



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217098284 U

(45) 授权公告日 2022. 08. 02

(21) 申请号 202220488783.2

(22) 申请日 2022.03.08

(73) 专利权人 华亭县龙凯华新建材开发有限公司

地址 744000 甘肃省平凉市华亭市石堡子
工业园区

(72) 发明人 曹梦婷

(74) 专利代理机构 合肥利交桥专利代理有限公司 34259

专利代理师 刘冉

(51) Int. Cl.

B28B 17/04 (2006.01)

B28B 3/02 (2006.01)

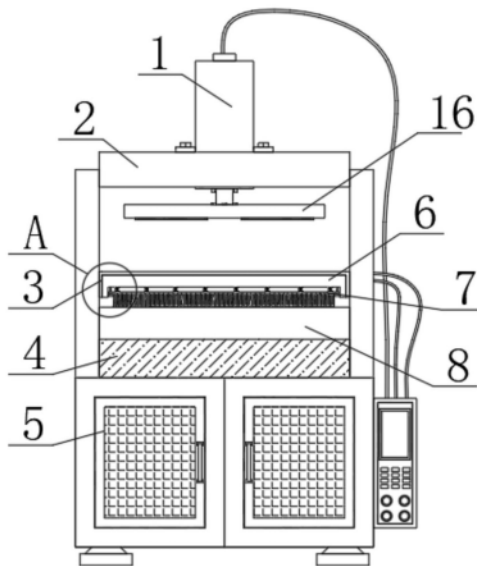
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种加气砖加工用成型装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种加气砖加工用成型装置,包括底座,所述底座的上表面焊接固定有顶架,所述顶架的上表面中间位置处通过螺栓固定安装有第一气缸,所述第一气缸的端部位于所述顶架的内部通过螺栓固定安装有以下压板,所述底座的上表面中间位置处设置有操作板体;通过在操作板体的表面一端设计滑板,和在滑板的内部设计缓冲板与清洁刷,可以通过第二气缸运动带动滑板运动,在滑板运动时,通过弹簧发生弹性形变的作用将缓冲板与清洁刷紧压在操作板体的表面,便于通过滑板滑动带动清洁刷滑动对操作板体的表面清洁,将脏物清洁至收集盒的内部收集处理,在第一气缸的运转下压压板至操作板体的表面,便于对加气砖成型加工使用。



1. 一种加气砖加工用成型装置,包括底座(5),所述底座(5)的上表面焊接固定有顶架(2),所述顶架(2)的上表面中间位置处通过螺栓固定安装有第一气缸(1),所述第一气缸(1)的端部位于所述顶架(2)的内部通过螺栓固定安装有下压板(16),所述底座(5)的上表面中间位置处设置有操作板体(8),所述操作板体(8)的前表面通过螺栓固定安装有收集盒(4),所述操作板体(8)的内部设置有成型板槽(14),其特征在于:所述顶架(2)的后表面焊接固定有固定架(3),所述固定架(3)的两端均通过螺栓固定安装有第二气缸(13),所述第二气缸(13)的端部位于所述操作板体(8)的表面设置有滑板(6),所述滑板(6)的内部两端均卡合安装有滑杆(12),所述滑板(6)的内部通过所述滑杆(12)活动连接有缓冲板(7),所述缓冲板(7)的下表面设置有清洁刷(10),所述缓冲板(7)的上表面与所述滑板(6)的内部顶端连接处焊接固定有弹簧(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种加气砖加工用成型装置,其特征在于:所述操作板体(8)的内部两端均通过螺钉固定安装有拉线(9),所述拉线(9)的端部通过螺钉固定安装有拉环(15),且所述拉线(9)嵌入所述操作板体(8)的内部。

3. 根据权利要求2所述的一种加气砖加工用成型装置,其特征在于:所述拉环(15)为矩形结构,且所述拉环(15)嵌入所述操作板体(8)的内部。

4. 根据权利要求1所述的一种加气砖加工用成型装置,其特征在于:所述成型板槽(14)为矩形结构,且所述成型板槽(14)嵌入所述操作板体(8)的内部。

5. 根据权利要求1所述的一种加气砖加工用成型装置,其特征在于:所述清洁刷(10)的顶端嵌入所述缓冲板(7)的内部,且所述清洁刷(10)的下表面与所述操作板体(8)的表面相接触。

6. 根据权利要求1所述的一种加气砖加工用成型装置,其特征在于:所述缓冲板(7)为矩形结构,且所述缓冲板(7)与所述滑板(6)通过所述弹簧(11)弹性连接。

7. 根据权利要求1所述的一种加气砖加工用成型装置,其特征在于:所述滑杆(12)为环形结构,且所述缓冲板(7)与所述滑杆(12)的外表面相对滑动连接。

一种加气砖加工用成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于成型装置技术领域,具体涉及一种加气砖加工用成型装置。

背景技术

[0002] 现有的成型装置是应用于加工成型加气砖的设备,装置便于对加气砖加工成型,易于加工使用,使得加气砖便于成型,起到一定的成型效果,装置在操作便于直接观察,在损坏时利于维护;现有的成型装置在加工使用时向成型板槽的内部加入料体时,易造成操作板体的表面落入较多的脏物,不便于清洁处理,并在加气砖成型后,不便于对成型板槽拆卸,使得对加气砖取出不方便的问题,为此我们提出一种加气砖加工用成型装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种加气砖加工用成型装置,以解决上述背景技术中提出现有的成型装置在加工使用时向成型板槽的内部加入料体时,易造成操作板体的表面落入较多的脏物,不便于清洁处理,并在加气砖成型后,不便于对成型板槽拆卸,使得对加气砖取出不方便的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种加气砖加工用成型装置,包括底座,所述底座的上表面焊接固定有顶架,所述顶架的上表面中间位置处通过螺栓固定安装有第一气缸,所述第一气缸的端部位于所述顶架的内部通过螺栓固定安装有下压板,所述底座的上表面中间位置处设置有操作板体,所述操作板体的前表面通过螺栓固定安装有收集盒,所述操作板体的内部设置有成型板槽,所述顶架的后表面焊接固定有固定架,所述固定架的两端均通过螺栓固定安装有第二气缸,所述第二气缸的端部位于所述操作板体的表面设置有滑板,所述滑板的内部两端均卡合安装有滑杆,所述滑板的内部通过所述滑杆活动连接有缓冲板,所述缓冲板的下表面设置有清洁刷,所述缓冲板的上表面与所述滑板的内部顶端连接处焊接固定有弹簧。

[0005] 优选的,所述操作板体的内部两端均通过螺钉固定安装有拉线,所述拉线的端部通过螺钉固定安装有拉环,且所述拉线嵌入所述操作板体的内部,优选的,所述拉环为矩形结构,且所述拉环嵌入所述操作板体的内部,优选的,所述成型板槽为矩形结构,且所述成型板槽嵌入所述操作板体的内部,优选的,所述清洁刷的顶端嵌入所述缓冲板的内部,且所述清洁刷的下表面与所述操作板体的表面相接触,优选的,所述缓冲板为矩形结构,且所述缓冲板与所述滑板通过所述弹簧弹性连接,优选的,所述滑杆为环形结构,且所述缓冲板与所述滑杆的外表面相对滑动连接。

[0006] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0007] (1) 通过在操作板体的表面一端设计滑板,和在滑板的内部设计缓冲板与清洁刷,可以通过第二气缸运动带动滑板运动,在滑板运动时,通过弹簧发生弹性形变的作用将缓冲板与清洁刷紧压在操作板体的表面,便于通过滑板滑动带动清洁刷滑动对操作板体的表面清洁,将脏物清洁至收集盒的内部收集处理,在第一气缸的运转下压下压板至操作板体

的表面,便于对加气砖成型加工使用,提高加工效果,不易下压变形,解决了在加工使用时向成型板槽的内部加入料体时,易造成操作板体的表面落入较多的脏物,不便于清洁处理的问题。

[0008] (2)通过在操作板体的内部设计拉线与拉环,可以在成型后取出时,直接拉动拉环带动拉线上拉,通过拉线将成型板槽取出,便于直接倒出成型后的加气砖,易于成型操作,便于加工使用,解决了在加气砖成型后,不便于对成型板槽拆卸,使得对加气砖取出不方便的问题。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型图1中A部分放大结构示意图;

[0011] 图3为本实用新型的收集盒、滑板与操作板体俯视结构示意图;

[0012] 图4为本实用新型的操作板体与成型板槽的侧面剖视结构示意图;

[0013] 图5为本实用新型图4中B部分放大结构示意图;

[0014] 图中:1、第一气缸;2、顶架;3、固定架;4、收集盒;5、底座;6、滑板;7、缓冲板;8、操作板体;9、拉线;10、清洁刷;11、弹簧;12、滑杆;13、第二气缸;14、成型板槽;15、拉环;16、下压板。

具体实施方式

[0015] 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。

[0016] 请参阅图1至图5,本实用新型提供一种技术方案:一种加气砖加工用成型装置,包括底座5,底座5的上表面焊接固定有顶架2,便于安装第一气缸1使用,顶架2的上表面中间位置处通过螺栓固定安装有第一气缸1,第一气缸1的端部位于顶架2的内部通过螺栓固定安装有下压板16,方便下压板16下压起到一定的成型效果,底座5的上表面中间位置处设置有操作板体8,方便成型操作使用,操作板体8的前表面通过螺栓固定安装有收集盒4,易于对清洁后的脏物收集处理,操作板体8的内部设置有成型板槽14,方便加工成型加气砖使用,顶架2的后表面焊接固定有固定架3,固定架3的两端均通过螺栓固定安装有第二气缸13,通过第二气缸13便于带动滑板6滑动使用,第二气缸13的端部位于操作板体8的表面设置有滑板6,通过滑板6便于带动缓冲板7与清洁刷10滑动,便于清洁使用,滑板6的内部两端均卡合安装有滑杆12,便于将缓冲板7在缓冲时稳定控制,滑板6的内部通过滑杆12活动连接有缓冲板7,便于将清洁刷10的底端接触于操作板体8的表面,缓冲板7的下表面设置有清洁刷10,方便清洁使用,缓冲板7的上表面与滑板6的内部顶端连接处焊接固定有弹簧11,易于通过弹簧11便于将缓冲板7与清洁刷10接触于操作板体8的表面,便于清洁使用。

[0017] 本实施例中,优选的,操作板体8的内部两端均通过螺钉固定安装有拉线9,拉线9的端部通过螺钉固定安装有拉环15,且拉线9嵌入操作板体8的内部,在成型后取出时,直接拉动拉环15带动拉线9上拉,通过拉线9将成型板槽14取出,便于直接倒出成型后的加气

砖,易于成型操作,便于加工使用,为了放置拉环15使用,本实施例中,优选的,拉环15为矩形结构,且拉环15嵌入操作板体8的内部,为了便于放置成型板槽14,易于加工成型使用,本实施例中,优选的,成型板槽14为矩形结构,且成型板槽14嵌入操作板体8的内部,为了便于清洁使用,本实施例中,优选的,清洁刷10的顶端嵌入缓冲板7的内部,且清洁刷10的下表面与操作板体8的表面相接触,为了便于将缓冲板7弹性连接,易于将缓冲板7与清洁刷10接触于操作板体8的表面,本实施例中,优选的,缓冲板7为矩形结构,且缓冲板7与滑板6通过弹簧11弹性连接,为了便于将缓冲板7缓冲时稳定控制,本实施例中,优选的,滑杆12为环形结构,且缓冲板7与滑杆12的外表面相对滑动连接。

[0018] 本实用新型中第二气缸13的型号为MA16MM缸径。

[0019] 本实用新型的工作原理及使用流程:该种加气砖加工用成型装置,在使用前,将拉线9闭合在操作板体8的内部,拉环15嵌入操作板体8的内部,并将成型板槽14放置在操作板体8的内部后,向成型板槽14的内部加入料体,此时打开电源开关,通过第二气缸13运动带动滑板6运动,在滑板6运动时,通过弹簧11发生弹性形变的作用将缓冲板7与清洁刷10紧压在操作板体8的表面,便于通过滑板6滑动带动清洁刷10滑动对操作板体8的表面清洁,将脏物清洁至收集盒4的内部收集处理,在不使用时将滑板6闭合在操作板体8的一端,不影响下压板16下压操作,然后在第一气缸1的运转下压下压板16至操作板体8的表面,便于对加气砖成型加工使用,提高加工效果,不易下压变形,最后在成型后取出时,直接拉动拉环15带动拉线9上拉,通过拉线9将成型板槽14取出,便于直接倒出成型后的加气砖,易于成型操作,便于加工使用。

[0020] 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。

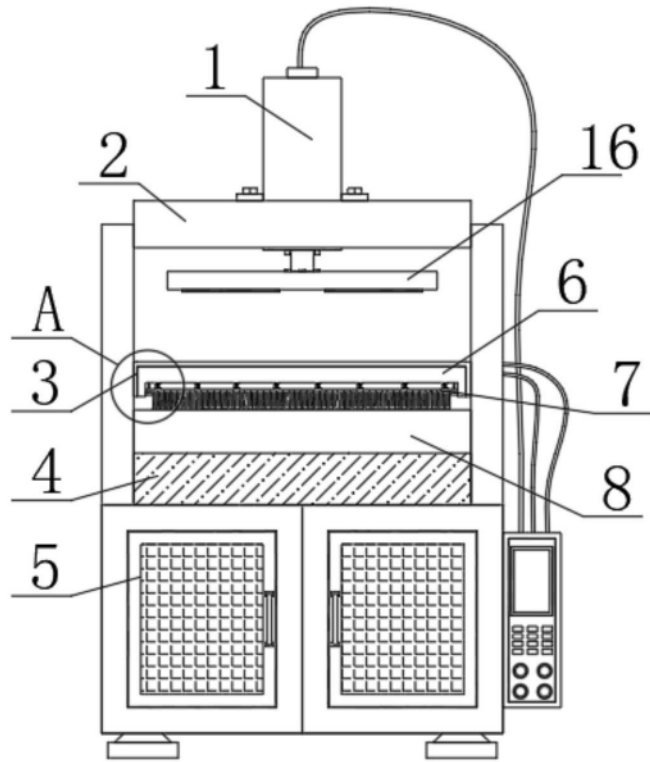


图1

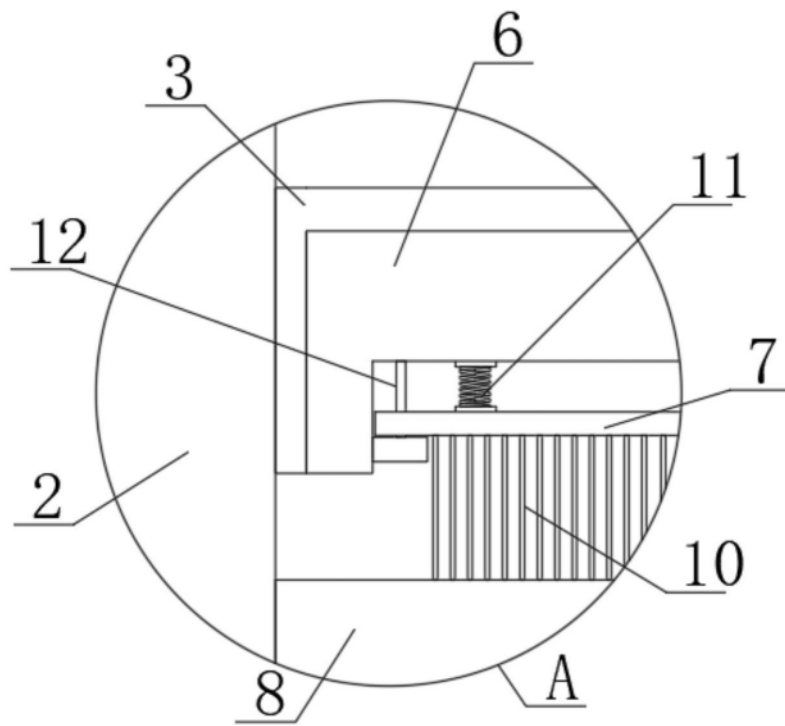


图2

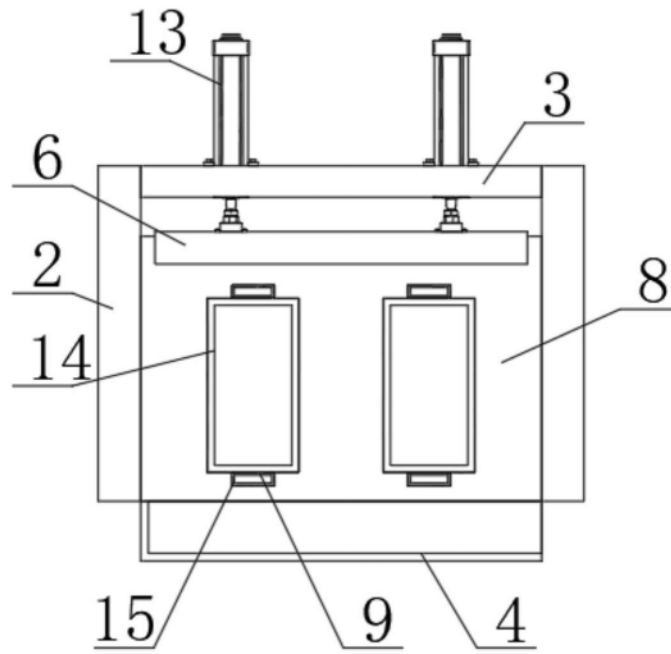


图3

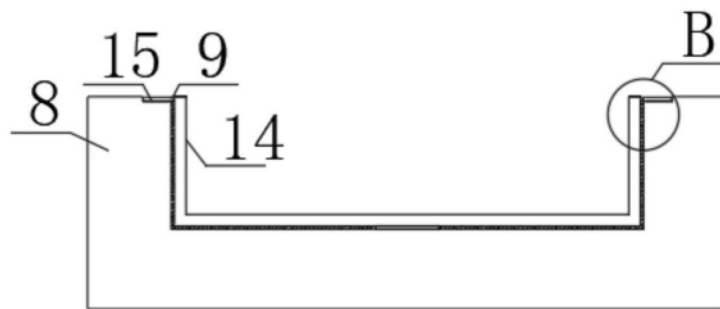


图4

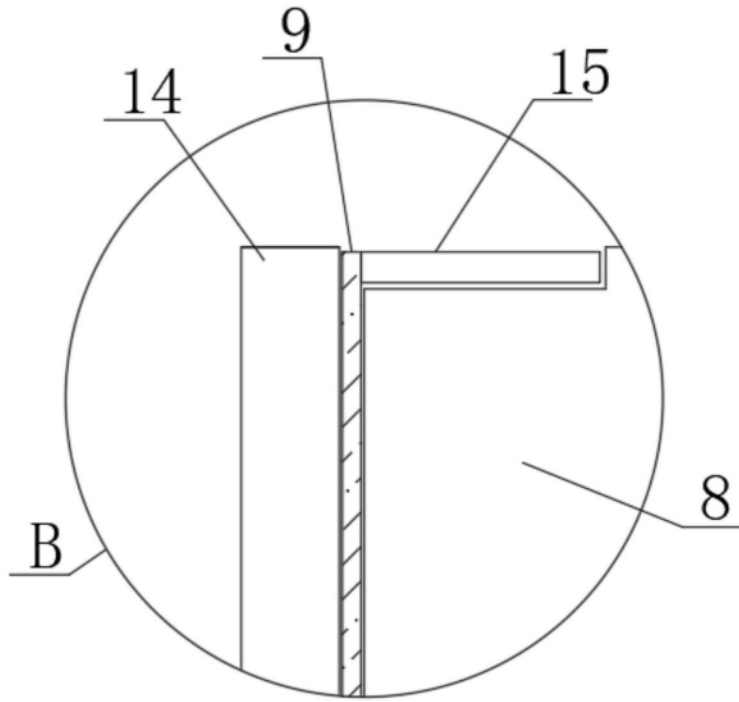


图5