(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 211492100 U
(45)授权公告日 2020.09.15

(21)申请号 202020082825.3

(22)申请日 2020.01.15

(73)专利权人 抚州市恒顺环保建材有限公司
地址 344000 江西省抚州市临川区孝桥镇下璜村三组

(72)发明人 辛林

(74)专利代理机构 南昌新天下专利商标代理有限公司 36115
代理人 薛端石

(51)Int.Cl.
B28B 7/40(2006.01)
B28B 7/42(2006.01)
B28B 7/10(2006.01)

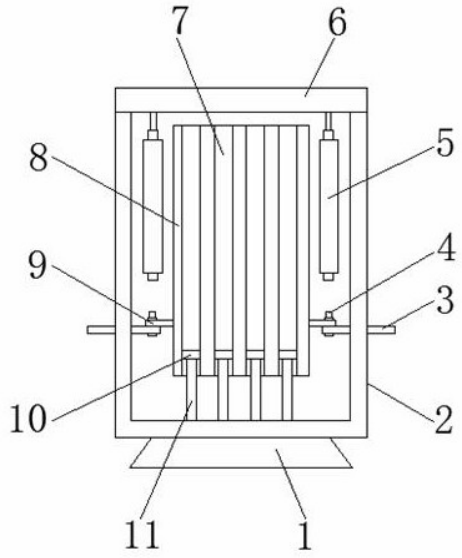
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种混凝土砌块制备用成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种混凝土砌块制备用成型模具，属于成型模具领域，包括外筒体，所述外筒体的内侧设置有成型模具，所述成型模具上开设有成型模槽，所述成型模槽的内侧设置有内板，所述内板的底端设置有支撑杆，所述支撑杆的两端分别与内板和外筒体焊接固定，所述成型模具的外侧设置有直板，所述直板上安装有固定螺栓，所述外筒体上安装有插板，所述直板通过固定螺栓与插板固定连接，所述成型模具上开设有槽孔；该混凝土砌块制备用成型模具通过设置电加热器和振荡器来便于进行使用，通过设置的电加热器能够进行升温，通过温度的升高使得物料加快成型的速度，同时，通过振荡器来对物料进行震荡，使得物料之间更紧致，减少孔隙。



CN 211492100 U

1.一种混凝土砌块制备用成型模具,包括外筒体(2),其特征在于:所述外筒体(2)的内侧设置有成型模具(8),所述成型模具(8)上开设有成型模槽(7),所述成型模槽(7)的内侧设置有内板(10),所述内板(10)的底端设置有支撑杆(11),所述支撑杆(11)的两端分别与内板(10)和外筒体(2)焊接固定,所述成型模具(8)的外侧设置有直板(9),所述直板(9)上安装有固定螺栓(4),所述外筒体(2)上安装有插板(3),所述直板(9)通过固定螺栓(4)与插板(3)固定连接,所述成型模具(8)上开设有槽孔(12),所述槽孔(12)的内侧设置有振荡器(13),所述振荡器(13)与外部电源电性连接。

2.根据权利要求1所述的混凝土砌块制备用成型模具,其特征在于:所述外筒体(2)的顶端设置有盖板(6),所述盖板(6)的底端设置有电加热器(5),所述电加热器(5)与外部电源电性连接。

3.根据权利要求1所述的混凝土砌块制备用成型模具,其特征在于:所述直板(9)上开设有孔洞,且孔洞与固定螺栓(4)相匹配。

4.根据权利要求1所述的混凝土砌块制备用成型模具,其特征在于:所述成型模槽(7)共设置有若干个,且若干个成型模槽(7)呈矩形阵列分布在成型模具(8)上。

5.根据权利要求2所述的混凝土砌块制备用成型模具,其特征在于:所述外筒体(2)上开设有槽孔,且槽孔的形状与插板(3)相匹配。

6.根据权利要求5所述的混凝土砌块制备用成型模具,其特征在于:所述外筒体(2)的底端设置有底座(1),所述底座(1)与外筒体(2)胶粘连接。

一种混凝土砌块制备用成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于成型模具技术领域，具体涉及一种混凝土砌块制备用成型模具。

背景技术

[0002] 混凝土砌块是通过混凝土制备的结构材料，在通过混凝土物料进行砌块的制备过程中，需要通过成型模具对物料进行成型，从而使得混凝土物料能够制备成需要的砌块。

[0003] 但是现有的混凝土砌块制备用成型模具在使用的过程中物料之间不够紧致，成型的砌块之间易存在孔隙，且加工成型的速度较慢，同时，对于成型的砌块不易从模具中取出。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种混凝土砌块制备用成型模具，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种混凝土砌块制备用成型模具，包括外筒体，所述外筒体的内侧设置有成型模具，所述成型模具上开设有成型模槽，所述成型模槽的内侧设置有内板，所述内板的底端设置有支撑杆，所述支撑杆的两端分别与内板和外筒体焊接固定，所述成型模具的外侧设置有直板，所述直板上安装有固定螺栓，所述外筒体上安装有插板，所述直板通过固定螺栓与插板固定连接，所述成型模具上开设有槽孔，所述槽孔的内侧设置有振荡器，所述振荡器与外部电源电性连接。

[0006] 采用上述方案，通过设置的成型模槽能够对砌块进行成型，在浇筑的混凝土物料灌注后将盖板盖上，从而通过盖板底端设置的电加热器进行加热，通过电加热器的加热使得混凝土干燥的速度变快，从而利于进行砌块的快速成型。

[0007] 作为一种优选的实施方式，所述外筒体的顶端设置有盖板，所述盖板的底端设置有电加热器，所述电加热器与外部电源电性连接。

[0008] 采用上述方案，通过设置的电加热器进行升温，从而使得在成型中的混凝土加快成型的速度。

[0009] 作为一种优选的实施方式，所述直板上开设有孔洞，且孔洞与固定螺栓相匹配。

[0010] 采用上述方案，通过设置的孔洞便于对固定螺栓进行固定。

[0011] 作为一种优选的实施方式，所述成型模槽共设置有若干个，且若干个成型模槽呈矩形阵列分布在成型模具上。

[0012] 采用上述方案，通过设置的多个成型模槽来同时进行多个砌块的成型。

[0013] 作为一种优选的实施方式，所述外筒体上开设有槽孔，且槽孔的形状与插板相匹配。

[0014] 采用上述方案，通过设置的槽孔便于对插板进行插拔。

[0015] 作为一种优选的实施方式，所述外筒体的底端设置有底座，所述底座与外筒体胶粘连接。

[0016] 采用上述方案，通过设置的底座对外筒体起到保护的作用。

[0017] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0018] 该混凝土砌块制备用成型模具通过设置电加热器和振荡器来便于进行使用，通过设置的电加热器能够进行升温，通过温度的升高使得物料加快成型的速度，同时，通过振荡器来对物料进行震荡，使得物料之间更紧致，减少孔隙；

[0019] 该混凝土砌块制备用成型模具通过设置成型模具和内板来便于取出砌块，通过设置的成型模具下压使得内板将成型的模具顶起，从而便于对成型的砌块进行快速的取出，便于使用。

附图说明

[0020] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0021] 图2为本实用新型成型模具的外观图；

[0022] 图3为本实用新型成型模具的俯视图；

[0023] 图4为本实用新型的外观图。

[0024] 图中：1、底座；2、外筒体；3、插板；4、固定螺栓；5、电加热器；6、盖板；7、成型模槽；8、成型模具；9、直板；10、内板；11、支撑杆；12、槽孔；13、振荡器。

具体实施方式

[0025] 下面结合实施例对本实用新型做进一步的描述。

[0026] 以下实施例用于说明本实用新型，但不能用来限制本实用新型的保护范围。实施例中的条件可以根据具体条件做进一步的调整，在本实用新型的构思前提下对本实用新型的方法简单改进都属于本实用新型要求保护的范围。

[0027] 本实用新型提供一种混凝土砌块制备用成型模具，请参阅图1-4，包括外筒体2，外筒体2的内侧设置有成型模具8，成型模具8上开设有成型模槽7，成型模槽7的内侧设置有内板10，内板10的底端设置有支撑杆11，支撑杆11的两端分别与内板10和外筒体2焊接固定，成型模具8的外侧设置有直板9，直板9上安装有固定螺栓4，外筒体2上安装有插板3，直板9通过固定螺栓4与插板3固定连接，成型模具8上开设有槽孔12，槽孔12的内侧设置有振荡器13，振荡器13与外部电源电性连接。

[0028] 具体的，外筒体2的顶端设置有盖板6，盖板6的底端设置有电加热器5，电加热器5与外部电源电性连接(见图1)；通过设置的电加热器5发热来升高温度，从而利于砌块的干燥成型。

[0029] 具体的，直板9上开设有孔洞，且孔洞与固定螺栓4相匹配(见图1)；通过设置的孔洞便于固定螺栓4的固定。

[0030] 具体的，成型模槽7共设置有若干个，且若干个成型模槽7呈矩形阵列分布在成型模具8上(见图3)；通过设置的多个成型模槽7便于同时进行多个砌块的加工。

[0031] 具体的，外筒体2上开设有槽孔，且槽孔的形状与插板3相匹配(见图3)；通过设置的槽孔便于插板3的插拔。

[0032] 具体的，外筒体2的底端设置有底座1，底座1与外筒体2胶粘连接(见图1)；通过设置的底座1对外筒体2进行保护，从而减少外筒体2受到的侵蚀。

[0033] 在使用时，通过设置的成型模槽7能够对砌块进行成型，在浇筑的混凝土物料灌注后将盖板6盖上，从而通过盖板6底端设置的电加热器5进行加热，通过电加热器5的加热使得混凝土干燥的速度变快，从而利于进行砌块的快速成型，同时，在进行浇筑的过程中通过槽孔12内部振荡器13的运行来对成型模槽7中的混凝土进行振荡，从而使得混凝土更加紧致，减少孔隙，在混凝土成型后通过将固定螺栓4取出后，再抽取插板3，从而对成型模具8进行下压即可使得成型的砌块露出，从而便于取出砌块。

[0034] 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。

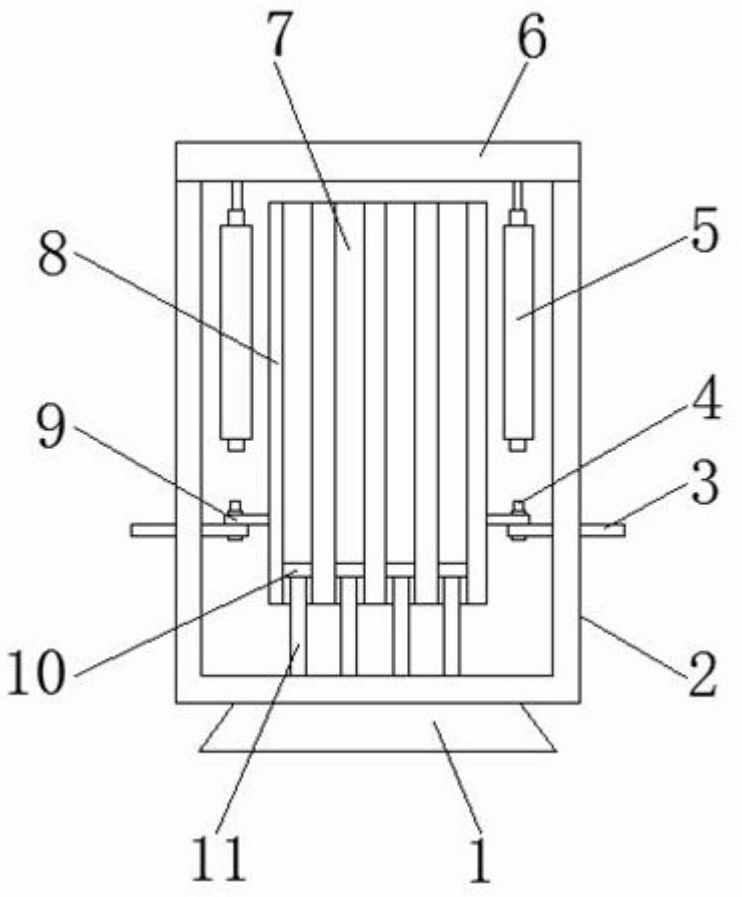


图1

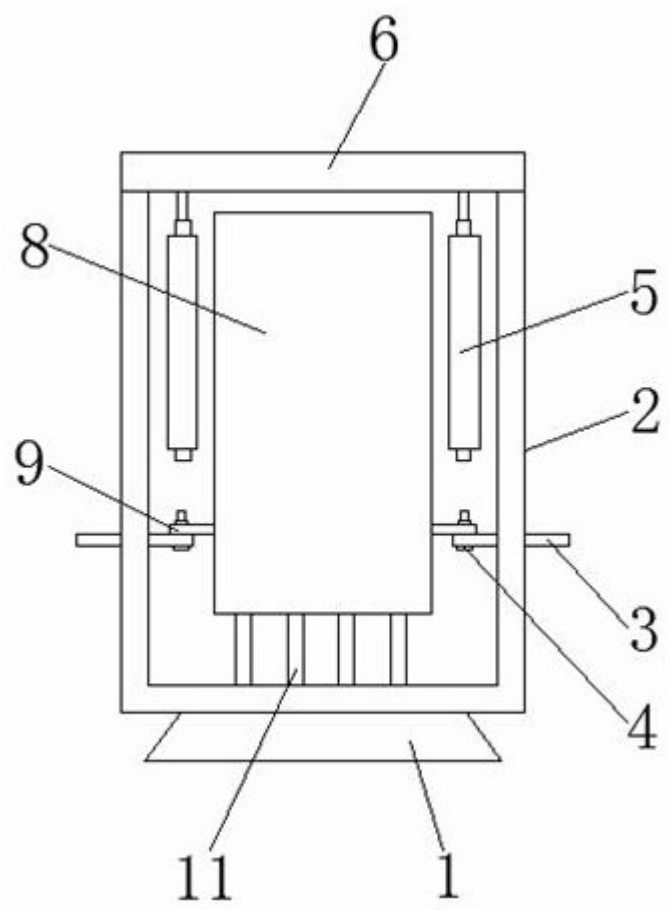


图2

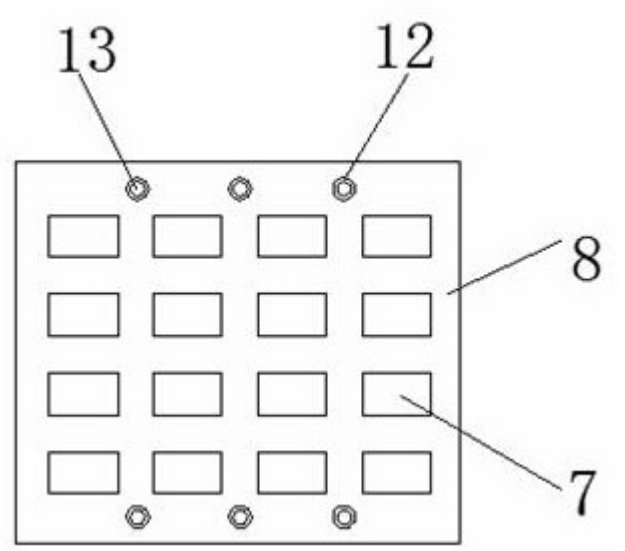


图3

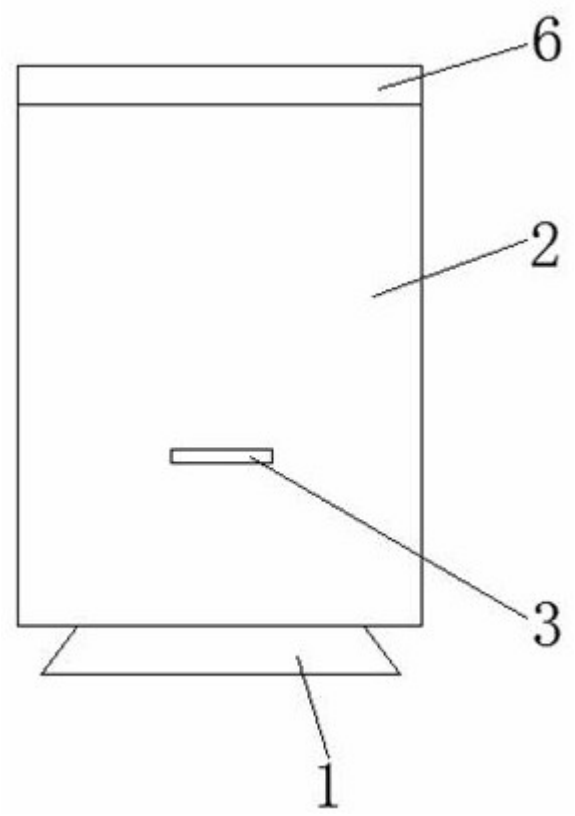


图4