



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211449519 U

(45)授权公告日 2020.09.08

(21)申请号 201922290772.4

(22)申请日 2019.12.18

(73)专利权人 江苏神王集团钢缆有限公司

地址 225500 江苏省泰州市姜堰区经济开发
区陈庄西路666号

(72)发明人 吉用波

(51)Int.Cl.

F16G 11/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

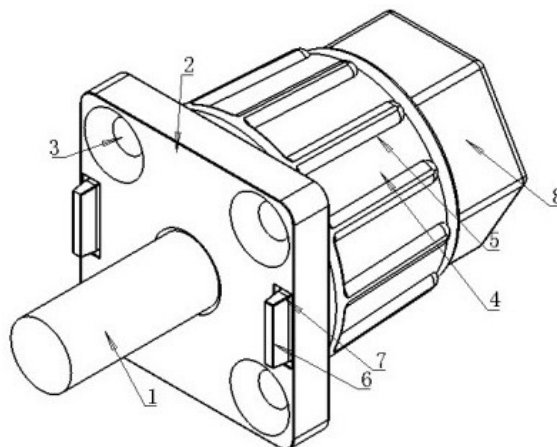
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种安装牢固耐用型淬火丝

(57)摘要

本实用新型涉及钢丝绳技术领域,尤其涉及一种安装牢固耐用型淬火丝。本实用新型采用的技术方案是:包括淬火丝主体结构,所述淬火丝主体结构的右侧端位置连接有一个长方形安装防护稳定连接座,所述安装防护稳定连接座的左侧端面上设有四个圆柱形固定连接稳定连接孔,所述安装防护稳定连接座的中心位置为钢丝输送连接孔,所述淬火丝主体结构从所述钢丝输送连接孔内穿过,所述淬火丝主体结构的右侧位于所述安装防护稳定连接座的右侧位置的尺寸大于所述钢丝输送连接孔的尺寸。本实用新型的优点是:淬火丝的一端位置直接在生产时配合固定结构使它们能够成为一个整体,在进行后期的淬火丝安装时的操作更方便,能够保障安装连接位置的牢固性更可靠。



1. 一种安装牢固耐用型淬火丝,其特征在于:包括淬火丝主体结构(1),所述淬火丝主体结构(1)的右侧端位置连接有一个长方形安装防护稳定连接座(2),所述安装防护稳定连接座(2)的左侧端面上设有四个圆柱形固定连接稳定连接孔(3),所述安装防护稳定连接座(2)的中心位置为钢丝输送连接孔,所述淬火丝主体结构(1)从所述钢丝输送连接孔内穿过,所述淬火丝主体结构(1)的右侧位于所述安装防护稳定连接座(2)的右侧位置的尺寸大于所述钢丝输送连接孔的尺寸,所述安装防护稳定连接座(2)的右侧配合有一个主体形状为圆锥形的由塑料材料制成的连接防护安全连接座(4),所述连接防护安全连接座(4)的外侧锥形面上设有圆周均匀分布且为一体成型的加固支撑稳定连接柱(5),所述连接防护安全连接座(4)的内部为中空结构,所述连接防护安全连接座(4)的左侧前后两侧分别设有一个对称的拼接安装卡合连接装配扣(6),所述安装防护稳定连接座(2)的右侧端面前后位置分别设有一个对称的拼接安装连接配合槽(7),所述拼接安装卡合连接装配扣(6)和所述拼接安装连接配合槽(7)以直接插入的方式卡合连接在一起,所述连接防护安全连接座(4)的右侧连接有一个可拆卸的备用拼接稳定连接紧固柱(8),所述备用拼接稳定连接紧固柱(8)的右侧中心位置设有一个与所述连接防护安全连接座(4)的内部中空结构相通的圆柱形备用输出拼接连接输送孔(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种安装牢固耐用型淬火丝,其特征在于:所述安装防护稳定连接座(2)由不锈钢金属材料制成。

3. 根据权利要求1所述的一种安装牢固耐用型淬火丝,其特征在于:所述拼接安装卡合连接装配扣(6)在前后方向投影的形状为长方形结构。

4. 根据权利要求1所述的一种安装牢固耐用型淬火丝,其特征在于:所述连接防护安全连接座(4)的右侧端面在左右方向的投影大于所述备用拼接稳定连接紧固柱(8)在左右方向投影的区域。

一种安装牢固耐用型淬火丝

技术领域

[0001] 本实用新型涉及钢丝绳技术领域,尤其涉及一种安装牢固耐用型淬火丝。

背景技术

[0002] 淬火丝是钢丝绳的一种,对于固定长度的淬火丝在生产加工时直接将长度确定好,这样在后期进行安全使用时就会更加方便,但是一般的淬火丝在进行安装时通过端部位置进行固定配合来实现连接安装,在装配时的效率比较低,在实际应用中有时需要将大尺寸的淬火丝转接成直径更小的钢丝结构,在进行转接位置需要配合单独的防护结构件才能够确保连接位置在后期使用过程中的安全性,连接位置在进行配合安装时的操作也比较麻烦。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种安装牢固耐用型淬火丝,它通过在固定长度的淬火丝的一端位置直接在生产时配合固定结构使它们能够成为一个整体,在进行后期的淬火丝安装时的操作更方便,能够保障安装连接位置的牢固性更可靠,另外通过在淬火丝的右侧位置设置一个防护安全连接座,使它能够与右侧位置淬火丝的端部位置进行全面的防护,保障在使用过程中淬火丝的耐用性更可靠,还可以通过防护结构右侧位置设置的备用拼接稳定连接结构,在使用时能够对淬火丝右侧位置进行钢丝的拼接,能够对拼接位置起到更全面的保护,并且不需要再使用单独的防护结构件,有效减少了在拼接时的安装效率。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种安装牢固耐用型淬火丝,其特征在于:包括淬火丝主体结构,所述淬火丝主体结构的右侧端位置连接有一个长方形安装防护稳定连接座,所述安装防护稳定连接座的左侧端面上设有四个圆柱形固定连接稳定连接孔,所述安装防护稳定连接座的中心位置为钢丝输送连接孔,所述淬火丝主体结构从所述钢丝输送连接孔内穿过,所述淬火丝主体结构的右侧位于所述安装防护稳定连接座的右侧位置的尺寸大于所述钢丝输送连接孔的尺寸,所述安装防护稳定连接座的右侧配合有一个主体形状为圆锥形的由塑料材料制成的连接防护安全连接座,所述连接防护安全连接座的外侧锥形面上设有圆周均匀分布且为一体成型的加固支撑稳定连接柱,所述连接防护安全连接座的内部为中空结构,所述连接防护安全连接座的左侧前后两侧分别设有一个对称的拼接安装卡合连接装配扣,所述安装防护稳定连接座的右侧端面前后位置分别设有一个对称的拼接安装连接配合槽,所述拼接安装卡合连接装配扣和所述拼接安装连接配合槽以直接插入的方式卡合连接在一起,所述连接防护安全连接座的右侧连接有一个可拆卸的备用拼接稳定连接紧固柱,所述备用拼接稳定连接紧固柱的右侧中心位置设有一个与所述连接防护安全连接座的内部中空结构相通的圆柱形备用输出拼接连接输送孔。

[0006] 进一步的,所述安装防护稳定连接座由不锈钢金属材料制成。

[0007] 进一步的,所述拼接安装卡合连接装配扣在前后方向投影的形状为长方形结构。

[0008] 进一步的,所述连接防护安全连接座的右侧端面在左右方向的投影大于所述备用拼接稳定连接紧固柱在左右方向投影的区域。

[0009] 本实用新型的有益效果:

[0010] 本实用新型通过在固定长度的淬火丝的一端位置直接在生产时配合固定结构使它们能够成为一个整体,在进行后期的淬火丝安装时的操作更方便,能够保障安装连接位置的牢固性更可靠,另外通过在淬火丝的右侧位置设置一个防护安全连接座,使它能够与右侧位置淬火丝的端部位置进行全面的防护,保障在使用过程中淬火丝的耐用性更可靠,还可以通过防护结构右侧位置设置的备用拼接稳定连接结构,在使用时能够对淬火丝右侧位置进行钢丝的拼接,能够对拼接位置起到更全面的保护,并且不需要再使用单独的防护结构件,有效减少了在拼接时的安装效率。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型的正面示意图;

[0013] 图3为本实用新型的左侧示意图;

[0014] 图4为本实用新型的右侧示意图;

[0015] 图5为本实用新型的俯视示意图;

[0016] 图6为本实用新型第二方向的立体结构示意图;

[0017] 图中:1、淬火丝主体结构,2、安装防护稳定连接座,3、固定连接稳定连接孔,4、连接防护安全连接座,5、加固支撑稳定连接柱,6、拼接安装卡合连接装配扣,7、拼接安装连接配合槽,8、备用拼接稳定连接紧固柱,9、备用输出拼接连接输送孔。

具体实施方式

[0018] 如图1至图6所示,一种安装牢固耐用型淬火丝,它通过在固定长度的淬火丝的一端位置直接在生产时配合固定结构使它们能够成为一个整体,在进行后期的淬火丝安装时的操作更方便,能够保障安装连接位置的牢固性更可靠,另外通过在淬火丝的右侧位置设置一个防护安全连接座,使它能够与右侧位置淬火丝的端部位置进行全面的防护,保障在使用过程中淬火丝的耐用性更可靠,还可以通过防护结构右侧位置设置的备用拼接稳定连接结构,在使用时能够对淬火丝右侧位置进行钢丝的拼接,能够对拼接位置起到更全面的保护,并且不需要再使用单独的防护结构件,有效减少了在拼接时的安装效率。它包括淬火丝主体结构1,所述淬火丝主体结构1的右侧端位置连接有一个长方形安装防护稳定连接座2,它在安装时可以先进行单独的固定连接。所述安装防护稳定连接座2的左侧端面上设有四个圆柱形固定连接稳定连接孔3,所述安装防护稳定连接座2的中心位置为钢丝输送连接孔,所述淬火丝主体结构1从所述钢丝输送连接孔内穿过。所述淬火丝主体结构1的右侧位于所述安装防护稳定连接座2的右侧位置的尺寸大于所述钢丝输送连接孔的尺寸,防止淬火丝右侧位置的结构从配合处脱落。所述安装防护稳定连接座2的右侧配合有一个主体形状为圆锥形的由塑料材料制成的连接防护安全连接座4,能够对淬火丝右侧位置的结构起到可靠的保护,能够防止淬火丝从安装防护稳定连接座2的位置产生松动。所述连接防护安全连接座4的外侧锥形面上设有圆周均匀分布且为一体成型的加固支撑稳定连接柱5,能够

有效加固主体结构的连接强度。所述连接防护安全连接座4的内部为中空结构,所述连接防护安全连接座4的左侧前后两侧分别设有一个对称的拼接安装卡合连接装配扣6,所述安装防护稳定连接座2的右侧端面前后位置分别设有一个对称的拼接安装连接配合槽7,所述拼接安装卡合连接装配扣6和所述拼接安装连接配合槽7以直接插入的方式卡合连接在一起,使装配时的操作更方便。所述连接防护安全连接座4的右侧连接有一个可拆卸的备用拼接稳定连接紧固柱8,在需要对淬火丝主体进行拼接配合时才使用,能够对拼接连接位置进行全面的保护。所述备用拼接稳定连接紧固柱8的右侧中心位置设有一个与所述连接防护安全连接座4的内部中空结构相通的圆柱形备用输出拼接连接输送孔9,能够将拼接的钢丝结构从此位置穿过。

[0019] 作为优选,所述安装防护稳定连接座2由不锈钢金属材料制成,保障此位置的结构强度更好,在生产时通过在它的外表面设置绝缘保护层能够使此结构与淬火丝主体结构有效的隔离开,能够保障后期在使用过程中的安全性更好。

[0020] 作为优选,所述拼接安装卡合连接装配扣6在前后方向投影的形状为长方形结构,使此位置的结构强度更好,在后期使用过程中的整体连接牢固性更可靠。

[0021] 作为优选,所述连接防护安全连接座4的右侧端面在左右方向的投影大于所述备用拼接稳定连接紧固柱8在左右方向投影的区域,使右侧位置的空间更大,在进行右侧位置结构的配合连接时的操作更方便。

[0022] 以上所述是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型所述原理的前提下,还可以作出若干改进或替换,这些改进或替换也应视为本实用新型的保护范围。

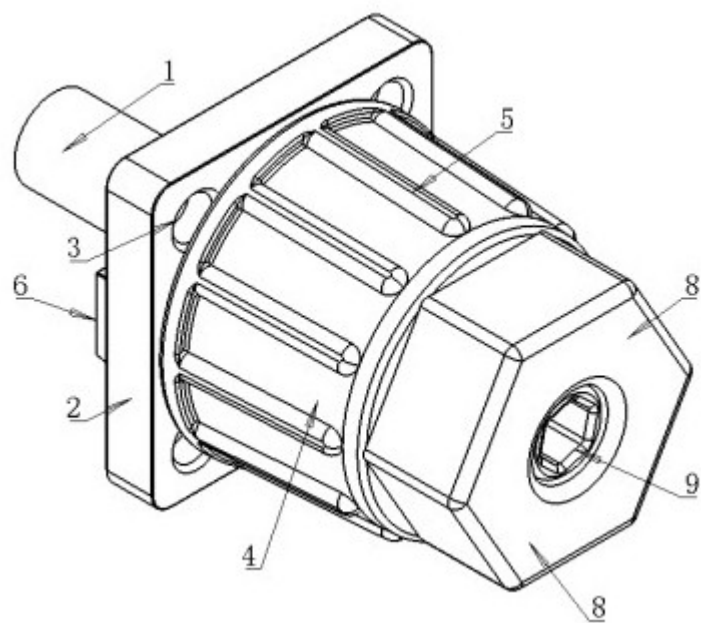


图 1

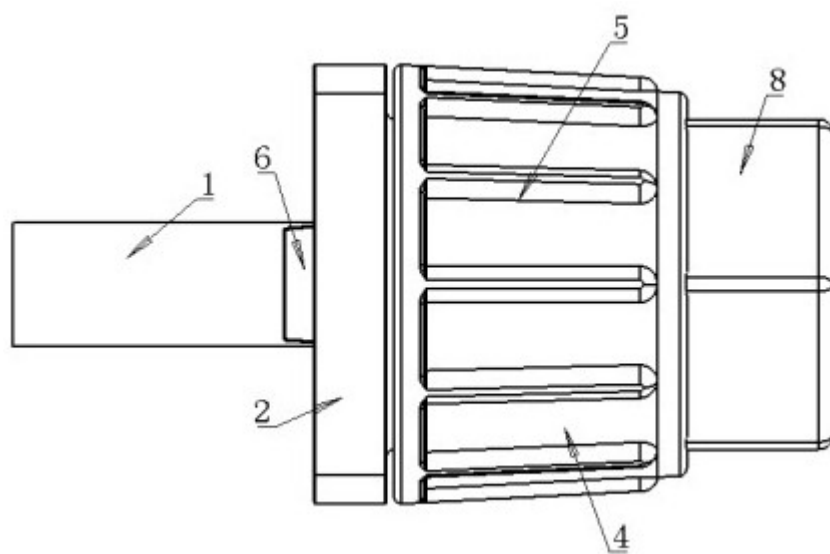


图 2

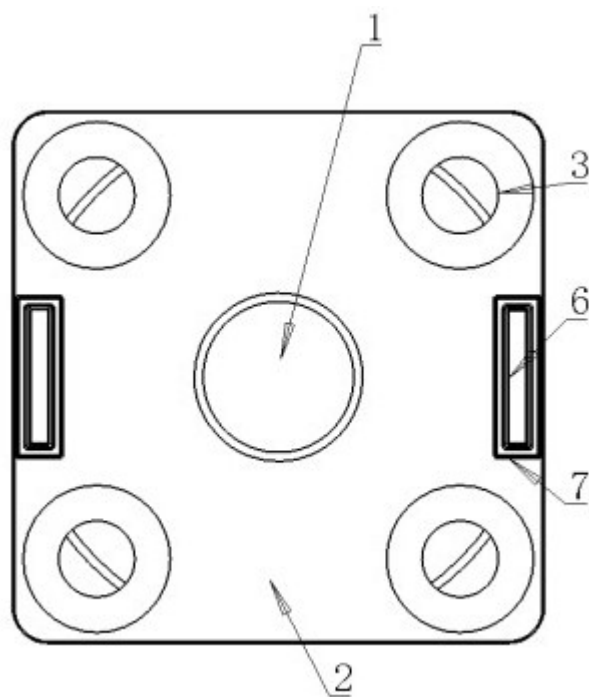


图 3

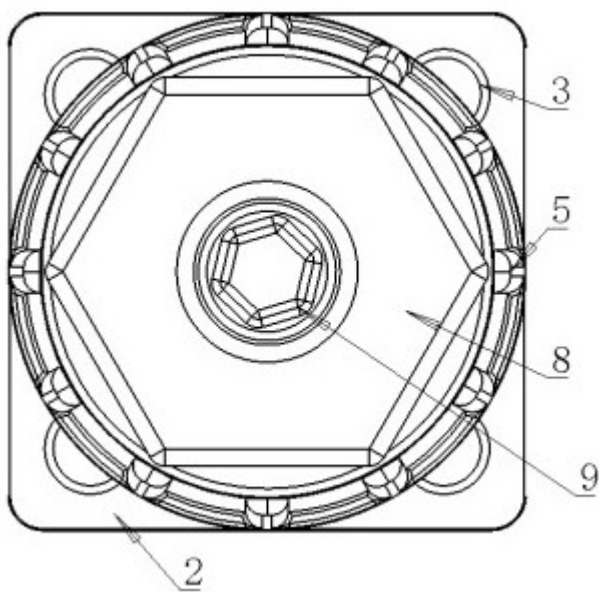


图 4

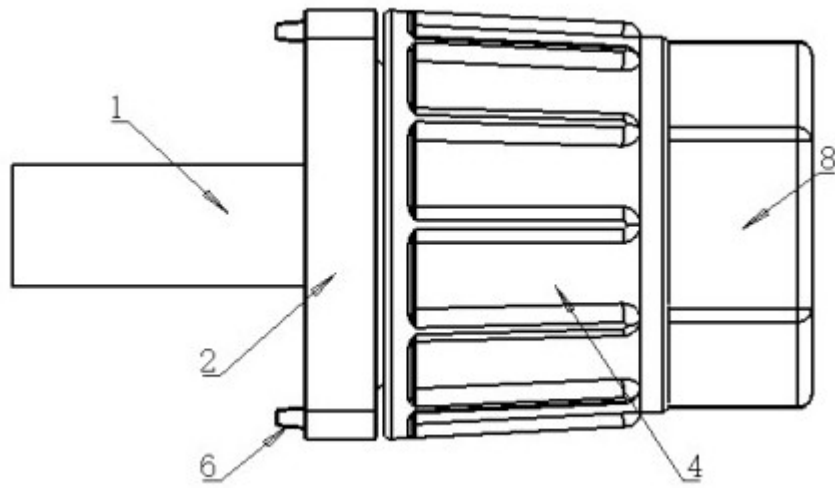


图 5

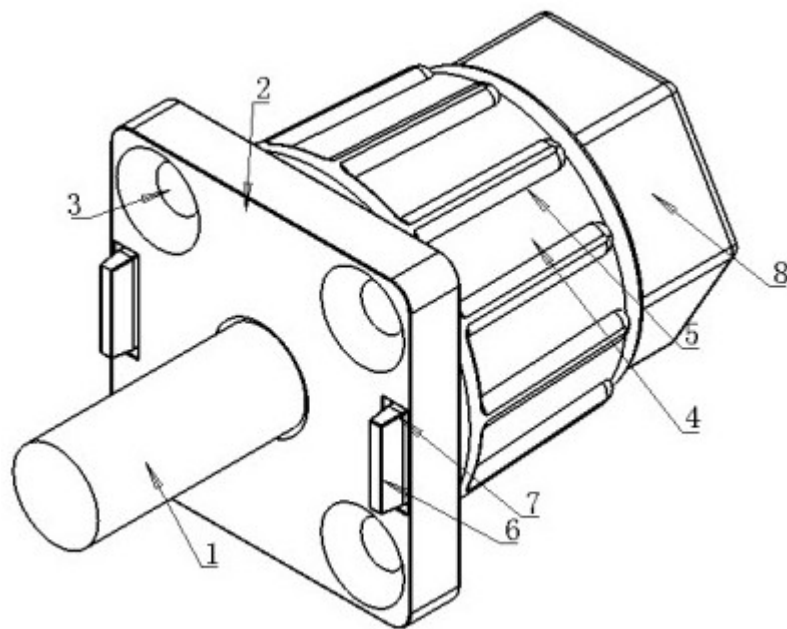


图 6