(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 220094500 U
(45)授权公告日 2023.11.28

(21)申请号 202321539893.8

(22)申请日 2023.06.16

(73)专利权人 安徽埃博瑞机械有限公司
地址 246399 安徽省安庆市潜山市开发区皖国东路0008号

(72)发明人 王佑军 方晓霞 叶卫强 陈国栋

(74)专利代理机构 昆明合众智信知识产权事务所 53113
专利代理师 史凯

(51)Int.Cl.
B25B 27/14(2006.01)

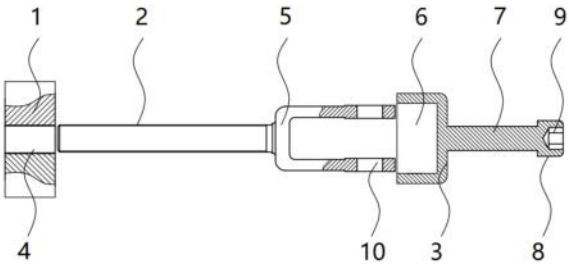
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种旋拧套头

(57)摘要

本实用新型公开了一种旋拧套头,包括内螺纹零件、外螺纹零件、旋拧头,所述内螺纹零件的中线部位贯穿设有内螺纹通槽,所述外螺纹零件的右端设有U型叉头,外螺纹零件通过其一端设置的U型叉头插入至旋拧头上设置的零件套接腔的内部,同时零件套接腔长方形结构设计,可使U型叉头入至至零件套接腔进行限位的效果,从而可以在对零件旋拧装配时免避免出现打滑无法产生旋拧力的问题,随后通过借助旋拧工具套工具旋拧部上以及通过六角工具插入至工具内旋拧槽的内部形成合适的着力点进行拧动,从而便可实现对带螺杆的零件的旋入组装,并且使用起该旋拧套头更加的简单方便,进而提高对各种带有螺杆的套接旋拧,进一步提高该旋拧套头的实用性。



CN 220094500 U

1.一种旋拧套头,包括内螺纹零件(1)、外螺纹零件(2)、旋拧头(3),其特征在于:所述内螺纹零件(1)的中线部位贯穿设有内螺纹通槽(4),所述外螺纹零件(2)的右端设有U型叉头(5),所述旋拧头(3)的左侧面设有与U型叉头(5)相适配套接的零件套接腔(6),所述旋拧头(3)的右端中部固定有连接杆部(7),所述连接杆部(7)的右端设有工具旋拧部(8),所述工具旋拧部(8)的右侧面开设有工具内旋拧槽(9)。

2.根据权利要求1所述的一种旋拧套头,其特征在于:所述U型叉头(5)的上下端均贯穿设有工具旋拧辅助孔(10),所述U型叉头(5)与旋拧头(3)左端设置的零件套接腔(6)之间相适配组合连接。

3.根据权利要求1所述的一种旋拧套头,其特征在于:所述外螺纹零件(2)的表面设有外螺纹,且外螺纹零件(2)通过外螺纹与内螺纹零件(1)内设置的内螺纹通槽(4)之间螺纹旋拧连接。

4.根据权利要求1所述的一种旋拧套头,其特征在于:所述工具旋拧部(8)的右侧面开设的工具内旋拧槽(9)的内腔为内六角面结构设计,所述旋拧头(3)的左侧零件套接腔(6)为长方形结构设计。

一种旋拧套头

技术领域

[0001] 本实用新型属于螺纹零件组装辅助工具技术领域,具体涉及一种旋拧套头。

背景技术

[0002] 生产装配中通常会遇到一种带螺杆的零件,如连接叉、连接球头,这类零件除了功能部分外,常常会带有一段很长的螺杆,在组装时最简单的方法就是用手握住零件来旋入,在现有技术中由于零件上没有适合扳手的钳口和适合旋拧工具的着力点,而导致无法施力将连接叉、连接球头这类零件进行选入组装的问题出现,从而导致对零件组装拆卸的效率造成影响。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种旋拧套头,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种旋拧套头,包括内螺纹零件、外螺纹零件、旋拧头,所述内螺纹零件的中线部位贯穿设有内螺纹通槽,所述外螺纹零件的右端设有U型叉头,所述旋拧头的左侧面设有与U型叉头相适配套接的零件套接腔,所述旋拧头的右端中部固定有连接杆部,所述连接杆部的右端设有工具旋拧部,所述工具旋拧部的右侧面开设有工具内旋拧槽。

[0005] 所述U型叉头的上下端均贯穿设有工具旋拧辅助孔,所述U型叉头与旋拧头左端设置的零件套接腔之间相适配组合连接,此项实现对带螺杆的零件,如连接叉、连接球头这类零件的旋入组装,并且使用起该旋拧套头更加的简单方便,进而提高对各种带有螺杆的套接旋拧,进一步提高该旋拧套头的实用性。

[0006] 所述外螺纹零件的表面设有外螺纹,且外螺纹零件通过外螺纹与内螺纹零件内设置的内螺纹通槽之间螺纹旋拧连接,此项可通过外螺纹零件内螺纹零件之间连接后在通过旋拧头进行旋拧的效果,并且便于将其快速分解以及组合。

[0007] 所述工具旋拧部的右侧面开设的工具内旋拧槽的内腔为内六角面结构设计,所述旋拧头的左侧零件套接腔为长方形结构设计,此项通过工具内旋拧槽的设计可通过内六角扳手进行旋拧,同时旋拧头一端长方形腔体的设计,能够使U型叉头在旋拧时进行限位的作用,避免出现回丝的现象。

[0008] 本实用新型的技术效果和优点:该旋拧套头,通过工具旋拧辅助孔的设置,能够通过将辅助杆插入至旋拧辅助孔的内部对零件进行旋拧组装,且外螺纹零件通过其一端设置的U型叉头插入至旋拧头上设置的零件套接腔的内部,同时零件套接腔长方形结构设计,可使U型叉头入至至零件套接腔进行限位的效果,从而可以在对零件旋拧装配时免避免出现打滑无法产生旋拧力的问题,随后通过借助旋拧工具套工具旋拧部上以及通过六角工具插入至工具内旋拧槽的内部形成合适的着力点进行拧动,从而便可实现对带螺杆的零件,如连接叉、连接球头这类零件的旋入组装,并且使用起该旋拧套头更加的简单方便,进而提高对各种带有螺杆的套接旋拧,进一步提高该旋拧套头的实用性。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型组合外部主视图;

[0011] 图3为本实用新型工具旋拧部侧视图。

[0012] 图中:1、内螺纹零件;2、外螺纹零件;3、旋拧头;4、内螺纹通槽;5、U型叉头;6、零件套接腔;7、连接杆部;8、工具旋拧部;9、工具内旋拧槽;10、工具旋拧辅助孔。

具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0014] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种旋拧套头,包括内螺纹零件1、外螺纹零件2、旋拧头3,内螺纹零件1的中线部位贯穿设有内螺纹通槽4,通过内螺纹通槽4可使外螺纹零件2的螺杆一端与之螺纹连接,外螺纹零件2的表面设有外螺纹,能够使内螺纹零件1通过内螺纹通槽4与外螺纹零件2的一端进行连接,外螺纹零件2通过外螺纹与内螺纹零件1内设置的内螺纹通槽4之间螺纹旋拧连接,能够使螺杆可形成一定的着力点,外螺纹零件2的右端设有U型叉头5,U型叉头5插入零件套接腔6中进行限位,而保证外螺纹零件2的有效转动。

[0015] U型叉头5的上下端均贯穿设有工具旋拧辅助孔10,可使工具拆入至至工具旋拧辅助孔10中对外螺纹零件2进行转动,U型叉头5与旋拧头3左端设置的零件套接腔6之间相适配组合连接,实现对外螺纹零件2的旋入,旋拧头3的左侧面设有与U型叉头5相适配套接的零件套接腔6,使U型叉头5的一端拆入至零件套接腔6的内部进行限制形成着力点,旋拧头3的右端中部固定有连接杆部7,能够使工具旋拧部8固定在其一端,以便于工具进行旋拧。

[0016] 连接杆部7的右端设有工具旋拧部8,可使根据或者把手进行拧动,工具旋拧部8的右侧面开设有工具内旋拧槽9,可通过内六角扳手插入至工具内旋拧槽9中对零件进行旋拧,工具旋拧部8的右侧面开设的工具内旋拧槽9的内腔为内六角面结构设计,旋拧头3的左侧零件套接腔6为长方形结构设计。

[0017] 具体的,使用时通过工具旋拧辅助孔10的设置,能够通过将辅助杆插入至工具旋拧辅助孔10的内部对零件进行旋拧组装,且外螺纹零件2通过其一端设置的U型叉头5插入至旋拧头3上设置的零件套接腔6的内部,同时零件套接腔6长方形结构设计,可使U型叉头5入至至零件套接腔6进行限位的效果,从而可以在对零件旋拧装配时免避免出现打滑无法产生旋拧力的问题,随后通过借助旋拧工具套工具旋拧部8上以及通过六角工具插入至工具内旋拧槽9的内部形成合适的着力点进行拧动,从而便可实现对带螺杆的零件,如连接叉、连接球头这类零件的旋入组装,并且使用起该旋拧套头更加的简单方便,进而提高对各种带有螺杆的套接旋拧,进一步提高该旋拧套头的实用性。

[0018] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征

进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

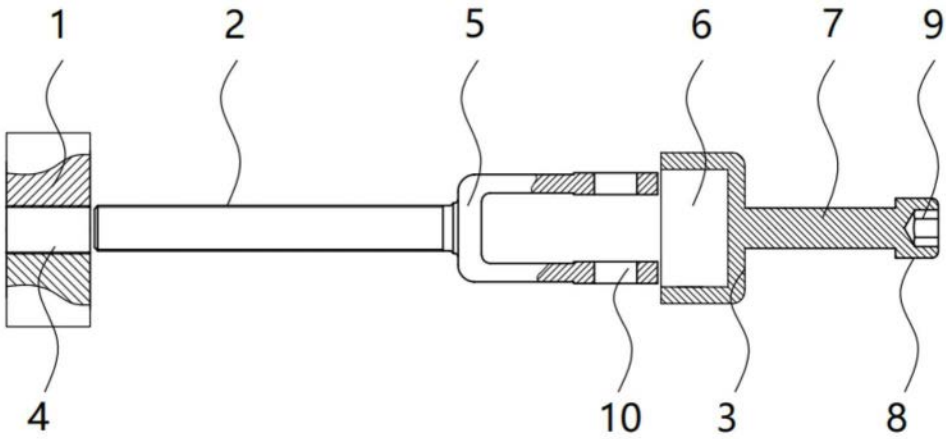


图1

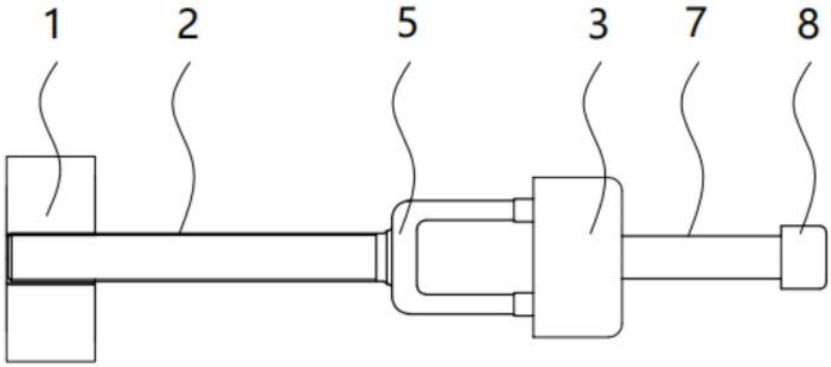


图2

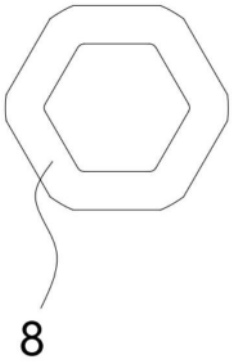


图3