

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202326616 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 11

(21) 申请号 201120468847. 4

(22) 申请日 2011. 11. 23

(73) 专利权人 江铃汽车股份有限公司

地址 330052 江西省南昌市迎宾北大道 509 号

(72) 发明人 滕肇峰 熊正 赵雷雷 丁爱峰

(51) Int. Cl.

F16B 35/00 (2006. 01)

H01R 4/64 (2006. 01)

H01R 4/30 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

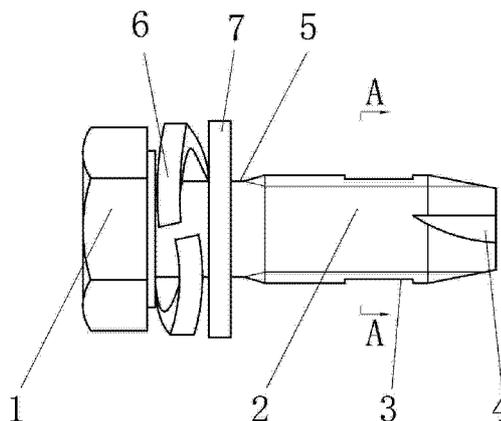
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

搭铁螺栓

(57) 摘要

本实用新型涉及一种搭铁螺栓。一种搭铁螺栓,包括头部与螺杆部,所述螺杆部的中部设有凹陷部,所述凹陷部的表面形状为圆柱面的一部分并设有与螺杆部主体的螺纹旋向一致的螺纹。本实用新型克服了现有技术的缺陷,螺杆部的螺纹为非标准螺纹,能更加有效的破坏钣金、车架上的油漆层,防止了搭铁不良现象的发生。



1. 一种搭铁螺栓,包括头部与螺杆部,其特征在于:所述螺杆部的中部设有凹陷部,所述凹陷部的表面形状为圆柱面的一部分并设有与螺杆部主体的螺纹旋向一致的螺纹。
2. 根据权利要求1所述的搭铁螺栓,其特征在于:所述螺杆部的自由端呈圆台状收缩并设有导屑槽,所述导屑槽与所述螺杆部中部的凹陷部相连通。
3. 根据权利要求1或权利要求2所述的搭铁螺栓,其特征在于:所述头部与螺杆部的螺纹起点之间为用于套装搭铁端子的收缩颈,所述收缩颈外部依次套装有弹簧垫圈与平垫圈。

搭铁螺栓

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种搭铁螺栓。

背景技术

[0002] 目前汽车电子应用越来越广泛,汽车搭铁不良时,会出现启动不了、仪表不显示、车灯不亮等问题。现在搭铁部位多是用普通标准螺栓连接,线束搭铁端子的一端为环状结构,通过标准螺栓旋入搭铁端子的环状结构将搭铁端子与车身钣金或车架连接,搭铁螺栓的尾端通过螺母将搭铁端子固定。在装配过程中,通常是用标准螺栓进行连接,经常对钣金、车架上的油漆层不能很好的破坏,油漆层作为绝缘层,就隔断了搭铁端子与钣金、车架的连接,这就是搭铁不良现象,会造成电路回路不接通。

[0003] 因此,为了克服现有技术的不足,适应现实的需要,有必要设计一种搭铁螺栓,能够有效的对钣金、车架上的油漆层造成很好的破坏,避免搭铁不良现象的发生。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,适应现实的需要,提供一种搭铁螺栓。

[0005] 为了实现本实用新型的目的,本实用新型采用的技术方案为:

[0006] 一种搭铁螺栓,包括头部与螺杆部,所述螺杆部的中部设有凹陷部,所述凹陷部的表面形状为圆柱面的一部分并设有与螺杆部主体的螺纹旋向一致的螺纹。

[0007] 所述螺杆部的自由端呈圆台状收缩并设有导屑槽,所述导屑槽与所述螺杆部中部的凹陷部相连通。

[0008] 所述头部与螺杆部的螺纹起点之间为用于套装搭铁端子的收缩颈,所述收缩颈外部依次套装有弹簧垫圈与平垫圈。

[0009] 本实用新型的有益效果在于:

[0010] 1. 克服了现有技术的缺陷,螺杆部的螺纹为非标准螺纹,能更加有效的破坏钣金、车架上的油漆层,防止了搭铁不良现象的发生;

[0011] 2. 螺杆部自由端设有导屑槽,有利于在螺杆旋入的过程中,油漆碎屑的排出,使得搭铁螺栓与钣金、车架的连接更加牢固;

[0012] 3. 结构简单,造价低廉,容易实现。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的结构示意图之一;

[0014] 图2为图1的A-A剖视图;

[0015] 图3为图1中螺杆部的右视图;

[0016] 图4为本实用新型的结构示意图之二。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明：

[0018] 实施例一：参见图 1,图 2,图 3。

[0019] 一种搭铁螺栓,包括头部 1 与螺杆部 2,所述螺杆部 2 的中部设有凹陷部 3,所述凹陷部 3 的表面形状为圆柱面的一部分并设有与螺杆部 2 主体的螺纹旋向一致的螺纹。本实施例中,所述搭铁螺栓为六角头螺栓。螺杆部的螺纹为非标准螺纹,克服了现有技术的缺陷,能更加有效的破坏钣金、车架上的油漆层,防止了搭铁不良现象的发生。

[0020] 所述螺杆部 2 的自由端呈圆台状收缩并设有导屑槽 4,所述导屑槽 4 与所述螺杆部 2 中部的凹陷部 3 相连通。螺杆部 2 自由端设有导屑槽 4,有利于在螺杆旋入的过程中,油漆碎屑的排出,使得搭铁螺栓与钣金、车架的连接更加牢固。

[0021] 所述头部 1 与螺杆部 2 的螺纹起点之间为用于套装搭铁端子的收缩颈 5,所述收缩颈 5 外部依次套装有弹簧垫圈 6 与平垫圈 7。

[0022] 使用原理如下：

[0023] 将搭铁端子套入收缩颈 5,然后顺次套入弹簧垫圈 6 与平垫圈 7,再将搭铁螺栓的螺杆部 2 的自由端旋入钣金、车架等处的预设位置即可。

[0024] 实施例二：参见图 4。

[0025] 本实施例与实施例一基本相同,其相同之处不赘述,不同之处仅在于,本实施例中,所述搭铁螺栓为十字头螺栓。

[0026] 本实用新型的实施例公布的是较佳的实施例,但并不局限于此,本领域的普通技术人员,极易根据上述实施例,领会本实用新型的精神,并做出不同的引申和变化,但只要不脱离本实用新型的精神,都在本实用新型的保护范围内。

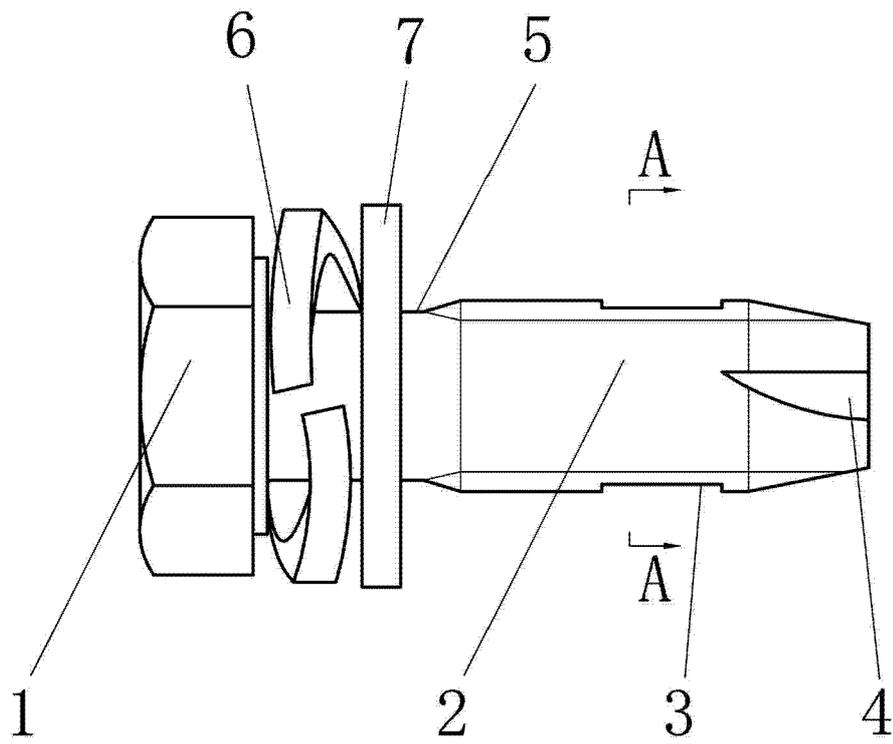


图 1

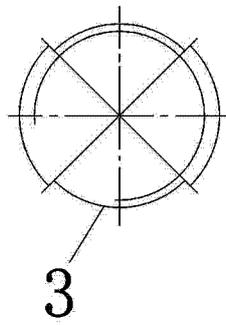


图 2

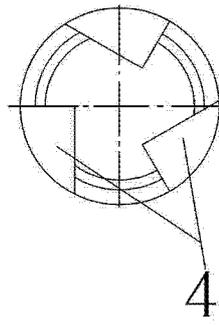


图 3

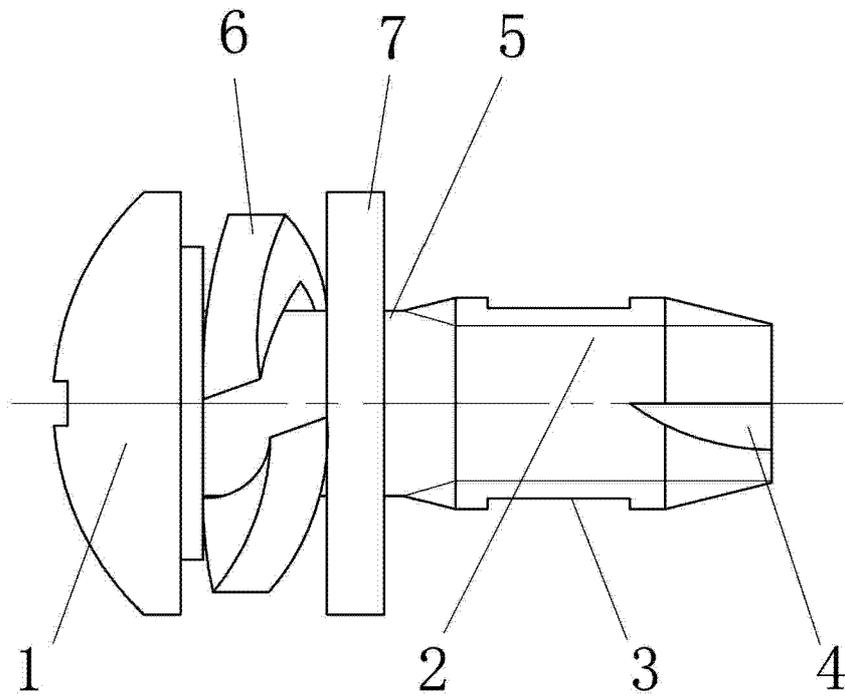


图 4