



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204602845 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 02

(21) 申请号 201520092078. 0

(22) 申请日 2015. 02. 09

(73) 专利权人 昆山品志金属材料有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市开发区中
心河路 158 号昆山品志金属材料有限
公司

(72) 发明人 封昌干

(51) Int. Cl.

B21C 3/02(2006. 01)

B21C 1/12(2006. 01)

B21C 47/02(2006. 01)

B21C 51/00(2006. 01)

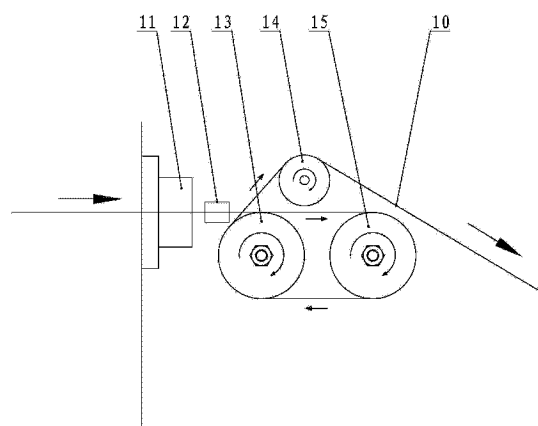
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种双轮定速拉丝装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双轮定速拉丝装置，包括拉丝模具，设置在所述拉丝模具出料口的夹料毛毡，以及设置在所述夹料毛毡出料口的定速机构，所述定速机构的出料口设置有计米轮，所述计米轮的出料口连接至收卷机构；其中，所述定速机构包括并列设置的定速轮一及定速轮二；铜线依次经过所述拉丝模具、夹料毛毡、定速轮一、定速轮二、定速轮一及计米轮，然后引入至所述收卷机构。该实用新型通过双轮定速实现成品铜线的送料与收卷同步，然后通过计米轮的转动圈数即可获知收卷长度，有效保证了生产效率及控制精。



1. 一种双轮定速拉丝装置,其特征在于,包括拉丝模具,设置在所述拉丝模具出料口的夹料毛毡,以及设置在所述夹料毛毡出料口的定速机构,所述定速机构的出料口设置有计米轮,所述计米轮的出料口连接至收卷机构;其中,所述定速机构包括并列设置的定速轮一及定速轮二;

产品依次经过所述拉丝模具、夹料毛毡、定速轮一、定速轮二、定速轮一及计米轮,然后引入至所述收卷机构。

2. 根据权利要求 1 所述的一种双轮定速拉丝装置,其特征在于,通过控制器控制所述定速机构送料速度与所述收卷机构的收卷速度同步,且所述计米轮连接至所述控制器以显示转动圈数。

一种双轮定速拉丝装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及慢走丝切割线生产领域,特别涉及一种双轮定速拉丝装置。

背景技术

[0002] 在慢走丝切割线的生产过程中,母线经拉丝模具拉伸后需要进行收卷,在收卷过程中,需要对收卷速度进行控制并在定速状态下进行收卷长度的计量,因此,合理的拉丝装置设计是提高生产效率的有效保证。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种双轮定速拉丝装置,以实现送料速度控制及收卷长度计量。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种双轮定速拉丝装置,包括拉丝模具,设置在所述拉丝模具出料口的夹料毛毡,以及设置在所述夹料毛毡出料口的定速机构,所述定速机构的出料口设置有计米轮,所述计米轮的出料口连接至收卷机构;其中,所述定速机构包括并列设置的定速轮一及定速轮二;

[0006] 铜线依次经过所述拉丝模具、夹料毛毡、定速轮一、定速轮二、定速轮一及计米轮,然后引入至所述收卷机构。

[0007] 其中,通过控制器控制所述定速机构送料速度与所述收卷机构的收卷速度同步,且所述计米轮连接至所述控制器以显示转动圈数。

[0008] 通过上述技术方案,本实用新型提供的双轮定速拉丝模具,其通过双轮定速实现成品铜线的送料与收卷同步,然后通过计米轮的转动圈数即可获知收卷长度,有效保证了生产效率及控制精度。

附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0010] 图1为本实用新型实施例所公开的一种双轮定速拉丝装置的结构示意图。

[0011] 图中数字表示:

[0012] 10. 铜线 11. 拉丝模具 12. 夹料毛毡

[0013] 13. 定速轮一 14. 计米轮 15. 定速轮二

具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0015] 参考图1,本实用新型提供的双轮定速拉丝装置,包括拉丝模具11,设置在拉丝模

具 11 出料口的夹料毛毡 12 以实现铜线 10 防抖及去除油渍等,以及设置在夹料毛毡 12 出料口的定速机构,定速机构的出料口设置有计米轮 14,计米轮 14 的出料口连接至收卷机构;其中,定速机构包括并列设置的定速轮一 13 及定速轮二 15;铜线 10 依次经过拉丝模具 11、夹料毛毡 12、定速轮一 13、定速轮二 15、定速轮一 13 及计米轮 14,然后引入至收卷机构。

[0016] 其中,通过控制器控制定速机构送料速度与收卷机构的收卷速度同步,且计米轮 14 连接至控制器以显示转动圈数。

[0017] 本实用新型提供的双轮定速拉丝模具 11,其通过双轮定速实现成品铜线 10 的送料与收卷同步,然后通过计米轮 14 的转动圈数即可获知收卷长度,有效保证了生产效率及控制精度。

[0018] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对上述实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

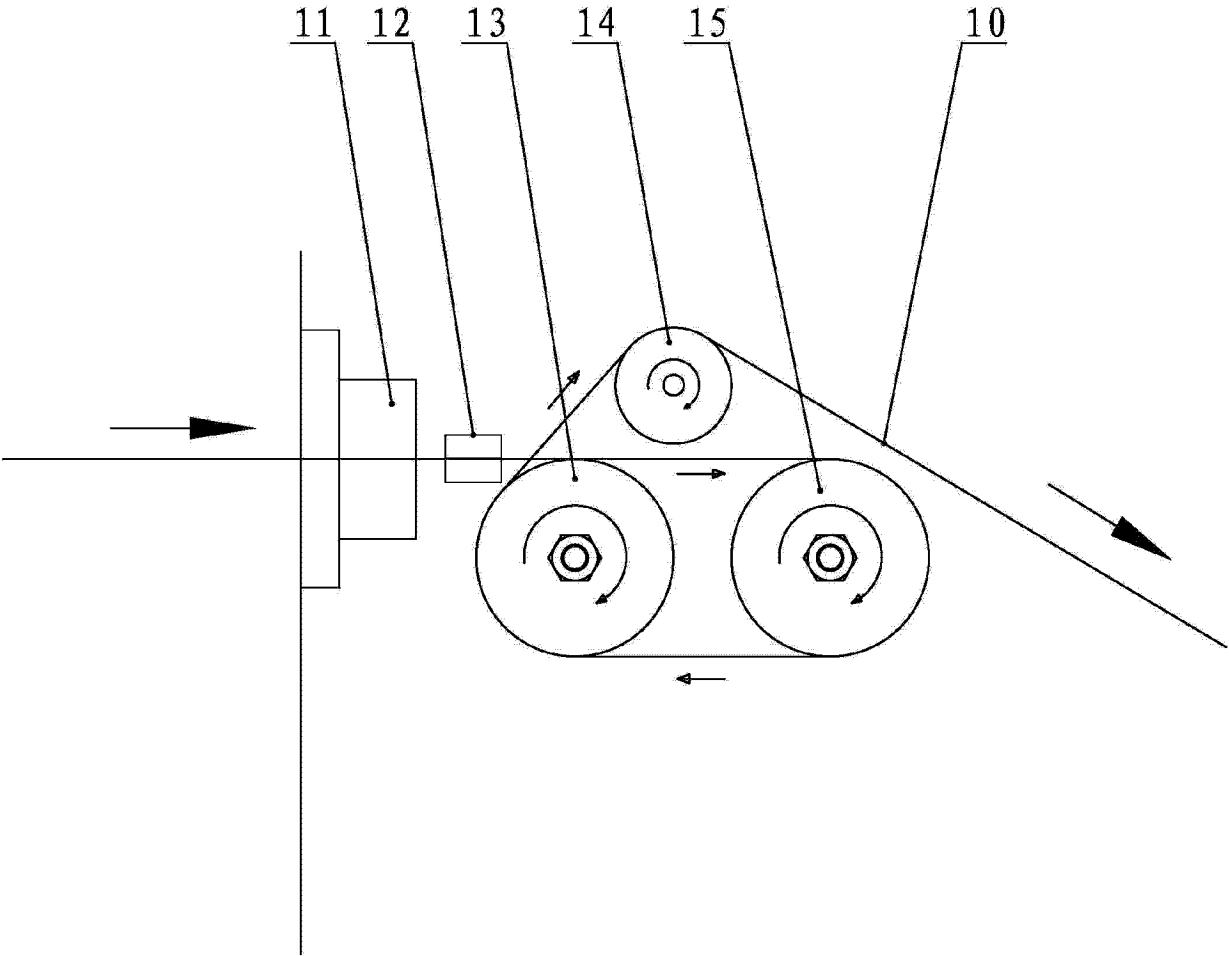


图 1