



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222051441 U

(45) 授权公告日 2024. 11. 22

(21) 申请号 202323605912.5

(22) 申请日 2023.12.28

(73) 专利权人 广东联讯智能装备有限公司

地址 516100 广东省惠州市博罗县泰美镇
塑大工业园A1栋

(72) 发明人 郑高帅

(74) 专利代理机构 湖北知正知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 44483

专利代理师 张丽敏

(51) Int. Cl.

H01B 13/012 (2006.01)

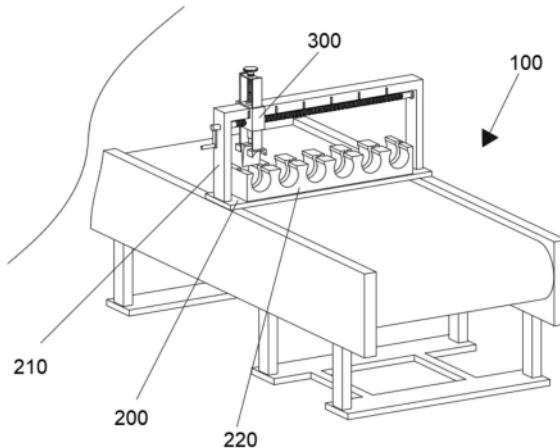
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种旋转式线束生产线

(57) 摘要

本实用新型公开的属于线束生产辅具技术领域,具体为一种旋转式线束生产线,包括生产线本体,生产线本体的顶部固定安装有第一固定板,第一固定板的顶部安装有“门”字状的安装架,第一固定板的上部安装有定位板,定位板的顶部等间距开设有弧形的线束定位槽,每个线束定位槽的内侧壁和底壁内凹开设有切断槽。该实用新型,线束在生产的过程中,穿过线束定位槽,在需要对线束进行切断时,先通过手摇杆带动螺纹柱旋转,从而调节切刀的位置,再通过旋钮旋转螺纹杆,调节两个按压块的高度,使得按压块下压,通过弧形的按压槽将线束待切断处的前后侧固定,从而减少线束在切断时折弯情况,使得线束切断截面更加的光滑。



1. 一种旋转式线束生产线,其特征在于,包括:

生产线本体(100);

第一固定板(200),所述生产线本体(100)的顶部固定安装有第一固定板(200),所述第一固定板(200)的顶部安装有“门”字状的安装架(210),所述第一固定板(200)的上部安装有定位板(220),所述定位板(220)的顶部等间距开设有弧形的线束定位槽(230),每个所述线束定位槽(230)的内侧壁和底壁内凹开设有切断槽(240);

滑块(300),所述安装架(210)上侧位于定位板(220)的上方滑动设置有滑块(300),所述滑块(300)的底壁设置有竖直的电动升降杆(310),所述电动升降杆(310)的底端设置有用于插入切断槽(240)槽内的切刀(320),所述滑块(300)的前后侧垂直方向滑动设置有滑板(330),所述滑板(330)的底端设置有按压块(340),两个所述按压块(340)分别位于切刀(320)的前后方向,所述按压块(340)的底部内凹开设有弧形的按压槽(350)。

2. 根据权利要求1所述的一种旋转式线束生产线,其特征在于:所述按压槽(350)内表面设置有橡胶层,所述橡胶层表面设置有防滑纹。

3. 根据权利要求1所述的一种旋转式线束生产线,其特征在于:两个所述滑板(330)的顶端共同固定设置有横向的连接板(360),所述滑块(300)的顶壁中部通过轴承座一(380)旋转设置有竖直的螺纹杆(370),所述螺纹杆(370)的杆身螺接贯穿连接板(360)。

4. 根据权利要求3所述的一种旋转式线束生产线,其特征在于:所述螺纹杆(370)的顶端设置有旋钮(390),所述旋钮(390)的外侧设置有防滑纹。

5. 根据权利要求1所述的一种旋转式线束生产线,其特征在于:所述安装架(210)的内侧壁通过轴承座二(410)旋转设置有横向的螺纹柱(400),所述螺纹柱(400)的杆身螺接贯穿滑块(300)的侧壁。

6. 根据权利要求5所述的一种旋转式线束生产线,其特征在于:所述螺纹柱(400)的一端延伸转动贯穿安装架(210)的侧壁且设置有第二固定板(420),所述第二固定板(420)的另一端旋转设置有手摇杆(430)。

7. 根据权利要求1所述的一种旋转式线束生产线,其特征在于:所述安装架(210)的表面等间距设置有标线(440),多个所述标线(440)与多个线束定位槽(230)的左侧一一对应。

一种旋转式线束生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及线束生产辅具技术领域,具体为一种旋转式线束生产线。

背景技术

[0002] 线束为一定负载源组提供服务设备的总体,如中继线路、交换装置、控制系统等。线束通过生产线生产时,当直接对线束进行切断,容易使得线束被切断处出现折弯,从而使得切断面不够光滑平整,因此需要研发一种旋转式线束生产线。

实用新型内容

[0003] 本部分的目的在于概述本实用新型的实施方式的一些方面以及简要介绍一些较佳实施方式。在本部分以及本申请的说明书摘要和实用新型名称中可能会做些简化或省略以避免使本部分、说明书摘要和实用新型名称的目的模糊,而这种简化或省略不能用于限制本实用新型的范围。

[0004] 为解决上述技术问题,根据本实用新型的一个方面,本实用新型提供了如下技术方案:

[0005] 一种旋转式线束生产线,其包括:

[0006] 生产线本体;

[0007] 第一固定板,所述生产线本体的顶部固定安装有第一固定板,所述第一固定板的顶部安装有“门”字状的安装架,所述第一固定板的上部安装有定位板,所述定位板的顶部等间距开设有弧形的线束定位槽,每个所述线束定位槽的内侧壁和底壁内凹开设有切断槽;

[0008] 滑块,所述安装架上侧位于定位板的上方滑动设置有滑块,所述滑块的底壁设置有竖直的电动升降杆,所述电动升降杆的底端设置有用以插入切断槽槽内的切刀,所述滑块的前后侧垂直方向滑动设置有滑板,所述滑板的底端设置有按压块,两个所述按压块分别位于切刀的前后方向,所述按压块的底部内凹开设有弧形的按压槽。

[0009] 作为本实用新型所述的一种旋转式线束生产线的一种优选方案,其中:所述按压槽内表面设置有橡胶层,所述橡胶层表面设置有防滑纹。

[0010] 作为本实用新型所述的一种旋转式线束生产线的一种优选方案,其中:两个所述滑板的顶端共同固定设置有横向的连接板,所述滑块的顶壁中部通过轴承座一旋转设置有竖直的螺纹杆,所述螺纹杆的杆身螺接贯穿连接板。

[0011] 作为本实用新型所述的一种旋转式线束生产线的一种优选方案,其中:所述螺纹杆的顶端设置有旋钮,所述旋钮的外侧设置有防滑纹。

[0012] 作为本实用新型所述的一种旋转式线束生产线的一种优选方案,其中:所述安装架的内侧壁通过轴承座二旋转设置有横向的螺纹柱,所述螺纹柱的杆身螺接贯穿滑块的侧壁。

[0013] 作为本实用新型所述的一种旋转式线束生产线的一种优选方案,其中:所述螺纹

柱的一端延伸转动贯穿安装架的侧壁且设置有第二固定板,所述第二固定板的另一端旋转设置有手摇杆。

[0014] 作为本实用新型所述的一种旋转式线束生产线的一种优选方案,其中:所述安装架的表面等间距设置有标线,多个所述标线与多个线束定位槽的左侧一一对应。

[0015] 本实用新型的有益效果是:线束在生产的过程中,穿过线束定位槽,在需要对线束进行切断时,先通过手摇杆带动螺纹柱旋转,从而调节切刀的位置,然后,再通过旋钮旋转螺纹杆,调节两个按压块的高度,使得按压块下压,通过弧形的按压槽将线束待切断处的前后侧固定,从而减少线束在切断时折弯情况,使得线束切断截面更加的光滑。

附图说明

[0016] 为了更清楚地说明本实用新型实施方式的技术方案,下面将结合附图和详细实施方式对本实用新型进行详细说明,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施方式,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其它的附图。其中:

[0017] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型固定板及其上方安装部件的结构示意图;

[0019] 图3为本实用新型定位板俯视方向的结构示意图;

[0020] 图4为本实用新型滑块及其连接部件侧视方向的结构示意图;

[0021] 图5为本实用新型切断线束时的结构示意图。

[0022] 图中:生产线本体100、第一固定板200、安装架210、定位板220、线束定位槽230、切断槽240、滑块300、电动升降杆310、切刀320、滑板330、按压块340、按压槽350、连接板360、螺纹杆370、轴承座一380、旋钮390、螺纹柱400、轴承座二410、第二固定板420、手摇杆430、标线440、线束500。

具体实施方式

[0023] 为使本实用新型的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂,下面结合附图对本实用新型的具体实施方式做详细的说明。

[0024] 在下面的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本实用新型,但是本实用新型还可以采用其他不同于在此描述的其它方式来实施,本领域技术人员可以在不违背本实用新型内涵的情况下做类似推广,因此本实用新型不受下面公开的具体实施方式的限制。

[0025] 其次,本实用新型结合示意图进行详细描述,在详述本实用新型实施方式时,为便于说明,表示器件结构的剖面图会不依一般比例作局部放大,而且示意图只是示例,其在此不应限制本实用新型保护的范围。此外,在实际制作中应包含长度、宽度及深度的三维空间尺寸。

[0026] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合附图对本实用新型的实施方式作进一步地详细描述。

[0027] 请参阅图1-图5,示出的是本实用新型一种旋转式线束生产线实施方式的结构示意图,请参阅图1-图5,对一种旋转式线束生产线作详细的介绍。

[0028] 一种旋转式线束生产线,包括生产线本体100,生产线本体100的顶部固定安装有

第一固定板200,第一固定板200的顶部安装有“门”字状的安装架210,第一固定板200的上部安装有定位板220,定位板220的顶部等间距开设有弧形的线束定位槽230,每个线束定位槽230的内侧壁和底壁内凹开设有切断槽240;

[0029] 安装架210上侧位于定位板220的上方滑动设置有滑块300,滑块300的底壁设置有竖直的电动升降杆310,电动升降杆310的底端设置用于插入切断槽240槽内的切刀320,滑块300的前后侧垂直方向滑动设置有滑板330,滑板330的底端设置有按压块340,两个按压块340分别位于切刀320的前后方向,按压块340的底部内凹开设有弧形的按压槽350。

[0030] 进一步的,为了增加按压槽350与线束500表皮的摩擦力,使之在切断时更加稳定,按压槽350内表面设置有橡胶层,橡胶层表面设置有防滑纹。

[0031] 进一步的,为了调节两个按压块340的高度,两个滑板330的顶端共同固定设置有横向的连接板360,滑块300的顶壁中部通过轴承座一380旋转设置有竖直的螺纹杆370,螺纹杆370的杆身螺接贯穿连接板360,螺纹杆370的顶端设置有旋钮390,旋钮390的外侧设置有防滑纹。

[0032] 进一步的,为了控制滑块300移动,从而调节切刀320的位置,安装架210的内侧壁通过轴承座二410旋转设置有横向的螺纹柱400,螺纹柱400的杆身螺接贯穿滑块300的侧壁,螺纹柱400的一端延伸转动贯穿安装架210的侧壁且设置有第二固定板420,第二固定板420的另一端旋转设置有手摇杆430。

[0033] 进一步的,为了方便查看切刀320位移的位置,安装架210的表面等间距设置有标线440,多个标线440与多个线束定位槽230的左侧一一对应,当滑块300的左侧与标线440对齐后,说明此时的切刀320位于该线束定位槽230的切断槽240上方。

[0034] 在具体的使用过程中,线束500在生产的过程中,穿过线束定位槽230,在需要对线束500进行切断时,先通过手摇杆430带动螺纹柱400旋转,从而调节切刀320的位置,然后,再通过旋钮390旋转螺纹杆370,调节两个按压块340的高度,使得按压块340下压,通过弧形的按压槽350将线束500待切断处的前后侧固定,从而减少线束500在切断时折弯情况,使得线束500切断截面更加的光滑。

[0035] 虽然在上文中已经参考实施方式对本实用新型进行了描述,然而在不脱离本实用新型的范围的情况下,可以对其进行各种改进并且可以用等效物替换其中的部件。尤其是,只要不存在结构冲突,本实用新型所披露的实施方式中的各项特征均可通过任意方式相互结合起来使用,在本说明书中未对这些组合的情况进行穷举性的描述仅仅是出于省略篇幅和节约资源的考虑。因此,本实用新型并不局限于文中公开的特定实施方式,而是包括落入权利要求的范围内的所有技术方案。

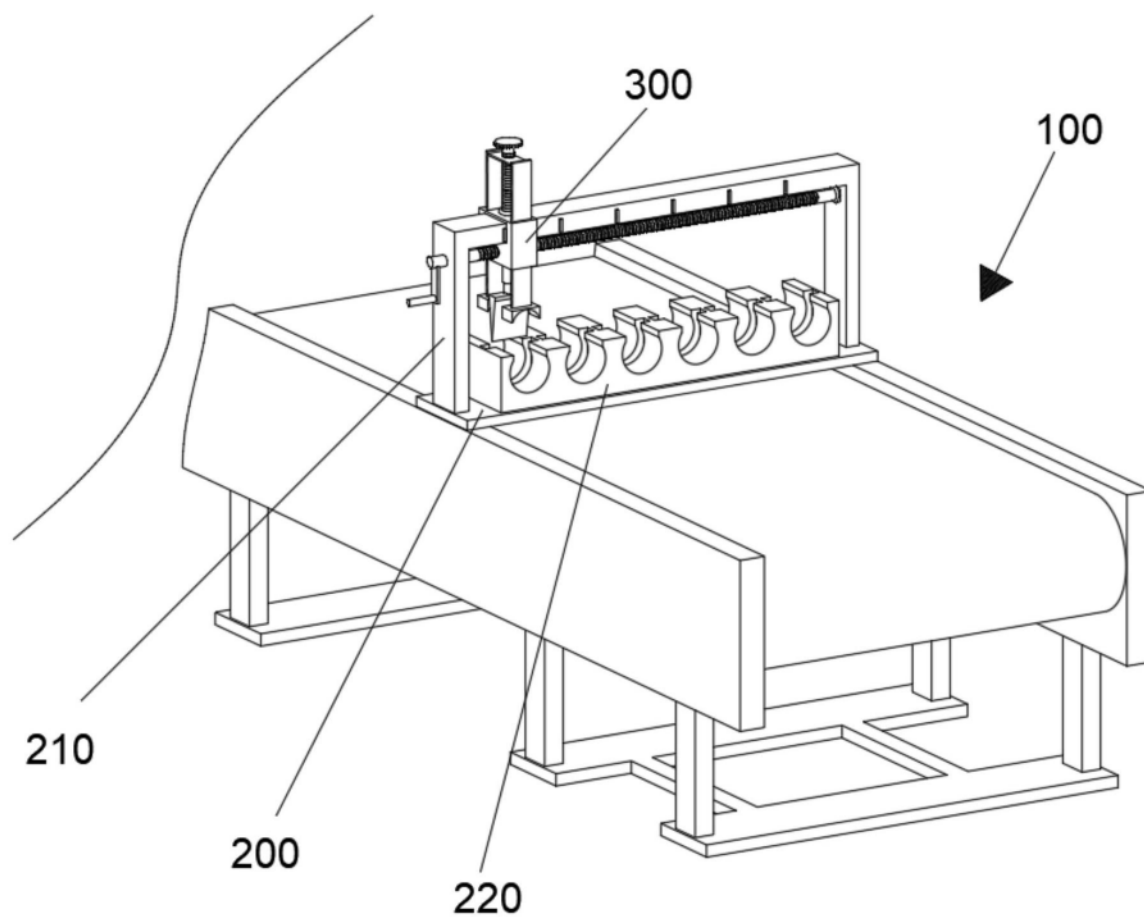


图1

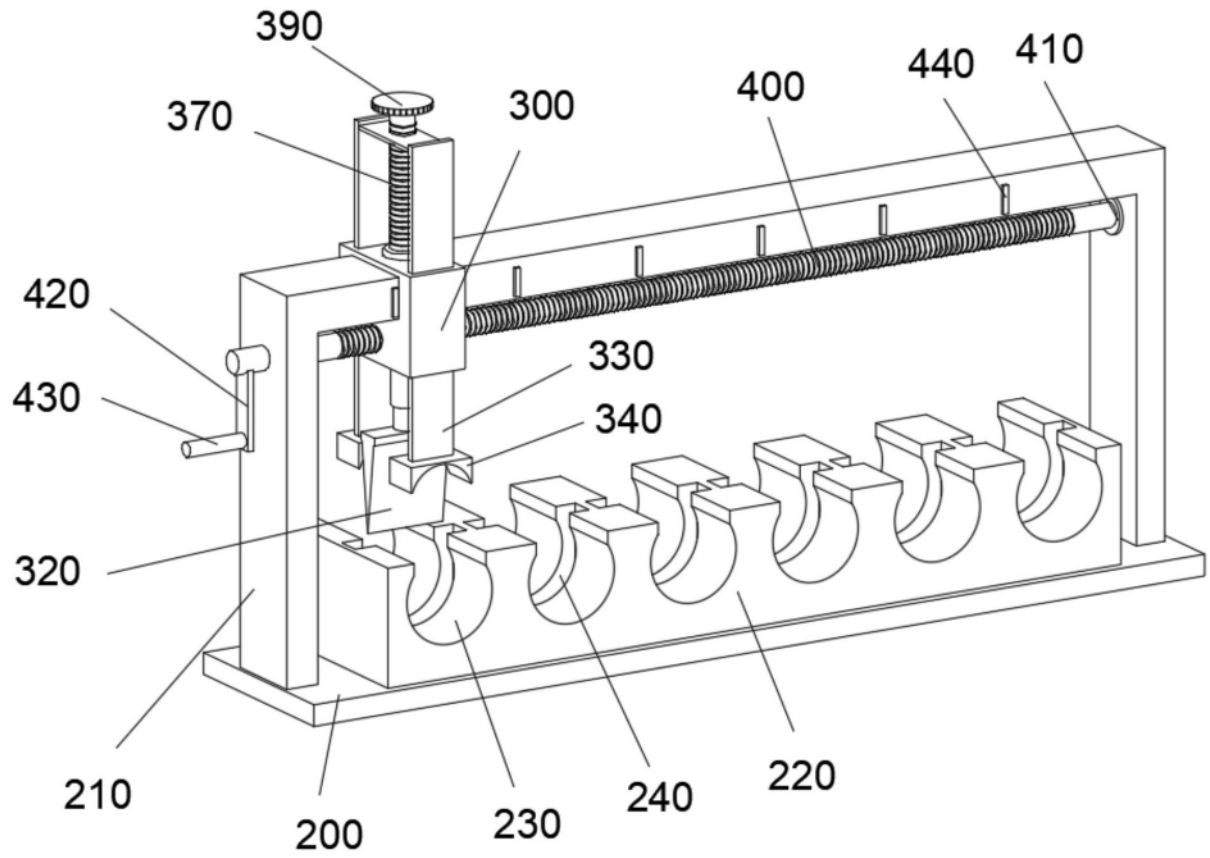


图2

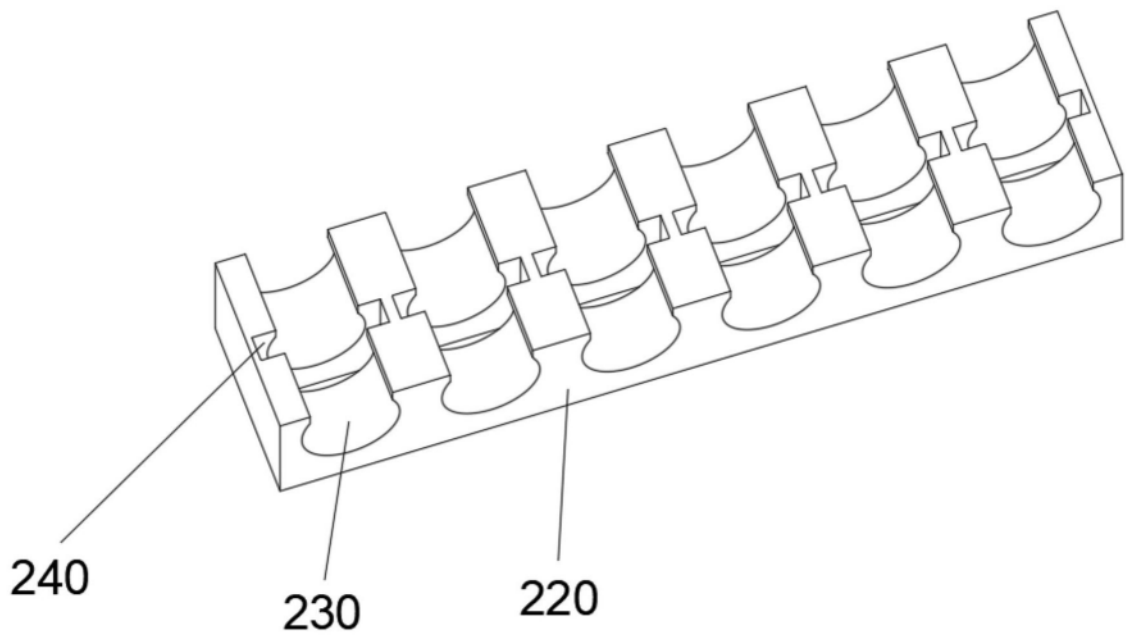


图3

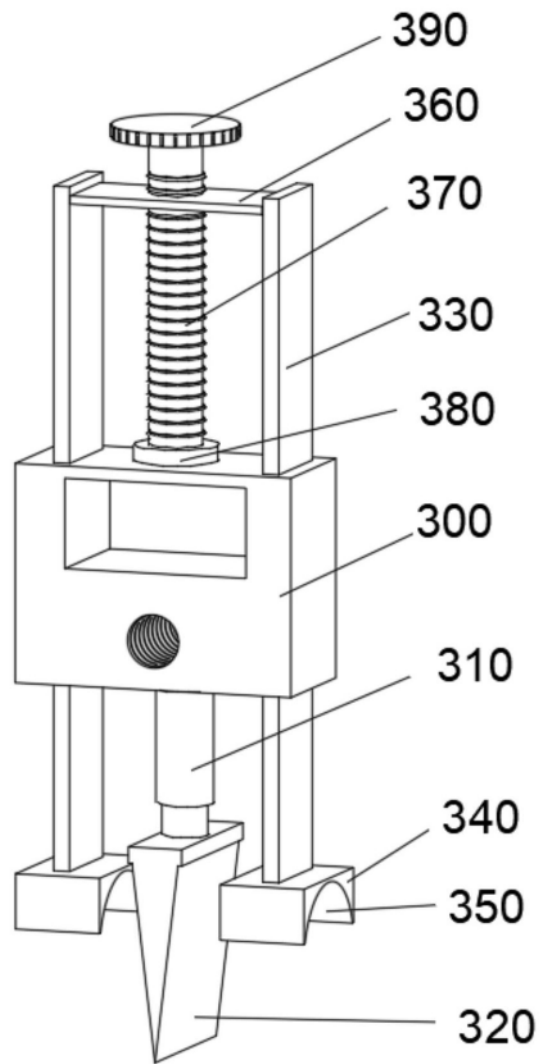


图4

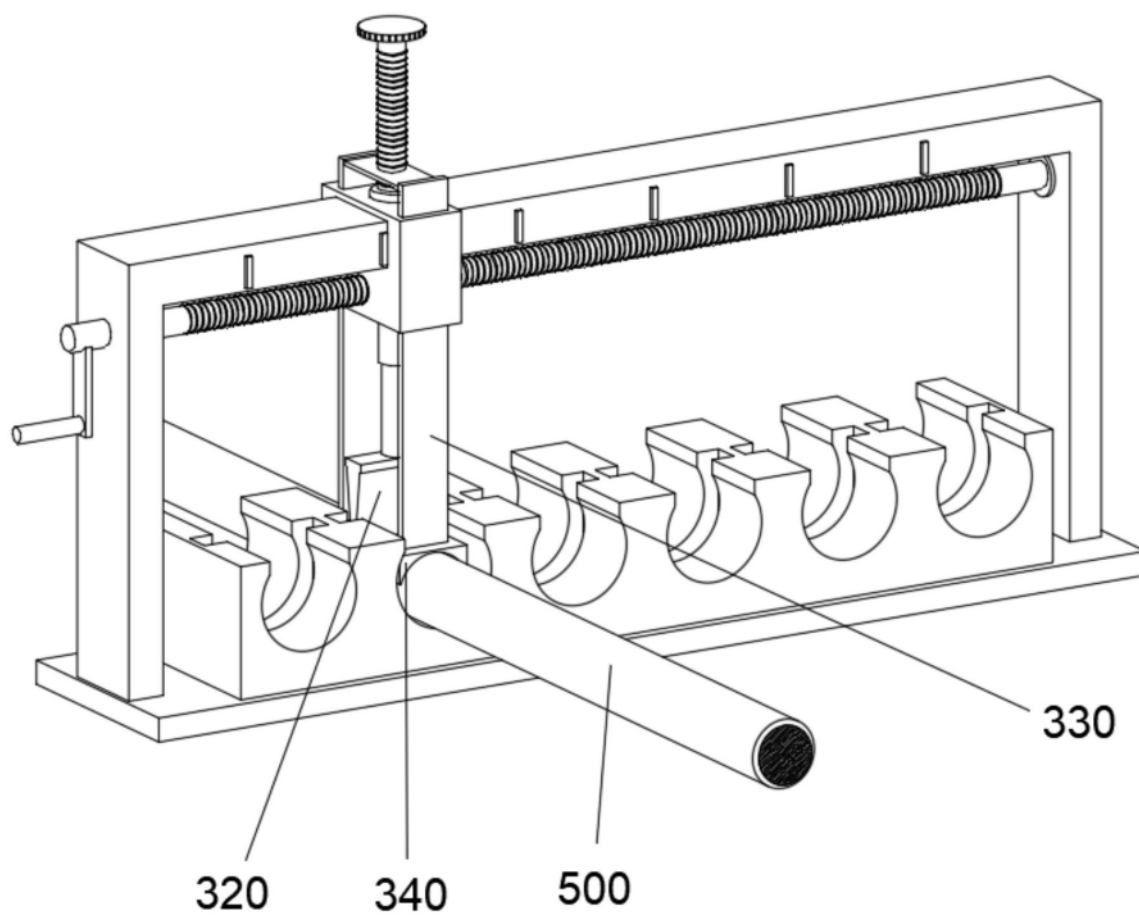


图5