



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203277937 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 06

(21) 申请号 201320211869. 1

(22) 申请日 2013. 04. 24

(73) 专利权人 合肥普赛机械自动化有限公司
地址 230011 安徽省合肥市肥东新区陡岗路
南侧

(72) 发明人 楚殿军 朱献磊 邵振 张成广
张渠渠

(51) Int. Cl.

H01R 43/00 (2006. 01)

H01R 43/05 (2006. 01)

H01R 43/052 (2006. 01)

H01R 43/20 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

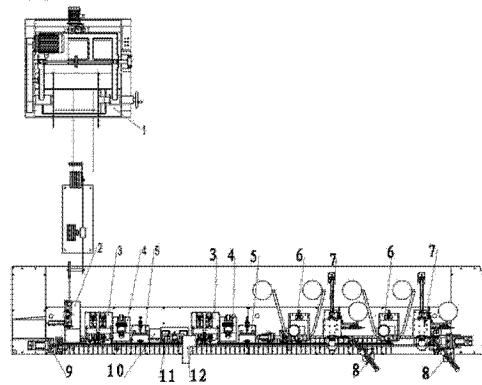
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

智能一体化三芯插头装置

(57) 摘要

本实用新型涉及智能一体化三芯插头装置，由电源线放线机(1)、电源线自动定长裁线部分(2)、电源线尾部剥内外皮部分(3)、电源线尾部视觉变色分线部分(4)、电源线头部剥内外皮部分(6)、电源线头部视觉变色分线部分(7)、电源线尾部与端子铆接固定部分(9)、电源线尾部端子装入骨架部分(10)、电源线尾部成品自动取料部分(11)、电源线头部与端子铆接固定部分(12)、电源线头部端子装入骨架部分(13) 构成，本实用新型的有益效果为实现全自动的三芯电源插头线生产组装，具有生产效率高、产品品质优良稳定、生产成本低等优点。



1. 智能一体化三芯插头装置,其特征在于:由电源线放线机(1)、电源线自动定长裁线部分(2)、电源线剥内外皮部分(3)、电源线视觉变色分线部分(4)、电源线与端子铆接固定部分(6)、电源线端子装入骨架部分(7)、电源线成品自动取料部分(8)构成,其电源线放线机(1)下方设置一电源线自动定长裁线(2),其电源线自动定长裁线部分(2)右端与第一电源线尾部剥内外皮部分(3)相连,其第一电源线尾部剥内外皮部分(3)右端设置一第一电源线尾部视觉变色分线部分(4),其第一电源线尾部视觉变色分线部分(4)右端设置一第二电源线头部剥内外皮部分(3),其第一电源线尾部视觉变色分线部分(4)与第二电源线头部剥内外皮部分(3)之间设置一第一电源线尾部内芯线分开定位部分(5),其第二电源线头部剥内外皮部分(3)右端设置一第二电源线头部视觉变色分线部分(4),第二电源线头部视觉变色分线部分(4)右端设置一第一电源线尾部与端子铆接固定部分(6),其第二电源线头部视觉变色分线部分(4)与第一电源线尾部与端子铆接固定部分(6)之间设置一第二电源线头部内芯线分开定位部分(5),第二电源线头部内芯线分开定位部分(5)右端依次设置第一电源线尾部与端子铆接固定部分(6)、第一电源线尾部端子装入骨架部分(7)、第二电源线尾部与端子铆接固定部分(6)、第二电源线尾部端子装入骨架部分(7),其第二电源线尾部与端子铆接固定部分(6)左下方设置一第一电源线成品自动取料部分(8),其一电源线尾部端子装入骨架部分(7)左下方设置一第二电源线成品自动取料部分(8),其第一电源线成品自动取料部分(8)左端依次设置一电源线尾部浸锡后自动取料部分(12)、一电源线尾部内芯铜丝浸助焊剂及浸锡部分(11),一电源线尾部内芯铜丝拧紧部分(10),一电源线工位间移动部分(9)。

智能一体化三芯插头装置

技术领域

[0001] 本实用新型专利涉及两芯插头的生产制作,特别是一种智能一体化的三芯插头装置。

背景技术

[0002] 随着经济的发展,中国制造的劣势正在逐渐减少,传统制造业愈来愈加面临着劳动力资源危机的危机。在电源插头线生产制造领域,目前传统的生产方式主要以人工多工序作业为主,现在电源插头线生产厂家,采用的生产方式,一般还是采用以人工多工序作业的方式来生产电源插头线,它存在如下问题:第一由于多个工序采用人工操作,不能保证产品的质量一贯性;第二是随着经济的发展,人工成本上升,使得生产成本增加;第三是由于多工序采用人工操作,因而生产速度较慢,生产效率低下。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种智能一体化的,结构简单,方便操作的三芯插头装置。

[0004] 本实用新型主要特点在于:由电源线放线机、电源线自动定长裁线部分、电源线剥内外皮部分、电源线视觉变色分线部分、电源线与端子铆接固定部分、电源线端子装入骨架部分、电源线成品自动取料部分构成,其电源线放线机下方设置一电源线自动定长裁线,其电源线自动定长裁线部分右端与第一电源线尾部剥内外皮部分相连,其第一电源线尾部剥内外皮部分右端设置一第一电源线尾部视觉变色分线部分,其第一电源线尾部视觉变色分线部分右端设置一第二电源线头部剥内外皮部分,其第一电源线尾部视觉变色分线部分与第二电源线头部剥内外皮部分之间设置一第一电源线尾部内芯线分开定位部分,其第二电源线头部剥内外皮部分右端设置一第二电源线头部视觉变色分线部分,第二电源线头部视觉变色分线部分右端设置一第一电源线尾部与端子铆接固定部分,其第二电源线头部视觉变色分线部分与第一电源线尾部与端子铆接固定部分之间设置一第二电源线头部内芯线分开定位部分,第二电源线头部内芯线分开定位部分右端依次设置第一电源线尾部与端子铆接固定部分、第一电源线尾部端子装入骨架部分、第二电源线尾部与端子铆接固定部分、第二电源线尾部端子装入骨架部分,其第二电源线尾部与端子铆接固定部分左下方设置一第一电源线成品自动取料部分,其一电源线尾部端子装入骨架部分左下方设置一第二电源线成品自动取料部分,其第一电源线成品自动取料部分左端依次设置一电源线尾部浸锡后自动取料部分、一电源线尾部内芯铜丝浸助焊剂及浸锡部分,一电源线尾部内芯铜丝拧紧部分,一电源线工位间移动部分。

[0005] 本实用新型的有益效果是:它使用各机器设备组件来代替人工操作的工序,它具有能提高生产效率、保证产品的质量以及降低了生产成本,也便于管理。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型产品结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0008] 如图 1 所示：智能一体化三芯插头装置，由电源线放线机 1、电源线自动定长裁线部分 2、电源线剥内外皮部分 3、电源线视觉变色分线部分 4、电源线与端子铆接固定部分 6、电源线端子装入骨架部分 7、电源线成品自动取料部分 8 构成，其电源线放线机 1 下方设置一电源线自动定长裁线 2，其电源线自动定长裁线部分 2 右端与第一电源线尾部剥内外皮部分 3 相连，其第一电源线尾部剥内外皮部分 3 右端设置一第一电源线尾部视觉变色分线部分 4，其第一电源线尾部视觉变色分线部分 4 右端设置一第二电源线头部剥内外皮部分 3，其第一电源线尾部视觉变色分线部分 4 与第二电源线头部剥内外皮部分 3 之间设置一第一电源线尾部内芯线分开定位部分 5，其第二电源线头部剥内外皮部分 3 右端设置一第二电源线头部视觉变色分线部分 4，第二电源线头部视觉变色分线部分 4 右端设置一第一电源线尾部与端子铆接固定部分 6，其第二电源线头部视觉变色分线部分 4 与第一电源线尾部与端子铆接固定部分 6 之间设置一第二电源线头部内芯线分开定位部分 5，第二电源线头部内芯线分开定位部分 5 右端依次设置第一电源线尾部与端子铆接固定部分 6、第一电源线尾部端子装入骨架部分 7、第二电源线尾部与端子铆接固定部分 6、第二电源线尾部端子装入骨架部分 7，其第二电源线尾部与端子铆接固定部分 6 左下方设置一第一电源线成品自动取料部分 8，其一电源线尾部端子装入骨架部分 7 左下方设置一第二电源线成品自动取料部分 8，其第一电源线成品自动取料部分 8 左端依次设置一电源线尾部浸锡后自动取料部分 12、一电源线尾部内芯铜丝浸助焊剂及浸锡部分 11，一电源线尾部内芯铜丝拧紧部分 10，一电源线工位间移动部分 9。

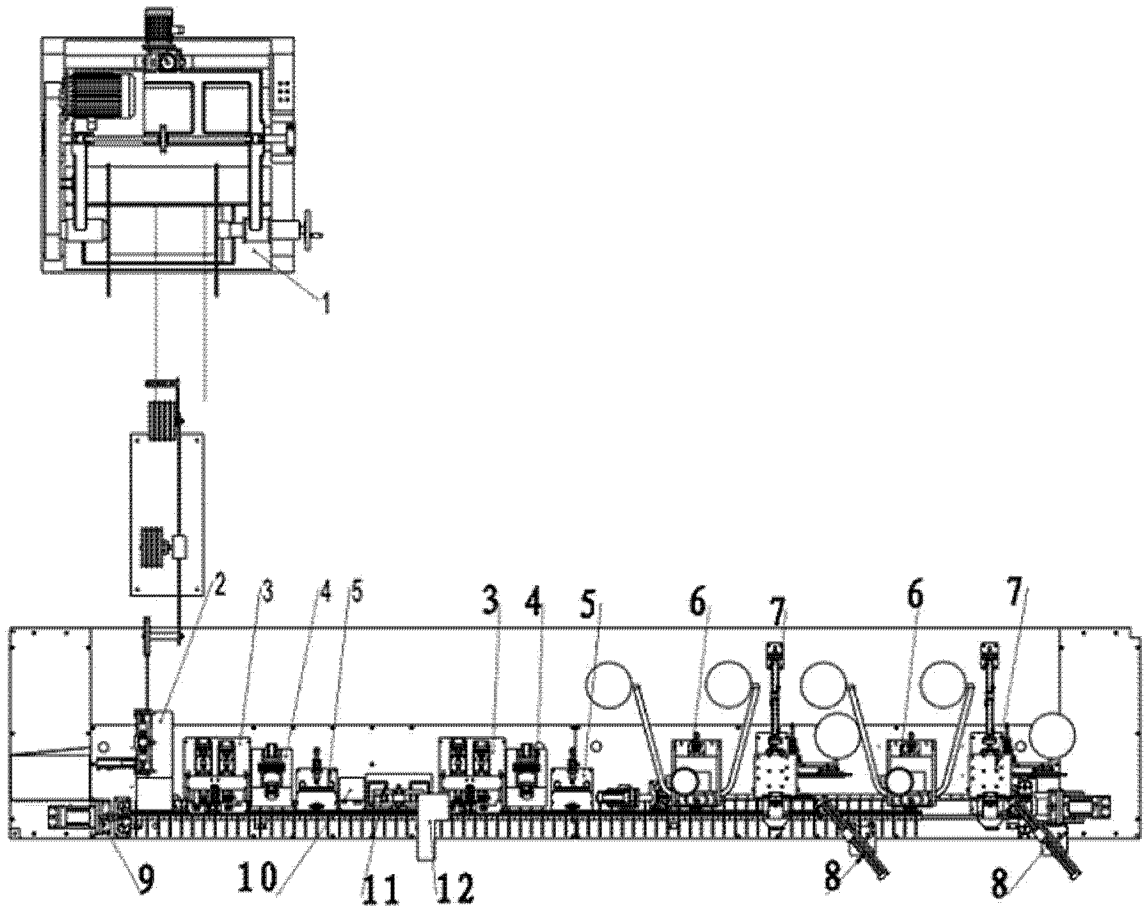


图 1