

**Аппарат для формовки блоков
DLQTJ4-40**

Инструкция по использованию

КНР г. Ухань
Delung Huanbao Jixie Shebei Co., Ltd
Адрес: Wuhan, Donghu Kaifa district, Guannansi St., 12
Тел.: 027-87514250 87514252 Почтовый индекс: 430074
Сайт: www.dl578.com E-mail: dl578@126.com

Инструкция по использованию аппарата для формовки блоков DLQTJ4-40

1. Наименование всех частей аппарата.
2. Установка.
 1. Установить корпус аппарата.
 2. Установить площадку для выгрузки готовых изделий.
 3. Подключить электричество 380 В, установить заземление.
 4. Смазать:
 5. Настроить:
3. Процесс производства.
4. Возможные неисправности и методы их устранения.
 - 1) Материал не принимает нужную форму.
 - 2) Материал слишком рыхлый.
 - 3) Различная толщина готовых блоков.
 - 4) Форма скользит (вертикально).
 - 5) В готовом материале появляются трещины и провалы.
 - 6) Утечка тока (частые перебои электропитания).
 - 7) Длительное время вибрации, но недостаточное давление.
5. Требования к качеству готовых материалов.

1. Наименование всех частей аппарата.

1. Тормоз (2,2 кВт).
2. Рычаг поднимания-опускания (рычаг).
3. Винты крепления.
4. Блок ограничителя, буфер ограничения.
5. Выключатель.
6. Полукруг.
7. Резиновый буфер (в стальном цилиндре под вибростолом).
8. Форма.
9. Индентор.
10. Сцепка.
11. Пружина (пружина ограничителя).
12. U-образный стержень.

2. Установка.

1. Установить корпус аппарата.
2. Установить площадку для выгрузки готовых изделий.
3. Подключить электричество 380 В, установить заземление.
4. Смазать:
 - a) Залить моторное масло в передаточный механизм двигателя; обратите внимание на марку заливаемого масла; после 1500 часов использования масло необходимо заменить.
 - b) Смазать все механизмы, нуждающиеся в смазке (сопрягающиеся детали).
 - c) Смазать солидолом все двигающиеся детали ограничителя.
5. Настроить:
 - 1) Настройте вибростол так, чтобы 4 угла платформы располагались на одном уровне: приподнимите аппарат, уберите или подложите прокладки.
 - 2) Настройте зазор между вибростолом и основанием формы (толщина деревянной вставки 1,5 см), также настройте рычаг.
 - a) На вибростол положите стандартную форму.
 - b) Опускайте до тех пор, пока форма не прижмется к деревянной вставке вибростола.
 - c) Когда форма прижмется к деревянной вставке, можно увидеть зазор между формой и ее основанием (при работе пружины по углам формы создают этот зазор), он должен быть высотой около 1,5 см, не меньше 1,5 см.

**Если усилие рычага не достаточно,
необходимо сначала настроить рычаг.**
 - d) Настройка рычага:

Ослабьте болты сверху рычага, настройте рычаг.

I. Если в вертикальном положении рычаг слишком короткий, следует опустить нижнюю часть: снимите деревянную вставку, образуется зазор между вибростолом и формой (толщина деревянной вставки — 1,5 см), затяните болты креплений.

II. Когда рычаг изогнут, поднимите его нижнюю часть: переместите рычаг в вертикальное положение, затяните болты креплений.
 - 3) Настройка высоты кирпича, т.е. настройка буфера ограничителя.

- a) Откройте форму, поместите деревянную вставку, опустите рычаг, расстояние между формой и деревянной вставкой будет составлять от 190 до 115 мм.
- b) Установите нужное расстояние, настройте буфер ограничителя, пока он не зажмет крышку формы.

Заверните болты на 1 см.

- 4) Затяните крепежные болты всех частей.
- 5) Настройте тормоз; до того, как он коснется формы — затяните болты сверху тормоза.

3. Процесс производства.

- 1) Только персонал, прошедший обучение, допускается к работе на данном оборудовании. Производственный процесс следует проводить строго по инструкции, не допускается перегружать аппарат или нарушать инструкции.

Последовательность действий производственного процесса:

Поднять форму, пока крышка подвешена на крюке → поставить деревянную вставку на вибростол, опустить форму, прижать к деревянной вставке; зазор между формой и основанием должен быть около 1,5 см → загрузить материал → включить вибрационный аппарат на 2-3 секунды (время зависит от разных условий, но оно не должно быть слишком коротким или длинным — материал не примет нужную форму) → снова загрузить материал → разровнять → опустить индентор, запустить вибрацию на 3-5 секунд, пока ограничитель не упрется, поднять индентор вместе с формой, пока он не зацепится за крюк → вытащить сформированный готовый материал → повторить сначала.

2) Обслуживание аппарата.

- a) Окончив рабочую смену, необходимо промыть индентор проточной водой, отключить электричество.
- b) Проверить все части аппарата.
- c) Смазать движущиеся части и резиновые блоки аппарата.

3) Содержание готового материала.

- a) Теоретически готовый материал необходимо хранить (сушить) 28 дней.
- b) Летом во время сушки материал необходимо поливать водой не менее 7 раз в день, весной можно реже.

4. Возможные неисправности и методы их устранения.

б) Материал не принимает нужную форму.

- a) Слишком много воды в исходном материале.
- b) Превышено время вибрации:
 1. Превышено время нижней вибрации, в результате нижняя часть материала слишком прилипает к форме.
 2. Превышено время верхней вибрации, в результате материал растекается: I) нижняя вибрация проводится слишком долго, трудно вытащить материал; II) буфер ограничителя расположен слишком высоко.
- c) Неправильно установлен зазор между формой и вибростолом, это приводит к недостаточному прилеганию индентора формы к деревянной вставке.

Методы устранения:

- a) Уменьшить пропорцию воды в исходном материале.
- b) В процессе работы контролировать время вибрации.

7) Материал слишком рыхлый.

- a) Слишком мало воды в исходном материале.
- b) Занижено время вибрации: в основном, из-за недостаточного времени нижней вибрации материал становится некрепким, что отрицательно сказывается на прочности и износостойчивости готовых изделий.

Методы устранения:

- a) Увеличить пропорцию воды в исходном материале.
- b) В процессе работы контролировать время вибрации.

8) Различная толщина готовых блоков.

Индектор установлен неправильно:

- a) Вибростол установлен неровно, необходимо выровнять его.
- b) Неодинаковая жесткость пружин ограничителя формы, в результате зазор между формой и деревянной вставкой неодинаковый.
- c) Неправильно установлен буфер ограничителя.

Методы устранения:

- a) Выровнять поверхность вибростола с помощью уровня.
- b) Настроить пружины ограничителя.
- c) Настроить буфер ограничителя.

9) Форма скользит (вертикально).

Болты за тормозом затянуты слишком слабо.

Метод устранения: затянуть болты.

10) В готовом материале появляются трещины и провалы.

- a) Поперечные трещины: при поднятии формы образуется вакуум между материалом и индектором.
- b) Продольные трещины:
 - 1) На дно формы налипли остатки материала.
 - 2) Смесь для цемента слишком сухая.
 - 3) Время вибрации слишком короткое, давление недостаточное.
 - 4) Процесс формирования материала при посторонних вибрациях.
 - 5) Установленная высота готовых блоков превышает высоту, предусмотренную конструкцией.

Методы устранения:

- a) Сделать отверстия в крышке формы; либо после того, как ограничитель остановит движение, продолжать вибрацию 2-3 секунды.
- b)
 - 2) Очистить форму.
 - 3) Добавить воду в смесь.
 - 4) Увеличить время вибрации

б) Утечка тока (частые перебои электропитания).

- a) Нарушена целостность изоляции электропровода.
- b) Электроника аппарата или выключатели пропускают ток.
- c) При перебоях с электричеством электроника аппарата может пострадать; такие неисправности необходимо сразу устранять.

7) Длительное время вибрации, но недостаточное давление.

Два вибратора не синхронизированы.

Метод устранения: настроить синхронизацию.

5. Требования к качеству готовых материалов.

Допуски размеров пустотелого кирпича должны соответствовать стандарту GB8239-1997.

Наименование	Высший класс (A)	Первый класс (B)	Стандарт (C)
Длина	±2	±3	±3
Ширина	±2	±3	±3
Высота	±2	±3	±3/4

Таблица соответствия внешних размеров пустотелого кирпича

Наименование		Высший класс (A)	Первый класс (B)	Стандарт (C)
Кривизна (мм)		2	2	3
Угол наклона грани	Кол-во (шт)	0	2	2
	Минимальный размер трехсторонней проекции (мм)	0	20	30
Размер продольной проекции изломов (мм)		0	20	30