

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620050130.7

[51] Int. Cl.

B28B 3/06 (2006.01)

B28B 5/06 (2006.01)

[45] 授权公告日 2007 年 6 月 20 日

[11] 授权公告号 CN 2912953Y

[22] 申请日 2006.2.28

[21] 申请号 200620050130.7

[73] 专利权人 许学文

地址 411101 湖南省湘潭市岳塘区河塘乡青
水村芦家组

[72] 设计人 许学文

[74] 专利代理机构 湖南兆弘专利事务所

代理人 赵 洪

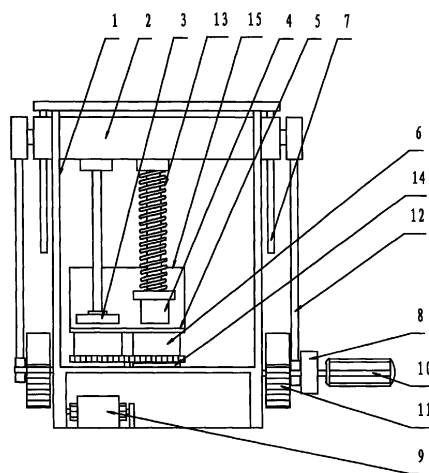
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

制砖机

[57] 摘要

本实用新型涉及制砖设备。它是在机架两侧臂上分别安装有滑杆，滑杆上活动安装有升降桩，该升降桩由电机经减速装置驱动轮带动摇杆作升降运动，升降桩下端安装有压砖杆及成型器，压砖杆及成型器的位置分别对应安装于其下方转盘上相邻的两个成型孔，转盘由电机驱动旋转，转盘上设置有若干个成型孔，成型孔上方对应位置安装入料斗，成型孔为空心方孔，成型器下方所对应的成型孔其底面紧贴机架上的承压板，压砖杆下方所对应的成型孔其底面无遮拦，其下方为输送装置。本制砖机具有产量大、维修方便、运行成本低、生产出来的砖强度高的特别，是一种理想的制砖设备。



1. 一种制砖机，其特征在于：机架（1）两侧臂上分别安装有滑杆（7），滑杆（7）上活动安装有升降桩（2），该升降桩（2）由电机（10）经减速装置（8）驱动轮（11）带动摇杆（12）作升降运动，升降桩（2）下端安装有压砖杆（3）及成型器（4），压砖杆（3）及成型器（4）的位置分别对应安装于其下方转盘（5）上相邻的两个成型孔（13），转盘（5）由电机（10）驱动旋转，转盘（5）上设置有若干个成型孔（6），成型孔（6）上方对应位置安装入料斗（15），成型孔（6）为空心方孔，成型器（4）下方所对应的成型孔（6）其底面紧贴机架（1）上的承压板（14），压砖杆（3）下方所对应的成型孔（6）其底面留空无遮拦，其下方为输送装置（9）。

2. 如权利要求1所述的制砖机，其特征在于：升降桩（2）下端安装的成型器（4）为可替换件。

3. 如权利要求1或2所述的制砖机，其特征在于：升降桩（2）连接成型器（4）的金属杆上安装有缓冲弹簧（13）。

4. 如权利要求1所述的制砖机，其特征在于：成型孔（6）内安装有可拆装模筒（16）。

制砖机

技术领域

本实用新型涉及一种制砖机械。

背景技术

目前，现有的制砖机普遍存在制砖速度慢、制出的砖易碎、资源消耗大、生产成本高的缺点。

发明内容

本实用新型的目的在于提供一种高效率的制砖机。

本实用新型的目的是通过如下途径实现的：制砖机，其特征在于：机架两侧臂上分别安装有滑杆，滑杆上活动安装有升降桩，该升降桩由电机经减速装置驱动轮带动摇杆作升降运动，升降桩下端安装有压砖杆及成型器，压砖杆及成型器的位置分别对应安装于其下方转盘上相邻的两个成型孔，转盘由电机驱动旋转，转盘上设置有若干个成型孔，成型孔上方对应位置安装入料斗，成型孔为空心方孔，成型器下方所对应的成型孔其底面紧贴机架上的承压板，压砖杆下方所对应的成型孔其底面留空无遮拦，其下方为输送装置。升降桩下端安装的成型器为可替换件。升降桩连接成型器的金属杆上安装有缓冲弹簧。成型孔内安装有可拆装模筒。

本实用新型制砖机在原有的制煤机的基础上进行改进，在保留原有设备速度快、压力大的特点基础上，又针对于制砖的特殊要求作了改进，使它具有产量大、维修方便、运行成本低、生产出来的砖硬度高的特点，是一种理想的制砖设备。

附图说明

下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明:

图 1 为本实用新型结构示意图;

图 2 为转盘 5 的结构示意图;

图 3 为成型器 4 的结构示意图。

具体实施方式

如图 1、图 2、图 3 所示, 本实用新型制砖机, 它是在机架 1 两侧臂上分别安装有滑杆 7, 滑杆 7 上活动安装有升降桩 2, 该升降桩 2 由电机 10 经减速装置 8 驱动轮 11 带动摇杆 12 作升降运动, 升降桩 2 下端安装有压砖杆 3 及成型器 4, 压砖杆 3 及成型器 4 的位置分别对应安装于其下方转盘 5 上相邻的两个成型孔 13, 转盘 5 由电机 10 驱动旋转, 转盘 5 上设置有若干个成型孔 6, 成型孔 6 上方对应位置安装入料斗 15, 成型孔 6 为空心方孔, 成型器 4 下方所对应的成型孔 6 其底面紧贴机架 1 上的承压板 14, 压砖杆 3 下方所对应的成型孔 6 其底面留空无遮拦, 其下方为输送装置 9。

为了能压制不同形状的砖, 升降桩 2 下端安装的成型器 4 为可替换件, 可以通过替换不同形状的成型器 4 达到此目的。为了降低机械损伤、提高机制砖的质量, 升降桩 2 连接成型器 4 的金属杆上安装有缓冲弹簧 13。为了节省成本, 成型孔 6 内套装有可拆装模筒 16, 当模筒 16 损坏时可更换新的。

本实用新型的工作过程如下: 先将制砖原料由入料斗 15 倒入所有的成型孔 6, 然后启动电机 10, 电机 10 通过传动装置驱动转盘 5 旋转、升降桩 2 作升降运动, 升降桩 2 下端的成型器 4 下降后将成型孔 6 内的制砖原料压制成型, 转盘 5 旋转后再由升降桩 2 上的压砖杆 3 将成型后的砖块挤压出成型孔 6, 最后通过输送装置 9 输送出机器进入下一步的烧结程序。

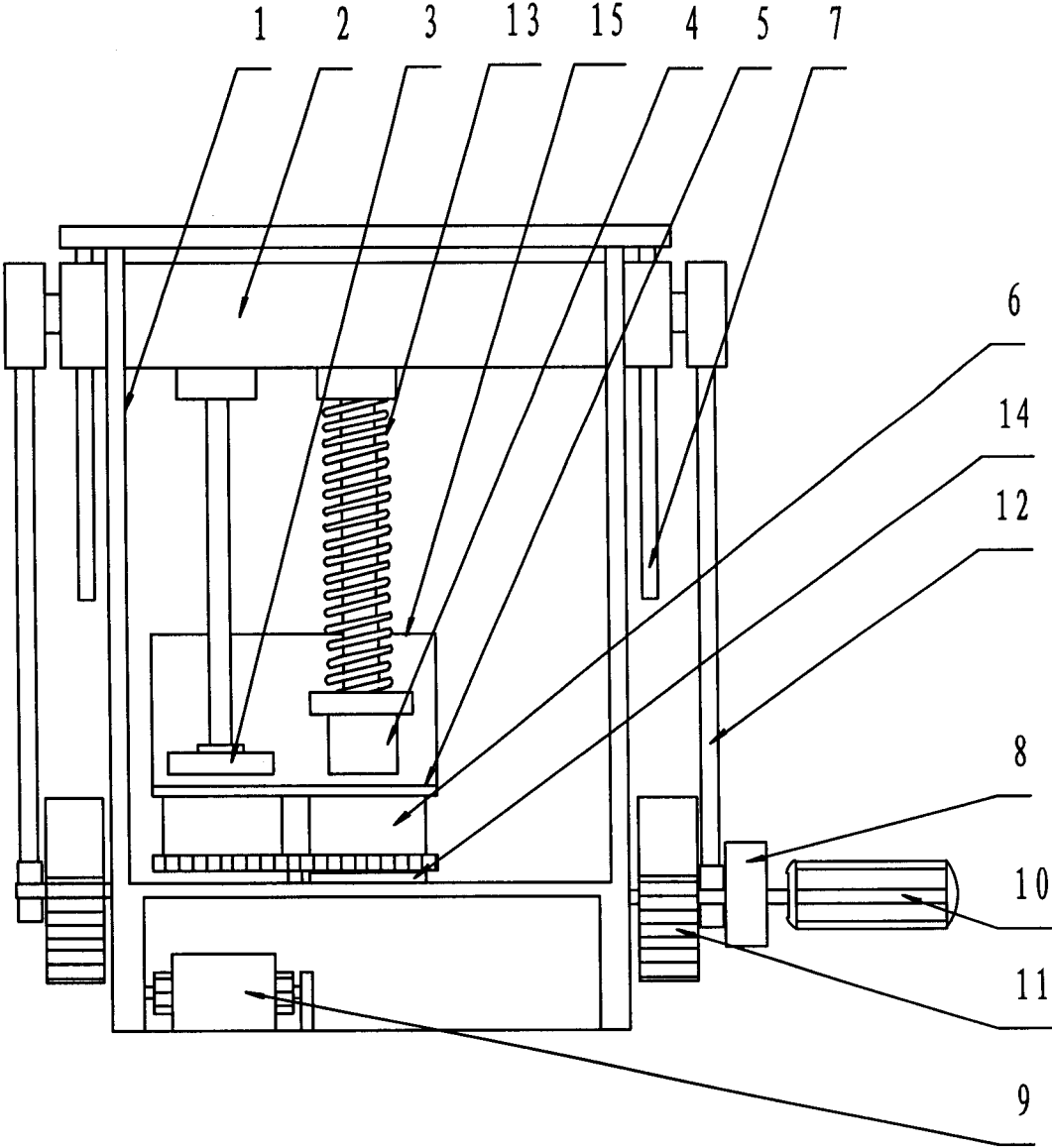


图 1

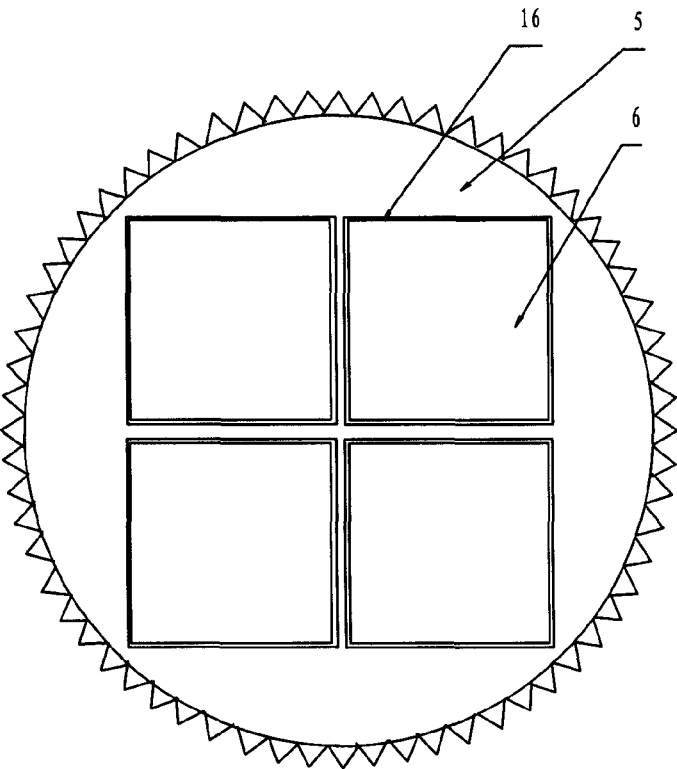


图 2

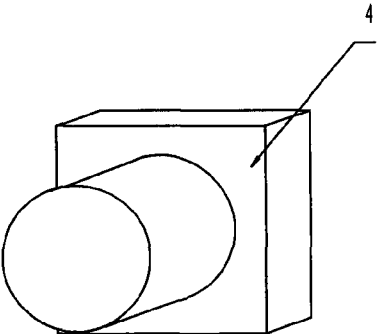


图 3