(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 106077150 A
(43)申请公布日 2016.11.09

(21)申请号 201610578051.1

(22)申请日 2016.07.21

(71)申请人 无锡派乐科技有限公司
地址 214000 江苏省无锡市无锡太科园大学科技园清源路18号530大厦

(72)发明人 刘力

(74)专利代理机构 无锡华源专利商标事务所（普通合伙）32228
代理人 冯智文 聂启新

(51)Int.Cl.
B21C 47/26(2006.01)
B21C 51/00(2006.01)

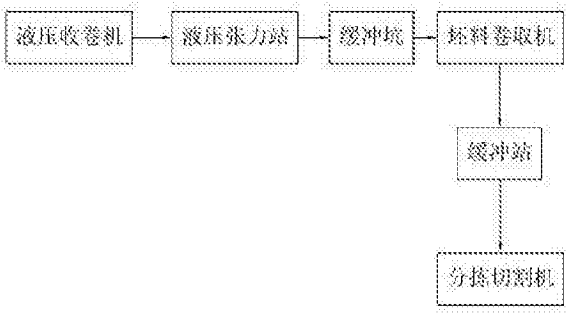
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)发明名称

液压分拣系统

(57)摘要

本发明涉及一种液压分拣系统，包括液压收卷机，所述液压收卷机的输出端设置有液压张力站，经过液压张力站张力过后的材料进入到缓冲坑，随后通过坯料卷取机进行卷取，卷取后再进入缓冲站，通过缓冲后进入分拣切割机进行分拣。本发明操作简便，在整个流程中设置有液压张力站和缓冲坑，以及缓冲站，首先对原材料进行张力测试后进入缓冲坑内进行缓冲，经过卷取后的坯料再通过缓冲站进行缓冲，给坯料有交佳的缓冲时间，最后再进行分拣切割。工作可靠性好，产品质量优。



CN 106077150 A

1.一种液压分拣系统，其特征在于：包括液压收卷机，所述液压收卷机的输出端设置有液压张力站，经过液压张力站张力过后的材料进入到缓冲坑，随后通过坯料卷取机进行卷取，卷取后再进入缓冲站，通过缓冲后进入分拣切割机进行分拣。

液压分拣系统

技术领域

[0001] 本发明涉及分拣装置技术领域，尤其是一种液压分拣系统。

背景技术

[0002] 钢带，尤其是扁钢，根据实际客户的需求们需要将原材料切割成不同的宽度要求，现在技术中采用逐个切割，工作效率低。

发明内容

[0003] 本申请人针对上述现有生产技术中的缺点，提供一种结构合理的液压分拣系统，从而。

[0004] 本发明所采用的技术方案如下：

一种液压分拣系统，包括液压收卷机，所述液压收卷机的输出端设置有液压张力站，经过液压张力站张力过后的材料进入到缓冲坑，随后通过坯料卷取机进行卷取，卷取后再进入缓冲站，通过缓冲后进入分拣切割机进行分拣。

[0005] 本发明的有益效果如下：

本发明操作简便，在整个流程中设置有液压张力站和缓冲坑，以及缓冲站，首先对原材料进行张力测试后进入缓冲坑内进行缓冲，经过卷取后的坯料再通过缓冲站进行缓冲，给坯料有交佳的缓冲时间，最后再进行分拣切割。工作可靠性好，产品质量优。

附图说明

[0006] 图1为本发明的原理图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图，说明本发明的具体实施方式。

[0008] 如图1所示，本实施例的液压分拣系统，包括液压收卷机，液压收卷机的输出端设置有液压张力站，经过液压张力站张力过后的材料进入到缓冲坑，随后通过坯料卷取机进行卷取，卷取后再进入缓冲站，通过缓冲后进入分拣切割机进行分拣。

[0009] 实际使用过程中，首先液压收卷机进行输送原材，对原材料进行张力测试后进入缓冲坑内进行缓冲，经过卷取后的坯料再通过缓冲站进行缓冲，给坯料有交佳的缓冲时间，最后再进行分拣切割。工作可靠性好，产品质量优。

[0010] 以上描述是对本发明的解释，不是对发明的限定，本发明所限定的范围参见权利要求，在本发明的保护范围之内，可以作任何形式的修改。

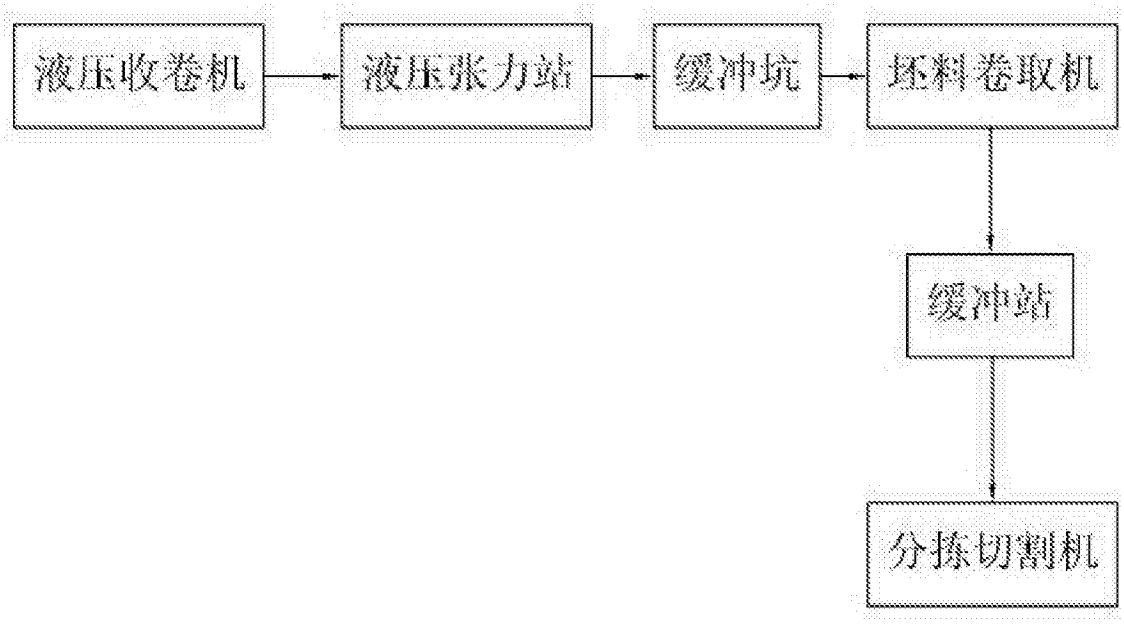


图1