



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201760905 U

(45) 授权公告日 2011. 03. 16

(21) 申请号 201020523563. 6

(22) 申请日 2010. 09. 09

(73) 专利权人 贵州航天凯峰科技有限责任公司
地址 550009 贵州省贵阳市小河区红南路 7 号

(72) 发明人 赵刚 黄际潋 张引美 周敏

(74) 专利代理机构 北京联创佳为专利事务所
(普通合伙) 11362

代理人 张浩宇

(51) Int. Cl.

B26D 1/02 (2006. 01)

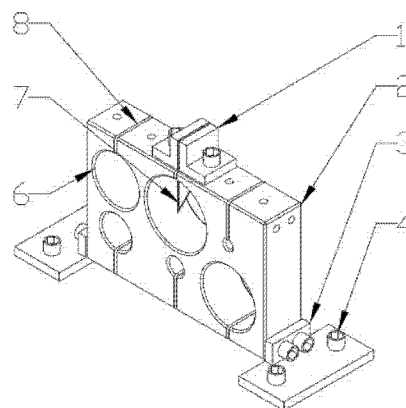
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

安全气囊线束防护套管开口器

(57) 摘要

本实用新型公开了一种安全气囊线束防护套管开口器,包括开口器本体(2),其特征在于:在开口器本体(2)上设有用于插入套管(5)的孔(6),在孔(6)内设有刀片(7)。本实用新型具有以下优点:防护套管穿过开口器本体时,通过开口器体上与防护套管相适应的圆孔保证防护套管的开口缝隙与防护套管轴线平行,保证开口质量。操作人员只需用手拉防护套管就能将防护套管开一条符合要求的开口缝隙,有效减轻操作人员劳动强度,提高劳动生产率。由于开口器刀片是在开口器本体内,有效的防止刀片割伤人手,确保人员操作安全。



1. 一种安全气囊线束防护套管开口器,包括开口器本体(2),其特征在于:在开口器本体(2)上设有用于插入套管(5)的孔(6),在孔(6)内设有刀片(7)。
2. 根据权利要求1所述的安全气囊线束防护套管开口器,其特征在于:在孔(6)上设有槽口(8),刀片(7)通过刀架(1)固定在槽口(8)内。
3. 根据权利要求1所述的安全气囊线束防护套管开口器,其特征在于:在开口器本体(2)上设有1个以上的孔(6)。
4. 根据权利要求1所述的安全气囊线束防护套管开口器,其特征在于:开口器本体(2)通过螺栓(4)固定在开口器座(3)上。

安全气囊线束防护套管开口器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种安全气囊线束防护套管开口器,属于安全气囊线束与电子线束防护套管生产技术领域。

背景技术

[0002] 安全气囊线束防护套管套在线束上时需将套管沿中线破开,便于防护套管套在线束上,并通过专用胶塞与胶带将其固定在线束上。安全气囊线束防护套管一般采用下列两种防护方式:

[0003] 1. 封闭防护套管方式——特点是通过套管两端与线束的密封使线束完全与周围环境隔开,来达到保护线束的目的。其优点是能很好的保护线束(除防护灰尘与油污外,还能保证线束在低温、高湿度、高酸碱环境中能正常使用),缺点是对生产使用环境(特别是湿度)要求高,生产时需先安装套管后才能安装线束另一端的电子器件,防护套管不能更换。主要用于防护要求高,不需要维护返修的地方(如电力与精密电子);

[0004] 2. 开口防护套管方式——特点通过专用塑胶塞与胶带将其固定在线束上,线束未完全与周围环境隔开。其缺点是线束防护性较差(主要是防护灰尘与油污),优点是对生产使用环境(特别是湿度)要求低,生产时可先安装两端安装电子器件后再安装防护套管,防护套管能方便更换。主要用于防护要求不高,要维护返修的地方(如交通工具)。

发明内容

[0005] 本实用新型的目的在于,提供一种用于塑胶防护套管沿轴开口的安全气囊线束防护套管开口器,以达到提高生产线工作效率、方便人员操作,保证产品品质的目的。

[0006] 本实用新型的技术方案。安全气囊线束防护套管开口器,包括开口器本体,在开口器本体上设有用于插入套管的孔,在孔内设有刀片。

[0007] 上述的安全气囊线束防护套管开口器,在孔上设有槽口,刀片通过刀架固定在槽口内。

[0008] 上述的安全气囊线束防护套管开口器,在开口器本体上设有 1 个以上的孔。

[0009] 上述的安全气囊线束防护套管开口器,开口器本体通过螺栓固定在开口器座上。

[0010] 本实用新型具有以下优点:

[0011] 1. 防护套管穿过开口器本体时,通过开口器体上与防护套管相适应的圆孔保证防护套管的开口缝隙与防护套管轴线平行,保证开口质量;

[0012] 2. 防护套管穿过开口器本体后,操作人员只需用手拉防护套管(无需再用另一只手操作刀具)就能将防护套管开一条符合要求的开口缝隙,有效减轻操作人员劳动强度,提高劳动生产率;

[0013] 3. 由于开口器刀片是在开口器本体内,有效的防止刀片割伤人手确保人员操作安全。

附图说明

[0014] 附图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0015] 附图 2 为本实用新型的使用状态示意图。

[0016] 附图标记说明：1-刀架、2-开口器本体、3-开口器座、4-螺栓、5-套管、6-孔、7-刀片、8-槽口。

具体实施方式

[0017] 本实用新型的实施例。安全气囊线束防护套管开口器，如图 1 所示，包括开口器本体 2，在开口器本体 2 上制作用于插入套管 5 的孔 6，在孔 6 内安装刀片 7。在孔 6 上制作出槽口 8，将刀片 7 通过刀架 1 固定在槽口 8 内，方便更换，刀片 7 刀尖与圆孔 6 中心轴线重合以保证刀体能切割最大厚度。

[0018] 在开口器本体 2 上制作 1 个以上的孔 6，孔 6 的大小不同，可根据套管 5 的大小来选择不同的孔径。

[0019] 开口器本体 2 通过螺栓 4 固定在开口器座 3 上。开口器座 3 与操作台连接，方便工人操作。

[0020] 如图 2 所示，使用时，将防护套管 5 穿过开口器本体 2 的孔 6 后，操作人员只需拉动套管 5 就能使防护套管 5 破开一条符合要求的开口缝隙，有效减轻操作人员劳动强度，提高劳动生产率。

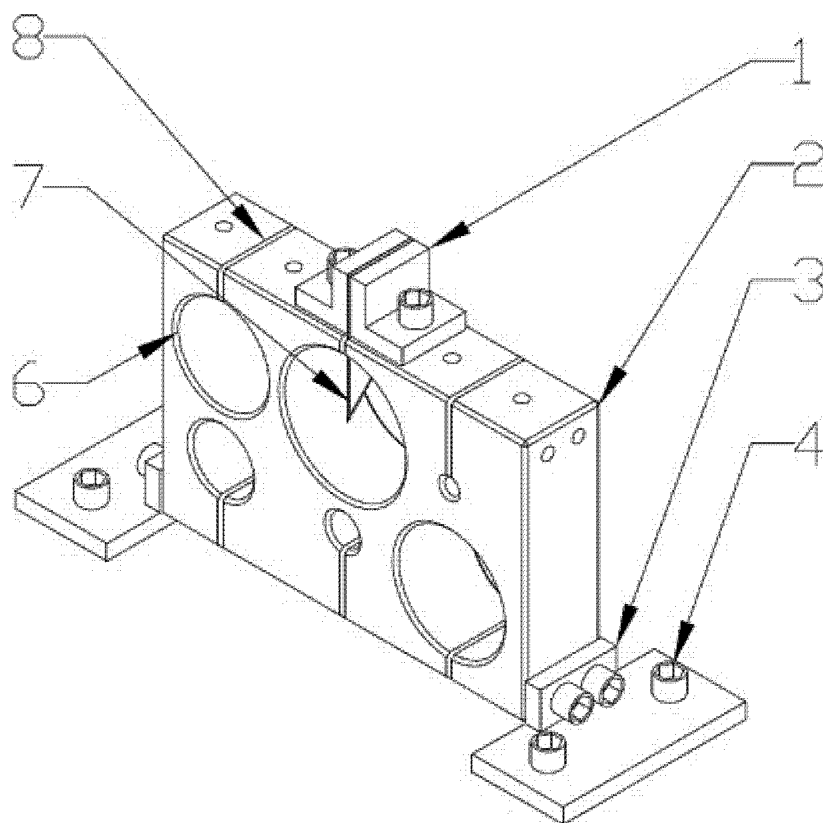


图 1

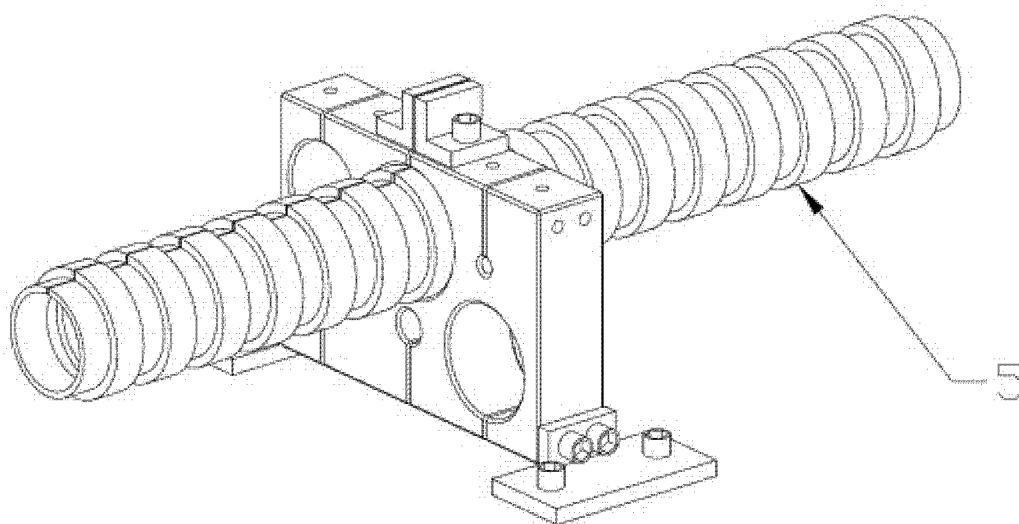


图 2