



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206004500 U

(45)授权公告日 2017. 03. 08

(21)申请号 201620963152.6

(22)申请日 2016.08.29

(73)专利权人 长沙矿冶研究院有限责任公司

地址 410012 湖南省长沙市岳麓区麓山南路966号

专利权人 长沙泰欣机械制造有限公司

(72)发明人 苏彬 辛业薇 王权升 白利宾

李文杰 洪润江 周湘一

(74)专利代理机构 长沙星耀专利事务所 43205

代理人 许伯严

(51)Int.Cl.

H02K 15/10(2006.01)

H01B 13/06(2006.01)

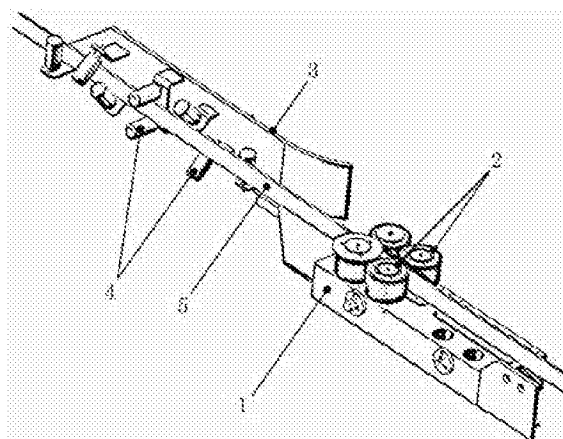
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种导线绝缘层包纸装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种导线绝缘层包纸装置,包括绝缘纸导入装置、设在所述绝缘纸导入装置后面的辊筒架,所述绝缘纸导入装置上设有用于导线线材导向的滚轮对,所述辊筒架上设有用于压迫绝缘纸的若干不同角度安装的辊筒。本实用新型可完全代替人工操作。整个装置结构简单,通过若干不同角度的辊筒把复杂的绝缘纸包裹操作分解为若干个简单工作,由此装置分别完成。装置本身易于加工制造,本装置提高了作业效率,降低了线圈绕制的成本,提高了线圈绕制的良品率。



1. 一种导线绝缘层包纸装置,其特征是包括绝缘纸导入装置、设在所述绝缘纸导入装置后面的辊筒架,所述绝缘纸导入装置上设有用于导线线材导向的滚轮对,所述辊筒架上设有用于压迫绝缘纸的若干不同角度安装的辊筒。

2. 根据权利要求1所述的导线绝缘层包纸装置,其特征是所述辊筒为角度可调辊筒。

一种导线绝缘层包纸装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于包纸装置,具体涉及一种导线绝缘层包纸装置。

背景技术

[0002] 大型硬质线圈的绝缘纸包裹作业,其传统的工作方式是人工操作,通过手工的方式完成绝缘纸包裹,然后用胶带扎紧。这种工作方式不但工作效率低,而且对工人的自身技能要求高。如果在工人包裹绝缘层的时候出现失误,就会造成绕制的线圈短路,使整个线圈报废。另外,因线圈包裹绝缘纸整个过程人工成本较高,所以线圈成本较高,且由于工人技术水平不均等,造成线圈缠绕后废品率较高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是克服以上现有技术的缺点,提供一种效率高、质量好的导线绝缘层包纸装置。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0005] 本实用新型提供的导线绝缘层包纸装置,包括绝缘纸导入装置、设在所述绝缘纸导入装置后面的辊筒架,所述绝缘纸导入装置上设有用于导线线材导向的滚轮对,所述辊筒架上设有用于压迫绝缘纸的若干不同角度安装的辊筒。

[0006] 所述辊筒为角度可调辊筒。

[0007] 有益效果

[0008] 本实用新型可完全代替人工操作。整个装置结构简单,通过若干不同角度的辊筒把复杂的绝缘纸包裹操作分解为若干个简单工作,由此装置分别完成。装置本身易于加工制造,本装置提高了作业效率,降低了线圈绕制的成本,提高了线圈绕制的良品率。

[0009] 下面结合附图进一步说明本实用新型的技术方案。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0011] 图2是本实用新型的使用状态示意图。

具体实施方式

[0012] 如图1、图2所示,本实用新型提供的导线绝缘层包纸装置,包括绝缘纸导入装置1、设在所述绝缘纸导入装置1后面的辊筒架3,所述绝缘纸导入装置1上设有用于导线线材5导向的滚轮对2,所述辊筒架3上设有若干个用于压迫绝缘纸6的若干不同角度安装的且角度可调的辊筒4。

[0013] 工作过程:

[0014] 导线线材5连续运行时,绝缘纸6经导入装置1随同导线线材5连续地被不同角度的辊筒4压迫折叠,经最后第八辊筒压平达到连续包扎。

[0015] 使用前将线圈绕制的导线线材5的绝缘纸6先从导入装置1处引入一段长度,然后调整好各可调辊筒4的角度及位置,固定好绝缘纸头部即可启动绕线机,实现绝缘纸6的连续包扎。

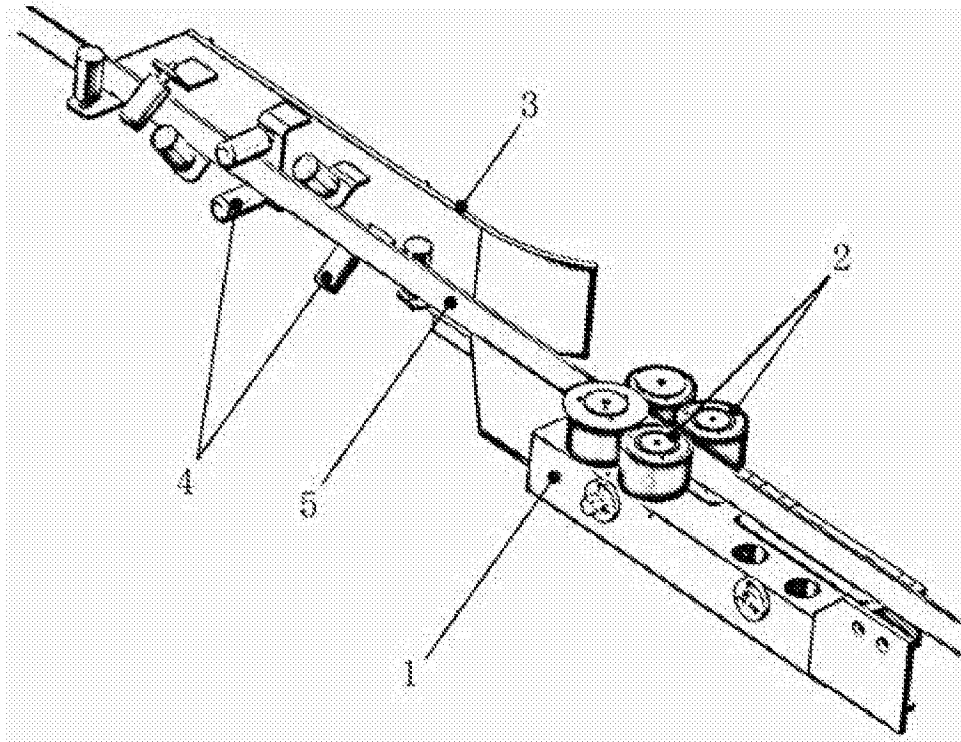


图1

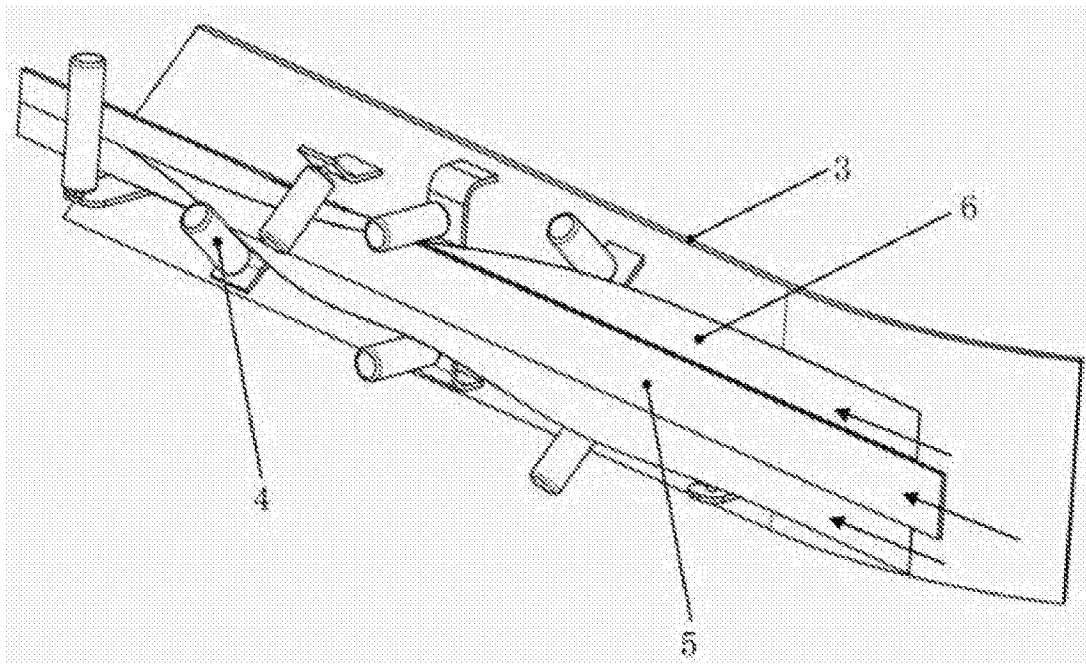


图2