(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 202742494 U
(45)授权公告日 2013.02.20

(21)申请号 201220504506.2

(22)申请日 2012.09.28

(73)专利权人 长兴国盛耐火材料有限公司
地址 313117 浙江省湖州市长兴县煤山镇工业区

(72)发明人 钱国良 陈东磊 钱年良

(74)专利代理机构 杭州华鼎知识产权代理事务所（普通合伙） 33217
代理人 胡根良

(51)Int.Cl.
B28B 7/26(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

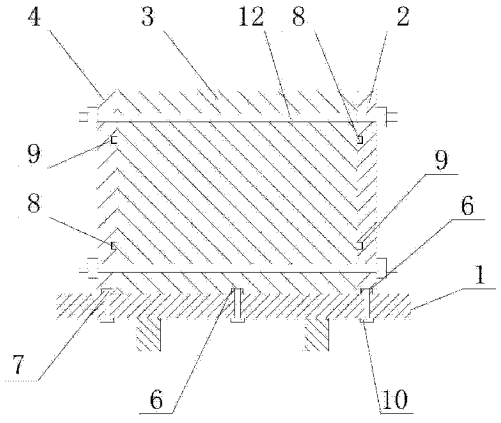
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

预制件成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及预制件成型模具，包括底板、分别固定在底板上的前挡板、左挡板、后挡板、右挡板，所述前挡板、左挡板、后挡板、右挡板依次首尾连接围成与所需要制造预制件外形相同的凹腔；本实用新型的优点：将前挡板、左挡板、后挡板、右挡板依次首尾连接在底板上，使模具在不同的预制件加工，提高了使用效果好，实用性能好，生产劳动强度低，降低了成本。



CN 202742494 U

1. 预制件成型模具，其特征在于：包括底板（1）、分别固定在底板（1）上的前挡板（5）、左挡板（4）、后挡板（3）、右挡板（2），所述前挡板（5）、左挡板（4）、后挡板（3）、右挡板（2）依次首尾连接围成与所需要制造预制件外形相同的凹腔（11）。

2. 根据权利要求 1 所述的预制件成型模具，其特征在于：所述前挡板（5）的底端、左挡板（4）的底端、后挡板（3）的底端、右挡板（2）的底端上均设有第一凹槽（6），所述底板（1）上设有与第一凹槽（6）相配合的第一卡条（7）。

3. 根据权利要求 2 所述的预制件成型模具，其特征在于：所述前挡板（5）、左挡板（4）、后挡板（3）、右挡板（2）均通过螺钉（10）固定连接在底板（1）上。

4. 根据权利要求 1 所述的预制件成型模具，其特征在于：所述前挡板（5）的两端、后挡板（3）的两端分别设有第二卡条（8），所述左挡板（4）、右挡板（2）上均设有与第二卡条（8）配合的第二凹槽（9）。

5. 根据权利要求 4 所述的预制件成型模具，其特征在于：所述前挡板（5）、左挡板（4）、后挡板（3）、右挡板（2）之间通过螺栓（12）固定连接。

预制件成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及预制件成型模具。

背景技术

[0002] 预制件作为新型干法水泥回转窑领域，解决了某些特定部位原有材料（浇注料）不耐冲刷，易磨损的关键性问题，现有预制件在成型时，预制件模具只能单一的对预制件进行生产，多次使用后，模具造成磨损，需进行修复工作，使用效果差，生产劳动强，成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题现有预制件生产使用效果差，生产劳动强，成本高，从而提供预制件成型模具。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型是通过以下技术方案实现的：预制件成型模具，包括底板、分别固定在底板上的前挡板、左挡板、后挡板、右挡板，所述前挡板、左挡板、后挡板、右挡板依次首尾连接围成与所需要制造预制件外形相同的凹腔。

[0005] 优选的，所述前挡板的底端、左挡板的底端、后挡板的底端、右挡板的底端上均设有第一凹槽，所述底板上设有与第一凹槽相配合的第一卡条，也可以为其他便于固定连接的连接方式，第一凹槽与第一卡条连接，保证了前挡板、左挡板、后挡板、右挡板与底板连接的密封性，不会造成漏料，渗料的发生，有利于产品的成型完整。

[0006] 优选的，所述前挡板、左挡板、后挡板、右挡板均通过螺钉固定连接在底板上，也可以通过其他便于两固定的连接方式，螺钉固定连接可靠，使用效果好，安装拆卸方便。

[0007] 优选的，所述前挡板的两端、后挡板的两端分别设有第二卡条，所述左挡板、右挡板上均设有与第二卡条配合的第二凹槽，也可以为其他便于固定连接的连接方式，第二凹槽与第二卡条连接，保证了前挡板、左挡板、后挡板、右挡板之间连接的密封性，不会造成漏料，渗料的发生，有利于产品的成型完整。

[0008] 优选的，所述前挡板、左挡板、后挡板、右挡板之间通过螺栓固定连接，也可以通过其他便于两固定的连接方式，螺栓固定连接可靠，使用效果好，安装拆卸方便。

[0009] 综上所述，本实用新型的优点：将前挡板、左挡板、后挡板、右挡板依次首尾连接在底板上，使模具在不同的预制件加工，提高了使用效果好，实用性能好，生产劳动强度低，降低了成本。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0011] 图 1 为本实用新型预制件成型模具的结构示意图；

[0012] 图 2 为图 1 的俯视图。

具体实施方式

[0013] 如图 1、图 2 所示，预制件成型模具，包括底板 1、分别扣接在底板 1 上的前挡板 5、左挡板 4、后挡板 3、右挡板 2，所述前挡板 5、左挡板 4、后挡板 3、右挡板 2 依次首尾连接围成与所需要制造预制件外形相同的凹腔 11，所述前挡板 5、左挡板 4、后挡板 3、右挡板 2、底板 1 均为轻质板材，不易变形、开裂，可以多次循环使用，所述前挡板 5 的底端、左挡板 4 的底端、后挡板 3 的底端、右挡板 2 的底端上均设有第一凹槽 6，所述底板 1 上设有与第一凹槽 6 相配合的第一卡条 7，也可以为其他便于固定连接的连接方式，第一凹槽 6 与第一卡条 7 连接，保证了前挡板 5、左挡板 4、后挡板 3、右挡板 2 与底板 1 连接的密封性，不会造成漏料，渗料的发生，有利于产品的成型完整，所述前挡板 5、左挡板 4、后挡板 3、右挡板 2 均通过螺钉 10 固定连接在底板 1 上，也可以通过其他便于两固定的连接方式，螺钉固定连接可靠，使用效果好，安装拆卸方便，所述前挡板 5 的两端、后挡板 3 的两端分别设有第二卡条 8，所述左挡板 4、右挡板 2 上均设有与第二卡条 8 配合的第二凹槽 9，也可以为其他便于固定连接的连接方式，第二凹槽 9 与第二卡条 8 连接，保证了前挡板 5、左挡板 4、后挡板 3、右挡板 2 之间连接的密封性，不会造成漏料，渗料的发生，有利于产品的成型完整，所述前挡板 5、左挡板 4、后挡板 3、右挡板 2 之间通过螺栓 12 固定连接，也可以通过其他便于两固定的连接方式，螺栓固定连接可靠，使用效果好，安装拆卸方便。

[0014] 将设置在底板 1 上的第一卡条 7 分别与设置在前挡板 5、左挡板 4、后挡板 3、右挡板 2 上的第一凹槽 6 扣接，并通过螺钉 10 固定在底板 1 上，通过设置在前挡板 5、后挡板 3 上的第二卡条 8 与设置在左挡板 4、右挡板 2 上的第二凹槽 9 扣接，并通过螺钉将前挡板 5、左挡板 4、后挡板 3、右挡板 2 依次首尾连接围成与所需要制造预制件外形相同的凹腔 11，将预制件放置在凹腔 11 内，经过生产工艺进行预制件生产。

[0015] 将前挡板、左挡板、后挡板、右挡板依次首尾连接在底板上，使模具在不同的预制件加工，提高了使用效果好，实用性能好，生产劳动强度低，降低了成本。

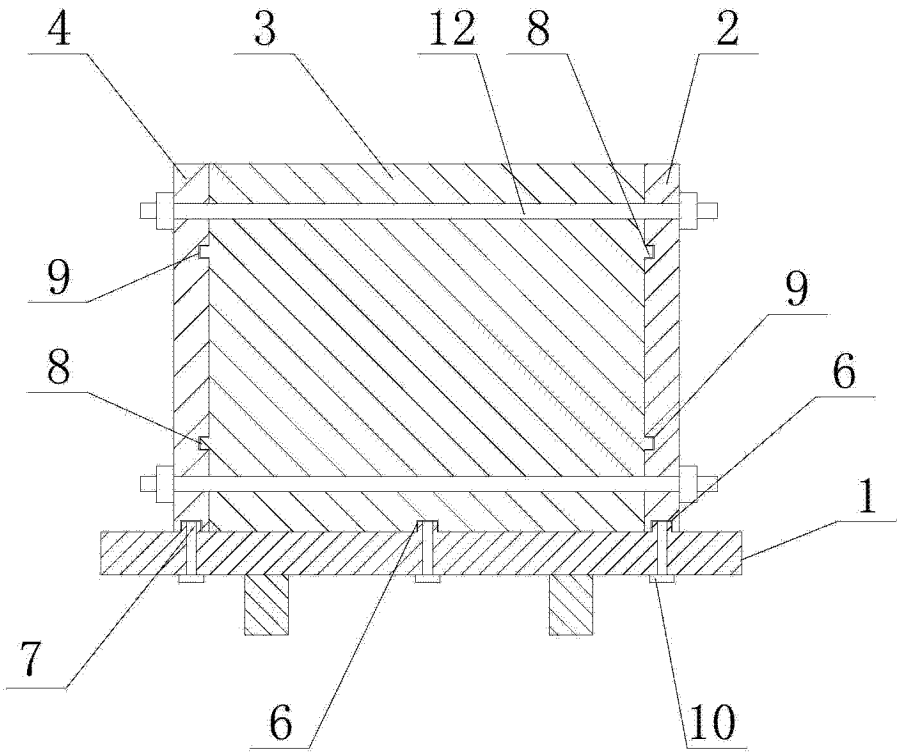


图 1

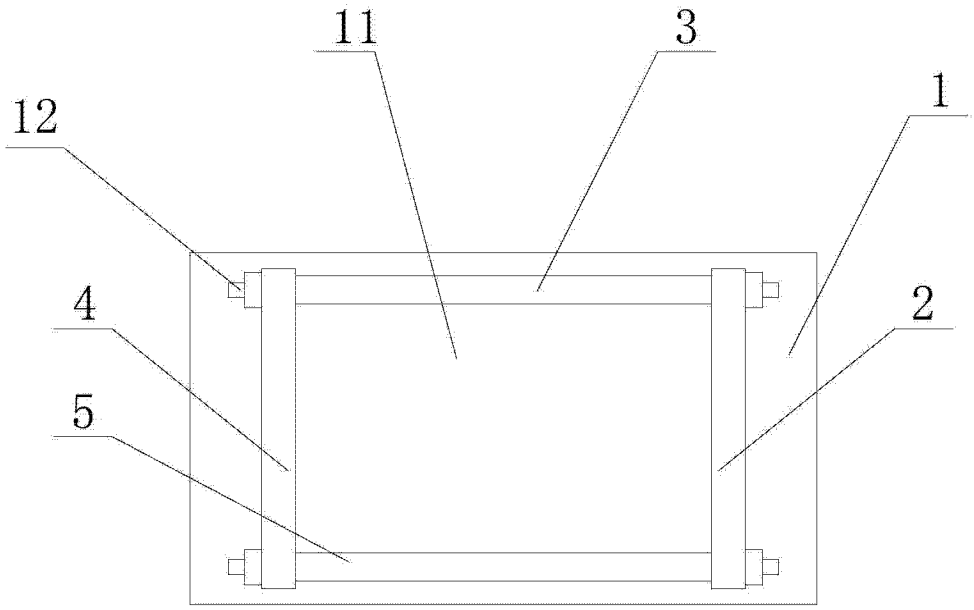


图 2