



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201792410 U

(45) 授权公告日 2011.04.13

(21) 申请号 201020292895.8

(22) 申请日 2010.08.16

(73) 专利权人 伍孟保

地址 241000 安徽省芜湖市南陵县环城南路
137 号

(72) 发明人 伍孟保

(51) Int. Cl.

B28B 7/22(2006.01)

B28B 7/26(2006.01)

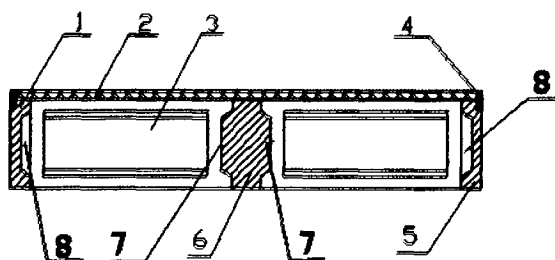
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种生产复合轻质墙材的模具

(57) 摘要

一种生产复合轻质墙材的模具，涉及一种模具，具体涉及一种生产复合轻质墙材的模具。由左边框 (1)、底板 (2)、前后边框 (3)、右边框 (5) 通过固定螺栓 (4) 连接构成有底的方框型模具，在模具内中间位置设置有一条型材 (6)，型材 (6) 两端连接在前后边框 (3) 之间；在型材 (6) 两侧有凸模 (7)，在左边框 (1) 和右边框 (5) 的内侧有凹模 (8)。本实用新型是为了提高带榫槽的墙材的生产效率，使之能够在普通生产墙材的生产线上能生产出带榫槽墙材的模具。



1. 一种生产复合轻质墙材的模具，其特征在于，由左边框 (1)、底板 (2)、前后边框 (3)、右边框 (5) 通过固定螺栓 (4) 连接构成有底的方框型模具，在模具内中间位置设置有一条型材 (6)，型材 (6) 两端连接在前后边框 (3) 之间；在型材 (6) 两侧有凸模 (7)，在左边框 (1) 和右边框 (5) 的内侧有凹模 (8)。

一种生产复合轻质墙材的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体涉及一种生产复合轻质墙材的模具。

背景技术

[0002] 目前墙体材料都带有榫槽，而利用普通生产墙材的设备则不能生产出带榫槽的墙材，生产带榫槽的墙材需全手工制作，存在生产效率低，工人劳动强度大的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种生产复合轻质墙材的模具。本实用新型是为了提高带榫槽的墙材的生产效率，使之能够在普通生产墙材的生产线上能生产出带榫槽墙材的模具。

[0004] 一种生产复合轻质墙材的模具，由左边框1、底板2、前后边框3、右边框5通过固定螺栓4连接构成有底的方框型模具，在模具内中间位置设置有一条型材6，型材6两端连接在前后边框3之间；在型材6两侧有凸模7，在左边框1和右边框5的内侧有凹模8。

[0005] 本实用新型通过对普通生产复合轻质墙材的生产设备进行改造，增设了墙材模具，使其能够同时生产两块带榫槽的墙材，利用本实用新型能够在普通生产线上生产出带榫槽的墙材，所生产的带榫槽的墙材尺寸、结构易于安装，提高生产效率，质量稳定可靠，满足用户的使用要求。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的俯视图。

[0007] 图2是本实用新型的剖视图。

[0008] 图中符号说明：左边框1、底板2、前后边框3、固定螺栓4、右边框5、型材6、凸模7、凹模8。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图并用最佳的实施例对本实用新型作详细的说明。

[0010] 参阅图1-2，一种生产复合轻质墙材的模具，由左边框1、底板2、前后边框3、右边框5通过固定螺栓4连接构成有底的方框型模具，在模具内中间位置设置有一条型材6，型材6两端连接在前后边框3之间；在型材6两侧有凸模7，在左边框1和右边框5的内侧有凹模8。

[0011] 本实施方式是在生产墙材的生产设备上增设一套模具，该模具可以同时生产两块带榫槽的墙材。模具在使用时是先布料，布网，滚压底板、手工放入复合保温层，在插入模头，后再次布网，布料，后再次布网、布料作面板，面板结束后进入重叠架，在进行养护即可。

[0012] 本实用新型能够在普通生产复合轻质墙材的生产设备上生产带榫槽的墙材；其优点是改善了墙材的结构，使其易于安装，提高生产效率，质量稳定。

[0013] 以上实施例是本实用新型较优选具体实施方式的一种，本领域技术人员在本技术方案范围内进行的通常变化和替换应包含在本实用新型的保护范围内。

