



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203906513 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 29

(21) 申请号 201420299012. 4

(22) 申请日 2014. 06. 06

(73) 专利权人 国家电网公司

地址 100017 北京市西城区西长安街 86 号

专利权人 国网河北省电力公司邯郸供电分公司

(72) 发明人 魏明磊 孙辰军 杨海运

(74) 专利代理机构 邯郸市久天专利事务所
13117

代理人 薛建铎

(51) Int. Cl.

F16B 41/00(2006. 01)

F16B 37/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

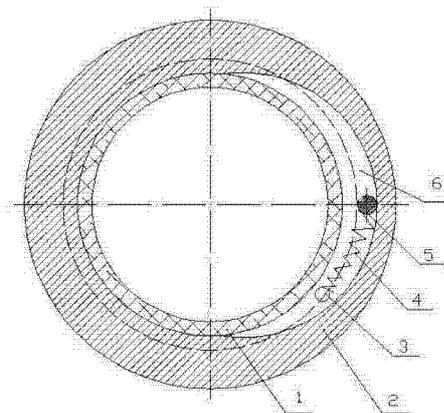
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54) 实用新型名称

防寒、耐高温防盗螺母

(57) 摘要

本实用新型公开一种防寒、耐高温防盗螺母，在螺母(2)的螺纹孔的内壁上设有径向“C”形槽(6)，在“C”形槽(6)的槽底面处设有轴向柱(5)，轴向柱(5)与螺母(2)连为一体，在“C”形槽(6)内设有弹簧(4)和钢珠(3)，弹簧(4)和钢珠(3)在轴向柱(5)旋进方向一侧，弹簧(4)在钢珠(3)与轴向柱(5)之间，当螺栓到达“C”形槽(6)处时，螺栓的螺纹带动钢珠(3)压缩弹簧(4)，使钢珠(3)处于低位，不影响螺母(2)的旋进，当螺母(2)反向旋出时，钢珠(3)在弹簧(4)的弹力作用下处于高位，阻止螺母(2)的旋出，起到防盗作用。是一种无论是在寒冷的冬季还是在火烧的情况下，均不能旋出，始终能够起到防盗作用的防盗螺母。



1. 防寒、耐高温防盗螺母,其特征在于:在螺母(2)的螺纹孔的内壁上设有径向“C”形槽(6),在“C”形槽(6)的槽底面处设有轴向柱(5),轴向柱(5)与螺母(2)连为一体,在“C”形槽(6)内设有弹簧(4)和钢珠(3),弹簧(4)和钢珠(3)在轴向柱(5)旋进方向一侧,弹簧(4)在钢珠(3)与轴向柱(5)之间,当螺栓到达“C”形槽(6)处时,螺栓的螺纹带动钢珠(3)压缩弹簧(4),使钢珠(3)处于低位,不影响螺母(2)的旋进,当螺母(2)反向旋出时,钢珠(3)在弹簧(4)的弹力作用下处于高位,阻止螺母(2)的旋出,起到防盗作用。

2. 根据权利要求1所述的防寒、耐高温防盗螺母,其特征在于:在螺母(2)的螺纹孔内套装有胶塞(1)。

防寒、耐高温防盗螺母

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种防盗螺母,尤其是一种防寒、耐高温防盗螺母。

背景技术

[0002] 目前,市售的防盗螺母的“C”形槽内用胶固定有橡胶弹簧挡块,即相当于本实用新型的“轴向柱”。橡胶弹簧挡块在寒冷的冬季会变硬发脆,用力旋动螺母,橡胶弹簧挡块会变成碎块,从而使螺母失去防盗作用;橡胶弹簧挡块在遇到高温时会变软,同样能够使螺母失去防盗作用。因此,设计一种防寒、耐高温防盗螺母,是目前需要解决的技术问题。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种防寒、耐高温防盗螺母。

[0004] 本实用新型解决其技术问题的技术方案是:

[0005] 防寒、耐高温防盗螺母,在螺母的螺纹孔的内壁上设有径向“C”形槽,在“C”形槽的槽底面处设有轴向柱,轴向柱与螺母连为一体,在“C”形槽内设有弹簧和钢珠,弹簧和钢珠在轴向柱旋进方向一侧,弹簧在钢珠与轴向柱之间,当螺栓到达“C”形槽处时,螺栓的螺纹带动钢珠压缩弹簧,使钢珠处于低位,不影响螺母的旋进,当螺母反向旋出时,钢珠在弹簧的弹力作用下处于高位,阻止螺母的旋出,起到防盗作用。

[0006] 优选地,在螺母的螺纹孔内套装有胶塞,当螺母旋进螺栓上时,螺栓逐步将胶塞顶出,方便安装。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型无论是在寒冷的冬季还是在火烧的情况先,均不能旋出,始终能够起到防盗作用;又由于设有胶塞,容易形成成套产品,不但便于经营,而且方便安装。

[0008] 附图所示

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图的主视图(剖视图);

[0010] 图2是图1的A-A向剖面图。

具体实施方式

[0011] 如图所示,防寒、耐高温防盗螺母,在螺母2的螺纹孔的内壁上设有径向“C”形槽6,在“C”形槽6的槽底面处设有轴向柱5,轴向柱5与螺母2连为一体,在“C”形槽6内设有弹簧4和钢珠3,弹簧4和钢珠3在轴向柱5旋进方向一侧,弹簧4在钢珠3与轴向柱5之间,当螺栓到达“C”形槽6处时,螺栓的螺纹带动钢珠3压缩弹簧4,使钢珠3处于低位,不影响螺母2的旋进,当螺母2反向旋出时,钢珠3在弹簧4的弹力作用下处于高位,阻止螺母2的旋出,起到防盗作用。

[0012] 在螺母2的螺纹孔内套装有胶塞1。

[0013] 加工时,首先从螺母的顶端向“C”形槽处钻轴向盲孔,使轴向盲孔轴向穿过“C”形槽,然后将加工好的轴向柱放进轴向盲孔内,再将轴向盲孔封堵。

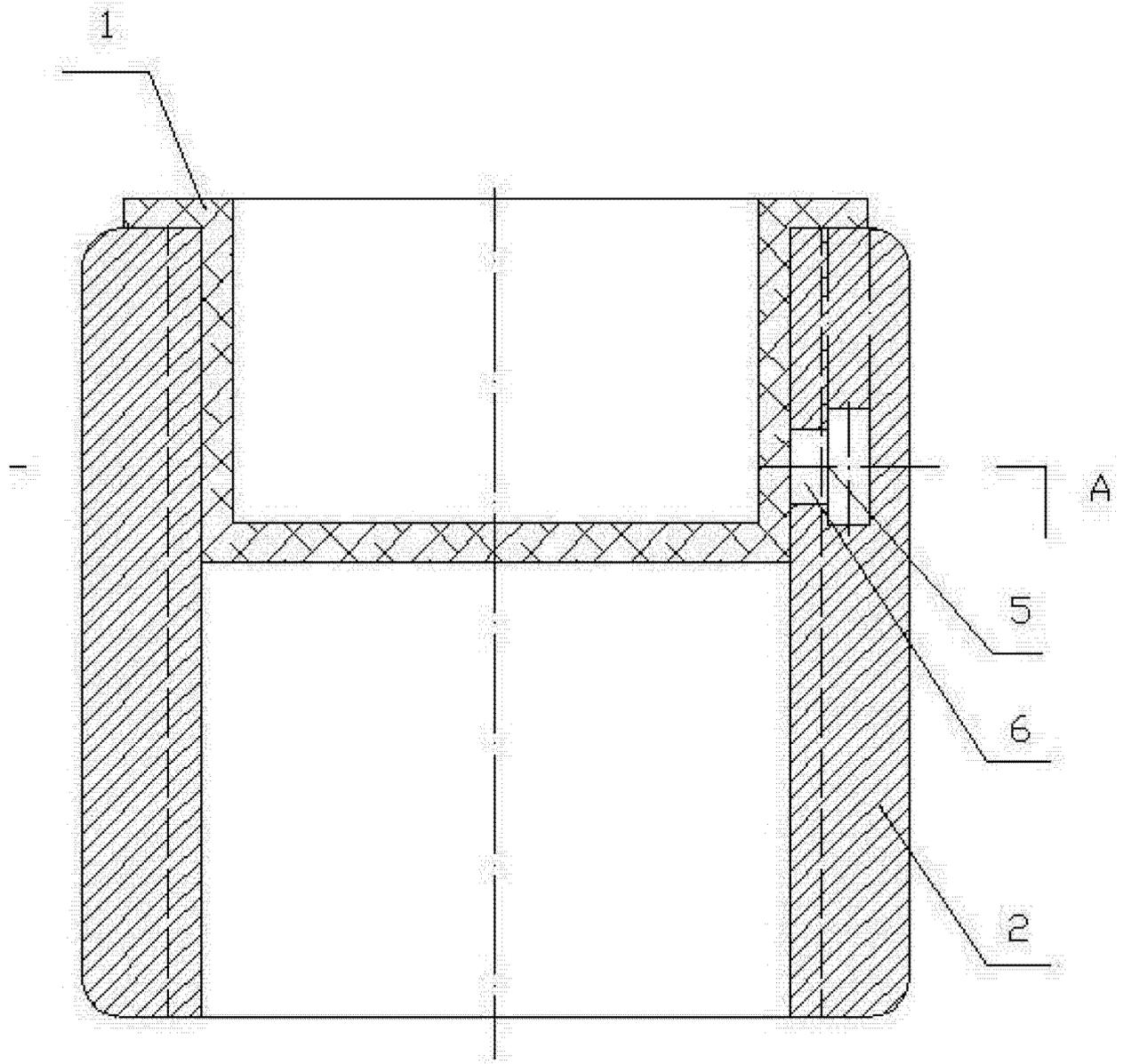


图 1

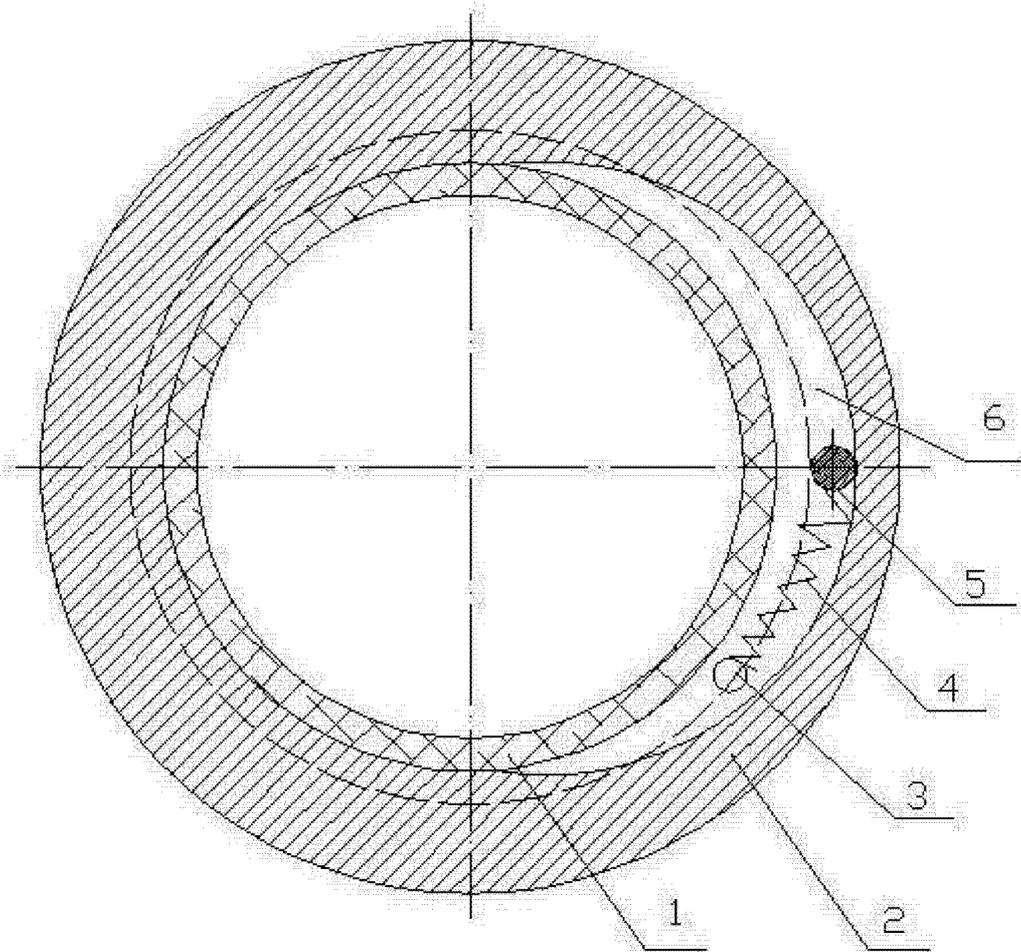


图 2