



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113765023 A

(43) 申请公布日 2021. 12. 07

(21) 申请号 202110946684.4

(22) 申请日 2021.08.18

(71) 申请人 赣州嘉数明电子商务有限公司
地址 341000 江西省赣州市南康区南水新区幸福路263号

(72) 发明人 朱建辉

(51) Int. Cl.

- H02G 1/12 (2006.01)
- B26D 1/06 (2006.01)
- B26D 7/27 (2006.01)
- B65H 49/24 (2006.01)
- B65H 51/18 (2006.01)
- B65H 57/14 (2006.01)
- H02G 1/00 (2006.01)

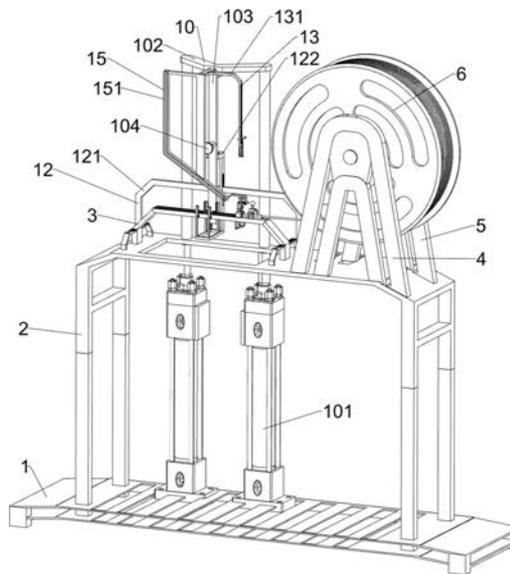
权利要求书2页 说明书6页 附图10页

(54) 发明名称

一种电子产品用线束定长截断去皮机

(57) 摘要

本发明涉及一种电子产品用线束定长截断去皮机,包括有底座、n型架、n型导板、放置板、活动板、第一弹簧、L型刀片、第二弹簧、驱动机构和触发机构,所述底座一侧固接有n型架,n型架一侧为敞口设置,放置板固接于n型架外一侧边缘位置。本发明通过将一卷线束通过放置板与活动板限位,拉动线束头端移动至n型导板上,再将线束切断,启动驱动机构,驱动机构向下移动与线束接触,驱动机构带动线束向下移动呈u形,线束移动至L型刀片之间,驱动机构运作带动触发机构向下移动,触发机构向下移动带动L型刀片向内移动将线束切割,线束继续向下移动与切割下的线束皮脱离,如此,无需人手动将线束皮去除,比较省力,还能避免手被弄伤。



CN 113765023 A

1. 一种电子产品用线束定长截断去皮机,其特征在於,包括有底座(1)、n型架(2)、n型导板(3)、放置板(4)、活动板(5)、第一弹簧(7)、L型刀片(8)、第二弹簧(9)、驱动机构(10)和触发机构(12),所述底座(1)一侧固接有n型架(2),n型架(2)一侧为敞口设置,放置板(4)固接于n型架(2)外一侧边缘位置,活动板(5)滑动式的设在n型架(2)外一侧,第一弹簧(7)连接于活动板(5)一侧与n型架(2)内部之间,第一弹簧(7)的数量为两根,n型导板(3)固接于n型架(2)外一侧中部,L型刀片(8)对称式的滑动式穿接于n型导板(3)两侧,对应的L型刀片(8)相互配合,第二弹簧(9)连接于L型刀片(8)内一侧与n型导板(3)一侧之间,驱动机构(10)安装于底座(1)一侧,触发机构(12)安装于n型架(2)外一侧,触发机构(12)与驱动机构(10)接触配合,触发机构(12)与L型刀片(8)外端接触配合。

2. 如权利要求1所述的一种电子产品用线束定长截断去皮机,其特征在於,驱动机构(10)包括有气缸(101)、固定板(102)、竖板(103)、压紧轮(104)和接触板(105),所述气缸(101)固接于底座(1)一侧,气缸(101)的数量为两个,固定板(102)固接于两个气缸(101)的伸缩杆端部之间,竖板(103)固接于固定板(102)一侧中部,竖板(103)与触发机构(12)滑动配合,接触板(105)固接于竖板(103)一侧,接触板(105)与触发机构(12)配合,压紧轮(104)安装于竖板(103)一侧中部。

3. 如权利要求2所述的一种电子产品用线束定长截断去皮机,其特征在於,触发机构(12)包括有n型杆(121)、滑动架(122)、楔形板(123)和第三弹簧(124),所述n型杆(121)固接于n型架(2)外一侧,滑动架(122)滑动式的套装于n型杆(121)中部,滑动架(122)与接触板(105)配合,滑动架(122)还与竖板(103)滑动配合,第三弹簧(124)连接于滑动架(122)内部与n型杆(121)外一侧之间,第三弹簧(124)的数量为两根,楔形板(123)间隔固接于滑动架(122)内一侧,楔形板(123)与L型刀片(8)对应且接触配合。

4. 如权利要求3所述的一种电子产品用线束定长截断去皮机,其特征在於,还包括有截断机构(13),截断机构(13)包括有L型板(131)、切刀(132)、触发架(133)、L型块(134)、楔形块(135)、活动架(136)、第四弹簧(137)、导杆(138)和第五弹簧(139),所述L型板(131)固接于固定板(102)一侧中部,切刀(132)固接于L型板(131)一端,导杆(138)嵌入式的固接于L型板(131)一侧,触发架(133)滑动式的套装于导杆(138)上,第五弹簧(139)连接于触发架(133)内一侧与L型板(131)内部之间,第五弹簧(139)绕在导杆(138)上,L型块(134)固接于n型导板(3)内一侧,楔形块(135)滑动式的套装于L型块(134)尾端,楔形块(135)与触发架(133)配合,活动架(136)滑动式的穿接于n型导板(3)一侧,活动架(136)与切刀(132)配合,活动架(136)一侧与楔形块(135)接触配合,第四弹簧(137)对称式的连接于活动架(136)外一侧与n型导板(3)内部之间。

5. 如权利要求4所述的一种电子产品用线束定长截断去皮机,其特征在於,还包括有夹紧机构(14),夹紧机构(14)包括有n型板(141)、夹板(142)、Y型板(143)、导向板(144)、导向杆(145)、第六弹簧(146)和第七弹簧(147),所述导向杆(145)嵌入式的固接于n型导板(3)一侧,n型板(141)滑动式的套装于导向杆(145)上,n型板(141)一端与n型导板(3)一侧滑动配合,第六弹簧(146)连接于n型板(141)一侧与n型导板(3)内部之间,第六弹簧(146)绕在导向杆(145)上,夹板(142)对称式的滑动式穿接于n型板(141)一侧,第七弹簧(147)连接于两块夹板(142)一侧之间,导向板(144)固接于n型板(141)外一侧,Y型板(143)滑动式的穿接于导向板(144)一侧,Y型板(143)与两块夹板(142)一端接触配合。

6. 如权利要求5所述的一种电子产品用线束定长截断去皮机,其特征在于,还包括有拉动机构(15),拉动机构(15)包括有导向架(151)、楔形架(152)、接触辊(153)、固定条(154)和第八弹簧(155),所述固定条(154)固接于导向板(144)两侧,楔形架(152)滑动式的套装于两根固定条(154)之间,第八弹簧(155)连接于楔形架(152)内一侧与导向板(144)一端之间,楔形架(152)与Y型板(143)一端接触配合,接触辊(153)转动式的穿接于楔形架(152)一端,导向架(151)固接于L型板(131)一端,导向架(151)套在接触辊(153)上,导向架(151)与接触辊(153)滑动配合。

7. 如权利要求6所述的一种电子产品用线束定长截断去皮机,其特征在于,还包括有n型座(16)、滑杆(17)、导管(18)、第九弹簧(19)和导向轮(20),所述n型座(16)固接于n型导板(3)外一侧,滑杆(17)滑动式的穿接于n型座(16)一侧中部,导管(18)固接于滑杆(17)一端,第九弹簧(19)连接于n型座(16)内一侧与导管(18)外一侧之间,第九弹簧(19)绕在滑杆(17)上,导向轮(20)间隔转动式的连接于n型导板(3)外一侧,导向轮(20)位于导管(18)内。

8. 如权利要求7所述的一种电子产品用线束定长截断去皮机,其特征在于,还包括有斜板(21)、推料块(22)和第十弹簧(23),所述斜板(21)固接于其中两块楔形板(123)一侧,推料块(22)滑动式的穿接于n型导板(3)一侧,推料块(22)一端与斜板(21)接触配合,第十弹簧(23)连接于推料块(22)内一侧与n型导板(3)一侧之间。

一种电子产品用线束定长截断去皮机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种去皮机,尤其涉及一种电子产品用线束定长截断去皮机。

背景技术

[0002] 电子产品的制作过程中,少不了对线束的使用,线束一般都是需要将两端去皮,然后再对线束进行使用,目前,大多数都是人手动将线束截断,再将截断的线束两端去皮,时间一长,比较费力,且去皮过程中,由于线束较细,刀具容易对手造成伤害。

[0003] 因此,需要设计和研发一种能够代替人工对线束进行截断,且能将线束两端的皮去除,避免手被弄伤的电子产品用线束定长截断去皮机。

发明内容

[0004] 为了克服大多数都是人手动将线束截断,再将截断的线束两端去皮,比较费力,且去皮过程中,由于线束较细,刀具容易对手造成伤害的缺点,要解决的技术问题是:提供一种能够代替人工对线束进行截断,且能将线束两端的皮去除,避免手被弄伤的电子产品用线束定长截断去皮机。

[0005] 技术方案为:一种电子产品用线束定长截断去皮机,包括有底座、n型架、n型导板、放置板、活动板、第一弹簧、L型刀片、第二弹簧、驱动机构和触发机构,所述底座一侧固接有n型架,n型架一侧为敞口设置,放置板固接于n型架外一侧边缘位置,活动板滑动式的设在n型架外一侧,第一弹簧连接于活动板一侧与n型架内部之间,第一弹簧的数量为两根,n型导板固接于n型架外一侧中部,L型刀片对称式的滑动式穿接于n型导板两侧,对应的L型刀片相互配合,第二弹簧连接于L型刀片内一侧与n型导板一侧之间,驱动机构安装于底座一侧,触发机构安装于n型架外一侧,触发机构与驱动机构接触配合,触发机构与L型刀片外端接触配合。

[0006] 驱动机构包括有气缸、固定板、竖板、压紧轮和接触板,所述气缸固接于底座一侧,气缸的数量为两个,固定板固接于两个气缸的伸缩杆端部之间,竖板固接于固定板一侧中部,竖板与触发机构滑动配合,接触板固接于竖板一侧,接触板与触发机构配合,压紧轮安装于竖板一侧中部。

[0007] 触发机构包括有n型杆、滑动架、楔形板和第三弹簧,所述n型杆固接于n型架外一侧,滑动架滑动式的套装于n型杆中部,滑动架与接触板配合,滑动架还与竖板滑动配合,第三弹簧连接于滑动架内部与n型杆外一侧之间,第三弹簧的数量为两根,楔形板间隔固接于滑动架内一侧,楔形板与L型刀片对应且接触配合。

[0008] 优选的,还包括有截断机构,截断机构包括有L型板、切刀、触发架、L型块、楔形块、活动架、第四弹簧、导杆和第五弹簧,所述L型板固接于固定板一侧中部,切刀固接于L型板一端,导杆嵌入式的固接于L型板一侧,触发架滑动式的套装于导杆上,第五弹簧连接于触发架内一侧与L型板内部之间,第五弹簧绕在导杆上,L型块固接于n型导板内一侧,楔形块滑动式的套装于L型块尾端,楔形块与触发架配合,活动架滑动式的穿接于n型导板一侧,活

动架与切刀配合,活动架一侧与楔形块接触配合,第四弹簧对称式的连接于活动架外一侧与n型导板内部之间。

[0009] 优选的,还包括有夹紧机构,夹紧机构包括有n型板、夹板、Y型板、导向板、导向杆、第六弹簧和第七弹簧,所述导向杆嵌入式的固接于n型导板一侧,n型板滑动式的套装于导向杆上,n型板一端与n型导板一侧滑动配合,第六弹簧连接于n型板一侧与n型导板内部之间,第六弹簧绕在导向杆上,夹板对称式的滑动式穿接于n型板一侧,第七弹簧连接于两块夹板一侧之间,导向板固接于n型板外一侧,Y型板滑动式的穿接于导向板一侧,Y型板与两块夹板一端接触配合。

[0010] 优选的,还包括有拉动机构,拉动机构包括有导向架、楔形架、接触辊、固定条和第八弹簧,所述固定条固接于导向板两侧,楔形架滑动式的套装于两根固定条之间,第八弹簧连接于楔形架内一侧与导向板一端之间,楔形架与Y型板一端接触配合,接触辊转动式的穿接于楔形架一端,导向架固接于L型板一端,导向架套在接触辊上,导向架与接触辊滑动配合。

[0011] 优选的,还包括有n型座、滑杆、导管、第九弹簧和导向轮,所述n型座固接于n型导板外一侧,滑杆滑动式的穿接于n型座一侧中部,导管固接于滑杆一端,第九弹簧连接于n型座内一侧与导管外一侧之间,第九弹簧绕在滑杆上,导向轮间隔转动式的连接于n型导板外一侧,导向轮位于导管内。

[0012] 优选的,还包括有斜板、推料块和第十弹簧,所述斜板固接于其中两块楔形板一侧,推料块滑动式的穿接于n型导板一侧,推料块一端与斜板接触配合,第十弹簧连接于推料块内一侧与n型导板一侧之间。

[0013] 本发明的有益效果:

1、通过将一卷线束通过放置板与活动板限位,拉动线束头端移动至n型导板上,再将线束切断,启动驱动机构,驱动机构向下移动与线束接触,驱动机构带动线束向下移动呈u形,线束移动至L型刀片之间,驱动机构运作带动触发机构向下移动,触发机构向下移动带动L型刀片向内移动将线束切割,线束继续向下移动与切割下的线束皮脱离,如此,无需人手动将线束皮去除,比较省力,还能避免手被弄伤。

[0014] 2、通过截断机构的作用,能将线束切断,如此,无需操作人员手动将线束切断,方便快捷。

[0015] 3、通过夹紧机构的作用,能带动线束向左移动,如此,方便操作人员带动线束向左移动,且还能使得线束每次向左移动的距离一致。

附图说明

[0016] 图1为本发明的第一种立体结构示意图。

[0017] 图2为本发明的第二种立体结构示意图。

[0018] 图3为本发明的第一种部分立体结构示意图。

[0019] 图4为本发明的第二种部分立体结构示意图。

[0020] 图5为本发明的第三种部分立体结构示意图。

[0021] 图6为本发明的第四种部分立体结构示意图。

[0022] 图7为本发明的第五种部分立体结构示意图。

[0023] 图8为本发明的第六种部分立体结构示意图。

[0024] 图9为本发明截断机构的第一种部分立体结构示意图。

[0025] 图10为本发明截断机构的第二种部分立体结构示意图。

[0026] 其中:1-底座,2-n型架,3-n型导板,4-放置板,5-活动板,6-线束,7-第一弹簧,8-L型刀片,9-第二弹簧,10-驱动机构,101-气缸,102-固定板,103-竖板,104-压紧轮,105-接触板,12-触发机构,121-n型杆,122-滑动架,123-楔形板,124-第三弹簧,13-截断机构,131-L型板,132-切刀,133-触发架,134-L型块,135-楔形块,136-活动架,137-第四弹簧,138-导杆,139-第五弹簧,14-夹紧机构,141-n型板,142-夹板,143-Y型板,144-导向板,145-导向杆,146-第六弹簧,147-第七弹簧,15-拉动机构,151-导向架,152-楔形架,153-接触辊,154-固定条,155-第八弹簧,16-n型座,17-滑杆,18-导管,19-第九弹簧,20-导向轮,21-斜板,22-推料块,23-第十弹簧。

具体实施方式

[0027] 下面结合具体的实施例来对本发明做进一步的说明,还需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语如:设置、安装、相连、连接应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0028] 实施例:一种电子产品用线束定长截断去皮机。

[0029] 参照图1、图2、图3、图4、图5和图7所示,包括有底座1、n型架2、n型导板3、放置板4、活动板5、第一弹簧7、L型刀片8、第二弹簧9、驱动机构10和触发机构12,底座1顶部固接有n型架2,n型架2顶部左侧为敞口设置,n型架2外顶部右前侧固接有放置板4,n型架2外顶部右后侧滑动式的设有活动板5,活动板5后侧面左下侧与n型架2内部之间连接有两根第一弹簧7,n型架2外顶部左侧中间固接有n型导板3,n型导板3中部为敞口设置,n型导板3中部前后两侧都左右对称滑动式的穿接有L型刀片8,前后两侧对应的L型刀片8相互配合,前侧L型刀片8内前侧面与n型导板3前侧面之间连接有第二弹簧9,后侧L型刀片8内后侧面与n型导板3后侧面之间也连接有第二弹簧9,n型架2外顶部左侧后侧设有触发机构12,触发机构12与L型刀片8外端接触配合,底座1顶部左后侧设有驱动机构10,驱动机构10与触发机构12接触配合。

[0030] 驱动机构10包括有气缸101、固定板102、竖板103、压紧轮104和接触板105,底座1顶部左后侧固接有两个气缸101,两个气缸101的伸缩杆端部之间固接有固定板102,固定板102底部中间固接有竖板103,竖板103后侧面上部固接有接触板105,接触板105与触发机构12配合,竖板103与触发机构12滑动配合,竖板103前侧面中部转动式的连接压紧轮104。

[0031] 触发机构12包括有n型杆121、滑动架122、楔形板123和第三弹簧124,n型架2外顶部左后侧固接有n型杆121,n型杆121中部滑动式的套有滑动架122,滑动架122与竖板103滑动配合,滑动架122与接触板105配合,滑动架122左右两侧内部与n型杆121外顶部之间连接有第三弹簧124,滑动架122内底部前后两侧都左右对称固接有楔形板123,四块楔形板123分别与四个L型刀片8外端接触配合。

[0032] 首先操作人员将收集容器放在底座1顶部左侧,再拉动活动板5向后移动,第一弹

簧7被压缩,活动板5向后移动至合适的位置时,停止拉动活动板5向后移动,将一卷线束6放在放置板4上与活动板5对应,松开活动板5,因第一弹簧7的作用,活动板5向前移动套在线束6上,再拉动线束6头端向左移动放置在n型导板3上,线束6向左移动至合适的长度时,用刀具将n型导板3顶部的线束6右部位置切断,n型导板3上的线束6与剩余的分离,启动驱动机构10,驱动机构10向下移动与线束6接触,驱动机构10带动线束6向下移动呈u形,线束6移动至前后两侧L型刀片8之间,驱动机构10向下移动至与触发机构12接触时,驱动机构10带动触发机构12向下移动,触发机构12向下移动带动L型刀片8向内移动,第二弹簧9被压缩,L型刀片8向内移动与线束6的皮接触,L型刀片8向内移动则将线束6皮的切割,驱动机构10继续向下移动带动线束6向下移动,线束6向下移动与切割下来的线束6皮脱离,与切割下来的线束6脱离的线束6掉落至收集容器内,且线束6皮也掉落下来了,启动驱动机构10向上移动复位,驱动机构10复位不对触发机构12进行限位,触发机构12向上移动复位不对L型刀片8限位,因第二弹簧9的作用,L型切刀132向外移动复位,如此反复,再拉动线束6头端向左移动放在n型导板3上,如此反复,可不断的对线束6两端的线束6皮去除。当一卷线束6都被切断成一根一根的线束6,且每个线束6两端的线束6皮都被去除后,将收集容器拿起对去皮后的线束6进行处理。

[0033] 当线束6移动至n型导板3上,且被切断时,启动气缸101,气缸101的伸缩杆缩短带动固定板102向下移动,固定板102向下移动带动竖板103向下移动,竖板103向下移动带动接触板105和压紧轮104向下移动,压紧轮104向下移动与n型导板3上的线束6接触,压紧轮104带动线束6向下移动呈u形,且使得线束6移动至前后两侧L型刀片8之间,接触板105向下移动与触发机构12接触,接触板105向下移动带动触发机构12向下移动,触发机构12向下移动带动L型刀片8向内移动与线束6皮接触,L型刀片8将线束6皮切割,且压紧轮104向下移动带动线束6继续向下移动与切割下来的线束6皮脱离,当线束6与切割下的线束6皮脱离时,线束6掉落至收集容器内,启动气缸101的伸缩杆伸长带动固定板102向上移动,固定板102向上移动复位通过竖板103带动接触板105与压紧轮104向上移动复位,接触板105复位与触发机构12脱离接触,触发机构12向上移动复位。

[0034] 当气缸101的伸缩杆缩短时,接触板105向下移动与滑动架122接触,接触板105向下移动带动滑动架122向下移动,第三弹簧124被压缩,滑动架122向下移动带动楔形板123向下移动,楔形板123向下移动带动L型刀片8向内移动与线束6皮接触,L型刀片8将线束6皮切割,进而压紧轮104继续向下移动带动线束6向下移动时,由于L型刀片8将切割下的线束6皮挡住,线束6向下移动与切割下的线束6皮脱离。当气缸101的伸缩杆伸长带动固定板102向上移动复位时,接触板105向上移动复位与滑动架122脱离,因第三弹簧124的作用,滑动架122向上移动复位带动楔形板123向上移动复位,楔形板123复位不对L型刀片8限位,L型刀片8向外移动复位。

[0035] 参照图1、图2、图3、图4、图5、图6、图8、图9和图10所示,还包括有截断机构13,截断机构13包括有L型板131、切刀132、触发架133、L型块134、楔形块135、活动架136、第四弹簧137、导杆138和第五弹簧139,固定板102前侧面中部固接有L型板131,L型板131底端固接有切刀132,L型板131右部嵌入式的固接有导杆138,导杆138上滑动式的套有触发架133,触发架133内顶部前侧与L型板131内部之间连接有第五弹簧139,n型导板3右部中间滑动式的穿接有活动架136,活动架136外左侧面上部与n型导板3内部之间对称式的连接有第四弹簧

137, n型导板3内顶部右侧固接有L型块134, L型块134左端滑动式的套有楔形块135, 楔形块135与活动架136下部接触配合。

[0036] 还包括有夹紧机构14, 夹紧机构14包括有n型板141、夹板142、Y型板143、导向板144、导向杆145、第六弹簧146和第七弹簧147, n型导板3外顶部前侧嵌入式的固接有导向杆145, 导向杆145上滑动式的套有n型板141, n型板141底部后端与n型导板3外顶部滑动配合, n型板141左侧面前侧下部与n型导板3内部之间连接有第六弹簧146, 第六弹簧146绕在导向杆145上, n型板141顶部右侧前后对称滑动式的穿接有夹板142, 两块夹板142内侧面中部之间连接有第七弹簧147, n型板141外顶部左侧中间固接有导向板144, 导向板144右部滑动式的穿接有Y型板143, Y型板143下部两侧分别与两块夹板142顶端接触配合。

[0037] 还包括有拉动机构15, 拉动机构15包括有导向架151、楔形架152、接触辊153、固定条154和第八弹簧155, 导向板144前后两侧面上部都固接有固定条154, 两根固定条154之间滑动式的套有楔形架152, 楔形架152与Y型板143顶端接触配合, 楔形架152内右侧面下部与导向板144右端之间连接有第八弹簧155, 楔形架152左端转动式的穿接有接触辊153, L型板131前端固接有导向架151, 导向架151套在接触辊153周向上, 导向架151与接触辊153配合。

[0038] 当气缸101的伸缩杆缩短时, 固定板102向下移动还带动L型板131向下移动, L型板131向下移动通过第五弹簧139带动触发架133向下移动, 且L型板131还带动切刀132向下移动, 切刀132向下移动与线束6接触, 切刀132与活动架136配合将线束6切断, 此时, 触发架133与楔形块135接触, 触发架133带动楔形块135向下移动, 楔形块135向下移动带动活动架136向左移动, 第四弹簧137被压缩, 活动架136向左移动不将切刀132挡住, L型板131继续带动切刀132向下移动穿过n型导板3, 楔形块135向下移动至最大行程时, 楔形块135停止向下移动, 楔形块135使得触发架133停止向下移动, L型板131继续向下移动使得第五弹簧139被拉伸, 当气缸101的伸缩杆伸长时, 固定板102带动L型板131向上移动复位, L型板131向上移动复位使得第五弹簧139复位, 且L型板131还带动切刀132和触发架133向上移动复位, 触发架133向上移动复位与楔形块135脱离, 因第四弹簧137的作用, 活动架136向右移动复位带动楔形块135向上移动复位。如此, 无需操作人员手动将线束6切断, 方便快捷。

[0039] 当线束6放置好后, 拉动线束6头端移动至两块夹板142之间, 再推动Y型板143向下移动, Y型板143向下移动带动夹板142向内移动, 第七弹簧147被压缩, 夹板142向内移动与线束6接触, 夹板142将线束6夹紧固定, 停止推动Y型板143向下移动, 拉动Y型板143向左移动, Y型板143向左移动通过导向板144带动n型板141向左移动, 第六弹簧146被压缩, n型板141向左移动带动夹板142向左移动, 夹板142向左移动带动线束6向左移动, n型板141向左移动至最大行程时, 停止拉动Y型板143向左移动, 夹板142停止带动线束6向左移动, 松开Y型板143, 因第七弹簧147的作用, 夹板142向外移动将线束6松开, 且夹板142向外移动复位带动Y型板143向上移动复位, 同时, 因第六弹簧146的作用, n型板141向右移动复位带动夹板142向右移动复位, 也就带动Y型板143向右移动复位。如此, 方便操作人员带动线束6向左移动, 且还能使得线束6每次向左移动的距离一致。

[0040] 当L型板131向下移动时, L型板131还带动导向架151向下移动, 导向架151向下移动带动接触辊153向左移动, 接触辊153向左移动带动楔形架152向左移动, 第八弹簧155被压缩, 楔形架152向左移动带动Y型板143向下移动, 也就使得夹板142向内移动将线束6夹紧固定, 此时, 楔形架152停止向左移动, 导向架151继续向下移动带动接触辊153向左移动, 接

触辊153向左移动带动楔形架152向左移动,楔形架152向左移动带动Y型板143向左移动,也就使得夹板142向左移动带动线束6向左移动,当接触辊153移动至导向架151的竖直位置,因第八弹簧155的作用,导向板144向左移动一定距离,导向板144向左移动带动Y型板143向左移动不被楔形架152限位,因第七弹簧147的作用,夹板142向外移动将线束6松开,且带动Y型板143向上移动复位。当L型板131向上移动复位时,L型板131向上移动带动导向架151向上移动复位,导向架151向上移动复位带动接触辊153向右移动复位,接触辊153向右移动复位带动楔形架152向右移动复位,楔形架152向右移动复位通过第八弹簧155带动导向板144向右移动复位,也就使得夹板142向右移动复位。如此,无需操作人员拉动Y型板143向左移动使得夹板142带动线束6向左移动,省时省力。

[0041] 参照图3-图5所示,还包括有n型座16、滑杆17、导管18、第九弹簧19和导向轮20,n型导板3外顶部右侧固接有n型座16,n型座16位于n型板141右侧,n型座16中部滑动式的穿接有滑杆17,滑杆17底端固接有导管18,导管18外顶部中间与n型座16内顶部之间连接有第九弹簧19,第九弹簧19绕在滑杆17上,n型导板3外顶部右侧均匀间隔的转动式连接有导向轮20,导向轮20位于导管18内。

[0042] 还包括有斜板21、推料块22和第十弹簧23,后方左右两侧楔形板123内侧面上部都固接有斜板21,n型导板3后侧面中间左右对称滑动式的穿接有推料块22,推料块22后端与斜板21接触配合,推料块22位于后方左右两侧L型刀片8之间,推料块22内后侧面与n型导板3后侧面之间连接有第十弹簧23。

[0043] 当线束6放好后,拉动线束6头端穿过导管18移动至两块夹板142之间,因第九弹簧19的作用,导管18能紧密的与线束6接触对其进行限位,进而夹板142带动线束6向左移动时,导向轮20对线束6进行导向。如此,可避免线束6与n型导板3脱离导致不能被夹板142夹紧。

[0044] 当滑动架122带动楔形板123向下移动时,后方楔形板123向下移动还带动斜板21向下移动,斜板21向下移动带动推料块22向前移动,第十弹簧23被压缩,推料块22向前移动将线束6推至两侧L型刀片8之间,推料块22对线束6进行限位。当滑动架122带动楔形板123向上移动复位时,楔形板123带动斜板21向上移动复位,斜板21向上移动不对推料块22进行限位,因第十弹簧23的作用,推料块22向后移动复位。如此,可避免线束6不能精准的移动至两侧L型刀片8之间被切割线束6皮。

[0045] 以上结合具体实施例描述了本发明实施例的技术原理。这些描述只是为了解释本发明实施例的原理,而不能以任何方式解释为对本发明实施例保护范围的限制。基于此处的解释,本领域的技术人员不需要付出创造性的劳动即可联想到本发明实施例的其它具体实施方式,这些方式都将落入本发明实施例的保护范围之内。

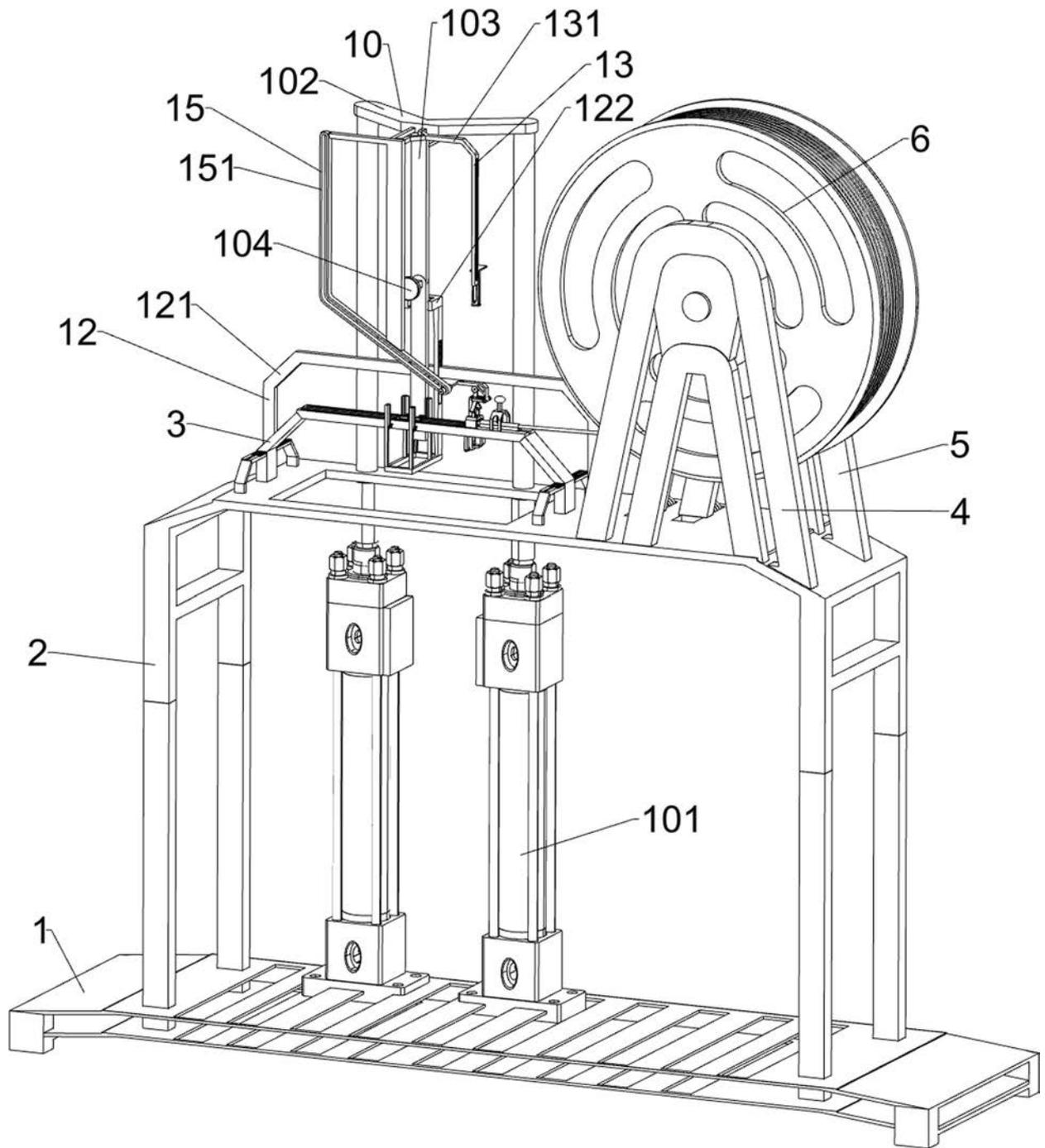


图1

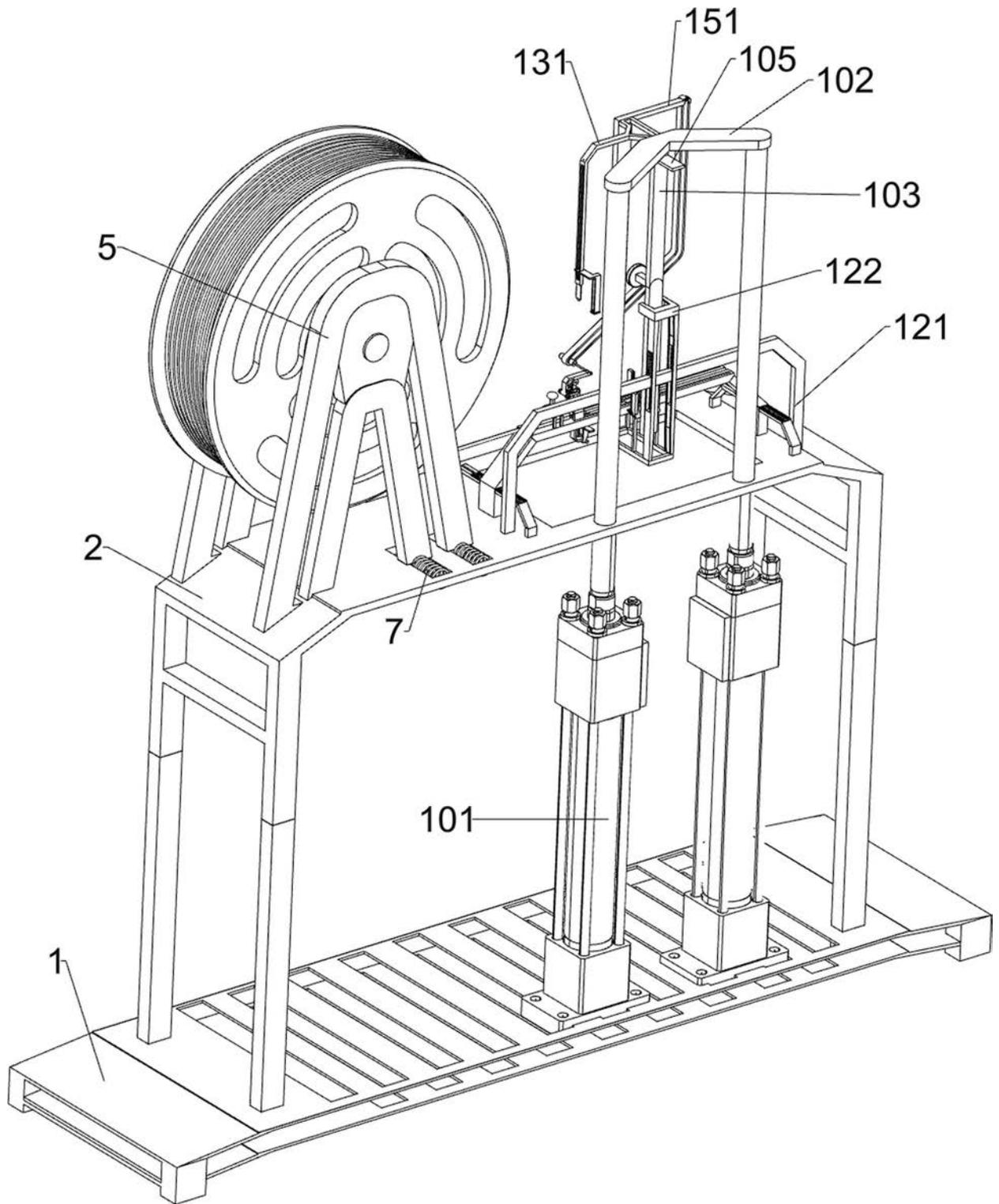


图2

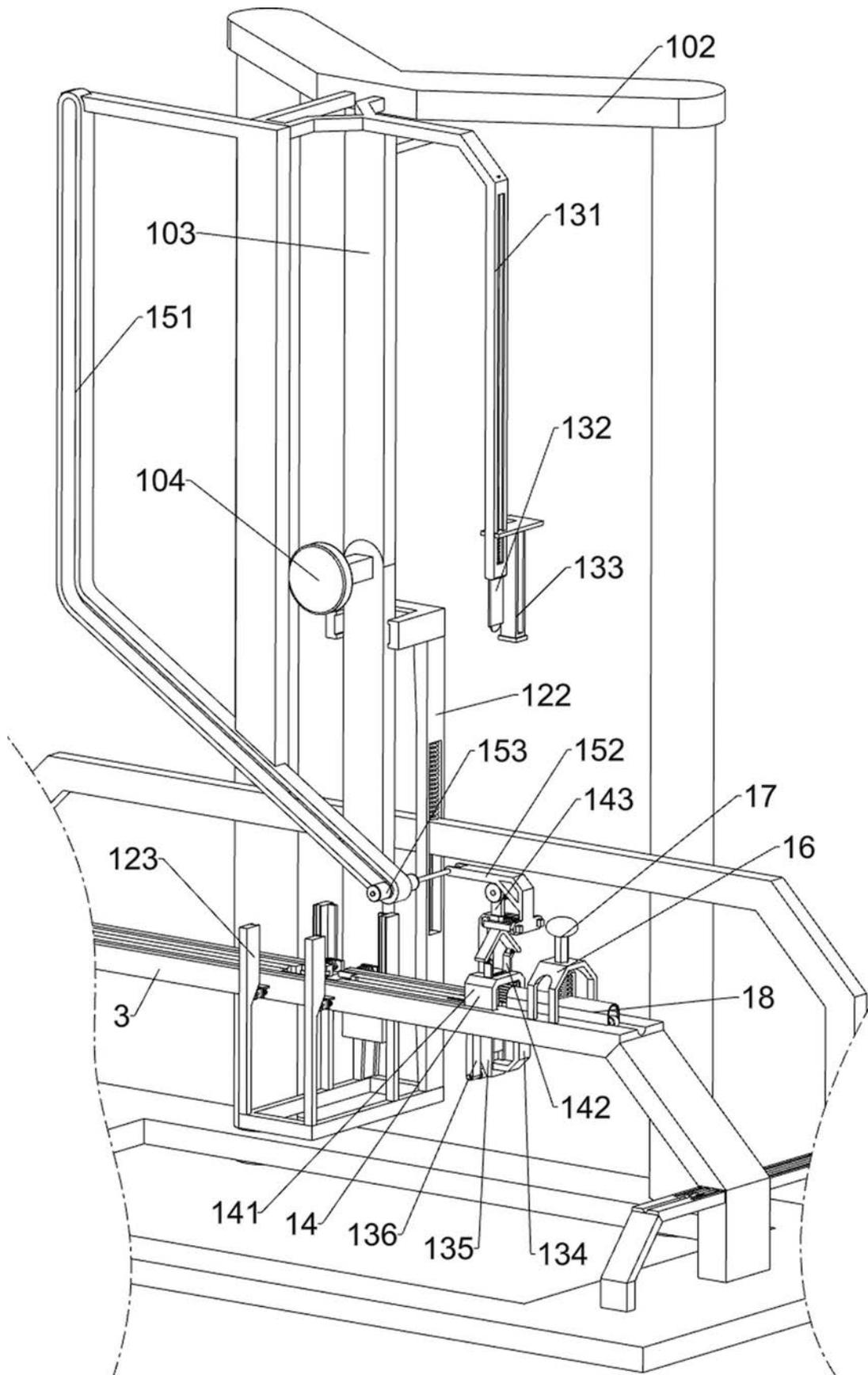


图3

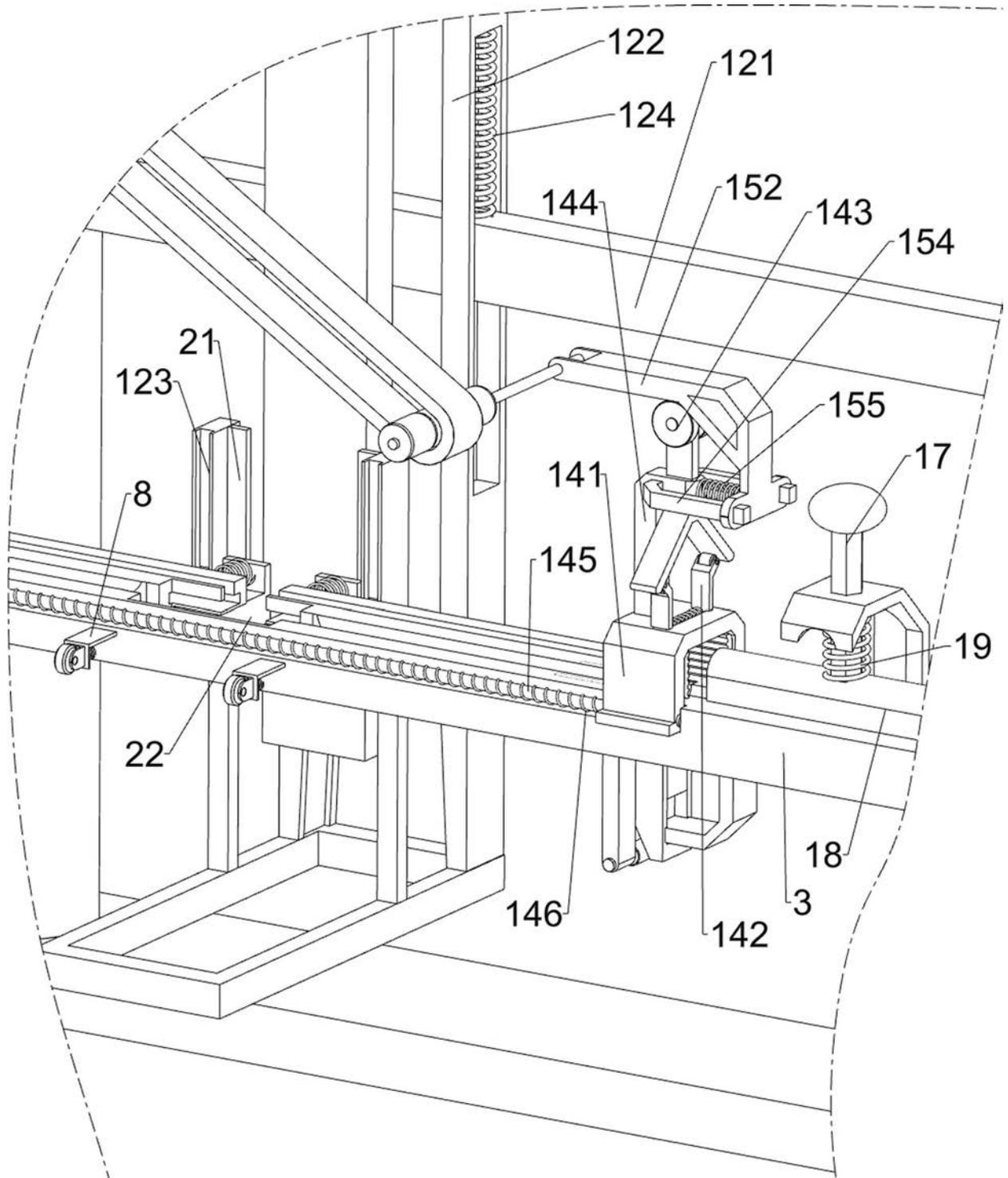


图4

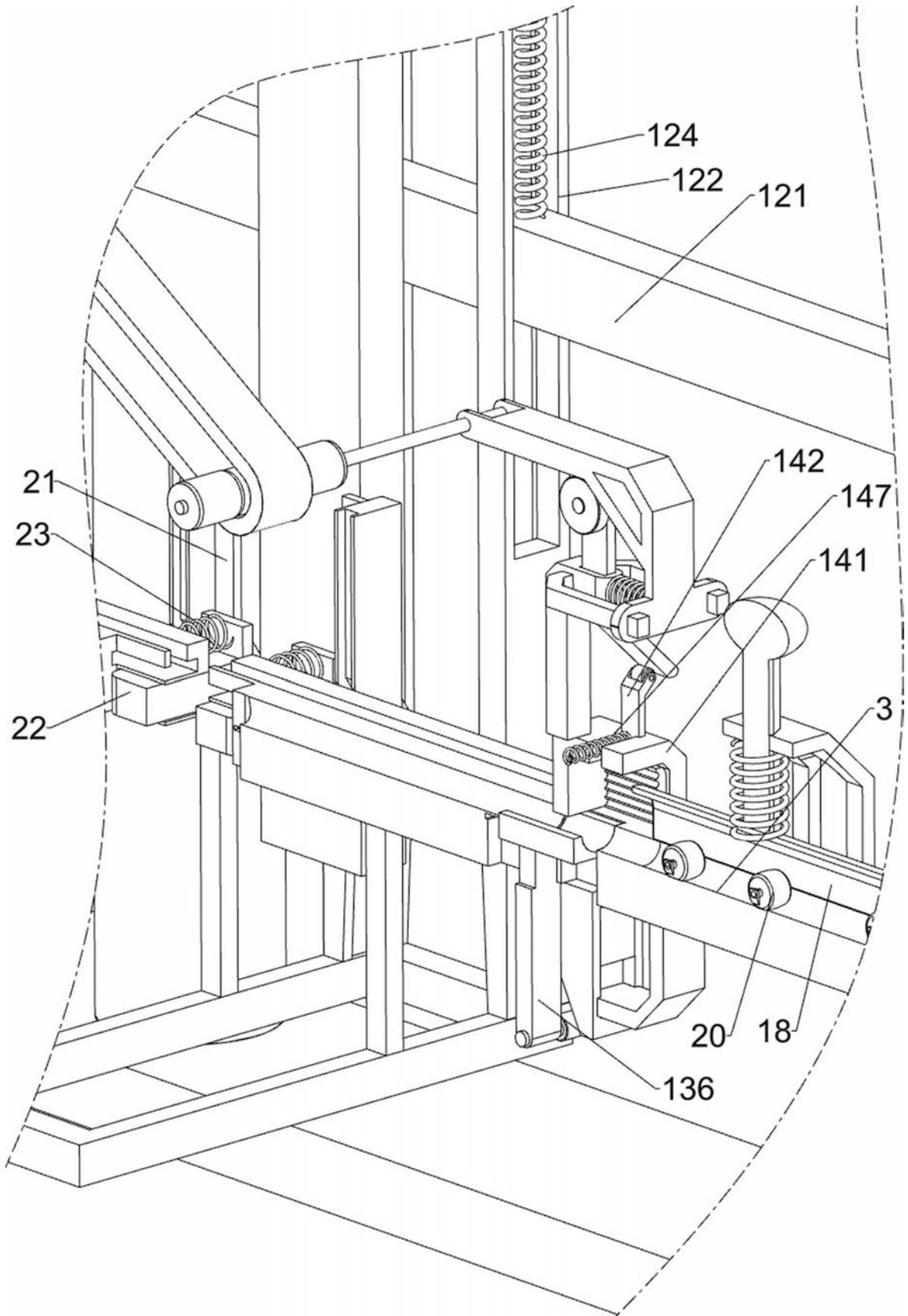


图5

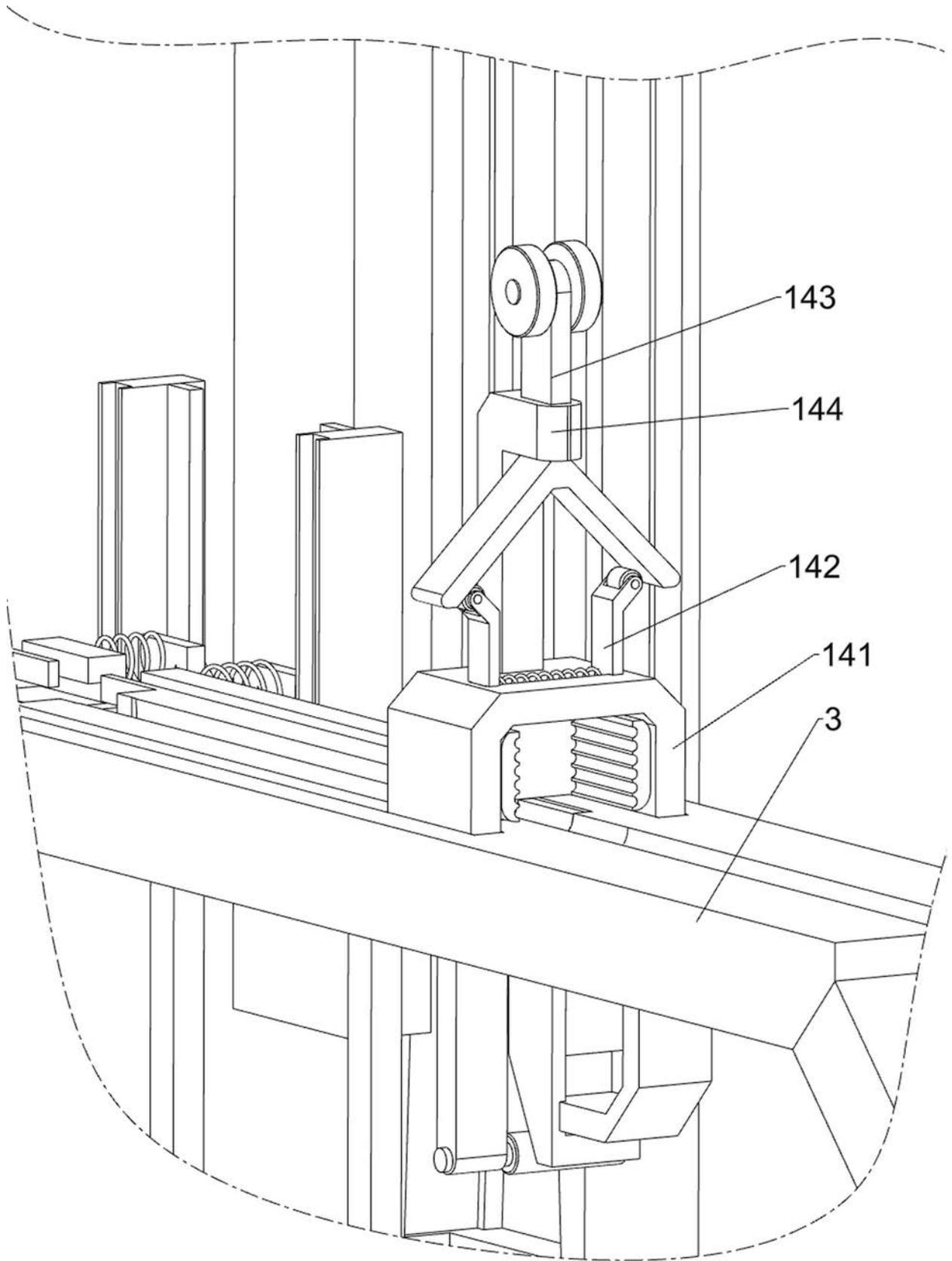


图6

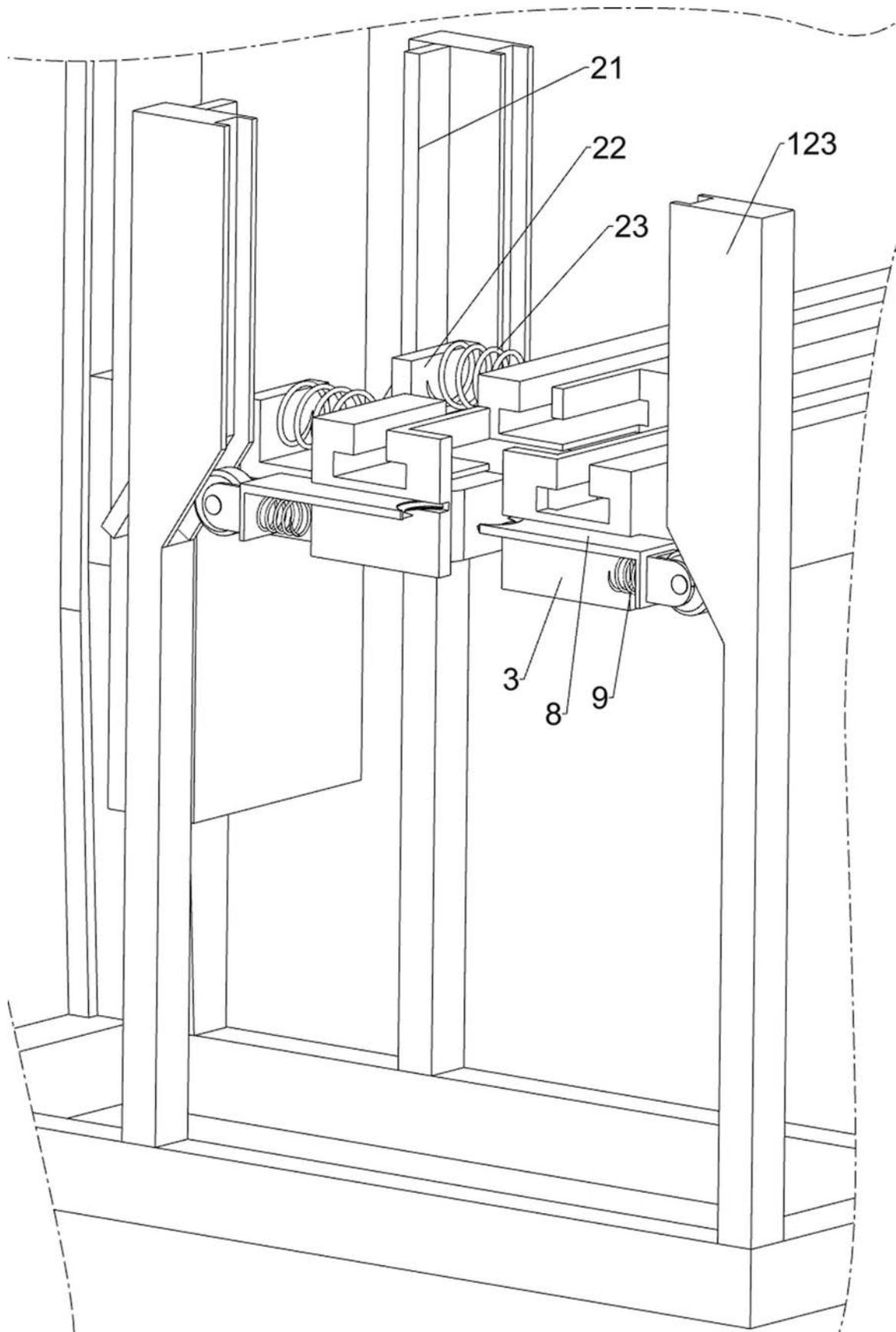


图7

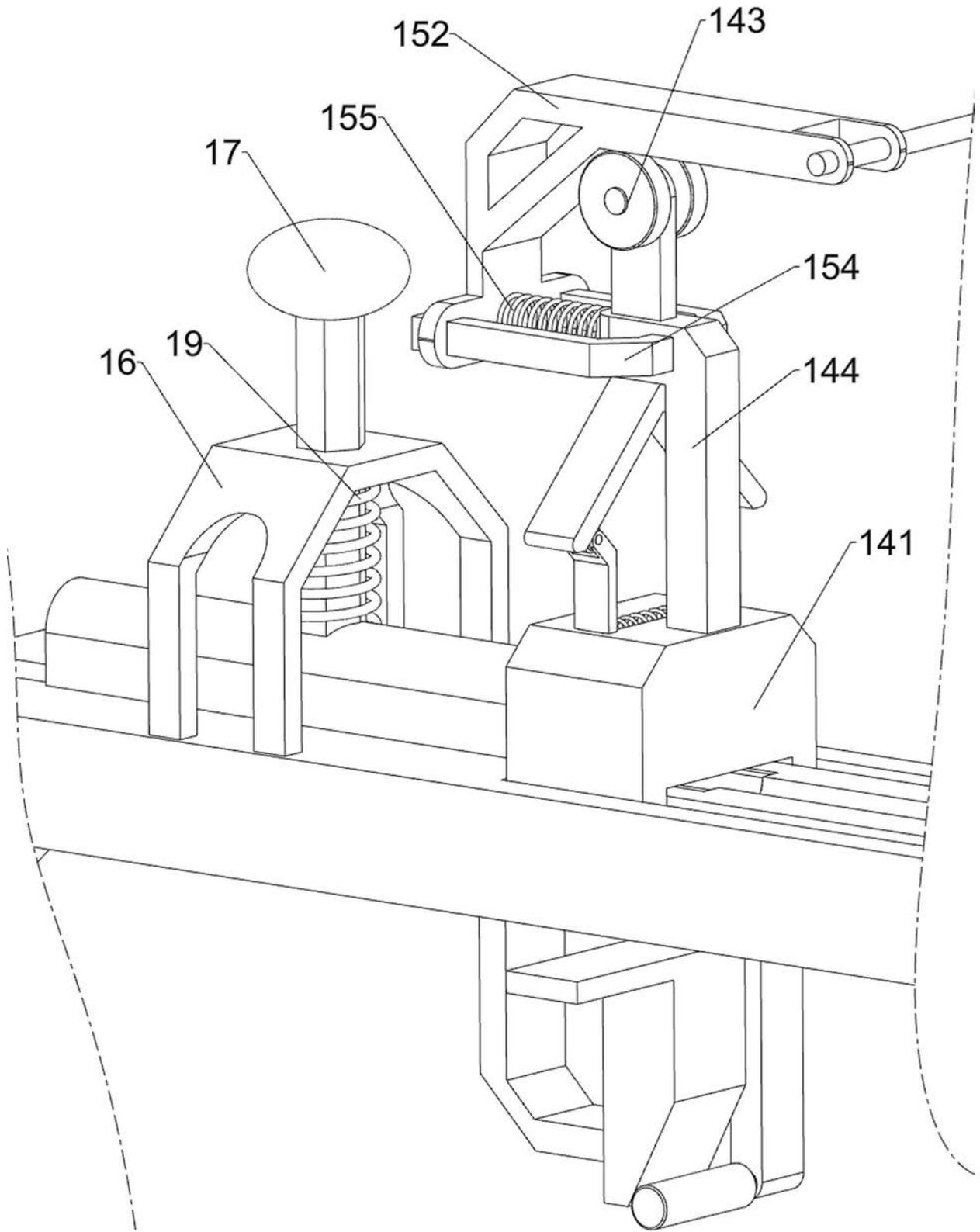


图8

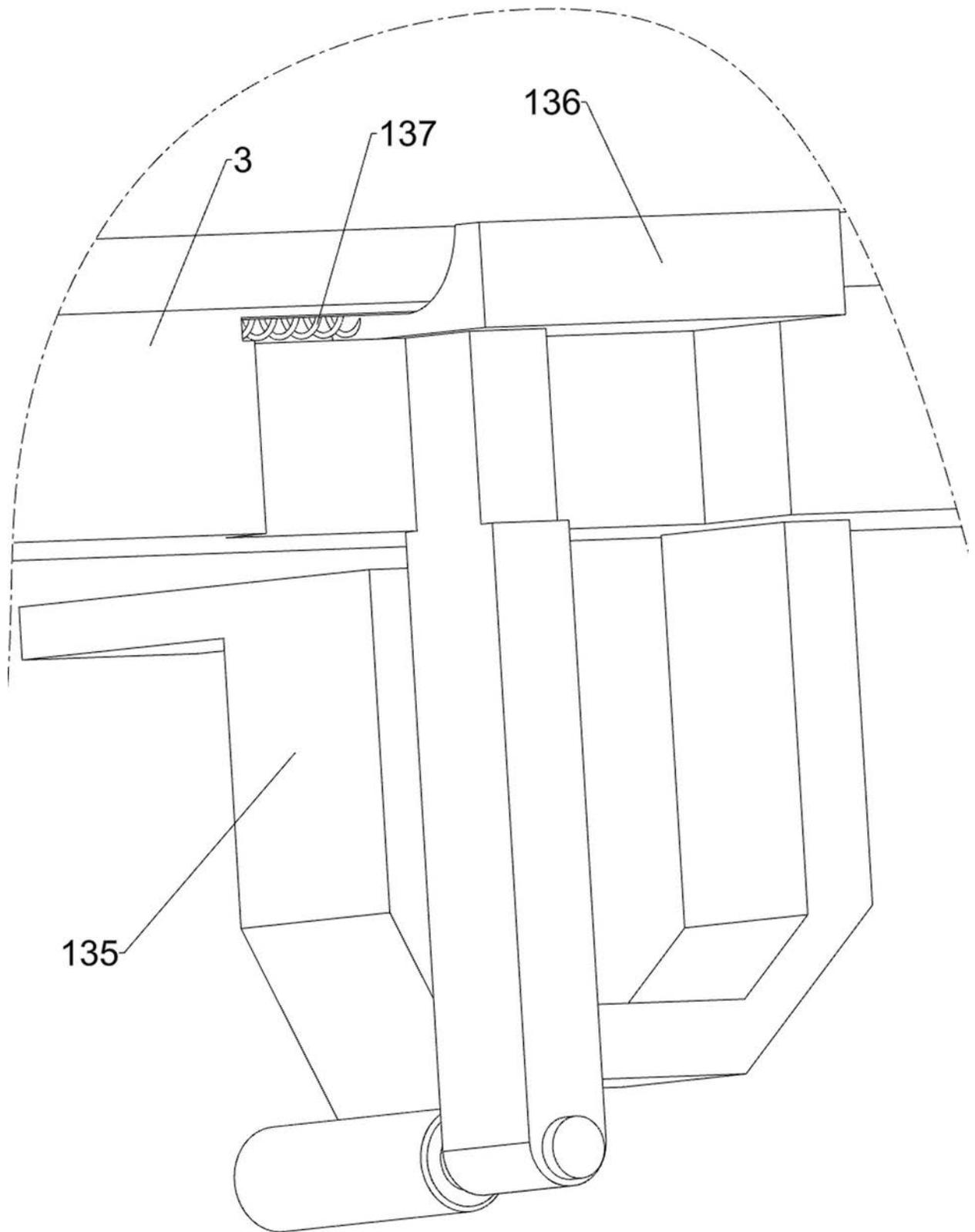


图9

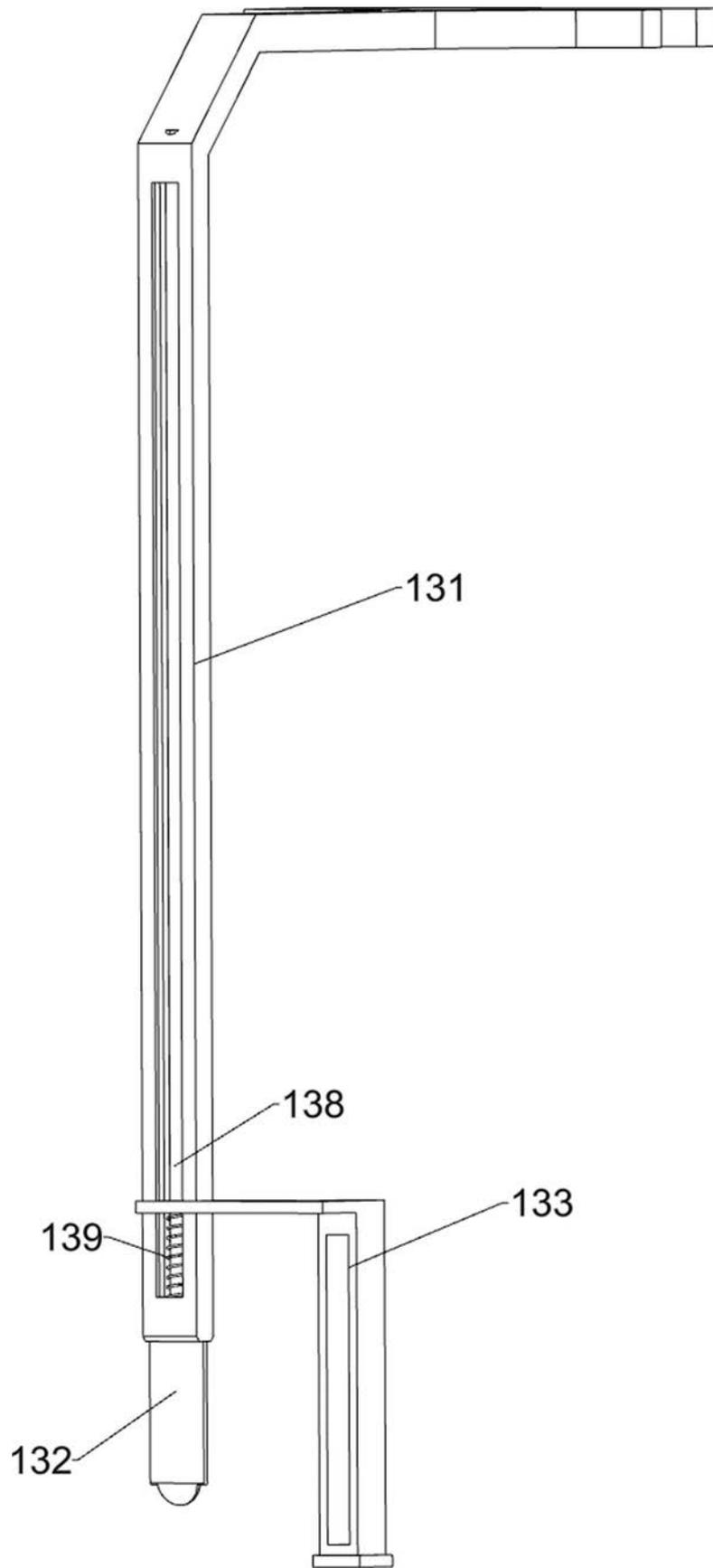


图10