

HXQT8W-15全自动砌块成型机

产品名称	HXQT8W-15全自动砌块成型机
公司名称	山西省宏鑫环保设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:砖头机械 成型周期:15 (秒) 传动方式:液压
公司地址	中国 山西 晋中市榆次区 经纬北路127号
联系电话	86 0354 2402993/2425137 15835402388

产品详情

类型	砖头机械	成型周期	15 (秒)
传动方式	液压	激振频率	4000 (次/分)
最大压力	100 (KN)	整机重量	8 (t)
振动频率	100 (hz)	工作气压	100 (Mpa)
外形尺寸	800*250*400 (cm)	装机容量	36.5 (kw)
成型压力	200 (吨)	主振形式	台振
总功率	36.5 (w)	品牌	宏鑫
型号	HXQT6-15	别名	刘块机
用途	打各种免烧砖		

hxqt8w-15全自动砌块成型机

生产规模：

生产能力：8万块/班（8小时）

用地面积：15亩

定员：6人。其中：主机操作：1人搅拌机：1人 叉车：1人上料：1人养护码垛：2人

水、电：生产用水10吨/天总装机容量：64kw平均功效：40kw/小时

环保：生产过程中无废水、废渣、废气产生，符合环保要求

投资明细：

设备投资：63.4万

1、主机：28万（含税）

2、叠板机：3.2万

3、搅拌机：7.5万

4、上料皮带机:0.7万

5、装载机：约8万

6、叉车（2吨）：约6万

7、托板1500块：10万

流动资金：30万（买原料、发工资、交水电费）

总计投资：93.4万

8万/天*0.05元=4000元/班（8小时）

4万/月（2班）

主要技术参数

该机生产能力42块/板*4板/分*60分钟*8小时=8万块/班（8小时）

每次成型	标准砌块	块	8
	标准砖	块	42
	彩色地砖	m ²	0.64
生产周期	s（秒）		15（4板/分）
产品高度	mm		50 250

栈板尺寸	mm	880*880*40
系统压力	mpa	15
总功率	kw	32.3
整机质量	kg	8500
外型尺寸	mm	10000*3800*2880

混凝土砌块成型机用途和特点

（一）用途：

用于生产各种码头砖、路面砖、车道砖、饰面砖、草地砖、广场砖、路肩、路沿、河道、护坡、人行道砖、各种墙体小砌块、停车场植草砖，可以满足市场各种要求。

（二）特点：

- 1、该机为液压传动、振动加压成型（垂直定向）、故而成型效果好，可叠4-5层养护。
- 2、液压为主、机械为辅、完成流程、故而周期短，成型周期为11-25秒（需要加面料则时间长）。
- 3、振动形式—台振（密实度好）。
- 4、智能化、产量高，一机多用（做不同型号的砖，只要更换模具即可）。
- 5、额定压力12-20mpa.

（三）混凝土多孔砖的特点：

符合现行的建筑模式满足不同部位、功能的需求便于二次装修提高砌块抗渗、抗剪、抗震等性能提高砌块的热工性能防止墙体裂缝的产生施工方便经济效益显著

注意事项

- 一、贮料斗因水泥极易凝结成块，所以物料要随来随用，不易贮存时间过长。
- 二、上料、喂料都要注意，配合比不能有超大骨料（直径10mm以上），特别是铁件坚固物品，极易损坏模具和机械零部件。
- 三、检查砖托板是否洁净，发现粘结的料块，须铲掉方可送入成型机托板箱。
- 四、压振时间要严格控制（3-5秒），必要时高速供料。随时注意各工序限位是否正常，螺丝是否松动。如有意外，及时停机调整。
- 五、液压系统应调到额定压力（12-16mpa），按期清洗滤油网，每年至少将油过滤一次。经常检查油箱

实际油量，必要时补足。

六、滑套与立轴磨损过渡要更换尼龙套或铜套，确保模箱与压头四边间隙大致均匀，脱模平稳。

七、供料斗底板要保持与模具平面一致，使用一定时间应予以检查，高速供料斗退回后，即能刮回余料，也能扫清压头表面粘料，上下刮板要调好，磨损过渡应及时拆换。

机器保养维护

一、使用前要认真检查机器各紧固件是否松动；各润滑部分应按要求加油润滑。

二、检查机械控制系统是否正常？限位开关及控制元件是否失灵？

三、检查底板尺寸，不合格者不准使用，以免卡阻损坏机器。

四、每班生产完毕须将模箱、压头及机器其他部位上残留的混凝土清理干净。

五、系统中所有的组件外表尽量要保持清洁（没有油灰积聚）油箱的外表面应定期进行清理。

六、坚持日常维护和定期维护。

日常维护：1.班前维护：开机前要对设备各部件进行检查，并按规定交接好加润滑油，润滑脂填加情况，程序设置情况。2.使用过程的维护：严格按操作规程使用机器，注意观察其运行情况，发现异常要及时停机处理。3.班后的维护：要充分利用时间，做好一切操作范围内的清洁工作。

定期维护：1.拆卸制定的部件、箱盖及防护网等，彻底清洁，擦拭设备内外。2.调整各个部位间隙，紧固松动部件，检查磨损件情况，更换个别易损件。3.检查油路、电路、水路；定期清洁各导轨及滑动导向杆等部位，清除毛刺和划伤。

七、遵守混凝土砌块机操作与保养制度的四项要求：

整齐：包括工装、模具、工具附件整齐放置，安防装置，线路管道完整。清洁：生产线设备、操作工作范围清洁，做到四不漏（不漏电、不漏水、不漏油、不漏料）。润滑：定时加油，加润滑脂，游标明亮。安全：实行定人定机和交接班制度，遵守操作维护规程，精心维护，监视异状。