

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202912398 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 01

(21) 申请号 201220572413. 3

(22) 申请日 2012. 11. 02

(73) 专利权人 焦作市建实砖机设备有限公司
地址 454100 河南省焦作市上百作街道春林
村焦作市建实砖机设备有限公司

(72) 发明人 任红星 常仁义 许召庆

(51) Int. Cl.
B65G 61/00 (2006. 01)

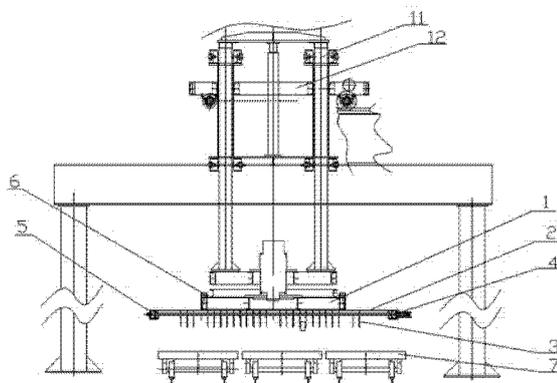
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种液压自动码坯机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种液压自动码坯机,包括旋转机构和夹坯机构,夹坯机构的夹盘左右两侧处装有夹坯液压缸和限位机构,夹盘中间均匀设置两个定位液压缸,将夹板纵向平均分成3组,其中中间组为固定夹板组,左右两侧为活动夹板组,所述的两活动夹板组由定位液压缸驱动左右活动在旋转机构的旋转台架左右两侧分别设置4个行走定位轮,所述的行走定位轮通过轴承和支撑架悬挂在旋转台架上。本实用新型通过在夹盘上夹坯液压缸和定位液压缸,能有效的将码坯机的夹坯机构夹起的砖坯平均分成9份,置于排列好的9辆窑车上,方便了砖坯的运输,减少了操作强度,而且在设备上增设了8个行走定位轮,能有效的减少夹坯机构活动时的摩擦作用,在节能的同时提高了效率。



1. 一种液压自动码坯机,包括行走机构、升降机构、液压系统、旋转机构和夹坯机构,所述的旋转机构包括旋转台架,夹坯机构包括夹盘和位于夹盘上的若干夹板,所述的夹盘和旋转台架机械连接,其特征是:所述的夹盘左右两侧处装有夹坯液压缸和限位机构,夹盘中间均匀设置两个定位液压缸;所述的两个定位液压缸将夹板纵向平均分成3组,其中中间组为固定夹板组,左右两侧为活动夹板组,所述的两活动夹板组由定位液压缸驱动左右活动;所述的旋转台架左右两侧分别设置4个行走定位轮,所述的行走定位轮通过轴承和支撑架挂靠在旋转台架上,定位轮和旋转台架传动连接。

一种液压自动码坯机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种液压自动码坯机的改进,具体涉及一种码坯机的砖坯的编排、抓坯装置。

背景技术

[0002] 制砖是建筑行业的基础之一,随着工业不断发展和城市不断进步,对砖的需要量不断增加,人的劳动强度不断改善,相应的制砖加工机械也在不断的产生,因此与其相适应的技术改进方案不断的涌现,例如:中国专利 201020160755.5 关于“一种自动码坯机”,包括升降架、基础架、夹盘、夹板、电机、传动系统和 PLC 可编程序控制器、光电控制系统,在夹盘的两侧分别设有夹坯油缸和限位机构,这种自动码坯机构紧凑,动作灵活、可靠,工作效率高,实现光、电、机、液一体化,为广大厂家所使用。但是在制砖的过程中,特别是需要入窑烧制的砖坯,其运输也是一个重要问题,现在普遍采用窑车进行运输,普通的自动码坯机每次只能码一辆窑车,效率低,虽然有些改进设备增加了机械强度,能同时码几倍窑车数量的砖坯,但是一般情况下只能码一个大砖坯堆,不能灵活的将码坯堆均匀分成小堆,直接码在小车上,从而不方便运输。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型的目的在于提供一种液压自动码坯机,能有效的实现马坯堆的分堆工作,从而方便了砖坯的运输。

[0004] 本实用新型的目的通过下述技术方案实现:

[0005] 一种液压自动码坯机,包括行走机构、升降机构、液压系统、旋转机构和夹坯机构,所述的旋转机构包括旋转台架,夹坯机构包括夹盘和位于夹盘上的若干夹板,所述的夹盘和旋转台架机械连接,所述的两个定位液压缸将夹板纵向平均分成 3 组,其中中间组为固定夹板组,左右两侧为活动夹板组,所述的两活动夹板组由定位液压缸驱动左右活动;所述的旋转台架左右两侧分别设置 4 个行走定位轮,所述的行走定位轮通过轴承和支撑架挂靠在旋转台架上;所述的夹盘左右两侧处装有夹坯液压缸和限位机构,夹盘中间均匀设置两个定位液压缸,定位轮和旋转台架传动连接。

[0006] 本实用新型较现有技术相比,具有以下优点及有益效果:

[0007] 本实用新型通过在夹盘上的夹坯液压缸和定位液压缸,能有效的将码坯机的夹坯机构夹起的砖坯平均分成 9 份,且位置设置与窑车的位置相对应,从而置于排列好的 9 辆窑车上,方便了砖坯的运输,减少了操作强度,而且在设备上增设了 8 个行走定位轮,能有效的减少夹坯机构活动时的摩擦作用,在节能的同时提高了效率。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的主视图。

[0009] 图 2 为本实用新型的侧视图。

具体实施方式

[0010] 下面结合实施例对本实用新型作进一步地详细说明。

[0011] 如图 1 图 2 所示,一种液压自动码坯机,包括升降机构 11、行走机构 12、液压系统、旋转机构和夹坯机构,所述的旋转机构包括旋转台架 1,夹坯机构包括夹盘 2 和位于夹盘上的若干夹板 3,所述的夹盘 2 和旋转台架 1 机械连接,所述的夹盘 2 左右两侧处装有夹坯液压缸 4 和限位机构 5,夹盘 2 中间均匀设置两个定位液压缸 8;所述的两个定位液压缸 8 将夹板纵向平均分成 3 组,其中中间组为固定夹板组 9,左右两侧为活动夹板组 10,所述的两活动夹板组 10 由定位液压缸 8 驱动左右活动;所述的旋转台架 1 左右两侧分别设置 4 个行走定位轮 6,所述的行走定位轮 6 通过轴承和支撑架挂靠在旋转台架上,定位轮 6 和旋转台架 2 传动连接。

[0012] 本实用新型通过在夹盘上的夹坯液压缸 4 和定位液压缸 8,能有效的将码坯机的夹坯机构夹起的砖坯平均分成 9 份,且位置设置与窑车 7 的位置相对应,从而置于排列好的 9 辆窑车 7 上,方便了砖坯的运输,减少了操作强度,而且在设备上增设了 8 个行走定位轮 6,能有效的减少夹坯机构活动时的摩擦作用,在节能的同时提高了效率。

[0013] 综上所述,通过本实施例的描述,可以使本技术领域人员更好的实施本方案。

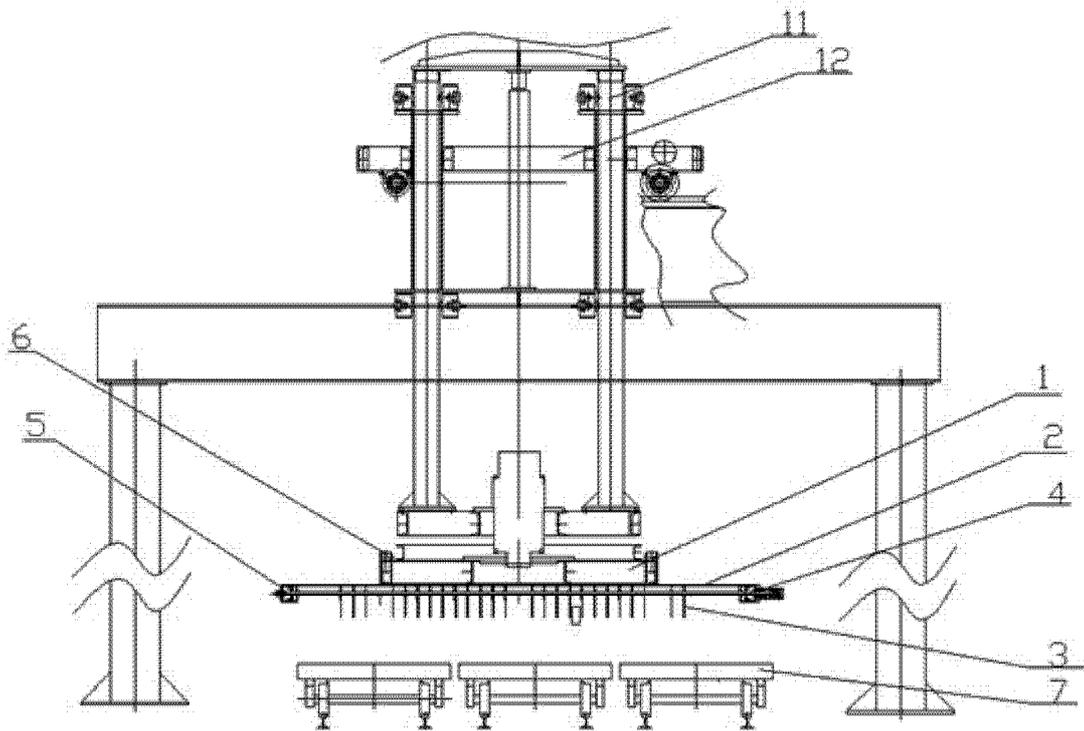


图 1

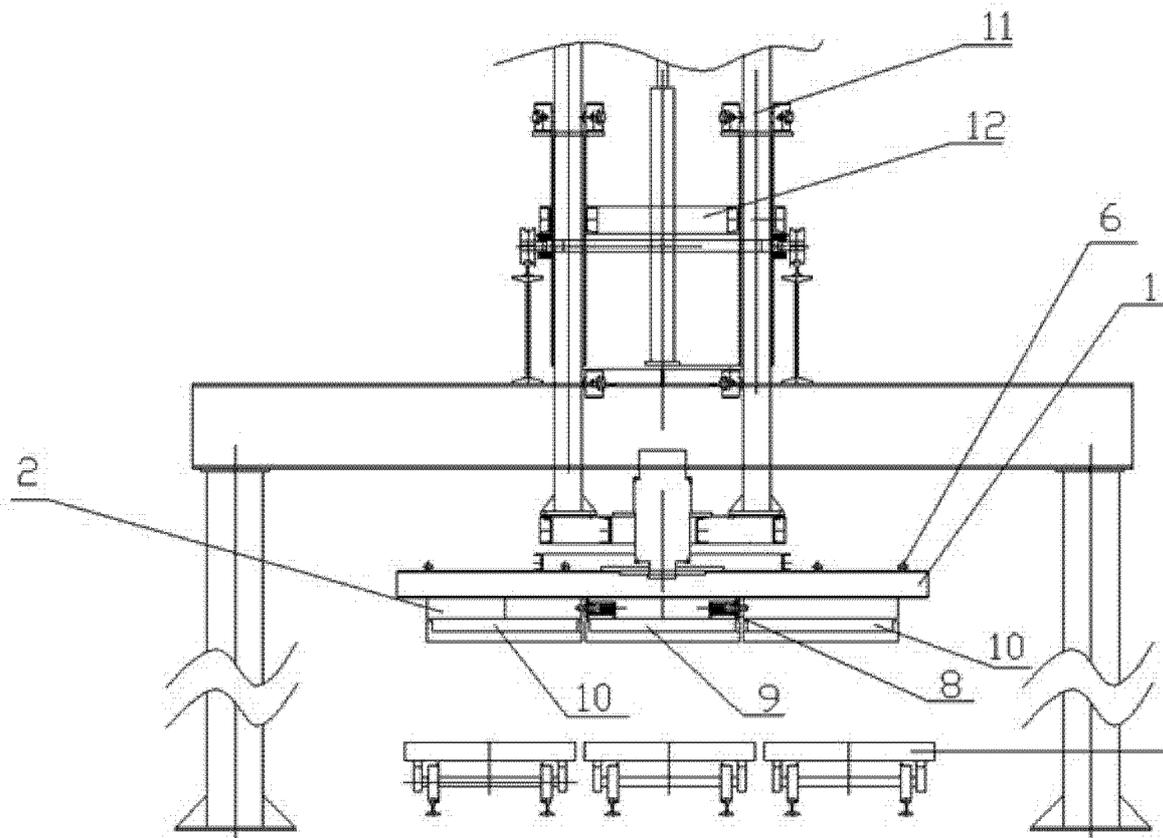


图 2