

[0022] 具体的,气压杆2顶端焊接有固定块,且固定块一侧外表面中心处焊接有第二拉环3。

[0023] 本实施例中:通过固定块的设立方便进行第二拉环3的安装设置,通过第二拉环3的设立配合第一拉环16使设备能够正常进行应有功能的实现。

[0024] 具体的,固定筒7另一端沿圆周方向等距焊接有多个连接块9,每个连接块9一侧外表面中心处且位于固定筒7内部均滑动嵌设有连动轴10。

[0025] 本实施例中:通过连接块9的设立方便进行连动轴10的安装设置,通过连动轴10的设立方便进行支撑辊11的安装设置。

[0026] 具体的,每个连动轴10外表面均滑动套设有支撑辊11,其中一个连动轴10一端延伸至固定筒7外部,且连动轴10外表面靠近一端边缘处套设有皮带轮12。

[0027] 本实施例中:通过支撑辊11的设立使电机盒14内部装置能够有效带动滚筒8进行转动,通过皮带轮12的设立使电机盒14内部装置能够有效带动滚筒8进行转动。

[0028] 具体的,电机盒14一侧外表面中心处滑动贯穿有转轴,且转轴外表面靠近一端边缘处也套设有皮带轮12,两个皮带轮12外表面之间套设有皮带。

[0029] 本实施例中:通过转轴的设立方便进行皮带轮12的安装设置,通过皮带的设立配合皮带轮12使电机盒14内部装置能够有效带动滚筒8进行转动。

[0030] 具体的,固定筒7内部底面中心处滑动嵌设有限位支撑轴,且限位支撑轴一端延伸至滚筒8内部,滚筒8外表面等距开设有多个漏液口。

[0031] 本实施例中:通过限位支撑轴的设立方便进行滚筒8的安装设置,通过漏液口的设立使设备能够高效的进行滚筒内部铁帽的镀锌,提高实际工作效率。

[0032] 使用时,通过现有挂钩设备使第一拉环16和第二拉环3能够稳固连接,通过控制气压杆2使固定筒7能够以支撑轴5为固定点进行转动,使滚筒7能够有效浸入锌液中,将铁帽适量放置于滚筒8内,通过电机盒14内部装置带动滚筒8进行有效转动,使滚筒8内部铁帽能够均匀镀锌,使实际镀锌过程中减少人为的操作,提高设备实际使用效果,同时通过气压杆2将固定筒7有效抬高,使转动的滚筒8能够有效的将多余锌液甩入固定筒7内部,有效防止去除多余锌液时锌液四处飞溅的情况发生,多余的锌液通过渗液口重新落入加热恒温框1中,继续提高固定筒7使滚筒8内部铁帽能够通过集物框15进行有效收集处理,提高实际生产效率。

[0033] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范

围之内。

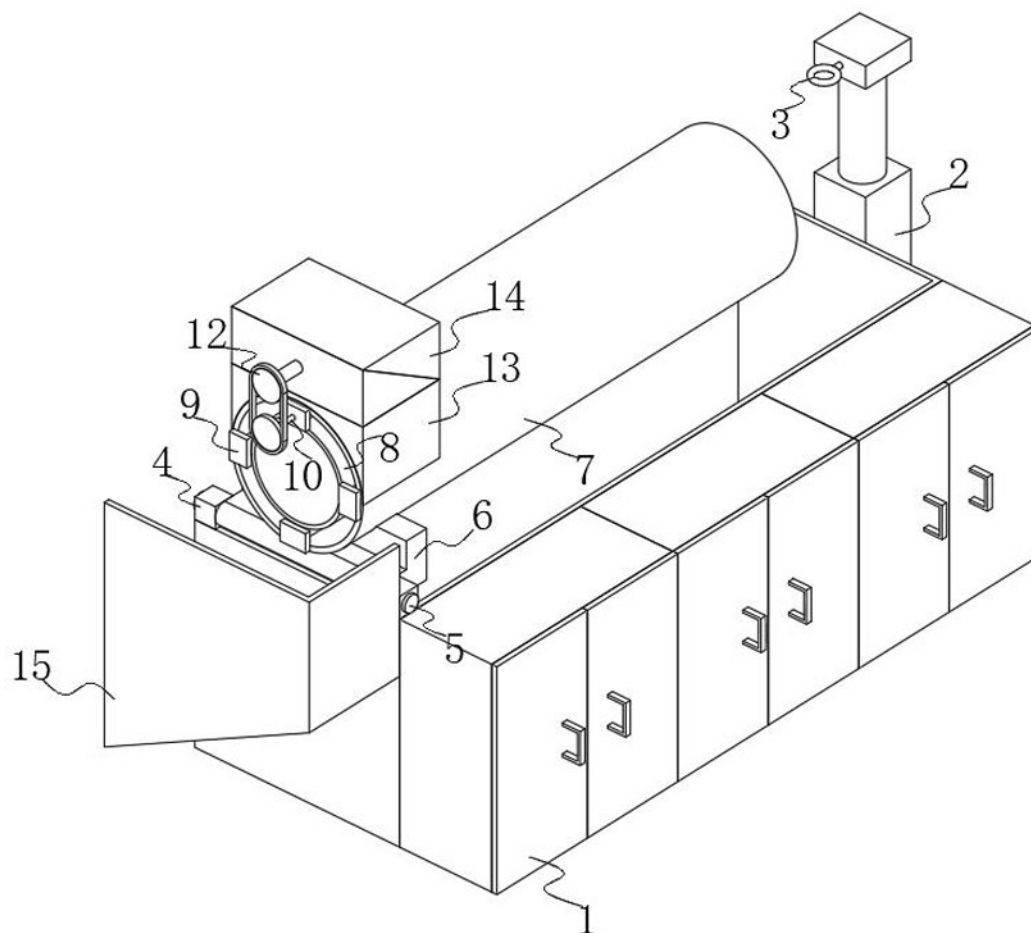


图1

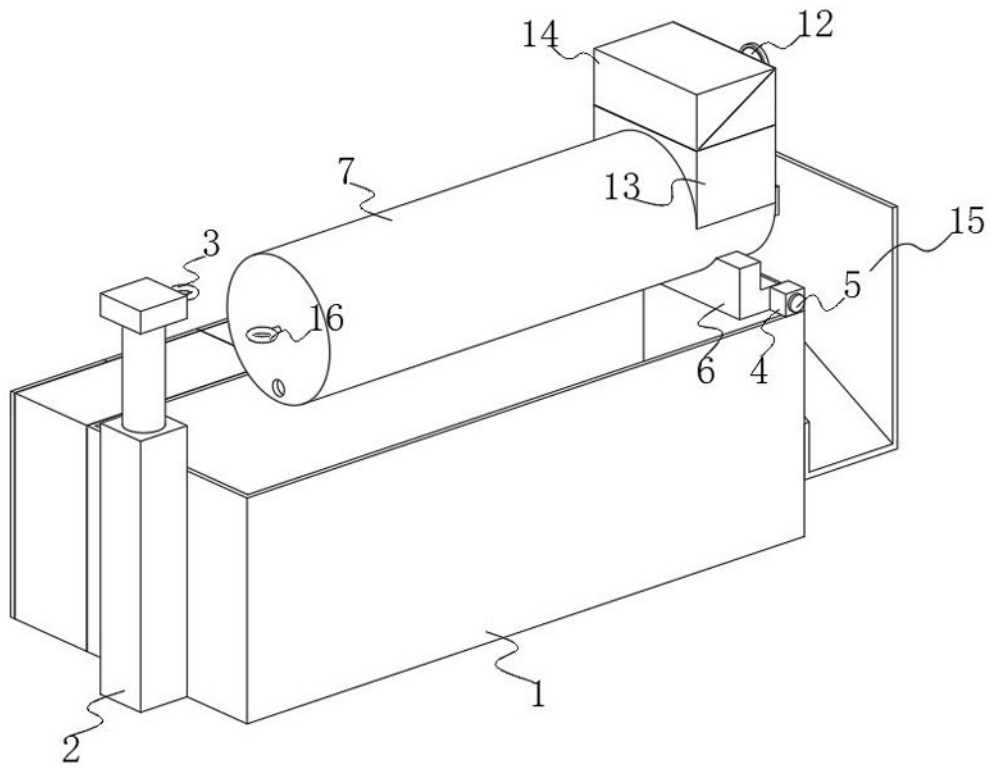


图2

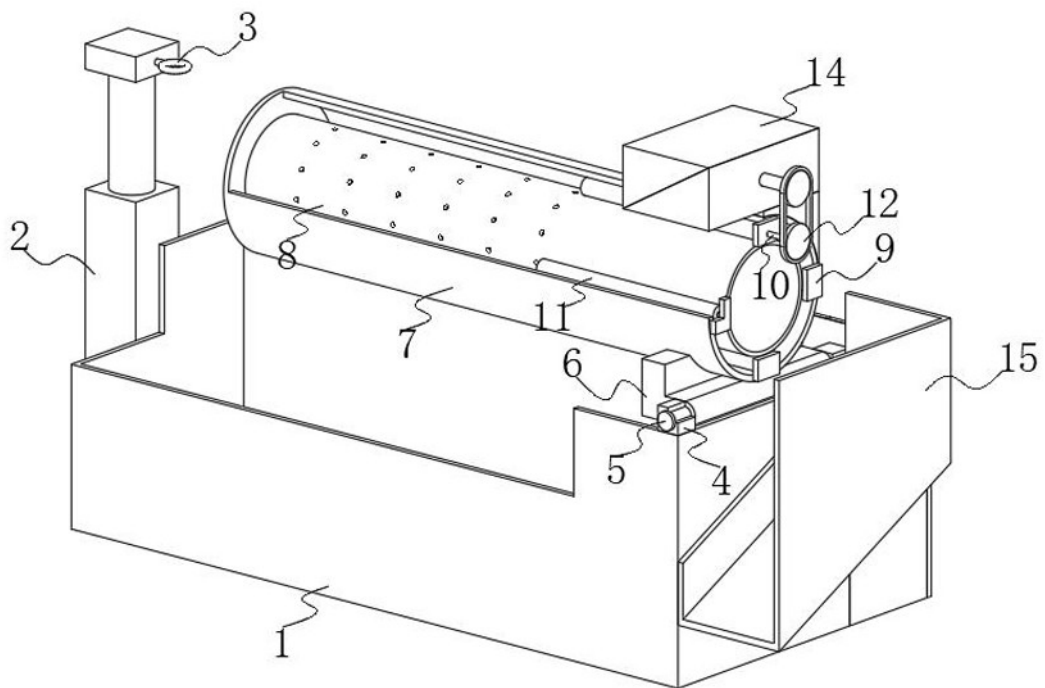


图3

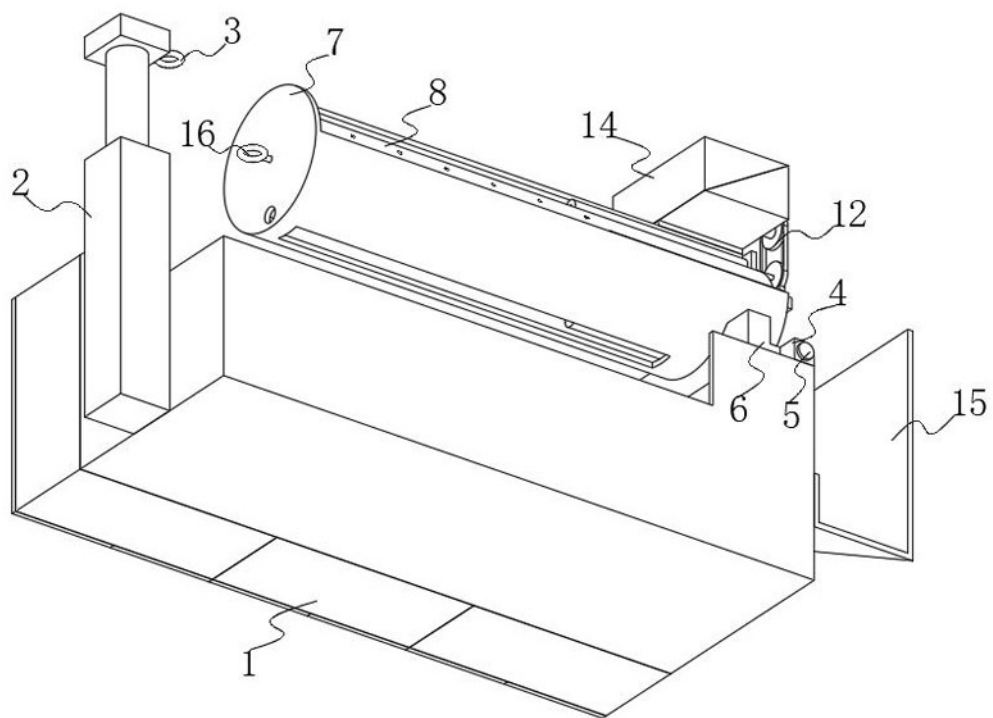


图4