

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202846681 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 03

(21) 申请号 201220550114. X

(22) 申请日 2012. 10. 23

(73) 专利权人 泉州市恒兴工业机械有限公司

地址 362333 福建省泉州市南安丰州镇武荣
工业区 C-2 幢

(72) 发明人 王国兴

(74) 专利代理机构 厦门市首创君合专利事务所
有限公司 35204

代理人 李秀梅

(51) Int. Cl.

B28B 17/00 (2006. 01)

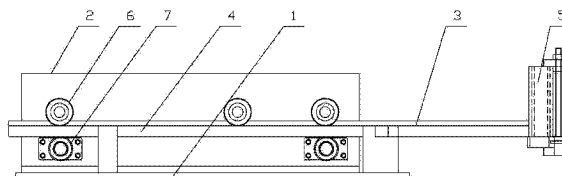
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种砌块成型机的料车行走机构

(57) 摘要

一种砌块成型机的料车行走机构, 包括有设于脱模油缸下方的料车工作台、设于料车工作台上的料车轨道及可移动设于料车轨道上的布料车, 所述料车轨道包括有设于脱模油缸下方的第一轨道及与第一轨道可拆卸嵌合为一体的第二轨道, 所述第一轨道另一端可升降连接于一轨道固定座上, 所述第二轨道固定于料车工作台上, 所述布料车两侧分别固定有上下两排滚轮, 两排滚轮将料车轨道夹置于其间。本实用新型在接近开关出现故障时, 或人操作机器不当的情况下, 脱模油缸只能将第一轨道顶开, 不会对料车轨道造成破坏, 人再把轨道安装回去即可, 安全性高; 同时, 仅需一条轨道, 便可有效防止料车跳动, 既可节约资源, 又可减小加工难度。



1. 一种砌块成型机的料车行走机构,包括有设于脱模油缸下方的料车工作台、设于料车工作台上的料车轨道及可移动设于料车轨道上的布料车,其特征在于:所述料车轨道包括有设于脱模油缸下方的第一轨道及与第一轨道可拆卸嵌合为一体的第二轨道,所述第一轨道另一端可升降连接于一轨道固定座上,所述第二轨道固定于料车工作台上。

2. 如权利要求1所述的一种砌块成型机的料车行走机构,其特征在于:所述布料车两侧分别固定有上下两排滚轮,两排滚轮将料车轨道夹置于其间,上排滚轮为与料车轨道上端面相配合的三角滚轮,下排滚轮为与料车轨道下端面相配合的限位平滚轮。

3. 如权利要求1所述的一种砌块成型机的料车行走机构,其特征在于:所述第一轨道与第二轨道的连接端分别形成有卡槽和可与卡槽相嵌合的凸缘。

4. 如权利要求1所述的一种砌块成型机的料车行走机构,其特征在于:所述第一轨道藉由一升降块可升降设于轨道固定座上,该第一轨道一端固定于该升降块上,该升降块可升降设于轨道固定座上。

一种砌块成型机的料车行走机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及砌块机械制造技术领域,特别是一种砌块成型机的料车行走机构。

背景技术

[0002] 目前,现有的砌块成型机的料车行走机构包括有设于脱模油缸下方的料车工作台、设于料车工作台上的料车轨道及可移动设于料车轨道上的布料车,料车轨道有的平铺于工作台上,有的是悬空,有的是双压轨道,此种结构的轨道由于其是整体机构,因此在接近开关出现故障时,或人操作机器不当的情况下,脱模油缸均可将轨道顶弯曲,因此破坏了轨道,浪费成本,且安全性低。同时,现有技术中一般通过双压轨道来控制料车的跳动,这样要求设备要有较高的制造精度,需要装上下两条轨道,不仅浪费资源,且加工难度大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的主要目的在于克服现有技术的缺点,提供一种在接近开关出现故障时,或人操作机器不当的情况下,脱模油缸不会对料车轨道造成破坏,安全性高,且仅需一条轨道,便可有效防止料车跳动,既可节约资源,又可减小加工难度的砌块成型机的料车行走机构。

[0004] 本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种砌块成型机的料车行走机构,包括有设于脱模油缸下方的料车工作台、设于料车工作台上的料车轨道及可移动设于料车轨道上的布料车,所述料车轨道包括有设于脱模油缸下方的第一轨道及与第一轨道可拆卸嵌合为一体的第二轨道,所述第一轨道另一端可升降连接于一轨道固定座上,所述第二轨道固定于料车工作台上。

[0006] 所述布料车两侧分别固定有上下两排滚轮,两排滚轮将料车轨道夹置于其间,上排滚轮为与料车轨道上端面相配合的三角滚轮,下排滚轮为与料车轨道下端面相配合的限位平滚轮。

[0007] 所述第一轨道与第二轨道的连接端分别形成有卡槽和可与卡槽相嵌合的凸缘。

[0008] 所述第一轨道藉由一升降块可升降设于轨道固定座上,该第一轨道一端固定于该升降块上,该升降块可升降设于轨道固定座上。

[0009] 由上述对本实用新型的描述可知,与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过将料车轨道设计成由第一轨道和第二轨道相嵌合对接,且设于脱模油缸下方的第一轨道另一端可升降设于轨道固定座上,这样在接近开关出现故障时,或人操作机器不当的情况下,脱模油缸只能将第一轨道顶开,不会对料车轨道造成破坏,人再把轨道安装回去即可,安全性高;同时,通过在布料车两侧设置两排滚轮,两排滚轮将料车轨道夹置于其间来防止料车跳动,因此仅需一条轨道,既可节约资源,又可减小加工难度。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型具体实施方式的整体结构示意图；

[0011] 图 2 为本实用新型具体实施方式的料车轨道的结构示意图；

[0012] 图 3 为本实用新型具体实施方式的轨道固定座的结构示意图。

[0013] 图中：1. 料车工作台，2. 布料车，3. 第一轨道，4. 第二轨道，5. 轨道固定座，6. 三角滚轮，7. 限位平滚轮，8. 升降块。

具体实施方式

[0014] 以下通过具体实施方式对本实用新型作进一步的描述。

[0015] 参照图 1、图 2 和图 3，本实用新型的一种砌块成型机的料车行走机构，包括有设于脱模油缸下方的料车工作台 1、设于料车工作台 1 上的料车轨道及可移动设于料车轨道上的布料车 2，所述料车轨道包括有设于脱模油缸下方的第一轨道 3 及与第一轨道 3 可拆卸嵌合为一体的第二轨道 4，所述第一轨道 3 另一端可升降连接于一轨道固定座 5 上，所述第二轨道 4 固定于料车工作台 1 上。所述布料车 2 两侧分别固定有上下两排滚轮，两排滚轮将料车轨道夹置于其间，上排滚轮为与料车轨道上端面相配合的三角滚轮 6，下排滚轮为与料车轨道下端面相配合的限位平滚轮 7。所述第一轨道 3 与第二轨道 4 的连接端分别形成有卡槽和可与卡槽相嵌合的凸缘。所述第一轨道 3 藉由一升降块 8 可升降设于轨道固定座 5 上，该第一轨道 3 一端固定于该升降块 8 上，该升降块 8 可升降设于轨道固定座 5 上。

[0016] 上述仅为本实用新型的一个具体实施方式，但本实用新型的设计构思并不局限于此，凡利用此构思对本实用新型进行非实质性的改动，均应属于侵犯本实用新型保护范围的行为。

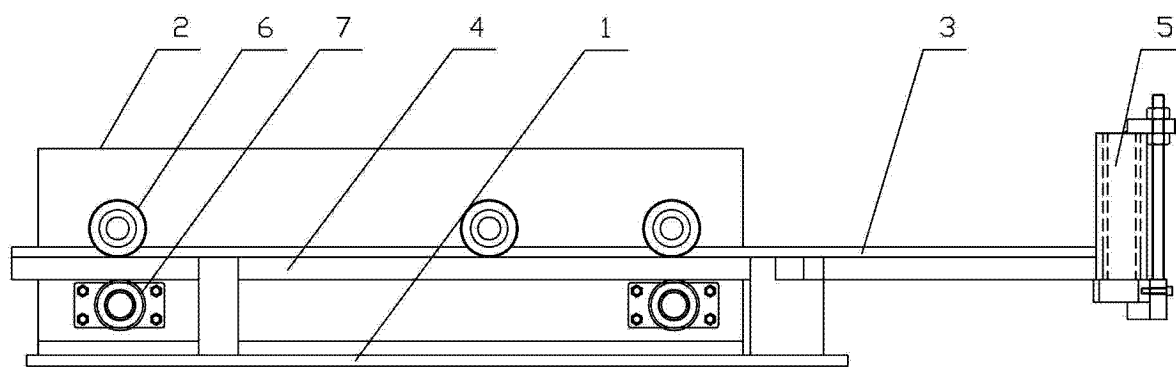


图 1

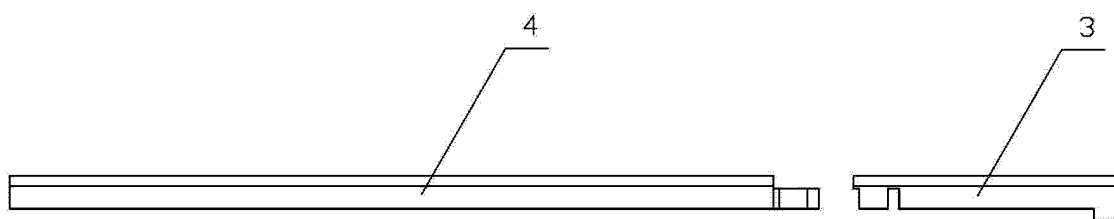


图 2

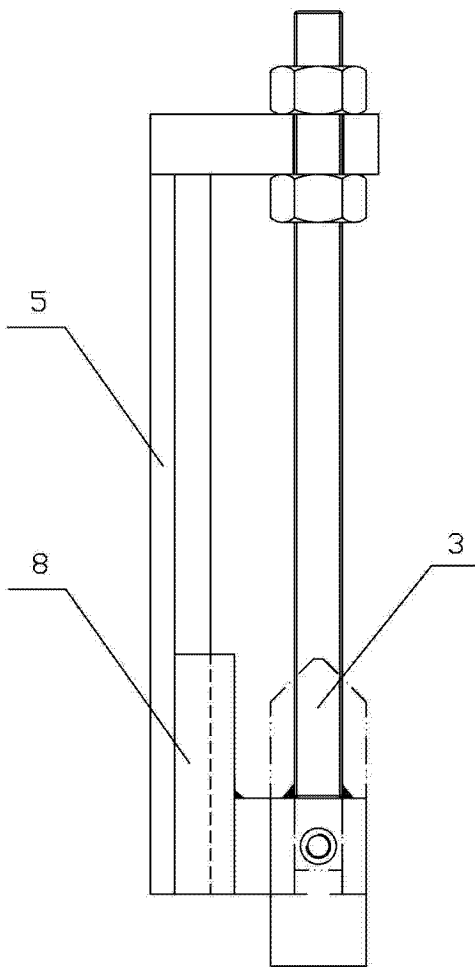


图 3