

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202050195 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 23

(21) 申请号 201120141468. 4

(22) 申请日 2011. 05. 06

(73) 专利权人 宁夏电力公司吴忠供电局

地址 751100 宁夏回族自治区吴忠市利通区  
供电路

(72) 发明人 付胜文

(74) 专利代理机构 宁夏专利服务中心 64100

代理人 贾冬生

(51) Int. Cl.

H02G 1/06 (2006. 01)

H02G 3/00 (2006. 01)

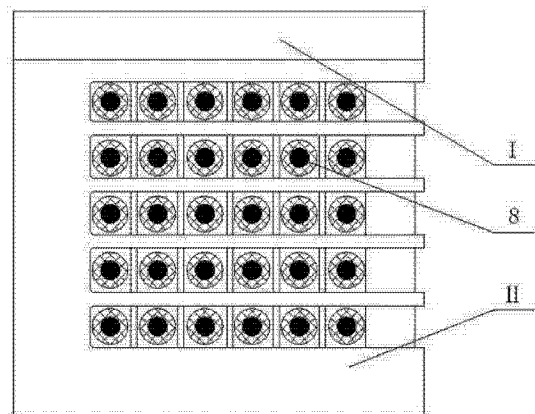
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

组合式电线排线模板

(57) 摘要

本实用新型涉及一种电线排线时使用的工具,特别是一种组合式电线排线模板,该模板包括用于排线的模板,其特征在于上述模板是由模板 I 和模板 II 组合而成,模板 I 为两端带有导向柱,在导向柱之间均布有齿状隔板的梳状,在模板 II 上均布开有用于放置导线的“U”形槽,在模板 II 上与“U”形槽垂直面上开有与模板 I 上的导向柱、齿状隔板相配的导向孔和隔板孔。本实用新型具有结构合理、实用、线路排布效率高的特点。



1. 一种组合式电线排线模板,包括用于排线的模板,其特征在于上述模板是由模板 I 和模板 II 组合而成,模板 I 为两端带有导向柱(2),在导向柱之间均布有齿状隔板(3)的梳状,在模板 II 上均布开有用于放置导线的“U”形槽(5),在模板 II 上与“U”形槽垂直面上开有与模板 I 上的导向柱、齿状隔板相配的导向孔(4)和隔板孔(6)。

2. 根据权利要求 1 所述的组合式电线排线模板,其特征在于上述模板 I 和模板 II 采用钢板或钢板与非金属材料组合制成。

3. 根据权利要求 2 所述的组合式电线排线模板,其特征在于在上述模板 I 或模板 II 上安装有用于定位的磁铁(7)。

## 组合式电线排线模板

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种电线排线时使用的工具,特别是一种组合式电线排线模板。

### 背景技术

[0002] 目前,公知的电力二次回路线束工艺排线一直采用纯手工分线、排线和弯角,当一束电力二次回路的线路导线数量较多时,整束导线排线工艺的难度就越大。按照规定排线必须整齐、有序,当整束导线所包含的数量超过 6 根以上,仅靠施工人员的双手来完成整束导线整齐、有序的工艺排布排时,就显得非常困难,效率非常低,不能满足现有生产地需要。本发明人于 2009 年 5 月 18 日申请了专利号为 200920144123.7 的“电线排线模板”专利,解决了上述问题,但在使用过程中,需排布的电线需要从排线模板中取出、放入时较为繁琐。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种既可以快速完成整束导线排线工艺的要求,同时导线的取出和放入方便的组合式电线排线模板。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案是:一种组合式电线排线模板,包括用于排线的模板,其特征在于上述模板是由模板 I 和模板 II 组合而成,模板 I 为两端带有导向柱,在导向柱之间均布有齿状隔板的梳状,在模板 II 上均布开有用于放置导线的“U”形槽,在模板 II 上与“U”形槽垂直面上开有与模板 I 上的导向柱、齿状隔板相配的导向孔和隔板孔。

[0005] 上述模板 I 和模板 II 采用钢板或钢板与非金属材料组合制成。

[0006] 在上述模板 I 或模板 II 上安装有用于定位的磁铁。

[0007] 本实用新型具有结构合理、实用、线路排布效率高的特点。根据排线需要和线径,将模板 I 和模板 II 设计成适应不同线径的模板,然后将需要排布的导线按要求放入模板 II 的“U”形槽,插入穿入模板 I,并使导线均布在模板 I 和模板 II 组合后形成的孔中,向前移动模板,由于模板的限位作用,需要排布的导线就会自动形成需要的排布形状。当需要对导线进行连接时,只需将模板 I 从模板 II 中拔出,就可使模板脱离导线,从而制作出平整规范的导线线束,而无需将导线全部从模板中全部拔出,使用非常方便。

### 附图说明

[0008] 附图 1 为本实用新型模板 I 的结构示意图;

[0009] 附图 2 为本实用新型附图 1 的仰视图;

[0010] 附图 3 为本实用新型模板 II 的结构示意图;

[0011] 附图 4 为本实用新型模板 I、模板 II 的组合结构示意图。

### 具体实施方式

[0012] 如图 1、2 所示,模板 I 为两端带有导向柱 2,在导向柱之间均布有 5 个齿状隔板 3

的梳状。如图 3 所示,在模板 II 上均布开有用于放置导线的“U”形槽 5,在模板 II 上与“U”形槽垂直面上开有与模板 I 上的导向柱、齿状隔板相配的导向孔 4 和隔板孔 6。

[0013] 使用时如图 4 所示,按照需要排布导线 8 的数量和线径,选择合适尺寸的模板 I 和模板 II,然后将导线按排布要求,放入模板 II 上的“U”形槽内,插入模板 I,使导线均布在模板 I 和模板 II 组合后形成的孔中,向前移动模板,由于模板的限位作用,就会将线束排列整齐。为了使模板 I 和模板 II 在移动的过程中不会分开,模板 I 和模板 II 采用钢板制成,同时在模板 II 的下端或上端,安装有用于定位的磁铁 7,将模板 I 和模板 II 紧紧地吸附在一起。

[0014] 为了减轻模板 I 和模板 II 的重量和降低生产成本,模板 I 的上梁 1 和模板 II 与模板 I 的上梁对应接触部分,可采用使钢板制成,而模板 I 的上梁上的导向柱 2 和齿状隔板 3 可采用塑料等非金属材料制成。

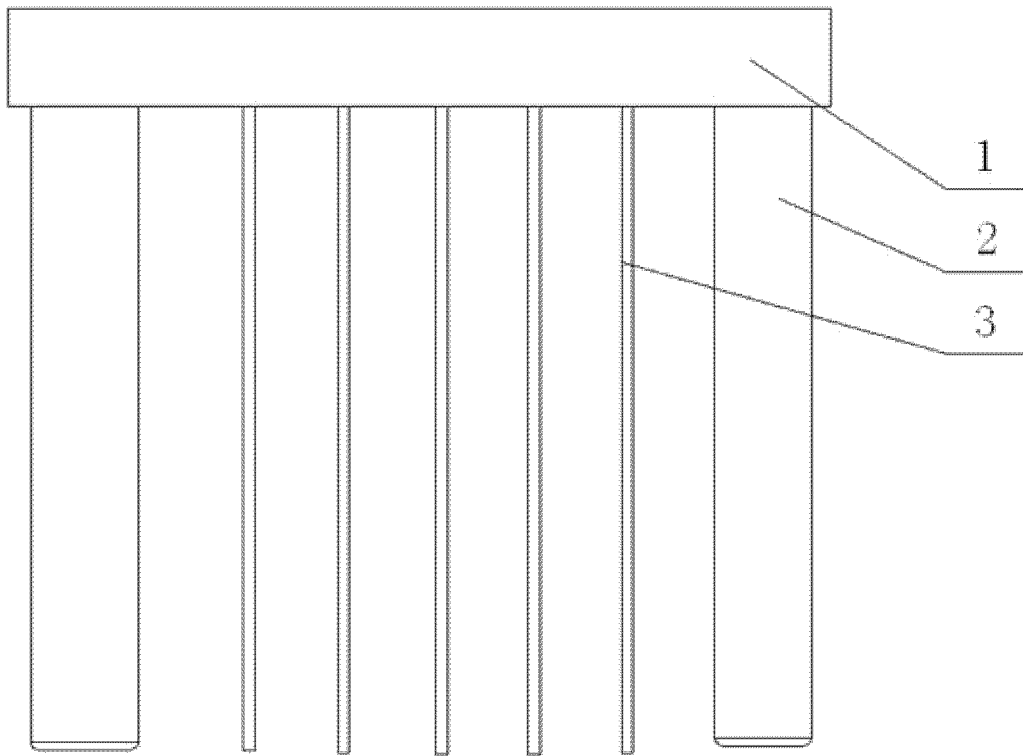


图 1

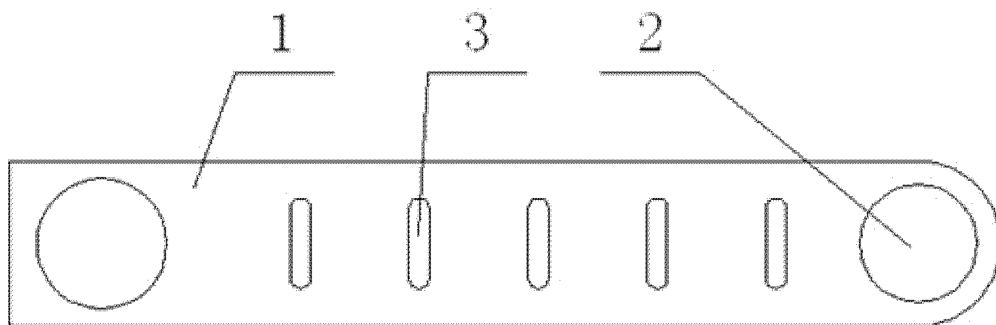


图 2

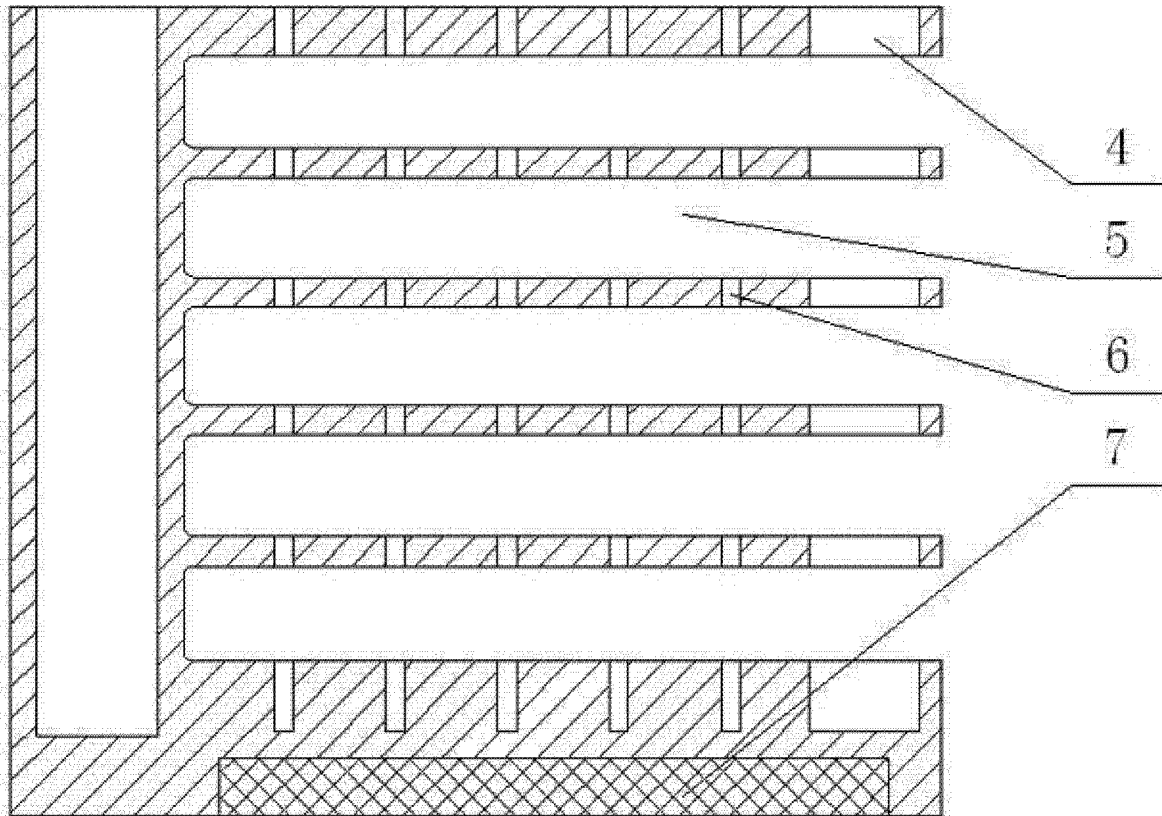


图 3

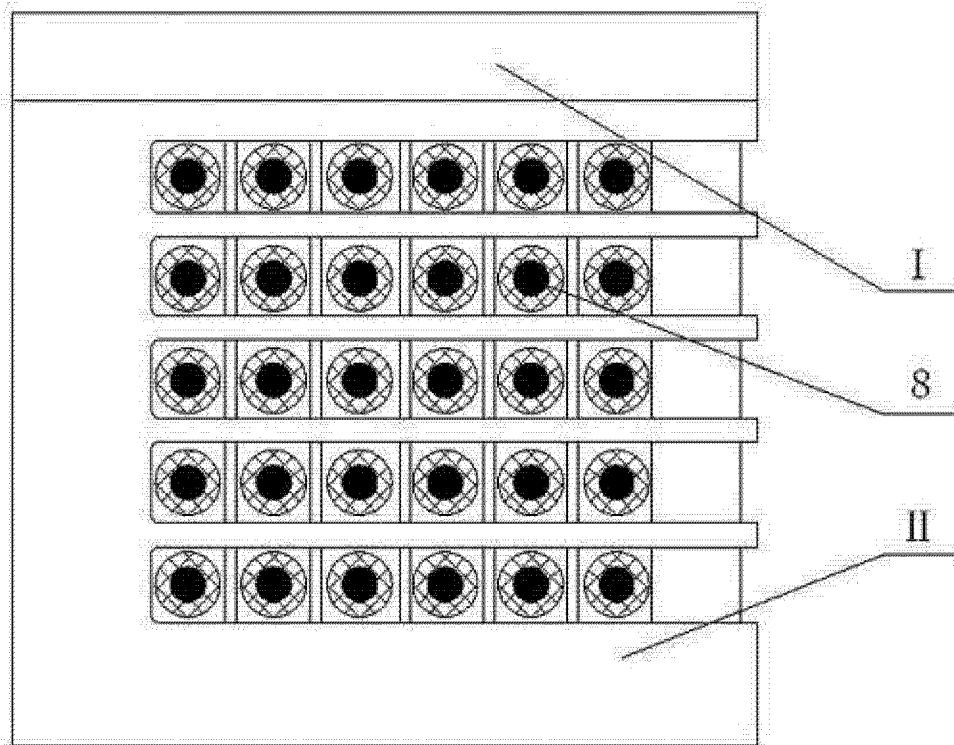


图 4