



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207930842 U

(45)授权公告日 2018. 10. 02

(21)申请号 201721915728.2

(22)申请日 2017.12.31

(73)专利权人 湖南省明丰达陶瓷琉璃瓦业有限公司

地址 421301 湖南省衡阳市衡山县开云镇排塘村

(72)发明人 黄福阳

(51)Int.Cl.

B28B 3/06(2006.01)

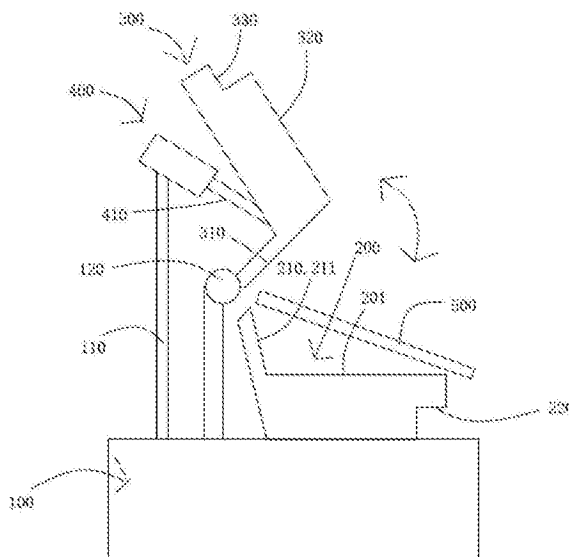
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

## (54)实用新型名称

一种寿头型琉璃瓦成型装置

## (57)摘要

本实用新型公开了一种寿头型琉璃瓦成型装置,包括:机架;设置在所述机架上的底模,所述底模具有半圆柱型模腔,所述半圆柱型模腔的一端具有倾斜设置的圆饼状模板,所述圆饼状模板的工作面上设置有寿头印模,所述半圆柱型模腔的另一端设置有缩径的小半圆柱型模腔;打压模,所述打压模的工作面具有与所述寿头印模配合的打压平面、与所述半圆柱型模腔配合的半圆柱型柱面、与所述小半圆柱型模腔配合的小半圆柱型柱面,所述打压模的一端铰接在所述机架上;设置在所述机架上的驱动装置,所述驱动装置驱动所述打压模对所述底模进行打压动作。本实用新型能够快速压出寿头型琉璃瓦毛坯件,大大提高了生产效率。



1. 一种寿头型琉璃瓦成型装置,其特征在于,包括:

机架;

设置在所述机架上的底模,所述底模具有半圆柱型模腔,所述半圆柱型模腔的一端具有倾斜设置的圆饼状模板,所述圆饼状模板的工作面上设置有寿头印模,所述半圆柱型模腔的另一端设置有缩径的小半圆柱型模腔;

打压模,所述打压模的工作面具有与所述寿头印模配合的打压平面、与所述半圆柱型模腔配合的半圆柱型柱面、与所述小半圆柱型模腔配合的小半圆柱型柱面,所述打压模的一端铰接在所述机架上;

设置在所述机架上的驱动装置,所述驱动装置驱动所述打压模对所述底模进行打压动作。

2. 如权利要求1所述的一种寿头型琉璃瓦成型装置,其特征在于,所述驱动装置为一液压缸,所述液压缸的顶杆端与所述打压模连接。

## 一种寿头型琉璃瓦成型装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及琉璃瓦成型装置领域,特别涉及一种寿头型琉璃瓦成型装置。

### 背景技术

[0002] 参见图1至图3所示的寿头型琉璃瓦10,其包括中空的半柱型面11,半柱型面11的一端与带有寿头图案的圆饼状底面12连接,另一端与同轴的缩径半柱型面13连接。目前的滴水型琉璃瓦是利用还没烧制的软质平面瓦坯原料通过手工将两成型模具合模压制得到琉璃瓦毛坯件,再经过烧制制得。这种操作方式效率低下。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有技术的上述不足和缺陷,提供一种寿头型琉璃瓦成型装置,以解决上述问题。

[0004] 本实用新型所解决的技术问题可以采用以下技术方案来实现:

[0005] 一种寿头型琉璃瓦成型装置,其特征在于,包括:

[0006] 机架;

[0007] 设置在所述机架上的底模,所述底模具有半圆柱型模腔,所述半圆柱型模腔的一端具有倾斜设置的圆饼状模板,所述圆饼状模板的工作面上设置有寿头印模,所述半圆柱型模腔的另一端设置有缩径的小半圆柱型模腔;

[0008] 打压模,所述打压模的工作面具有与所述寿头印模配合的打压平面、与所述半圆柱型模腔配合的半圆柱型柱面、与所述小半圆柱型模腔配合的小半圆柱型柱面,所述打压模的一端铰接在所述机架上;

[0009] 设置在所述机架上的驱动装置,所述驱动装置驱动所述打压模对所述底模进行打压动作。

[0010] 在本实用新型的一个优选实施例中,所述驱动装置为一液压缸,所述液压缸的顶杆端与所述打压模连接。

[0011] 由于采用了如上的技术方案,本实用新型能够快速压出寿头型琉璃瓦毛坯件,大大提高了生产效率。

### 附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0013] 图1是现有的寿头型琉璃瓦的主视图。

[0014] 图2是图1的侧视图。

[0015] 图3是图1的俯视图。

[0016] 图4是本实用新型一种实施例工作状态时的状态示意图。

[0017] 图5是本实用新型的底模的侧视图。

### 具体实施方式

[0018] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面进一步阐述本实用新型。

[0019] 参见图4和图5所示的一种寿头型琉璃瓦成型装置，包括机架100，在机架100上设置有底模200、打压模300和驱动装置400。

[0020] 底模200设置在机架100上，底模200具有半圆柱型模腔201，半圆柱型模腔201的一端具有倾斜设置的圆饼状模板210，圆饼状模板210的工作面211上设置有寿头印模(图中未示出)，半圆柱型模腔201的另一端设置有缩径的小半圆柱型模腔220。

[0021] 打压模300的工作面具有与寿头印模配合的打压平面310、与半圆柱型模腔201配合的半圆柱型柱面320、与小半圆柱型模腔220配合的小半圆柱型柱面330，打压模300的一端通过销轴120铰接在机架100上。

[0022] 驱动装置400通过连接架110设置在机架100上，驱动装置400驱动打压模400对底模200进行打压动作。本实施例中，驱动装置400为一液压缸，液压缸的顶杆端410与打压模300连接。

[0023] 本实用新型的工作过程如下：

[0024] 将还没烧制的软质平面瓦坯原料500放置在底模200上。然后启动驱动装置400，带动打压模300绕销轴120对底模200进行打压动作，此时的打压平面310、半圆柱型柱面320、小半圆柱型柱面330分别与寿头印模、半圆柱型模腔201、小半圆柱型模腔220对应配合。经过几次的打压动作之后，此时会有多余的毛坯料从模具的周边溢出，利用钢丝切刀除去多余的溢出料，然后关闭驱动装置400，取出底模200上已经成型的寿头型琉璃瓦毛坯件，取出存放即可。本实用新型能够快速压出寿头型琉璃瓦毛坯件，大大提高了生产效率。

[0025] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

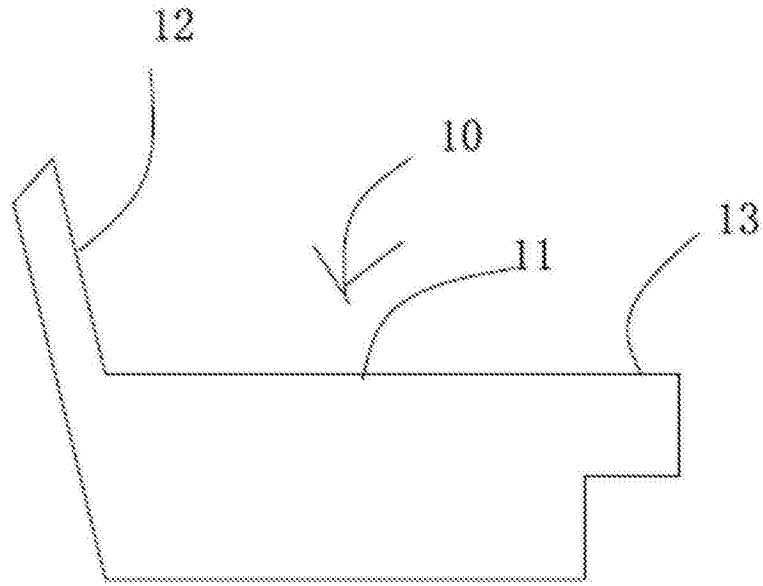


图1

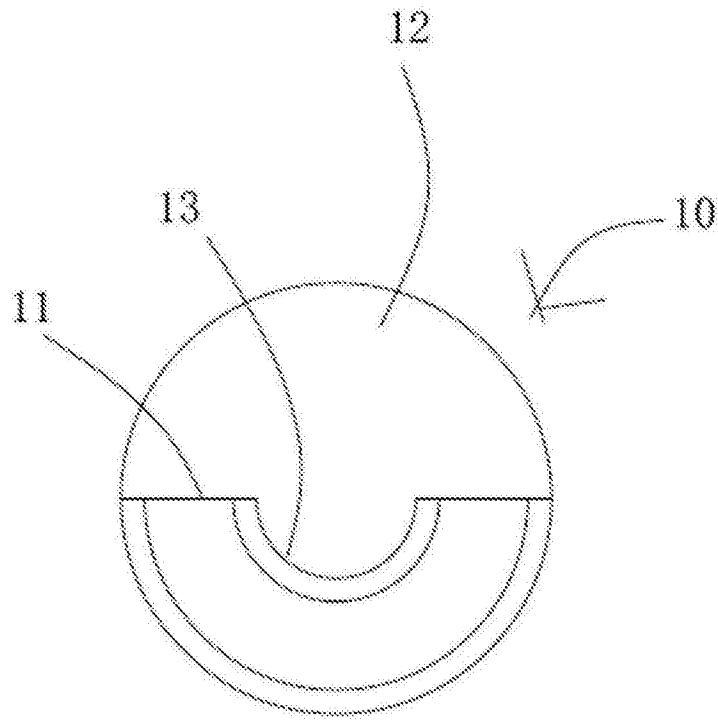


图2

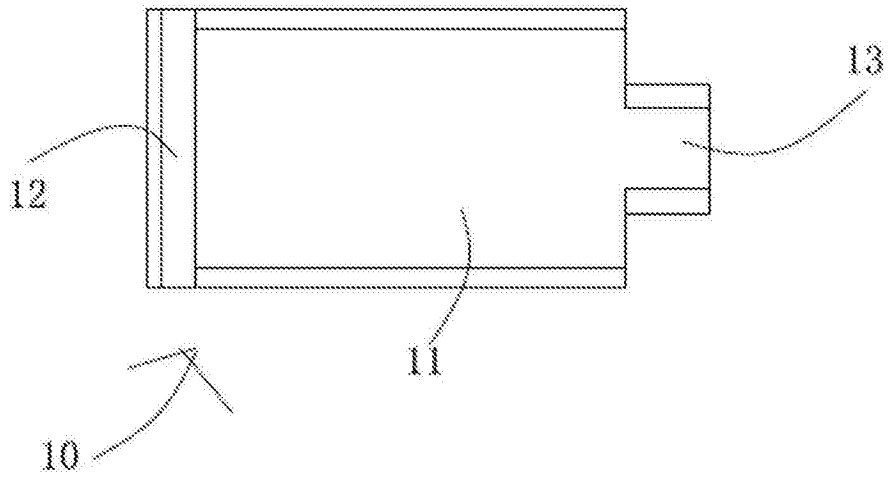


图3

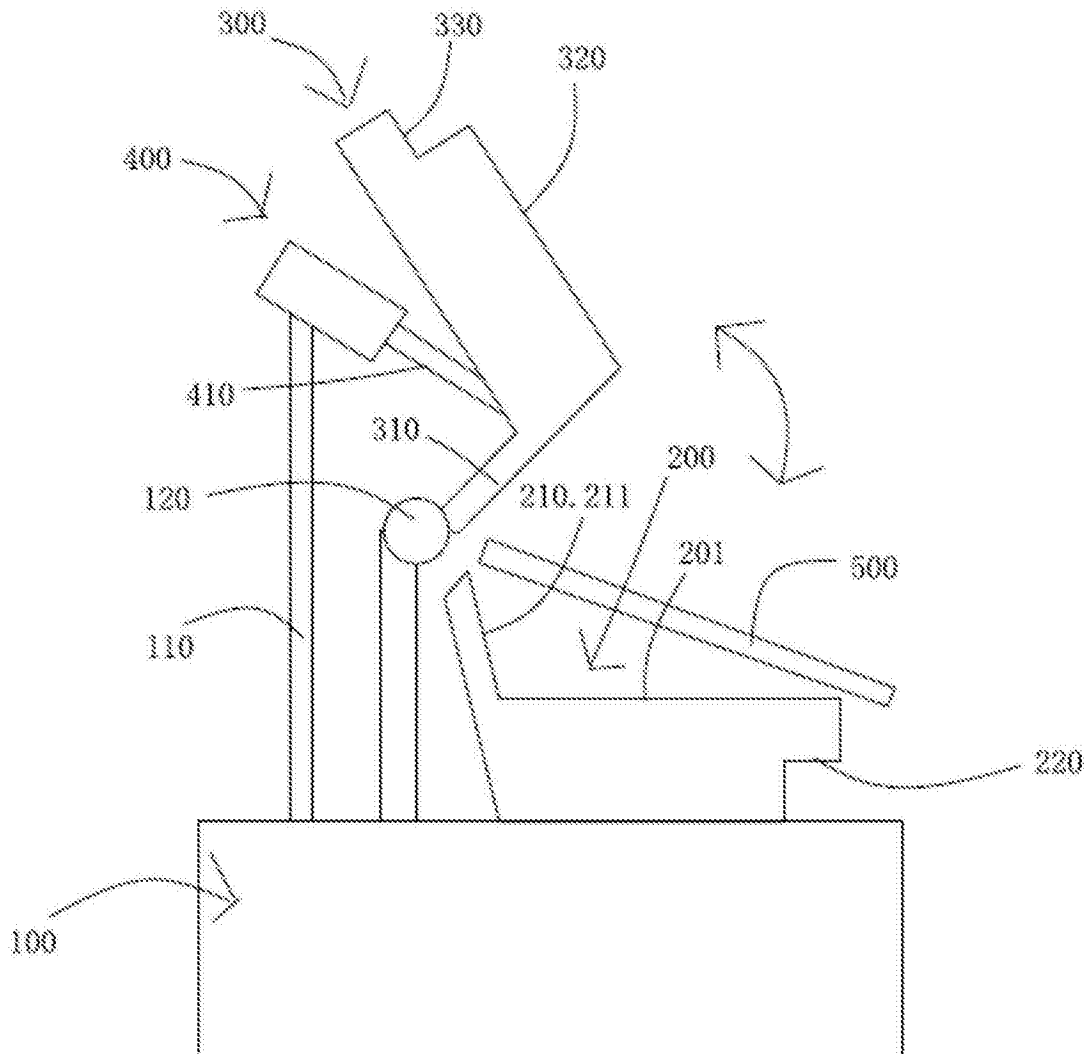


图4

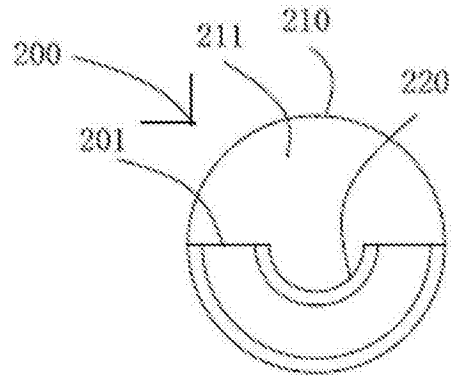


图5