



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202498089 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 24

(21) 申请号 201220031126. 1

(22) 申请日 2012. 01. 31

(73) 专利权人 盛利维尔(中国)新材料技术有限公司

地址 213200 江苏省常州市金坛市南环二路
268 号

(72) 发明人 卢保松

(74) 专利代理机构 北京双收知识产权代理有限公司 11241

代理人 左明坤

(51) Int. Cl.

B21C 1/02(2006. 01)

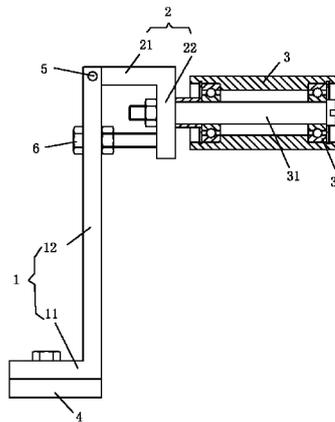
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置。包括固定在车台上的第一支架,以及与第一支架铰接设置的第二支架,第一、第二支架之间设有定位调节装置,该装置还包括压辊,所述压辊的压辊轴与第二支架相固定,所述的压辊位于线材上方且与线材构成滑动配合。由上述技术方案可知,本实用新型通过位于线材上方的压辊来给予线材一定的压力,使其在生产过程中不会由于车台的振动而产生竹节丝,同时第一、第二支架之间还设有定位调节装置,可以通过定位调节装置来调整压辊给予线材的压力,不会对线材产生伤害,使用简单方便。



1. 一种防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置,其特征在于:包括固定在车台上的第一支架(1),以及与第一支架(1)铰接设置的第二支架(2),第一、第二支架(1、2)之间设有定位调节装置,该装置还包括压辊(3),所述压辊(3)的压辊轴(31)与第二支架(2)相固定,所述的压辊(3)位于线材上方且与线材构成滑动配合。

2. 根据权利要求1所述的防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置,其特征在于:所述的第一、第二支架(1、2)均呈直角弯折状,其中,第一支架(1)包括呈水平方向布置的第一支板(11)以及第一支板(11)右侧向上延伸的第二支板(12),第二支架(2)包括呈水平方向布置的第三支板(21)以及第三支板(21)右侧向下延伸的第四支板(22),所述的第二支板(12)与第三支板(21)用销轴(5)连接,且第二支板(12)与第四支板(22)之间设有定位调节装置,所述的压辊轴(31)固定在第四支板(22)上,且压辊轴(31)的轴线方向垂直于第四支板(22)的板面。

3. 根据权利要求2所述的防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置,其特征在于:所述的定位调节装置为调节螺丝(6),调节螺丝(6)的一端与第二支板(12)相固定,调节螺丝(6)的另一端与第四支板(22)相抵靠。

4. 根据权利要求2所述的防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置,其特征在于:所述的压辊轴(31)上设有轴承(32),压辊(3)固定在轴承(32)上。

5. 根据权利要求2所述的防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置,其特征在于:所述的第一支架(1)与车台之间设有底板(4),所述的底板(4)呈水平方向布置且固定在车台上,第一支架(1)的第一支板(11)与底板(4)相固定。

防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置。

背景技术

[0002] 目前,金属线材在加工过程中,从车台上的拉拔丝模出来后,经过一段距离的运行直接进入卷筒进行缠绕,而从拉拔丝模出来后由于车台的振动以及金属线材自身的抖动,很容易产生竹节丝,影响了产品的质量,甚至产生废丝。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置,该装置可以避免生产过程中产生竹节线。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用了以下技术方案:包括固定在车台上的第一支架,以及与第一支架铰接设置的第二支架,第一、第二支架之间设有定位调节装置,该装置还包括压辊,所述压辊的压辊轴与第二支架相固定,所述的压辊位于线材上方且与线材构成滑动配合。

[0005] 本实用新型的第一、第二支架均呈直角弯折状,其中,第一支架包括呈水平方向布置的第一支板以及第一支板右侧向上延伸的第二支板,第二支架包括呈水平方向布置的第三支板以及第三支板右侧向下延伸的第四支板,所述的第二支板与第三支板用销轴连接,且第二支板与第四支板之间设有定位调节装置,所述的压辊轴固定在第四支板上,且压辊轴的轴线方向垂直于第四支板的板面。

[0006] 本实用新型的定位调节装置为调节螺丝,调节螺丝的一端与第二支板相固定,调节螺丝的另一端与第四支板相抵靠。

[0007] 本实用新型的压辊轴上设有轴承,压辊固定在轴承上。

[0008] 本实用新型的第一支架与车台之间设有底板,所述的底板呈水平方向布置且固定在车台上,第一支架的第一支板与底板相固定。

[0009] 由上述技术方案可知,本实用新型通过位于线材上方的压辊来给予线材一定的压力,使其在生产过程中不会由于车台的振动而产生竹节丝,同时第一、第二支架之间还设有定位调节装置,可以通过定位调节装置来调整压辊给予线材的压力,不会对线材产生伤害,使用简单方便。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型做进一步说明:

[0012] 如图 1 所示的一种防止金属线材拉拔过程中产生竹节丝的装置,包括固定在车台

上的第一支架 1, 以及与第一支架 1 铰接设置的第二支架 2, 第一、第二支架 1、2 之间设有定位调节装置, 该装置还包括压辊 3, 压辊 3 的压辊轴 31 与第二支架 2 相固定, 压辊 3 位于线材上方且与线材构成滑动配合。

[0013] 具体说就是第一支架 1 呈直角弯折状, 包括呈水平方向布置的第一支板 11 以及第一支板 11 右侧向上延伸的第二支板 12, 第二支架 2 也呈直角弯折状, 包括呈水平方向布置的第三支板 21 以及第三支板 21 右侧向下延伸的第四支板 22, 第二支板 12 与第三支板 21 用销轴 5 连接, 且第二支板 12 与第四支板 22 之间设有定位调节装置, 压辊轴 31 固定在第四支板 22 上, 且压辊轴 31 的轴线方向垂直于第四支板 22 的板面, 作为本实用新型的优选方案, 压辊轴 31 上设有轴承 32, 压辊 3 固定在轴承 32 上, 这样压辊 3 等于是通过轴承 32 支撑转动, 这样可以防止线材与压辊 3 滑动摩擦时擦伤线材。

[0014] 定位调节装置为调节螺丝 6, 调节螺丝 6 的一端与第二支板 12 相固定, 调节螺丝 6 的另一端与第四支板 22 相抵靠, 通过调节螺丝的长短, 使第二支架 2 的第三支板 21 相对于销轴 5 转动, 从而带动第二支架 2 的第四支板上的压辊移动, 从而实现对线材压力的调节, 达到生产要求, 有效地杜绝质量隐患。

[0015] 作为本实用新型的优选方案, 第一支架 1 与车台之间设有底板 4, 底板 4 呈水平方向布置且固定在车台上, 第一支架 1 的第一支板 11 与底板 4 通过螺丝相固定, 这样装拆更为方便。

[0016] 具体操作方法如下:

[0017] 使用时, 通过压辊 3 自身的重力对线材给予一定的压力, 调节这个压力时, 可以通过调节第一、第二支架间的调节螺丝 6 的长短来使第二支架上的托辊产生上下方向的移动, 例如: 当调节螺丝 6 的长度变短时, 第二支架绕销轴 5 顺时针转动, 这时压辊 3 向下移动, 增大了与线材之间的压力; 反之当调节螺丝 6 的长度变长时, 第二支架绕销轴 5 逆时针转动, 这时压辊 3 向上移动, 减小对线材的压力, 以这种压力的调节来达到生产的具体要求。

[0018] 综上所述, 本实用新型通过压辊 3 来给予线材一定的压力, 使线材在生产过程中避免了因为车台的振动和自身的抖动而产生的竹节丝, 同时压辊 3 的压力可调, 可以根据实际生产需要进行调整, 避免了因为压力的不当产生的质量隐患。

[0019] 以上所述的实施例仅仅是对本实用新型的优选实施方式描述, 并非对本实用新型的范围进行限定, 在不脱离本实用新型设计精神的前提下, 本领域普通技术人员对本实用新型的技术方案作出的各种变形和改进, 均应落入本实用新型权利要求书确定的保护范围内。

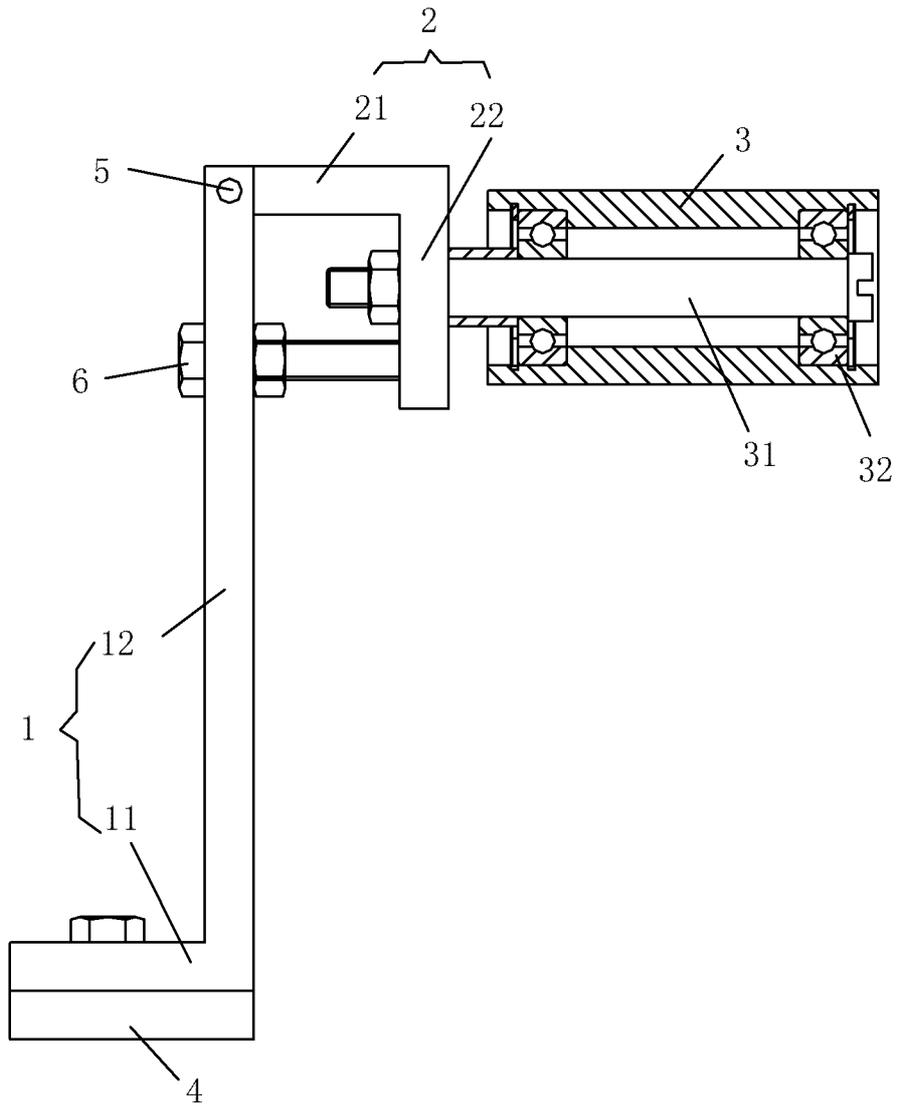


图 1