



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107508201 A

(43)申请公布日 2017. 12. 22

(21)申请号 201710636685.2

(22)申请日 2017.07.31

(71)申请人 芜湖顺成电子有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市经济技术开发区桥北工业园

(72)发明人 周锦强 李和金 曹彩云

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 胡定华

(51) Int. Cl.

H02G 1/12(2006.01)

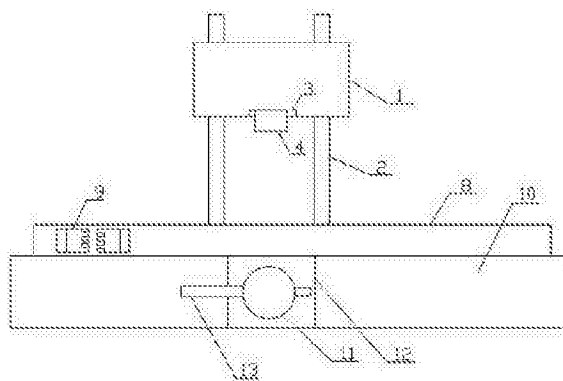
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

电线端头的自动剥线头装置

(57)摘要

本发明公开了一种电线端头的自动剥线头装置,包括有气剥机,所述气剥机的下面设置有轨道,所述气剥机的前端面上设置有垂直滑槽,并在所述滑槽上设置有上切刀座和下切刀座,所述上切刀座和下切刀座均由气缸控制上升或下降,所述上切刀座和下切刀座上均设置有V型切刀,两个所述V型切刀相互对应;通过设置有两个切刀座切刀座来移动升降对电线进行切割,并由圆形压板来配合固定,以提高剥线的精准度。



1. 一种电线端头的自动剥线头装置,包括有气剥机(1),其特征在于:所述气剥机(1)的下面设置有轨道(2),所述气剥机(1)的前端面上设置有垂直的滑槽(3),并在所述滑槽(3)上设置有上切刀座(4)和下切刀座(5),所述上切刀座(4)和下切刀座(5)均由气缸(6)控制上升或下降,所述上切刀座(4)和下切刀座(5)上均设置有V型切刀(7),两个所述V型切刀相互对应。

2. 如权利要求1所述的电线端头的自动剥线头装置,其特征在于:所述气剥机(1)的前面设置有运输线(8),在所述运输线(8)上设置有安装夹爪(9)用来夹紧电线,所述运输线(8)由运输座(10)支撑运行。

3. 如权利要求2所述的电线端头的自动剥线头装置,其特征在于:所述位于气剥机(1)处运输座(10)的上方设置有气缸带动的圆形压板(11),并在圆形压板(11)下方的运输座(10)上设置有座板(12)。

4. 如权利要求3所述的电线端头的自动剥线头装置,其特征在于:所述圆形压板(11)上设置有可旋转的旋转臂(13),当电线切割时,旋转臂调整电线尾部所垂落的部分,使得圆形压板所压电线位置更为精确。

电线端头的自动剥线头装置

技术领域

[0001] 本发明涉及电线生产技术领域,尤其涉及一种对电线端头进行剥线的自动剥线头装置。

背景技术

[0002] 在电线生产完成后,通常需要在电线的头部焊接插头座,并在尾部焊接端子,但是传统的生产大多是工人手动操作的,其中电线端头的剥线也是人工操作,导致剥线头的长度不易,剥线位置的切口也时常会有倾斜误差,因此,解决这一类的问题显得尤为重要。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本发明提供了电线端头的自动剥线头装置,通过设置有两个切刀座切刀座来移动升降对电线进行切割,并由圆形压板来配合固定,以提高剥线的精准度。

[0004] 为了解决上述问题,本发明提供了一种电线端头的自动剥线头装置,包括有气剥机,所述气剥机的下面设置有轨道,所述气剥机的前端面上设置有垂直滑槽,并在所述滑槽上设置有上切刀座和下切刀座,所述上切刀座和下切刀座均由气缸控制上升或下降,所述上切刀座和下切刀座上均设置有V型切刀,两个所述V型切刀相互对应。

[0005] 进一步改进在于:所述气剥机的前面设置有运输线,在所述运输线上设置有安装夹爪用来夹紧电线,所述运输线由运输座支撑运行。

[0006] 进一步改进在于:所述位于气剥机处运输座的上方设置有气缸带动的圆形压板,并在圆形压板下方的运输座上设置有座板。

[0007] 进一步改进在于:所述圆形压板上设置有可旋转的旋转臂,当电线切割时,旋转臂调整电线尾部所垂落的部分,使得圆形压板所压电线位置更为精确。

[0008] 本发明的有益效果是:本发明首先通过安装夹爪来固定住电线的端头,然后通过剥线机在滑轨上前移动至电线端头部位上,在通过气缸控制上、下切刀座的升降在配合剥线机的后退使得套料脱离于线头,并且在切割前,通过圆形压板配合旋转臂对电线进行压紧限定,以提高剥线时的精确性和稳定性,本发明结构简单、操作方便,自动化较强。

附图说明

[0009] 图1是本发明的俯视图。

[0010] 图2上基本发明的气剥机的正视图。

[0011] 其中:1-气剥机,2-轨道,3-滑槽,4-上切刀座,5-下切刀座,6-气缸,7-V型切刀,8-运输线,9-安装夹爪,10-运输座,11-圆形压板,12-座板,13-旋转臂。

具体实施方式

[0012] 为了加深对本发明的理解,下面将结合实施例对本发明做进一步详述,本实施例

仅用于解释本发明,并不构成对本发明保护范围的限定。

[0013] 如图1、2所示,本实施例提供了一种电线端头的自动剥线头装置,包括有气剥机1,所述气剥机1的下面设置有轨道2,所述气剥机1的前端面上设置有垂直的滑槽3,并在所述滑槽3上设置有上切刀座4和下切刀座5,所述上切刀座4和下切刀座5均由气缸6控制上升或下降,所述上切刀座4和下切刀座5上均设置有V型切刀7,两个所述V型切刀相互对应。

[0014] 所述气剥机1的前面设置有运输线8,在所述运输线8上设置有安装夹爪9用来夹紧电线,所述运输线8由运输座10支撑运行。

[0015] 所述位于气剥机1处运输座10的上方设置有气缸带动的圆形压板11,并在圆形压板11下方的运输座10上设置有座板12。

[0016] 所述圆形压板11上设置有可旋转的旋转臂13,当电线切割时,旋转臂调整电线尾部所垂落的部分,使得圆形压板所压电线位置更为精确。

[0017] 首先利用安装夹爪9来夹住电线的端头,待电线移动至气剥机1前时,由旋转臂13朝下旋转(原有的旋转臂的状态是水平的)来限定电线尾部是垂直下落的,并利用圆形压板11进行压紧,气剥机1先向前移动,使得电线端头位于上切刀座4和下切刀座5的中间,之后控制上切刀座和下切刀座的升降来进行切割,切割后气剥机1后退并带动切割后的套料脱离于电线以完成剥线工序。

[0018] 本发明首先通过安装夹爪来固定住电线的端头,然后通过剥线机在滑轨上前移动至电线端头部位上,在通过气缸控制上、下切刀座的升降在配合剥线机的后退使得套料脱离于线头,并且在切割前,通过圆形压板配合旋转臂对电线进行压紧限定,以提高剥线时的精确性和稳定性,本发明结构简单、操作方便,自动化较强。

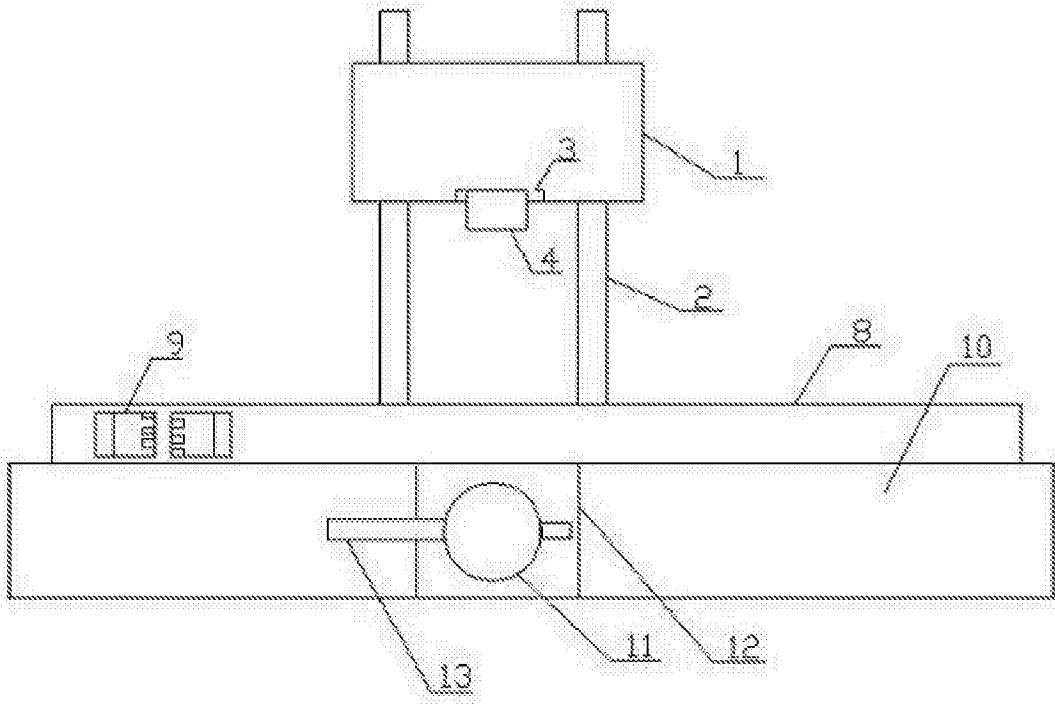


图1

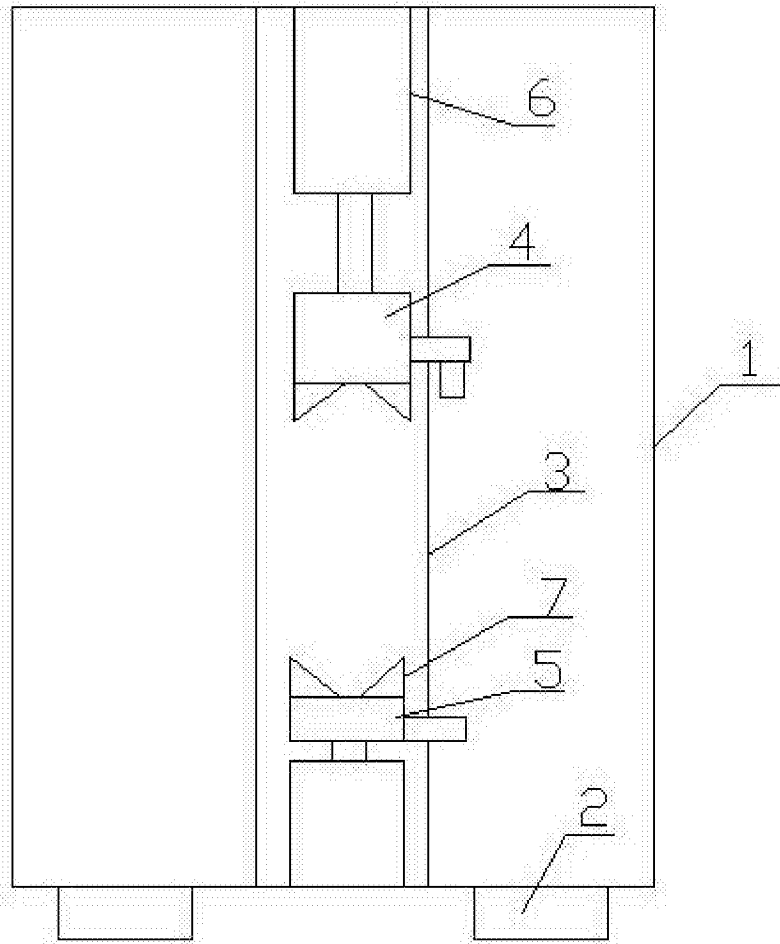


图2