



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201744436 U

(45) 授权公告日 2011. 02. 16

(21) 申请号 201020283125. 7

(22) 申请日 2010. 07. 30

(73) 专利权人 芜湖明远电力设备制造有限公司
地址 241000 安徽省芜湖市弋江区高新技术
产业开发区天子港路

(72) 发明人 张谦 张书平

(74) 专利代理机构 芜湖安汇知识产权代理有限
公司 34107

代理人 蒋光恩

(51) Int. Cl.

B05D 1/32 (2006. 01)

F16B 37/14 (2006. 01)

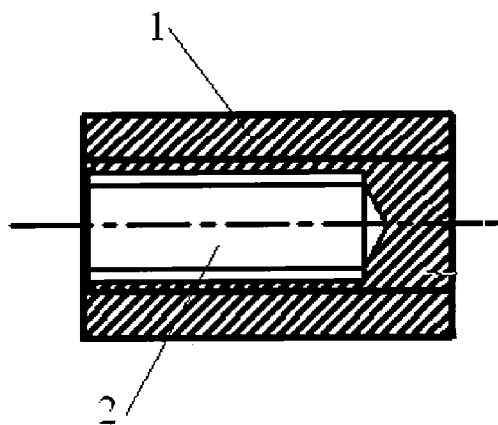
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种喷涂工艺中的螺柱保护套

(57) 摘要

本实用新型公开了一种喷涂工艺中的螺柱保护套,所述的螺柱保护套(1)设有与所述的螺柱相配合的螺纹孔(2),所述的螺纹孔(2)为盲孔。所述的螺纹孔(2)的深度大于与其相配的螺柱的伸出长度。采用上述技术方案,可以对喷涂过程中焊接在工件上的螺柱的螺纹部分进行保护,在工作完毕后不会在工件表面留下任何破坏性痕迹,解决了喷涂过程中既要保护螺柱牙,又要保护工件表面的外观质量的问题。



1. 一种喷涂工艺中的螺柱保护套,其特征在于:所述的螺柱保护套(1)设有与所述的螺柱相配合的螺纹孔(2),所述的螺纹孔(2)为盲孔。
2. 按照权利要求1所述的喷涂工艺中的螺柱保护套,其特征在于:所述的螺纹孔(2)的深度大于与其相配的螺柱的伸出长度。
3. 按照权利要求1或2所述的喷涂工艺中的螺柱保护套,其特征在于:所述的螺柱保护套(1)的外形为六棱柱或四棱柱。

一种喷涂工艺中的螺柱保护套

技术领域

[0001] 本实用新型涉及产品喷涂工艺装备,更具体地说,本实用新型涉及一种喷涂工艺中的螺柱保护套。

背景技术

[0002] 很多机械零部件上都设有螺柱,用于紧固、连接。因此,在产品的喷涂过程中,油漆粘附在螺柱的螺纹表面上,使得在产品安装中安装螺母的时候,螺母无法旋上螺柱,导致产品无法装配,只得用大量时间和人力对螺柱的螺纹表面进行清理。

[0003] 在现有技术中采取的措施是:采用胶带裹住螺柱的牙,但喷涂结束拆除胶带的时候,经常在完成喷涂的表面留下胶的黑色印记,且难以处理,影响了外观质量;而且包裹胶带也不可能保证十分严密。另外一个方法是直接用配装的螺母套在螺柱上,但是螺母的轴向长度不够,不能完全罩住螺柱的全部长度,且顶端不能完全封闭。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的问题是提供一种喷涂工艺中的螺柱保护套,其目的是在喷涂工艺中实现对螺柱的保护。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0006] 本实用新型所提供的喷涂工艺中的螺柱保护套,所述的螺柱保护套设有与所述的螺柱相配合的螺纹孔,所述的螺纹孔为盲孔。

[0007] 所述的螺纹孔的深度大于与其相配的螺柱的伸出长度。

[0008] 所述的螺柱保护套的外形为六棱柱或四棱柱。

[0009] 本实用新型采用上述技术方案,可以对喷涂过程中焊接在工件上的螺柱的螺纹部分进行保护,在工作完毕后不会在工件表面留下任何破坏性痕迹,解决了喷涂过程中既要保护螺柱牙,又要保护保护工件表面的外观质量的问题。

附图说明

[0010] 下面对本说明书各幅附图所表达的内容及图中的标记作简要说明:

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图,是图 2 中的 A-A 剖视图;

[0012] 图 2 为图 1 所示结构的左视示意图。

[0013] 图中标记为:

[0014] 1、螺柱保护套,2、螺纹孔。

具体实施方式

[0015] 下面对照附图,通过对实施例的描述,对本实用新型的具体实施方式如所涉及各构件的形状、构造、各部分之间的相互位置及连接关系、各部分的作用及工作原理、制造工艺及操作使用方法等,作进一步详细的说明,以帮助本领域的技术人员对本实用新型的

发明构思、技术方案有更完整、准确和深入的理解。

[0016] 如图 1、图 2 所表达的本实用新型的结构,为一种喷涂工艺中的螺柱保护套。

[0017] 为了解决在本说明书背景技术部分所述的目前公知技术存在的问题并克服其缺陷,实现在喷涂工艺中对螺柱的保护的发明目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0018] 如图 1 和图 2 所示,本实用新型所提供的喷涂工艺中的螺柱保护套,所述的螺柱保护套 1 设有与所述的螺柱相配合的螺纹孔 2,所述的螺纹孔 2 为盲孔。

[0019] 上述技术方案解决了喷涂过程中既要保护螺柱的螺纹,又要保护保护工件表面的外观质量的问题。不在工件表面留下破坏性痕迹。

[0020] 本实用新型所述的螺纹孔 2 的深度大于与其相配的螺柱的伸出长度。确保将螺柱的全部长度都能进行有效保护。

[0021] 本实用新型所述的螺柱保护套 1 的外形为六棱柱或四棱柱。用六角形或四边形的铸铁件制成,外面的形状满足相对应扳手的尺寸,内径与所需保护的螺柱尺寸相同。

[0022] 本实用新型提供的螺柱保护套的制造方法:

[0023] 在方钢或者六角形铁件上进行加工,将外部加工到扳子可操作的尺寸,然后根据螺柱上螺纹的尺寸,钻螺纹底孔、攻丝,加工成不通的螺帽,在螺纹的顶部倒角,这样就可以对螺柱的保护直至根部,从而使保护更全面,使得喷涂后的螺母工件可以安装至螺柱的根部,进而使得安装更加牢靠。

[0024] 将螺柱保护套在喷涂前安装在螺柱上,喷涂完毕后用扳子拆除,可重复利用,且可以保证工件上没有污点,螺柱不受到喷涂的影响。

[0025] 上面结合附图对本实用新型进行了示例性描述,显然本实用新型具体实现并不受上述方式的限制,只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的各种非实质性的改进,或未经改进将本实用新型的构思和技术方案直接应用于其它场合的,均在本实用新型的保护范围之内。

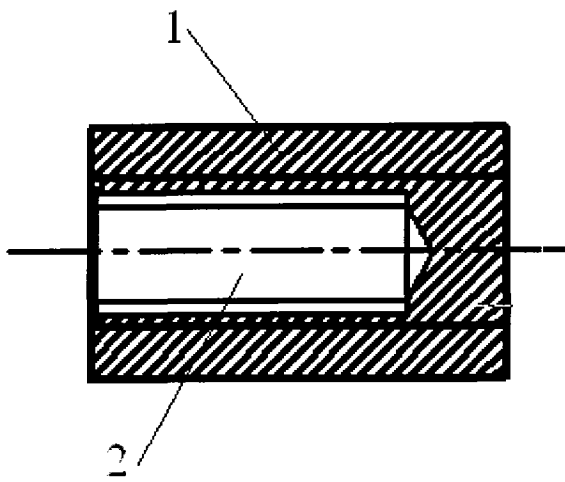


图 1

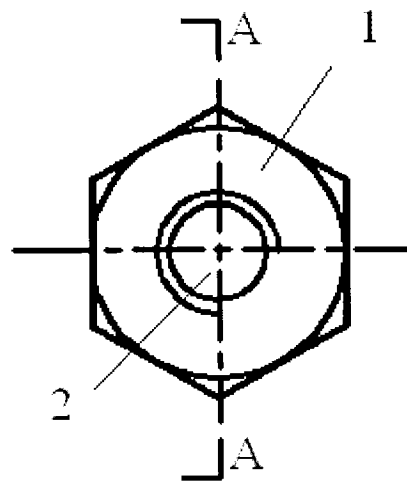


图 2