(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 204367157 U
(45)授权公告日 2015.06.03

(21)申请号 201420804367.4

(22)申请日 2014.12.18

(73)专利权人 山东天意机械股份有限公司
地址 272100 山东省济宁市兖州市北环城路260号

(72)发明人 刘洪彬 刘革

(51)Int.Cl.
B28B 15/00(2006.01)

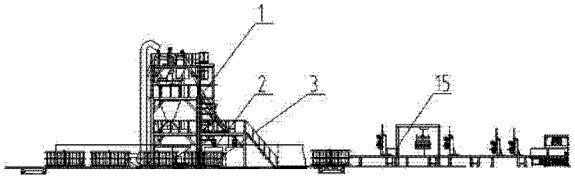
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

自保温砌块生产线

(57)摘要

本实用新型公开了一种自保温砌块生产线，它包括安装在地面上的三个储料罐和通过输送绞龙将物料提升至三个计量仓内，每个所述输送绞龙的出料口与计量仓的进料口相对应，其中两个所述计量仓的出料口均与配料机的进料口相连，设置在储料罐内的斗式提升机的出料口与另一个计量仓的进料口相对应，所述搅拌机的底部设有储料仓，所述储料仓与设注浆泵相连通，所述搅拌平台的底部设有发泡装置该发泡装置沿输送轨道移动的若干摆渡车，每个所述摆渡车上分别设有模框，所述发泡装置内的混料浇注至各所述若干模框后通过所述摆渡车沿所述输送轨道移动至养护窑内，所述输送轨道的右端安装有启模装置，启模后的砌块通过设置在所述输送轨道右端的切割装置切割；采用上述结构，实现了结构简单，自动化程度高，操作方便，生产效率高且能够防止环境污染的效果。



CN 204367157 U

1.一种自保温砌块生产线，其特征在于：它包括安装在地面上的三个储料罐（13），每个所述储料罐（13）均通过输送绞龙（14）将物料提升至设置在高处架体上的搅拌平台（1）上部的三个计量仓（8）内，每个所述输送绞龙（14）的出料口与设置在高处架体上的搅拌平台（1）上部的计量仓（8）的进料口相对应，其中两个所述计量仓（8）的出料口均与设置在所述搅拌平台（1）上部配料机（12）的进料口相连，设置在储料罐（13）内的斗式提升机（9）的出料口与另一个计量仓（8）的进料口相对应，所述搅拌机（7）的底部设有储料仓（6），所述储料仓（6）与设置在搅拌平台（1）后部的注浆泵（5）相连通，所述搅拌平台（1）的底部设有发泡装置（2），所述发泡装置（2）的下部设有沿输送轨道（10）移动的若干摆渡车（11），每个所述摆渡车（11）上分别设有模框（3），所述发泡装置（2）内的混料浇注至各所述若干模框（3）后通过所述摆渡车（11）沿所述输送轨道（10）移动至养护窑（4）内，所述输送轨道（10）的右端安装有启模装置，启模后的砌块通过设置在所述输送轨道（10）右端的切割装置（15）切割。

自保温砌块生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种自保温砌块生产线。

背景技术

[0002] 目前，在生产砌块过程中，均将各种物料混合后放入搅拌机中进行搅拌，然后通过注浆机浇注，人工进行启模，上述过程由于使用人工操作，混料计量不准确而且污染环境，操作繁琐，自动化程度低，生产效率低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种结构简单，自动化程度高，操作方便，生产效率高且能够防止环境污染的自保温砌块生产线。

[0004] 本实用新型的技术方案是一种自保温砌块生产线，其特征在于：它包括安装在地面上的三个储料罐 13，每个所述储料罐 13 均通过输送绞龙 14 将物料提升至设置在高处架体上的搅拌平台 1 上部的三个计量仓 8 内，每个所述输送绞龙 14 的出料口与设置在高处架体上的搅拌平台 1 上部的计量仓 8 的进料口相对应，其中两个所述计量仓 8 的出料口均与设置在所述搅拌平台 1 上部配料机 12 的进料口相连，设置在储料罐 13 内的斗式提升机 9 的出料口与另一个计量仓 8 的进料口相对应，所述搅拌机 7 的底部设有储料仓 6，所述储料仓 6 与设置在搅拌平台 1 后部的注浆泵 5 相连通，所述搅拌平台 1 的底部设有发泡装置 2，所述发泡装置 2 的下部设有沿输送轨道 10 移动的若干摆渡车 11，每个所述摆渡车 11 上分别设有模框 3，所述发泡装置 2 内的混料浇注至各所述若干模框 3 后通过所述摆渡车 11 沿所述输送轨道 10 移动至养护窑 4 内，所述输送轨道 10 的右端安装有启模装置，启模后的砌块通过设置在所述输送轨道 10 右端的切割装置 15 切割。

[0005] 本实用新型的有益效果是通过在地面上的三个储料罐 13，每个所述储料罐 13 均通过输送绞龙 14 将物料提升至设置在高处架体上的搅拌平台 1 上部的三个计量仓 8 内，每个所述输送绞龙 14 的出料口与设置在高处架体上的搅拌平台 1 上部的计量仓 8 的进料口相对应，其中两个所述计量仓 8 的出料口均与设置在所述搅拌平台 1 上部配料机 12 的进料口相连，设置在储料罐 13 内的斗式提升机 9 的出料口与另一个计量仓 8 的进料口相对应，所述搅拌机 7 的底部设有储料仓 6，所述储料仓 6 与设置在搅拌平台 1 后部的注浆泵 5 相连通，所述搅拌平台 1 的底部设有发泡装置 2，所述发泡装置 2 的下部设有沿输送轨道 10 移动的若干摆渡车 11，每个所述摆渡车 11 上分别设有模框 3，所述发泡装置 2 内的混料浇注至各所述若干模框 3 后通过所述摆渡车 11 沿所述输送轨道 10 移动至养护窑 4 内，所述输送轨道 10 的右端安装有启模装置，启模后的砌块通过设置在所述输送轨道 10 右端的切割装置 15 切割；工作时，先将各种物料通过相应的储料罐 13 上的输送绞龙 14 将物料提升至设置在高处架体上的搅拌平台 1 上部的三个计量仓 8 内，将水泥混料通过设置在储料罐 13 内的斗式提升机 9 的出料口与另一个计量仓 8 的进料口相对应，进入搅拌平台 1 上部的计量仓 8 内进行精确计量后分别进入配料机 12，将混合后的混料通过搅拌机 7 中进行充分混合

搅拌后再输送至发泡装置 2 内进行发泡处理，将发泡处理后的混料再输送至储料仓 6 内，然后通过注浆泵 5 将储料仓 6 内的混料浇注至若干模框 3 内，通过摆渡车 11 将各模框 3 移动至养护窑 4 内进行养护，然后将养护后的各模框 3 通过启模装置进行启模从而获得砌块，再将上述砌块通过切割装置 15 进行切割后，获得所需的各种墙板，这样实现了结构简单，自动化程度高，操作方便，生产效率高且能够防止环境污染的效果。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图

[0007] 图 2 是图 1 的俯视图

[0008] 图 3 是图 1 的左视图

[0009] 图 1、2、3 中 1、搅拌平台，2、发泡装置，3、模框，4、养护窑，5、注浆泵，6、储料仓，7、搅拌机，8、计量仓，9、斗式提升机，10、输送轨道，11、摆渡车，12、配料机，13、储料罐，14、输送绞龙，15、切割装置。

具体实施方式

[0010] 根据图 1、2、3 所示，本实用新型涉及一种自保温砌块生产线，它包括安装在地面上的三个储料罐 13，每个所述储料罐 13 均通过输送绞龙 14 将物料提升至设置在高处架体上的搅拌平台 1 上部的三个计量仓 8 内，每个所述输送绞龙 14 的出料口与设置在高处架体上的搅拌平台 1 上部的计量仓 8 的进料口相对应，其中两个所述计量仓 8 的出料口均与设置在所述搅拌平台 1 上部配料机 12 的进料口相连，设置在储料罐 13 内的斗式提升机 9 的出料口与另一个计量仓 8 的进料口相对应，所述搅拌机 7 的底部设有储料仓 6，所述储料仓 6 与设置在搅拌平台 1 后部的注浆泵 5 相连通，所述搅拌平台 1 的底部设有发泡装置 2，所述发泡装置 2 的下部设有沿输送轨道 10 移动的若干摆渡车 11，每个所述摆渡车 11 上分别设有模框 3，所述发泡装置 2 内的混料浇注至各所述若干模框 3 后通过所述摆渡车 11 沿所述输送轨道 10 移动至养护窑 4 内，所述输送轨道 10 的右端安装有启模装置，启模后的砌块通过设置在所述输送轨道 10 右端的切割装置 15 切割；工作时，先将各种物料通过相应的储料罐 13 上的输送绞龙 14 将物料提升至设置在高处架体上的搅拌平台 1 上部的三个计量仓 8 内，将水泥混料通过设置在储料罐 13 内的斗式提升机 9 的出料口与另一个计量仓 8 的进料口相对应，进入搅拌平台 1 上部的计量仓 8 内进行精确计量后分别进入配料机 12，将混合后的混料通过搅拌机 7 中进行充分混合搅拌后再输送至发泡装置 2 内进行发泡处理，将发泡处理后的混料再输送至储料仓 6 内，然后通过注浆泵 5 将储料仓 6 内的混料浇注至若干模框 3 内，通过摆渡车 11 将各模框 3 移动至养护窑 4 内进行养护，然后将养护后的各模框 3 通过启模装置进行启模从而获得砌块，再将上述砌块通过切割装置 15 进行切割后，获得所需的各种墙板，这样实现了结构简单，自动化程度高，操作方便，生产效率高且能够防止环境污染的效果。

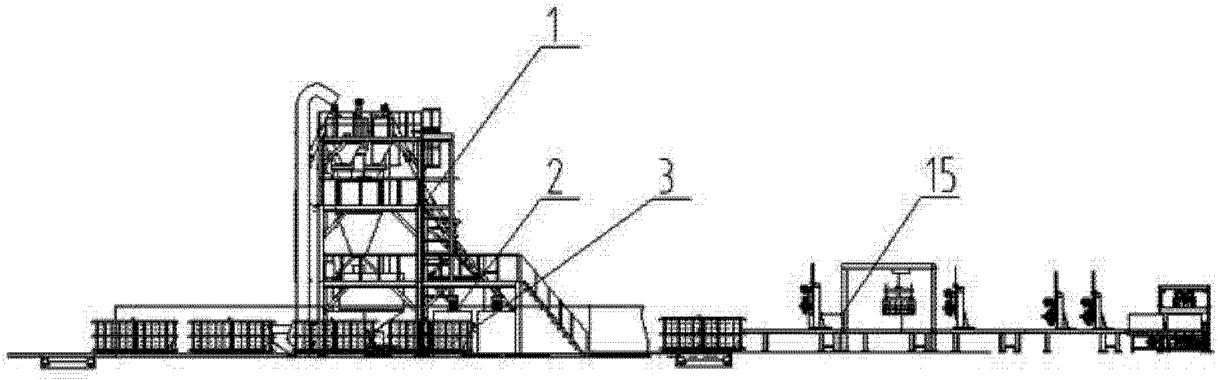


图 1

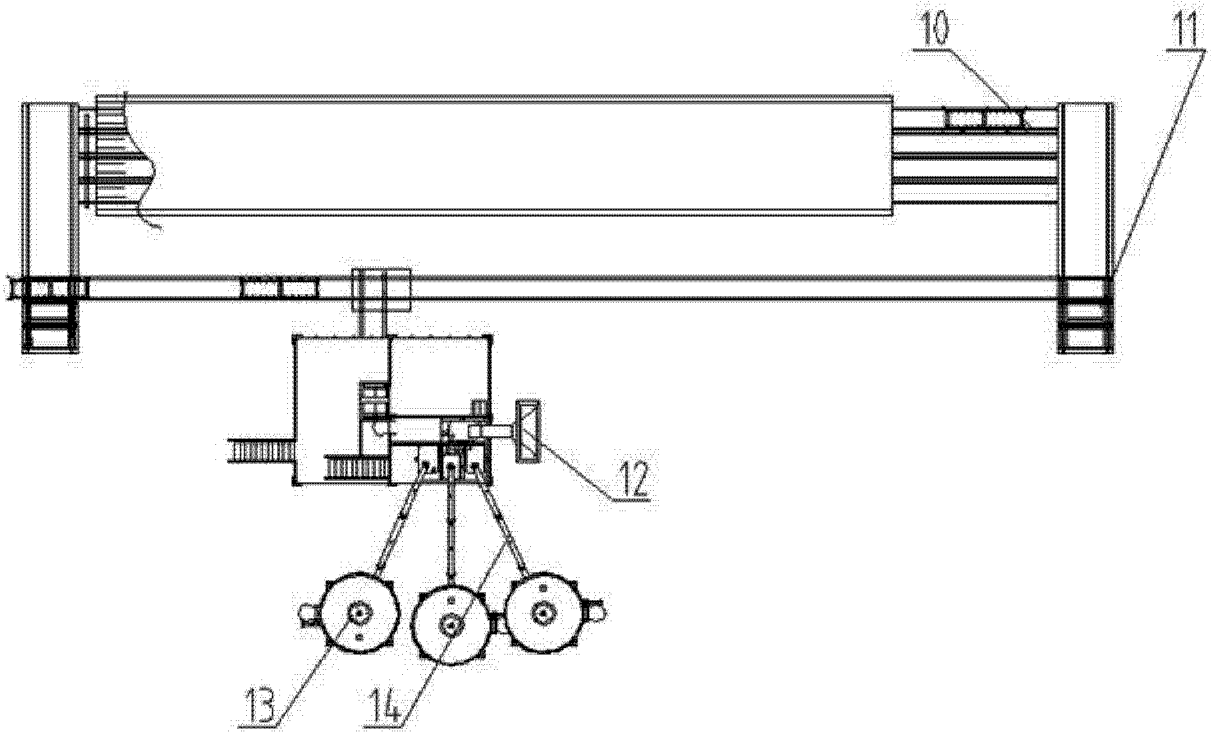


图 2

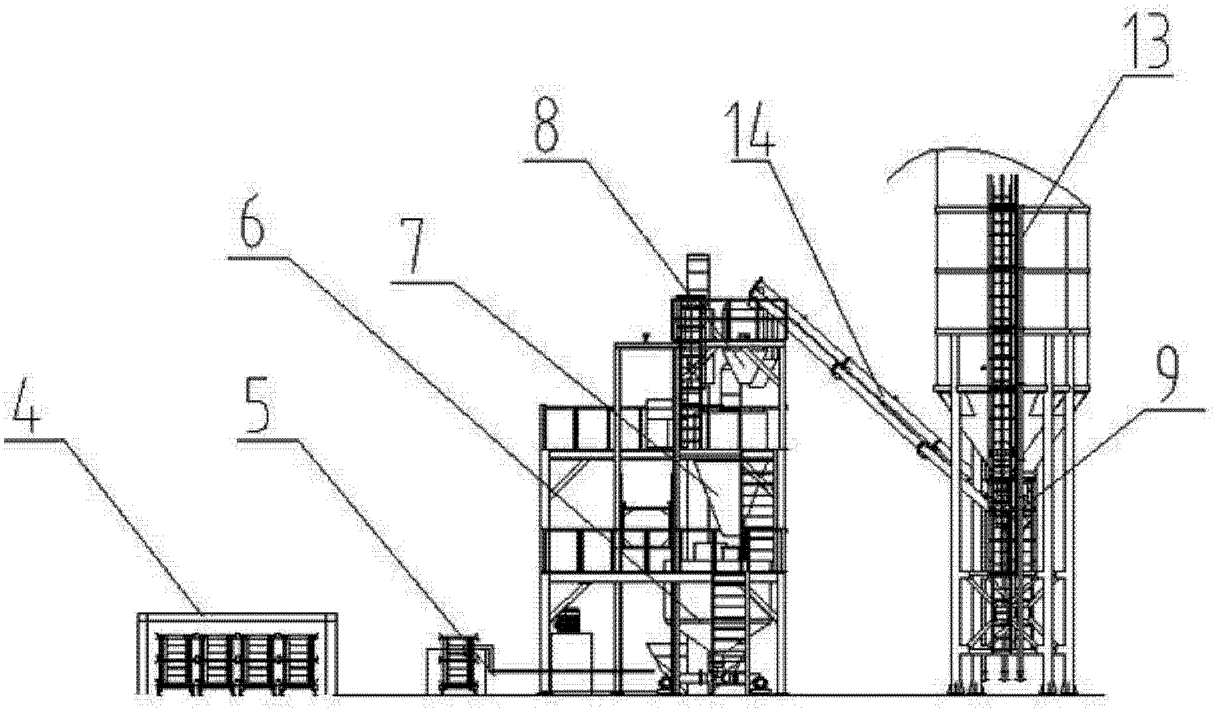


图 3