



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202174118 U

(45) 授权公告日 2012.03.28

(21) 申请号 201120260257.2

(22) 申请日 2011.07.22

(73) 专利权人 郑州华力电缆有限公司

地址 450041 河南省郑州市上街区新乡路  
52号

(72) 发明人 赵红燕 赵天育 李英俊 周瑞山  
王永维

(74) 专利代理机构 郑州大通专利商标代理有限  
公司 41111

代理人 马鹏鹞

(51) Int. Cl.

B21C 3/12 (2006.01)

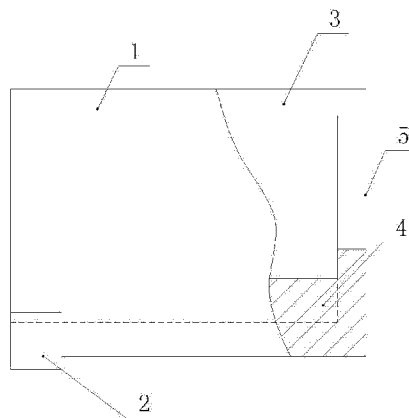
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

Z 型线拉丝模座

### (57) 摘要

一种 Z 型线拉丝模座,包括圆柱形套筒,套筒的一端设有端面,另一端敞口,所述的套筒的外表面下部设有与套筒相切的水平横杆,该水平横杆中部与套筒外表面连接成一体,两端伸出部分为耳部,两耳部关于该套筒的横截面的中心线对称;所述的套筒的侧壁内部设有 Z 型线拉丝模定位槽或者定位凸条,该定位槽或者定位凸条方向与母线方向一致。该模座能够防止模芯翻转,给后续的收放线工序带来极大的方便,有力的提高生产效率。



1. 一种 Z 型线拉丝模座,包括圆柱形套筒,套筒的一端设有端面,另一端敞口,其特征是:所述的套筒的外表面下部设有与套筒相切的水平横杆,该水平横杆中部与套筒外表面连接成一体,两端伸出部分为耳部,两耳部关于该套筒的横截面的中心线对称;所述的套筒的侧壁内部设有 Z 型线拉丝模定位槽或者定位凸条,该定位槽或者定位凸条方向与母线方向一致。

2. 根据权利要求 1 所述的 Z 型线拉丝模座,其特征是:所述的水平横杆位于套筒的敞口端。

3. 根据权利要求 1 所述的 Z 型线拉丝模座,其特征是:所述的套筒的侧壁上部与水平横杆正对的上方设有沿套筒母线方向的长条形缺口,该缺口贯穿整个套筒侧壁,并延伸至套筒的端面中心,该缺口在套筒端面中心处为半圆形。

## Z 型线拉丝模座

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种 Z 型线成型工序中模具附件,特别是涉及一种 Z 型线拉丝模座。

### 背景技术

[0002] 电缆在生产中,型线的拉丝成型是首先要完成的工序,现有拉丝设备大都是针对横截面为圆形的型线来开发的,近年来 Z 型线的应用越来越多,相应的越来越多的电缆生产企业也在不断增加 Z 型线电缆的产量,现有的设备就出现了诸多的问题,其中在拉丝工序中,出现了拉丝模翻转现象,造成型线的翻转,给后续工序的收线、放线带来很多麻烦,影响生产质量的稳定性,急待解决。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决上述问题,提供一种结构简单、非常可靠的 Z 型线拉丝模座。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种 Z 型线拉丝模座,包括圆柱形套筒,套筒的一端设有端面,另一端敞口,所述的套筒的外表面下部设有与套筒相切的水平横杆,该水平横杆中部与套筒外表面连接成一体,两端伸出部分为耳部,两耳部关于该套筒的横截面的中心线对称;所述的套筒的侧壁内部设有 Z 型线拉丝模定位槽或者定位凸条,该定位槽或者定位凸条方向与母线方向一致。

[0005] 所述的水平横杆位于套筒的敞口端。

[0006] 所述的套筒的侧壁上部与水平横杆正对的上方设有沿套筒母线方向的长条形缺口,该缺口贯穿整个套筒侧壁,并延伸至套筒的端面中心,该缺口在套筒端面中心处为半圆形。

[0007] 本实用新型的有益效果

[0008] 该实用新型的 Z 型线拉丝模座,通过套筒外部的横杆实现了圆周方向的定位,内部通过所述的套筒的侧壁内部设有定位槽或者定位凸条将该定位力量传递个 Z 型线拉丝模,从而实现对 Z 型线拉丝模圆周方向的定位,防止其旋转;这样就能够保证拉丝过程的持续进行,给后续的收放线工序带来极大的方便,有力的提高生产效率。

### 附图说明

[0009] 图 1 为该 Z 型线拉丝模座主视结构示意图;

[0010] 图 2 为该 Z 型线拉丝模座左视结构示意图;

[0011] 图 3 为该 Z 型线拉丝模座俯视结构示意图;

[0012] 图 4 为配套使用的 Z 型线拉丝模芯的结构示意图。

### 具体实施方式

[0013] 参见图 1-图 3,图中 1. 套筒、2. 横杆、3. 缺口、4. 定位凸条、5. 端面、6. Z 型模孔、7. 定位槽口。

[0014] 实施例:参见图 1-图 3,图中一种 Z 型线拉丝模座,包括圆柱形套筒,套筒的一端设有端面,另一端敞口,所述的套筒的外表面下部设有与套筒相切的水平横杆,该水平横杆中部与套筒外表面连接成一体,两端伸出部分为耳部,两耳部关于该套筒的横截面的中心线对称;所述的套筒的侧壁内部设有 Z 型线拉丝模定位凸条,该定位凸条方向与母线方向一致。

[0015] 所述的水平横杆位于套筒的敞口端。

[0016] 所述的套筒的侧壁上部与水平横杆正对的上方设有沿套筒母线方向的长条形缺口,该缺口贯穿整个套筒侧壁,并延伸至套筒的端面中心,该缺口在套筒端面中心处为半圆形。

[0017] 使用是将外部带有定位槽的 Z 型线拉丝模芯,与该拉丝模座内部的定位凸条对应,安装到该拉丝模座内,再将该拉丝模座装到拉丝机上,就能实现 Z 型线拉丝模芯的圆周方向定位,保证通过的 Z 型线不翻转。

[0018] 当然上述定位槽或者定位凸条的位置可以互换一下,将定位槽设置在拉丝模座内部,定位条设置在 Z 型线拉丝模芯的外部。

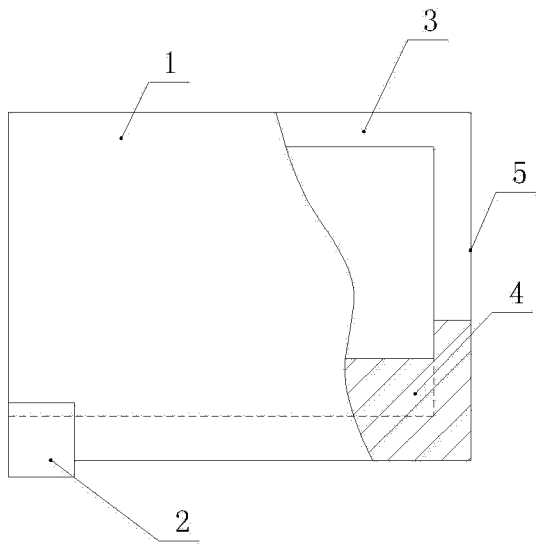


图 1

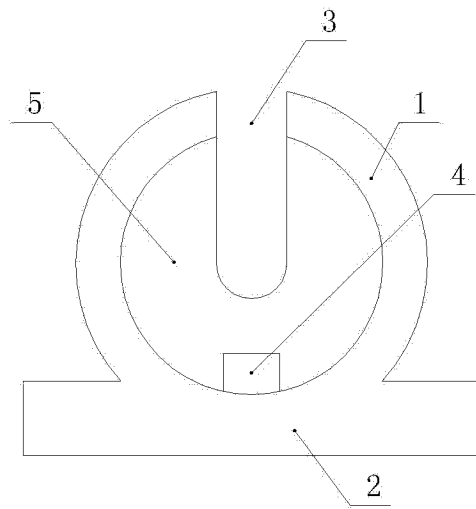


图 2

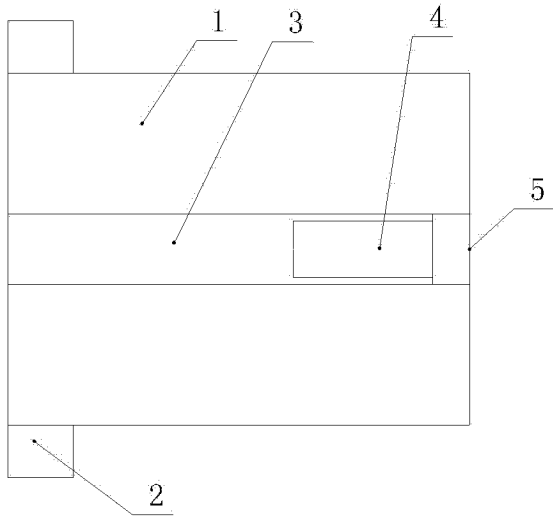


图 3

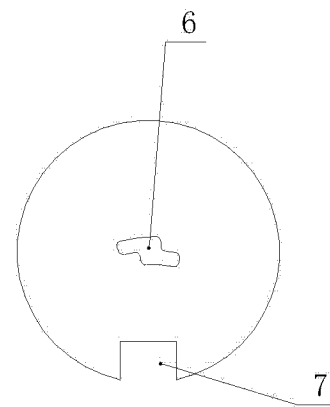


图 4