(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 102290148 B

(45)授权公告日 2013.10.23

(21)申请号 201110185804.X

(22)申请日 2011.07.05

(73)专利权人 安徽金田通信科技实业有限公司

地址 242800 安徽省池州市青阳县新河工业园区

(72)发明人 陶善如

(74)专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112

代理人 方峥

(51)Int.Cl.

H01B 13/00(2006.01)

(56)对比文件

CN 201489913 U,2010.05.26, 说明书 0009 段.

CN 201682225 U,2010.12.22, 说明书具体实施方式部分.

CN 201392696 Y,2010.01.27, 全文.

审查员 王娜

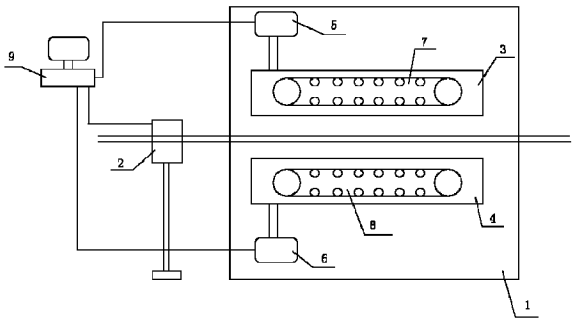
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)发明名称

一种带直径测量控制的压线系统

(57)摘要

本发明公开了一种带直径测量控制的压线系统,包括机架、直径测量仪:机架中部滑动安装有上、下两个活动座,上、下活动座分别连接到上、下控制油缸,上、下活动座上分别安装有上、下辊子压线装置,机架前端安装有直径测量仪,直径测量仪通过线路连接到控制装置,控制装置通过线路连接到上、下控制油缸,直径测量仪为激光直径测量仪。本发明通过在压线机前设置直径测量仪,并根据测得的数据来控制活动的压线机构的结构方式,能够在线监测压出的直线直径,一旦有偏差就立刻调节,整个过程均可自动控制,大大提高了生产效率,降低了废品率。



CN 102290148 B

1. 一种带直径测量控制的压线系统，包括机架、直径测量仪，其特征在于：机架中部滑动安装有上、下两个活动座，上、下活动座分别连接到上、下控制油缸，上、下活动座上分别安装有上、下辊子压线装置，机架前端安装有直径测量仪，直径测量仪通过线路连接到控制装置，控制装置通过线路连接到上、下控制油缸。

2. 根据权利要求 1 所述的带直径测量控制的压线系统，其特征在于：所述直径测量仪为激光直径测量仪。

一种带直径测量控制的压线系统

[0001] 技术领域：

[0002] 本发明涉及电缆生产设备领域，尤其涉及一种带直径测量控制的压线系统。

[0003] 背景技术：

[0004] 电缆生产过程中，其内部的线芯必须经过压线装置使其紧密，而对于线的直径控制要求非常严格，以往没有在线监测的设备，需要在生产一段时间后，停机人工测量线直径，得到数值后与要求数据进行比较，知道偏大或偏小后再调整压线机器设备，非常不便且大大降低生产效率，还容易产出直径不合格的废品。因此设想提供一种设备来解决这一问题。

[0005] 发明内容：

[0006] 本发明的目的就是提供一种带直径测量控制的压线系统，通过在压线机前设置直径测量仪，并根据测得的数据来控制活动的压线机构的结构方式，能够在线监测压出的直线直径，一旦有偏差就立刻调节，整个过程均可自动控制，大大提高了生产效率，降低了废品率。

[0007] 本发明采用的技术方案为：

[0008] 一种带直径测量控制的压线系统，包括机架、直径测量仪：机架中部滑动安装有上、下两个活动座，上、下活动座分别连接到上、下控制油缸，上、下活动座上分别安装有上、下辊子压线装置，机架前端安装有直径测量仪，直径测量仪通过线路连接到控制装置，控制装置通过线路连接到上、下控制油缸。

[0009] 所述直径测量仪为激光直径测量仪。

[0010] 与现有技术相比，本发明的有益效果在于：

[0011] 本发明通过在压线机前设置直径测量仪，并根据测得的数据来控制活动的压线机构的结构方式，能够在线监测压出的直线直径，一旦有偏差就立刻调节，整个过程均可自动控制，大大提高了生产效率，降低了废品率。

[0012] 附图说明：

[0013] 附图 1 为本发明结构示意图。

[0014] 具体实施方式：

[0015] 下面结合附图，通过实施例对本发明作进一步详细说明：

[0016] 一种带直径测量控制的压线系统，包括机架 1、直径测量仪 2：机架 1 中部滑动安装有上、下两个活动座 3、4，上、下活动座 3、4 分别连接到上、下控制油缸 5、6，上、下活动座 3、4 上分别安装有上、下辊子压线装置 7、8，机架 1 前端安装有直径测量仪 2，直径测量仪 2 通过线路连接到控制装置 9，控制装置 9 通过线路连接到上、下控制油缸 5、6，所述直径测量仪 2 为激光直径测量仪。

[0017] 上述实施例仅为本发明的较佳的实施方式，除此之外，本发明还可以有其他实现方式。需要说明的是，在没有脱离本发明构思的前提下，任何显而易见的改进和修饰均应落入本发明的保护范围之内。

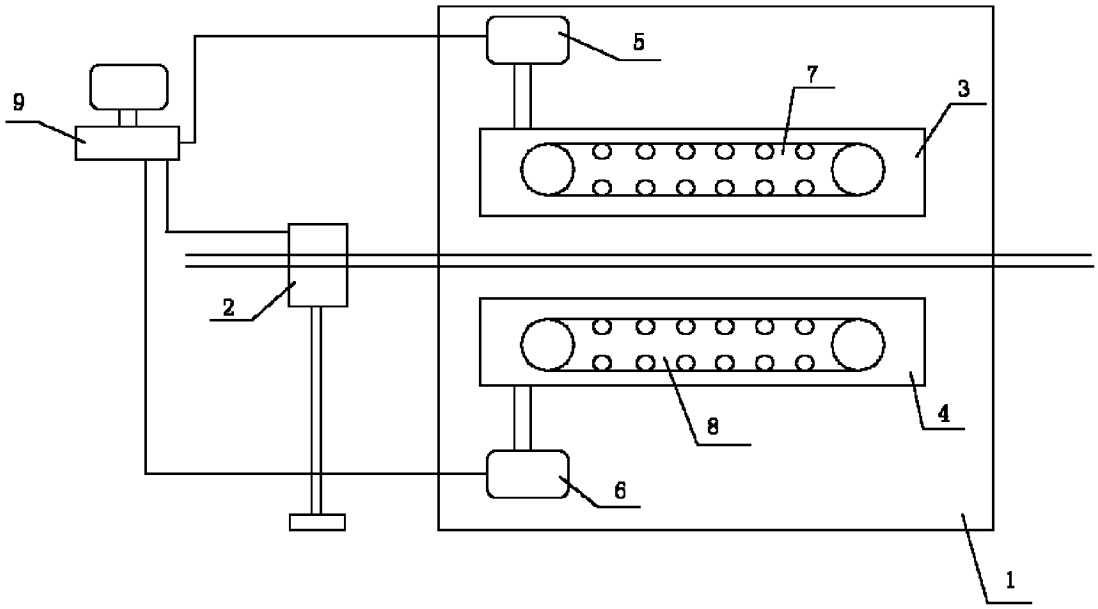


图 1