



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201956138 U

(45) 授权公告日 2011. 08. 31

(21) 申请号 201120119955. 0

(22) 申请日 2011. 04. 22

(73) 专利权人 浙江先登电工器材股份有限公司
地址 313009 浙江省湖州市南浔区双林阳道
工业区

(72) 发明人 朱水生

(74) 专利代理机构 杭州新源专利事务所(普通
合伙) 33234
代理人 李大刚

(51) Int. Cl.
H01B 13/16(2006. 01)

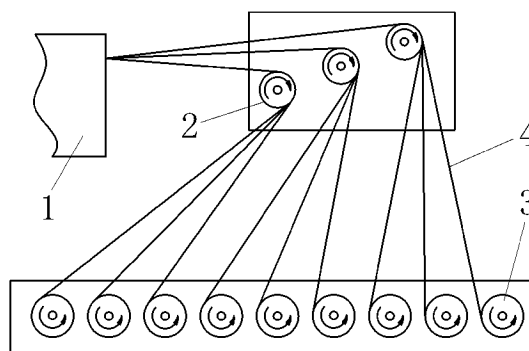
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种漆包线上漆机的收线装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种漆包线上漆机的收线装置。包括设在上漆机(1) 出口端的一组驱动导向轮(2) 和设在导向轮(2) 下方的一组收线轮(3)。本实用新型设置多个驱动导向轮, 每个驱动导向轮与一种漆包线规格相匹配, 很好的解决了上漆机同时对不同规格漆包线进行上漆的问题。本实用新型通过简单的改进明显的提高了生产效率。具有较好的实用效果。



1. 一种漆包线上漆机的收线装置,其特征在于:包括设在上漆机(1)出口端的一组驱动导向轮(2)和设在导向轮(2)下方的一组收线轮(3)。

2. 根据权利要求1所述漆包线上漆机的收线装置,其特征在于:所述一组驱动导向轮(2)的数量等于上漆机(1)中漆包线的规格数。

3. 根据权利要求1所述漆包线上漆机的收线装置,其特征在于:所述一组收线轮(3)的数量等于上漆机(1)中漆包线的总根数。

一种漆包线上漆机的收线装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种漆包线上漆机的收线装置,属于电机制造技术领域。

背景技术

[0002] 漆包线上漆机可同时对多根裸线进行上漆,在上漆机的出口设有收线装置,收线装置的收线速度由导向轮的转速决定,导向轮与调速电机连接,不同的线径要求导向轮的转速也不同,导向轮的转速太快,会拉断漆包线;导向轮的转速太慢,会使漆包线松弛积压,甚至乱线。通过调整调速电机的转速使导向轮与不同的线径匹配。

[0003] 目前漆包线上漆机的收线装置只设有一个导向轮,由于导向轮的转速只能与一种线径匹配,因此上漆机每次只能对一种规格的漆包线进行上漆,不能同时对多种规格的漆包线上漆。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于,提供一种漆包线上漆机的收线装置。以解决上漆机一次只能对一种规格的漆包线进行上漆的问题。可提高生产效率。

[0005] 本实用新型的技术方案:一种漆包线上漆机的收线装置,包括设在上漆机出口端的一组驱动导向轮和设在导向轮下方的一组收线轮。

[0006] 前述漆包线上漆机的收线装置中,所述一组驱动导向轮的数量等于上漆机中漆包线的规格数。

[0007] 前述漆包线上漆机的收线装置中,所述一组收线轮的数量等于上漆机中漆包线的总根数。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型设置多个驱动导向轮,每个驱动导向轮与一种漆包线规格相匹配,很好的解决了上漆机同时对不同规格漆包线进行上漆的问题。本实用新型通过简单的改进明显的提高了生产效率。具有较好的实用效果。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0010] 图 2 是现有技术的结构示意图。

[0011] 附图中的标记为:1- 上漆机,2- 驱动导向轮,3- 收线轮,4- 漆包线。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的详细说明,但不作为对本实用新型的任何限制。

[0013] 实施例。一种漆包线上漆机的收线装置,如图 1 所示,图中的箭头表示旋转方向。包括设在上漆机 1 出口端的一组驱动导向轮 2 和设在导向轮 2 下方的一组收线轮 3。所述一组驱动导向轮 2 的数量等于上漆机 1 中漆包线的规格数。所述一组收线轮 3 的数量等于

上漆机 1 中漆包线的总根数。

[0014] 本实用新型的实施过程及原理

[0015] 图 2 是现有技术的示意图,由图 2 可见,现有技术在上漆机 1 出口端只设有一个驱动导向轮 2,从上漆机 1 出来的所有漆包线 4 均经同一个驱动导向轮 2 导向后被收线轮 3 收集。本实用新型具体实施时,如图 1 所示,图 1 是在现在安装驱动导向轮 2 的位置,再增加两个驱动导向轮 2,相同规格的漆包线使用同一个驱动导向轮。这样上漆机一次就可以对三种不同规格的漆包线上漆。

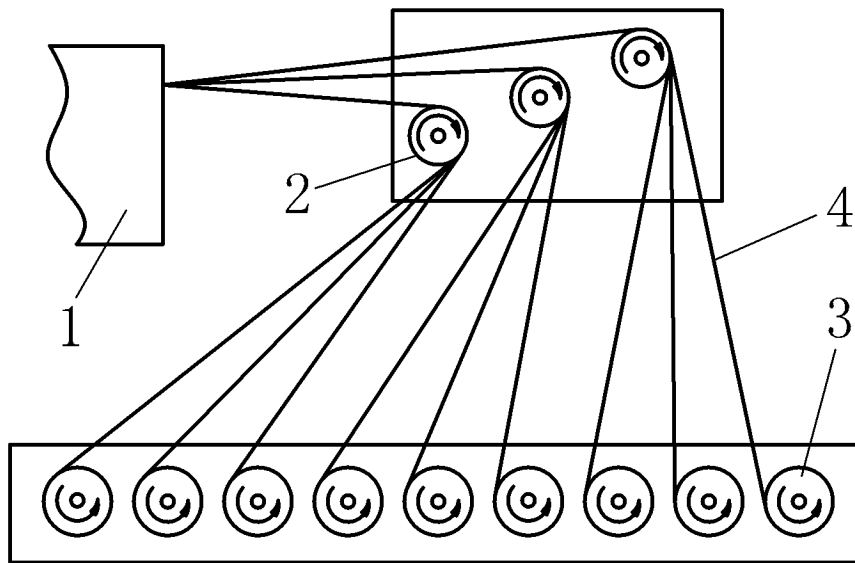


图 1

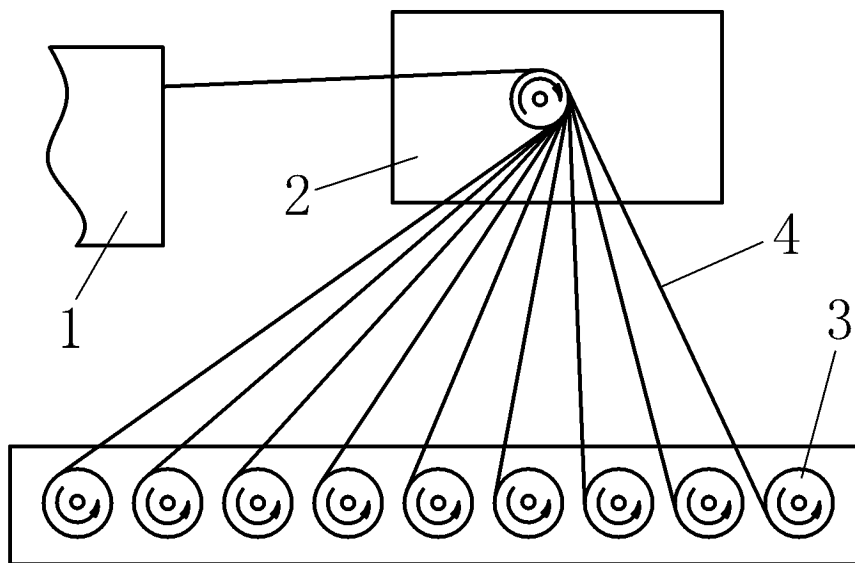


图 2