



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220787642 U

(45) 授权公告日 2024.04.16

(21) 申请号 202322345712.4

(22) 申请日 2023.08.30

(73) 专利权人 郸城县威盛电子有限公司
地址 477150 河南省周口市郸城县轻工业
园区工业大道路东

(72) 发明人 张游泳 张东红 侯爱梅

(51) Int. Cl.

B65H 54/12 (2006.01)

B65H 54/74 (2006.01)

B65H 54/71 (2006.01)

B65H 67/04 (2006.01)

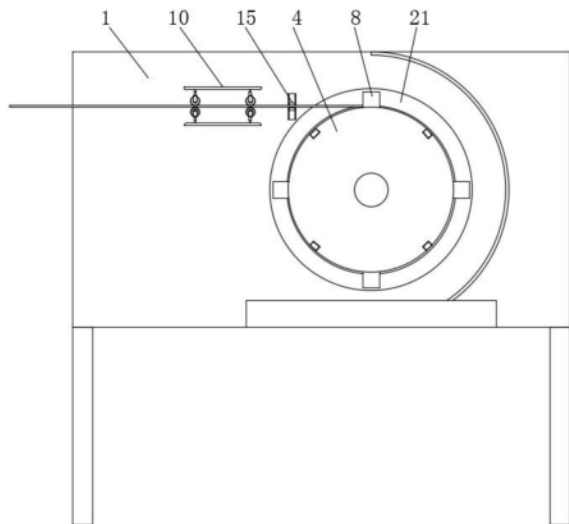
权利要求书1页 说明书3页 附图6页

(54) 实用新型名称

一种生产用网络连接线包装设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种生产用网络连接线包装设备,涉及网络连接线包装设备技术领域,具体包括组件安装板和支撑架,所述支撑架固定在组件安装板的底部将组件安装板放置在地面上,组件安装板的正面内嵌有收卷电机,组件安装板的正面位于收卷电机的位置转动有收卷轮。通过设置收卷轮、定位夹持装置和定位卡,收卷电机启动带动收卷轮收卷,从而达到了自动收卷网线本体的目的,收卷后的网线本体从收卷轮上挤压定位卡后便可取下,无需人工收卷,加快了网线收卷的效率,通过设置伸缩气缸、推板和挤压环,这样便可自动取下收卷好的网线本体,达到了自动取下收卷好的网线本体的效果。



1. 一种生产用网络连接线包装设备,包括组件安装板(1)和支撑架(2),其特征在于,所述支撑架(2)固定在组件安装板(1)的底部将组件安装板(1)放置在地面上,组件安装板(1)的正面内嵌有收卷电机(3),组件安装板(1)的正面位于收卷电机(3)的位置转动有收卷轮(4),收卷轮(4)的背面开设有对接槽(5),收卷电机(3)的输出轴插入到对接槽(5)的内部,收卷轮(4)的侧面远离组件安装板(1)的位置开设有收纳槽(6),收纳槽(6)的内部分别活动有弹簧(7)和定位卡(8),定位卡(8)的一端与弹簧(7)的一端活动连接,定位卡(8)的另一端延伸出组件安装板(1)的外部,定位卡(8)远离收卷轮(4)的一侧开设有斜面槽(9),组件安装板(1)的侧面靠近收卷轮(4)的位置设置有定位夹持装置(10),定位夹持装置(10)的夹持位置夹持有网线本体(11),网线本体(11)的一端缠绕在收卷轮(4)上,收卷轮(4)的侧面开设有放置槽(12),放置槽(12)的内部放置有卡座(13),卡座(13)上卡接有“n”型卡(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种生产用网络连接线包装设备,其特征在于,所述收纳槽(6)和定位卡(8)的数量为六组,六组定位卡(8)和收纳槽(6)以收卷轮(4)的中心为阵列中心呈环形阵列分布。

3. 根据权利要求1所述的一种生产用网络连接线包装设备,其特征在于,所述组件安装板(1)的侧面位于定位夹持装置(10)和收卷轮(4)之间的位置设置有裁剪刀(15)。

4. 根据权利要求1所述的一种生产用网络连接线包装设备,其特征在于,所述定位夹持装置(10)包括定位板(101)、伸缩杆(102)、固定架(103)和夹持轮(104),定位板(101)固定在组件安装板(1)的表面,伸缩杆(102)固定在定位板(101)靠近网线本体(11)的一侧,伸缩杆(102)靠近网线本体(11)的一端与固定架(103)固定,夹持轮(104)转动连接在固定架(103)上,夹持轮(104)的表面与网线本体(11)的表面活动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种生产用网络连接线包装设备,其特征在于,所述组件安装板(1)远离收卷轮(4)的一侧开设有活动腔(17),组件安装板(1)的侧面对应活动腔(17)位置固定有伸缩气缸(16),伸缩气缸(16)的一端延伸至活动腔(17)的内部,活动腔(17)内部活动有推板(18),推板(18)固定在伸缩气缸(16)的输出轴上,推板(18)远离伸缩气缸(16)的一侧固定有连杆(19),在组件安装板(1)的表面对应收卷轮(4)位置开设有环形凹槽(20),环形凹槽(20)的内部活动有挤压环(21),连杆(19)穿过组件安装板(1)并与挤压环(21)的一侧固定连接。

6. 根据权利要求5所述的一种生产用网络连接线包装设备,其特征在于,所述挤压环(21)的外侧面设置有倒角。

一种生产用网络连接线包装设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种网络连接线包装设备,具体是一种生产用网络连接线包装设备。

背景技术

[0002] 网络连接线是联网设备与网络设备的之间相互网络连接的连接线设备,一般是由玻璃制造而成,两端头的位置通过网络接头连接,然后将网络接头插入到所需联网的设备上即可,被广泛用于各行各业中,用于维持联网设备和网络设备的正常运行。现有的网络连接线生产的时间都是定长的,然后在生产的时候通过人工将网络卷起,随后使用定位卡卡住收卷的网络连接线,人工收卷工作量大而影响收卷速度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的解决了现有网络连接线需要人工收卷导致工作量大而影响收卷速度的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0005] 一种生产用网络连接线包装设备,包括组件安装板和支撑架,所述支撑架固定在组件安装板的底部将组件安装板放置在地面上,组件安装板的正面内嵌有收卷电机,组件安装板的正面位于收卷电机的位置转动有收卷轮,收卷轮的背面开设有对接槽,收卷电机的输出轴插入到对接槽的内部,收卷轮的侧面远离组件安装板的位置开设有收纳槽,收纳槽的内部分别活动有弹簧和定位卡,定位卡的一端与弹簧的一端活动连接,定位卡的另一端延伸出组件安装板的外部,定位卡远离收卷轮的一侧开设有斜面槽,组件安装板的侧面靠近收卷轮的位置设置有定位夹持装置,定位夹持装置的夹持位置夹持有网线本体,网线本体的一端缠绕在收卷轮上,收卷轮的侧面开设有放置槽,放置槽的内部放置有卡座,卡座上卡接有“n”型卡。

[0006] 优选的:所述收纳槽和定位卡的数量为六组,六组定位卡和收纳槽以收卷轮的中心为阵列中心呈环形阵列分布。

[0007] 优选的:所述组件安装板的侧面位于定位夹持装置和收卷轮之间的位置设置有裁剪刀。

[0008] 优选的:所述定位夹持装置包括定位板、伸缩杆、固定架和夹持轮,定位板固定在组件安装板的表面,伸缩杆固定在定位板靠近网线本体的一侧,伸缩杆靠近网线本体的一端与固定架固定,夹持轮转动连接在固定架上,夹持轮的表面与网线本体的表面活动连接。

[0009] 优选的:所述组件安装板远离收卷轮的一侧开设有活动腔,组件安装板的侧面对应活动腔位置固定有伸缩气缸,伸缩气缸的一端延伸至活动腔的内部,活动腔内部活动有推板,推板固定在伸缩气缸的输出轴上,推板远离伸缩气缸的一侧固定有连杆,在组件安装板的表面对应收卷轮位置开设有环形凹槽,环形凹槽的内部活动有挤压环,连杆穿过组件安装板并与挤压环的一侧固定连接。

[0010] 优选的:所述挤压环的外侧面设置有倒角。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] 通过设置收卷轮、定位夹持装置和定位卡,收卷电机启动带动收卷轮收卷,从而达到了自动收卷网线本体的目的,定位夹持装置用于对网线进行定位夹持,而裁剪刀用于将收卷好的网线本体裁断,收卷后的网线本体从收卷轮上挤压定位卡后便可取下,无需人工收卷,加快了网线收卷的效率。

[0013] 通过设置伸缩气缸、推板和挤压环,伸缩气缸伸长带动推板移动,推板通过连杆推动挤压环,挤压环挤压收卷好的网线本体挤压定位卡,定位卡被挤压收缩到收纳槽内,这样便可自动取下收卷好的网线本体,达到了自动取下收卷好的网线本体的效果。

附图说明

[0014] 图1为一种生产用网络连接线包装设备的正视结构示意图。

[0015] 图2为一种生产用网络连接线包装设备中定位卡位置的正视截面结构示意图。

[0016] 图3为一种生产用网络连接线包装设备中收卷电机和伸缩气缸位置的右视截面结构示意图。

[0017] 图4为一种生产用网络连接线包装设备中图2中A处的结构示意图。

[0018] 图5为一种生产用网络连接线包装设备中图3中B处的结构示意图。

[0019] 图6为一种生产用网络连接线包装设备中卡座和“n”型卡的结构示意图。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0021] 请参阅图1~6,本实用新型实施例中,一种生产用网络连接线包装设备,包括组件安装板1和支撑架2,所述支撑架2固定在组件安装板1的底部将组件安装板1放置在地面上,组件安装板1的正面内嵌有收卷电机3,组件安装板1的正面位于收卷电机3的位置转动有收卷轮4,收卷轮4的背面开设有对接槽5,收卷电机3的输出轴插入到对接槽5的内部,收卷轮4的侧面远离组件安装板1的位置开设有收纳槽6,收纳槽6的内部分别活动有弹簧7和定位卡8,定位卡8的一端与弹簧7的一端活动连接,定位卡8的另一端延伸出组件安装板1的外部,定位卡8远离收卷轮4的一侧开设有斜面槽9,用于被挤压使定位卡8收缩,定位卡8上的斜面槽9被挤压后会收缩到收纳槽6内并挤压弹簧7,这样收缩到收纳槽6后便可将收卷好的网线本体11移出,收纳槽6和定位卡8的数量为六组,六组定位卡8和收纳槽6以收卷轮4的中心为阵列中心呈环形阵列分布,这样均匀分布可以很好的对收卷时的网线本体11进行定位,避免收卷的时候网线本体11错位缠绕,收卷轮4的侧面开设有放置槽12,放置槽12的内部放置有卡座13,卡座13上卡接有“n”型卡14,“n”型卡14包裹着收卷好的网线本体11,收卷的时候收卷电机3启动带动收卷轮4收卷,收卷轮4收卷则带动网线本体11通过定位夹持装置10定位后进入到收卷轮4上对网线本体11进行收卷,网线本体11收卷好后将卡座13插入到放置槽12内,然后将“n”型卡14套在收卷好的网线本体11上,使“n”型卡14卡在卡座13上对收卷好的网线本体11进行定位。

[0022] 所述组件安装板1的侧面靠近收卷轮4的位置设置有定位夹持装置10,定位夹持装

置10的夹持位置夹持有网线本体11,定位夹持装置10包括定位板101、伸缩杆102、固定架103和夹持轮104,定位板101固定在组件安装板1的表面,伸缩杆102固定在定位板101靠近网线本体11的一侧,伸缩杆102靠近网线本体11的一端与固定架103固定,夹持轮104转动连接在固定架103上,夹持轮104的表面与网线本体11的表面活动连,用于对网线本体11进行导向和定位,网线本体11的一端缠绕在收卷轮4上,组件安装板1的侧面位于定位夹持装置10和收卷轮4之间的位置设置有裁剪刀15,对收卷好的网线本体11进行裁剪,收卷好的网线本体11与未收卷的网线本体11分开。

[0023] 所述组件安装板1远离收卷轮4的一侧开设有活动腔17,组件安装板1的侧面对应活动腔17位置固定有伸缩气缸16,伸缩气缸16的一端延伸至活动腔17的内部,活动腔17内部活动有推板18,推板18固定在伸缩气缸16的输出轴上,推板18远离伸缩气缸16的一侧固定有连杆19,在组件安装板1的表面对应收卷轮4位置开设有环形凹槽20,环形凹槽20的内部活动有挤压环21,挤压环21的外侧面设置有倒角,连杆19穿过组件安装板1并与挤压环21的一侧固定连接,裁剪好网线本体11后启动伸缩气缸16,伸缩气缸16伸长推动推板18在活动腔17的内部活动,推板18活动通过连杆19带动挤压环21挤压被收卷好的网线本体11,使其挤压定位卡8,当定位卡8收缩到收纳槽6后,收卷好的网线本体11则移出收卷轮4,在收卷网线本体11移出收卷轮4的同时,挤压环21的内侧面正好卡在定位卡8远离弹簧7的一端面,这样避免挤压环21移动到定位卡8的另一侧而无法收回的情况,通过上述结构的配合使用,达到了自动收卷网线本体11和自动将收卷好的网线本体11从收卷轮4上取下的效果。

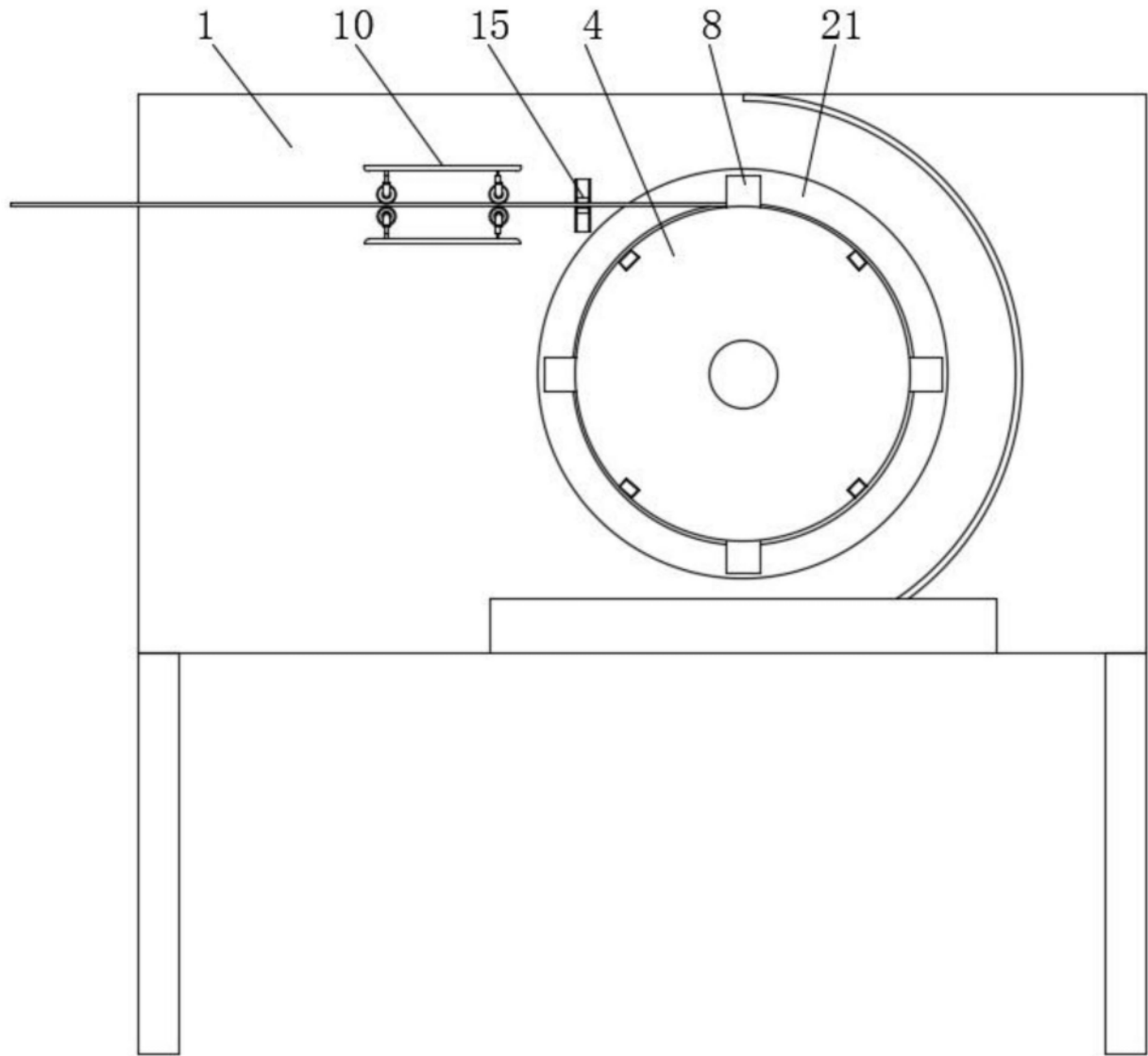


图1

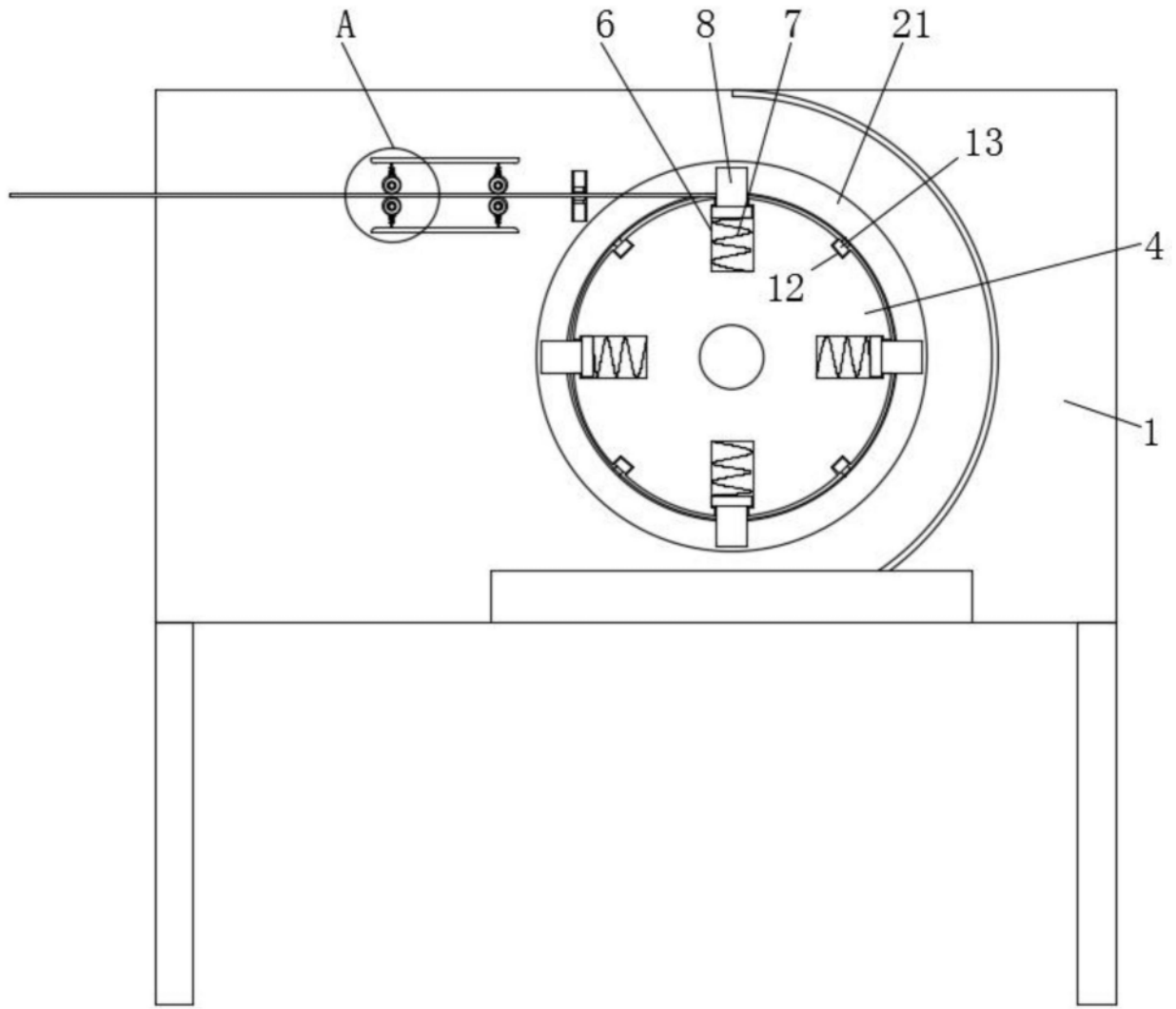


图2

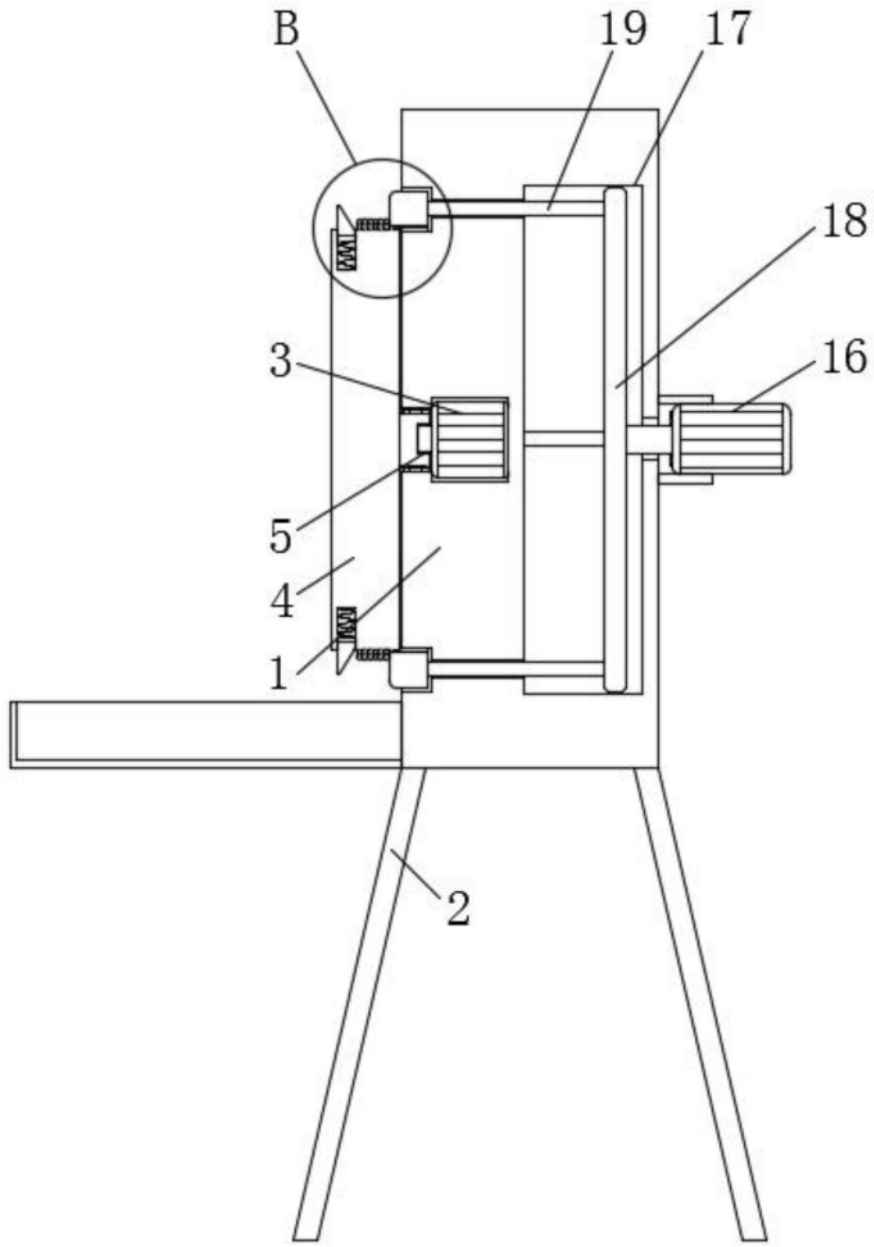


图3

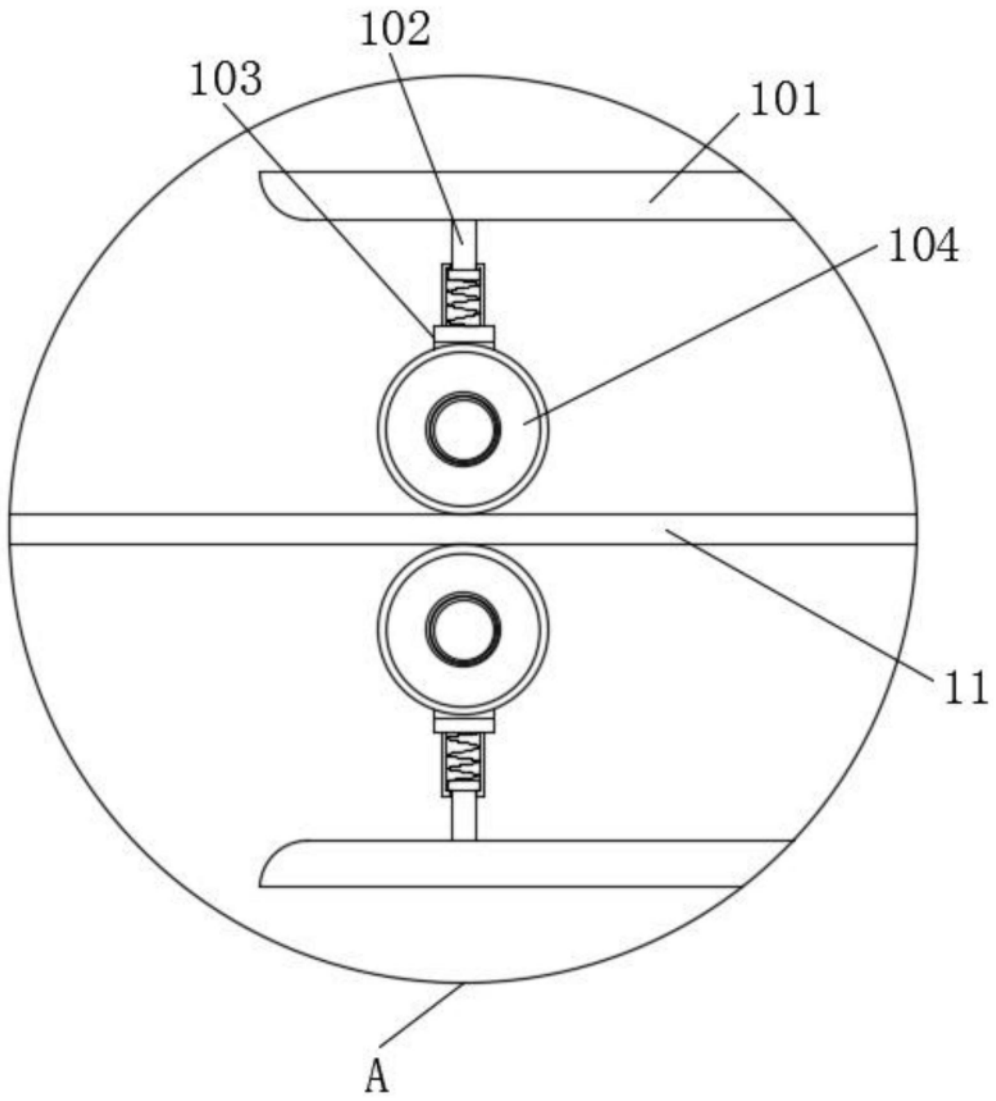


图4

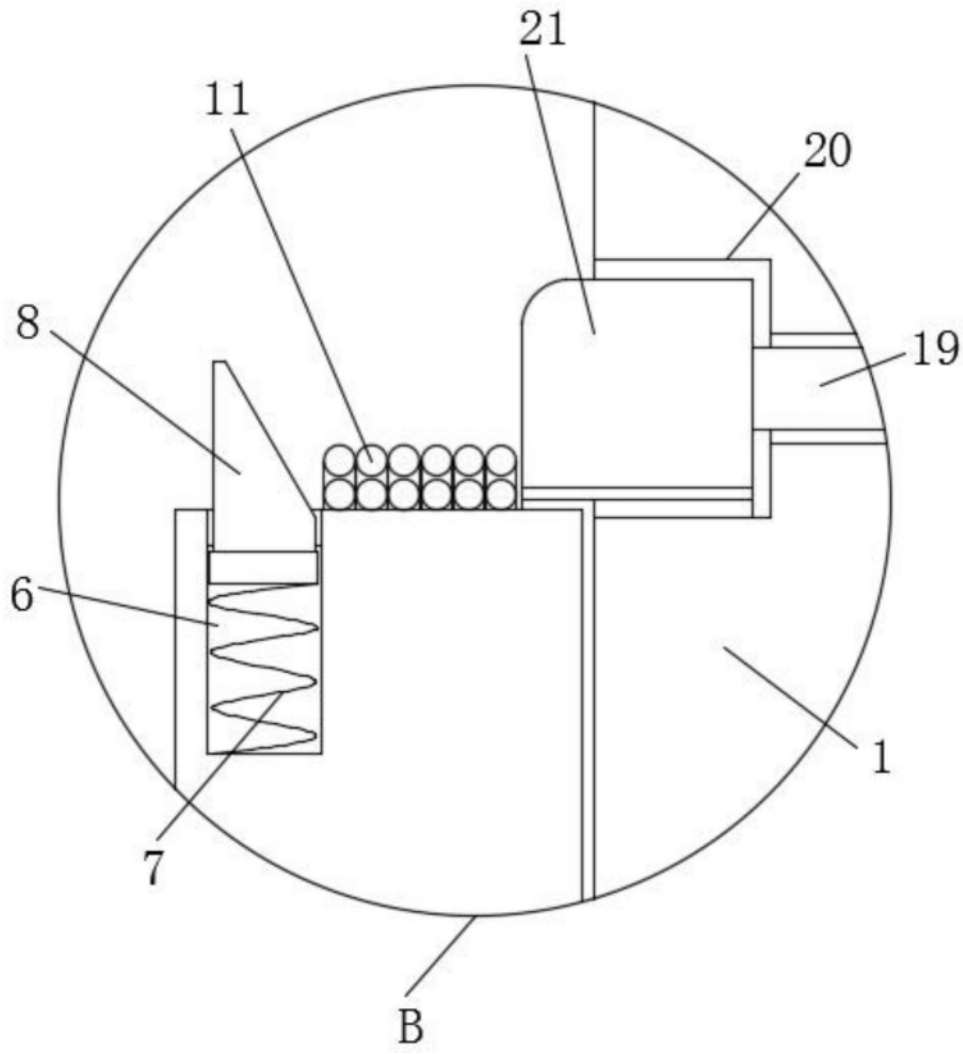


图5

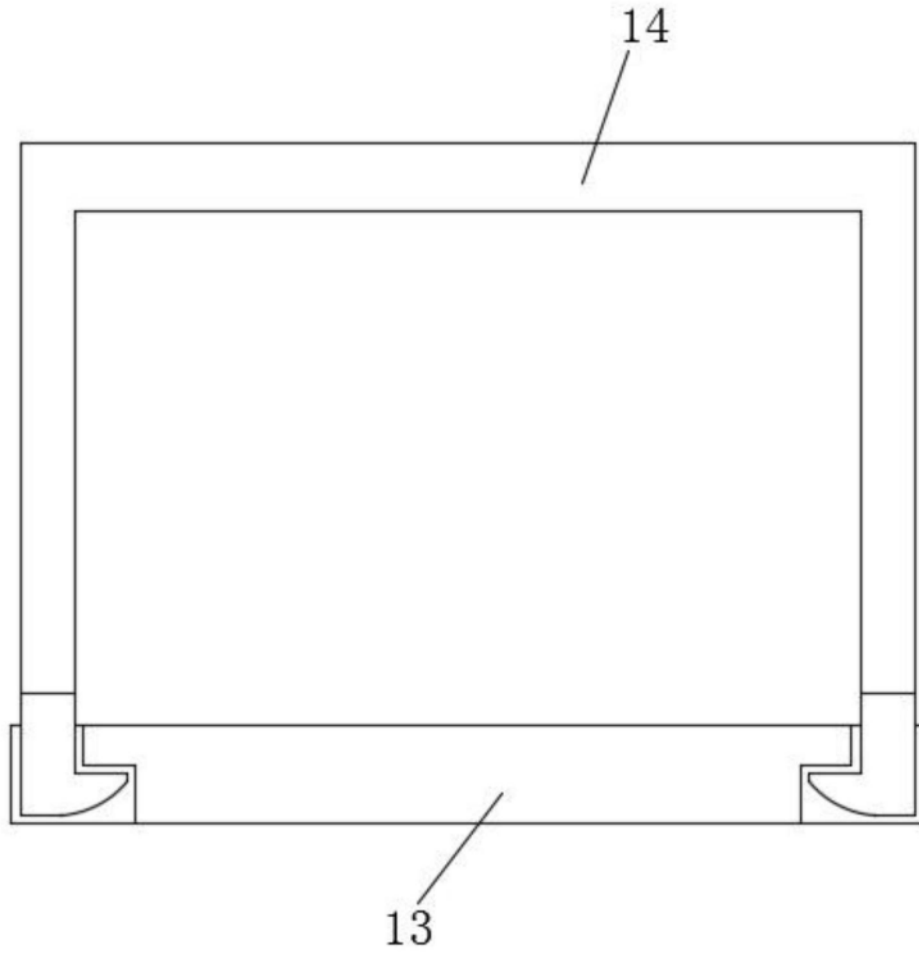


图6