



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206011370 U

(45)授权公告日 2017.03.15

(21)申请号 201620464125.4

(22)申请日 2016.05.21

(73)专利权人 林冠华

地址 362200 福建省泉州市晋江市梅山路1
号1幢501室

(72)发明人 林冠华

(51)Int.Cl.

B28B 3/08(2006.01)

B28B 17/00(2006.01)

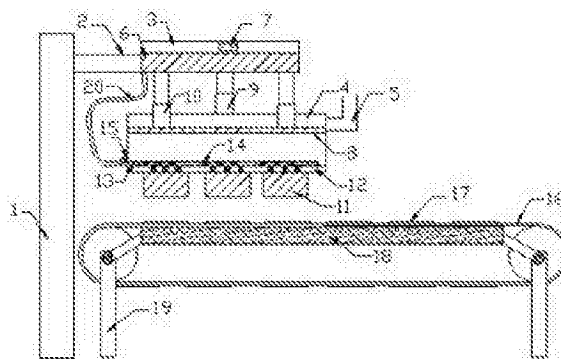
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种制砖成型设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种制砖成型设备,包括电机箱、进料箱和进料口,电机箱内设有电机,电机的顶端设有控制器,电机的底端固定连接第一活动杆,第一活动杆的两侧对称设有第二活动杆,第一活动杆的底端固定连接进料箱,进料箱的一侧固定设有进料口,进料箱内设有压板,进料箱的底端设有隔板,隔板的底端设有若干个模具,模具的底端设有传送带,传送带内设有加热器;本实用新型的结构简单,造价低廉,且实用性强,通过设有的活动杆、模具、进料箱和传送带,可以有效的避免了取砖过程烦琐的现象,省时省力,传送过程中加热器一直对砖体加热,可以使砖体中的一部分水分蒸发,有效的减少了取砖干燥时,砖体变形或损坏的数量,成本低,工作效率高。



1. 一种制砖成型设备,包括第一支撑柱(1)、支撑臂(2)、电机箱(3)、进料箱(4)和进料口(5),其特征在于,所述第一支撑柱(1)的一侧固定连接所述支撑臂(2),所述支撑臂(2)的一端固定连接所述电机箱(3),所述电机箱(3)内设有电机(6),所述电机(6)的顶端设有控制器(7),所述电机(6)的底端固定连接第一活动杆(9),所述第一活动杆(9)的两侧对称设有第二活动杆(10),且两个所述第二活动杆(10)的顶端均固定连接所述电机(6),所述第一活动杆(9)的底端固定连接所述进料箱(4),所述进料箱(4)的一侧固定设有所述进料口(5),所述进料箱(4)内设有压板(8),所述压板(8)的顶端与两个所述第二活动杆(10)的底端连接,所述进料箱(4)的底端设有隔板(12),所述隔板(12)的顶端设有滑板(13),所述隔板(12)的底端设有若干个模具(11),所述模具(11)的底端设有传送带(16),所述传送带(16)内设有加热器(18)。

2. 根据权利要求1所述的一种制砖成型设备,其特征在于,每个所述模具(11)的顶端并在所述隔板(12)与所述滑板(13)上均对应设有若干个料孔(14)。

3. 根据权利要求1所述的一种制砖成型设备,其特征在于,所述滑板(13)的一端设有凸起(21),所述凸起(21)的一侧并在所述进料箱(4)上设有触动按钮(15)。

4. 根据权利要求1所述的一种制砖成型设备,其特征在于,所述传送带(16)的两端均设有第二支撑柱(19),且所述第二支撑柱(19)的顶端均通过支撑杆连接所述加热器(18),所述传送带(16)上设有若干个底座(17),且每个所述底座(17)一一对应每个所述模具(11)。

5. 根据权利要求3所述的一种制砖成型设备,其特征在于,所述电机(6)通过导线(20)电性连接所述滑板(13),所述第一活动杆(9)与所述第二活动杆(10)均电性连接所述控制器(7),且所述触动按钮(15)信号连接所述控制器(7)。

一种制砖成型设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制砖设备,特别涉及一种制砖成型设备,属于建筑材料机械设备领域。

背景技术

[0002] 现有的制砖设备在砖成型之后,需要人工一块一块的将模具板解锁并卸下后再取砖,取砖成功后,由于这时的砖含有的水分多,需要对砖进行干燥,干燥完成后,才可以烧制,但是,取砖过程烦琐,费时费力,也由于砖含有的水分多,取砖干燥时,砖体容易变形或损坏,造成材料浪费的现象,成本高,工作效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提出了一种制砖成型设备,解决了现有技术中制砖设备取砖过程烦琐,费时费力,取砖干燥时,砖体容易变形或损坏,造成材料浪费的现象,成本高,工作效率低的问题,通过设有的活动杆、模具、进料箱和传送带,可以得到许多做好的砖体,可以有效的避免了取砖过程烦琐的现象,省时省力,同时,传送过程中加热器一直对砖体加热,可以使砖体中的一部分水分蒸发,有效的减少了取砖干燥时,砖体变形或损坏的数量,避免了材料浪费的现象,成本低,工作效率高。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0005] 本实用新型一种制砖成型设备,包括第一支撑柱、支撑臂、电机箱、进料箱和进料口,所述第一支撑柱的一侧固定连接所述支撑臂,所述支撑臂的一端固定连接所述电机箱,所述电机箱内设有电机,所述电机的顶端设有控制器,所述电机的底端固定连接第一活动杆,所述第一活动杆的两侧对称设有第二活动杆,且两个所述第二活动杆的顶端均固定连接所述电机,所述第一活动杆的底端固定连接所述进料箱,所述进料箱的一侧固定设有所述进料口,所述进料箱内设有压板,所述压板的顶端与两个所述第二活动杆的底端连接,所述进料箱的底端设有隔板,所述隔板的顶端设有滑板,所述隔板的底端设有若干个模具,所述模具的底端设有传送带,所述传送带内设有加热器。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案,其特征在于,每个所述模具的顶端并在所述隔板与所述滑板上均对应设有若干个料孔。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述滑板的一端设有凸起,所述凸起的一侧并在所述进料箱上设有触动按钮。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述传送带的两端均设有第二支撑柱,且所述第二支撑柱的顶端均通过支撑杆连接所述加热器,所述传送带上设有若干个底座,且每个所述底座一一对应每个所述模具。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述电机通过导线电性连接所述滑板,所述第一活动杆与所述第二活动杆均电性连接所述控制器,且所述触动按钮信号连接所述控制器。

[0010] 本实用新型所达到的有益效果是：本实用新型的结构简单，造价低廉，且实用性强，进料口输送原料进入进料箱中，第一活动杆下压模具，使每个模具与传送带上的底座形成闭合的空间，滑板移动，滑板上的料孔与隔板上的料孔重合，滑板上的凸起碰触触动按钮，触动按钮传送信号给控制器，控制器控制第二活动杆带动压板下压，使原料通料孔进入模具中，一段时间后，滑板再次移动，滑板上的料孔与隔板上的料孔错开，滑板上的凸起离开触动按钮，触动按钮传送信号给控制器，控制器控制第一活动杆上拉模具，离开传送带，第二活动杆带动压板向上移动到进料箱的顶端，进料口进料，同时，传送带传送做好的砖体，重复上述工作过程，可以得到许多做好的砖体，有效的避免了取砖过程烦琐的现象，省时省力，同时，传送过程中加热器一直对砖体加热，可以使砖体中的一部分水分蒸发，有效的减少了取砖干燥时，砖体变形或损坏的数量，避免了材料浪费的现象，成本低，工作效率高。

附图说明

[0011] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解，并且构成说明书的一部分，与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型的限制。在附图中：

[0012] 图1是本实用新型的主观结构示意图；

[0013] 图2是本实用新型的隔板结构示意图；

[0014] 图中：1、第一支撑柱；2、支撑臂；3、电机箱；4、进料箱；5、进料口；6、电机；7、控制器；8、压板；9、第一活动杆；10、第二活动杆；11、模具；12、隔板；13、滑板；14、料孔；15、触动按钮；16、传送带；17、底座；18、加热器；19、第二支撑杆；20、导线；21、凸起。

具体实施方式

[0015] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明，应当理解，此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0016] 实施例1

[0017] 如图1-2所示，本实用新型提供一种制砖成型设备，包括第一支撑柱1、支撑臂2、电机箱3、进料箱4和进料口5，第一支撑柱1的一侧固定连接支撑臂2，支撑臂2的一端固定连接电机箱3，电机箱3内设有电机6，电机6的顶端设有控制器7，电机6的底端固定连接第一活动杆9，第一活动杆9的两侧对称设有第二活动杆10，且两个第二活动杆10的顶端均固定连接电机6，第一活动杆9的底端固定连接进料箱4，进料箱4的一侧固定设有进料口5，进料箱4内设有压板8，压板8的顶端与两个第二活动杆10的底端连接，进料箱4的底端设有隔板12，隔板12的顶端设有滑板13，隔板12的底端设有若干个模具11，模具11的底端设有传送带16，传送带16内设有加热器18。

[0018] 进一步，每个模具11的顶端并在隔板12与滑板13上均对应设有若干个料孔14，有利于料孔14的重合与错开。

[0019] 滑板13的一端设有凸起21，凸起21的一侧并在进料箱4上设有触动按钮15，便于通过凸起21触动触动按钮15。

[0020] 传送带16的两端均设有第二支撑柱19，且第二支撑柱19的顶端均通过支撑杆连接加热器18，传送带16上设有若干个底座17，且每个底座17一一对应每个模具11，便于模具11

与底座17形成密封的空间,制作砖体。

[0021] 电机6通过导线20电性连接滑板13,第一活动杆9与第二活动杆10均电性连接控制器7,且触动按钮15信号连接控制器7,便于控制器7控制第一活动杆9与第二活动杆10的运动。

[0022] 本实用新型的结构简单,造价低廉,且实用性强,进料口5输送原料进入进料箱4中,第一活动杆9下压模具11,使每个模具11与传送带16上的底座17形成闭合的空间,滑板13移动,滑板13上的料孔14与隔板12上的料孔13重合,滑板13上的凸起21碰触触动按钮15,触动按钮15传送信号给控制器7,控制器7控制第二活动杆10带动压板8下压,使原料通料孔14进入模具11中,一段时间后,滑板13再次移动,滑板13上的料孔14与隔板12上的料孔14错开,滑板13上的凸起21离开触动按钮15,触动按钮15传送信号给控制器7,控制器7控制第一活动杆9上拉模具11,离开传送带16,第二活动杆10带动压板8向上移动到进料箱4的顶端,进料口5进料,同时,传送带16传送做好的砖体,重复上述工作过程,可以得到许多做好的砖体,有效的避免了取砖过程烦琐的现象,省时省力,同时,传送过程中加热器18一直对砖体加热,可以使砖体中的一部分水分蒸发,有效的减少了取砖干燥时,砖体变形或损坏的数量,避免了材料浪费的现象,成本低,工作效率高。

[0023] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

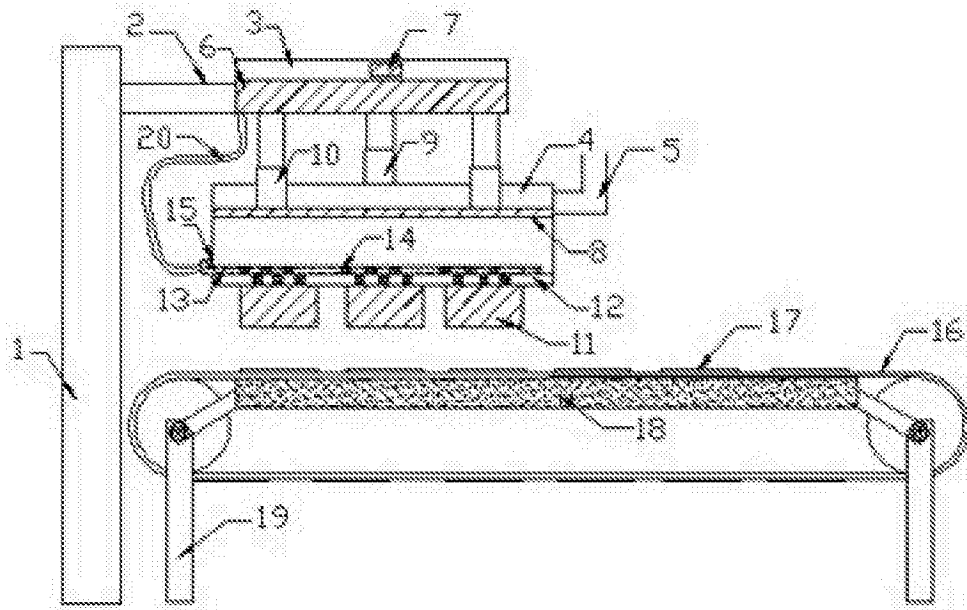


图1

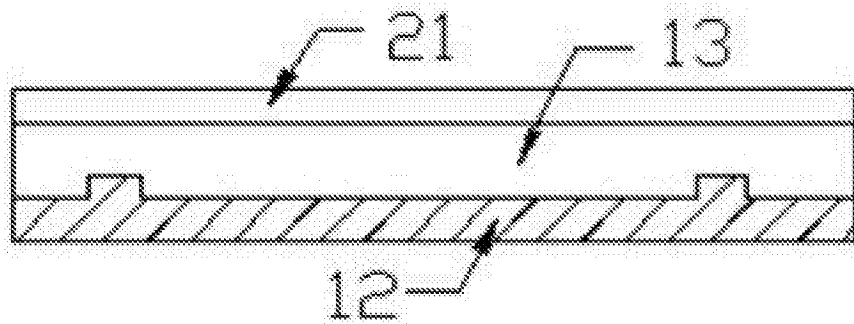


图2