

专利文献通报

工 程 部 件

ZHUANLI WENXIAN TONGBAO 1985 4

专利文献出版社

说 明

《专利文献通报》以文摘和题录混编形式报道美国(US)、英国(GB)、日本(JP)、联邦德国(DE)、法国(FR)、苏联(SU)、捷克斯洛伐克(CS)、瑞士(CH)、奥地利(AT)等国及欧洲专利组织(EP)和国际专利组织(WO)的专利文献。

本《专利文献通报》所报道的专利文献,中国专利局均有原文收藏。读者如有需要,可直接来馆借阅或函托专利文献服务室复制或代译。

本刊各条目的著录格式:

⑤IPC号	⑬国别(组织)代码	⑪文件号	本刊序号
⑤④发明名称——副标题			
⑤①文摘.....			
.....			(页数)
⑦①申请者(或⑦②发明者)			⑦②申请日期

注: 1、⑤①、⑤④、⑦①、⑦②、⑦③、⑦④均为INID代码;

2、本刊序号前两位数字代表出版年代,后五位数字代表出版序号。

《专利文献通报》编辑部

目 录

一、机器紧固件.....	(1)
一般连接、紧固件 (F16B)	(1)
螺栓、螺母、钉子等连接件 (F16B)	(9)
二、转动机件、弹簧.....	(18)
轴、轴承等转动机件 (F16C)	(18)
联轴器、离合器、制动器 (F16D)	(41)
弹簧、缓冲器、减震方法 (F16F)	(77)
三、传动部件	(96)
传送带、链条及传动机件 (F16G、F16H)	(96)
活塞、缸、密封件 (F16J)	(133)
四、控制机件.....	(150)
阀门、龙头 (F16K)	(150)
管子、接头及其配件 (F16L)	(182)
五、其它机械元件.....	(210)
六、气、液体的贮存和输配.....	(218)

一、机 器 紧 固 件

一般连接、紧固件 (F16B)

F16B US4422348 8506001

内燃机连杆——具有用推入配合和快速配合连接装置联结起来的盖板和头部 (3 页)

DEERE & CO 1982.9.27

F16B1/00 US4427316 8506002

印刷电路板的不导电叠放装置

这种装置用尼龙等塑料铸造而成。装置有一中间部分,开始紧挨着圆柱形部分的上面,向下为车削的肩部。圆柱形部分放入印刷线路板的孔中。圆柱形部分下方是一段有向外张开的喇叭口部分,它的起阻碍作用的坡度很小,但不能阻止将这种装置从线路板中抽出。中间部分的下端是截头锥体,锥体壁向下收缩与本装置的下部相连。下部的许多小段可以折断,使下部长度缩短。装置的上部是一加大的环形体,上有向上的开孔。孔内可放入装在另一叠放印刷线路板上的同样装置的下部。这种装置很容易插入板中,但不会因振动而脱出。(4 页)

AMP INC 1982.7.14

F16B1/04 SU989189 8506003

机器零件定位器

该定位器用于机器中为运动零件(例如旋转盘)提供高精度定位。它由带弹簧加载栓钉的壳体和驱动装置组成,后者轴向推动栓钉。由于消除了轴向间隙,这种定位仪器很可靠,这是由于具有带圆锥内表面和环形凹槽的开口衬套而实现的,衬套与驱动装置相连。栓钉具有由其大端连接的两个外圆锥面,其一端有垫

圈。栓钉和垫圈端部位于衬套内,因而能与衬套内锥面和凹槽相互配合。(3 页)

KHRISTOCHEVSKII D A 1981.6.8

F16B2/00 GB2124693 8506004

拼接绳网夹紧装置筋条互相连接销——具有带围绕绳的拼合套的管形壳体,这是由若开个柔软的互相交织的长元件形成的(6 页)

HUBBELL H INC 1983

F16B2/02 EP97746 8506005

由销钉和承座组成的快速松开的紧固器

这种紧固器由承座和互补的销钉组成。承座包括一对夹子状支杆,其自由端相互靠近。支杆自由端嵌在销钉颈部中形成的凹陷或槽内。每个支杆内表面上形成一系列的结构物,相对支杆上形成同样的结构物以便在销钉插入承座中时旋转销钉的引入段。结构物最好由横越每个支杆内表面倾斜的长凸台组成,相对支杆上的长凸台向相反方向倾斜。销钉具有引向其端部的长横截面的楔形引入段。(17 页)

DZUS FASTENER EURO 1982.10.7

F16B2/02 FR2528921 8506006

空心管的连接夹——连接装置有中心铰链和使夹爪松开的圆柱形的橡胶弹簧(11 页)

MAILLET EXPOSITIONS 1982.6.21

F16B2/02 US4431332 8506007

汽车反射镜支座——底座的孔中装有衬套,带有支枢球的支承面(10 页)

AUTOTENNA 1982.9.30

F16B2/04 FR2527708 8506008

在靠近锁紧头处开有安装孔的挠性电缆拉杆——利用挠性锁紧舌板，并用扩大的圆形孔把拉杆安装在支架上（17页）
LEGRAND 1982.5.28

F16B2/06 FR2527710 8506009
把横向支臂安装到电线杆上的压紧环——利用两半个弹性的并带有锯齿边的环圈夹紧电线杆，使之不能随线杆的收缩而滑动（8页）
ETAB DERVAUX 1982.5.28

F16B2/08 DE3329168 8506010
压板连接的紧度试验——利用扭矩板手测量扳手开始滑动时紧套在管上的软管或波纹管的压紧力（14页）
AUTOMOTIVE COMPONENT 1982.8.18

F16B2/08 GB2122247 8506011
带压板的软管夹——蜗杆螺钉接合的软管压板齿形部分覆有薄塑料衬（4页）
MICRODOT INC 1982.6.24

F16B2/08 JP58-146707 8506012
结合扣——采用推压法使两件结合或脱扣，结构简单，使用方便（3页）
（有）ターモ 1982.2.23

F16B2/10 GB2123072 8506013
特别适合钻油设备的管道夹

这种夹子包括将管道（例如软管）紧固在另一个构件上的工具、夹紧管道的一对夹钳以及第一个夹钳一侧的钩子。钩子与第二个夹钳相应侧面上的互补插口形成枢轴接合。为了闭合夹钳与管道夹紧接合，一个夹钳中形成开口凹槽，锁紧销安装在另一个夹钳的孔内，杠杆通过枢轴附装在销紧销上。当杠杆运动到第一个位置时，锁紧销释放，绕枢轴转动离开凹槽。当杠杆运动到第二个位置时，锁紧销进入凹槽并锁紧。这种夹子特别适用于海底作业，

例如石油钻探，也能够用于非水下的矿山或工业中。（10页）
BEGLEY M G 1982.6.23

F16B2/10 GB2123073 8506014
特别适用于矿山管道的管夹

这种管夹由一对夹钳组成，夹钳上分别有紧靠在管道侧面的相对凹槽。两个夹钳的一端利用钩子和双头螺栓绕枢轴连接在一起。一个夹钳上有小孔，另一个夹钳有扭转锁。为了使夹钳闭合夹住管子，扭转锁插入夹钳中的小孔，部分地旋转。紧固夹板将夹子附着在坚固的构件上。这种夹子特别适合于将直径相当小的管道（例如电线管或软管线路）夹紧于固定的构件上。这种管夹专用于水下，也能够用于非水下的矿山和工业。（6页）
BEGLEY M G 1982.6.23

F16B2/10 GB2124288 8506015
将缆绳紧固在外伸销上的可释放夹

这种夹子用于将缆绳或链条端部紧固在由工件表面伸出的销子上。它由长壳体和套圈组成，套圈紧滑配在壳上。夹子壳体一端用于固定缆绳或链条端部，另一端由两个背靠背的卡爪组成，卡爪能够反复分开和靠拢。卡爪靠拢时，包住销子。套圈的尺寸和形状使得它装配在壳体中时能够阻止卡爪分开，以便防止缆绳从销子上脱落。（4页）
MAY D C 1982.6.18

F16B2/10 GB2124289 8506016
机动车辆排气管夹

这种管夹用于将金属管件（例如排气管）夹紧在一起。它由两个拱形部分组成，第一个拱形部分用薄板金属压制而成，第二个拱形部分一端与第一个拱形部分用枢轴连接。第二部分有直的螺纹段。夹子闭合时，螺纹段位于第一部分中形成的凹槽内，并伸出于凹槽之外，以便安装夹紧螺母。夹紧螺母拧紧时，使锁紧元件与凹槽端部的槽缝或其他支座锁紧接合，

以便锁紧夹子。(6页)

HAWES R S 1982.6.26

F16B2/10 GB2125102 8506017

管形脚手架夹紧装置——开槽部分带有间隔凸缘,以减小摆动(7页)

BOULTON SCAFFOLDING 1982.8.12

F16B2/14 GB2122245 8506018

海底光导纤维缆等用的锚具——利用配制的锁紧环,使轴向载荷推动两个环绕光缆的环状夹爪元件(7页)

STAND TEL & CABLES 1982.6.15

F16B2/18 GB2122246 8506019

电缆夹——第一和第二夹体部分带有凸轮,可作部分转动(7页)

BEGLEY M G 1982.6.23

F16B2/18 SU1006805 8506020

零件夹具的球锁紧装置——为了达到较大的承载能力,锁紧套两端面间有环形间隙,可容纳许多球(3页)

ZUBOV V V ZUBOVA E 1981.5.4

F16B2/18 SU1010324 8506021

圆柱形元件用迅速松脱联结器

为了提高在轴向拉伸力作用下的可靠性,这种圆柱杆可迅速松脱接头包括两个嵌套的内外壳体。壳体中装有弹簧加载齿条,与直径方向相对的两个小齿轮啮合,齿轮的圆周方向有平锁紧键槽。联结时,一根杆插入另一根杆的中心孔内,平键槽使小齿轮在孔内自由滑动,直至齿条遇到弹簧阻力,使小齿轮绕其枢轴转动为止,以便将两个元件锁紧在外壳中的环形槽内。齿条由凸形杆槽中带弹簧的销释放。(2页)

GORKI MOSC LOCO DEP 1981.1.7

F16B2/20 DE3323112 8506022

方向轴或杆连接器夹子

这种用于能够切向或轴向运动的杆或轴的夹子用弹簧材料制成,它有两条对称伸展的臂,每条臂包括一个矩形开口。后者的伸出长度当夹子处于受力状态时小于两个被夹紧元件的全部横截面,当夹子拉开允许元件插入时,伸出长度大于全部横截面。每条臂的端部最好向里呈锥形,然后在元件接受开口端部附近向外弯曲。夹子臂倾斜角大于安装位置的倾角,插入位置的倾角大于夹紧位置的倾角。(8页)

VEB WASCHGERATEWERK 1982.8.12

F16B2/22 FR2528505 8506023

马达旋转轴用自锁紧注塑衬套

弹性材料环的内径等于轴的外径。环的内表面有三条或多条加强凸缘,凸缘配置得使其间的弧段伸长形成与轴相切的条带,从而保证衬套自动锁紧。这种衬套特别适合作目测元件,借助光电检测安置可以检测旋转轴的速度。垂直于环平面安置的小叶片固定在衬套上与凸缘相齐。该装置特别适用于光电接收器。(6页)

SDECC SAUNIER DUV AL 1982.6.15

F16B2/22 GB2122248 8506024

把电线或电缆固定在法兰上的塑料固定夹——带有固定槽搭接法兰,夹紧部分呈弯曲的弹簧支臂形式支持线缆(4页)

FORD MOTOR CO 1982.6.25

F16B3/00 JP58-146708 8506025

固定键

把汽轮机的第1、2个低压叶轮室用底板连接固定时,在第1个低压叶轮室一侧安装一个普通的嵌入键,在第2个低压叶轮室一侧安装一只圆柱键。此时,在安装中,当把嵌入键插进第一个低压叶轮室与底板之间后,测量出第二个低压叶轮室上的圆柱孔与底板上的近似矩形孔各面之间的尺寸。然后,根据此实测尺

寸,对圆柱键的下部进行加工,再把此圆柱键插进圆形孔和近似矩形孔,固定第2个低压叶轮室和底板。可简化固定作业,缩短工时。(7页)

(株)日立制作所 1982.2.24

F16B3/00 SU868161 8506026
套筒连接轴——带有轴和连接板用的止推螺钉,以提高可靠性(4页)

VOROSH STEAM ENGINE 1980.1.25

F16B3/00 SU1006807 8506027
扁平零件的键式接头——在键体上有纵向长槽,可形成弹性凸缘(2页)

SOYUZOSNASTKA RROD 1981.4.24

F16B3/00 SU1016573 8506028
轴和轮毂的弹性联结器

Z形销装配在轴的径向孔内并位于其表面的纵向槽中。销子自由端伸入轮毂径向孔中,穿过平头螺丝中心孔。平头螺丝可以在轮毂中径向调节。锁紧螺丝将平头螺丝固定在选定的位置上。这种轴轮毂联结器的弹性由平头螺丝调节。(3页)

KRUPIN A V 1982.1.25

F16B4/00 DE3232130 8506029
分成两部分的壳体中的物体保持装置

这种保持装置用于将物体保持在壳体内的一个位置,壳体的两部分能够相互滑动压配在一起。一个壳体部分容纳物体,第二个壳体部分压配在第一部分上时,将物体紧固在需要位置。靠近物体一端的表面上形成一条槽。第二部分壳体的内表面有台阶。当这部分壳体压入到一定位置时,台阶首先推压物体,直至该壳体进入另一部分壳体。然后使在槽和靠近该槽的物体端部之间形成的圆周棱边段变形,以便夹紧物体,使物体不能自由运动。(6页)

LICENTIA PATENT GMBH 1982.8.28

F16B5/00 DE3249321 8506030

卡片纸板固定装置

这种固定装置用于永久地固定支撑板、卡片纸板或类似材料。它有矩形底板,其相对两侧的部分支承卡片板。压入卡片板的舌片从两侧部分成直角伸出。两侧部分由夹持板联结在一起,夹持板与支撑板连成阶梯状,其上有嵌入物品的槽。由槽压制出的弹簧伸入槽内,作用于夹持板。槽由一个侧边伸展,弹簧也从该侧边伸入槽中。(11页)

SPRINGFIX BEFESTIGU GMBH

1982.5.11

F16B5/00 FR2529270 8506031

不同刚度薄壁模压件用的卡紧配合连接件

成型件有短的切去下部的L形或T形榫舌和带槽的成型件,以供沿边缘相交壁的接合,或做支承用的成型件间的其它接头的接合。这种连接用于如透明聚苯乙烯录像磁带盒与相应盖子,或者如聚丙烯罩等零件的装配,以代替熔剂或热焊等方法。(13页)

POSSO SA 1982.6.25

F16B5/00 US4422792 8506032

装有角撑板的金属脚手架横杆挂钩——具有附着在横杆支架的悬垂凸缘和上表面上的顶部凸缘,支架用于保持建筑梁(9页)

SIMPSON STRONG-TIE 1982.8.16

F16B5/02 DE3223532 8506033

半导体组件夹紧系统

盘形半导体元件包括可控硅和一个二极管。板形冷却元件与可控硅和二极管表面相接触。组件用两个穿过散热片上的孔的夹紧螺钉固定在一起。外板用螺钉加载,反作用于中心支点上。下面两块散热片之间装有盘形弹簧,弹簧与垫片连接。在拧紧螺钉上的螺母时,可向半导体组件施加均匀的负载力。(9页)

BROWN BOVERI & CIE 1982.6.24

F16B5/02 DE3231114 8506034
平的可拆卸零件用的镢头螺钉——头中有一锥形孔,孔底部带有转动工具用的凹槽(31页)
RIEPERTINGER A 1982.8.20

F16B5/02 JP59-6410 8506035
把螺钉、钉子类固定在被紧固体上的方法——把螺钉、钉子类的前端埋入填充于被紧固体保持孔的树脂中,照射紫外线或电子束而使树脂固化,以便能简单而可靠地把螺钉、钉子类试固定在被紧固体上(3页)
九州日立マクセル(株) 1982.6.30

F16B5/02 JP59-40005 8506036
合成树脂板在钢板壁面上的安装方法
利用铆接工具把制有台阶孔的树脂板点固在钢板壁面的一定位置,并把稍稍拧入圆螺母的管螺纹零件嵌入台阶孔的自由尺寸孔中。接着,使用普通电焊装置,将管螺纹零件的底部内周面焊固在钢板壁面上。待此管螺纹零件和圆螺母冷却到接近常温,利用圆螺母的径向沟槽拧动螺母,把圆螺母拧入管螺纹零件,从而把树脂板压紧在钢板壁面上。(4页)
盐谷化成(株) 1982.8.27

F16B5/02 SU1008521 8506037
带双头螺栓和推力销组件的对接接头
双头螺栓的两个螺纹端放置在与穿双头螺栓的孔成90°的两条槽内。锥形套筒由螺纹旋在双头螺栓端部,并用止推销保持在该位置上。止推销与轴套有相互配合的锥形面。双头螺栓的一端固定后,由一个在导槽中的栓柱防止其转动,另一端用螺母拉紧。(3页)
ARTYUKHOV M S 1981.7.30

F16B5/02 SU1010325 8506038
薄带点焊搭接接头

为了保证在交变拉伸载荷条件下的使用可靠性,这种薄带搭接焊接接头的棱边用螺栓辅助紧固,配置在带子棱边的螺栓通过特殊间

隙,过盈配合在相应的带子中。这种带子搭接联结由电焊点接实现,并由沿带子棱边的一排螺栓辅助增强。螺栓穿过引导带中的间隙孔,间隙不小于1毫米。螺栓用过盈配合穿过牵引带,其负间隙等于螺栓颈部直径的1—2%。
(2页)

KHARK AVIATION INST 1980.8.13

F16B5/04 DE3228189 8506039
分成两部分的胀式铆钉——在铆钉底部开口分为两部分,在两部分内侧有两对彼此相对的凸轮状凸起(6页)
MECANO SIMMONDS GMBH 1982.7.26

F16B5/04 DE3309844 8506040
注塑塑料套筒的金属芯棒

围绕金属芯棒注塑而成的塑料元件由一端有头部的塑料管组成,金属芯棒相应端也有头部。金属芯棒的轴部贯穿塑料管,管子围绕该轴注塑而成。金属芯棒的轴具有一个或多个薄弱点,这些点形成金属芯棒内外部分之间的断裂线。插入管子时,通过两个元件中孔将元件连接在一起,然后拉出金属芯棒,直至断裂点与塑料管头部表面平齐为止。此时弯折金属芯棒,使其在断裂点断开,其外面部分可以抛弃,内面部分留在塑料管内的空隙中。这种金属芯棒用作自断裂型连接器,其外面部分折断时不用切断工具,也不会浪费。(43页)

UMEZU H 1982.7.12

F16B5/04 DE3323254 8506041
带锁紧套管的盲螺栓——用埋头孔紧固套环连接带锥孔的套筒(40页)
HUCK MFG CO 1982.6.29

F16B5/04 DE3325618 8506042
盲孔铆接装置

这种铆接接头有一个只能从前面看见的开口。长铆钉的头部大于工件中的孔,其颈部穿

过该孔。当铆钉头安置在工作的前面时，其颈部伸出工作后面。铆钉头部和颈部有一个贯穿孔。长锁紧销一端有拉出段，另一端有圆柱体，两端之间有颈部。颈部和圆柱体联结处有减弱点，以便使销子在过量轴向拉力下剪断。圆柱体上形成整体的横向锁紧环，与颈部联结处还有空心扩张垫圈。锁紧环呈锥形，它和颈部之间形成环形空隙。（25页）

SIEBOL G 1982.7.16

F16B5/06 DE3325191 8506043
印刷线路板和底板之间的隔套

这种隔套有一根附着于圆帽盖上的下杆，下杆支撑凸缘盘，凸缘盘上方的上杆支撑圆锥块。当隔套通过底板孔和印刷线路板的孔插入时，圆帽盖锁紧在底板外侧，顶部圆锥块锁紧在印刷线路板表面。中间凸缘盘支撑印刷线路板的另一侧。围绕下杆的倾斜臂与中间凸缘盘联结形成两块板之间的隔套。锥形块由薄弹性连接带连接到中间凸缘盘。锥块侧边支撑在印刷板孔的顶部棱边上。这种弹性连接装置使该隔套装置能够用于不同厚度的印刷板。斜臂底部紧靠圆帽盖处切槽以便与底板厚度匹配。（27页）

KITAGAWA IND CO LTD 1982.7.14

F16B5/06 JP59-1805 8506044

零件的安装夹——把两端相对弯折的C字形托盘固定在一零件上，把自由状态下成反C字形通过强力推压曲率中心翻转的弹簧片设置在另一零件上，以使两零件的相对位置易于保证，两零件的固定变得可靠（3页）

日产自动车（株） 1982.6.28

F16B5/06 JP59-6411 8506045

合成树脂板的固定构造——使合成树脂板的接合凸起压紧在安装零件上并交互跨接金属材料，相互隔一定距离压入拉紧，使之可靠而稳定地把合成树脂板固定安装零件上（4页）

三菱レイヨン（株） 1983.7.1

F16B5/07 DE3232055 8506046

运动机构与固定部件之间的连接装置

这种连接装置可以用于机床中。它利用在固定部件和运动机构的相应侧面上形成的榫舌和凹槽相连，后者可以在任意一个部件上形成。该装置可以适用于液压或气动缸、电机、刀具以及开关等。榫舌和凹槽可以是燕尾形截面，利用锁紧螺钉阻止其滑动松脱。（24页）

ZIESLING K 1982.8.28

F16B5/10 JP59-29804 8506047

机器的安装装置——在机器背面端部，设置嵌合安装板端部凸片的定位导向孔，在机器侧面相对导向孔的位置设置通孔，以使机器在安装板上的安装变得容易（3页）

东芝电材（株） 1982.8.11

F16B7/00 GB2123109 8506048

管子或棒状元件连接装置

这种连接装置有一块盘状连接板。至少一根管子部分有紧靠连接板圆周的插孔，插孔径向伸展靠向连接板的中心部位。管子部分的内径选择得适合安置预定外径管或棒状元件的插套状端部。连接装置最好包括几个管子部分，其轴线互相相对安置在需要的角度位置。管子部分可以与连接板为一整体，或者用焊接或粘结方法紧固在连接板上。（9页）

O HARA J B 1982.5.26

F16B7/00 GB2123512 8506049

可变动安装位置的锁紧机构——滑块可在有折边的构件的沟槽内移动，并可用平头螺钉牢固地固定在该安装位置上（8页）

DENMAN R F 1982.7.1

F16B7/00 US4431331 8506050

筒形框架连接器——J形弹簧带有与框架壁上开口接合的锁紧凸台（7页）

ALPERSON P 1983.2.16

F16B7/00 US4432661 8506051

成对相对配置臂型测地穹顶连接器

这种连接器具有若干对由中心管形部分形成的辐射状伸展出的臂。每对臂围绕中心部分按一定的轴向角度对称平行配置,臂上的孔用于以螺栓连接每对臂之间相应的加长元件。该连接器具有外表面和内表面。中心管形部分为圆柱管形元件。不同对臂的相应邻接臂在中心部分的圆周上分别相互联结固定。中心管形部分外表面的轴向端部为凸形圆锥体,其内表面轴向端部为凹形圆锥体。(4页)

PHILLIPS M E 1981.7.17

F16B7/04 AT8104662 8506052

连接两根圆棒用无螺纹多节连接器

ABELE W 1981.11.2

F16B7/04 GB2124727 8506053

带调节装置的联结元件

该联结元件可插入装配在一根梁中,它包括两条铰接联结臂,臂的自由端有起吊头,可安置在另一根梁中的底切T形槽内。两条臂都有轴向对准的通孔,以容纳弹簧加载调节装置。调节装置包括嵌在一条臂中的螺纹孔内的调节螺丝。螺丝通过两个弹簧操作,一个弹簧为螺旋,能够将空心凸缘衬套保持在另一个臂孔的止口上。衬套可以伸出臂外并固定于通上,以便与联结元件插入梁的壁中的辅助孔可移动地嵌合。(6页)

MITISCHKA H 1982.8.4

F16B7/06 JP59-29805 8506054

螺丝接头——在回转工具的头部可安装棘爪手柄等,可使回转工具连续地回转,从而使操作迅速而安全地进行(3页)

(株)满尾综合研究所 1982.8.10

F16B7/08 US4428696 8506055

照明装置管路连接器

该照明装置有包括端板和刚性管路连接器的灯具。每块端板中至少有一个可对中的键孔,键孔具有圆形阿基米德螺纹周边。每个管路接头由具有圆形阿基米德螺旋面的管子组成,螺旋面的形状适合于按一个给定的角度方位纵向滑动安置在每个键孔内,能够随着连接管按照给定角度方向的一个方向绕纵轴旋转摩擦紧配在键孔中。(10页)

EDISON PRICE INC 1982.2.3

F16B7/14 EP98898 8506056

伸缩杆用的固定装置——在壳内有开槽的法兰套,可通过手柄凸轮夹紧在杆上(17页)

HOSHINO GAKKI CO 1982.7.12

F16B7/14 JP59-26610 8506057

伸缩杆——在内管的端部,设置阻止两管伸长的硬球、锥形芯体及阻止两管缩短用的硬球、承体、锥环,可使两管双向固定(4页)

岡崎 英哉 1982.8.2

F16B7/14 US4430017 8506058

乐器支架夹

这种乐器支架具有将乐器支柱与管形地面支架可释放地同轴线紧固的夹子。夹子包括一个紧固于管形支架上端的壳体,壳体中的孔安置弹性锁紧块。锁紧块利用有选择地操纵其凸轮结构推动支杆靠在导向面上进行夹紧操作来夹住乐器支柱的下端,后者插在锁紧块的插座段内。夹子内有凸轮结构。(5页)

MARDAN CORP 1982.4.29

F16B7/18 JP58-146709 8506059

三通管接头

这种三通管接头由本体和两根侧接头构成,本体为一个空心球体,并且在其顶部具有垂直设立的固定接头,两根侧接头相互间以所需要的夹角连接在本体的外侧面。本体用铝合金等材料制造,并在中心面处沿纵向对开成两半,用两个螺丝结合固定。另外,在空心球体

中心水平面的外表面上,互成 90° 交角加工两只贯通孔,并且使其中一只在平面上形成长孔,以使能改变交角。另外,在侧接头的外圆面上加工有固定螺纹的空刀槽,而在其半球体的头部设置突出的连接杆,杆端加工有螺纹,用以螺母配合。这种接头具有较高的通用性。(4页)

日本轻金属(株) 1982.2.26

F16B7/18 JP59-6412 8506060

正交管的连接部分构造——把带内螺纹的套压入金属管的两端,同时,配合正交管或棒的外形加工管子端面,以便可用螺钉等容易地连接两者(3页)

三菱金属(株) 1982.7.1

F16B7/20 JP59-34015 8506061

管子结合方法

在把铁制圆管垂直地联结于铁制方管的场合,在方管的一侧,制有圆管嵌插圆孔,把外径等于圆管内径的心棒与圆孔同心地固定在方管的内壁。心棒一端经倒角加工,从其前端向中央钻孔,并在孔形成部分设有滑槽。使两管可自由装卸地结合。(8页)

关正一 1982.8.20

F16B7/22 JP59-17010 8506062

框架的连接分离器——用C形断面套筒以及由空心轴组成的三根滑动轴所构成的框架,使其能利用开合销和开设在滑动轴上的导向槽,将几个相互连接起来,从而能很方便地对框架进行相互连接或分离(4页)

片岡登世子 1982.7.20

F16B9/02 US4425049 8506063

可调节的储藏架使用的可锁紧的连接机构——有锁紧指,可防止连接销钉在槽中意外地移动(5页)

TRAVIS HANDLING SYS 1981.3.27

F16B11/00 JP59-29806 8506064

圆筒体与基座的连接方法——利用焊接方法使液压管道的管子和法兰盘等圆筒体连接在一起,仅在基座孔的周围设环形槽就能实现高强度的连接(3页)

(株)小松制作所 1982.8.9

F16B11/00 JP59-29807 8506065

管子在管板上的固定构造——即使在管板厚度方向与管子轴向不一致的场合,也能在管子前端整圈开口面上进行均匀的焊接,使之提高固联强度的可靠性(4页)

三菱重工业(株) 1982.8.9

F16B11/00 JP59-37311 8506066

利用套管的金属管树脂接合方法及装置——管接头由套管和螺纹零件构成,在套管与金属管之间,注入由具有硬化性能的树脂(变性环氧系树脂)形成的粘接剂,从外侧转动螺纹零件而压缩变性环氧树脂,从而牢固地固定在套管与金属管之间,把金属管连接在一起(6页)

金田京一 1982.8.21

F16B11/00 US4430018 8506067

玻璃纤维油井吸杆用端部接头

该接头一端有外螺纹,另一端有内腔。腔内有几条分开的环形脊,形成几个截锥形空腔。利用粘接剂将玻璃纤维杆粘接在内腔中。该接头孔中有阀,与内腔连通。端部接头外螺纹端安装一个螺丝,螺丝连接阀杆并将其推向吸杆端部。这种玻璃纤维油井吸杆端部接头由于能够阻止环氧树脂楔入装置而减小了杆拉出、剪断或接头损坏的可能性。(5页)

TECHNICRAFT INC 1983.4.11

F16B11/00 US4432662 8506068

有缴粗的中心本体部分的组合式进气杆

这种杆由整体元件和销子元件组成,前者具有中心杆部分、凸缘部分、扳手部分以及大直径圆柱部分,后者具有圆柱部分和螺纹部

分。每个元件的圆柱部分为焊接起来的惯性块。这种进气杆用于往油井打气。进气杆每端只有两个镦粗的台阶，杆镦粗对不用加热。杆的本体和销子端部可以用不同成分的钢材制造。（7页）

RONNKVIST A E 1981.8.13

螺栓、螺母、钉子等连接件

(F16B)

F16B12/20 AT8203562 8506069
角形连接器
GANNER H 1982.9.24

F16B12/20 AT8204264 8506070
角形连接器
GANNER H 1982.11.23

F16B12/32 DE3228158 8506071
成型零件夹紧装置

该装置将成型零件夹紧在一起。它特别适合直角联结一侧或多侧有槽的棒材或壁形型材，例如用于陈列台垂直支架。棒材内有一个孔中滑动但是横向位置固定的插座。插座可以容纳伸出棒材之外的夹紧螺栓。插座中有两个相互成直角的钻孔，一个孔容纳螺栓，另一个孔容纳平头螺丝。后一个孔可以在插座的纵向延伸，其前端呈锥形，以容纳平头螺丝。（16页）

POGGEL M 1982.7.28

F16B12/44 DE3224166 8506072
立柱与平板之间的角接器

这种角连接器用于直立柱形件和水平板件，专用于桌子和橱柜等。连接器的立端固定在立柱内，而水平法兰则用固定螺钉通过孔固定在平板上，螺钉穿到板下。连接器的中心部分有互为直角的表面，可装在板角的槽中，这些水平和垂直的槽还配有盖板。平板的外表面

可用这些盖板嵌平。（12页）

FENNEL GMBH 1982.6.29

F16B12/44 DE3226485 8506073
铝车身壁用钢支架

铝或塑料元件，特别是自卸车铝壁由钢支架由装配在钢柱上的水平成型钢元件组成，该元件封闭水平的成型铝壁元件的四个侧面。铝元件可以是封闭的盒形，其下侧有U形伸出部，开口向下。铝盒的宽度与U形截面钢柱孔的宽度相对应。水平钢元件有同样宽度的敞开底部以容纳伸出部。（7页）

HILDEBRAND K KG 1982.7.15

F16B12/46 DE3224899 8506074
板之间的连接器

该连接器适用于保持在U形夹子之间的棱边上的板之间。每个夹子由两个平行的壁和保持壁分离的连接腹板组成。夹子在结节处联结在一起形成三维组件。每个夹子有平行于腹板的铰接衬套，其轴向长度为相同方向测量的壁高的几分之一。这样就能保证第二个夹子中的第二个同样的衬套与第一个衬套用穿过它们的螺栓连成一行。（16页）

STAEGER H 1982.7.3

F16B12/46 DE3228056 8506075
用于窗框零件上的连接件

这种连接件最好用于由合成材料制成的端侧用螺钉拧紧的对接窗框零件上。由挠性材料制成的U型连接夹箍，上面的两自由侧翼相对倾斜。每个侧边有一凸出的偏心轮，与一木框零件上的相应凹口接合，或与一加强件接合。侧边的顶部有一穿螺钉用的螺纹孔，螺钉穿过另一被连接的窗框零件插入。螺钉很长，因此在插入时，它可将倾斜的侧翼胀开。（8页）

THYSSEN PLASTIK ANG 1982.7.27

F16B12/46 JP58-146710 8506076
搁板安置装置

在搁板的下面前后两端安装幕板，再在搁板的里面四角配置四个角铁。并且，把各角铁的横片贴住搁板的下面，把竖片用螺钉固定在幕板的里侧表面，然后使空心吊杆的下端从搁板的上面穿到下面，用固定螺钉固定在横片上。另外空心吊杆的上端固定在吊框的底面上。这样，安装在搁板上的幕板由于通过角铁被空心吊杆吊住，所以幕板对搁板起着承梁的作用，这样一方面提高了搁板的承载能力，同时还提高了空心吊杆与搁板的连接强度。（2页）

松下电工（株） 1982.2.23

F16B13/02 EP100589 8506077
液流分离结合阀

该阀的阀腔中有与分隔部分连通的两条通道和连接到阀腔中间部分的第三条通道。腔体中的两个压力敏感阀可以在开启位置和逐步关闭位置之间运动，以控制腔体各部分之间的液流。控制装置使阀保持在开启位置，直至腔体两个分隔部分之间存在预定的压力差为止。当分隔的两部分和中间部分之间的压力差达到预定值时，阀可靠向关闭位置。（25页）

MODULAR CONTROLS 1982.8.2

F16B13/04 US4425065 8506078
使用速凝粘结剂牢固粘结紧固件——用柱塞对
安放在基体底部的粘结剂加压，使粘结剂紧压在基底粘住紧固件（8页）

SWEENEY T & CO 1978.8.24

F16B13/04 US4432679 8506079
主轴锁紧用封闭式紧固器——具有销子和衬套，后者有扩大的头部，相反的一面有孔（10页）

HUCK MFG CO 1980.8.6

F16B13/06 DE3225052 8506080
胀式销栓操作器支撑

这种驱动元件适用于胀式销栓支撑中的螺

栓，支撑和驱动元件之间有平的钎焊接合层。扭矩超过预定值时，钎焊层会破坏。为了限制钎焊接点的表面积，一个或两个元件上有紧固接触面。接触面可以在环形套管上形成，由防潮密封件封闭。接触面能够遮盖互相面对的支撑和驱动元件表面的50%以上的表面积。（13页）

HILTI AG 1982.7.5

F16B13/06 DE3225579 8506081
大型紧固螺栓

这种大型金属紧固螺栓特别适用于大型砖石或混凝土建筑。它由从砖石建筑伸出的并联结在锥形扩张体上的螺栓组成。扩张体由螺栓拉入开槽的扩张套筒内，压力支座支靠在套筒外端。支座由螺栓上的止口形成，其作用由于它和套筒在调节固定力作用下产生的变形抵消。支座可以是螺栓上的径向台肩形成，由套筒完全顶住。（43页）

MEISINGER M KG 1982.7.8

F16B13/06 DE3226130 8506082
带紧固螺栓的可胀式棒钉

这种棒钉装配在基础中钻出的孔内。它由纵向槽分割成条带的扩张衬套，两个锥形元件作用在衬套相对的端部。螺栓与最深处的锥形元件口啮合，在另一个锥形元件中滑动。螺栓头由隔套支撑。螺栓头和被夹紧在基础上的元件之间装入垫圈。螺栓头和外锥形元件之间插入一段管子。管壁厚度使得管子在调节螺栓期间施加一个单位力时达到弹性极限。此时，管子被转向压缩，螺栓头和被夹紧于固定位置的元件之间的垫圈也被轴向压缩。（22页）

LIEBIG H 1982.7.13

F16B13/06 US4422813 8506083
墙壁装饰品用胀式螺栓

这种紧固器用于将装饰品夹紧在壁板上。它有一根可纵向活动的带紧固插座的轴。当插座装入墙壁，由可拆卸螺钉顺时针拧入锥形螺

纹底座中时,插座上被冲切减弱的侧面在螺钉产生的作用力下压缩并展宽。插座侧面扩张并从插入位置拧紧在墙壁内表面最深处。这样当插座固定在墙壁孔内时,可以防止其运动。(6页)

GREENBAUM S 1981.3.5

F16B13/06 US4430033 8506084

泡沫塑料工件的金属薄板插入件

这种金属薄板插入件有一个圆柱壳体,其一端有支撑在泡沫塑料工件表面的凸缘,该凸缘提供将零件联结在泡沫塑料工件上的夹紧面。两条支腿从壳体另一端向下伸出,每条支腿上有一系列向里并对角伸出的凹槽或肋条,它们可以作插入件的内螺纹。支腿的每侧有一系列向外伸出与支腿形成一定角度的凸台或扁舌。该金属薄板插入件设计得使其上的扁舌从凸缘开始顺次进一步伸出支腿,与支腿保持相同的角度。这些逐渐加长的扁舌可以补偿靠向泡沫塑料工件中心的低密度材料。支腿还向里靠向插入件轴线变形,从而使逐渐加长的扁舌不会妨碍插入件装入工件的预成形孔中。(6页)

MICRODOT INC 1981.4.2²

F16B13/10 FR2531153 8506085

低密度材料固定装置

这种代替螺钉的紧固器由四个垫片组成。相邻的垫片用接片连接。顶部垫片有三个纵向指销,用作隔离件。每块垫片有偏置的梨形孔,其小端中心与材料孔中心线重合,每个孔的轴线位于不同的角度。当螺钉拧入紧固器中时,每块垫片按不同的方向向外推出并嵌入材料中。(12页)

ILLINOIS TOOL WORKS INS 1983.7.29

F16B13/10 JP59-37312 8506086

扩张固定器——在主体前端可扩张的扩张固定器中,组合借助主体前端可扩张的套,以获得大的拉伸度(4页)

日本ドライビット(株) 1982.8.25

F16B13/14 DE3224820 8506087

空心螺栓紧固插座

这种插入端封闭的空心紧固插座可以用于夹持螺栓等。它由带径向出口的衬套组成,硬化材料可以通过衬套用滑动填充喷嘴注入封闭材料的空心腔体。出口的横截面从后端向插入端逐渐减小,最大的横截面积一般在最小的横截面积的二至十倍之间。出口可以全部是圆形的。本设计保证硬化材料均匀分配。(10页)

HILTI AG 1982.7.2

F16B13/14 DE3225051 8506088

紧固螺栓插座

这种紧固螺栓插座利用硬化材料固定在含有空心间隙的材料中。它由衬套型壳体组成,其上有输出材料的圆周孔。壳体封闭在有吸收能力的复盖层中,复盖层一般用有开孔的弹性泡沫材料做成。复盖层也可以是纤维材料或织物料料的,或者由辐射状硬毛组成。本设计可以提供防止硬化材料逸出的简单装置。(12页)

HILTI AG 1982.7.5

F16B13/14 DE3226017 8506089

软材料用扩张式塑料固定塞——具有能够很好地夹住软泡沫材料的扩张器下端(11页)

HILTI AG 1982.7.12

F16B13/14 DE3226592 8506090

空心墙壁紧固塞

这种紧固塞用于紧固在有空心间隔的墙壁中。它有弹性吸收材料的壳体,壳体插入墙壁后注入的硬化材料硬化。壳体被压缩以便插入封套内,封套既可用机械方法也可以用化学方法加以毁坏,典型的是使用含有硬化材料的溶剂。封套也可以有容纳溶剂的孔洞和器具。(11页)

HILTI AG 1982.7.16

F16B13/14 DE3227854 8506091
胀式螺栓固定插座——插座上有凹口，在凹口
上有凸榫，凸榫做成彼此铰接在一起的两部分
(10页)
HILTI AG 1982.7.26

F16B15/00 GB2123916 8506092
木钉的尖部

这种钉子有钉体、穿入端以及在二者间的过渡段。穿入端包括以大角度配置的两个或多个切入刃。因此不论穿入端对木纹的角度如何配置,最少有一个切入刃的位置将横过大多数材料的任一木纹。上述钉子尖不一定做在圆柱形横截面的钉子上,也可做在螺旋状的有波纹的或具有其它断面的钉子上。在这种情况下,交叉部分与钉体横截面对准,并以不长的一小段过渡到钉体部而形成钉子尖。(3页)

LONG H 1982.7.16

F16B15/02 JP59-37313 8506093
建筑材料接合施工用定位钉

定位钉由钉头、钉柱及钉尖组成，在接近钉头部分制有切槽，设置加强件，使其覆盖切槽上下。横向敲击头部时，头部、颈部及加强件被敲掉，残留的钉柱上端不露出木材外。通常钉子敲入切槽部分离木材表面约0.5 mm以上。为此，切槽离钉头的距离a与加强件厚度b的关系，以 $a < b$ 为好。即敲入定位钉时，加强件充分覆盖切槽部分，敲入后b被压缩，切槽埋入木材中。（4页）

（株）大筑 1982.8.25

F16B17/00 DE3223095 8506094
可以松开的盖子与壳体用的可松开掣子连接器

这种速动连接元件可使两部件，如盖与壳体牢固地连接在一起。上盖有一个细长保持元件，该元件为T形截面。底座有一带成型接头的挠性元件，接头装在保持元件上。另一元件从底座上伸出，带有一个凸耳，可用于紧固上盖元件。用一个通过底座上的孔嵌装的盖板提

供最终互锁。在这种条件下，盖板元件用两个凸耳和盖板固定。把一根杠杆插入间隙中可使之脱开，可向一侧加力。（17页）

SIEMENS AG 1982.6.21

F16B17/00 DE3226474 8506095
双颈元件夹具——具有嵌在车身窗户后面的榫舌和插入颈部之间的锁紧元件(8页)
 DAIMLER-BENZ AG 1982.7.15

F16B19/00 JP59-29808 8506096
塑料制系紧用具的系紧体——采用无损系紧力地缩短系紧体长度的构造，使之可在系紧面板等的背后空间狭小的场合使用，而不受空间狭上的影响（8页）
 （株）ニフコ 1982.8.13

F16B19/00 US4425067 8506097
飞机构件使用的耐疲劳铆钉——有两个不同圆锥角度的圆锥台形铆钉头，可提高在顶部和轴柄部的流体密封性（7页，
BOEING CO 1980.12.22

F16B19/02 US4427328 8506098
穿过控制板安装的塑料紧固体

这种紧固件有一个头部，与控制板的一个面接触。其杆部安装在预制孔中。用于接合的突出部沿杆部按规定间隔配置。在杆部两对面沿其全长最少突出两条导向隆起部。隆起部在每个末端边上有一个较薄的接合片。这种紧固件可以其正确形状穿过孔插于板内，而与板形成无间隙的紧密连接，大大增加了拉出的力量。（6页）

NIFCO INC 1980.9.22

F16B19/04 FR2531156 8506099
金屬铆钉垫圈

铆钉体穿过被联结的两个工件。垫圈安置在铆钉体的端部上方，然后向上敲击铆钉端部。垫圈与工件成圆形线接触。铆钉的敲击头

部位于垫圈的凹槽内,从而减小铆钉头的伸出长度。(6页)

STOCKO-FRANCE SA 1982.8.2

F16B21/00 GB2123075 8506100
门或抽屉扣栓

这种门或抽屉用扣栓由连接在一对吸力垫圈上的连接片组成。吸力垫用枢轴附着在连接片上。吸力垫上的大头穿过连接片中的长槽。轻轻地沿槽移动垫圈头即能使连接片松脱。使用时,连接片穿过抽屉或门上的孔,以便将其拉紧。该装置不容易松脱。

HYETT A W 1982.5.21

F16B21/02 GB2122678 8506101
将薄板紧固在一起的可脱开螺丝接头紧固器

——包括带凸台的凸形部件,凸台可以按一定方位快速卡入凹形部件的凹槽中(6页)

TUNGUM HYDRAULICS L 1982.6.18

F16B21/02 GB2123890 8506102
旋转连接的连接销

这种连接销可以通过两个被连接件内的对齐孔。它由销体、插杆和一个凸轮组成。销体头部靠在连接件的一个面上。凸轮有凸轮头,凸轮头能从与销体同心的位置转动到一偏心位置。这时凸轮头可靠在另一连接面上。凸轮能由插杆转动,但只有插杆被压下克服弹簧作用才可能使凸轮转动。(5页)

AIRCRAFT MAT LTD 1982.7.16

F16B21/07 DE3228475 8506103
用于紧固车辆导线的塑料夹紧元件

为了使夹紧元件在安装位置绝对紧固和为其提供均匀牢固的支座,在夹紧元件压靠或触及螺钉螺纹时不会擦伤材料,安装孔中至少有两个与螺钉螺纹平行并均匀分开的导套。弹性软夹持臂配置在导套之间,倾斜于孔的纵向轴线伸展,对着夹紧元件的压缩方向。这种夹紧

元件可以用于将电缆紧固在车身上。(14页)
KKP KONSTRUKTIVE KU 1982.7.30

F16B21/07 FR2529629 8506104

容易装配的防水电连接器螺栓——连接工具凹形元件弹性夹在凸形螺纹件上,后者用垫圈推入装配在外壳中(9页)

ITT COMPOSANTS INST 1982.7.2

F16B21/08 GB2125100 8506105

收音机、电视机或计算机用印刷线路板支架——可利用弹性塑料保持器将印刷线路板支承在钢制安装盘上(7页)

ILLINOIS TOOL WORKS 1982.8.5

F16B21/18 DE3223994 8506106

圆柱面之间的轴向锁紧装置

这种轴向锁紧装置特别适合在具有相配合的内外圆柱面的两个元件之间吸收推力重载荷。它由矩形横截面的拼接环形零件组成。环的外表面相对圆柱面的角度小于 90° 。环利用变化的直径插入元件的槽中。环由单独装配但是共同工作的两个或多个部分组成,典型的为装在元件槽中的方截面弓形体。槽的对角线相对圆柱面成直角。(17页)

BAUER W 1982.6.26

F16B23/00 FR2529273 8506107

剪切头保险螺栓

将两个连接在一起的零件钻孔,插入螺栓并拧上螺母。这种保险螺栓有一个特别加工的头部,可用于不被破坏的固定。钉头可以是带槽的、六角形的或有承口的。钉头中部车出一条沟,沟是倒锥形,其小直径的底部位于与工件接触的钉头面上。在超值旋转扭矩作用下,钉头的上部被剪掉,留下水平的平面。(5页)

LEBLANC J 1982.6.28

F16B23/00 GB2123509 8506108

由驱动工具转动的螺纹紧固件——螺钉头部有由驱动工具转动的圆锥形凹槽 (3 页)

UK ATOMIC ENERGY AUTH 1982.6.5

F16B23/00 JP59-34016 8506109

螺栓零件——把设置在螺栓零件头部的插孔,制成位于正八角形与内接此正八角形的正方形之间的特定等边八角形的形状,使之能不挤坏插孔和不使插孔产生裂纹地进行紧固 (11 页)
宫川金属工业 (株) 1982.8.20

F16B25/00 FR2530306 8506110

自钻孔、自攻丝的可更换固定器——具有可变形的楔入肋条和十字埋头 (6 页)

BRECHET M 1982.7.16

F16B25/00 JP59-17011 8506111

自攻丝螺钉——在攻丝螺纹部分和钻头部分之间,设置大导程角螺旋线,并且使该螺旋线的外径小于钻头部分的最大外径,这样可以用较小的推力很容易而迅速地把两构件连接起来 (4 页)

(有)新城制作所 1982.7.19

F16B25/00 US4430036 8506112

形成紧固件的板牙滚压螺纹——具有多个螺纹圈与小半径的中间曲线突齿逐渐融合 (7 页)

AMCA INT CORP 1982.6.7

F16B31/00 SU1017943 8506113

螺纹接头松脱试验台

该装置的试验精度得到改善,这是由于它具有横截面中有凹槽的惯性板,其重心位于两块板连接平面和纵向对称平面上,该平面通过重心并平行于振动载荷方向。惯性板中分别安置插入衬套,被试验螺纹连接元件装在衬套中,并用不同的方式,即弹簧垫圈或弯头垫圈锁住。在振动器谐波信号变化的载荷作用下,螺纹连接的紧固力减小,螺纹发生松动。试验载荷参数由惯性板上的加速度传感器、应变仪

螺栓和微动指示器控制。测量信号和载荷参数被放大并传给电子测量记录仪,即多通道示波器。(3 页)

PETROV E N 1981.1.7

F16B31/02 EP97795 8506114

孔内传感探针定位系统

该系统包括一个遥控站,孔内的传感元件可以在该站显示出在孔内特定位置上检测到的状态。传感元件包括一根下端垂直孔伸展的轴和位于轴下端检测位置的传感探针。第一个马达上安装有与轴啮合能使轴旋转的齿轮,第二个马达上装有与轴啮合使轴能轴向移动的齿轮。连在两个马达上的编码器当传感器在孔内检测位置时可以自动记录马达的旋转。连接在传感器和编码器上的装置能够显示传感器在孔内检测到的位置状态。这种定位系统最适用于确定反应堆冷却剂泵螺栓的体积和消耗状态,其反应迅速、精度高。(13 页)

SOCFR TECH LUMMUS 1982.6.28

F16B31/02 EP100555 8506115

负载指示垫圈和紧固器组件

这种螺纹紧固器用的非热处理负载指示垫圈具有一系列每隔一定距离压制出的凸台。凸台与垫圈内外周边隔有一定距离,每个凸台外轮廓为长方形,由平行侧面形成。每个凸台具有位于垫圈边缘内的截头侧面和由垫圈平面伸出的凸形表面。凸台的数量和尺寸选择得当由紧固器施加的压缩力达到预定值时,凸台会变形进入垫圈体内。(11 页)

BETHLEHEM STEEL CORP 1982.8.4

F16B35/00 JP59-17012 8506116

带凸缘螺钉——在凸缘座面的轴部周围设置环槽,接着使凸缘沿轴向弯曲,在凸缘的内侧形成环形洼穴,这样可盖住靠近螺钉头根部的不完整螺纹牙部分,预止紧固不良 (3 页)

(株) トーブラ 1982.7.21