

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.  
B28B 11/12 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820154600.3

[45] 授权公告日 2009年9月16日

[11] 授权公告号 CN 201309204Y

[22] 申请日 2008.10.29

[21] 申请号 200820154600.3

[73] 专利权人 上海良浦新型墙体材料有限公司

地址 201908 上海市宝山区潘泾路1419号

共同专利权人 苏州良浦天路新型建材有限公司

[72] 发明人 王胜刚 高震义 陈军

[74] 专利代理机构 上海智信专利代理有限公司

代理人 胡美强

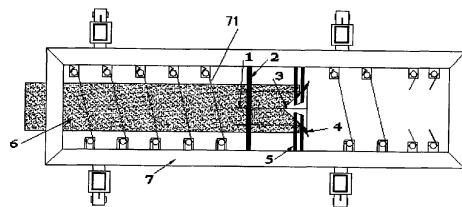
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### [54] 实用新型名称

加气混凝土纵向切割设备去除余料装置

### [57] 摘要

本实用新型涉及一种加气混凝土纵向切割设备去除余料装置，包括：切割加气坯体(6)的切割机(7)以及安置在切割机(7)上部的钢丝(71)；还包括：固定安置在钢丝(71)后、刀尖与钢丝(71)成水平的、将面包头分切成块的竖向刀具(2)；在刀具(2)后还包括：一个能向刀具(2)方向推进的、底部平面与钢丝(71)成水平的三角体金属机构(3)；三角体金属机构(3)的底部带有小三角翼(4)；本实用新型的有益效果是：一次性将切割坯体余料一并清除，直接减少废弃余料40%左右，提高生产合格率3%以上；同时也减轻了工人用手扒补的劳动强度，也避免在进釜时底车稍移所产生的釜体与切割半成品的刮棱角现象，经济效益提高显著。



1. 一种加气混凝土纵向切割设备去除余料装置，包括：切割加气坯体（6）的切割机（7）以及安置在切割机上部的钢丝（71）；其特征在于还包括：固定安置在钢丝（71）后、刀尖与钢丝（71）成水平的、将面包头分切成块的竖向刀具（2）；在所述的刀具（2）后还包括：一个能向刀具（2）方向推进的、底部平面与钢丝（71）成水平的三角体金属机构（3）；所述的三角体金属机构（3）的底部带有小三角翼（4）。

2. 根据权利要求1所述的加气混凝土纵向切割设备去除余料装置，其特征在于所述刀具（2）的数量为三把。

## 加气混凝土纵向切割设备去除余料装置

### 技术领域

本实用新型涉及一种加气混凝土纵向切割设备，尤其涉及该设备去除余料装置。

### 背景技术

在加气混凝土砌块生产过程中，加气坯体在静养过后模箱上部会形成凸起部分，形似面包头，在切割环节要将面包头切除后再进入蒸养步骤，切割坯体的上部余料占到一模切割余料的 1/3 以上，靠人工去除即费时误工又易损坏半成品棱角导致合格率下降，现有技术一般都在坯体蒸养后达到一定强度再进行人工铲除，使得面包头部分失去回收利用的机会而形成废料，严重浪费了企业的原材料资源，经济损失严重。

### 发明内容

本实用新型需要解决的技术问题是提供了一种加气混凝土纵向切割设备去除余料装置，旨在解决上述的问题。

为了解决上述技术问题，本实用新型是通过以下技术方案实现的：

本实用新型包括：切割加气坯体的切割机以及安置在切割机上部的钢丝；还包括：固定安置在钢丝后、刀尖与钢丝成水平的、将面包头分切成块的竖向刀具；在所述的刀具后还包括：一个能向刀具方向推进的、底部平面与钢丝成水平的三角体金属机构；所述的三角体金属机构的底部带有小三角翼。

与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：一次性将切割坯体余料一并清除，直接减少废弃余料 40%左右，提高生产合格率 3%以上；同时也

减轻了工人用手扒补的劳动强度，也避免在进釜时底车稍移所产生的釜体与切割半成品的刮棱角现象，经济效益提高显著。

#### 附图说明

图 1 是本实用新型结构示意图；

图 2 是图 1 中刀具、三角体金属机构与切割加气坯体的结构示意图；

图 3 是刀具结构示意图；

图 4 是安置三角体金属机构结构示意图；

图 5 是三角体金属机构中三角体后三角尾翼和三角体斜面结构示意图。

#### 具体实施方式

下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述：

由图 1、图 2、图 3、图 4、图 5 可见：本实用新型包括：切割加气坯体 6 的切割机 7 以及安置在切割机上部的钢丝 71；还包括：固定安置在钢丝 71 后、刀尖与钢丝 71 成水平的、将面包头分切成块的竖向刀具 2；在所述的刀具 2 后还包括：一个能向刀具 2 方向推进的、底部平面与钢丝 71 成水平的三角体金属机构 3；所述的三角体金属机构 3 的底部带有小三角翼 4；

所述刀具 2 的数量为三把。

本实用新型在原有切割设备的基础上，加装 3 把锋利的分割刀片，刀片刀尖与切割机顶部切割钢丝处在同一水平面，切割后余料铲除装置由底部带有小三角翼的三角体构成，通过固定装置固定在切割机上，三角体底部平面与刀尖处在同一水平面。

当进行加气坯体切割时，安装在切割机上部的钢丝平向将加气坯体顶部面包头部分分割，其后与钢丝水平安装的三把刀具将面包头分切成块，再由后部同样水平安装的三角体金属装置水平沿切割面向前推进并由斜面和三角翼将余料推移至加气坯体外回料装置，完成面包头分切与推移。图中：刀具支架 1、三角体金属机构的固定装置 5。

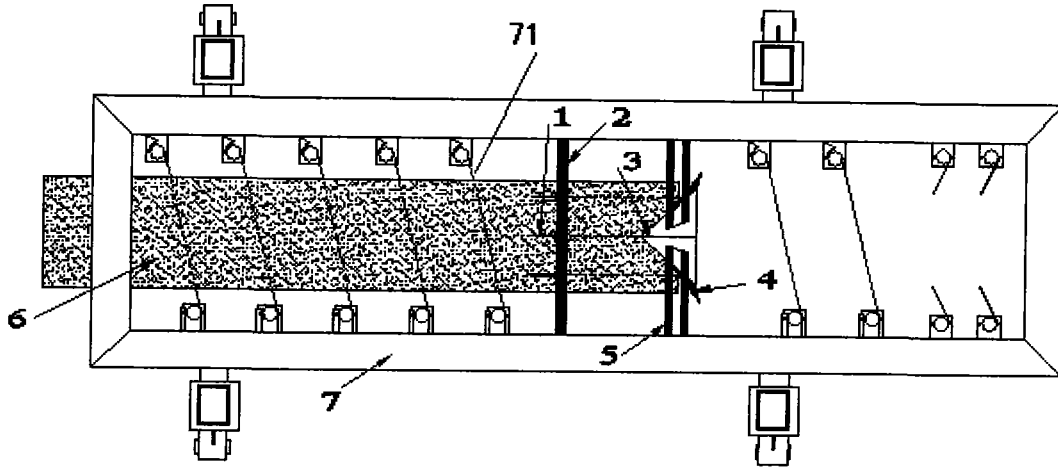


图 1

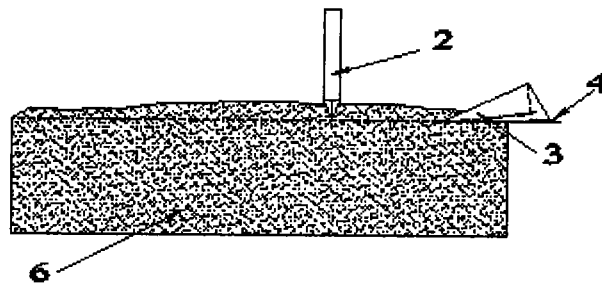


图 2

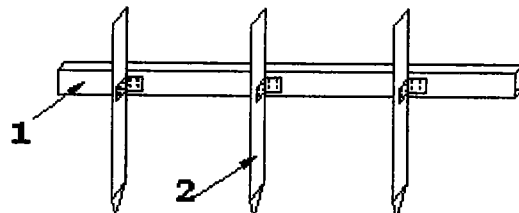


图 3

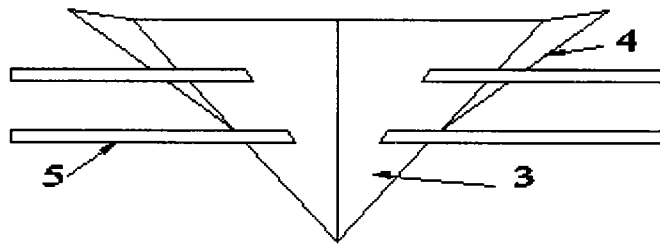


图 4

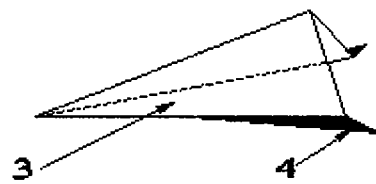


图 5