



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221827632 U

(45) 授权公告日 2024. 10. 11

(21) 申请号 202323630219.3

(22) 申请日 2023.12.29

(73) 专利权人 广东中宝电力发展有限公司

地址 516000 广东省惠州市河南岸10号小区金碧花苑10、11号楼首层D-06号

(72) 发明人 赵秋茂 赵壮茂 李枫

(74) 专利代理机构 深圳中恒科专利代理有限公司 44808

专利代理人 唐泽民

(51) Int. Cl.

H01B 13/00 (2006.01)

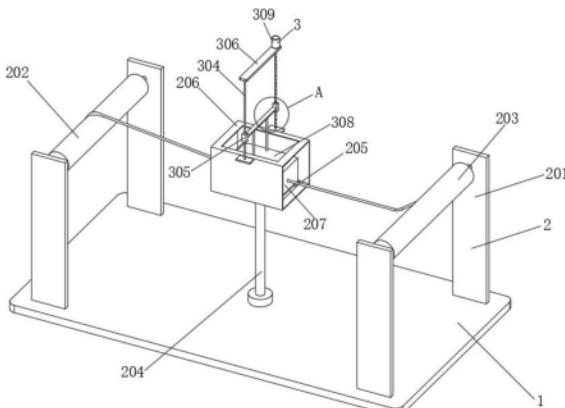
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种电缆线芯成型装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电缆线芯成型装置，涉及电缆加工技术领域。该电缆线芯成型装置，包括底板、成型组件和辅助组件，成型组件设于所述底板上，所述成型组件包括安装杆、放置板、固定盒和成型模具。该电缆线芯成型装置，能够将电缆线穿过成型模具之后将其进行收卷处理，当电缆线穿过成型模具之后能够使电缆线保持同一规格的大小，提高电缆线加工成型的精确度，再通过固定横板、固定竖杆、滑动块和连接横板的配合使用，能够在对电缆成型之间便于将成型模具进行更换处理，这样在需要加工成不同规格的电缆线时，能够通过更换成型模具体现，并且这样的拆卸方式较为简单，降低工人工作量的同时还能够提高电缆加工的效率。



1. 一种电缆线芯成型装置,其特征在于,包括:

底板(1);

成型组件(2),其设于所述底板(1)上,所述成型组件(2)包括安装杆(204)、放置板(205)、固定盒(206)和成型模具(207),底板(1)的顶部固定安装有安装杆(204),安装杆(204)的顶部固定安装有固定盒(206),固定盒(206)的内侧底部固定安装有放置板(205),放置板(205)的顶部放置有成型模具(207);

辅助组件(3),其设于所述成型组件(2)上,所述辅助组件(3)包括压板(308)和驱动电机(309),驱动电机(309)用于驱使压板(308)进行升降,压板(308)下降时用于对成型模具(207)进行按压。

2. 根据权利要求1所述的一种电缆线芯成型装置,其特征在于:所述成型组件(2)还包括安装板(201)、电传动辊(202)和电收卷辊(203),底板(1)的顶部固定安装有安装板(201),安装板(201)的数量为四个,每两个安装板(201)为一组,其中一组安装板(201)的相对面转动安装有电传动辊(202),另一组安装板(201)的相对面转动安装有电收卷辊(203)。

3. 根据权利要求2所述的一种电缆线芯成型装置,其特征在于:所述辅助组件(3)包括固定横板(301)、螺纹杆(302)、移动块(303)、固定竖杆(304)、滑动块(305)、连接横板(306)和连接柱(307),固定盒(206)的前后侧均固定安装有固定横板(301),固定横板(301)的数量为两组,其中一组固定横板(301)的顶部转动安装有螺纹杆(302),螺纹杆(302)的外壁螺纹安装有移动块(303),另一组固定横板(301)的顶部固定安装有固定竖杆(304),固定竖杆(304)的外壁滑动安装有滑动块(305),固定竖杆(304)的顶部固定安装有连接横板(306),连接横板(306)的底部与螺纹杆(302)的顶部转动安装,连接横板(306)的顶部固定安装有驱动电机(309),驱动电机(309)的转轴与螺纹杆(302)的一端固定安装,移动块(303)与滑动块(305)的相对面固定安装有连接板,连接板的底部固定安装有连接柱(307),连接柱(307)的底部固定安装有压板(308)。

4. 根据权利要求3所述的一种电缆线芯成型装置,其特征在于:所述放置板(205)的内部开设有放置成型模具(207)的凹槽,成型模具(207)位于凹槽的内部。

5. 根据权利要求4所述的一种电缆线芯成型装置,其特征在于:所述固定盒(206)的顶部开设有可供成型模具(207)活动的凹槽。

6. 根据权利要求5所述的一种电缆线芯成型装置,其特征在于:所述放置板(205)和固定盒(206)的底部均开设有两组开口。

7. 根据权利要求6所述的一种电缆线芯成型装置,其特征在于:所述电传动辊(202)位于固定盒(206)的左侧,电收卷辊(203)位于固定盒(206)的右侧。

一种电缆线芯成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电缆加工技术领域,特别涉及一种电缆线芯成型装置。

背景技术

[0002] 电缆线在成型时,需要使用具有孔洞的模具,将电缆穿过模具之后能够使电缆保持同一粗细,而现有部分的模具在使用时,不能够将其进行快速更换处理,这样在电缆成型的过程中,难以根据电缆线的需要将电缆线成型成不同粗细,需要工人花费大量的时间将模具进行更换,增加工人的工作量,同时降低了电缆线成型的效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种电缆线芯成型装置,能够解决难以根据电缆线的需要将电缆线成型成不同粗细,需要工人花费大量的时间将模具进行更换,增加工人的工作量,同时降低了电缆线成型的效率的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种电缆线芯成型装置包括底板、成型组件和辅助组件,成型组件设于所述底板上,所述成型组件包括安装杆、放置板、固定盒和成型模具,底板的顶部固定安装有安装杆,安装杆的顶部固定安装有固定盒,固定盒的内侧底部固定安装有放置板,放置板的顶部放置有成型模具;

[0005] 辅助组件设于所述成型组件上,所述辅助组件包括压板和驱动电机,驱动电机用于驱使压板进行升降,压板下降时用于对成型模具进行按压。

[0006] 优选的,所述成型组件还包括安装板、电传动辊和电收卷辊,底板的顶部固定安装有安装板,安装板的数量为四个,每两个安装板为一组,其中一组安装板的相对面转动安装有电传动辊,另一组安装板的相对面转动安装有电收卷辊。

[0007] 优选的,所述辅助组件包括固定横板、螺纹杆、移动块、固定竖杆、滑动块、连接横板和连接柱,固定盒的前后侧均固定安装有固定横板,固定横板的数量为两组,其中一组固定横板的顶部转动安装有螺纹杆,螺纹杆的外壁螺纹安装有移动块,另一组固定横板的顶部固定安装有固定竖杆,固定竖杆的外壁滑动安装有滑动块,固定竖杆的顶部固定安装有连接横板,连接横板的底部与螺纹杆的顶部转动安装,连接横板的顶部固定安装有驱动电机,驱动电机的转轴与螺纹杆的一端固定安装,移动块与滑动块的相对面固定安装有连接板,连接板的底部固定安装有连接柱,连接柱的底部固定安装有压板。

[0008] 优选的,所述放置板的内部开设有放置成型模具的凹槽,成型模具位于凹槽的内部。

[0009] 优选的,所述固定盒的顶部开设有可供成型模具活动的凹槽。

[0010] 优选的,所述放置板和固定盒的底部均开设有两组开口。

[0011] 优选的,所述电传动辊位于固定盒的左侧,电收卷辊位于固定盒的右侧,这样设置电收卷辊对电缆线进行收卷。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该电缆线芯成型装置,通过安装板、

电传动辊、电收卷辊、安装杆和放置板的配合使用,能够将电缆线穿过成型模具之后将其进行收卷处理,当电缆线穿过成型模具之后能够使电缆线保持同一规格的大小,提高电缆线加工成型的精确度,再通过固定横板、螺纹杆、移动块、固定竖杆、滑动块和连接横板的配合使用,能够在对电缆成型之间便于将成型模具进行更换处理,这样在需要加工成不同规格的电缆线时,能够通过更换成型模具实现,并且这样的拆卸方式较为简单,降低工人工作量的同时还能够提高电缆加工的效率。

附图说明

- [0013] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步地说明:
- [0014] 图1为本实用新型的主视图;
- [0015] 图2为本实用新型固定盒的剖视图;
- [0016] 图3为本实用新型的A部放大图。
- [0017] 附图标记:1、底板;2、成型组件;201、安装板;202、电传动辊;203、电收卷辊;204、安装杆;205、放置板;206、固定盒;207、成型模具;3、辅助组件;301、固定横板;302、螺纹杆;303、移动块;304、固定竖杆;305、滑动块;306、连接横板;307、连接柱;308、压板;309、驱动电机。

具体实施方式

[0018] 本部分将详细描述本实用新型的具体实施例,本实用新型之较佳实施例在附图中示出,附图的作用在于用图形补充说明书文字部分的描述,使人能够直观地、形象地理解本实用新型的每个技术特征和整体技术方案,但其不能理解为对本实用新型保护范围的限制。

[0019] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种电缆线芯成型装置包括底板1、成型组件2和辅助组件3,成型组件2设于底板1上,成型组件2包括安装杆204、放置板205、固定盒206和成型模具207,底板1的顶部固定安装有安装杆204,安装杆204的顶部固定安装有固定盒206,固定盒206的内侧底部固定安装有放置板205,放置板205的顶部放置有成型模具207;辅助组件3设于成型组件2上,辅助组件3包括压板308和驱动电机309,驱动电机309用于驱使压板308进行升降,压板308下降时用于对成型模具207进行按压。

[0020] 进一步地,成型组件2还包括安装板201、电传动辊202和电收卷辊203,底板1的顶部固定安装有安装板201,安装板201的数量为四个,每两个安装板201为一组,其中一组安装板201的相对面转动安装有电传动辊202,另一组安装板201的相对面转动安装有电收卷辊203,这样设置能够将电缆线穿过成型模具207之后将其进行收卷处理,当电缆线穿过成型模具207之后能够使电缆线保持同一规格的大小,提高电缆线加工成型的精确度。

[0021] 再进一步地,辅助组件3包括固定横板301、螺纹杆302、移动块303、固定竖杆304、滑动块305、连接横板306和连接柱307,固定盒206的前后侧均固定安装有固定横板301,固定横板301的数量为两组,其中一组固定横板301的顶部转动安装有螺纹杆302,螺纹杆302的外壁螺纹安装有移动块303,另一组固定横板301的顶部固定安装有固定竖杆304,固定竖杆304的外壁滑动安装有滑动块305,固定竖杆304的顶部固定安装有连接横板306,连接横板306的底部与螺纹杆302的顶部转动安装,连接横板306的顶部固定安装有驱动电机309,

驱动电机309的转轴与螺纹杆302的一端固定安装,移动块303与滑动块305的相对面固定安装有连接板,连接板的底部固定安装有连接柱307,连接柱307的底部固定安装有压板308,这样设置能够在对电缆成型之间便于将成型模具207进行更换处理,这样在需要加工成不同规格的电缆线时,能够通过更换成型模具207实现,并且这样的拆卸方式较为简单,降低工人工作量的同时还能够提高电缆加工的效率。

[0022] 其次,放置板205的内部开设有放置成型模具207的凹槽,成型模具207位于凹槽的内部,固定盒206的顶部开设有可供成型模具207活动的凹槽,放置板205和固定盒206的底部均开设有两组开口,电传动辊202位于固定盒206的左侧,电收卷辊203位于固定盒206的右侧。

[0023] 工作原理:使用时,将电缆穿过成型模具207并且将电缆的一端与电收卷辊203进行固定,当电收卷辊203将电缆线收卷时,电缆线会进行移动,当电缆穿过成型模具207时,能够使电缆线保持同一规格,当需要将电缆加工成另一种规格的电缆线时,控制驱动电机309启动,驱动电机309启动带动螺纹杆302转动,螺纹杆302转动带动连接板上升,连接板上升通过连接柱307带动压板308上升,进而取消压板308对成型模具207的限位,然后在通过放置板205和固定盒206底部的开口,使用物品将成型模具207顶起,便于将成型模具207取出,再将另一组成型模具207放置于放置板205上,在控制驱动电机309使驱动电机309下降将其进行按压后即可完成成型模具207的更换。

[0024] 上面结合附图对本实用新型实施例作了详细说明,但是本实用新型不限于上述实施例,在所述技术领域普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本实用新型宗旨的前提下作出各种变化。

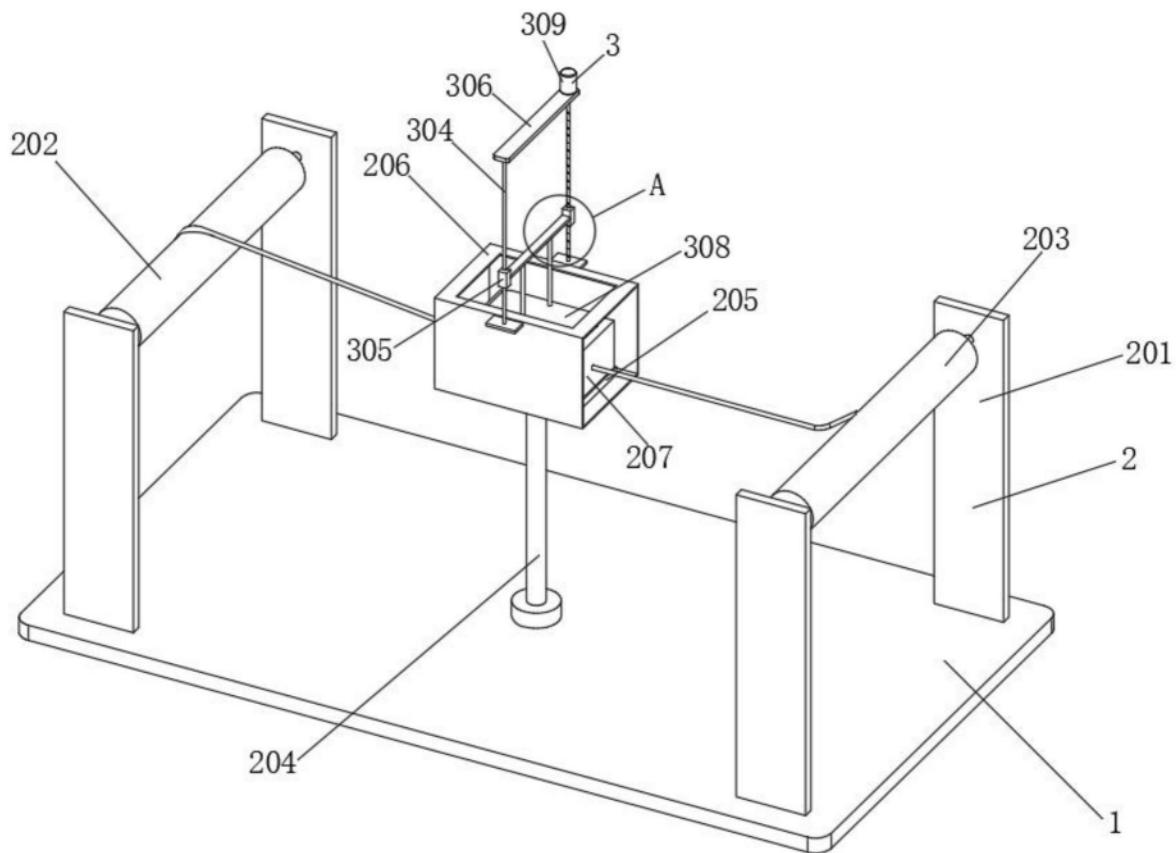


图1

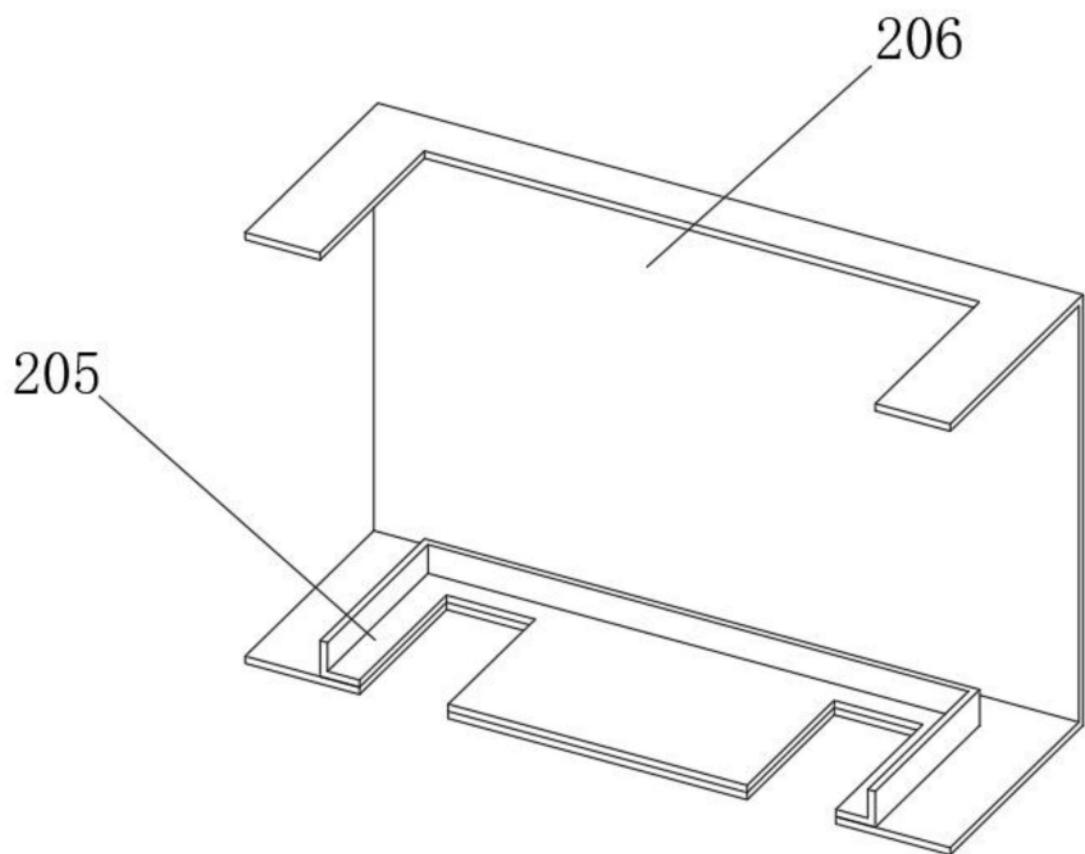


图2

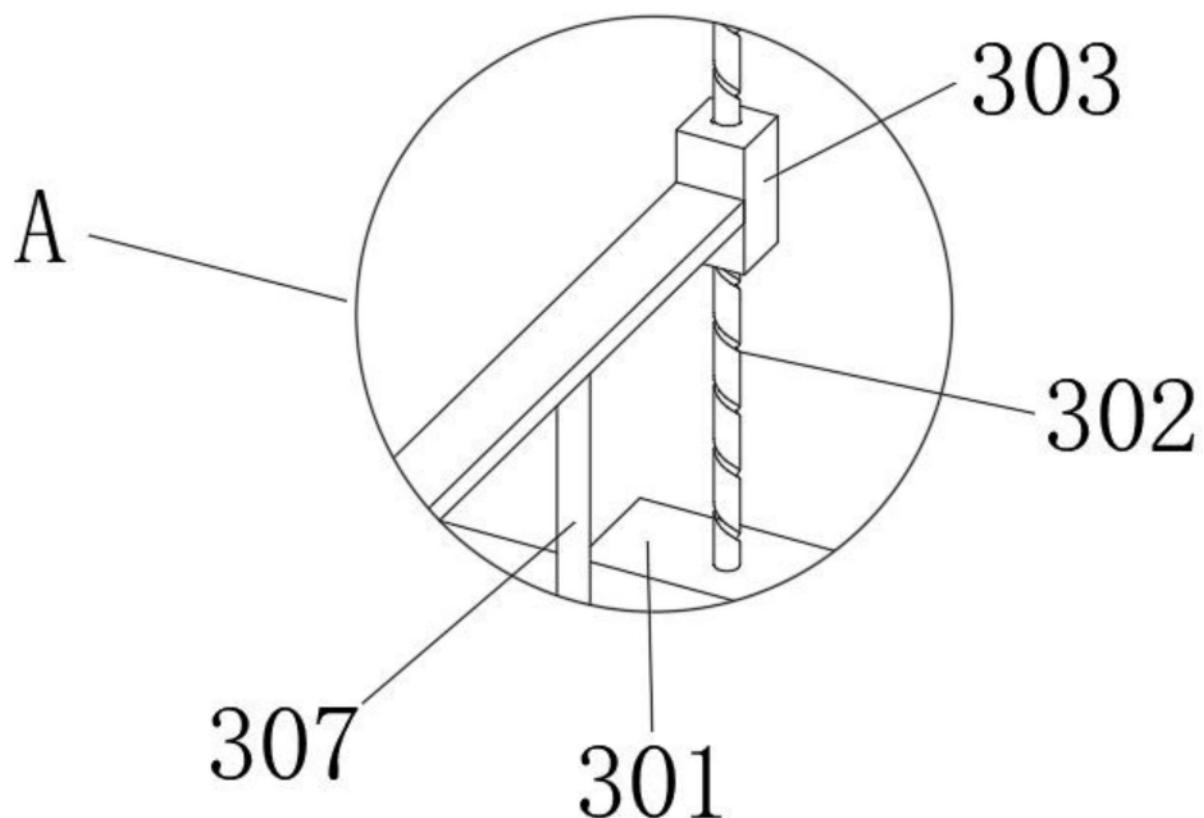


图3