(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202668729 U
(45)授权公告日 2013.01.16

(21)申请号 201220323310.3

(22)申请日 2012.07.05

(73)专利权人 河南晋安实业有限公司
地址 450018 河南省郑州市郑东新区正光北街 9 号王鼎国贸大厦 3 号楼 1116 室

(72)发明人 唐欲晓 吴振杰

(74)专利代理机构 郑州联科专利事务所（普通合伙）41104
代理人 王聚才

(51)Int.Cl.
B28B 3/20(2006.01)

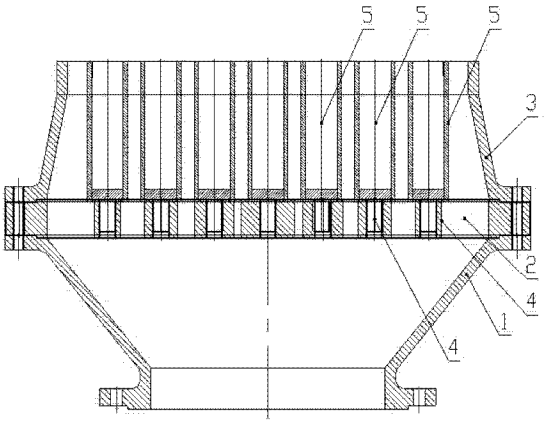
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

轻质隔墙条板机头

(57)摘要

本实用新型公开了一种轻质隔墙条板机头，包括依次连接的过渡部分、流量分配器和定型部分，所述过渡部分包括过渡套，过渡套左端为圆形开口，右端为矩形，所述流量分配器中部并排设有分配芯，分配芯之间设有间距，所述定型部分包括定型套和位于定型套中间依次并排设置的定型芯，所述定型套的截面形状为矩形。本实用新型通过过渡部分容纳较多的物料，然后通过流量分配器并排设置的分配芯将物料分开，然后通过定型部分的定型芯以及定型套，形成隔墙条板。分配芯之间间距从中间逐渐加大，保证中部通过的物料不至于过大、流速过快。



CN 202668729 U

1. 轻质隔墙条板机头，其特征在于：包括依次连接的过渡部分、流量分配器和定型部分，所述过渡部分包括过渡套，过渡套左端为圆形开口，右端为矩形，所述流量分配器中部并排设有分配芯，分配芯之间设有间距，所述定型部分包括定型套和位于定型套中间依次并排设置的定型芯，所述定型套的截面形状为矩形。

2. 根据权利要求 1 所述的轻质隔墙条板机头，其特征在于：所述分配芯之间设有间距从中心向两侧依次变大。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的轻质隔墙条板机头，其特征在于：所述分配芯在入口侧设有对称的倾斜面，倾斜面向内倾斜。

4. 根据权利要求 1 或 2 所述的轻质隔墙条板机头，其特征在于：所述定型芯为圆管，所述圆管轴向方向与物料出口方向一致。

5. 根据权利要求 1 所述的轻质隔墙条板机头，其特征在于：所述定型套两端分别为入口端和出口端，其截面形状从入口端至出口端均向内倾斜。

轻质隔墙条板机头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制造轻质隔墙条板的设备。

背景技术

[0002] 目前在制造轻质隔墙条板时，一般采用手工拉模或立模制板工艺，以立模制板为例：每组模具每次只能生产 8 — 10 块板，每组模具每天只能周转两次，该工艺复杂落后，效率低下，且劳动强度大、耗能高、产品质量不易控制。其生产能力已无法满足目前大规模工程建设的需求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种轻质隔墙条板机头，快速制作各种规格尺寸形状的轻质隔墙条板。

[0004] 本实用新型的技术方案是：

[0005] 轻质隔墙条板机头，包括依次连接的过渡部分、流量分配器和定型部分，所述过渡部分包括过渡套，过渡套左端为圆形开口，右端为矩形，所述流量分配器中部并排设有分配芯，分配芯之间设有间距，所述定型部分包括定型套和位于定型套中间依次并排设置的定型芯，所述定型套的截面形状为矩形。

[0006] 所述分配芯之间设有间距从中心向两侧依次变大。

[0007] 所述分配芯在入口侧设有对称的倾斜面，倾斜面向内倾斜。

[0008] 所述定型芯为圆管，所述圆管轴向方向与物料出口方向一致。

[0009] 所述定型套两端分别为入口端和出口端，其截面形状从入口端至出口端均向内倾斜。

[0010] 本实用新型通过过渡部分容纳较多的物料，然后通过流量分配器并排设置的分配芯将物料分开，然后通过定型部分的定型芯以及定型套，形成隔墙条板。分配芯之间间距从中间逐渐加大，保证中部通过的物料不至于过大、流速过快。保证制作的隔墙条板的通孔的形状符合要求，并且可以根据隔墙条板的不同规格更换相应的芯座和定型套，方便快捷，大大提高了生产效率。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0012] 图 2 是图 1 的左视图。

具体实施方式

[0013] 如图 1 所示，本实用新型包括过渡部分、流量分配器 2 和定型部分，过渡部分、流量分配器 2 和定型部分依次通过螺栓连接。

[0014] 如图 1、2 所示，过渡部分包括过渡套 1，过渡套 1 的左端为圆形开口，右端为矩形，

过渡套 1 中间为过渡腔。过渡套 1 的左端半径为 300mm，右端开口为 90mm×600 mm。

[0015] 如图 2 所示，流量分配器 2 为矩形，其中部并排设有分配芯 4，分配芯 4 之间设有间距，分配芯 4 之间的间距从中心向两侧依次变大，保证中部通过的物料量以及流速不会过大。分配芯 4 在入口侧设有对称的倾斜面 6，倾斜面 6 向内倾斜。

[0016] 定型部分包括定型套 3 和位于定型套 3 中间依次并排设置的定型芯 5，定型套 3 和定型芯 5 之间构成定型腔。定型芯 5 为圆管，圆管轴向方向与物料出口方向一致。定型芯 5 之间的间距相同。定型套 3 从入口端至出口端向内倾斜，以保证物料挤出量可以满足要求。

[0017] 水泥、填料等物料混合搅拌后从过渡套 1 的下侧开口进入，经过定型腔的挤压压制，即可生产出预定形状、符合要求的轻质隔墙条板。

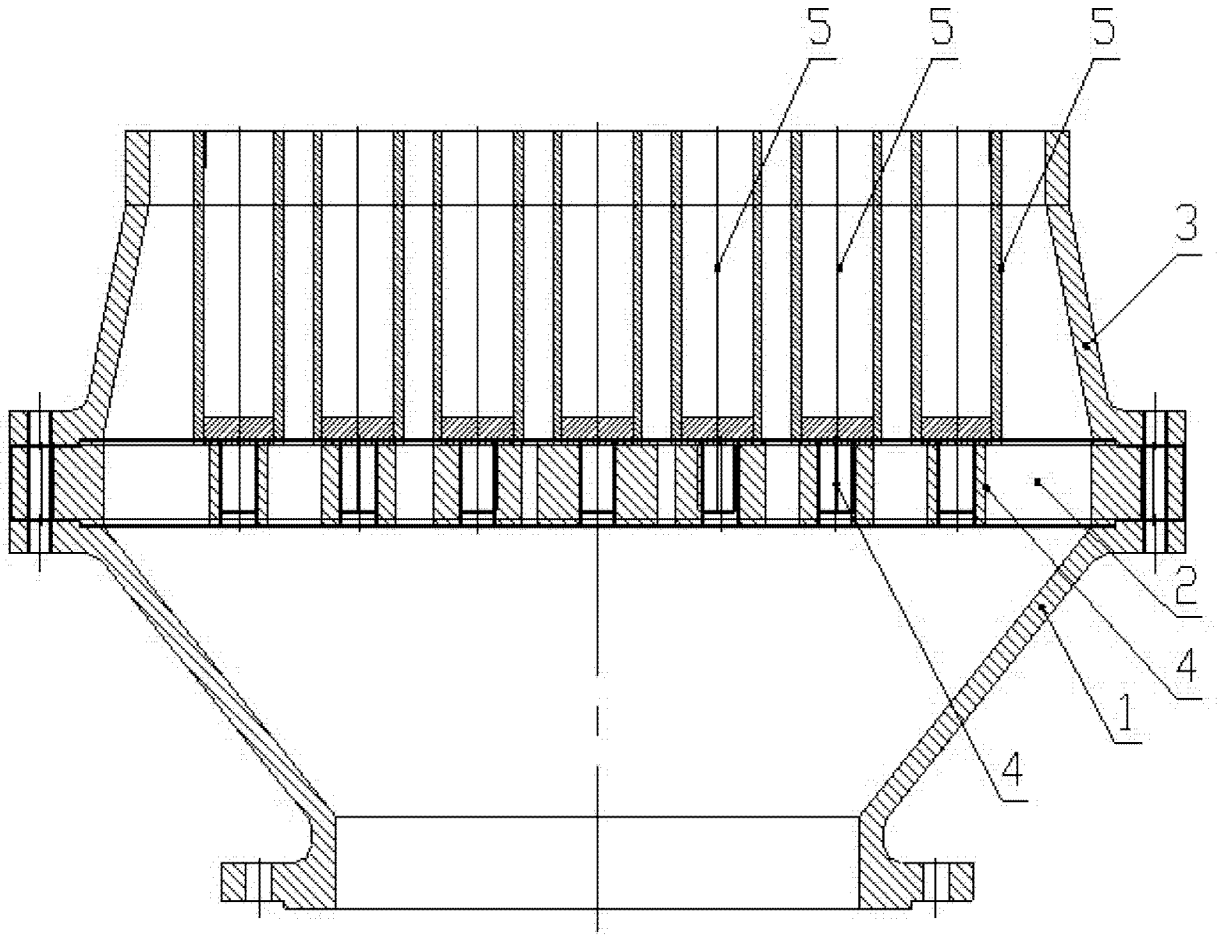


图 1

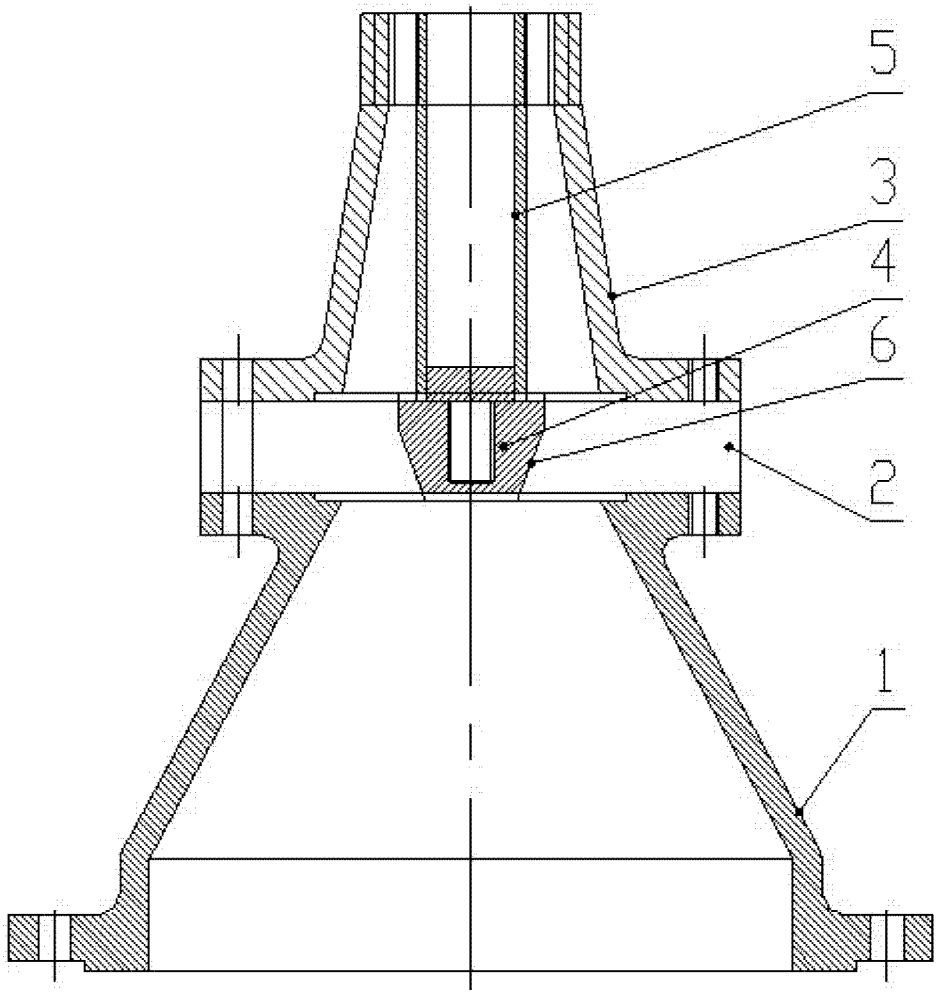


图 2