



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205167179 U

(45) 授权公告日 2016. 04. 20

(21) 申请号 201520821662. 5

(22) 申请日 2015. 10. 23

(73) 专利权人 青岛环秀涂料有限公司

地址 266000 山东省青岛市即墨市文化路东
首贾家庄村

(72) 发明人 刘金德

(51) Int. Cl.

B28B 15/00(2006. 01)

B28B 1/50(2006. 01)

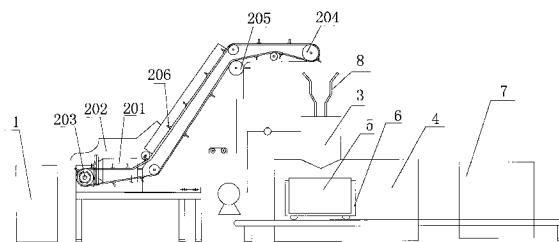
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种无机水泥发泡保温板生产设备

(57) 摘要

本实用新型提出了一种无机水泥发泡保温板生产设备,解决了现有技术中目前无机水泥发泡保温板生产设备成本高、生产效率低的问题,一种无机水泥发泡保温板生产设备,包括称量装置输送机构,所述输送机构包括支架、固定在所述支架上的侧板、电机、与电机主轴固定连接的主动滚筒、通过皮带与所述主动滚筒连接的被动滚筒,所述皮带上设有多个放置物料的排盒,所述电机、所述主动滚筒和所述被动滚筒均固定在所述侧板上,所述混合搅拌装置的进料口上固定有进料通道,所述进料通道位于所述被动滚筒的底部,便于从所述被动滚筒上掉落的物料顺利进入所述混合搅拌装置内,整条生产线根据生产步骤采用分段自动控制,其发泡水泥胚体的养护时间可大大缩短。



1. 一种无机水泥发泡保温板生产设备,包括称量装置、紧邻所述称量装置的输送机构、混合搅拌装置、水泵、链条轨道输送机、轨道小车、发泡箱、恒温养护室和切割装置,所述混合搅拌装置的出料口与所述发泡箱的浇注位置相对应,所述发泡箱位于所述恒温养护室内,其特征在于:

所述输送机构包括支架、固定在所述支架上的侧板、电机、与电机主轴固定连接的主动滚筒、通过皮带与所述主动滚筒连接的被动滚筒,所述皮带上设有多个放置物料的排盒,所述电机、所述主动滚筒和所述被动滚筒均固定在所述侧板上,所述混合搅拌装置的进料口上固定有进料通道,所述进料通道位于所述被动滚筒的底部,便于从所述被动滚筒上掉落的物料顺利进入所述混合搅拌装置内。

2. 如权利要求 1 所述的一种无机水泥发泡保温板生产设备,其特征在于:

所述侧板上还固定有托辊,所述皮带套接在所述主动滚筒、所述被动滚筒上,并压在所述托辊上。

3. 如权利要求 1 所述的一种无机水泥发泡保温板生产设备,其特征在于:

所述水泵通过水管与所述混合搅拌装置相连接,所述水管上设有流量控制仪。

一种无机水泥发泡保温板生产设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及建筑物腔体保温板材技术领域，特别是指一种无机水泥发泡保温板生产设备。

背景技术

[0002] 水泥发泡保温板是一种新型的防火保温板，由于近年来国家对保温材料的防火要求越来越高，像挤塑板、聚苯板、聚氨酯复合板不能够充分达到国家防火等级的要求，而水泥发泡保温板采用水泥、粉煤灰、纤维等无机防火材料制作而成。因此水泥发泡保温板属水泥基体多孔轻质材料，具有 A 级防火保温效果，能够充分达到国家对建筑保温材料防火等级的要求，并具有导热系数低，保温效果好，而且与墙体的粘接强度好，防水等优点。因此水泥发泡保温板是目前墙体保温和防火隔离效果最好的保温材料。但是目前制造有机保温材料的生产线，不适合生产能达到国家 A 级防火标准的防火保温板，并且工艺落后，造价昂贵。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提出一种无机水泥发泡保温板生产设备，解决了现有技术中目前无机水泥发泡保温板生产设备成本高、生产效率低的问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的：一种无机水泥发泡保温板生产设备，包括称量装置、紧邻所述称量装置的输送机构、混合搅拌装置、水泵、链条轨道输送机、轨道小车、发泡箱、恒温养护室和切割装置，所述混合搅拌装置的出料口与所述发泡箱的浇注位置相对应，所述发泡箱位于所述恒温养护室内，所述输送机构包括支架、固定在所述支架上的侧板、电机、与电机主轴固定连接的主动滚筒、通过皮带与所述主动滚筒连接的被动滚筒，所述皮带上设有多个放置物料的排盒，所述电机、所述主动滚筒和所述被动滚筒均固定在所述侧板上，所述混合搅拌装置的进料口上固定有进料通道，所述进料通道位于所述被动滚筒的底部，便于从所述被动滚筒上掉落的物料顺利进入所述混合搅拌装置内。

[0005] 作为优选的技术方案，所述侧板上还固定有托辊，所述皮带套接在所述主动滚筒、所述被动滚筒上，并压在所述托辊上。

[0006] 作为优选的技术方案，所述水泵通过水管与所述混合搅拌装置相连接，所述水管上设有流量控制仪。

[0007] 本实用新型同背景技术相比所产生的有益效果：

[0008] 物料称量后，可直接放置在输送机构上，输送机构中设有多个排盒，可将称量好的物料先后进入混合装置中，整条生产线根据生产步骤采用分段自动控制，自动上料、浆料搅拌、注模发泡、恒温养护，其发泡水泥胚体的养护时间可大大缩短，生产线变长、变宽后，可实现在线成型、在线包装，坯体在线连续切割，切割一次同时成型数量达几百块，产能高，操作人员只需 2～3 人，生产效率是传统设备的 8～10 倍，实现了无机水泥发泡保温板的生产制作及切割成型的流水作业自动化。

附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0010] 图 1 为本实用新型一种微波炉一个实施例的平面结构示意图;

[0011] 图中:1-称量装置;201-电机;202-侧板;203-主动滚筒;204-被动滚筒;205-托辊;206-排盒;3-混合搅拌装置;4-恒温养护室;5-发泡箱;6-轨道小车;7-切割装置;8-进料通道。

具体实施方式

[0012] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0013] 如图 1 所示,一种无机水泥发泡保温板生产设备,包括称量装置 1、紧邻称量装置 1 的输送机构、混合搅拌装置 3、水泵、链条轨道输送机、轨道小车 6、发泡箱 5、恒温养护室 4 和切割装置 7,发泡箱 5 的底座上安装有万向轮,混合搅拌装置 3 的出料口与发泡箱 5 的浇注位置相对应,发泡箱 5 位于恒温养护室 4 内,并设置在轨道小车 6 上,轨道小车 6 底部通过链轮与链条轨道输送机连接,链条输送机从恒温养护室 4 内起始并延伸至切割装置 7 结束,水泵通过水管与混合搅拌装置 3 相连接,水管上设有流量控制仪,输送机构包括支架、固定在支架上的侧板 202、电机 201、与电机 201 主轴固定连接的主动滚筒 203、通过皮带与主动滚筒 203 连接的被动滚筒 204,皮带上设有多个放置物料的排盒 206,电机 201、主动滚筒 203 和被动滚筒 204 均固定在侧板 202 上,混合搅拌装置 3 的进料口上固定有进料通道 8,进料通道 8 位于被动滚筒 204 的底部,便于从被动滚筒 204 上掉落的物料顺利进入混合搅拌装置 3 内,进料通道 8 上设有斜面,保证物料全部落入进料通道内,侧板 202 上还固定有托辊 205,皮带套接在主动滚筒 203、被动滚筒 204 上,并压在托辊 205 上。

[0014] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

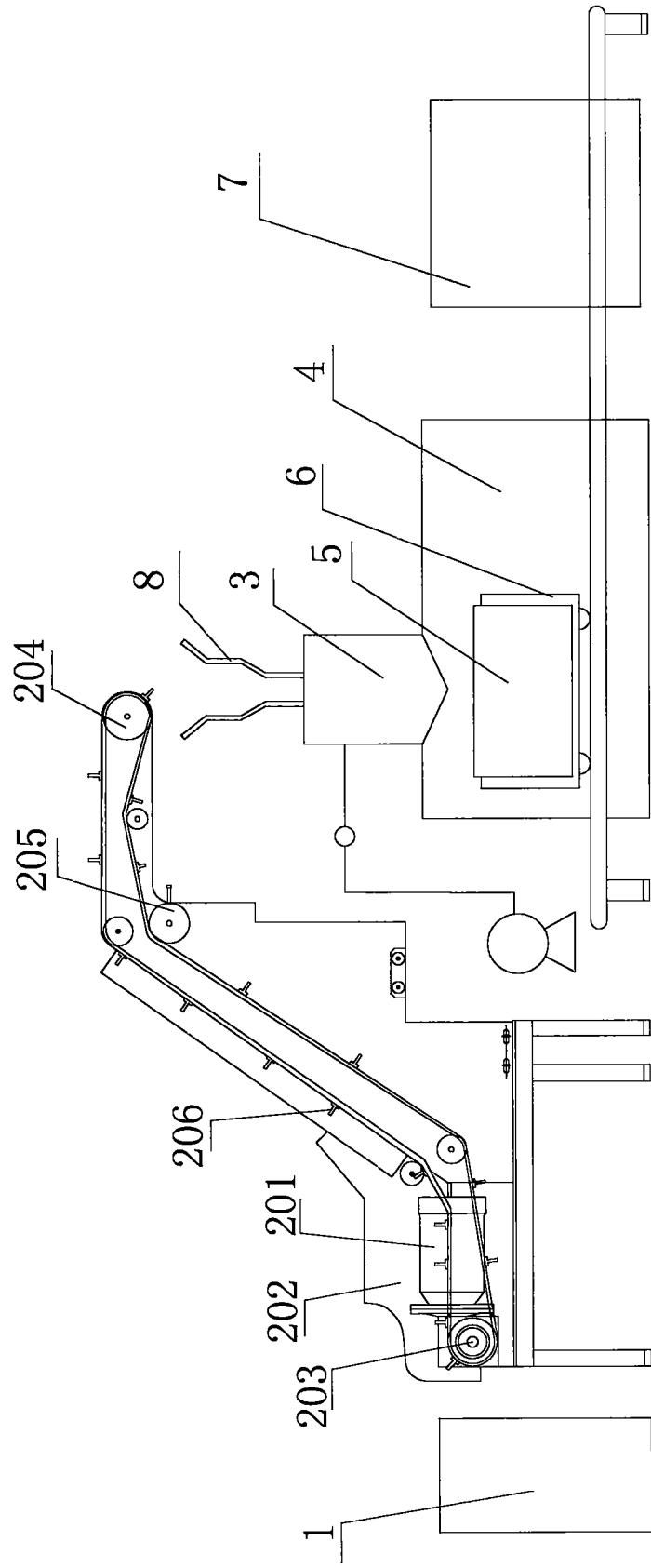


图 1