



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103143577 A

(43) 申请公布日 2013.06.12

(21) 申请号 201310077658.8

(22) 申请日 2013.03.12

(71) 申请人 无锡常欣科技股份有限公司
地址 214028 江苏省无锡市新区城南路 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
32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.
B21C 1/02 (2006.01)

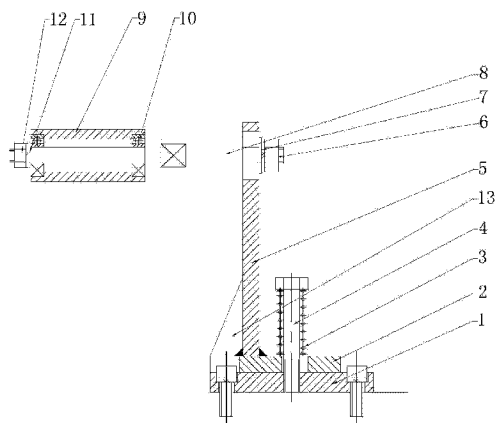
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

压线辊

(57) 摘要

本发明涉及一种压线辊,属于拉丝机技术领域。其包括芯轴,芯轴一端通过第一螺母锁紧在支架上。芯轴上通过两个轴承安装辊轮,辊轮通过芯轴外端连接的第二螺母锁紧。本发明结构简单、紧凑、合理,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。



1. 一种压线辊,包括通过连接螺栓(4)安装在垫板(1)上的支架底座(2),支架底座(2)上焊接支架(5),其特征是:还包括芯轴(8),芯轴(8)一端通过第一螺母(6)锁紧在支架(5)上;所述芯轴(8)上通过两个轴承(10)安装辊轮(9),辊轮(9)通过芯轴(8)外端连接的第二螺母(12)锁紧。

2. 如权利要求1所述的压线辊,其特征是:所述连接螺栓(4)和支架底座(2)之间设有压紧的弹簧(3)。

3. 如权利要求1所述的压线辊,其特征是:所述支架(5)和支架底座(2)连接处焊接加强板(13)。

4. 如权利要求1所述的压线辊,其特征是:所述支架(5)和第一螺母(6)之间设有第一垫圈(7)。

5. 如权利要求1所述的压线辊,其特征是:所述辊轮(9)和第二螺母(12)之间设有第二垫圈(11)。

压线辊

技术领域

[0001] 本发明涉及一种压线辊,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。传统的压线辊结构复杂,安装不便,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,压线辊包括通过连接螺栓安装在垫板上的支架底座,支架底座上焊接支架,其特征是:还包括芯轴,芯轴一端通过第一螺母锁紧在支架上。所述芯轴上通过两个轴承安装辊轮,辊轮通过芯轴外端连接的第二螺母锁紧。

[0005] 进一步的,连接螺栓和支架底座之间设有压紧的弹簧。

[0006] 进一步的,支架和支架底座连接处焊接加强板。

[0007] 进一步的,支架和第一螺母之间设有第一垫圈。

[0008] 进一步的,辊轮和第二螺母之间设有第二垫圈。

[0009] 本发明与已有技术相比具有以下优点:

本发明结构简单、紧凑、合理,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。

附图说明

[0010] 图1为本发明结构示意图。

[0011] 附图标记说明:1-垫板、2-支架底座、3-弹簧、4-连接螺栓、5-支架、6-第一螺母、7-第一垫圈、8-芯轴、9-辊轮、10-轴承、11-第二垫圈、12-第二螺母、13-加强板。

具体实施方式

[0012] 下面本发明将结合附图中的实施例作进一步描述:

如图1所示,本发明主要包括通过连接螺栓4安装在垫板1上的支架底座2,支架底座2上焊接支架5。本发明还包括芯轴8,芯轴8一端通过第一螺母6锁紧在支架5上。所述芯轴8上通过两个轴承10安装辊轮9,辊轮9通过芯轴8外端连接的第二螺母12锁紧。

[0013] 所述连接螺栓4和支架底座2之间设有压紧的弹簧3。

[0014] 所述支架 5 和支架底座 2 连接处焊接加强板 13, 提高支架 5 和支架底座 2 连接强度。

[0015] 所述支架 5 和第一螺母 6 之间设有第一垫圈 7。

[0016] 所述辊轮 9 和第二螺母 12 之间设有第二垫圈 11。

[0017] 压线的辊轮 9 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。

[0018] 本发明结构简单、紧凑、合理, 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。

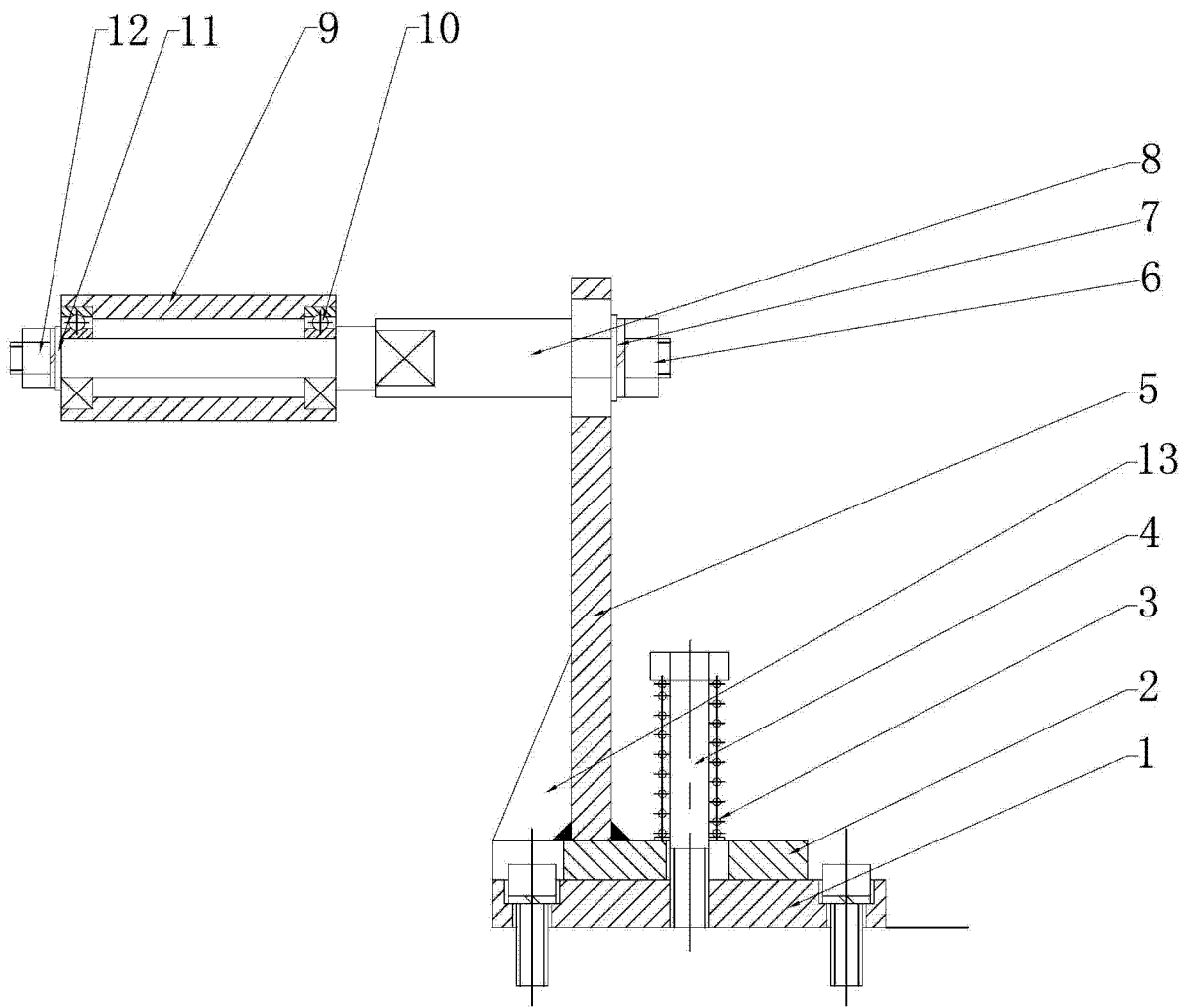


图 1