



# LQ-T150D电动脱模器

## 使 用 说 明 书

浙江辰鑫机械设备有限公司

ZheJiang ChenXin Machine Equipments Co.,Ltd.



浙江辰鑫机械设备有限公司 TEL:0575-82041755 82560888

上虞区104国道泾口工业区 E-mail: alvin@zjchenxin.com

FAX:0575-82519777 <http://www.zjchenxin.com>

# LQ-T150D 电动脱模器

LQ-T150D 电动脱模器是在原 LQ-T30D 电动脱模器的基础上改进设计的。它适用十多种土、混合料的圆形试模件的脱模，尤其可满足水泥混合料强度试件的脱模要求，其最大载荷可达 150KN。

脱模器主要由箱体、立杆、支撑板、顶板、脱模定位板等组成（见图）。

## 1. 脱模器主要参数及规格：

### 1.1 参数：

- |           |       |               |         |
|-----------|-------|---------------|---------|
| a. 最大脱模长度 | 230mm | d.脱模速度        | 70 毫米/分 |
| b. 额定电压   | 380V  | e.脱模丝杆上升极限距离  | 390mm   |
| c. 最大载荷   | 150KN | f. 脱模丝杆下降极限距离 | 20mm    |

### 1.2 规格：

本脱模器适合一下规格试模试件脱模使用：

- |              |                                 |                                         |
|--------------|---------------------------------|-----------------------------------------|
| a. 无测限抗压试模：  | $\phi 150 \times 230\text{mm}$  | （试件尺寸为 $\phi 150 \times 150\text{mm}$ ） |
|              | $\phi 100 \times 180\text{mm}$  | （试件尺寸为 $\phi 100 \times 100\text{mm}$ ） |
|              | $\phi 50 \times 130\text{mm}$   | （试件尺寸为 $\phi 50 \times 50\text{mm}$ ）   |
| b. 重（轻）型击实仪： | $\phi 152 \times 170\text{mm}$  | （试件体积为：2177cm <sup>3</sup> ）            |
|              | $\phi 100 \times 127\text{mm}$  | （试件体积为：997 cm <sup>3</sup> ）            |
| c.马歇尔试模：     | $\phi 101.6 \times 87\text{mm}$ |                                         |

## 2.脱模器的使用与操作：

### 2.1 操作前的准备

2.1.1 应将脱模器置于坚实的水泥地面上

2.1.2 接通 380V 电源，按动电机开关，使“脱模丝杠“上下运动（电机开关，下面为停止按钮，上、中分别为上升、下降按钮）注意丝杠运动上极限位置为丝杠顶端与顶板上平面水平位置，丝杠运动下限为丝杠顶端距离箱体上平面上方 20mm 位置。

2.1.3 选择适当的“定位板“及”支撑板“位置。

“脱模器定位板“是确定试件脱模时上端的定位基准，”支撑板“是确定试件脱模时下端的定位基础，当进行试件的脱模时，应选择好适当的”定位板“并确定适当的”支撑板“以及支撑板的位置，以保证试件在脱模过程的正确性。

- 脱抗压试模  $\phi 150$  试件及重型击实  $\phi 152$  试件应选择孔径内  $\phi 154$  “定位板”
- 脱抗压试模  $\phi 100$  试件重型击实  $\phi 100$  试件及马歇尔试件应选择孔径为  $\phi 104$  “定位板”
- 脱抗压试模  $\phi 50$  试件应选择孔径为  $\phi 54$  “定位板”

调整固定“支撑板”位置须使定位螺栓分别与两立柱上相对的圆弧槽（定位槽）对正并紧固，从下到上共分 I、II、III、IV 四个位置。

脱抗压试模  $\phi 150$  试件时“支撑板”应固定在“定位槽”位置 I 上（即最下端位置上）脱抗压试模  $\phi 100$  试件及重型击实  $\phi 152$  试件时应使“支撑板”固定在“定位槽”II 的位置上。

脱抗压试模  $\phi 50$  试件及重（轻型击实  $\phi 100$  试件时，应使“支撑板”固定在“定位槽”III 的位置上。

脱马歇尔试件时，应使“支撑板”固定在“定位槽”IV 位置上。

“支撑板”调整时，须首先松开“支撑板”上的“紧固螺钉”（四件），然后松开“定位螺钉”，

调整“支撑板”到所需位置时，先将定为螺钉拧紧，然后将四个紧固螺钉固定。

## 2.2 操作过程：

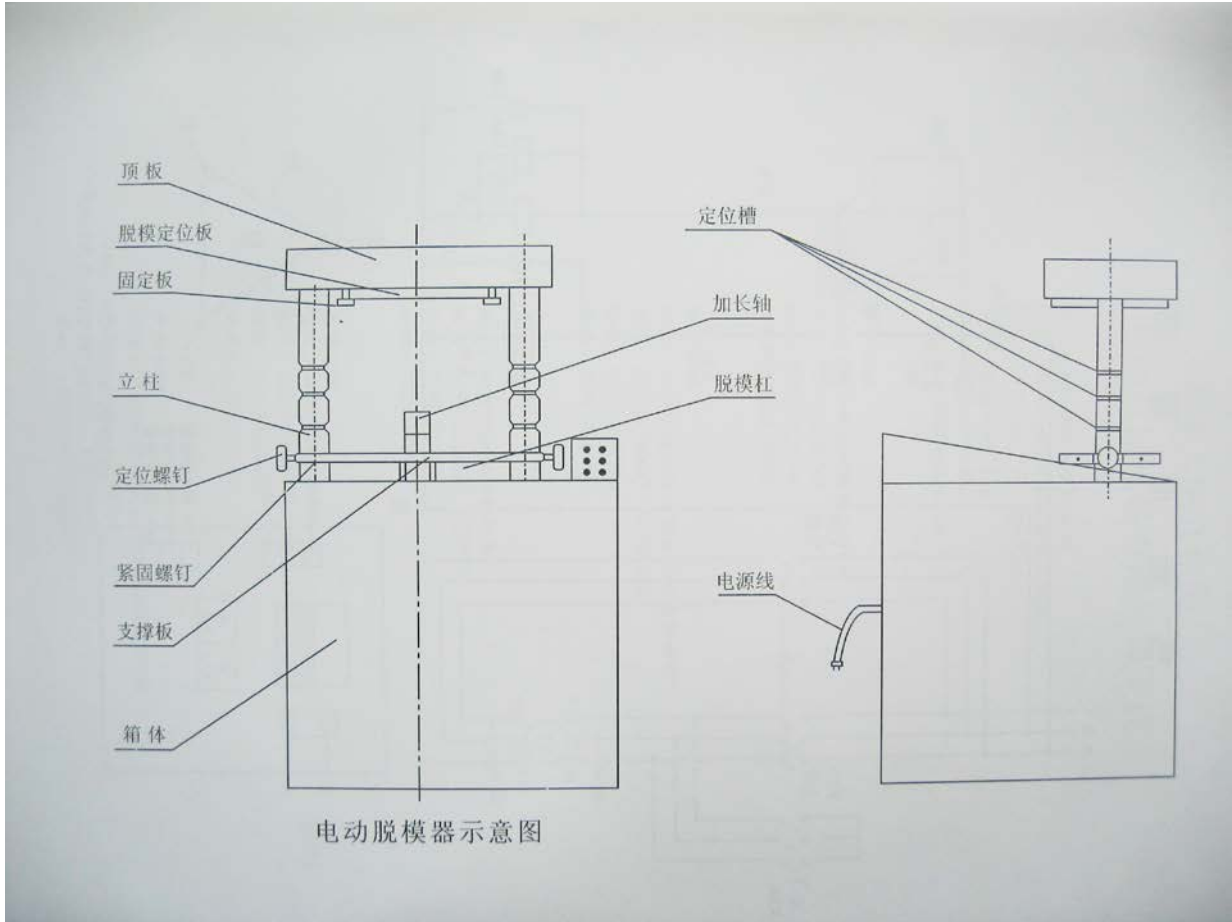
将试模置于调整好位置的“支撑板”上，并与凹台对正，将“脱模定位板”放下（方法是将“固定块”分别转动 90°，使“脱模定位板”脱离“固定块”支撑沿“导向轴”下滑置于试模上，注意此时使“脱模定位板”上下滑动自如：不与“固定块”发生干涉），且使“定位板”对凹台对正试模，开动电机使“脱模丝杠”上升，即可将试件脱出（注意：在脱  $\phi 50$  抗压试模是须将长 130mm “加长轴”嵌入“脱模丝杠”上端孔内：在脱  $\phi 150$  抗压试模不使用“加长轴”）反向开动电机“脱模丝杠”下降到原始位置（注意：下端极限位置为“脱模丝杠”顶端距离箱体上端 20mm），将试模取下，一次工作完毕。

## 3.维护与保养：

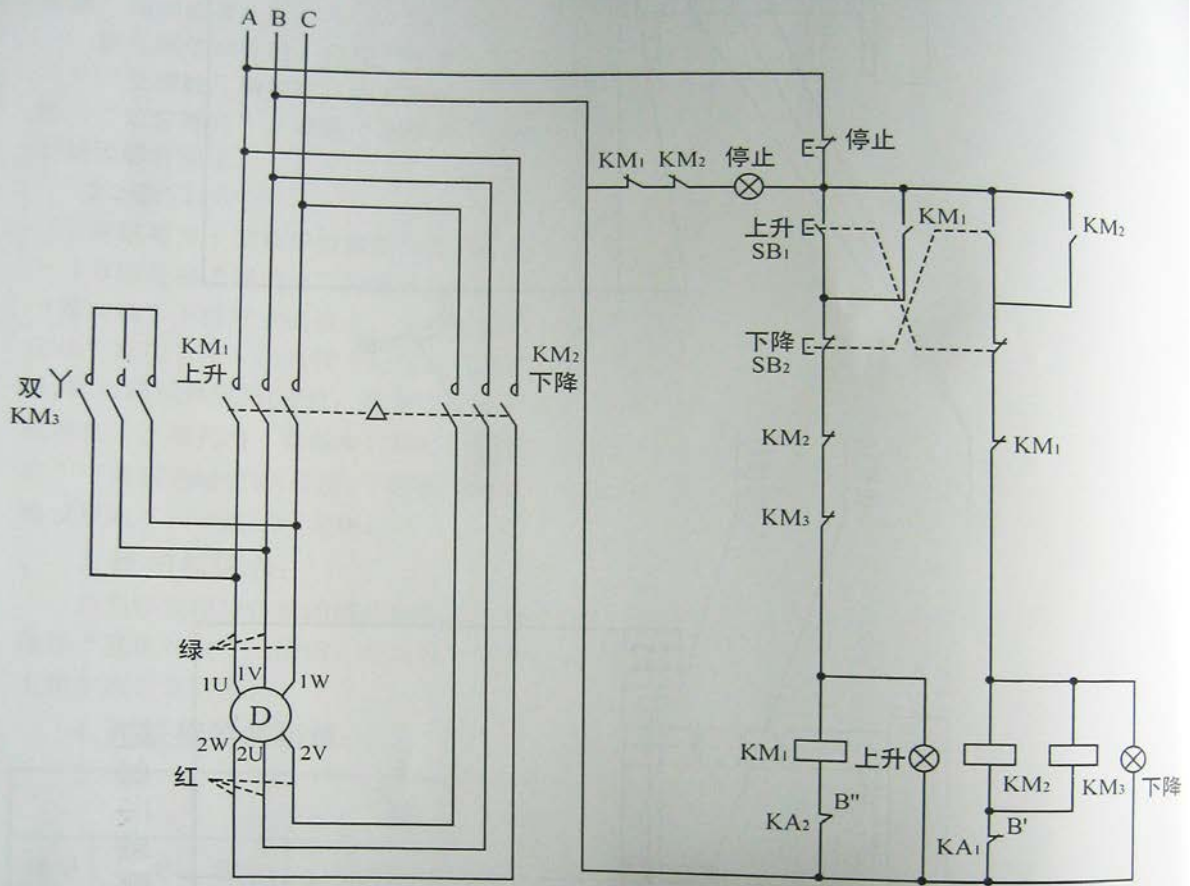
应当经常保持仪器的清洁和整齐，每次使用完毕必须将仪器擦试干净；尤其要保持“脱模丝杠”的清洁，并且每工作 8 小时向丝杠滴注适量机械油，以保证丝杠工作中的正常润滑。

## 4. 附脱模器装箱单：

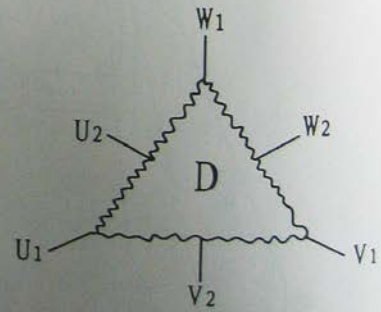
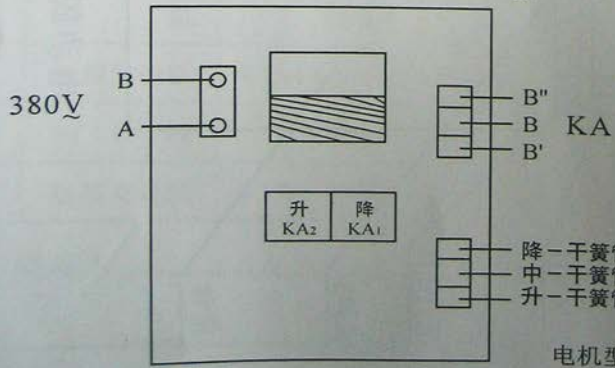
装箱单				
序号	名称	规格	数量	备注
1	主机	150KN	1 台	附说明书
2	脱模定位板	$\phi 104, \phi 154, \phi 54$	各 1 件	根据不用规格试模脱模时更换
3	加长轴	130mm	1 件	根据不用规格试模脱模时更换
4	脱模支撑板	$\phi 154, \phi 104, \phi 54$	各 1 件	根据不用规格试模脱模时更换
装箱人：_____ 检查人：_____				
年 月 日 年 月 日				



# 电 器 原 理 图



B



电机型号: YD90-2/4 380V  
YY为1.8KW Δ为1.3KW