



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204209801 U

(45) 授权公告日 2015. 03. 18

(21) 申请号 201420133341. 1

(22) 申请日 2014. 03. 24

(73) 专利权人 德清广能耐火材料有限公司

地址 313201 浙江省湖州市德清县新市镇韶
洋村新路 279 号

(72) 发明人 姚学章 姚忠海 姚阿根

(74) 专利代理机构 杭州九洲专利事务所有限公
司 33101

代理人 翁霁明

(51) Int. Cl.

B28B 7/02(2006. 01)

B28B 7/26(2006. 01)

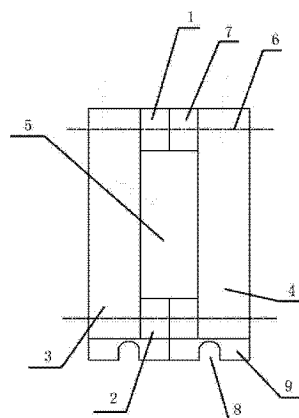
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种耐火砖坯的成型模具

(57) 摘要

一种耐火砖坯的成型模具，它包括前、后、左、右四组侧板围成的中间模腔，所述左、右侧板的两侧端横向设置有至少一个外通孔，所述左、右侧板的前后两侧之间分别开设有至少一个内通孔，所述左、右侧板上的外通孔与前、后侧板上的内通孔的孔径相同并形成螺栓孔道，在所述螺栓孔道中穿入螺栓并通过螺母将前、后、左、右四组侧板固定连接在一起，形成中间模腔；所述左、右侧板的两侧端横向设置有两个并排布置的外通孔，所述前、后侧板上开设有两个与外通孔对应的内通孔；所述前、后侧板分别由两块侧板并排组成；具有结构简单、使用安装方便，能够适当调节模腔尺寸大小、以降低制模成本等特点。



1. 一种耐火砖坯的成型模具，它包括前、后、左、右四组侧板围成的中间模腔，其特征在于所述左、右侧板的两侧端横向设置有至少一个外通孔，所述左、右侧板的前后两侧之间分别开设有至少一个内通孔，所述左、右侧板上的外通孔与前、后侧板上的内通孔的孔径相同并形成一螺栓孔道，在所述螺栓孔道中穿入螺栓并通过螺母将前、后、左、右四组侧板固定连接在一起，形成中间模腔。

2. 根据权利要求 1 所述的耐火砖坯的成型模具，其特征在于所述左、右侧板的两侧端横向设置有两个并排布置的外通孔，所述前、后侧板上开设有两个与外通孔对应的内通孔；所述前、后侧板分别由两块侧板并排组成

根据权利要求 1 或 2 所述的耐火砖坯的成型模具，其特征在于所述前、后、左、右四组侧板下面配置有底板，并使中间模腔下底面形成封口；所述左右两块侧边的至少一端边相接有带有一定位槽孔的定位块。

一种耐火砖坯的成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种耐火砖坯的成型模具,属于成型模具技术领域。

背景技术

[0002] 目前耐火砖坯的成型大都采用固定模具,每种尺寸的耐火砖都要设计一套模具,不能相互通用,因此每种耐火砖配置一套成型模具,因而模具的制造浪费很大;而且现有模具都是放置在固定平台上对耐火材料进行压制成型,因而产生的噪音很大。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术存在的不足,而提供一种结构简单、使用安装方便,能够适当调节模腔尺寸大小、以降低制模成本的耐火砖坯的成型模具。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用如下技术方案:所述耐火砖坯的成型模具,它包括前、后、左、右四组侧板围成的中间模腔,左、右侧板的两侧端横向设置有至少一个外通孔,所述左、右侧板的前后两侧之间分别开设有至少一个内通孔,所述左、右侧板上的外通孔与前、后侧板上的内通孔的孔径相同并形成螺栓孔道,在所述螺栓孔道中穿入螺栓并通过螺母将前、后、左、右四组侧板固定连接在一起,形成中间模腔。

[0005] 所述左、右侧板的两侧端横向设置有两个并排布置的外通孔,所述前、后侧板上开设有两个与外通孔对应的内通孔;所述前、后侧板分别由两块侧板并排组成。

[0006] 所述前、后、左、右四组侧板下面配置有底板,并使中间模腔下底面形成封口;所述左右两块侧边的至少一端边相接有带有一定位槽孔的定位块。

[0007] 本实用新型具有结构简单、使用安装方便,能够适当调节模腔尺寸大小、以降低制模成本等特点。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0009] 图2是图1的A向视图。

具体实施方式

[0010] 下面将结合附图对本实用新型作详细的介绍:图1、2所示,本实用新型所述的耐火砖坯的成型模具,它包括前、后、左、右四组侧板1、2、3、4围成的中间模腔5,左、右侧板3、4的两侧端横向设置有至少一个外通孔6,所述左、右侧板3、4的前后两侧之间分别开设有至少一个内通孔,所述左、右侧板3、4上的外通孔6与前、后侧板1、2上的内通孔7的孔径相同并形成螺栓孔道,在所述螺栓孔道中穿入螺栓并通过螺母将前、后、左、右四组侧板固定连接在一起,形成中间模腔5。

[0011] 图中所示,本实用新型优选的技术方案是:所述左、右侧板3、4的两侧端横向设置有两个并排布置的外通孔6,所述前、后侧板1、2上开设有两个与外通孔6对应的内通孔7;

所述前、后侧板 1、2 分别由两块侧板并排组合而成。

[0012] 所述前、后、左、右四组侧板下面配置有底板,并使中间模腔下底面形成封口,上面可以通过压力机的压头压入中间模腔 5 中,压实中间模腔内的耐火材料,将其压实形成坚硬的耐火砖坯;本实用新型还在所述左右两块侧板 3、4 的至少一端边相接有带有一定位槽孔 8 的定位块 9,通过该定位块 9 可以方便地将前后左右四块侧板组装在一起,实现模具的组装。

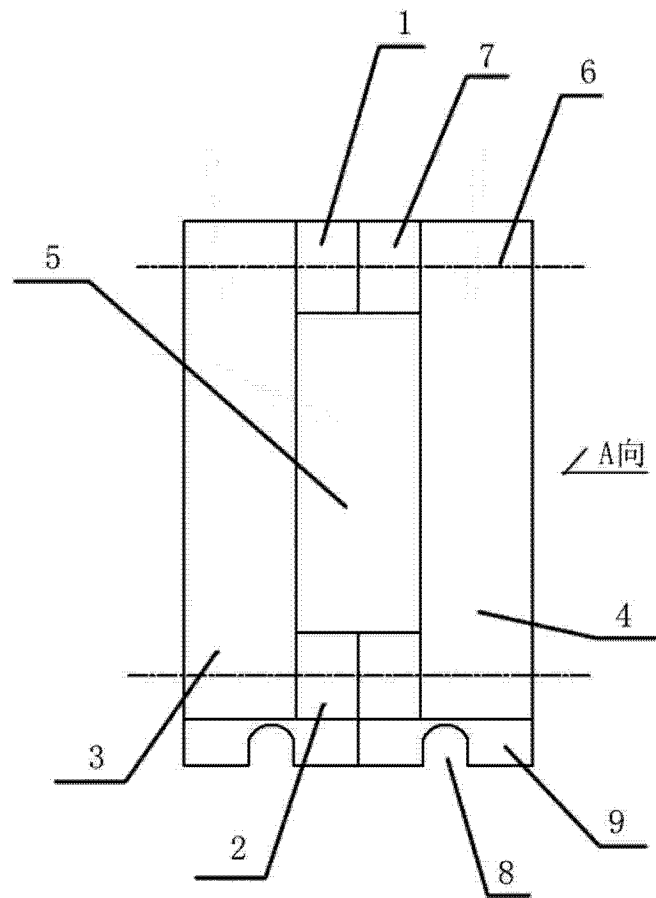


图 1

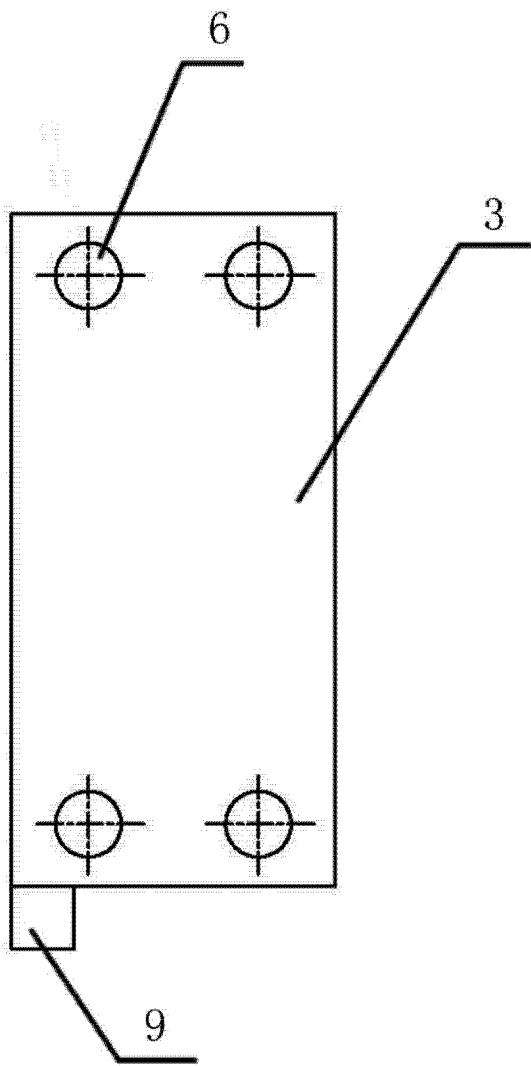


图 2