(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205967214 U
(45)授权公告日 2017.02.22

(21)申请号 201620799209.3

(22)申请日 2016.07.27

(73)专利权人 常州恒丰特导股份有限公司
地址 213000 江苏省常州市天宁区凤凰路26号

(72)发明人 王毅 鞠鹏

(74)专利代理机构 浙江永鼎律师事务所 33233
代理人 陆永强

(51)Int.Cl.
B21F 5/00(2006.01)

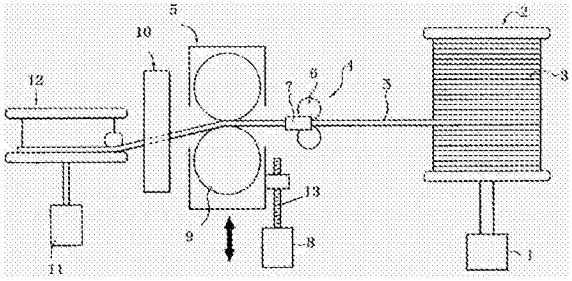
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电子扁线制备用压延机

(57)摘要

本实用新型提供了一种电子扁线制备用压延机，包括放线轮，所述放线轮上缠绕有截面为圆形的线坯，放线轮的出线侧依次设置有加热装置、第一压线轮组、第二压线轮组和收线轮，第二压线轮组前面设置有截面定型器，截面定型器具有扁形孔，经过第一压线轮组压过的线坯从扁形孔中穿过，从扁线孔中出来的线坯经第二压线轮组整形后缠绕在收线轮上。该压延机生产效率高、压制出来的扁线规格规整。



CN 205967214 U

1.一种电子扁线制备用压延机，包括放线轮，放线轮的底部设置有第一电机，第一电机转动带动放线轮转动，其特征在于，所述放线轮上缠绕有截面为圆形的线坯，放线轮的出线侧依次设置有加热装置、第一压线轮组、第二压线轮组和收线轮，第二压线轮组前面设置有截面定型器，截面定型器具有扁形孔，经过第一压线轮组压过的线坯从扁形孔中穿过，从扁线孔中出来的线坯经第二压线轮组整形后缠绕在收线轮上。

2.如权利要求1所述的一种电子扁线制备用压延机，其特征在于，所述第一压线轮组和第二压线轮组包括上下对向搁置的两个压线轮。

3.如权利要求2所述的一种电子扁线制备用压延机，其特征在于，第一压线轮组位于下部的压线轮的转轴支架上设置有螺杆，螺杆设置在第二电机上，通过第二电机的转动带动螺杆升降，从而调节第一压线轮组两个压线轮之间的间隙。

4.如权利要求1所述的一种电子扁线制备用压延机，其特征在于，收线轮的底部设置有第三电机，第三电机的转速与第一电机的转速相适配。

一种电子扁线制备用压延机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种导线的制备装置，尤其涉及一种扁线的制备装置。

背景技术

[0002] 扁线，指的是截面近似矩形的异形金属丝，相比常见的圆线，扁线这种形态在散热性、焊接接触面积、抗疲劳度、硬度控制等方面都具有独特的优势。现有技术中的扁线生产装置存在效率低下，压制的扁线规格不规整等缺陷。

实用新型内容

[0003] 为了解决背景技术中存在的问题，本实用新型提供了一种电子扁线制备用压延机，该压延机生产效率高、压制出来的扁线规格规整。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 一种电子扁线制备用压延机，包括放线轮，放线轮的底部设置有第一电机，第一电机转动带动放线轮转动，其特征在于，所述放线轮上缠绕有截面为圆形的线坯，放线轮的出线侧依次设置有加热装置、第一压线轮组、第二压线轮组和收线轮，第二压线轮组前面设置有截面定型器，截面定型器具有扁形孔，经过第一压线轮组压过的线坯从扁形孔中穿过，从扁线孔中出来的线坯经第二压线轮组整形后缠绕在收线轮上。

[0006] 所述第一压线轮组和第二压线轮组包括上下对向搁置的两个压线轮。

[0007] 第一压线轮组位于下部的压线轮的转轴支架上设置有螺杆，螺杆设置在第二电机上，通过第二电机的转动带动螺杆升降，从而调节第一压线轮组两个压线轮之间的间隙。

[0008] 收线轮的底部设置有第三电机，第三电机的转速与第一电机的转速相适配。

[0009] 本实用新型的有益效果是：本实用新型压延机压制的扁线规格规整，生产 的效率较高。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本实用新型进一步说明。

[0011] 图1为本实用新型所述压延机的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图说明和具体实施方式对本实用新型作进一步描述：

[0013] 实施例1

[0014] 如图1所示，一种电子扁线制备用压延机，包括放线轮12，放线轮12的底部设置有第一电机11，第一电机11转动带动放线轮12转动，放线轮12上缠绕有截面为圆形的线坯3，放线轮12的出线侧依次设置有加热装置10、第一压线轮组5、第二压线轮组4和收线轮2，第一压线轮组5包括上下对向搁置的两个第一压线轮9，位于下部的第一压线轮9的转轴支架上设置有螺杆13，螺杆13设置在第二电机8上，通过第二电机8的转动带动螺杆13升降，从而

调节两个第一压线轮9之间的间隙，第二压线轮组4包括上下对置的两个第二压线轮6，第二压线轮组前面设置有截面定型器7，截面定型器7具有扁形孔，经过第一压线轮组5压过的线坯3从扁形孔中穿过，从扁线孔3中出来的线坯3经第二压线轮组4整形后缠绕在收线轮2上，收线轮2的底部设置有第三电机1，第三电机1的转速与第一电机11的转速相适配。

[0015] 本实用新型压延机压制的扁线规格规整，生产的效率较高。

[0016] 本领域技术人员将会认识到，在不偏离本发明的保护范围的前提下，可以对上述实施方式进行各种修改、变化和组合，并且认为这种修改、变化和组合是在独创性思想的范围之内的。

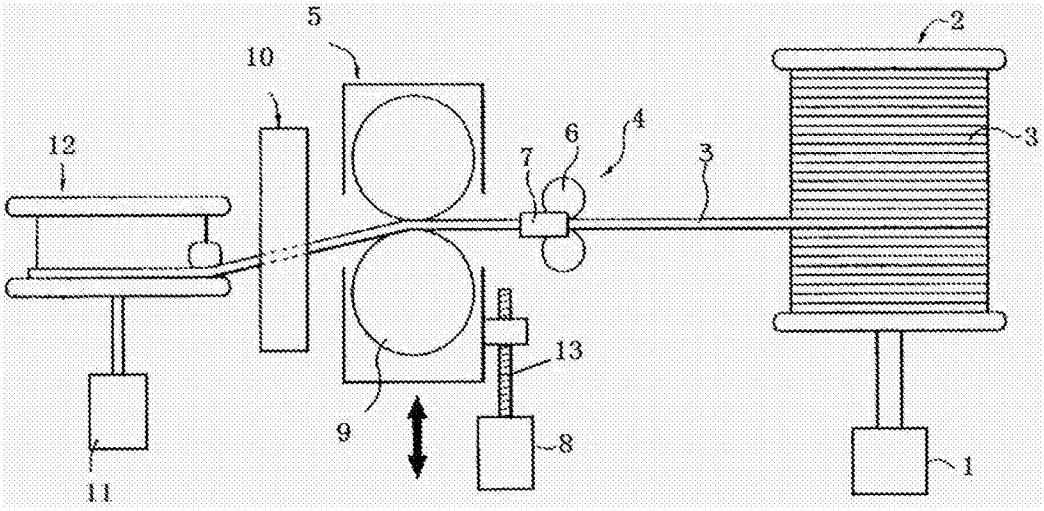


图1