



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207724533 U

(45)授权公告日 2018.08.14

(21)申请号 201820057819.5

(22)申请日 2018.01.12

(73)专利权人 钦州学院

地址 535011 广西壮族自治区钦州市滨海
新城滨海大道12号

(72)发明人 黄南男

(74)专利代理机构 桂林市持衡专利商标事务所
有限公司 45107

代理人 马琳

(51)Int.Cl.

B28B 3/04(2006.01)

B28B 7/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

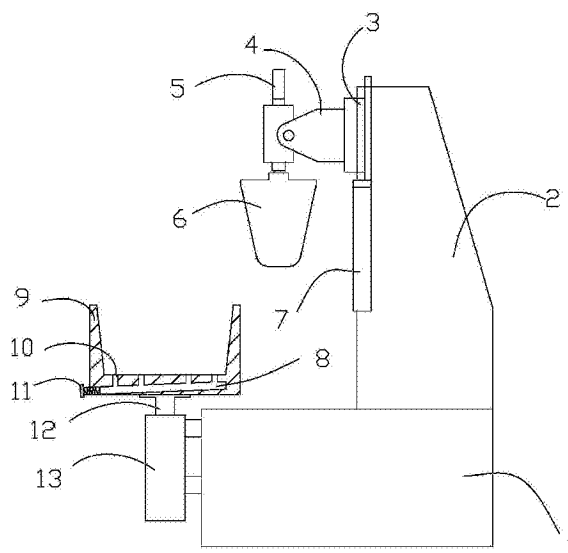
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种坭兴陶成型设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种坭兴陶成型设备。该设备包括机座及设置于机座上的立柱。立柱上设置有纵向移动基座和纵向液压缸,纵向移动基座在纵向液压缸的作用下可沿立柱上下移动。纵向移动基座上固接有滚头调节件,滚头调节件上设置有滚头。滚头连接有转轴,滚头可随转轴的转动而滚动。机座的一侧还设置有模具底座,模具底座内用于盛放模具。模具底座的底板内设置有排液槽,排液槽的出口设置于模具底座的远离机座的侧壁的底部。排液槽上还设置有通道,通道的一头连通模具底座内部,另一头则与排液槽连通。本实用新型可方便对模具底座进行清洗,以及在清洗时及时排出积水,避免模具底座的腐蚀受损,延长模具底座的使用寿命。



1. 一种坭兴陶成型设备,其特征在于:包括机座(1)及竖立设置于机座(1)上的立柱(2),立柱(2)上设置有纵向移动基座(3)和纵向液压缸(7),纵向移动基座(3)在纵向液压缸(7)的作用下可沿立柱(2)上下移动,纵向移动基座(3)上固接有一滚头调节件(4),滚头调节件(4)上设置有滚头(6),滚头调节件(4)用于调节滚头(6)的摆动角度,滚头(6)连接有转轴(5),滚头(6)可随转轴(5)的转动而滚动;机座(1)的一侧还设置有一模具底座(9),模具底座(9)内用于盛放模具,滚头(6)在纵向移动基座(3)带动下沿立柱(2)上下移动时,可与设置于模具底座(9)内的模具发生相互嵌入或脱离的动作;模具底座(9)的底板内设置有排液槽(8),排液槽(8)的出口设置于模具底座(9)的远离机座(1)的侧壁的底部,排液槽(8)上的模具底座(9)底板内还设置有通道(10),通道(10)的一头连通模具底座(9)内部,另一头则与排液槽(8)连通。

2. 根据权利要求1所述的坭兴陶成型设备,其特征在于:所述排液槽(8)由其出口的一端向另一端向上倾斜设置。

3. 根据权利要求2所述的坭兴陶成型设备,其特征在于:所述排液槽(8)与水平面的倾斜角为 $10\sim 30^{\circ}$ 。

4. 根据权利要求1、2或3所述的坭兴陶成型设备,其特征在于:所述排液槽(8)的出口端设置有用以封住该出口的封口塞(11)。

5. 根据权利要求1所述的坭兴陶成型设备,其特征在于:所述通道(10)设置由3~5个,多个通道(10)之间等间距设置成一排。

6. 根据权利要求1所述的坭兴陶成型设备,其特征在于:所述模具底座(9)通过一固定机构与机座(1)连接;所述固定机构与机座(1)固定连接的固定座(13),设置于固定座(13)上端的连接座(12),连接座(12)的下端与固定座(13)固定连接,上端与述模具底座(9)的底部固定连接。

一种坭兴陶成型设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种陶瓷成型设备,具体是一种坭兴陶成型设备。

背景技术

[0002] 坭兴陶,又名坭兴桂陶,是广西著名的陶瓷品种。坭兴陶主要以广西钦州市钦江东西两岸特有紫红陶土为原料,将东泥封闭存放,西泥取回后经过四至六个月以上的日照、雨淋使其碎散、溶解、氧化,达到风化状态,再经过碎土,按4:6的比例混合,制成陶器坯料。东泥软为肉,西泥硬为骨,骨肉得以相互支撑并经过坭兴陶烧制技艺烧制后形成坭兴陶。

[0003] 随着坭兴陶行业的蓬勃发展,越来越多的成型设备被引进到陶瓷的加工过程中,例如CN203680482U,公开了一种陶瓷液压式直杆滚压成型机,包括盛装坯泥的轮头和于轮头内对坯泥进行滚压成型加工的滚压模头,轮头通过机架内部的轮头传动机构驱动旋转,滚压模头通过机架外部的滚压传动机构驱动旋转,滚压模头同轴安装于压头竖轴下端,压头竖轴上端通过压头轴座于模头横向移动机构上安装,述轮头传动机构设于横向移动机构上,模头横向移动机构于机架上的模头升降机构上安装。该设备成形的坯体强度大,不易变形,表面质量好,规格易一致。但是该设备和其余设备都存在着一个问题,即在轮头(或模具底座)的清洗过程中,模具底座内容易积水,如不及时排水,则会影响到模具底座的性能和使用寿命。如果将模具底座拆卸干燥,则不免浪费人力和时间,而且操作十分麻烦。

实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种结构简单合理的坭兴陶成型设备,可方便对模具底座进行清洗,以及在清洗时及时排出积水,避免模具底座的腐蚀受损,延长模具底座的使用寿命。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型采用以下技术方案:

[0006] 一种坭兴陶成型设备,包括机座及竖立设置于机座上的立柱。立柱上设置有纵向移动基座和纵向液压缸,纵向移动基座在纵向液压缸的作用下可沿立柱上下移动。纵向移动基座上固接有一滚头调节件,滚头调节件上设置有滚头,滚头调节件用于调节滚头的摆动角度。滚头连接有转轴,滚头可随转轴的转动而滚动。机座的一侧还设置有一模具底座,模具底座内用于盛放模具。滚头在纵向移动基座带动下沿立柱上下移动时,可与设置于模具底座内的模具发生相互嵌入或脱离的动作。模具底座的底板内设置有排液槽,排液槽的出口设置于模具底座的远离机座的侧壁的底部。排液槽上的模具底座底板内还设置有通道,通道的一头连通模具底座内部,另一头则与排液槽连通。

[0007] 上述技术方案中:

[0008] 优选的,所述排液槽由其出口的一端向另一端向上倾斜设置,以更利于排出清洗过程产生的积水。

[0009] 更优的,所述排液槽与水平面的倾斜角为 $10^{\circ}\sim 30^{\circ}$ 。

[0010] 优选的,所述通道设置由3~5个,多个通道之间等间距设置成一排。

[0011] 进一步的,所述排液槽的出口端设置有利于封住该出口的封口塞。

[0012] 进一步的,所述模具底座通过一固定机构与机座连接;所述固定机构与机座固定连接的固定座,设置于固定座上端的连接座,连接座的下端与固定座固定连接,上端与述模具底座的底部固定连接。

[0013] 本实用新型的有益效果为:

[0014] 本实用新型通过在模具底座设置排液槽,并通过设置通道将排液槽与模具底座连通,可在对模具底座进行清洗时,及时排出积水,避免模具底座的腐蚀受损,延长模具底座的使用寿命。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型坭兴陶成型设备的结构示意图。

[0016] 图中标号为:

[0017] 1、机座;2、立柱;3、纵向移动基座;4、滚头调节件;5、转轴;6、滚头;7、纵向液压缸;8、排液槽;9、模具底座;10、通道;11、封口塞;12、连接座;13、固定座。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图对本实用新型进行说明,应当理解,此处所描述的具体实施方式仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0019] 如图1所示,本实施例的坭兴陶成型设备,包括机座1及竖立设置于机座1上的立柱2,立柱2上设置有纵向移动基座3和纵向液压缸7,纵向移动基座3在纵向液压缸7的作用下可沿立柱2上下移动,纵向移动基座3上固接有一滚头调节件4,滚头调节件4上设置有滚头6,滚头调节件4用于调节滚头6的摆动角度,滚头6连接有转轴5,滚头6可随转轴5的转动而滚动;机座1的一侧还设置有一模具底座9,模具底座9内用于盛放模具,滚头6在纵向移动基座3带动下沿立柱2上下移动时,可与设置于模具底座9内的模具发生相互嵌入或脱离的动作;模具底座9的底板内设置有排液槽8,排液槽8的出口设置于模具底座9的远离机座1的侧壁的底部,排液槽8上的模具底座9底板内还设置有通道10,通道10的一头连通模具底座9内部,另一头则与排液槽8连通。

[0020] 其中,排液槽8由其出口的一端向另一端向上倾斜设置。排液槽8与水平面的倾斜角为 $10^{\circ}\sim 30^{\circ}$ 。通道10设置由3~5个,多个通道10之间等间距设置成一排。

[0021] 此外,排液槽8的出口端设置有利于封住该出口的封口塞11。

[0022] 此外,模具底座9通过一固定机构与机座1连接;固定机构与机座1固定连接的固定座13,设置于固定座13上端的连接座12,连接座12的下端与固定座13固定连接,上端与述模具底座9的底部固定连接。

[0023] 上述实施例仅是本实用新型的优选例。对于本领域的技术人员,可以理解为,在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下,可以对该实施例进行多种变化、修改和替换,而这些变化、修改和替换均应落入本实用新型的保护范围。

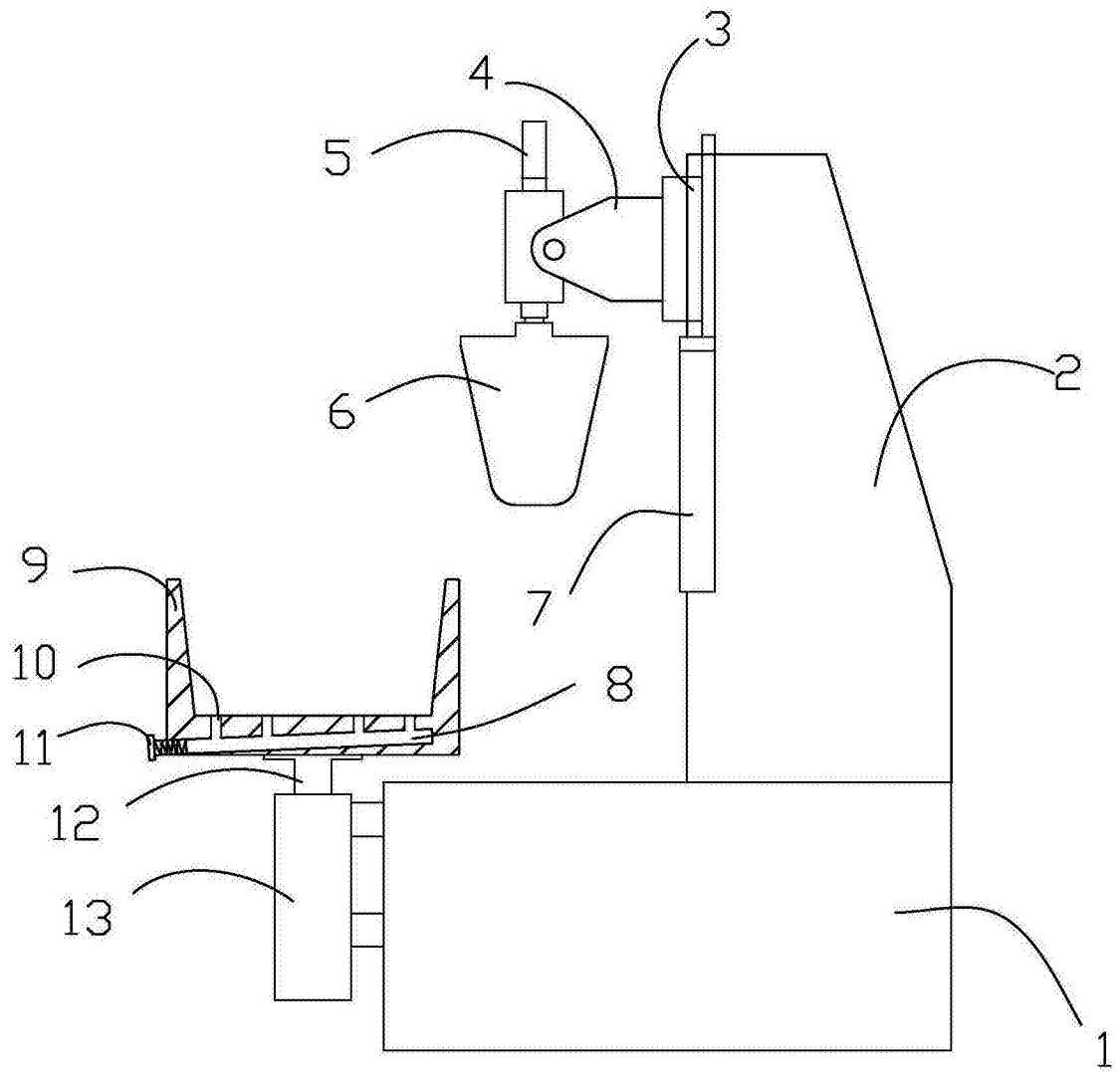


图1