(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207564669 U
(45)授权公告日 2018.07.03

(21)申请号 201721383341.7

(22)申请日 2017.10.20

(73)专利权人 武汉大通窑炉机械设备有限公司
地址 430034 湖北省武汉市黄陂区武湖工业园

(72)发明人 吴仁谦

(74)专利代理机构 武汉宇晨专利事务所 42001
代理人 王敏锋

(51)Int.Cl.
B28B 11/14(2006.01)
B28B 11/12(2006.01)
B65G 57/09(2006.01)

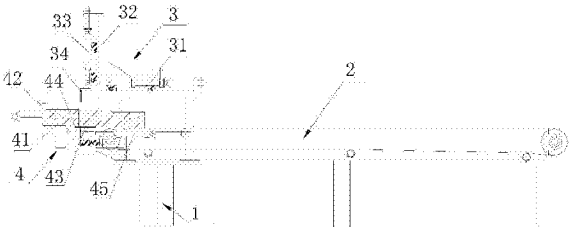
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

双泥条一次切坯布坯系统

(57)摘要

本实用新型公开了一种双泥条一次切坯布坯系统，涉及一种用于切砖坯的装置。它包括机架、皮带、刮坯机构和切坯机构，所述机架、刮坯机构和切坯机构均安装在机架上，刮坯机构和切坯机构均位于机架的同一侧且均位于皮带端部；切坯机构包括切坯面板、切坯推板、平移架、平移滑块，切坯平移架上安装有平移气缸，平移气缸的输出端与平移滑块连接，切坯面板在水平方向上位于切坯推板和皮带之间，切坯面板在竖直方向上位于切坯推板和平移气缸之间；刮坯机构包括安装刮板平移气缸、刮板平移架、刮板升降气缸和刮板，刮板升降气缸的输出端与刮板连接，所述刮板位于平移滑块上方。本实用新型适用性广泛，适用多种规格的砖，快速调节，更换砖型快。



CN 207564669 U

1.双泥条一次切坯布坯系统，其特征在于：包括机架(1)、皮带(2)、刮坯机构(3)和切坯机构(4)，所述机架(1)、刮坯机构(3)和切坯机构(4)均安装在机架(1)上，刮坯机构(3)和切坯机构(4)均位于机架(1)的同一侧且均位于皮带(2)端部；

所述切坯机构(4)包括安装在机架(1)上的切坯面板(41)、安装在机架(1)上且与切坯气缸的输出端连接的切坯推板(42)、安装在机架(1)上的平移架(43)、可在机架(1)上滑动的平移滑块(44)，所述切坯推板(42)与所述皮带(2)端部呈间隔布置，切坯平移架(43)上安装有平移气缸(45)，平移气缸(45)的输出端与平移滑块(44)连接，所述切坯面板(41)在水平方向上位于切坯推板(42)和皮带(2)之间，所述切坯面板(41)在竖直方向上位于切坯推板(42)和平移气缸(45)之间；

所述刮坯机构(3)包括安装在机架(1)上的刮板平移气缸(31)、与刮板平移气缸(31)的输出端连接的刮板平移架(32)、安装在刮板平移架(32)上的刮板升降气缸(33)，和能够推动双泥条移动的刮板(34)，所述刮板升降气缸(33)的输出端与刮板(34)连接，所述刮板(34)位于平移滑块(44)上方。

双泥条一次切坯布坯系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于切砖坯的装置,具体的说是一种双泥条一次切坯布坯系统。

背景技术

[0002] 目前,现有的码坯机在切坯和布坯时都是采用单泥条系统(即砖机挤出的泥条是一条),上述现有技术方案适用于传统的中小型砖机,但随着人们对生产效率要求越来越高,和大型砖机的广泛应用,采用单泥条切坯布坯系统系统已经逐渐不合适现在生产需要,单泥条切坯布坯系统不仅会造成现有的码坯机的机体压力过大,功耗也增大,产量低,而且往往需要人们在切坯机构上进行改进,或是采用伺服电机推坯,或是采用液压推坯,上述现有技术方案需要两次推坯,误差大,造价高,产量也受限,因此有必要进行改进。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服背景技术的不足之处,而提供一种双泥条一次切坯布坯系统。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型的技术方案为:双泥条一次切坯布坯系统,其特征在于:包括机架、皮带、刮坯机构和切坯机构,所述机架、刮坯机构和切坯机构均安装在机架上,刮坯机构和切坯机构均位于机架的同一侧且均位于皮带端部;

[0005] 所述切坯机构包括安装在机架上的切坯面板、安装在机架上且与切坯气缸的输出端连接的切坯推板、安装在机架上的平移架、可在机架上滑动的平移滑块,所述切坯推板与所述皮带端部呈间隔布置,切坯平移架上安装有平移气缸,平移气缸的输出端与平移滑块连接,所述切坯面板在水平方向上位于切坯推板和皮带之间,所述切坯面板在竖直方向上位于切坯推板和平移气缸之间;

[0006] 所述刮坯机构包括安装在机架上的刮板平移气缸、与刮板平移气缸的输出端连接的刮板平移架、安装在刮板平移架上的刮板升降气缸,和能够推动双泥条移动的刮板,所述刮板升降气缸的输出端与刮板连接,所述刮板位于平移滑块上方。

[0007] 本实用新型解决了以往双泥条采用机器码坯的难题,实施起来简单,且经济实用,运行稳定。

[0008] 本实用新型在面对检修或者其他情况时,切坯机面板上没有泥条,开机生产时,没有泥条越过平移存板,所以布坯机不前进,本实用新型需要等平移存板上的泥条刮到布坯机上后再启动。

[0009] 本实用新型的有益效果:

[0010] 1、本实用新型采用经济实用、简单易行的方式成功实现了双泥条的精准布坯,满足机器码坯的需要。

[0011] 2、本实用新型适用性广泛,所有气缸都是采用螺杆与机架固定,可调,适用多种规格的砖,并且快速调节,更换砖型快。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图2为刮坯机构和切坯机构连接结构示意图。

[0014] 图中1-机架，2-皮带，3-刮坯机构，31-刮板平移气缸，32-刮板平移架，33-刮板升降气缸，34-刮板，4-切坯机构，41-切坯面板，42-切坯推板，43-切坯平移架，44-平移滑块，45-平移气缸。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图详细说明本实用新型的实施情况，但它们并不构成对本实用新型的限定，仅作举例而已。同时通过说明使本实用新型的优点更加清楚和容易理解。

[0016] 参阅附图可知：双泥条一次切坯布坯系统，其特征在于：包括机架1、皮带2、刮坯机构3和切坯机构4，所述机架1、刮坯机构3和切坯机构4 均安装在机架1上，刮坯机构3和切坯机构4均位于机架1的同一侧且均位于皮带2端部；

[0017] 所述切坯机构4包括安装在机架1上的切坯面板41、安装在机架1上且与切坯气缸的输出端连接的切坯推板42、安装在机架1上的平移架43、可在机架1上滑动的平移滑块44，所述切坯推板42与所述皮带2端部呈间隔布置，切坯平移架43上安装有平移气缸45，平移气缸45的输出端与平移滑块44连接，所述切坯面板41在水平方向上位于切坯推板42和皮带2之间，所述切坯面板41在竖直方向上位于切坯推板42和平移气缸45之间；

[0018] 所述刮坯机构3包括安装在机架1上的刮板平移气缸31、与刮板平移气缸31的输出端连接的刮板平移架32、安装在刮板平移架32上的刮板升降气缸33，和能够推动双泥条移动的刮板34，所述刮板升降气缸33的输出端与刮板34连接，所述刮板34位于平移滑块44上方。

[0019] 本实用新型是在普通布坯机上改进而来，平移刮板34通过滑块导轨副与机架1相连，往复平移通过气缸来实行，气缸尾部固定在机架1上，气缸杆与平移刮板34铰接；升降刮板34通过滑块导轨副与升降刮板平移架 32)相连，通过气缸实行升降，气缸尾部固定在升降刮板平移架上，气缸杆与升降刮板34铰接；升降刮板平移架32通过滑块导轨副与机架1相连，通过气缸实行往复平移。

[0020] 本实用新型的工作原理：砖机挤出是并排双泥条，所以切坯机每次推出两根泥条，切坯机面板上始终存有一根泥条(在检修或者其他情况，切坯机面板上没有泥条，开机生产时将在后面描述)，平移存板是伸出状态，这样，前面的第一根泥条(切坯机面板上存有一根泥条)就越过平移存板落在布坯机上，第二根泥条留在平移存板上，布坯机前进一步，为后面的泥条腾出空间想的是明星开餐馆，人也太少了，平移存板缩回，升降刮板(34) 下降，紧接着升降刮板平移，将泥条刮到布坯机上，布坯机又前进一步，平移存板伸出，同时升降刮板上升，如此循环。以上各气缸动作都是PLC 控制的，不需单独设置PLC，只是与码坯机或机械手共用。

[0021] 其它未说明的部分均属于现有技术。

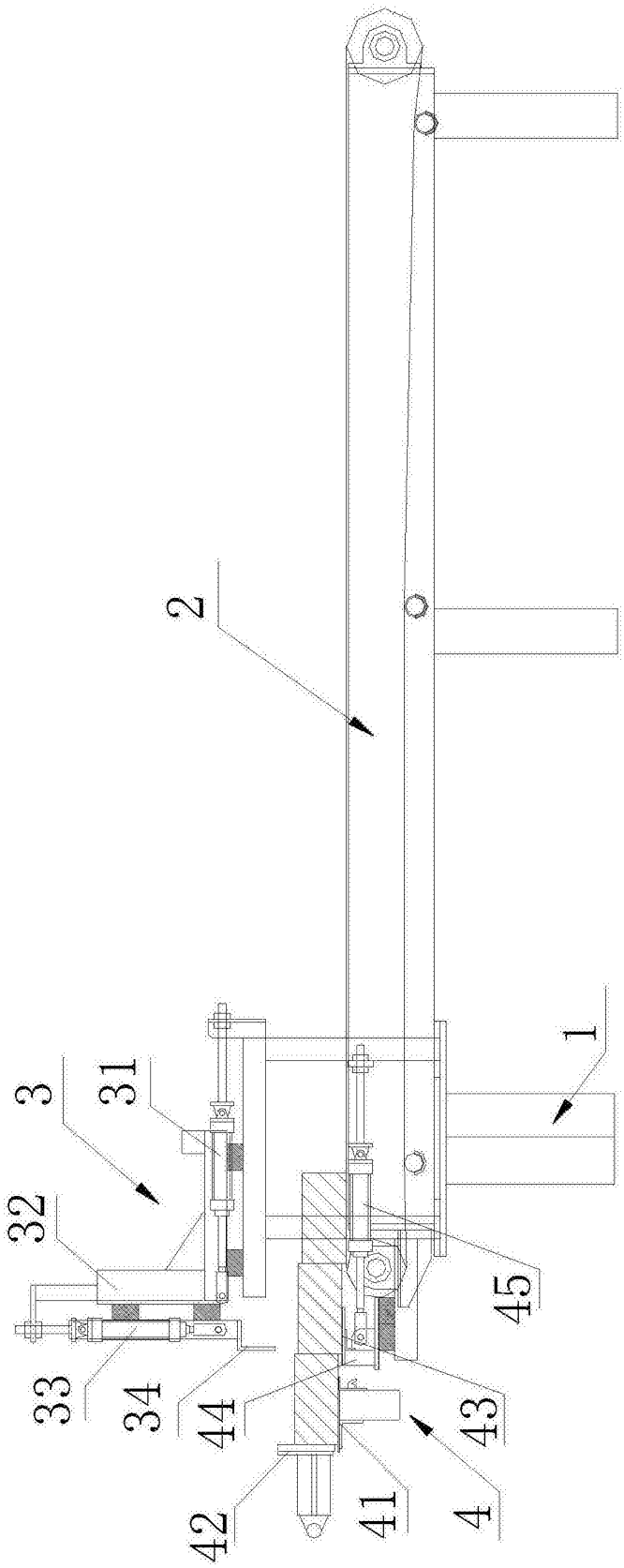


图1

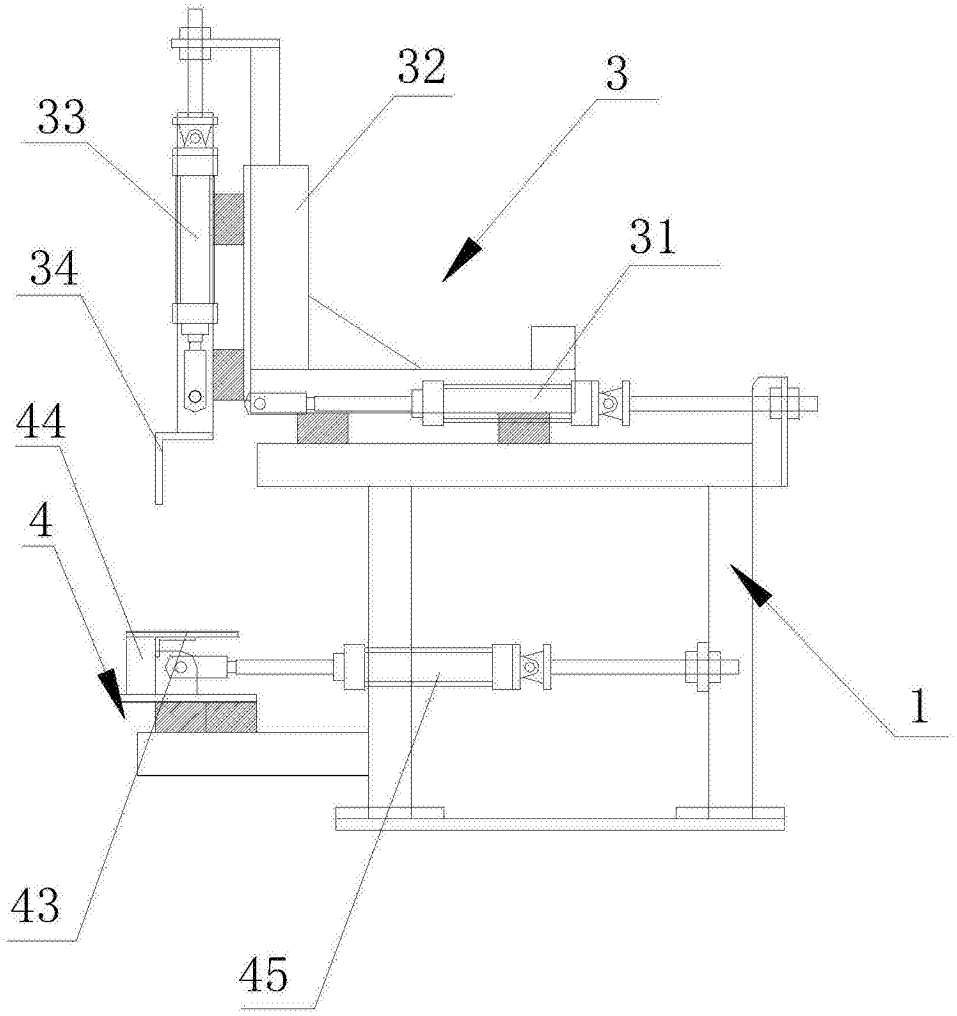


图2