



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204869178 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520485507. 0

(22) 申请日 2015. 07. 01

(73) 专利权人 潍坊弘业建材有限公司

地址 261200 山东省潍坊市坊子区坊城街道
办事处西刘家埠村

(72) 发明人 刘林泉 王国庆 梁善新 麻春松
刘立新

(51) Int. Cl.

B28B 7/02(2006. 01)

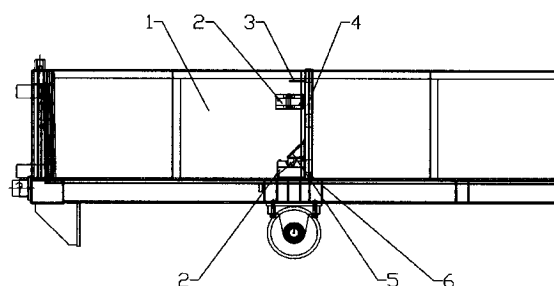
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种坯体模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种坯体模具,包括模具箱体,所述模具箱体内设置有隔板,所述隔板的其中一个侧面上设置有与模具箱体相配合的电磁铁;使用时,根据不同尺寸的产品调节隔板在模具箱体内的位置,调整后,通过电磁铁将隔板固定,使用方便,能够满足不同尺寸产品的生产需求,大大降低了生产成本。



1. 一种坯体模具,包括模具箱体(1),其特征在于:所述模具箱体(1)内设置有隔板(4),所述隔板(4)的其中一个侧面上设置有与模具箱体(1)相配合的电磁铁(2)。

2. 如权利要求1所述的一种坯体模具,其特征在于:所述电磁铁(2)的数量为多个。

3. 如权利要求2所述的一种坯体模具,其特征在于:所述电磁铁(2)的数量为三个,其中两个位于隔板(4)的底部并与模具箱体(1)的底部相配合,另外一个位于隔板(4)的侧部并与模具箱体(1)的侧壁相配合。

4. 如权利要求1所述的一种坯体模具,其特征在于:所述隔板(4)上设置有连接架(5),所述电磁铁(2)固定在连接架(5)上。

5. 如权利要求1-4其中之一所述的一种坯体模具,其特征在于:所述隔板(4)与模具箱体(1)相配合的面上设置有凹槽。

6. 如权利要求5所述的一种坯体模具,其特征在于:所述凹槽内设置有密封圈(6)。

7. 如权利要求1-4其中之一所述的一种坯体模具,其特征在于:所述隔板(4)上设置有限位板(3)。

一种坯体模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种加气混凝土生产用设备,具体的说涉及一种坯体模具。

背景技术

[0002] 加气混凝土纵向切割设备通常是指采用机械方式分割和加工加气混凝土坯体,使之达到所需尺寸的设备。坯体在生产过程中,需要通过模具箱体进行生产,模具箱体尺寸是一定的,但是产品尺寸由于客户需求千变万化,不同尺寸的产品需要制作不同尺寸的模具箱体,大大提高了生产成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的问题是针对以上问题,提供一种能够满足不同尺寸产品的生产需求、大大降低生产成本的坯体模具。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型所采用的技术方案是:一种坯体模具,包括模具箱体,所述模具箱体内设置有隔板,所述隔板的其中一个侧面上设置有与模具箱体相配合的电磁铁。

[0005] 使用时,根据不同尺寸的产品调节隔板在模具箱体内的位置,调整好后,通过电磁铁将隔板固定,使用方便,能够满足不同尺寸产品的生产需求,大大降低了生产成本。

[0006] 作为一种优化方案,所述电磁铁的数量为多个。

[0007] 作为一种优化方案,所述电磁铁的数量为三个,其中两个位于隔板的底部并与模具箱体的底部相配合,另外一个位于隔板的侧部并与模具箱体的侧壁相配合。

[0008] 作为一种优化方案,所述隔板上设置有连接架,所述电磁铁固定在连接架上。

[0009] 作为一种优化方案,所述隔板与模具箱体相配合的面上设置有凹槽。

[0010] 作为一种优化方案,所述凹槽内设置有密封圈。

[0011] 作为一种优化方案,所述隔板上设置有限位板。

[0012] 隔板上设有限位板,达到了调整隔板后的角度都一致,并能够避免由于坯体发气压力增大造成的隔板位移。

[0013] 本实用新型采取以上技术方案,具有以下优点:

[0014] 本坯体模具使用方便,能够满足不同尺寸产品的生产需求,大大降低了生产成本。

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

附图说明

[0016] 附图1为本实用新型实施例中一种坯体模具的结构示意图;

[0017] 附图2为附图1的剖视图;

[0018] 附图3为附图1的俯视图。

[0019] 图中

[0020] 1- 模具箱体 ;2- 电磁铁 ;3- 限位板 ;4- 隔板 ;5- 连接架 ;6- 密封圈。

具体实施方式

[0021] 实施例：如附图 1、附图 2 和附图 3 所示，一种坯体模具，包括模具箱体 1，所述模具箱体 1 内设置有隔板 4，所述隔板 4 的其中一个侧面上设置有与模具箱体 1 相配合的电磁铁 2。

[0022] 该隔板 4 利用磁铁原理实现了能根据客户需求尺寸来零活调整的目的，三个电磁铁 2 都带有吸合和释放开关，在不同的方向将隔板 4 牢牢的固定在模具箱体 1 里。

[0023] 所述电磁铁 2 的数量为三个，其中两个位于隔板 4 的底部并与模具箱体 1 的底部相配合，另外一个位于隔板 4 的侧部并与模具箱体 1 的侧壁相配合。

[0024] 可以根据需要增加或减少电磁铁 2 的数量，以满足不同的使用要求。

[0025] 所述隔板 4 上设置有连接架 5，所述电磁铁 2 固定在连接架 5 上。

[0026] 所述隔板 4 与模具箱体 1 相配合的面上设置有凹槽，所述凹槽内设置有密封圈 6。

[0027] 所述隔板 4 上设置有限位板 3，达到了调整隔板后的角度都一致，并能够避免由于坯体发气压力增大造成的隔板位移。

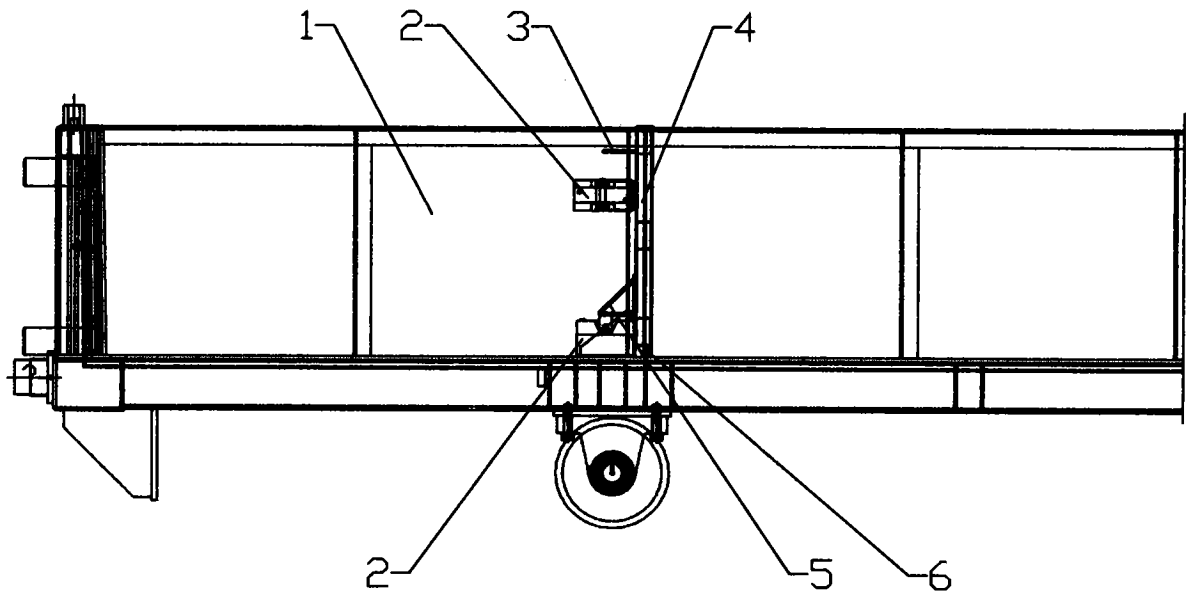


图 1

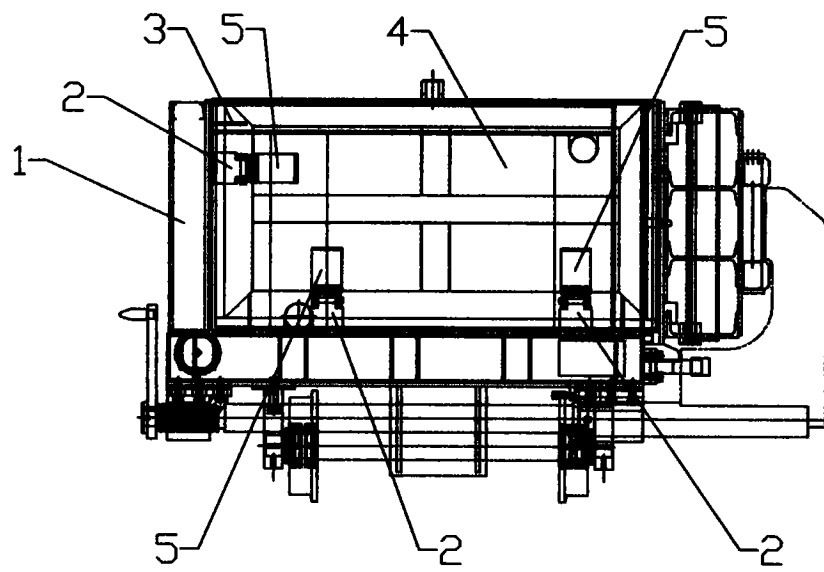


图 2

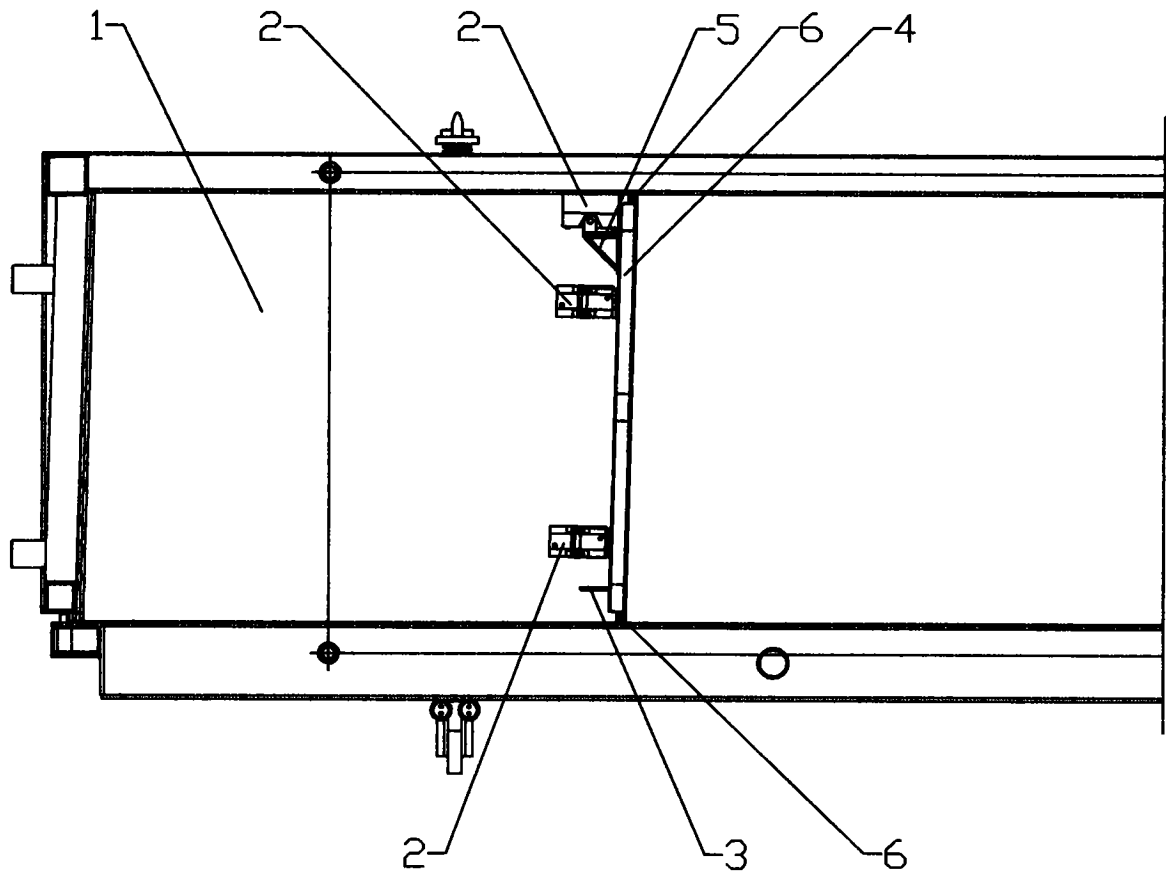


图 3