



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204800832 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 25

(21) 申请号 201520448914. 4

(22) 申请日 2015. 06. 18

(73) 专利权人 魏寿宏

地址 266000 山东省青岛市四方区郑州路 8
号 4 号楼 4 单元 303 户

(72) 发明人 魏寿宏

(51) Int. Cl.

B28B 15/00(2006. 01)

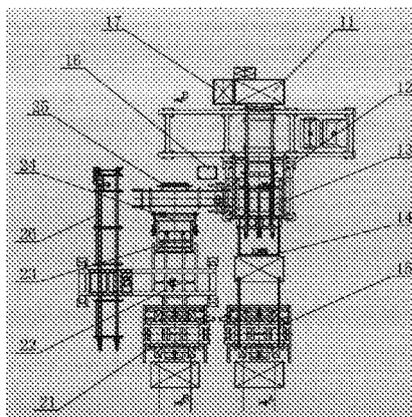
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种全自动水工混凝土砌块生产线

(57) 摘要

本实用新型公开了一种全自动水工混凝土砌块生产线,包括成型系统、码垛系统、以及设置在成型系统和码垛系统之间的养护系统;所述成型系统包括依次设置的成型设备、成品输送车、叠板机;所述码垛系统包括降板机、码垛机、降板输送机、翻板机、翻板输送机、码垛输送机;所述养护系统包括设置在成型系统与码垛系统之间的子母车和养护窑。本实用新型结构简单,设计合理,可以自动完成混凝土的布料、成型、脱模、养护、转运所有动作,实现了水泥制品加工的自动化,大大提高了生产效率,降低工人的劳动强度,提高加工效率,降低生产成本,便于推广。



1. 一种全自动水工混凝土砌块生产线,其特征在於:包括成型系统、码垛系统、以及设置在成型系统和码垛系统之间的养护系统;

所述成型系统包括依次设置的成型设备、成品输送车、叠板机;且上述的成型设备、成品输送车、叠板机分别连接液压站和控制系统;

所述码垛系统包括降板机、码垛机、降板输送机、翻板机、翻板输送机、码垛输送机;所述上述的降板机、码垛机、降板输送机、翻板机、翻板输送机、码垛输送机分别连接控制系统;

所述养护系统包括设置在成型系统与码垛系统之间的子母车和养护窑。

2. 根据权利要求 1 所述的全自动水工混凝土砌块生产线,其特征在於:所述成型设备包括依次连接并配合的成型机、压机和送板机;所述成品输送车输送出来的湿混凝土制品由叠板机一层一层码好,由子母车将码好的湿混凝土制品转运至养护窑。

3. 根据权利要求 2 所述的全自动水工混凝土砌块生产线,其特征在於:所述养护窑将养护好的成品混凝土制品由子母车从养护窑转运至降板机,降板机将码好的制品一层一层放至码垛机处。

一种全自动水工混凝土砌块生产线

技术领域

[0001] 本实用新型属于水泥制品预制成型领域,具体地说,涉及一种全自动水工混凝土砌块生产线。

背景技术

[0002] 目前,大多数车间的水泥制品的湿法成型工艺,还停留在人工搬运或简单的机械加工,造成生产工人的劳动强度大且劳动效率低,产品的质量低,大大增加了生产的成本和降低了成品的加工效率。

[0003] 市场上急需一种自动化程度高、生产效率高、降低工人的劳动强度、提高加工效率、降低生产成本的全自动水工混凝土砌块生产线来改善这种现象。

发明内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是克服上述缺陷,提供一种自动化程度高、生产效率高、降低工人的劳动强度、提高加工效率、降低生产成本的全自动水工混凝土砌块生产线。

[0005] 为解决上述问题,本实用新型所采用的技术方案是:

[0006] 一种全自动水工混凝土砌块生产线,其特征在于:包括成型系统、码垛系统、以及设置在成型系统和码垛系统之间的养护系统;所述成型系统包括依次设置的成型设备、成品输送车、叠板机;且上述的成型设备、成品输送车、叠板机分别连接液压站和控制系统;所述码垛系统包括降板机、码垛机、降板输送机、翻板机、翻板输送机、码垛输送机;所述上述的降板机、码垛机、降板输送机、翻板机、翻板输送机、码垛输送机分别连接控制系统;所述养护系统包括设置在成型系统与码垛系统之间的子母车和养护窑。

[0007] 作为一种优化的技术方案,所述成型设备包括依次连接并配合的成型机、压机和送板机;所述成品输送车输送出来的湿混凝土制品由叠板机一层一层码好,由子母车将码好的湿混凝土制品转运至养护窑。

[0008] 作为一种优化的技术方案,所述养护窑将养护好的成品混凝土制品由子母车从养护窑转运至降板机,降板机将码好的制品一层一层放至码垛机处。

[0009] 由于采用了上述技术方案,与现有技术相比,本实用新型结构简单,设计合理,可以自动完成混凝土的布料、成型、脱模、养护、转运所有动作,实现了水泥制品加工的自动化,大大提高了生产效率高,降低工人的劳动强度,提高加工效率,降低生产成本,便与推广。

[0010] 同时下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步说明。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型一种实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 实施例：

[0013] 如图 1 所示，一种全自动水工混凝土砌块生产线，包括成型系统、码垛系统、以及设置在成型系统和码垛系统之间的养护系统，

[0014] 所述成型系统包括依次设置的成型设备、成品输送车、叠板机，且上述的成型设备、成品输送车 14、叠板机 15 分别连接液压站 16 和控制系统 17。所述码垛系统包括降板机 21、码垛机 22、降板输送机 23、翻板机 24、翻板输送机 25、码垛输送机 26，所述上述的降板机 21、码垛机 22、降板输送机 23、翻板机 24、翻板输送机 25、码垛输送机 26 分别连接控制系统。所述养护系统包括设置在成型系统与码垛系统之间的子母车和养护窑。其中，上述的控制系统采用的可以是个人电脑、工业电脑以及其他能够实现控制作业的设备。

[0015] 所述成型设备包括依次连接并配合的成型机 11、压机 12 和送板机 13。

[0016] 所述成品输送车输送出来的湿混凝土制品由叠板机一层一层码好，由子母车将码好的湿混凝土制品转运至养护窑。所述养护窑将养护好的成品混凝土制品由子母车从养护窑转运至降板机，降板机将码好的制品一层一层放至码垛机处，接下来，由码垛机将混凝土制品码放至托盘上，由码垛输送机转运走。托盘经翻板机、翻板输送机输送至成型机，进入下一个生产循环。

[0017] 本实用新型结构简单，设计合理，可以自动完成混凝土的布料、成型、脱模、养护、转运所有动作，实现了水泥制品加工的自动化，大大提高了生产效率高，降低工人的劳动强度，提高加工效率，降低生产成本，便与推广。

[0018] 本实用新型不局限于上述的优选实施方式，任何人应该得知在本实用新型的启示下做出的结构变化，凡是与本实用新型具有相同或者相近似的技术方案，均属于本实用新型的保护范围。

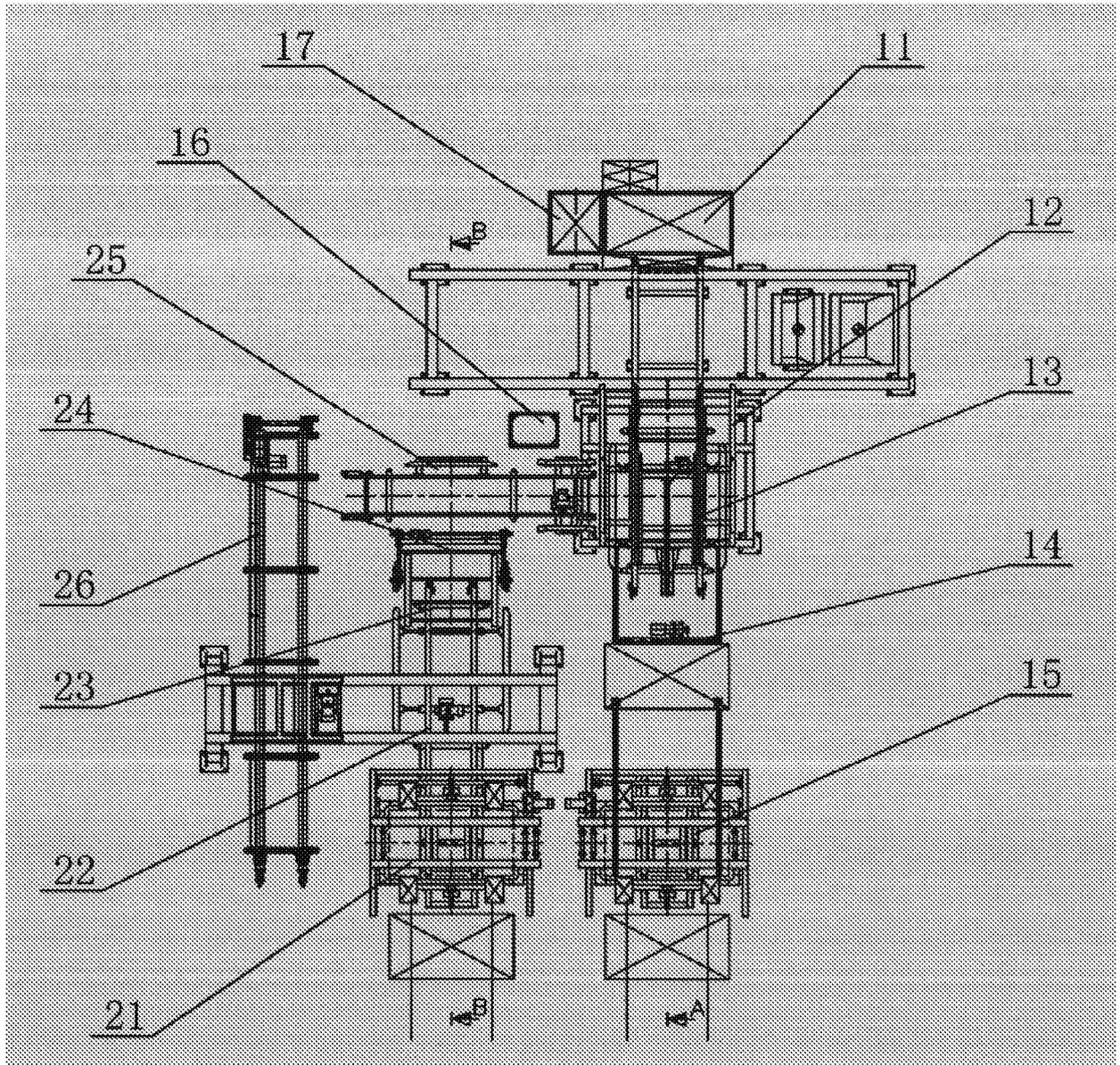


图 1