



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204018605 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 17

(21) 申请号 201420385481. 8

(22) 申请日 2014. 07. 14

(73) 专利权人 苏州路之遥科技股份有限公司

地址 215000 江苏省苏州市高新技术产业开发区向阳路 55 号

(72) 发明人 查花朝 胡为平 谢坚峰 湛清平
程秋 孙忠情

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B21F 11/00(2006. 01)

B21F 23/00(2006. 01)

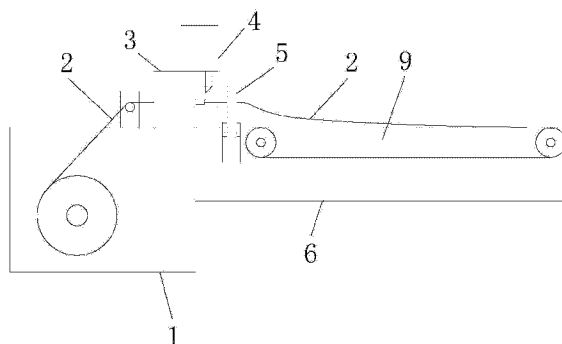
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种全自动线束切割机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种全自动线束切割机,属于新型加工设备技术领域。其包括用于放置线束捆的材料架以及用于运输线束的导轨;所述材料架的出料口处设置有用于夹持并抽拉线束的喷头,所述喷头出口处设置有用于切断线束的切刀,所述切刀的外侧设置有夹线钳,所述夹线钳可摆动的安装在所述导轨上,导轨的一侧设置有线束存放槽。本实用新型能够大大提高线束的加工速度,同时能保证加工精度。



1. 一种全自动线束切割机,其特征在于,包括用于放置线束捆的材料架以及用于运输线束的导轨;所述材料架的出料口处设置有用夹持并抽拉线束的喷头,所述喷头出口处设置有用以切断线束的切刀,所述切刀的外侧设置有夹线钳,所述夹线钳可摆动的安装在所述导轨上,导轨的一侧设置有线束存放槽。

2. 根据权利要求1所述的一种全自动线束切割机,其特征在于,所述导轨上设置有输送带。

3. 根据权利要求1或2所述的一种全自动线束切割机,其特征在于,所述导轨向线束存放槽一侧倾斜。

一种全自动线束切割机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种全自动线束切割机,属于新型加工设备技术领域。

背景技术

[0002] 线束在生产完成后一般是成捆存放的,但是实际使用中,根据客户的不同需求,线束需要剪切成一定长度。目前,行业内通常是采用人工方式进行线束切割的,这样不仅操作慢,而且线束的长度无法保证在一个精确的范围,对客户的使用造成不便。

发明内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型提供一种结构简单,操作方便的全自动线束切割机。

[0004] 本实用新型为解决其问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种全自动线束切割机,包括用于放置线束捆的材料架以及用于运输线束的导轨;所述材料架的出料口处设置有用于夹持并抽拉线束的喷头,所述喷头出口处设置有用于切断线束的切刀,所述切刀的外侧设置有夹线钳,所述夹线钳可摆动的安装在所述导轨上,导轨的一侧设置有线束存放槽。

[0006] 优选的是,所述导轨上设置有输送带。

[0007] 优选的是,所述导轨向线束存放槽一侧倾斜。

[0008] 本实用新型的有益效果是:喷头将线束源源不断的输出,当达到一定长度时,喷头停止工作,夹线钳将线束夹紧,然后切刀将线束切断,夹线钳再向线束存放槽一侧偏转,同时释放线束,如此反复操作,就能够大大提高线束的加工速度,同时能保证加工精度,当线束堆积到一定数量时,工人再将线束进行捆绑包装。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明:

[0010] 图 1 为本实用新型的侧视图;

[0011] 图 2 为本实用新型的正视图。

[0012] 图中:1、材料架;2、线束;3、喷头;4、切刀;5、夹线钳;6、导轨;7、线束存放槽;8、钳臂;9、输送带。

具体实施方式

[0013] 如附图 1、附图 2 所示的一种全自动线束切割机,包括用于放置线束捆的材料架 1 以及用于运输线束 2 的导轨 6。材料架 1 的出料口处设置有用于夹持并抽拉线束 2 的喷头 3,喷头 3 可以采用两个辊轮的结构夹持线束 2,将线束 2 源源不断的抽出。喷头 3 的出口处设置有用于切断线束 2 的切刀 4,切刀 4 从上方向下切断线束 2。所述切刀 4 的外侧设置有夹线钳 5,所述夹线钳 5 可摆动的安装在所述导轨 6 上,线束 2 被切断后,夹线钳 5 夹着线束 2 并向一侧摆动到位于导轨 6 一侧的线束存放槽 7。一般的,夹线钳 5 由两个钳臂 8 铰接而

成,为了方便夹线钳 5 释放线束 2,其中靠近线束存放槽 7 的钳臂 8 的内侧面设置为倾斜的,方便钳臂 8 分开后,线束 2 自动从内侧面滑入线束存放槽 7 内。

[0014] 本实用新型的工作原理是,喷头 3 输出线束 2,当输出线束 2 达到一定长度时,喷头 3 停止工作,夹线钳 5 将线束 2 夹紧,然后切刀 4 将线束 2 切断,夹线钳 5 再向线束存放槽 7 一侧偏转,同时释放线束 2,如此反复操作,就能够大大提高线束 2 的加工速度,以及加工精度,当线束 2 堆积到一定数量时,工人再将线束 2 进行捆绑包装。

[0015] 当加工的线束 2 长度较长时,从喷头 3 喷出一定距离后,线束 2 前端就会停止向前运动,从而发生卷曲,当线束 2 的数量比较多时,就会导致线束 2 堆积混乱的情况,甚至是相互形成纠缠,不利于工人进行捆绑包装。为了保证线束 2 从喷头 3 输出后能保持是直线型的,本实用新型在所述导轨 6 上设置有输送带 9,输送带 9 提供一个动力使线束 2 保持向前。进一步的,还可以将导轨 6 设置成向线束存放槽 7 一侧倾斜。

[0016] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

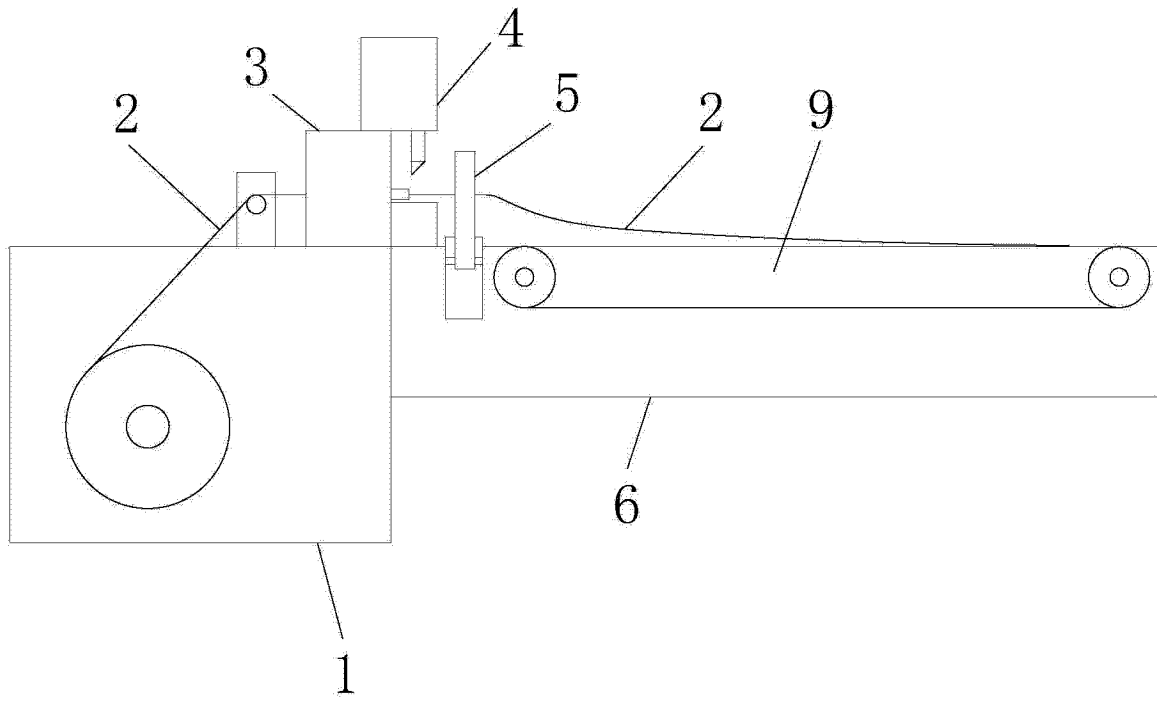


图 1

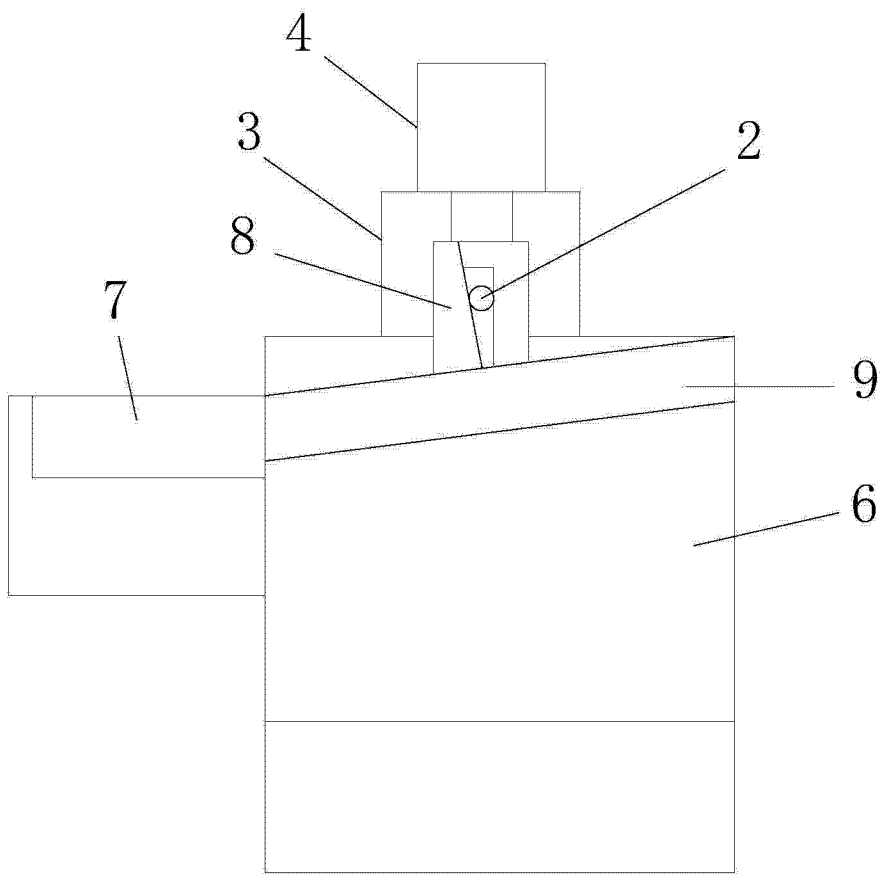


图 2