



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207415660 U

(45)授权公告日 2018.05.29

(21)申请号 201721411669.5

(22)申请日 2017.10.30

(73)专利权人 江苏腾宇机械制造有限公司

地址 223800 江苏省宿迁市宿城区支口街

(72)发明人 田先春 蒋淮同 张猛 张敏敏

(51)Int.Cl.

B28B 13/02(2006.01)

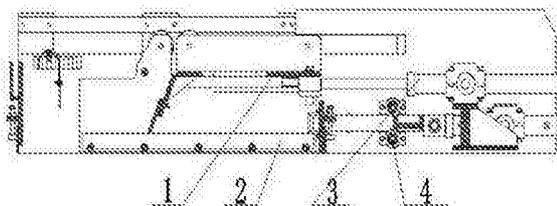
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54)实用新型名称

大型砌块成型机破拱布料装置

(57)摘要

一种大型砌块成型机破拱布料装置,所述布料装置包括布料箱体、设置在布料箱体内且相对于布料箱体横向做来回移动的匀料装置和破拱装置、与匀料装置连接的第一驱动装置和与破拱装置连接的第二驱动装置,所述匀料装置设置在破拱装置上方;本实用新型提供一种大型砌块成型机破拱布料装置,解决现有破拱布料装置动态布料,整体布料均匀性不够,总体布料速度较慢,造成生产效率低等相关缺点。



1. 大型砌块成型机破拱布料装置,其特征在于,所述布料装置包括布料箱体、设置在布料箱体内且相对于布料箱体横向做来回移动的匀料装置和破拱装置、与匀料装置连接的第一驱动装置和与破拱装置连接的第二驱动装置,所述匀料装置设置在破拱装置上方。

2. 根据权利要求1所述的大型砌块成型机破拱布料装置,其特征在於,所述匀料装置包括匀料架,所述匀料架两侧设有连接板,所述连接板的外侧均设有第一滚轮,所述布料箱体的二侧壁上设有和第一滚轮相互配合的轨道槽;所述匀料架的前端还设有匀料板,所述匀料架的后端和第一驱动装置连接。

3. 根据权利要求2所述的大型砌块成型机破拱布料装置,其特征在於,所述破拱装置包括固定板和设置在固定板之间的破拱耙组,所述匀料板和破拱耙组相互配合,所述固定板两侧均设有和布料箱轨道槽相互配合的第二滚轮,所述固定板的一端均连接有连接杆,所述连接杆之间通过固定杆连接,所述固定杆和第二驱动装置连接。

4. 根据权利要求3所述的大型砌块成型机破拱布料装置,其特征在於,所述第一驱动装置和第二驱动装置均为油缸。

大型砌块成型机破拱布料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及砌块成型机的供料系统,具体涉及大型砌块成型机破拱布料装置。

背景技术

[0002] 目前在砌块生产中,破拱布料的效果直接关系到产品的质量,现有的破拱布料装置一般包括料箱、偏心转轴、拨片和驱动装置,沿料箱前进的垂直方向设置有偏心转轴,偏心转轴上分布设有数对拨片,偏心轴在驱动装置的驱动下带动拨片进行来回摆动,通过来回摆动的拨片将落入料箱中的物料拨开、布匀。

[0003] 这种结构的布料斗,由于拨片的来回摆动需一定的空间,无法设置较多根偏心轴,这样,布料斗中的物料就无法拨得很均匀,且由于拨片的来回摆动导致偏心轴两侧的物料较多,而偏心轴正下方的物料较少,加剧了物料的不均匀,用这样的布料斗对模具加料时,模具受料不均,制品之间重量误差和强度误差较大。

[0004] 即现有的破拱布料装置动态布料,整体布料均匀性不够,且总体布料速度都较慢,由此造成制砖时布料时间长、生产效率低及砌块质量不佳等缺陷。

发明内容

[0005] (一)解决的技术问题

[0006] 本实用新型提供一种大型砌块成型机破拱布料装置,解决现有破拱布料装置动态布料,整体布料均匀性不够,总体布料速度较慢,造成生产效率低等相关缺点。

[0007] (二)采用的技术方案

[0008] 本实用新型为实现上述目的,通过以下技术方案予以实现:大型砌块成型机破拱布料装置,所述布料装置包括布料箱体、设置在布料箱体内且相对于布料箱体横向做来回移动的匀料装置和破拱装置、与匀料装置连接的第一驱动装置和与破拱装置连接的第二驱动装置,所述匀料装置设置在破拱装置上方。

[0009] 作为本方案的进一步优化,所述匀料装置包括匀料架,所述匀料架两侧设有连接板,所述连接板的外侧均设有第一滚轮,所述布料箱体的二侧壁上设有和第一滚轮相互配合的轨道槽;所述匀料架的前端还设有匀料板,所述匀料架的后端和第一驱动装置连接。

[0010] 作为本方案的进一步优化,所述破拱装置包括固定板和设置在固定板之间的破拱耙组,所述匀料板和破拱耙组相互配合,所述固定板两侧均设有和布料箱轨道槽相互配合的第二滚轮,所述固定板的一端均连接有连接杆,所述连接杆之间通过固定杆连接,所述固定杆和第二驱动装置连接。

[0011] 作为本方案的进一步优化,所述第一驱动装置和第二驱动装置均为油缸。

[0012] (三)有益效果

[0013] 本实用新型提供一种大型砌块成型机破拱布料装置,具有以下有益效果:

[0014] 本实用新型包括布料箱体、设置在布料箱体内且相对于布料箱体横向做来回移动

的匀料装置和破拱装置、工作时,首先匀料装置把箱后多余的物料推至料箱前部,使箱内物料前后均匀,然后匀料装置迅速后退至后位,此时破拱装置工作,使箱内物料前后均匀使其物料作整体的动态布料作用,整体布料均匀性好,总体布料速度快,提高工作效率,工作稳定性好。

附图说明

[0015] 以下结合附图进一步说明本实用新型:

[0016] 图1为本实用新型主视图;

[0017] 图2为本实用新型俯视图;

[0018] 图3为本实用新型立体图;

[0019] 图4为本实用新型破拱装置俯视图;

[0020] 图5为本实用新型破拱装置立体图;

[0021] 图6为本实用新型匀料装置俯视图;

[0022] 图7为本实用新型匀料装置立体图;

[0023] 图中:1、匀料装置,2、破拱装置,3、第一驱动装置,4、第二驱动装置,5、布料箱体,6、轨道槽,7、破拱耙组,8、第二滚轮,9、固定板,10、连接杆,11、固定杆,12、连接板,13、第一滚轮,14、匀料板,15、匀料架。

具体实施方式

[0024] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0025] 请参照图1至图7,大型砌块成型机破拱布料装置,所述布料装置包括布料箱体5、设置在布料箱体内且相对于布料箱体横向做来回移动的匀料装置1和破拱装置2、与匀料装置连接的第一驱动装置3和与破拱装置连接的第二驱动装置4,所述匀料装置设置在破拱装置上方。

[0026] 作为本方案的进一步优化,所述匀料装置包括匀料架15,所述匀料架两侧设有连接板12,所述连接板的外侧均设有第一滚轮13,所述布料箱体的二侧壁上设有和第一滚轮相互配合的轨道槽6;所述匀料架的前端还设有匀料板14,所述匀料架的后端和第一驱动装置连接。

[0027] 作为本方案的进一步优化,所述破拱装置包括固定板9和设置在固定板之间的破拱耙组7,所述匀料板和破拱耙组相互配合,所述固定板两侧均设有和布料箱轨道槽相互配合的第二滚轮8,所述固定板的一端均连接有连接杆10,所述连接杆之间通过固定杆11连接,所述固定杆和第二驱动装置连接。

[0028] 作为本方案的进一步优化,所述第一驱动装置和第二驱动装置均为油缸。

[0029] 具体工作过程:当本实用新型处于初始状态时,匀料装置处于布料箱体后位。当本实用新型运行至模具上方时,由于布料箱内物料处于后方,这时匀料装置向前工作,把箱后多余的物料推至料箱前部,使箱内物料前后均匀,然后匀料装置迅速后退至后位;此时破拱

装置工作,破拱耙在驱动装置带动下快速前后多次耙动,把物料快速均匀的泄入模具内,破拱停止工作后,本实用新型运行至后位,等待下一工作循环。

[0030] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

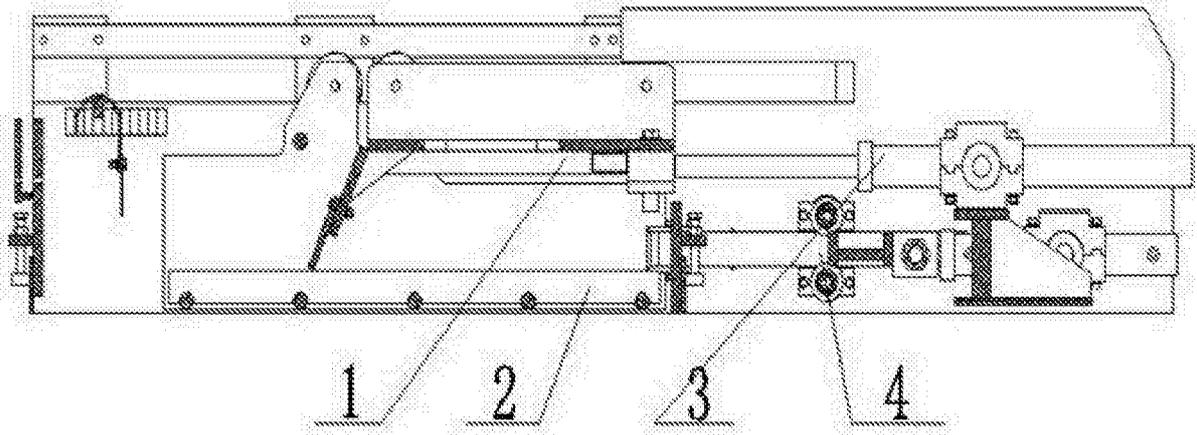


图1

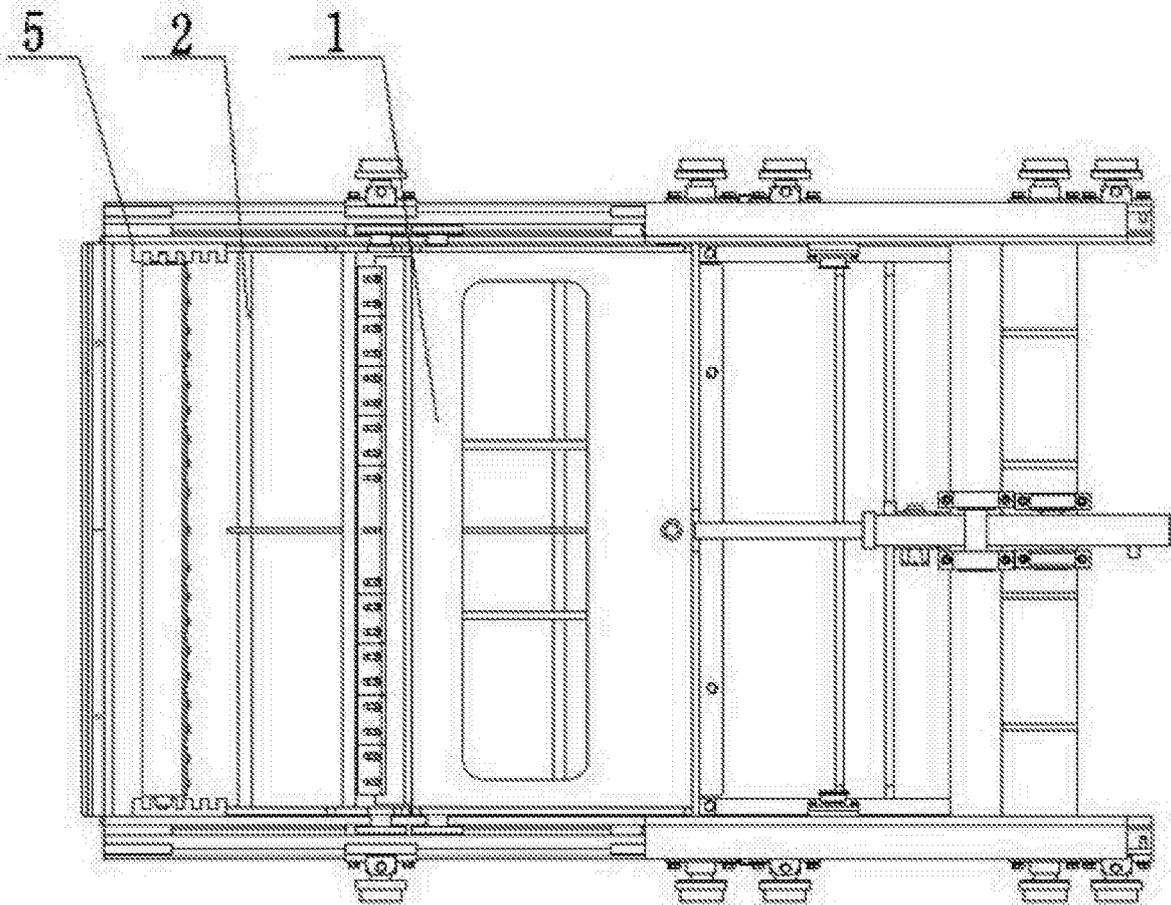


图2

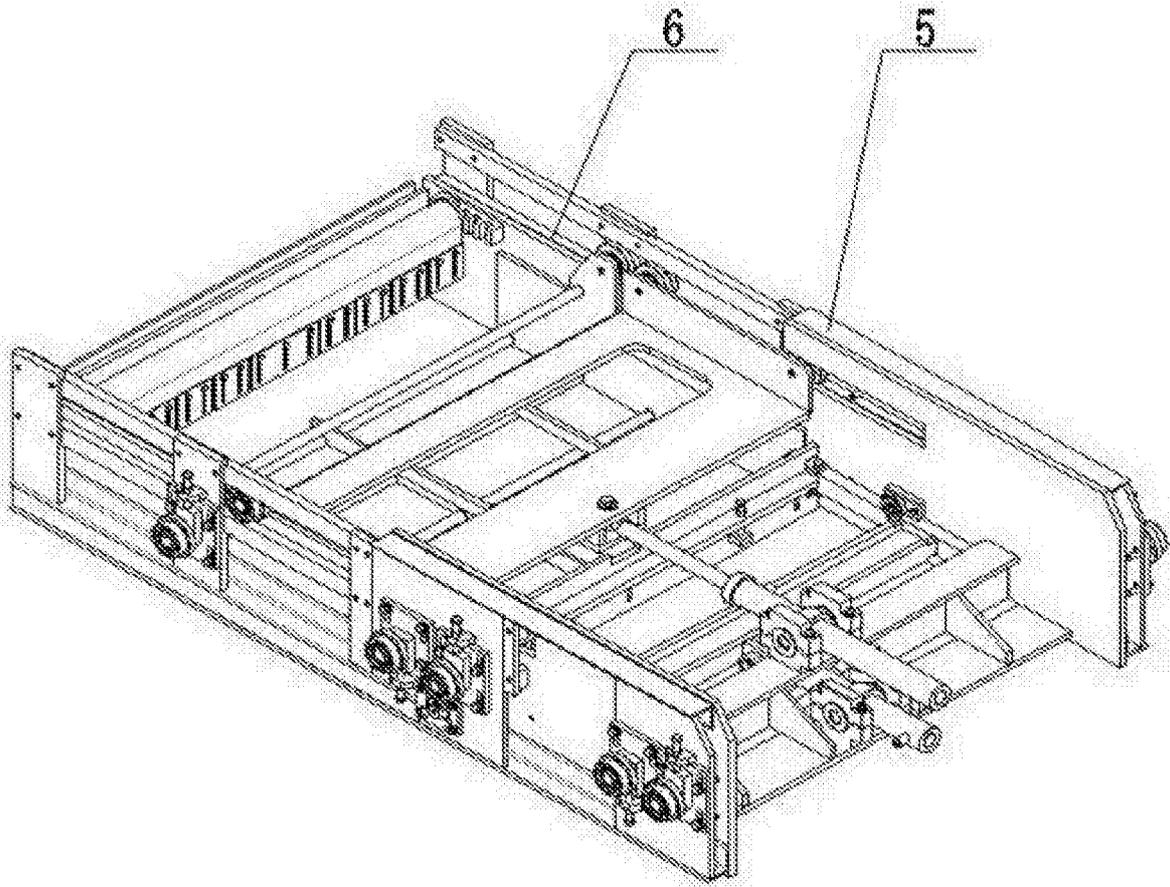


图3

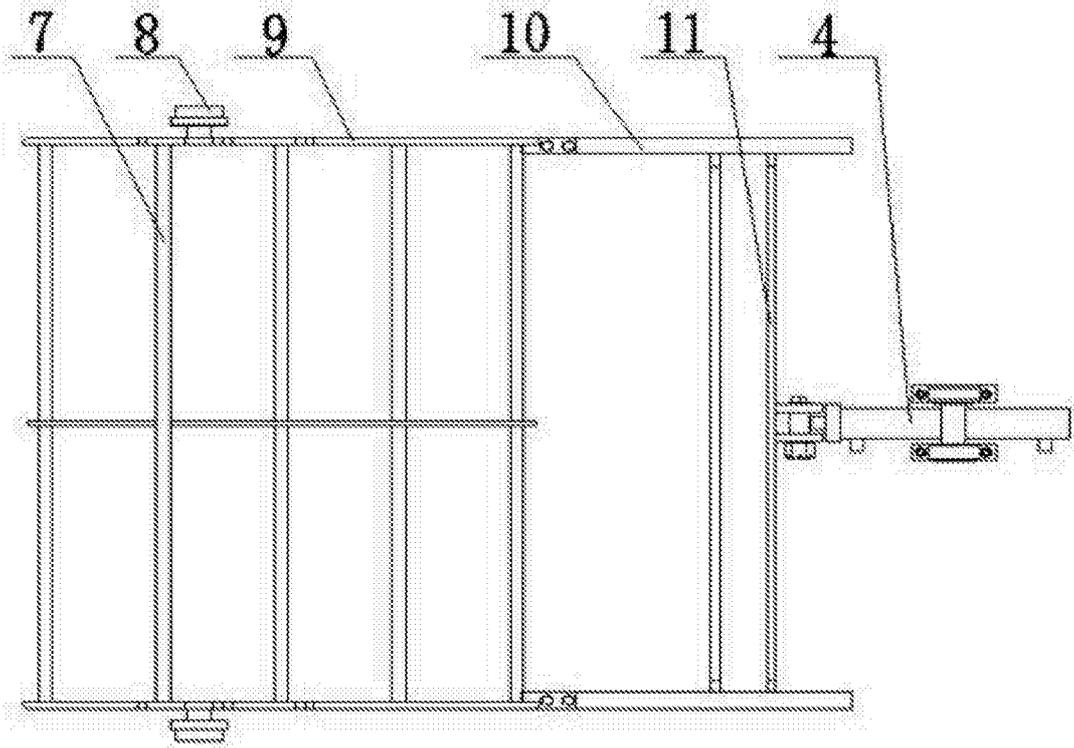


图4

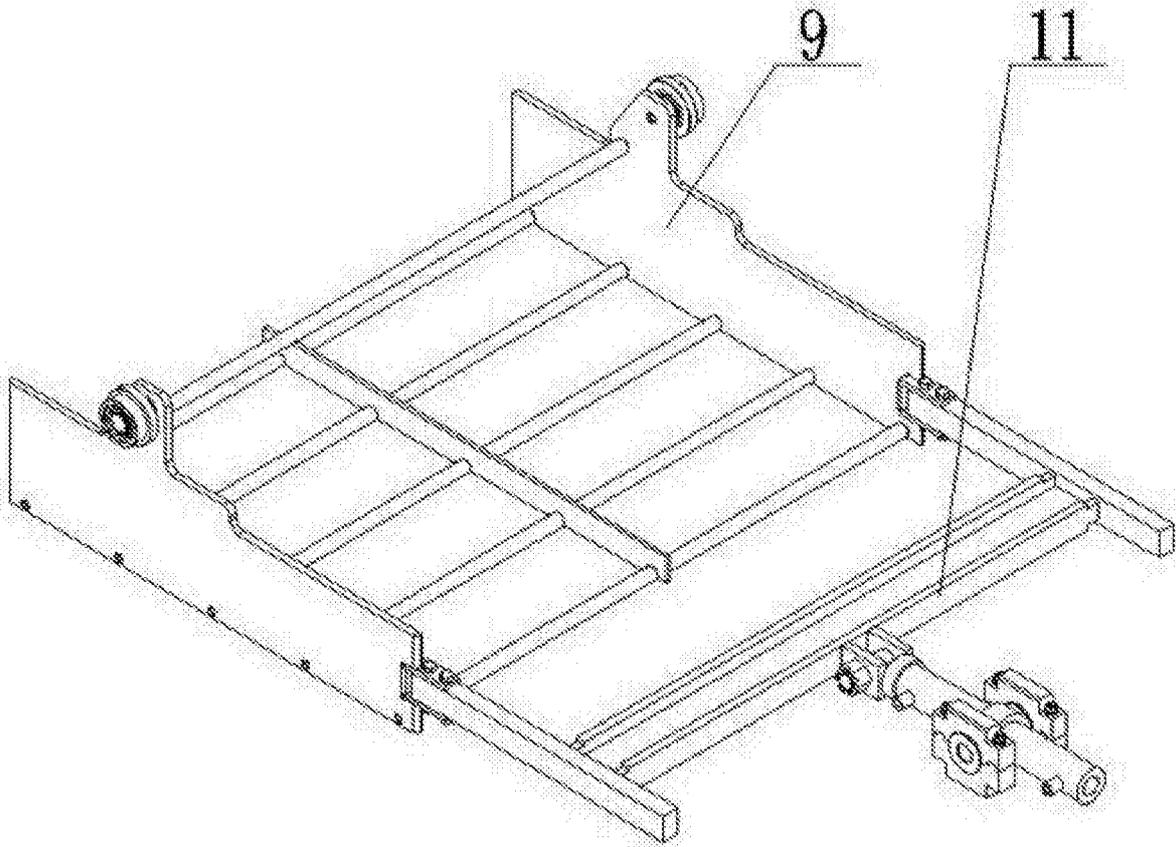


图5

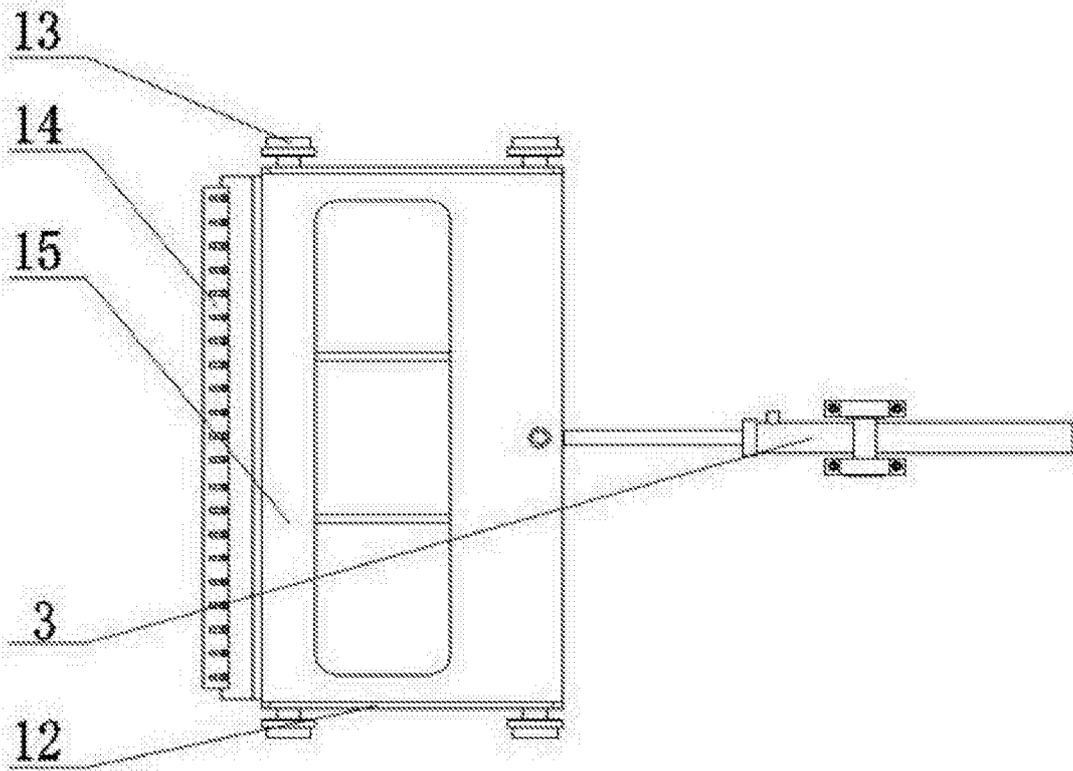


图6

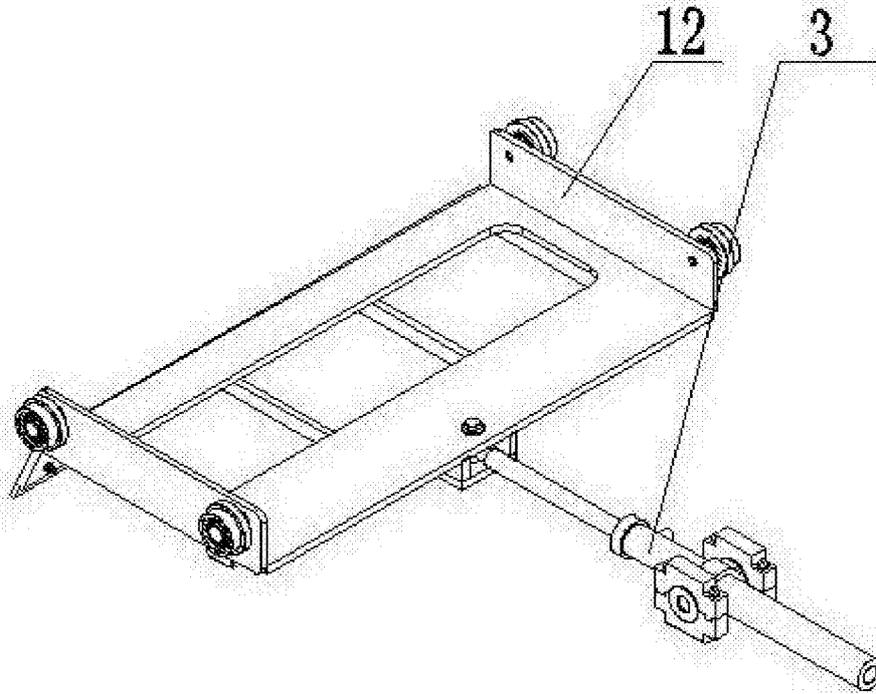


图7