



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204019688 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 17

(21) 申请号 201420370510. 3

(22) 申请日 2014. 07. 04

(73) 专利权人 北京仁创科技集团有限公司

地址 100085 北京市海淀区上地三街 9 号 B
座 508

(72) 发明人 秦升益 汪卫坤 王振帮 杨宝
马金奎

(74) 专利代理机构 北京路浩知识产权代理有限
公司 11002

代理人 郝瑞刚

(51) Int. Cl.

B28B 3/10 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

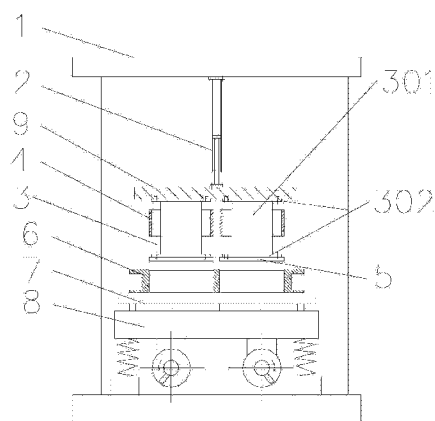
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种制砖成型机

(57) 摘要

本实用新型涉及制砖技术领域, 尤其涉及一种制砖成型机。该制砖成型机包括机架、振动平台机构、模框、压头、压头连接件、连接板、压头驱动机构及套筒, 通过在压头连接件的外部套设可上下移动的套筒, 套筒的外侧壁与压头的外侧壁相对齐, 在压制底料时, 模框倒角处和模框筋上滞留的底料在振动以及脱模时不会掉落到压头及压头连接件上, 从而也不会和二次压制的面料混合在一起而进行压制, 避免了产品质量不合格的情况发生。



1. 一种制砖成型机,其特征在于:其包括机架、振动平台机构、模框、压头、压头连接件、连接板、压头驱动机构及套筒,模框设置在振动平台机构上方,压头驱动机构连接在机架顶部下面,连接板连接在压头驱动机构下端,压头设置在连接板下方,且通过压头连接件与连接板连接,压头连接件的外部套设可上下移动的套筒,套筒的外侧壁与压头的外侧壁相对齐。

2. 根据权利要求1所述的制砖成型机,其特征在于:所述压头连接件包括连接柱体和连接在连接柱体两端的连接块,连接柱体和两个连接块形成“工”字型。

3. 根据权利要求2所述的制砖成型机,其特征在于:所述连接柱体和两个连接块一体形成。

4. 根据权利要求3所述的制砖成型机,其特征在于:所述连接柱体下方的连接块与压头形成台阶状,所述套筒的厚度与台阶的宽度相同。

5. 根据权利要求1所述的制砖成型机,其特征在于:所述模框与振动平台机构之间设置有托板。

一种制砖成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及制砖技术领域，尤其涉及一种制砖成型机。

背景技术

[0002] 目前，现有制砖成型装置的压头和压头驱动机构之间通常设置有压头连接件，在压头驱动机构的驱动下压头压向模框里的物料制砖成型。随着制砖要求的提高，经常需要制造一种由底料和面料（一般为彩料）两种材料分两层压制成型的复合砖块，在压制成型过程中，需要两次布料和两次压制，由于压头与压头连接件装配好之后，形成的工作区域基本成“工”字形，在压头压完底料后，模框倒角处和模框筋上滞留的底料在振动以及脱模时会掉落到成型机模压工位上的压头及压头连接件上，即“工”字形工作区域内，然后在下一次成型时，在压头和压头连接件上残留的底料会掉落到布完彩料的面上，使再次成型的制品表面混有底料，产品质量不合格。

[0003] 因此，针对以上不足，本实用新型提供了一种制砖成型机。

实用新型内容

[0004] （一）要解决的技术问题

[0005] 本实用新型的目的是提供一种制砖成型机，避免压头和压头连接件上残留的底料掉落到再次成型的面料上而对产品质量产生不利影响。

[0006] （二）技术方案

[0007] 为了解决上述技术问题，本实用新型提供了一种制砖成型机，其包括机架、振动平台机构、模框、压头、压头连接件、连接板、压头驱动机构及套筒，模框设置在振动平台机构上方，压头驱动机构连接在机架顶部下面，连接板连接在压头驱动机构下端，压头设置在连接板下方，且通过压头连接件与连接板连接，压头连接件的外部套设可上下移动的套筒，套筒的外侧壁与压头的外侧壁相对齐。

[0008] 其中，所述压头连接件包括连接柱体和连接在连接柱体两端的连接块，连接柱体和两个连接块形成“工”字型。

[0009] 其中，所述连接柱体和两个连接块一体形成。

[0010] 其中，所述连接柱体下方的连接块与压头形成台阶状，所述套筒的厚度与台阶的宽度相同。

[0011] 其中，所述模框与振动平台机构之间设置有托板。

[0012] （三）有益效果

[0013] 本实用新型的上述技术方案具有如下优点：本实用新型提供的制砖成型机中，通过在压头连接件的外部套设可上下移动的套筒，套筒的外侧壁与压头的外侧壁相对齐，在压制底料时，模框倒角处和模框筋上滞留的底料在振动以及脱模时不会掉落到压头及压头连接件上，从而也不会和二次压制的面料混合在一起而进行压制，避免了产品质量不合格的情况发生。

附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型实施例制砖成型机的剖面结构示意图。

[0015] 图中,1:机架;2:压头驱动机构;3:压头连接件;4:套筒;5:压头;6:模框;7:托板;8:振动平台机构;9:连接板;301:连接柱体;302:连接块。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图和实施例对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0017] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“顶”、“底”“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0018] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0019] 如图 1 所示,本实用新型提供的制砖成型机,其包括机架 1、振动平台机构 8、模框 6、压头 5、压头连接件 3、连接板 9、压头驱动机构 2 及套筒 4,模框 6 设置在振动平台机构 8 上方,压头驱动机构 2 连接在机架 1 顶部下面,压头驱动机构 2 具体为压头 5 提升缸,连接板 9 连接在压头驱动机构 2 下端,压头 5 设置在连接板 9 下方,且通过压头连接件 3 与连接板 9 连接,压头连接件 3 的外部套设可上下移动的套筒 4,套筒 4 的外侧壁与压头 5 的外侧壁相对齐。

[0020] 上述技术方案中,在压头驱动机构 2 的驱动下,压头 5 向下运动至振动平台机构 8 上方的模框 6 中压制物料,由于在压头连接件 3 的外部套设套筒 4,套筒 4 的外侧壁与压头 5 的外侧壁相对齐,从而套筒 4 将压头连接件 3 裹住,也即压头 5 上方的区域被套筒 4 占据,在压制底料时,模框 6 倒角处和模框筋上滞留的底料在振动以及脱模时不会掉落到压头 5 及压头连接件 3 上,从而也不会和二次压制的面料混合在一起而进行压制,避免了产品质量不合格的情况发生。

[0021] 一般地,所述压头连接件 3 包括连接柱体 301 和连接在连接柱体 301 两端的连接块 302,连接柱体 301 和两个连接块 302 形成“工”字型,通过连接柱体 301 下端的连接块 302,可以方便地将压头 5 连接在压头连接件 3 上,通过连接柱体 301 上端的连接块 302,可以方便地将压头连接件 3 连接在连接板 9 上,在“工”字型压头连接件 3 外套设套筒 4 在压制底料时可以防止模框 6 倒角处和模框筋上滞留的底料掉落到压头 5 及压头连接件 3 上。

[0022] 具体地,所述连接柱体 301 和两个连接块 302 一体形成,这样的连接结构更加牢固。

[0023] 优选地,所述连接柱体 301 下方的连接块 302 与压头 5 形成台阶状,所述套筒 4 的厚度与台阶的宽度相同,这样套筒 4 正好可放置在台阶上,且能够保证套筒 4 的外侧壁与压

头 5 的外侧壁相对齐。

[0024] 所述模框 6 与振动平台机构 8 之间设置有托板 7, 以便于压制时托这模框 6 里的物料。

[0025] 本实用新型的制砖成型机中, 压头 5 向压头连接件 3 上安装时, 首先将套筒 4 套设在压头连接件 3 上, 由于套筒 4 在压头连接件 3 上可上下移动, 所以可将套筒 4 提起, 然后将压头 5 安装在连接柱体 301 下端的连接块 302 上, 然后将套筒 4 放置在连接块 302 与压头 5 形成台阶上, 在压头 5 压制模框 6 的底料时, 由于套筒 4 的阻挡, 模框 6 倒角处和模框筋上滞留的底料不会掉落在压头 5 边缘的台阶上和压头连接件 3 下部的连接块 302 上。

[0026] 综上所述, 本实用新型的制砖成型机中, 通过在压头连接件 3 的外部套设可上下移动的套筒 4, 套筒 4 的外侧壁与压头 5 的外侧壁相对齐, 在压制底料时, 模框 6 倒角处和模框筋上滞留的底料在振动以及脱模时不会掉落到压头 5 及压头连接件 3 上, 从而也不会和二次压制的面料混合在一起而进行压制, 避免了产品质量不合格的情况发生。

[0027] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式, 应当指出, 对于本技术领域的普通技术人员来说, 在不脱离本实用新型技术原理的前提下, 还可以做出若干改进和变型, 这些改进和变型也应视为本实用新型的保护范围。

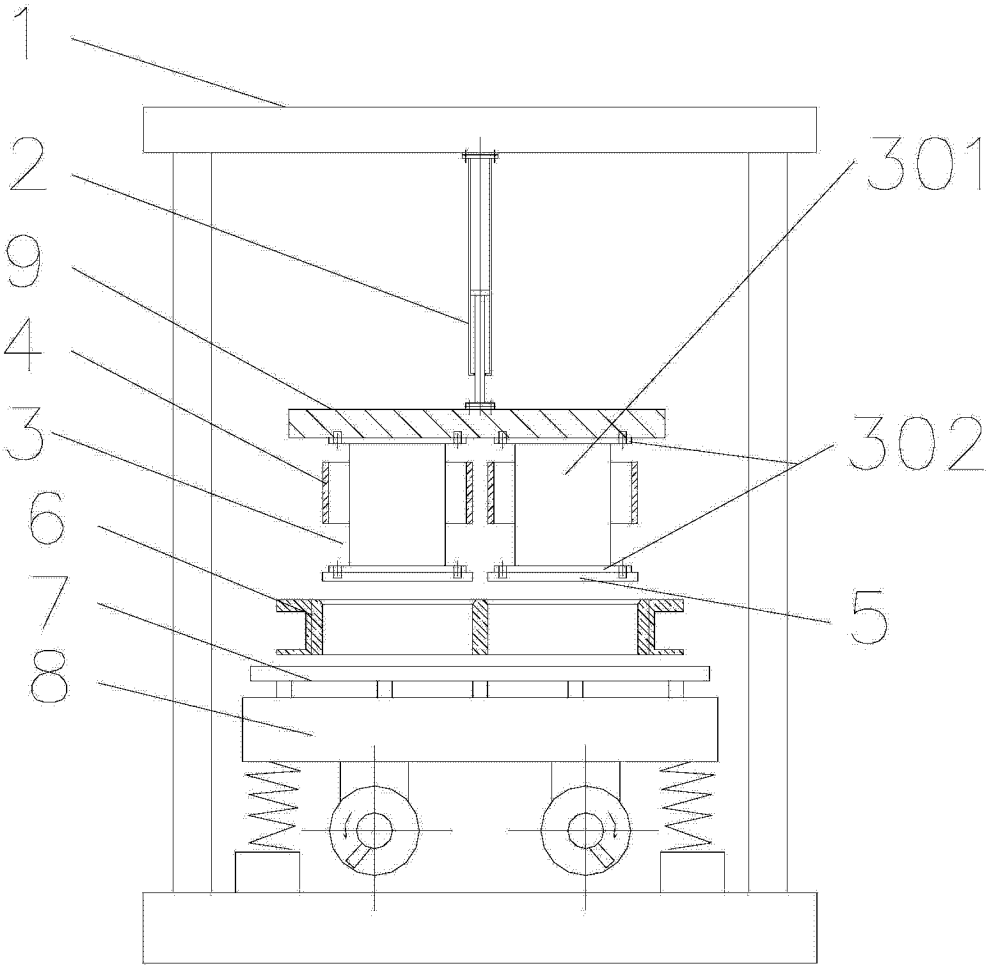


图 1