(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206824562 U
(45)授权公告日 2018.01.02

(21)申请号 201621485244.4

(22)申请日 2016.12.31

(73)专利权人 郑州工业应用技术学院
地址 450000 河南省郑州市新郑市新郑高新技术开发区

(72)发明人 王飞

(51)Int.Cl.
B21F 1/02(2006.01)

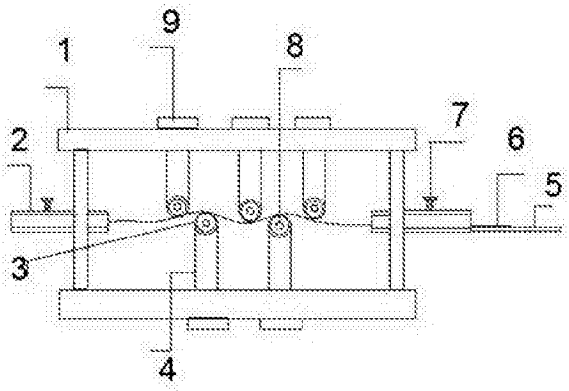
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种多功能钢丝调直机

(57)摘要

本实用新型公开了一种多功能钢丝调直机，包括主框架、调直机、滚轮、固定杆、钢丝固直槽、钢丝、调节螺栓、轮轴、定位杆，所述调直机、钢丝固直槽设置于主框架中部位置，定位杆设置在主框架上，所述固定杆设置在定位杆上，所述滚轮由轮轴固定在固定杆上，本实用新型的有益效果是：便于操作、功能较多，各种功能相结合提高了钢丝调直机的工作效率，滚轮式钢丝调直机可减小钢丝牵引时的阻力，既节能又能提高效率，调节螺栓可调整直径以适应不同条件的需要，钢丝固直槽可避免调直过程中钢丝过长受到压力再次弯曲。



CN 206824562 U

1.一种多功能钢丝调直机，其特征在于：一种多功能钢丝调直机，包括主框架(1)、调直机(2)、滚轮(3)、固定杆(4)、钢丝固直槽(5)、钢丝(6)、调节螺栓(7)、轮轴(8)、定位杆(9)，所述调直机(2)、钢丝固直槽(5)设置于主框架(1)中部位置，定位杆(9)设置在主框架(1)上，所述固定杆(4)设置在定位杆(9)上，所述滚轮(3)由轮轴(8)固定在固定杆(4)上。

2.根据权利要求1所述的一种多功能钢丝调直机，其特征在于：所述调直机(2)上设置调节螺栓(7)。

3.根据权利要求1所述的一种多功能钢丝调直机，其特征在于：所述调直机(2)采用滚轮式转轴连接设置。

4.根据权利要求1所述的一种多功能钢丝调直机，其特征在于：所述调直机(2)设置钢丝固直槽(5)。

5.根据权利要求1所述的一种多功能钢丝调直机，其特征在于：所述调直机(2)采用自动传动装置。

一种多功能钢丝调直机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械领域，具体为一种多功能钢丝调直机。

背景技术

[0002] 现在市面上许多钢丝调直机大都是采用固定规格的，使用起来有一定的条件限制，缺乏灵活性，现有技术中功能比较单一，使用不便，因此需要设计一种功能齐全的钢丝调直机。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种多功能钢丝调直机，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案，一种多功能钢丝调直机，包括主框架、调直机、滚轮、固定杆、钢丝固直槽、钢丝、调节螺栓 、轮轴、定位杆，所述调直机、钢丝固直槽设置于主框架中部位置 ，定位杆设置在主框架上 ，所述固定杆设置在定位杆上，所述滚轮由轮轴固定在固定杆上。

[0005] 优选的，所述调直机上设置调节螺栓。

[0006] 优选的，所述调直机采用滚轮式转轴连接设置。

[0007] 优选的，所述调直机设置钢丝固直槽。

[0008] 优选的，所述调直机采用自动传动装置。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：便于操作、功能较多，各种功能相结合提高了钢丝调直机的工作效率，滚轮式钢丝调直机可减小钢丝牵引时的阻力，既节能又能提高效率，所述调节螺栓可调整直径以适应不同条件的需要，所述钢丝固直槽可避免调直过程中钢丝过长受到压力再次弯曲。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图。

[0011] 图1中：1、主框架；2、调直机；3、滚轮；4、固定杆；5、钢丝固直槽；6、钢丝；7、调节螺栓 ；8、轮轴；9、定位杆。

具体实施方式

[0012] 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，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0013] 请参阅图1，本实用新型提供一种技术方案：一种多功能钢丝调直机，包括主框架1、调直机2、滚轮3、固定杆4、钢丝固直槽5、钢丝6、调节螺栓 7、轮轴8、定位杆9，所述调直机

2、钢丝固直槽5设置于主框架1中部位置 ，定位杆9设置在主框架1上 ，所述固定杆4设置在定位杆9上，所述滚轮3由轮轴8固定在固定杆4上。

[0014] 优选的，所述调直机2上设置调节螺栓7。

[0015] 优选的，所述调直机2采用滚轮式转轴连接设置。

[0016] 优选的，所述调直机2设置钢丝固直槽5。

[0017] 优选的，所述调直机2采用自动传动装置。

[0018] 工作原理：该新型使用时接入电源，调直机启动，放入待调直的钢丝，钢丝通过调直机进行拉伸调直，经过滚轮的反复有规律的弯曲达到最大限度调直，再次进入调直机进行拉伸调直，调直后通过钢丝固直槽对调直的钢丝 进行固定输送避免二次曲折，剪断后包装入库。

[0019] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

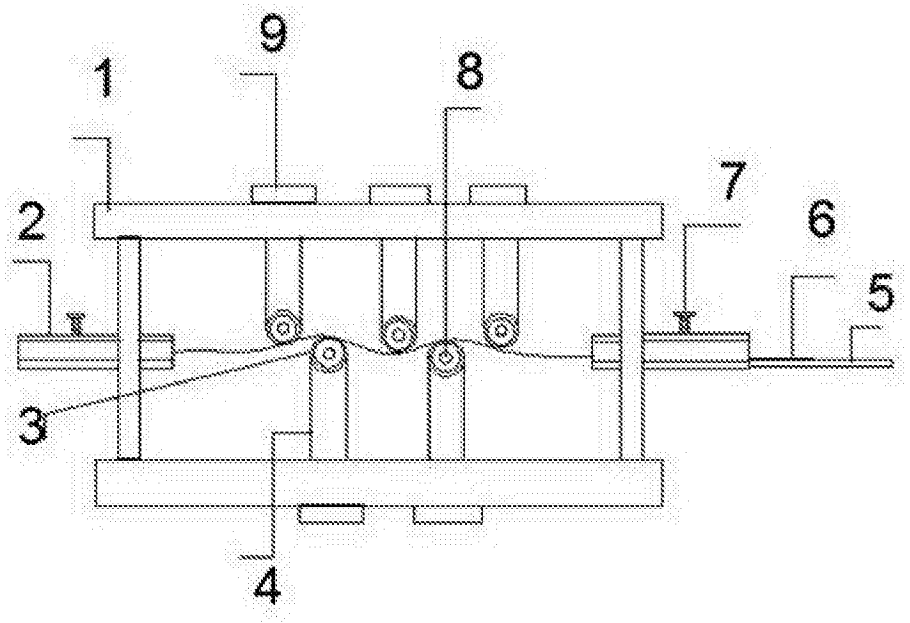


图1