



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205355517 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 29

(21) 申请号 201520705257. 7

(22) 申请日 2015. 09. 14

(73) 专利权人 常州市禾昌机械有限公司

地址 213000 江苏省常州市武进区牛塘镇工业园新兴路 18 号

(72) 发明人 聂学民

(74) 专利代理机构 常州市夏成专利事务所（普通合伙） 32233

代理人 陈冰

(51) Int. Cl.

H01R 43/28(2006. 01)

H02G 1/12(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

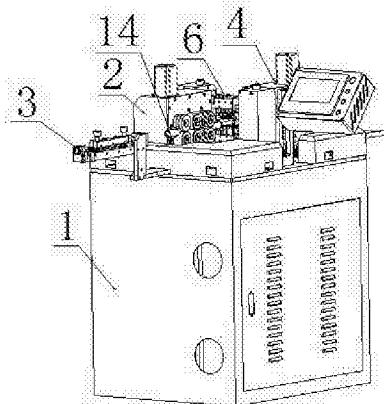
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

全自动柜式多芯护套线双头剥线机

(57) 摘要

本实用新型涉及剥线机技术领域，尤其是一种全自动柜式多芯护套线双头剥线机。一种全自动柜式多芯护套线双头剥线机，包括机箱，所述机箱上设有前送线装置和后送线装置，所述前送线装置和后送线装置中间设有刀架，所述刀架中间为切断刀，所述切断刀右侧依次设有护套线外皮刀一和护套线内芯线外皮刀一，所述切断刀左侧依次设有护套线外皮刀二和护套线内芯线外皮刀二。这种全自动柜式多芯护套线双头剥线机可以同时进行线材的双头加工，提高产能 30%，大概每分钟可以处理切断出 20 条多芯护套线，残次率低，切口平整，满足生产需求。



1. 一种全自动柜式多芯护套线双头剥线机，包括机箱(1)，其特征是，所述机箱(1)上设有前送线装置(2)和后送线装置(4)，所述前送线装置(2)和后送线装置(4)中间设有刀架(6)，所述刀架(6)上设置有护套线外皮刀一(9)、护套线外皮刀二(10)、护套线内芯线外皮刀一(8)和护套线内芯线外皮刀二(11)，所述刀架(6)上设置有护套线外皮刀一(9)、护套线外皮刀二(10)、护套线内芯线外皮刀一(8)和护套线内芯线外皮刀二(11)至少一个具有切断功能。

2. 根据权利要求1所述的全自动柜式多芯护套线双头剥线机，其特征是，在所述刀架(6)上的护套线内芯线外皮刀一(8)、护套线外皮刀一(9)、护套线外皮刀二(10)、护套线内芯线外皮刀二(11)的顺序依次排列设置。

3. 根据权利要求1所述的全自动柜式多芯护套线双头剥线机，其特征是，所述刀架(6)上设有护夹(13)，所述护夹(13)安装在护夹固定座(19)上，所述护夹固定座(19)上设有护夹限位块(18)，所述护夹限位块(18)通过螺栓(20)固定在护套线外皮刀一(9)和护套线外皮刀二(10)上，所述螺栓(20)上套有弹簧(12)。

4. 根据权利要求1所述的全自动柜式多芯护套线双头剥线机，其特征是，所述前送线装置(2)和后送线装置(4)上设有导线管(14)。

5. 一种全自动柜式多芯护套线双头剥线机，包括机箱(1)，其特征是，所述机箱(1)上设有前送线装置(2)和后送线装置(4)，所述前送线装置(2)和后送线装置(4)中间设有刀架(6)，所述刀架(6)上设置有切断刀(7)、护套线外皮刀一(9)、护套线外皮刀二(10)、护套线内芯线外皮刀一(8)和护套线内芯线外皮刀二(11)。

6. 根据权利要求5所述的全自动柜式多芯护套线双头剥线机，其特征是，所述切断刀(7)设置在刀架(6)中间，所述切断刀(7)右侧依次设有护套线外皮刀一(9)和护套线内芯线外皮刀一(8)，所述切断刀(7)左侧依次设有护套线外皮刀二(10)和护套线内芯线外皮刀二(11)。

7. 根据权利要求5所述的全自动柜式多芯护套线双头剥线机，其特征是，所述刀架(6)上设有护夹(13)，刀架(6)上设有护夹(13)，所述护夹(13)安装在护夹固定座(19)上，所述护夹固定座(19)上设有护夹限位块(18)，所述护夹限位块(18)通过螺栓(20)固定在护套线外皮刀一(9)和护套线外皮刀二(10)上，所述螺栓(20)上套有弹簧(12)。

8. 根据权利要求5所述的全自动柜式多芯护套线双头剥线机，其特征是，所述前送线装置(2)和后送线装置(4)上设有导线管(14)。

## 全自动柜式多芯护套线双头剥线机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及剥线机技术领域,尤其是一种全自动柜式多芯护套线双头剥线机。

### 背景技术

[0002] 目前的剥线机在使用的过程,剥线的效率低下,只能单头一端一端处理,效率较低,大概每分钟可以处理切断出14条多芯护套线;另外,此种方式处理出来的线缆,切口不平整,残次率高。

### 发明内容

[0003] 为了克服现有的剥线机工作效率低残次品率高的不足,本实用新型提供了一种全自动柜式多芯护套线双头剥线机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种全自动柜式多芯护套线双头剥线机,包括机箱,所述机箱上设有前送线装置和后送线装置,所述前送线装置和后送线装置中间设有刀架,所述刀架上设置有护套线外皮刀一、护套线外皮刀二、护套线内芯线外皮刀一和护套线内芯线外皮刀二,所述刀架上设置有护套线外皮刀一、护套线外皮刀二、护套线内芯线外皮刀一和护套线内芯线外皮刀二至少一个具有切断功能。

[0005] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,在所述刀架上的护套线内芯线外皮刀一、护套线外皮刀一、护套线外皮刀二、护套线内芯线外皮刀二的顺序依次排列设置。

[0006] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述刀架上设有护夹,所述护夹安装在护夹固定座上,所述护夹固定座上设有护夹限位块,所述护夹限位块通过螺栓固定在护套线外皮刀一和护套线外皮刀二上,所述螺栓上套有弹簧。

[0007] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述前送线装置和后送线装置上设有导线管。

[0008] 一种全自动柜式多芯护套线双头剥线机,包括机箱,所述机箱上设有前送线装置和后送线装置,所述前送线装置和后送线装置中间设有刀架,所述刀架上设置有切断刀、护套线外皮刀一、护套线外皮刀二、护套线内芯线外皮刀一和护套线内芯线外皮刀二。

[0009] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述切断刀设置在刀架中间,所述切断刀右侧依次设有护套线外皮刀一和护套线内芯线外皮刀一,所述切断刀左侧依次设有护套线外皮刀二和护套线内芯线外皮刀二。

[0010] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述刀架上设有护夹,刀架上设有护夹,所述护夹安装在护夹固定座上,所述护夹固定座上设有护夹限位块,所述护夹限位块通过螺栓固定在护套线外皮刀一和护套线外皮刀二上,所述螺栓上套有弹簧。

[0011] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述前送线装置和后送线装置上设有导线管。

[0012] 本实用新型的有益效果是,这种全自动柜式多芯护套线双头剥线机可以同时进行

线材的双头加工,提高产能30%,大概每分钟可以处理切断出20条多芯护套线,残次率低,切口平整,满足生产需求。

### 附图说明

- [0013] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。
- [0014] 图1是本实用新型的结构示意图;
- [0015] 图2是本实用新型的后视图;
- [0016] 图3是本实用新型的五组刀的刀架主视图;
- [0017] 图4是本实用新型的侧视图;
- [0018] 图5是本实用新型的护夹安装示意图;
- [0019] 图6是本实用新型的四组刀的刀架主视图;
- [0020] 图中1、机箱,2、前送线装置,3、导线架,4、后送线装置,6、刀架,7、切断刀,8、护套线内芯线外皮刀一,9、护套线外皮刀一,10、护套线外皮刀二,11、护套线内芯线外皮刀二,12、弹簧,13、护夹,14、导线管,18、护夹限位块,19、护夹固定座,20、螺栓。

### 具体实施方式

[0021] 如图1、2、4、5和6是本实用新型的结构示意图,一种全自动柜式多芯护套线双头剥线机,包括机箱1,所述机箱1上设有前送线装置2和后送线装置4,所述前送线装置2和后送线装置4中间设有刀架6,所述刀架6上设置有护套线外皮刀一9、护套线外皮刀二10、护套线内芯线外皮刀一8和护套线内芯线外皮刀二11,所述刀架6上设置有护套线外皮刀一9、护套线外皮刀二10、护套线内芯线外皮刀一8和护套线内芯线外皮刀二11至少一个具有切断功能。

[0022] 这种全自动柜式多芯护套线双头剥线机在使用的时候,将需要剥线的多芯线放置在导线架3,通过导线架3将其输送到前送线装置2,将线的前端输送到刀架6的位置,由护套线外皮刀一9、护套线外皮刀二10、护套线内芯线外皮刀一8和护套线内芯线外皮刀二11中任意一把刀将线的前端进行线头齐头处理,随后再平移前送线装置2,在护套线外皮刀一9处将线的外皮进行剥离,剥离后的线缆再将其输送到护套线内芯线外皮刀一8处,将线内芯的外皮进行剥离,满足前端剥线需求,前送线装置2继续将线缆输送,并且使线缆嵌入到后送线装置4内,当其长度达到使用需求的时候,在护套线外皮刀一9、护套线外皮刀二10、护套线内芯线外皮刀一8和护套线内芯线外皮刀二11中任意一把刀将线缆切断,在后送线装置4上的线缆在护套线外皮刀二10和护套线内芯线外皮刀二11的作用下将线缆的尾端进行剥线处理,处理切断后线缆尾端的同时,护套线外皮刀一9和护套线内芯线外皮刀一8在对下一线缆的前端进行处理,提高了剥线的效率。

[0023] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,在所述刀架6上的护套线内芯线外皮刀一8、护套线外皮刀一9、护套线外皮刀二10、护套线内芯线外皮刀二11的顺序依次排列设置。

[0024] 四组刀组的排列方式这种方式最佳,在整个剥线过程中不会出现送线装置移动过于频繁的情况,是工作效率达到最佳。

[0025] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述刀架6上设有护夹13,所述护

夹13安装在护夹固定座19上,所述护夹固定座19上设有护夹限位块18,所述护夹限位块18通过螺栓20固定在护套线外皮刀一9和护套线外皮刀二10上,所述螺栓20上套有弹簧12。

[0026] 其护夹13在使用的时候,随同护套线外皮刀一9和护套线外皮刀二10同时移动,使护夹13上下移动,将需要剥皮的多芯护套线夹紧,方便剥皮,螺栓20和弹簧12的结构,提高护夹13的夹紧效果。

[0027] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述前送线装置2和后送线装置4上设有导线管14。

[0028] 如图1、2、3、4和5是本实用新型的结构示意图,一种全自动柜式多芯护套线双头剥线机,包括机箱1,所述机箱1上设有前送线装置2和后送线装置4,所述前送线装置2和后送线装置4中间设有刀架6,所述刀架6上设置有切断刀7、护套线外皮刀一9、护套线外皮刀二10、护套线内芯线外皮刀一8和护套线内芯线外皮刀二11。

[0029] 这种全自动柜式多芯护套线双头剥线机在使用的时候,将需要剥线的多芯线放置在导线架3,通过导线架3将其输送到前送线装置2,将线的前端输送到刀架6的位置,由切断刀7将线的前端进行线头切片处理,随后再平移前送线装置2,在护套线外皮刀一9处将线的外皮进行剥离,剥离后的线缆再将其输送到护套线内芯线外皮刀一8处,将线内芯的外皮进行剥离,满足前端剥线需求,前送线装置2继续将线缆输送,并且使线缆嵌入到后送线装置4内,当其长度达到使用需求的时候,在切断刀7的位置将线缆切断,在后送线装置4上的线缆在护套线外皮刀二10和护套线内芯线外皮刀二11的作用下将线缆的尾端进行剥线处理,处理切断后线缆尾端的同时,护套线外皮刀一9和护套线内芯线外皮刀一8在对下一线缆的前端进行处理,提高了剥线的效率。

[0030] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述切断刀7设置在刀架6中间,所述切断刀7右侧依次设有护套线外皮刀一9和护套线内芯线外皮刀一8,所述切断刀7左侧依次设有护套线外皮刀二10和护套线内芯线外皮刀二11。

[0031] 这种五组刀的刀架在原先四组刀的情况下增加了一组切断刀7,切断刀7专门负责切断线缆,这样的好处就是延长了护套线外皮刀一9、护套线内芯线外皮刀一8、护套线外皮刀二10和护套线内芯线外皮刀二11的使用寿命,原先的切断工作需要上述四组刀中一组来完成,增加了该刀组的使用频率,使刀组的磨损加快,刀组已损坏。

[0032] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述刀架6上设有护夹13,刀架6上设有护夹13,所述护夹13安装在护夹固定座19上,所述护夹固定座19上设有护夹限位块18,所述护夹限位块18通过螺栓20固定在护套线外皮刀一9和护套线外皮刀二10上,所述螺栓20上套有弹簧12。

[0033] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述前送线装置2和后送线装置4上设有导线管14。

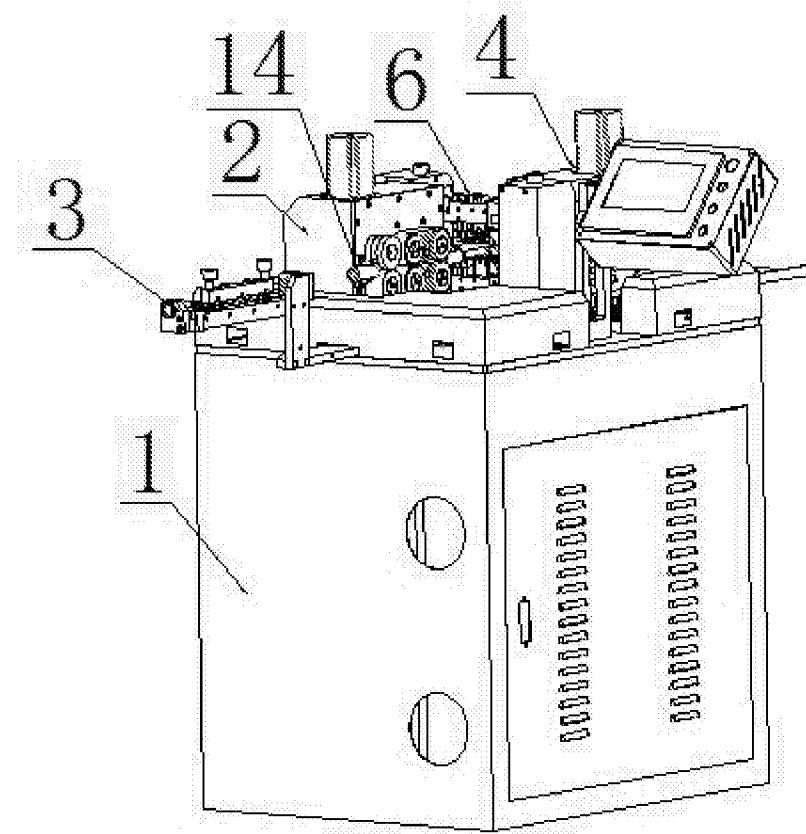


图1

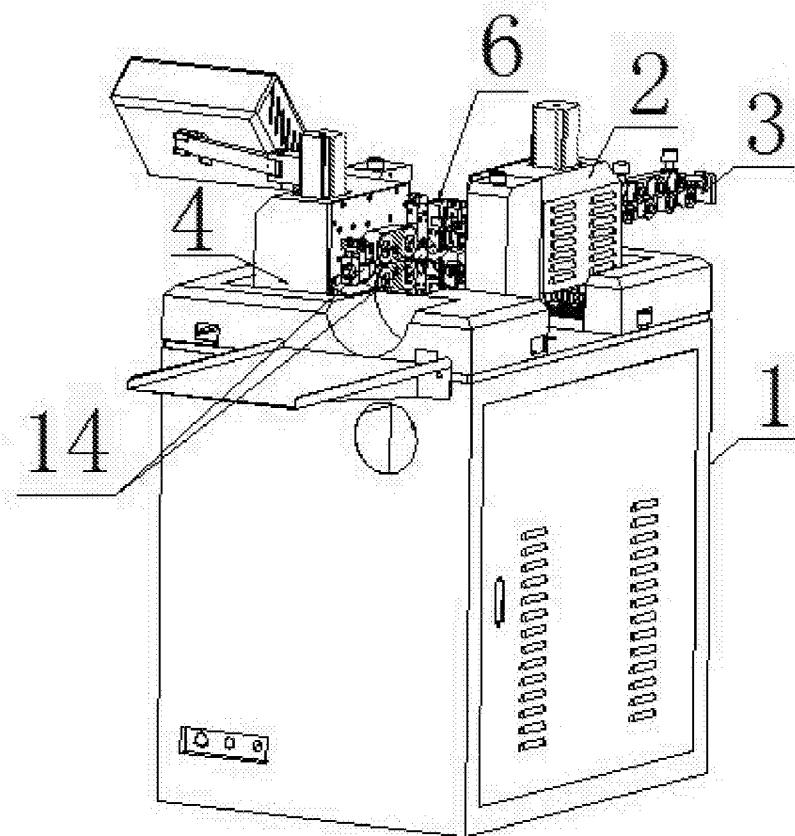


图2

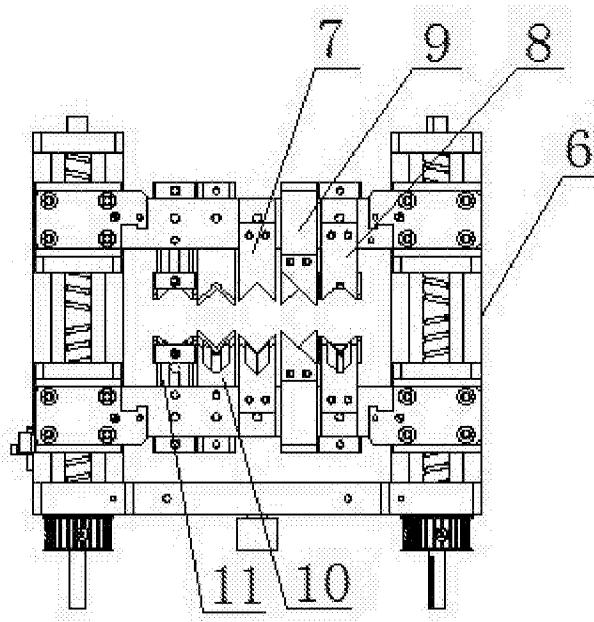


图3

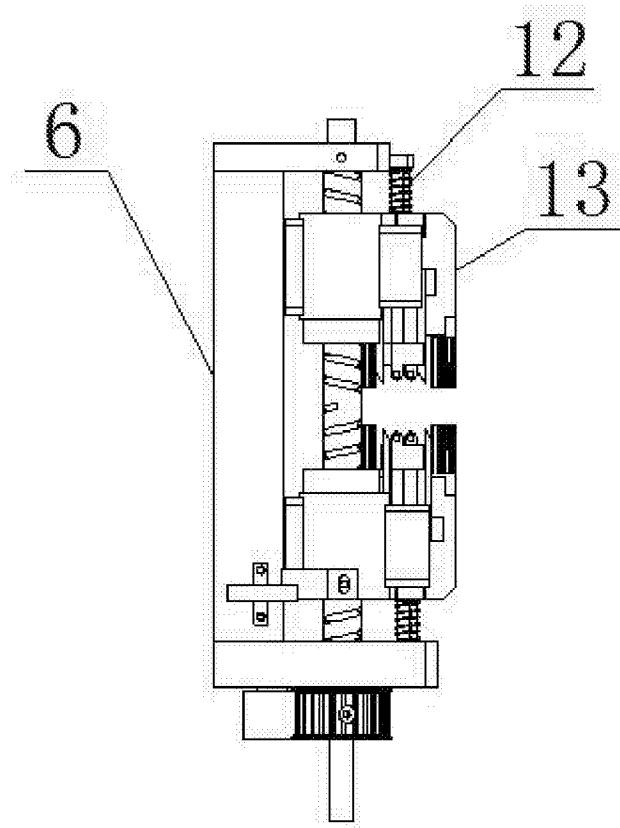


图4

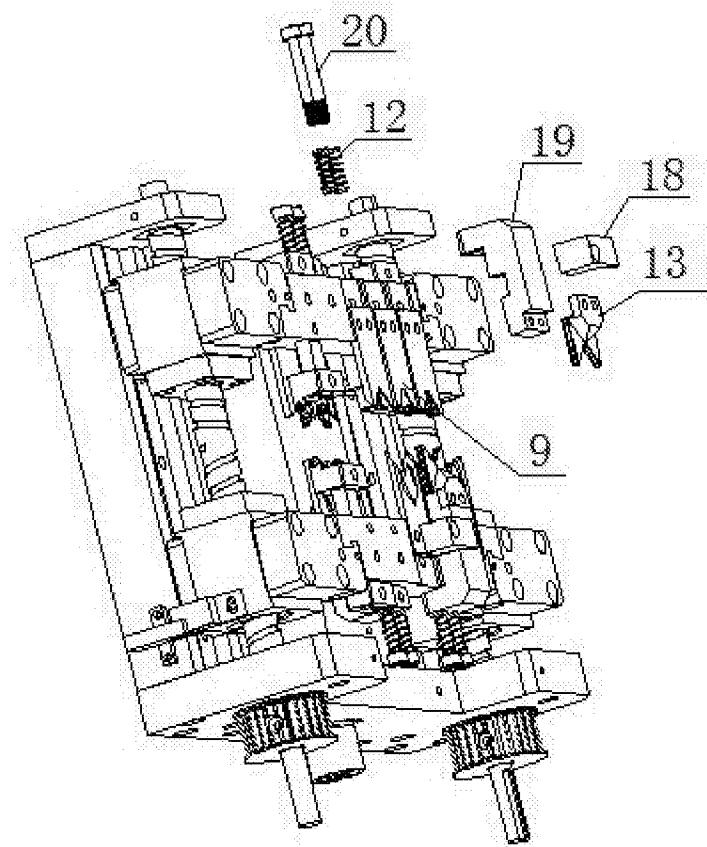


图5

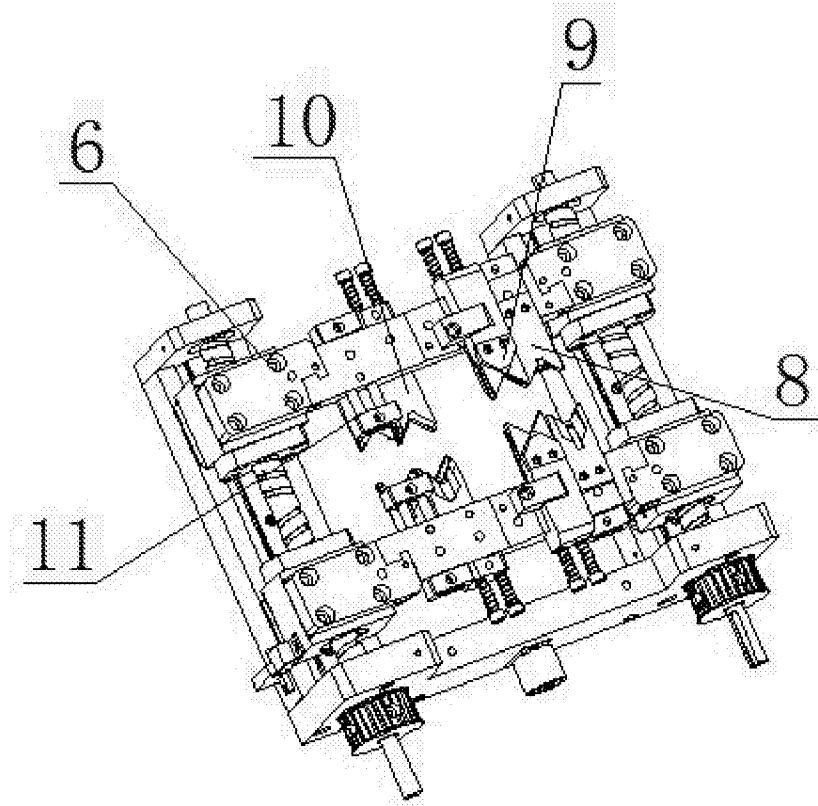


图6