

稻夫 郑州铁路草支垫 绵阳草支垫厂家 条形草支垫厂家直销

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 稻夫 郑州铁路草支垫 绵阳草支垫厂家 条形草支垫厂家直销 |
| 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垱村 |
| 联系电话 | 15937370357 15937330697 |

产品详情

稻夫草支垫涉及一种液压装置，具体是一种液压制作不同厚度的草支垫，并可对草支垫进行捆扎成型的装置。

农业生产中，产生大量的稻草、秸秆等，由于其自然降解速度慢，影响应季耕种，往往焚烧处理，但是焚烧造成空气污染，尤其是秋冬季空气扩散条件不佳，秸秆焚烧成为空气污染的重要因素之一。如何将稻草、秸秆等变废为宝，减少焚烧，实现资源化利用，是涉及农业发展和环境治理的重大问题。

将稻草、秸秆等压制成草支垫，用于货物运输行业是一种实现秸秆资源化利用的可行办法。稻草、秸秆等压制成草支垫，存在压缩量大的特点，要制得较厚的草支垫，需要填充更多的草料，但是按照目前单次填料并压制的方式，若是一次性填料过多，会出现单次压制并不能完全压实的问题，导致草支垫质地松散，草支垫的强度、硬度不能满足使用要求；而且，目前单次填料过多并压制，还存在草料和秸秆搭配不均匀，影响草支垫的均匀性的问题。

草支垫液压捆扎成型装置，通过在底板上和压板上等距排列地板槽和压板槽，该装置便于通过铁丝对草支垫进行捆扎，有助于保证草支垫的成型，但该装置同样适于单次填料并压制的制作方式，仍然存在上述提及的问题。

稻夫草支垫提供一种环保组合型草支垫液压装置，解决现有草支垫液压装置采用单次填料压制方式，不适于制作厚度大、为多层结构的组合型草支垫的问题。

稻夫草支垫解决其技术问题所采用的技术方案是：环保组合型草支垫液压装置，包括底座、成型框和液压机，底座上固定成型框，成型框的横截面呈矩形，成型框的四个侧

面分别为左侧壁、右侧壁、前挡板和后挡板，前挡板的底部设置可打开或关闭的出产品门，出产品门上竖直地设置多条前铁丝槽，后挡板的下侧竖直地设置多条后铁丝槽，出产品门关闭时，前铁丝槽与后铁丝槽一一对应；出产品门上方的成型框上设置第一加料仓门，成型框的顶部开口，成型框的开口上方为液压机，液压机的压板的下表面形状与成型框横截面形状一致，且压板的下表面设置穿线槽，穿线槽与前铁丝槽、后铁丝槽一一对应。

进一步的是：所述出产品门上方的前挡板上设置第一加料仓门，第一加料仓门上方的前挡板上设置第二加料仓门。

具体地，所述第一加料仓门和第二加料仓门的下侧铰接安装于前挡板上，第一加料仓门和第二加料仓门的开门方式均为上侧向下翻。

具体地，所述出产品门的上侧铰接安装于前挡板，出产品门的开门方式为下侧向上翻。

进一步的是：所述底座的上表面设置多条底座铁丝槽，各条底座铁丝槽分别与前铁丝槽、后铁丝槽一一对应。

具体地，所述前铁丝槽、后铁丝槽、穿线槽和底座铁丝槽的均等间距设置，且间距为10~20cm。

进一步的是，所述液压机包括两个液压缸，两个液压缸均连接于压板的上侧。

具体地，所述出产品门打开后形成的产品出口的高度大于100mm。

对于厚度超过100毫米的厚草支垫，采用多层的组合型结构，组合型草支垫分为上中下三层，上层和下层为预制的草垫，中间层充填秸秆、稻草、杂草等压制得到。通过上述环保组合型草支垫液压装置生产组合型草支垫的方法为如下：预先压制上层草垫和下层草垫；然后将下层草垫放入成型框，再放入玉米秆、高粱秆、稻草等作为中间层，压实后再铺上上层草垫并再压制，再通过铁丝捆扎成型，制得组合型草支垫；最后，打开出产品门，取出组合型草支垫。

稻夫草支垫的有益效果是：环保组合型草支垫液压装置的第一加料仓门用于加料，无需过度升高液压机的压板加料，避免从成型框顶部开口加料的繁琐。草支垫压制前，将铁丝穿入前铁丝槽和后铁丝槽，草支垫压制完毕，将前铁丝槽或后铁丝槽的铁丝一端从穿线槽穿过，再将铁丝捆扎，将草支垫的捆扎固定成型。本液压装置适合生产厚度不超过前铁丝槽长度的组合型草支垫，可先压制厚度较薄的草支垫，再利用预制的厚度较薄的草支垫压制分层结构且厚度大的组合型草支垫，从而制成不同厚度的组合型草支垫。

第一加料仓门和第二加料仓门高低搭配，使加料更加方便，制作不同厚度的组合型草支垫也更加方便。

附图说明

图1是稻夫草支垫环保组合型草支垫液压装置的示意图。

附图标记：底座1、底座铁丝槽11、成型框2、前挡板21、液压机3、压板31、穿线槽32、出产品门4、前铁丝槽41、第一加料仓门5、第二加料仓门6。

下面结合附图和实施例对稻夫草支垫作进一步说明。

如图1所示，稻夫草支垫环保组合型草支垫液压装置，包括底座1、成型框2和液压机3，底座1上固定成型框2，底座1和成型框2均由钢板制成，成型框2上方为液压机3。液压机3可为单液压缸式，也可为多液压缸式，例如如图1所示，液压机3包括两个液压缸，两个液压缸均连接于压板31的上侧。

成型框2的横截面呈矩形，用于配合液压机3压制草支垫，成型框2的四个侧面分别为左侧壁、右侧壁、前挡板21和后挡板，四个侧面之间固定连接。前挡板21的底部设置可打开或关闭的出产品门4。出产品门4打开形成产品出口，为了便于将压制好的草支垫顺利地出产品出口取出，产品出口下侧与底座1上表面齐，即出产品门4打开后，压制的草支垫可直接拖出，出产品门4打开后不影响草支垫的拖出。出产品门4打开后形成的产品出口的高度大于100mm，保证可压制厚度超过100mm的组合型草支垫。

出产品门4的一侧铰接安装于成型框2或底座1上，考虑出产品门4需要承载巨大的压力，出产品门4的上侧或下侧铰接安装于成型框2或底座1上，例如出产品门4的上侧铰接安装于前挡板21上，出产品门4的开门方式为下侧向上翻。此外，出产品门4的两端与左侧壁、右侧壁之间还设置辅助固定结构，避免出产品门4在压制过程中受力打开。

出产品门4上竖直地设置多条前铁丝槽41，前铁丝槽41的宽度至少能容纳一根铁丝，且不宜过宽，避免草料从前铁丝槽41挤出，例如宽度为2~5mm。前铁丝槽41的两端均不贯穿出产品门4的上下侧，避免前铁丝槽41影响出产品门4的整体强度。与前铁丝槽41相对应地，成型框2的后挡板的下侧竖直地设置多条后铁丝槽。出产品门4关闭时，前铁丝槽41与后铁丝槽一一对应。成型框2的顶部为开口，成型框2的开口上方设置液压机3，液压机3的压板31可延伸至成型框2内。

压板31的下表面的形状与成型框2横截面形状一致。与前铁丝槽41和后铁丝槽相匹配地，压板31的下表面设置穿线槽32，穿线槽32与前铁丝槽41、后铁丝槽一一对应。压制草支垫之前，先在相对应的前铁丝槽41和后铁丝槽之间穿设铁丝并绷紧，草支垫压制完毕，将铁丝的一端从压板31的穿线槽32内穿过，必要的话可先用细铁钎疏通穿线槽32，再将铁丝从穿线槽32穿过；然后从前铁丝槽41或后铁丝槽处捆扎铁丝，将接头嵌入草支垫内，保证草支垫的成型。最后，打开出产品门4，并拖出压制捆扎成型的草支垫产品。

底座1的上表面为水平状，或者底座1的上表面设置底座铁丝槽11，底座铁丝槽11用于压制前放入铁丝，底座铁丝槽11的宽度以能容纳单根铁丝即可，各条底座铁丝槽11分别与前铁丝槽41、后铁丝槽一一对应。前铁丝槽41、后铁丝槽、穿线槽32和底座铁丝槽11的均等间距设置，间距可为10~20cm。该间距可较小，生产中根据草支垫的压制厚度在每个槽内放置铁丝，或者间隔放置铁丝。

出产品门4上方的成型框2上设置第一加料仓门5，第一加料仓门5用于向成型框2内补充稻草、秸秆等。为了便于压制不同厚度的组合型草支垫，成型框2上不同高度处设置两个加料仓门。具体地，出产品门4上方的前挡板21上设置第一加料仓门5，第一加料仓门5上方的前挡板21上设置第二加料仓门6。其中，第一加料仓门5和第二加料仓门6的下侧铰接安装于前挡板21上，第一加料仓门5和第二加料仓门6的开门方式均为上侧向下翻。当压制三层结构或更多层结构的组合型草支垫时，可从位置较高的第二加料仓门6进行加料；当压制厚度较小的草支垫，即薄型草支垫时，可从位置较低的第一加料仓门5进行加料。