(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 103521741 A
(43)申请公布日 2014.01.22

(21)申请号 201310521300.X

(22)申请日 2013.10.30

(71)申请人 无锡市安捷脚手架有限公司
地址 214000 江苏省无锡市新区硕放工业集中区五期C7-1号地块

(72)发明人 黄国庆

(74)专利代理机构 北京中恒高博知识产权代理有限公司 11249
代理人 宋敏

(51)Int.Cl.
B22D 27/20(2006.01)
B22D 9/00(2006.01)

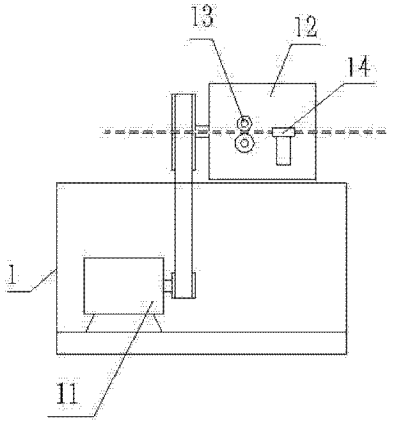
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)发明名称

加丝机

(57)摘要

本发明公开了一种加丝机，该加丝机的机架上设有电机、变速箱、送丝轮和压平装置，所述电机经所述变速箱分别与所述送丝轮和所述压平装置连接。采用送丝轮和压平装置同时对细化丝进行处理，使之横截面呈方形，更方便添加至铝产品上，达到提高产品质量。



CN 103521741 A

1. 一种加丝机，其特征在于：该加丝机的机架上设有电机、变速箱、送丝轮和压平装置，所述电机经所述变速箱分别与所述送丝轮和所述压平装置连接。

2. 如权利要求 1 所述加丝机，其特征在于：所述送丝轮由两个轴向平行的滚轮构成，轴向与丝走向垂直。

3. 如权利要求 2 所述加丝机，其特征在于：所述压平装置两个轴向平行的滚轮构成，其轴向同时与所述送丝轮的轴向和丝走向垂直。

4. 如权利要求 2 或 3 所述加丝机，其特征在于：所述送丝轮或所述压平装置上设有调节滚轮间距的微调旋钮。

加丝机

技术领域

[0001] 本发明涉及铝板锭铸造技术领域，尤其是一种细化丝的加丝机。

背景技术

[0002] 在铝产品铸造行业中，对产品的质量逐步追求国际化，于是相应的细化丝技术应运而生，需要在铝锭产品中添加细化丝来调节其质量。而目前加丝一般为人工加入，工作量大，效率低；虽然也有加丝机报道，但效果差。

发明内容

[0003] 本发明针对现有技术的不足，提出一种加丝机，结构巧妙，使用方便。

[0004] 为了实现上述发明目的，本发明提供以下技术方案：一种加丝机，该加丝机的机架上设有电机、变速箱、送丝轮和压平装置，所述电机经所述变速箱分别与所述送丝轮和所述压平装置连接。

[0005] 进一步地，所述送丝轮由两个轴向平行的滚轮构成，轴向与丝走向垂直。

[0006] 进一步地，所述压平装置两个轴向平行的滚轮构成，其轴向同时与所述送丝轮的轴向和丝走向垂直。

[0007] 进一步地，所述送丝轮或所述压平装置上设有调节滚轮间距的微调旋钮。

[0008] 与现有技术相比，本发明具有以下优点：采用送丝轮和压平装置同时对细化丝进行处理，使之横截面呈方形，更方便添加至铝产品上，达到提高产品质量。

附图说明

[0009] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本发明进行详细描述，本部分的描述仅是示范性和解释性，不应对本发明的保护范围有任何的限制作用。

[0011] 如图 1 所示的一种加丝机，该加丝机的机架 1 上设有电机 11、变速箱 12、送丝轮 13 和压平装置 14，所述电机 11 经所述变速箱 12 分别与所述送丝轮 13 和所述压平装置 14 连接。所述送丝轮 13 由两个轴向平行的滚轮构成，轴向与丝走向垂直。所述压平装置 14 两个轴向平行的滚轮构成，其轴向同时与所述送丝轮 13 的轴向和丝走向垂直。

[0012] 为更好控制细化丝的尺寸，在所述送丝轮 13 或所述压平装置 14 上设有调节滚轮间距的微调旋钮，达到微调滚轮之间的距离。

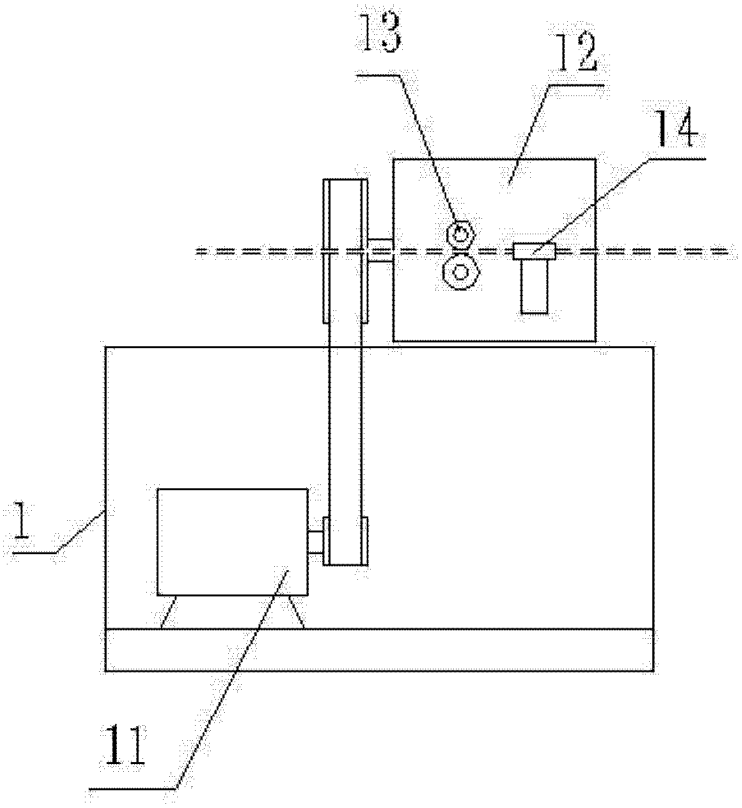


图 1