



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203579829 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 07

(21) 申请号 201320615199. X

(22) 申请日 2013. 09. 30

(73) 专利权人 福建泉工股份有限公司

地址 362300 福建省泉州市南安市丰州桃源
工业区

(72) 发明人 傅炳煌

(74) 专利代理机构 泉州市诚得知识产权代理事

务所(普通合伙) 35209

代理人 赖开慧

(51) Int. Cl.

B28B 3/02(2006. 01)

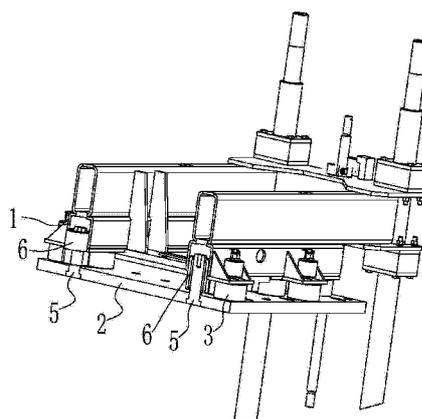
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种砌块成型机的压头装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种砌块成型机,提供一种结构合理、使用寿命长、制成的成品高度统一、质量好,成型压头与成型模框能准确定位压合的砌块成型机的压头装置,包括上压架及固设于上压架下方的压头板,所述压头板与上压架之间均布有橡胶垫或弹簧垫,所述上压架与压头板之间还均布有可防止压头板左右、前后晃动的压头板定位装置。



1. 一种砌块成型机的压头装置，包括上压架及固设于上压架下方的压头板，所述压头板与上压架之间均布有橡胶垫或弹簧垫，其特征在于：所述上压架与压头板之间还均布有可防止压头板左右、前后晃动的压头板定位装置。

2. 根据权利要求 1 所述的砌块成型机的压头装置，其特征在于：所述压头板定位装置为四个，分别对称设于压头板与上压架的四周。

3. 根据权利要求 2 所述的砌块成型机的压头装置，其特征在于：所述各压头板定位装置分别包括压头定位销及滑轴导套，所述各滑轴导套分别穿设于上压架上，各滑轴导套的下端与压头板具有间隙，所述各压头定位销分别设于上压架与压头板之间并位于各滑轴导套内。

一种砌块成型机的压头装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种砌块成型机,特别涉及一种砌块成型机的压头装置。

背景技术

[0002] 砌块成形机是目前广泛应用于建筑墙体材料的主要生产设备,一般包括供料装置、输料装置和成型装置等几个主要部分,供料装置提供由水泥、沙子、石粉和水等原料组成的混合料,输料装置将混合料均匀分布于成型装置的模框架中,成型装置通过振动的方式使混合料在模框架中振动成型。

[0003] 成型装置主要包括机架底座、设于机架底座上的振动工作台、设于振动台上方的模框架及设于模框架上方的压头装置,所述模框架与振动台之间设有托板,所述模框架上设有成型模框,所述压头装置包括上压架及设于上压架下方的压头板,所述压头板下部设有与成型模框相匹配压合的成型压头,工作时,混合料容装于成型模框中,成型压头下降至成型模框上方并压盖于成型模框上方,振动工作台于模框架下方振动,从而将混合料振动成型,制品强振成型时,强大的激振力会给设备带来破坏,因此,一般在压头板与上压架之间设有橡胶垫或弹簧垫,橡胶垫或弹簧垫能起到很好的缓冲和减震效果,减少强振给设备带来的破坏,但是,橡胶垫或弹簧垫的设置使得压头板与上压架之间的连接为弹性连接,当成型压头上升或下降时由于机械振动和其它因数,会导致压头板左右、前后晃动,从而影响成型压头与成型模框的之间的配合,进而导致成型压头再次下压时,成型压头与成型模框之间不能正确定位,设备易发生成型压头没在成型模框内动作的故障,且左右晃动会影响压头板的平行度,进而出现压制后的制品高度不统一的现象,增大了产品的废品率,提高了生产成本。

发明内容

[0004] 针对上述问题,本实用新型提出一种结构合理、使用寿命长、制成的成品高度统一、质量好,成型压头与成型模框能准确定位压合的砌块成型机的压头装置。

[0005] 为解决此技术问题,本实用新型采取以下方案:一种砌块成型机的压头装置,包括上压架及固设于上压架下方的压头板,所述压头板与上压架之间均布有橡胶垫或弹簧垫,所述上压架与压头板之间还均布有可防止压头板左右、前后晃动的压头板定位装置。

[0006] 进一步改进的是:所述压头板定位装置为四个,分别对称设于压头板与上压架的四周。

[0007] 进一步改进的是:所述各压头板定位装置分别包括压头定位销及滑轴导套,所述各滑轴导套分别穿设于上压架上,各滑轴导套的下端与压头板具有间隙,所述各压头定位销分别设于上压架与压头板之间并位于各滑轴导套内。

[0008] 通过采用前述技术方案,本实用新型的有益效果是:所述上压架与压头板之间还均布有可防止压头板左右、前后晃动的压头板定位装置,压头定位装置可起到取正的作用,可有效定位压头板,从而使固定在压头板下方的成型压头能准确的压合在成型模框上,

有效保证成型压头与成型模框之间正确定位,不会发生成型压头没在成型模框内动作的故障,定位装置还可保证压头板的平行度,使成型后的制品高度统一,成品质量好,减少了产品的废品率,降低了生产成本。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型实施例立体结构示意图。

[0010] 图 2 是本实用新型实施例断面侧视图。

具体实施方式

[0011] 现结合附图和具体实施例对本实用新型进一步说明。

[0012] 参考图 1 及图 2,本实施例公开一种砌块成型机的压头装置,包括上压架 1 及固定于上压架 1 下方的压头板 2,所述压头板 2 与上压架 1 之间均布有橡胶垫 3,所述上压架 1 与压头板 2 之间还设有可防止压头板左右、前后晃动的压头板定位装置,所述压头板定位装置为四个,分别对称设于压头板与上压架的四周,所述各压头板定位装置分别包括压头定位销 5 及滑轴导套 6,所述各滑轴导套 6 分别穿设于上压架 1 上,各滑轴导套 6 的下端与压头板 2 具有间隙,所述各压头定位销 5 分别设于上压架 1 与压头板 2 之间并位于各滑轴导套 6 内。

[0013] 所述上压架与压头板之间还均布有可防止压头板左右、前后晃动的压头板定位装置,压头定位装置可起到取正的作用,可有效定位压头板,从而使固定在压头板下方的成型压头能准确的压合在成型模框上,有效保证成型压头与成型模框之间正确定位,不会发生成型压头没在成型模框内动作的故障,定位装置还可保证压头板的平行度,使成型后的制品高度统一,成品质量好,减少了产品的废品率,降低了生产成本。

[0014] 基于前述技术方案,所述橡胶垫 3 也可以由弹簧垫替代,同样可以实现本实用新型的目的。

[0015] 以上所记载,仅为利用本创作技术内容的实施例,任何熟悉本项技艺者运用本创作所做的修饰、变化,皆属本创作主张的专利范围,而限于实施例所揭示者。

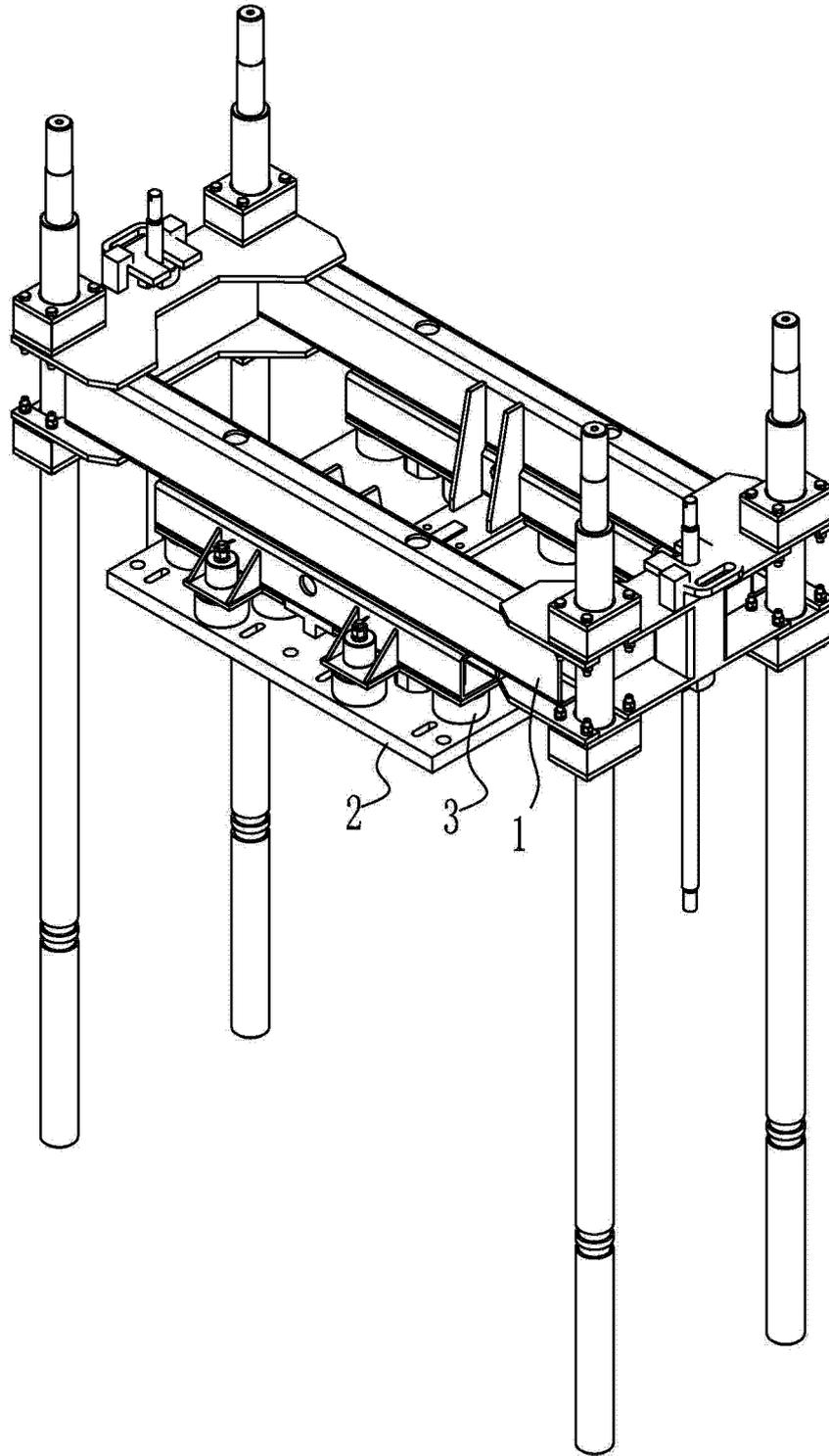


图 1

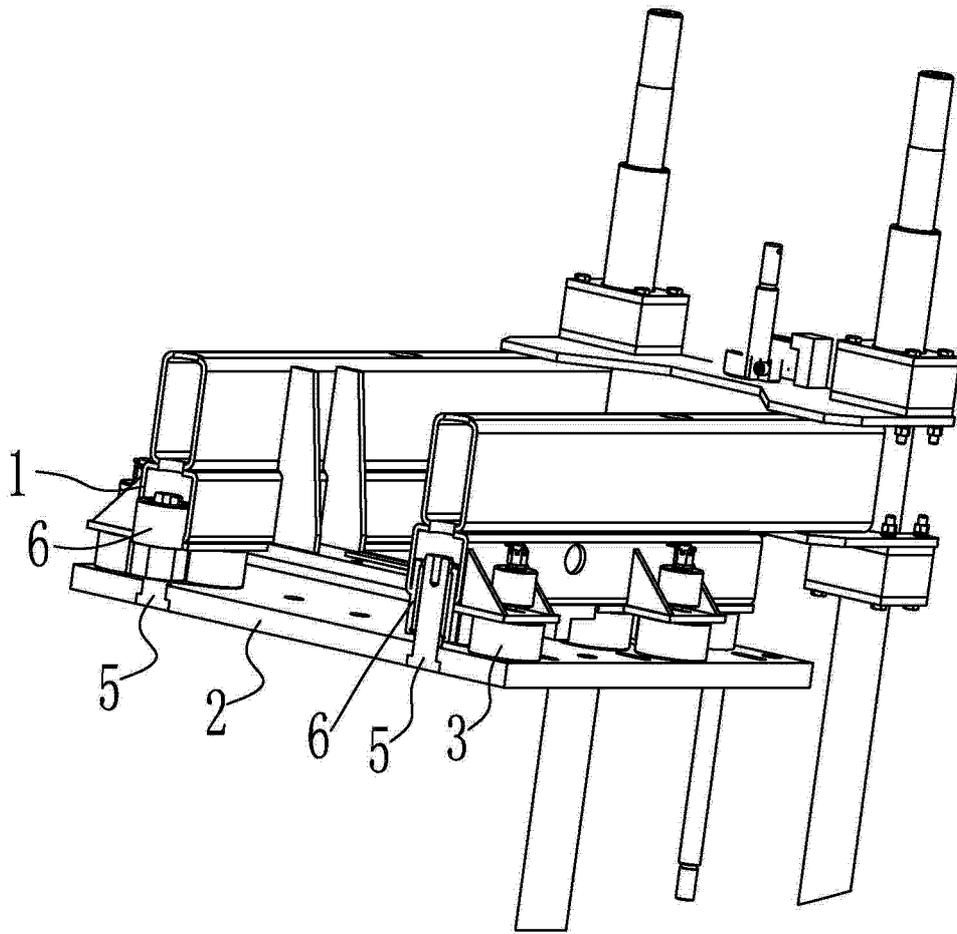


图 2