



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218699850 U

(45) 授权公告日 2023. 03. 24

(21) 申请号 202222846599.3

(22) 申请日 2022.10.27

(73) 专利权人 醴陵创智机械有限公司

地址 412200 湖南省株洲市醴陵市阳三石
街道立三村黄泥岭组17号

(72) 发明人 肖信芳 丁进

(74) 专利代理机构 深圳市千纳专利代理有限公司 44218

专利代理师 黄良宝

(51) Int.Cl.

B28B 1/26 (2006.01)

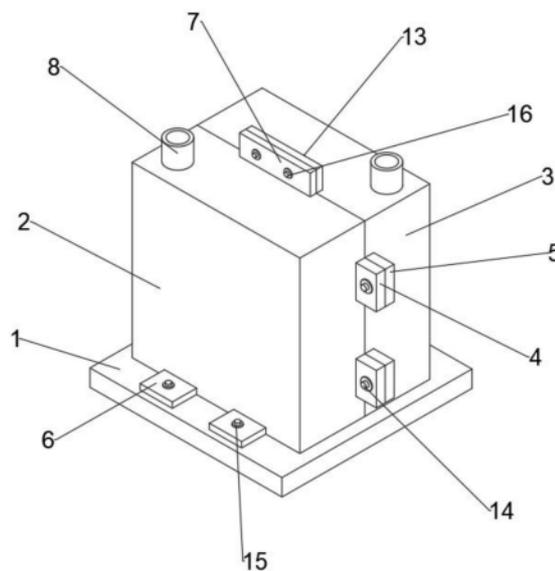
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具

(57) 摘要

本实用新型涉及陶瓷生产模具设备领域,公开了一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,包括底座,所述底座的顶端中部固定设置有两个底部卡接槽,两个所述底部卡接槽内均卡接有底部卡接板,两个所述底部卡接板的顶部分别固定设置有第一注浆模具和第二注浆模具,所述第一注浆模具和第二注浆模具的顶部均固定设置有注浆孔。本实用新型中,通过设置有一个底板,且底板顶部设置有底部卡接槽,通过卡接槽将两个注浆模具固定在底板上,且两个注浆模具的侧壁和底部以及顶部均设置有固定块,两个注浆模具通过固定块对接且通过固定栓固定后,两个注浆模具便可以紧密贴合成一个成型模具。



1. 一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)的顶端中部固定设置有两个底部卡接槽(10),两个所述底部卡接槽(10)内均卡接有底部卡接板(9),两个所述底部卡接板(9)的顶部分别固定设置有第一注浆模具(2)和第二注浆模具(3),所述第一注浆模具(2)和第二注浆模具(3)的顶部均固定设置有注浆孔(8),所述第一注浆模具(2)和第二注浆模具(3)的内部均固定设置有陶瓷注浆模型(17),两个所述陶瓷注浆模型(17)均与注浆孔(8)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,其特征在于:所述第一注浆模具(2)和第二注浆模具(3)的底部固定设置有两个底部固定块(6)。

3. 根据权利要求2所述的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,其特征在于:四个所述底部固定块(6)的顶部均设置有第二固定栓(15)。

4. 根据权利要求1所述的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,其特征在于:所述第一注浆模具(2)的两侧壁均固定设置有两个第一侧壁固定块(4),四个所述第一侧壁固定块(4)上均设置有第一固定栓(14)。

5. 根据权利要求1所述的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,其特征在于:所述第二注浆模具(3)的两侧壁均固定设置有两个第二侧壁固定块(5),四个第二侧壁固定块(5)与四个第一侧壁固定块(4)均通过第一固定栓(14)固定连接。

6. 根据权利要求1所述的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,其特征在于:所述第一注浆模具(2)的顶部固定设置有第一顶部固定块(7),所述第一顶部固定块(7)上设置有两个第三固定栓(16)。

7. 根据权利要求1所述的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,其特征在于:所述第二注浆模具(3)的顶部固定设置有第二顶部固定块(13),所述第二顶部固定块(13)与第一顶部固定块(7)通过两个第三固定栓(16)固定连接。

8. 根据权利要求1所述的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,其特征在于:所述第一注浆模具(2)和第二注浆模具(3)的两侧壁均分别固定设置有侧壁卡接槽(11)和侧壁卡接板(12),所述第一注浆模具(2)和第二注浆模具(3)通过侧壁卡接槽(11)和侧壁卡接板(12)卡接。

一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及陶瓷生产模具设备领域,尤其涉及一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具。

背景技术

[0002] 陶瓷注浆是陶瓷生产过程的重要工序,现有的陶瓷注浆工序,注浆大部分采用半自动注浆机注浆,通过生产线将陶瓷模具传输至注浆机的注浆口处进行注浆,注浆完毕后再将陶瓷模具传送至烘培仓进行高温烧纸,由于模具为石膏材料,因此传统的陶瓷生产用模具通常固定和脱模过程较为繁琐和复杂,因此本实用新型提出一种便于脱模的陶瓷生产用成型模具,从而使得烧纸完毕后模具可以快速从陶瓷瓷器上脱落,从而提高脱模效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,通过设置有一个底板,且底板顶部设置有底部卡接槽,通过卡接槽将两个注浆模具固定在底板上,且两个注浆模具的侧壁和底部以及顶部均设置有固定块,两个注浆模具通过固定块对接且通过固定栓固定后,两个注浆模具便可以紧密贴合成一个成型模具,两个注浆模具固定在一起时便是一个紧固的陶瓷生产模具,而拆卸掉固定栓便可以快速分开,从而方便脱模,且通过在两个注浆模具的顶部均设置有注浆孔,在陶瓷生产时便可以通过两个注浆孔快速往注浆模具里的陶瓷注浆模型里注浆,从而大幅度的提高了陶瓷的生产效率。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下技术方案:

[0005] 一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,包括底座,所述底座的顶端中部固定设置有两个底部卡接槽,两个所述底部卡接槽内均卡接有底部卡接板,两个所述底部卡接板的顶部分别固定设置有第一注浆模具和第二注浆模具,所述第一注浆模具和第二注浆模具的顶部均固定设置有注浆孔,所述第一注浆模具和第二注浆模具的内部均固定设置有陶瓷注浆模型,两个所述陶瓷注浆模型均与注浆孔固定连接;

[0006] 进一步地,所述第一注浆模具和第二注浆模具的底部固定设置有两个底部固定块。

[0007] 进一步地,四个所述底部固定块的顶部均设置有第二固定栓;

[0008] 通过上述技术方案,两个注浆模具通过底部的固定块固定在底座上,从而使得注浆模具进一步的固定。

[0009] 进一步地,所述第一注浆模具的两侧壁均固定设置有两个第一侧壁固定块,四个所述第一侧壁固定块上均设置有第一固定栓;

[0010] 进一步地,所述第二注浆模具的两侧壁均固定设置有两个第二侧壁固定块,四个第二侧壁固定块与四个第一侧壁固定块均通过第一固定栓固定连接;

[0011] 通过上述技术方案,两个注浆模具侧壁的固定块对接,再通过固定栓固定连接,使

得两个注浆模具紧密的固定在一起。

[0012] 进一步地,所述第一注浆模具顶部固定设置有第一顶部固定块,所述第一顶部固定块上设置有两个第三固定栓;

[0013] 进一步地,所述第二注浆模具的顶部固定设置有第二顶部固定块,所述第二顶部固定块与第一顶部固定块通过两个第三固定栓固定连接;

[0014] 通过上述技术方案,两个注浆模具顶部的固定块对接,再通过固定栓固定连接,使得两个注浆模具紧密的固定在一起。

[0015] 进一步地,所述第一注浆模具和第二注浆模具的两侧壁均分别固定设置有侧壁卡接槽和侧壁卡接板,所述第一注浆模具和第二注浆模具通过侧壁卡接槽和侧壁卡接板卡接。

[0016] 本实用新型具有如下有益效果:

[0017] 1、本实用新型提出的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,通过设置有一个底板,且底板顶部设置有底部卡接槽,通过卡接槽将两个注浆模具固定在底板上,且两个注浆模具的侧壁和底部以及顶部均设置有固定块,两个注浆模具通过固定块对接且通过固定栓固定后,两个注浆模具便可以紧密贴合成一个成型模具,两个注浆模具固定在一起时便是一个紧固的陶瓷生产模具,而拆卸掉固定栓便可以快速分开,从而方便脱模。

[0018] 2、本实用新型提出的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,通过在两个注浆模具的顶部均设置有注浆孔,在陶瓷生产时便可以通过两个注浆孔快速往注浆模具里的陶瓷注浆模型里注浆,从而大幅度的提高了陶瓷的生产效率。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型提出的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具的轴测图;

[0020] 图2为本实用新型提出的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具的正视图;

[0021] 图3为本实用新型提出的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具的正剖视图;

[0022] 图4为本实用新型提出的一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具的侧剖视图。

[0023] 图例说明:

[0024] 1、底座;2、第一注浆模具;3、第二注浆模具;4、第一侧壁固定块;5、第二侧壁固定块;6、底部固定块;7、第一顶部固定块;8、注浆孔;9、底部卡接板;10、底部卡接槽;11、侧壁卡接槽;12、侧壁卡接板;13、第二顶部固定块;14、第一固定栓;15、第二固定栓;16、第三固定栓;17、陶瓷注浆模型。

具体实施方式

[0025] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0026] 参照图1-4,本实用新型提供的一种实施例:一种陶瓷生产线便于脱模的成型模具,包括底座1,底座1的顶端中部固定设置有两个底部卡接槽10,两个底部卡接槽10内均卡接有底部卡接板9,两个底部卡接板9的顶部分别固定设置有第一注浆模具2和第二注浆模

具3,第一注浆模具2和第二注浆模具3的顶部均固定设置有注浆孔8,第一注浆模具2和第二注浆模具3的内部均固定设置有陶瓷注浆模型17,两个陶瓷注浆模型17均与注浆孔8固定连接。

[0027] 第一注浆模具2和第二注浆模具3的底部固定设置有两个底部固定块6,四个底部固定块6的顶部均设置有第二固定栓15,两个注浆模具通过底部的固定块固定在底座上,从而使得注浆模具进一步的固定第一注浆模具2的两侧壁均固定设置有两个第一侧壁固定块4,四个第一侧壁固定块4上均设置有第一固定栓14,第二注浆模具3的两侧壁均固定设置有两个第二侧壁固定块5,四个第二侧壁固定块5与四个第一侧壁固定块4均通过第一固定栓14固定连接,两个注浆模具侧壁的固定块对接,再通过固定栓固定连接,使得两个注浆模具紧密的固定在一起,第一注浆模具2的顶部固定设置有第一顶部固定块7,第一顶部固定块7上设置有两个第三固定栓16,第二注浆模具3的顶部固定设置有第二顶部固定块13,第二顶部固定块13与第一顶部固定块7通过两个第三固定栓16固定连接,两个注浆模具顶部的固定块对接,再通过固定栓固定连接,使得两个注浆模具紧密的固定在一起,第一注浆模具2和第二注浆模具3的两侧壁均分别固定设置有侧壁卡接槽11和侧壁卡接板12,第一注浆模具2和第二注浆模具3通过侧壁卡接槽11和侧壁卡接板12卡接。

[0028] 工作原理:将第一注浆模具和第二注浆模具固定在底座上,然后将两个注浆模具卡接,通过第一固定螺栓,第二固定螺栓和第三固定螺栓将第一注浆模具和第二注浆模具紧密固定从而结合成一个陶瓷生产用模具,固定完毕后,便可将模具放置到生产线上进行陶瓷注浆从而生产陶瓷瓷器。

[0029] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,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,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

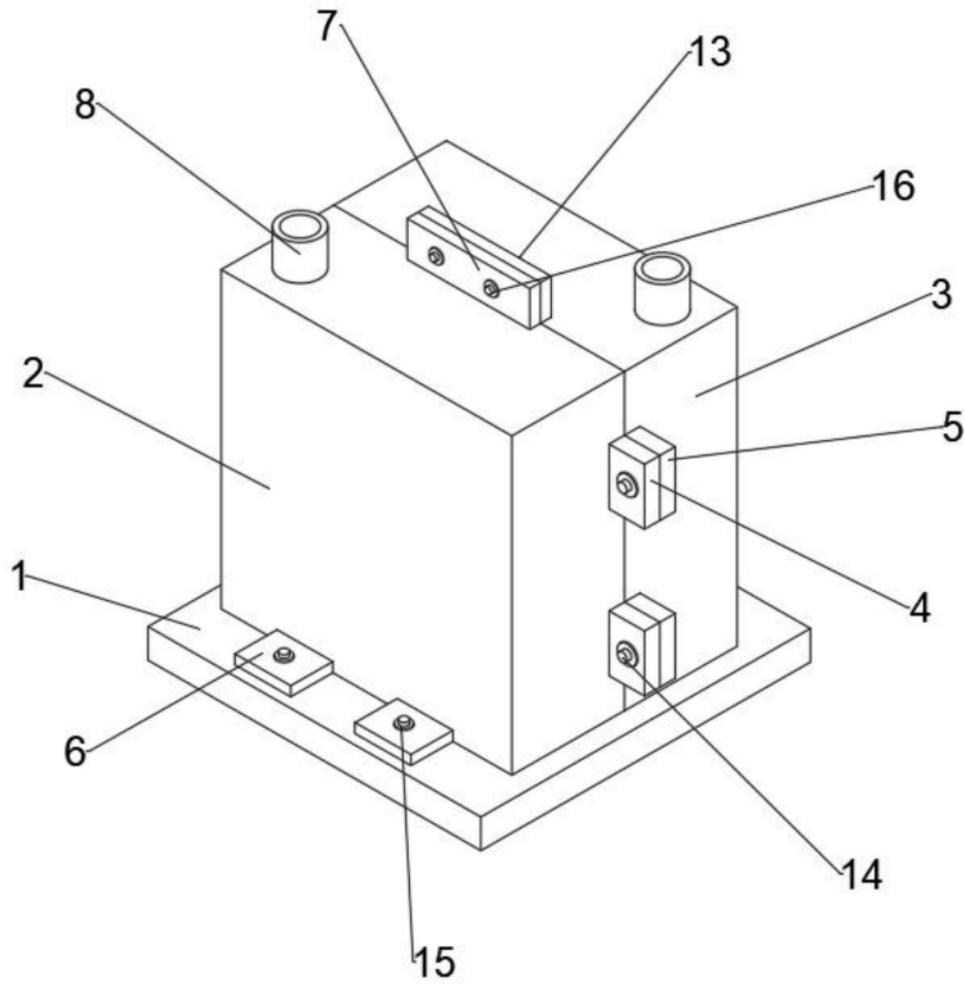


图1

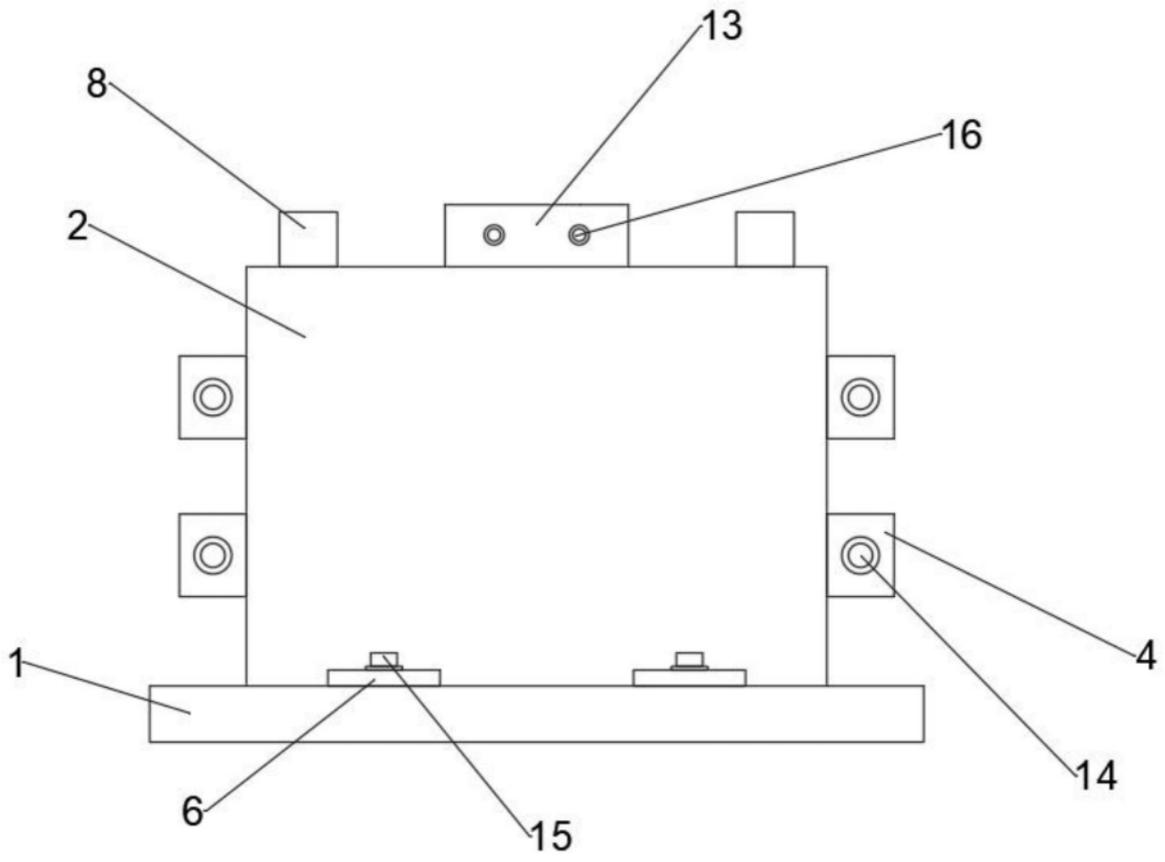


图2

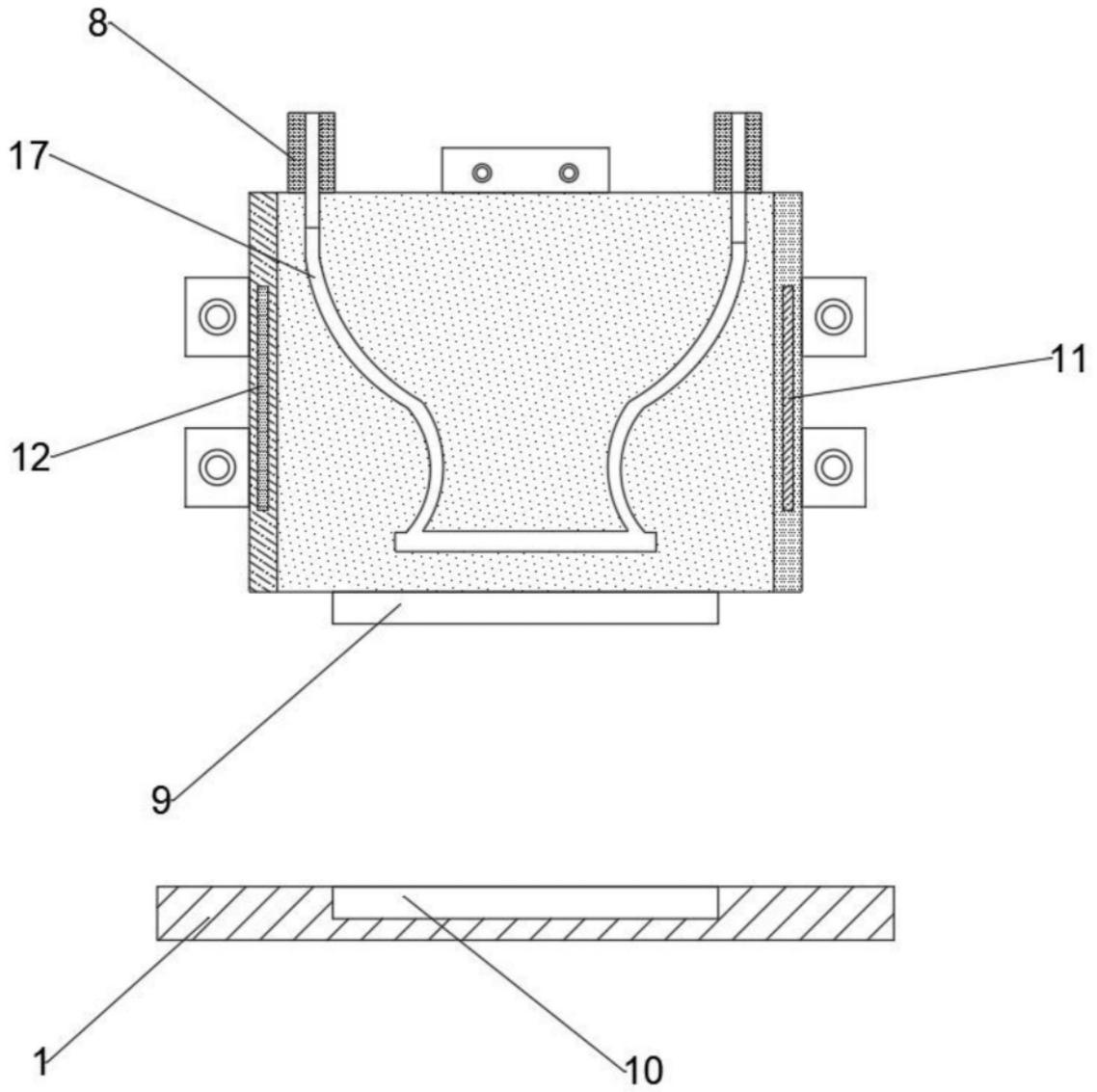


图3

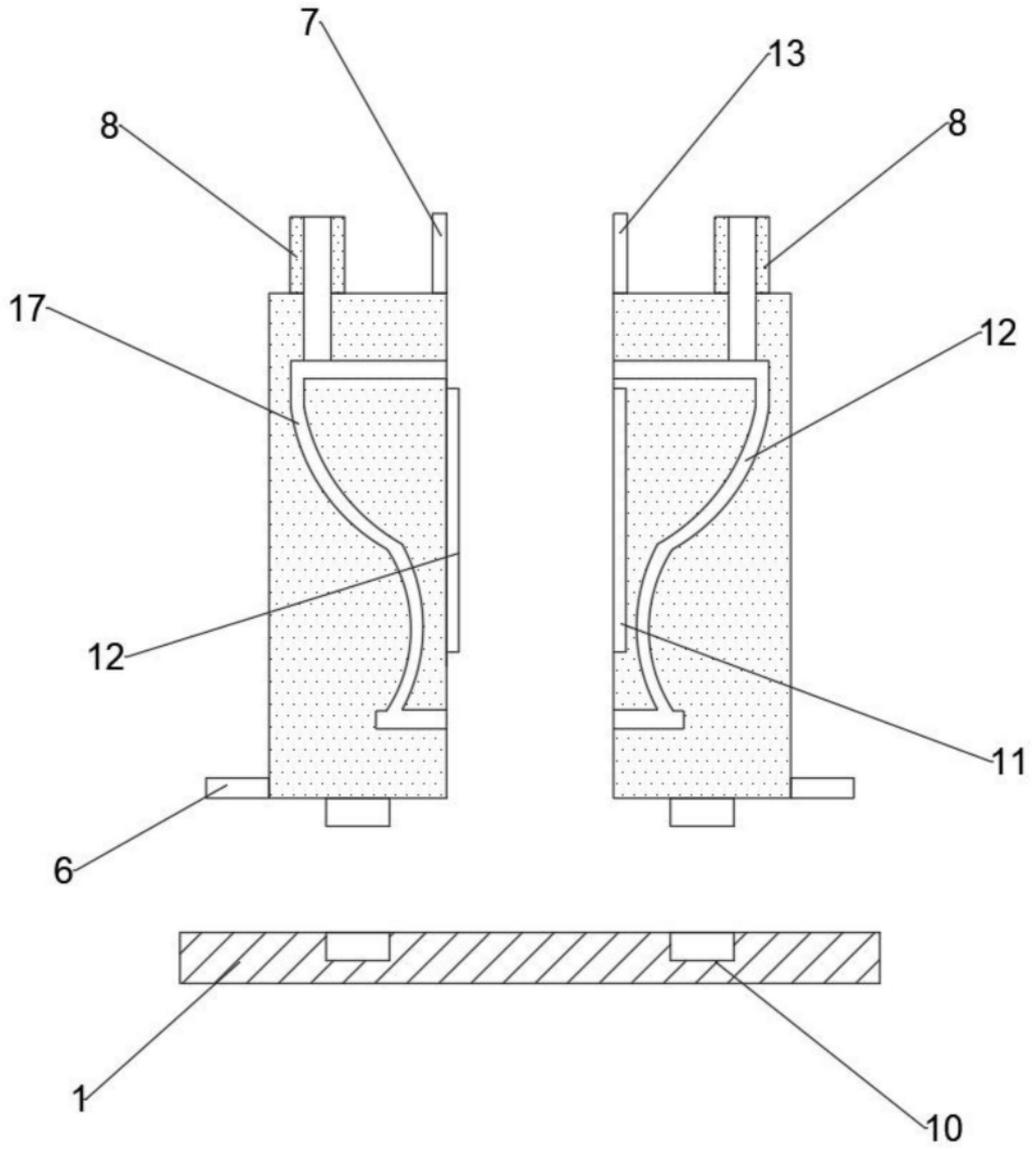


图4