



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205058272 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 02

(21) 申请号 201520735372. 9

(22) 申请日 2015. 09. 22

(73) 专利权人 临沂万特机械有限公司

地址 276000 山东省临沂市兰山区金雀山路
10 号开元上城国际 1 号楼

(72) 发明人 陈永

(74) 专利代理机构 济南泉城专利商标事务所
37218

代理人 张贵宾

(51) Int. Cl.

B28B 13/06(2006. 01)

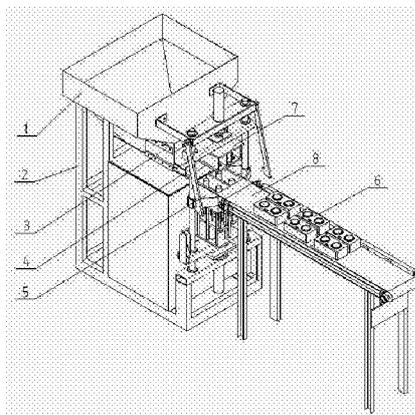
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种砖机压砖推砖机构

(57) 摘要

本实用新型属于压砖机领域,尤其是涉及一种砖机压砖推砖机构,包括支撑主架、料斗、布料车斗、双模箱和传送带,其特征在于:所述支撑主架上部设置有水平的主架平面,主架平面上设置有能够水平移动的布料车斗,布料车斗上方设置有盛放原料的料斗;所述布料车斗的前侧设置有推板;主架平面的前方设置有压制砖块的双模箱,其内部设置有活动控制的下模具 a 和下模具 b,双模箱的正上方的支撑主架上设置有液压控制的压头;有效保障了砖块的结构和完整性,避免砖块受到损害;其次,简化系统结构,降低装置制造成本;提高生产效率。



1. 一种砖机压砖推砖机构,包括支撑主架(2)、料斗(1)、布料车斗(3)、双模箱(5)和传送带(8),其特征在于:支撑主架(2)上部设置有水平的主架平面(9),主架平面(9)上设置有能够水平移动的布料车斗(3),布料车斗(3)上方设置有盛放原料的料斗(1);所述布料车斗(3)的前侧设置有推板(4);主架平面(9)的前方设置有压制砖块的双模箱(5),其内部设置有活动控制的下模具 a(10)和下模具 b(11),双模箱(5)的正上方的支撑主架上设置有液压控制的压头(7);双模箱(5)的前方设置有传送带(8)。

2. 根据权利要求 1 所述的砖机压砖推砖机构,其特征在于:双模箱(5)内的下模具 a(10)为设有两通孔的板条结构;下模具 b(11)分为左右两片,每片上有两个半圆孔的板结构;下模具 a(10)和下模具 b(11)相吻合。

3. 根据权利要求 1 所述的砖机压砖推砖机构,其特征在于:所述推板(4)为矩形板结构,通过连接架(13)固定在布料车斗上。

4. 根据权利要求 1 所述的砖机压砖推砖机构,其特征在于:所述的主架平面(9)与双模箱(5)顶端在同一水平面上。

一种砖机压砖推砖机构

技术领域

[0001] 本实用新型属于压砖机领域,尤其是涉及一种砖机压砖推砖机构。

背景技术

[0002] 连锁砖机为建材行业新出现的一种制造彩砖、水泥砖、连锁砖等系列产品制砖机械设备的总称,能够高效利用石粉、沙子、红土等生产新型墙材而受到国内外客户的喜爱。然而市面大多数的连锁砖机大多采用抱夹的出砖方式,由于抱夹抬起砖块需要一定的摩擦力,这就需要较大的夹持力度来满足这一要求,从而很容易造成砖块的挤压变形,损害砖块,降低砖块成品率。

发明内容

[0003] 本实用新型为了解决以上所提问题,弥补传统技术的不足,提供了一种工序简单,生产效率高,不损害砖块的砖机压砖推砖机构。

[0004] 本实用新型是通过如下技术方案实现的:

[0005] 一种砖机压砖推砖机构,包括支撑主架、料斗、布料车斗、双模箱和传送带,其特征在于:所述支撑主架上部设置有水平的主架平面,主架平面上设置有能够水平移动的布料车斗,布料车斗上方设置有盛放原料的料斗;所述布料车斗的前侧设置有推板;主架平面的前方设置有压制砖块的双模箱,其内部设置有活动控制的下模具 a 和下模具 b,双模箱的正上方的支撑主架上设置有液压控制的压头;双模箱的前方设置有传送带。

[0006] 所述推板为矩形板结构,通过连接架固定在布料车斗上。

[0007] 所述双模箱内的下模具 a 为设有两通孔的板条结构;下模具 b 分为左右两片,每片上有两个半圆孔的板结构;下模具 a 和下模具 b 相吻合。

[0008] 所述的主架平面与双模箱顶端在同一水平面上。

[0009] 本实用新型的有益效果是,推送砖块的推板取代传统的砖块抱夹机构,将夹持方式改变推送方式,有效保障了砖块的结构和完整性,避免砖块受到损害;其次,简化系统结构,降低装置制造成本;同时将推送砖块工序与布料工序结合,布料时即完成砖块的推送,简化整体运作工序,提高生产效率;双模箱中的下模具 a 和下模具 b 上下的结合运动,实现砖块的压制成型的同时,又完成主架平面与传送带的结合,成为临时滑道,实现推板的推砖动作,完成推送目的。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0012] 图 2 为本实用新型的结构位置关系的左视示意图。

[0013] 图 3 为双模箱内下模具 a 结构示意图。

[0014] 图 4 为双模箱内下模具 b 结构示意图。

[0015] 图 5 为下模具 a 和下模具 b 吻合状态示意图。

[0016] 图中,1 料斗,2 支撑主架,3 布料车斗,4 推板,5 双模箱,6 砖块,7 压头,8 传送带,9 主架平面,10 下模具 a,11 下模具 b。

具体实施方式

[0017] 附图为本实用新型的一种具体实施例。

[0018] 本实用新型的一种砖机压砖推砖机构,包括支撑主架 2、料斗 1、布料车斗 3、双模箱 5 和传送带 8,其特征在于:所述支撑主架 2 上部设置有水平的主架平面 9,主架平面 9 上设置有能够水平移动的布料车斗 3,布料车斗 3 上方设置有盛放原料的料斗 1;所述布料车斗 3 的前侧设置有推板 4,推板 4 为矩形板结构,通过连接架 13 固定在布料车斗 3 上;主架平面 9 的前方设置有压制砖块的双模箱 5,双模箱 5 顶端与主架平面 9 在同一水平面上;其内部设置有液压系统控制的下模具 a10 和下模具 b11,双模箱 5 的正上方的支撑主架 2 上设置有液压控制的压头 7;所述双模箱 5 内的下模具 a10 为设有两通孔的板条结构;下模具 b11 分为左右两片,每片上有两个半圆孔的板结构;下模具 a10 和下模具 b11 相吻合;双模箱 5 的前方设置有传送带 8。

[0019] 运作时,料斗 1 内盛放的原料落入往复运动的布料车斗 3 内,布料车斗 3 运动到双模箱 5 时,原料洒落在双模箱 5 中,随后布料车斗 3 撤回,支撑主架 2 上设置有液压控制的压头 7 下移进入双模箱 5,将原料压制成砖块,压头 7 上移撤回,此时双模箱 5 底部的下模具 a10 和下模具 b11 上移,至双模箱 5 顶端后,下模具 a10 下移撤出,下模具 b11 成为临时滑道,布料车斗 3 的推板 4 将砖块推送至传送带 8 上,下模具 b11 下移至底部,再次承接布料车斗 3 落下的原料。

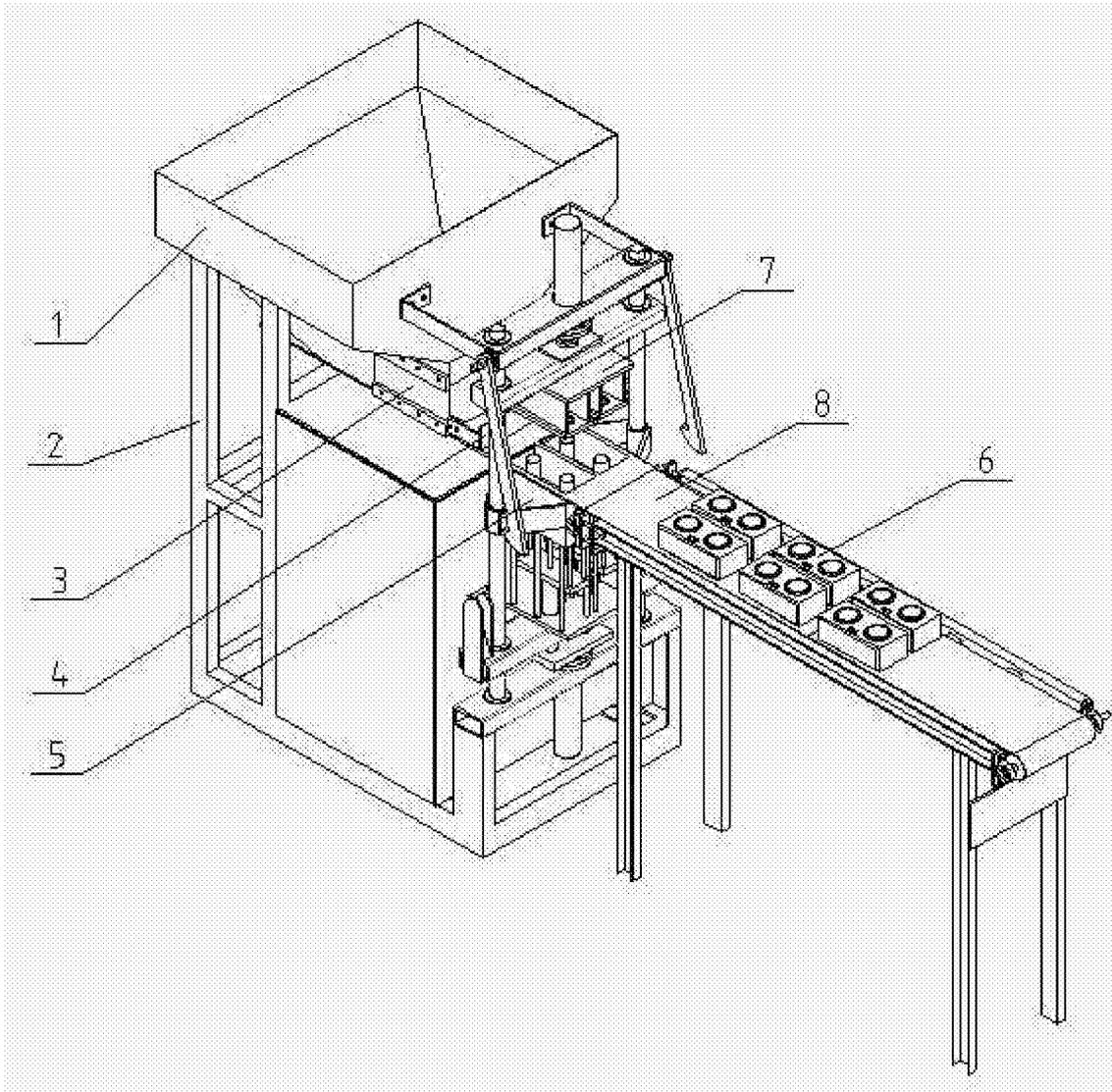


图 1

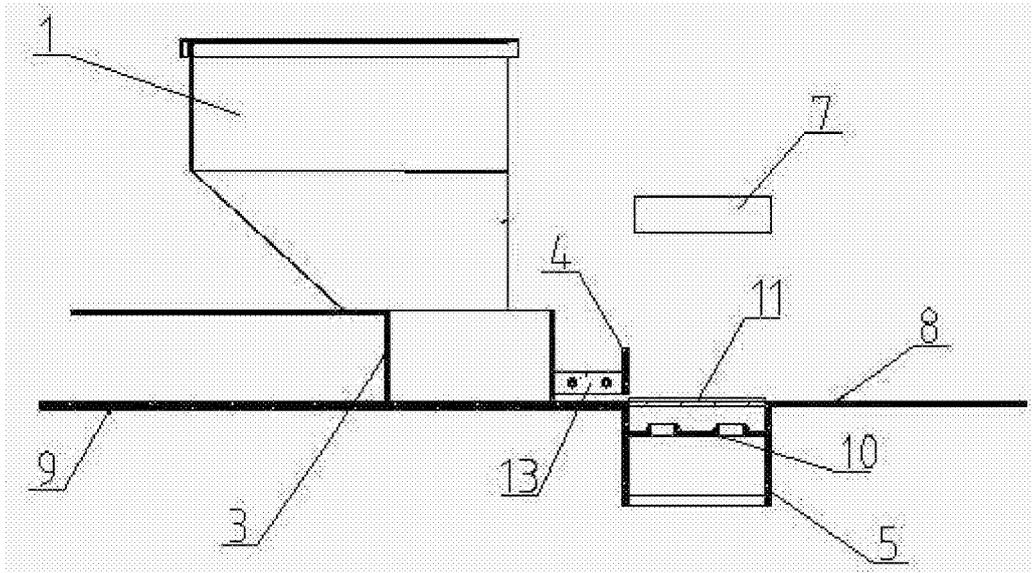


图 2

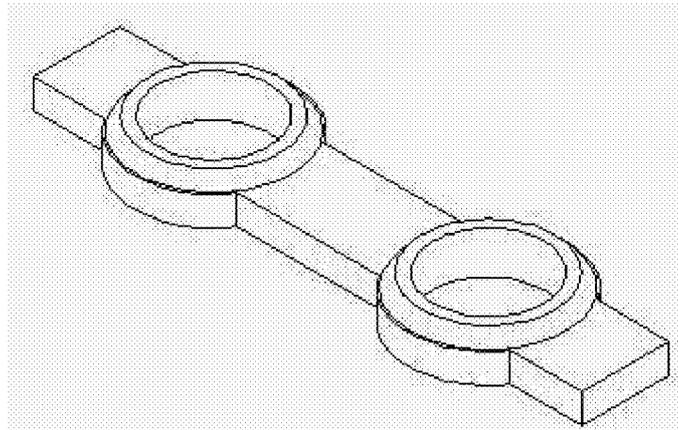


图 3

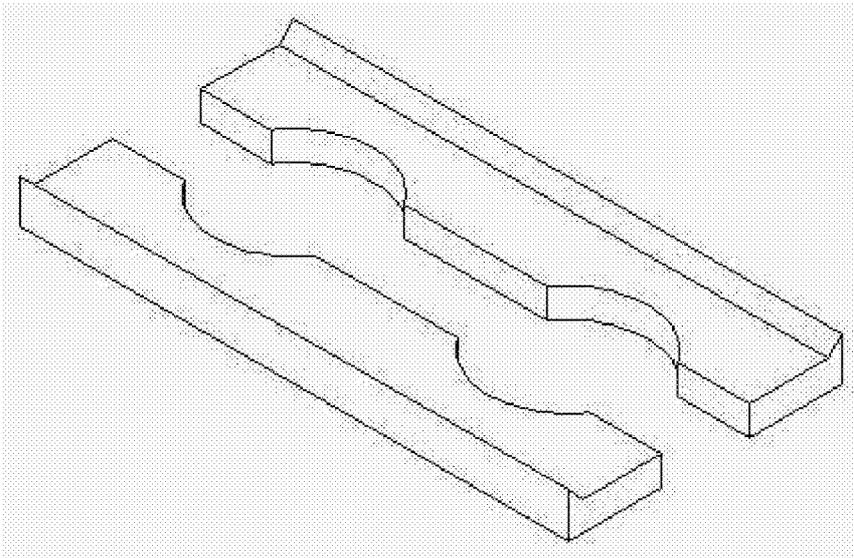


图 4

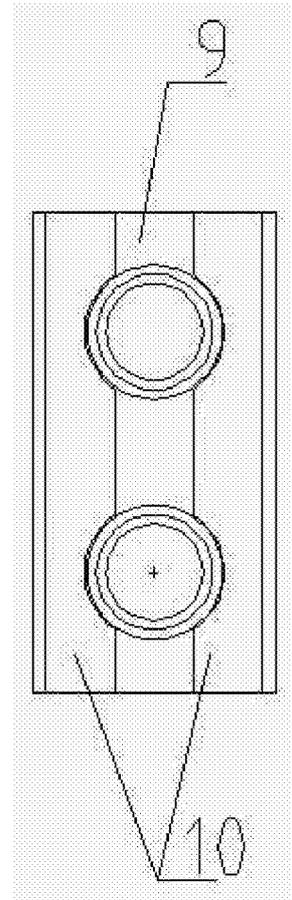


图 5