



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203221564 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 02

(21) 申请号 201320012106. 4

(22) 申请日 2013. 01. 10

(73) 专利权人 付炳方

地址 261500 山东省潍坊市高密市利群路南
首候家八里庄

(72) 发明人 付炳方

(74) 专利代理机构 济南舜源专利事务有限公
司 37205

代理人 侯绪军

(51) Int. Cl.

B28B 3/04 (2006. 01)

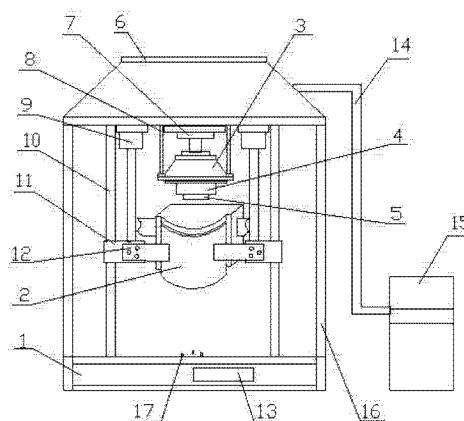
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

模具一体式混凝土渠道构件成型机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种混凝土构件加工机械，尤其是一种模具一体式混凝土渠道构件成型机。其目的在于提供一种构造简单、使用方便的一体式混凝土渠道构件成型机，提升产品光滑或光洁度。本实用新型的具体技术方案为：一种模具一体式混凝土渠道构件成型机，它包括机座、机头、机架和模具，所述的模具为一体式；机头上装有模具油缸，模具油缸的出轴与一体式模具相连，驱动模具上下运动。本实用新型的有益效果为：模具升降过程中，把混凝土磨光滑，提高了产品双面光滑或光洁度，保证了产品质量和工程质量；设备应用范围广，适用于各种类型渠道构件的加工。



1. 一种模具一体式混凝土渠道构件成型机,它包括机座、机头、机架和模具,其特征是:所述的模具为一体式;机头上装有模具油缸,模具油缸的出轴与一体式模具相连,驱动模具上下运动。

2. 根据权利要求 1 所述的模具一体式混凝土渠道构件成型机,其特征是:所述模具油缸的出轴连接连接板 I,连接板 I 套装在固定于机座上的模具导向杆上,模具上设置连接板 II 与连接板 I 连接。

3. 根据权利要求 2 所述的模具一体式混凝土渠道构件成型机,所述的模具油缸为 4 个;所述的模具导向杆为 4 个。

4. 根据权利要求 1 或 2 所述的模具一体式混凝土渠道构件成型机,所述的机座上设有模具定位机构,模具上设有与机座上模具定位机构相适配的定位装置。

5. 根据权利要求 4 所述的模具一体式混凝土渠道构件成型机,其特征是:所述的模具定位机构为定位销或定位栓,与模具定位机构相适配的定位装置为定位孔或定位套。

模具一体式混凝土渠道构件成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种混凝土构件加工机械,尤其是一种模具一体式混凝土渠道构件成型机。

背景技术

[0002] 现有技术中,常用的混凝土渠道构件成型设备,其模具均为外模和内模两部分构成,且其中一个模固定,另一个模可动。比如专利号为 ZL201020154825.6,名称为“液压启动外模 U 型槽成型机”的实用新型专利、专利号为 ZL201120035997.6,名称为“混凝土渠道构件成型机”的实用新型专利以及专利号为 ZL201120110900.3,名称为“混凝土渠道构件成型机”的实用新型专利,均为类似结构。

[0003] 这种结构一直存在一个技术缺陷:即使用上述结构的成型机生产出来的产品仅一面光滑,或者说光洁度高;但是另一面光滑或光洁度明显降低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是克服现有技术的不足,提供一种构造简单、使用方便的一体式混凝土渠道构件成型机,提升产品光滑或光洁度。

[0005] 本实用新型的具体技术方案为:一种模具一体式混凝土渠道构件成型机,它包括机座、机头、机架和模具,所述的模具为一体式;机头上装有模具油缸,模具油缸的出轴与一体式模具相连,驱动模具上下运动。

[0006] 所述模具油缸的出轴连接连接板 I,连接板 I 套装在固定于机座上的模具导向杆上,模具上设置连接板 II 与连接板 I 连接。

[0007] 所述的模具油缸为 4 个;所述的模具导向杆为 4 个。因为模具为一体式,整体重量较重,由四个模具油缸和导向杆来承重,可以更好的满足需求,实现设备稳定性。

[0008] 所述的机座上设有模具定位机构,模具上设有与机座上模具定位机构相适配的定位装置。

[0009] 所述的模具定位机构为定位销或定位栓,与模具定位机构相适配的定位装置为定位孔或定位套。

[0010] 本实用新型的有益效果为:模具升降过程中,把混凝土磨光滑,提高了产品双面光滑或光洁度,保证了产品质量和工程质量;设备应用范围广,适用于各种类型渠道构件的加工。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型结构示意图;

[0012] 其中,1、机座,2、模具,3、压头座,4、压头,5、构件压模,6、机头,7、压头油缸,8、压头导向杆,9、模具油缸,10、模具导向杆,11、连接板 I,12、连接板 II,13、振动器,14、油管,15、液压站,16、机架,17、定位销。

具体实施方式

[0013] 如图所示,一种一体式混凝土渠道构件成型机,它包括机座 1、机头 4、机架 16 和模具 2,所述的模具 2 为一体式;机头 1 上装有模具油缸 9,模具油缸 9 的出轴连接连接板 I 11,连接板 I 11 套装在固定于机座 1 上的模具导向杆 10 上,模具 2 上设置连接板 II 12 与连接板 I 11 连接,模具油缸 9 驱动模具 2 上下运动。

[0014] 所述的模具油缸 9 为 4 个;所述的模具导向杆 10 为 4 个。模具 2 上设置 4 个连接板 II 12 与相应的 4 个连接板 I 11 连接,4 个连接板 I 11 分别套装在固定于机座 1 上的 4 个模具导向杆 10 上,4 个模具油缸 9 的出轴分别连接 4 个连接板 I 11。

[0015] 所述的机座 1 上设有模具定位机构——定位销 17,模具 2 上设有与机座上模具定位机构相适配的定位装置——定位孔。定位销、定位孔可以分别由定位栓和定位套取代。

[0016] 机座 1 上还设置有振动器 13,固定有机架 16,机架 16 上固定有机头 6,模具油缸 9 装在机头 6 上,机头 6 上还安装有压头油缸 7 和压头导向杆 8,压头油缸 7 的出轴连接压头座 3,在压头座 3 下固定连接带构件压模 5 的压头 4,一体式模具 2 形成与构件压模 6 对应的构件模具。

[0017] 模具油缸 9 和压头油缸 7 通过油管 14 与液压站 15 连接。

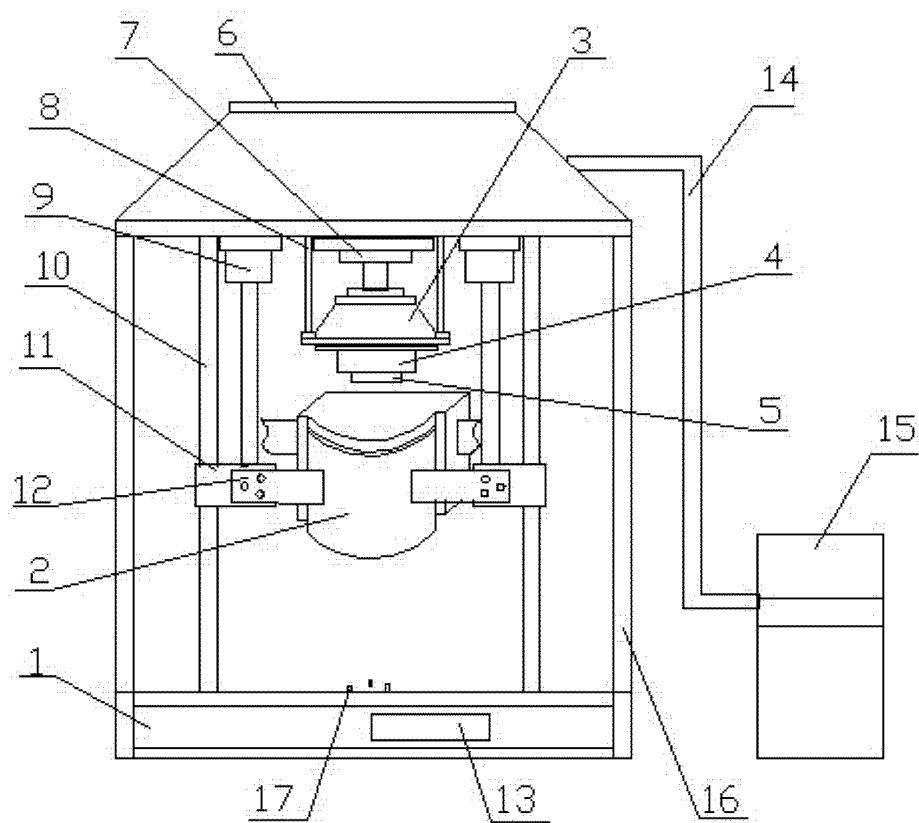


图 1