

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202607809 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220267329. 0

(22) 申请日 2012. 06. 01

(73) 专利权人 龙口正仁节能建材设备制造有限公司

地址 265716 山东省龙口市龙口经济开发区
政海路北首龙口正仁节能建材设备制
造有限公司

(72) 发明人 邵才仁 董士文 邵云波 邵云飞
王波 解善庆 吴岳

(51) Int. Cl.

B28B 7/08(2006. 01)

B28B 7/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

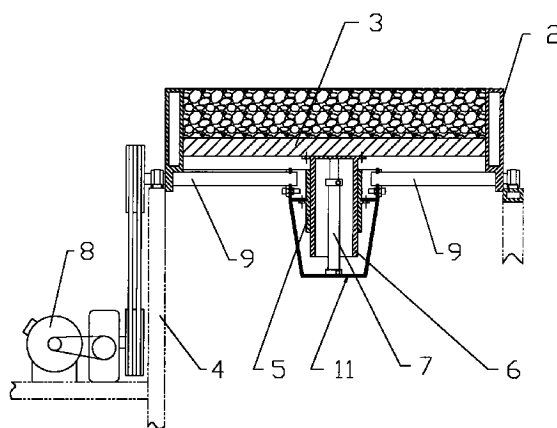
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

加工墙体砌块的翻转模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种加工墙体砌块的翻转模具,它是两根翻转轴的外端分别与模框底部两端固连;所述两根翻转轴的内端分别与定位座相接;定位座上固连的定位套孔内滑动连有导向套;导向套孔内置有脱模气缸的上、下端,对应与导向套上端、定位座下端相连;导向套上端与模框内腔滑动连有的模板下端相接。工作中利用两根翻转轴的外、内端对应与模框底部、定位座相连,以及通过定位套和滑动置于定位套孔内的导向套稳定导向,实现了脱模气缸带动导向套推动模板受力均衡地,将模框内腔夯实成型的湿状墙体砌块平稳地滑动脱模推出。减少了现有技术湿状墙体砌块周边材质在脱模时产生的变形和碎裂,有效提高了产品的加工质量,明显地降低了企业的生产成本。



1. 一种加工墙体砌块的翻转模具,其特征在于:两根翻转轴(9)的外端分别与模框(2)底部两端固连;所述两根翻转轴(9)的内端分别与定位座(11)相接;定位座上固连的定位套(5)孔内滑动连有导向套(6);导向套孔内置有脱模气缸(7)的上、下端,对应与导向套(6)上端、定位座(11)下端相连;导向套(6)上端与模框内腔滑动连有的模板(3)下端相接。

2. 根据权利要求1所述加工墙体砌块的翻转模具,其特征在于:在所述翻转轴(9)的外端传动连有电动翻转装置(8)。

加工墙体砌块的翻转模具

[0001] (一) 技术领域 : 本实用新型涉及生产加工墙体砌块的装置 ; 具体涉及一种加工墙体砌块的翻转模具。

[0002] (二) 背景技术 : 国内、外现有技术中墙体砌块加工设备上使用的模具, 受其模具部件相互连接结构和安装位置的局限, 使推动模板的脱模机构升、降导向不稳定。当加工湿状墙体砌块厚度尺寸大于或等于 5 厘米时, 受模板脱模推力不均衡的影响, 模具内腔压注成型的湿状墙体砌块通过模板推动, 沿模具内腔产生倾斜地滑动脱模, 造成了湿状墙体砌块周边材质的变形和碎裂, 严重地降低了墙体砌块的加工质量和增加了废品率, 明显地提高了企业的生产成本。

[0003] (三) 发明内容 : 针对上述现有技术存在的不足, 本实用新型的目的在于提供一种加工墙体砌块的翻转模具, 旨在提高墙体砌块的加工质量和降低企业的生产成本。

[0004] 为实现上述目的, 本实用新型的技术方案是这样实现的, 这种加工墙体砌块的翻转模具, 它是两根翻转轴的外端分别与模框底部两端固连 ; 所述两根翻转轴的内端分别与定位座相接 ; 定位座上固连的定位套孔内滑动连有导向套 ; 导向套孔内置有脱模气缸的上、下端, 对应与导向套上端、定位座下端相连 ; 导向套上端与模框内腔滑动连有的模板下端相接。

[0005] 实施上述技术方案时, 本实用新型在所述翻转轴的外端传动连有电动翻转装置。

[0006] 本实用新型通过采取上述结构, 当加工湿状墙体砌块厚度尺寸为 5-15 厘米时, 利用两根翻转轴的外、内端对应与模框底部、定位座相连, 以及通过定位套和滑动置于定位套孔内的导向套稳定导向, 实现了脱模气缸带动导向套推动模板受力均衡地, 将模框内腔夯实成型的湿状墙体砌块平稳地滑动脱模推出。减少了现有技术中湿状墙体砌块周边材质在脱模时产生的变形和碎裂, 有效地提高了产品的加工质量和减少了废品率, 明显地降低了企业的生产成本。

(四) 附图说明 :

[0007] 图 1 为本实用新型一种实施例工作状态的剖视图 ;

[0008] 图 2 为本实用新型图 1 中湿状墙体砌块向下翻转出模的剖视图。

[0009] (五) 具体实施方式 : 图 1、图 2 所示。这种加工墙体砌块的翻转模具, 它是两根翻转轴 9 的外端分别与模框 2 底部两端固连 ; 所述两根翻转轴 9 的内端分别与定位座 11 相接 ; 定位座上固连的定位套 5 孔内滑动连有导向套 6 ; 导向套孔内置有脱模气缸 7 的上、下端, 对应与导向套 6 上端、定位座 11 下端相连 ; 导向套 6 上端与模框内腔滑动连有的模板 3 下端相接。本实用新型根据不同使用场合的要求, 在所述翻转轴 9 的外端传动连有电动翻转装置 8 (图 1、图 2 所示)。

[0010] 工作时, 通过电动翻转装置 8 传动连接的翻转轴 9 转动连于机架 4 上。当模框 2 内腔振动夯实成型的湿状墙体砌块需要脱模时 (图 1 所示), 控制电动翻转装置 8 带动翻转轴 9 连同模框 2 向下翻转 180 度。通过两根翻转轴 9 的外、内端对应与模框 2 底部、定位座 11 相连, 以及定位套 5 和滑动置于定位套孔内的导向套 6 稳定导向, 实现了脱模气缸 7 带动

导向套 6 推动模板 3 受力均衡地,将模框 2 内腔夯实成型的湿状墙体砌块平稳地滑动脱模推出。有效地减少了湿状墙体砌块周边材质发生的变形和碎裂。本实用新型通常加工湿状墙体砌块的厚度尺寸为 5-15 厘米。

[0011] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式。应当指出:对于本领域的普通技术人员在不脱离本发明原理的前提下,无需经过创造性劳动就能够联想到的其它技术特征,还可以做出若干种基本相同方式的变型和改进,实现基本相同的功能和产生基本相同的效果,这些变化应当视为等同特征,均属于本实用新型专利的保护范围之内。

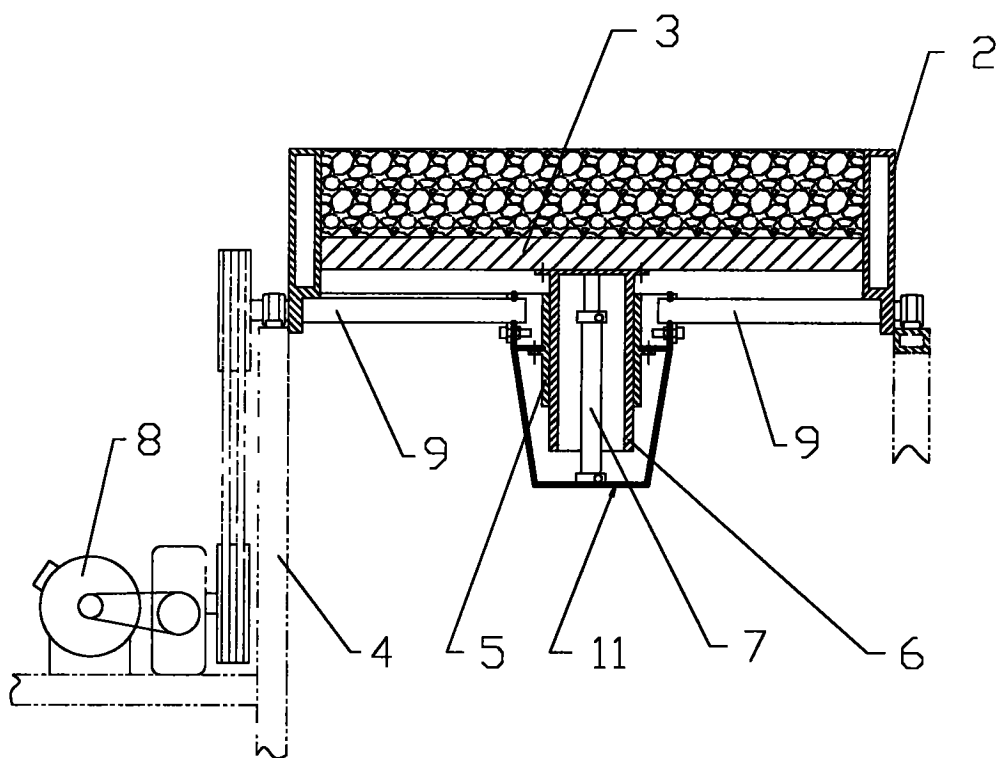


图 1

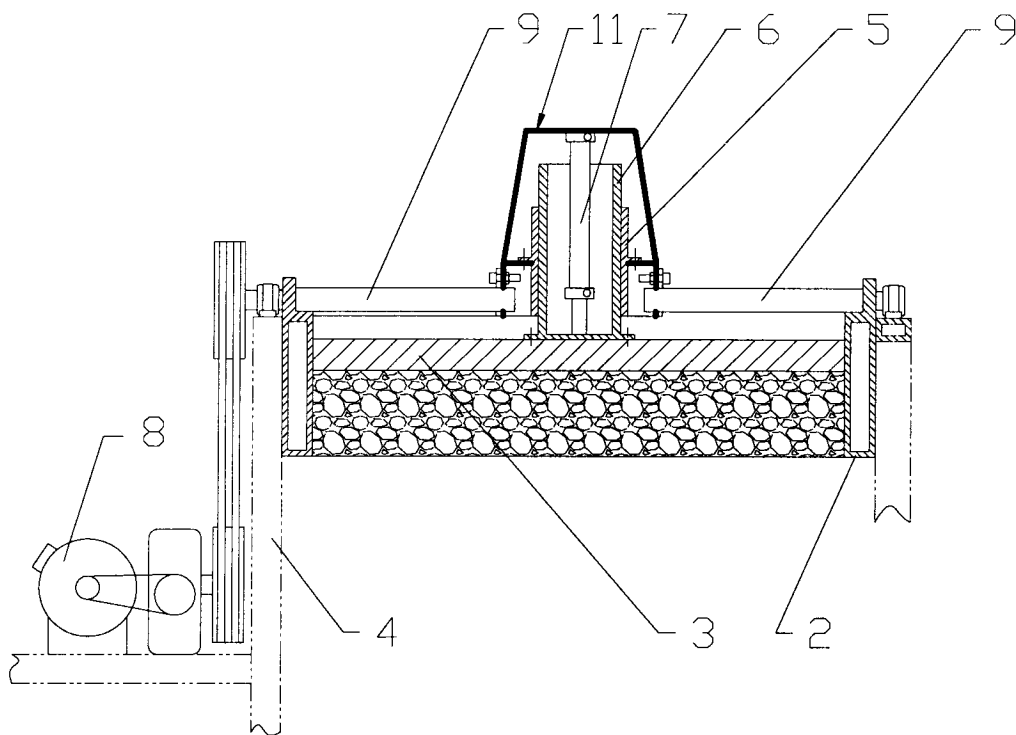


图 2