(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209704992 U
(45)授权公告日 2019.11.29

(21)申请号 201920125188.0

(22)申请日 2019.01.24

(73)专利权人 江苏力达紧固件有限公司
地址 225700 江苏省泰州市东台市溱东镇开庄工业园区

(72)发明人 秦华亮 秦永强

(51)Int.Cl.
F16B 1/00(2006.01)

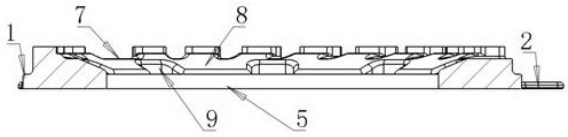
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种粉碎设备加固防护连接紧固件

(57)摘要

本实用新型涉及连接紧固件技术领域，尤其涉及一种粉碎设备加固防护连接紧固件。本实用新型采用的技术方案是：包括圆柱形主体装配稳定连接柱，主体装配稳定连接柱的外圆柱面靠下端的位置设有一体成型的装配固定支撑连接板，装配固定支撑连接板的一侧位置设有装配避位连接定位槽，装配固定支撑连接板上端圆柱形主体锁紧固定连接孔，主体装配稳定连接柱的下端中心位置设有贯穿整个零件的圆柱形中心装配定位连接孔，主体装配稳定连接柱的上端设有圆柱形主体装配紧固连接柱。本实用新型的优点是：在进行装配时的效率更高，装配连接紧密性更好，同时也能够保障装配时的装配精度，使粉碎设备在使用过程中的整体稳定性更好，使用过程中的安全性更高。



CN 209704992 U

1.一种粉碎设备加固防护连接紧固件,其特征在于:包括圆柱形主体装配稳定连接柱(1),所述主体装配稳定连接柱(1)的外圆柱面靠下端的位置设有一体成型的装配固定支撑连接板(2),所述装配固定支撑连接板(2)的一侧位置设有装配避位连接定位槽(3),所述装配固定支撑连接板(2)上端圆柱形主体锁紧固定连接孔(4),所述主体装配稳定连接柱(1)的下端中心位置设有一个贯穿整个零件的圆柱形中心装配定位连接孔(5),所述主体装配稳定连接柱(1)的上端设有一体成型的圆柱形主体装配紧固连接柱(6),所述中心装配定位连接孔(5)的上端与所述主体装配紧固连接柱(6)连接的位置设有一个倒锥形紧固装配贴合连接槽(8),所述紧固装配贴合连接槽(8)上设有圆周均匀分布的长方形装配定位紧固连接槽(9),所述装配定位紧固连接槽(9)与所述中心装配定位连接孔(5)相通,所述主体装配紧固连接柱(6)的上端面上设有圆周分布的卡合装配紧固连接槽(7),所述卡合装配紧固连接槽(7)外侧位置的宽度大于内侧位置的宽度,所述卡合装配紧固连接槽(7)将所述主体装配紧固连接柱(6)的外圆柱面与所述紧固装配贴合连接槽(8)相连通。

2.根据权利要求1所述的一种粉碎设备加固防护连接紧固件,其特征在于:所述装配固定支撑连接板(2)的下端面与所述主体装配稳定连接柱(1)的下端面在同一平面上。

3.根据权利要求1所述的一种粉碎设备加固防护连接紧固件,其特征在于:所述主体装配紧固连接柱(6)的高度大于所述主体装配稳定连接柱(1)的高度。

4.根据权利要求1所述的一种粉碎设备加固防护连接紧固件,其特征在于:所述卡合装配紧固连接槽(7)分为三组,所述卡合装配紧固连接槽(7)的下端面所在的平面位于所述装配定位紧固连接槽(9)的上端位置。

5.根据权利要求1所述的一种粉碎设备加固防护连接紧固件,其特征在于:所述中心装配定位连接孔(5)的直径大于所述主体装配稳定连接柱(1)直径的一半。

一种粉碎设备加固防护连接紧固件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及连接紧固件技术领域，尤其涉及一种粉碎设备加固防护连接紧固件。

背景技术

[0002] 塑料制品的物料粉碎机在进行使用时粉碎头的位置容易在使用过程中产生较大的热量，导致连接位置在使用过程中的稳定性无法得保障，影响粉碎设备的整体使用性能。这类粉碎设备的粉碎头位置通常会使用加固装配进行连接加固，但加固装置一般都采用现成的加固结构，在进行装配时无法达到紧密连接的目的，需要配合连接垫进行装配，在进行装配时的效率比较低，与导致了装配的精度很难进行控制。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种粉碎设备加固防护连接紧固件，它采用全新的设计，针对粉碎设备的粉碎头装配位置进行设计，在使用时不仅能够与粉碎设备更好的连接在一起，为其提供可靠的加固作用，同时还能够使装配时的操作更方便，能够更紧密的与装配位置连接在一起，不需要再使用密封垫结构，在进行装配时的效率更高，装配连接紧密性更好，同时也能够保障装配时的装配精度，使粉碎设备在使用过程中的整体稳定性更好，使用过程中的安全性更高，在使用过程中后期的维护成本更低。

[0004] 本实用新型的技术方案如下：

[0005] 一种粉碎设备加固防护连接紧固件，其特征在于：包括圆柱形主体装配稳定连接柱，所述主体装配稳定连接柱的外圆柱面靠下端的位置设有一体成型的装配固定支撑连接板，所述装配固定支撑连接板的一侧位置设有装配避位连接定位槽，所述装配固定支撑连接板上端圆柱形主体锁紧固定连接孔，所述主体装配稳定连接柱的下端中心位置设有一个贯穿整个零件的圆柱形中心装配定位连接孔，所述主体装配稳定连接柱的上端设有一体成型的圆柱形主体装配紧固连接柱，所述中心装配定位连接孔的上端与所述主体装配紧固连接柱连接的位置设有一个倒锥形紧固装配贴合连接槽，所述紧固装配贴合连接槽上设有圆周均匀分布的长方形装配定位紧固连接槽，所述装配定位紧固连接槽与所述中心装配定位连接孔相通，所述主体装配紧固连接柱的上端面上设有圆周分布的卡合装配紧固连接槽，所述卡合装配紧固连接槽外侧位置的宽度大于内侧位置的宽度，所述卡合装配紧固连接槽将所述主体装配紧固连接柱的外圆柱面与所述紧固装配贴合连接槽相连通。

[0006] 进一步的，所述装配固定支撑连接板的下端面与所述主体装配稳定连接柱的下端面在同一平面上。

[0007] 进一步的，所述主体装配紧固连接柱的高度大于所述主体装配稳定连接柱的高度。

[0008] 进一步的，所述卡合装配紧固连接槽分为三组，所述卡合装配紧固连接槽的下端面所在的平面位于所述装配定位紧固连接槽的上端位置。

[0009] 进一步的，所述中心装配定位连接孔的直径大于所述主体装配稳定连接柱直径的一半。

[0010] 本实用新型的有益效果：

[0011] 本实用新型采用全新的设计，针对粉碎设备的粉碎头装配位置进行设计，在使用时不仅能够与粉碎设备更好的连接在一起，为其提供可靠的加固作用，同时还能够使装配时的操作更方便，能够更紧密的与装配位置连接在一起，不需要再使用密封垫结构，在进行装配时的效率更高，装配连接紧密性更好，同时也能够保障装配时的装配精度，使粉碎设备在使用过程中的整体稳定性更好，使用过程中的安全性更高，在使用过程中后期的维护成本更低。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的立体结构示意图；

[0013] 图2为本实用新型的正面示意图；

[0014] 图3为本实用新型的左侧示意图；

[0015] 图4为本实用新型的俯视示意图；

[0016] 图5为本实用新型的仰视示意图；

[0017] 图6为本实用新型第二方向的立体示意图；

[0018] 图7为本实用新型A-A位置的剖面示意图；

[0019] 图中：1、主体装配稳定连接柱，2、装配固定支撑连接板，3、装配避位连接定位槽，4、主体锁紧固定连接孔，5、中心装配定位连接孔，6、主体装配紧固连接柱，7、卡合装配紧固连接槽，8、紧固装配贴合连接槽，9、装配定位紧固连接槽。

具体实施方式

[0020] 如图1至图7所示，一种粉碎设备加固防护连接紧固件，它采用全新的设计，针对粉碎设备的粉碎头装配位置进行设计，在使用时不仅能够与粉碎设备更好的连接在一起，为其提供可靠的加固作用，同时还能够使装配时的操作更方便，能够更紧密的与装配位置连接在一起，不需要再使用密封垫结构，在进行装配时的效率更高，装配连接紧密性更好，同时也能够保障装配时的装配精度，使粉碎设备在使用过程中的整体稳定性更好，使用过程中的安全性更高，在使用过程中后期的维护成本更低。它包括圆柱形主体装配稳定连接柱1，所述主体装配稳定连接柱1的外圆柱面靠下端的位置设有一体成型的装配固定支撑连接板2，通过它能够对本紧固件进行固定，使它能够与粉碎设备的主体结构连接在一起。所述装配固定支撑连接板2的一侧位置设有装配避位连接定位槽3，在进行装配时能够起到装配定位的作用，使装配时的操作更方便。所述装配固定支撑连接板2上端圆柱形主体锁紧固定连接孔4，所述主体装配稳定连接柱1的下端中心位置设有一个贯穿整个零件的圆柱形中心装配定位连接孔5，它在装配时能够供粉碎头结构从中穿过，并且能够与粉碎头结构具有一定的间隔空间，在使用过程中具有使连接位置的空气流畅性更好，能够使粉碎头的使用稳定性更可靠。所述主体装配稳定连接柱1的上端设有一体成型的圆柱形主体装配紧固连接柱6，此位置能够与散热防护罩结构配合在一起，从而能够对连接位置起到保护作用，并且能够使连接位置的热量在使用过程中能够进行及时的散热处理，使粉碎设备在使用过程中

的稳定性更好。所述中心装配定位连接孔5的上端与所述主体装配紧固连接柱6连接的位置设有一个倒锥形紧固装配贴合连接槽8，它在生产加工时能够大大提高生产时的效率，能够为生产加工时提供连接定位，使生产加工时的整体成本更低。所述紧固装配贴合连接槽8上设有圆周均匀分布的长方形装配定位紧固连接槽9，它能够与散热防护罩上的定位柱配合在一起，使装配连接时的操作更方便，装配时的位置精度更高。所述装配定位紧固连接槽9与所述中心装配定位连接孔5相通，所述主体装配紧固连接柱6的上端面上设有圆周分布的卡合装配紧固连接槽7，通过它能够与散热防护罩的主体装配位置卡合在一起，使它们的整体性更好，在使用过程中的能够在粉碎设备进行粉碎操作时的整体稳定性更可靠。所述卡合装配紧固连接槽7外侧位置的宽度大于内侧位置的宽度，所述卡合装配紧固连接槽7将所述主体装配紧固连接柱6的外圆柱面与所述紧固装配贴合连接槽8相连通。

[0021] 作为优选，所述装配固定支撑连接板2的下端面与所述主体装配稳定连接柱1的下端面在同一平面上，使下端位置的平整性更好，在进行装配时的连接装配位置的装配操作也更方便，使装配时的效率更高。

[0022] 作为优选，所述主体装配紧固连接柱6的高度大于所述主体装配稳定连接柱1的高度，使上端装配位置的结构牢固性更好，在使用时能够对粉碎设备提供更可靠的安全加固保障，使整体在使用过程中的安全性更高。

[0023] 作为优选，所述卡合装配紧固连接槽7分为三组，所述卡合装配紧固连接槽7的下端面所在的平面位于所述装配定位紧固连接槽9的上端位置，使此位置在进行装配时能够配合散热通风罩更紧固的进行装配，使装配时的连接牢固性更好，在使用过程中的整体结构稳定性更可靠。

[0024] 作为优选，所述中心装配定位连接孔5的直径大于所述主体装配稳定连接柱1直径的一半，使中心位置的空间更大，在使用过程中能够对粉碎设备的主体位置进行更好的散热，使它在使用过程中的稳定性更有保障，整体的使用寿命更长。

[0025] 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。

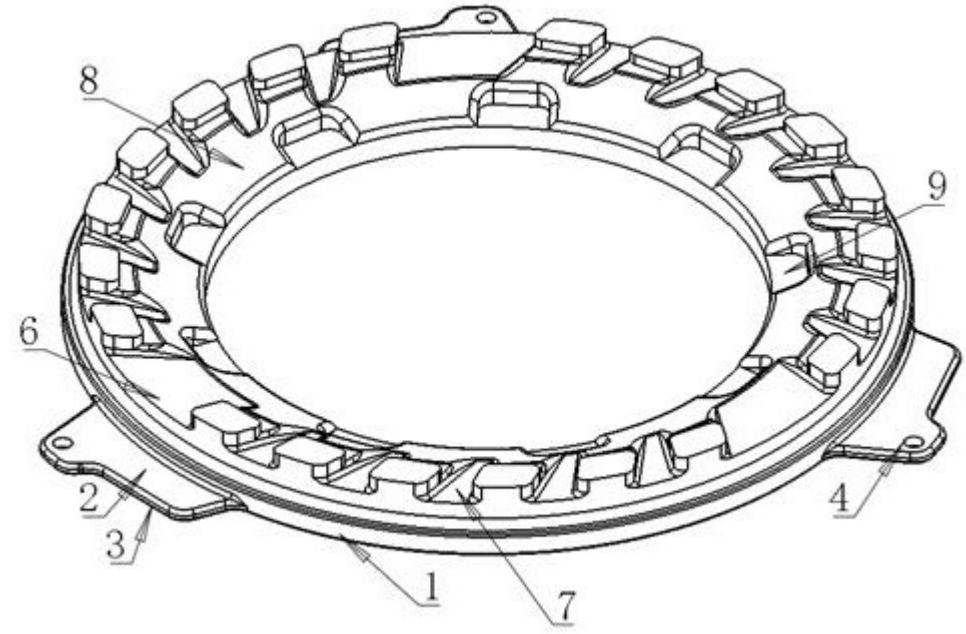


图 1

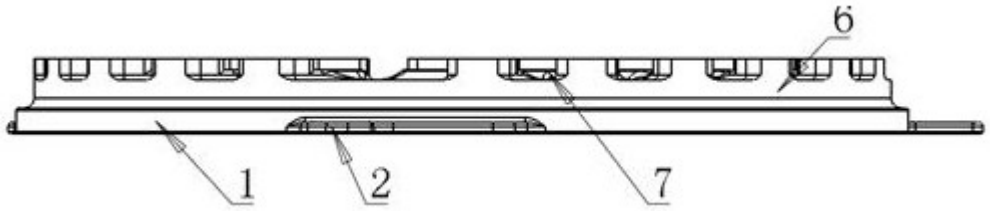


图 2

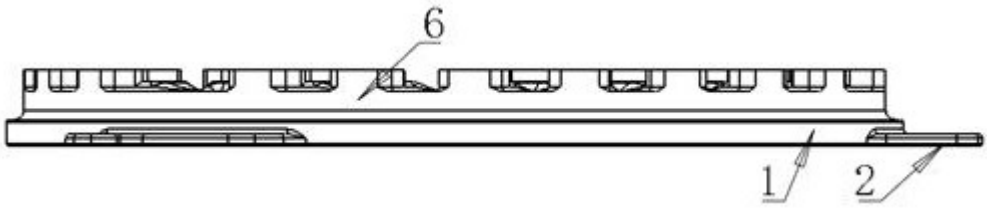


图 3

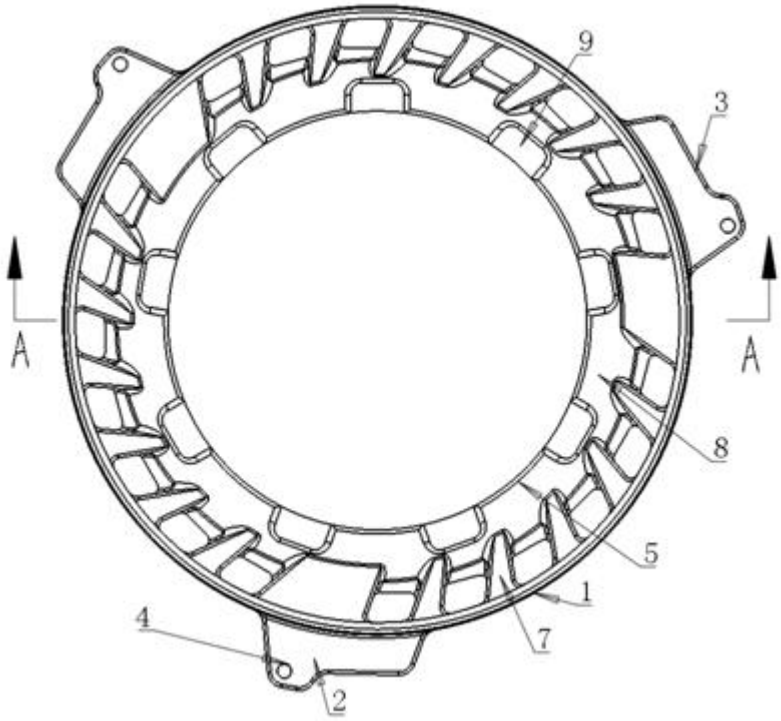


图 4

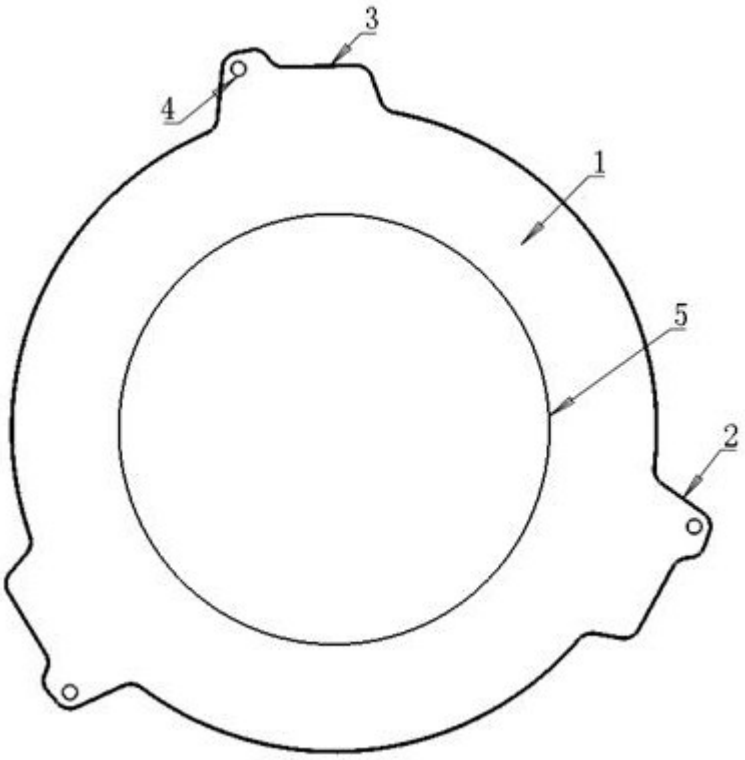


图 5

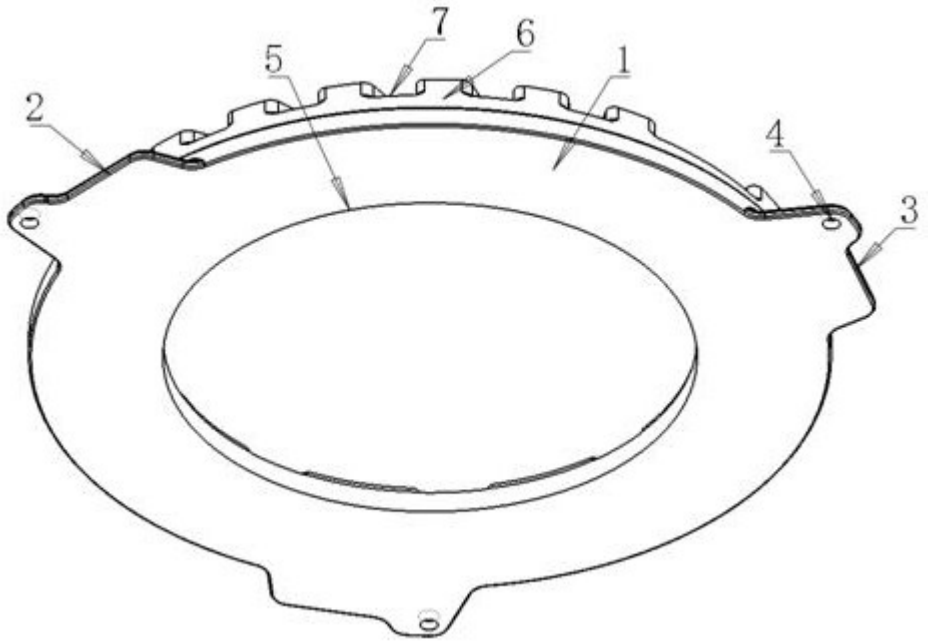


图 6

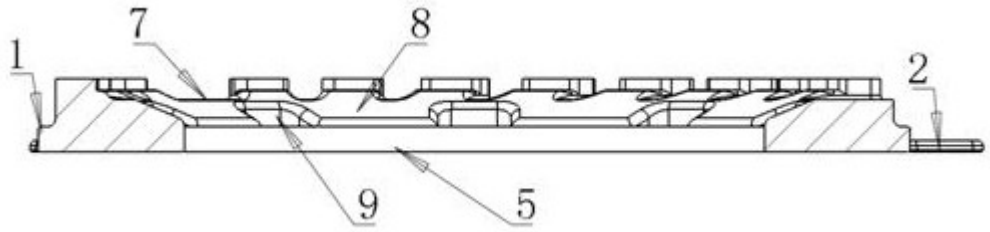


图 7