



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206505783 U

(45)授权公告日 2017.09.19

(21)申请号 201720229859.9

(22)申请日 2017.03.09

(73)专利权人 昆明远通电线电缆制造有限公司

地址 650000 云南省昆明市宜良县工业园区

(72)发明人 郭昆峰

(74)专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理
事务所(普通合伙) 11411

代理人 郑自群

(51)Int.Cl.

H01B 13/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

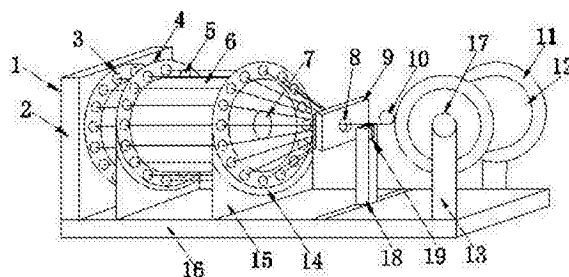
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电缆生产绞线装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种电缆生产绞线装置,包括绞线装置本体、抽线器、绞线辊、卷线辊,在绞线装置本体上设有抽线器、抽线定位孔、定位孔支架、绞线定位孔、绞线辊、绞线电机、电缆线出线孔、电缆线出线孔支架、导线轮、卷线辊挡板、卷线辊、卷线辊支架、绞线辊驱动器、绞线辊驱动器支架、基座、卷线辊驱动电机、剪线器、剪线夹,本装置设计合理,结构简单,占用面积小,本装置将线通过绞合或者多层绞合而成为电缆芯,便于生产不同规格的电缆,提高了设备的适用性。



1. 一种电缆生产绞线装置,包括绞线装置本体(1)、抽线器(2)、绞线辊(6)、卷线辊(12),其特征在于:所述绞线装置本体(1)上设有基座(16),所述基座(16)的左端设有抽线器(2),所述抽线器(2)的一侧设有绞线辊驱动器支架(15),所述绞线辊驱动器支架(15)的内侧设有绞线辊驱动器(14),所述绞线辊驱动支架(15)上设有绞线辊(6),所述绞线辊(6)的右侧设有电缆线出线孔支架(9),电缆线出线孔支架(9)的中间设有电缆线出线孔(8),所述电缆线出线孔支架(9)的右侧设有剪线器(18),所述剪线器(18)的右侧设有卷线辊支架(13),所述卷线辊支架(13)上设有卷线辊(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种电缆生产绞线装置,其特征在于:所述抽线器(2)的侧壁四周设有抽线定位孔(3)。

3. 根据权利要求1所述的一种电缆生产绞线装置,其特征在于:所述绞线辊(6)的内部中间设有绞线电机(7),所述绞线电机(7)的两端设有定位孔支架(4),两端定位孔支架(4)上的定位孔在同一水平直线上相互对应,定位孔支架(4)固定在绞线电机(7)的两端,所述定位孔支架(4)的一周设有绞线定位孔(5),绞线定位孔(5)均匀分布。

4. 根据权利要求1所述的一种电缆生产绞线装置,其特征在于:所述剪线器(18)的顶端设有剪线夹(19)。

5. 根据权利要求1所述的一种电缆生产绞线装置,其特征在于:所述剪线器(18)与卷线辊(12)之间设有导线轮(10),导线轮(10)与电缆线出线孔(8)在同一水平线上。

6. 根据权利要求1所述的一种电缆生产绞线装置,其特征在于:所述卷线辊(12)的中间设有卷线辊驱动电机(17),所述卷线辊驱动电机(17)的两端设有卷线辊挡板(11),卷线辊挡板(11)直接焊接在卷线辊(12)的两端。

一种电缆生产绞线装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电缆生产技术领域,具体为一种电缆生产绞线装置。

背景技术

[0002] 电缆绞线设备是一种用于生产电线、电缆等多股细线或多根细线互相缠绕形成一根线缆的装置,使多根单导体扭成一股,达到线材的工艺要求。绞线机按照绞线方式一般可以分为单绞机、对绞机、高速绞线机、退扭机、笼式绞线机、框工绞线机、管式绞线机及盘式绞线机等。绞线机又名高速绞线机/束丝机/捻线机,广泛应用于各类软/硬导体线、铜线、漆包线、镀锡线、铜包钢、铜包铝等,及电子线的绞合。

[0003] 然而现有的绞线机不能满足电缆生产的需要,不方便实现对电缆进行绞线,而且现有的绞线机不能准确的计量绞线后的电缆的长度,安全性也不高。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种本设计合理,结构简单,占用面积小,本装置将线通过绞合或者多层绞合而成为电缆芯,便于生产不同规格的电缆,提高了设备的适用性的一种电缆生产绞线装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种电缆生产绞线装置,包括绞线装置本体、抽线器、绞线辊、卷线辊,所述绞线装置本体上设有基座,所述基座的左端设有抽线器,所述抽线器的一侧设有绞线辊驱动器支架,所述绞线辊驱动器支架的内侧设有绞线辊驱动器,所述绞线辊驱动支架上设有绞线辊,所述绞线辊的右侧设有电缆线出线孔支架,电缆线出线孔支架的中间设有电缆线出线孔,所述电缆线出线孔支架的右侧设有剪线器,所述剪线器的右侧设有卷线辊支架,所述卷线辊支架上设有卷线辊。

[0006] 优选的,所述抽线器的侧壁四周设有抽线定位孔。

[0007] 优选的,所述绞线辊的内部中间设有绞线电机,所述绞线电机的两端设有定位孔支架,两端定位孔支架上的定位孔在同一水平直线上相互对应,定位孔支架固定在绞线电机的两端,所述定位孔支架的一周设有绞线定位孔,绞线定位孔均匀分布。

[0008] 优选的,所述剪线器的顶端设有剪线夹。

[0009] 优选的,所述剪线器与卷线辊之间设有导线轮,导线轮与电缆线出线孔在同一水平线上。

[0010] 优选的,所述卷线辊的中间设有卷线辊驱动电机,所述卷线辊驱动电机的两端设有卷线辊挡板,卷线辊挡板直接焊接在卷线辊的两端。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] (1) 两端定位孔支架上的定位孔在同一水平直线上相互对应,保持电缆线的整齐,不会出现相互交错、乱线的情况;

[0013] (2) 导线轮避免绞好的电缆线与电缆线出线孔摩擦而出现磨损,导线轮将电缆线定位的卷在卷线辊上;

[0014] (3) 当卷线辊上的电缆线达到预设的值,剪线器将会自动剪断电缆线,无需人工剪断,从而降低了工人的工作量;

[0015] (4) 本装置设计合理,结构简单,占用面积小,本装置将线通过绞合或者多层绞合而成为电缆芯,便于生产不同规格的电缆,提高了设备的适用性。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型绞线装置本体结构示意图。

[0017] 图中:1、绞线装置本体;2、抽线器;3、抽线定位孔;4、定位孔支架;5、绞线定位孔;6、绞线辊;7、绞线电机;8、电缆线出线孔;9、电缆线出线孔支架;10、导线轮;11、卷线辊挡板;12、卷线辊;13、卷线辊支架;14、绞线辊驱动器;15、绞线辊驱动器支架;16、基座;17、卷线辊驱动电机;18、剪线器;19、剪线夹。

具体实施方式

[0018] 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,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 请参阅图1,本实用新型提供一种技术方案:一种电缆生产绞线装置,包括绞线装置本体1、抽线器2、绞线辊6、卷线辊12,绞线装置本体1上设有基座16,基座16的左端设有抽线器2,抽线器2的侧壁四周设有抽线定位孔3,抽线器2的一侧设有绞线辊驱动器支架15,绞线辊驱动器支架15的内侧设有绞线辊驱动器14,绞线辊驱动支架15上设有绞线辊6,绞线辊6的右侧设有电缆线出线孔支架9,电缆线出线孔支架9的中间设有电缆线出线孔8,电缆线出线孔支架9的右侧设有剪线器18,当卷线12上的电缆线达到预设的值,剪线器18将会自动剪断电缆线,无需人工剪断,从而降低了工人的工作量,剪线器18的顶端设有剪线夹19,剪线器18的右侧设有卷线辊支架13,剪线器18与卷线辊12之间设有导线轮10,导线轮10避免绞好的电缆线与电缆线出线孔8摩擦而出现磨损,导线轮将电缆线定位的卷在卷线辊上,导线轮10与电缆线出线孔8在同一水平线上,保持电缆线的整齐,不会出现相互交错、乱线的情况,卷线辊支架13上设有卷线辊12。

[0020] 绞线辊6的内部中间设有绞线电机7,绞线电机7的两端设有定位孔支架4,两端定位孔支架4上的定位孔在同一水平直线上相互对应,定位孔支架4固定在绞线电机7的两端,定位孔支架4的一周设有绞线定位孔5,绞线定位孔5均匀分布。

[0021] 卷线辊12的中间设有卷线辊驱动电机17,卷线辊驱动电机17的两端设有卷线辊挡板11,卷线辊挡板11直接焊接在卷线辊12的两端。

[0022] 本装置设计合理,结构简单,占用面积小,本装置将线通过绞合或者多层绞合而成为电缆芯,便于生产不同规格的电缆,提高了设备的适用性。

[0023] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

