



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 119238698 B

(45) 授权公告日 2025. 05. 27

(21) 申请号 202411680189.3

B28B 7/10 (2006.01)

(22) 申请日 2024.11.22

B28B 13/06 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 119238698 A

(56) 对比文件

CN 217915904 U, 2022.11.29

ES 248974 A1, 1959.08.16

(43) 申请公布日 2025.01.03

审查员 蔡金科

(73) 专利权人 扬州宝杰新型节能建材有限公司

地址 225800 江苏省扬州市宝应县泾河镇

工业集中区驸马营路

(72) 发明人 王宝吉

(74) 专利代理机构 南京顺安知识产权代理事务

所(普通合伙) 32939

专利代理师 许小红

(51) Int. Cl.

B28B 7/16 (2006.01)

B28B 7/30 (2006.01)

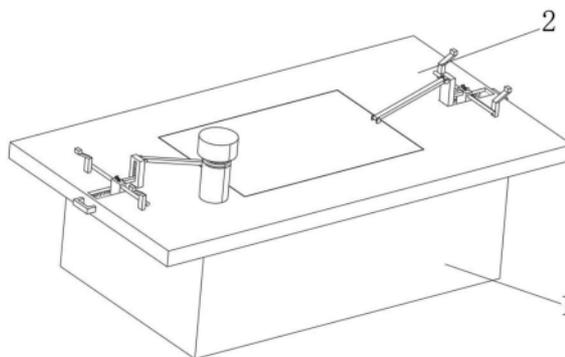
权利要求书2页 说明书6页 附图8页

(54) 发明名称

一种多孔砖成型装置

(57) 摘要

本发明公开了一种多孔砖成型装置,解决了在多孔砖生产时,不方便对多孔砖从模具内进行出料,影响生产效率的问题,其包括下模具和上模具,所述下模具包括底壳,底壳的两侧均对称开设有卡槽,底壳的内底壁上等角度开设有插槽,插槽的外侧等角度开设有侧槽,上模具包括设置于底壳上方的顶盖,底壳与顶盖之间形成成型腔,顶盖的底端均匀安装有插杆,插杆与插槽一一对应,插杆的底端插入到插槽的内部,插杆与顶盖之间安装有推动出料组件,顶盖上安装有状态调节组件;本发明,在工作中,通过设置的托块位于多孔砖的下方,托块对多孔砖产生向上推力,将多孔砖从底壳内取出,而在托块收回后,将插杆从多孔砖孔洞中抽出,方便多孔砖下料分离。



1. 一种多孔砖成型装置,包括下模具(1)和上模具(2),其特征在于:所述下模具(1)包括底壳(101),底壳(101)的两侧均对称开设有卡槽(102),底壳(101)的内底壁上等角度开设有插槽(103),插槽(103)的外侧等角度开设有侧槽(104);

上模具(2)包括设置于底壳(101)上方的顶盖(201),底壳(101)与顶盖(201)之间形成成型腔,顶盖(201)的底端均匀安装有插杆(204),插杆(204)与插槽(103)一一对应,插杆(204)的底端插入到插槽(103)的内部,插杆(204)与顶盖(201)之间安装有推动出料组件(3),顶盖(201)上安装有状态调节组件(4);

推动出料组件(3)包括开设于插杆(204)内部的内腔(301),内腔(301)的底端外侧等角度开设有连通槽(306),内腔(301)的内壁上等角度安装有连通箱(307),连通箱(307)与连通槽(306)相连通,连通箱(307)的顶端开设有顶部槽(308),连通箱(307)的内部滑动安装有托块(309),托块(309)的外壁与连通槽(306)的内壁紧贴,托块(309)的端部插入到侧槽(104)的内部,且托块(309)的外壁与侧槽(104)的内壁紧贴,托块(309)的顶壁与底壳(101)的内底壁相齐平;

状态调节组件(4)包括开设于顶盖(201)上的两个滑移槽(401),两个滑移槽(401)对称设置于底壳(101)的两侧,滑移槽(401)的两侧对称开设有限位槽(402),限位槽(402)的内部滑动安装有限位滑块(403),限位滑块(403)远离底壳(101)的一侧对称安装有压缩弹簧(404),压缩弹簧(404)的一端与限位槽(402)的端部内壁固定连接,限位滑块(403)的顶端安装有滑动定位件(405),限位滑块(403)的底端安装有卡接固定单元(406),限位滑块(403)远离底壳(101)的一侧设置有纵移压动单元(407)。

2. 根据权利要求1所述的一种多孔砖成型装置,其特征在于:所述顶盖(201)的顶端固定安装有进料管(202),进料管(202)的内部插入有管塞(203),管塞(203)的顶端与进料管(202)螺纹安装,顶盖(201)的两端对称安装有两个把手(205)。

3. 根据权利要求1所述的一种多孔砖成型装置,其特征在于:所述内腔(301)的内部活动安装有活动板(310),活动板(310)的顶端等角度铰接安装有第二连杆(311),第二连杆(311)的底端与托块(309)铰接,活动板(310)的上方设置有固定环(312),固定环(312)固定安装于内腔(301)的内壁上,固定环(312)与活动板(310)之间对称安装有复位弹簧(313)。

4. 根据权利要求3所述的一种多孔砖成型装置,其特征在于:所述顶盖(201)的顶端开设有安装槽(302),安装槽(302)与各个内腔(301)相连通,安装槽(302)的内部安装有安装板(303),安装板(303)的底端均匀安装有推杆(304),各个推杆(304)分别插入到各个内腔(301)的内部,且推杆(304)的底端与活动板(310)的顶壁接触,安装槽(302)的顶端对称铰接安装有两个第一连杆(305)。

5. 根据权利要求1所述的一种多孔砖成型装置,其特征在于:所述滑动定位件(405)包括固定安装于限位滑块(403)顶端的竖板(4051),两个第一连杆(305)的一端分别与两个竖板(4051)铰接,两个竖板(4051)相互远离的一侧均开设有纵向滑槽(4052),纵向滑槽(4052)的两侧内壁上自上而下依次开设有上定位槽(4053)、中定位槽(4054)以及下定位槽(4055)。

6. 根据权利要求1所述的一种多孔砖成型装置,其特征在于:所述卡接固定单元(406)包括固定安装于限位滑块(403)底端的底板(4061),底板(4061)远离底壳(101)的一侧固定安装有固定箱(4062),固定箱(4062)的内部活动安装有移动板(4063),移动板(4063)靠近

底壳(101)的一侧对称安装有卡杆(4064),卡杆(4064)卡入到卡槽(102)的内部,移动板(4063)远离底壳(101)的一侧对称安装有压紧弹簧(4065),移动板(4063)远离底壳(101)的一侧安装有连接杆(4066),连接杆(4066)位于固定箱(4062)外部的一端固定安装有楔形块(4067)。

7.根据权利要求1所述的一种多孔砖成型装置,其特征在于:所述纵移压动单元(407)包括设置于限位滑块(403)远离底壳(101)一侧的纵移压板(4071),纵移压板(4071)的底端开设有挤压斜面(4073),纵移压板(4071)靠近限位滑块(403)的一侧固定安装有纵移滑块(4074),纵移滑块(4074)的一端滑动安装于纵向滑槽(4052)的内部,纵移滑块(4074)的内部开设有内部槽(4075),内部槽(4075)位于纵向滑槽(4052)内部一端的两侧对称开设有杆槽(4076),内部槽(4075)的内部对称活动安装有两个内部板(4077),两个内部板(4077)相互远离的一侧均安装有定位杆(4078),定位杆(4078)活动安装于杆槽(4076)内部,内部板(4077)的顶端固定安装有推板(4079),两个推板(4079)之间安装有连接弹簧(40710),纵移压板(4071)的两侧对称安装有限位杆(4072),限位杆(4072)远离底壳(101)的一侧设置有移动限位单元(408)。

8.根据权利要求7所述的一种多孔砖成型装置,其特征在于:所述移动限位单元(408)包括固定安装于顶盖(201)顶端的下纵限位板(4081),下纵限位板(4081)的顶端固定安装有中斜限位板(4082),中斜限位板(4082)的顶端固定安装有上纵限位板(4083),中斜限位板(4082)的底端朝向底壳(101)一侧倾斜设置。

## 一种多孔砖成型装置

### 技术领域

[0001] 本发明属于多孔砖成型技术领域,具体为一种多孔砖成型装置。

### 背景技术

[0002] 多孔砖是一种常用的建筑材料,主要有烧结多孔砖和混凝土多孔砖。烧结多孔砖是以粘土、页岩、粉煤灰为主要原料,经成型、焙烧而成;混凝土多孔砖则是以水泥为胶结材料,以砂、石等为主要集料,加水搅拌、成型、养护制成,在混凝土多孔砖生产过程中,需要将原料通入的模具中,在原料凝固成型后,将模具打开,完成多孔砖的生产,一般模具分为底壳和顶盖,底壳的内底壁上均匀安装有固定柱,通过固定柱的设置使转块形成多孔状态,但是存在以下缺陷:

[0003] 在多孔砖成型后,由于多孔砖位于底壳内部,不方便将多孔砖推出,不方便进行下料,使得生产效率下降。

### 发明内容

[0004] 针对上述情况,为克服现有技术的缺陷,本发明提供一种多孔砖成型装置,有效的解决了在多孔砖生产时,不方便对多孔砖从模具内进行出料,影响生产效率的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种多孔砖成型装置,包括下模具和上模具,所述下模具包括底壳,底壳的两侧均对称开设有卡槽,底壳的内底壁上等角度开设有插槽,插槽的外侧等角度开设有侧槽;

[0006] 上模具包括设置于底壳上方的顶盖,底壳与顶盖之间形成成型腔,顶盖的底端均匀安装有插杆,插杆与插槽一一对应,插杆的底端插入到插槽的内部,插杆与顶盖之间安装有推动出料组件,顶盖上安装有状态调节组件;

[0007] 推动出料组件包括开设于插杆内部的内腔,内腔的底端外侧等角度开设有连通槽,内腔的内壁上等角度安装有连通箱,连通箱与连通槽相连通,连通箱的顶端开设有顶部槽,连通箱的内部滑动安装有托块,托块的外壁与连通槽的内壁紧贴,托块的端部插入到侧槽的内部,且托块的外壁与侧槽的内壁紧贴,托块的顶壁与底壳的内底壁相齐平。

[0008] 优选的,所述顶盖的顶端固定安装有进料管,进料管的内部插入有管塞,管塞的顶端与进料管螺纹安装,顶盖的两端对称安装有两个把手。

[0009] 优选的,所述内腔的内部活动安装有活动板,活动板的顶端等角度铰接安装有第二连杆,第二连杆的底端与托块铰接,活动板的上方设置有固定环,固定环固定安装于内腔的内壁上,固定环与活动板之间对称安装有复位弹簧。

[0010] 优选的,所述顶盖的顶端开设有安装槽,安装槽与各个内腔相连通,安装槽的内部安装有安装板,安装板的底端均匀安装有推杆,各个推杆分别插入到各个内腔的内部,且推杆的底端与活动板的顶壁接触,安装槽的顶端对称铰接安装有两个第一连杆。

[0011] 优选的,所述状态调节组件包括开设于顶盖上的两个滑移槽,两个滑移槽对称设置于底壳的两侧,滑移槽的两侧对称开有限位槽,限位槽的内部滑动安装有限位滑块,限

位滑块远离底壳的一侧对称安装有压缩弹簧,压缩弹簧的一端与限位槽的端部内壁固定连接,限位滑块的顶端安装有滑动定位件,限位滑块的底端安装有卡接固定单元,限位滑块远离底壳的一侧设置有纵移压动单元。

[0012] 优选的,所述滑动定位件包括固定安装于限位滑块顶端的竖板,两个第一连杆的一端分别与两个竖板铰接,两个竖板相互远离的一侧均开设有纵向滑槽,纵向滑槽的两侧内壁上自上而下依次开设有上定位槽、中定位槽以及下定位槽。

[0013] 优选的,所述卡接固定单元包括固定安装于限位滑块底端的底板,底板远离底壳的一侧固定安装有固定箱,固定箱的内部活动安装有移动板,移动板靠近底壳的一侧对称安装有卡杆,卡杆卡入到卡槽的内部,移动板远离底壳的一侧对称安装有压紧弹簧,移动板远离底壳的一侧安装有连接杆,连接杆位于固定箱外部的一端固定安装有楔形块。

[0014] 优选的,所述纵移压动单元包括设置于限位滑块远离底壳一侧的纵移压板,纵移压板的底端开设有挤压斜面,纵移压板靠近限位滑块的一侧固定安装有纵移滑块,纵移滑块的一端滑动安装于纵向滑槽的内部,纵移滑块的内部开设有内部槽,内部槽位于纵向滑槽内部一端的两侧对称开设有杆槽,内部槽的内部对称活动安装有两个内部板,两个内部板相互远离的一侧均安装有定位杆,定位杆活动安装于杆槽内部,内部板的顶端固定安装有推板,两个推板之间安装有连接弹簧,纵移压板的两侧对称安装有限位杆,限位杆远离底壳的一侧设置有移动限位单元。

[0015] 优选的,所述移动限位单元包括固定安装于顶盖顶端的下纵限位板,下纵限位板的顶端固定安装有中斜限位板,中斜限位板的顶端固定安装有上纵限位板,中斜限位板的底端朝向底壳一侧倾斜设置。

[0016] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0017] 1) 在工作中,通过设置的安装板进入安装槽中,使得插杆内的托块进入到侧槽中,使得在多孔砖成型后,托块位于多孔砖的下方,在顶盖与底壳分离后,托块对多孔砖产生向上推力,将多孔砖从底壳内取出,而在托块收回后,将插杆从多孔砖孔洞中抽出,方便多孔砖下料分离;

[0018] 2) 在工作中,通过设置的纵移压板向下移动过程中,推动限位滑块朝着底壳一侧移动,从而通过第一连杆推动安装槽向下移动,使托块进入侧槽内部,纵移压板继续向下移动,推动卡杆卡入卡槽内部,通过纵移压板向下移动实现安装,方便使用;

[0019] 3) 在工作中,通过设置的纵移压板的两侧对称安装有限位杆,在纵移压板向下移动时,限位杆沿着上纵限位板侧壁、中斜限位板倾斜壁以及下纵限位板侧壁移动,从而完成对限位滑块的推动以及卡杆的推动,从而方便对纵移压板和限位滑块的位置进行限位,方便使用;

[0020] 4) 在工作中,通过设置的定位杆与上定位槽卡接时,底壳与顶盖处于分离状态,且托块完全位于连通槽内部,当定位杆与中定位槽卡接时,底壳与顶盖处于分离状态,且托块进入到侧槽内部,当定位杆与下定位槽卡接时,底壳与顶盖处于卡接状态,且托块进入到侧槽内部,从而方便对三个状态进行确定,方便进行多孔砖的成型和下料。

## 附图说明

[0021] 附图用来提供对本发明的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本发明的实

施例一起用于解释本发明,并不构成对本发明的限制。

[0022] 在附图中:

[0023] 图1为本发明的一种多孔砖成型装置结构示意图;

[0024] 图2为本发明的下模具结构示意图;

[0025] 图3为本发明的插槽结构示意图;

[0026] 图4为本发明的上模具结构示意图;

[0027] 图5为本发明的顶盖结构示意图;

[0028] 图6为本发明的插杆内部结构示意图;

[0029] 图7为本发明的状态调节组件结构示意图;

[0030] 图8为本发明的限位滑块结构示意图;

[0031] 图9为本发明的纵移压板结构示意图;

[0032] 图10为本发明的纵移滑块内部结构示意图。

[0033] 图中:1、下模具;101、底壳;102、卡槽;103、插槽;104、侧槽;2、上模具;201、顶盖;202、进料管;203、管塞;204、插杆;205、把手;3、推动出料组件;301、内腔;302、安装槽;303、安装板;304、推杆;305、第一连杆;306、连通槽;307、连通箱;308、顶部槽;309、托块;310、活动板;311、第二连杆;312、固定环;313、复位弹簧;4、状态调节组件;401、滑移槽;402、限位槽;403、限位滑块;404、压缩弹簧;405、滑动定位件;4051、移动板;4052、纵向滑槽;4053、上定位槽;4054、中定位槽;4055、下定位槽;406、卡接固定单元;4061、底板;4062、固定箱;4063、移动板;4064、卡杆;4065、压紧弹簧;4066、连接杆;4067、楔形块;407、纵移压动单元;4071、纵移压板;4072、限位杆;4073、挤压斜面;4074、纵移滑块;4075、内部槽;4076、杆槽;4077、内部板;4078、定位杆;4079、推板;40710、连接弹簧;408、移动限位单元;4081、下纵限位板;4082、中斜限位板;4083、上纵限位板。

## 具体实施方式

[0034] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例;基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0035] 由图1-10给出,本发明涉及一种多孔砖成型装置,包括下模具1和上模具2,下模具1包括底壳101,底壳101的两侧均对称开设有卡槽102,底壳101的内底壁上等角度开设有插槽103,插槽103的外侧等角度开设有侧槽104,上模具2包括设置于底壳101上方的顶盖201,底壳101与顶盖201之间形成成型腔,顶盖201的底端均匀安装有插杆204,插杆204与插槽103一一对应,插杆204的底端插入到插槽103的内部,插杆204与顶盖201之间安装有推动出料组件3,顶盖201上安装有状态调节组件4;

[0036] 推动出料组件3包括开设于插杆204内部的内腔301,内腔301的底端外侧等角度开设有连通槽306,内腔301的内壁上等角度安装有连通箱307,连通箱307与连通槽306相连通,连通箱307的顶端开设有顶部槽308,连通箱307的内部滑动安装有托块309,托块309的外壁与连通槽306的内壁紧贴,托块309的端部插入到侧槽104的内部,且托块309的外壁与侧槽104的内壁紧贴,托块309的顶壁与底壳101的内底壁相齐平,顶盖201的顶端固定安装

有进料管202,进料管202的内部插入有管塞203,管塞203的顶端与进料管202螺纹安装,顶盖201的两端对称安装有两个把手205,内腔301的内部活动安装有活动板310,活动板310的顶端等角度铰接安装有第二连杆311,第二连杆311的底端与托块309铰接,活动板310的上方设置有固定环312,固定环312固定安装于内腔301的内壁上,固定环312与活动板310之间对称安装有复位弹簧313,顶盖201的顶端开设有安装槽302,安装槽302与各个内腔301相连通,安装槽302的内部安装有安装板303,安装板303的底端均匀安装有推杆304,各个推杆304分别插入到各个内腔301的内部,且推杆304的底端与活动板310的顶壁接触,安装槽302的顶端对称铰接安装有两个第一连杆305,安装板303进入安装槽302中,使得插杆204内的托块309进入到侧槽104中,使得在多孔砖成型后,托块309位于多孔砖的下方,在顶盖201与底壳101分离后,托块309对多孔砖产生向上推力,将多孔砖从底壳101内取出,而在托块309收回后,将插杆204从多孔砖孔洞中抽出,方便多孔砖下料分离。

[0037] 状态调节组件4包括开设于顶盖201上的两个滑移槽401,两个滑移槽401对称设置于底壳101的两侧,滑移槽401的两侧对称开设有限位槽402,限位槽402的内部滑动安装有有限位滑块403,限位滑块403远离底壳101的一侧对称安装有压缩弹簧404,压缩弹簧404的一端与限位槽402的端部内壁固定连接,限位滑块403的顶端安装有滑动定位件405,限位滑块403的底端安装有卡接固定单元406,限位滑块403远离底壳101的一侧设置有纵移压动单元407。

[0038] 滑动定位件405包括固定安装于限位滑块403顶端的竖板4051,两个第一连杆305的一端分别与两个竖板4051铰接,两个竖板4051相互远离的一侧均开设有纵向滑槽4052,纵向滑槽4052的两侧内壁上自上而下依次开设有上定位槽4053、中定位槽4054以及下定位槽4055。

[0039] 卡接固定单元406包括固定安装于限位滑块403底端的底板4061,底板4061远离底壳101的一侧固定安装有固定箱4062,固定箱4062的内部活动安装有移动板4063,移动板4063靠近底壳101的一侧对称安装有卡杆4064,卡杆4064卡入到卡槽102的内部,移动板4063远离底壳101的一侧对称安装有压紧弹簧4065,移动板4063远离底壳101的一侧安装有连接杆4066,连接杆4066位于固定箱4062外部的一端固定安装有楔形块4067。

[0040] 纵移压动单元407包括设置于限位滑块403远离底壳101一侧的纵移压板4071,纵移压板4071的底端开设有挤压斜面4073,纵移压板4071靠近限位滑块403的一侧固定安装有纵移滑块4074,纵移滑块4074的一端滑动安装于纵向滑槽4052的内部,纵移滑块4074的内部开设有内部槽4075,内部槽4075位于纵向滑槽4052内部一端的两侧对称开设有杆槽4076,内部槽4075的内部对称活动安装有两个内部板4077,两个内部板4077相互远离的一侧均安装有定位杆4078,定位杆4078活动安装于杆槽4076内部,内部板4077的顶端固定安装有推板4079,两个推板4079之间安装有连接弹簧40710,纵移压板4071的两侧对称安装有有限位杆4072,限位杆4072远离底壳101的一侧设置有移动限位单元408,纵移压板4071向下移动过程中,推动限位滑块403朝着底壳101一侧移动,从而通过第一连杆305推动安装槽302向下移动,使托块309进入侧槽104内部,纵移压板4071继续向下移动,推动卡杆4064卡入卡槽102内部,通过纵移压板4071向下移动实现安装,方便使用,定位杆4078与上定位槽4053卡接时,底壳101与顶盖201处于分离状态,且托块309完全位于连通槽306内部,当定位杆4078与中定位槽4054卡接时,底壳101与顶盖201处于分离状态,且托块309进入到侧槽

104内部,当定位杆4078与下定位槽4055卡接时,底壳101与顶盖201处于卡接状态,且托块309进入到侧槽104内部,从而方便对三个状态进行确定,方便进行多孔砖的成型和下料。

[0041] 移动限位单元408包括固定安装于顶盖201顶端的下纵限位板4081,下纵限位板4081的顶端固定安装有中斜限位板4082,中斜限位板4082的顶端固定安装有上纵限位板4083,中斜限位板4082的底端朝向底壳101一侧倾斜设置,纵移压板4071向下移动过程中,推动限位滑块403朝着底壳101一侧移动,从而通过第一连杆305推动安装槽302向下移动,使托块309进入侧槽104内部,纵移压板4071继续向下移动,推动卡杆4064卡入卡槽102内部,通过纵移压板4071向下移动实现安装,方便使用。

[0042] 工作原理:工作时,首先将顶盖201安装于底壳101的顶端,使得顶盖201底端的各个插杆204分别插入到各个插槽103的内部,此时限位杆4072与上纵限位板4083的侧壁接触,随后将两个纵移压板4071顶端的两个推板4079捏紧,使得两个定位杆4078相互靠近与上定位槽4053脱离卡接,推动纵移压板4071向下移动,使得限位杆4072沿着中斜限位板4082倾斜面向下移动,使得两个纵移压板4071相互靠近,从而推动两个竖板4051相互靠近,从而推动安装板303向下移动,使得推杆304向下移动推动活动板310向下移动,继而通过各个第二连杆311推动各个托块309进入到各个侧槽104内部,此时纵移滑块4074上两个定位杆4078移动至与中定位槽4054相对应位置;

[0043] 而后继续推动纵移压板4071向下移动,使得纵移压板4071底端的限位杆4072对楔形块4067产生压力,推动卡杆4064朝着底壳101一侧移动,使得卡杆4064卡入到卡槽102内部,将顶盖201与底壳101卡接固定,此时定位杆4078向下移动至与下定位槽4055对应位置,松开两个推板4079,在连接弹簧40710的弹力作用下定位杆4078卡入到下定位槽4055内,对纵移压板4071进行固定;

[0044] 随后拧开管塞203将进料管202打开,从进料管202将原料通入到成型腔内,其中由于成型腔内部均匀设置有插杆204,从而在成型后,砖块上出现多孔;

[0045] 在成型后进行下料,将两个纵移压板4071顶端的两个推板4079捏紧,使得定位杆4078与下定位槽4055脱离卡接,而后拉动纵移压板4071向上移动,直至定位杆4078与中定位槽4054对应状态,使得定位杆4078与中定位槽4054卡接,此时限位滑块403仍旧被压紧,使得托块309仍然位于侧槽104内部,但是卡杆4064在压紧弹簧4065的弹力作用下回移与卡槽102脱离卡接,使得底壳101与顶盖201分离,随后拉动顶盖201向上移动,由于此时托块309位于多孔砖下方,从而将多孔砖从底壳101内取出;

[0046] 在取出后,将两个纵移压板4071顶端的两个推板4079捏紧,使得定位杆4078与中定位槽4054脱离卡接,而后拉动纵移压板4071向上移动,直至定位杆4078与上定位槽4053对应状态,使得定位杆4078与上定位槽4053卡接,此时限位滑块403在压缩弹簧404的弹力作用下向外移动,从而通过第一连杆305拉动安装板303向上移动,使得推杆304向上移动,此时活动板310在复位弹簧313的弹力作用下向上移动,通过第二连杆311拉动各个托块309回移进入到连通槽306内部,将顶盖201向上拉动,将插杆204从多孔砖的孔洞中抽出,方便下料。

[0047] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖

非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0048] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

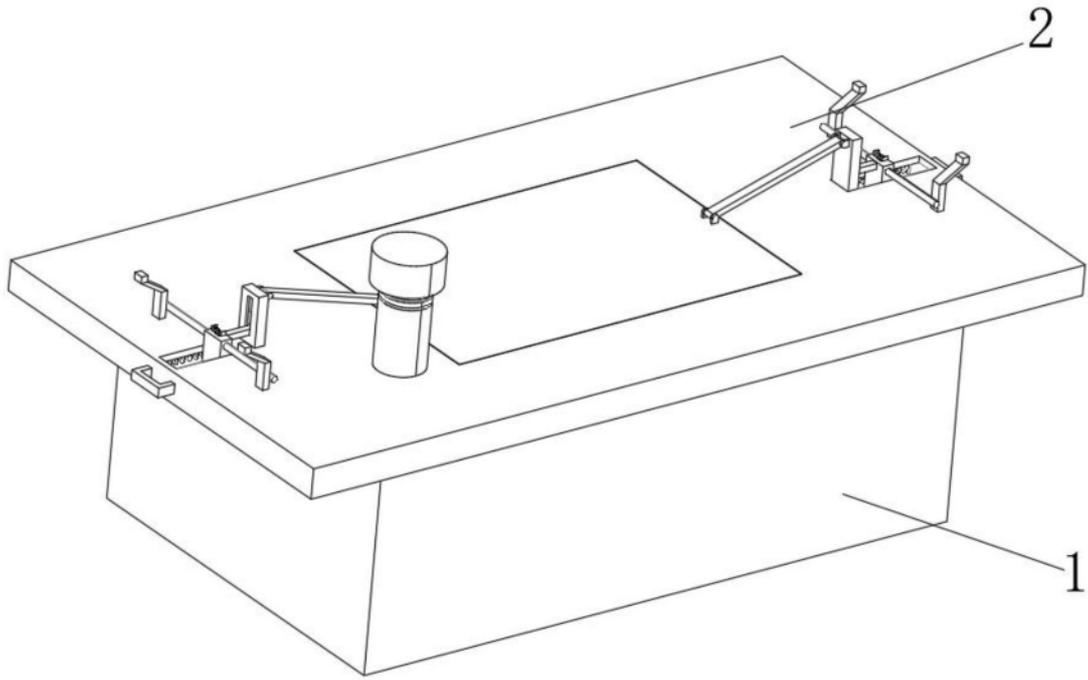


图1

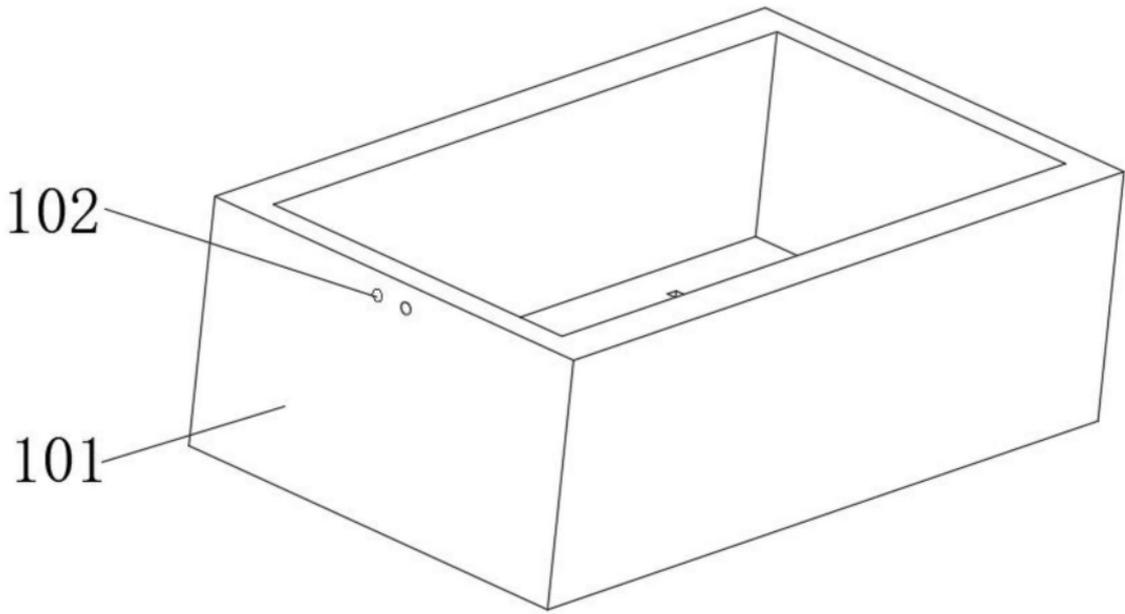


图2

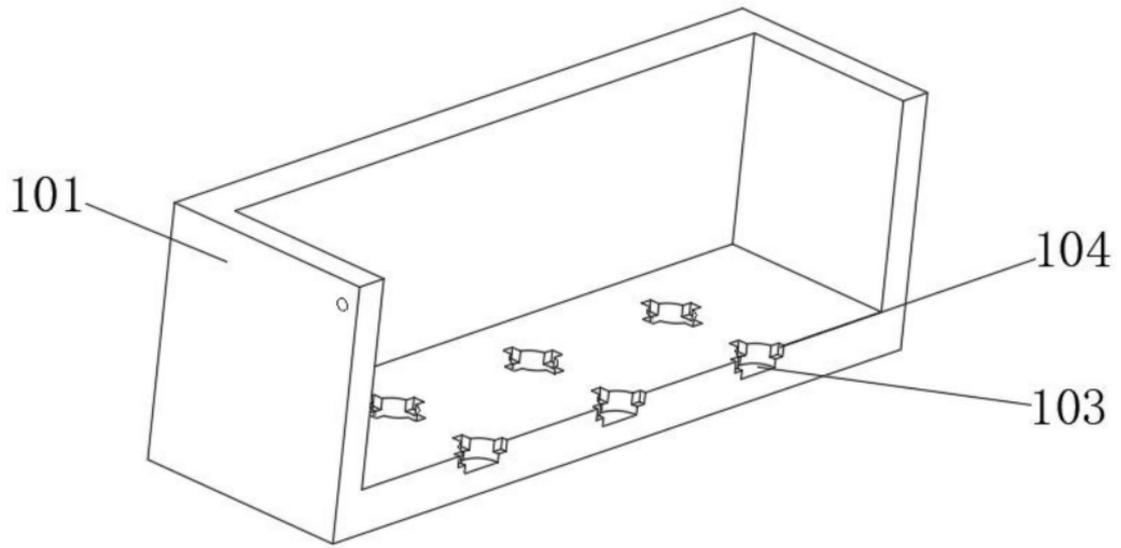


图3

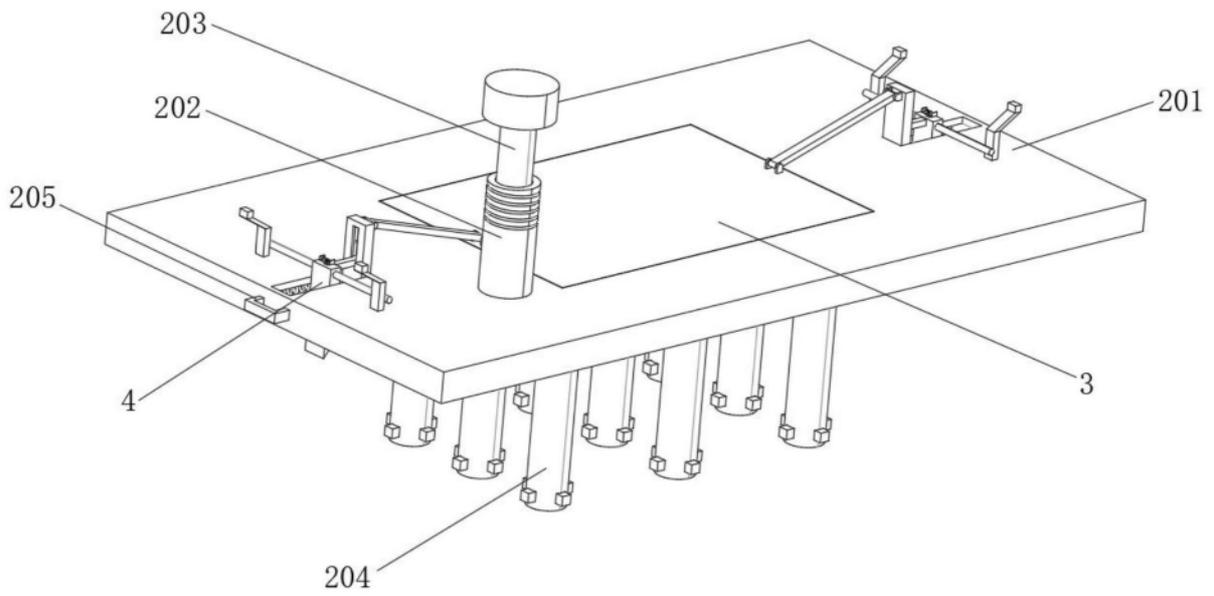


图4

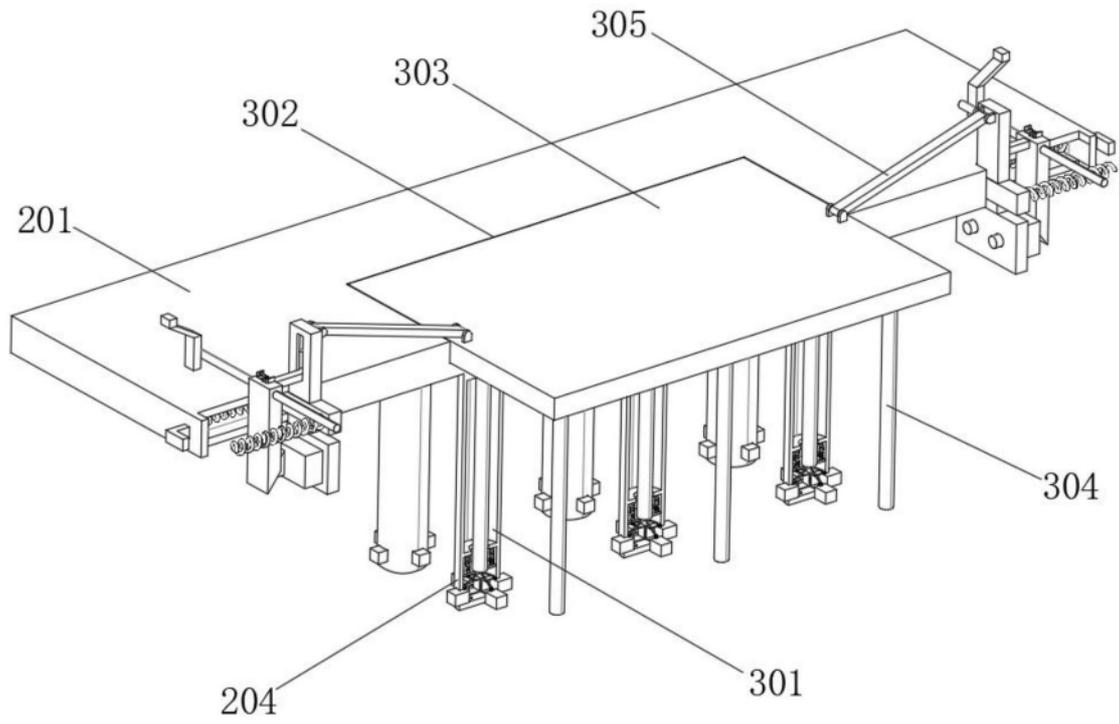


图5

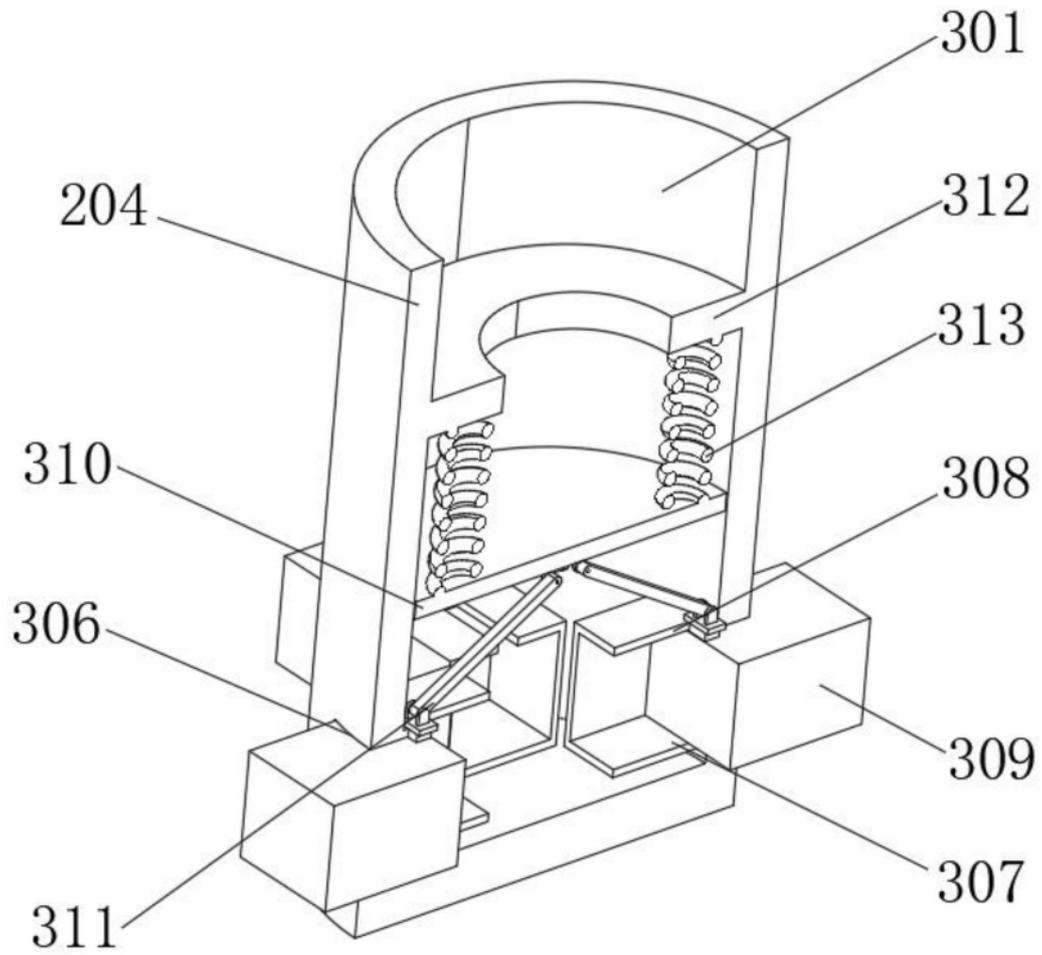


图6

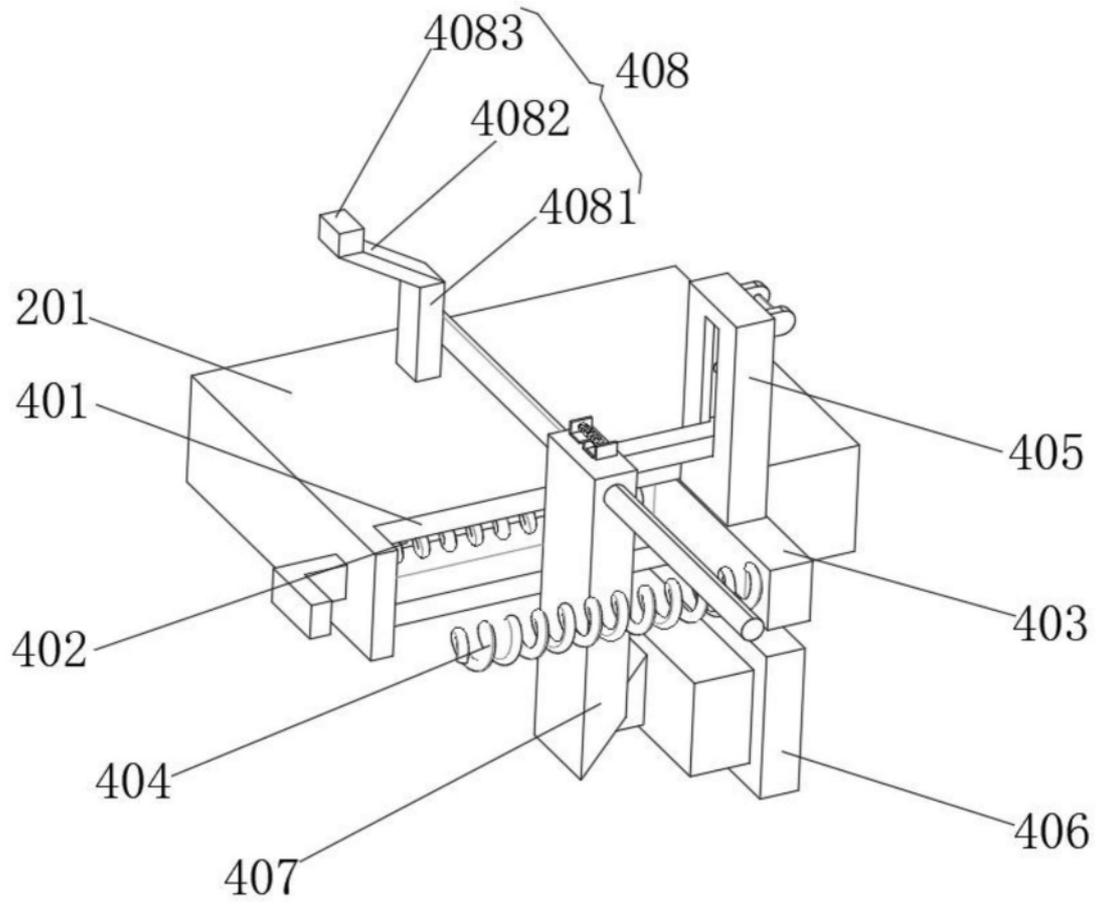


图7

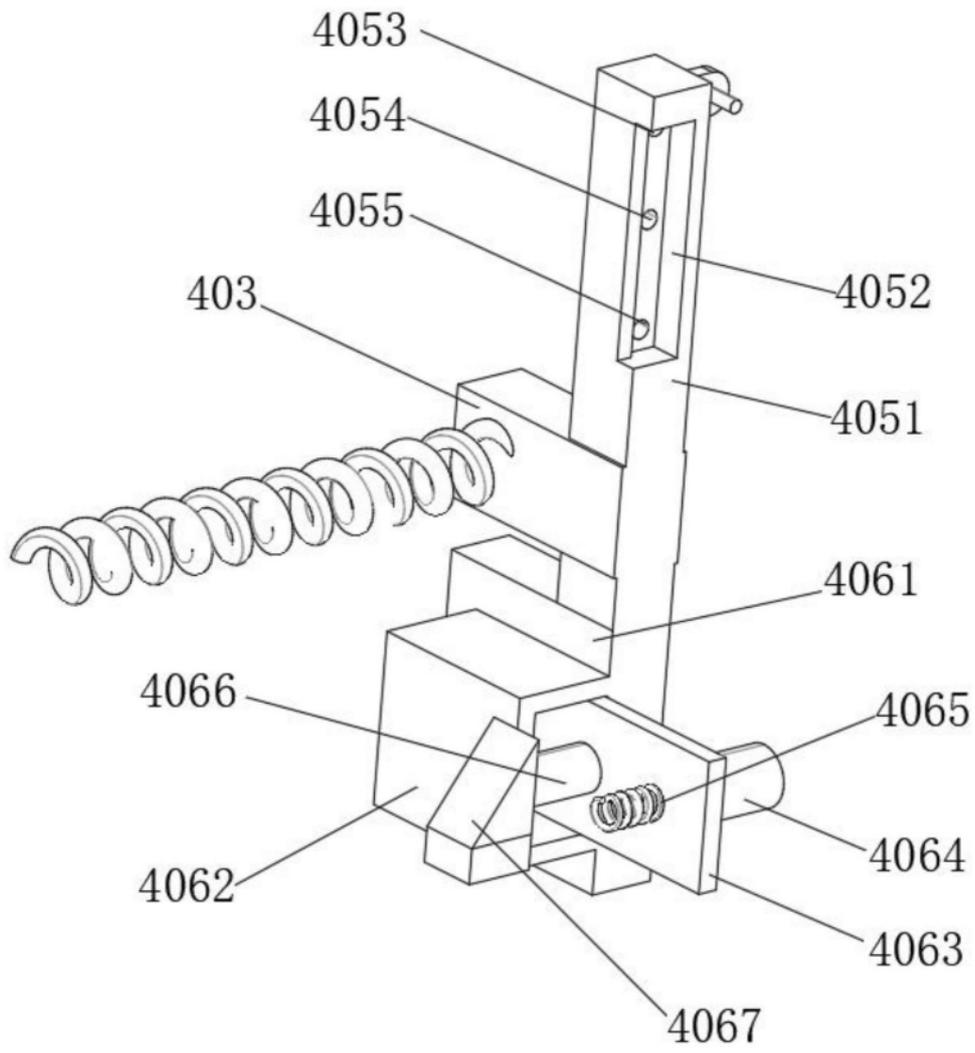


图8

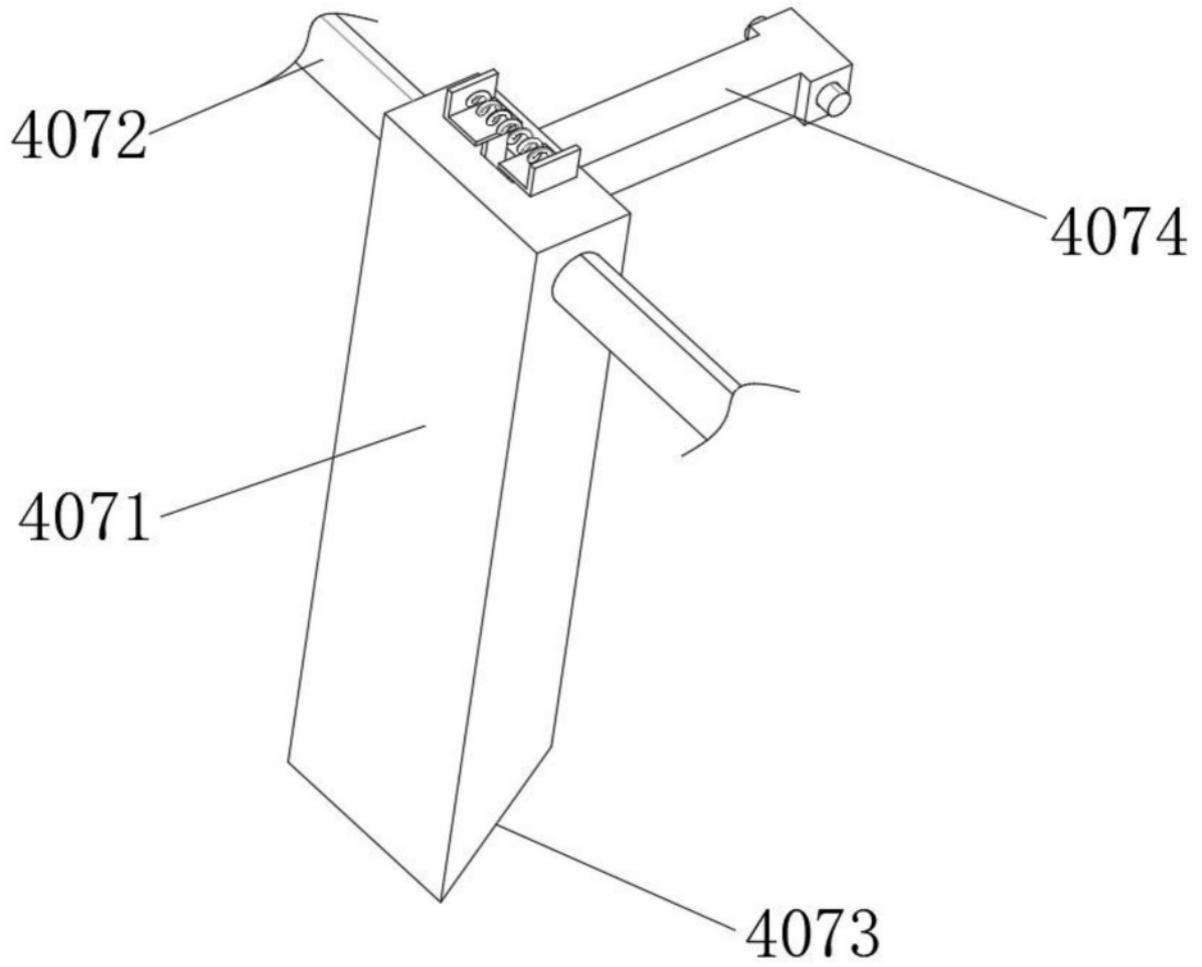


图9

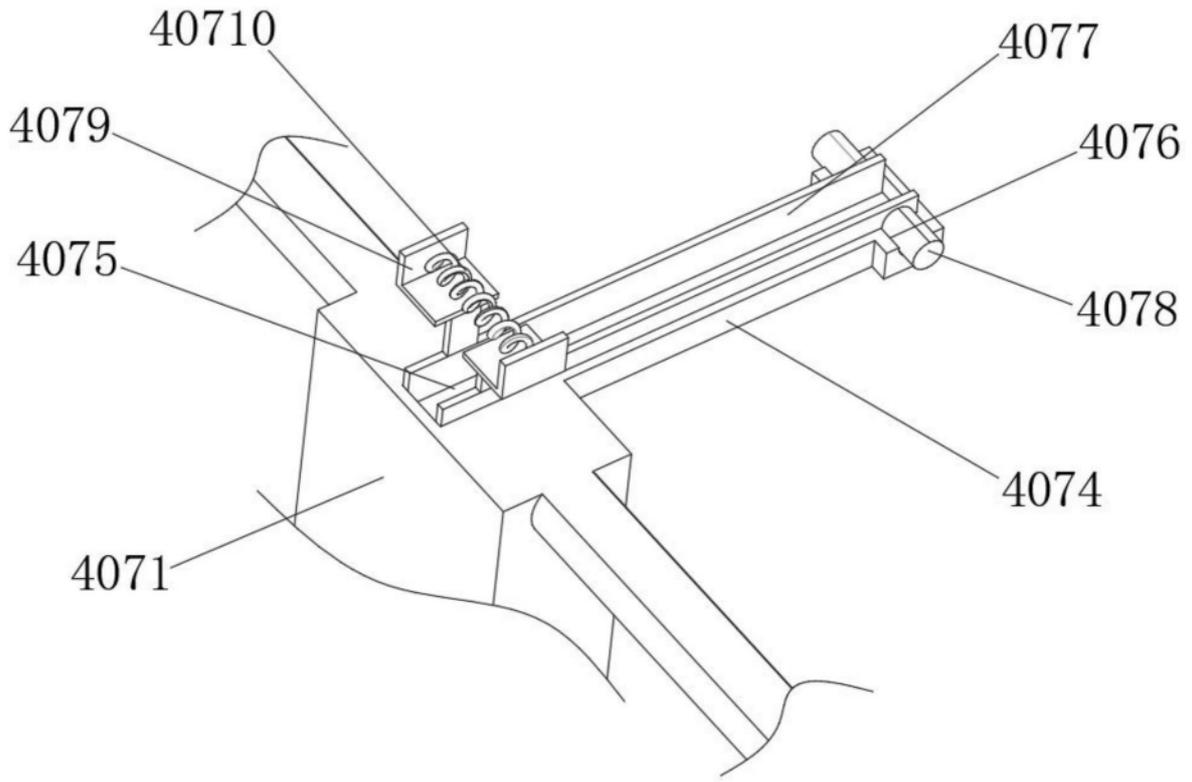


图10