



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208385823 U

(45)授权公告日 2019.01.15

(21)申请号 201821255153.0

(22)申请日 2018.08.06

(73)专利权人 浙江广为电器工具有限公司

地址 314100 浙江省嘉兴市嘉善县罗星街
道灵秀路55号7幢

(72)发明人 舒伟亮

(74)专利代理机构 北京中政联科专利代理事务
所(普通合伙) 11489

代理人 燕宏伟

(51) Int. Cl.

H01R 43/28(2006.01)

H02G 1/12(2006.01)

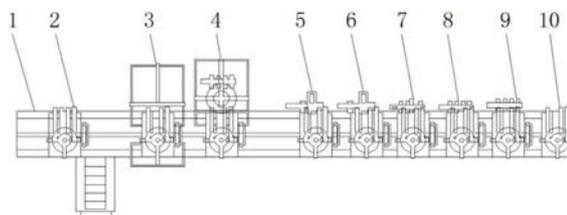
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

自动剥线铆齿一体机

(57)摘要

本实用新型公开了自动剥线铆齿一体机,包括机体,所述机体包含传送机构,且传送机构的顶部从左至右依次通过固定组件固定连接摆线机构、剥线机构、铆铜线头机构、红色下盖上料机构、黑色下盖上料机构、塑料垫片上料机构。本实用新型通过摆线机构、剥线机构、铆铜线头机构、红色下盖上料机构、黑色下盖上料机构、塑料垫片上料机构、塑料铆钉套上料机构、铆钉上料铆接机构和移出夹具的设置,使得通过机械的配合代替传统的手工,达到了自动化的优点,同时解决了传统的加工方法是通过人工目视剥线,然后用手拿端子放入冲床模具下进行压接,使得效率低下、作业安全系数低和劳动强度大的问题。



1. 自动剥线铆齿一体机, 包括机体 (1), 其特征在于: 所述机体 (1) 包含传送机构, 且传送机构的顶部从左至右依次通过固定组件固定连接有摆线机构 (2)、剥线机构 (3)、铆铜线头机构 (4)、红色下盖上料机构 (5)、黑色下盖上料机构 (6)、塑料垫片上料机构 (7)、塑料铆钉套上料机构 (8)、铆钉上料铆接机构 (9) 和移出夹具。

2. 根据权利要求1所述的自动剥线铆齿一体机, 其特征在于: 所述机体 (1) 通过市电提供电能, 所述机体 (1) 内部传送机构的驱动设备为伺服电机。

3. 根据权利要求1所述的自动剥线铆齿一体机, 其特征在于: 所述机体 (1) 由PLC程序进行控制, 所述机体 (1) 包含控制面板。

自动剥线铆齿一体机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及线缆加工设备技术领域,具体为自动剥线铆齿一体机。

背景技术

[0002] 线缆是光缆、电缆等物品的统称,线缆的用途有很多,主要用于控制安装、连接设备和输送电力等多重作用,是日常生活中常见而不可缺少的一种东西,线缆在加工的时候需要进行剥线和压接端子,传统的加工方法是通过人工目视剥线,然后用手拿端子放入冲床模具下进行压接,使得效率低下、作业安全系数低和劳动强度大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供自动剥线铆齿一体机,具备自动化的优点,解决了传统的加工方法是通过人工目视剥线,然后用手拿端子放入冲床模具下进行压接,使得效率低下、作业安全系数低和劳动强度大的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:自动剥线铆齿一体机,包括机体,所述机体包含传送机构,且传送机构的顶部从左至右依次通过固定组件固定连接摆线机构、剥线机构、铆铜线头机构、红色下盖上料机构、黑色下盖上料机构、塑料垫片上料机构、塑料铆钉套上料机构、铆钉上料铆接机构和移出夹具。

[0005] 优选的,所述机体通过市电提供电能,所述机体内部传送机构的驱动设备为伺服电机。

[0006] 优选的,所述机体由PLC程序进行控制,所述机体包含控制面板。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0008] 1、本实用新型通过摆线机构、剥线机构、铆铜线头机构、红色下盖上料机构、黑色下盖上料机构、塑料垫片上料机构、塑料铆钉套上料机构、铆钉上料铆接机构和移出夹具的设置,使得通过机械的配合代替传统的手工,达到了自动化的优点,同时解决了传统的加工方法是通过人工目视剥线,然后用手拿端子放入冲床模具下进行压接,使得效率低下、作业安全系数低和劳动强度大的问题。

[0009] 2、本实用新型通过机体通过市电提供电能,使得机体的供电方式更加的方便,因此不会产生使用局限性,通过伺服电机的设置,使得传送机构能够根据工作情况来随时改变传送速度,为工作带来便利,通过机体由PLC程序进行控制,因为PLC程序具备应用面广、功能强大和使用方便的优点,通过控制面板的设置,使得工人能够通过控制面板对设备进行操作,增加了工作效率,而且使设备操作更加的简单和方便。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图。

[0011] 图中:1机体、2摆线机构、3剥线机构、4铆铜线头机构、5红色下盖上料机构、6黑色下盖上料机构、7塑料垫片上料机构、8塑料铆钉套上料机构、9铆钉上料铆接机构、10移出夹

具。

具体实施方式

[0012] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0013] 请参阅图1,自动剥线铆齿一体机,包括机体1,机体1包含传送机构,且传送机构的顶部从左至右依次通过固定组件固定连接有摆线机构2、剥线机构3、铆铜线头机构4、红色下盖上料机构5、黑色下盖上料机构6、塑料垫片上料机构7、塑料铆钉套上料机构8、铆钉上料铆接机构9和移出夹具,机体1通过市电提供电能,机体1内部传送机构的驱动设备为伺服电机,通过机体1通过市电提供电能,使得机体1的供电方式更加的方便,因此不会产生使用局限性,通过伺服电机的设置,使得传送机构能够根据工作情况来随时改变传送速度,为工作带来便利,机体1由PLC程序进行控制,机体1包含控制面板,通过机体1由PLC程序进行控制,因为PLC程序具备应用面广、功能强大和使用方便的优点,通过控制面板的设置,使得工人能够通过控制面板对设备进行操作,增加了工作效率,而且使设备操作更加的简单和方便,通过摆线机构2、剥线机构3、铆铜线头机构4、红色下盖上料机构5、黑色下盖上料机构6、塑料垫片上料机构7、塑料铆钉套上料机构8、铆钉上料铆接机构9和移出夹具10的设置,使得通过机械的配合代替传统的手工,达到了自动化的优点,同时解决了传统的加工方法是通过人工目视剥线,然后用手拿端子放入冲床模具下进行压接,使得效率低下、作业安全系数低和劳动强度大的问题。

[0014] 使用时,工人通过控制面板操作设备并通过电源按钮启动设备,通过人工向摆线机构2摆线,且通过控制面板设定好参数,然后通过传送机构向右侧传输,同时剥线机构3进行定长和剥线,同时红色下盖上料机构5、黑色下盖上料机构6、塑料垫片上料机构7和塑料铆钉套上料机构8进行供料和加工,同时线缆通过铆钉上料铆接机构9将端子进行压接,最后通过移出夹具10将产品移出,使得通过机械的配合代替传统的手工,达到了自动化的优点。

[0015] 综上所述:该自动剥线铆齿一体机,通过摆线机构2、剥线机构3、铆铜线头机构4、红色下盖上料机构5、黑色下盖上料机构6、塑料垫片上料机构7、塑料铆钉套上料机构8、铆钉上料铆接机构9和移出夹具10的配合,解决了传统的加工方法是通过人工目视剥线,然后用手拿端子放入冲床模具下进行压接,使得效率低下、作业安全系数低和劳动强度大的问题。

[0016] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

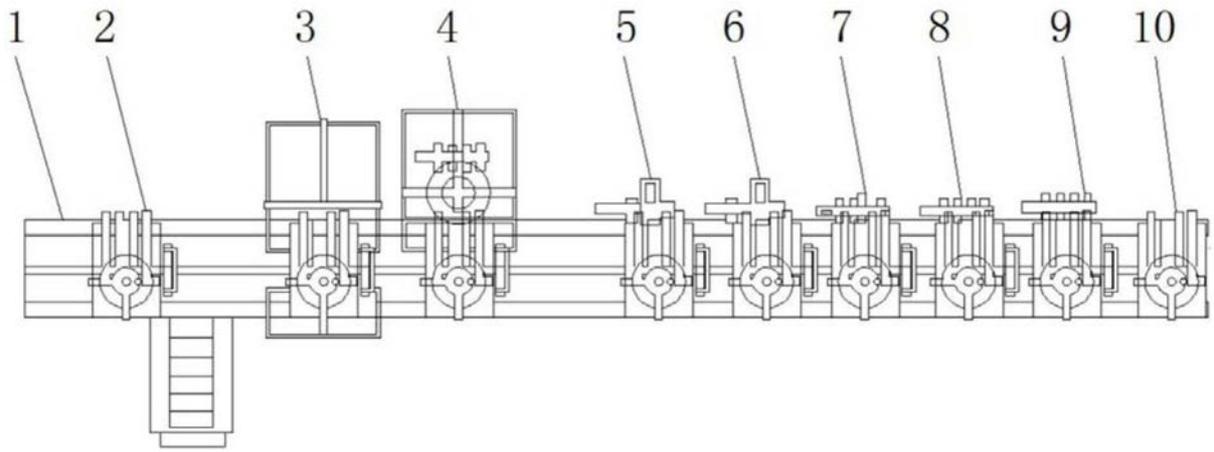


图1