



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206296320 U

(45)授权公告日 2017. 07. 04

(21)申请号 201621458613.0

(22)申请日 2016.12.29

(73)专利权人 北京达博有色金属焊料有限责任公司

地址 100012 北京市朝阳区北苑路40号

(72)发明人 孙妮 张福生 梁忠 房连成

(74)专利代理机构 中国有色金属工业专利中心
11028

代理人 范威 李子健

(51) Int. Cl.

B21C 43/04(2006.01)

B08B 3/12(2006.01)

B08B 3/08(2006.01)

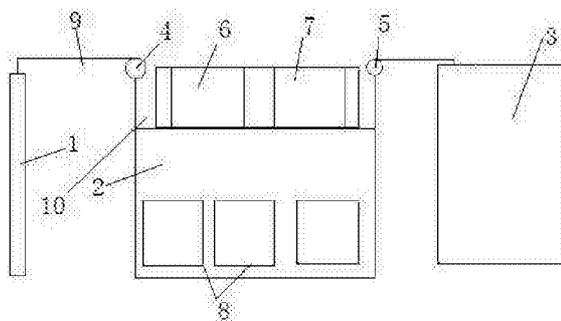
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种超声清洗与拉拔一体化装置

(57)摘要

一种超声清洗与拉拔一体化装置,其特征在于,所述装置包括放线装置、超声清洗装置、拉丝机;所述超声清洗装置设置在放线装置与拉丝机之间,所述超声清洗装置包括超声清洗槽,在所述超声清洗槽的一端设有进线导向轮、另一端设有出线导向轮,所述超声清洗槽内依次设置清洗液洗槽和去离子水洗槽,所述超声清洗槽连接有供水水箱。本实用新型实现了清洗与拉拔一体化,提高了生产效率,也避免了丝线不能及时拉拔再次氧化降低清洗效果。



1. 一种超声清洗与拉拔一体化装置,其特征在于,所述装置包括放线装置、超声清洗装置、拉丝机;所述超声清洗装置设置在放线装置与拉丝机之间,所述超声清洗装置包括超声清洗槽,在所述超声清洗槽的一端设有进线导向轮、另一端设有出线导向轮,所述超声清洗槽内依次设置清洗液洗槽和去离子水洗槽,所述超声清洗槽连接有供液水箱。

一种超声清洗与拉拔一体化装置

技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及一种超声清洗与拉拔一体化装置。

背景技术

[0002] 铜丝容易氧化,所产生的氧化物对丝线的进一步加工以及丝线表面会产生影响,因此在进行下一步加工之前对丝线进行清洗,现有的丝线拉拔与超声清洗是独立进行的,这样的方式生产效率低下,而且由于铜线易氧化,进行清洗后不能及时进行拉拔,清洗效果降低,丝线进行拉拔时由于氧化物的存在影响丝线表面以及模具使用寿命。

发明内容

[0003] 针对上述已有技术存在的不足,本实用新型提供一种超声清洗与拉拔一体化装置。

[0004] 本实用新型就是通过以下技术方案实现的。

[0005] 一种超声清洗与拉拔一体化装置,其特征在于,所述装置包括放线装置、超声清洗装置、拉丝机;所述超声清洗装置设置在放线装置与拉丝机之间,所述超声清洗装置包括超声清洗槽,在所述超声清洗槽的一端设有进线导向轮、另一端设有出线导向轮,所述超声清洗槽内依次设置清洗液洗槽和去离子水洗槽,所述超声清洗槽连接有供液水箱。

[0006] 本实用新型的有益技术效果,本实用新型提供了一种超声清洗与拉拔一体化装置,实现了清洗与拉拔一体化,提高了生产效率,也避免了丝线不能及时拉拔再次氧化降低清洗效果。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型进行详细说明。

[0009] 如图1所示,一种超声清洗与拉拔一体化装置,包括放线装置1、超声清洗装置2、拉丝机3;超声清洗装置设置在放线装置与拉丝机之间,超声清洗装置包括超声清洗槽10,在超声清洗槽的一端设有进线导向轮4、另一端设有出线导向轮5,超声清洗槽内依次设置独立的清洗液洗槽6和去离子水洗槽7,超声清洗槽连接有供液水箱8。

[0010] 使用时,放线装置进行放线9,启动超声清洗装置,丝线经过进线导向轮进入超声清洗装置,靠近放线装置端的清洗液洗槽中装有配置好的清洗液,对丝线进行化学清洗去除丝线表面氧化物以及有机物,再经过靠近拉丝机端处的装有去离子水的去离子水洗槽进行二次清洗,清洗掉残余清洗液以及残余氧化物,丝线再通过出线导向轮进入拉丝机进行加工过程。

[0011] 以上所述的仅是本实用新型的较佳实施例,并不局限本实用新型。应当指出对于

本领域的普通技术人员来说,在本实用新型所提供的技术启示下,还可以做出其它等同改进,均可以实现本实用新型的目的,都应视为本实用新型的保护范围。

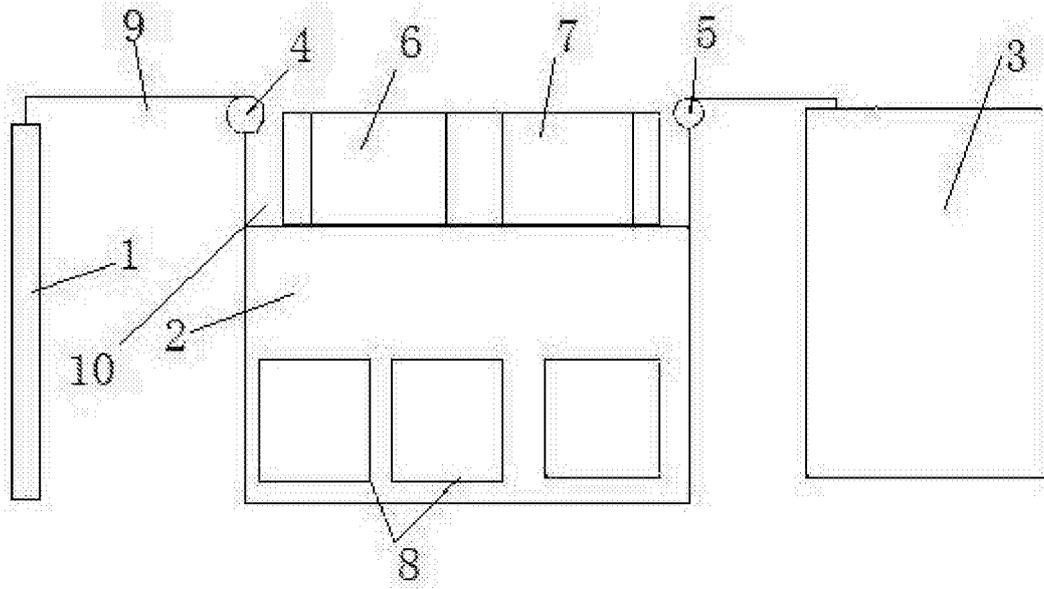


图1