

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201707976 U

(45) 授权公告日 2011. 01. 12

(21) 申请号 201020196258. 0

(22) 申请日 2010. 05. 20

(73) 专利权人 鞍山鲁丰电缆制造有限公司

地址 114041 辽宁省鞍山市千山区宁远镇笔管堡村

(72) 发明人 王兵 于洪才

(74) 专利代理机构 鞍山大千专利事务所 21110

代理人 聂振峡

(51) Int. Cl.

H01B 13/34 (2006. 01)

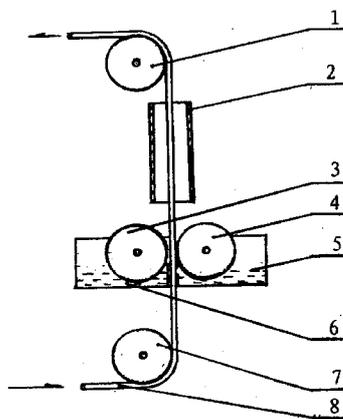
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种用涂敷法生产双色电线的设备

(57) 摘要

本实用新型是一种生产双色电线的设备,特别涉及一种用涂敷法生产双色电线的设备,其特征在于:在右绿色油墨和左绿色油墨内分别设有右油墨轮和左油墨轮,上部设有上导轮,底部设有下导轮,在上导轮与左油墨轮和右油墨轮之间设置电热烘干管,黄色电线经下导轮引进在左油墨轮和右油墨轮的间隙中。采用本实用新型用涂敷法生产双色电线,可使双色电线生产工艺简单化,设备造价低,操作和维护简便,特别是生产规范宽,生产 10mm²及以上大规格电线不用增加新设备,减少了设备投资,提高了生产效率。



1. 一种用涂敷法生产双色电线的设备,其特征在于:在右绿色油墨(5)和左绿色油墨(6)内分别设有右油墨轮(4)和左油墨轮(3),上部设有上导轮(1),底部设有下导轮(7),在上导轮(1)与左油墨轮(3)和右油墨轮(4)之间设置电热烘干管(2),黄色电线(8)经下导轮(7)引进在左油墨轮(3)和右油墨轮(4)的间隙中。

一种用涂敷法生产双色电线的设备

技术领域

[0001] 本实用新型是一种生产双色电线的设备,特别涉及一种用涂敷法生产双色电线的设备。

背景技术

[0002] 目前,国内长期以来电线电缆行业生产黄/绿双色电线,传统的方法是采用两台挤出机一套机头模具方法来完成,这种方法的缺点是设备造价高,生产不同规格时更换模具和调试生产比较麻烦,花费时间长,特别是生产 10mm^2 及以上大规格电线时,一般SJ45型挤出机就不适应了,需要大规格挤出机,投资大,所以一般生产企业面对大规格双色电线生产时经常因无大规格双色挤出机而发生困扰。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为克服上述存在的缺陷,提供一种用涂敷法生产双色电线的设备。

[0004] 本实用新型用涂敷法生产双色电线的设备内容简述:

[0005] 本实用新型用涂敷法生产双色电线的设备,其特征在于:在右绿色油墨和左绿色油墨内分别设有右油墨轮和左油墨轮,上部设有上导轮,底部设有下导轮,在上导轮与左油墨轮和右油墨轮之间设置电热烘干管,黄色电线经下导轮引进在左油墨轮和右油墨轮的间隙中。

[0006] 采用本实用新型用涂敷法生产双色电线,可使双色电线生产工艺简单化,设备造价低,操作和维护简便,特别是生产规范宽,生产 10mm^2 及以上大规格电线不用增加新设备,减少了设备投资,提高了生产效率。

附图说明

[0007] 图1是用涂敷法生产双色电线的设备结构示意图

[0008] 图中:1是上导轮、2是电热烘干管、3是左油墨轮、4是右油墨轮、5是右绿色油墨、6是左绿色油墨、7是下导轮、8是黄色电线。

具体实施方式

[0009] 本实用新型用涂敷法生产双色电线的设备是这样实现的,下面结合附图做具体说明。见图1,用涂敷法生产双色电线的设备,是由:上导轮1、电热烘干管2、左油墨轮3、右油墨轮4、右绿色油墨5、左绿色油墨6、下导轮7和黄色电线8组成,在右绿色油墨5和左绿色油墨6内分别设有右油墨轮4和左油墨轮3,上部设有上导轮1,底部设有下导轮7,在上导轮1与左油墨轮3和右油墨轮4之间设置电热烘干管2,黄色电线8经下导轮7引进在左油墨轮3和右油墨轮4的间隙中。

[0010] 由于黄色电线8经下导轮7引进在左油墨轮3和右油墨轮4的间隙中,这两个油

墨轮借助与前进中的电线摩擦力旋转,将右绿色油墨 5 与左绿色油墨 6 涂敷在黄色电线 8 的两侧,然后黄 / 绿双色电线进入电热烘干管 2 内,干燥后通过上导轮 1 引出,黄色电线通过油墨轮把绿色油墨连续不断的涂敷在黄色电线表面上,形成颜色鲜明的两条对称黄绿色条,从而形成黄 / 绿双色电线,至此完成黄 / 绿双色电线生产过程。

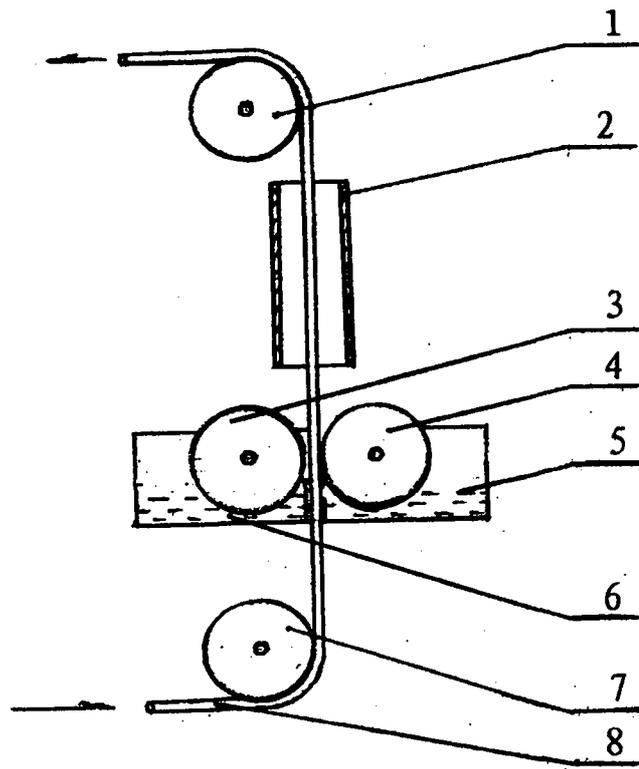


图 1