



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206229844 U

(45)授权公告日 2017. 06. 09

(21)申请号 201620843991.4

(22)申请日 2016.08.07

(73)专利权人 江阴市华硕机械制造有限公司

地址 214400 江苏省无锡市江阴市滨江东
路8号

(72)发明人 朱勤凤

(74)专利代理机构 江阴市永兴专利事务所(普
通合伙) 32240

代理人 彭春艳 陈晓良

(51)Int.Cl.

B21C 1/04(2006.01)

B21C 3/08(2006.01)

B21C 9/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

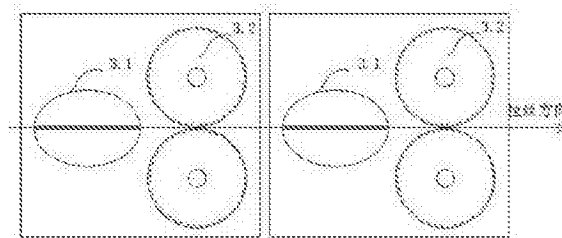
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

新型拉丝生产线

(57)摘要

本实用新型公开了一种新型拉丝生产线,其特征在于,所述新型拉丝生产线包含依次设置高架放线装置(1)、剥壳除锈装置(2)、辊模高速拉丝装置(3)、张力架(4)、收线装置(5),所述辊模高速拉丝装置(3)包含2个滚膜单元,所述每个滚膜单元均包括相邻设置的水平滚膜组(3.1)和垂直滚膜组(3.2),所述水平滚膜组(3.1)和垂直滚膜组(3.2)均包含一对相对设置的压辊,所述压辊的边缘均设有拉丝凹槽。本实用新型新型拉丝生产线结构紧凑,使用寿命长,产品质量稳定,占地面积小,而且省时省力,生产效率提高,能耗降低,工作环境干净,值得推广。



1. 一种新型拉丝生产线, 其特征在于, 所述新型拉丝生产线包含依次设置高架放线装置(1)、剥壳除锈装置(2)、辊模高速拉丝装置(3)、张力架(4)、收线装置(5), 所述辊模高速拉丝装置(3)包含2个滚膜单元, 所述每个滚膜单元均包括相邻设置的水平滚膜组(3.1)和垂直滚膜组(3.2), 所述水平滚膜组(3.1)和垂直滚膜组(3.2)均包含一对相对设置的压辊, 所述压辊的边缘均设有拉丝凹槽, 所述相对设置的压辊之间的间隙为0.02-0.03mm。

2. 根据权利要求1所述的新型拉丝生产线, 其特征在于, 所述滚膜单元外还设有固定支座。

新型拉丝生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种新型拉丝生产线。

背景技术

[0002] 现有常用的拉丝生产线上的拉丝装置有直线式拉丝机、滑轮式拉丝机、水箱拉丝机,但是现有的设计依然存在占地面积大、生产效率低的问题、工作环境差、能源浪费严重的问题,人们需要更加占地面积小、节省能源、工作环境干净、生产效率高的设备,本案由此而来。

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结构巧妙简洁、工作效率高、使用寿命长、环境友好的新型拉丝生产线。

[0004] 本实用新型采用的技术方案为:一种新型拉丝生产线,所述新型拉丝生产线包含依次设置高架放线装置、剥壳除锈装置、辊模高速拉丝装置、张力架、收线装置,所述辊模高速拉丝装置包含2个滚膜单元,所述每个滚膜单元均包括相邻设置的水平滚膜组和垂直滚膜组,所述水平滚膜组和垂直滚膜组均包含一对相对设置的压辊,所述压辊的边缘均设有拉丝凹槽。

[0005] 作为优选,所述滚膜单元外还设有固定支座。

[0006] 作为优选,所述相对设置的压辊之间的间隙为0.02-0.03mm。

[0007] 由于采用了上述技术方案,本实用新型具有如下技术效果:本实用新型新型拉丝生产线,结构紧凑合理巧妙,占地面积小,用于拉丝时,滚模运用辊轧原理,就是将拉拔时钢丝与模具之间的滑动摩擦改为滚轮与钢丝的滚动摩擦,辊模滚压钢丝分为水平与垂直两组,挤压时因为滚轮之间有0.02mm的间隙,所以是开环挤压过程,也就是说挤压时产生的应力可以及时得到释放,产品质量稳定,2个滚轮单元分4次滚压,平均减面率小,滚轮及轴承使用寿命长,滚模可采用高速润滑脂与高速润滑油的混合油作为冷却和润滑,不仅使机台与工作环境干净,避免了万一漏油造成污染钢丝或环境的隐患,更节约滚模使用成本,不仅可以拉拔雾面钢丝,也可以拉拔光亮钢丝,实用性很强,值得推广。

附图说明

[0008] 本实用新型将通过例子并参照附图的方式说明,其中:

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 本说明书中公开的所有特征,或公开的所有方法或过程中的步骤,除了互相排斥的特征和/或步骤以外,均可以以任何方式组合。

[0011] 本说明书中公开的任一特征,除非特别叙述,均可被其他等效或具有类似目的的

替代特征加以替换。即,除非特别叙述,每个特征只是一系列等效或类似特征中的一个例子而已。

[0012] 如图1所示为本实用新型的一个优选实施例,即一种新型拉丝生产线,所述新型拉丝生产线包含依次设置高架放线装置(1)、剥壳除锈装置(2)、辊模高速拉丝装置(3)、张力架(4)、收线装置(5),所述辊模高速拉丝装置(3)包含2个滚膜单元,所述每个滚膜单元均包括相邻设置的水平滚膜组(3.1)和垂直滚膜组(3.2),所述水平滚膜组(3.1)和垂直滚膜组(3.2)均包含一对相对设置的压辊,所述压辊的边缘均设有拉丝凹槽。所述滚膜单元外还设有固定支座。所述相对设置的压辊之间的间隙为0.02-0.03mm。

[0013] 本实用新型新型拉丝生产线,结构紧凑合理巧妙,占地面积小,用于拉丝时,滚模运用辊轧原理,就是将拉拔时钢丝与模具之间的滑动摩擦改为滚轮与钢丝的滚动摩擦,辊模滚压钢丝分为水平与垂直两组,挤压时因为滚轮之间有0.02mm的间隙,所以是开环挤压过程,也就是说挤压时产生的应力可以及时得到释放,产品质量稳定,2个滚轮单元分4次滚压,平均减面率小,滚轮及轴承使用寿命长,滚模可采用高速润滑脂与高速润滑油的混合油作为冷却和润滑,不仅使机台与工作环境干净,避免了万一漏油造成污染钢丝或环境的隐患,更节约滚模使用成本,不仅可以拉拔雾面钢丝,也可以拉拔光亮钢丝,实用性很强,值得推广。

[0014] 本实用新型并不局限于前述的具体实施方式。本实用新型扩展到任何在本说明书中披露的新特征或任何新的组合,以及披露的任一新的方法或过程的步骤或任何新的组合。

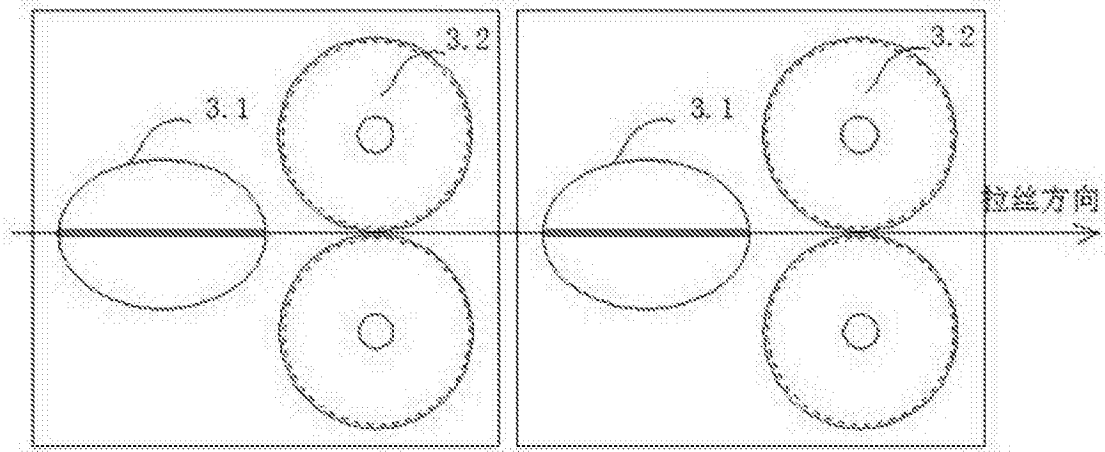


图1