

# 稻夫 长沙草支垫 青海省草支垫 武汉有草支垫卖

产品名称	稻夫 长沙草支垫 青海省草支垫 武汉有草支垫卖
公司名称	原阳县稻夫草编有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	原阳县葛埠口乡尹圪挡村
联系电话	15937370357 15937330697

## 产品详情

稻夫草支垫涉及一种由纤维构成的基本上扁平物品的制造，特别是草支垫全液压成型机。

在运输货物时，为防止货物滑动和翻滚，常使用草支垫垫放货物，特别是运输长条形、盘形钢材时，加垫更为重要，除防止货物滑动和翻滚外还可避免相互摩擦损坏钢材表面。目前草支垫生产已大部分用压力机械生产，此类压力机械仍存在有不同的缺陷，有待改进。“草支垫液压制垫机及其制垫方法”其液压油缸是装在机架下横梁，对草料加压是向上顶压，因而液压机下部必须装在较深的基坑中，才适合工作人员操作，带来设备维修不便，基础成本高。制垫机的活动门为手工操作打开铰链连接的活动门，再进行打捆，这增加了体力劳动强度，对长期工作的操作人员体力消耗大，不利于安全生产。其穿线方式见其描述似从侧面穿线打捆，操作不大方便和稳靠。“草支垫成型机”也存在上述缺陷，安装要有较深基坑，对使用时设备维修带来极大不便，也增加了安装成本。文件中未公开捆扎方法。结构表明其草支垫取出是从草箱体上部取出，则极不容易，如从草箱体下部漏出，则增加机架高度及液压油缸压力杆长度，均会导致成本增加，增长了单个草支垫压制工作时间。液压制垫机，它的草箱用人工脚踏方式控制开门机构，不断的重复工作，劳动强度大，且易操作失误引起事故。此申请没有涉及草支垫是否要捆扎的相关介绍。

稻夫草支垫目的是提供一种利用液压升降料斗前门板，易于穿和捆扎铁丝的高底座的草支垫全液压成型机及其制垫方法。

稻夫草支垫的目的是用如下技术方案实现的。

草支垫全液压成型机，它包括电动液压泵、油箱、主液压缸、

机架。稻夫草支垫的料斗是由料斗底板、料斗侧板、料斗后背板和料斗前门板构成，料斗底板固定在液压成型机的机架的底座上端面，在料斗底板的两侧固装有料斗侧板，料斗侧板紧固在机架的侧架板上，料斗后背板和两块料斗侧板的端部固接，料斗底板上开有穿线槽，料斗后背板开有长条捆绑线孔，其位置与穿线槽相对应，对应的两条穿线槽和长条捆绑线孔相连通，料斗前门板液压缸固装在机架的顶梁下端面，其液压杆下端固接料斗前门板，前门板导轨固装在料斗侧板的前端，并固定在机架的侧架板上，料斗前门板插装在前门板导轨内，主液压缸固装在液压机的机架的顶梁下端面，其液压杆下端固接上压板，上压板下端面开有穿线槽，其位置与长条捆绑线孔相对应，液压成型机的底座是高底座。

稻夫草支垫还可以用如下方式完成：

前述草支垫全液压成型机底座的高度在400毫米至900毫米。

前述草支垫全液压成型机，料斗底板和上压板上的穿线槽纵向穿过整块板面。

前述草支垫全液压成型机，长条捆绑线孔的位置和数量、料斗底板的穿线槽的位置和数量和上压板的穿线槽的位置和数量相互对应。

前述草支垫全液压成型机，料斗底板的穿线槽、料斗后背板的长条捆绑线孔和上压板的穿线槽各有12条至24条。

前述草支垫全液压成型机，长条捆绑线孔的形状呈长方形孔。

前述草支垫全液压成型机，穿线槽形状呈长方形槽或槽底尺寸比槽口尺寸大的梯形槽。

前述草支垫全液压成型机，料斗后背板上的长条捆绑线孔的长度是30毫米至200毫米。

稻夫草支垫的草支垫全液压成型机具有结构紧凑、简单、工作可靠、操作方便、压垫质量好。液压成型机安装在地面上，容易安装、设备维护方便。由于采用液压升降门机构，大大减轻了操作者的体力劳动强度，提高了安全生产水平。由于升高了底座高度和合理设计穿捆扎线槽、孔，使操作者不必低头弯腰装料、穿捆扎线和取出草支垫，操作方便、舒适。草支垫制作方法简单，压制质量可靠，周期生产时间短，降低了生产成本和提高了劳动生产率。草支垫全液压成型机适于压制各类草支垫，特别对以压制稻草为原料的草支垫更为适用。

图1草支垫全液压成型机结构主视示意图

图2为图1的俯视示意图

图3为料斗固定在机架和底座部分结构立体示意图图4为图3的A-A剖视图具体实施方式

下面结合附图对稻夫草支垫作进一步详细说明。

草支垫全液压成型机包括电动液压泵9、油箱13、电气控制箱12、油管14、主液压缸3、料斗前门板液压缸4和液压机压垫机构

构成。液压机底座2是高底座，本例底座2选用高度在500毫米。升高底座2使固定在底座上的料斗底板16位置较高，使操作人员不必低头及弯腰进行装料、穿捆扎丝、捆扎和取出草支垫，大大改善了劳动环境和减轻了劳动强度。装草料和压草支垫均在料斗15内进行。料斗15是由料斗底板16、料斗侧板17、料斗后背板7和料斗前门板6构成。料斗底板16固定在全液压成型机的机架1的底座2上端面，在料斗底板16的两侧固装有料斗侧板17，料斗侧板17紧固在机架1的侧架板上，料斗后背板7同料斗底板16和两块料斗侧板17的后面端部固接。料斗侧板17可以利用液压机架两侧板代替。料斗底板16、料斗侧板17和料斗后背板7均可以直接固接(如焊接)在机架底座和机架侧架板上。料斗底板16上开有穿线槽11，料斗后背板7开有长条捆绑线孔10，其位置与穿线槽11相对应，对应的两条穿线槽11和长条捆绑线孔10相连通。料斗前门板液压缸4固装在机架1的顶梁下端，其液压杆下端固接料斗前门板6(如用铰链式或销轴式固接)。前门板导轨8固装在料斗侧板17的前端，并固定在机架1的侧架板上，料斗前门板6插装在前门板导轨8内。两个主液压缸3固装在液压机的机架1的顶梁下端，其液压杆下端固接上压板5，上压板5下端开有穿线槽11，其位置与长条捆绑线孔10相对应。

料斗底板16和上压板5的穿线槽11从前面向后面纵向穿过整板的板面，穿线槽的形状选用长方形槽。长条捆绑线孔10在料斗后背板7自下而上开孔，孔长200毫米，孔的形状呈长方形，其长度取决于所压草支垫的厚度。长条捆绑线孔10、料斗底板16的穿线槽11和上压板5的穿线槽11的位置和数量相互对应，本例其数量均选用12条，孔或槽的数量取决于草支垫的成品长度，长度长则孔或槽的数量增加，主液压缸3和料斗前门板液压缸4的数量相应增加。

草支垫全液压成型机的制垫过程是：

一、关闭料斗前门板，铺放草料：操纵电气控制箱12开关，料斗前门板液压缸4工作，将料斗前门板6沿门板导轨8放下，关闭成料斗15，将松散草料均匀铺放入料斗15内；二、对草料加压，穿放捆扎铁丝：操纵电气控制箱12开关，主液压缸3工作，将上压板5向下压，对料斗15内的草料进行加压密实，压力大于500KN，同时将捆扎铁丝穿放入料斗底板16的穿线槽11中；三、打开料斗前门板，捆扎草支垫：当松散的草料在料斗中被加压密实后，操纵电气控制箱12开关，料斗前门板液压缸4工作，将料斗前门板6沿门板导轨8向上提升，离开已压紧的草支垫上端面，利用已放在料斗底板16的每条穿线槽11内的捆扎铁丝，分别一一对应穿过上压板5的穿线槽11和料斗后背板7的长条捆绑线孔10，对加压密实后的草料进行捆扎，便形成草支垫；四、对草支垫卸压，取出草支垫：操纵电气控制箱12开关，主液压缸3工作，将上压板5向上提升离开已捆扎好的草支垫并复位，操作人员即可从料斗15前面取出草支垫。