免烧砖机模具 水泥砖机模具

产品名称	免烧砖机模具 水泥砖机模具
公司名称	沂南县德成机械设备销售部
价格	.00/个
规格参数	免烧砖模具:240 空心砖模具:115 水泥砖模具:390
公司地址	沂南县大庄镇经济开发区
联系电话	13287158877

产品详情

免烧砖机模具 水泥砖机模具

一：模具的使用和维护：　免烧砖模具制作精度高、难度大，生产周期长，配套和合理使用模具是用户购机之前就要考虑的要点，从安装、使用开始，请用户注意下述要点：　1.安装或更换新、旧模具，一定要避免冲撞、磕碰，文明装配，注意保护模具。　2.使用中经常检查模具尺寸、焊接结合部位状况，出现焊缝裂纹，应及时修补，出现磨损过快要调整骨料粒度，磨损过度影响制品质量需另配新模。　3.认真调节间隙，包括压头与模芯、压头与布料箱、模箱与布料箱运动平面、模箱与托板等间距，相对运动不得干涉，擦碰。　4.日常清理模具时：使用空压机、软件工具清除混凝土残渣，严禁重力敲打、橇刮模具。　5.替换下来的模具，清洗干净，涂油防锈，应置于干燥、平整处支垫平放，防止模具变形。　二：1.拆卸模具方法：　上模升到上位，下模降到下位，料车后位，送板车前位，料斗关位的情况下（设备配有面料机的，先将面料机与主机的螺栓拆掉，把面料机推在外面），将下模上升100毫米，此时用扳手将固定模具左右两边m24的螺母拆掉，将螺栓取掉。　随后将模箱下面放入两块托板，按动模箱按钮使下模降到下位，同时在模箱上模放入一块托板；随即按动压头降按钮使上模降到模箱上面，用扳手将固定上模的四个螺栓拆掉，按动压头上升位，开启砌块输送机，按动送板车进按钮将上下模送在输送机上面（在板车前进以前用一个金属感应模箱上限位，否则送板车不运行），用砌块输送机传出后，用小叉车放在指定位置即可。　三：2.安装模具方法：　先将下模上面放一个托板，将上模放在下模上面，用小叉车将上下模同时挑起放在砌块输送机上面的托板上（事先取2-3个托板放在砌块输送机上面，并且在托板上面放上3-4根直径20-30mm圆管），将砌块输送机的相序调换使电机逆行，将上下模具送入振动平台的端口，用人工将上下模具（在有模具底部有圆管的情况下）推入振动平台的上面，按动模箱上升，对准螺孔用拆卸模具相反的方法固定下模即可，将模箱下模所垫入的托板及圆管拿掉，下模下降低点，压头下降落在模具上面对准螺孔穿入螺栓不要紧固，随即压头升起将垫入的托板拿掉，此时让压头慢慢下降落入模箱上口，如果上模压脚不进入模箱可按一下下振动让上模自行落入模箱里，将固定螺栓紧固好即可，同时运行上下模是否有摩擦或卡模现象。　1.空心砖模具由上挤压模和下成型模组成。　2.在模具不同的部位采用不同优质钢材。　3.根据不同要求采用不同的热处理方式（渗碳淬火技术）。　4.采用线切割方式加工，使模具上下单边间隙缩小。　5.综合的热处理工艺使模具更加抗磨耐用。　我厂生产的模具采用国标65锰钢材质，经过渗碳淬火

工艺加工，使模具更加抗磨耐用，生产的免烧砖模具畅销全国各地，深受广大客户认可使用。
免烧砖机模具 水泥砖机模具厂家定做销售