



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208252514 U

(45)授权公告日 2018.12.18

(21)申请号 201820681750.3

(22)申请日 2018.05.07

(73)专利权人 姜丽莉

地址 225500 江苏省泰州市姜堰区桥头镇
三沙村十三组43号

(72)发明人 姜丽莉

(51)Int. Cl.

F16B 1/02(2006.01)

F16N 1/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

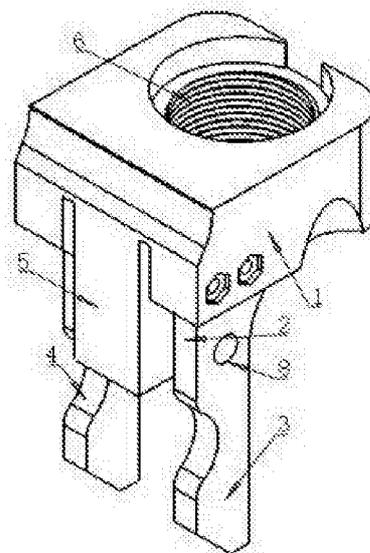
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种防松型卡合连接润滑紧固件

(57)摘要

本实用新型涉及连接紧固件技术领域,尤其涉及一种防松型卡合连接润滑紧固件。本实用新型采用的技术方案是:包括长方形主体连接装配支撑结构,所述主体连接装配支撑结构的下端前面位置设有一体成型的连接支撑座,所述连接支撑座的下端左右两侧分别设有一个对称的卡合装配紧固防松连接板,所述卡合装配紧固防松连接板的正面位置设有一个圆弧形卡合紧固防松槽,所述卡合紧固防松槽的深度小于所述卡合装配紧固防松连接板前后方向宽度的一半,所述卡合装配紧固防松连接板下端正面位置设有一个方便装配的倒角结构。本实用新型的优点是:使整个结构在使用过程中的稳定性更好,使用寿命也更长,整体的使用效果更好,使用过程中的安全性更可靠。



1. 一种防松型卡合连接润滑紧固件,其特征在于:包括长方形主体连接装配支撑结构(1),所述主体连接装配支撑结构(1)的下端前面位置设有一体成型的连接支撑座(2),所述连接支撑座(2)的下端左右两侧分别设有一个对称的卡合装配紧固防松连接板(3),所述卡合装配紧固防松连接板(3)的正面位置设有一个圆弧形卡合紧固防松槽(4),所述卡合紧固防松槽(4)的深度小于所述卡合装配紧固防松连接板(3)前后方向宽度的一半,所述卡合装配紧固防松连接板(3)下端正面位置设有一个方便装配的倒角结构,所述连接支撑座(2)的下端位于两个所述卡合装配紧固防松连接板(3)之间的位置设有一个开口向后的U型第二卡合装配连接柱(5),所述第二卡合装配连接柱(5)左右方向的宽度小于两个所述卡合装配紧固防松连接板(3)之间的距离,所述主体连接装配支撑结构(1)的上端靠后侧的位置设有一个贯穿整个零件的圆柱形润滑紧固装配连接孔(6),所述润滑紧固装配连接孔(6)内圆柱面上设有两组均匀分布的螺旋形螺纹连接槽,一个所述螺纹连接槽为紧固作用,另一个所述螺纹连接槽为润滑液流通使用,所述主体连接装配支撑结构(1)的左右两侧下端分别设有一个圆弧形装配手持便捷槽(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种防松型卡合连接润滑紧固件,其特征在于:所述卡合装配紧固防松连接板(3)的侧面设有一个贯穿整个零件的圆柱形加固锁紧固定连接孔(8),所述加固锁紧固定连接孔(8)与所述第二卡合装配连接柱(5)相交。

3. 根据权利要求1所述的一种防松型卡合连接润滑紧固件,其特征在于:所述润滑紧固装配连接孔(6)的直径大于两个所述卡合装配紧固防松连接板(3)之间的距离。

一种防松型卡合连接润滑紧固件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及连接紧固件技术领域,尤其涉及一种防松型卡合连接润滑紧固件。

背景技术

[0002] 连接紧固件是机械设备中比较常用的连接件,它能够确保两个或两个以上相互配合的零件能够进行紧密的连接。在机械设备中,很多结构在使用过程中需要进行润滑,这样才能使机械设备在使用过程中具有良好的性能,而传统的连接紧固件一般功能都比较单一,只能起到简单的连接紧固作用,对于需要进行润滑的机械设备则需要进行单独的润滑结构来进行润滑,这样使得结构比较多,在装配时比较复杂,使它的生产和使用成本都变得比较高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种防松型卡合连接润滑紧固件,通过卡合装配的方式与机械结构连接装配在一起,通过结构上设置的卡合紧固防松槽能够使装配后的零件具有较好的防松作用,使零件的整体装配稳定性更好,在装配时更方便,连接的紧密性更好,通过在零件上设置第二卡合装配连接柱结构,使它在装配时的稳定性更可靠,从而使机械设备在使用过程中的安全性更高,本紧固件通过在上端位置设置润滑紧固连接孔,通过在润滑紧固连接孔内设置两组平行分布的螺旋形螺纹连接槽,使它能够更好地进行装配连接,并且能够通过其中一个螺纹连接槽进行润滑液的输送,使整个结构在使用过程中的稳定性更好,使用寿命也 longer,整体的使用效果更好。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种防松型卡合连接润滑紧固件,其特征在于:包括长方形主体连接装配支撑结构,所述主体连接装配支撑结构的下端前面位置设有一体成型的连接支撑座,所述连接支撑座的左端左右两侧分别设有一个对称的卡合装配紧固防松连接板,所述卡合装配紧固防松连接板的正面位置设有一个圆弧形卡合紧固防松槽,所述卡合紧固防松槽的深度小于所述卡合装配紧固防松连接板前后方向宽度的一半,所述卡合装配紧固防松连接板下端正面位置设有一个方便装配的倒角结构,所述连接支撑座的左端位于两个所述卡合装配紧固防松连接板之间的位置设有一个开口向后的U型第二卡合装配连接柱,所述第二卡合装配连接柱左右方向的宽度小于两个所述卡合装配紧固防松连接板之间的距离,所述主体连接装配支撑结构的右端靠后侧的位置设有一个贯穿整个零件的圆柱形润滑紧固装配连接孔,所述润滑紧固装配连接孔内圆柱面上设有两组均匀分布的螺旋形螺纹连接槽,一个所述螺纹连接槽为紧固作用,另一个所述螺纹连接槽为润滑液流通使用,所述主体连接装配支撑结构的左端左右两侧左端分别设有一个圆弧形装配手持便捷槽。

[0006] 进一步的,所述卡合装配紧固防松连接板的侧面设有一个贯穿整个零件的圆柱形加固锁紧固定连接孔,所述加固锁紧固定连接孔与所述第二卡合装配连接柱相交。

[0007] 进一步的,所述润滑紧固装配连接孔的直径大于两个所述卡合装配紧固防松连接板之间的距离。

[0008] 本实用新型的有益效果:

[0009] 本实用新型通过卡合装配的方式与机械结构连接装配在一起,通过结构上设置的卡合紧固防松槽能够使装配后的零件具有较好的防松作用,使零件的整体装配稳定性更好,在装配时更方便,连接的紧密性更好,通过在零件上设置第二卡合装配连接柱结构,使它在装配时的稳定性更可靠。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0011] 图2为本实用新型的正面示意图;

[0012] 图3为本实用新型的左侧示意图;

[0013] 图4为本实用新型的右侧示意图;

[0014] 图5为本实用新型的俯视示意图;

[0015] 图6为本实用新型的仰视示意图;

[0016] 图7为本实用新型第二方向的立体结构示意图;

[0017] 图中:1、主体连接装配支撑结构,2、连接支撑座,3、卡合装配紧固防松连接板,4、卡合紧固防松槽,5、第二卡合装配连接柱,6、润滑紧固装配连接孔,7、装配手持便捷槽,8、加固锁紧固定连接孔。

具体实施方式

[0018] 如图1至图7所示,一种防松型卡合连接润滑紧固件,通过卡合装配的方式与机械结构连接装配在一起,通过结构上设置的卡合紧固防松槽能够使装配后的零件具有较好的防松作用,使零件的整体装配稳定性更好,在装配时更方便,连接的紧密性更好,通过在零件上设置第二卡合装配连接柱结构,使它在装配时的稳定性更可靠,从而使机械设备在使用过程中的安全性更高,本紧固件通过在上端位置设置润滑紧固连接孔,通过在润滑紧固连接孔内设置两组平行分布的螺旋形螺纹连接槽,使它能够更好地进行装配连接,并且能够通过其中一个螺纹连接槽进行润滑液的输送,使整个结构在使用过程中的稳定性更好,使用寿命也 longer,整体的使用效果更好。它包括长方形主体连接装配支撑结构1,所述主体连接装配支撑结构1的下端前面位置设有一体成型的连接支撑座2,它对零件下端设置的其它结构起到有效的加固作用,使零件整体的结构强度更好,在使用过程中的寿命更长。所述连接支撑座2的下端左右两侧分别设有一个对称的卡合装配紧固防松连接板3,通过它们能够使本零件与机械结构通过卡合装配的方式连接在一起,装配起来更方便。所述卡合装配紧固防松连接板3的正面位置设有一个圆弧形卡合紧固防松槽4,它能够与装配的机械结构对应的位置卡合在一起,使本零件具有较好的防松作用,使它们装配连接的紧密性更强,连接牢固性更可靠。所述卡合紧固防松槽4的深度小于所述卡合装配紧固防松连接板3前后方向宽度的一半,使卡合位置的结构强度更好。所述卡合装配紧固防松连接板3下端正面位置设有一个方便装配的倒角结构,能够方便装配时的装配操作,提高装配时的效率。所述连接支撑座2的下端位于两个所述卡合装配紧固防松连接板3之间的位置设有一个开口向后的U

型第二卡合装配连接柱5,所述第二卡合装配连接柱5左右方向的宽度小于两个所述卡合装配紧固防松连接板3之间的距离,使第二卡合装配连接柱的位置在进行装配时更方便。所述主体连接装配支撑结构1的上端靠后侧的位置设有一个贯穿整个零件的圆柱形润滑紧固装配连接孔6,所述润滑紧固装配连接孔6内圆柱面上设有两组均匀分布的螺旋形螺纹连接槽,一个所述螺纹连接槽为紧固作用,另一个所述螺纹连接槽为润滑液流通使用,这样能够有效节省零件的生产和装配成本,使零件在使用时更方便,使用范围更广,能够更好的进行润滑作用。所述主体连接装配支撑结构1的左右两侧下端分别设有一个圆弧形装配手持便捷槽7,在进行装配时能够更方便操作人员的拿取,装配起来更加方便快捷,装配时的效率更高。

[0019] 作为优选,所述卡合装配紧固防松连接板3的侧面设有一个贯穿整个零件的圆柱形加固锁紧固定连接孔8,所述加固锁紧固定连接孔8与所述第二卡合装配连接柱5相交,它能够对零件装配的紧固性起到进一步的保障,使零件装配连接的牢固性更可靠,从而使零件装配后的连接强度更可靠,连接寿命更长。

[0020] 作为优选,所述润滑紧固装配连接孔6的直径大于两个所述卡合装配紧固防松连接板3之间的距离,使零件润滑位置装配连接强度更好,对零件整体的装配强度起到加固的作用,使零件在使用过程中的性能更高。

[0021] 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。

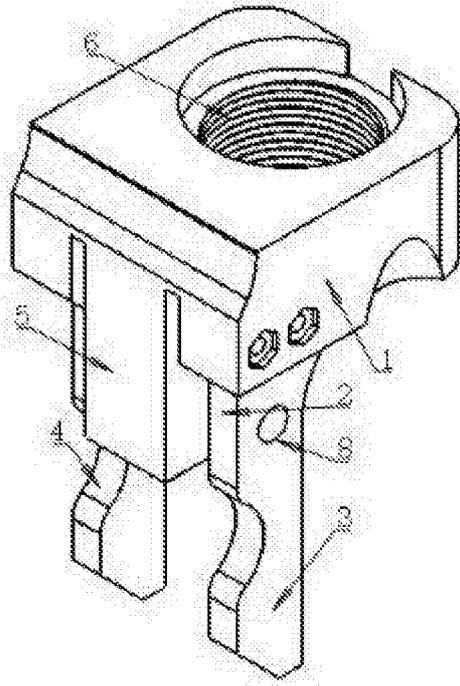


图1

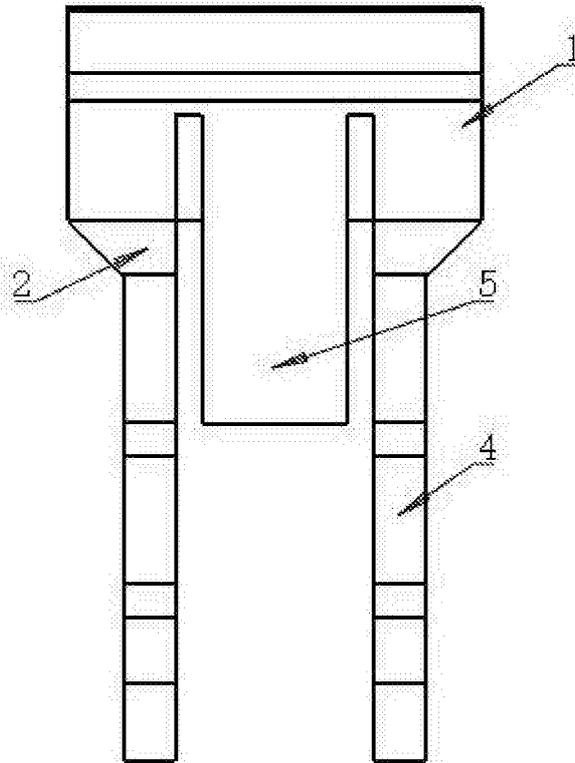


图2

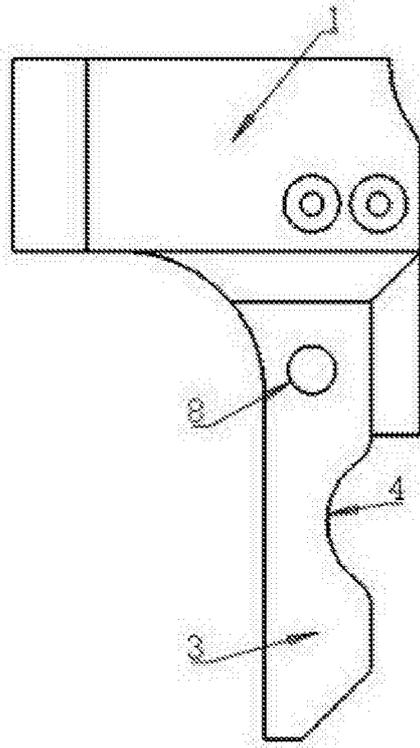


图3

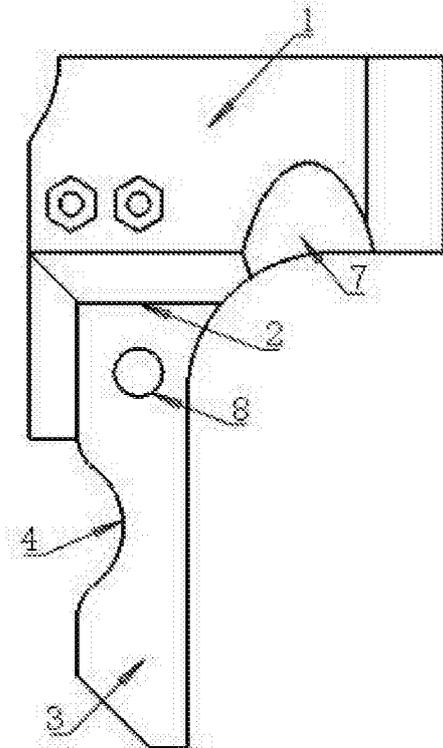


图4

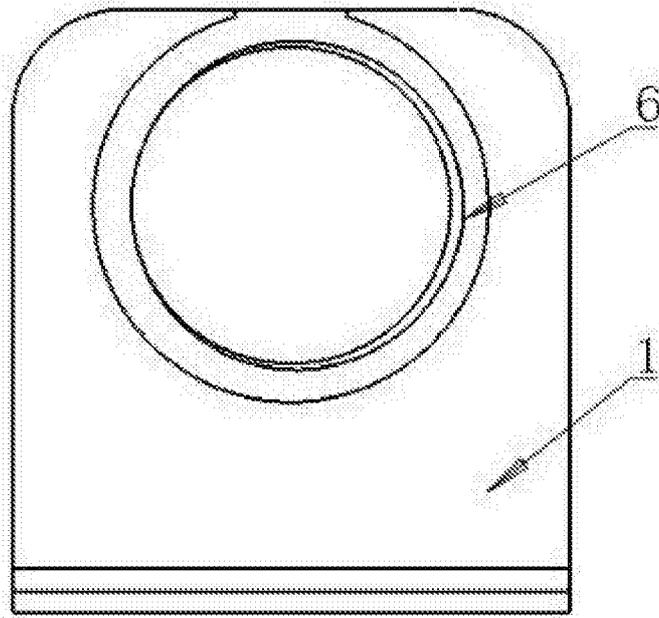


图5

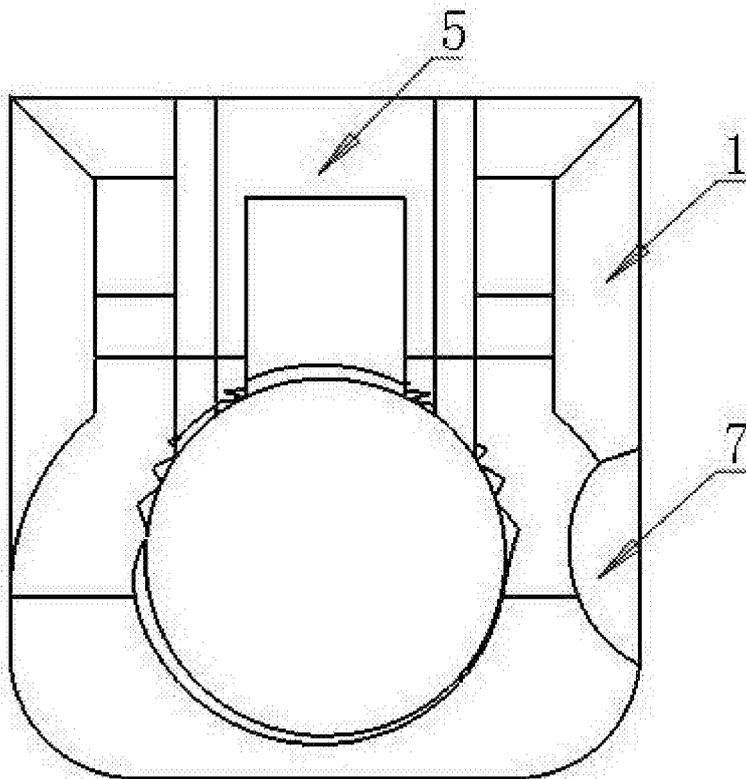


图6

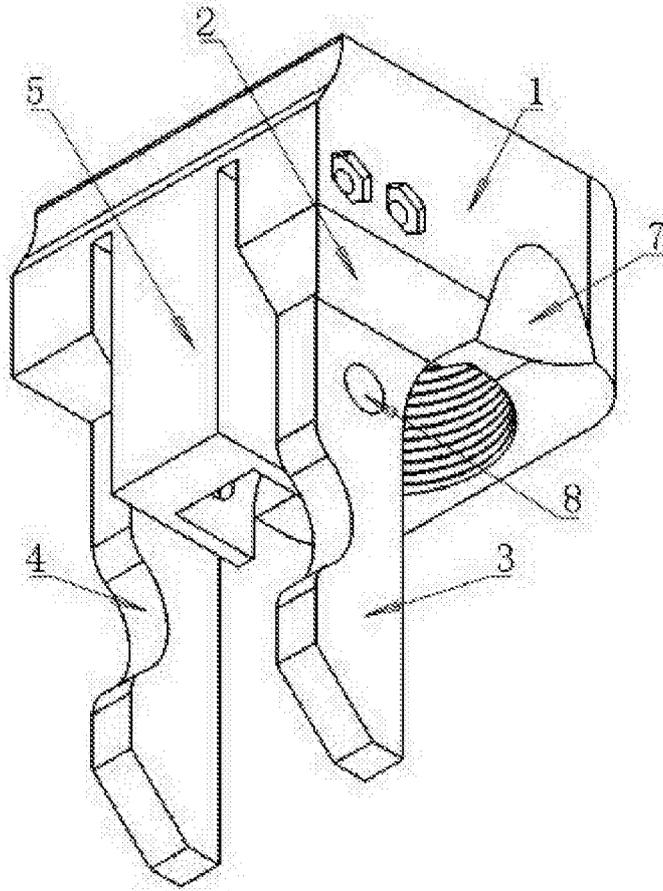


图7