



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0039256

(51)^{2019.01} H02G 1/12; H02G 1/02; B26B 27/00;
B26D 3/00

(13) B

(21) 1-2020-00855

(22) 19/07/2018

(86) PCT/JP2018/027034 19/07/2018

(87) WO2019/017419 24/01/2019

(30) 2017-141316 20/07/2017 JP

(45) 25/03/2024 432

(43) 25/05/2020 386

(73) NAGAKI SEIKI CO., LTD. (JP)

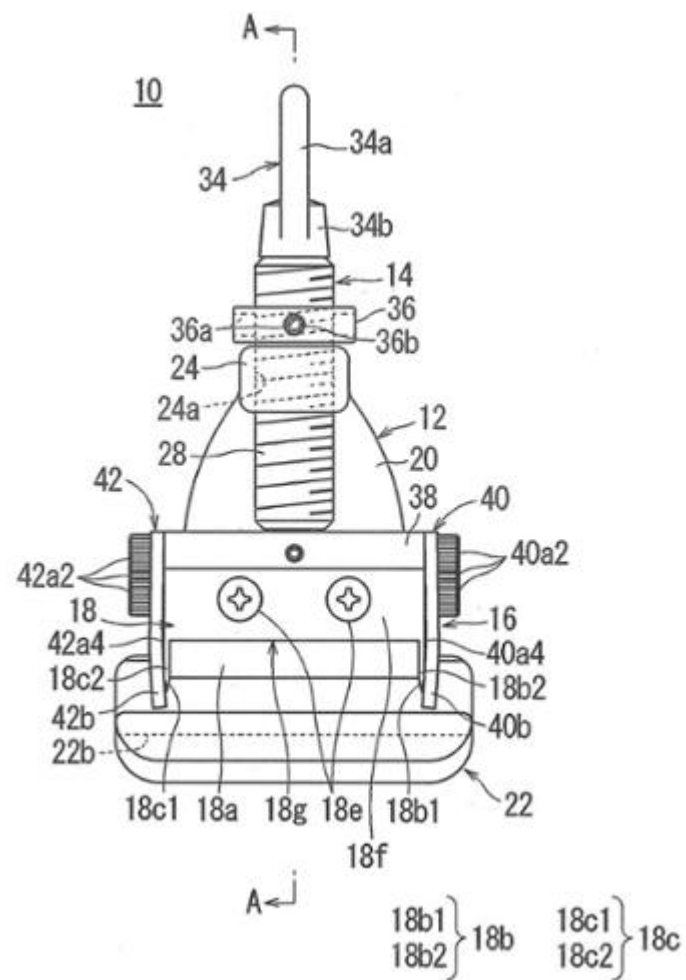
4-31, Tashiden 3-chome, Daito-shi, Osaka 5740045, Japan

(72) NAGAKI, Takayuki (JP); IWAMA Tamotsu (JP).

(74) Công ty Luật TNHH Phạm và Liên danh (PHAM & ASSOCIATES)

(54) DỤNG CỤ BÓC VỎ

(57) Sáng chế đề cập đến dụng cụ bóc vỏ, mà có thể thực hiện trơn tru thao tác bóc của lớp vỏ và có thể dễ thực hiện việc bảo dưỡng đối với thân lưỡi dao. Dụng cụ bóc vỏ (10) bao gồm thân chính dụng cụ bóc vỏ (12) có thân kẹp (22) có phần kẹp (22a) để kẹp chặt dây điện có vỏ bọc, trục ép (14) được vặn vào trong thân chính dụng cụ bóc vỏ (12) để chuyển động qua lại tự do so với thân kẹp (22), ở vị trí giữa trục ép (14) và thân kẹp (22), thân giữ thân lưỡi dao (16) có bộ phận giữ thân lưỡi dao (38) để di chuyển qua lại thân kẹp (22) tương ứng với chuyển động qua lại của trục ép (14), và thân lưỡi dao (18) được giữ trong bộ phận giữ thân lưỡi dao (38). Trong thân lưỡi dao (18), lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục (18a) để cắt lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc dọc theo hướng dọc trục của dây điện có vỏ bọc và một cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi (18b, 18c), mà được bố trí trên cả hai đầu của lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục (18a) để cắt lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc dọc theo hướng chu vi của dây điện có vỏ bọc được tạo ra liền khối.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến dụng cụ bóc vỏ để bóc lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Dây điện bằng đồng (dây lõi) được làm từ các đường dây điện bằng đồng, đường dây điện bằng nhôm hoặc đường dây đơn dày, mà được phủ lớp vỏ dùng làm vật liệu cách điện như nhựa hoặc cao su quanh nó (dưới đây, được gọi đơn giản là dây điện có vỏ bọc) thường được dùng làm đường dây phân phối trên không.

Trong công việc mà trong đó các đầu của các dây điện có vỏ bọc được nối với dây lõi khác của các dây điện có vỏ bọc hoặc các ống nối khác được kẹp chặt, để bảo đảm độ dẫn điện, lớp vỏ ở phần cần thiết của dây điện có vỏ bọc phải được bóc để lộ ra dây lõi nằm dưới.

Vì lý do này, người thao tác phải bóc bằng tay lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc bằng dao hoặc các vật dụng tương tự hoặc bóc lớp vỏ bằng dụng cụ bóc.

Tài liệu sáng chế 1 bộc lộ dụng cụ (dụng cụ bóc), mà có thể bóc an toàn và dễ lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc bằng thao tác từ xa trong khi trên thực tế việc phải tập trung chú ý vào thao tác bóc lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc, chiếm một phần quan trọng trong công việc sửa chữa.

Tài liệu sáng chế 1: Đơn yêu cầu cấp bằng sáng chế Nhật Bản số 6-261432

Tuy nhiên, trong thao tác bóc nhờ dùng dụng cụ bóc lộ trong tài liệu sáng chế 1, khi lưỡi cắt của lưỡi dao, mà được bố trí trên dụng cụ, bóc lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc, để tránh dây lõi khỏi bị hỏng, lưỡi cắt được bố trí để nhô ra một khoảng cách nhỏ hơn một chút so với độ dày của lớp vỏ cách ra khỏi dây lõi. Vì lý do này, lớp vỏ để còn lại một phần.

Trong dụng cụ bóc lộ trong tài liệu sáng chế 1, lưỡi cắt của lưỡi dao để bóc lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc có thể cắt lớp vỏ theo hướng dọc trục của dây điện có vỏ bọc. Tuy nhiên, khi dụng cụ được quay quanh dây điện có vỏ bọc, có bất lợi là khó cắt lớp vỏ theo hướng chu vi của dây điện có vỏ bọc.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Do vậy, mục đích chính của sáng chế là đề xuất dụng cụ bóc vỏ, mà có thể

thực hiện tron tru thao tác bóc lớp vỏ và có lưỡi dao để được bảo dưỡng.

Dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế là dụng cụ bóc vỏ để bóc lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc, mà được bọc dây lõi bằng lớp vỏ, dụng cụ bóc vỏ này bao gồm thân chính dụng cụ bóc vỏ, mà thân kẹp có phần kẹp để kẹp chặt dây điện có vỏ bọc được bố trí trong đó, trong thân chính dụng cụ bóc vỏ, trục ép được bố trí để di chuyển lùi và tiến được về phía thân kẹp, ở vị trí giữa trục ép và thân kẹp, thân giữ thân lưỡi dao có bộ phận giữ thân lưỡi dao di chuyển lùi và tiến thân kẹp tương ứng với sự di chuyển lùi và tiến của trục ép, và thân lưỡi dao được giữ trong bộ phận giữ thân lưỡi dao song song với dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, thân lưỡi dao có lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục được tạo ra để vát nhọn theo hướng độ dày về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ và cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng dọc trục của dây điện có vỏ bọc để bóc lớp vỏ sau đó và một cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi được tạo ra sao cho một cặp lưỡi dao kéo dài từ cả đầu bên trái và đầu bên phải của lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, có các phần đầu xa nhô ra nhiều hơn so với lưỡi cắt dưới của lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, và đồng thời cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng chu vi của lớp vỏ để cắt lớp vỏ, cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi được bố trí để có các hướng kéo dài lưỡi dao vuông góc với hướng kéo dài của lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục và có các lưỡi dao được vát nhọn theo hướng chiều rộng về phía dây điện có vỏ bọc, và lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi được tạo ra liền khối, thân chính dụng cụ bóc vỏ có một cặp chi tiết dẫn hướng được bố trí ở cả hai đầu của bộ phận giữ thân lưỡi dao, cặp chi tiết dẫn hướng xác định vị trí nơi mà lớp vỏ được bóc, dẫn hướng lớp vỏ đã được bóc để cấp lớp vỏ đã được bóc ra theo hướng định trước, và ngăn không cho rơi lớp vỏ đã được bóc, phần gập có trong bề mặt trong của phía bộ phận giữ thân lưỡi dao, các đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi của cặp chi tiết dẫn hướng nằm bên ngoài các phần gập quay vào trong nhau từ các phần gập dùng làm các điểm bắt đầu về phía chính giữa hướng chiều rộng của thân lưỡi dao, và chiều rộng giữa đầu dưới của mỗi phần ngăn không cho rơi hẹp hơn chiều rộng của bộ phận giữ thân lưỡi dao.

Dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế là dụng cụ bóc vỏ để bóc lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc, mà được bọc dây lõi bằng lớp vỏ, dụng cụ bóc vỏ này bao gồm

thân chính dụng cụ bóc vỏ, mà thân kẹp có phần kẹp để kẹp chặt dây điện có vỏ bọc được bố trí trong đó, trong thân chính dụng cụ bóc vỏ, trục ép được bố trí để di chuyển lùi và tiến được về phía thân kẹp, ở vị trí giữa trục ép và thân kẹp, thân giữ thân lưỡi dao có bộ phận giữ thân lưỡi dao để di chuyển lùi và tiến thân kẹp tương ứng với sự di chuyển lùi và tiến của trục ép, và thân lưỡi dao được giữ trong bộ phận giữ thân lưỡi dao song song với dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, thân lưỡi dao có lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục được tạo ra để vát nhọn theo hướng độ dày về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ và cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng dọc trục của dây điện có vỏ bọc để bóc lớp vỏ sau đó và một cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi được tạo ra sao cho một cặp lưỡi dao kéo dài từ cả đầu bên trái và đầu bên phải của lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, có các phần đầu xa nhô ra nhiều hơn so với lưỡi cắt dưới của lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, và đồng thời cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng chu vi của lớp vỏ để cắt lớp vỏ, cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi được bố trí để có các hướng kéo dài lưỡi dao vuông góc với hướng kéo dài của lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục và có các lưỡi dao được vát nhọn theo hướng chiều rộng về phía dây điện có vỏ bọc, lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi được tạo ra liền khối, thân chính dụng cụ bóc vỏ có một cặp chi tiết dẫn hướng được bố trí ở cả hai đầu của bộ phận giữ thân lưỡi dao, cặp chi tiết dẫn hướng xác định vị trí nơi mà lớp vỏ được bóc, dẫn hướng lớp vỏ đã được bóc để cặp lớp vỏ đã được bóc ra theo hướng định trước, và ngăn không cho rơi lớp vỏ đã được bóc, phần gập có trong bề mặt trong của phía bộ phận giữ thân lưỡi dao, các đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi của cặp chi tiết dẫn hướng nằm bên ngoài các phần gập quay vào trong nhau từ các phần gập dùng làm các điểm bắt đầu về phía chính giữa hướng chiều rộng của thân lưỡi dao, chiều rộng giữa đầu dưới của mỗi phần ngăn không cho rơi hẹp hơn chiều rộng của bộ phận giữ thân lưỡi dao, và chi tiết dẫn hướng phía sau được bố trí ở phía sau của thân chính dụng cụ bóc vỏ và bên trên cặp chi tiết dẫn hướng.

Dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế là dụng cụ bóc vỏ để bóc lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc, mà được bóc dây lõi bằng lớp vỏ, dụng cụ bóc vỏ này bao gồm thân chính dụng cụ bóc vỏ, mà thân kẹp có phần kẹp để kẹp chặt dây điện có vỏ bọc được bố trí trong đó, trong thân chính dụng cụ bóc vỏ, trục ép được bố trí để

di chuyển lùi và tiến được về phía thân kẹp, ở vị trí giữa trục ép và thân kẹp, thân giữ thân lưỡi dao có bộ phận giữ thân lưỡi dao di chuyển lùi và tiến thân kẹp tương ứng với sự di chuyển lùi và tiến của trục ép, và thân lưỡi dao được giữ trong bộ phận giữ thân lưỡi dao song song với dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, thân lưỡi dao này có lưỡi cắt theo hướng dọc trục được tạo ra để vát nhọn theo hướng độ dày về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ và cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng dọc trục của dây điện có vỏ bọc để bóc lớp vỏ sau đó và một cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi được tạo ra sao cho một cặp lưỡi dao kéo dài từ cả đầu bên trái và đầu bên phải của lưỡi cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, có các phần đầu xa nhô ra nhiều hơn so với lưỡi cắt đầu dưới của lưỡi cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, và đồng thời cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng chu vi của lớp vỏ để cắt lớp vỏ, cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi được bố trí để có các hướng kéo dài lưỡi dao vuông góc với hướng kéo dài của lưỡi cắt theo hướng dọc trục và có các lưỡi dao được vát nhọn theo hướng chiều rộng về phía dây điện có vỏ bọc, và lưỡi cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi được tạo ra liền khối, thân chính dụng cụ bóc vỏ có một cặp chi tiết dẫn hướng được bố trí ở cả hai đầu của bộ phận giữ thân lưỡi dao, cặp chi tiết dẫn hướng xác định vị trí nơi mà lớp vỏ được bóc, dẫn hướng lớp vỏ đã được bóc để cặp lớp vỏ đã được bóc ra theo hướng định trước, và ngăn không cho rơi lớp vỏ đã được bóc, phần gập có trong bề mặt trong của phía bộ phận giữ thân lưỡi dao, các đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi của cặp chi tiết dẫn hướng nằm bên ngoài các phần gập quay vào trong nhau từ các phần gập dùng làm các điểm bắt đầu về phía chính giữa hướng chiều rộng của thân lưỡi dao, và chiều rộng giữa mỗi đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi hẹp hơn chiều rộng của bộ phận giữ thân lưỡi dao, và cặp chi tiết dẫn hướng và chi tiết dẫn hướng phía sau được bố trí ở phía sau của thân chính dụng cụ bóc vỏ và bên trên cặp chi tiết dẫn hướng được tạo ra liền khối.

Trong dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế, tốt hơn là trục ép có bộ phận điều chỉnh để điều chỉnh sự di chuyển lùi và tiến của trục ép.

Hơn nữa, trong dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế, trục ép có phần gài khớp thứ nhất trên trục ép ở phía đối diện với phía, mà thân giữ thân lưỡi dao được gắn ở phía đó, thân chính dụng cụ bóc vỏ có phần cần kéo dài theo hướng ngược lại với

hướng, mà thân kẹp nhô ra theo đó và hướng gần như vuông góc với hướng, mà trục ép kéo dài theo đó trong thân chính dụng cụ bóc vỏ, phía một đầu của phần cần được nối với thân chính dụng cụ bóc vỏ, và tốt hơn là có phần gài khớp thứ hai ở phía đầu kia của phần cần.

Theo dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế, do thân lưỡi dao có trong dụng cụ bóc vỏ được tạo ra có một cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi độc lập với lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục, khi dụng cụ bóc vỏ được quay quanh dây điện có vỏ bọc để bóc lớp vỏ, lớp vỏ có thể dễ được cắt bởi các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi theo hướng chu vi, và thao tác bóc lớp vỏ có thể được thực hiện trơn tru.

Theo dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế, do lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi được tạo ra liền khối trong thân lưỡi dao, thân lưỡi dao được thay bằng thân lưỡi dao mới để có thể đồng thời thay lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi, và, khi thân lưỡi dao được gắn vào dụng cụ bóc vỏ, thân lưỡi dao có thể dễ được gắn mà không cần điều chỉnh mối quan hệ vị trí giữa lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi.

Hơn nữa, theo dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế, do khoảng cách di chuyển của trục ép có thể được điều chỉnh trước bởi bộ phận điều chỉnh, khoảng cách di chuyển của thân giữ thân lưỡi dao có thể được đặt để chỉ bóc lớp vỏ mà không phá hỏng dây lõi của dây điện có vỏ bọc. Do, tùy thuộc vào đường kính dây của dây điện có vỏ bọc, khoảng cách di chuyển (tức là, tương ứng với độ lớn của độ dày của lớp vỏ), mà cần thiết để làm cho thân lưỡi dao cắt vào trong dây điện có vỏ bọc đủ để ngăn không cho phá hỏng dây lõi, được xác định trước, vị trí của bộ phận điều chỉnh có thể được xác định trên cơ sở khoảng cách di chuyển cần thiết.

Hơn nữa, theo dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế, trục ép có phần gài khớp thứ nhất ở phía đối diện với phía, mà ở phía đó thân giữ thân lưỡi dao, thân chính dụng cụ bóc vỏ có phần cần kéo dài theo hướng ngược lại với hướng, mà thân kẹp nhô ra theo đó và hướng gần như vuông góc với hướng, mà trục ép kéo dài theo đó, phía một đầu của phần cần được nối với thân chính dụng cụ bóc vỏ, và phần gài khớp thứ hai được bố trí trên phía đầu kia của phần cần. Vì lý do này, phần gài khớp thứ nhất và phần gài khớp thứ hai được móc ở phía đầu kia của phần cần để có thể dễ quay dụng cụ bóc vỏ một lần quanh dây điện có vỏ bọc bằng thao tác từ xa bởi thanh thao tác.

Dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế có một cặp chi tiết dẫn hướng được bố trí

trên cả hai đầu của bộ phận giữ thân lưỡi dao, cặp chi tiết dẫn hướng xác định vị trí nơi mà lớp vỏ được bóc, dẫn hướng lớp vỏ đã được bóc để cặp lớp vỏ ra theo hướng định trước, và ngăn không cho rơi lớp vỏ đã được bóc. Phần gấp có trong bề mặt trong trên bộ phận giữ thân lưỡi dao, các đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi của cặp chi tiết dẫn hướng nằm bên ngoài phần gấp quay vào trong nhau từ phần gấp dùng làm điểm bắt đầu về phía tâm của hướng chiều rộng của thân lưỡi dao, và chiều rộng giữa đầu dưới của mỗi phần ngăn không cho rơi và bộ phận giữ thân lưỡi dao nhỏ hơn chiều rộng của bộ phận giữ thân lưỡi dao. Vì lý do này, lớp vỏ đã được bóc được giữ chặt giữa các đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi để có thể ngăn không cho rơi lớp vỏ.

Dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế bao gồm chi tiết dẫn hướng phía sau được bố trí giữa cặp chi tiết dẫn hướng ở phía sau của thân chính dụng cụ bóc vỏ, khiến cho thân lưỡi dao được ngăn không cho trượt trên chu vi ngoài của dây điện có vỏ bọc mặc dù thân lưỡi dao di chuyển về phía trước, và lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi có thể chắc chắn cắt vào trong lớp vỏ.

Theo dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế, do cặp chi tiết dẫn hướng, tức là, chi tiết dẫn hướng bên phải và chi tiết dẫn hướng bên trái, và chi tiết dẫn hướng phía sau được bố trí giữa cặp chi tiết dẫn hướng ở phía sau của thân chính dụng cụ bóc vỏ được tạo ra liền khối, thân lưỡi dao được ngăn không cho trượt trên chu vi ngoài của dây điện có vỏ bọc mặc dù thân lưỡi dao di chuyển về phía trước, và lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi có thể chắc chắn cắt vào trong lớp vỏ. Do các chi tiết dẫn hướng được tạo ra liền khối, số lượng các bước gắn chi tiết dẫn hướng có thể được giảm. Ngoài ra, so với trường hợp mà trong đó chi tiết dẫn hướng phía sau được nối như bộ phận khác, các chi tiết nối giữa các chi tiết dẫn hướng bên trái và bên phải và chi tiết dẫn hướng phía sau có độ bền tăng.

Các lợi ích của sáng chế

Theo sáng chế, dụng cụ bóc vỏ, mà có thể thực hiện thao tác bóc lớp vỏ và có thể dễ thực hiện việc bảo dưỡng đối với thân lưỡi dao, có thể được tạo ra.

Mục đích của sáng chế và các mục đích, dấu hiệu đặc trưng, và lợi ích khác sẽ được hiểu rõ hơn khi đọc phần mô tả dưới đây về phương án thực hiện sáng chế.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

FIG.1 là hình chiếu đứng thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế.

FIG.2 là hình chiếu phía bên phải thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế.

FIG.3 là hình vẽ mặt cắt dạng sơ đồ của dụng cụ bóc vỏ theo đường A - A được thể hiện trên FIG.1.

FIG.4A là hình chiếu từ phía sau thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế, và FIG.4B là hình vẽ phóng to của phần thể hiện thân cần.

FIG.5A là hình chiếu đứng của phần cần dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, FIG.5B là hình chiếu đầu bên trái của dụng cụ bóc vỏ, và FIG.5C là hình chiếu đầu bên phải của dụng cụ bóc vỏ.

FIG.6 là hình chiếu đứng thể hiện trục ép dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1.

FIG.7A là hình chiếu bằng thể hiện bộ phận điều chỉnh dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, và FIG.7B là hình chiếu phía bên phải của bộ phận điều chỉnh.

FIG.8A là hình chiếu đứng thể hiện bộ phận giữ thân lưỡi dao dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, và FIG.8B là hình chiếu phía bên phải của bộ phận giữ thân lưỡi dao.

FIG.9A là hình chiếu đứng thể hiện chi tiết dẫn hướng ở bên phải khi được nhìn từ phía trước dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, FIG.9B là hình chiếu phía bên phải của chi tiết dẫn hướng, FIG.9C là hình chiếu đứng thể hiện chi tiết dẫn hướng ở bên trái khi được nhìn từ phía trước dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, và FIG.9D là hình chiếu phía bên phải của chi tiết dẫn hướng.

FIG.10A là hình chiếu đứng thể hiện thân lưỡi dao dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, và FIG.10B là hình chiếu phía bên phải của thân lưỡi dao.

FIG.11 là hình vẽ dạng sơ đồ dùng để giải thích phương pháp dùng dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1 và hình vẽ giải thích phương pháp gắn dụng cụ bóc vỏ vào dây điện có vỏ bọc.

FIG.12 là hình vẽ dạng sơ đồ dùng để giải thích phương pháp dùng dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1 và hình chiếu cạnh thể hiện trạng thái mà trong đó phần gài khớp thứ nhất được kéo xuống bởi thanh thao tác sau khi dụng cụ bóc vỏ được gắn vào dây điện có vỏ bọc.

FIG.13A là hình vẽ dạng sơ đồ dùng để giải thích phương pháp dùng dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1 và hình chiếu cạnh thể hiện trạng thái mà trong đó thân lưỡi dao cắt vào trong dây điện có vỏ bọc bằng cách quay phần gài khớp thứ nhất để làm quay trục ép, và FIG.13B là hình vẽ phóng to thể hiện trạng thái mà trong đó thân lưỡi dao cắt vào trong dây điện có vỏ bọc.

FIG.14 là hình vẽ dạng sơ đồ dùng để giải thích phương pháp dùng dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1 và hình chiếu cạnh thể hiện trạng thái mà trong đó phần gài khớp đầu xa của thanh thao tác được gài khớp vào phần gài khớp thứ hai.

FIG.15 là hình vẽ dạng sơ đồ dùng để giải thích phương pháp dùng dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1 và hình chiếu cạnh thể hiện trạng thái mà trong đó phần gài khớp thứ hai được kéo xuống và sau đó được nhô ra theo hướng chéo lên trên.

FIG.16 là hình vẽ dạng sơ đồ dùng để giải thích phương pháp dùng dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1 và hình chiếu cạnh thể hiện trạng thái mà trong đó phần gài khớp đầu xa của thanh thao tác lại được gài khớp vào phần gài khớp thứ nhất.

FIG.17 là hình vẽ dạng sơ đồ dùng để giải thích phương pháp dùng dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1 và hình chiếu cạnh thể hiện trạng thái mà trong đó phần gài khớp thứ nhất được kéo xuống bởi thanh thao tác.

FIG.18 là hình vẽ dạng sơ đồ dùng để giải thích phương pháp dùng dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1 và hình chiếu cạnh thể hiện trạng thái mà trong đó trục ép được quay bằng cách quay phần gài khớp thứ nhất để di chuyển thân lưỡi dao theo hướng cách ra khỏi phía dây điện có vỏ bọc.

FIG.19 là hình vẽ phối cảnh dạng sơ đồ thể hiện trạng thái mà trong đó thân lưỡi dao bóc lớp vỏ ra khỏi dây điện có vỏ bọc.

FIG.20 là hình chiếu từ phía sau thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế.

FIG.21 là hình chiếu phía bên phải thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế.

FIG.22 là hình chiếu bằng thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế.

FIG.23A là hình chiếu phía bên phải thể hiện chi tiết dẫn hướng dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.20, và FIG.23B là hình chiếu đứng thể hiện chi tiết dẫn hướng dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.20.

Mô tả chi tiết sáng chế

Một phương án thực hiện sáng chế sẽ được mô tả dưới đây có dựa vào các hình vẽ kèm theo. Phương án được mô tả dưới đây là ví dụ thu được bằng cách thực hiện sáng chế, và không giới hạn phạm vi kỹ thuật của sáng chế.

1. Kết cấu của dụng cụ bóc vỏ

FIG.1 là hình chiếu đứng thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế. FIG.2 là hình chiếu phía bên phải thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế. FIG.3 là hình vẽ mặt cắt dạng sơ đồ của dụng cụ bóc vỏ theo đường A - A được thể hiện trên FIG.1. FIG.4A là hình chiếu từ phía sau thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế, và FIG.4B là hình vẽ phóng to của phần thể hiện thân cần.

Dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế, ví dụ, như được thể hiện trên FIG.11, là dụng cụ để bóc từ xa lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc được phủ lớp vỏ nhờ dùng thanh thao tác. Ví dụ, thanh thao tác S bao gồm thanh cách điện S1, và phần gài khớp đầu xa S2, mà được tạo ra có dạng móc, được tạo ra trên đầu xa của thanh cách điện S1. Dây điện có vỏ bọc W, như được thể hiện trên FIG.19, bao gồm dây lõi W1 làm bằng vật liệu dẫn điện, và lớp vỏ W2 được tạo ra để bóc dây lõi W1. Nói chung, nhựa tổng hợp như polyvinylclorua hoặc polyetylen hoặc cao su tổng hợp được dùng làm vật liệu của lớp vỏ W2.

Dụng cụ bóc vỏ 10 bao gồm thân chính dụng cụ bóc vỏ 12, trục ép 14 được vận qua lại vào trong thân chính dụng cụ bóc vỏ 12, thân giữ thân lưỡi dao 16 chuyển động qua lại với chuyển động qua lại của trục ép 14, và thân lưỡi dao 18 được giữ bởi thân giữ thân lưỡi dao 16.

(a) Thân chính dụng cụ bóc vỏ

Thân chính dụng cụ bóc vỏ 12 có phần thân chính 20. Phần thân chính 20 được tạo ra có dạng hình hộp chữ nhật.

Trong phần thân chính 20, khi thân chính dụng cụ bóc vỏ 12 được gắn vào dây điện có vỏ bọc W. Bề mặt mà dây điện có vỏ bọc W được kẹp chặt trên đó, được xác định là bề mặt trước. Phần thân chính 20 được tạo ra để vát nhọn về phía một đầu của phần thân chính 20 khi thân chính dụng cụ bóc vỏ 12 được nhìn từ phía trước.

Trên phần đầu kia của phần thân chính 20, thân kẹp 22 nhô ra khỏi phần thân chính 20 về phía trước (phía bề mặt trước) được tạo ra. Thân kẹp 22 được tạo ra có dạng hình chữ L khi được nhìn từ phía bên. Ở phía trước của thân kẹp 22, phần kẹp 22a kéo dài theo hướng chiều rộng của thân kẹp 22 được tạo ra. Trên bề

mặt trên (bề mặt trong) của phần kẹp 22a, bề mặt uốn cong 22b được tạo ra. Bề mặt uốn cong 22b được tạo ra có dạng hình cung về cơ bản lõm xuống dưới khi được nhìn từ phía bên. Bề mặt uốn cong 22b được tạo ra dọc theo phần kẹp 22a kéo dài theo hướng chiều rộng và lõm về phía đầu kia của phần thân chính 20.

Chiều dài của thân kẹp 22 theo hướng chiều rộng lớn hơn chiều dài của phần thân chính 20 theo hướng chiều rộng ở phía đầu kia của phần thân chính 20. Đối với chiều dài của thân kẹp 22 theo hướng chiều rộng, khi lớp vỏ W2 của dây điện có vỏ bọc W được bóc bởi thân lưỡi dao 18, chiều dài, mà đủ để kẹp chặt ổn định dây điện có vỏ bọc W, cần được bảo đảm.

Trên phần một đầu của phần thân chính 20, phần đỡ trực 24 nhô ra từ phần thân chính 20 về phía trước để quay về phía phần kẹp 22a của thân kẹp 22. Phần đỡ trực 24 được tạo ra có dạng hình hộp chữ nhật. Phần đỡ trực 24 có cả hai bề mặt chính được bố trí để quay về phía thân kẹp 22, tức là, các bề mặt chính được phân chia theo phương thẳng đứng. Gần như ở tâm của một bề mặt chính của phần đỡ trực 24, lỗ lắp vít 24a, mà trục ép 14 được vặn vào trong đó, được tạo ra để xuyên qua phần đỡ trực 24 từ một bề mặt chính đến bề mặt chính kia. Lỗ lắp vít 24a kéo dài theo hướng dọc trục (tức là, hướng nối thân kẹp 22 và phần đỡ trực 24).

Ở phía sau của thân kẹp 22, thân cần 26 được tạo ra.

Thân cần 26 có phần đỡ phần cần 26a, phần cần 26b, và phần gài khớp thứ hai 26c.

Phần đỡ phần cần 26a nhô ra theo hướng ngược lại với hướng, mà thân kẹp 22 nhô ra theo đó dùng cho phần thân chính 20 và theo hướng gần như vuông góc với hướng, mà trục ép 14 kéo dài theo đó. Phần đỡ phần cần 26a được tạo ra có dạng hình trụ. Trong bề mặt bên của phần đỡ phần cần 26a, lỗ cố định 26a1 được tạo ra. Phần cần 26b được nối với phần đỡ phần cần 26a.

Phần cần 26b, như được thể hiện trên FIG.5, bao gồm thân cần phần thân chính 26b1 và phần nối 26b2. Mỗi phần trong số phần cần phần thân chính 26b1 và phần nối 26b2 được tạo ra có dạng trụ, và phần nối 26b2 được nối ở phía một đầu của phần cần phần thân chính 26b1. Đường kính ngoài của phần cần phần thân chính 26b1 lớn hơn đường kính ngoài của phần nối 26b2. Trong phần trung gian của phần nối 26b2, lỗ lắp vít cố định phần cần 26b3 được tạo ra. Lỗ lắp vít cố định phần cần 26b3 kéo dài theo hướng vuông góc với hướng dọc trục của trục ép 14 và hướng dọc trục của phần cần 26b. Phần nối 26b2 của phần cần 26b, mà

được tạo ra có dạng trụ, được lắp trong phần đỡ phần cần 26a, mà được tạo ra có dạng hình trụ. Do vậy, đường kính ngoài của phần nối 26b2 gần như bằng đường kính trong của phần đỡ phần cần 26a. Khi phần nối 26b2 của phần cần 26b được lắp trong phần đỡ phần cần 26a, phần nối 26b2 xuyên qua lỗ cố định 26a1 của phần đỡ phần cần 26a, và chi tiết cố định 26a2 được vặn vào trong lỗ lắp vít cố định phần cần 26b3 của phần nối 26b2, và phần đỡ phần cần 26a và phần cần 26b được lắp cố định vào nhau.

Gần như ở tâm của mặt đầu ở phía đầu kia của phần cần phần thân chính 26b1, lỗ lắp vít nối phần gài khớp 26b4 cần được nối với phần gài khớp thứ hai 26c được tạo ra. Lỗ lắp vít nối phần gài khớp 26b4 kéo dài từ phía đầu kia của phần cần phần thân chính 26b1 đến phía một đầu của nó (tức là, theo hướng dọc trục của phần cần 26b).

Phần gài khớp thứ hai 26c được nối với đầu kia của phần cần 26b.

Phần gài khớp thứ hai 26c bao gồm phần vòng 26c1, phần gốc 26c2, và trục nối 26c3. Phần vòng 26c1 được tạo ra có dạng vòng. Phần gốc 26c được tạo ra có dạng trụ, và phần vòng 26c1 được lắp cố định ở phía một bề mặt của phần gốc 26c2. Gần như ở tâm ở phía bề mặt kia của phần gốc 26c2, trục nối 26c3 được tạo ra. Trục nối 26c3 được gài vào trong lỗ lắp vít nối phần gài khớp 26b4 và được vặn để nối phần gài khớp thứ hai 26c và phần cần 26b với nhau.

(b) Trục ép

Trục ép 14 có thể được di chuyển qua lại theo hướng nối thân kẹp 22 và phần đỡ trục 24. Trục ép 14, như được thể hiện trên FIG.6, phần vít 28, phần lắp xoay được 30, và phần nối 32. Phần vít 28 được tạo ra có dạng trụ. Trên bề mặt bên của phần vít 28, ren có dạng rãnh xoắn được tạo ra. Phần vít 28 của trục ép 14 được vặn vào trong phần vít 24a của phần đỡ trục 24. Khi phần vít 28 quay, trục ép 14 có thể được di chuyển qua lại theo hướng (hướng thẳng đứng) nối thân kẹp 22 và phần đỡ trục 24. Phần lắp xoay được 30 được tạo ra trên một đầu (phía quay về thân kẹp 22) của phần vít 28, và phần nối 32 được tạo ra trên đầu kia.

Phần lắp xoay được 30 được tạo ra để lắp xoay được thân giữ thân lưỡi dao 16 vào trục ép 14. Phần lắp xoay được 30 được tạo ra có dạng trụ, và rãnh lắp xoay được 30a được tạo ra trên phần trung gian của phần lắp xoay được 30. Phần đỡ thứ nhất 30b và phần đỡ thứ hai 30c được tạo ra để kẹp xen giữa theo phương thẳng đứng rãnh lắp xoay được 30a.

Phần gài khớp thứ nhất 34 được lắp cố định và nối với phần nối 32. Phần

nổi 32 được tạo ra có dạng trụ. Phần gài khớp lỗ cố định 32a được tạo ra để xuyên qua phần trung gian của phần nổi 32. Phần gài khớp lỗ cố định 32a kéo dài theo hướng vuông góc với hướng dọc trục của trục ép 14.

Phần gài khớp thứ nhất 34 bao gồm phần vòng 34a và phần gốc 34b. Phần vòng 34a được tạo ra có dạng vòng. Phần gốc 34b được tạo ra có dạng hình trụ. Phần vòng 34a được lắp cố định vào bề mặt bên của phần gốc 34b, và lỗ được tạo ra ở phía kia. Lỗ cố định 34b1 được tạo ra trong bề mặt bên của phần gốc 34b. Phần nổi 32 của trục ép 14 được lắp trong phần gốc 34b của phần gài khớp thứ nhất 34. Trong phần gài khớp thứ nhất 34, khi phần nổi 32 của trục ép 14 được lắp trong phần gốc 34b của phần gài khớp thứ nhất 34, chi tiết cố định dạng thanh 34c được gài vào trong lỗ cố định 34b1 của phần gốc 34b của phần gài khớp thứ nhất 34 và phần gài khớp lỗ cố định 32a của phần nổi 32, khiến cho phần gài khớp thứ nhất 34 và phần nổi 32 của trục ép 14 được lắp cố định vào nhau.

Theo cách này, phần gài khớp thứ nhất 34 được quay để có thể làm quay phần vít 28 đồng thời với chuyển động quay của phần gài khớp thứ nhất 34. Phần gài khớp thứ nhất 34 có phần vòng 34a, mà được tạo ra có dạng vòng. Ví dụ, phần vòng 34a được tạo ra để được gài khớp vào phần gài khớp đầu xa S2, mà được tạo ra trên thanh thao tác S có dạng móc.

(c) Bộ phận điều chỉnh

Trên phần vít 28 của trục ép 14, bộ phận điều chỉnh 36 được bố trí trong vùng giữa phần đỡ trục 24 và phần gài khớp thứ nhất 34. Bộ phận điều chỉnh 36 được bố trí để điều chỉnh trục ép 14 di chuyển theo hướng, mà thân kẹp 22 được bố trí theo đó, bằng cách tiếp xúc với phần đỡ trục 24. Bộ phận điều chỉnh 36, như được thể hiện trên FIG.7, được tạo ra có dạng vòng đệm. Ren trong được tạo ra trong bề mặt trong của vòng của bộ phận điều chỉnh 36, và được vặn vào trong phần vít 28 của trục ép 14. Lỗ cố định phần điều chỉnh 36a được tạo ra trong bộ phận điều chỉnh 36. Bộ phận điều chỉnh lỗ cố định 36a được tạo ra từ bốn hướng trên bề mặt ngoài của bộ phận điều chỉnh lỗ cố định 36a, tức là, các hướng được bố trí ở các khoảng cách góc khoảng 90° , về phía tâm vòng. Bộ phận điều chỉnh chi tiết cố định 36b được vặn trong bộ phận điều chỉnh lỗ cố định 36a, và bộ phận điều chỉnh chi tiết cố định 36b được đưa vào tiếp xúc với phần vít 28 của trục ép 14 để có thể lắp cố định bộ phận điều chỉnh 36 ở vị trí mong muốn của phần vít 28.

(d) Thân giữ thân lưỡi dao

Thân giữ thân lưỡi dao 16 có bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, như được thể hiện trên FIG.8, được tạo ra có dạng hình hộp chữ nhật. Bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 có một bề mặt chính (bề mặt trên) quay về phía phần đỡ trục 24 và bề mặt chính kia (bề mặt dưới) quay về phía thân kẹp 22. Bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 có bề mặt vuông góc với cả hai bề mặt chính của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, và cả hai bề mặt bên dùng làm các bề mặt quay về phía phần thân chính 20 của thân chính dụng cụ bóc vỏ 12, tức là, bề mặt trước ở phía trước và bề mặt sau ở phía kia. Ngoài ra, bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 có cả hai mặt đầu vuông góc với cả hai bề mặt chính của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 và cả hai bề mặt bên và vuông góc với phần thân chính 20, tức là, bề mặt bên phải và bề mặt bên trái.

Chiều dài của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 theo hướng chiều rộng (tức là, hướng nối cả hai mặt đầu của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38) ngắn hơn chiều dài của thân kẹp 22 theo hướng chiều rộng. Ở phía dưới của bề mặt trước của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, phần gắn thân lưỡi dao 38a được tạo ra. Trên phần gắn thân lưỡi dao 38a, bề mặt gắn thân lưỡi dao 38a1 được tạo ra trong khoảng từ phần trung gian của một bề mặt bên (bề mặt trước) của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 đến phía bề mặt chính kia (phía đầu dưới) để gắn thân lưỡi dao 18. Trên bề mặt gắn thân lưỡi dao 38a1 trên phần gắn thân lưỡi dao 38a, bậc có độ dày gần bằng độ dày của thân lưỡi dao 18 được tạo ra từ một bề mặt bên (bề mặt trước) của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 đến bề mặt bên kia (bề mặt sau).

Lỗ lắp xoay được trục ép 38c được tạo ra gần như ở tâm của một bề mặt chính (bề mặt trên) của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Lỗ lắp xoay được trục ép 38c kéo dài theo hướng nối thân kẹp 22 và phần đỡ trục 24. Chiều sâu của lỗ lắp xoay được trục ép 38c gần bằng chiều dài của phần lắp xoay được 30 của trục ép 14 theo hướng dọc trục. Đường kính trong của lỗ lắp xoay được trục ép 38c gần như bằng đường kính ngoài của phần lắp xoay được 30.

Hơn nữa, ở phía trên của một bề mặt bên (bề mặt trước) của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ nhất 38d được tạo ra. Lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ nhất 38d kéo dài từ bề mặt trước (phía trước) của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 đến lỗ lắp xoay được trục ép 38c để xuyên qua bộ phận giữ thân lưỡi dao 38.

Ở phía trên của bề mặt bên kia (bề mặt sau) của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ hai 38e được tạo ra. Lỗ gài bộ phận

ngăn không cho rơi ra thứ hai 38e kéo dài từ bề mặt sau (phía kia) của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 đến lỗ lắp xoay được trục ép 38c để xuyên qua bộ phận giữ thân lưỡi dao 38.

Bộ phận ngăn không cho rơi ra 46 được vặn vào trong ít nhất một lỗ trong số lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ nhất 38d và lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ hai 38e. Bộ phận ngăn không cho rơi ra 46 được bố trí trong ít nhất một lỗ trong số lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ nhất 38d và lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ hai 38e để ngăn không cho đầu xa của bộ phận ngăn không cho rơi ra 46 tiếp xúc với bề mặt dưới của rãnh lắp xoay được 30a.

Các lỗ gắn chi tiết dẫn hướng 38f được tạo ra trong cả hai mặt đầu của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Ví dụ, ba lỗ gắn chi tiết dẫn hướng 38f được tạo ra trong mỗi mặt đầu. Mỗi lỗ gắn chi tiết dẫn hướng 38f kéo dài từ mỗi mặt đầu về phía lỗ lắp xoay được trục ép 38c.

Khi trục ép 14 được lắp xoay được trong thân giữ thân lưỡi dao 16, phần lắp xoay được 30 của trục ép 14 được gài vào trong lỗ lắp xoay được trục ép 38c của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Lúc này, bộ phận ngăn không cho rơi ra 46 được gài từ ít nhất một lỗ trong số lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ nhất 38d và lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ hai 38e vào trong rãnh lắp xoay được 30a của phần lắp xoay được 30, và mỗi bộ phận ngăn không cho rơi ra 46 được đỡ để kẹp xen giữa bởi phần đỡ thứ nhất 30b và phần đỡ thứ hai 30c. Do vậy, phần lắp xoay được 30 của trục ép 14 được đỡ quay được vào bộ phận giữ thân lưỡi dao 38.

(e) Thân lưỡi dao

Thân lưỡi dao 18 sẽ được mô tả có dựa vào FIG.10A và FIG.10B. FIG.10A là hình chiếu đứng thể hiện thân lưỡi dao dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1. FIG.10B là hình chiếu phía bên phải của thân lưỡi dao. Trên FIG.10A và FIG.10B, hướng chiều cao là hướng nối lưỡi cắt trên với lưỡi cắt dưới liên quan với nó khi thân lưỡi dao 18 được gắn vào bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Hướng chiều rộng là hướng vuông góc với hướng chiều cao và nối lưỡi cắt bên trái của thân lưỡi dao 18 với lưỡi cắt bên phải liên quan với nó. Hơn nữa, hướng độ dày là hướng vuông góc với cả hướng chiều cao và hướng chiều rộng và vặn bộ phận giữ thân lưỡi dao 38.

Thân lưỡi dao 18 bao gồm lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a và một cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c. Lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a

được đặt xen giữa các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c, và các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c được phân chia thành lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b ở phía bên phải khi được nhìn từ phía trước và lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở phía bên trái khi được nhìn từ phía trước. Chiều dài của thân lưỡi dao 18 theo hướng chiều rộng gần như bằng chiều dài của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 theo hướng chiều rộng. Phía một đầu (phía trên) của thân lưỡi dao 18 được gắn vào phần gắn thân lưỡi dao 38a của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 sao cho thân lưỡi dao 18 có thể được thay thế. Ở phía đầu kia (phía dưới) của thân lưỡi dao 18, lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a và các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c được tạo ra. Đối với các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c, một cặp lưỡi dao kéo dài từ cả các đầu bên trái và bên phải của lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a về phía dây điện có vỏ bọc W, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp 22a của thân chính dụng cụ bóc vỏ 12, và các đầu xa của các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c nhô ra khỏi lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a về phía dây điện có vỏ bọc W. Các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c được bố trí sao cho hướng, mà các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c kéo dài theo đó, nằm vuông góc với hướng, mà lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a kéo dài theo đó. Trong thân lưỡi dao 18, lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a và một cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c được tạo ra liền khối.

Lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a được vát nhọn theo hướng độ dày của lưỡi dao về phía dây điện có vỏ bọc W, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp 22a của thân chính dụng cụ bóc vỏ 12, và lưỡi dao được vát nhọn về phía đầu dưới. Cụ thể hơn, lưỡi dao được vát nhọn sao cho các chiều dài của lưỡi dao ở phía trước và phía sau trở nên dần ngắn hơn về phía đầu xa. Lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a được tạo ra để cắt vào trong lớp vỏ W2 dọc theo hướng dọc trục của dây điện có vỏ bọc W và sau đó cắt lớp vỏ W2.

Lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a được gắn vào bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 sao cho hướng kéo dài lưỡi dao nằm song song với dây điện có vỏ bọc W, mà được kẹp chặt bởi thân chính dụng cụ bóc vỏ 12. Khi thân lưỡi dao 18 được gắn vào bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a nhô ra từ bề mặt chính kia (bề mặt dưới) của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38 đến dây điện có vỏ bọc W, mà được kẹp chặt bởi thân chính dụng cụ bóc vỏ 12. Tốt hơn là, lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a là một lưỡi dao.

Lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a được đặt xen giữa các lưỡi dao cắt

theo hướng chu vi 18b và 18c, và các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c được phân chia thành lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b ở phía bên phải khi được nhìn từ bề mặt trước và lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở phía bên trái khi được nhìn từ bề mặt trước. Lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b ở phía bên phải và lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở phía bên trái có thể kéo dài song song với nhau. Lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b ở đầu bên phải và lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở đầu bên trái có các hình dạng gần như nhau.

Lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b có phần đầu xa 18b1 và phần đỡ 18b2. Lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c có phần đầu xa 18c1 và phần đỡ 18c2. Các phần đầu xa 18b1 và 18c1 là các phần nhô ra khỏi lưỡi cắt, là lưỡi cắt dưới của lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a. Phần đỡ 18b2 của lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và phần đỡ 18c2 của lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c được nối với lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a, lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a và cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c được tạo ra liền khối. Lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b ở bên phải và lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở bên trái kéo dài về phía dây điện có vỏ bọc W, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp 22a của thân chính dụng cụ bóc vỏ 12, và phần đầu xa 18b1 của lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b ở bên phải và phần đầu xa 18c1 của lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở bên trái có thể nhô ra khỏi lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a về phía dây điện có vỏ bọc W để có chiều dài lớn hơn độ dày của lớp vỏ W2. Lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b ở bên phải và lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở bên trái được bố trí sao cho các hướng, mà lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c kéo dài theo đó, nằm vuông góc với hướng, mà lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a kéo dài theo đó. Phần đầu xa 18b1 của lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b ở bên phải và phần đầu xa 18c1 của lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở bên trái là các điểm cắt sắc có các dạng gần như hình chữ V khi được nhìn từ phía trước, phần góc trước và phần góc sau có các dạng gần như hình chữ U (các dạng hình chữ U nằm ngang) khi được nhìn từ phía bên là các điểm cắt sắc, và các lưỡi cắt có các hình dạng thẳng liên tục từ phía trước đến phía sau. Lưỡi dao cắt theo chu vi 18b ở bên phải và lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở bên phải được bố trí để đồng thời cắt vào trong lớp vỏ W2 dọc theo hướng chu vi của dây điện có vỏ bọc W và cắt dây điện có vỏ bọc W.

Phần đỡ 18b2 của lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và phần đỡ 18c2 của lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c được tạo ra trong khoảng từ đường gờ lưỡi 18g

quay về phía lưỡi cắt của lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a đến phần đầu xa 18b1 của lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b ở bên phải và phần đỡ 18c2 của lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở bên trái, và có các độ dày bằng chiều dài của thân lưỡi dao phần đỡ 18f.

Lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b ở bên phải và lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18c ở bên trái xác định khoảng mà trong đó lớp vỏ W2 của dây điện có vỏ bọc W được bóc, tức là, chiều dài của dây điện có vỏ bọc W theo hướng dọc trục. Tốt hơn là, các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c có các lưỡi cắt kép.

Ở phía một đầu (phía trên) của thân lưỡi dao 18, lỗ gắn thân lưỡi dao 18d được tạo ra. Khi thân lưỡi dao 18 được gắn vào bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, bộ phận gắn thân lưỡi dao 18e được xuyên qua trong lỗ gắn thân lưỡi dao 18d và được vặn vào trong lỗ gắn thân lưỡi dao 38b của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Theo cách này, thân lưỡi dao 18 được gắn vào phần gắn thân lưỡi dao 38a của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Lỗ gắn thân lưỡi dao 18d được tạo ra có dạng hình côn ngược không nhô vào bộ phận gắn thân lưỡi dao 18e khi bộ phận gắn thân lưỡi dao 18e được vặn trong lỗ gắn thân lưỡi dao 18d.

Thân lưỡi dao phần đỡ 18f được nối với lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a và các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c để đỡ lỗ gắn thân lưỡi dao 18d.

(f) Chi tiết dẫn hướng

Chi tiết dẫn hướng 40 và chi tiết dẫn hướng 42 sẽ được mô tả có dựa vào các hình vẽ từ FIG.9A đến FIG.9D. FIG.9A là hình chiếu đứng thể hiện chi tiết dẫn hướng ở bên phải khi được nhìn từ phía trước dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, FIG.9B là hình chiếu phía bên phải của chi tiết dẫn hướng, FIG.9C là hình chiếu đứng thể hiện chi tiết dẫn hướng ở bên trái khi được nhìn từ phía trước dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, và FIG.9D là hình chiếu phía bên phải của chi tiết dẫn hướng.

Một cặp chi tiết dẫn hướng xác định vị trí nơi mà lớp vỏ được bóc, dẫn hướng lớp vỏ đã được bóc để cấp lớp vỏ ra theo hướng định trước, và ngăn không cho rơi lớp vỏ đã được bóc, và được tạo ra bởi chi tiết dẫn hướng 40 và chi tiết dẫn hướng 42.

Chi tiết dẫn hướng 40 được gắn vào mặt đầu bên phải của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Chi tiết dẫn hướng 40 có thân chính chi tiết dẫn hướng 40a. Lỗ gắn chi tiết dẫn hướng 40a1 được tạo ra trong thân chính chi tiết dẫn hướng 40a. Khi

chi tiết dẫn hướng 40 được gắn vào mặt đầu bên phải của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, bộ phận gắn chi tiết dẫn hướng 40a2 được xuyên qua trong chi tiết dẫn hướng 40a1 và được vặn vào trong các lỗ gắn chi tiết dẫn hướng 38f của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Phần ép 40a3 được nhô ra ở phía đầu dưới của thân chính chi tiết dẫn hướng 40a. Trên phần trước của thân chính chi tiết dẫn hướng 40a, phần ngăn không cho rơi 40b được nhô liền khối ra khỏi phần gập 40a4 dùng làm điểm bắt đầu đến tâm của thân lưỡi dao 18 theo hướng chiều rộng về phía trước bên dưới. Trên phần sau của thân chính chi tiết dẫn hướng 40a, phần đỡ chi tiết dẫn hướng phía sau 40c được nhô ra.

Chi tiết dẫn hướng 42 được gắn vào mặt đầu bên trái của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Chi tiết dẫn hướng 42 có thân chính chi tiết dẫn hướng 42a. Lỗ gắn chi tiết dẫn hướng 42a1 được tạo ra trong thân chính chi tiết dẫn hướng 42a. Khi chi tiết dẫn hướng 42 được gắn vào mặt đầu bên trái của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, bộ phận gắn chi tiết dẫn hướng 42a2 được xuyên qua trong chi tiết dẫn hướng 42a1 và được vặn vào trong các lỗ gắn chi tiết dẫn hướng 38f của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Phần ép 42a3 được nhô ra ở phía đầu dưới của thân chính chi tiết dẫn hướng 42a. Trên phần trước của thân chính chi tiết dẫn hướng 42a, phần ngăn không cho rơi 42b được nhô liền khối ra khỏi phần gập 42a4 dùng làm điểm bắt đầu đến tâm của thân lưỡi dao 18 theo hướng chiều rộng về phía trước bên dưới. Trên phần sau của thân chính chi tiết dẫn hướng 42a, phần đỡ chi tiết dẫn hướng phía sau 42c được nhô ra.

Tốt hơn là, các rãnh để gập phần gập 40a4 và phần gập 42a4 được tạo ra trong phần gập 40a4 và phần gập 42a4. Tuy nhiên, có thể không cần phải tạo ra các rãnh.

Phần ngăn không cho rơi 40b của chi tiết dẫn hướng 40 và phần ngăn không cho rơi 42b của chi tiết dẫn hướng 42 được nhô ra về phía trước bên dưới, và nó có thể dùng để xác định vị trí nơi mà lớp vỏ W2 của dây điện có vỏ bọc W được bóc.

Phần ngăn không cho rơi 40b của chi tiết dẫn hướng 40 và phần ngăn không cho rơi 42b của chi tiết dẫn hướng 42 được nhô ra về phía trước bên dưới để có thể dẫn hướng lớp vỏ W2 của dây điện có vỏ bọc đã được bóc W để cấp lớp vỏ W2 ra theo hướng định trước.

Phần ngăn không cho rơi 40b của chi tiết dẫn hướng 40 và phần ngăn không cho rơi 42b của chi tiết dẫn hướng 42 quay vào trong nhau về phía tâm của

thân lưỡi dao 18 theo hướng chiều rộng trong khoảng từ các phần gập 40a4 và 42a4 đến các đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi 40b và 42b, và chiều rộng giữa đầu dưới của phần ngăn không cho rơi 40b và đầu dưới của phần ngăn không cho rơi 42b nhỏ hơn chiều rộng của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Vì lý do này, lớp vỏ đã được bóc nằm lại giữa đầu dưới của phần ngăn không cho rơi 40b và đầu dưới của phần ngăn không cho rơi 42b để có thể ngăn không cho rơi lớp vỏ.

Như được thể hiện trên FIG.2, khi được nhìn từ bề mặt bên, thân lưỡi dao 18 được gắn vào gần với phía thân chính dụng cụ bóc vỏ 12 hơn so với phần ngăn không cho rơi 40b của chi tiết dẫn hướng 40 và phần ngăn không cho rơi 42b của chi tiết dẫn hướng 42. Theo cách này, khi lớp vỏ W2 của dây điện có vỏ bọc W được bóc bởi thân lưỡi dao 18, các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c có thể cắt vào trong lớp vỏ W2 trước khi chi tiết dẫn hướng 40 và chi tiết dẫn hướng 42.

Lưỡi cắt dưới của thân chính chi tiết dẫn hướng 40a được tạo ra liên tục với lưỡi cắt dưới ở phía phần ép nằm ngang 40a3 và lưỡi cắt dưới nằm ngang trên phần đỡ chi tiết dẫn hướng phía sau 40c nằm cao hơn một bậc so với lưỡi cắt dưới trên phần ép nằm ngang 40a3.

Tương tự, lưỡi cắt dưới của thân chính chi tiết dẫn hướng 42a được tạo ra liên tục với lưỡi cắt dưới ở phía phần ép nằm ngang 42a3 và lưỡi cắt dưới nằm ngang trên phần đỡ chi tiết dẫn hướng phía sau 42c nằm cao hơn một bậc so với lưỡi cắt dưới trên phần ép nằm ngang 42a3.

Chi tiết dẫn hướng phía sau 44 được bố trí giữa phần đỡ chi tiết dẫn hướng phía sau 40c của chi tiết dẫn hướng 40 và phần đỡ chi tiết dẫn hướng phía sau 42c của chi tiết dẫn hướng 42. Chi tiết dẫn hướng phía sau 44 được bố ở phía sau của phần thân chính 20, và, như được thể hiện trên FIG.4A, có thể được tạo ra có dạng thanh.

Trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, một cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c được bố trí độc lập với lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a. Vì lý do này, khi dụng cụ bóc vỏ 10 được quay quanh dây điện có vỏ bọc W để bóc lớp vỏ W2, có thể dễ cắt lớp vỏ W2 theo hướng chu vi bởi các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c. Do vậy, thao tác bóc của lớp vỏ W2 có thể được thực hiện trơn tru.

Do dụng cụ bóc vỏ 10 được thể hiện trên FIG.1, lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a của thân lưỡi dao 18 và các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và

18c được tạo ra liền khối, thân lưỡi dao 18 có thể được tháo ra khỏi thân giữ thân lưỡi dao 16 với điều kiện là bộ phận gắn thân lưỡi dao 18e được tháo ra. Do tất cả các lưỡi dao cần để bóc lớp vỏ W2 có thể được thay thế, việc điều chỉnh để gắn thân lưỡi dao 18 vào thân giữ thân lưỡi dao 16 có thể dễ dàng được thực hiện lại, và dụng cụ bóc vỏ 10 có thể dễ dàng được bảo dưỡng.

Hơn nữa, khi dụng cụ bóc vỏ 10 được thể hiện trên FIG.1, do việc có mặt của bộ phận điều chỉnh 36, tùy thuộc vào đường kính của dây điện có vỏ bọc W, được bố trí sao cho việc di chuyển qua lại của trục ép 14 được điều chỉnh bởi bộ phận điều chỉnh 36 trước khi thao tác, khoảng cách di chuyển của thân giữ thân lưỡi dao 16 có thể được đặt mà không phá hỏng dây lõi W1 để chỉ bóc lớp vỏ W2.

Do, tùy thuộc vào đường kính dây của dây điện có vỏ bọc W, khoảng cách di chuyển (tức là, tương ứng với độ dày của lớp vỏ) cần để làm cho thân lưỡi dao cắt vào trong dây điện có vỏ bọc W đủ để ngăn không cho phá hỏng dây lõi W1 được xác định trước, trên cơ sở khoảng cách di chuyển cần thiết, vị trí của bộ phận điều chỉnh 36 trong phần vít 28 có thể được xác định.

Hơn nữa, dụng cụ bóc vỏ 10 được thể hiện trên FIG.1, trong phần thân chính 20, có phần cần 26b kéo dài theo hướng, mà ngược lại với hướng, mà thân kẹp 22 được nhô ra theo đó và theo hướng gần như vuông góc với hướng, mà trục ép 14 kéo dài theo đó, phía một đầu của phần cần 26b được nối với phần thân chính 20 qua phần đỡ phần cần 26a, và phần gài khớp thứ hai 26c được bố trí trên phía đầu kia của phần cần 26b. Vì lý do này, phần gài khớp thứ nhất 34 và phần gài khớp thứ hai 26c của thân cần 26 được móc vào phần gài khớp đầu xa S2 của thanh thao tác S để có thể dễ dàng quay dụng cụ bóc vỏ 10 một lần quanh dây điện có vỏ bọc W bằng thao tác từ xa bởi thanh thao tác S.

Dụng cụ bóc vỏ 10 được thể hiện trên FIG.1 có một cặp chi tiết dẫn hướng 40 và 42 được bố trí trên cả hai đầu của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, và cặp chi tiết dẫn hướng 40 và 42 xác định vị trí nơi mà lớp vỏ W2 được bóc, dẫn hướng lớp vỏ đã được bóc W2 ra theo hướng định trước, và ngăn không cho rơi lớp vỏ đã được bóc W2. Các chi tiết dẫn hướng 40 và 42 có các phần gấp 40a4 và 42a4 trên bề mặt trong ở phía bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, các phần ngăn không cho rơi 40b và 42b được bố trí bên ngoài các phần gấp 40a4 và 42a4 quay vào trong nhau về phía tâm của thân lưỡi dao 18 theo hướng chiều rộng, và chiều rộng giữa các đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi 40b và 42b nhỏ hơn chiều rộng của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Vì lý do này, lớp vỏ đã được bóc W2 nằm lại giữa các

đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi 40b và 42b để có thể ngăn không cho rơi lớp vỏ W2.

Do dụng cụ bóc vỏ 10 được thể hiện trên FIG.1 có chi tiết dẫn hướng phía sau 44, khi thân lưỡi dao 18 bóc lớp vỏ W2 ra khỏi dây điện có vỏ bọc W, thân lưỡi dao 18 được ngăn không cho trượt trên chu vi ngoài của dây điện có vỏ bọc mặc dù thân lưỡi dao di chuyển về phía trước, và lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a và cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c có thể chắc chắn cắt vào trong lớp vỏ W2 của dây điện có vỏ bọc W.

2. Trình tự thao tác của dụng cụ bóc vỏ

Trình tự thao tác của dụng cụ bóc vỏ có kết cấu nêu trên, mà được gắn vào dây điện có vỏ bọc W và được dùng để bóc từ xa lớp vỏ W2 ra khỏi dây điện có vỏ bọc W sẽ được mô tả dưới đây. Các hình vẽ từ FIG.11 đến FIG.18 là các hình vẽ dạng sơ đồ dùng để giải thích phương pháp dùng dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1 và thể hiện trình tự thao tác để bóc lớp vỏ ra khỏi dây điện có vỏ bọc bằng cách dùng dụng cụ bóc vỏ.

(1) Như được thể hiện trên FIG.11, phần gài khớp đầu xa S2 của thanh thao tác S được móc vào phần vòng 34a của phần gài khớp thứ nhất 34 trong dụng cụ bóc vỏ 10 để treo dụng cụ bóc vỏ 10 bởi thanh thao tác S. Dụng cụ bóc vỏ 10 được gắn vào dây điện có vỏ bọc W sao cho dây điện có vỏ bọc W được kẹp xen một phần giữa bề mặt uốn cong 22b của phần kẹp 22a trong dụng cụ bóc vỏ 10, mà được treo bởi thanh thao tác S và các chi tiết dẫn hướng 40 và 42.

(2) Như được thể hiện trên FIG.12, phần vòng 34a của phần gài khớp thứ nhất 34 trong dụng cụ bóc vỏ 10 được nâng lên bởi thanh thao tác S quanh dây điện có vỏ bọc W để khiến cho dây điện có vỏ bọc W treo dụng cụ bóc vỏ 10.

(3) Sau đó, như được thể hiện trên FIG.13A, phần gài khớp thứ nhất 34 được quay theo chiều kim đồng hồ quanh đường trục của trục ép 14 ở trạng thái mà trong đó phần gài khớp đầu xa S2 của thanh thao tác S được móc vào phần gài khớp thứ nhất 34 để quay dọc trục trục ép 14 khiến cho thân giữ thân lưỡi dao 16 được di chuyển về phía dây điện có vỏ bọc W. Lúc này, trục ép 14 được di chuyển cho đến khi bộ phận điều chỉnh 36 được lắp cố định ở vị trí định trước trên phần vít 28 của trục ép 14 được đưa vào tiếp xúc với phần đỡ trục 24. Theo cách này, như được thể hiện trên FIG.13B, lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a và các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c của thân lưỡi dao 18 chỉ cắt vào trong lớp vỏ W2 của dây điện có vỏ bọc W.

(4) Như được thể hiện trên FIG.14, phần gài khớp đầu xa S2 của thanh thao tác S được di chuyển về phía phần vòng 26c1 của phần gài khớp thứ hai 26c trong dụng cụ bóc vỏ 10 và phần vòng 26c1 được gài khớp vào phần gài khớp đầu xa S2 của thanh thao tác S.

(5) Như được thể hiện trên FIG.15, phần vòng 26c1 của phần gài khớp thứ hai 26c trong dụng cụ bóc vỏ 10 được kéo xuống với thanh thao tác S quanh dây điện có vỏ bọc W, và, trong khi phần gài khớp đầu xa S2 của thanh thao tác S được gài khớp vào phần gài khớp thứ hai 26c trong dụng cụ bóc vỏ 10, thanh thao tác S được đẩy lên theo hướng nghiêng. Ở giai đoạn này, dụng cụ bóc vỏ 10 quay dọc trục dây điện có vỏ bọc W một góc khoảng 240° .

(6) Như được thể hiện trên FIG.16, phần gài khớp đầu xa S2 của thanh thao tác S được di chuyển về phía vòng 34a của phần gài khớp thứ nhất 34 trong dụng cụ bóc vỏ 10 và được gài khớp vào vòng 34a.

(7) Như được thể hiện trên FIG.17, trong khi phần gài khớp đầu xa S2 của thanh thao tác S được gài khớp vào phần vòng 34a của phần gài khớp thứ nhất 34 trong dụng cụ bóc vỏ 10, phần vòng 34a của phần gài khớp thứ nhất 34 được kéo xuống hơn nữa quanh dây điện có vỏ bọc W bằng cách dùng thanh thao tác S. Lúc này, dụng cụ bóc vỏ 10 quay quanh đường trục của dây điện có vỏ bọc W một góc khoảng 120° . Kết quả là, dụng cụ bóc vỏ 10 quay quanh đường trục của dây điện có vỏ bọc W một góc khoảng 360° . Theo cách này, lớp vỏ W2 được bóc ra khỏi dây điện có vỏ bọc W trên toàn bộ chu vi.

(8) Như được thể hiện trên FIG.18, phần gài khớp thứ nhất 34 được quay quanh đường trục của trục ép 14 theo hướng ngược với hướng ngược chiều kim đồng hồ ở trạng thái mà trong đó phần gài khớp đầu xa S2 của thanh thao tác S được móc vào phần gài khớp thứ nhất 34 để quay dọc trục trục ép 14. Theo cách này, thân giữ thân lưỡi dao 16 được di chuyển theo hướng cách ra khỏi phía dây điện có vỏ bọc W. Dụng cụ bóc vỏ 10 được tháo ra khỏi dây điện có vỏ bọc W.

Như được mô tả trên đây, dụng cụ bóc vỏ 10 có thể được quay một lần quanh dây điện có vỏ bọc W. FIG.19 là hình vẽ phối cảnh dạng sơ đồ thể hiện trạng thái mà trong đó thân lưỡi dao bóc lớp vỏ ra khỏi dây điện có vỏ bọc. Như được thể hiện trên các hình vẽ từ FIG.13 đến FIG.16, dụng cụ bóc vỏ 10 quay một lần để bóc lớp vỏ W2 ra khỏi dây điện có vỏ bọc W. Lớp vỏ W2, như được thể hiện trên FIG.19, được bóc ra khỏi dây điện có vỏ bọc bởi thân lưỡi dao 18.

Như được thể hiện trên FIG.13B, khi thân lưỡi dao 18 được cắt vào trong

lớp vỏ W2 của dây điện có vỏ bọc W, như được thể hiện trên FIG.19, trong lớp vỏ W2, đường cắt L1 theo hướng dọc trục của lớp vỏ W2 được tạo ra bởi lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a của thân lưỡi dao 18. Khi dụng cụ bóc vỏ 10 được quay quanh dây điện có vỏ bọc W, các đường cắt L2 theo hướng chu vi của lớp vỏ W2 được tạo ra bởi các lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c.

3. Biến thể

Một biến thể của dụng cụ bóc vỏ theo phương án khác thực hiện sáng chế sẽ được mô tả dưới đây có dựa vào các hình vẽ từ FIG.20 đến FIG.23. FIG.20 là hình chiếu từ phía sau thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế. FIG.21 là hình chiếu phía bên phải thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế. FIG.22 là hình chiếu bằng thể hiện ví dụ về dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế. FIG.23A là hình chiếu phía bên phải thể hiện chi tiết dẫn hướng dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.20, và FIG.23B là hình chiếu đứng thể hiện chi tiết dẫn hướng dùng trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.20.

Như được thể hiện trên các hình vẽ từ FIG.20 đến FIG.23, dụng cụ bóc vỏ 10A theo một biến thể khác với dụng cụ bóc vỏ 10 nêu trên ở chỗ các chi tiết dẫn hướng bên trái và bên phải và chi tiết dẫn hướng phía sau được tạo ra liền khối. Chi tiết dẫn hướng 80 dùng trong dụng cụ bóc vỏ 10A sẽ được mô tả dưới đây. Các số chỉ dẫn tương tự như trong dụng cụ bóc vỏ 10 theo một phương án thực hiện sáng chế biểu thị các chi tiết tương tự trong dụng cụ bóc vỏ 10A, và các giải thích tương tự sẽ không được lặp lại.

Chi tiết dẫn hướng 80 bao gồm chi tiết dẫn hướng bên phải 82, chi tiết dẫn hướng bên trái 84, và chi tiết dẫn hướng phía sau 86 được bố ở phía sau thân chính 20 và được nối giữa chi tiết dẫn hướng bên phải 82 và chi tiết dẫn hướng bên trái 84. Trong chi tiết dẫn hướng 80, chi tiết dẫn hướng bên phải 82 và chi tiết dẫn hướng phía sau 86 được nối với nhau và chi tiết dẫn hướng bên trái 84 và chi tiết dẫn hướng phía sau 86 được nối với nhau để tạo ra dạng hình chữ U nằm ngang trên hình chiếu bằng.

Chi tiết dẫn hướng bên phải 82 có phần thân chính chi tiết dẫn hướng 82a. Trong phần thân chính chi tiết dẫn hướng 82a, lỗ gắn chi tiết dẫn hướng 82a1 được tạo ra. Khi chi tiết dẫn hướng 80 được gắn vào mặt đầu bên phải của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, bộ phận gắn chi tiết dẫn hướng 82a2 được xuyên vào trong lỗ gắn chi tiết dẫn hướng 82a1 và được vặn vào trong các lỗ gắn chi tiết dẫn hướng 38f của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38. Trong phần trước của phần thân

chính chi tiết dẫn hướng 82a, bằng cách dùng phần gập 82a3 làm điểm bắt đầu, ở phía trong của tâm của thân lưỡi dao 18 theo hướng chiều rộng, phần ngăn không cho rơi 82b được nhô ra về phía trước bên dưới.

Chi tiết dẫn hướng bên trái 84 có phần thân chính chi tiết dẫn hướng 84a. Trong phần thân chính chi tiết dẫn hướng 84a, lỗ gấn chi tiết dẫn hướng 84a1 được tạo ra. Khi chi tiết dẫn hướng 80 được gấn vào mặt đầu bên trái của bộ phận giữ thân lưỡi dao 38, bộ phận gấn chi tiết dẫn hướng 84a2 được xuyên vào trong lỗ gấn chi tiết dẫn hướng 84a1 và được vặn vào trong các lỗ gấn chi tiết dẫn hướng 38f. Trong phần trước của phần thân chính chi tiết dẫn hướng 84a, bằng cách dùng phần gập 84a3 làm điểm bắt đầu, ở phía trong của tâm của thân lưỡi dao 18 theo hướng chiều rộng, phần ngăn không cho rơi 84b được nhô ra về phía trước bên dưới.

Tốt hơn là, các rãnh để gập các phần gập 82a3 và 84a3 được tạo ra trong các phần gập 82a3 và 84a3. Tuy nhiên, có thể không cần phải tạo ra các rãnh.

Khi thân lưỡi dao 18 bóc lớp vỏ W2 ra khỏi dây điện có vỏ bọc W, chi tiết dẫn hướng 80 được tạo ra liền khối để ngăn không cho trượt thân lưỡi dao 18 trên chu vi ngoài của dây điện có vỏ bọc W mặc dù thân lưỡi dao 18 di chuyển về phía trước, và lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục 18a và cặp lưỡi dao cắt theo hướng chu vi 18b và 18c có thể chắc chắn cắt vào trong lớp vỏ W2. Do chi tiết dẫn hướng 80 được tạo ra liền khối, số lượng bước gấn của chi tiết dẫn hướng có thể được giảm. Hơn nữa, so với trường hợp mà trong đó chi tiết dẫn hướng phía sau 86 được nối như chi tiết độc lập, các chi tiết nối giữa chi tiết dẫn hướng bên phải 82 và chi tiết dẫn hướng bên trái 84 và chi tiết dẫn hướng phía sau 86 có độ bền tăng.

Như được mô tả trên đây, mặc dù phương án thực hiện sáng chế được mô tả trong phần mô tả trên đây, sáng chế không bị giới hạn ở phương án này.

Cụ thể hơn, phương án như được giải thích trên đây có thể được thay đổi theo các cách khác nhau về các cơ cấu, hình dạng, vật liệu, số lượng, vị trí, cách bố trí, và các thứ tương tự mà không nằm ngoài phạm vi kỹ thuật và các mục đích của sáng chế, và các thay đổi này đều nằm trong phạm vi bảo hộ của sáng chế.

Ví dụ, trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, trục ép được vặn qua lại vào trong thân chính dụng cụ bóc vỏ. Tuy nhiên, dụng cụ bóc vỏ không bị giới hạn ở kết cấu này, và trục ép có thể được bố trí trong thân chính dụng cụ bóc vỏ theo cách khác bất kỳ với điều kiện là trục ép có thể được chuyển động qua lại so với thân chính dụng cụ bóc vỏ.

Trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, bộ phận điều chỉnh được vặn vào trong trục ép. Tuy nhiên, dụng cụ bóc vỏ không bị giới hạn ở kết cấu, bộ phận điều chỉnh không nhất thiết phải được vặn.

Hơn nữa, trong dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, thân cần được bố ở phía sau của phần thân chính. Tuy nhiên, dụng cụ bóc vỏ không bị giới hạn ở kết cấu này, và thân cần không nhất thiết phải được bố trí.

Ngoài ra, dụng cụ bóc vỏ được thể hiện trên FIG.1, chi tiết dẫn hướng phía sau được bố ở phía sau của phần thân chính. Tuy nhiên, dụng cụ bóc vỏ không bị giới hạn ở kết cấu này, và dụng cụ bóc vỏ không nhất thiết phải có chi tiết dẫn hướng phía sau.

Khả năng ứng dụng công nghiệp

Tốt hơn là, ví dụ, dụng cụ bóc vỏ theo sáng chế có thể được dùng để bóc lớp vỏ ra khỏi dây điện có vỏ bọc được phủ lớp vỏ bằng thao tác từ xa bởi thanh thao tác.

Các số chỉ dẫn

- 10, 10A dụng cụ bóc vỏ
- 12 thân chính dụng cụ bóc vỏ
- 14 trục ép
- 16 thân giữ thân lưỡi dao
- 18 thân lưỡi dao
- 18a lưỡi dao cắt theo hướng dọc trục
- 18b lưỡi dao cắt theo hướng chu vi ở bên phải
- 18b1 phần đầu xa
- 18b2 phần đỡ
- 18c lưỡi dao cắt theo hướng chu vi ở bên trái
- 18c1 phần đầu xa
- 18c2 phần đỡ
- 18d lỗ gắn lưỡi dao
- 18e bộ phận gắn lưỡi dao
- 18f lưỡi dao phần đỡ
- 18g đường gờ lưỡi (đường gờ ở phía lưỡi dao)
- 20 phần thân chính
- 22 thân kẹp
- 22a phần kẹp

- 22b bề mặt uốn cong
- 24 phần đỡ trực
- 24a lỗ lắp vít
- 26 thân cần
- 26a phần đỡ phần cần
- 26a1 lỗ cố định
- 26a2 chi tiết cố định
- 26b phần cần
- 26b1 phần cần phần thân chính
- 26b2 phần nối
- 26b3 lỗ lắp vít cố định phần cần
- 26b4 lỗ lắp vít nối phần gài khớp
- 26c phần gài khớp thứ hai
- 26c1 phần vòng
- 26c2 phần gốc
- 26c3 trục nối
- 28 phần vít
- 30 phần lắp xoay được
- 30a rãnh lắp xoay được
- 30b phần đỡ thứ nhất
- 30c phần đỡ thứ hai
- 32 phần nối
- 32a phần gài khớp lỗ cố định
- 34 phần gài khớp thứ nhất
- 34a phần vòng
- 34b phần gốc
- 34b1 lỗ cố định
- 34b phần gốc
- 34b1 lỗ cố định
- 34c chi tiết cố định
- 36 bộ phận điều chỉnh
- 36a bộ phận điều chỉnh lỗ cố định
- 36b bộ phận điều chỉnh chi tiết cố định
- 38 bộ phận giữ thân lưỡi dao

- 38a phần gắn thân lưỡi dao
- 38a1 bề mặt gắn thân lưỡi dao
- 38b lỗ gắn thân lưỡi dao
- 38c lỗ lắp xoay được trục ép
- 38d lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ nhất
- 38e lỗ gài bộ phận ngăn không cho rơi ra thứ hai
- 38f lỗ gắn chi tiết dẫn hướng
- 40, 42 chi tiết dẫn hướng
- 40a, 42a thân chính chi tiết dẫn hướng
- 40a1, 42a1 lỗ gắn chi tiết dẫn hướng
- 40a2, 42a2 bộ phận gắn chi tiết dẫn hướng
- 40a3, 42a3 phần ép
- 40a4, 42a4 phần gập
- 40b, 42b phần ngăn không cho rơi
- 40c, 42c phần đỡ chi tiết dẫn hướng phía sau
- 44 chi tiết dẫn hướng phía sau
- 46 bộ phận ngăn không cho rơi ra
- 80 chi tiết dẫn hướng
- 82 chi tiết dẫn hướng bên phải
- 84 chi tiết dẫn hướng bên trái
- 82a, 84a thân chính chi tiết dẫn hướng
- 82a1, 84a1 lỗ gắn chi tiết dẫn hướng
- 82a2, 84a2 bộ phận gắn chi tiết dẫn hướng
- 82a3, 84a3 phần gập
- 82b, 84b phần ngăn không cho rơi
- 86 chi tiết dẫn hướng phía sau
- W dây điện có vỏ bọc
- W1 dây lõi
- W2 lớp vỏ
- S thanh thao tác
- S1 thanh cách điện
- S2 phần gài khớp đầu xa
- L1 đường cắt theo hướng dọc trục
- L2 đường cắt theo hướng chu vi

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Dụng cụ bóc vỏ để bóc lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc, mà được bọc dây lõi bằng lớp vỏ, trong đó:

dụng cụ bóc vỏ này bao gồm:

thân chính dụng cụ bóc vỏ có thân kẹp có phần kẹp để kẹp chặt dây điện có vỏ bọc,

trong thân chính dụng cụ bóc vỏ, trục ép được bố trí để được tự do chuyển động qua lại so với thân kẹp,

ở vị trí giữa trục ép và thân kẹp, thân giữ thân lưỡi dao có bộ phận giữ thân lưỡi dao để di chuyển qua lại thân kẹp tương ứng với chuyển động qua lại của trục ép, và

thân lưỡi dao được giữ trong bộ phận giữ thân lưỡi dao song song với dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, và thân lưỡi dao này có:

lưỡi cắt theo hướng dọc trục, mà có lưỡi dao được tạo ra để vát nhọn theo hướng độ dày về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng dọc trục của dây điện có vỏ bọc để bóc lớp vỏ sau đó và

một cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi được tạo ra sao cho một cặp lưỡi dao kéo dài từ cả đầu bên trái và đầu bên phải của lưỡi cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, có các phần đầu xa nhô ra nhiều hơn so với lưỡi cắt đầu dưới của lưỡi cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, và đồng thời cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng chu vi của lớp vỏ để cắt lớp vỏ,

cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi có các hướng kéo dài lưỡi dao được bố trí vuông góc với hướng kéo dài của lưỡi cắt theo hướng dọc trục và có các lưỡi dao được vát nhọn theo hướng chiều rộng về phía dây điện có vỏ bọc, và

lưỡi cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi được tạo ra liền khối,

thân chính dụng cụ bóc vỏ có một cặp chi tiết dẫn hướng được bố trí ở cả hai đầu của bộ phận giữ thân lưỡi dao,

cặp chi tiết dẫn hướng xác định vị trí nơi mà lớp vỏ được bóc, dẫn hướng lớp vỏ đã được bóc để cấp lớp vỏ đã được bóc ra theo hướng định trước, và ngăn

không cho rơi lớp vỏ đã được bóc, phần gập có trong bề mặt trong của phía bộ phận giữ thân lưỡi dao,

các đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi của cặp chi tiết dẫn hướng nằm bên ngoài các phần gập quay vào trong nhau từ các phần gập dùng làm các điểm bắt đầu về phía chính giữa hướng chiều rộng của thân lưỡi dao, và chiều rộng giữa đầu dưới của mỗi phần ngăn không cho rơi hẹp hơn chiều rộng của bộ phận giữ thân lưỡi dao.

2. Dụng cụ bóc vỏ để bóc lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc, mà được bọc dây lõi bằng lớp vỏ, trong đó:

dụng cụ bóc vỏ này bao gồm:

thân chính dụng cụ bóc vỏ có thân kẹp có phần kẹp để kẹp chặt dây điện có vỏ bọc,

trong thân chính dụng cụ bóc vỏ, trục ép được bố trí để được tự do chuyển động qua lại so với thân kẹp,

ở vị trí giữa trục ép và thân kẹp, thân giữ thân lưỡi dao có bộ phận giữ thân lưỡi dao để di chuyển qua lại thân kẹp tương ứng với chuyển động qua lại của trục ép, và

thân lưỡi dao được giữ trong bộ phận giữ thân lưỡi dao song song với dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, và thân lưỡi dao này có:

lưỡi cắt theo hướng dọc trục, mà có lưỡi dao được tạo ra để vát nhọn theo hướng độ dày về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng dọc trục của dây điện có vỏ bọc để bóc lớp vỏ sau đó và

một cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi được tạo ra sao cho một cặp lưỡi dao kéo dài từ cả đầu bên trái và đầu bên phải của lưỡi cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, có các phần đầu xa nhô ra nhiều hơn so với lưỡi cắt đầu dưới của lưỡi cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, và đồng thời cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng chu vi của lớp vỏ để cắt lớp vỏ,

cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi có các hướng kéo dài lưỡi dao được bố trí vuông góc với hướng kéo dài của lưỡi cắt theo hướng dọc trục và có các lưỡi dao được vát nhọn theo hướng chiều rộng về phía dây điện có vỏ bọc,

lưỡi cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi được tạo ra liền khối,

thân chính dụng cụ bóc vỏ có một cặp chi tiết dẫn hướng được bố trí ở cả hai đầu của bộ phận giữ thân lưỡi dao,

cặp chi tiết dẫn hướng xác định vị trí nơi mà lớp vỏ được bóc, dẫn hướng lớp vỏ đã được bóc để cặp lớp vỏ đã được bóc ra theo hướng định trước, và ngăn không cho rơi lớp vỏ đã được bóc, phần gập có trong bề mặt trong của phía bộ phận giữ thân lưỡi dao,

các đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi của cặp chi tiết dẫn hướng nằm bên ngoài các phần gập quay vào trong nhau từ các phần gập dùng làm các điểm bắt đầu về phía chính giữa hướng chiều rộng của thân lưỡi dao, chiều rộng giữa đầu dưới của mỗi phần ngăn không cho rơi hẹp hơn chiều rộng của bộ phận giữ thân lưỡi dao, và

chi tiết dẫn hướng phía sau được bố trí ở phía sau của thân chính dụng cụ bóc vỏ và bên trên cặp chi tiết dẫn hướng.

3. Dụng cụ bóc vỏ để bóc lớp vỏ của dây điện có vỏ bọc, mà được bọc dây lõi bằng lớp vỏ, trong đó:

dụng cụ bóc vỏ này bao gồm:

thân chính dụng cụ bóc vỏ có thân kẹp có phần kẹp để kẹp chặt dây điện có vỏ bọc,

trong thân chính dụng cụ bóc vỏ, trục ép được bố trí để tự do chuyển động qua lại được so với thân kẹp,

ở vị trí giữa trục ép và thân kẹp, thân giữ thân lưỡi dao có bộ phận giữ thân lưỡi dao để di chuyển qua lại thân kẹp tương ứng với chuyển động qua lại của trục ép, và

thân lưỡi dao được giữ trong bộ phận giữ thân lưỡi dao song song với dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, và thân lưỡi dao này có:

lưỡi cắt theo hướng dọc trục, mà có lưỡi dao được tạo ra để vát nhọn theo hướng độ dày về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng dọc trục của dây điện có vỏ bọc để bóc lớp vỏ sau đó và

một cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi được tạo ra sao cho một cặp lưỡi

dao kéo dài từ cả đầu bên trái và đầu bên phải của lưỡi cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, mà được kẹp chặt bởi phần kẹp của thân chính dụng cụ bóc vỏ, có các phần đầu xa nhô ra nhiều hơn so với lưỡi cắt đầu dưới của lưỡi cắt theo hướng dọc trục về phía dây điện có vỏ bọc, và đồng thời cắt vào trong lớp vỏ dọc theo hướng chu vi của lớp vỏ để cắt lớp vỏ,

cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi có lưỡi dao được bố trí vuông góc với hướng kéo dài của lưỡi cắt theo hướng dọc trục và có các lưỡi dao được vát nhọn theo hướng chiều rộng về phía dây điện có vỏ bọc, và

lưỡi cắt theo hướng dọc trục và cặp lưỡi cắt theo hướng chu vi được tạo ra liền khối,

thân chính dụng cụ bóc vỏ có một cặp chi tiết dẫn hướng được bố trí ở cả hai đầu của bộ phận giữ thân lưỡi dao,

cặp chi tiết dẫn hướng xác định vị trí nơi mà lớp vỏ được bóc, dẫn hướng lớp vỏ đã được bóc để cặp lớp vỏ đã được bóc ra theo hướng định trước, và ngăn không cho rơi lớp vỏ đã được bóc, phần gập có trong bề mặt trong của phía bộ phận giữ thân lưỡi dao,

các đầu dưới của các phần ngăn không cho rơi của cặp chi tiết dẫn hướng nằm bên ngoài các phần gập quay vào trong nhau từ các phần gập dùng làm các điểm bắt đầu về phía chính giữa hướng chiều rộng của thân lưỡi dao, và chiều rộng giữa đầu dưới của mỗi phần ngăn không cho rơi hẹp hơn chiều rộng của bộ phận giữ thân lưỡi dao, và

cặp chi tiết dẫn hướng và chi tiết dẫn hướng phía sau được bố trí ở phía sau của thân chính dụng cụ bóc vỏ và bên trên cặp chi tiết dẫn hướng được tạo ra liền khối.

4. Dụng cụ bóc vỏ theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 3, trong đó trục ép có bộ phận điều chỉnh để điều chỉnh chuyển động qua lại của trục ép.

5. Dụng cụ bóc vỏ theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 3, trong đó trục ép có phần gài khớp thứ nhất trên trục ép ở phía đối diện với phía, mà thân giữ thân lưỡi dao được gắn ở phía đó,

thân chính dụng cụ bóc vỏ có phần cần kéo dài theo hướng ngược lại với hướng, mà thân kẹp nhô ra theo đó và hướng gần như vuông góc với hướng, mà trục ép kéo dài theo đó trong thân chính dụng cụ bóc vỏ,

phía một đầu của phần cần được nối với thân chính dụng cụ bóc vỏ, và phía đầu kia của phần cần có phần gài khớp thứ hai.

FIG. 1

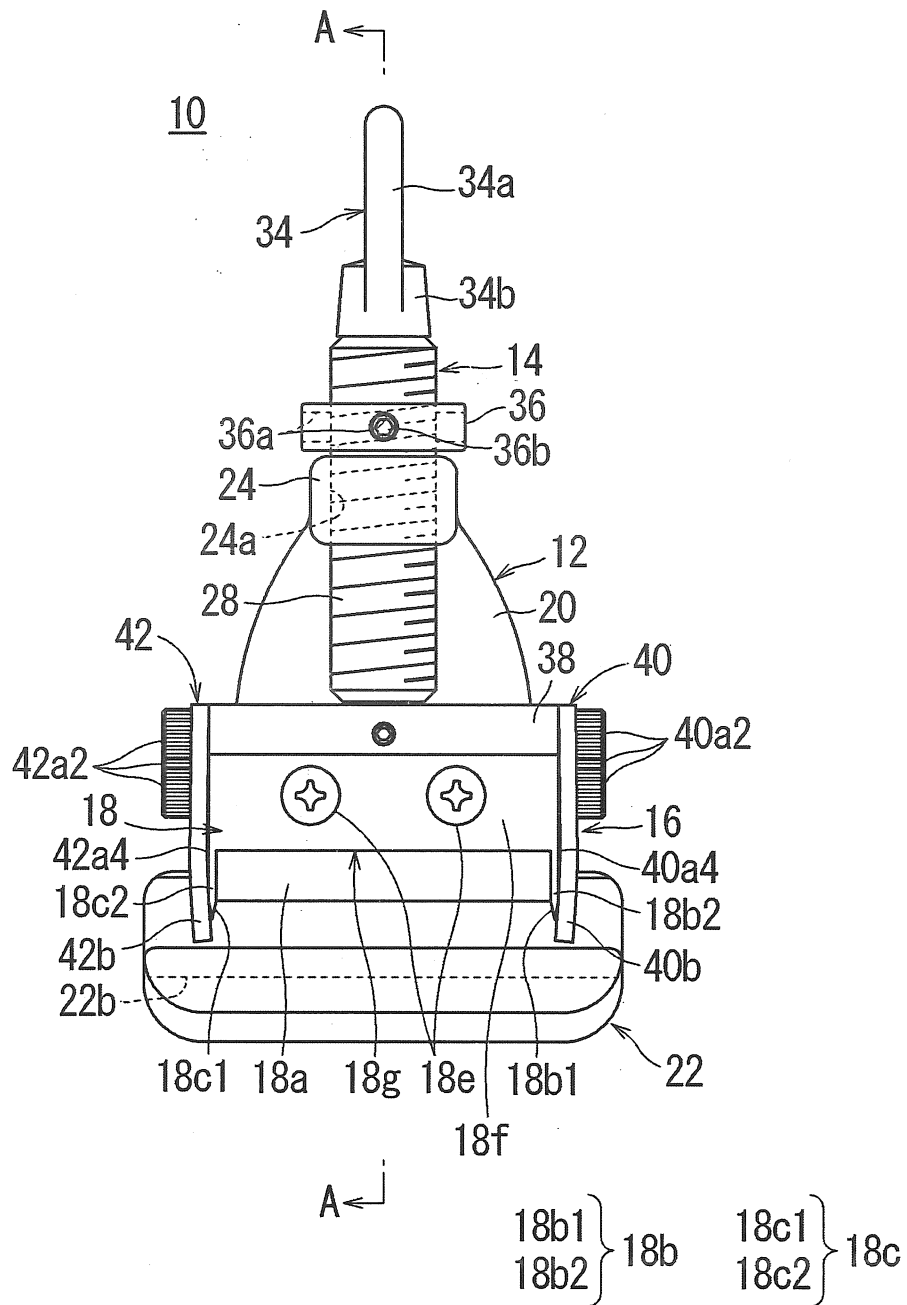


FIG. 2

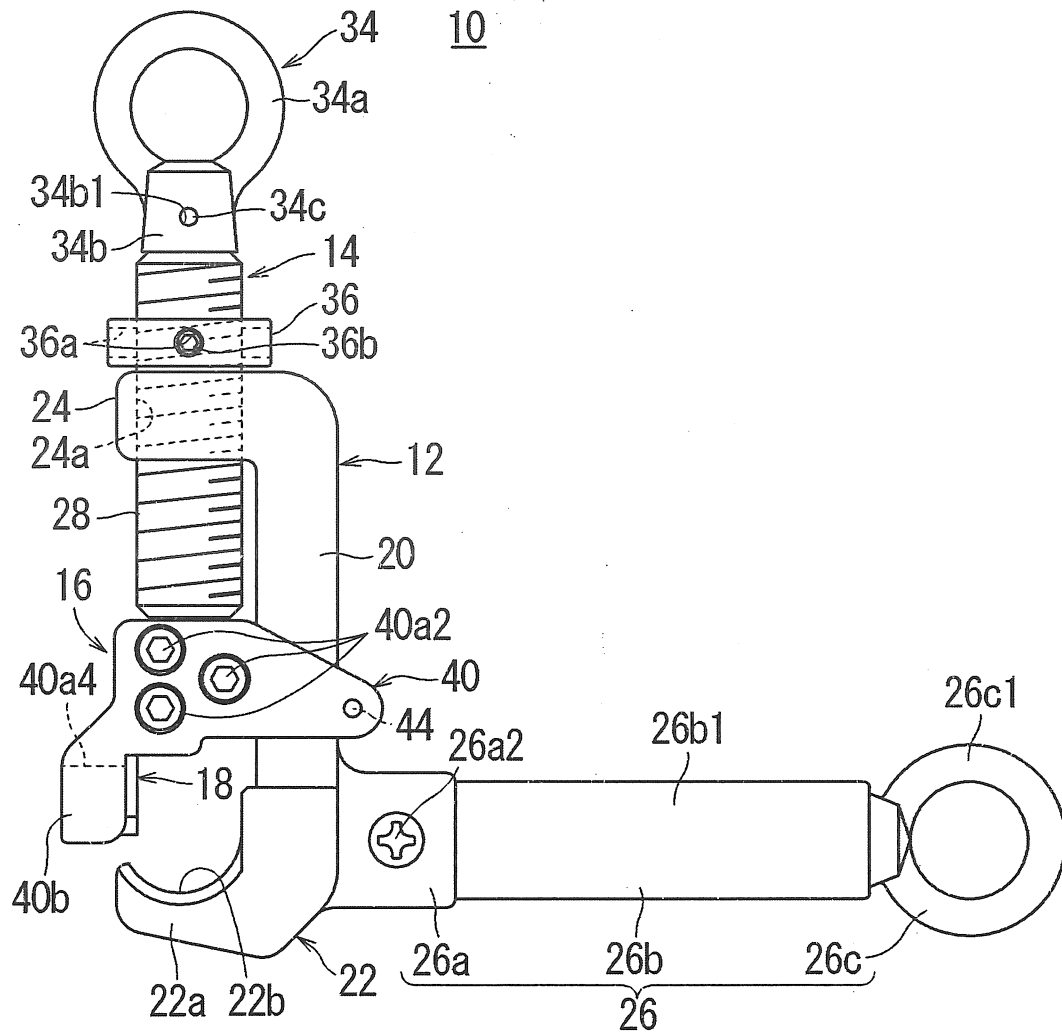
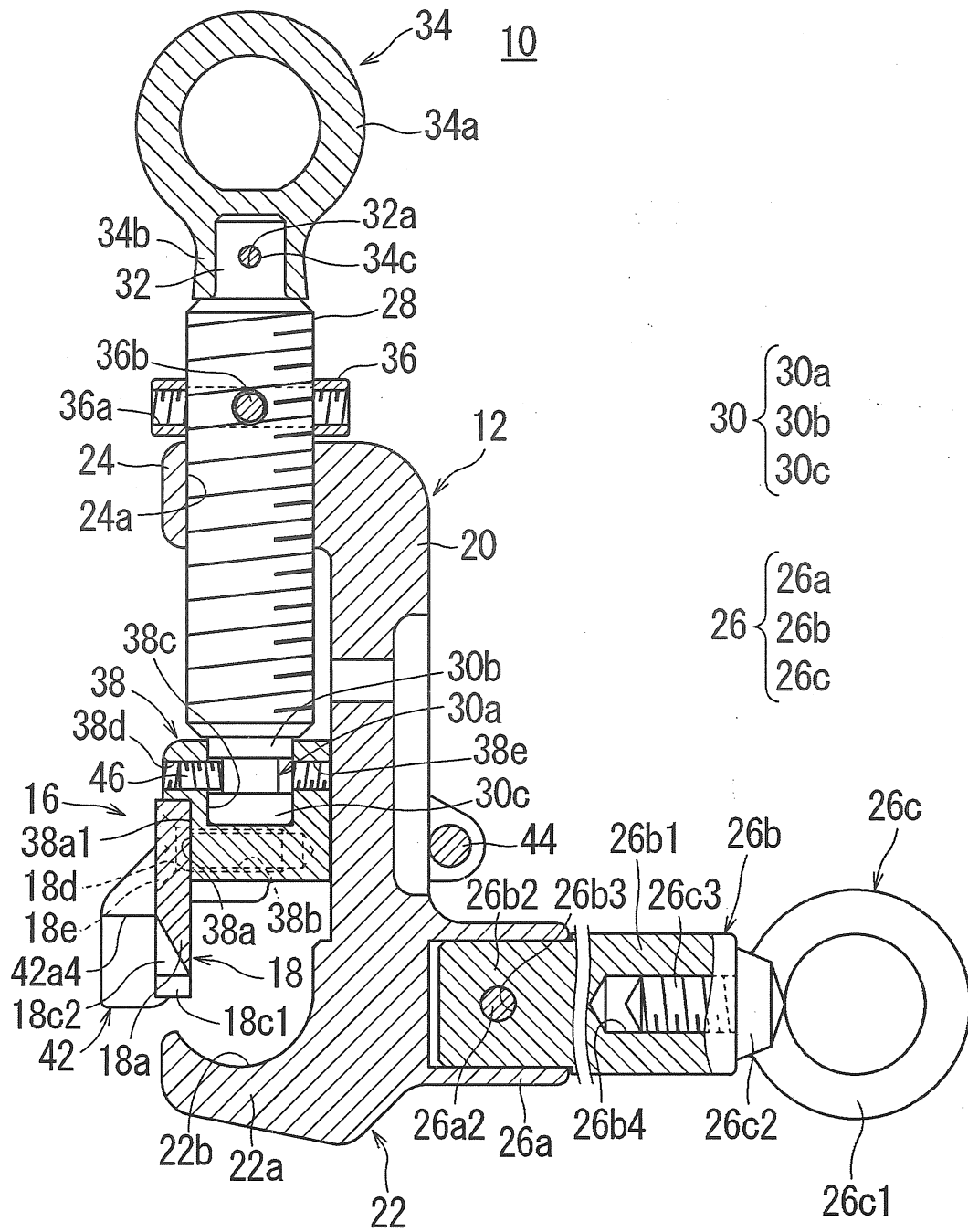
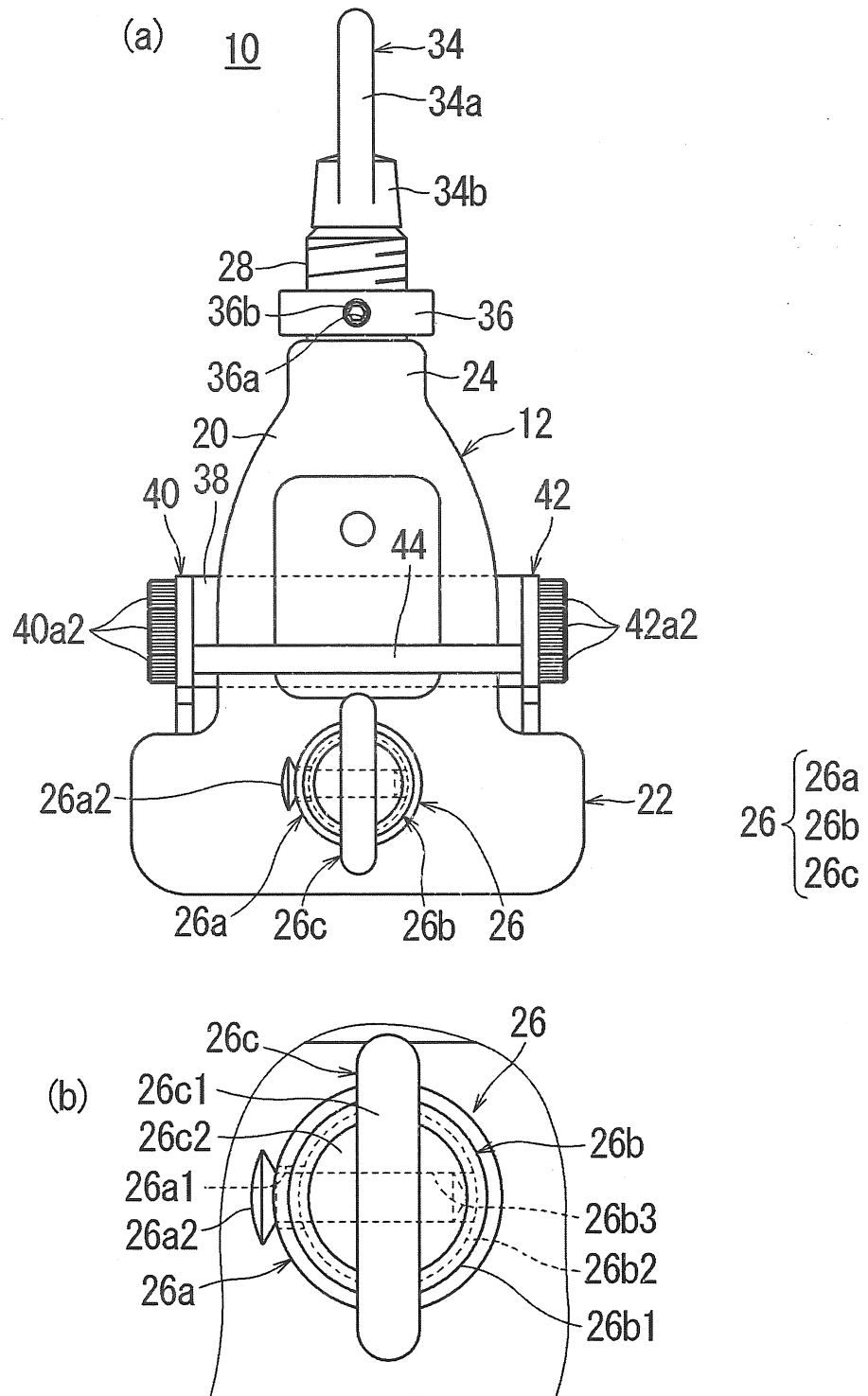


FIG. 3



Bề mặt cắt ngang A-A

FIG. 4



(b)

FIG. 5

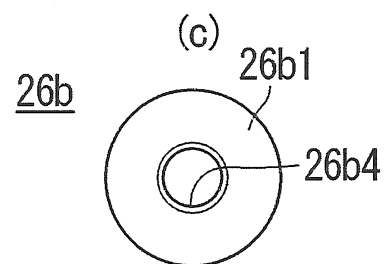
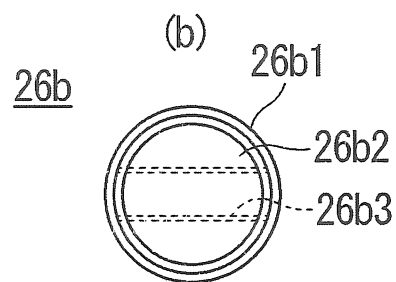
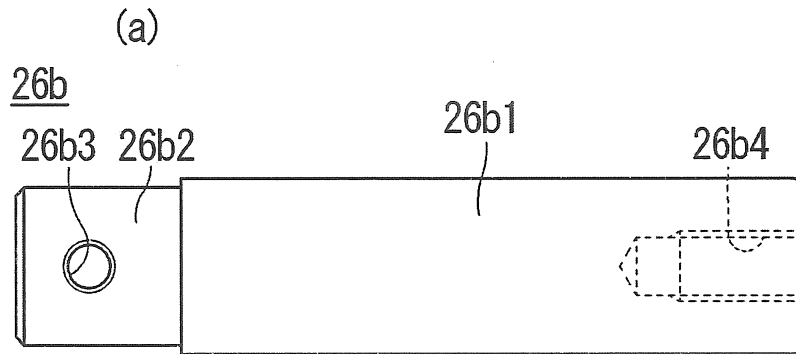


FIG. 6

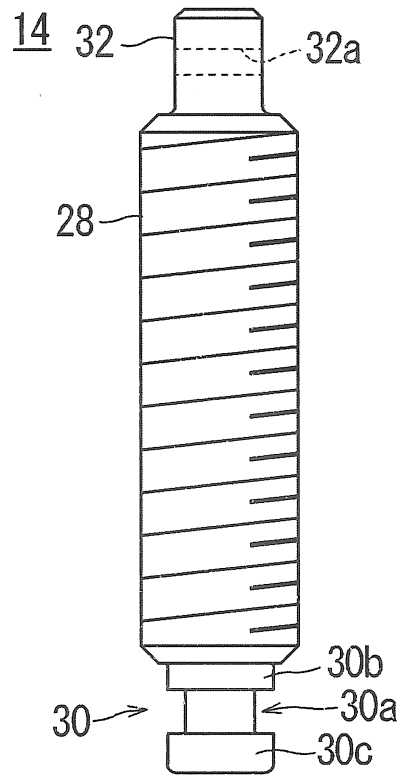


FIG. 7

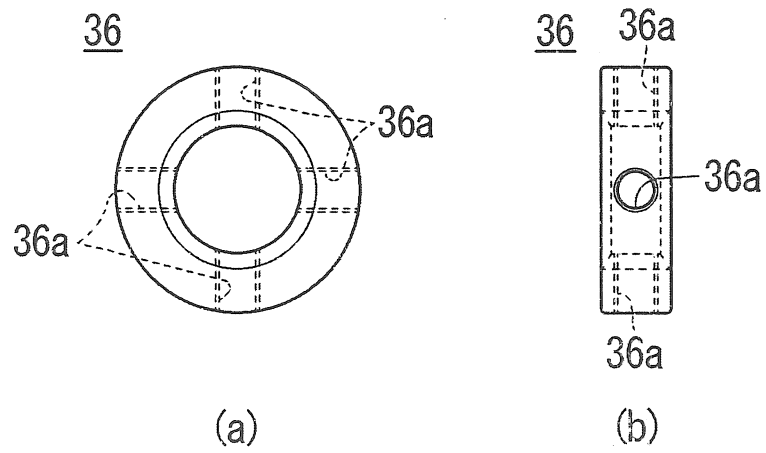


FIG. 8

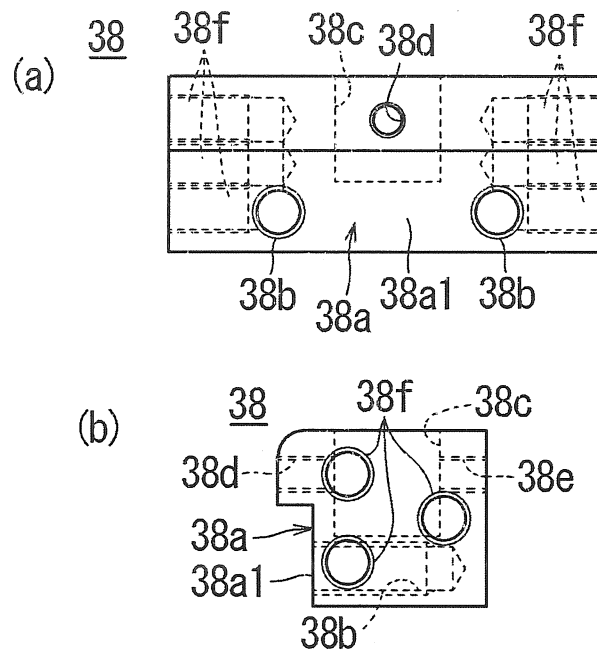


FIG. 9

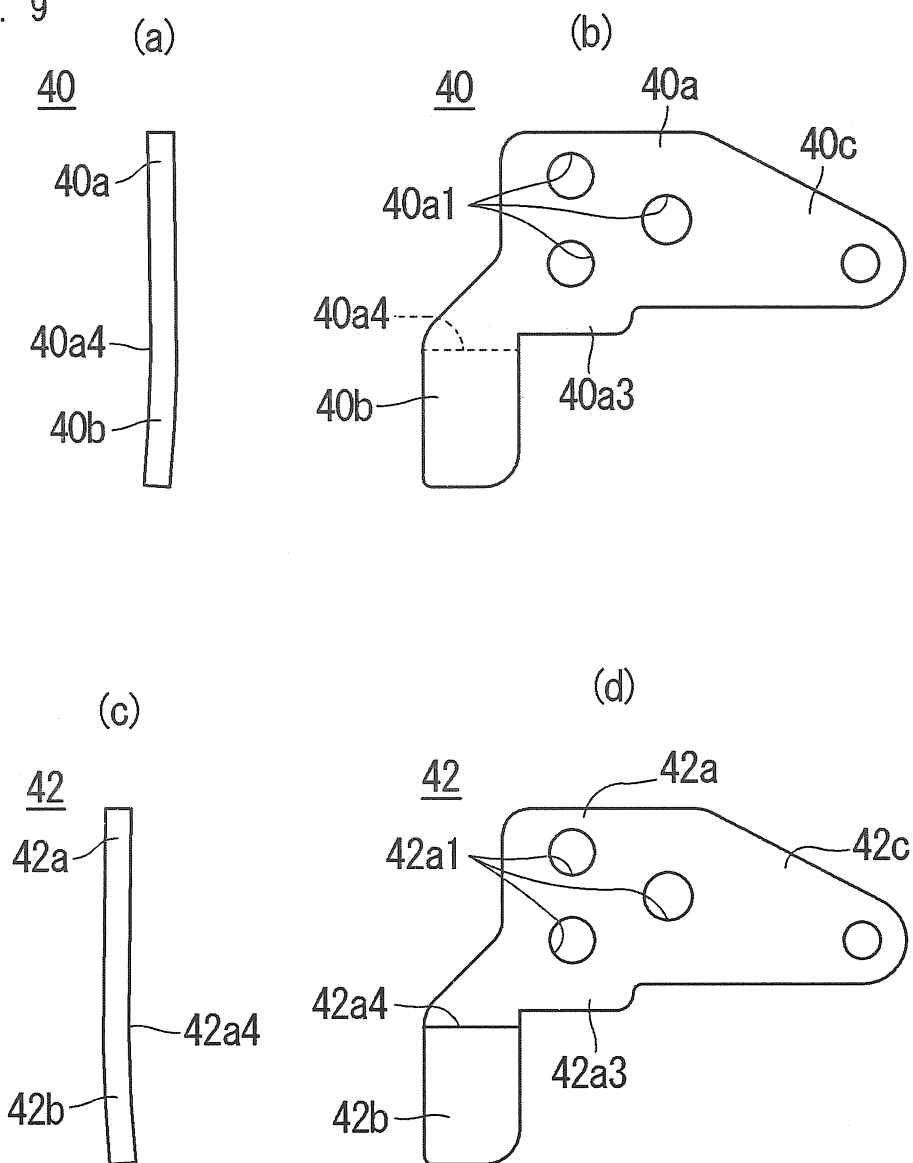


FIG. 10

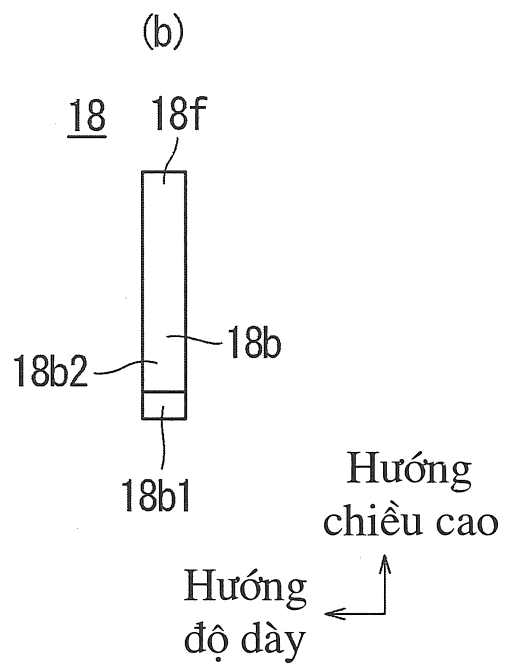
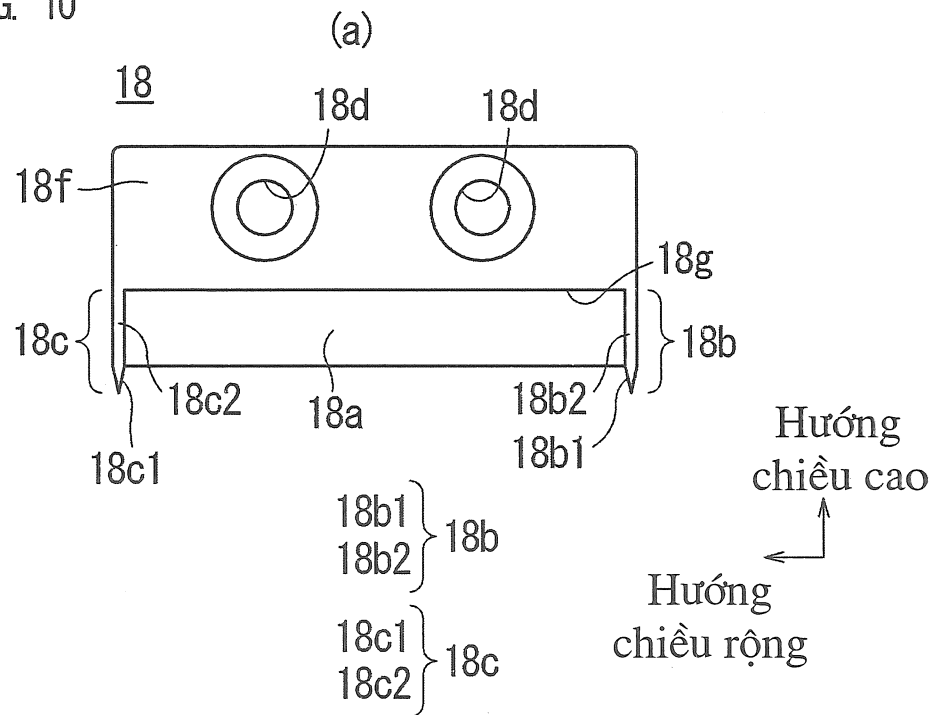


FIG. 11

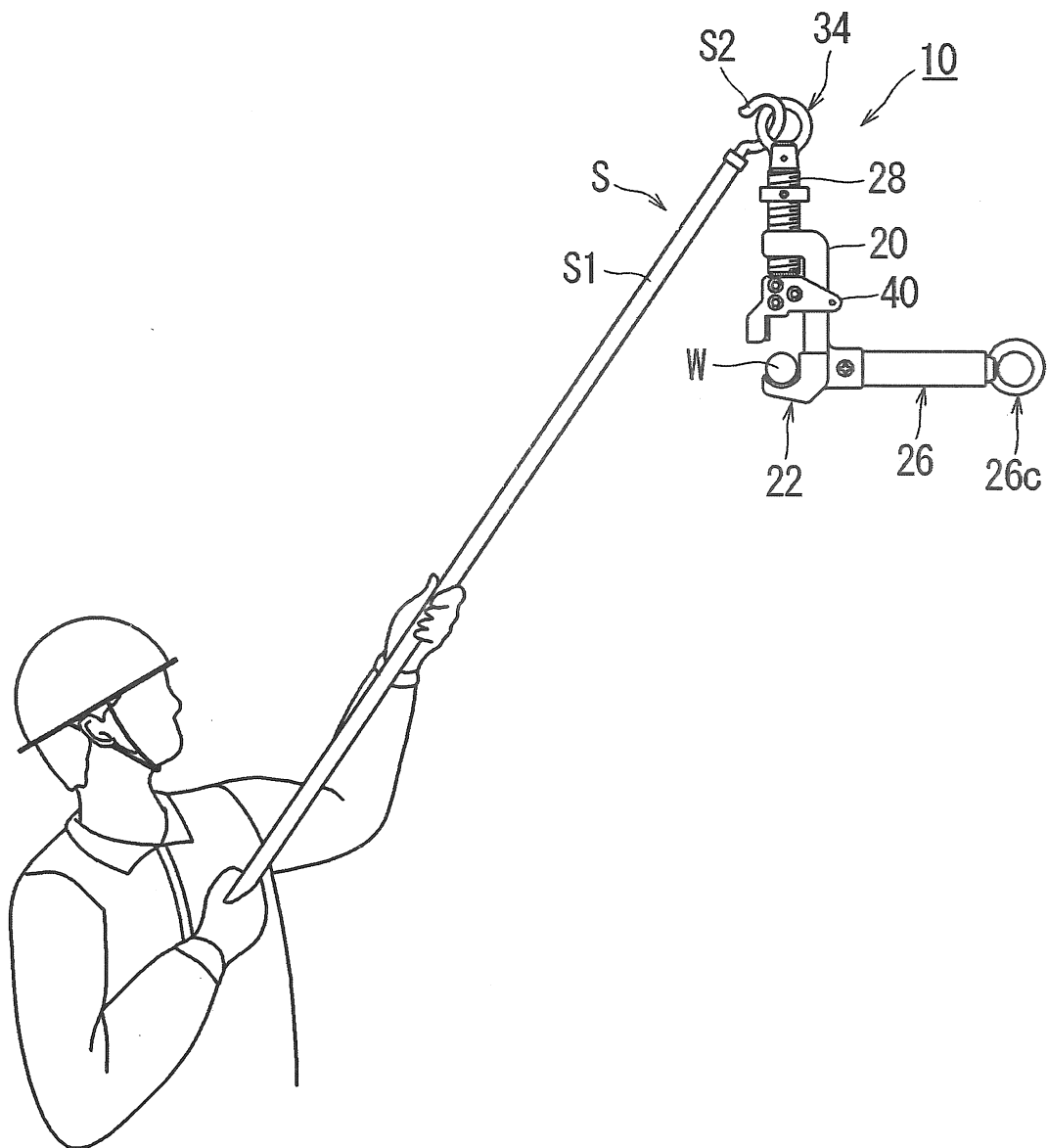


FIG. 13

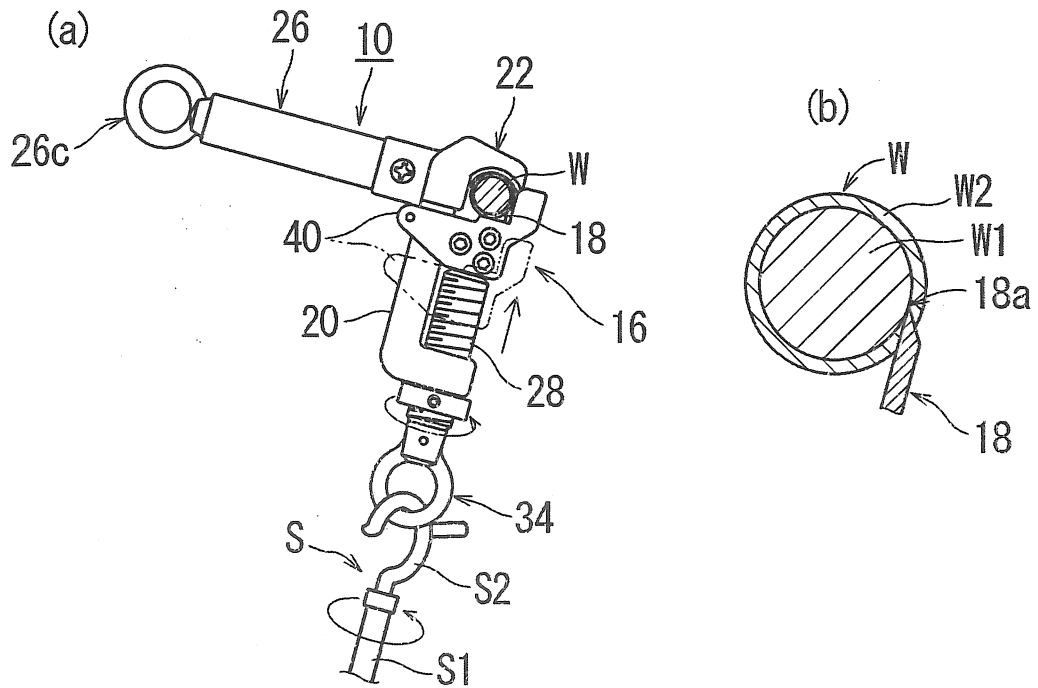


FIG. 14

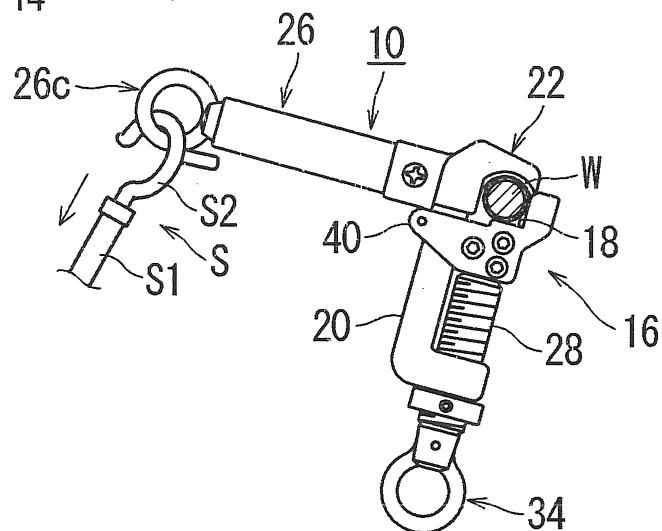


FIG. 15

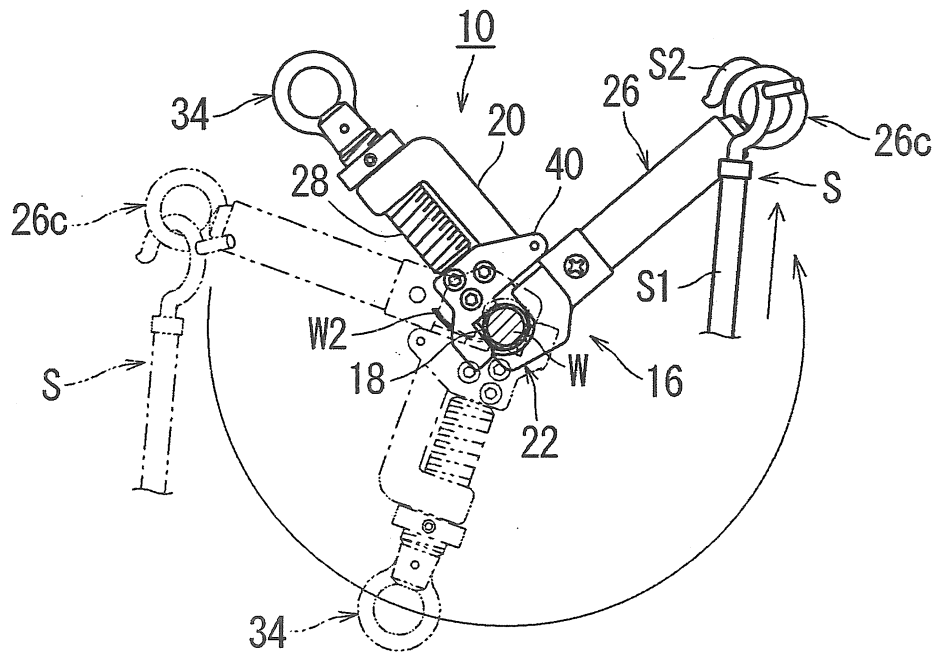


FIG. 16

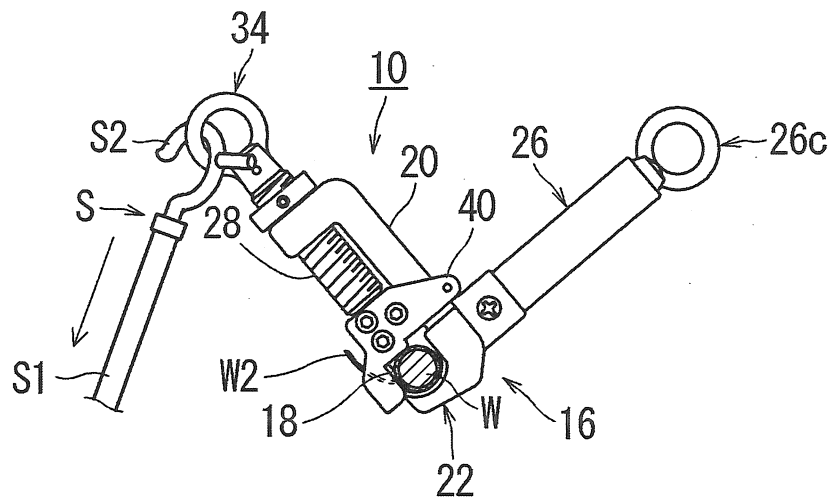


FIG. 17

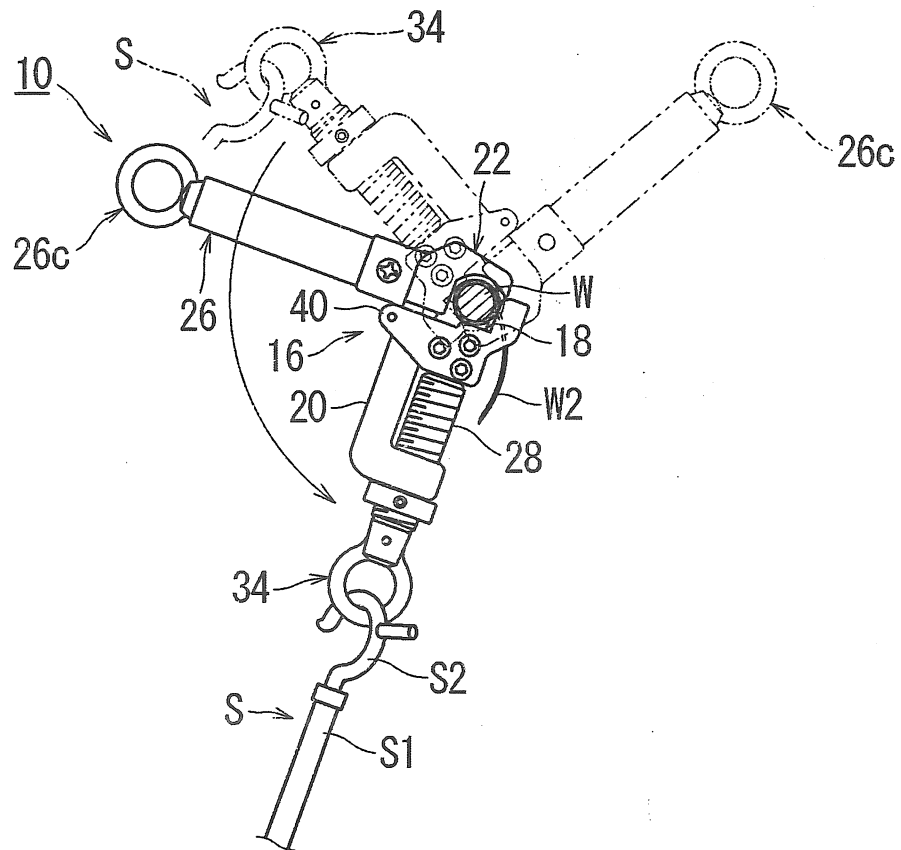


FIG. 18

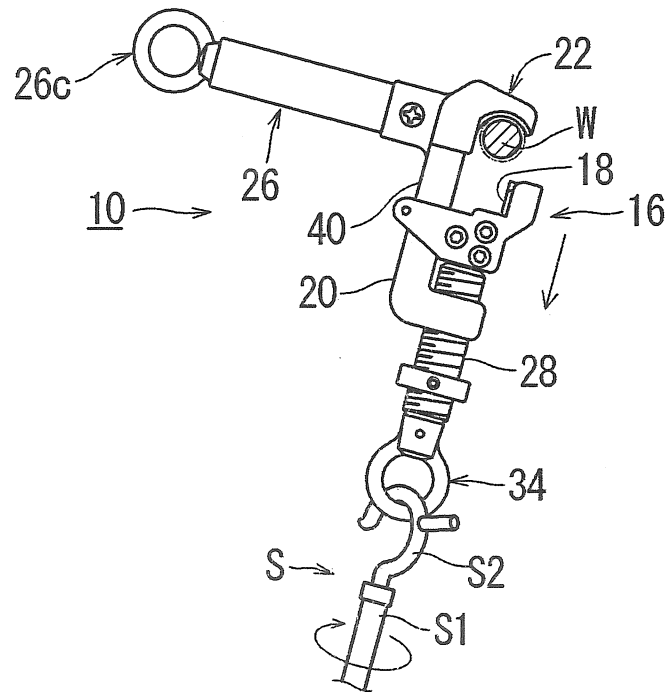


FIG. 19

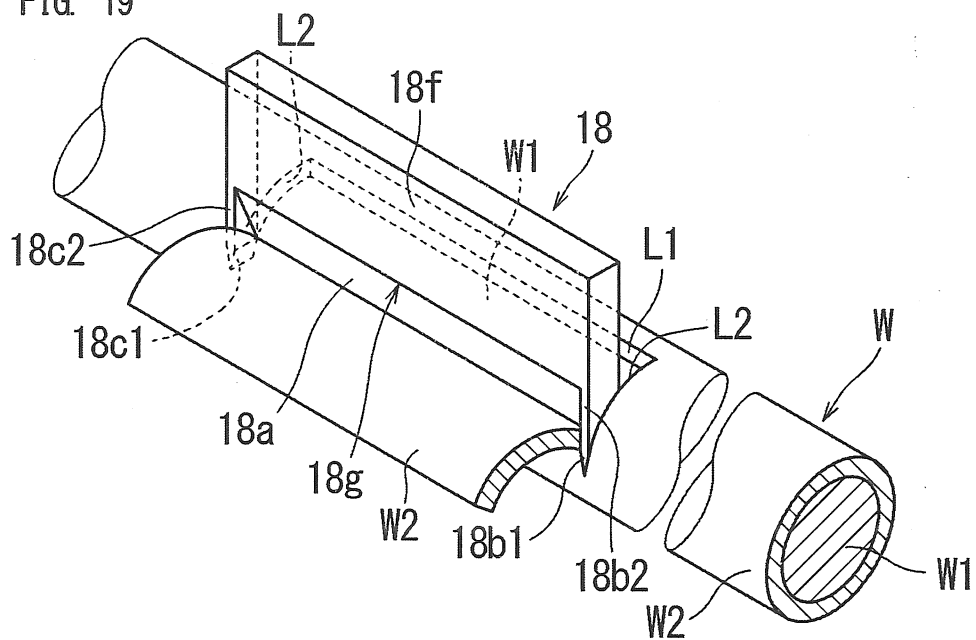


FIG. 20

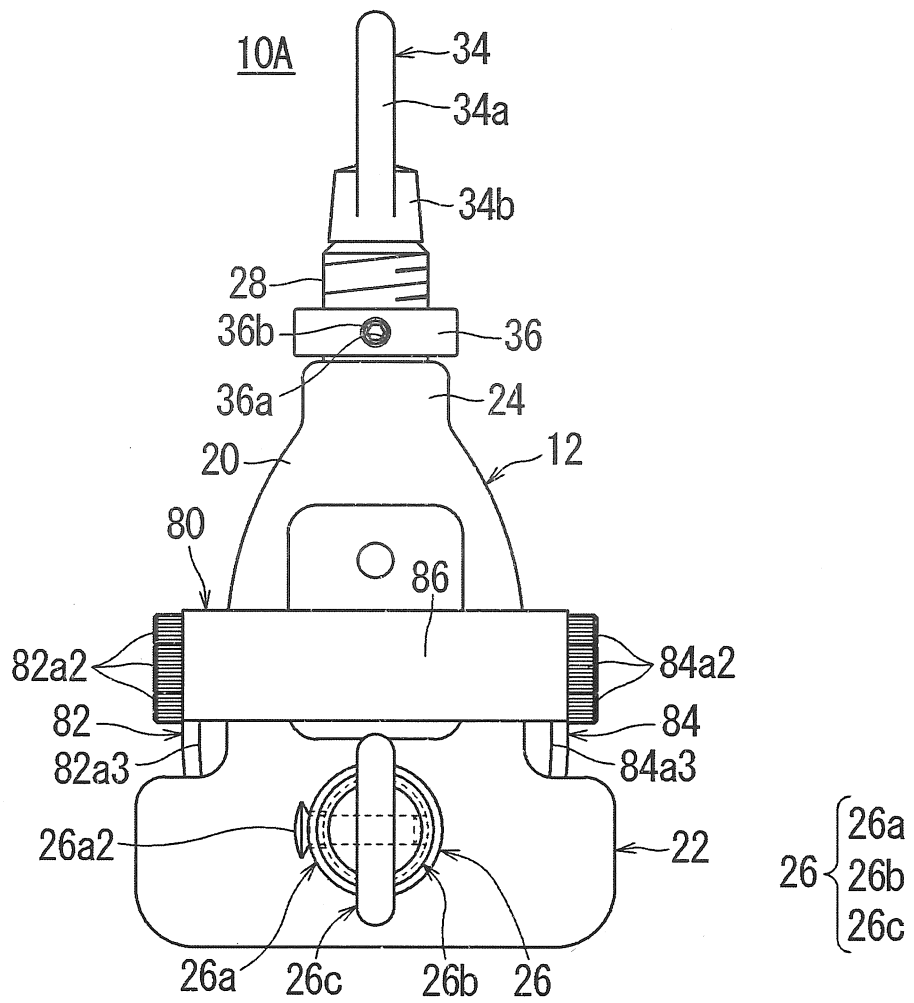


FIG. 21

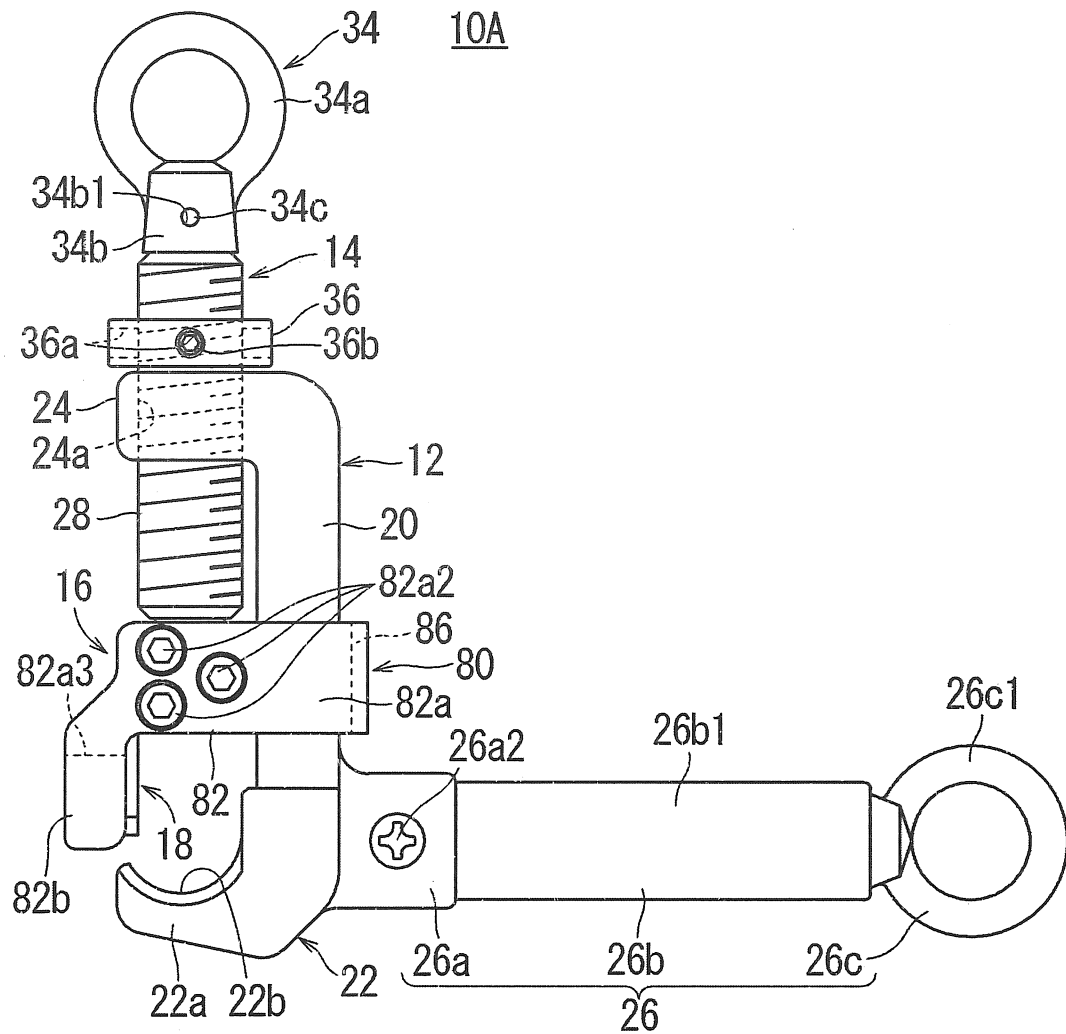


FIG. 22

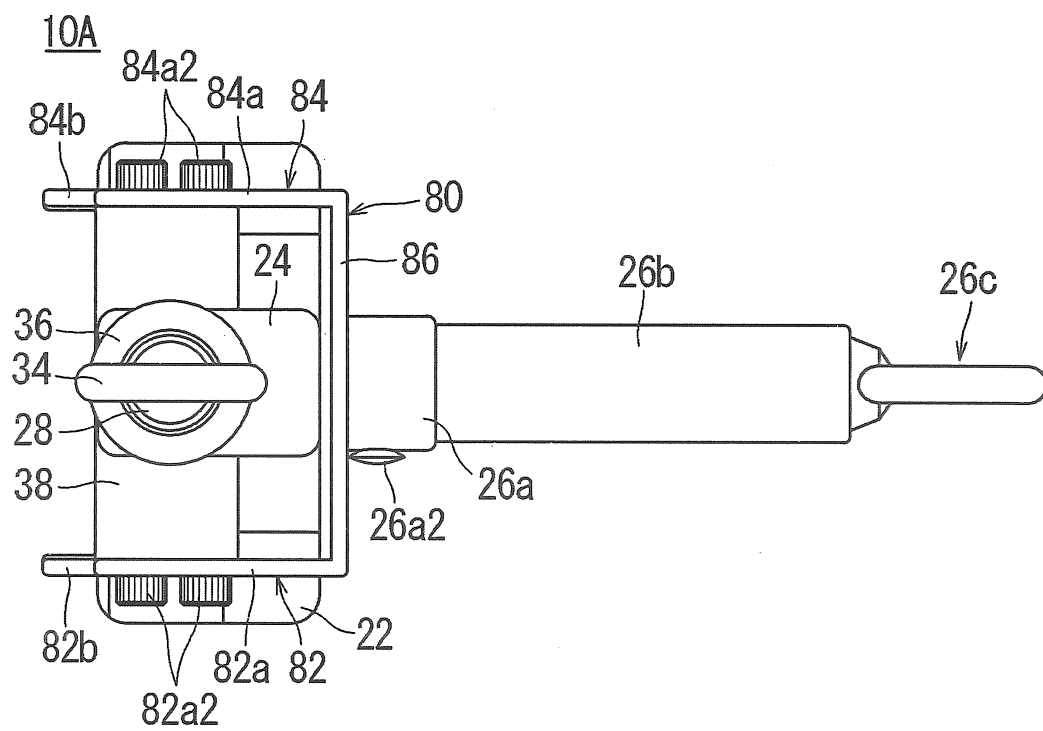


FIG. 23

