



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205140624 U

(45) 授权公告日 2016. 04. 06

(21) 申请号 201520897795. 0

(22) 申请日 2015. 11. 12

(73) 专利权人 无锡威格斯电气有限公司

地址 214000 江苏省无锡市锡山经济开发区
春晖路 105 号

(72) 发明人 高士红

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所
(普通合伙) 32227

代理人 顾朝瑞

(51) Int. Cl.

H01B 13/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

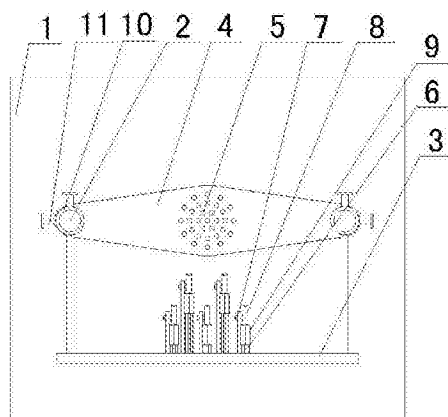
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

束丝机的多排导向装置

(57) 摘要

本实用新型涉及铜线束丝加工技术领域, 具体为一种束丝机的多排导向装置, 其能够实现良好的分线效果, 保证束丝效果, 其包括束丝机, 所述束丝机上安装有绞合模具和布置于所述绞合模具两侧的侧部导杆, 两个所述侧部导杆上顺次套装有导向支撑架和长条分线板, 所述长条分线板中间开有与所述绞合模具对应的分线孔, 所述导向支撑架上安装有至少两组导轮装置, 所述导轮装置包括沿铜线运动方向顺次布置的竖向杆和导向轮, 所述导轮座上安装有导向轮, 所述竖向杆上安装有竖向滚柱。



1. 一种束丝机的多排导向装置,其特征在于,其包括束丝机,所述束丝机上安装有绞合模具和布置于所述绞合模具两侧的侧部导杆,两个所述侧部导杆上顺次套装有导向支撑架和长条分线板,所述长条分线板中间开有与所述绞合模具对应的分线孔,所述导向支撑架上安装有至少两组导轮装置,所述导轮装置包括沿铜线运动方向顺次布置的竖向杆和导向轮,所述导轮座上安装有导向轮,所述竖向杆上安装有竖向滚柱。

2. 根据权利要求1所述的一种束丝机的多排导向装置,其特征在于,所述导向支撑架上并排安装有五组导轮装置,相邻的所述导轮装置的所述导向轮、竖向滚柱的高度不同。

3. 根据权利要求1所述的一种束丝机的多排导向装置,其特征在于,每个所述导轮装置包括一个所述导轮座和两个所述竖向杆,两个所述竖向杆上分别安装有所述竖向滚柱,两个所述竖向滚柱之间留有铜线间隙,所述铜线间隙与所述导向轮位置对应。

4. 根据权利要求1所述的一种束丝机的多排导向装置,其特征在于,所述导向轮的高度低于所述分线孔的高度。

5. 根据权利要求1所述的一种束丝机的多排导向装置,其特征在于,所述导向支撑架与所述长条分线板上均安装有环形滑块,所述环形滑块的侧部和上部均安装有锁紧螺丝。

束丝机的多排导向装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铜线束丝加工技术领域，具体为一种束丝机的多排导向装置。

背景技术

[0002] 束丝机的作用是把多根单体线芯按规定的型号绞合在一起，是一种绞合速度快，并按一定的长度（即节距）有规律的束绞为一体的机器，在电缆、电线生产中占用重要地位，常见的线芯为铜线，铜线绕卷于卷盘上，一般束丝机都需要由多个卷盘上的铜线完成束丝操作，铜线在进入束丝机内前一般都会通过分线板均匀分线，在进行绞合后完成束丝操作，由于现有的装置结构过于简单，铜线通过分线板之前比较乱，导致后续束丝效果差。

发明内容

[0003] 为了解决上述问题，本实用新型提供了一种束丝机的多排导向装置，其能够实现良好的分线效果，保证束丝效果。

[0004] 其技术方案是这样的：一种束丝机的多排导向装置，其特征在于，其包括束丝机，所述束丝机上安装有绞合模具和布置于所述绞合模具两侧的侧部导杆，两个所述侧部导杆上顺次套装有导向支撑架和长条分线板，所述长条分线板中间开有与所述绞合模具对应的分线孔，所述导向支撑架上安装有至少两组导轮装置，所述导轮装置包括沿铜线运动方向顺次布置的竖向杆和导向轮，所述导轮座上安装有导向轮，所述竖向杆上安装有竖向滚柱。

[0005] 其进一步特征在于，所述导向支撑架上并排安装有五组导轮装置，相邻的所述导轮装置的所述导向轮、竖向滚柱的高度不同；

[0006] 每个所述导轮装置包括一个所述导轮座和两个所述竖向杆，两个所述竖向杆上分别安装有所述竖向滚柱，两个所述竖向滚柱之间留有铜线间隙，所述铜线间隙与所述导向轮位置对应；

[0007] 所述导向轮的高度低于所述分线孔的高度；

[0008] 所述导向支撑架与所述长条分线板上均安装有环形滑块，所述环形滑块的侧部和上部均安装有锁紧螺丝。

[0009] 采用本实用新型的结构后，铜线在进入束丝机前先经过分线板，而分线板之前又设置有导轮装置，铜线经过导轮装置上的竖向滚柱和导向轮起到良好的导向张紧作用，使得进入分线板的铜线分布均匀，起到良好的分线效果，保证了束丝效果；又相邻的导向轮与竖向滚柱高度不同，经过不同的导轮装置的铜线高度不一致，有效防止相邻的铜线在进入分线板之前接触，进一步保证良好的分线效果，导向轮的高度低于分线孔的高度使得铜线有一定的折向，进一步保证张紧导向作用，通过调节锁紧螺丝可以方便的调整导向支撑架和长条分线板的位置，进一步保证良好的束丝效果，锁紧螺丝锁紧固定。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型结构示意图；

[0011] 图 2 为本实用新型结构左视图。

具体实施方式

[0012] 见图 1, 图 2 所示, 一种束丝机的多排导向装置, 其包括束丝机 1, 束丝机 1 上安装有绞合模具(图中未示出)和布置于绞合模具两侧的侧部导杆 2, 两个侧部导杆 2 上顺次套装有导向支撑架 3 和长条分线板 4, 长条分线板 4 中间开有与绞合模具对应的分线孔 5, 导向支撑架上并排安装有五组导轮装置, 如果要进行更多的铜线绞合, 也可以安装更多的导轮装置, 导轮装置包括沿铜线运动方向顺次布置的两个竖向杆 6 和一个导轮座 7, 导轮座 7 上安装有导向轮 8, 竖向杆 6 上安装有竖向滚柱 9, 两个竖向滚柱 9 之间留有铜线间隙, 铜线间隙与导向轮 8 位置对应, 相邻的导轮装置的导向轮 8、竖向滚柱 9 的高度不同; 导向轮 8 的高度低于分线孔 5 的高度; 导向支撑架 3 与长条分线板 4 上均安装有环形滑块 10, 环形滑块 10 的侧部和上部均安装有锁紧螺丝 11, 起到良好的固定作用。

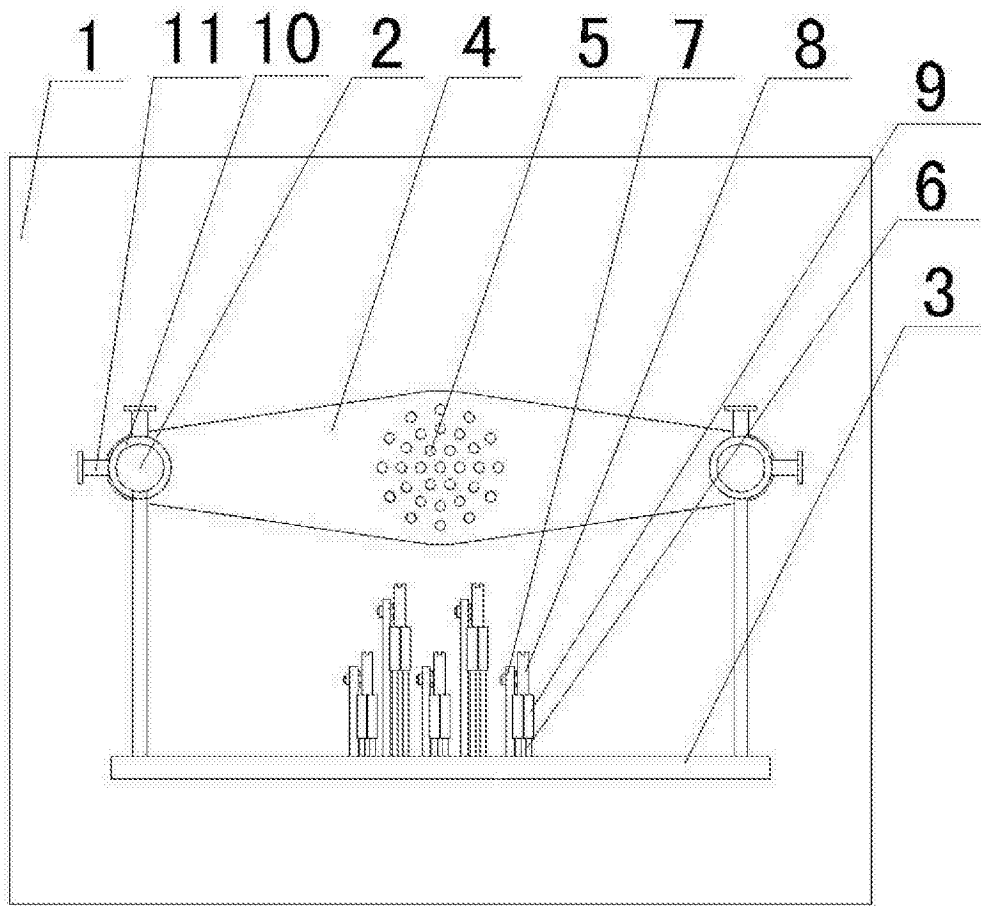


图 1

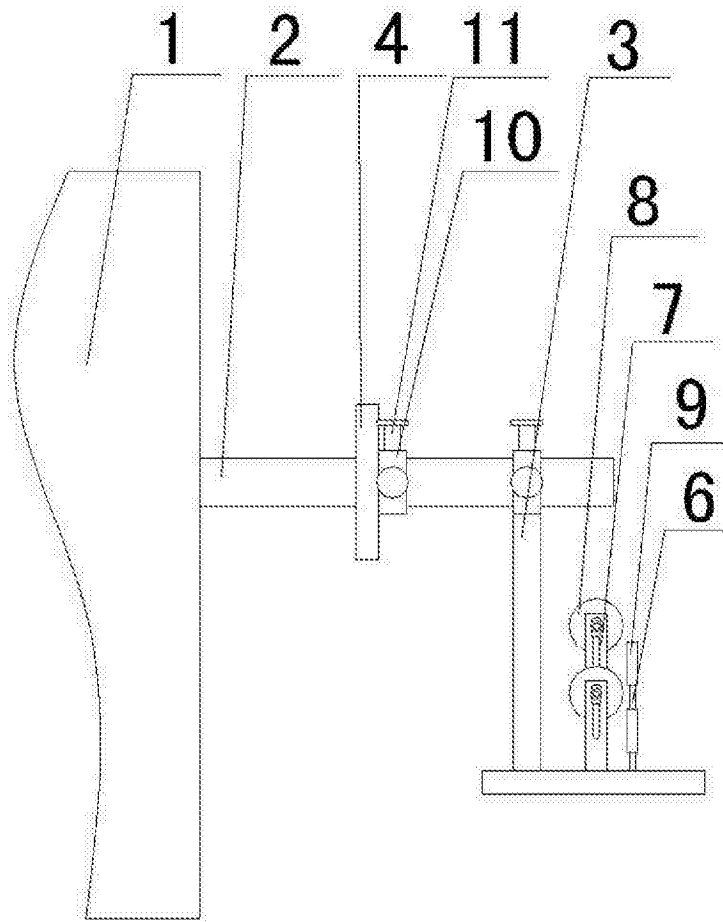


图 2