



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218866788 U

(45) 授权公告日 2023. 04. 14

(21) 申请号 202222834556.3

(22) 申请日 2022.10.26

(73) 专利权人 合电(广东)电工机械有限公司
地址 515400 广东省揭阳市揭西县棉湖镇
下浦村委方栅村(新坟绿尾)地段(揭
西县棉湖粤东机械厂内右侧之一)

(72) 发明人 方李杭 杨泮强 赖锦河 沈少波
赵文松

(74) 专利代理机构 广州文衡知识产权代理事务
所(普通合伙) 44535
专利代理师 范登峰

(51) Int. Cl.
H01B 13/02 (2006.01)

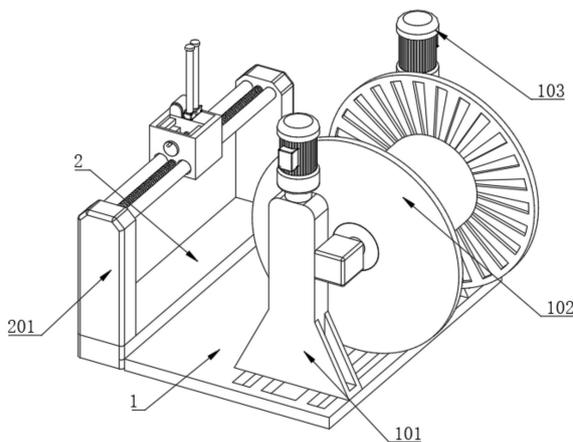
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种框绞机的牵引装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种框绞机的牵引装置,包括安装座、底座和移动座,安装座的上表面设置有两个支撑座,底座的上表面设置有支撑架,两个支撑架之间设置有两个导向杆,移动座滑动连接在两个导向杆的外表面,移动座的内壁上滑动连接有调节座。本实用新型的有益效果是:当驱动杆的转动使得移动座的移动位置,与电缆在收卷桶上缠绕位置出现较大误差时,此时通过转动调节组件对滑动座的位置进行改变,从而改变电缆的位置,使得电缆的位置进行调节,能够均与的缠绕在收卷桶的外表面,能够进行正常的收卷,不需要进行停止加工进行调节,调节过程简单。



1. 一种框绞机的牵引装置,包括:

安装座(1),所述安装座(1)的上表面设置有两个支撑座(101);

底座(2),所述底座(2)的上表面设置有支撑架(201),两个所述支撑架(201)之间设置有两个导向杆(202);

移动座(3),所述移动座(3)滑动连接在两个导向杆(202)的外表面,所述移动座(3)的内壁上滑动连接有调节座(301);

其特征在于:所述移动座(3)的内壁上开设有调节组件,调节组件包括丝杆(4),所述丝杆(4)转动连接在移动座(3)的内壁上。

2. 根据权利要求1所述的一种框绞机的牵引装置,其特征在于:两个所述支撑座(101)之间设置有收卷桶(102),所述支撑座(101)的上表面设置有驱动电机(103)。

3. 根据权利要求1所述的一种框绞机的牵引装置,其特征在于:两个所述支撑架(201)的内壁上转动连接有驱动杆(203),其中一个所述支撑架(201)的内部设置有驱动组件,驱动组件与驱动杆(203)相连接。

4. 根据权利要求1所述的一种框绞机的牵引装置,其特征在于:所述调节座(301)的上表面设置有两个滑动杆(302),所述滑动杆(302)的外表面滑动连接有滑动座(303),所述调节座(301)的上表面转动连接有转筒(304)。

5. 根据权利要求1所述的一种框绞机的牵引装置,其特征在于:所述移动座(3)的内壁上开设有滑槽(401),所述调节座(301)通过滑槽(401)滑动连接在移动座(3)的内壁上,所述调节座(301)螺纹连接在丝杆(4)的外表面。

6. 根据权利要求1所述的一种框绞机的牵引装置,其特征在于:所述丝杆(4)的一端贯穿移动座(3)向外延伸,向外延伸的一端连接有把手。

一种框绞机的牵引装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种牵引装置,具体为一种框绞机的牵引装置,属于框绞机技术领域。

背景技术

[0002] 框绞机用于绞制缆芯的绞合的设备,主要用于裸铝线、裸铜线和钢芯铝绞线的紧压绞制。

[0003] 在框绞机对缆芯进行绞合时,需要通过牵引装置,对绞合完成的电缆进行牵引收卷,方便对加工完成的电缆进行收集。

[0004] 现有的电缆在牵引装置的作用下,能够均匀的缠绕在收卷桶的外表面,但是在实际的加工牵引收集过程中,会出现误差,当误差过大时,会导致电缆在收卷桶无法均匀收卷,需要停止加工,再通过机器进行位置的调节,才能够继续进行加工,影响加工效率,所以我们提出一种框绞机的牵引装置。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种框绞机的牵引装置。

[0006] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的,一种框绞机的牵引装置,包括:

[0007] 安装座,所述安装座的上表面设置有两个支撑座;

[0008] 底座,所述底座的上表面设置有支撑架,两个所述支撑架之间设置有两个导向杆;

[0009] 移动座,所述移动座滑动连接在两个导向杆的外表面,所述移动座的内壁上滑动连接有调节座;

[0010] 其特征在于:所述移动座的内壁上开设有调节组件,调节组件包括丝杆,所述丝杆转动连接在移动座的内壁上。

[0011] 优选的,两个所述支撑座之间设置有收卷桶,所述支撑座的上表面设置有驱动电机。

[0012] 优选的,两个所述支撑架的内壁上转动连接有驱动杆,其中一个所述支撑架的内部设置有驱动组件,驱动组件与驱动杆相连接。

[0013] 优选的,所述调节座的上表面设置有两个滑动杆,所述滑动杆的外表面滑动连接有滑动座,所述调节座的上表面转动连接有转筒。

[0014] 优选的,所述移动座的内壁上开设有滑槽,所述调节座通过滑槽滑动连接在移动座的内壁上,所述调节座螺纹连接在丝杆的外表面。

[0015] 优选的,所述丝杆的一端贯穿移动座向外延伸,向外延伸的一端连接有把手。

[0016] 本实用新型的有益效果是:当驱动杆的转动使得移动座的移动位置,与电缆在收卷桶上缠绕位置出现较大误差时,此时通过转动调节组件对滑动座的位置进行改变,从而改变电缆的位置,使得电缆的位置进行调节,能够均匀的缠绕在收卷桶的外表面,能够进行正常的收卷,不需要进行停止加工进行调节,调节过程简单。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型结构示意图；

[0018] 图2为本实用新型底座结构示意图；

[0019] 图3为本实用新型移动座结构示意图。

[0020] 图中：1、安装座；101、支撑座；102、收卷桶；103、驱动电机；2、底座；201、支撑架；202、导向杆；203、驱动杆；3、移动座；301、调节座；302、滑动杆；303、滑动座；304、转筒；4、丝杆；401、滑槽。

具体实施方式

[0021] 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。

[0022] 本实用新型实施例公开一种框绞机的牵引装置。

[0023] 根据附图1和图2所示，包括安装座1、底座2和移动座3，安装座1的上表面设置有两个支撑座101，底座2的上表面设置有支撑架201，两个支撑架201之间设置有两个导向杆202；

[0024] 移动座3滑动连接在两个导向杆202的外表面，移动座3的内壁上滑动连接有调节座301，两个支撑座101之间设置有收卷桶102，支撑座101的上表面设置有驱动电机103；

[0025] 两个支撑架201的内壁上转动连接有驱动杆203，其中一个支撑架201的内部设置有驱动组件，驱动组件与驱动杆203相连接；

[0026] 调节座301的上表面设置有两个滑动杆302，滑动杆302的外表面滑动连接有滑动座303，调节座301的上表面转动连接有转筒304；

[0027] 当需要对加工电缆进行牵引收纳时，首先将电缆穿过滑动座303，再使得电缆缠绕在收卷桶102的外表面，此时通过启动两个驱动电机103，在两个驱动电机103的作用下，使得收卷桶102进行转动，对电缆进行收纳；

[0028] 同时支撑架201内部的驱动组件启动，使得驱动杆203按照设定的速度进行转动，从而使得螺纹连接在驱动杆203外表面的移动座3进行移动，此时移动座3在两个导向杆202的外表面进行滑动，带动调节座301进行移动；

[0029] 使得滑动杆302进行移动，进而使得滑动座303进行移动，使得电缆随着移动座3的移动进行移动，此时电缆即可在收卷桶102的外表面进行均匀的缠绕，当驱动杆203的转动使得移动座3的移动位置，与电缆在收卷桶102上缠绕位置出现较大误差时；

[0030] 此时通过转动调节组件对滑动座303的位置进行改变，从而改变电缆的位置，使得电缆的位置进行调节，能够均与的缠绕在收卷桶102的外表面，能够进行正常的收卷，不需要进行停止加工进行调节，调节过程简单。

[0031] 根据附图3所示，移动座3的内壁上开设有调节组件，调节组件包括丝杆4，丝杆4转动连接在移动座3的内壁上，移动座3的内壁上开设有滑槽401；

[0032] 调节座301通过滑槽401滑动连接在移动座3的内壁上，调节座301螺纹连接在丝杆4的外表面，丝杆4的一端贯穿移动座3向外延伸，向外延伸的一端连接有把手；

[0033] 当驱动杆203的转动使得移动座3的移动位置,与电缆在收卷桶102上缠绕位置出现较大误差时,此时通过转动把手,使得丝杆4在移动座3的内壁上进行转动,使得调节座301进行移动;

[0034] 在调节座301的移动下,对滑动座303的位置进行改变,从而改变电缆的位置,使得电缆的位置进行调节,能够均与的缠绕在收卷桶102的外表面,能够进行正常的收卷,不需要进行停止加工进行调节,调节过程简单。

[0035] 工作原理:当需要对加工电缆进行牵引收纳时,首先将电缆穿过滑动座303,再使得电缆缠绕在收卷桶102的外表面,此时通过启动两个驱动电机103,驱动电机103为现有成熟结构,型号为YE2-112M-4,本实用新型不在此进行阐述;

[0036] 在两个驱动电机103的作用下,使得收卷桶102进行转动,对电缆进行收纳,同时支撑架201内部的驱动组件启动,使得驱动杆203按照设定的速度进行转动,从而使得螺纹连接在驱动杆203外表面的移动座3进行移动;

[0037] 此时移动座3在两个导向杆202的外表面进行滑动,带动调节座301进行移动,从而使得调节座301上表面固定连接的滑动杆302进行移动,进而使得滑动座303进行移动,使得电缆随着移动座3的移动进行移动;

[0038] 此时电缆即可在收卷桶102的外表面进行均匀的缠绕,当驱动杆203的转动使得移动座3的移动位置,与电缆在收卷桶102上缠绕位置出现较大误差时,此时通过转动把手;

[0039] 使得把手带动与之固定连接的丝杆4在移动座3的内壁上进行转动,从而使得丝杆4外表面螺纹连接的调节座301进行移动,在调节座301的移动下,对滑动座303的位置进行改变;

[0040] 从而改变电缆的位置,使得电缆的位置进行调节,能够均与的缠绕在收卷桶102的外表面,能够进行正常的收卷,不需要进行停止加工进行调节,调节过程简单。

[0041] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

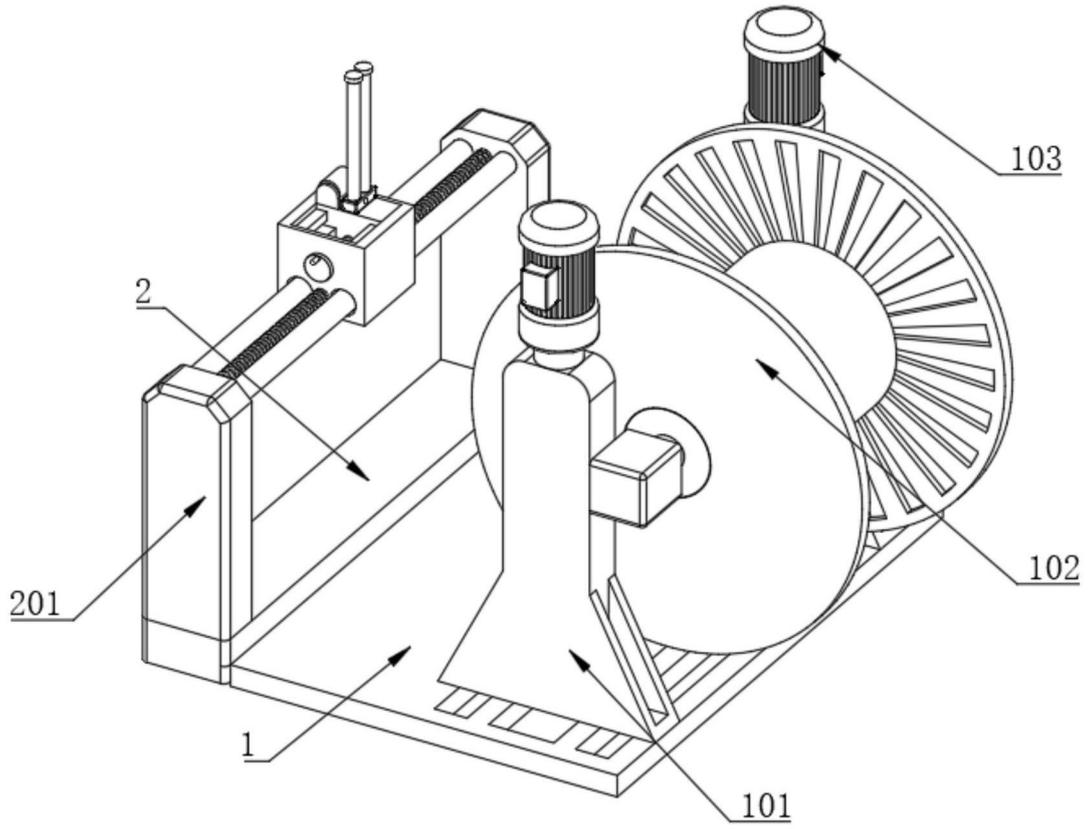


图1

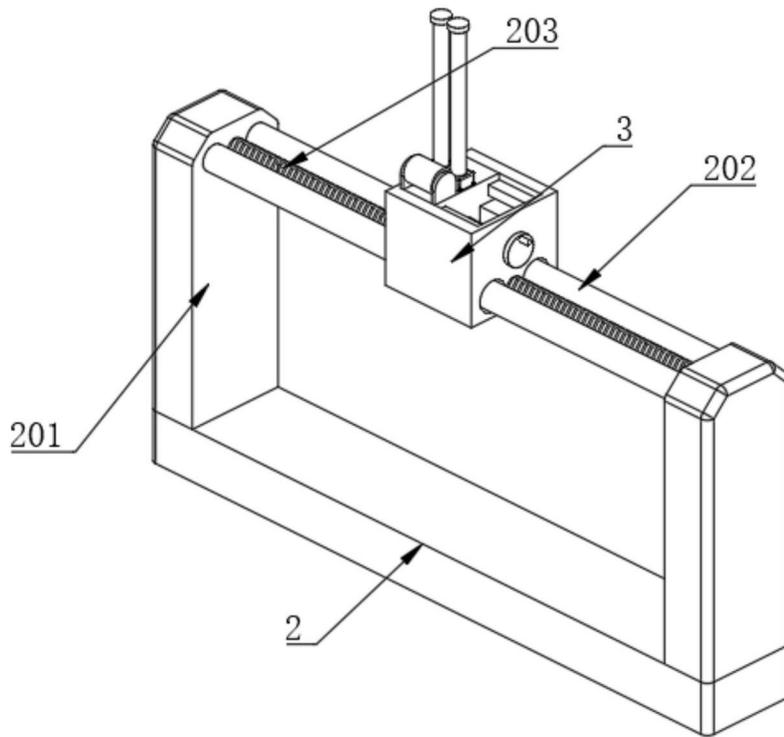


图2

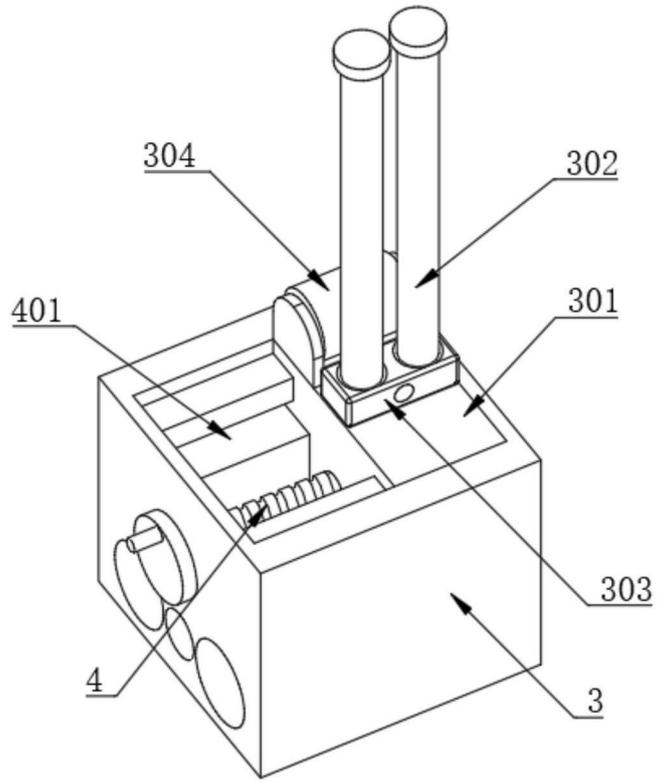


图3