



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201508731 U

(45) 授权公告日 2010.06.16

(21) 申请号 200920188323.2

(22) 申请日 2009.10.15

(73) 专利权人 邹荣春

地址 213000 江苏省常州市钟楼开发区合欢
南路 8 号常州中立铜业有限公司

(72) 发明人 蒋惠良 邹荣春

(74) 专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限
公司 32234

代理人 张利强

(51) Int. Cl.

H01B 13/06 (2006.01)

H01B 13/08 (2006.01)

H01B 13/16 (2006.01)

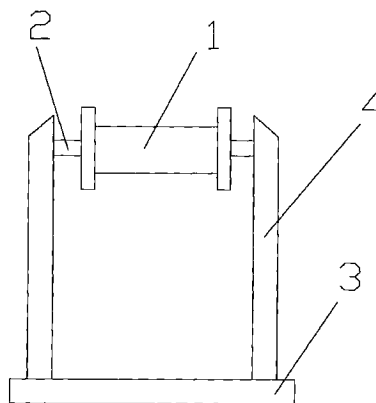
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种丝包机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种丝包机,包括放线机,将需要丝包的裸铜导线矫直的矫直器,供清洗导线表面污垢用的清洗装置,包覆绝缘薄膜的薄膜头,第一漆缸、第二漆缸、第三漆缸,前丝包头、后丝包头,供烧结绝缘层所用的上烘箱、下烘箱,第一转轮、第二转轮以及上盘机,还包括一个骨线架,所述骨线架由底座、设置于该底座两端的挡板、螺杆以及套于所述螺杆上的辊筒组成,所述辊筒与所述螺杆活动连接。本实用新型通过将裸铜导线卷绕在骨线架的辊筒上,由于辊筒与地面存在一定的高度,使得裸铜导线不会拖在地面上,从而使丝包出来的线光洁、无毛刺,大大提高了生产效率,减少了废线的产生,降低了生产成本。



1. 一种丝包机,包括放线机,将需要丝包的裸铜导线矫直的矫直器,供清洗导线表面污垢用的清洗装置,包覆绝缘薄膜的薄膜头,第一漆缸、第二漆缸、第三漆缸,前丝包头、后丝包头,供烧结绝缘层所用的上烘箱、下烘箱,第一转轮、第二转轮以及上盘机,其特征在于:还包括一个骨线架,所述骨线架由底座、设置于该底座两端的挡板、螺杆以及套于所述螺杆上的辊筒组成,所述辊筒与所述螺杆活动连接。

2. 如权利要求 1 所述的一种丝包机,其特征在于:所述挡板设置为翻边,所述挡板的上端中部设置有凹槽。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的一种丝包机,其特征在于:所述螺杆横跨在所述凹槽上,且通过螺母固定在所述挡板上。

4. 如权利要求 1 所述的一种丝包机,其特征在于:所述底座设置为翻边,所述挡板焊接在所述底座上。

一种丝包机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于为裸露导线绕包绝缘丝的丝包机。

背景技术

[0002] 一般的丝包线需要经过如下几道工序才能成型,如放线、矫直去污、包薄膜、涂漆、包丝、烘焙、上盘,但是在放线之前,由于现有技术的成品裸线盘离地面近,裸铜导线大多是从地面上拖到工作样品上进行绕包的,在这过程中,裸铜导线表面骨伤有毛刺,玻璃丝容易断,包出来的线不平整,不好看,造成丝包质量不合格甚至报废等诸多质量问题,给企业带来不小损失。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:提供一种能使绕复到裸导线上的绝缘丝光洁、无毛刺的丝包机。

[0004] 为了克服背景技术中存在的缺陷,本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种丝包机,包括放线机,将需要丝包的裸铜导线矫直的矫直器,供清洗导线表面污垢用的清洗装置,包覆绝缘薄膜的薄膜头,第一漆缸、第二漆缸、第三漆缸,前丝包头、后丝包头,供烧结绝缘层所用的上烘箱、下烘箱,第一转轮、第二转轮以及上盘机,还包括一个骨线架,所述骨线架由底座、设置于该底座两端的挡板、螺杆以及套于所述螺杆上的辊筒组成,所述辊筒与所述螺杆活动连接。

[0005] 根据本实用新型的另一个实施例,一种丝包机进一步包括所述挡板设置为翻边,所述挡板的上端中部设置有凹槽。

[0006] 根据本实用新型的另一个实施例,一种丝包机进一步包括所述螺杆横跨在所述凹槽上,且通过螺母固定在所述挡板上。

[0007] 根据本实用新型的另一个实施例,一种丝包机进一步包括所述底座设置为翻边,所述挡板焊接在所述底座上。

[0008] 本实用新型解决了背景技术中存在的缺陷,通过将裸铜导线卷绕在骨线架的辊筒上,由于辊筒与地面存在一定的高度,使得裸铜导线不会拖在地面上,从而使丝包出来的线光洁、无毛刺,大大提高了生产效率,减少了废线的产生,降低了生产成本。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0010] 图1是本实用新型的优选实施例的结构示意图;

[0011] 图2是本实用新型的优选实施例的左视图;

[0012] 图3是本实用新型的工艺流程图;

[0013] 其中:1、辊筒,2、螺杆,3、底座,4、挡板,5、凹槽,6、螺母,7、裸铜导线,8、骨线架,9、放线机,10、矫直器,11、清洗装置,12、薄膜头,13、第一漆缸,14、前丝包头,15、第二漆缸,

16、后丝包头,17、第三漆缸,18、上烘箱,19、第一转轮,20、下烘箱,21、第二转轮,22、上盘机。

具体实施方式

[0014] 现在结合附图和优选实施例对本实用新型作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0015] 如图1-3所示,一种丝包机,包括放线机9,将需要丝包的裸铜导线7矫直的矫直器10,供清洗导线表面污垢用的清洗装置11,包覆绝缘薄膜的薄膜头12,第一漆缸13、第二漆缸15、第三漆缸17,前丝包头14、后丝包头16,供烧结绝缘层所用的上烘箱18、下烘箱20,第一转轮19、第二转轮21以及上盘机22,还包括一个骨线架8,所述骨线架8由底座3、设置于该底座3两端的挡板4、螺杆2以及套于所述螺杆2上的辊筒1组成,所述辊筒1与所述螺杆2活动连接,所述挡板4设置为翻边,所述挡板4的上端中部设置有凹槽5,所述螺杆2横跨在所述凹槽5上,且通过螺母6固定在所述挡板4上,所述底座3设置为翻边,所述挡板4焊接在所述底座3上。

[0016] 图3是本实用新型的工艺流程图,需绕包的裸铜导线7经骨线架8,然后经过放线机9放线,经矫直器10矫直,清洗装置11将导线表面清洗光洁,再选用绝缘薄膜材料经薄膜头12绕包在导线上,经过第一漆缸13,然后进入前丝包头14,将玻璃丝以顺时针方向均匀且平整地缠绕在导线上,再经第二漆缸15后进入后丝包头16,将玻璃丝以逆时针方向缠绕在导线上,并在第三漆缸17作第三次涂漆,然后由第一转轮19、第二转轮21将已经一次薄膜头绕膜,二次丝包头绕丝,三次漆缸涂漆的导线引入上烘箱18、下烘箱20内烘焙,最后经上盘机22收线得到丝包线成品。

[0017] 以上述依据本实用新型的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

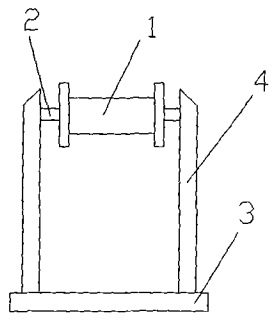


图 1

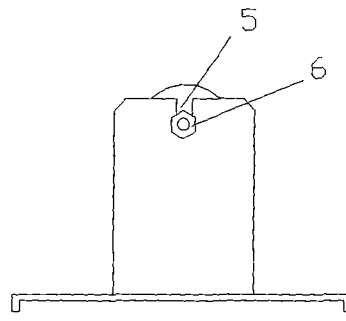


图 2

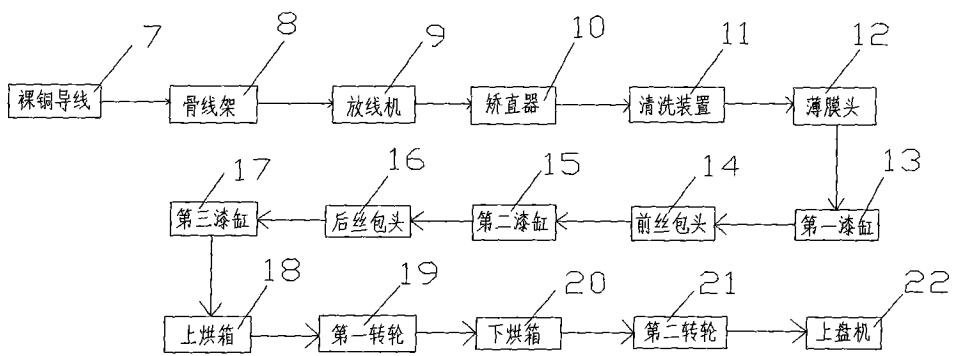


图 3