(19)国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106992424 B
(45)授权公告日 2023.04.07

(21)申请号 201710357200.6

(22)申请日 2017.05.19

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 106992424 A

(43)申请公布日 2017.07.28

(73)专利权人 北京送变电公司
地址 102401 北京市房山区良乡明源东街20号
专利权人 国家电网公司

(72)发明人 唐红忠 张明辉 金海明 刘畅 马芳 张子阳 刘艳洞 陈汇 侯先智 席东升

(74)专利代理机构 北京鼎佳达知识产权代理事务所(普通合伙) 11348
专利代理师 王伟锋 刘铁生

(51)Int.Cl.
H01R 43/28(2006.01)

(56)对比文件
CN 206806715 U,2017.12.26
CN 204464886 U,2015.07.08
CN 104993429 A,2015.10.21
CN 104485611 A,2015.04.01

审查员 陈波

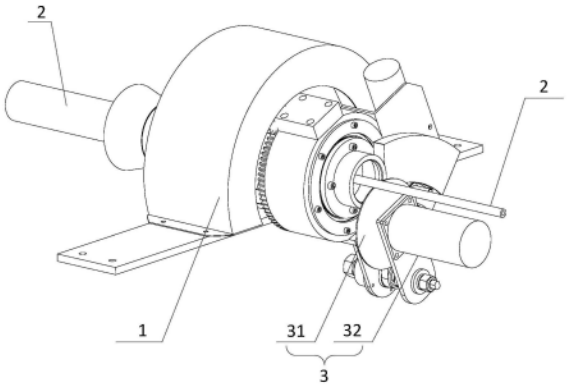
权利要求书2页 说明书6页 附图3页

(54)发明名称

剥线器

(57)摘要

本发明公开了一种剥线器,涉及送变电技术领域,主要目的是提高钢芯铝绞线缆的剥线效率,保证剥线质量。本发明的主要技术方案为:一种剥线器,包括:定位部,用于固定线缆,并将所述线缆定位在预设位置处;切割部,包括切割轮和驱动器,所述驱动器的一端固定在所述定位部上,另一端连接于所述切割轮,所述驱动器用于驱动所述切割轮切割所述线缆上的铝绞线。本发明主要用于对线缆进行剥线处理。



CN 106992424 B

1.一种剥线器,其特征在于,包括:

定位部,用于固定线缆,并将所述线缆定位在预设位置处;

切割部,包括切割轮和驱动器,所述驱动器的一端固定在所述定位部上,另一端连接于所述切割轮,所述驱动器用于驱动所述切割轮切割所述线缆上的铝绞线;

所述驱动器包括转动圈和执行部,所述转动圈套装于所述定位部上,其中,所述转动圈的转动轴线与所述预设位置上的线缆轴线在同一条直线上,所述执行部的一端铰接于所述转动圈,另一端连接于所述切割轮,所述执行部用于带动所述切割轮沿所述线缆的径向方向移动,所述转动圈用于通过所述执行部带动所述切割轮绕所述线缆的轴线方向移动;

所述驱动器还包括第一电机、第二电机和第三电机,所述第一电机固定在所述定位部上,所述第一电机通过第一齿轮组连接于所述转动圈,用于驱动所述转动圈绕所述定位部转动;所述第二电机固定在所述转动圈上,所述第二电机通过第二齿轮组连接于所述执行部,用于驱动所述执行部绕所述转动圈转动;所述第三电机的驱动端连接于所述切割轮,用于驱动所述切割轮绕轴线自转;

所述切割轮为锯齿轮。

2.根据权利要求1所述的剥线器,其特征在于,还包括,

检测器,所述检测器分别连接于所述第一电机和所述第二电机,用于检测所述第一电机和所述第二电机的电流,当所述第一电机和/或所述第二电机的电流超过预设电流时,所述检测器则控制所述第一电机和/或所述第二电机停止工作;

所述转动圈上设有第一限位块,所述执行部上设有第二限位块,所述第一限位块和所述第二限位块用于分别限定所述转动圈和所述执行部的转动角度。

3.根据权利要求2所述的剥线器,其特征在于,

所述转动圈上还设有配重,所述配重的位置与所述执行部的位置相对的设置于所述转动圈的两侧。

4.根据权利要求1至3中任一项所述的剥线器,其特征在于,

所述定位部包括定位通孔和锁紧套筒,其中,所述定位通孔的两侧具有第一开口和第二开口,所述定位通孔上还具有变径段,从所述第二开口向所述第一开口的方向上所述变径段的内径逐渐减小;

所述锁紧套筒包括相对的第三开口和第四开口,所述锁紧套筒上具有锁紧段,所述锁紧段由多个沿轴向方向延展的悬臂板围绕而成,多个所述悬臂板的端部围成所述第三开口,相邻两个所述悬臂板之间具有间隙,所述锁紧段的外径大于所述变径段的最小内径,所述锁紧套筒用于使线缆插入到所述锁紧套筒内,所述锁紧套筒还用于插入到所述定位通孔内,使所述锁紧段插接于所述变径段的位置处。

5.根据权利要求4所述的剥线器,其特征在于,

所述锁紧套筒上还具有第一连接段,所述第一连接段的外壁上具有外螺纹,所述定位通孔上具有第二连接段,所述第二连接段的内壁上具有内螺纹,当所述锁紧套筒插入到所述定位通孔内时,所述第一连接段与所述第二连接段能够螺纹连接。

6.根据权利要求5所述的剥线器,其特征在于,

所述锁紧套筒包括第一子套筒和第二子套筒,所述第一子套筒上具有所述第三开口和所述锁紧段,所述第二子套筒上具有所述第一连接段。

7.根据权利要求6所述的剥线器，其特征在于，还包括：

测量部，所述测量部的一端固定在所述定位部上，另一端设有限位板，所述限位板与所述定位通孔之间具有预设距离，所述测量部上具有刻度值，所述刻度值用于标注所述预设距离的尺寸，当线缆穿过所述定位通孔后，所述线缆的端部顶在所述限位板上。

8.根据权利要求7所述的剥线器，其特征在于，

所述预设距离的尺寸可调。

剥线器

技术领域

[0001] 本发明涉及送变电技术领域，尤其涉及一种剥线器。

背景技术

[0002] 钢芯铝绞线是单层或多层铝股线绞合在镀锌钢芯线外而形成的加强型导线，主要应用于电力和输电线路行业。其中，钢芯主要起增加强度的作用，铝绞线主要起传送电能的作用。

[0003] 在输电线路放线施工中，经常需要对两根钢芯铝绞线进行对接，在对接过程中，首先需要先将铝绞线剥离，然后再通过导线连接管采用压接机进行压合连接，其中，铝绞线剥离的质量直接影响导线的连接质量，目前，铝绞线的剥离主要采用人工剥离法，施工人员采用手工锯将铝绞线逐根锯断，以实现对铝绞线的剥离，但是，人工剥离法的工作效率较低，而且无法保证工作质量。

发明内容

[0004] 有鉴于此，本发明实施例提供一种剥线器，主要目的是提高钢芯铝绞线缆的剥线效率，保证剥线质量。

[0005] 为达到上述目的，本发明主要提供如下技术方案：

[0006] 本发明实施例提供了一种剥线器，包括：

[0007] 定位部，用于固定线缆，并将所述线缆定位在预设位置处；

[0008] 切割部，包括切割轮和驱动器，所述驱动器的一端固定在所述定位部上，另一端连接于所述切割轮，所述驱动器用于驱动所述切割轮切割所述线缆上的铝绞线。

[0009] 进一步的，所述驱动器包括转动圈和执行部，所述转动圈套装于所述定位部上，其中，所述转动圈的转动轴线与所述预设位置上的线缆轴线在同一条直线上，所述执行部的一端铰接于所述转动圈，另一端连接于所述切割轮，所述执行部用于带动所述切割轮沿所述线缆的径向方向移动，所述转动圈用于通过所述执行部带动所述切割轮绕所述线缆的轴线方向移动。

[0010] 进一步的，所述驱动器还包括第一电机、第二电机和第三电机，所述第一电机固定在所述定位部上，所述第一电机通过第一齿轮组连接于所述转动圈，用于驱动所述转动圈绕所述定位部转动；所述第二电机固定在所述转动圈上，所述第二电机通过第二齿轮组连接于所述执行部，用于驱动所述执行部绕所述转动圈转动；所述第三电机的驱动端连接于所述切割轮，用于驱动所述切割轮绕轴线自转。

[0011] 进一步的，所述的剥线器，还包括，检测器，所述检测器分别连接于所述第一电机和所述第二电机，用于检测所述第一电机和所述第二电机的电流，当所述第一电机和/或所述第二电机的电流超过预设电流时，所述检测器则控制所述第一电机和/或所述第二电机停止工作；

[0012] 所述转动圈上设有第一限位块，所述执行部上设有第二限位块，所述第一限位块

和所述第二限位块用于分别限定所述转动圈和所述执行部的转动角度。

[0013] 进一步的，所述转动圈上还设有配重，所述配重的位置与所述执行部的位置相对的设置于所述转动圈的两侧。

[0014] 进一步的，所述定位部包括定位通孔和锁紧套筒，其中，所述定位通孔的两侧具有第一开口和第二开口，所述定位通孔上还具有变径段，从所述第二开口向所述第一开口的方向上所述变径段的内径逐渐减小；

[0015] 所述锁紧套筒包括相对的第三开口和第四开口，所述锁紧套筒上具有锁紧段，所述锁紧段由多个沿轴向方向延展的悬臂板围绕而成，多个所述悬臂板的端部围成所述第三开口，相邻两个所述悬臂板之间具有间隙，所述锁紧段的外径大于所述变径段的最小内径，所述锁紧套筒用于使线缆插入到所述锁紧套筒内，所述锁紧套筒还用于插入到所述定位通孔内，使所述锁紧段插接于所述变径段的位置处。

[0016] 进一步的，所述锁紧套筒上还具有第一连接段，所述第一连接段的外壁上具有外螺纹，所述定位通孔上具有第二连接段，所述第二连接段的内壁上具有内螺纹，当所述锁紧套筒插入到所述定位通孔内时，所述第一连接段与所述第二连接段能够螺纹连接。

[0017] 进一步的，所述锁紧套筒包括第一子套筒和第二子套筒，所述第一子套筒上具有所述第三开口和所述锁紧段，所述第二子套筒上具有所述第一连接段。

[0018] 进一步的，所述的剥线器，还包括：

[0019] 测量部，所述测量部的一端固定在所述定位部上，另一端设有限位板，所述限位板与所述定位通孔之间具有预设距离，所述测量部上具有刻度值，所述刻度值用于标注所述预设距离的尺寸，当线缆穿过所述定位通孔后，所述线缆的端部顶在所述限位板上。

[0020] 进一步的，所述预设距离的尺寸可调。

[0021] 本发明实施例提供了一种剥线器，用于提高钢芯铝绞线缆的剥线效率，保证剥线质量，而现有技术中，铝绞线的剥离主要采用人工剥离法，施工人员采用手工锯将铝绞线逐根锯断，以实现对铝绞线的剥离，但是，人工剥离法的工作效率较低，而且无法保证工作质量。与现有技术相比，本专利提供的剥线器包括定位部和切割部，其中，定位部上的定位器可以定位并固定线缆在预设位置处，待线缆定位后，切割部上的驱动器可以驱动切割轮对线缆上的铝绞线进行切割，通过上述剥线方式可以代替人工剥离的方法，实现自动化的剥线方式，提高了剥线效率，保证了剥线质量。

附图说明

[0022] 图1为本发明实施例提供的剥线器的一种视角的结构示意图；

[0023] 图2为本发明实施例提供的剥线器的另一种视角的结构示意图；

[0024] 图3为本发明实施例提供的剥线器的一种视角的内部结构示意图；

[0025] 图4为本发明实施例提供的剥线器的另一种视角的内部结构示意图；

[0026] 图5为图2中锁紧套筒的结构示意图。

具体实施方式

[0027] 为更进一步阐述本发明为达成预定发明目的所采取的技术手段及功效，以下结合附图及较佳实施例，对依据本发明提出的剥线器其具体实施方式、结构、特征及其功效，详

细说明如后。

[0028] 如图1、图2所示，本发明实施例提供了一种剥线器，包括：

[0029] 定位部1，用于固定线缆2，并将线缆2定位在预设位置处；

[0030] 切割部3，包括切割轮31和驱动器32，驱动器32的一端固定在定位部1上，另一端连接于切割轮31，驱动器32用于驱动切割轮31切割线缆2上的铝绞线。

[0031] 其中，定位部1可以固定在支架上，也可以独立设置，在线缆2的剥线过程中，定位部1始终处于固定状态，用于对线缆2进行固定，以避免线缆2在切割过程中出现位移，影响切割精度；定位部1可以具有多种结构样式，例如：夹持结构、锁紧结构等，在此不做限定，上述的定位部1除了能够固定线缆2外，还需要对线缆2的位置进行定位，将线缆2定位在预设位置，使切割部可以精准的实现对线缆2上的铝绞线进行切割，以提高切割精度。

[0032] 其中，切割部主要用于对线缆2上的铝绞线进行切割，实现线缆2的剥线工作。其中，切割轮31可以为锯齿轮，通过电动机等设备可以带动切割轮31转动，通过转动的切割轮31可以实现对线缆2的切割，驱动器32除了可以带动切割轮31转动外，还可以驱动切割轮31沿预设的切割轨迹进行移动，以完成预设的切割任务，其中，通过控制驱动器32可以调节切割轮31的切割轨迹，以适应不同尺寸规格的线缆2，其中，由于线缆2上的铝绞线一般具有三层或四层，为了较佳的完成切割任务，切割轮31可以采用多种切割方式，例如：首先，可以通过驱动器32驱动切割轮31沿线缆2的径向方向对线缆2进行切割，当切割轮31切割至钢芯的边缘位置时，再通过驱动器32带动切割轮31绕线缆2的轴线方向转动一周后，就可以实现对线缆2中钢芯周围的铝绞线的切割工作，通过上述的切割方式，切割时间较短，切割效率较高。又例如：首先，可以通过驱动器32驱动切割轮31沿线缆2的径向方向对线缆2进行切割，当切割轮31切割一层铝绞线后，再通过驱动器32驱动切割轮31绕线缆2的轴线方向切割一周后，可以实现对第一层铝绞线的切割，接着，按照上述的方式切割铝绞线的第二层、第三层、第四层等，直至将所有的铝绞线层切割完毕为止，通过上述的切割方式，适用于铝绞线的硬度较高或层数较多时，通过逐层切割的方式，可以使切割过程更加的容易，减小对切割轮31的模式，保证设备的使用寿命。

[0033] 本发明实施例提供了一种剥线器，用于提高钢芯铝绞线缆的剥线效率，保证剥线质量，而现有技术中，铝绞线的剥离主要采用人工剥离法，施工人员采用手工锯将铝绞线逐根锯断，以实现对铝绞线的剥离，但是，人工剥离法的工作效率较低，而且无法保证工作质量。与现有技术相比，本专利提供的剥线器包括定位部和切割部，其中，定位部上的定位器可以定位并固定线缆在预设位置处，待线缆定位后，切割部上的驱动器可以驱动切割轮对线缆上的铝绞线进行切割，通过上述剥线方式可以代替人工剥离的方法，实现自动化的剥线方式，提高了剥线效率，保证了剥线质量。

[0034] 上述驱动器32用于对线缆2上的铝绞线进行切割，而线缆2上的铝绞线围绕钢芯一周，为了方便对铝绞线的切割，如图3所示，可选地，驱动器32包括转动圈321和执行部322，转动圈321套装于定位部1上，其中，转动圈321的转动轴线与预设位置上的线缆2轴线在同一条直线上，执行部322的一端铰接于转动圈321，另一端连接于切割轮31，执行部322用于带动切割轮31沿线缆2的径向方向移动并切割，转动圈321用于通过执行部322带动切割轮31绕线缆2的轴线方向移动并切割。本实施例中，由于转动圈321的转动轴线与预设位置上的线缆2轴线在同一条直线上，所以当执行部322绕转动圈321转动时，执行部322另一端的

切割部能够沿线缆2的径向方向接近或远离于线缆2，这样切割轮31就可以实现对线缆2径向方向的切割，例如：当执行部322沿第一方向转动时，切割轮31可以靠近于线缆2，待切割轮31接触到线缆2后，就可以实现对线缆2径向方向的切割，待切割完毕后，可以使驱动部沿第一方向的反方向移动，使切割轮31远离于线缆2，以避免对线缆2造成损坏，综上所述，通过执行部322的转动，可以实现对线缆2径向方向的切割；另外，转动圈321能够绕线缆2的轴线方向转动，而切割轮31则能够通过执行部322固定在转动圈321上，当转动圈321绕轴线进行转动时，切割轮31在转动圈321的带动下，同样能够绕线缆2的轴线发生转动，当切割轮31接触到线缆2上的铝绞线后，就可以实现对线缆2绕轴线方向进行切割，带转动圈321转动一圈后，就可以完成线缆2一周的切割任务，通过上述的切割方式，可以提高切割效率，保证切割质量。

[0035] 上述转动圈321、执行部322和切割轮31的驱动方式可以有多种，如图3、图4所示，可选地，驱动器32还包括第一电机33、第二电机34和第三电机35，第一电机33固定在定位部1上，第一电机33通过第一齿轮组36连接于转动圈321，用于驱动转动圈321绕定位部1转动；第二电机34固定在转动圈321上，第二电机34通过第二齿轮组连接于执行部322，用于驱动执行部322绕转动圈321转动；第三电机35的驱动端连接于切割轮31，用于驱动切割轮31绕轴线自转。本实施例中，上述的第一齿轮组可以有多种样式，例如：转动圈321的外壁上设有一圈外齿轮，而第一电机33的驱动端可以连接小齿轮，通过小车轮可以带动外齿轮绕其轴线进行转动，进而实现了转动圈321的转动，同理，第二齿轮组连接在转动圈321和执行部322之间，第二电机34用于通过第二齿轮组来带动执行部322绕其铰接位置转动，而第三电机35则固定在执行部322上，用于驱动切割轮31进行自转，以完成切割任务；通过上述的驱动方式可以实现对转动圈321、执行部322和切割轮31的驱动，结构简单，控制起来也很方便。

[0036] 上述转动圈321和执行部322的转动是通过第一电机33和第二电机34进行控制，为了实现自动化控制，可选地，上述剥线器还包括：检测器，检测器分别连接于第一电机33和第二电机34，用于检测第一电机33和第二电机34的电流，当第一电机33和/或第二电机34的电流超过预设电流时，检测器则控制第一电机33和/或第二电机34停止工作；转动圈321上设有第一限位块，执行部322上设有第二限位块，第一限位块和第二限位块用于分别限定转动圈321和执行部322的转动角度。本实施例中，上述第一限位块用于限定转动圈321的转动角度，当转动圈321转动至预设的角度位置时，第一限位块可以卡接在定位部1上，以阻止转动圈321继续转动，由于转动圈321无法继续沿原来方向转动，而第一电机33则始终处于驱动状态，这样就会使第一电机33的电流会持续升高，当检测器检测第一电机33的电流升高至预设电流值时，检测器可以判断转动圈321已经转动至预设角度了，所以检测器可以控制第一电动停止工作，以避免第一电机33损坏，同理，上述第二限位块用于限定执行部322的转动角度，当执行部322转动至预设角度时，第二限位块可以卡接在转动圈321上，以阻止执行部322继续转动，由于执行部322无法继续沿原来方向转动，而第二电机34则始终处于驱动状态，这样就会使第二电机34的电流会持续升高，当检测器检测第二电机34的电流升高至预设电流值时，检测器可以判断转动圈321已经转动至预设角度了，所以检测器可以控制第二电动停止工作，以避免第二电机34损坏。

[0037] 上述切割轮31在切割线缆2的过程中，由于线缆2的硬度较大，这样上述的剥线器

就会发生偏心的现象，而且还会发生较严重的振动现象，影响切割质量，为了解决该问题，如图3所示，可选地，转动圈321上还设有配重4，配重4的位置与执行部322的位置相对的设置于转动圈321的两侧。本实施例中，配重4的位置与执行部322的位置相对设置，这样当切割轮31进行切割时，可以通过配重4来平衡切割轮31上的切割轮31，使其避免出现偏心现象，另外，通过配重4的设置，可以提高剥线器的质量，而质量越大则惯性越大，这样就可以减小在切割过程中的切割轮31的振动幅度，提高切割效果。

[0038] 上述定位部1可以具有多种结构样式，如图2、图5所示，可选地，定位部1包括定位通孔和锁紧套筒5，其中，定位通孔的两侧具有第一开口和第二开口，定位通孔上具有变径段，从第二开口向第一开口的方向上变径段的内径逐渐减小；锁紧套筒5包括相对的第三开口和第四开口，锁紧套筒5上具有锁紧段51，锁紧段51由多个沿轴向方向延展的悬臂板52围绕而成，多个悬臂板52的端部围成第三开口，相邻两个悬臂板52之间具有间隙，锁紧段51的外径大于变径段的最小内径，其中，锁紧套筒5用于使线缆2插入到锁紧套筒5内，锁紧套筒5还用于插入到定位通孔内，使锁紧段51插接于变径段的位置处。本实施例中，线缆2可以插入到锁紧筒体内，而锁紧套筒5可以插入到定位通孔内，其中，锁紧套筒5的第三开口端可以从限位通孔的第二开口插入，从第一开口穿出。在实际的应用过程中，首先可以将线缆2穿过锁紧套筒5内，并且使线缆2的剥线段置于定位通孔的外部，然后，将锁紧套筒5插入到定位通孔内，当锁紧套筒5的锁紧段51插入到定位通孔的变径段时，由于锁紧段51的外径大于变径段的最小内径，所以在插入过程中，定位通孔的内部能够对锁紧筒体的锁紧段51进行挤压，使锁紧段51的内径变小并挤压在线缆2上，使线缆2与锁紧套筒5相互固定，进而起到对线缆2进行固定锁紧的作用，当线缆2剥线工序完毕后，可以从定位通孔的第二开口处向外拔出线缆2，在线缆2向外拔出的过程中，线缆2可以带动锁紧套筒5一同向外拔出，随着锁紧套筒5的不断推出，锁紧段51处的定位通孔的内径也不断的增大，进而使锁紧段51的内径不断增大，最终使线缆2脱离锁紧套筒5的固定作用，并退出锁紧套筒5。通过上述的锁紧套筒5可以使线缆2进行固定，并可以限定线缆2的定位位置，提高线缆2切割的准确性。另外，当线缆2穿过定位通孔后，使线缆2的切割位置尽可能靠近于定位通孔，这样可以减小线缆2在剥线过程中发生弯曲现象，提高剥线工序的剥线质量；在实际应用过程中，定位通孔的轴线可以置于水平状态，这样可以方便对线缆2进行剥线切割。

[0039] 当锁紧套筒5插入到定位通孔的预设位置后，由于变径段的阻挡，会使锁紧套筒5的插入过程比较费力，为了方便锁紧套筒5可以方便插入定位通孔，可选地，锁紧套筒5上还具有第一连接段，第一连接段的外壁上具有外螺纹，定位通孔上具有第二连接段，第二连接段的内壁上具有内螺纹，当锁紧套筒5插入到定位通孔内时，第一连接段与第二连接段能够螺纹连接。本实施例中，当锁紧套筒5插入到定位通孔的预设位置后，可以转动锁紧套筒5，使锁紧套筒5的第一连接段与定位通孔的第二连接段之间螺纹连接，随着第一连接段与第二连接段的不断连接，不仅可以推动锁紧套筒5继续插入定位通孔，以完成锁紧段51对线缆2的夹紧，还可以对锁紧套筒5进行固定，避免锁紧套筒5退出定位通孔，影响线缆2的切割，当切割工序完毕后，可以反向转动锁紧套筒5，使锁紧套筒5退出定位通孔，使用起来非常的方便快捷。

[0040] 上述锁紧套筒5在定位通孔内的转动过程中，由于线缆2与锁紧套筒5相互挤压，尤其使锁紧段51中相邻两个悬臂板52之间还具有间隙，锁紧套筒5容易带动线缆2一同转动，

而线缆2的体积又过大，这样就容易造成线缆2与锁紧套筒5之间的磨损，为了解决该问题，可选地，锁紧套筒5包括第一子套筒和第二子套筒，第一子套筒上具有第三开口和锁紧段51，第二子套筒上具有第一连接段。在实际应用过程中，首先需要将第一子套筒和第二子套筒依次套装在线缆2上，其中，第一子套筒的第三开口端靠近于线缆2的端部，第一子套筒的另一端可以顶在第二子套筒上，然后，通过第二子套筒顶着第一子套筒使两者插入到定位通孔内，当第一连接段插入到第二连接段的位置后，接着转动第二子套筒，使第一连接段和第二连接段螺纹连接，进而第二子套筒可以继续推动第一子套筒插入，直至将线缆2夹紧为止，在上述的工作过程中，在转动第二子套筒的同时，第二子套筒可以继续推动第一子套筒插入，但是却不带动第一子套筒转动，这样第一子套筒上的锁紧段51就不会与线缆2发生相对转动，避免发生磨损，提高了线缆2的切割质量。

[0041] 线缆2在剥线过程中，线缆2都有预设的剥线长度，该剥线长度一般都是采用人工测量，但是人工测量的准确率较低，而且测量过程比较麻烦，为了提高测量效率，可选地，上述剥线器还包括测量部，测量部的一端固定在定位部1上，另一端设有限位板，限位板与定位通孔之间具有预设距离，测量部上具有刻度值，刻度值用于标注预设距离的尺寸，当线缆2穿过定位通孔后，线缆2的端部顶在限位板上。本实施例中，线缆2穿过定位通孔后，线缆2的端部可以顶在限位板上，通过限位部刻度值可以直接读取预设距离的数值，而不再需要工作人员进行人工测量，提高了测量效率，保证了测量精度。进一步的，预设距离的尺寸可调，通过调节预设距离的尺寸可以适用于线缆2不同尺寸的剥线长度，进而提高剥线器的实用性。

[0042] 本发明实施例提供了一种剥线器，用于提高钢芯铝绞线缆的剥线效率，保证剥线质量，而现有技术中，铝绞线的剥离主要采用人工剥离法，施工人员采用手工锯将铝绞线逐根锯断，以实现对铝绞线的剥离，但是，人工剥离法的工作效率较低，而且无法保证工作质量。与现有技术相比，本专利提供的剥线器包括定位部和切割部，其中，定位部上的定位器可以定位并固定线缆在预设位置处，待线缆定位后，切割部上的驱动器32可以驱动切割轮31对线缆上的铝绞线进行切割，通过上述剥线方式可以代替人工剥离的方法，实现自动化的剥线方式，提高了剥线效率，保证了剥线质量。

[0043] 以上所述，仅为本发明的具体实施方式，但本发明的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内，可轻易想到变化或替换，都应涵盖在本发明的保护范围之内。因此，本发明的保护范围应以所述权利要求的保护范围为准。

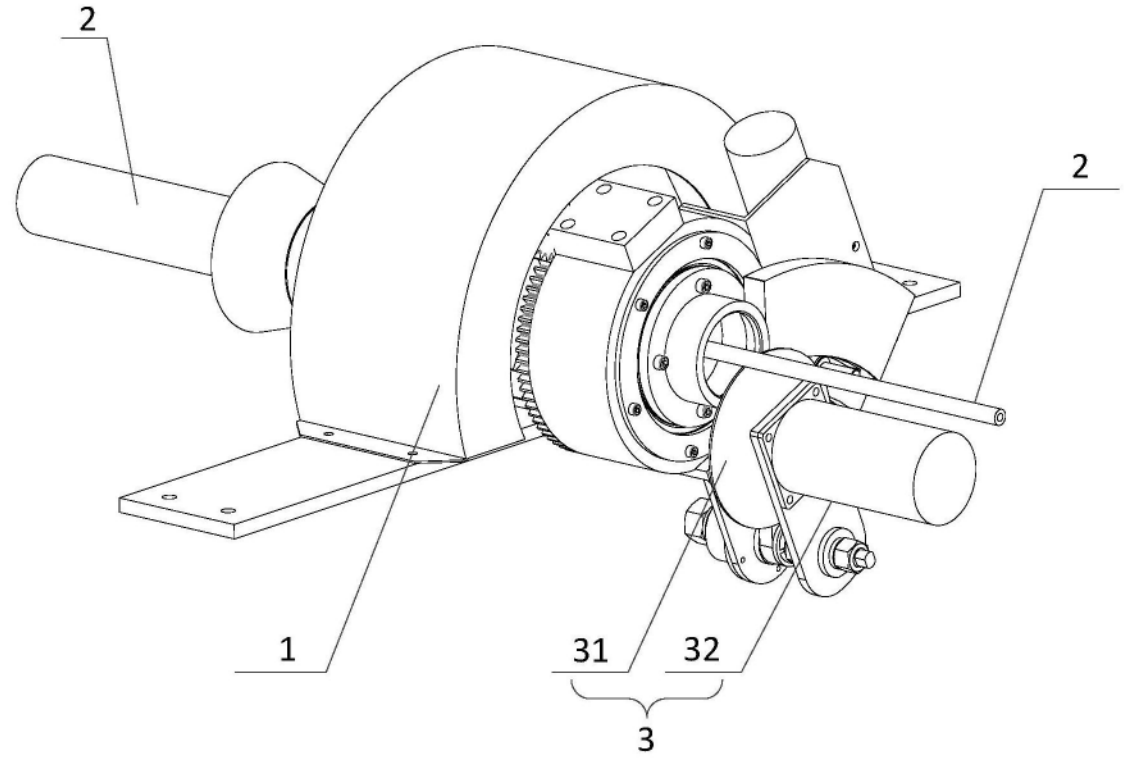


图1

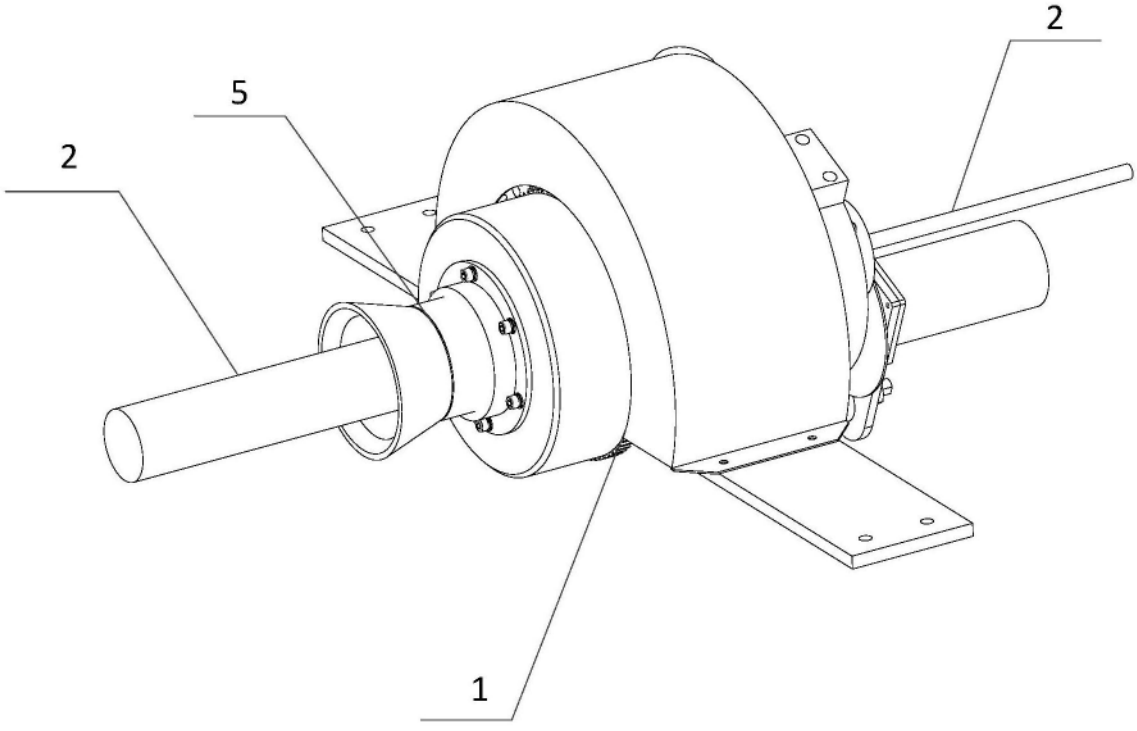


图2

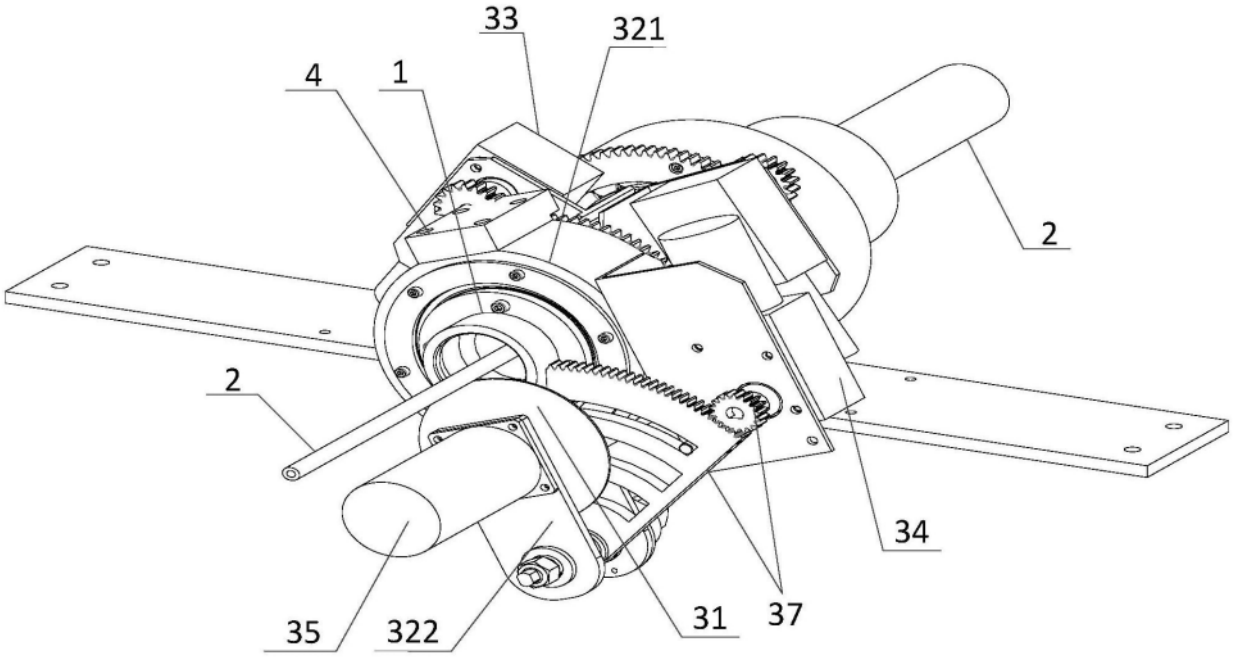


图3

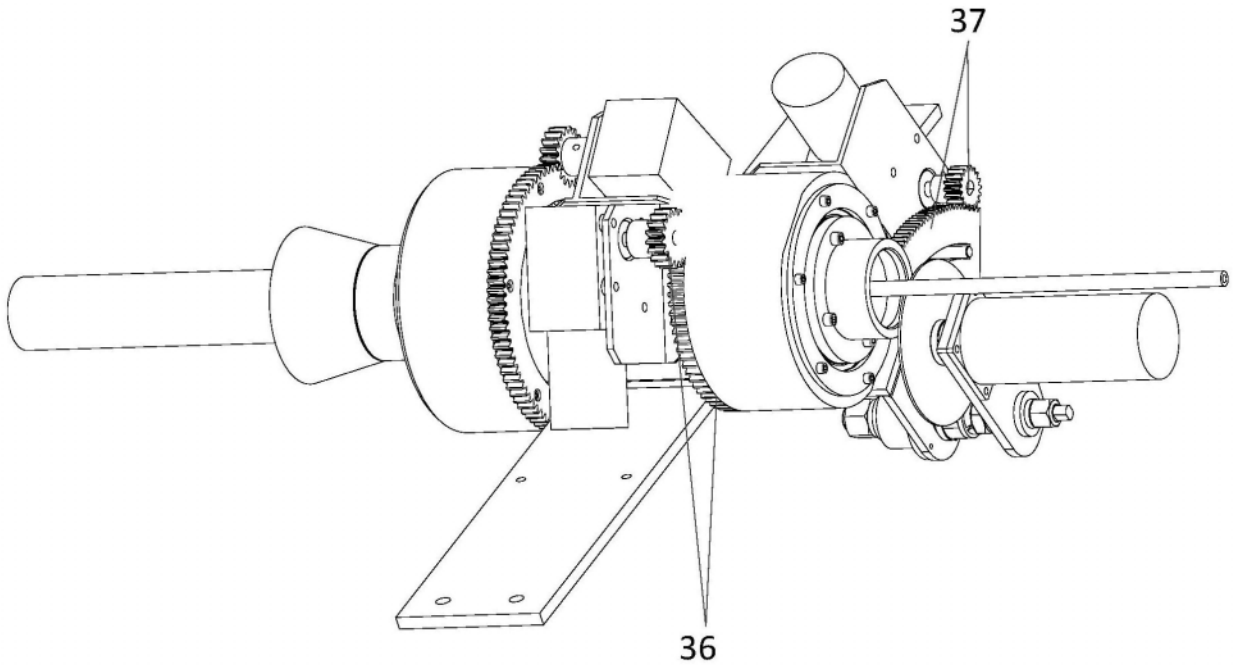


图4

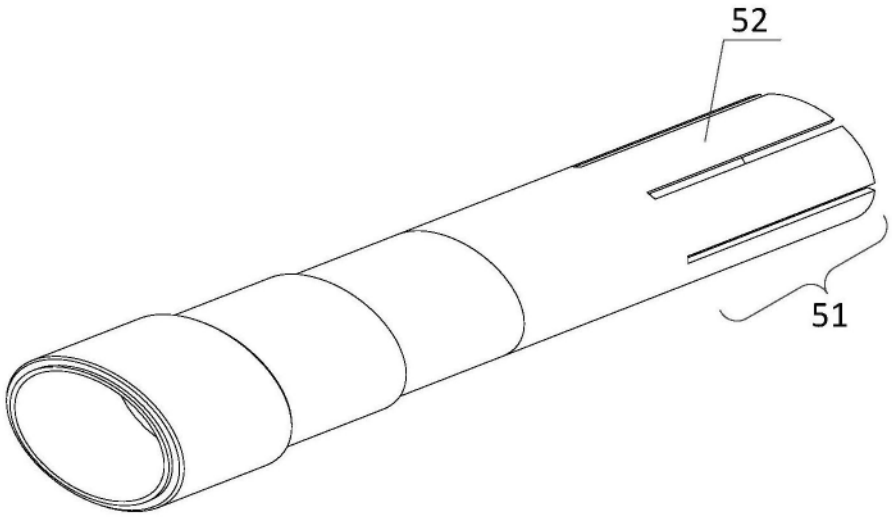


图5