



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208252517 U

(45)授权公告日 2018.12.18

(21)申请号 201820752693.3

(22)申请日 2018.05.17

(73)专利权人 丁涌

地址 225500 江苏省泰州市姜堰市罗塘街
道五家庄146号

(72)发明人 丁涌

(51)Int.Cl.

F16B 1/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

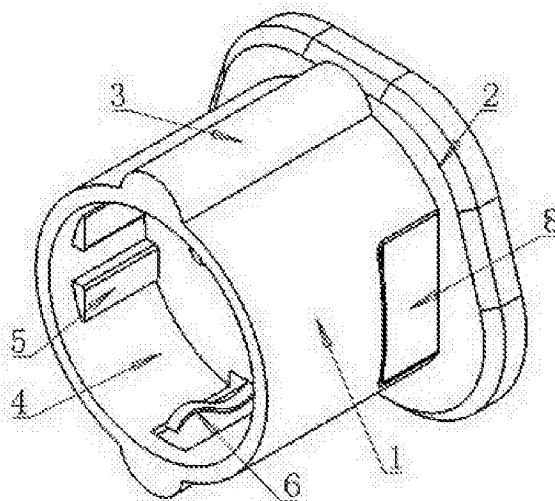
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种防松紧固装配连接件

(57)摘要

本实用新型涉及连接紧固件技术领域,尤其涉及一种防松紧固装配连接件。本实用新型采用的技术方案是:包括圆柱形主体装配连接柱,所述主体装配连接柱的后端面上设有一体成型的装配固定连接底座,所述主体装配连接柱外圆柱面上下两端的位置分别设有一体成型的圆柱形主装配防松连接柱,所述主体装配连接柱的正面中心位置设有圆柱形中心装配连接孔,所述中心装配连接孔的内圆柱面左右两侧分别设有一组第二装配防松连接柱,所述中心装配连接孔的内圆柱面的上下两端分别设有紧固防松连接弹片。本实用新型的优点是:具有较好的防松功能,在进行装配时还可以通过零件内外两侧设置的防松连接柱进行装配,能够使装配时的流畅性更好,装配起来更加方便。



1. 一种防松紧固装配连接件,其特征在于:包括圆柱形主体装配连接柱(1),所述主体装配连接柱(1)的后端面上设有一体成型的装配固定连接底座(2),所述主体装配连接柱(1)外圆柱面上下两端的位置分别设有一个一体成型的圆柱形主装配防松连接柱(3),所述主体装配连接柱(1)的正面中心位置设有一个圆柱形中心装配连接孔(4),所述中心装配连接孔(4)的内圆柱面左右两侧分别设有一组第二装配防松连接柱(5),所述中心装配连接孔(4)的内圆柱面的上下两端分别设有一个紧固防松连接弹片(6),所述中心装配连接孔(4)的底部位置设有两个圆柱形中心紧固连接孔(7),所述主体装配连接柱(1)的外圆柱面左右两侧分别设有一个对称的卡合紧固连接槽(8),所述卡合紧固连接槽(8)的后侧端面与所述装配固定连接底座(2)的正面在同一平面上,所述装配固定连接底座(2)超出所述主体装配连接柱(1)的外圆柱面,所述主装配防松连接柱(3)未超出所述装配固定连接底座(2)所在的区域。

2. 根据权利要求1所述的一种防松紧固装配连接件,其特征在于:所述装配固定连接底座(2)的背面设有一个长方形底部装配定位槽(9),所述底部装配定位槽(9)的下端设有两个圆柱形装配定位连接孔。

3. 根据权利要求1所述的一种防松紧固装配连接件,其特征在于:所述第二装配防松连接柱(5)的长度小于所述中心装配连接孔(4)的深度,所述第二装配防松连接柱(5)的内侧面与所述中心装配连接孔(4)的底面重合。

一种防松紧固装配连接件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及连接紧固件技术领域,尤其涉及一种防松紧固装配连接件。

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紧固装配连接件,它具有较好的防松功能,在进行装配时还可以通过零件内外两侧设置的防松连接柱进行装配,能够使装配时的流畅性更好,装配起来更加方便,装配时的效率更高,另外连接紧固件还通过卡合连接的方式与机械设备连接装配在一起,装配后的连接牢固性更可靠,使零件的整体稳定性更好,在使用过程中的使用寿命更长。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种防松紧固装配连接件,其特征在于:包括圆柱形主体装配连接柱,所述主体装配连接柱的后端面上设有一体成型的装配固定连接底座,所述主体装配连接柱外圆柱面上下两端的位置分别设有一个一体成型的圆柱形主装配防松连接柱,所述主体装配连接柱的正面中心位置设有一个圆柱形中心装配连接孔,所述中心装配连接孔的内圆柱面左右两侧分别设有一组第二装配防松连接柱,所述中心装配连接孔的内圆柱面的上下两端分别设有一个紧固防松连接弹片,所述中心装配连接孔的底部位置设有两个圆柱形中心紧固连接孔,所述主体装配连接柱的外圆柱面左右两侧分别设有一个对称的卡合紧固连接槽,所述卡合紧固连接槽的后侧端面与所述装配固定连接底座的正面在同一平面上,所述装配固定连接底座超出所述主体装配连接柱的外圆柱面,所述主装配防松连接柱未超出所述装配固定连接底座所在的区域。

[0006] 进一步的,所述装配固定连接底座的背面设有一个长方形底部装配定位槽,所述底部装配定位槽的下端设有两个圆柱形装配定位连接孔。

[0007] 进一步的,所述第二装配防松连接柱的长度小于所述中心装配连接孔的深度,所述第二装配防松连接柱的内侧面与所述中心装配连接孔的底面重合。

[0008] 本实用新型的有益效果:

[0009] 本实用新型具有较好的防松功能,在进行装配时还可以通过零件内外两侧设置的防松连接柱进行装配,能够使装配时的流畅性更好,装配起来更加方便,装配时的效率更高,另外连接紧固件还通过卡合连接的方式与机械设备连接装配在一起,装配后的连接牢

固性更可靠。

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、主体装配连接柱，2、装配固定连接底座，3、主装配防松连接柱，4、中心装配连接孔，5、第二装配防松连接柱，6、紧固防松连接弹片，7、中心紧固连接孔，8、卡合紧固连接槽，9、底部装配定位槽。

具体实施方式

[0018] 如图1至图7所示，一种防松紧固装配连接件，它具有较好的防松功能，在进行装配时还可以通过零件内外两侧设置的防松连接柱进行装配，能够使装配时的流畅性更好，装配起来更加方便，装配时的效率更高，另外连接紧固件还通过卡合连接的方式与机械设备连接装配在一起，装配后的连接牢固性更可靠，使零件的整体稳定性更好，在使用过程中的使用寿命更长。它包括圆柱形主体装配连接柱1，所述主体装配连接柱1的后端面上设有一体成型的装配固定连接底座2，它在装配时能够以卡合的方式与装配零件连接在一起，使装配连接的稳定性更好，装配起来更方便。所述主体装配连接柱1外圆柱面上上下两端的位置分别设有一个一体成型的圆柱形主装配防松连接柱3，它在装配起起到装配滑轨的作用，使装配时能够以固定的位置进行装配，使装配操作更方便。所述主体装配连接柱1的正面中心位置设有一个圆柱形中心装配连接孔4，所述中心装配连接孔4的内圆柱面左右两侧分别设有一组第二装配防松连接柱5，它能够在内部位置在进行装配时能够以滑轨的方式进行装配，装配起来更加方便。所述中心装配连接孔4的内圆柱面的上下两端分别设有一个紧固防松连接弹片6，在装配到合适的位置后，它会与装配零件上对应的卡合槽连接在一起，能够有效起到防止松动的作用，在使用时的稳定性更可靠，装配操作也更方便。所述中心装配连接孔4的底部位置设有两个圆柱形中心紧固连接孔7，所述主体装配连接柱1的外圆柱面左右两侧分别设有一个对称的卡合紧固连接槽8，在装配到合适的位置后，通过此位置可以将零件外部进行卡合紧固，使零件内外位置的连接牢固性都更加可靠。所述卡合紧固连接槽8的后侧端面与所述装配固定连接底座2的正面在同一平面上，所述装配固定连接底座2超出所述主体装配连接柱1的外圆柱面，所述主装配防松连接柱3未超出所述装配固定连接底座2所在的区域，使零件在装配时更方便，占用空间更少。

[0019] 作为优选，所述装配固定连接底座2的背面设有一个长方形底部装配定位槽9，所述底部装配定位槽9的下端设有两个圆柱形装配定位连接孔，使零件底部位置在进行装配连接时的效果更好，装配起来更加方便，装配时的准确性更高，装配后的连接稳定性也更加可靠。

[0020] 作为优选,所述第二装配防松连接柱5的长度小于所述中心装配连接孔4的深度,所述第二装配防松连接柱5的内侧面与所述中心装配连接孔4的底面重合,使中心位置的装配操作更加方便,能够进一步提高装配时的效率。

[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。

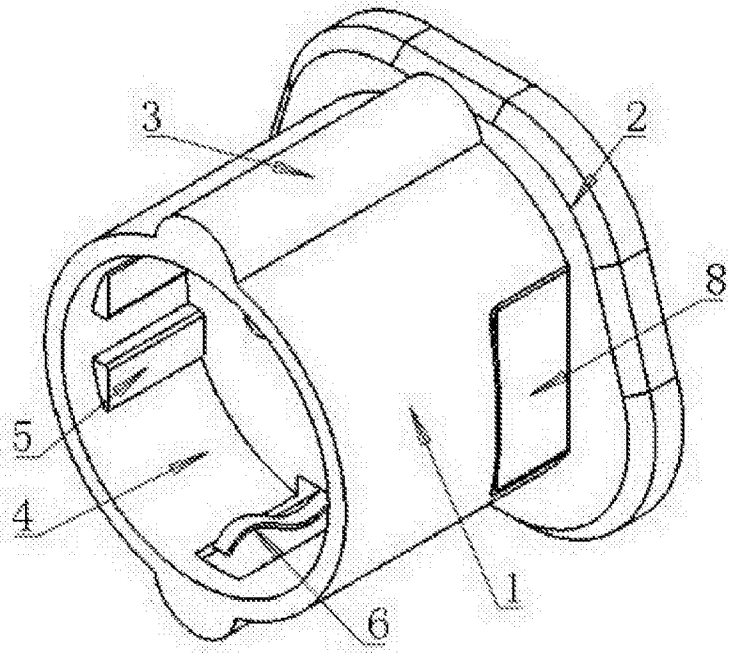


图1

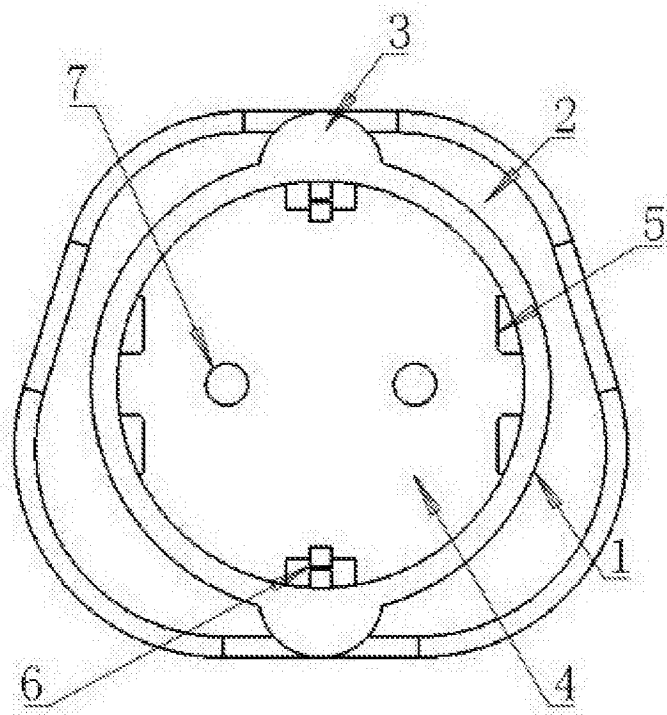


图2

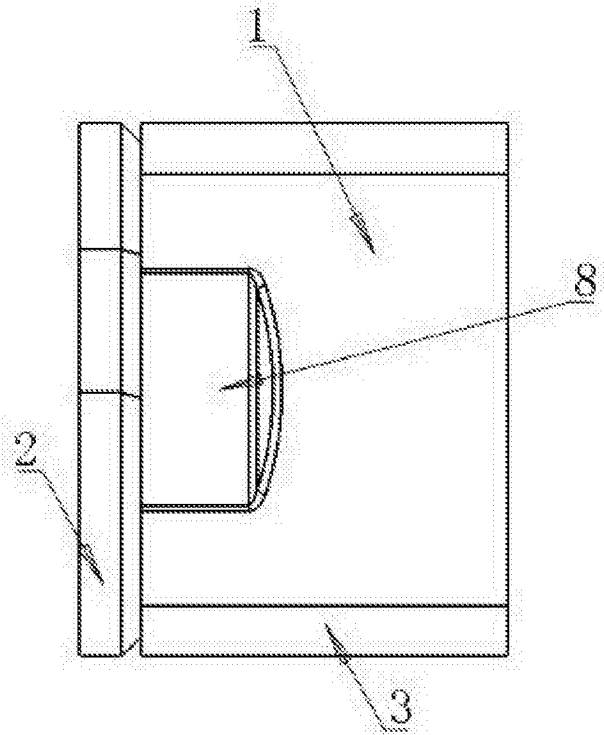


图3

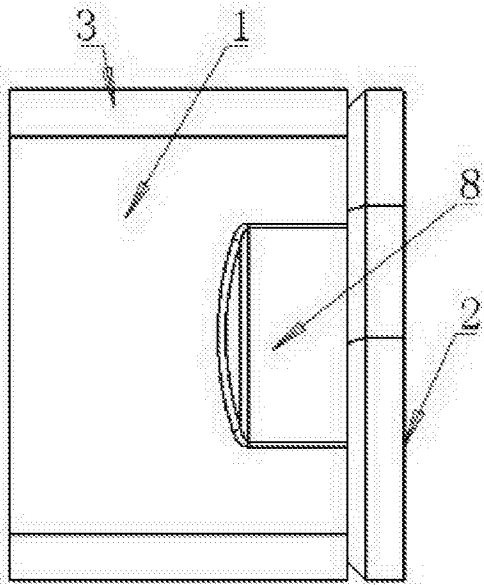


图4

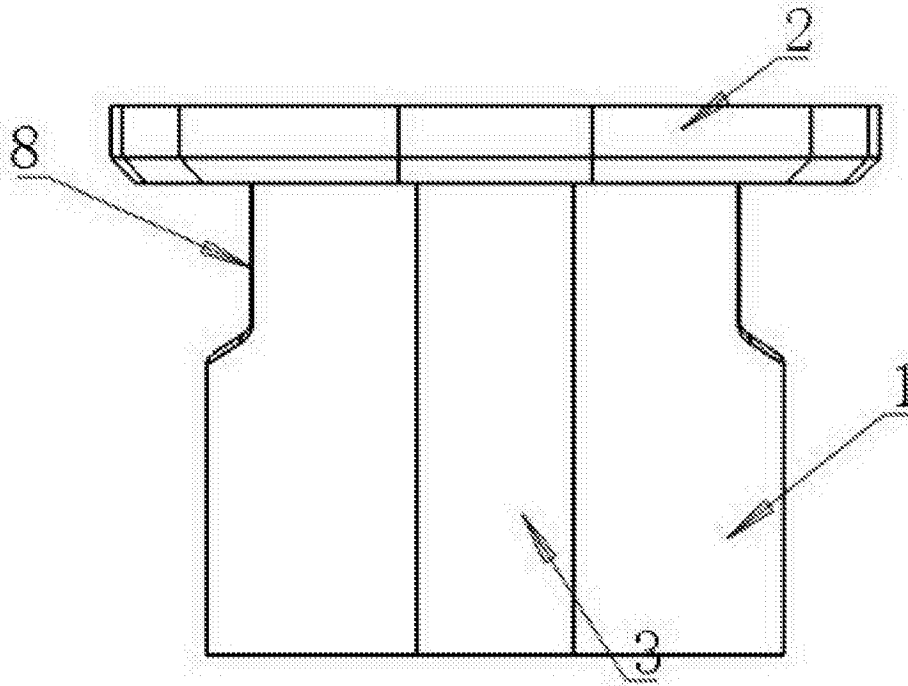


图5

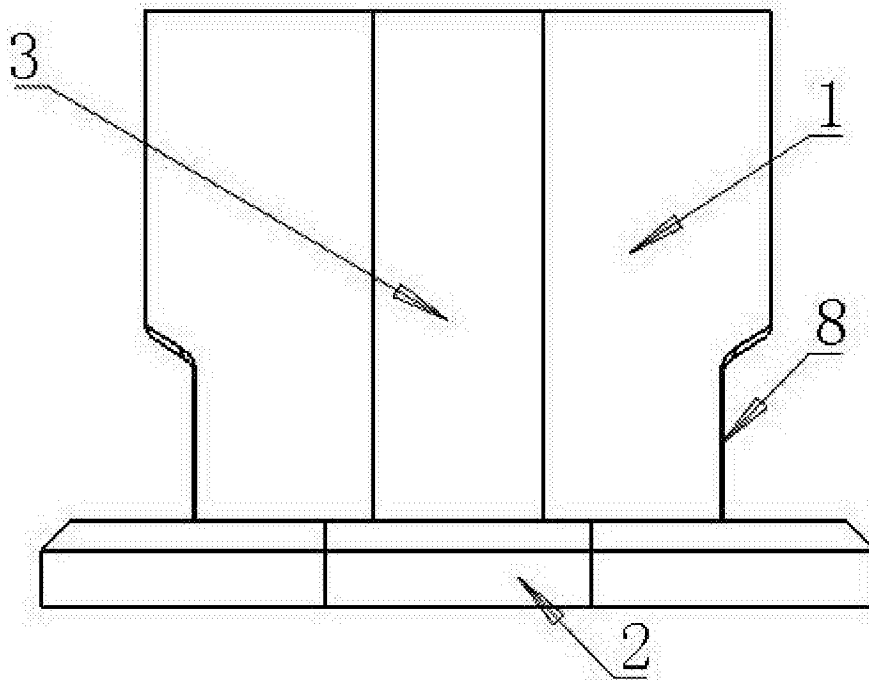


图6

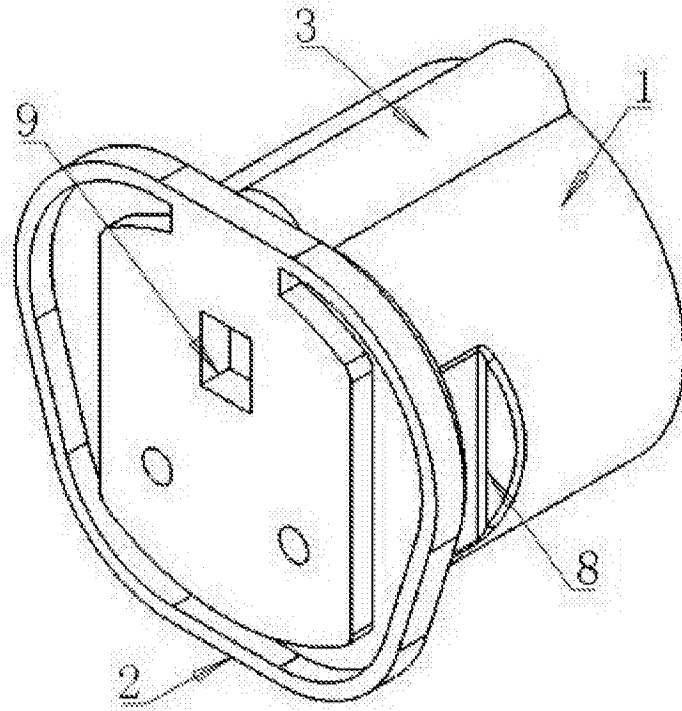


图7