

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B28B 3/26 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820012710.6

[45] 授权公告日 2009年2月18日

[11] 授权公告号 CN 201195341Y

[22] 申请日 2008.5.16

[21] 申请号 200820012710.6

[73] 专利权人 关 范

地址 110168 辽宁省沈阳市东陵区南塔街道
前桑林子甲14号

[72] 发明人 关 范

[74] 专利代理机构 沈阳东大专利代理有限公司
代理人 崔兰蔚

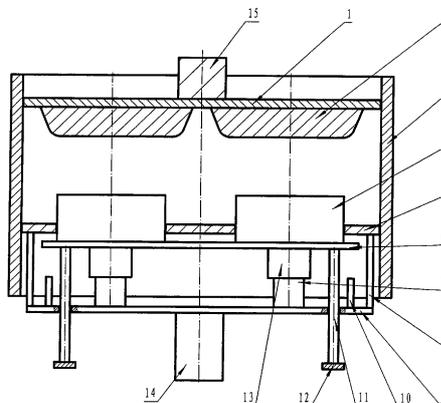
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

[54] 实用新型名称

一种空心保温材料制品的模压成型装置

[57] 摘要

一种空心保温材料制品的模压成型装置，属非金属成型模具，针对现有模具生产效率低的弊端，它在模箱内从上至下依次设有上模主板、下模主板，其中上模主板上平面上设有与压力机相连的上接头，下平面上设有上模凸型面板，下模主板上平面上的左右端设有支架板，支架板下端接有下模总成板，下模总成板上平面两端设有下模主板定位杆，中部设有滑动杆；下模主板上设有开口槽，槽内设有下模滑动板，下模滑动板与滑动连接板相连，滑动连接板下平面上设有与滑动导杆动配合的滑座，还设有下模滑动板定位杆，该杆穿过下模总成板上的工艺孔其下方设有限位块，下模总成板下平面上设有与压力机相连的下接头。该装置生产效率高，产品质量好。



1、一种空心保温材料制品的模压成型装置，它在模箱内从上至下依次设有上模主板、下模主板，其特征是：上模主板上平面上设有与压力机相连的上接头，下平面上设有上模凸型面板，下模主板下平面上的左右端设有支架板，支架板下端接有下模总成板，下模总成板上平面两端设有下模主板定位杆，中部设有滑动杆；下模主板上设有开口槽，槽内设有下模滑动板，下模滑动板与滑动连接板相连，滑动连接板下平面上设有与滑动导杆动配合的滑座，还设有下模滑动板定位杆，该杆穿过下模总成板上的工艺孔其下方设有限位块，下模总成板下平面上设有与压力机相连的下接头。

一种空心保温材料制品的模压成型装置

技术领域

本实用新型属非金属成型模具领域，进一步说是关于空心保温材料制品的模压成型装置。

背景技术

目前非金属成型模具，多数由上下模体组成，在型腔内注入非金属材料后，采用压力机对上下模体进行加压，使其成型，实用时感到成型体密度往往达不到要求，开合模速度较慢，生产效率低。

实用新型内容

针对现有技术的不足之处，本实用新型提供一种空心保温材料制品的模压成型装置，该装置可实现开合速度快，成型材料块密度符合技术要求，边沿尺寸规整，表面光滑，成材率高之技术效果。

本实用新型为解决其技术问题，所采用的技术方案是：在模箱内从上至下依次设有上模主板、下模主板，其中上模主板上平面上设有与压力机相连的上接头，下平面上设有上模凸型面板，下模主板上平面上的左右端设有支架板，支架板下端接有下模总成板，下模总成板上平面两端设有下模主板定位杆，中部设有滑动杆；下模主板上设有开口槽，槽内设有下模滑动板，下模滑动板与滑动连接板相连，滑动连接板下平面上设有与滑动导杆动配合的滑座，还设有下模滑动板定位杆，该杆穿过下模总成板上的工艺孔其下方设有限位块，下模总成板下平面上设有与压力机相连的下接头。

使用时：用膨胀珍珠岩，膨胀蛭石，聚苯发泡颗粒为原料，按比例加入一定水泥，硅酸盐等胶结材料，混合后装入模箱，使其混合料与模箱上口一平。当上模主板向下压混合料并进入模箱上口时，下模主板向上推动当下模滑动板与下模主板成为同一平面时，下模主板定位杆起作用。同时上模主板和下模主板及下模滑动板共同压向混合料，行程到位时保温材料模压成型。然后上模主板回程，下模主板继续向上推直到成品出模。当下模主板带动下模滑动板回程到位时下模滑动板定位杆碰到限位块时定位。下模主板继续回程到位时进行下次工作。

本实用新型的有益效果是：开合速度快，密度符合要求，尺寸规整，表面光滑，成型率高。

附图说明

图 1 是本实用新型结构示意图；

图中 1 上模主板，2 上模凸型面板，3 模箱，4 下模滑动板，5 下模主板，6 滑动连接板，7 滑动导杆，8 支架板，9 下模总成板，10 下模主板定位杆，11 下模滑动板定位杆，12 限位块，13 滑座，14 下接头，15 上接头。

具体实施方式

下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作详细说明：

由图可知，一种空心保温材料制品的模压成型装置，它在模箱 3 内从上至下依次设有上模主板 1、下模主板 5，其中上模主板 1 上平面上设有与压力机相连的上接头 15，下平面上设有上模凸型面板 2，下模主板 5 下平面上的左右端设有支架板 8，支架板 8 下端接有下模总成板 9，下模总成板 9 上平面两端设有下模主板定位杆 10，中部设有滑动杆 7；下模主板 5 上设有开口槽，槽内设有下模滑动板 4，下模滑动板 4 与滑动连接板 6 相连，滑动连接板 6 下平面上设有与滑动导杆 7 动配合的滑座 13，还设有下模滑动板定位杆 11，该杆穿过下模总成板 9 上的工艺孔其下方设有限位块 12，下模总成板下平面上设有与压力机相连的下接头 14。

使用时：用膨胀珍珠岩，膨胀蛭石，聚苯发泡颗粒为原料，按比例加入一定水泥，硅酸盐等胶结材料，混合后装入模箱 3，使其混合料与模箱 3 上口一平。当上模主板 1 向下压混合料并进入模箱 3 上口时，下模主板 5 向上推动当下模滑动板 4 与下模主板 5 成为同一平面时，下模主板定为杆 10 起作用。同时上模主板 1 和下模主板 5 及下模滑动板 4 共同压向混合料，行程到位时保温材料模压成型。然后上模主板 1 回程，下模主板 5 继续向上推直到成品出模。当下模主板 5 带动下模滑动板 4 回程到位时下模滑动板定位杆 11 碰到限位块 12 时定位。下模主板 5 继续回程到位时进行下次工作。

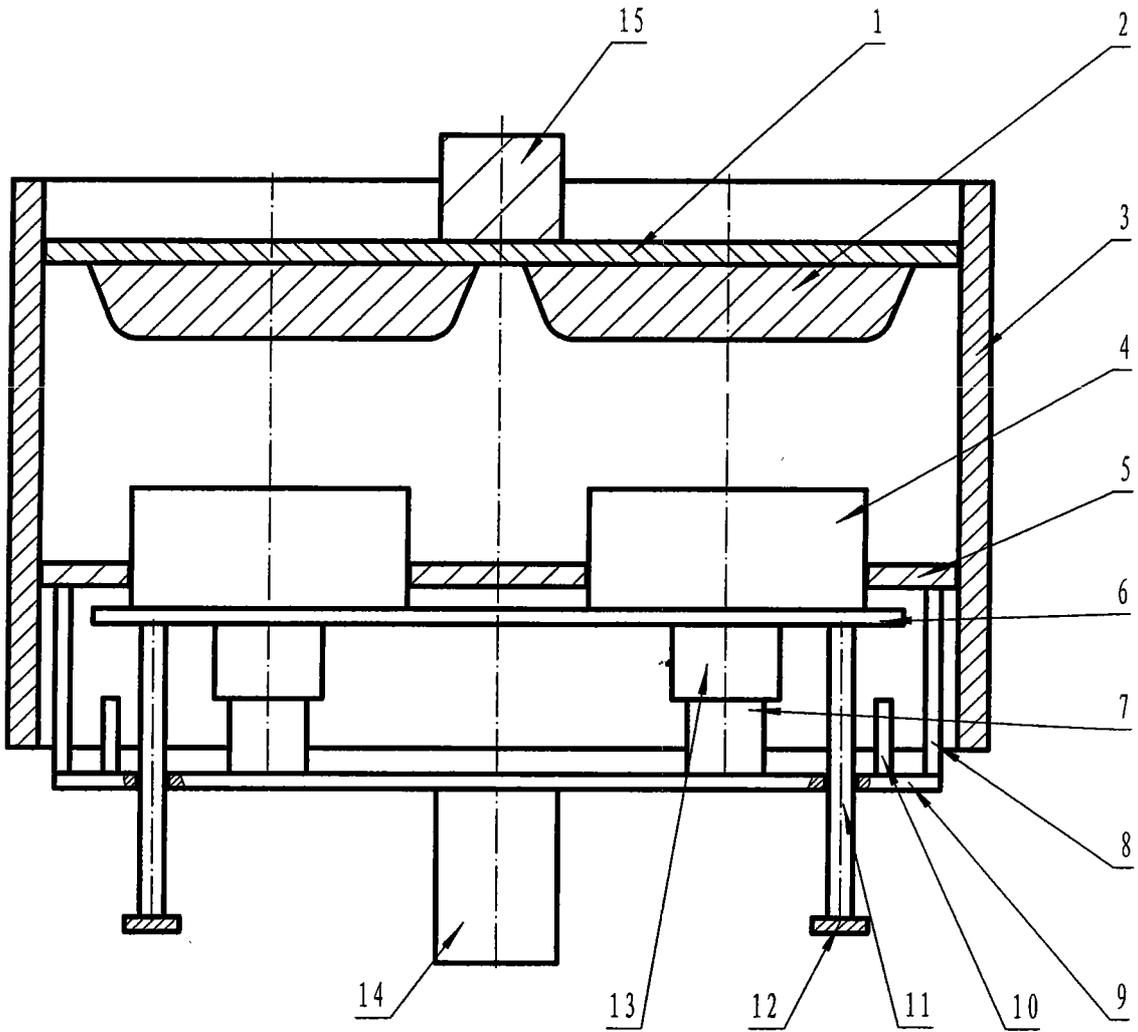


图1