



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203752291 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 06

(21) 申请号 201420133317. 8

(22) 申请日 2014. 03. 24

(73) 专利权人 山东万达重工股份有限公司

地址 252800 山东省聊城市高唐县林寨工业园

(72) 发明人 冷金海 王时良 刘华鹏 赵桂海

(74) 专利代理机构 山东济南齐鲁科技专利事务所有限公司 37108

代理人 朱晓光

(51) Int. Cl.

B28B 3/02 (2006. 01)

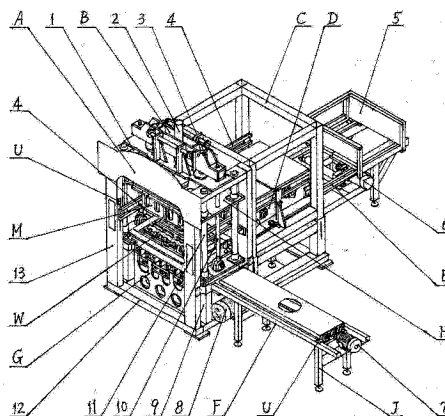
权利要求书2页 说明书5页 附图7页

(54) 实用新型名称

一种复合自保温砌块压制成型机

(57) 摘要

一种复合自保温砌块压制成型机, 由主机架(A)、脱模平衡机构(B)、复合模具、激振装置(G), 布料机构(D)、送板机构(E)。保温板输送机构(F)组合构成。脱模平衡机构(B)的脱模平衡桥(21)、压制油缸(2)、脱模油缸(3)设置在顶架(1)上面; 复合模具由上模(M)、下模(W)配合组成; 激振装置(G)设置主机架(A)下半部框架内。本实用新型将保温板与砌块合为一体, 实现了机械化生产, 生产效率高, 产品质量好。



1. 一种复合自保温砌块压制成型机,其特征在于是由主机架(A)上装设脱模平衡机构(B)、复合模具、激振装置(G),与设置在布料机架(C)上的布料机构(D)、设置在布料机架(C)外端的送板机构(E)、设置在主机架(A)前面的保温板输送机构(F)组合构成,由电气系统和液压系统控制动作;主机架(A)由顶架(1)、底架(12)、立柱(13)连接固定构成;脱模平衡机构(B)由脱模平衡桥(21)、平衡轴(18)、压制油缸(2)、脱模油缸(3)装设在平衡支板(14)上,设置在主机架(A)的顶架(1)上面构成;复合模具由上模(M)与下模(W)配合构成,下模(W)两端的安装耳板(R)配装升降导柱(11),设置在主机架(A)的上半部框架内;激振装置(G)的激振肋板(27)设置在肋板托梁(26)上面,装设在主机架(A)的下半部框架内,侧边装设激振电机(8);布料机架(C)与主机架(A)并排连接固定,布料机构(D)的布料箱(32)内设置布料电机(33)、布料油缸(Q)和搅齿轴(31),布料箱(32)外的布料链轮(34)和搅齿链轮(36)由传动链条(L)连接传动;送板机构(E)由储板仓(5)、托板滑架(43)、送板电机(6)装设在送板架(39)上构成;保温板输送机构(F)由输送电机(7)、输送丝杠(23)、输送支板(24)装设在输送架(25)上构成,设置在主机架(A)的外侧面,与送板架(39)安装位置呈 90° 夹角。

2. 按照权利要求1所述的复合自保温砌块压制成型机,其特征在在于所述的主机架(A)包括顶架(1)、底架(12)、立柱(13)、合箱大板(H)、升降导柱(11)、导柱支座(9)、导轨(4),顶架(1)与底架(12)都是由四条边梁连接构成的矩形平面框架,四个角由四根立柱(13)连接支撑,构成立体矩形框架,上部空间设置合箱大板(H),四根立柱(13)内端的底架(12)上设置四个垂直的导柱支座(9),各自连接垂直向上的升降导柱(11),升降导柱(11)穿装在下模(W)的安装耳板(R)和固定在主机架(A)上的合箱大板(H)上,升降导柱(11)顶端与顶架(1)连接固定,立柱(13)的内侧固定装设水平方向的导轨(4),与布料机架(C)上的导轨(4)相连接,与布料机构(D)相配合。

3. 按照权利要求1所述的复合自保温砌块压制成型机,其特征在在于所述的脱模平衡机构(B)包括脱模平衡桥(21)、压制油缸(2)、脱模油缸(3)、平衡轴(18)、轴座(19)、平衡齿轮(16)、平衡齿条(15)、平衡支板(14)、脱模拉杆(10),脱模平衡桥(21)中间设置压制油缸(2)、两端设置脱模油缸(3),垂直装设在平衡支板(14)上,脱模平衡桥(21)的两侧外面装设前后两组轴座(19),分别架设平衡轴(18),平衡轴(18)两端装设平衡齿轮(16),与脱模平衡桥(21)外板面上垂直固定的平衡齿条(15)相啮合,平衡支板(14)固定装设在顶架(1)上面,两端垂直装设脱模拉杆(10),脱模拉杆(10)的上端配装在脱模平衡桥(21)两边的孔内,杆体向下穿过顶架(1)、合箱大板(H)的杆孔,底端连接下模(W)的安装耳板(R),脱模平衡桥(21)由脱模油缸(3)拉动,带两端的脱模拉杆(10)上下,控制下模(W)升降运动。

4. 按照权利要求1所述复合自保温砌块压制成型机,其特征在在于所述的上模(M)由上模顶板(P)连接若干并列向下的上模腿板(T)构成,上模顶板(P)固定在主机架(A)上的合箱大板(H)上,下模(W)的模箱内设置模芯(X),两端带有安装耳板(R),安装耳板(R)两端开设导柱孔(K),与主机架(A)的升降导柱(11)配装。

5. 按照权利要求1所述的复合自保温砌块压制成型机,其特征在在于所述的激振装置(G)包括激振电机(8),激振肋板(27)、激振支腿(29)和设在激振支腿(29)上的肋板托梁(26),肋板托梁(26)上面装设橡胶弹簧(30),激振肋板(27)的肋板底板压置在橡胶弹簧(30)上面,激振电机(8)装设在主机架(A)的底架(12)侧面。

6. 按照权利要求 1 所述的复合自保温砌块压制成型机,其特征就在于所述的布料机构(D)包括布料箱(32)、搅齿轴(31)、布料电机(33)、布料链轮(34)、布料油缸(Q)、搅齿链轮(36),布料箱(32)前部箱体内装设带搅齿(V)的搅齿轴(31),轴端架设在箱体壁上的轴承座(37)内,搅齿轴(31)一端伸出箱体外面装设搅齿链轮(36);布料箱(32)后部箱体内装设布料电机(33)和布料油缸(Q),布料电机(33)输出轴端伸出箱体外面,装设布料链轮(34),通过传动链条(L)与搅齿链轮(36)连接传动,布料油缸(Q)向后伸出在布料箱(32)外面,布料箱(32)前端面箱板顶部装设清理毛刷(S)。

7. 按照权利要求 1 所述的复合自保温砌块压制成型机,其特征就在于所述的送板机构(E)包括送板架(39)、储板仓(5)、托板滑架(43)、送板电机(6)、送板链轮(42)、滑架导轮(40)、导向板(38),送板架(39)为带有支架腿(J)的长框架,后部上面设置储板仓(5),储板仓(5)为三面遮板的无底框架,下边为托板滑架(43),托板滑架(43)为低于送板架(39)的矩形框架,顶面设有送板棘爪(41),两侧设有滑架导轮(40),下面设有送板电机(6),送板电机(6)的输出轴端装设送板链轮(42),通过传动链条(L)连接送板架(39)前端横梁上的送板链轮(42),送板架(39)两侧外边设置导向板(38)。

8. 按照权利要求 1 所述的复合自保温砌块压制成型机,其特征就在于所述的保温板输送机构(F)包括输送架(25)、输送电机(7)、输送丝母座(22)、输送丝杠(23)、输送支板(24),输送电机(7)装设在输送架(25)后部,与输送丝杠(23)连接传动,输送丝杠(23)装设在输送架(25)两端的支座上,输送丝母座(22)配装在输送丝杠(23)的杠体上,输送支板(24)为两侧向下弯边的平板,装设在输送丝母座(22)顶面,由输送丝母座(22)托带沿着罩在下面的输送丝杠(23)前后移动,输送架(25)前端面与主机架(A)连接固定。

9. 按照权利要求 1 所述的复合自保温砌块压制成型机,其特征就在于所述的电气系统由电气柜(Z)通过电线连接各个电机和限位开关(U)组成;液压系统由液压油箱(N)配套液压器件通过液压油管连接各个液压油缸组成。

一种复合自保温砌块压制成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及建筑材料生产机械,尤其涉及建筑用免烧砌块的制作机械。

背景技术

[0002] 随着经济发展,城镇建设规模日益扩大,建筑用材料需求量不断增加,特别是建筑砌块用量极大。为了保护耕地,国家限制用粘土烧制砖块,而大力提倡和发展免烧砖,免烧砖制作机械成为新兴的工业领域,发挥了重要作用。随着建筑节能材料的不断革新,墙体的保温作用越来越受到重视,多种外墙保温材料应运而生,如轻质砂浆组合材料、岩棉保温材料、酚醛外墙保温材料、复合发泡水泥材料、挤塑聚苯板、聚氨酯复合板等等。这些保温材料均需在已建成墙体外进行二次施工,虽然提高了墙体的保温功能,但抗裂防渗功能差,使用年限和保温性能大打折扣,而且增加了施工成本,在二次施工中存在火灾隐患,如中央电视台新大楼火灾、上海教师公寓大楼火灾,都是由于贴装外墙保温材料施工引起的,造成很大损失。为此,建筑行业研究提出将保温材料与免烧砖合为一体的新型建筑砌块的思路,免除二次施工,可有效地解决二次施工存在的问题。但在生产自保温砌块的机械方面,尚无定型产品,以致自保温砌块的批量生产能力不足,不能满足建筑市场的需求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的,就是提供制作保温材料与免烧砖块合为一体的自保温砌块的生产机械,采用电控液压技术,结构紧凑,功能齐全,配合协调,操作安全,维修方便,产品质量好,生产效率高,能够实现机械化批量生产,提高经济效益和社会效益。

[0004] 本实用新型的任务是这样完成的:设计制作一种复合自保温砌块压制成型机,由主机架上装设脱模平衡机构、复合模具、激振装置,与设置在布料机架上的布料机构、设置在布料机架外端的送板机构、设置在主机架前面的保温板输送机构组合构成,由电气系统和液压系统控制动作;主机架由顶架、底架、立柱连接固定构成;脱模平衡机构由脱模平衡桥、平衡轴、压制油缸、脱模油缸装设在平衡支板上,设置在主机架的顶架上面构成;复合模具由上模与下模配合构成,下模两端的安装耳板配装升降导柱,设置在主机架的上半部框架内;激振装置的激振肋板设置在肋板托梁上面,装设在主机架的下半部框架内,侧边装设激振电机;布料机架与主机架并排连接固定,布料机构的布料箱内设置布料电机、布料油缸和搅齿轴,布料箱外的布料链轮和搅齿链轮由传动链条连接传动;送板机构由储板仓、托板滑架、送板电机装设在送板架上构成;保温板输送机构由输送电机、输送丝杠、输送支板装设在输送架上构成,设置在主机架的外侧面,与送板架安装位置呈 90° 夹角。主机架包括顶架、底架、立柱、合箱大板、升降导柱、导柱支座、导轨,顶架与底架都是由四条边梁连接构成的矩形平面框架,四个角由四根立柱连接支撑,构成立体矩形框架,上部空间设置合箱大板,四根立柱内端的底架上设置四个垂直的导柱支座,各自连接垂直向上的升降导柱,升降导柱穿装在下模的安装耳板和固定在主机架上的合箱大板上,升降导柱顶端与顶架连接固定,立柱的内侧固定装设水平方向的导轨,与布料机架上的导轨相连接,与布料机构相配

合。脱模平衡机构包括脱模平衡桥、压制油缸、脱模油缸、平衡轴、轴座、平衡齿轮、平衡齿条、平衡支板、脱模拉杆,脱模平衡桥中间设置压制油缸、两端设置脱模油缸,垂直装设在平衡支板上,脱模平衡桥的两侧外面装设前后两组轴座,分别架设平衡轴,平衡轴两端装设平衡齿轮,与脱模平衡桥外板面上垂直固定的平衡齿条相啮合。平衡支板固定装设在顶架上面,两端垂直装设脱模拉杆,脱模拉杆的上端配装在脱模平衡桥两边的孔内,杆体向下穿过顶架、合箱大板的杆孔,底端连接下模的安装耳板,脱模平衡桥由脱模油缸拉动,带两端的脱模拉杆上下,控制下模升降运动。上模由上模顶板连接若干并列向下的上模腿板构成,上模顶板固定在主机架上的合箱大板上,下模(W)的模箱内设置模芯,两端带有安装耳板,安装耳板两端开设导柱孔,与主机架的升降导柱配装。激振装置包括激振电机,激振肋板、激振支腿和设在激振支腿上的肋板托梁,肋板托梁上面装设橡胶弹簧,激振肋板的肋板底板压置在橡胶弹簧上面,激振电机装设在主机架的底架侧面。布料机构包括布料箱、搅齿轴、布料电机、布料链轮、布料油缸、搅齿链轮,布料箱前部箱体内装设带搅齿的搅齿轴,轴端架设在箱体壁上的轴承座内,搅齿轴一端伸出箱体外面装设搅齿链轮;布料箱后部箱体内装设布料电机和布料油缸,布料电机输出轴端伸出箱体外面,装设布料链轮,通过传动链条与搅齿链轮连接传动,布料油缸向后伸出在布料箱外面,布料箱前端面箱板顶部装设清理毛刷。送板机构包括送板架、储板仓、托板滑架、送板电机、送板链轮、滑架导轮、导向板,送板架为带有支架腿的长框架,后部上面设置储板仓,储板仓为三面遮板的无底框架,下边为托板滑架,托板滑架为低于送板架的矩形框架,顶面设有送板棘爪,两侧设有滑架导轮,下面设有送板电机,送板电机的输出轴端装设送板链轮,通过传动链条连接送板架前端横梁上的送板链轮,送板架两侧外边设置导向板。保温板输送机构包括输送架、输送电机、输送丝母座、输送丝杠、输送支板,输送电机装设在输送架后部,与输送丝杠连接传动,输送丝杠装设在输送架两端的支座上,输送丝母座配装在输送丝杠的杠体上,输送支板为两侧向下弯边的平板,装设在输送丝母座顶面,由输送丝母座托带沿着罩在下面的输送丝杠前后移动,输送架前端面与主机架连接固定。电气系统由电气柜通过电线连接各个电机和限位开关组成;液压系统由液压油箱配套液压器件通过液压油管连接各个液压油缸组成。

[0005] 实际使用时,电气系统和液压系统控制各个机构动作,初始位置复合模具的上模、下模处于提升状态,保温板输送机构的输送支板向主机架内伸进,将保温板送入下模下方激振装置顶面的托板上;输送支板退出主机架,脱模油缸落下,带动下模沿升降导柱下降,落在下边的空托板上,模芯将保温板卡紧固定;布料机构由布料油缸推动,从布料机架中进入主机架中的上模与下模之间的空隙中,将混合好的碎料卸到下模内,布料箱退回布料机架;激振装置启动,将下模内的混合坯料振动密实;主机架顶部的压制油缸下降,带动上模下压,与下模合模将坯料压制成型;然后脱模平衡机构的压制油缸和脱模油缸升起,带动上模和下模上升;送板机构将空托板输送入主机架中,伸入下模的下面,将带有压制成型砌块的托板顶出主机架的前端,送入配套的候板架上;空托板留置在下模下边的激振装置上面,恢复初始位置,可进入下一轮循环。

[0006] 按照上述技术方案进行实施、试验,证明本实用新型的设计合理,结构紧凑,各个机构配合协调,各个系统功能齐全,操作安全、方便,自动化程度高,生产效率高,实现了自保温砌块机械化生产,产品质量好,重量轻,用于建筑墙体可形成保温隔热层,具有施工工序简单、便于维护、与建筑物同寿命的特点,免除了二次施工存在的成本高、危险性大的弊

端,节能效果好,施工成本低,达到了批量生产的要求,具有良好的经济社会效益,较好地达到了预定目的。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的整机装配结构示意图;

[0008] 图 2 是本实用新型与配套设施连接结构示意图;

[0009] 图 3 是图 2 中的本实用新型与配套设施连接结构俯视图;

[0010] 图 4 是本实用新型的模具组合结构示意图;

[0011] 图 5 是本实用新型的激振装置 G 的结构示意图;

[0012] 图 6 是本实用新型的布料机构 D 的结构示意图;

[0013] 图 7 是本实用新型的送板机构 E 的结构示意图。

[0014] 图中,1—顶架,2—压制油缸,3—脱模油缸,4—导轨,5—储板仓,6—送板电机,7—输送电机,8—激振电机,9—导柱支座,10—脱模拉杆,11—升降导柱,12—底架,13—立柱,14—平衡支板,15—平衡齿条,16—平衡齿轮,17—油缸吊轴销,18—平衡轴,19—轴座,20—布料斗,21—脱模平衡桥,22—输送丝母座,23—输送丝杠,24—输送支板,25—输送架,26—肋板托梁,27—激振肋板,28—托板导板,29—激振支腿,30—橡胶弹簧,31—搅齿轴,32—布料箱,33—布料电机,34—布料链轮,35—滚轮,36—搅齿链轮,37—轴承座,38—导向板,39—送板架,40—滑架导轮,41—送板棘爪,42—送板链轮,43—托板滑架;A—主机架,B—脱模平衡机构,C—布料机架,D—布料机构,E—送板机构,F—保温板输送机构,G—激振装置,H—合箱大板,W—下模,M—上模,P—上模顶板,T—上模腿板,K—导柱孔,R—安装耳板,X—模芯,L—传动链条,N—液压油箱,Q—布料油缸,U—限位开关,S—清理毛刷,V—搅齿,J—支架腿,Y—候板架,Z—电气柜。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式加以说明。

[0016] 参阅图 1、图 2、图 3,由主机架 A 上装设脱模平衡机构 B、复合模具、激振装置 G,与设置在布料机架 C 上的布料机构 D、设置在布料机架 C 外端的送板机构 E、设置在主机架 A 前面的保温板输送机构 F 连接组成,由电气系统和液压系统控制动作;主机架 A 由顶架 1、底架 12、立柱 13 连接固定构成;脱模平衡机构 B 由脱模平衡桥 21、平衡轴 18、压制油缸 2、脱模油缸 3 装设在平衡支板 14 上构成,设置在主机架 A 的顶架 1 上面;复合模具由上模 M 与下模 W 配合构成,下模 W 两端的安装耳板 R 配装升降导柱 11,设置在主机架 A 的上半部框架内;激振装置 G 的激振肋板 27 设置在肋板托梁 26 上面,装设在主机架 A 的下半部框架内,侧边装设激振电机 8;布料机架 C 与主机架 A 并排连接固定,布料机构 D 的布料箱 32 内设置布料电机 33、布料油缸 Q 和搅齿轴 31,布料箱 32 外的布料链轮 34 和搅齿链轮 36 由传动链条 L 连接传动;送板机构 E 由储板仓 5、送板电机 6 装设在送板架 39 上构成;保温板输送机构 F 由输送电机 7、输送丝杠 23、输送支板 24 装设在输送架 25 上构成,设置在主机架 A 的外侧面,与送板架 39 安装位置呈 90° 夹角。主机架 A 包括顶架 1、底架 12、立柱 13、合箱大板 H、升降导柱 11、导柱支座 9、导轨 4,顶架 1 与底架 12 都是由四条边梁连接构成的矩形平面框架,四个角由四根立柱 13 连接支撑,构成立体矩形框架,上部空间设置合箱大板 H,四

根立柱 13 内端的底架 12 上设置四个垂直的导柱支座 9,各自连接垂直向上的升降导柱 11,升降导柱 11 穿装在下模 W 的安装耳板 R 和固定在主机架 A 上的合箱大板 H 上,升降导柱 11 顶端与顶架 1 连接固定,立柱 13 的内侧固定装设水平方向的导轨 4,与布料机架 C 上的导轨 4 相连接,与布料机构 D 相配合。脱模平衡机构 B 包括脱模平衡桥 21、压制油缸 2、脱模油缸 3、平衡轴 18、轴座 19、平衡齿轮 16、平衡齿条 15。平衡支板 14、脱模拉杆 10,脱模平衡桥 21 中间设置压制油缸 2、两端设置脱模油缸 3,垂直装设在平衡支板 14 上,脱模平衡桥 21 的两侧外面装设前后两组轴座 19,分别架设平衡轴 18,平衡轴 18 两端装设平衡齿轮 16,与脱模平衡桥 21 外板面上垂直固定的平衡齿条 15 相啮合,平衡支板 14 固定装设在顶架 1 上面,两端垂直装设脱模拉杆 10,脱模拉杆 10 的上端配装在脱模平衡桥 21 两边的孔内,杆体向下穿过顶架 1、合箱大板 H 的杆孔,底端连接下模 W 的安装耳板 R,脱模平衡桥 21 由脱模油缸 3 拉动,带两端的脱模拉杆 10 上下,控制下模 W 升降运动。保温板输送机构 F 包括输送架 25、输送电机 7、输送丝母座 22、输送丝杠 23、输送支板 24,输送电机 7 装设在输送架 25 后部,与输送丝杠 23 连接传动,输送丝杠 23 两端装设在输送架 25 两端的支座上,输送丝母座 22 配装在输送丝杠 23 的杠体上,输送支板 24 为两侧向下弯边的平板,装设在输送丝母座 22 顶面,将输送丝杠 23 罩在下面,由输送丝母座 22 托带沿着输送丝杠 23 前后移动,输送架 25 前端面与主机架 A 连接固定。电气系统由电气柜 Z 通过电线连接各个电机和限位开关 U 组成;液压系统由液压油箱 N 配套液压器件通过液压油管连接各个液压油缸组成。

[0017] 参阅图 4,上模 M 由上模顶板 P 连接若干并列向下的上模腿板 T 构成,上模顶板 P 固定在主机架 A 上的合箱大板 H 上,下模 W 的模箱内设置模芯 X,两端带有安装耳板 R,安装耳板 R 两端开设导柱孔 K,与主机架 A 的升降导柱 11 配装。

[0018] 参阅图 5,激振装置 G 包括激振电机 8,激振肋板 27、激振支腿 29 和设在激振支腿 29 上的肋板托梁 26,肋板托梁 26 上面装设橡胶弹簧 30,激振肋板 27 的肋板底板压置在橡胶弹簧 30 上面,激振电机 8 装设在主机架 A 的底架 12 侧面。

[0019] 参阅图 6,布料机构 D 包括布料箱 32、搅齿轴 31、布料电机 33、布料链轮 34、布料油缸 Q、搅齿链轮 36,布料箱 32 前部箱体内装设带搅齿 V 的搅齿轴 31,轴端架设在箱体壁上的轴承座 37 内,搅齿轴 31 一端伸出箱体外面装设搅齿链轮 36;布料箱 32 后部箱体内装设布料电机 33 和布料油缸 Q,布料电机 33 输出轴端伸出箱体外面,装设布料链轮 34,通过传动链条 L 与搅齿链轮 36 连接传动,布料油缸 Q 向后伸出在布料箱 32 外面,布料箱 32 前端面箱板顶部装设清理毛刷 S。

[0020] 参阅图 7,送板机构 E 包括送板架 39、储板仓 5、托板滑架 43、送板电机 6、送板链轮 42、滑架导轮 40、导向板 38,送板架 39 为带有支架腿 J 的长框架,后部上面设置储板仓 5,储板仓 5 为三面遮板的无底框架,下边为托板滑架 43,托板滑架 43 为低于送板架 39 的矩形框架,顶面设有送板棘爪 41,两侧设有滑架导轮 40,下面设有送板电机 6,送板电机 6 的输出轴端装设送板链轮 42,通过传动链条 L 连接送板架 39 前端横梁上的送板链轮 42,送板架 39 两侧外边设置导向板 38。

[0021] 实际使用时,电气系统和液压系统控制各个机构动作,初始位置复合模具的上模 M、下模 W 处于提升状态,保温板输送机构 F 的输送支板 24 向主机架 A 内伸进,将保温板送入下模 W 下方激振装置 G 顶面的托板上;输送支板 24 退出主机架 A,脱模油缸 3 落下,带动

下模 W 沿升降导柱 11 下降,落在下边的空托板上,模芯 X 将保温板卡紧固定;布料机构 D 由布料油缸 Q 推动,从布料机架 C 中进入主机架 A 中的上模 M 与下模 W 之间的空隙中,将混合好的碎料卸到下模 W 内,布料箱 32 退回布料机架 C;激振装置 G 启动,将下模 W 内的混合坯料振动密实;主机架 A 顶部的压制油缸 2 下降,带动上模 M 下压,与下模 W 合模将坯料压制成型;然后脱模平衡机构 B 的压制油缸 2 和脱模油缸 3 升起,带动上模 M 和下模 W 上升;送板机构 E 将空托板输送入主机架 A 中,伸入下模 W 的下面,将带有压制成型砌块的托板顶出主机架 A 的前端,送入配套的候板架 Y 上;空托板留置在下模 W 下边的激振装置 G 上面,恢复初始位置,可进入下一轮循环。

[0022] 本实用新型实现了自保温砌块机械化生产,各个机构配合协调,功能齐全,操作安全、方便,自动化程度高,生产效率高,产品质量好,用于建筑墙体可形成保温隔热层,具有施工工序简单、便于维护、与建筑物同寿命的特点,免除了二次施工存在的成本高、危险性大的弊端,节能效果好,施工成本低,达到了批量生产的要求,具有良好的经济社会效益。

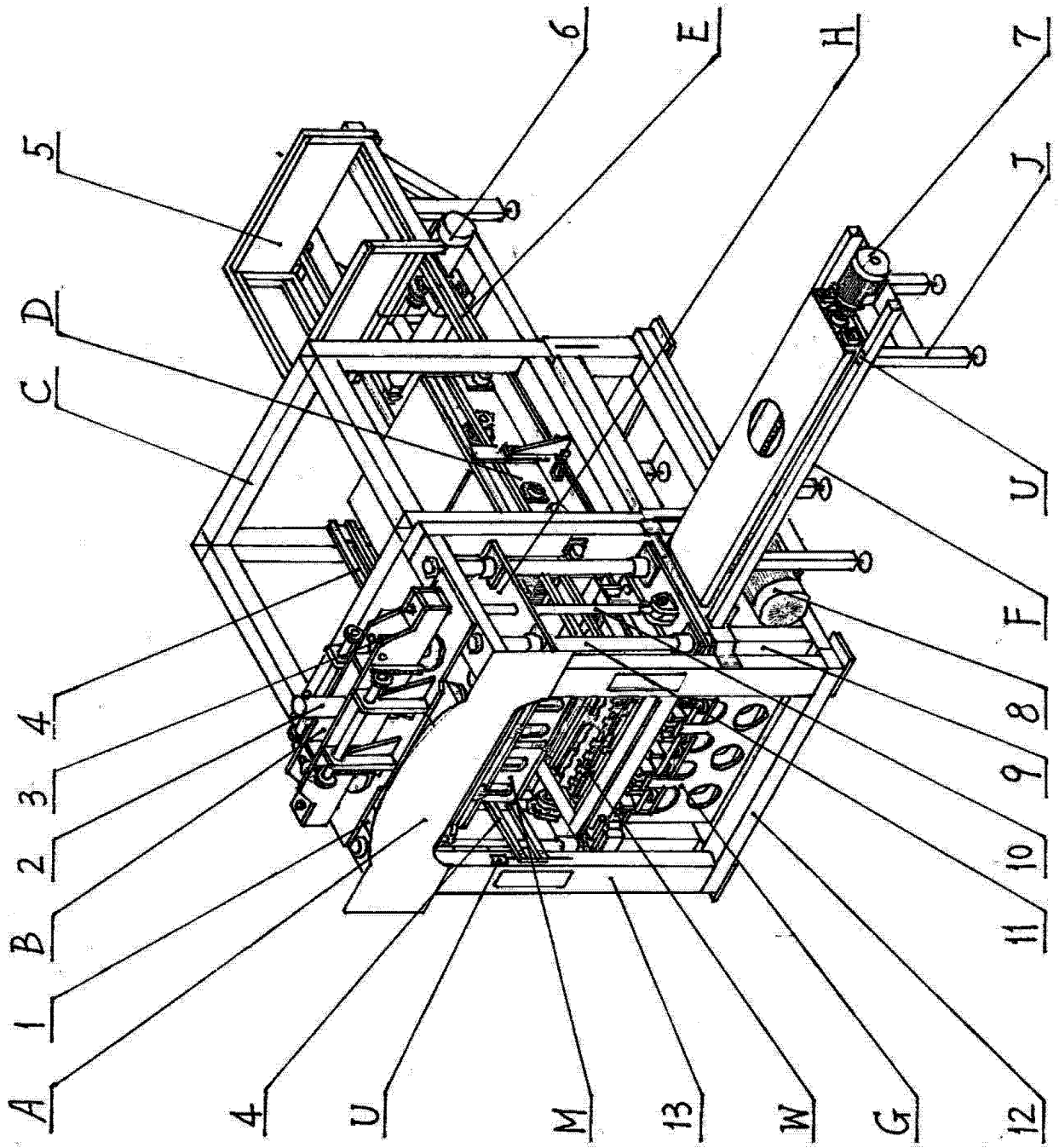


图 1

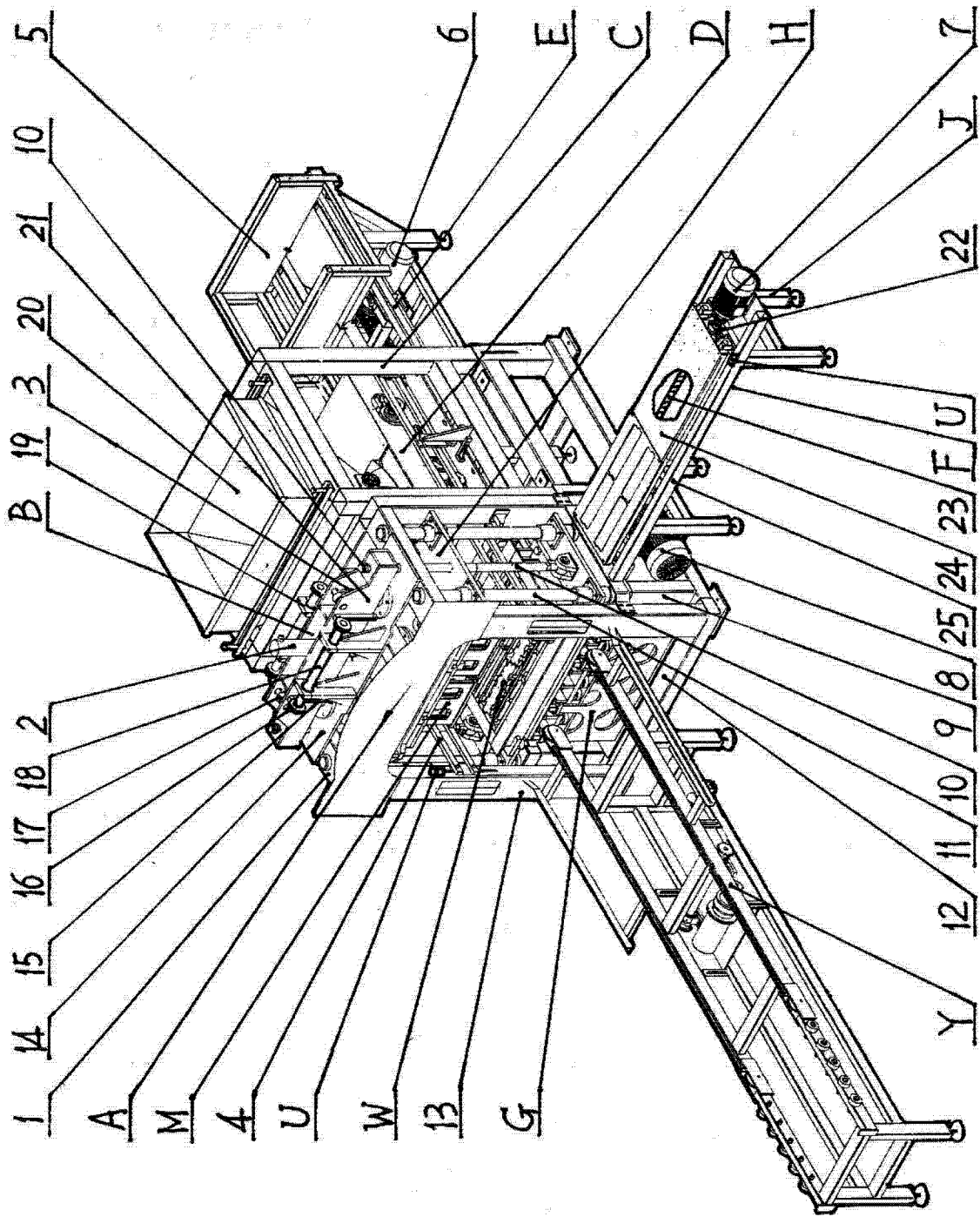


图 2

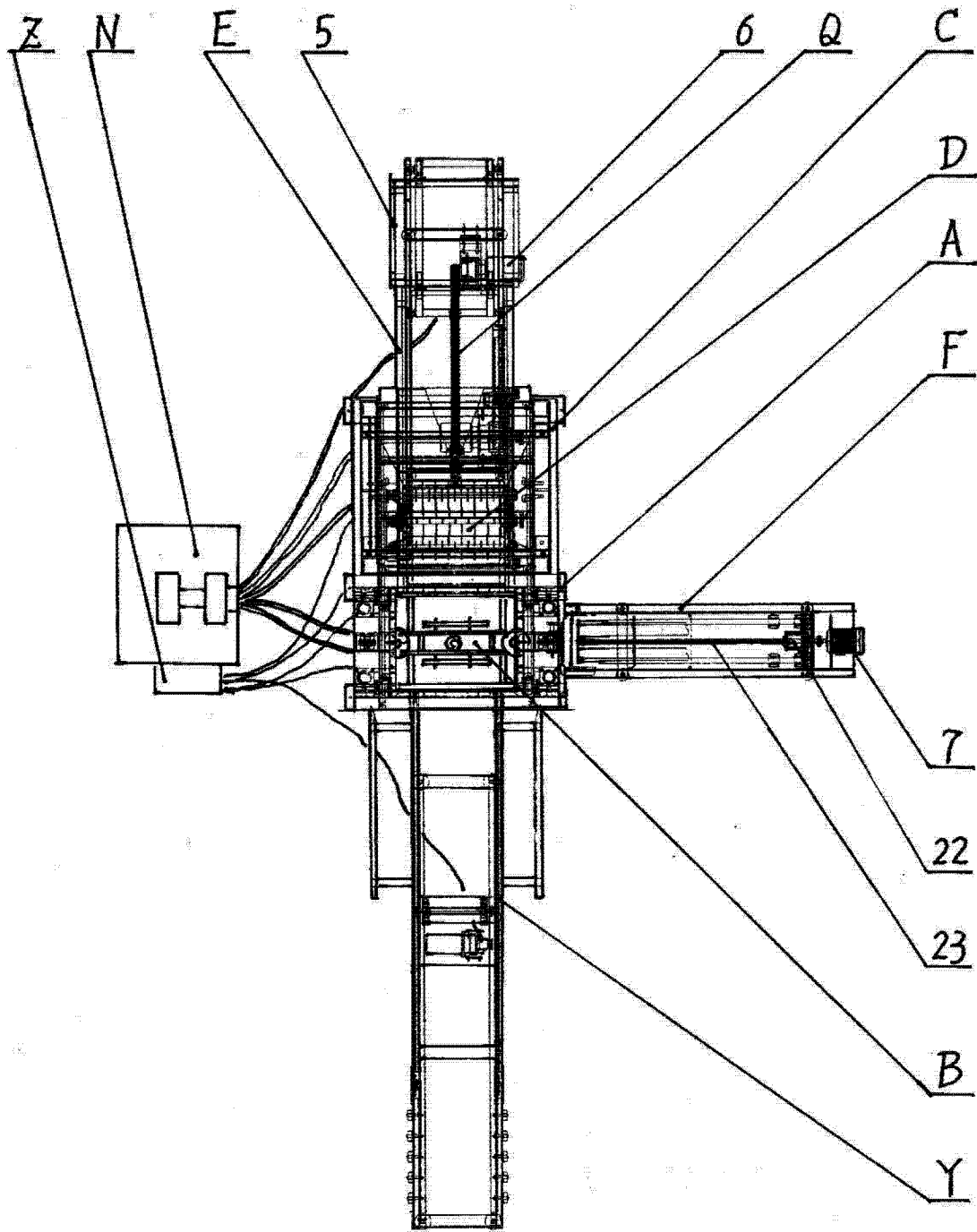


图 3

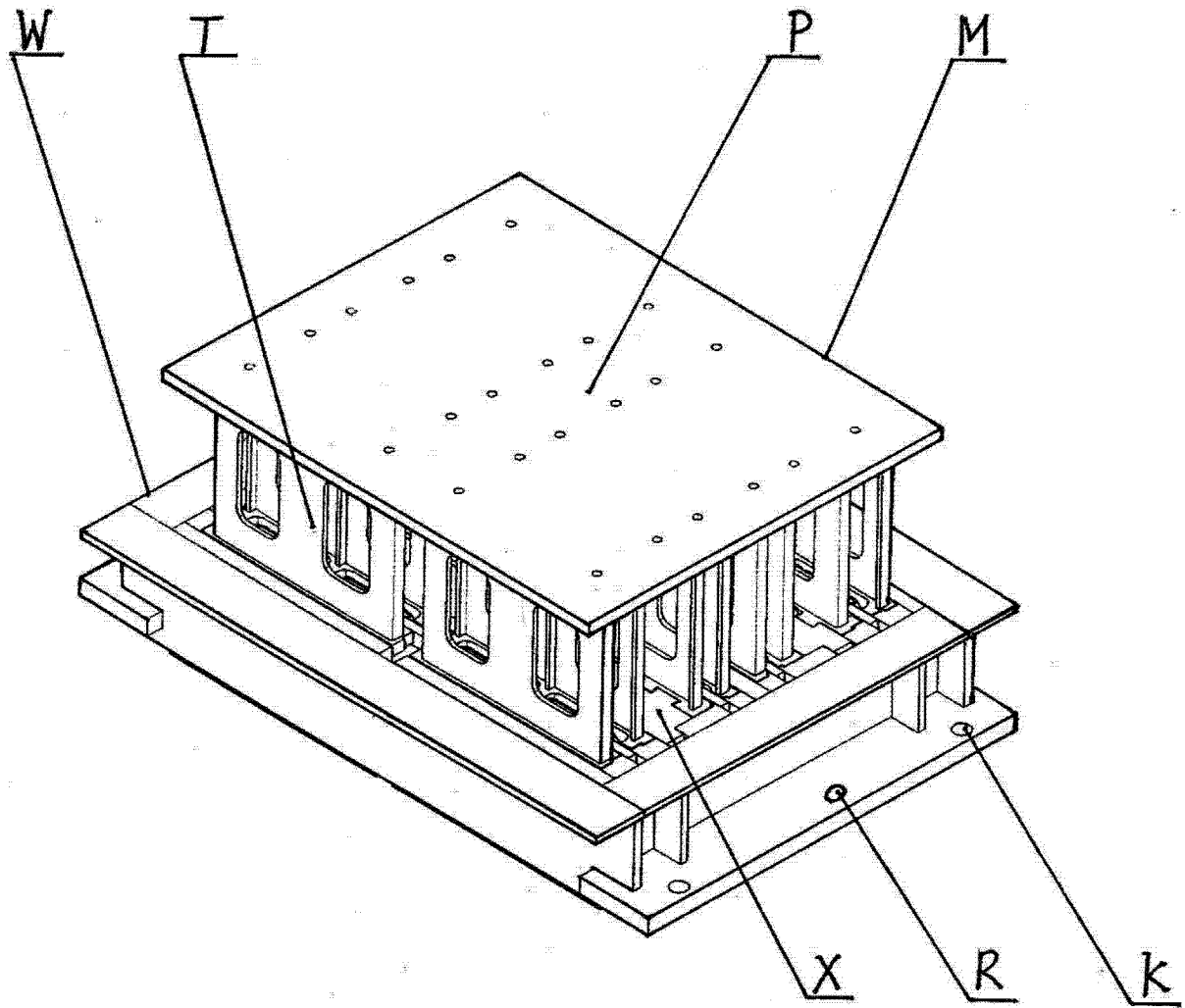


图 4

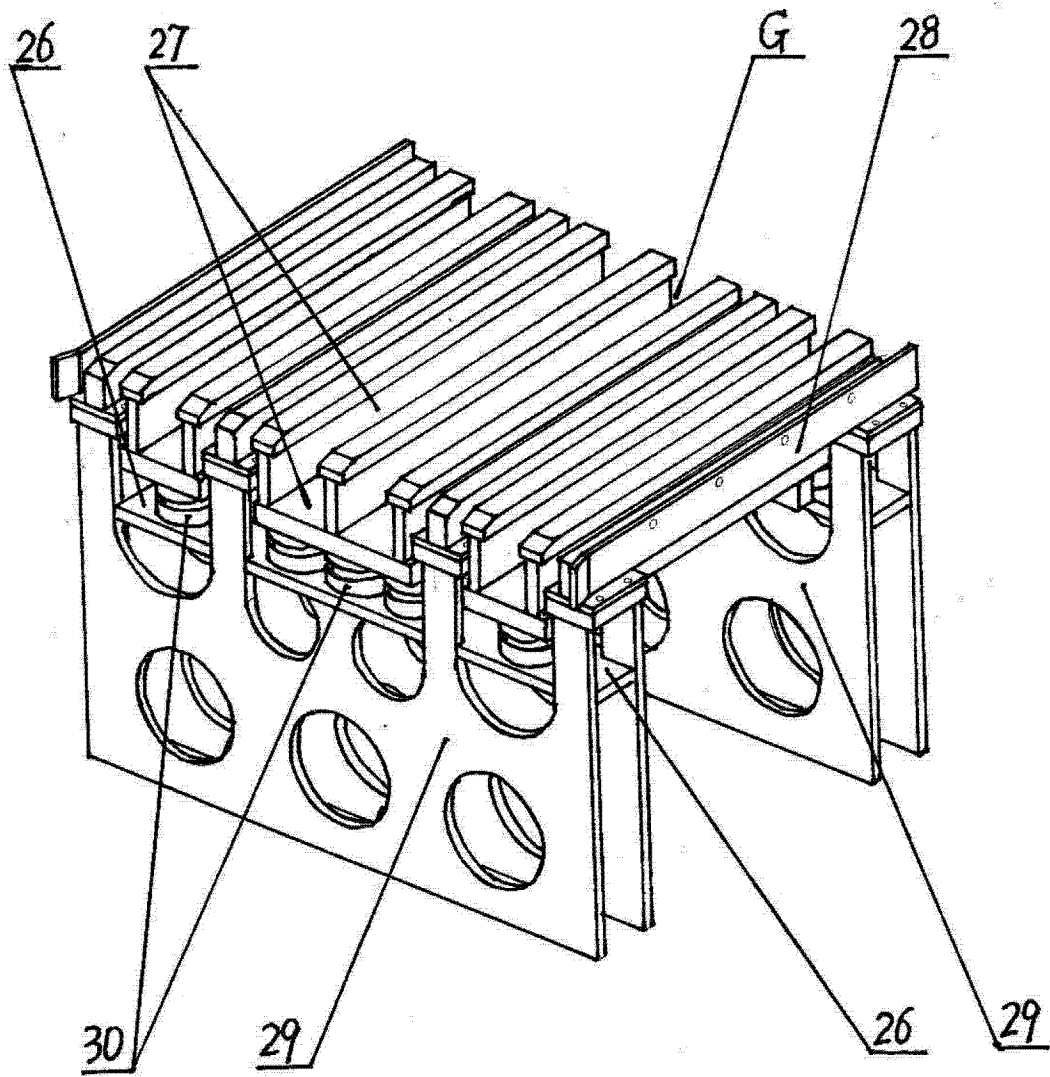


图 5

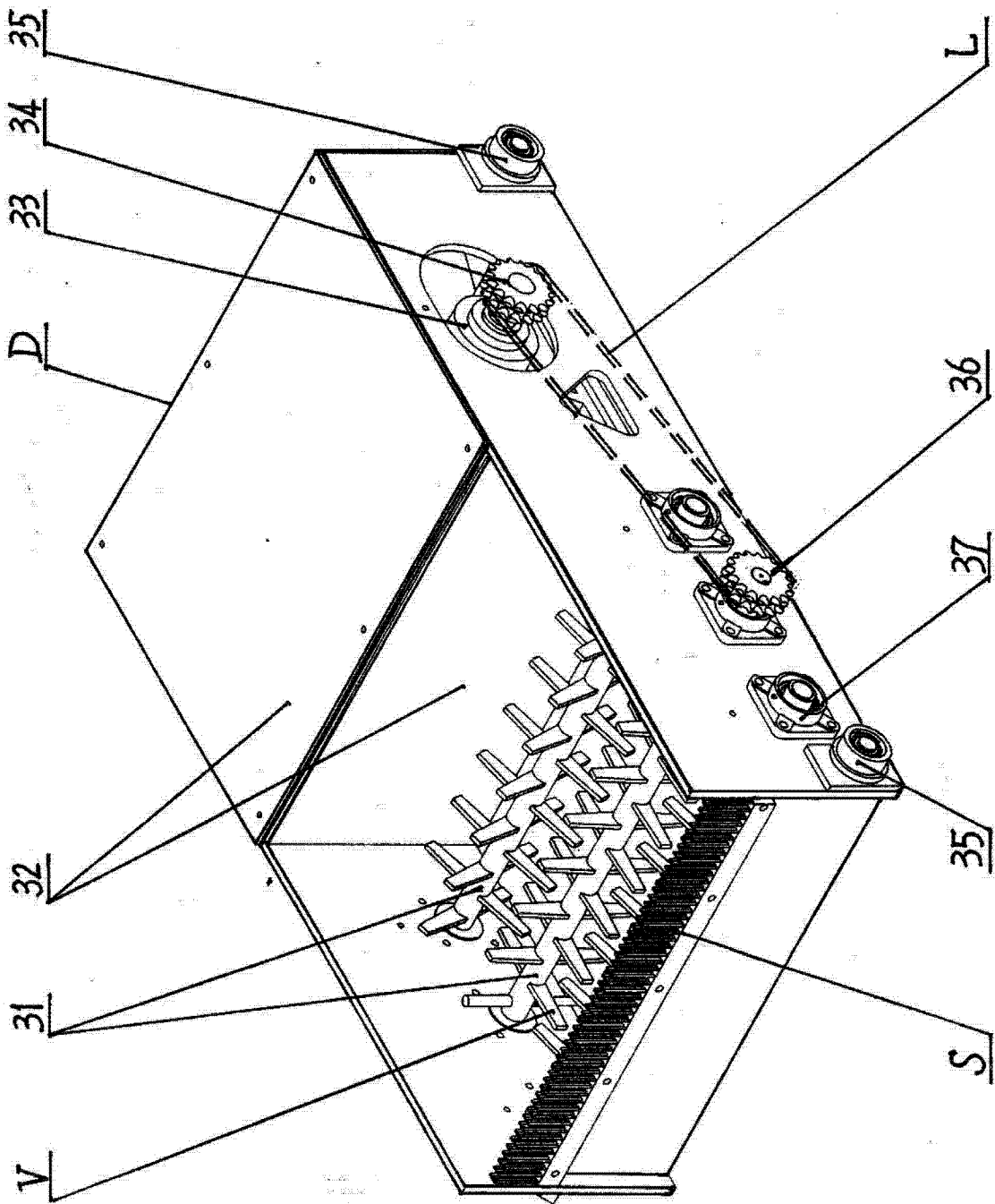


图 6

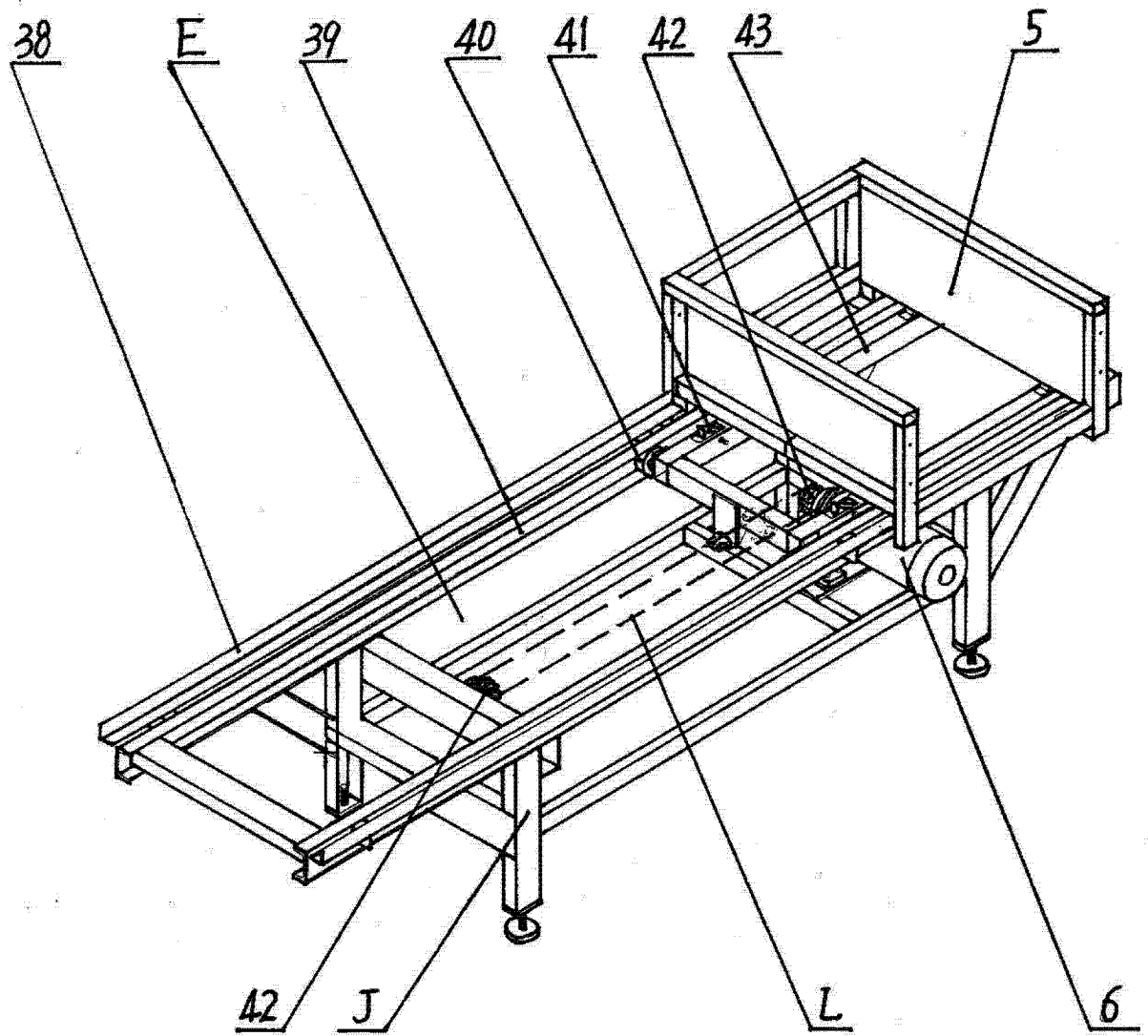


图 7