

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B23H 7/10 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720018335.1

[45] 授权公告日 2008年2月6日

[11] 授权公告号 CN 201015811Y

[22] 申请日 2007.1.30

[21] 申请号 200720018335.1

[73] 专利权人 郭云飞

地址 257000 山东省东营市垦利县垦利镇前榆村 380 号

[72] 发明人 郭云飞

[74] 专利代理机构 东营双桥专利代理有限责任公司

代理人 李夫寿

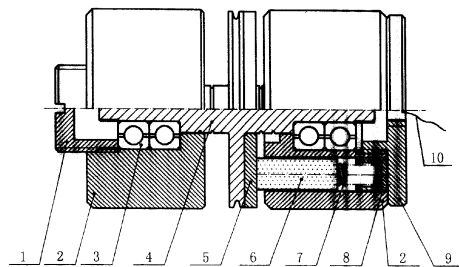
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

碳刷式无磨损钼丝导电轮

[57] 摘要

碳刷式无磨损钼丝导电轮，包括轴承座、导轮及导电片和压盖，所述轴承座上轴向设置至少一个通孔，该通孔中安设有碳刷、弹簧及弹簧压帽，端部安设有压盖，碳刷与导轮及导电片相接触，弹簧压帽与压盖相接触。本实用新型具有钼丝无磨损、寿命长、成本低、导电性能好、工作稳定等特点，主要应用于电火花数控线切割机床上。



1、一种碳刷式无磨损钼丝导电轮，包括轴承座、导轮及导电片和压盖，其特征在于所述轴承座上轴向设置至少一个通孔，该通孔中安设有碳刷、弹簧及弹簧压帽，端部安设有压盖，碳刷与导轮及导电片相接触，弹簧压帽与压盖相接触。

2、根据权利要求1所述的碳刷式无磨损钼丝导电轮，其特征在于所述压盖上连接有通电导线。

碳刷式无磨损钼丝导电轮

一、技术领域

本实用新型涉及电火花数控线切割机床，特别涉及一种碳刷式无磨损钼丝导电轮。

二、背景技术

现有的电火花数控线切割机床的切割运转功不可没，但它也同时存在着如下缺点或不足：①导电块对钼丝的磨损严重，致使其使用寿命缩短，提高成本；②导电块本身也被钼丝磨出槽来，断丝后换上新丝后，钼丝在原磨损槽内，故产生夹丝、卡丝、断丝现象，直接影响机床的正常运转；③当钼丝磨损，变松时，导电不好，导致工作不稳定，影响切割质量和速度。

三、发明内容

本实用新型的目的是提供一种改进的碳刷式无磨损钼丝导电轮，采用导轮碳刷导电机构，有效地克服或避免上述现有技术中存在的缺点或不足，有效地保护钼丝不受磨损，提高其使用寿命和导电性能，确保机床的正常运行。

本实用新型所述的碳刷式无磨损钼丝导电轮，包括轴承座、导轮及导电片和压盖，所述轴承座上轴向设置至少一个通孔，该通孔中安设有碳刷、弹簧及弹簧压帽，端部安设有压盖，碳刷与导轮及导电片相接触，弹簧压帽与压盖相接触。

其中，所述压盖上连接有通电导线。

本实用新型与现有技术相比较具有如下优点：

- 1、钼丝无磨损，延长其使用寿命，降低成本；
- 2、导电性能好，工作稳定，机床运转正常；

3、使用方便，切割效率高。

四、附图说明

附图为本实用新型一种结构示意图。

五、具体实施方式

参阅附图，一种碳刷式无磨损钼丝导电轮，包括轴承座、导轮及导电片和压盖，轴承座2上轴向设置至少一个通孔（图中表示为3个），该通孔中安设有碳刷6、弹簧7及弹簧压帽8，端部安设有压盖9，碳刷与导轮4及导电片5相接触，弹簧压帽8与压盖9相接触。

压盖上连接有通电导线10。轴承座2内安装有轴承3，轴承座2的另一端安装有螺帽1。

