



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202369193 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 08

(21) 申请号 201120512325. X

(22) 申请日 2011. 12. 12

(73) 专利权人 广东金联宇电缆实业有限公司

地址 528244 广东省佛山市南海区里水镇沙步工业区广东金联宇电缆实业有限公司

(72) 发明人 林晓安

(74) 专利代理机构 广州嘉权专利商标事务有限公司 44205

代理人 方振昌

(51) Int. Cl.

B65H 54/30 (2006. 01)

B65H 54/12 (2006. 01)

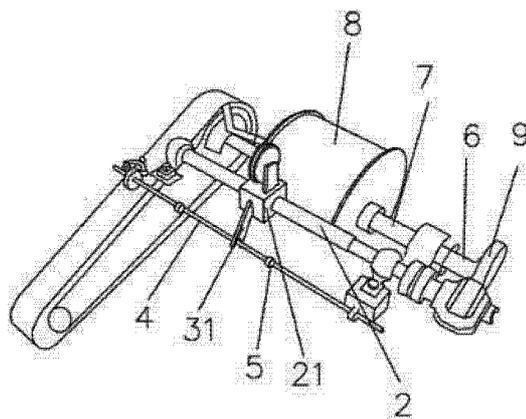
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种超导线芯规则绞制加工中心的全自动收线机装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种超导线芯规则绞制加工中心的全自动收线机装置,通过设置自动排线收线装置,通过电机带动转动轴,使排线座在排线座转动丝杆上往复运动,从根本上解决了铝包钢丝复绕成为绞线机所用盘具上时,外表不雅观现象,有效的克服了在上机绞合过程中铝包钢丝盘具因为卷型混乱,铝包钢丝盘具产生坍塌甚至断线等,进而使铝包钢单丝在收线过程中进行有序紧密的排列,不仅减轻了员工的劳动强度,并且使卷绕成的盘具缠绕紧致、规则。



1. 一种超导线芯规则绞制加工中心的全自动收线机装置,其特征在于:在两固定支架(1)之间的一侧设置有排线座转动丝杆(2),排线座转动丝杆(2)的一侧设置有排线座传动轮(3),在排线座转动丝杆(2)上设置有沿其往复运动的排线座(21),排线座(21)前部设置有止位杆(31),止位杆(31)搭接在固定在机架上的横杆(4)上,横杆(4)上设置有两个止位销(5),在两固定支架(1)之间的另一侧设置有活动顶杆(6)和固定顶杆(7),活动顶杆(6)的一端穿过其中一侧固定支架(7)与盘具(8)的一端插接,活动顶杆的另一端上连接有活动转轮(9),固定顶杆(7)的一端穿过另一侧固定支架(1)与盘具(8)的另一端插接,在固定顶杆(7)上设置有盘具传动轮(10)及从传动轮(11),盘具传动轮(10)通过同步带(12)与电机(13)连接,从传动轮(11)通过传动带(14)与设置在排线座转动丝杆(2)上的排线座传动轮(3)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种超导线芯规则绞制加工中心的全自动收线机装置,其特征在于:所述活动顶杆(6)与固定顶杆(7)之间设置有锁紧装置(15)。

一种超导线芯规则绞制加工中心的全自动收线机装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种排线收线装置技术领域,特别是一种超导线芯规则绞制加工中心的全自动收线机装置。

背景技术

[0002] 目前,在铝包钢绞线的生产过程中,需先把长度较长的铝包钢单丝进行复绕后卷绕在绞线机所用的盘具上,进行下道工序的绞合使用。传统的铝包钢单丝的卷绕方式是从上到下的垂直无导向自由卷绕或者人工手动卷绕,不仅劳动强度大,且卷绕后的盘具卷型松散无规则,外表不雅观,在上机绞合过程中,会因铝包钢单线卷型混乱,导致上机绞合时单丝因无序卷绕而造成断线等不良后果,严重影响了生产效率及绞合后成品绞线的质量。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供一种一种超导线芯规则绞制加工中心的全自动收线机装置。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种超导线芯规则绞制加工中心的全自动收线机装置,在两固定支架之间的一侧设置有排线座转动丝杆,排线座转动丝杆的一侧设置有排线座传动轮,在排线座转动丝杆上设置有沿其往复运动的排线座,排线座前部设置有止位杆,止位杆搭接在固定在机架上的横杆上,横杆上设置有两个止位销,在两固定支架之间的另一侧设置有活动顶杆和固定顶杆,活动顶杆的一端穿过其中一侧固定支架与盘具的一端插接,活动顶杆的另一端上连接有活动转轮,固定顶杆的一端穿过另一侧固定支架与盘具的另一端插接,在固定顶杆上设置有盘具传动轮及从传动轮,盘具传动轮通过同步带与电机连接,从传动轮通过传动带与设置在排线座转动丝杆上的排线座传动轮连接;

[0006] 所述活动顶杆与固定顶杆之间设置有锁紧装置。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型由于设置了自动排线收线装置,通过电机带动转动轴,使排线座在排线座转动丝杆上往复运动,从根本上解决了铝包钢丝复绕成为绞线机所用盘具上时,外表不雅观现象,有效的克服了在上机绞合过程中铝包钢丝盘具因为卷型混乱,铝包钢丝盘具产生坍塌甚至断线等,进而使铝包钢单丝在收线过程中进行有序紧密的排列,不仅减轻了员工的劳动强度,并且使卷绕成的盘具缠绕紧致、规则。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0010] 图 2 是本实用新型的盘具连接的结构示意图;

[0011] 图 3 是本实用新型的平面结构简图。

具体实施方式

[0012] 参照图 1~3,一种超导线芯规则绞制加工中心的全自动收线机装置,在两固定支架 1 之间的一侧设置有排线座转动丝杆 2,排线座转动丝杆 2 的一侧设置有排线座传动轮 3,在排线座转动丝杆 2 上设置有沿其往复运动的排线座 21,排线座 21 前部设置有止位杆 31,止位杆 31 搭接在固定在机架上的横杆 4 上,横杆 4 上设置有两个止位销 5,在两固定支架 1 之间的另一侧设置有活动顶杆 6 和固定顶杆 7,活动顶杆 6 的一端穿过其中一侧固定支架 7 与盘具 8 的一端插接,活动顶杆的另一端上连接有活动转轮 9,固定顶杆 7 的一端穿过另一侧固定支架 1 与盘具 8 的另一端插接,在固定顶杆 7 上设置有盘具传动轮 10 及从传动轮 11,盘具传动轮 10 通过同步带 12 与电机 13 连接,从传动轮 11 通过传动带 14 与设置在排线座转动丝杆 2 上的排线座传动轮 3 连接。

[0013] 作为上述方案的改进,所述活动顶杆 6 与固定顶杆 7 之间设置有锁紧装置 15。

[0014] 本实用新型由于设置了自动排线收线装置,通过电机带动转动轴,使排线座 21 在排线座转动丝杆 2 上往复运动,从根本上解决了铝包钢丝复绕成为绞线机所用盘具上时,外表不美观现象,有效的克服了在上机绞合过程中铝包钢丝盘具因为卷型混乱,铝包钢丝盘具产生坍塌甚至断线等,进而使铝包钢单丝在收线过程中进行有序紧密的排列,不仅减轻了员工的劳动强度,并且使卷绕成的盘具缠绕紧致、规则。

[0015] 当然,本实用新型并不局限于上述实施方式,只要其以基本相同的手段达到本实用新型的技术效果,都应属于本实用新型的保护范围。

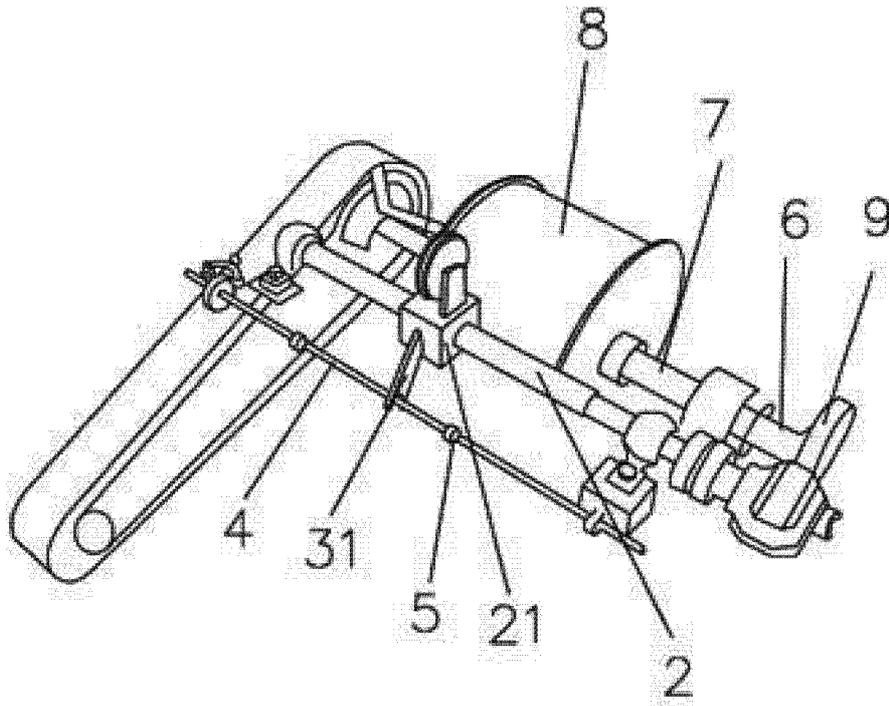


图 1

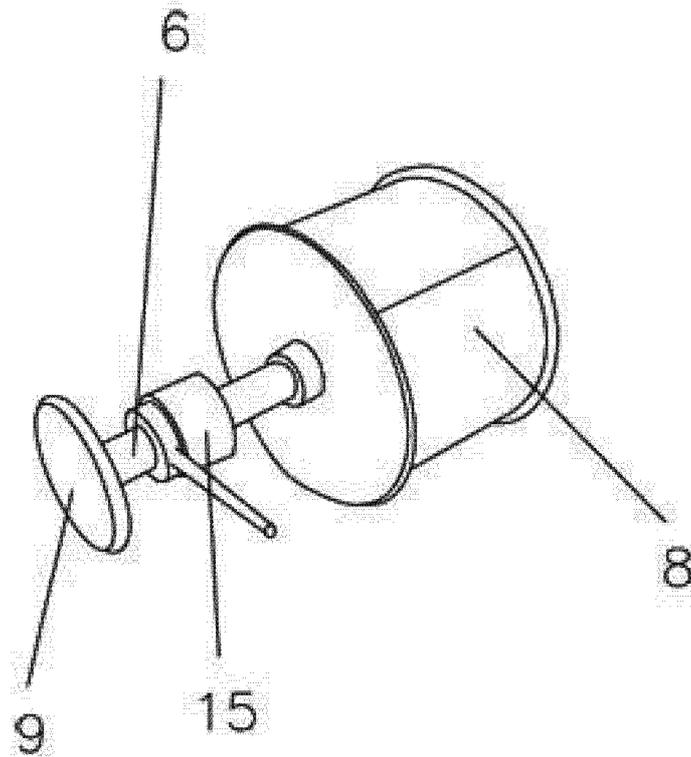


图 2

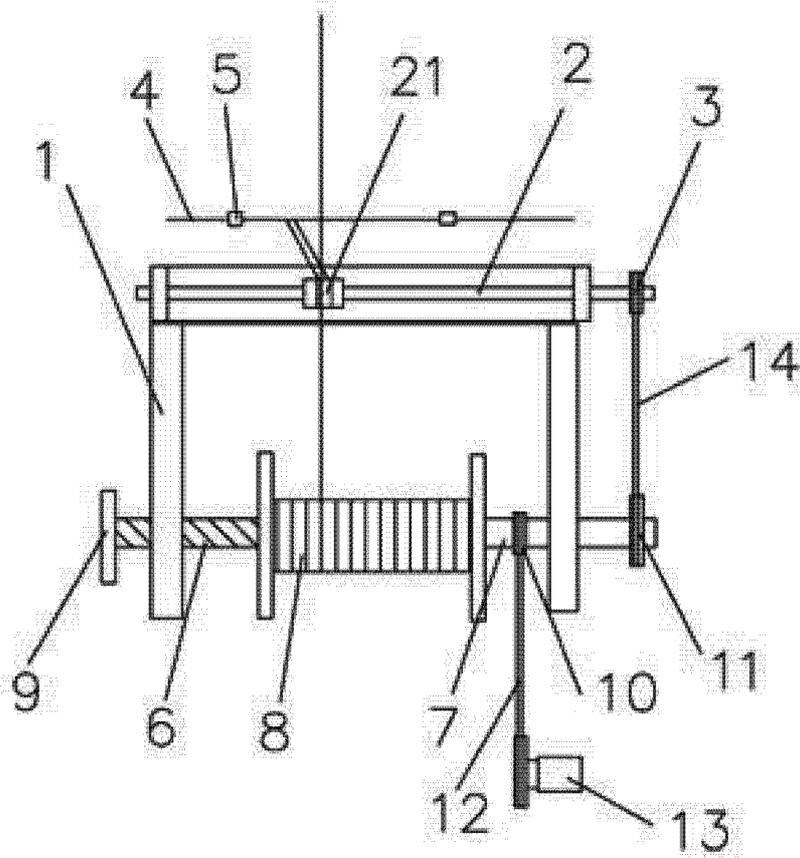


图 3