



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208634154 U

(45)授权公告日 2019.03.22

(21)申请号 201820715068.1

(22)申请日 2018.05.11

(73)专利权人 沈蓉蓉

地址 225500 江苏省泰州市姜堰区苏陈镇
军铺村四组42号

(72)发明人 沈蓉蓉

(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

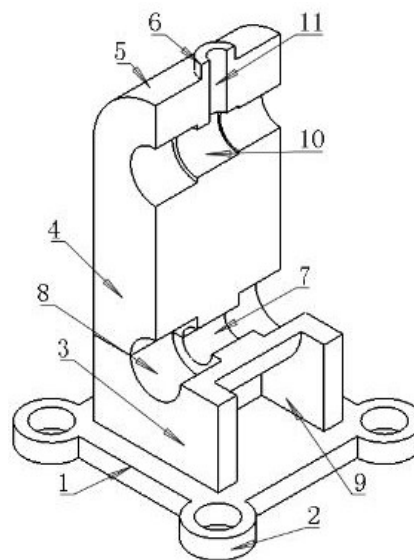
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种稳定型定位装配稳定座

(57)摘要

本实用新型涉及连接紧固件技术领域,尤其涉及一种稳定型定位装配稳定座。本实用新型采用的技术方案是:包括正方形主体装配连接底座,所述主体装配连接底座的四个边角上分别设有一个圆柱形装配定位连接柱,所述装配定位连接柱的中心轴位于所述主体装配连接底座的边角上,所述装配定位连接柱的厚度与所述主体装配连接底座的厚度相同,所述主体装配连接底座的上端设有一体成型的长方形加固连接支撑凸台,所述加固连接支撑凸台的上端靠左侧的位置设有一体成型的长方形卡合装配连接结构。本实用新型的优点是:装配时的效率更高,通过装配位置设置的半圆形卡合装配连接槽,使装配连接的稳定性更可靠,在使用过程中更加安全可靠。



1. 一种稳定型定位装配稳定座,其特征在于:包括正方形主体装配连接底座(1),所述主体装配连接底座(1)的四个边角上分别设有一个圆柱形装配定位连接柱(2),所述装配定位连接柱(2)的中心轴位于所述主体装配连接底座(1)的边角上,所述装配定位连接柱(2)的厚度与所述主体装配连接底座(1)的厚度相同,所述主体装配连接底座(1)的上端设有一体成型的长方形加固连接支撑凸台(3),所述加固连接支撑凸台(3)的上端靠左侧的位置设有一体成型的长方形卡合装配连接结构(4),所述卡合装配连接结构(4)的左侧端面与所述加固连接支撑凸台(3)的左侧端面重合,所述卡合装配连接结构(4)的前后端面分别与所述加固连接支撑凸台(3)的前后端面重合,所述卡合装配连接结构(4)的顶部设有一个圆弧形装配连接支撑柱(5),所述装配连接支撑柱(5)的前后端面与所述卡合装配连接结构(4)的前后端面分别重合,所述装配连接支撑柱(5)的外圆柱面与所述卡合装配连接结构(4)的左侧端面相切,所述装配连接支撑柱(5)的中心轴在所述卡合装配连接结构(4)的右侧端面上,所述装配连接支撑柱(5)的外圆柱面上端中心位置设有一体成型的半圆形装配连接支撑柱(6),所述装配连接支撑柱(6)的中心轴在所述卡合装配连接结构(4)的右侧端面上,所述加固连接支撑凸台(3)的正面与所述卡合装配连接结构(4)连接的位置设有贯穿整个零件的圆柱形卡合防松连接槽(7),所述卡合防松连接槽(7)的中心轴位于所述卡合装配连接结构(4)的右侧端面与所述加固连接支撑凸台(3)的上端面相交的位置,所述卡合防松连接槽(7)的前后两端分别设有对分的圆柱形密封紧固连接槽(8),所述密封紧固连接槽(8)的中心轴与所述卡合防松连接槽(7)的中心轴相同,所述卡合装配连接结构(4)的正面设有贯穿整个零件的圆柱形第二装配连接孔(10),所述第二装配连接孔(10)的中心轴与所述装配连接支撑柱(5)的中心轴相同,所述装配连接支撑柱(6)的上端中心位置设有与所述第二装配连接孔(10)相通的圆柱形润滑连接稳定孔(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种稳定型定位装配稳定座,其特征在于:所述加固连接支撑凸台(3)的右侧设有一个装配防松连接槽(9),所述装配防松连接槽(9)的下端与所述主体装配连接底座(1)的上端面在同一平面上。

一种稳定型定位装配稳定座

技术领域

[0001] 本实用新型涉及连接紧固件技术领域,尤其涉及一种稳定型定位装配稳定座。

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稳定型定位装配稳定座,它的下端通过装配定位连接的方式与装配结构连接在一起,上端位置通过两个圆柱形装配结构进行卡合装配,它的上端侧面为开口结构,顶部中心位置通过设备一个圆柱形润滑连接稳定孔使零件在使用时能够更好的进行润滑,使其在使用过程中的稳定性更好,使用寿命更长。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种稳定型定位装配稳定座,其特征在于:包括正方形主体装配连接底座,所述主体装配连接底座的四个边角上分别设有一个圆柱形装配定位连接柱,所述装配定位连接柱的中心轴位于所述主体装配连接底座的边角上,所述装配定位连接柱的厚度与所述主体装配连接底座的厚度相同,所述主体装配连接底座的上端设有一体成型的长方形加固连接支撑凸台,所述加固连接支撑凸台的上端靠左侧的位置设有一体成型的长方形卡合装配连接结构,所述卡合装配连接结构的左侧端面与所述加固连接支撑凸台的左侧端面重合,所述卡合装配连接结构的前后端面分别与所述加固连接支撑凸台的前后端面重合,所述卡合装配连接结构的顶部设有一个圆弧形装配连接支撑柱,所述装配连接支撑柱的前后端面与所述卡合装配连接结构的前后端面分别重合,所述装配连接支撑柱的外圆柱面与所述卡合装配连接结构的左侧端面相切,所述装配连接支撑柱的中心轴在所述卡合装配连接结构的右侧端面上,所述装配连接支撑柱的外圆柱面上端中心位置设有一体成型的半圆形装配连接支撑柱,所述装配连接支撑柱的中心轴在所述卡合装配连接结构的右侧端面上,所述加固连接支撑凸台的正面与所述卡合装配连接结构连接的位置设有贯穿整个零件的圆柱形卡合防松连接槽,所述卡合防松连接槽的中心轴位于所述卡合装配连接结构的右侧端面与所述加固连接支撑凸台的上端面相交的位置,所述卡合防松连接槽的前后两端分别设有对分的圆柱形密封紧固连接槽,所述密封紧固连接槽的中心轴与所述卡合防松连接槽的中心轴相同,所述卡合装配连接结构的正面设有贯穿整个零件的圆柱形第二装配连接孔,所述第二装配连接孔的中心轴与所述装配连接支撑柱的中心轴相同,所述装配连接支撑柱的上端中心位置设有与所述第二装配连接孔相通的圆柱形润滑连接稳定孔。

[0006] 进一步的,所述加固连接支撑凸台的右侧设有一个装配防松连接槽,所述装配防松连接槽的下端与所述主体装配连接底座的上端面在同一平面上。

[0007] 本实用新型的有益效果:

[0008] 本实用新型通过装配定位连接的方式与装配结构连接在一起,在进行装配连接时更方便,装配时的效率更高,通过装配位置设置的半圆形卡合装配连接槽,使装配连接的稳定性更可靠,并且在装配时更容易,零件还通过润滑的方式能够对装配连接轴进行相应的润滑,使整体的连接效果更好。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型的正面示意图;

[0011] 图3为本实用新型的左侧示意图;

[0012] 图4为本实用新型的右侧示意图;

[0013] 图5为本实用新型的俯视示意图;

[0014] 图6为本实用新型的仰视示意图;

[0015] 图中:1、主体装配连接底座,2、装配定位连接柱,3、加固连接支撑凸台,4、卡合装配连接结构,5、装配连接支撑柱,6、装配连接支撑柱,7、卡合防松连接槽,8、密封紧固连接槽,9、装配防松连接槽,10、第二装配连接孔,11、润滑连接稳定孔。

具体实施方式

[0016] 如图1至图6所示,一种稳定型定位装配稳定座,它的下端通过装配定位连接的方式与装配结构连接在一起,上端位置通过两个圆柱形装配结构进行卡合装配,它的上端侧面为开口结构,顶部中心位置通过设备一个圆柱形润滑连接稳定孔使零件在使用时能够更好的进行润滑,使其在使用过程中的稳定性更好,使用寿命更长。它包括正方形主体装配连接底座1,所述主体装配连接底座1的四个边角上分别设有一个圆柱形装配定位连接柱2,所述装配定位连接柱2的中心轴位于所述主体装配连接底座1的边角上,在装配时更方便,装配后的连接强度更可靠。所述装配定位连接柱2的厚度与所述主体装配连接底座1的厚度相同,使零件在生产加工时更容易。所述主体装配连接底座1的上端设有一体成型的长方形加固连接支撑凸台3,所述加固连接支撑凸台3的上端靠左侧的位置设有一体成型的长方形卡合装配连接结构4,所述卡合装配连接结构4的左侧端面与所述加固连接支撑凸台3的左侧端面重合,所述卡合装配连接结构4的前后端面分别与所述加固连接支撑凸台3的前后端面重合,使它们的整体连接强度更好,在使用过程中的安全性更可靠。所述卡合装配连接结构4的顶部设有一个圆弧形装配连接支撑柱5,所述装配连接支撑柱5的前后端面与所述卡合装配连接结构4的前后端面分别重合,所述装配连接支撑柱5的外圆柱面与所述卡合装配连接结构4的左侧端面相切,在生产时更方便。所述装配连接支撑柱5的中心轴在所述卡合装配连接结构4的右侧端面上,所述装配连接支撑柱5的外圆柱面上端中心位置设有一体成型的半圆形装配连接支撑柱6,所述装配连接支撑柱6的中心轴在所述卡合装配连接结构4的右侧端面上,使整体结构在进行生产时都更方便。所述加固连接支撑凸台3的正面与所述卡合装配连接结构4连接的位置设有贯穿整个零件的圆柱形卡合防松连接槽7,所述卡合防松

连接槽7的中心轴位于所述卡合装配连接结构4的右侧端面与所述加固连接支撑凸台3的上端面相交的位置,所述卡合防松连接槽7的前后两端分别设有对分的圆柱形密封紧固连接槽8,能够使装配连接位置的紧密性更好。所述密封紧固连接槽8的中心轴与所述卡合防松连接槽7的中心轴相同,所述卡合装配连接结构4的正面设有贯穿整个零件的圆柱形第二装配连接孔10,所述第二装配连接孔10的中心轴与所述装配连接支撑柱5的中心轴相同,所述装配连接支撑柱6的上端中心位置设有与所述第二装配连接孔10相通的圆柱形润滑连接稳定孔11,通过它能够将润滑液输送到零件的内部,使润滑液能够对第二装配连接孔10内的装配结构进行更好的润滑,能够提高装配连接的稳定性,使它们在使用过程中的安全性更可靠。

[0017] 作为优选,所述加固连接支撑凸台3的右侧设有一个装配防松连接槽9,所述装配防松连接槽9的下端与所述主体装配连接底座1的上端面在同一平面上,装配后通过装配防松连接槽9能够使零件整体具有较好的防松作用,使零件整体的稳定性更好。

[0018] 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。

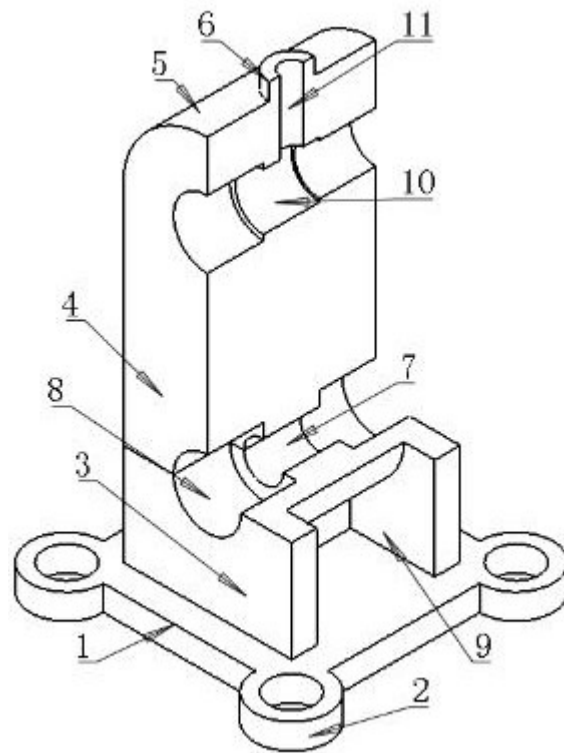


图1

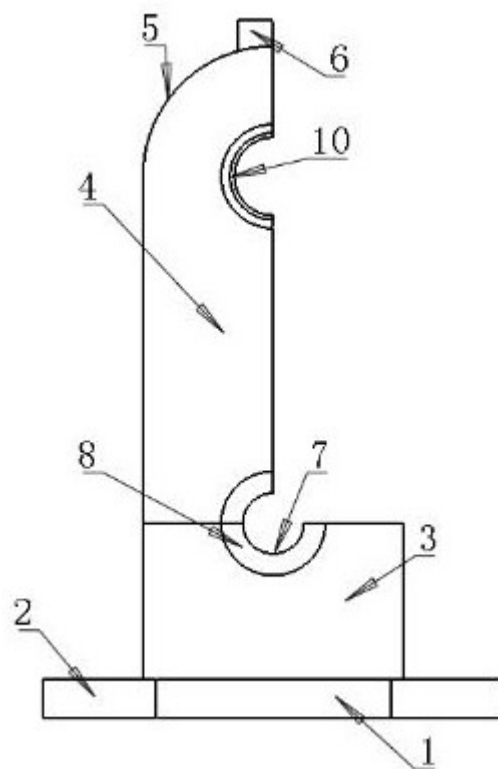


图2

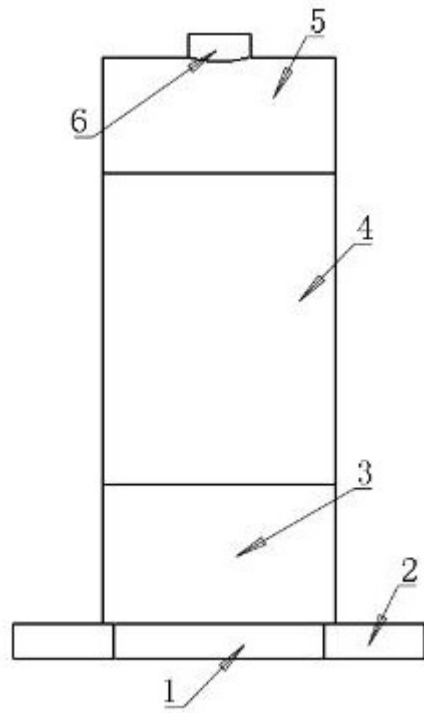


图3

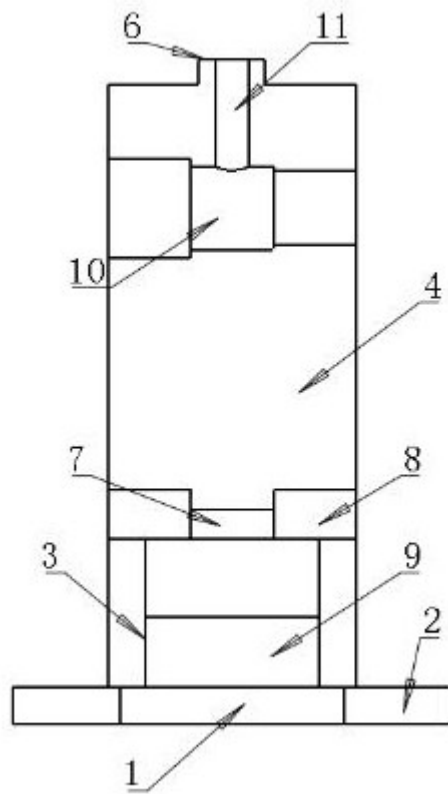


图4

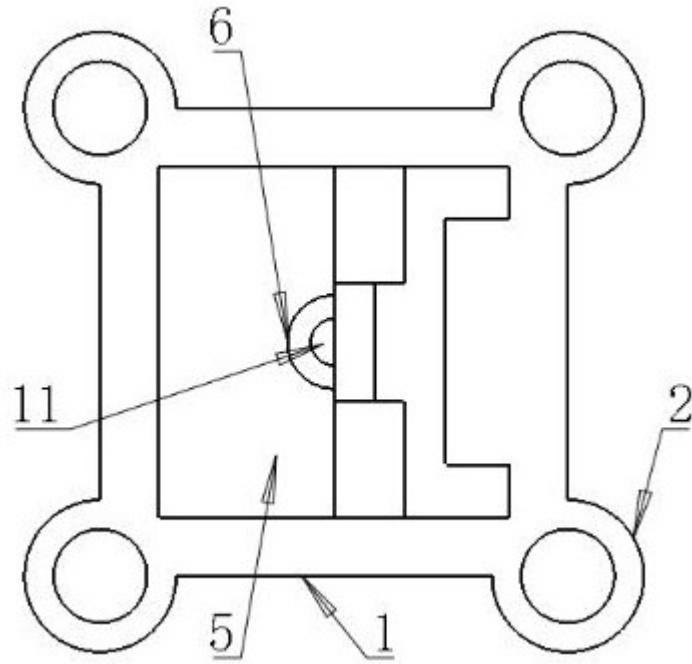


图5

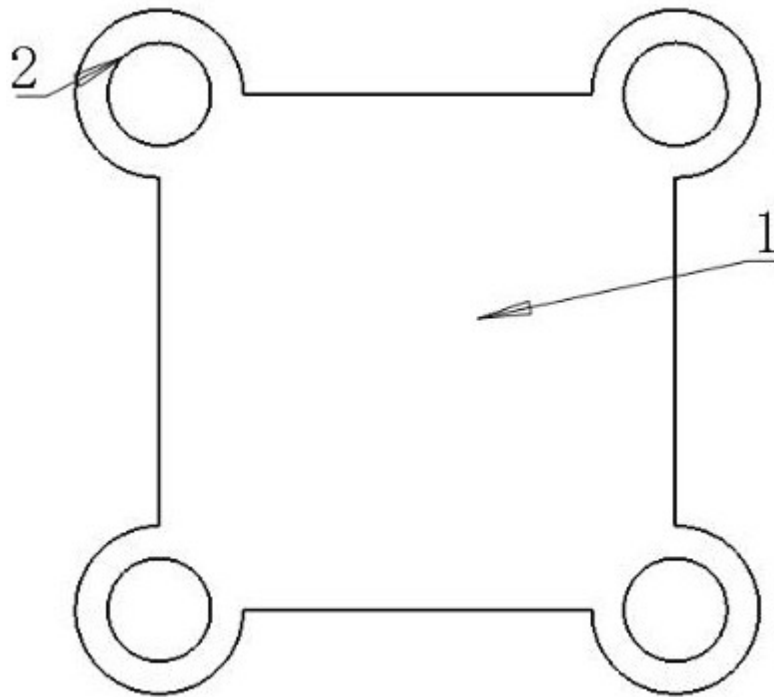


图6