



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201597096 U

(45) 授权公告日 2010. 10. 06

(21) 申请号 200920264576. 3

(22) 申请日 2009. 12. 04

(73) 专利权人 泉州市恒兴工业机械有限公司

地址 362300 福建省南安市丰州镇武荣工业
区 C-2 幢

(72) 发明人 王国兴

(74) 专利代理机构 泉州市文华专利代理有限公
司 35205

代理人 张梧邨

(51) Int. Cl.

B28B 3/02 (2006. 01)

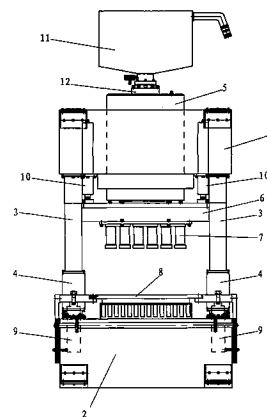
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种新型砌块成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型砌块成型机, 其包括上梁、下梁、立柱、大容量压模油缸、压头座、上模头、下模箱和脱模机构, 大容量压模油缸的上方设置有蓄油箱, 下模箱设置于上模头的下方, 大容量压模油缸设置于上梁上, 且大容量压模油缸的活塞杆与压头座相连接, 上模头固定于压头座的底部; 还包括设置于安装于上梁上的升降油缸, 此升降油缸的活塞杆与压头座相连接。与现有技术相比, 本实用新型的一种新型砌块成型机, 通过大容量的压模油缸与升降油缸的配合, 压模时无需振动, 直接通过液压静压的方式对物料进行压实成型, 噪声较小, 而且制品的密实度较好。



1. 一种新型砌块成型机,包括上梁、下梁、立柱、压模油缸、压头座、上模头、下模箱和脱模机构,立柱支设于上梁与下梁之间,下模箱设置于上模头的下方,压模油缸设置于上梁上,且压模油缸的活塞杆与压头座相连接,上模头固定于压头座的底部;其特征在于:上述压模油缸为大容量油缸,上述大容量油缸的上方设置有与此大容量油缸相配套的蓄油箱;还包括设置于安装于上述上梁上的升降油缸,此升降油缸的活塞杆与上述压头座相连接。

2. 根据权利要求1所述的一种新型砌块成型机,其特征在于:上述升降油缸有两个,分别对应设置于上述压头座的两端。

3. 根据权利要求1所述的一种新型砌块成型机,其特征在于:上述大容量油缸上设置有与上述蓄油箱的出油口相对应的用于充液的满油阀。

一种新型砌块成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种砌块成型机。

背景技术

[0002] 在砌块生产中,为了保证生产出的砌块具有足够的强度及合格的外形尺寸,在上模头压入下模箱时,通过振动台下面的主振动器激振,使物料具有类似流体的性质,在下模箱内高频振荡因而易于填充模具的空间并达到一定的密实度,以达到提高产品质量的目的。这种砌块成型机,由于压模时下模箱需进行高频振荡,噪声较大,而且制品的密实度还是不尽人意。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种噪声小,而且制品的密实度较好的新型砌块成型机。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样的:一种新型砌块成型机,包括上梁、下梁、立柱、压模油缸、压头座、上模头、下模箱和脱模机构,立柱支设于上梁与下梁之间,下模箱设置于上模头的下方,压模油缸设置于上梁上,且压模油缸的活塞杆与压头座相连接,上模头固定于压头座的底部;上述压模油缸为大容量油缸,上述大容量油缸的上方设置有与此大容量油缸相配套的蓄油箱;还包括设置于安装于上述上梁上的升降油缸,此升降油缸的活塞杆与上述压头座相连接。

[0005] 上述升降油缸有两个,分别对应设置于上述压头座的两端。

[0006] 上述大容量油缸上设置有与上述蓄油箱的出油口相对应的用于充液的满油阀。

[0007] 采用上述方案后,本实用新型的一种新型砌块成型机,压模油缸采用大容量油缸,还配有驱动压头座的升降油缸,工作时,由升降油缸驱动压头座带动上模头下降,同时压模油缸动作,通过压头座将上模头压向下模箱内的物料,将物料压实、成型。与现有技术相比,本实用新型的一种新型砌块成型机,通过大容量的压模油缸与升降油缸的配合,压模时无需振动,直接通过液压静压的方式对物料进行压实成型,噪声较小,而且制品的密实度较好;而且,大容量油缸上设置有与蓄油箱的出油口相对应的用于充液的满油阀,使得压头座上下运行平稳,速度快而且压力大,进一步提高了制品的密实度。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的正视图;

[0009] 图2为本实用新型的侧视图。

具体实施方式

[0010] 本实用新型的一种新型砌块成型机,如图1所示,包括上梁1、下梁2、立柱3、导向滑动机构4、压模油缸5、压头座6、上模头7、下模箱8、脱模油缸9、升降油缸10和蓄油箱

11。

[0011] 立柱 3 有四根,分别支设于上梁 1 与下梁 2 的四个角之间。

[0012] 导向滑动机构 4 活动套设于立柱 3 上,下模箱 8 通过连接件架设于导向滑动机构 4 上。

[0013] 脱模油缸 9 设置于导向滑动机构 4 的下方,且脱模油缸 9 的活塞杆与导向滑动机构 4 相连接。

[0014] 压模油缸 5 采用大容量油缸,压模油缸 5 设置于上梁 1 上,且压模油缸 5 的活塞杆与压头座 6 的顶部相连接,压模油缸 5 的上方设置有相配套的可为压模油缸 5 供油的蓄油箱 11,且压模油缸 5 上设置有与蓄油箱 11 的出油口相对应的用于充液的满油阀 12。

[0015] 上模头 7 固定于压头座 6 的底部。

[0016] 升降油缸 10 有两个,分别安装于上梁 1 上对应于压头座 6 的两端,升降油缸 10 的活塞杆分别与压头座 6 的两端顶部相连接。

[0017] 工作时,由升降油缸 10 驱动压头座 6 带动上模头 7 下降,同时压模油缸 5 动作,通过压头座 6 将上模头 7 压向下模箱 8 内的物料,将物料压实、成型。与现有技术相比,本实用新型通过大容量的压模油缸 5 与升降油缸 10 的配合,压模时无需振动,直接通过液压静压的方式对物料进行压实成型,噪声较小,而且制品的密实度较好;而且,压模油缸 5 上设置有与蓄油箱 11 的出油口相对应的用于充液的满油阀 12,使得压头座 6 上下运行平稳,速度快而且压力大,进一步提高了制品的密实度。

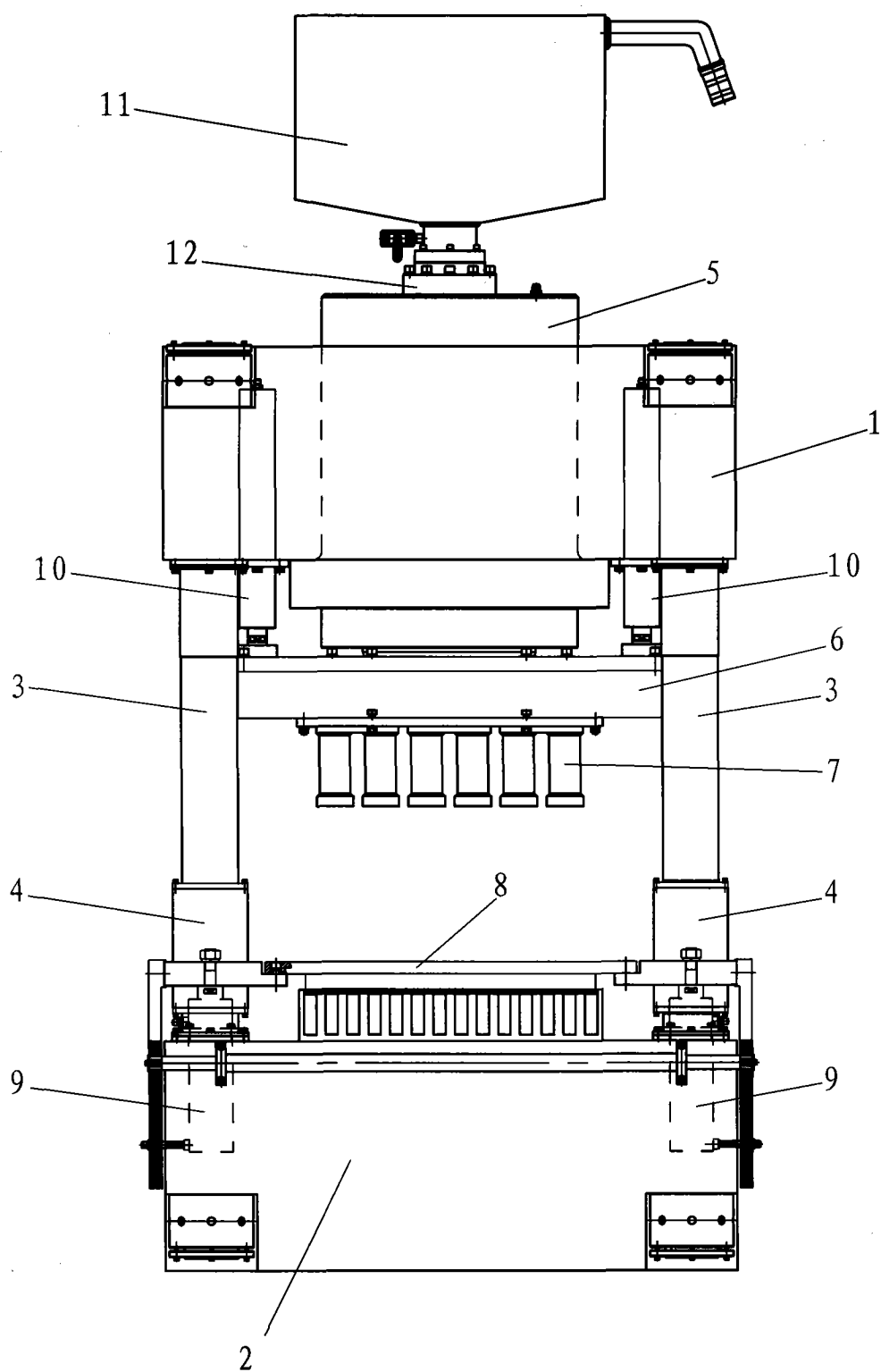


图 1

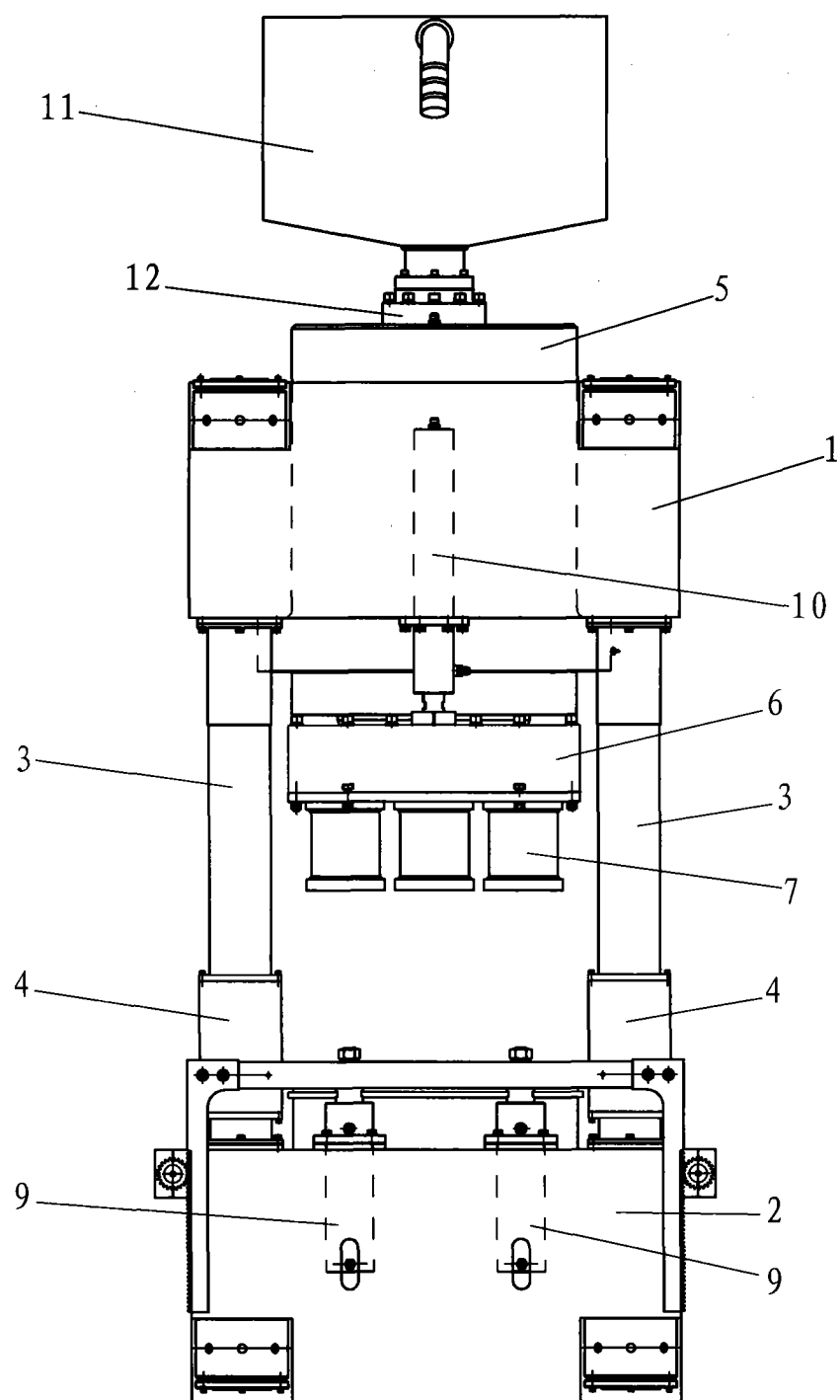


图 2