



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203031750 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 03

(21) 申请号 201320012682. 9

(22) 申请日 2013. 01. 11

(73) 专利权人 刘洪彬

地址 272100 山东省济宁市兖州市新驿镇型
堂村 320 号

(72) 发明人 刘洪彬

(51) Int. Cl.

B28B 15/00 (2006. 01)

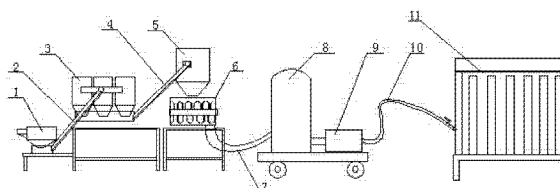
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

复合墙板生产线

(57) 摘要

本实用新型公开了一种复合墙板生产线,它包括配料装置(1),所述配料装置(1)的底部设置有出料口,在所述配料装置(1)的出料口与第一输送绞龙(2)下端连接,所述第一输送绞龙(2)的上端分别与若干储料仓(3)的进口连接;在所述储料仓(3)底部的出口处与第二输送绞龙(4)的下端连接;所述第二输送绞龙(4)的上端与混合仓(5)的进口连接;所述混合仓(5)底部的出口处设有搅拌装置(6);所述搅拌装置(6)的出口通过输送管道(7)与行走式注浆机上的储料罐(8)连接,所述储料罐(8)还与所述行走式注浆机上的注浆泵(9)连接,所述注浆泵(9)通过注浆枪(10)将混料浇注至复合板成型机(11)内;采用上述结构,实现了提高生产效率和产品质量,节约能源,减轻劳动强度,自动化水平高的效果。



1. 一种复合墙板生产线,其特征在于:它包括配料装置(1),所述配料装置(1)的底部设置有出料口,在所述配料装置(1)的出料口与第一输送绞龙(2)下端连接,所述第一输送绞龙(2)的上端分别与若干储料仓(3)的进口连接;在所述储料仓(3)底部的出口处与第二输送绞龙(4)的下端连接;所述第二输送绞龙(4)的上端与混合仓(5)的进口连接;所述混合仓(5)底部的出口处设有搅拌装置(6);所述搅拌装置(6)的出口通过输送管道(7)与行走式注浆机上的储料罐(8)连接,所述储料罐(8)还与所述行走式注浆机上的注浆泵(9)连接,所述注浆泵(9)通过注浆枪(10)将混料浇注至复合板成型机(11)内。

2. 根据权利要求1所述的复合墙板生产线,其特征在于:所述每个储料仓(3)的管壁上分别设有流量控制器,所述流量控制器分别通过计算机控制。

3. 根据权利要求1或2所述的复合墙板生产线,其特征在于:在所述行走式注浆机的底部设有钢轨,所述钢轨与设置在所述行走式注浆机两侧的车轮匹配运行。

复合墙板生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种建筑用保温板生产线,尤其涉及一种复合墙板生产线。

背景技术

[0002] 目前建筑上使用的复合墙板机大都采用立式成型机,其存在生产技术落后,且生产成本低,产量小效率低,自动化水平低,严重影响了保温板行业的发展。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种能够提高生产效率和产品质量,节约能源,减轻劳动强度,自动化水平高的复合墙板生产线。

[0004] 本实用新型的技术方案是一种复合墙板生产线,其特征在于:它包括配料装置 1,所述配料装置 1 的底部设置有出料口,在所述配料装置 1 的出料口与第一输送绞龙 2 下端连接,所述第一输送绞龙 2 的上端分别与若干储料仓 3 的进口连接;在所述储料仓 3 底部的出口处与第二输送绞龙 4 的下端连接;所述第二输送绞龙 4 的上端与混合仓 5 的进口连接;所述混合仓 5 底部的出口处设有搅拌装置 6;所述搅拌装置 6 的出口通过输送管道 7 与行走式注浆机上的储料罐 8 连接,所述储料罐 8 还与所述行走式注浆机上的注浆泵 9 连接,所述注浆泵 9 通过注浆枪 10 将混料浇注至复合板成型机 11 内。

[0005] 本实用新型的技术方案还可以是所述每个储料仓 3 的管壁上分别设有流量控制器,所述流量控制器分别通过计算机控制。

[0006] 本实用新型的技术方案还可以是在所述行走式注浆机的底部设有钢轨,所述钢轨与设置在所述行走式注浆机两侧的车轮匹配运行。

[0007] 本实用新型的有益效果是通过配料装置 1 将各混料通过配料装置 1 的底部设置有出料口送至第一输送绞龙 2,第一输送绞龙 2 将各配料输送至下游的若干储料仓 3,然后再将储料仓 3 内混料通过计算机计量控制送至第二输送绞龙 4,第二输送绞龙 4 将混料输送至下游的混合仓 5 内,通过混合仓 5 将混料送至搅拌装置 6 内进行搅拌,将搅拌后的混料通过输送管道 7 送至行走式注浆机的储料罐 8 内,再通过行走式注浆机上的注浆泵 9 的注浆枪 10 将混合好的混料注入复合板成型机 11;实现了提高生产效率和产品质量,节约能源,减轻劳动强度,自动化水平高的效果。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图

[0009] 图 1 中 1、配料装置,2、第一输送绞龙,3、储料仓,4、第二输送绞龙,5、混合仓,6、搅拌装置,7、输送管道,8、储料罐,9、注浆泵,10、注浆枪,11、复合板成型机。

具体实施方式

[0010] 根据图 1 所示,本实用新型涉及一种复合墙板生产线,它包括配料装置 1,所述配

料装置 1 的底部设置有出料口,在所述配料装置 1 的出料口与第一输送绞龙 2 下端连接,所述第一输送绞龙 2 的上端分别与若干储料仓 3 的进口连接,所述每个储料仓 3 的管壁上分别设有流量控制器,所述流量控制器分别通过计算机控制,在所述储料仓 3 底部的出口处与第二输送绞龙 4 的下端连接;所述第二输送绞龙 4 的上端与混合仓 5 的进口连接;所述混合仓 5 底部的出口处设有搅拌装置 6;所述搅拌装置 6 的出口通过输送管道 7 与行走式注浆机上的储料罐 8 连接,所述储料罐 8 还与所述行走式注浆机上的注浆泵 9 连接,所述注浆泵 9 通过注浆枪 10 将混料浇注至复合板成型机 11 内;另外,在所述行走式注浆机的底部设有钢轨,所述钢轨与设置在所述行走式注浆机两侧的车轮匹配运行;使用时,通过配料装置 1 将各混料通过配料装置 1 的底部设置有出料口送至第一输送绞龙 2,第一输送绞龙 2 将各配料输送至下游的若干储料仓 3,然后再将储料仓 3 内混料通过计算机计量控制送至第二输送绞龙 4,第二输送绞龙 4 将混料输送至下游的混合仓 5 内,通过混合仓 5 将混料送至搅拌装置 6 内进行搅拌,将搅拌后的混料通过输送管道 7 送至行走式注浆机的储料罐 8 内,再通过行走式注浆机上的注浆泵 9 的注浆枪 10 将混合好的混料注入复合板成型机 11;实现了提高生产效率和产品质量,节约能源,减轻劳动强度,自动化水平高的效果。

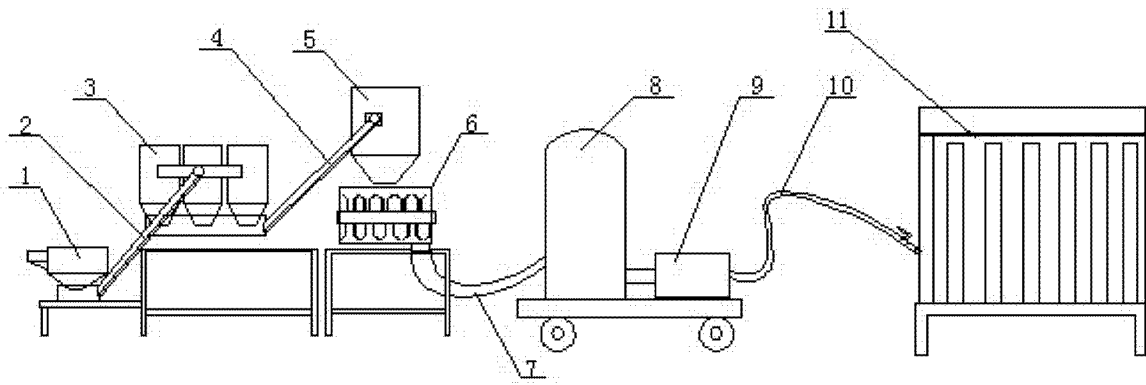


图 1