



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 02259903.7

[45] 授权公告日 2003 年 8 月 27 日

[11] 授权公告号 CN 2568388Y

[22] 申请日 2002.09.26 [21] 申请号 02259903.7

[73] 专利权人 杨志强

地址 363000 福建省漳州金峰工业区科晖机械电子有限公司

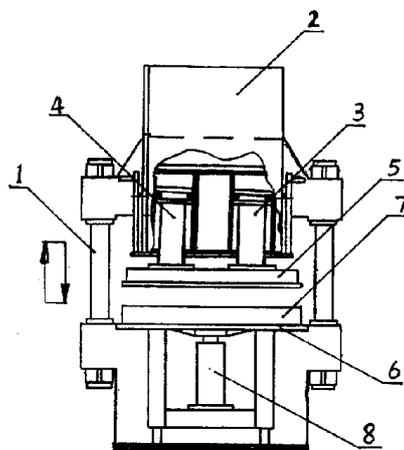
[72] 设计人 杨志强

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称 双缸液压成型机械

[57] 摘要

本实用新型涉及一种应用于建材行业生产砌块的液压成型机械。它在机架(1)的上部设置两个压模油缸总成(3、4)，压模油缸总成的活塞头与模具上压头(5)相连接，所述两个压模油缸总成与可控分流集流液压阀联接。采用此结构的砌块成型机械，同步双油缸总成工作，产生的压制力大，可生产较大规格的产品，制出高密实度的混凝土砌块。



1、一种双缸液压成型机械，其特征在于：机架(1)的上部设置两个相同的压模油缸总成(3、4)，两个压模油缸总成的活塞头与制品的模具上压头(5)相连接，所述两个压模油缸总成通过与可控分流集流液压阀联接而同步运行。

双缸液压成型机械

所属技术领域

本实用新型涉及一种应用于建材行业生产砌块的液压成型机械。

背景技术

现有的液压砌块成型机械都是采用单缸液压结构，存在压力小，所压制的砌块密实度不高的缺点，无法生产较大规格、高质量的混凝土制品。

实用新型内容

为了克服现有的砌块成型机械其单缸液压结构，压力小的不足，本实用新型提供一种压制力大，能生产出大规格、高密实度砌块的双缸液压成型机械。

本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：在机架的上部设置两个相同的压模油缸总成，两个压模油缸总成的活塞头与模具上压头相连接，所述两个压模油缸总成通过与可控分流集流液压阀联接而同步运行。

采用此结构的砌块成型机械，两个同步油缸压制力大，生产的混凝土砌块密实度好，可生产较大规格的产品。

附图说明

下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明。

图1为本实用新型双缸液压成型机械的结构示意图。

图中标号1-机架，2-贮料斗，3、4-压模油缸总成，5-模具上压头，6-工作台，7-下模具框，8-脱模油缸总成。

具体实施方式

如图1所示，在机架1的上部安装有两个相同的压模油缸总成3、4，两个压模油缸总成的活塞头与制品的模具上压头5相连接，所述两

个压模油缸总成与可控分流集流液压阀联接，起到同步传动和压力调节的功能。

工作时，将预制料搅拌均匀后送入贮料斗2，贮料斗中的预制料依据需要，适量落入工作台6上的下模具框7内。当启动动力源以泵送液压油，液压油经液压系统进入两个压模油缸总成，两个压模油缸总成3、4的活塞杆连同模具上压头5一起同步向下，压入安装在工作台上的已装满预制料的下模具框7腔体内，两个同步油缸总形成较大的压力，由此可制造出规格大、结构密实的混凝土砌块。压制完成后，压模油缸总成的活塞杆迅速回升，工作台下脱模油缸总成8的活塞头便上升，将下模具框内的成型制品顶起、推出，然后该活塞头回复，以备下一次循环。

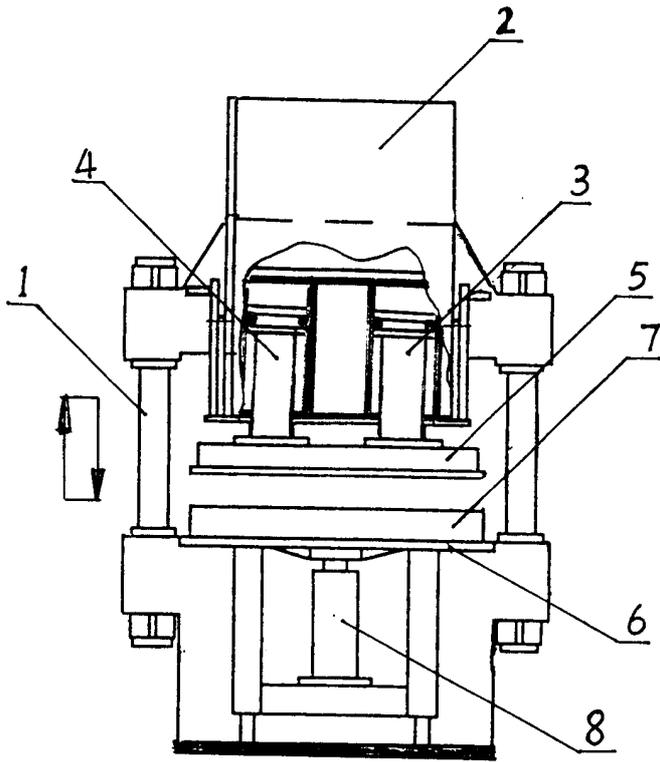


图 1