



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209430540 U

(45)授权公告日 2019.09.24

(21)申请号 201822068922.2

(22)申请日 2018.12.10

(73)专利权人 兴化市群华机械制造有限公司
地址 225700 江苏省泰州市兴化市合陈镇
东联合村工业区

(72)发明人 杨启华

(51)Int.Cl.
F16B 1/02(2006.01)

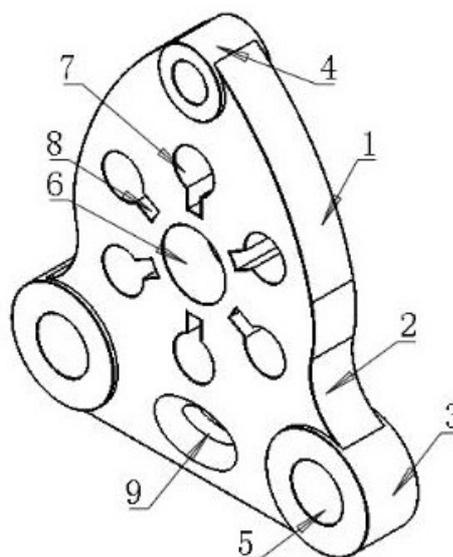
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种汽车紧固防松装配调节架

(57)摘要

本实用新型涉及汽车配件技术领域,尤其涉及一种汽车紧固防松装配调节架。本实用新型采用的技术方案是:包括主体形状为三角形的主体装配连接架,所述主体装配连接架的左右两侧为圆弧形结构,所述主体装配连接架的左右两侧靠下端的位置设有左右对称分布的圆弧形紧固装配密封连接槽,所述主体装配连接架的正面位于下端两个边角位置分别设有一个一体成型的圆柱形主体固定装配连接柱,所述主体装配连接架的正面位于上端边角位置设有一个一体成型的圆柱形第二固定装配连接柱。本实用新型的优点是:在装配后能够具有更好的防松装配效果,使整体的连接牢固性更可靠,在使用过程中的整体安全性更高,它在装配时更方便,装配时的效率更高。



1. 一种汽车紧固防松装配调节架,其特征在于:包括主体形状为三角形的主体装配连接架(1),所述主体装配连接架(1)的左右两侧为圆弧形结构,所述主体装配连接架(1)的左右两侧靠下端的位置设有左右对称分布的圆弧形紧固装配密封连接槽(2),所述主体装配连接架(1)的正面位于下端两个边角位置分别设有一个一体成型的圆柱形主体固定装配连接柱(3),所述主体装配连接架(1)的正面位于上端边角位置设有一个一体成型的圆柱形第二固定装配连接柱(4),所述第二固定装配连接柱(4)的直径小于所述主体固定装配连接柱(3)的直径,所述主体固定装配连接柱(3)前后方向的长度与所述第二固定装配连接柱(4)前后方向的长度相同,所述第二固定装配连接柱(4)的正面中心位置和所述主体固定装配连接柱(3)的正面中心位置分别设有一个全通的圆柱形装配连接孔(5),所述主体装配连接架(1)的正面中心位置设有一个圆柱形中心装配定位连接孔(6),所述主体装配连接架(1)的正面位于所述中心装配定位连接孔(6)的外侧设有圆周均匀分布的圆柱形紧固防松装配孔(7),所述紧固防松装配孔(7)的内圆柱面靠近所述中心装配定位连接孔(6)的位置设有一个长方形紧固防松连接槽(8),所述紧固防松连接槽(8)将所述主体装配连接架(1)的前后端面均完全贯穿,所述主体装配连接架(1)的正面位于两个所述主体固定装配连接柱(3)之间的中心位置设有一个截面为椭圆形的稳定润滑输送过渡孔(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车紧固防松装配调节架,其特征在于:所述紧固装配密封连接槽(2)的圆弧面与所述主体固定装配连接柱(3)的外圆柱面相切。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车紧固防松装配调节架,其特征在于:所述主体固定装配连接柱(3)前后方向以所述主体装配连接架(1)为中心前后对称,所述主体固定装配连接柱(3)超出所述主体装配连接架(1)端面的距离与所述第二固定装配连接柱(4)超出所述主体装配连接架(1)端面的距离相同。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车紧固防松装配调节架,其特征在于:所述稳定润滑输送过渡孔(9)中间位置的尺寸小于前后两端位置的尺寸。

一种汽车紧固防松装配调节架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车配件技术领域,尤其涉及一种汽车紧固防松装配调节架。

背景技术

[0002] 汽车是当前生活中比较普遍的生活用品,它的内部有多种零件相互组合装配而成,汽车在装配时必需确保每个零件之间具有紧密和牢固的连接关系才能确保在使用过程中的安全性和稳定性。汽车内部的传动轴在进行装配时由于通过传动来进行工作,因此在使用过程中的对于连接的稳定性具有更高的要求,它的两端与传动结构进行连接时必需确保绝对连接牢固性才能够保障它在使用过程中的良好性能,一般的汽车结构在这种传动轴的连接位置通过螺栓固定连接有紧固密封连接架(垫),它能够保障连接位置的牢固性,但是在进行装配时的工作量比较大,装配效率比较低,并且通常在此位置需要设置润滑孔结构,在进行润滑过程中容易使润滑液流到其它结构件上,会造成其它零件的污痕。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种汽车紧固防松装配调节架,它通过在传统零件上设置两个左右对称分布的圆弧形紧固装配密封连接槽,使它在进行装配时能够与侧边的零件紧密连接在一起,并且通过在中间装配位置处设置圆周分布的紧固防松装配孔,使装配连接时的稳定性更好,在使用过程中能够具有更加均匀的作用力,从而能够确保传动轴在使用过程中的稳定性更好,还通过在紧固防松装配孔的内侧设置紧固防松连接槽,使此位置在装配后能够具有更好的防松装配效果,使整体的连接牢固性更可靠,在使用过程中的整体安全性更高,本零件在装配时通过中心位置的定位连接孔使装配操作更方便,并且通过在零件靠下端的中间位置设有截面为椭圆形的稳定润滑输送过渡孔使它能够将润滑液进行过渡到其它需要润滑的零件上,从而防止了在使用过程中润滑液容易流到周围装配零件上的问题,使润滑液的输送更加流畅。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种汽车紧固防松装配调节架,其特征在于:包括主体形状为三角形的主体装配连接架,所述主体装配连接架的左右两侧为圆弧形结构,所述主体装配连接架的左右两侧靠下端的位置设有左右对称分布的圆弧形紧固装配密封连接槽,所述主体装配连接架的正面位于下端两个边角位置分别设有一个一体成型的圆柱形主体固定装配连接柱,所述主体装配连接架的正面位于上端边角位置设有一个一体成型的圆柱形第二固定装配连接柱,所述第二固定装配连接柱的直径小于所述主体固定装配连接柱的直径,所述主体固定装配连接柱前后方向的长度与所述第二固定装配连接柱前后方向的长度相同,所述第二固定装配连接柱的正面中心位置和所述主体固定装配连接柱的正面中心位置分别设有一个全通的圆柱形装配连接孔,所述主体装配连接架的正面中心位置设有一个圆柱形中心装配定位连接孔,所述主体装配连接架的正面位于所述中心装配定位连接孔的外侧设有圆周均匀分布的圆柱形紧固防松装配孔,所述紧固防松装配孔的内圆柱面靠近所述中心装配定位连接孔

的位置设有一个长方形紧固防松连接槽,所述紧固防松连接槽将所述主体装配连接架的前后端面均完全贯穿,所述主体装配连接架的正面位于两个所述主体固定装配连接柱之间的中心位置设有一个截面为椭圆形的稳定润滑输送过渡孔。

[0006] 进一步的,所述紧固装配密封连接槽的圆弧面与所述主体固定装配连接柱的外圆柱面相切。

[0007] 进一步的,所述主体固定装配连接柱前后方向以所述主体装配连接架为中心前后对称,所述主体固定装配连接柱超出所述主体装配连接架端面的距离与所述第二固定装配连接柱超出所述主体装配连接架端面的距离相同。

[0008] 进一步的,所述稳定润滑输送过渡孔中间位置的尺寸小于前后两端位置的尺寸。

[0009] 本实用新型的有益效果:

[0010] 本实用新型过在传统零件上设置两个左右对称分布的圆弧形紧固装配密封连接槽,使它在进行装配时能够与侧边的零件紧密连接在一起,并且通过在中间装配位置处设置圆周分布的紧固防松装配孔,使装配连接时的稳定性更好,在使用过程中能够具有更加均匀的作用力,从而能够确保传动轴在使用过程中的稳定性更好,还通过在紧固防松装配孔的内侧设置紧固防松连接槽,使此位置在装配后能够具有更好的防松装配效果,使整体的连接牢固性更可靠,在使用过程中的整体安全性更高,本零件在装配时通过中心位置的定位连接孔使装配操作更方便。

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为本实用新型的仰视示意图;

[0017] 图中:1、主体装配连接架,2、紧固装配密封连接槽,3、主体固定装配连接柱,4、第二固定装配连接柱,5、装配连接孔,6、中心装配定位连接孔,7、紧固防松装配孔,8、紧固防松连接槽,9、稳定润滑输送过渡孔。

具体实施方式

[0018] 如图1至图6所示,一种汽车紧固防松装配调节架,它通过传统零件上设置两个左右对称分布的圆弧形紧固装配密封连接槽,使它在进行装配时能够与侧边的零件紧密连接在一起,并且通过在中间装配位置处设置圆周分布的紧固防松装配孔,使装配连接时的稳定性更好,在使用过程中能够具有更加均匀的作用力,从而能够确保传动轴在使用过程中的稳定性更好,还通过在紧固防松装配孔的内侧设置紧固防松连接槽,使此位置在装配后能够具有更好的防松装配效果,使整体的连接牢固性更可靠,在使用过程中的整体安全性更高,本零件在装配时通过中心位置的定位连接孔使装配操作更方便,并且通过在零件靠下端的中间位置设有截面为椭圆形的稳定润滑输送过渡孔使它能够将润滑液进行过渡到其它需要润滑的零件上,从而防止了在使用过程中润滑液容易流到周围装配零件上的问

题,使润滑液的输送更加流畅。它包括主体形状为三角形的主体装配连接架1,所述主体装配连接架1的左右两侧为圆弧形结构,所述主体装配连接架1的左右两侧靠下端的位置设有左右对称分布的圆弧形紧固装配密封连接槽2,在进行装配时能够与侧边的零件紧密的配合在一起,能够使本零件的装配稳定性更好。所述主体装配连接架1的正面位于下端两个边角位置分别设有一个一体成型的圆柱形主体固定装配连接柱3,所述主体装配连接架1的正面位于上端边角位置设有一个一体成型的圆柱形第二固定装配连接柱4,所述第二固定装配连接柱4的直径小于所述主体固定装配连接柱3的直径,所述主体固定装配连接柱3前后方向的长度与所述第二固定装配连接柱4前后方向的长度相同,所述第二固定装配连接柱4的正面中心位置和所述主体固定装配连接柱3的正面中心位置分别设有一个全通的圆柱形装配连接孔5,通过它能够在本零件与其它装配轴连接在一起。所述主体装配连接架1的正面中心位置设有一个圆柱形中心装配定位连接孔6,通过它进行装配定位,使装配时的操作更方便,同时也能够确保装配时的装配精度更高,装配稳定性更好。所述主体装配连接架1的正面位于所述中心装配定位连接孔6的外侧设有圆周均匀分布的圆柱形紧固防松装配孔7,所述紧固防松装配孔7的内圆柱面靠近所述中心装配定位连接孔6的位置设有一个长方形紧固防松连接槽8,使装配时能够确保装配位置具有更好的装配防松作用,使整体的装配牢固性更好,在使用过程中的安全性更高。所述紧固防松连接槽8将所述主体装配连接架1的前后端面均完全贯穿,所述主体装配连接架1的正面位于两个所述主体固定装配连接柱3之间的中心位置设有一个截面为椭圆形的稳定润滑输送过渡孔9,通过它实现将润滑液的过渡输送,防止了传统方式直接从零件外侧进行流动而容易造成污染其它周边零件的问题。

[0019] 作为优选,所述紧固装配密封连接槽2的圆弧面与所述主体固定装配连接柱3的外圆柱面相切,使此连接位置的结构强度更好,在生产加工时也更方便,使生产加工时的效率更高。

[0020] 作为优选,所述主体固定装配连接柱3前后方向以所述主体装配连接架1为中心前后对称,所述主体固定装配连接柱3超出所述主体装配连接架1端面的距离与所述第二固定装配连接柱4超出所述主体装配连接架1端面的距离相同,使它在进行装配时的整体稳定性更好,从而确保了本零件在使用过程中的稳定性,使它在使用过程中整体安全性更高,使用寿命更长。

[0021] 作为优选,所述稳定润滑输送过渡孔9中间位置的尺寸小于前后两端位置的尺寸,使它作为润滑液过渡孔能够更紧密的进行装配连接,在进行润滑液输送时能够有效防止润滑液流到周边的零件上。

[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。

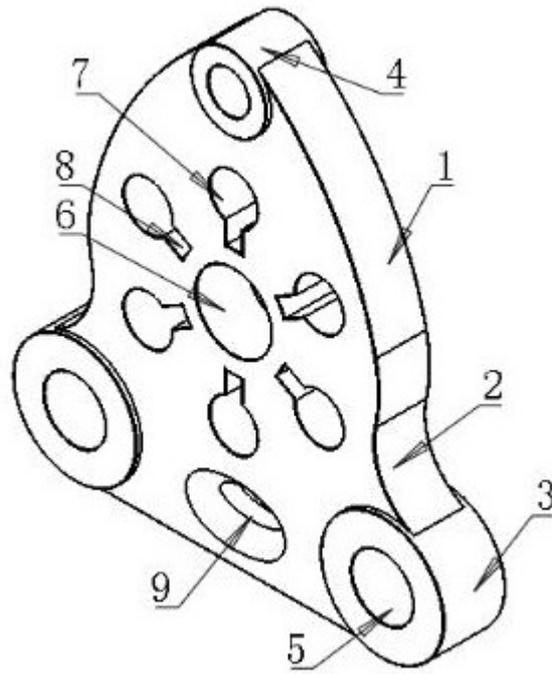


图 1

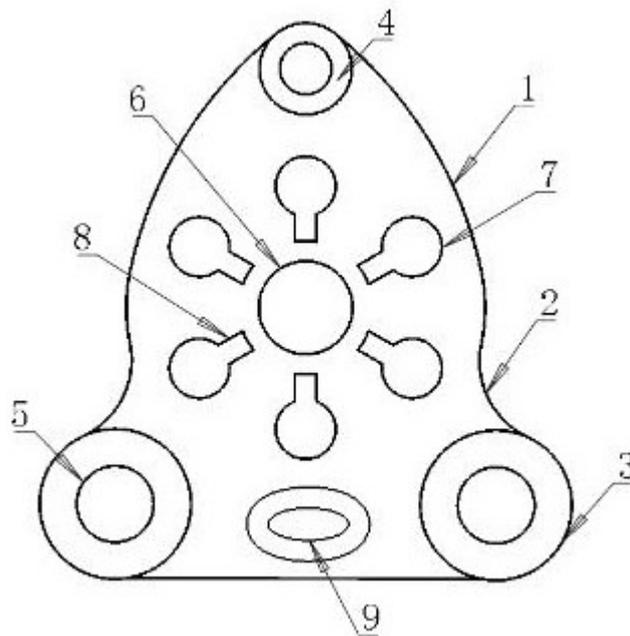


图 2

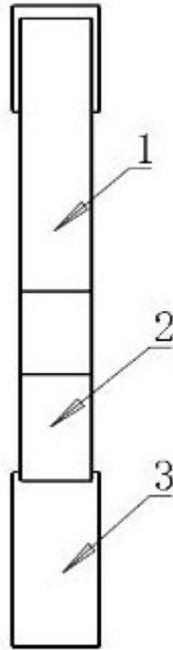


图 3

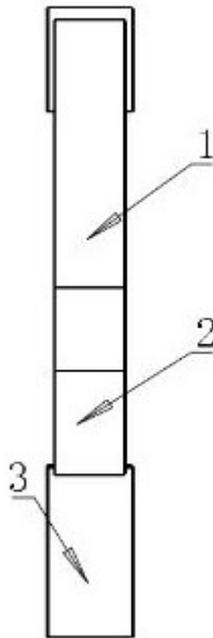


图 4

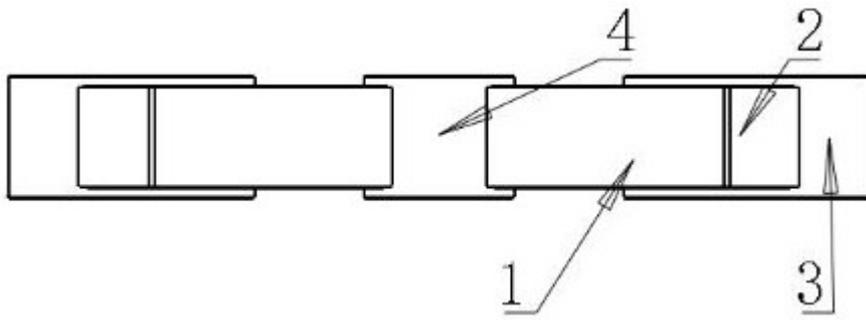


图 5

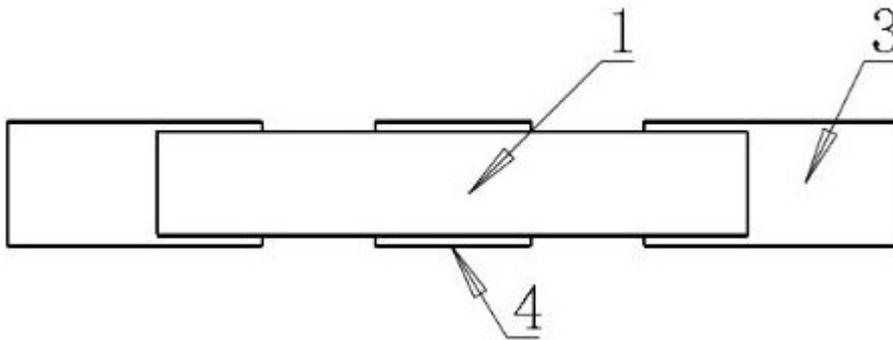


图 6