



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213841958 U

(45) 授权公告日 2021. 07. 30

(21) 申请号 202023167418.1

(22) 申请日 2020.12.24

(73) 专利权人 乐清杰贝特电子科技有限公司

地址 325600 浙江省温州市乐清市虹桥镇
田垟路218弄30号

(72) 发明人 赵胜辉 陈杰 滕福军 林贵
黄贤同

(74) 专利代理机构 浙江永航联科专利代理有限
公司 33304

代理人 蔡鼎

(51) Int.Cl.

G01B 5/00 (2006.01)

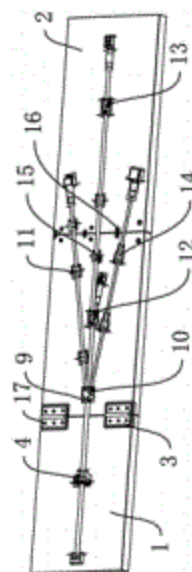
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

线束比线工装

(57) 摘要

本实用新型提供了一种线束比线工装,属于机械技术领域。它解决了现有人工测量生产效率低且尺寸检测偏差大等技术问题。本线束比线工装,包括比线工装板一,其特征在于,所述的比线工装板一通过若干合页与比线工装板二相连接,比线工装板一上设置有用以固定线束的固定件,比线工装板二开设有可容纳线束的第一凹槽、第二凹槽、第三凹槽和第四凹槽,比线工装板二上还开设有安装槽,安装槽内设置有四通线扣,安装槽与第一凹槽、第二凹槽、第三凹槽和第四凹槽相连通,第二凹槽上设置有两个两通线扣一,第三凹槽上设置有三通线扣和两个两通线扣二,第四凹槽上设置有两个两通线扣三。本实用新型具有使用方便的优点。



1. 一种线束比线工装, 包括比线工装板一, 其特征在于, 所述的比线工装板一通过若干合页与比线工装板二相连接, 比线工装板一上设置有用以固定线束的固定件, 比线工装板二开设有可容纳线束的第一凹槽、第二凹槽、第三凹槽和第四凹槽, 比线工装板二上还开设有安装槽, 安装槽内设置有四通线扣, 安装槽与第一凹槽、第二凹槽、第三凹槽和第四凹槽相连通, 第二凹槽上设置有两个两通线扣一, 第三凹槽上设置有三通线扣和两个两通线扣二, 第四凹槽上设置有两个两通线扣三。

2. 根据权利要求1所述的线束比线工装, 其特征在于, 所述的合页的一端通过固定螺丝与比线工装板一相连接, 合页的另一端通过固定螺丝与比线工装板二相连接。

3. 根据权利要求1所述的线束比线工装, 其特征在于, 所述的第三凹槽上还设置有扎带。

4. 根据权利要求1所述的线束比线工装, 其特征在于, 所述的第一凹槽与第三凹槽相平行。

5. 根据权利要求1所述的线束比线工装, 其特征在于, 所述的第二凹槽和第四凹槽位于第三凹槽的两侧。

6. 根据权利要求1所述的线束比线工装, 其特征在于, 所述的比线工装板一和比线工装板二上均开设有倒角。

7. 根据权利要求1所述的线束比线工装, 其特征在于, 所述的比线工装板二上开设有若干通孔。

线束比线工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于工装技术领域,涉及一种工装,特别是一种线束比线工装。

背景技术

[0002] 工装,即工艺装备:指制造过程中所用的各种工具的总称。包括刀具、夹具、模具、量具、检具、辅具、钳工工具、工位器具等。工装分为专用工装、通用工装和标准工装。

[0003] 现有技术中,在生产线束时,需要两名工人通过卷尺或者钢尺拉直检测,生产效率低,且容易造成尺寸检测偏差大,从而导致不合格品漏出。

[0004] 因此,针对上述问题,设计出一种线束比线工装是很有必要的。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是针对现有的技术存在上述问题,提出了一种线束比线工装,解决了现有人工测量生产效率低且尺寸检测偏差大的问题。

[0006] 本实用新型的目的可通过下列技术方案来实现:一种线束比线工装,包括比线工装板一,其特征在于,所述的比线工装板一通过若干合页与比线工装板二相连接,比线工装板一上设置有用以固定线束的固定件,比线工装板二开设有可容纳线束的第一凹槽、第二凹槽、第三凹槽和第四凹槽,比线工装板二上还开设有安装槽,安装槽内设置有四通线扣,安装槽与第一凹槽、第二凹槽、第三凹槽和第四凹槽相连通,第二凹槽上设置有两个两通线扣一,第三凹槽上设置有三通线扣和两个两通线扣二,第四凹槽上设置有两个两通线扣三。

[0007] 采用以上结构,线束分别位于第一凹槽、第二凹槽、第三凹槽和第四凹槽中,可对线束进行测量比线,生产效率高,通过设置两通线扣一、两通线扣二、两通线扣三、三通线扣和四通线扣,对线束进行限位固定,使用方便。

[0008] 所述的合页的一端通过固定螺丝与比线工装板一相连接,合页的另一端通过固定螺丝与比线工装板二相连接。

[0009] 采用以上结构,合页的一端通过固定螺丝与比线工装板一相连接,合页的另一端通过固定螺丝与比线工装板二相连接,在不使用时,可通过合页对比线工装板一和比线工装板二进行旋转,从而对线束比线工装进行折叠,存放方便。

[0010] 所述的第三凹槽上还设置有扎带。

[0011] 采用以上结构,通过设置扎带,固定可靠。

[0012] 所述的第一凹槽与第三凹槽相平行。

[0013] 所述的第二凹槽和第四凹槽位于第三凹槽的两侧。

[0014] 所述的比线工装板一和比线工装板二上均开设有倒角。

[0015] 采用以上结构,比线工装板一和比线工装板二上均开设有倒角,防止使用过程中划伤。

[0016] 所述的比线工装板二上开设有若干通孔。

[0017] 与现有技术相比,本实用新型具有以下优点:

[0018] 1、线束分别位于第一凹槽、第二凹槽、第三凹槽和第四凹槽中,可对线束进行测量比线,生产效率高,通过设置两通线扣一、两通线扣二、两通线扣三、三通线扣和四通线扣,对线束进行限位固定,使用方便。

[0019] 2、合页的一端通过固定螺丝与比线工装板一相连接,合页的另一端通过固定螺丝与比线工装板二相连接,在不使用时,可通过合页对比线工装板一和比线工装板二进行旋转,从而对线束比线工装进行折叠,存放方便。

附图说明

[0020] 图1是本实用新型的立体结构示意图。

[0021] 图2是本实用新型的平面结构示意图。

[0022] 图3是本实用新型另一视角的平面结构示意图。

[0023] 图中,1、比线工装板一;2、比线工装板二;3、合页;4、固定件;5、第一凹槽;6、第二凹槽;7、第三凹槽;8、第四凹槽;9、安装槽;10、四通线扣;11、两通线扣一;12、三通线扣;13、两通线扣二;14、两通线扣三;15、扎带;16、通孔;17、固定螺丝。

具体实施方式

[0024] 以下是本实用新型的具体实施例并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步的描述,但本实用新型并不限于这些实施例。

[0025] 如图1-3所示,本线束比线工装,包括比线工装板一1,在本实施例中,比线工装板一1通过若干合页3与比线工装板二2相连接,在本实施例中,合页3的数量为两个,比线工装板一1上设置有用于固定线束的固定件4,比线工装板二2开设有可容纳线束的第一凹槽5、第二凹槽6、第三凹槽7和第四凹槽8,比线工装板二2上还开设有安装槽9,安装槽9内设置有四通线扣10,安装槽9与第一凹槽5、第二凹槽6、第三凹槽7和第四凹槽8相连通,第二凹槽6上设置有两个两通线扣一11,第三凹槽7上设置有三通线扣12和两个两通线扣二13,第四凹槽8上设置有两个两通线扣三14。

[0026] 采用以上结构,线束分别位于第一凹槽5、第二凹槽6、第三凹槽7和第四凹槽8中,可对线束进行测量比线,生产效率高,通过设置两通线扣一11、两通线扣二13、两通线扣三14、三通线扣12和四通线扣10,对线束进行限位固定,使用方便。

[0027] 合页3的一端通过固定螺丝17与比线工装板一1相连接,合页3的另一端通过固定螺丝17与比线工装板二2相连接。

[0028] 采用以上结构,合页3的一端通过固定螺丝17与比线工装板一1相连接,合页3的另一端通过固定螺丝17与比线工装板二2相连接,在不使用时,可通过合页3对比线工装板一1和比线工装板二2进行旋转,从而对线束比线工装进行折叠,存放方便。

[0029] 第三凹槽7上还设置有扎带15。

[0030] 采用以上结构,通过设置扎带15,固定可靠。

[0031] 第一凹槽5与第三凹槽7相平行。

[0032] 第二凹槽6和第四凹槽8位于第三凹槽7的两侧。

[0033] 比线工装板一1和比线工装板二2上均开设有倒角。

[0034] 采用以上结构,比线工装板一1和比线工装板二2上均开设有倒角,防止使用过程

中划伤。

[0035] 比线工装板二2上开设有若干通孔16,在本实施例中,通孔16的数量为十二个。

[0036] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

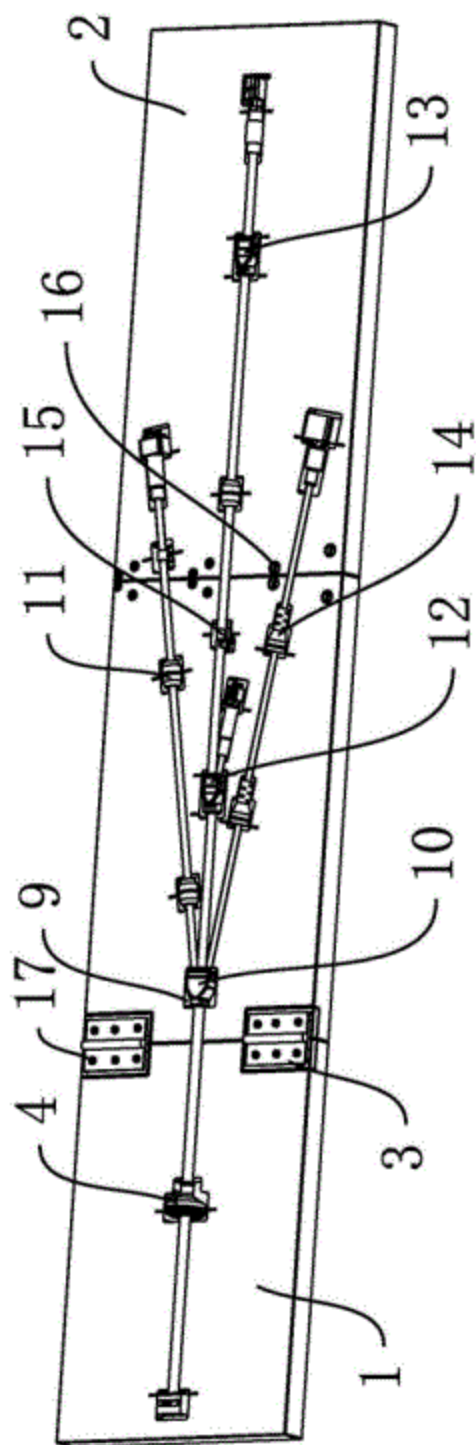


图1