



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113305984 A

(43) 申请公布日 2021.08.27

(21) 申请号 202110603686.3

(22) 申请日 2021.05.31

(71) 申请人 盐城市德莫环保科技有限公司

地址 224000 江苏省盐城市盐都区潘黄街
道吴杨居委会金航财富大厦1320室

(72) 发明人 张然 余素萍

(74) 专利代理机构 江苏长德知识产权代理有限公司 32478

代理人 刘传玉

(51) Int. Cl.

B28B 3/04 (2006.01)

B28B 13/06 (2006.01)

B28B 15/00 (2006.01)

B28B 17/00 (2006.01)

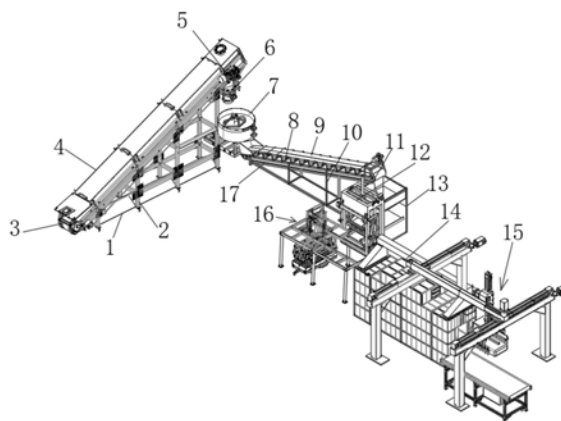
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54) 发明名称

一种预应力混凝土砖块成型机构及成型方法

(57) 摘要

本发明公开了一种预应力混凝土砖块成型机构,包括三角座、成品输出组件、脱模组件和托板,所述三角座的外壁上焊接有支撑腿,所述支撑腿的顶端焊接有空腔壳体,所述空腔壳体的内腔中传动安装有输料带。该一种预应力混凝土砖块成型机构,焊接三角座的外壁上固定的滑套管在竖杆的外壁上进行上下位移,同时气缸本体的运作,带动铰接片一以及铰接片二相向对折,保证连接在铰接片二内侧靠下部位的弹簧与压座处于一个竖向水平面,在压座向下位移后,保证了压座具备一定弹力,避免压力多大,导致应模后,造成泥土在印模板上扩散。



1. 一种预应力混凝土砖块成型机构,包括三角座(1)、成品输出组件(15)、脱模组件(16)和托板(17),其特征在于:所述三角座(1)的外壁上焊接有支撑腿(2),所述支撑腿(2)的顶端焊接有空腔壳体(4),所述空腔壳体(4)的内腔中传动安装有输料带(3),所述输料带(3)的主动轴一端安装有电机(5),所述空腔壳体(4)的出料部位安装有出料管(6),所述出料管(6)的下方设置有磨盘(7),所述磨盘(7)的出料端设置有输料皮带(9),所述托板(17)的上表面焊接有支撑架(10),所述支撑架(10)的顶端焊接有支撑体(8),所述支撑体(8)的转轴部位与输料皮带(9)传动连接,所述输料皮带(9)的另一端安装有从动轴(11),所述输料皮带(9)的出料部位设置有斜向出料壳(13),所述斜向出料壳(13)的左壁上焊接有压模组件(12),所述压模组件(12)的出料部位设置有脱模组件(16),所述脱模组件(16)的出料部位设置有烤房(14),所述烤房(14)的出料部位设置有成品输出组件(15)。

2. 根据权利要求1所述的预应力混凝土砖块成型机构,其特征在于:所述压模组件(12)的顶端开口部位焊接有横向方杆(36),两组所述横向方杆(36)中间连接部位焊接有焊接座(37),所述焊接座(37)的上表面安装有气缸体(35),所述气缸体(35)的外壁上通过气管连接有气动组件(38)。

3. 根据权利要求1所述的预应力混凝土砖块成型机构,其特征在于:所述压模组件(12)的前立面左右两侧靠上部位均焊接有轴座(53),两组所述轴座(53)之间安装有活动轴(52),所述活动轴(52)的外壁一侧固定连接有铰接片一(40),所述铰接片一(40)的外壁下部位通过转轴连接有铰接片二(41),所述铰接片二(41)的底端通过半弧片固定连接有焊接块(46),所述焊接块(46)的上表面固定连接有气缸本体(44),所述气缸本体(44)的驱动端通过铰接件与铰接片一(40)的下表面固定连接。

4. 根据权利要求2所述的预应力混凝土砖块成型机构,其特征在于:所述气缸体(35)的驱动杆贯穿焊接座(37)的上表面,并固定连接有焊借三角座(51),所述焊借三角座(51)的外壁上焊接有滑套管(42),所述滑套管(42)的内腔部位滑动连接有竖杆(39),所述焊借三角座(51)的固定连接处有压座(50),所述竖杆(39)的底端设置有焊接板(45)。

5. 根据权利要求1所述的预应力混凝土砖块成型机构,其特征在于:所述压模组件(12)的内框活动连接有抽动板(48),所述抽动板(48)的上表面安装有印模板(49),所述压模组件(12)的左右两侧外框靠下部位焊接有焊接板(45),所述印模板(49)的上表面左右两侧均焊接有夹持板(47)。

6. 根据权利要求1所述的预应力混凝土砖块成型机构,其特征在于:所述脱模组件(16)包括框架本体(54)和十字框(59),所述十字框(59)十字搭接框前后部位安装有位移架(57),所述十字框(59)的上表面前后部位均安装有双轴电机二(56),且双轴电机二(56)的输出端安装有提升轮(58),两组所述提升轮(58)与位移架(57)的外壁相接触,所述十字框(59)的底端焊接有位移底框(60),所述位移底框(60)的底端通过轮子滑动连接设置有轨道架(62)。

7. 根据权利要求6所述的预应力混凝土砖块成型机构,其特征在于:所述位移架(57)的底端焊接有中置架(67),所述中置架(67)的内框底端中心部位安装有双轴电机一(55),所述双轴电机一(55)的驱动端部位设置有齿轮安装筒(68),所述齿轮安装筒(68)内腔螺纹连接有螺杆(69),所述螺杆(69)的外壁与齿轮安装筒(68)的内腔安装的齿轮相互啮合,且齿轮的一端与双轴电机一(55)的驱动杆固定连接,所述中置架(67)的底端焊接有压杆(66),

所述压杆(66)的下方设置有砖块成型盒(65),所述砖块成型盒(65)的底端固定连接有放置壳(64),所述砖块成型盒(65)的外壁左右两侧均焊接有放置壳(64),所述螺杆(69)的底端通过铰接件焊接有挂钩(70),抓钩(61)与挂钩(70)挂置连接,所述放置壳(64)的背面焊接有外载对接件(63)。

8.根据权利要求1所述的预应力混凝土砖块成型机构,其特征在于:所述脱模组件(16)包括侧单架(25)和横向搭接单架(24),所述侧单架(25)的动力输入端安装有电机件(26),所述侧单架(25)的上表面开设有滑槽(22),所述滑槽(22)的槽口上滑动连接有滑块(23),所述滑块(23)的上表面与横向搭接单架(24)的下表面靠外部位固定连接,所述横向搭接单架(24)的上表面靠外部位安装有电机体(18)。

9.根据权利要求8所述的预应力混凝土砖块成型机构,其特征在于:所述横向搭接单架(24)的外壁上滑动连接有齿轮安装箱(19),所述齿轮安装箱(19)的内腔部位升降式连接有竖向轨道组件(20),所述齿轮安装箱(19)的一端安装有电机本体(21),所述竖向轨道组件(20)的底端安装有中置安装板(30),所述中置安装板(30)的上表面安装有凹形连接壳(27);所述中置安装板(30)的上表面左右两侧均安装有电动伸缩杆(29),所述中置安装板(30)的上表面靠左部位与靠右部位均开设有对穿槽口,且对穿槽口部位通过连接杆安装有波动块(28),所述波动块(28)的底端通过铰接件连接有半弧连接块(31),所述半弧连接块(31)的底端焊接有半弧钩总装(32),两组所述半弧钩总装(32)的内板部位设置有砖块(34),所述中置安装板(30)的下表面左右两侧均焊接有抵条(33),所述抵条(33)处于砖块(34)的上方。

10.一种预应力混凝土砖块成型方法,其特征在于:包括如下步骤:

将泥土通过空腔壳体传入到出料管部位,通过出料管排放到磨盘中,同时向着磨盘内模中添加混合料,使泥土和混合料进行混合;

控制从动轴的一端进行转动,从动轴带动输料皮带在支撑体上进行传动,使混合泥土通过输料皮带的一端排入到斜向出料壳的内腔中,并将物料排入到压模组件内;

混合泥土通过压模组件的背面被导入到印模板49内,通过控制气动组件运作,带动气缸体进行运作,推动焊借三角座以及压座向着印模板位移,而处于压座上的泥土将会被应模,并实现砖模成型;

控制外载对接件向着印模板部位位移,将印模板抽入到砖块成型盒内腔中,控制双轴电机二运作,驱动端所连接的提升轮将会带动位移架向下位移,而位移架的底端所连接的中置架带动压杆以及压杆底端所连接的压板向着砖块成型盒的内腔上位移,并实现砖块成型盒的定模;

控制双轴电机一运作,带动提升轮内置的螺杆进行旋转,而螺杆底端所连接的挂钩将会上提,并与抓钩挂钩固定,控制十字框在轨道架上向右位移,待到砖块成型盒处于烤房左侧时,将砖块成型盒脱离放置壳上位置,将其放置到烤房的内腔中进行烧制;

烧制好的砖头,通过凹形连接壳被抓取到输架上。

一种预应力混凝土砖块成型机构及成型方法

技术领域

[0001] 本发明涉及建筑施工技术领域,具体是一种预应力混凝土砖块成型机构及成型方法。

背景技术

[0002] 砖是建筑用的人造小型块材料,分烧结砖和非烧结砖,俗称砖头,粘土砖以粘土为主要原料,经泥料处理、成型、干燥和焙烧而成,一般工艺过程是这样的:将红粘土捣碎与煤粉和石膏矿石粉按照3:1:0.3比例加水搅拌成易成型状,然后脱成坯,阴八成干。然后将坯送到窑里用旺火烧,大约连烧五天左右,然后撤火,密封好窑子,等窑子凉透了,打开窑子即可取出砖头。

[0003] 但是,现有的混凝土砖块在制造成型过程中,需要对砖块进行应模和定模,而现有的技术,通常为断续安装,砖块的制造过程复杂,无法达到一项连续化出砖,同时需要等窑子凉了才能取砖,对于时间上需求量大。

[0004] 发明新型内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种预应力混凝土砖块成型机构,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 为实现上述目的,本发明提供了一种预应力混凝土砖块成型机构,包括三角座、成品输出组件、脱模组件和托板,三角座的外壁上焊接有支撑腿,支撑腿的顶端焊接有空腔壳体,空腔壳体的内腔中传动安装有输料带,输料带的主动轴一端安装有电机,空腔壳体的出料部位安装有出料管,出料管的下方设置有磨盘,磨盘的出料端设置有输料皮带,托板的上表面焊接有支撑架,支撑架的顶端焊接有支撑体,支撑体的转轴部位与输料皮带传动连接,输料皮带的另一端安装有从动轴,输料皮带的出料部位设置有斜向出料壳,斜向出料壳的左壁上焊接有压模组件,压模组件的出料部位设置有脱模组件,脱模组件的出料部位设置有烤房,烤房的出料部位设置有成品输出组件。

[0007] 在一优选实施方式中,压模组件的顶端开口部位焊接有横向方杆,两组横向方杆中间连接部位焊接有焊接座,焊接座的上表面安装有气缸体,气缸体的外壁上通过气管连接有气动组件。

[0008] 在一优选实施方式中,压模组件的前立面左右两侧靠上部位均焊接有轴座,两组轴座之间安装有活动轴,活动轴的外壁一侧固定连接有铰接片一,铰接片一的外壁下部位通过转轴连接有铰接片二,铰接片二的底端通过半弧片固定连接有焊接块,焊接块的上表面固定连接有气缸本体,气缸本体的驱动端通过铰接件与铰接片一的下表面固定连接。

[0009] 在一优选实施方式中,气缸体的驱动杆贯穿焊接座的上表面,并固定连接焊有三角座,焊有三角座的外壁上焊接有滑套管,滑套管的内腔部位滑动连接有竖杆,焊有三角座的固定连接焊有压座,竖杆的底端设置有焊接板。

[0010] 在一优选实施方式中,压模组件的内框活动连接有抽动板,抽动板的上表面安装有印模板,压模组件的左右两侧外框靠下部位焊接有焊接板,印模板的上表面左右两侧均

焊接有夹持板。

[0011] 在一优选实施方式中,脱模组件包括框架本体和十字框,十字框十字搭接框前后部位安装有位移架,十字框的上表面前后部位均安装有双轴电机二,且双轴电机二的输出端安装有提升轮,两组提升轮与位移架的外壁相接触,十字框的底端焊接有位移底框,位移底框的底端通过轮子滑动连接设置有轨道架。

[0012] 在一优选实施方式中,位移架的底端焊接有中置架,中置架的内框底端中心部位安装有双轴电机一,双轴电机一的驱动端部位设置有齿轮安装筒,齿轮安装筒内腔螺纹连接有螺杆,螺杆的外壁与齿轮安装筒的内腔安装的齿轮相互啮合,且齿轮的一端与双轴电机一的驱动杆固定连接,中置架的底端焊接有压杆,压杆的下方设置有砖块成型盒,砖块成型盒的底端固定连接有放置壳,砖块成型盒的外壁左右两侧均焊接有放置壳,螺杆的底端通过铰接件焊接有挂钩,抓钩与挂钩挂置连接,放置壳的背面焊接有外载对接件。

[0013] 在一优选实施方式中,脱模组件包括侧单架和横向搭接单架,侧单架的动力输入端安装有电机件,侧单架的上表面开设有滑槽,滑槽的槽口上滑动连接有滑块,滑块的上表面与横向搭接单架的下表面靠外部位固定连接,横向搭接单架的上表面靠外部位安装有电机体。

[0014] 在一优选实施方式中,横向搭接单架的外壁上滑动连接有齿轮安装箱,齿轮安装箱的内腔部位升降式连接有竖向轨道组件,齿轮安装箱的一端安装有电机本体,竖向轨道组件的底端安装有中置安装板,中置安装板的上表面安装有凹形连接壳;中置安装板的上表面左右两侧均安装有电动伸缩杆,中置安装板的上表面靠左部位与靠右部位均开设有对穿槽口,且对穿槽口部位通过连接杆安装有波动块,波动块的底端通过铰接件连接有半弧连接块,半弧连接块的底端焊接有半弧钩总装,两组半弧钩总装的内板部位设置有砖块,中置安装板的下表面左右两侧均焊接有抵条,抵条处于砖块的上方。

[0015] 本发明还提供了一种预应力混凝土砖块成型方法,包括如下步骤:

[0016] 将泥土通过空腔壳体传入到出料管部位,通过出料管排放到磨盘中,同时向着磨盘内模中添加混合料,使泥土和混合料进行混合;

[0017] 控制从动轴的一端进行转动,从动轴带动输料皮带在支撑体上进行传动,使混合泥土通过输料皮带的一端排入到斜向出料壳的内腔中,并将物料排入到压模组件内;

[0018] 混合泥土通过压模组件的背面被导入到印模板49内,通过控制气动组件运作,带动气缸体进行运作,推动焊借三角座以及压座向着印模板位移,而处于压座上的泥土将会被应模,并实现砖模成型;

[0019] 控制外载对接件向着印模板部位位移,将印模板抽入到砖块成型盒内腔中,控制双轴电机二运作,驱动端所连接的提升轮将会带动位移架向下位移,而位移架的底端所连接的中置架带动压杆以及压杆底端所连接的压板向着砖块成型盒的内腔上位移,并实现砖块成型盒的定模;

[0020] 控制双轴电机一运作,带动提升轮内置的螺杆进行旋转,而螺杆底端所连接的挂钩将会上提,并与抓钩挂钩固定,控制十字框在轨道架上向右位移,待到砖块成型盒处于烤房左侧时,将砖块成型盒脱离放置壳上位置,将其放置到烤房的内腔中进行烧制;

[0021] 烧制好的砖头,通过凹形连接壳被抓取到输架上。

[0022] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0023] 本发明,控制电机件运作,带动滑块以及连接在滑块上的横向搭接单架进行前后位移,其中侧单架为丝杆传动机构,控制电机体的运作,带动齿轮安装箱在横向搭接单架的背面左右位移,控制电机本体,带动竖向轨道组件在齿轮安装箱的内腔进行上下位移,控制电动伸缩杆的推动,带动波动块向外翻转或者向内翻转,当波动块向外翻转的时候将会分离两组半弧连接块,当波动块向内翻转的时候,将会把两组半弧连接块相互靠近,靠近后的半弧连接块,将会把砖块进行向内夹持,并砖块向上位移接触到抵条实现定位,其结构更加优化、设计更加合理。

[0024] 本发明,控制外载对接件向着印模板部位位移,将印模板抽入到砖块成型盒内腔中,控制双轴电机二运作,驱动端所连接的提升轮将会带动位移架向下位移,而位移架的底端所连接的中置架带动压杆以及压杆底端所连接的压板向着砖块成型盒的内腔上位移,并实现砖块成型盒的定模,控制双轴电机一运作,带动提升轮内置的螺杆进行旋转,而螺杆底端所连接的挂钩将会上提,并与抓钩挂钩固定,控制十字框在轨道架上向右位移,待到砖块成型盒处于烤房左侧的时候,将砖块成型盒脱离放置壳上位置,将其放置到烤房的内腔中进行烧制。

[0025] 本发明,混合泥土通过压模组件的背面被导入到印模板内,通过控制气动组件运作,而带动气缸体进行运作,推动焊借三角座以及压座向着印模板位移,而处于压座上的泥土将会被应模,并实现砖模成型,其中焊接三角座的外壁上固定的滑套管在竖杆的外壁上进行上下位移,同时气缸本体的运作,带动铰接片一以及铰接片二相向对折,保证连接在铰接片二内侧靠下部位的弹簧与压座处于一个竖向水平面,在压座向下位移后,保证了压座具备一定弹力,避免压力多大,导致应模后,造成泥土在印模板上扩散。

附图说明

[0026] 图1为本发明的预应力混凝土砖块成型机构的结构示意图;

[0027] 图2为本发明的预应力混凝土砖块成型机构中成品输出组件的结构图;

[0028] 图3为本发明的预应力混凝土砖块成型机构中成品输出组件的左侧视图;

[0029] 图4为本发明的预应力混凝土砖块成型机构中压模组件的结构图;

[0030] 图5为本发明的预应力混凝土砖块成型机构中应模组件的整体侧视图;

[0031] 图6为本发明的预应力混凝土砖块成型机构中脱模组件的结构图图;

[0032] 图7为本发明的预应力混凝土砖块成型机构中脱模组件的正视图。

[0033] 附图标记说明:三角座1、支撑腿2、输料带3、空腔壳体4、电机5、出料管6、磨盘7、支撑体8、输料皮带9、支撑架10、从动轴11、压模组件12、斜向出料壳13、烤房14、成品输出组件15、脱模组件16、托板17、电机体18、齿轮安装箱19、竖向轨道组件20、电机本体21、滑槽22、滑块23、横向搭接单架24、侧单架25、电机件26、凹形连接壳27、波动块28、电动伸缩杆29、中置安装板30、半弧连接块31、半弧钩总装32、抵条33、砖块34、气缸体35、横向方杆36、焊接座37、气动组件38、竖杆39、铰接片一40、铰接片二41、滑套管42、侧边块43、气缸本体44、焊接板45、焊接块46、夹持板47、抽动板48、印模板49、压座50、焊借三角座51、活动轴52、轴座53、框架本体54、双轴电机一55、双轴电机二56、位移架57、提升轮58、十字框59、位移底框60、抓钩61、轨道架62、外载对接件63、放置壳64、砖块成型盒65、压杆66、中置架67、齿轮安装筒68、螺杆69、挂钩70。

具体实施方式

[0034] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0035] 请参阅图1~7,本发明提供了一种预应力混凝土砖块成型机构,包括三角座1、压模组件12、成品输出组件15、脱模组件16和托板17。

[0036] 具体的,三角座1的外壁上焊接有支撑腿2,支撑腿2的顶端焊接有空腔壳体4,空腔壳体4的内腔中传动安装有输料带3,输料带3的主动轴一端安装有电机5,空腔壳体4的出料部位安装有出料管6,出料管6的下方设置有磨盘7,磨盘7的出料端设置有输料皮带9。

[0037] 具体的,托板17的上表面焊接有支撑架10,支撑架10的顶端焊接有支撑体8,支撑体8的转轴部位与输料皮带9传动连接,输料皮带9的另一端安装有从动轴11。输料皮带9的出料部位设置有斜向出料壳13,斜向出料壳13的左壁上焊接有压模组件12,压模组件12的出料部位设置有脱模组件16。

[0038] 具体的,脱模组件16的出料部位设置有烤房14,烤房14的出料部位设置有成品输出组件15。

[0039] 具体的,压模组件12的顶端开口部位焊接有横向方杆36,两组横向方杆36中间连接部位焊接有焊接座37,焊接座37的上表面安装有气缸体35,气缸体35的外壁上通过气管连接有气动组件38。

[0040] 进一步的,压模组件12的前立面左右两侧靠上部位均焊接有轴座53,两组轴座53之间安装有活动轴52,活动轴52的外壁一侧固定连接铰接片一40,铰接片一40的外壁下部位通过转轴连接有铰接片二41,铰接片二41的底端通过半弧片固定连接焊接块46,焊接块46的上表面固定连接有气缸本体44,气缸本体44的驱动端通过铰接件与铰接片一40的下表面固定连接。

[0041] 进一步的,气缸体35的驱动杆贯穿焊接座37的上表面,并固定连接焊借三角座51,焊借三角座51的外壁上焊接有滑套管42,滑套管42的内腔部位滑动连接有竖杆39,焊借三角座51的固定连接压座50,竖杆39的底端设置有焊接板45,压模组件12的内框活动连接有抽动板48,抽动板48的上表面安装有印模板49。压模组件12的左右两侧外框靠下部位焊接有焊接板45,印模板49的上表面左右两侧均焊接有夹持板47。

[0042] 进一步的,脱模组件16包括框架本体54和十字框59,十字框59十字搭接框前后部位安装有位移架57,十字框59的上表面前后部位均安装有双轴电机二56,且双轴电机二56的输出端安装有提升轮58,两组提升轮58与位移架57的外壁相接触。十字框59的底端焊接有位移底框60,位移底框60的底端通过轮子滑动连接设置有轨道架62,位移架57的底端焊接有中置架67。中置架67的内框底端中心部位安装有双轴电机一55,双轴电机一55的驱动端部位设置有齿轮安装筒68,齿轮安装筒68内腔螺纹连接有螺杆69,螺杆69的外壁与齿轮安装筒68的内腔安装的齿轮相互啮合,且齿轮的一端与双轴电机一55的驱动杆固定连接。

[0043] 进一步的,中置架67的底端焊接有压杆66,压杆66的下方设置有砖块成型盒65,砖块成型盒65的底端固定连接放置壳64,砖块成型盒65的外壁左右两侧均焊接有放置壳64,螺杆69的底端通过铰接件焊接有挂钩70,抓钩61与挂钩70挂置连接,放置壳64的背面焊

接有外载对接件63。

[0044] 进一步的,脱模组件16包括侧单架25和横向搭接单架24,侧单架25的动力输入端安装有电机件26,侧单架25的上表面开设有滑槽22,滑槽22的槽口上滑动连接有滑块23,滑块23的上表面与横向搭接单架24的下表面靠外部位固定连接。横向搭接单架24的上表面靠外部位安装有电机体18,横向搭接单架24的外壁上滑动连接有齿轮安装箱19,齿轮安装箱19的内腔部位升降式连接有竖向轨道组件20,齿轮安装箱19的一端安装有电机本体21,竖向轨道组件20的底端安装有中置安装板30,中置安装板30的上表面安装有凹形连接壳27,中置安装板30的上表面左右两侧均安装有电动伸缩杆29。

[0045] 进一步的,中置安装板30的上表面靠左部位与靠右部位均开设有对穿槽口,且对穿槽口部位通过连接杆安装有波动块28,波动块28的底端通过铰接件连接有半弧连接块31,半弧连接块31的底端焊接有半弧钩总装32,两组半弧钩总装32的内板部位设置有砖块34,中置安装板30的下表面左右两侧均焊接有抵条33,抵条33处于砖块34的上方。

[0046] 本发明的还提供了一种采用上述预应力混凝土砖块成型机构的成型方法,具体包括如下步骤:

[0047] 将泥土通过空腔壳体4传入到出料管6部位,通过出料管6排放到磨盘7中,同时向着磨盘7内模中添加混合料,使泥土和混合料进行混合,在控制从动轴11的一端进行转动,而从动轴11的转动后,将会带动输料皮带9在支撑体8的上进行传动,使其混合泥土通过输料皮带9的一端排入到斜向出料壳13的内腔中,而斜向出料壳13的内腔部位安装有倾斜板,用于将物料排入到压模组件12内;

[0048] 具体的:混合泥土通过压模组件12的背面被导入到印模板49内,通过控制气动组件38运作,而带动气缸体35进行运作,推动焊借三角座51以及压座50向着印模板49位移,而处于压座50上的泥土将会被应模,并实现砖模成型,其中焊借三角座51的外壁上固定的滑套管42在竖杆39的外壁上进行上下位移,同时气缸本体44的运作,带动铰接片一40以及铰接片二41相向对折,保证连接在铰接片二41内侧靠下部位的弹簧与压座50处于一个竖向水平面,在压座50向下位移后,保证了压座50具备一定弹力,避免压力多大,导致应模后,造成泥土在印模板49上扩散;

[0049] 控制外载对接件63向着印模板49部位位移,将印模板49抽入到砖块成型盒65内腔中,控制双轴电机二56运作,驱动端所连接的提升轮58将会带动位移架57向下位移,而位移架57的底端所连接的中置架67带动压杆66以及压杆66底端所连接的压板向着砖块成型盒65的内腔上位移,并实现砖块成型盒65的定模,控制双轴电机一55运作,带动提升轮58内置的螺杆69进行旋转,而螺杆69底端所连接的挂钩70将会上提,并与抓钩61挂钩固定,控制十字框59在轨道架62上向右位移,待到砖块成型盒65处于烤房14左侧的时候,将砖块成型盒65脱离放置壳64上位置,将其放置到烤房14的内腔中进行烧制;

[0050] 烧制好的砖头,通过凹形连接壳27被抓取到输架上;

[0051] 具体得:控制电机件26运作,带动滑块23以及连接在滑块23上的横向搭接单架24进行前后位移,其中侧单架25为丝杆传动机构,控制电机体18的运作,带动齿轮安装箱19在横向搭接单架24的背面左右位移,控制电机本体21,带动竖向轨道组件20在齿轮安装箱19的内腔进行上下位移;

[0052] 控制电动伸缩杆29的推动,带动波动块28向外翻转或者向内翻转,当波动块28向

外翻转的时候将会分离两组半弧连接块31,当波动块28向内翻转的时候,将会把两组半弧连接块31相互靠近,靠近后的半弧连接块31,将会把砖块34进行向内夹持,并使砖块34向上位移接触到抵条33实现定位。

[0053] 尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,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,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

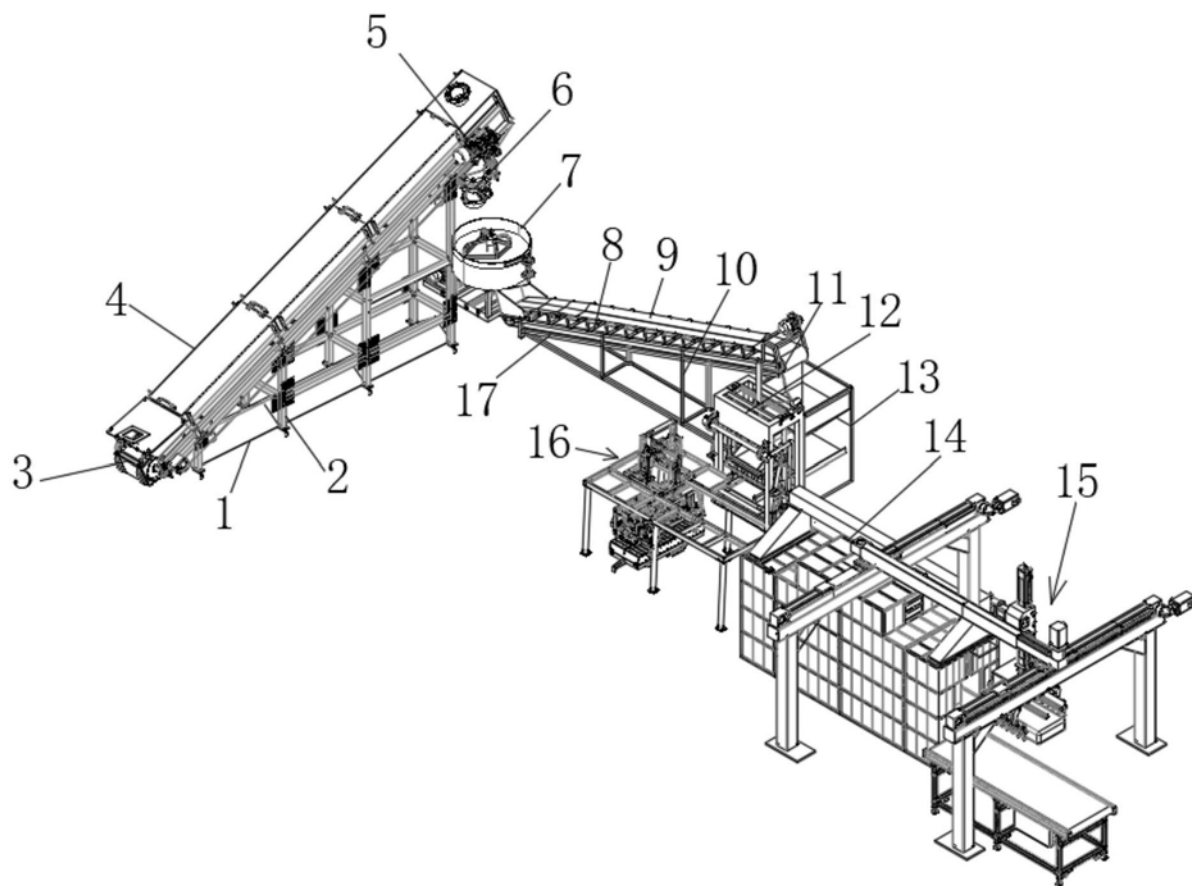


图1

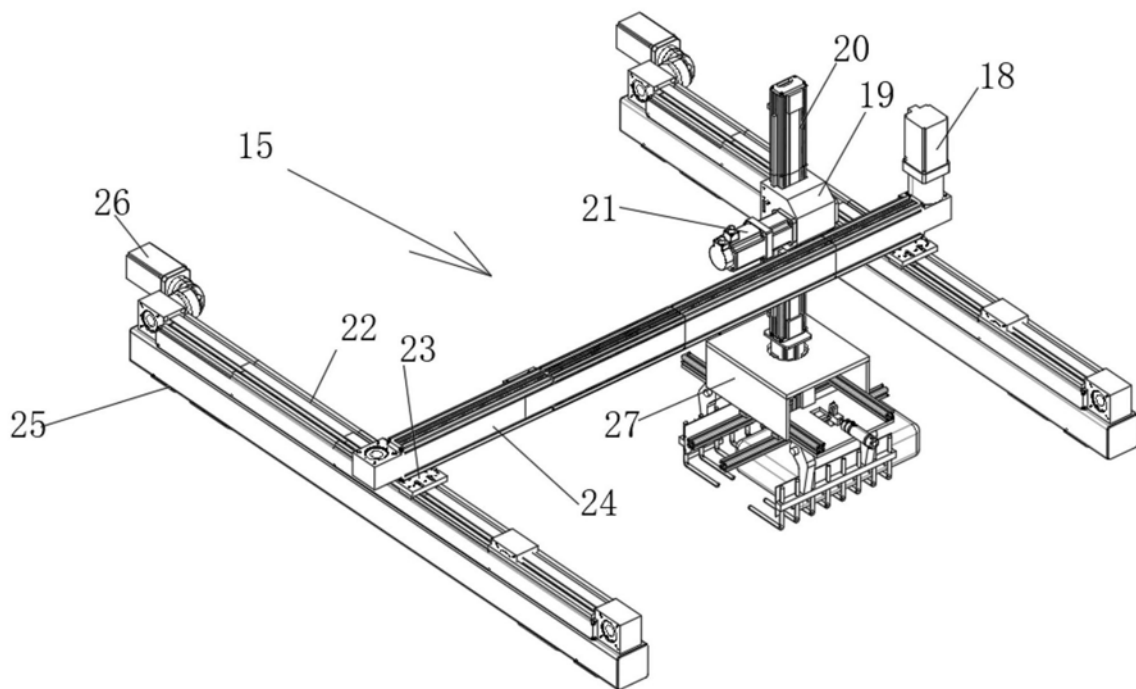


图2

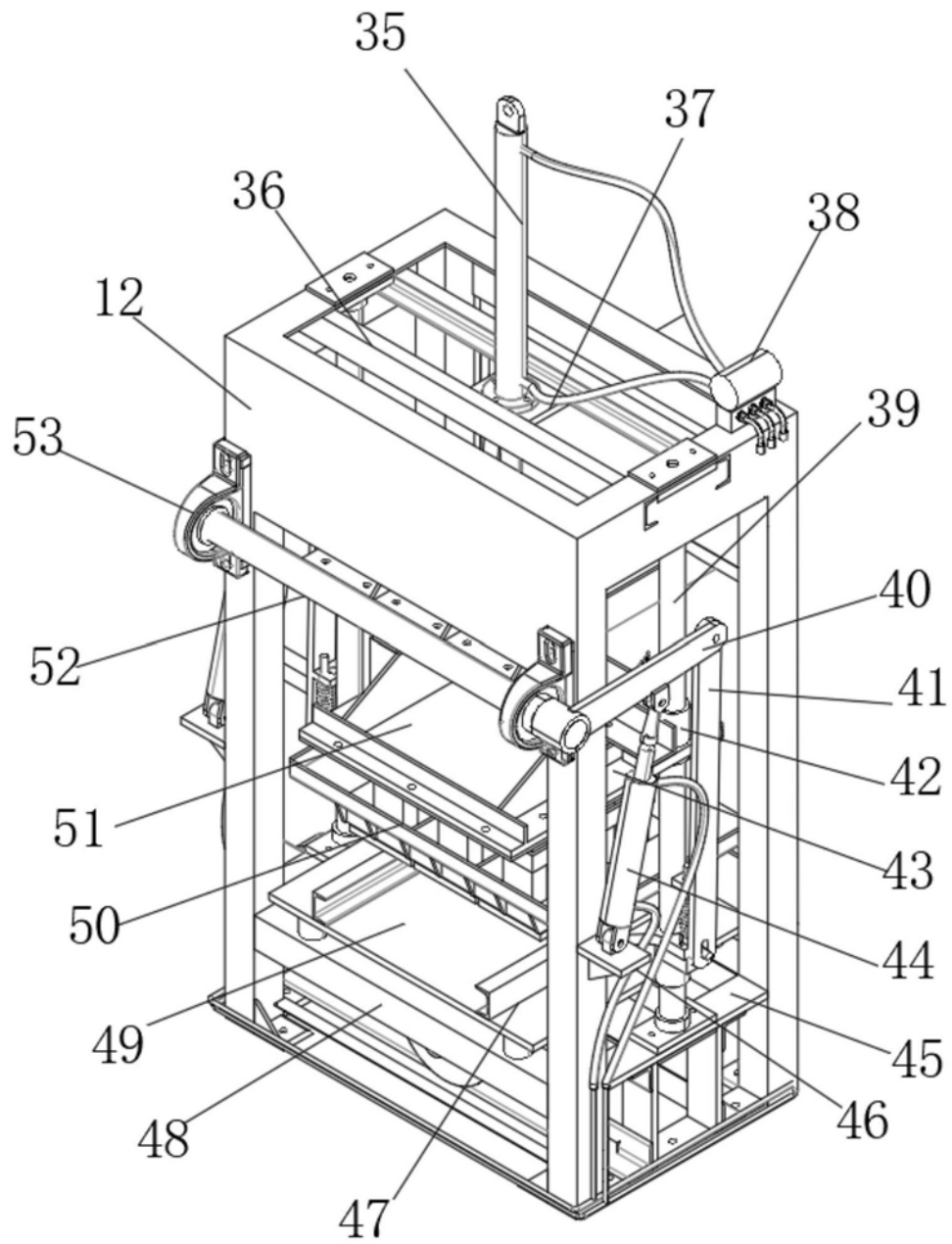


图4

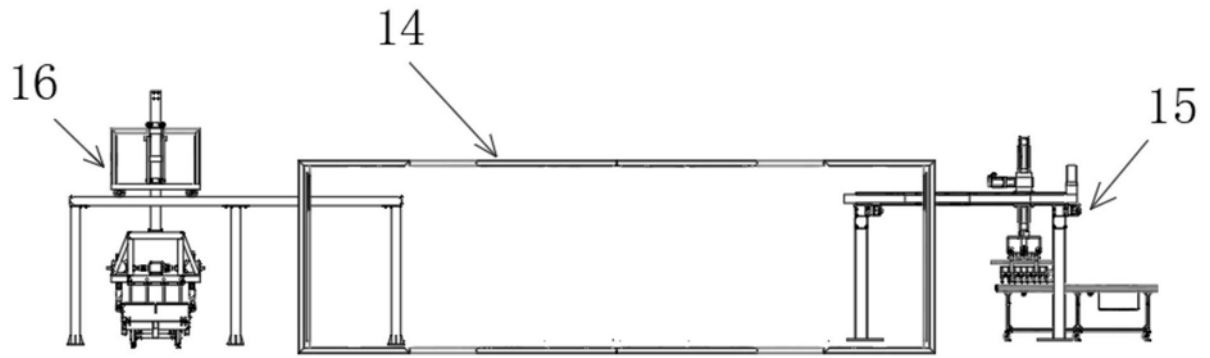


图5

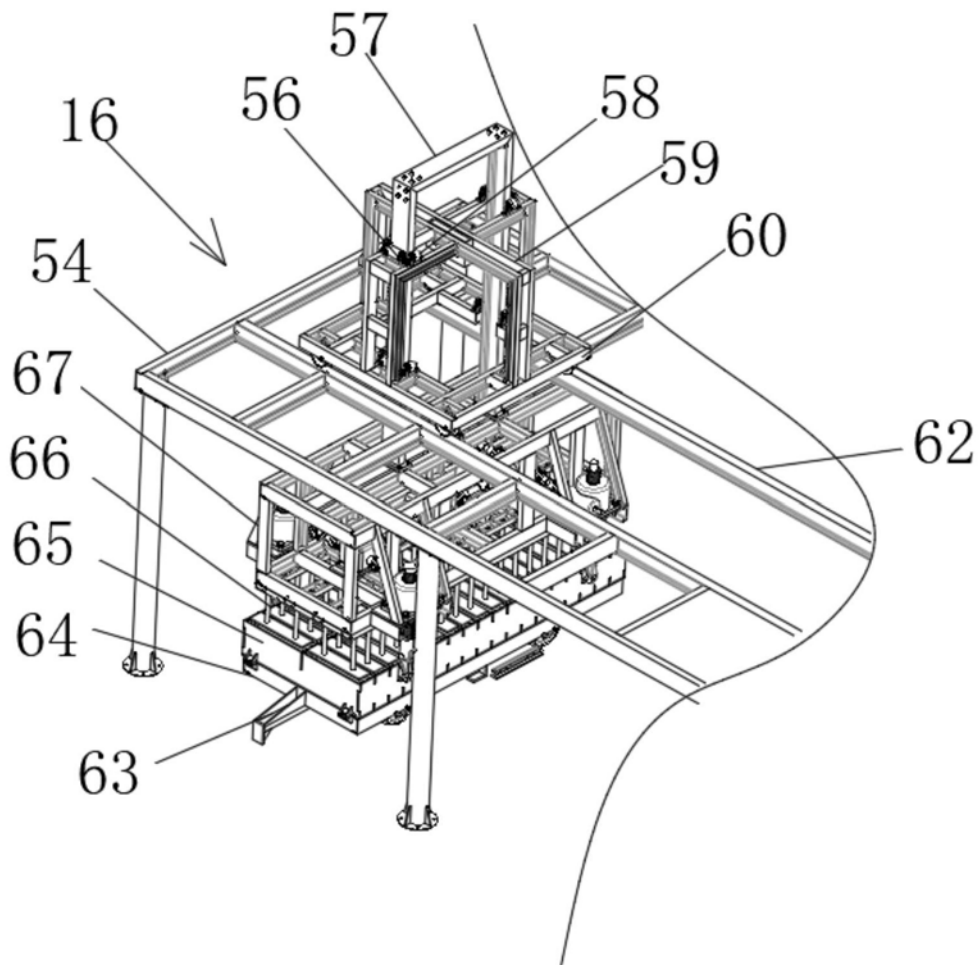


图6

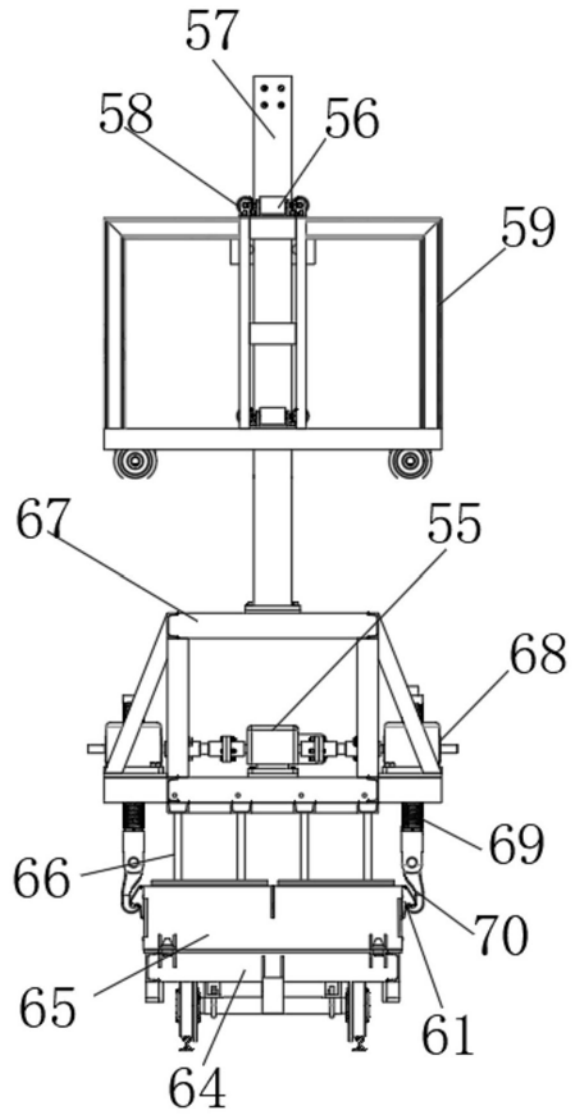


图7