

**D L Q T J 4 - 40**

型  
机

砌块成型

# 生产方法

中国 武汉

德龙环保机械设备有限公司

地址：武汉东湖开发区关南四路科苑路12号

电话：027-87514250 87514252

邮编：430074

网址：[www.DL578.com](http://www.DL578.com)

E-Mail: [DL578@126.com](mailto:DL578@126.com)

## DLQTJ4-40型砌块成型机生产方法

一、 各部位名称

二、 安装：

固定主机—做出料斜坡—接电—上润滑油和黄油—再分别调整：

- 1.振动台
- 2.力臂、即模箱底与振动台的间隙
- 3.限位柱
- 4.紧固件
- 5.制动器

三、 生产—操作—机器养护—产品养护→

四、 故障及排除

- 1.不脱模
- 2.制品松散
- 3.制品高度不符
- 4.模箱向下滑动（断开开关后）
- 5.脱模出现裂缝
- 6.跳闸
- 7.震动时间长，但压力不足。

五、 质量要求（制品）

## 一、4-40砌块机各部位名称

- 1.制动器（2.2KW电机）
- 2.降升摇臂（力臂）
- 3.大镙丝
- 4.限位卡、限位柱
- 5.开关
- 6.半圆
- 7.橡皮柱（在振动台下的圆钢筒内）
- 8.模箱
- 9.压头
- 10.挂钩
- 11.弹簧（限位柱弹簧）
- 12.定位“U”形钢筋

## 二、安装：

- 1.固定主机
- 2.出成品处做个斜坡（出成品处）
- 3.接上380V电源，并接上漏电保护器
- 4.上油：

- a.给机顶变速器加齿轮油，注意加油口处油的标志；正常使用1500小时更换一次机油。
- b.给各润滑部位加润滑油（转换部位）。
- c.给限位柱各摩擦部位加黄油。

#### 5.调整：

①调整振动台，使四角平（同一面上）：撬起振动台，拿出或垫上垫片。

②调整模箱底部与振动台的间隙（木模厚度—1.5cm），即调整力臂。

- a.在振动台上放上一块标准模板。
- b.点下降至模板与振动台上的木模板压紧。
- c.在点下降，木模板被压紧，同时可见模箱与模箱架有一间隙（模箱四角弹簧作用下产生间隙），约为1.5cm，不可小于1.5cm。

**如果力臂不够长，还须先调整力臂**

#### d.调整力臂：

松开力臂上的大镙丝，再调整力臂。

I.当力臂垂直不够长时，须下降力臂下部份：拿开木模板，使模箱降至模箱与振动台有（木模厚度—1.5cm）间隙（可垫上

垫片)时,再紧固大镙丝。

II.当力臂弯曲,须上升力臂下部份:点下降至力臂垂直即可再紧固大镙丝。

③调整砌块或标砖的高度,即调整限位柱。

a.开起模箱,放上一块标准木模,点下降,模箱与木模班面的垂直距离为190mm或115mm等,视模具而论。

b.距离确定好后,调整限位柱,使压头架被卡住。

**旋转6圈为1cm。**

④紧固各部件镙丝

⑤调整制动器,不至于模箱滑动——拧紧制动器上的镙丝。

三、生产:

1.专业培训合格再上岗,严格按操作规程使用生产机械,不得超负荷或违章操作:

**操作顺序为:**

升模箱,至压头被吊钩钩住→振动台上放上木模板→下降模箱,至压紧木模板,并在模箱与模箱架有1.5cm左右间隙→加料→下振2-3秒(视情况而定,时间不宜长,也不宜太短,太长不脱模,太短制品不成型)→再加料,用耙抹平→

手动，使压头下降→上、下一起**振动**3-5秒左右，至被限位柱卡住→上升，压头与模箱一起升，至压头被吊钩钩住→用手动叉车叉出制品→反复即可。

#### 2.机器养护：

- a.下班后，模箱压头冲洗干净，切断电源。
- b.检查各紧固部件。
- c.给滚动部件，摩擦部件加油。

#### 3.产品养护：

- a.产品理论上养护需28day（28天）。
- b.产品养护期内，夏天每日不少于7次浇水，春秋稍减。

### 四、故障及排除

#### 1.不脱模：

- a.原材料中水份太多

#### b.振动时间过长：

- ①下振时间过长，导致模箱下部即制品下部太密实
- ②上振时间过长，导致制品溢浆： I 下振太长，再振不易下料。 II 限位柱限位太高

#### c.模箱低与振动台的间隙调整不到位，使模箱压不紧木模板

解决方法： a.按配比适度减少水量

b.操作过程中，振动时间把握

## 2.制品松散

a.水泥用量过少

b.振动时间太短：主要由于下振时间过短，则制品不密实，则影响制品的强度和抗掺性

解决方法：

a.按配比适度加水泥用量。

b.适度加长振动时间

## 3.制品高度不符

压头位置不正确：

a.振动台不平，须调整。

b.模箱四角限位镙栓松紧不一致，导致模箱与模箱架间隙不一致

c.限位柱调整不到位

解决方法：

a.用水平震动平台使四角调整水平

b.调整限位镙栓

c.调整限位柱

#### 4.模箱滑动（向下）

制动器后的镙丝太松

解决方法：拧紧镙栓

#### 5.脱模出现裂缝和缺棱掉角

a.横向裂缝：提开模具时制品与压头之间形成真空

b.纵向裂缝：

- ①模箱筋板底部有粘结物料。
- ②混凝土的混合料太干。
- ③上下振时间（布料时间）短，压力不足。
- ④在余震下脱模。
- ⑤制品高度超过设计高度。

解决方法：a.使芯模的孔保持畅通或限位卡收腰后再震2-3秒

b.①清洁模具②混凝土适当加水③增加余震

#### 6.漏电、少相（频繁跳闸）

a.电线磨破处裸露搭铁

b.电机漏电或开关漏电

c.少相，漏电易烧电机，一定要排除故障，再运转。

### 6.震动时间长压力不足

两个震动器不是同步震动

解决方法：调整接线头

## 五、制品质量要求：

空心砖尺寸允许偏差应符合表GB8239-1997

项目名称	优等品 (A)	一等品 (B)	合格品 (C)
长度mm	±2	±3	±3
宽度mm	±2	±3	±3
高度mm	±2	±3	±3/4

空心砖外观质量应符合表

项 目 名 称		优等品 (A)	一等品 (B)	合格品 (C)
弯 曲 (mm)		2	2	3
掉角	个 数 (个)	0	2	2
	三个方向投影尺寸的最小值mm	0	20	30
裂纹延伸的投影尺寸mm		0	20	30