



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103128114 B

(45) 授权公告日 2015. 09. 16

(21) 申请号 201310079270. 1

(22) 申请日 2013. 03. 12

(73) 专利权人 无锡常欣科技股份有限公司
地址 214028 江苏省无锡市新城区南路 209 号

(72) 发明人 庄鸣 裴尤青 冯小萍 袁明

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
(普通合伙) 32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

B21C 1/02(2006. 01)

审查员 陈智国

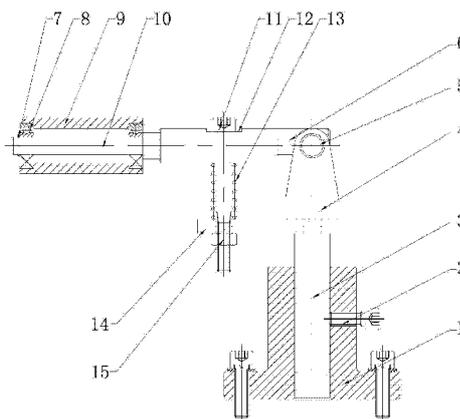
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

可调式压线辊

(57) 摘要

本发明涉及一种可调式压线辊,属于拉丝机技术领域。其包括底座,芯轴上设有第二调节孔,第二调节孔内安装螺栓,螺栓能够在第二调节孔中调节位置,螺栓的下端连接下底板。芯轴上连接销轴处设有第一调节孔,销轴能够在第一调节孔中调节位置。本发明结构简单、紧凑、合理,安装调整位置方便,提高了使用范围;能够保证钢丝高速拉拔的顺利进行;提高了生产效率,稳定了产品质量。



1. 一种可调式压线辊,包括底座(1),底座(1)中连接支座连杆(3),支座连杆(3)上端连接支座(3),支座(3)一侧连接下底板(14);支座(3)通过销轴(5)连接芯轴(10),芯轴(10)一端通过两个轴承(8)安装辊轮(9),所述芯轴(10)上设有第二调节孔(12),第二调节孔(12)内安装螺栓(11),螺栓(11)能够在第二调节孔(12)中调节位置,螺栓(11)的下端连接下底板(14);其特征是:所述芯轴(10)上连接销轴(5)处设有第一调节孔(6),销轴(5)能够在第一调节孔(6)中调节位置;

所述支座连杆(3)通过紧固螺钉(2)锁紧在底座(1)中;

所述螺栓(11)通过螺母(15)锁紧在下底板(14)上;

所述螺栓(11)上套有弹簧(13),弹簧(13)上端紧靠芯轴(10),弹簧(13)下端紧靠下底板(14);

所述芯轴(10)外端连接挡圈(7),挡圈(7)紧靠辊轮(9)。

可调式压线辊

技术领域

[0001] 本发明涉及一种可调式压线辊,属于拉丝机技术领域。

背景技术

[0002] 金属线材经过初步的加工后,需经过多道次拉拔才可以形成规格细丝,拉丝机的眼模和卷筒间设有压线辊,钢丝在眼模拉拔延伸过程中,经过卷筒的牵引逐道次压缩,钢丝在卷绕在卷筒前,压线辊压在钢丝上使得钢丝在卷筒的沿边切线保持在同一位置,同时可预防竹节丝和毛丝的产生,保证高速拉拔的顺利进行。传统的压线辊位置调整困难,不能适用多种卷筒与模盒之间的钢丝调整,降低了工作效率和使用范围,同时也降低了产品品质。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述不足之处,从而提供一种可调式压线辊,结构简单,安装调整方便,能够保证钢丝高速拉拔的顺利进行,提高了生产效率,稳定了产品质量。

[0004] 按照本发明提供的技术方案,可调式压线辊包括底座,底座中连接支座连杆,支座连杆上端连接支座,支座一侧连接下底板。支座通过销轴连接芯轴,芯轴一端通过两个轴承安装辊轮,其特征是:所述芯轴上设有第二调节孔,第二调节孔内安装螺栓,螺栓能够在第二调节孔中调节位置,螺栓的下端连接下底板。所述芯轴上连接销轴处设有第一调节孔,销轴能够在第一调节孔中调节位置。

[0005] 进一步的,支座连杆通过紧固螺钉锁紧在底座中。

[0006] 进一步的,螺栓通过螺母锁紧在下底板上。

[0007] 进一步的,螺栓上套有弹簧,弹簧上端紧靠芯轴,弹簧下端紧靠下底板。

[0008] 进一步的,芯轴外端连接挡圈,挡圈紧靠辊轮。

[0009] 本发明与已有技术相比具有以下优点:

[0010] 本发明结构简单、紧凑、合理,安装调整位置方便,提高了使用范围;能够保证钢丝高速拉拔的顺利进行;提高了生产效率,稳定了产品质量。

附图说明

[0011] 图1为本发明结构示意图。

[0012] 附图标记说明:1-底座、2-紧固螺钉、3-支座连杆、4-支座、5-销轴、6-第一调节孔、7-挡圈、8-轴承、9-辊轮、10-芯轴、11-螺栓、12-第二调节孔、13-弹簧、14-下底板、15-螺母。

具体实施方式

[0013] 下面本发明将结合附图中的实施例作进一步描述:

[0014] 如图1所示,本发明主要包括底座1,底座1中连接支座连杆3,支座连杆3上端连接支座3,支座3一侧连接下底板14。支座3通过销轴5连接芯轴10,芯轴10一端通过两

个轴承 8 安装辊轮 9。所述芯轴 10 上设有第二调节孔 12, 第二调节孔 12 内安装螺栓 11, 螺栓(11)能够在第二调节孔(12)中调节位置, 螺栓 11 的下端连接下底板 14。

[0015] 所述支座连杆 3 通过紧固螺钉 2 锁紧在底座 1 中。

[0016] 所述芯轴 10 上连接销轴 5 处设有第一调节孔 6, 销轴 5 能够在第一调节孔 6 中调节位置。

[0017] 所述螺栓 11 通过螺母 15 锁紧在下底板 14 上。

[0018] 所述螺栓 11 上套有弹簧 13, 弹簧 13 上端紧靠芯轴 10, 弹簧 13 下端紧靠下底板 14。

[0019] 所述芯轴 10 外端连接挡圈 7, 挡圈 7 紧靠辊轮 9, 通过挡圈 7 对辊轮 9 进行限位。

[0020] 本发明的工作原理是: 钢丝在卷绕在卷筒前, 压线辊轮压在钢丝上使得钢丝在卷筒的沿边切线保持在同一位置, 同时可预防竹节丝和毛丝的产生, 保证高速拉拔的顺利进行。传统的压线辊位置调整困难, 不能适用多种卷筒与模盒之间的钢丝调整, 本发明中通过调整在第一调节孔 6 中的销轴 5 和在第二调节孔 12 中的螺栓 11 调整辊轮的位置, 能够保证钢丝高速拉拔的顺利进行, 提高了生产效率, 稳定了产品质量。

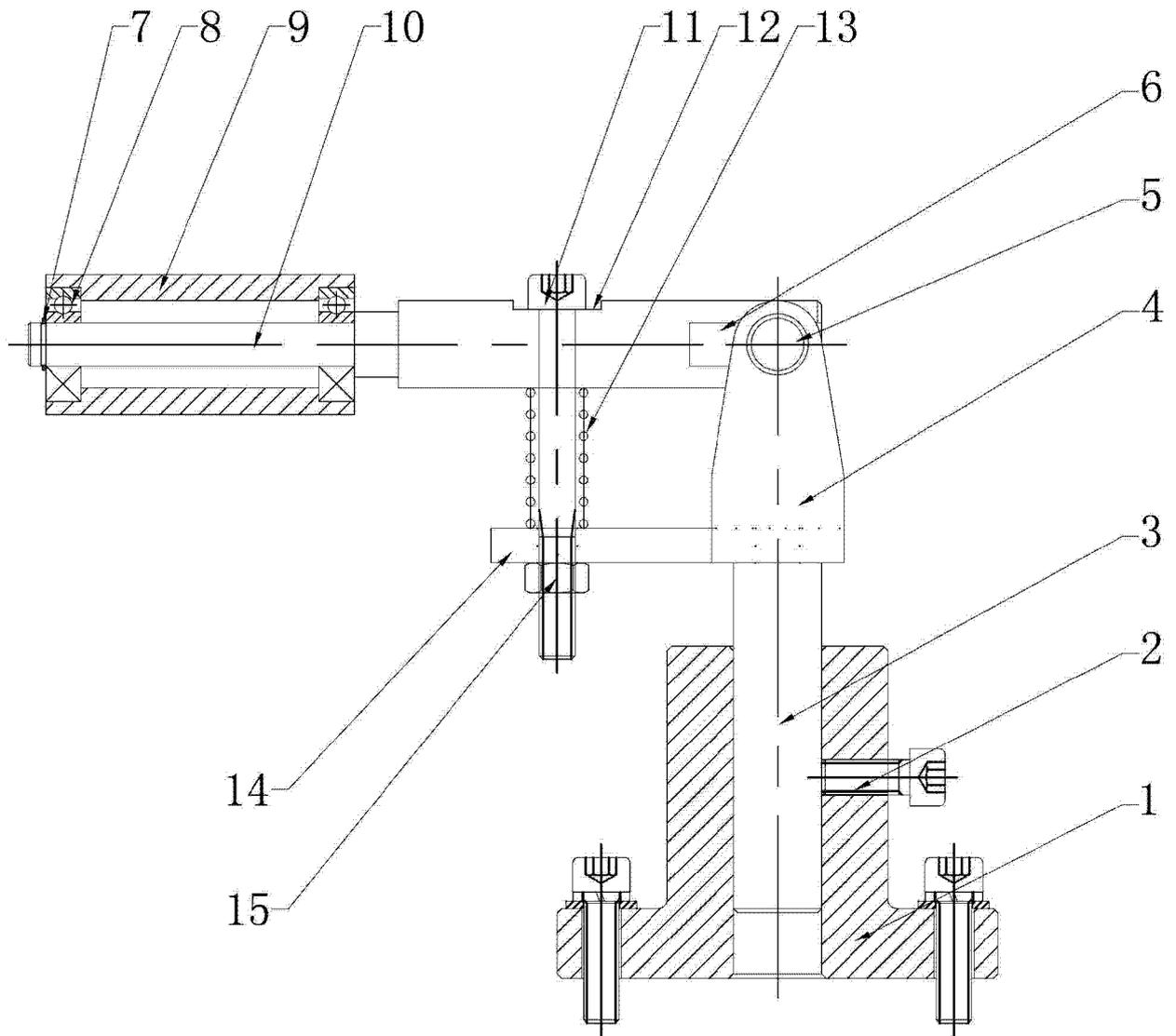


图 1