



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203624711 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 04

(21) 申请号 201320854175. X

(22) 申请日 2013. 12. 23

(73) 专利权人 武汉力为汽车电气有限公司

地址 430090 湖北省武汉市汉南区经济开发
区华顶工业园 D02

(72) 发明人 袁朝阳 王辉 张明哲

(74) 专利代理机构 广州市红荔专利代理有限公
司 44214

代理人 张文

(51) Int. Cl.

B65H 54/553(2006. 01)

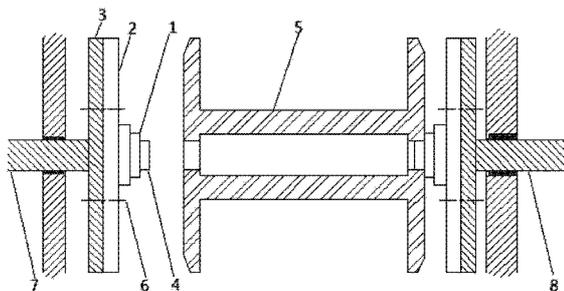
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

收线机多型线轴夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种收线机多型线轴夹具,包括夹具头、与夹具头底部连接的夹具座以及与固定盘,所述夹具头由自小而大的若干层锥柱组成,所述夹具头焊接在夹具座中心。本实用新型能很好的满足多种不同规格线轴的生产需要,且更换线轴极其方便,维护成本极低,特别适合线缆生产中的收线机使用。



1. 一种收线机多型线轴夹具,包括夹具头、与夹具头底部连接的夹具座以及与固定盘,其特征在于:所述夹具头由自小而大的若干层锥柱组成,所述夹具头焊接在夹具座中心。
2. 根据权利要求1所述的一种收线机多型线轴夹具,其特征在于:所述锥柱与线轴轴孔形成锥配合。
3. 根据权利要求1所述的一种收线机多型线轴夹具,其特征在于:所述夹具座通过若干螺栓固定在固定盘上。

收线机多型线轴夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及线缆生产设备,更具体地说,尤其涉及一种收线机多型线轴夹具。

背景技术

[0002] 汽车线缆相关设备制造厂商在设计收线机时,通常将夹具设计成只能和一种线轴配合,一旦确定后,只能使用双方确定的线轴规格。而使用这些设备的企业在生产过程中,因每家企业加工的方式不同以及生产要求的不断变化,不可能只用到这一种线轴。每当线轴规格发生变化时,需重新设计相应规格的夹具;生产时更换线轴,也需停机更换相应的夹具,既浪费时间、增加劳动力,又严重影响生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对上述现有技术的不足,提供一种能同时满足多种型号线轴生产需要,且更换简便、维护成本极低的收线机多型线轴夹具。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:一种收线机多型线轴夹具,包括夹具头、与夹具头底部连接的夹具座以及与固定盘,所述夹具头由自小而大的若干层锥柱组成,所述夹具头焊接在夹具座中心。

[0005] 作为对本实用新型的进一步改进,所述锥柱与线轴轴孔形成锥配合。

[0006] 作为对本实用新型的进一步改进,所述夹具座通过若干螺栓固定在固定盘上。

[0007] 本实用新型采用上述结构后,能很好的满足多种不同规格线轴的生产需要,且更换线轴极其方便,维护成本极低,特别适合线缆生产中的收线机使用。

附图说明

[0008] 下面结合附图中的实施例对本实用新型作进一步的详细说明,但并不构成对本实用新型的任何限制。

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0010] 图中:1—夹具头;2—夹具座;3—固定盘;4—锥柱;5—线轴;6—螺栓;7—液压杆;8—传动轴。

具体实施方式

[0011] 参阅图 1 所示,本实用新型的一种收线机多型线轴夹具,包括夹具头 1、与夹具头 1 底部连接的夹具座 2 以及与固定盘 3,所述夹具头 1 由自小而大的若干层锥柱 4 组成,所述夹具头 1 焊接在夹具座 2 中心。

[0012] 本实用新型中,所述锥柱 4 与线轴 5 轴孔形成锥配合。

[0013] 本实用新型中,所述夹具座 2 通过若干螺栓 6 固定在固定盘 3 上。

[0014] 本实用新型实施时,将夹具头 1 焊接在夹具座 2 的中心后,通过若干螺栓 6 将带夹具头 1 的夹具座 2 固定在固定盘 3 上。这样完成两套后,将其中一套与左端的液压杆 7 相

连,另一套与右端的传动轴 8 相连。液压杆 7 的推进和回收完成了对线轴 5 的更换以及锥柱 4 与线轴 5 轴孔形成的锥配合,传动轴 8 外连电机(图未示),通电后,电机带动传动轴 8,再由传动轴 8 带动右端固定盘,最后带动线轴 5 旋转。

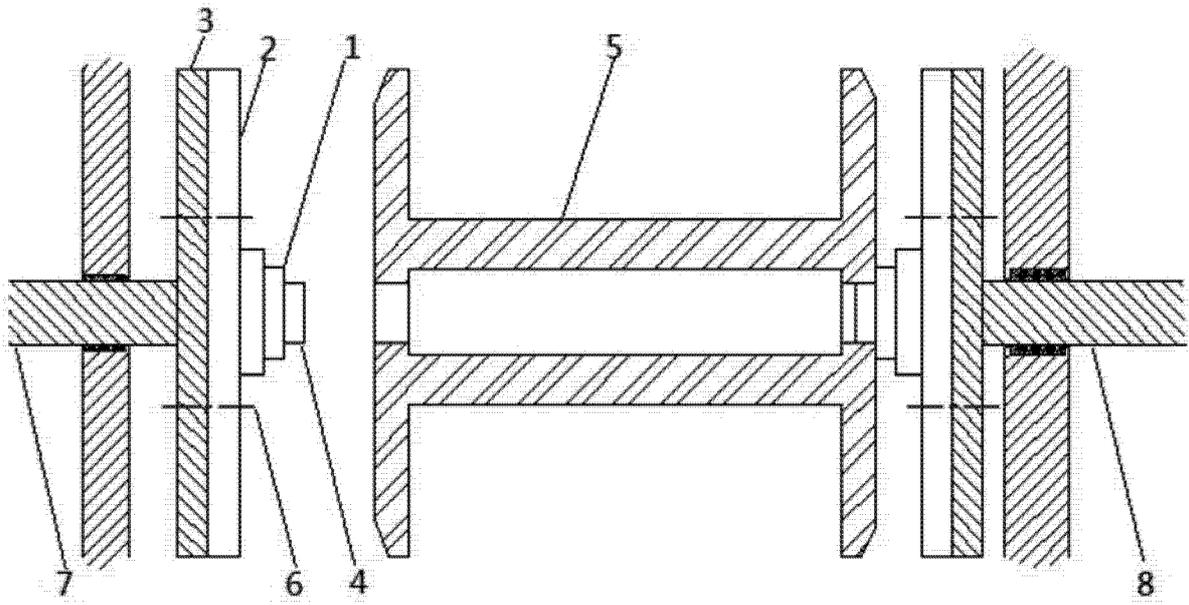


图 1