



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112645154 A

(43) 申请公布日 2021.04.13

(21) 申请号 202011420132.1

(22) 申请日 2020.12.08

(71) 申请人 朱立怀

地址 231100 安徽省合肥市长丰县杜集乡
大李村

(72) 发明人 朱立怀

(74) 专利代理机构 合肥兆信知识产权代理事务
所(普通合伙) 34161

代理人 陈龙勇

(51) Int.Cl.

B65H 67/08 (2006.01)

B65H 54/02 (2006.01)

B65H 51/10 (2006.01)

B65B 27/06 (2006.01)

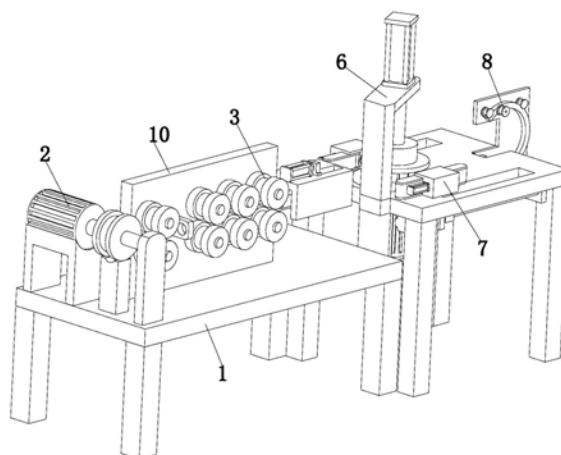
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54) 发明名称

一种电缆加工用牵引卷绕装置

(57) 摘要

本发明涉及电缆加工设备技术领域,具体是涉及一种电缆加工用牵引卷绕装置,包括加工台、放线组件、送线组件、卷绕组件、夹持横移组件和捆绑组件,所述加工台上顶部上设有侧板,所述放线组件设置在加工台上,所述送线组件包括送线部件和裁剪推动部件,所述送线部件和裁剪推动部件均设置在侧板上,所述卷绕组件设置在加工台的旁侧,所述加持横移组件和捆绑组件均设置在卷绕组件上。本发明通过设置的各个组件之间的相互配合作业,各个组件同步工作,卷绕电缆无需停机,能够实现连续对电缆卷绕,自动捆绑,无需人工辅助工作,提高了对电缆卷绕的效率。



1. 一种电缆加工用牵引卷绕装置,其特征在于:包括加工台(1)、放线组件(2)、送线组件(3)、卷绕组件(6)、夹持横移组件(7)和捆绑组件(8),所述加工台(1)上顶部上设有侧板(10),所述放线组件(2)设置在加工台(1)上,所述送线组件(3)包括送线部件(4)和裁剪推动部件(5),所述送线部件(4)和裁剪推动部件(5)均设置在侧板(10)上,所述卷绕组件(6)设置在加工台(1)的旁侧,所述加持横移组件(7)和捆绑组件(8)均设置在卷绕组件(6)上。

2. 根据权利要求1所述的一种电缆加工用牵引卷绕装置,其特征在于:所述放线组件(2)包括电机座(20)、放线凹槽座(21)、安装板(22)、放线电机(23)、放线轴(24)、放线圈(25)和两个放线滚轮(26),所述电机座(20)、放线凹槽座(21)和安装板(22)分别纵向设置在加工台(1)的顶部上,所述放线电机(23)设置在电机座(20)上,所述放线轴(24)安装在安装板(22)的侧壁上,所述放线圈(25)的两端分别安装在放线轴(24)上和放线电机(23)的主轴上,且所述放线圈(25)位于放线凹槽座(21)的上方,两个所述放线滚轮(26)对称设置在侧板(10)的侧壁上。

3. 根据权利要求2所述的一种电缆加工用牵引卷绕装置,其特征在于:所述送线部件(4)包括进线筒(40)、送线电机(41)、三个齿轮(42)、三个下滚轮(43)和三个上滚轮(44),所述进线筒(40)安装在侧板(10)的侧壁上且位于两个放线滚轮(26)的旁侧,三个所述下滚轮(43)呈等间距水平安装在侧板(10)的侧壁上,三个所述上滚轮(44)分别设置在三个下滚轮(43)的正上方且三个上滚轮(44)和三个下滚轮(43)呈平行状态,三个所述上滚轮(44)均安装在侧板(10)的侧壁上,三个所述齿轮(42)分别设侧板(10)的另一侧且三个齿轮(42)分别与三个下滚轮(43)转动配合,且三个齿轮(42)啮合,所述送线电机(41)设置在加工台(1)上且送线电机(41)的主轴与其中一个齿轮(42)相连接。

4. 根据权利要求1所述的一种电缆加工用牵引卷绕装置,其特征在于:所述裁剪推动部件(5)包括框架(50)、推动电缸(51)、滑板(52)、圆筒(53)、裁剪电缸(54)和切刀(55),所述框架(50)安装在侧板(10)的一端,所述框架(50)上设有滑槽,所述推动电缸(51)设置在框架(50)的顶部,所述滑板(52)卡设在滑槽内且滑板(52)安装在推动电缸(51)的伸缩端上,所述圆筒(53)水平设置在滑板(52),所述裁剪电缸(54)设置在框架(50)的一外侧壁上,所述切刀(55)设置在框架(50)内且安装在裁剪电缸(54)的伸缩端上。

5. 根据权利要求1所述的一种电缆加工用牵引卷绕装置,其特征在于:所述卷绕组件(6)包括工作台(60)、框座(61)、卷绕电机(62)、旋转盘(63)、支撑架(64)、伸缩电缸(65)和卷绕固定轴(66),所述工作台(60)设置在加工台(1)旁侧,所述工作台(60)上设有对称的滑孔,所述框座(61)设置在工作台(60)底部,所述卷绕电机(62)安装框座(61)内且卷绕电机(62)的主轴竖直向上设置,所述旋转盘(63)安装在卷绕电机(62)的主轴上且卡设在工作台(60)上,所述支撑架(64)安装在工作台(60)的侧壁上,所述伸缩电缸(65)设置在支撑架(64)顶部上且伸缩电缸(65)的伸缩端贯穿支撑架(64)竖直向下设置,所述卷绕固定轴(66)设置在伸缩电缸(65)的伸缩端上且贴合旋转盘(63)表面。

6. 根据权利要求5所述的一种电缆加工用牵引卷绕装置,其特征在于:所述加持横移组件(7)为两组,两组加持横移组件(7)呈对称设置,每组加持横移组件(7)均包括丝杆滑台(70)、加持框(71)、加持电缸(72)、旋转板(73)和两个传送机构(74),所述丝杆滑台(70)安装在工作台(60)的底部,所述加持框(71)设置在工作台(60)顶部上且加持框(71)安装在丝杆滑台(70)的移动端上,所述旋转板(73)安装在加持框(71)内,两个所述传送机构(74)对

称设置在加持框(71)内且两个传送机构(74)分别铰接在旋转板(73)上,所述加持电缸(72)设置在加持框(71)的外壁上且加持电缸(72)的伸缩端与旋转板(73)相连接。

7. 根据权利要求5所述的一种电缆加工用牵引卷绕装置,其特征在于:所述捆绑组件(8)包括承载板(80)、竖板(81)、捆绑电机(82)、带有缺口的圆环(83)、胶带轮(84)、三个皮带(85)、四个转动轮(86)和四个皮带轮(87),所述承载板(80)安装在工作台(60)底部上,所述竖板(81)安装在承载板(80)上,四个所述转动轮(86)和四个皮带轮(87)分别对称设置在竖板(81)的两侧壁上,且四个所述转动轮(86)分别和四个皮带轮(87)转动配合,所述圆环(83)卡设在四个转动轮(86)内且与四个转动轮(86)转动配合,所述胶带轮(84)安装在圆环(83)的一侧壁上,所述捆绑电机(82)设置在承载板(80)上且捆绑电机(82)的主轴与其中一个皮带轮(87)相连接,其中两个皮带(85)分别套设在四个皮带轮(87)上,另一个皮带(85)套设在纵向的两个皮带轮(87)上。

一种电缆加工用牵引卷绕装置

技术领域

[0001] 本发明涉及电缆加工设备技术领域,具体是涉及一种电缆加工用牵引卷绕装置。

背景技术

[0002] 电线电缆是生产和生活中重要的基础设施。随着经济社会发展和城市规模的扩大,电力的需求也在不断增长,输电线路的建设是电力发展必不可少的重要环节。电缆为了便于使用及运输,一般是在加工成型后,将电缆卷绕为一个环形的电缆卷,在使用时抽拉电缆的端头便可取用任意长度的电缆进行使用。

[0003] 目前的电缆的牵引卷绕是通过电缆卷绕设备来进行的。电缆卷绕设备通常为电动卷绕机,电动卷绕机的优势是不言而喻的,其可以借助电动机自动卷绕,可以很大程度上做到省时和省力,但是,在电缆在卷绕过程中,加工人员需要随时注意卷绕的进程,在达到一定长度时停止机器的收卷,加工人员劳动负担大,以及电缆在卷绕完成后,不能自动捆绑卷绕的电缆,需要人工辅助捆绑,而且从设备上取出不便,影响电缆卷绕的效率。

发明内容

[0004] 本发明所要解决的技术问题是提供一种电缆加工用牵引卷绕装置,以解决上述背景技术中的问题。

[0005] 为解决上述技术问题,本发明提供以下技术方案:一种电缆加工用牵引卷绕装置,包括加工台、放线组件、送线组件、卷绕组件、夹持横移组件和捆绑组件,所述加工台上顶部上设有侧板,所述放线组件设置在加工台上,所述送线组件包括送线部件和裁剪推动部件,所述送线部件和裁剪推动部件均设置在侧板上,所述卷绕组件设置在加工台的旁侧,所述加持横移组件和捆绑组件均设置在卷绕组件上。

[0006] 进一步,所述放线组件包括电机座、放线凹槽座、安装板、放线电机、放线轴、放线圈和两个放线滚轮,所述电机座、放线凹槽座和安装板分别纵向设置在加工台的顶部上,所述放线电机设置在电机座上,所述放线轴安装在安装板的侧壁上,所述放线圈的两端分别安装在放线轴上和放线电机的主轴上,且所述放线圈位于放线凹槽座的上方,两个所述放线滚轮对称设置在侧板的侧壁上。

[0007] 进一步,所述送线部件包括进线筒、送线电机、三个齿轮、三个下滚轮和三个上滚轮,所述进线筒安装在侧板的侧壁上且位于两个放线滚轮的旁侧,三个所述下滚轮呈等间距水平安装在侧板的侧壁上,三个所述上滚轮分别设置在三个下滚轮的正上方且三个上滚轮和三个下滚轮呈平行状态,三个所述上滚轮均安装在侧板的侧壁上,三个所述齿轮分别设侧板的另一侧且三个齿轮分别与三个下滚轮转动配合,且三个齿轮啮合,所述送线电机设置在加工台上且送线电机的主轴与其中一个齿轮相连接。

[0008] 进一步,所述裁剪推动部件包括框架、推动电缸、滑板、圆筒、裁剪电缸和切刀,所述框架安装在侧板的一端,所述框架上设有滑槽,所述推动电缸设置在框架的顶部,所述滑板卡设在滑槽内且滑板安装在推动电缸的伸缩端上,所述圆筒水平设置在滑板,所述裁剪

电缸设置在框架的一外侧壁上,所述切刀设置在框架内且安装在裁剪电缸的伸缩端上。

[0009] 进一步,所述卷绕组件包括工作台、框座、卷绕电机、旋转盘、支撑架、伸缩电缸和卷绕固定轴,所述工作台设置在加工台旁侧,所述工作台上设有对称的滑孔,所述框座设置在工作台底部,所述卷绕电机安装框座内且卷绕电机的主轴竖直向上设置,所述旋转盘安装在卷绕电机的主轴上且卡设在工作台上,所述支撑架安装在工作台的侧壁上,所述伸缩电缸设置在支撑架顶部上且伸缩电缸的伸缩端贯穿支撑架竖直向下设置,所述卷绕固定轴设置在伸缩电缸的伸缩端上且贴合旋转盘表面。

[0010] 进一步,所述加持横移组件为两组,两组加持横移组件呈对称设置,每组加持横移组件均包括丝杆滑台、加持框、加持电缸、旋转板和两个传送机构,所述丝杆滑台安装在工作台的底部,所述加持框设置在工作台顶部上且加持框安装在丝杆滑台的移动端上,所述旋转板安装在加持框内,两个所述传送机构对称设置在加持框内且两个传送机构分别铰接在旋转板上,所述加持电缸设置在加持框的外壁上且加持电缸的伸缩端与旋转板相连接。

[0011] 进一步,所述捆绑组件包括承载板、竖板、捆绑电机、带有缺口的圆环、胶带轮、三个皮带、四个转动轮和四个皮带轮,所述承载板安装在工作台底部上,所述竖板安装在承载板上,四个所述转动轮和四个皮带轮分别对称设置在竖板的两侧壁上,且四个所述转动轮分别和四个皮带轮转动配合,所述圆环卡设在四个转动轮内且与四个转动轮转动配合,所述胶带轮安装在圆环的一侧壁上,所述捆绑电机设置在承载板上且捆绑电机的主轴与其中一个皮带轮相连接,其中两个皮带分别套设在四个皮带轮上,另一个皮带套设在纵向的两个皮带轮上。

[0012] 本发明与现有技术相比具有的有益效果是:

[0013] 其一,本发明通过设置的各个组件之间的相互配合作业,各个组件同步工作,卷绕电缆无需停机,能够实现连续对电缆卷绕,自动捆绑,无需人工辅助工作,提高了对电缆卷绕的效率。

[0014] 其二,本发明中通过放线电机工作带动放线圈旋转,会带动放线凹槽座内的电缆自动放线,通过送线电机工作带动与送线电机主轴相连接的齿轮转动,会带动其他两个齿轮转动,则会带动三个下滚轮转动,将三个上滚轮和三个下滚轮中间的电缆往卷绕组件处进行输送,输送的过程中能够将弯曲的电缆变成笔直的,而且还可以对电缆起到固定作用,便于后续卷绕电缆,提高了后续对电缆的卷绕效果。

[0015] 其三,本发明中当卷绕结束,通过裁剪推动部件对电缆裁剪后,通过加持电缸工作带动旋转板运动,从而带动旋转板铰接的两个传送机构同时相对旋转运动,另一组同理,实现对卷绕好的电缆进行加持,再通过丝杆滑台带动加持好的电缆横移至捆绑组件处进行捆绑,自动搬运,无需人工辅助,提高了对电缆的加工效率。

[0016] 其四,本发明中通过捆绑电机工作带动捆绑电机主轴上的皮带轮转动,因为其中两个皮带分别套设在四个皮带轮上,另一个皮带套设在纵向的两个皮带轮上,所以会带动四个皮带轮转动,则会带动四个转动轮转动,从而带动圆环以及圆环上的胶带轮旋转运动,实现对卷绕好的电缆自动捆绑,捆绑的同时,加持横移组件上的四个传送机构工作带动卷绕的电缆旋转运动,便于捆绑组件对卷绕好的电缆进行捆绑,提高了捆绑效果。

[0017] 其五,本发明中当卷绕组件卷绕结束后,通过裁剪电缸工作带动切刀运动,实现对圆筒端部的电缆进行剪断,通过推动电缸工作带动滑板在滑槽内移动,则会带动圆筒向卷

绕组件运动,运动的同时,送线部件继续送线,能够将下一次电缆卷绕的电缆辅助输送至卷绕组件上,便于下一次对电缆卷绕。

附图说明

[0018] 图1为本发明的立体结构示意图一;

[0019] 图2为本发明的立体结构示意图二;

[0020] 图3为本发明的局部立体结构示意图一;

[0021] 图4为本发明的局部立体结构示意图二;

[0022] 图5为图4中A处的放大图;

[0023] 图6为本发明的局部立体结构示意图三;

[0024] 图7为本发明的夹持横移组件的立体结构示意图;

[0025] 图8为本发明的捆绑组件的立体结构示意图;

[0026] 图中标号为:加工台1,侧板10,放线组件2,电机座20,放线凹槽座21,安装板22,放线电机23,放线轴24,放线圈25,放线滚轮26,送线组件3,送线部件4,进线筒40,送线电机41,齿轮42,下滚轮43,上滚轮44,裁剪推动部件5,框架50,推动电缸51,滑板52,圆筒53,裁剪电缸54,切刀55,卷绕组件6,工作台60,框座61,卷绕电机62,旋转盘63,支撑架64,伸缩电缸65,卷绕固定轴66,夹持横移组件7,丝杆滑台70,加持框71,加持电缸72,旋转板73,传送机构74,捆绑组件8,承载板80,竖板81,捆绑电机82,圆环83,胶带轮84,皮带85,转动轮86,皮带轮87。

具体实施方式

[0027] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0028] 在本发明的描述中,需要理解的是,术语“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。

[0029] 参照图1至图8可知,一种电缆加工用牵引卷绕装置,包括加工台1、放线组件2、送线组件3、卷绕组件6、夹持横移组件7和捆绑组件8,所述加工台1上顶部上设有侧板10,所述放线组件2设置在加工台1上,所述送线组件3包括送线部件4和裁剪推动部件5,所述送线部件4和裁剪推动部件5均设置在侧板10上,所述卷绕组件6设置在加工台1的旁侧,所述加持横移组件7和捆绑组件8均设置在卷绕组件6上。

[0030] 所述放线组件2包括电机座20、放线凹槽座21、安装板22、放线电机23、放线轴24、放线圈25和两个放线滚轮26,所述电机座20、放线凹槽座21和安装板22分别纵向设置在加工台1的顶部上,所述放线电机23设置在电机座20上,所述放线轴24安装在安装板22的侧壁上,所述放线圈25的两端分别安装在放线轴24上和放线电机23的主轴上,且所述放线圈25位于放线凹槽座21的上方,两个所述放线滚轮26对称设置在侧板10的侧壁上,通过放线电机23工作带动放线圈25旋转,从而带动放线凹槽座21内的电缆自动放线,不会使得电缆

缠绕在一起,提高了后续对电缆的卷绕效果。

[0031] 所述送线部件4包括进线筒40、送线电机41、三个齿轮42、三个下滚轮43 和三个上滚轮44,所述进线筒40安装在侧板10的侧壁上且位于两个放线滚轮 26的旁侧,三个所述下滚轮43呈等间距水平安装在侧板10的侧壁上,三个所述上滚轮44分别设置在三个下滚轮43的正上方且三个上滚轮44和三个下滚轮43 呈平行状态,三个所述上滚轮44均安装在侧板10的侧壁上,三个所述齿轮42 分别设侧板10的另一侧且三个齿轮42分别与三个下滚轮43转动配合,且三个齿轮42啮合,所述送线电机41设置在加工台1上且送线电机41的主轴与其中一个齿轮42相连接,通过送线电机41工作带动与送线电机41主轴相连接的齿轮42转动,因为三个齿轮42相啮合,所以会带动其他两个齿轮42转动,则会带动三个下滚轮43转动,将三个上滚轮44和三个下滚轮43中间的电缆往卷绕组件6处进行输送,输送的过程中能够将弯曲的电缆变成笔直的,而且还可以对电缆起到固定作用,便于卷绕组件6卷绕电缆。

[0032] 所述裁剪推动部件5包括框架50、推动电缸51、滑板52、圆筒53、裁剪电缸54和切刀55,所述框架50安装在侧板10的一端,所述框架50上设有滑槽,所述推动电缸51设置在框架50的顶部,所述滑板52卡设在滑槽内且滑板52安装在推动电缸51的伸缩端上,所述圆筒53水平设置在滑板52,所述裁剪电缸 54设置在框架50的一外侧壁上,所述切刀55设置在框架50内且安装在裁剪电缸54的伸缩端上,当卷绕组件6卷绕结束后,通过裁剪电缸54工作带动切刀55 运动,实现对圆筒53端部的电缆进行剪断,通过推动电缸51工作带动滑板52 在滑槽内移动,则会带动圆筒53向卷绕组件6运动,运动的同时,送线部件4 继续送线,能够将下一次电缆卷绕的电缆辅助输送至卷绕组件6上,便于下一次对电缆卷绕。

[0033] 所述卷绕组件6包括工作台60、框座61、卷绕电机62、旋转盘63、支撑架 64、伸缩电缸65和卷绕固定轴66,所述工作台60设置在加工台1旁侧,所述工作台60上设有对称的滑孔,所述框座61设置在工作台60底部,所述卷绕电机 62安装框座61内且卷绕电机62的主轴竖直向上设置,所述旋转盘63安装在卷绕电机62的主轴上且卡设在工作台60上,所述支撑架64安装在工作台60的侧壁上,所述伸缩电缸65设置在支撑架64顶部上且伸缩电缸65的伸缩端贯穿支撑架64竖直向下设置,所述卷绕固定轴66设置在伸缩电缸65的伸缩端上且贴合旋转盘63表面,当送线部件4将电缆送至旋转盘63上时,通过伸缩电缸65 带动卷绕固定轴66向下运动压住电缆,再通过卷绕电机62工作带动旋转盘63 运动,从而带动卷绕固定轴66旋转运动,自动卷绕电缆。

[0034] 所述加持横移组件7为两组,两组加持横移组件7呈对称设置,每组加持横移组件7均包括丝杆滑台70、加持框71、加持电缸72、旋转板73和两个传送机构74,所述丝杆滑台70安装在工作台60的底部,所述加持框71设置在工作台 60顶部上且加持框71安装在丝杆滑台70的移动端上,所述旋转板73安装在加持框71内,两个所述传送机构74对称设置在加持框71内且两个传送机构74分别铰接在旋转板73上,所述加持电缸72设置在加持框71的外壁上且加持电缸 72的伸缩端与旋转板73相连接,当卷绕结束,通过裁剪推动部件5对电缆裁剪后,通过加持电缸72工作带动旋转板73运动,从而带动旋转板73铰接的两个传送机构74同时相对旋转运动,另一组同理,实现对卷绕好的电缆进行加持,再通过丝杆滑台70带动加持好的电缆横移至捆绑组件8处进行捆绑,自动搬运,无需人工辅助,提高了对电缆的加工效率。

[0035] 所述捆绑组件8包括承载板80、竖板81、捆绑电机82、带有缺口的圆环83、胶带轮

84、三个皮带85、四个转动轮86和四个皮带轮87,所述承载板80安装在工作台60底部上,所述竖板81安装在承载板80上,四个所述转动轮86和四个皮带轮87分别对称设置在竖板81的两侧壁上,且四个所述转动轮86分别和四个皮带轮87转动配合,所述圆环83卡设在四个转动轮86内且与四个转动轮86转动配合,所述胶带轮84安装在圆环83的一侧壁上,所述捆绑电机82设置在承载板80上且捆绑电机82的主轴与其中一个皮带轮87相连接,其中两个皮带85分别套设在四个皮带轮87上,另一个皮带85套设在纵向的两个皮带轮87上,当加持横移组件7将卷绕的电缆至捆绑组件8处时,通过捆绑电机82工作带动捆绑电机82主轴上的皮带轮87转动,因为其中两个皮带85分别套设在四个皮带轮87上,另一个皮带85套设在纵向的两个皮带轮87上,所以会带动四个皮带轮87转动,则会带动四个转动轮86转动,从而带动圆环83以及圆环83上的胶带轮84旋转运动,实现对卷绕好的电缆自动捆绑,捆绑的同时,加持横移组件7上的四个传送机构74工作带动卷绕的电缆旋转运动,便于捆绑组件8对卷绕好的电缆进行捆绑,提高了捆绑效果。

[0036] 本发明的工作原理:当需要对电缆进行卷绕时,首先将电缆依次穿过放线组件2和送线组件3延伸至卷绕组件6上,通过伸缩电缸65带动卷绕固定轴66向下运动压住电缆,再通过卷绕电机62工作带动旋转盘63运动,从而带动卷绕固定轴66旋转运动,自动卷绕电缆,卷绕的同时,放线电机23带动放线圈25旋转,从而带动放线凹槽座21内的电缆自动放线,送线电机41工作带动与送线电机41主轴相连接的齿轮42转动,因为三个齿轮42相啮合,所以会带动其他两个齿轮42转动,则会带动三个下滚轮43转动,将三个上滚轮44和三个下滚轮43中间的电缆往卷绕组件6处进行输送,当卷绕结束,通过裁剪电缸54工作带动切刀55运动,实现对圆筒53端部的电缆进行剪断,剪断后,通过加持电缸72工作带动旋转板73运动,从而带动旋转板73铰接的两个传送机构74同时相对旋转运动,另一组同理,实现对卷绕好的电缆进行加持,再通过丝杆滑台70带动加持好的电缆横移至捆绑组件8处,通过捆绑电机82工作带动捆绑电机82主轴上的皮带轮87转动,会带动四个皮带轮87转动,则会带动四个转动轮86转动,从而带动圆环83以及圆环83上的胶带轮84旋转运动,实现对卷绕好的电缆自动捆绑,捆绑的同时,加持横移组件7上的四个传送机构74工作带动卷绕的电缆旋转运动,便于捆绑组件8对卷绕好的电缆进行捆绑,捆绑的同时,通过推动电缸51工作带动滑板52在滑槽内移动,则会带动圆筒53向卷绕组件6运动,运动的同时,送线部件4继续送线,能够将下一次电缆卷绕的电缆辅助输送至卷绕组件6上进行卷绕,各个组件同步工作,无需停机工作,自动卷绕捆绑,提高了对电缆的加工效率。

[0037] 最后应说明的是:以上各实施例仅用以说明本发明的技术方案,而非对其限制;尽管参照前述各实施例对本发明进行了详细的说明,本领域的普通技术人员应当理解:其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分或者全部技术特征进行等同替换;而这些修改或者替换,并不使相应技术方案的本质脱离本发明各实施例技术方案的范围。

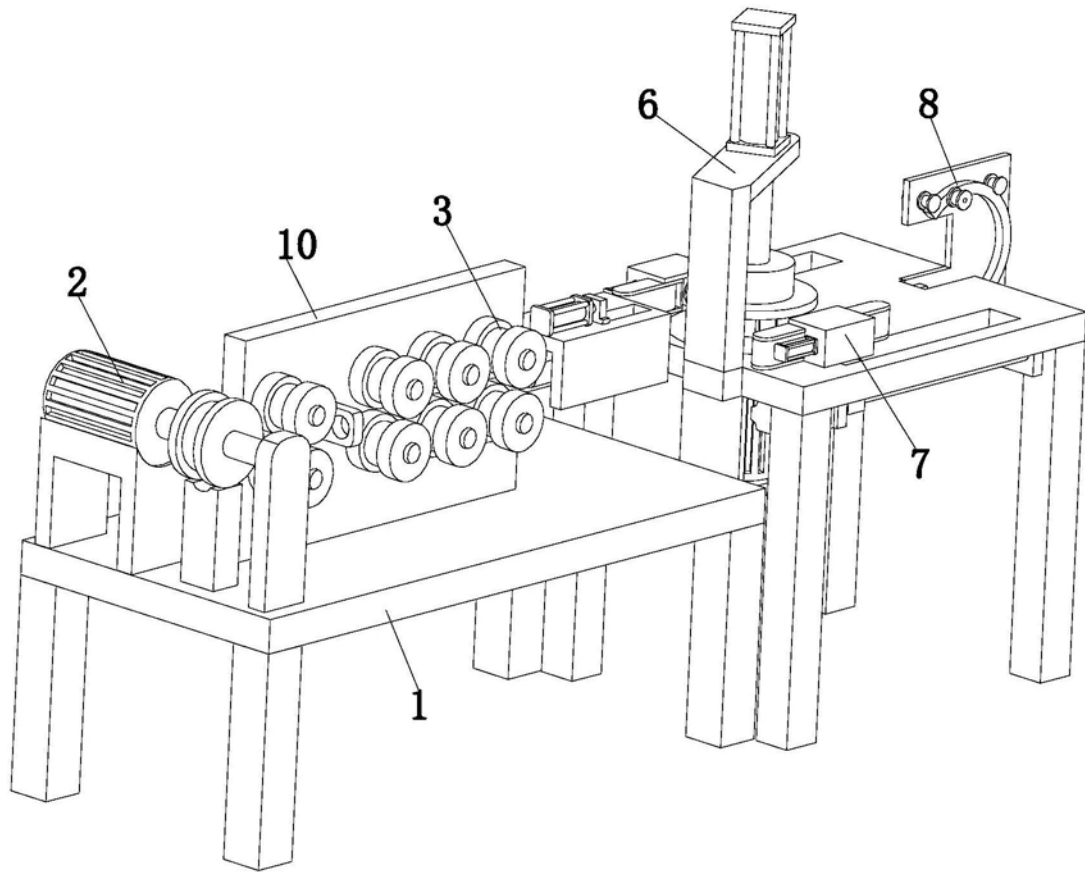


图1

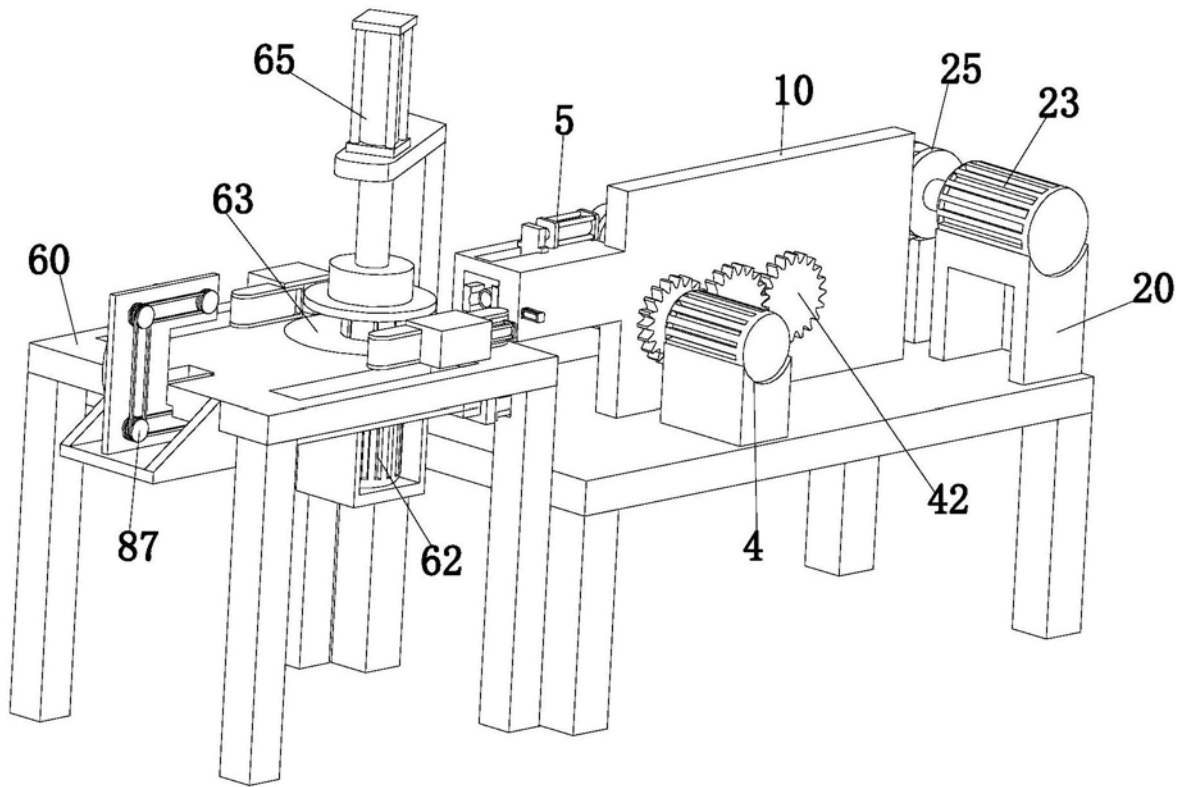


图2

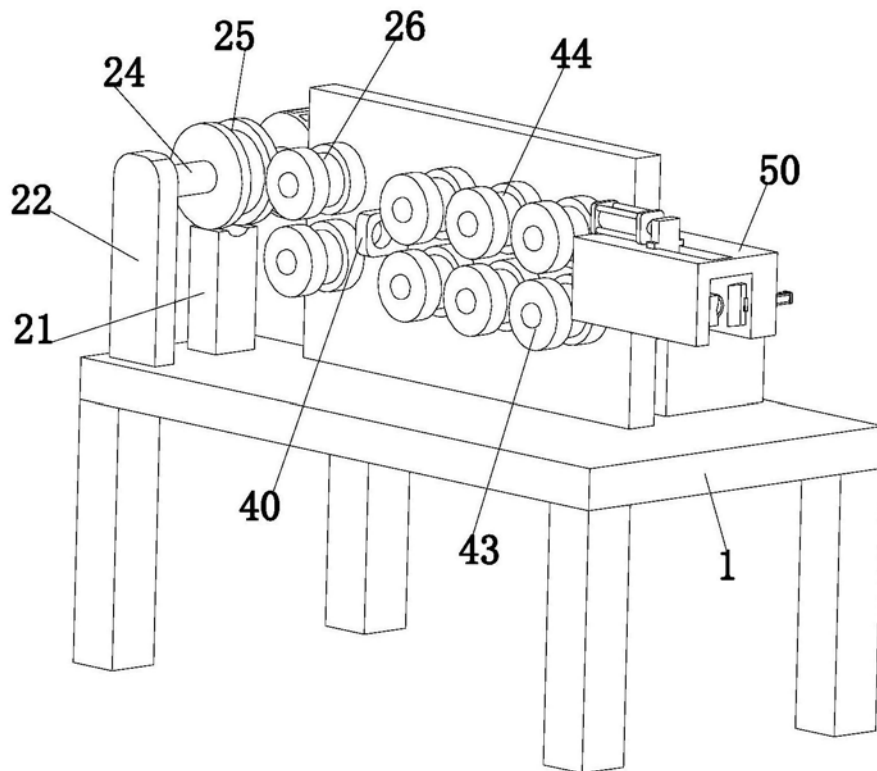


图3

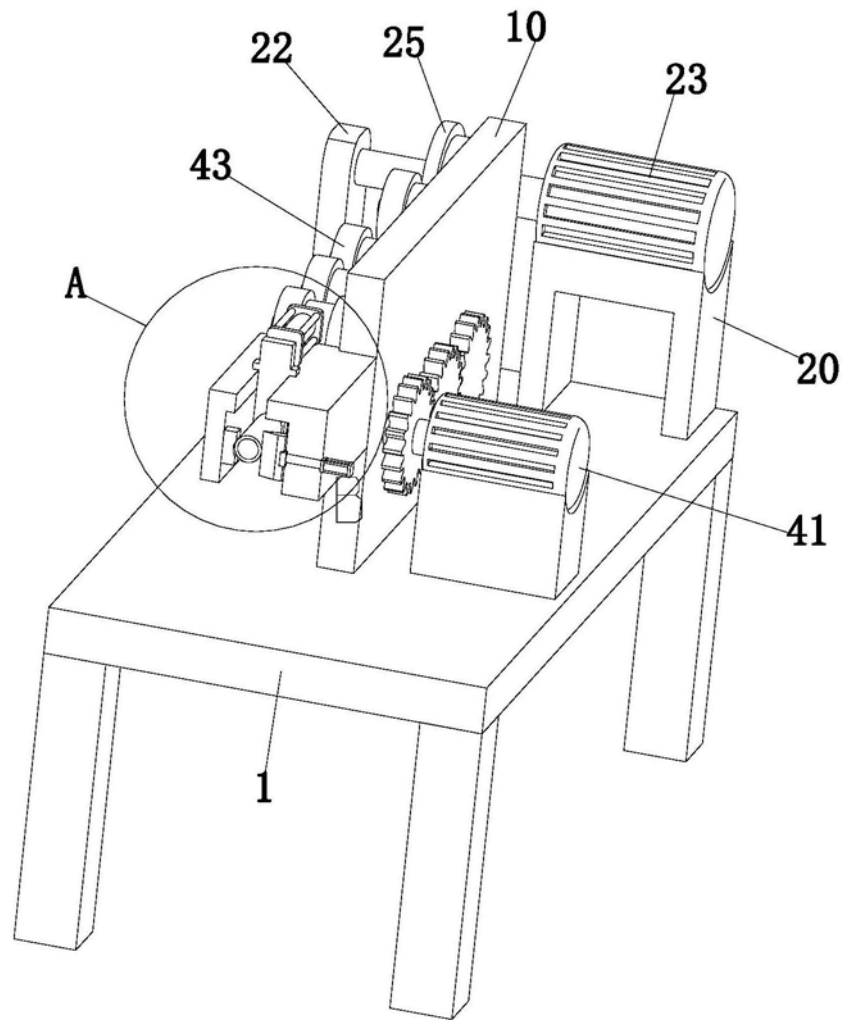


图4

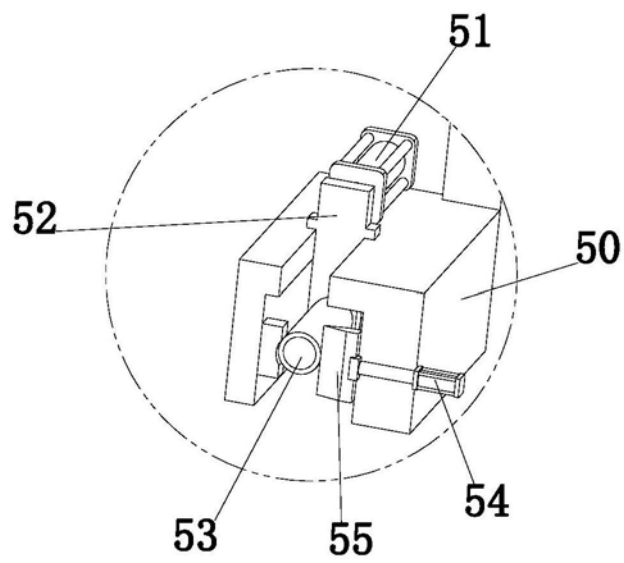


图5

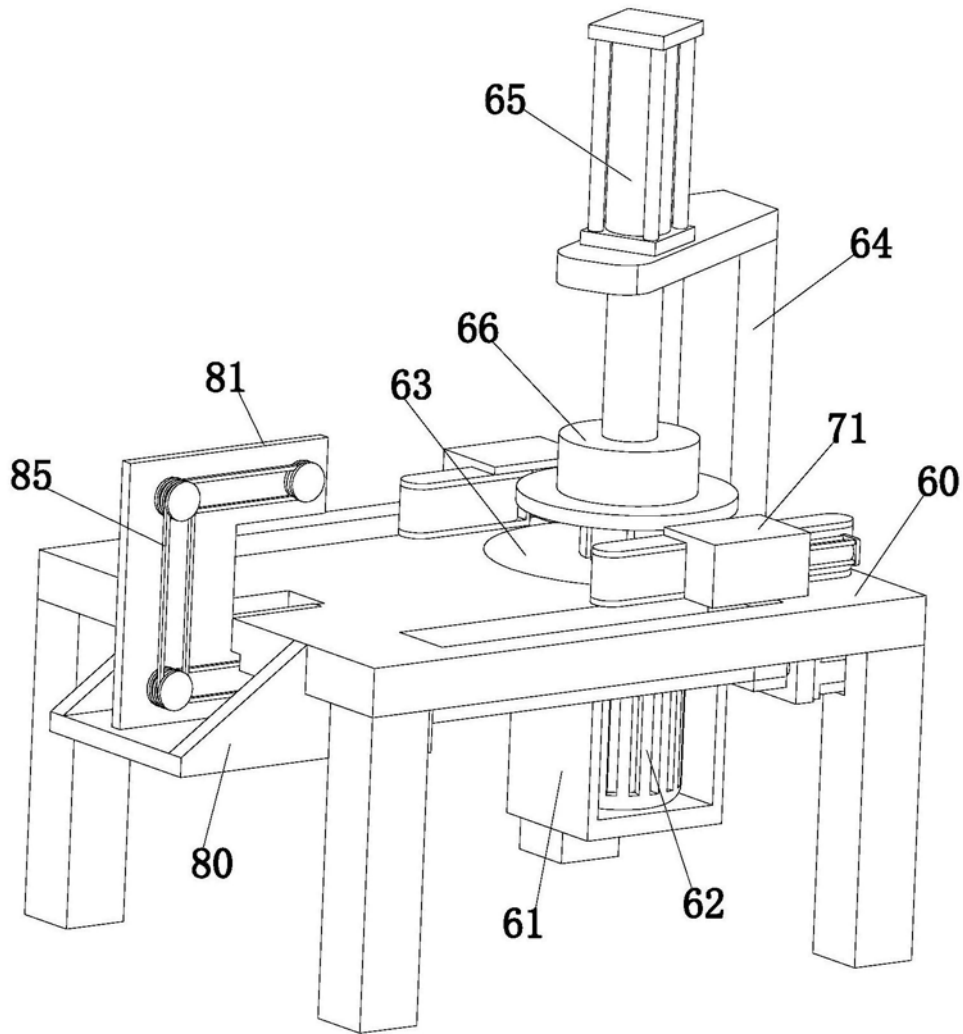


图6

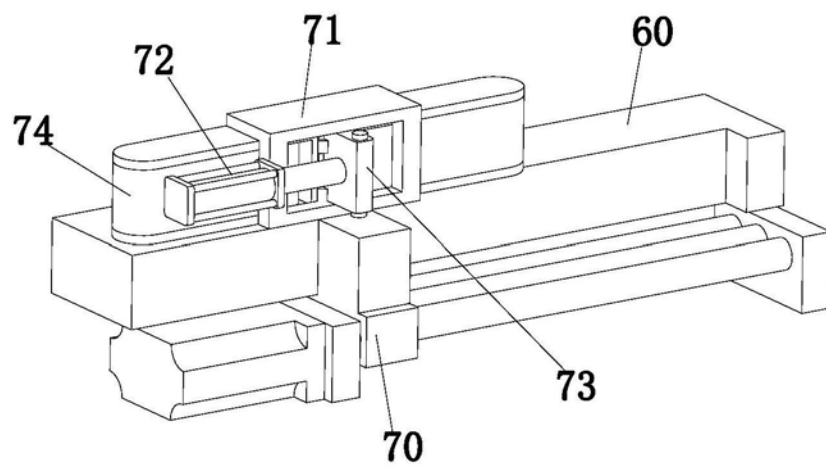


图7

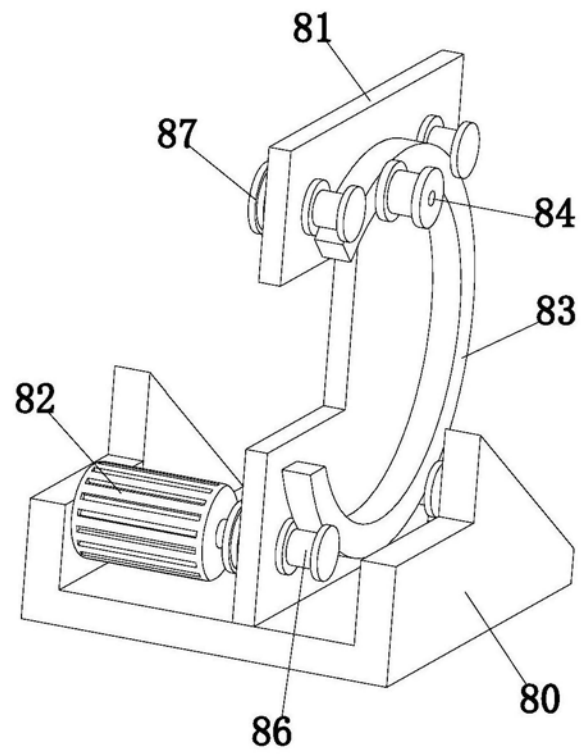


图8