



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201741574 U

(45) 授权公告日 2011. 02. 09

(21) 申请号 201020261673. X

(22) 申请日 2010. 07. 12

(73) 专利权人 钱承林

地址 314107 浙江省嘉善县姚庄镇工业园区
新景路 398 号田中精机(嘉兴)有限公司

(72) 发明人 钱承林

(51) Int. Cl.

H01F 41/06(2006. 01)

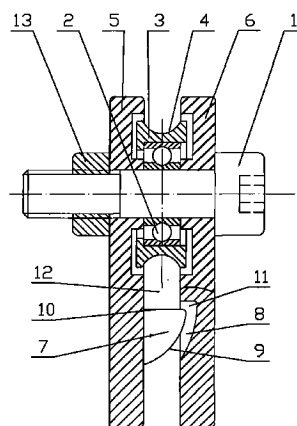
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

防跳线装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种防跳线装置。旨在提供一种结构简单、工作可靠,过线方便的防跳线装置。它包括连接轴,连接轴上套有轴承,轴承的外圈上固定有滚动套,在轴承和滚动套的两端安装有相对的左右两片定位片,在每一片定位片上制有凸块,在与凸块相对的另一定位片上制有凹坑,凸块与凹坑之间留有间隙,凸块与滚动套的外圆之间留有过线孔。实用新型绕线可以在两凸块和滚动套之间留有的过线孔中正常过线,而且绕线在轴承和滚动套上过线时,可随滚动套转动过线,减少绕线表面的磨损,当绕线需要进过线孔时,只有直接在凸块与凹坑之间留有的间隙中直接通过,十分方便和快捷。在绕线时,线在过线孔中通过,外面有两凸块挡住,可有效地防止跳线。



1. 防跳线装置,其特征是它包括连接轴,连接轴上套有轴承,轴承的外圈上固定有滚动套,在轴承和滚动套的两端安装有相对的左定位片和右定位片,在每一片定位片上制有凸块,在与凸块相对的另一定位片上制有凹坑,凸块与凹坑之间留有间隙,凸块与滚动套的外圆之间留有过线孔。

2. 根据权利要求 1 所述防跳线装置,其特征在于所述的凸块向外的表面为弧面,向内的表面为与连接轴线平行的平面。

3. 根据权利要求 1 所述防跳线装置,其特征在于所述滚动套的圆周表面制有下凹的圆弧沟槽。

4. 根据权利要求 1 所述防跳线装置,其特征在于所述的左定位片和右定位片相同。

防跳线装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及线圈绕制时用的过线装置,更具体地说涉及防跳线装置。

背景技术

[0002] 许多电器元器件都会用到线圈绕组,如变压器、扬声器等,在绕线机上都有过线装置,它将绕线引导到绕线主轴的骨架上,骨架随主轴旋转实现绕制线圈。由于主轴高速旋转,在绕制有时会发生绕线跳动,绕线跳出过线装置,对很细的绕线有时还会发生断线,操作者必须仔细的将新的绕线穿过过线装置,花费的时间长,影响生产效率。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种结构简单、工作可靠,过线方便的防跳线装置。

[0004] 为了达到上述要求,所采用的技术方案是:其特征是它包括连接轴,连接轴上套有轴承,轴承的外圈上固定有滚动套,在轴承和滚动套的两端安装有相对的左右两片定位片,在每一片定位片上制有凸块,在与凸块相对的另一定位片上制有凹坑,凸块与凹坑之间留有间隙,凸块与滚动套的外圆之间留有过线孔。

[0005] 所述的凸块向外的表面为弧面,向内的表面为与连接轴线平行的平面。

[0006] 所述滚动套的圆周表面制有下凹的圆弧沟槽。

[0007] 所述的左定位片和右定位片相同。

[0008] 根据上述方案制造的防跳线装置,绕线可以在两凸块和滚动套之间留有的过线孔中正常过线,而且绕线在轴承和滚动套上过线时,可随滚动套转动过线,减少绕线表面的磨损,当绕线需要进过线孔时,只有直接在凸块与凹坑之间留有的间隙中直接通过,十分方便和快捷。在绕线时,线在过线孔中通过,外面有两凸块挡住,可有效地防止跳线。

附图说明

[0009] 图 1 是防跳线装置的结构示意图;

[0010] 图 2 是左定位片的立体图;

[0011] 图 3 是右定位片的立体图。

[0012] 其中:1、六角螺栓;2、轴承;3、滚动套;4、圆弧沟槽;5、左定位片;6、右定位片;7、凸块;8、凹坑;9、弧面;10、平面;11、间隙;12、过线孔;13、螺母。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的描述。

[0014] 图 1 是防跳线装置的结构示意图,从图看出,它包括有用内六角螺栓 1 组成为连接轴,内六角螺栓 1 套有轴承 2,轴承 2 的外圈上固定有滚动套 3,在滚动套 3 的圆周表面制有下凹的圆弧沟槽 4。在轴承 2 和滚动套 3 的两端安装有相对的左定位片 5 如图 2 所示和右定位片 6 如图 3 所示,左定位片 5 和右定位片 6 结构相同,在每一片定位片上制有凸块 7,在

与凸块 7 相对的另一定位片上制有凹坑 8, 其中凸块 7 向外的表面为弧面 9, 向内的表面为与六角螺栓 1 的轴线平行的平面 10。凸块 7 与凹坑 8 之间留有间隙 11, 凸块 7 与滚动套 3 的外圆之间留有过线孔 12。内六角螺栓 1 上再用螺母 13 将左定位片 5 和右定位 6 及轴承 2 一起压紧固定。

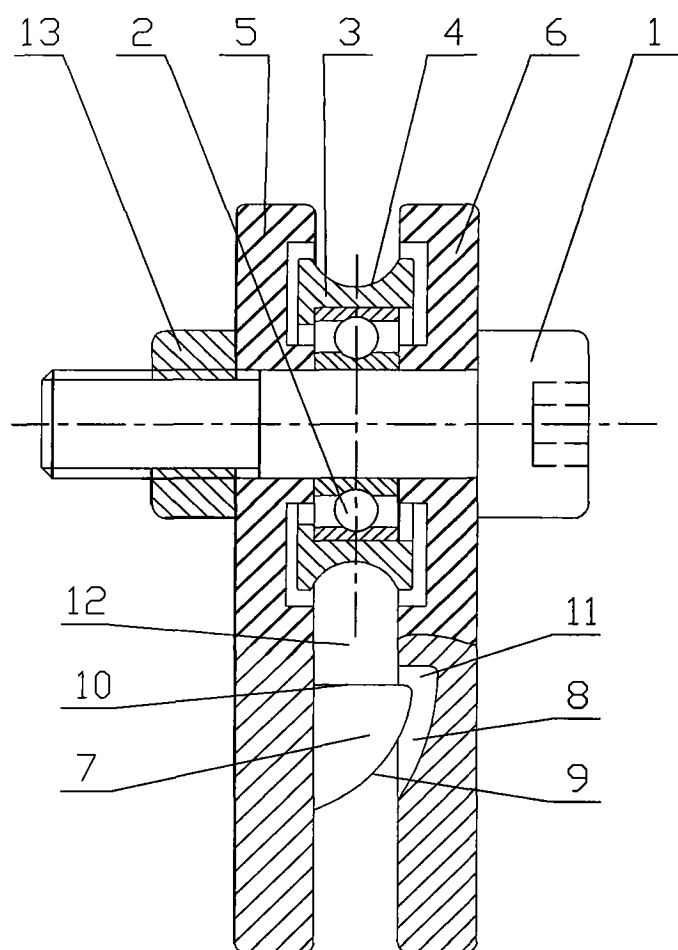


图 1

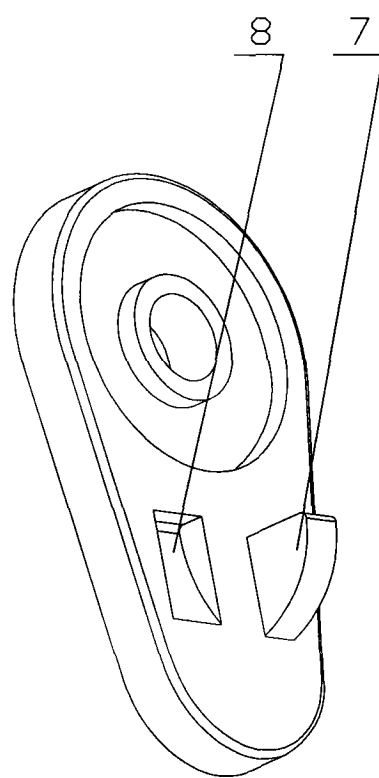


图 2

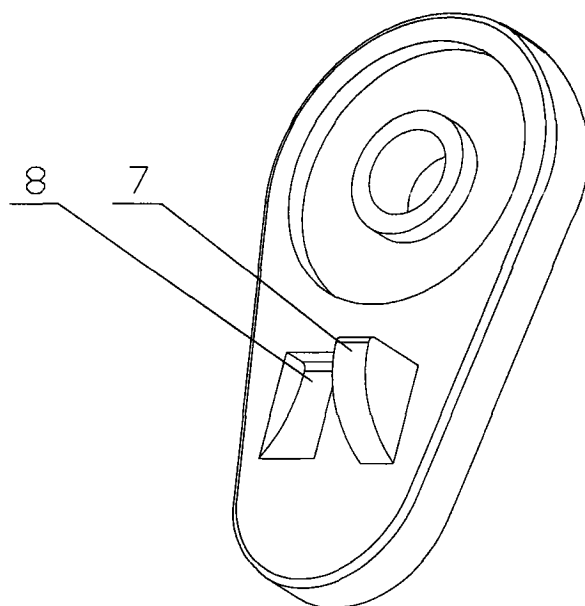


图 3