

九江液压砖机，多功能地砖机，水泥彩砖机

产品名称	九江液压砖机，多功能地砖机，水泥彩砖机
公司名称	武汉中材建科设备有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市江汉区菱角湖万达广场A2座1421室
联系电话	027-88734633 18986078193

产品详情

中材建科qty10-15液压全自动砖机生产线

该机采用PLC电脑自动控制，全程监控每一环节，实现故障自锁，故障检测与产量统计。液压元件采用高动态性能比例阀，可根据不同的工作要求调节油量和压力，工作压力可达25MPa。该砖机生产的产品质量好，抗压力高，尺寸精确，适用于砂、石屑、矿渣、煤矸石、煤灰、粉煤灰、炉底渣及废弃建筑垃圾等。

生产线技术参数：

成型周期	s	15-20s
成型面积	mm	1050 × 910mm
激振力	kn	80kn
厂房面积	m2	500m2
主机功率	kw	45.38kw
主机重量	t	13.5t
装机容量	kva	100kva
外形尺寸	mm	7380 × 2100 × 3090mm mm
托板尺寸	mm	1100 × 950x25mm

生产线投资明细表：

生产线组成	数量	价格（万）	合计（万）
qty10-15型液压砌块成型机	1		

电脑控制台	1	
送板机	1	49.5
液压站	1	
布料机	1	
出砖平台	1	
随机模具	1	
随机配件和工具	1	
叠砖机	1	
js750双卧式轴搅拌机	1	6.2
皮带输送机 型	1	0.8
三级配料系统(电子计量)	1	4.5

生产砖样图

常用生产砖型	砖型尺寸	成型块数

空心砌块		390 × 190 × 190	10
多孔砖		240 × 115 × 90	28
标砖		240 × 115 × 53	52
路面砖		200 × 100 × 60	36

主架布局：

- 1、主架采用特殊的焊接工艺制造，刚性好强度高，稳定性强；
- 2、压头、模框采用四杆导柱定位，工装夹具锁紧，动作稳定，互换性好，更换方便。
- 3、焊接材料选用优质钢材，壁厚8mm，并采用了增加自重和消振、降噪声的特殊工艺流程。

布料系统：

- 1、设备使用双拐臂设计，柔性推进，强制同步，不会对整体机架造成刚性冲击，最大限度保护机架，提高设备使用寿命。
- 2、特殊的布料系统中采用强制破拱螺旋式轻集料螺旋起到二次破拱作用，料车主轴异步联动，布料快速且均匀。
- 3、由于采用拐臂杠杆推动原理，使布料速度大大提高，布料速度是水平推动结构的1/3左右。
- 4、采用带有双轮轨道的料车进行定位和限制，有效控制料车在布料过程中的平行前进方向和跳动幅度，保证布料均匀。

布料机：

- 1、布料机前后铰接运动采用二个油缸驱动杠杆机构（双拐臂）控制，刚性和同步性能好，可确保制品高度和多排交错分开的扒料杆，布料效果会更好，更充分。
- 2、连续旋转式强制布料看起到二次破拱的作用，布料速度会更快，原材料化合反应速度更充分。
- 3、料车的耙齿采用组合式，磨损后更换和维护更加方便、快捷。

- 5、料门开启可根据下料的多少，提早或延迟关闭料门。
- 6、采用中央控制系统，电脑智能操控液压油缸控制料仓布料，促使布料均匀、无死角。

液压系统：

- 1、选用台湾油顺品牌，使得液压元件有质量保证。

主泵采用双联叶片泵与比例阀相配合的供油系统，噪声小，两泵根据功能交错或同时运行，加快运行的周期。并且附带两个液压油箱，三级过滤系统，保证液压油缸高效运行。

- 2、脱模、压头同步工作系统压力和流量调节通过设置在我们可以触摸的屏幕上可以任意调节振动、压头、

- 3、在压头控制阀里装配有液控单向阀，可以对压头油缸进行锁定，保证了压头动作的可靠性和安全性。

- 4、而且在脱模、压头等待以及维护设备的过程中，保证压头不下滑，起到安全稳定的作用。在压头下压、制品成型的过程中，充分保证压头的稳定和制品的密实度。

5、油缸经耐压试验，活塞杆经镀硬铬，精密磨削，粗糙度小于0.4um；油缸密封圈采用进口密封件，有效保证系统不漏油；

- 6、油路采用动态比例阀控制，可根据工作需要，自动调整油路工作中各阶段的压力及流量，运行过程中可调速度之起停慢，中途快，末段慢，即保证快速，又避免冲击，节省能量。

电气系统：

电气元件采用国际知名品牌，如plc与触摸屏选用德国西门子产品，电气产品性能可靠，耐用，故障率低。

成型机与叠砖机共用一台电控柜集中控制，使操作简单，故障容易诊断。

可通过触摸屏设定各动作的时间、流量、压力等参数，实现理想的人机对话。同时可以单独实现手动和自动的控制，有效地减少误操作。

在程序的设计过程中，具有安全的逻辑控制和互锁保护电路以及故障自我保护的功能。同时具有日产量和累计产量的记录功能，方便对日常生产进行有效地管理。

低电流启动，启停平稳、方便。保护电气元件。

液压同步：

- 1、通过压头的控制工作系统具有任何位置锁定的技术和振动同步结合压头成型时接触面接触面高度等浮

- 2、部件同步装置采用连接装置和齿轮箱装置，拆卸方便，也可以避免杂质和异物卡阻同步系统的关键

- 3、使用寿命。减震装置。压头增配过渡箱，能够有效起到缓冲、消震作用。从而减轻对油缸损耗，提高油缸使

- 4、模框同步装置。使模框始终保持与水平面平行，保证制品高度一致好。

振动系统：

- 1、采用我单位最新研制的新型敲击性悬挂式振动系统，具有超平衡振动力，能保证做出砖的高度一致性，而且最主要的做高砖时，改善制品的密实度，保证上下密实度一致；
- 2、采用特殊的减振方式，悬空振动设计从而把振动与机架分开，使振动力集中在模具下方，最大限度减少对设备的损坏；同时也减少将振动力传递到机架上，采用特殊消振方式，噪音低比其他厂家型号设备低10-15分贝,最多限度地减少设备的损坏。
- 3、振动台放置在优化分布的橡胶垫和弹簧上，激振和隔振效果好，噪音低。也采用了最新的定位装置，防止振动台在水平方向的窜动。
- 4、振动箱中偏心旋转机构能产生垂直方向的激振力，马达驱动，可实现无级变速，随意调整激振力的大小，也可使布料和成型效果最佳。