发明名称
压实股专用连续生产线设备

摘要
一种压实股专用连续生产线设备，它由工字轮放线架、机身旋转简体、从动同步带轮、压实股装置、牵引装置和工字轮收线机依次排列成一条连续生产线构成，所述的连续生产线设置有电机。本发明操作简单，自动化程度高，运行平稳，模拉股表面质量光滑，平直度高，股的压实效果好等特点。
1. 压实股专用连续生产线设备，它由工字轮放线架（1）、机身旋转筒体（2）、从动同步带轮（3）、牵引装置（5）和工字轮收线机（6）依次排列成一条连续生产线构成，所述的连续生产线设置有电机（7），其特征在于：还包括有压实股装置（4），所述的压实股装置（4）设置在从动同步带轮（3）和牵引装置（5）之间。
压实时股专用连续生产线设备

技术领域
[0001] 本发明涉及一种压实时股专用连续生产线设备，属于金属制品加工装备技术领域。

背景技术
[0002] 近年来由于压实时股钢丝绳的实物质硬、使用性能和使用寿命均高于普通圆股钢丝绳，故普通圆股钢丝绳被逐步取代。原有的压实时股生产，均采用的是固定式拉拔，模具的润滑效果较差，磨损不均匀，造成股绳椭圆超差或者造成钢丝损伤，降低股绳生产质量和模具使用寿命，从而导致在生产过程中废丝废股的增加，已不能满足发展要求。所以解决压实时股钢丝绳生产问题，已经是当前迫在眉睫的事情。
[0003] 为了解决该产品的生产，将原固定式拉拔改为旋转式拉拔，它是通过模盒电机减速箱传动链轮系统带动模子旋转，旋转方向与拉向一致，模子的旋转速度由变频器控制电机的转速调整，模具转速与主机转速存在很大的转速差，在拉拔过程中存在相对运动。由于模具随着模盒转动，生产出的股径均匀，绳股直径控制准确，而且模具磨损均匀，有效地提高了模具的使用寿命，确保了股绳表面质量，提高股绳的一次合格率，降低成本消耗。

发明内容
[0004] 本发明的目的是为了克服现有技术的不足，提供压实时股专用连续生产线设备，能满足实时股钢丝绳产品生产要求。
[0005] 本发明的压实时股专用连续生产线设备，它由工字轮胎放线架、机身旋转简体、从动同步带轮、压实时股装置、牵引装置和工字轮胎收线机依次排列成一条连续生产线构成，所述的连续生产线设置有电机。
[0006] 本发明具有启动、停止、升速、降速、润滑控制系统等功能，操作简单、自动化程度高，运行平稳、模拉股表面质量光滑，平直度高，股的压实时效好等特点。本发明生产压实时股可杜绝模具损坏不均匀造成股表面损伤或股椭圆超差，提高股绳生产时的润滑效果，股绳在生产过程中不易出现断丝，提高生产作业率，提高股绳质量。

附图说明
[0007] 图 1 为本发明压实时股专用连续生产线设备的结构示意图。
[0008] 图中：1- 工字轮胎放线架、2- 机身旋转简体、3- 从动同步带轮、4- 压实时股装置、5- 牵引装置、6- 工字轮胎收线机、7- 电机。

具体实施方式
[0009] 以下结合附图对本发明的压实时股专用连续生产线设备作进一步详细说明：
图 1 中，它由工字轮胎放线架 1、机身旋转简体 2、从动同步带轮 3、压实时股装置 4、牵引装置 5 和工字轮胎收线机 6 依次排列成一条连续生产线构成，所述的连续生产线设置有电机 7。
[0010] 本发明生产压实时股可杜绝模具损坏不均匀造成股表面损伤或股椭圆超差，提高股
绳生产时的润滑效果，股绳在生产过程中不易出现断丝，提高生产作业率，提高股绳质量。
图 1