



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207046576 U

(45)授权公告日 2018.02.27

(21)申请号 201720885550.5

(22)申请日 2017.07.20

(73)专利权人 深圳通源电线电缆有限公司

地址 518000 广东省深圳市龙华新区观澜
街道福民社区茜坑新村通源工业区2
号厂房

(72)发明人 张然

(74)专利代理机构 深圳市鼎智专利代理事务所
(普通合伙) 44411

代理人 罗雄燕

(51)Int.Cl.

B65H 51/18(2006.01)

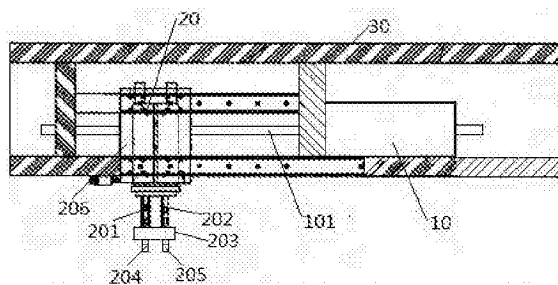
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于电线的自动上料装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于电线的自动上料装置,所述用于电线的自动上料装置包括:横向设置在所述机架上的第一气缸;所述第一气缸输出轴连接有安装板,所述安装板安装有双输出轴的第二气缸,所述第二气缸的输出轴安装有连接板,所述连接板左右两边分别安装有第三气缸及第四气缸,所述第三气缸及第四气缸输出轴皆连接有一个夹持板;所述夹持板包括:动力板及动力板延伸设置的夹持板本体,所述动力板中部设置有一凹槽,通过螺栓穿过所述凹槽将夹持板连接在第三气缸及第四气缸的输出轴上。本实用新型所提供的用于电线的自动上料装置,能够快速的将剥完外皮的电线传递到下一工序进行剥内皮,提高整个生产线的生产效率。



1. 一种用于电线的自动上料装置,包括机架,其特征在于,所述用于电线的自动上料装置还包括:

横向设置在所述机架上的第一气缸;

所述第一气缸输出轴连接有安装板,所述安装板安装有双输出轴的第二气缸,所述第二气缸的输出轴安装有连接板,所述连接板左右两边分别安装有第三气缸及第四气缸,所述第三气缸及第四气缸输出轴皆连接有一个夹持板;

所述夹持板包括:动力板及动力板延伸设置的夹持板本体,所述动力板中部设置有一凹槽,通过螺栓穿过所述凹槽将夹持板连接在第三气缸及第四气缸的输出轴上。

2. 根据权利要求1所述的用于电线的自动上料装置,其特征在于,所述第一气缸、第二气缸、第三气缸及第四气缸皆通过气管连接有气源。

3. 根据权利要求1所述的用于电线的自动上料装置,其特征在于,所述第二气缸下方设置有用以承放材料的支架。

一种用于电线的自动上料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电线处理技术领域,尤其涉及的是一种用于电线的自动上料装置。

背景技术

[0002] 凡是电器设备都需要应用电线,电线广泛应用在各行各业中。通常情况下,电线都有两部分组成,塑料绝缘的线皮将铜芯或铝芯包裹在里面,外面的线皮是为了避免里面的芯心受到机械损伤。

[0003] 电线在剥完外皮后,需要快速的将剥完外皮的电线输送到下一工序进行剥内皮。而现有的电线生产线,通过传送带将剥完外皮的电线传送到下一工序进行剥内皮时,需要等待电线传送过来后才进行加工,而在等待这段时间内,该道工序的设备是处于不加工的状态,从而导致整个生产线生产效率底的问题。

[0004] 因此,现有技术还有待于改进和发展。

实用新型内容

[0005] 鉴于上述现有技术的不足,本实用新型的目的在于提供一种用于电线的自动上料装置,旨在解决现有技术中需要通过人工移出生产线上的成品而导致生产效率底的问题。

[0006] 本实用新型的技术方案如下:

[0007] 一种用于电线的自动上料装置,包括机架,其中,所述用于电线的自动上料装置包括:

[0008] 横向设置在所述机架上的第一气缸;

[0009] 所述第一气缸输出轴连接有安装板,所述安装板安装有双输出轴的第二气缸,所述第二气缸的输出轴安装有连接板,所述连接板左右两边分别安装有第三气缸及第四气缸,所述第三气缸及第四气缸输出轴皆连接有一个夹持板;

[0010] 所述夹持板包括:动力板及动力板延伸设置的夹持板本体,所述动力板中部设置有一凹槽,通过螺栓穿过所述凹槽将夹持板连接在第三气缸及第四气缸的输出轴上。

[0011] 优选地,所述的用于电线的自动上料装置,其中,所述第一气缸、第二气缸、第三气缸及第四气缸皆通过气管连接有气源。

[0012] 优选地,所述的用于电线的自动上料装置,其中,所述第二气缸下方设置有用于承放材料的支架。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型所提供的用于电线的自动上料装置,由于采用横向设置在所述机架上的第一气缸;所述第一气缸输出轴连接有安装板,所述安装板安装有双输出轴的第二气缸,所述第二气缸的输出轴安装有连接板,所述连接板左右两边分别安装有第三气缸及第四气缸,所述第三气缸及第四气缸输出轴皆连接有一个夹持板;所述夹持板包括:动力板及动力板延伸设置的夹持板本体,所述动力板中部设置有一凹槽,通过螺栓穿过所述凹槽将夹持板连接在第三气缸及第四气缸的输出轴上,使得所述用于电线的自动

上料装置能够快速的将剥完外皮的电线传递到下一工序进行剥内皮,提高整个生产线的生产效率。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型用于电线的自动上料装置较佳实施例的结构示意图。

[0015] 图2是本实用新型用于电线的自动上料装置较佳实施例的夹持板示意图。

具体实施方式

[0016] 本实用新型提供一种用于电线的自动上料装置,为使本实用新型的目的、技术方案及效果更加清楚、明确,以下参照附图并举实例对本实用新型进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0017] 图1是本实用新型用于电线的自动上料装置较佳实施例的结构示意图;图2是本实用新型用于电线的自动上料装置较佳实施例的夹持板示意图。

[0018] 如图1及图2所示,本实用新型较佳实施例中提供了一种用于电线的自动上料装置,包括机架30,其还包括:横向设置在所述机架上的第一气缸10;所述第一气缸10输出轴101连接有安装板206,所述安装板206安装有双输出轴的第二气缸20,所述第二气缸20的输出轴安装有连接板,所述连接板左右两边分别安装有第三气缸201及第四气缸202,所述第三气缸201及第四气缸202输出轴皆连接有一个夹持板204;所述夹持板204包括:动力板214及动力板214延伸设置的夹持板本体224,所述动力板214中部设置有一凹槽234,通过螺栓穿过所述凹槽234将夹持板204连接在第三气缸201及第四气缸202的输出轴上。

[0019] 电线在剥去外皮后,需要将产品传递到下一道工序进行剥内皮,将本实用新型较佳实施例中的用于电线的自动上料装置安装在生产线中剥外皮装置与剥内皮装置之间,启动该装置,第一气缸10的输出轴驱动第二气缸20运动到成剥外皮装置的正上方,然后通过第二气缸20使得两个夹持板204靠近剥完外皮的电线上方,在第二气缸20的作用下两个夹持板204抓紧该剥完外皮的电线,第二气缸20输出轴向上运动在原始位置,再通过第一气缸10的作用,驱动第二气缸20向右运动到特定位置后,将夹持板204的电线放下,从而快速的将剥完外皮的电线传递到剥内皮装置上,提高整个生产线的加工效率。

[0020] 本实用新型较佳进一步实施例中,所述第一气缸10、第二气缸20、第三气缸201及第四气缸202皆通过气管连接有气源。

[0021] 本实用新型较佳进一步实施例中,其中,所述第二气缸20下方设置有用于承放材料的支架。

[0022] 综上所述,本实用新型由于通过采用横向设置在所述机架上的第一气缸;所述第一气缸输出轴连接有安装板,所述安装板安装有双输出轴的第二气缸,所述第二气缸的输出轴安装有连接板,所述连接板左右两边分别安装有第三气缸及第四气缸,所述第三气缸及第四气缸输出轴皆连接有一个夹持板;所述夹持板包括:动力板及动力板延伸设置的夹持板本体,所述动力板中部设置有一凹槽,通过螺栓穿过所述凹槽将夹持板连接在第三气缸及第四气缸的输出轴上,使得所述用于电线的自动上料装置能够快速的将剥完外皮的电线传递到下一工序进行剥内皮,提高整个生产线的生产效率。

[0023] 应当理解的是,本实用新型的应用不限于上述的举例,对本领域普通技术人员来

说,可以根据上述说明加以改进或变换,所有这些改进和变换都应属于本实用新型所附权利要求要求的保护范围。

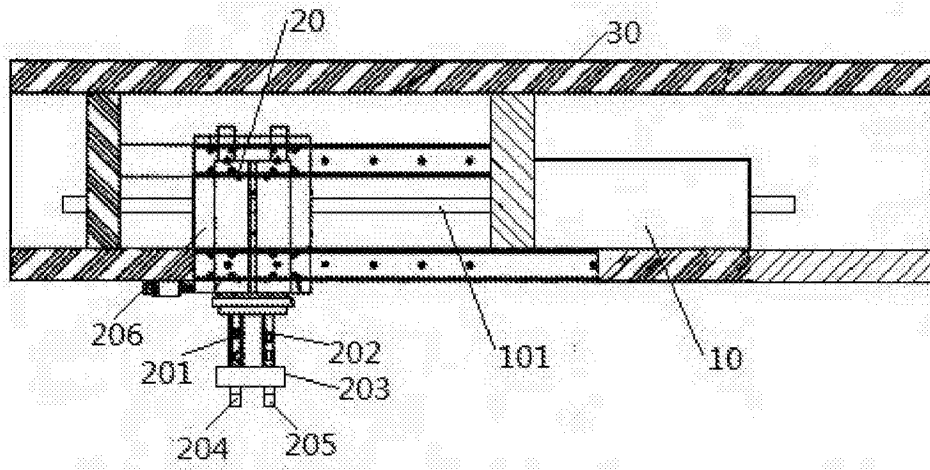


图1

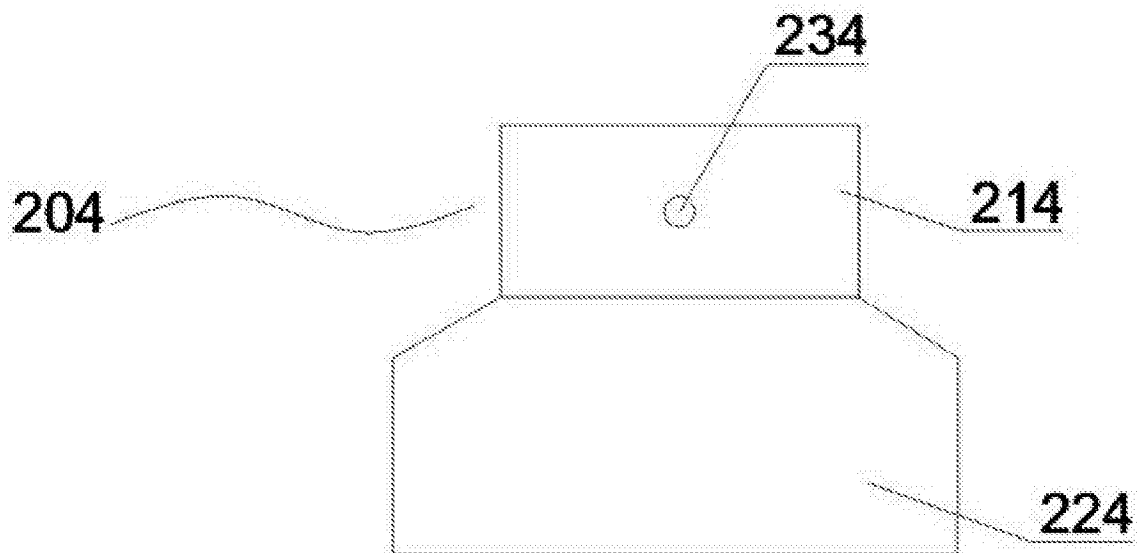


图2