(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208615022 U
(45)授权公告日 2019.03.19

(21)申请号 201821057800.7

(22)申请日 2018.07.05

(73)专利权人 安庆市天兴特种建材有限责任公司

地址 246000 安徽省安庆市迎江区安庆临港经济开发区联兴路4号

(72)发明人 陈忠 左辉

(74)专利代理机构 北京汇捷知识产权代理事务所(普通合伙) 11531

代理人 于鹏

(51)Int.Cl.

B28B 3/08(2006.01)
B28B 13/06(2006.01)
B28B 17/00(2006.01)

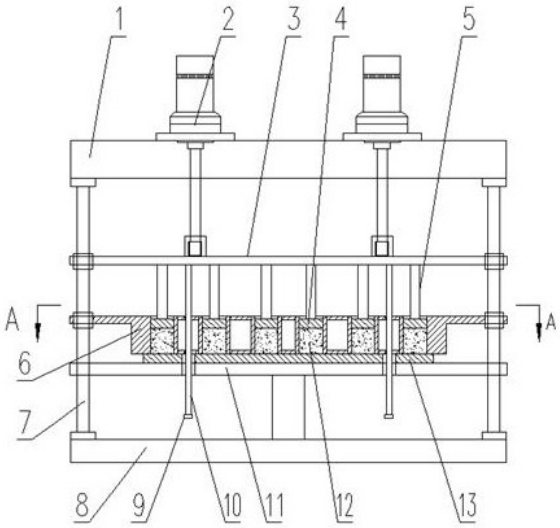
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种弧形砌块砖成型钢模

(57)摘要

本实用新型公开了一种弧形砌块砖成型钢模,其特征在于:模具由钢板焊接而成,模具上设有弧形砌块砖形的型腔,型腔与模板相配合,模板通过连杆固定在压板的底部,模具的底部设有垫板,垫板放置在底板上,垫板和底板上设有连通的圆孔,模具上设有与提拉杆相配合的通孔,提拉杆穿过模具上的通孔、垫板和底板上的圆孔,提拉杆的下端固定有挡块,挡块的尺寸小于垫板和底板上的圆孔的尺寸,挡块的尺寸大于模具上的通孔的尺寸,提拉杆的上端固定在压板的底部,压板的上部与液压缸的活塞杆相连接,液压缸固定在上固定座上,上固定座的四个角通过导杆固定在底座上,本实用新型具有生产连续性好、生产效率高、稳定性好的优点。



CN 208615022 U

1.一种弧形砌块砖成型钢模，包括模具(6)、模板(4)、提拉杆(10)，其特征在于：所述模具(6)由钢板焊接而成，所述模具(6)上设有弧形砌块砖形的型腔(12)，所述型腔(12)与模板(4)相配合，所述模板(4)通过连杆(5)固定在压板(3)的底部，所述模具(6)的底部设有垫板(13)，所述垫板(13)放置在底板(11)上，所述垫板(13)和底板(11)上设有连通的圆孔，所述模具(6)上设有与提拉杆(10)相配合的通孔，所述提拉杆(10)穿过模具(6)上的通孔、垫板(13)和底板(11)上的圆孔，所述提拉杆(10)的下端固定有挡块(9)，所述挡块(9)的尺寸小于垫板(13)和底板(11)上的圆孔的尺寸，所述挡块(9)的尺寸大于模具(6)上的通孔的尺寸，所述提拉杆(10)的上端固定在压板(3)的底部，所述压板(3)的上部与液压缸(2)的活塞杆相连接，所述液压缸(2)固定在上固定座(1)上，所述上固定座(1)的四个角通过导杆(7)固定在底座(8)上。

2.如权利要求1所述的一种弧形砌块砖成型钢模，其特征在于：所述压板(3)、模具(6)的四个角上均设有滑套，所述滑套与导杆(7)相配合。

3.如权利要求1所述的一种弧形砌块砖成型钢模，其特征在于：所述底板(11)的四个角固定在导杆(7)上，所述底板(11)中部的下方通过支撑架固定在底座(8)上。

一种弧形砌块砖成型钢模

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域，具体涉及一种弧形砌块砖成型钢模。

背景技术

[0002] 随着我国墙体改革和建筑节能的强制实施，在我国建筑建材行业发展了一次大的建材创新革命。在围护结构和墙体材料方面，由于禁止使用实心粘土砖而发展了大量的空心砌块、加气砌块、多孔砖、承重型自保温夹心砌块及隔墙板等砌筑墙体材料。

[0003] 砌块大多通过模具成型，再经过养护制成。然而，现有的用于砌块成型的模具，往往存在运行稳定性差、生产效率低、产量低等缺陷。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的不足，提供一种弧形砌块砖成型钢模。

[0005] 一种弧形砌块砖成型钢模，包括模具、模板、提拉杆，其特征在于：所述模具由钢板焊接而成，所述模具上设有弧形砌块砖形的型腔，所述型腔与模板相配合，所述模板通过连杆固定在压板的底部，所述模具的底部设有垫板，所述垫板放置在底板上，所述垫板和底板上设有连通的圆孔，所述模具上设有与提拉杆相配合的通孔，所述提拉杆穿过模具上的通孔、垫板和底板上的圆孔，所述提拉杆的下端固定有挡块，所述挡块的尺寸小于垫板和底板上的圆孔的尺寸，所述挡块的尺寸大于模具上的通孔的尺寸，所述提拉杆的上端固定在压板的底部，所述压板的上部与液压缸的活塞杆相连接，所述液压缸固定在上固定座上，所述上固定座的四个角通过导杆固定在底座上。

[0006] 优选地，所述压板、模具的四个角上均设有滑套，所述滑套与导杆相配合。

[0007] 优选地，所述底板的四个角固定在导杆上，所述底板中部的下方通过支撑架固定在底座上。

[0008] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果：

[0009] 本实用新型在使用时，垫板放置在底板的固定位置，液压缸的活塞杆伸出，压板下移，直至模具与垫板接触，停止液压缸的活塞杆停止伸出，此时模板与型腔之间具有较大的间隙，向型腔中倒入搅拌好的混凝土，型腔装满混凝土后，液压缸的活塞杆伸出，模板插入到型腔，完成砌块的成型，然后液压缸的活塞杆收缩，压板上移，直至挡块与模具接触后，模具被拉起，完成脱模，成型后的弧形砌块遗留在垫板上，此时再将垫板移走，放置下一块垫板进行下一次成型。本实用新型通过设置提拉杆实现脱模，具有生产连续性好、生产效率高的优点；通过设置垫板能够进一步提高生产效率；通过设置导杆，确保运行的稳定性。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种弧形砌块砖成型钢模的结构示意图。

[0011] 图2为图1中A-A方向的剖视示意图。

[0012] 图3为本实用新型中垫板的结构示意图。

[0013] 图中，1、上固定座，2、液压缸，3、压板，4、模板，5、连杆，6、模具，7、导杆，8、底座，9、挡块，10、提拉杆，11、底板，12、型腔，13、垫板。

具体实施方式

[0014] 参见图1、图2、图3，一种弧形砌块砖成型钢模，包括模具6、模板4、提拉杆10，其特征在于：所述模具6由钢板焊接而成，所述模具6上设有弧形砌块砖形的型腔12，所述型腔12与模板4相配合，所述模板4通过连杆5固定在压板3的底部，所述模具6的底部设有垫板13，所述垫板13放置在底板11上，所述垫板13和底板11上设有连通的圆孔，所述模具6上设有与提拉杆10相配合的通孔，所述提拉杆10穿过模具6上的通孔、垫板13和底板11上的圆孔，所述提拉杆10的下端固定有挡块9，所述挡块9的尺寸小于垫板13和底板11上的圆孔的尺寸，所述挡块9的尺寸大于模具6上的通孔的尺寸，所述提拉杆10的上端固定在压板3的底部，所述压板3的上部与液压缸2的活塞杆相连接，所述液压缸2固定在上固定座1上，所述上固定座1的四个角通过导杆7固定在底座8上。

[0015] 所述压板3、模具6的四个角上均设有滑套，所述滑套与导杆7相配合。

[0016] 所述底板11的四个角固定在导杆7上，所述底板11中部的下方通过支撑架固定在底座8上。

[0017] 本实用新型的工作原理是：

[0018] 本实用新型在使用时，垫板13放置在底板11的固定位置，液压缸2的活塞杆伸出，压板3下移，直至模具6与垫板13接触，停止液压缸2的活塞杆停止伸出，此时模板4与型腔12之间具有较大的间隙，向型腔12中倒入搅拌好的混凝土，型腔12装满混凝土后，液压缸2的活塞杆伸出，模板4插入到型腔12，完成砌块的成型，然后液压缸2的活塞杆收缩，压板3上移，直至挡块9与模具6接触后，模具6被拉起，完成脱模，成型后的弧形砌块遗留在垫板13上，此时再将垫板13移走，放置下一块垫板13进行下一次成型。本实用新型通过设置提拉杆10实现脱模，具有生产连续性好、生产效率高的优点；通过设置垫板13能够进一步提高生产效率；通过设置导杆7，确保运行的稳定性。

[0019] 本实用新型技术方案在上面结合附图对实用新型进行了示例性描述，显然本实用新型具体实现并不受上述方式的限制，只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的各种非实质性改进，或未经改进将实用新型的构思和技术方案直接应用于其它场合的，均在本实用新型的保护范围之内。

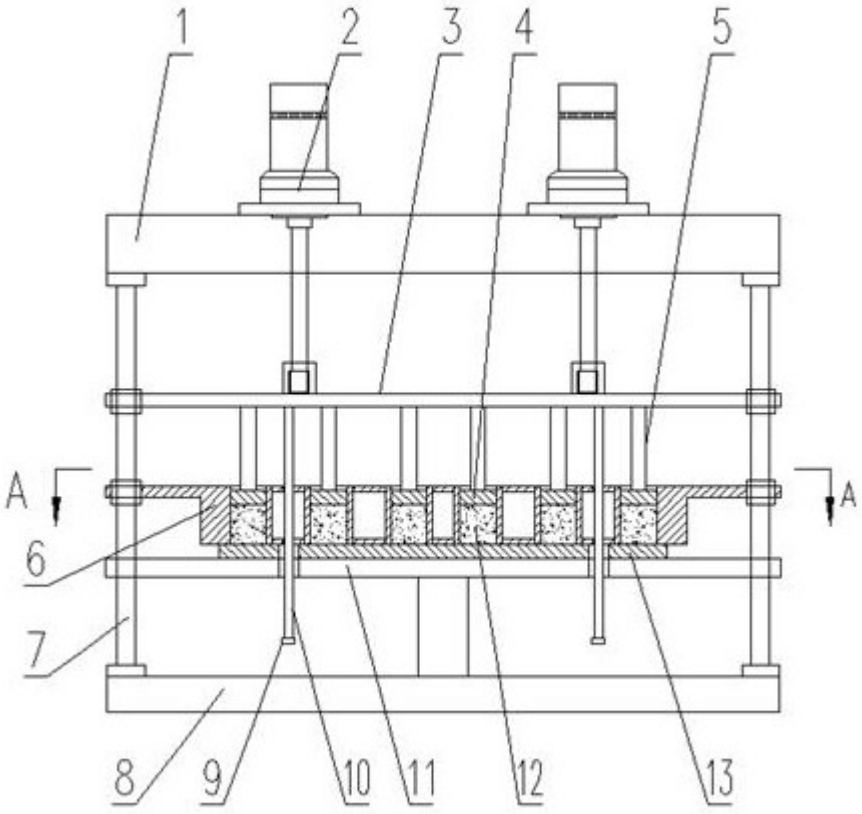


图1

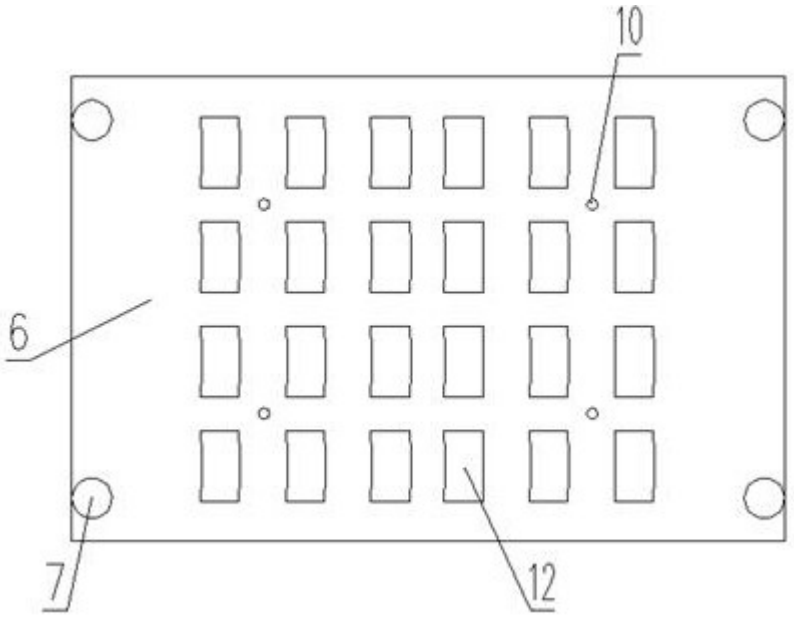


图2

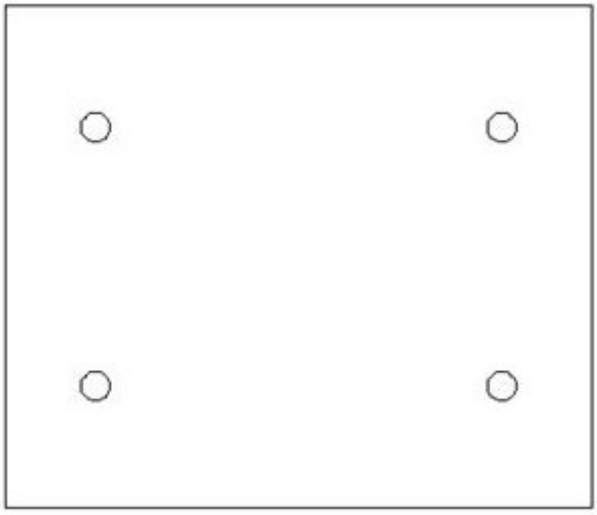


图3