



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202753262 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 27

(21) 申请号 201220365411. 7

(22) 申请日 2012. 07. 27

(73) 专利权人 李鹏飞

地址 276300 山东省临沂市沂南县新集镇宋家官庄村

(72) 发明人 李鹏飞

(51) Int. Cl.

B28B 1/087(2006. 01)

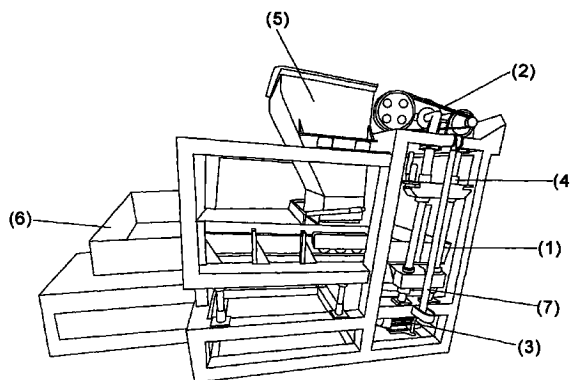
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

新型砌块成型机

(57) 摘要

新型砌块成型机, 由模具部分 (1)、链条提升系统 (2)、振动系统 (3)、摆线杠杆式脱钩系统 (4)、齿条进车式布料系统 (5)、布板系统 (6) 和定位轴 (7) 组成; 链条提升系统 (2) 与模具部分 (1) 相连接, 链条提升系统 (2) 位于布板系统 (6) 的上方且在齿条进车式布料系统 (5) 的下方, 布板系统 (6) 固定在机体上, 并与振动系统 (3) 以及定位轴 (7) 相连。本实用新型外观设计新颖、美观, 结构合理, 受力均匀, 可实现最大的提升力, 使用寿命长, 可通过更换各类型号的模具来制得各种不同型号的砖, 适用范围广, 使用更方便, 可真正实现一机多用, 大大提高了工作效率。



1. 新型砌块成型机,其特征在于:它由模具部分(1)、链条提升系统(2)、振动系统(3)、摆线杠杆式脱钩系统(4)、齿条进车式布料系统(5)、布板系统(6)和定位轴(7)组成;链条提升系统(2)与模具部分(1)相连接,链条提升系统(2)位于布板系统(6)的上方且在齿条进车式布料系统(5)的下方,布板系统(6)固定在机体上,并与振动系统(3)以及定位轴(7)相连,以便更好地塑造成型砖体,摆线杠杆式脱钩系统(4)与振动系统(3)钩合相连,脱钩系统开始脱钩的同时,振动系统(3)便会开始振动。

新型砌块成型机

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种新型的砌块成型机。

背景技术：

[0002] 目前市场上所见的砖块成型机多数为单一规格型号的模具，使用的范围比较窄，有一定的局限性，且不好更换模具，也不能够与其他的砖机的配套设施相结合，费时、费力，工作效率不高，自动化程度也不高，有些机型采用电磁脱钩、减速机及链条进车的方式等结构，不能够直上直下，使得受力不够均匀，且使用寿命短。

实用新型内容：

[0003] 发明目的：

[0004] 本实用新型的目的是提供一种新型的砌块成型机。

[0005] 技术方案：

[0006] 为了解决上述问题，本实用新型采用以下技术方案，原理在于其由模具部分 (1)、链条提升系统 (2)、振动系统 (3)、摆线杠杆式脱钩系统 (4)、齿条进车式布料系统 (5)、布板系统 (6) 和定位轴 (7) 组成；链条提升系统 (2) 与模具部分 (1) 相连接，链条提升系统 (2) 位于布板系统 (6) 的上方且在齿条进车式布料系统 (5) 的下方，布板系统 (6) 固定在机体上，并与振动系统 (3) 以及定位轴 (7) 相连，以便更好地塑造成型砖体，摆线杠杆式脱钩系统 (4) 与振动系统 (3) 钩合相连，脱钩系统开始脱钩的同时，振动系统 (3) 便会开始振动。

[0007] 有益效果：

[0008] 外观设计新颖、美观，结构合理，受力均匀，可实现最大的提升力，使用寿命长，可通过更换各类型号的模具来制得各种不同型号的砖，适用范围广，使用更方便，可真正实现一机多用，大大提高了工作效率。

附图说明：

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式：

[0010] 如图 1 所示，本具体实施方式由模具部分 (1)、链条提升系统 (2)、振动系统 (3)、摆线杠杆式脱钩系统 (4)、齿条进车式布料系统 (5)、布板系统 (6) 和定位轴 (7) 组成；链条提升系统 (2) 与模具部分 (1) 相连接，链条提升系统 (2) 位于布板系统 (6) 的上方且在齿条进车式布料系统 (5) 的下方，布板系统 (6) 固定在机体上，并与振动系统 (3) 以及定位轴 (7) 相连，以便更好地塑造成型砖体，摆线杠杆式脱钩系统 (4) 与振动系统 (3) 钩合相连，脱钩系统开始脱钩的同时，振动系统 (3) 便会开始振动。

[0011] 本产品外观设计新颖、美观，结构合理，受力均匀，可实现最大的提升力，使用寿命长，可通过更换各类型号的模具来制得各种不同型号的砖，适用范围广，使用更方便，可真正

正实现一机多用,大大提高了工作效率。

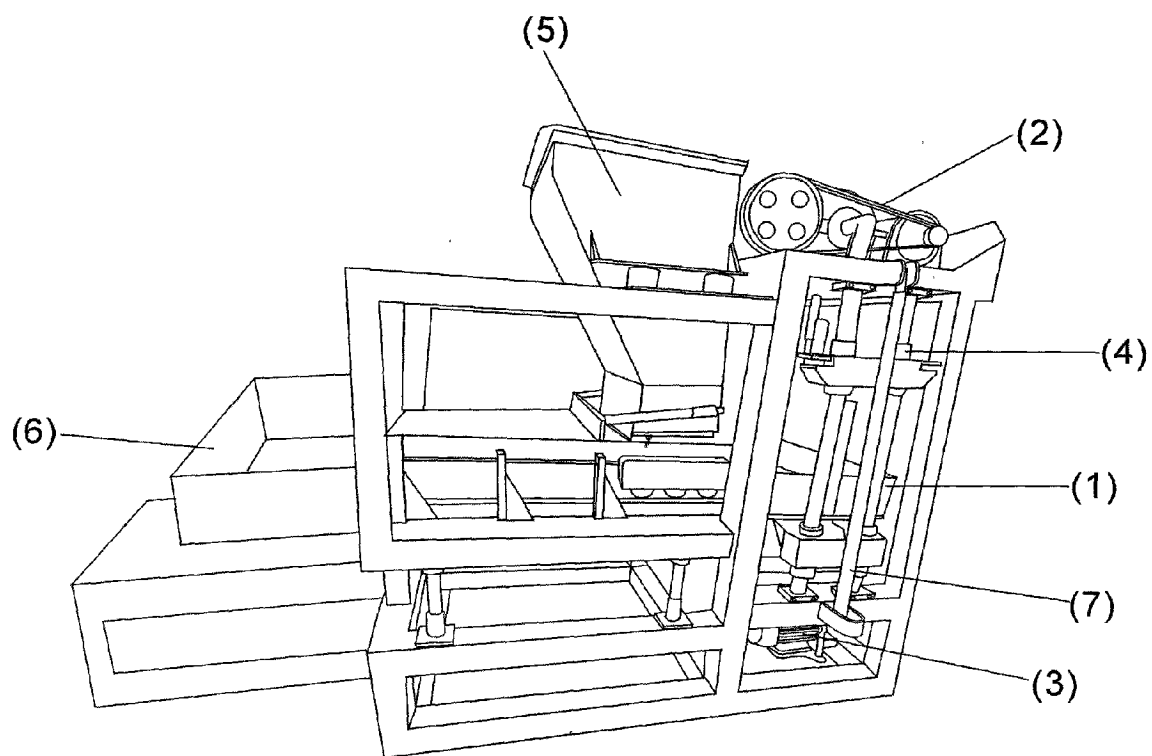


图 1