(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 204725629 U
(45)授权公告日 2015.10.28

(21)申请号 201520259059.2

(22)申请日 2015.04.27

(73)专利权人 六安市红顺水泥制品有限责任公司
地址 237400 安徽省六安市霍邱县城关镇建新北路

(72)发明人 谢长根

(51)Int.Cl.
B28B 3/06(2006.01)
B28B 7/38(2006.01)

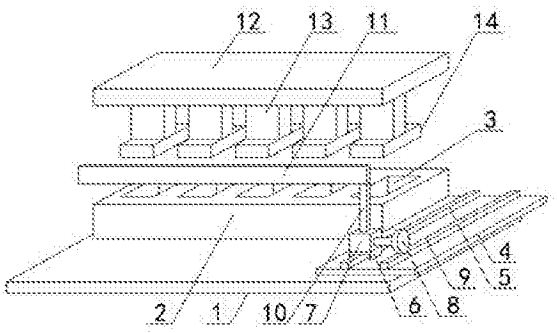
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种透水砖模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种透水砖模具，包括：底板、下模、方形槽、支撑板、导轨、滑槽、电机、齿轮、齿条、支架、毛刷、上模、连接杆、压板，下模放置在底板上，下模从左到右均匀设有多个方形槽，下模的右侧面上水平焊接一个支撑板，导轨上设置一个滑槽，滑槽上焊接一个电机，电机上竖直焊接一个支架，支架的上端通过螺栓水平安装一个毛刷，上模的宽度与毛刷的长度相同，上模的下表面上从左到右对应于每一个方形槽的位置均竖直焊接一个连接杆，每一个连接杆的下端均水平焊接一个压板。本实用新型具有使用方便、省时省工等优点。



CN 204725629 U

1. 一种透水砖模具，包括：底板、下模、方形槽、支撑板、导轨、滑槽、电机、齿轮、齿条、支架、毛刷、上模、连接杆、压板，所述的下模放置在底板上，所述的下模从左到右均匀设有多个方形槽，所述的方形槽为空心槽，所述的上模的长度以及宽度与下模的长度以及宽度均相同，所述的上模的下表面上从左到右对应于每一个方形槽的位置均竖直焊接一个连接杆，每一个连接杆的下端均水平焊接一个压板，且压板的大小与方形槽相匹配，其特征在于：所述的下模的右侧面上水平焊接一个支撑板，所述的支撑板上水平焊接一个导轨，所述的导轨上设置一个滑槽，且滑槽与导轨滑动连接，所述的滑槽上焊接一个电机，所述的电机的输出轴上固设一个齿轮，所述的支撑板上水平焊接一个齿条，所述的齿轮与齿条啮合，所述的电机上竖直焊接一个支架，所述的支架的上端通过螺栓水平安装一个毛刷，所述的上模的宽度与毛刷的长度相同。

一种透水砖模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种透水砖模具，应用于透水砖生产加工领域。

背景技术

[0002] 在城市道路中，通常会建设一条使用透水砖建造而成以供行人行走的道路，在透水砖的加工过程中，为了提高加工速度和效率，目前，普遍采用透水砖模具生产透水砖，现有的透水砖模具主要由上模以及下模组成，上模的压板对下模的模槽内的原料进行压装时，压装完成后，有的时候会有部分透水砖原料粘在上模的压板的下表面，这就造成压板的下表面不平整，因此也就容易造成压装下一块透水砖时，下一块透水砖的上表面出现不平整的缺陷，加工人员只能在每次压装透水砖后，使用毛刷一块块对压板的下表面进行清扫，劳动强度比较大，而且比较浪费时间，费工费时。

实用新型内容

[0003] 为解决现有技术方案的缺陷，本实用新型公开了一种使用方便、省工省时的透水砖模具。

[0004] 本实用新型公开了一种透水砖模具，包括：底板、下模、方形槽、支撑板、导轨、滑槽、电机、齿轮、齿条、支架、毛刷、上模、连接杆、压板，所述的下模放置在底板上，所述的下模从左到右均匀设有多个方形槽，所述的方形槽为空心槽，所述的下模的右侧面上水平焊接一个支撑板，所述的支撑板上水平焊接一个导轨，所述的导轨上设置一个滑槽，且滑槽与导轨滑动连接，所述的滑槽上焊接一个电机，所述的电机的输出轴上固设一个齿轮，所述的支撑板上水平焊接一个齿条，所述的齿轮与齿条啮合，所述的电机上竖直焊接一个支架，所述的支架的上端通过螺栓水平安装一个毛刷，所述的上模的长度以及宽度与下模的长度以及宽度均相同，所述的上模的宽度与毛刷的长度相同，所述的上模的下表面上从左到右对应于每一个方形槽的位置均竖直焊接一个连接杆，每一个连接杆的下端均水平焊接一个压板，且压板的大小与方形槽相匹配。

[0005] 由于采用上述技术方案，本实用新型具有以下有益优点：

[0006] 1、使用方便；

[0007] 2、省时省工；

[0008] 3、透水砖加工效果好。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型一种透水砖模具的结构示意图。

[0010] 其中：1- 底板；2- 下模；3- 方形槽；4- 支撑板；5- 导轨；6- 滑槽；7- 电机；8- 齿轮；9- 齿条；10- 支架；11- 毛刷；12- 上模；13- 连接杆；14- 压板。

具体实施方式

[0011] 如图 1 所示，本实用新型公开了一种透水砖模具，包括：底板 1、下模 2、方形槽 3、支撑板 4、导轨 5、滑槽 6、电机 7、齿轮 8、齿条 9、支架 10、毛刷 11、上模 12、连接杆 13、压板 14，所述的下模 2 放置在底板 1 上，所述的下模 2 从左到右均匀设有多个方形槽 3，所述的方形槽 3 为空心槽，所述的下模 2 的右侧面上水平焊接一个支撑板 4，所述的支撑板 4 上水平焊接一个导轨 5，所述的导轨 5 上设置一个滑槽 6，且滑槽 6 与导轨 5 滑动连接，所述的滑槽 6 上焊接一个电机 7，所述的电机 7 的输出轴上固设一个齿轮 8，所述的支撑板 4 上水平焊接一个齿条 9，所述的齿轮 8 与齿条 9 啮合，所述的电机 7 上竖直焊接一个支架 10，所述的支架 10 的上端通过螺栓水平安装一个毛刷 11，所述的上模 12 的长度以及宽度与下模 2 的长度以及宽度均相同，所述的上模 12 的宽度与毛刷 11 的长度相同，所述的上模 12 的下表面上从左到右对应于每一个方形槽 3 的位置均竖直焊接一个连接杆 13，每一个连接杆 13 的下端均水平焊接一个压板 14，且压板 14 的大小与方形槽 3 相匹配。

[0012] 本实用新型是这样实施的：加工人员将底板 1 放置在做砖机的工作台上，下模 2 放置在底板 1 上，做砖的原料放置在每一个方形槽 3 内，由于方形槽 3 为空心槽，底板 1 起到支撑原料的作用，上模 12 由做砖机的下压机构带动向下移动时会带动连接杆 13 下移，连接杆 13 的下移带动压板 14 下移，每一个压板 14 会进入对应的方形槽 3 内并逐渐将原料压紧在底板 1 上，另外原料在被压紧的过程中也会被塑造成型，然后通过做砖机的下压机构升高上模 12，加工人员只需将下模 2 取下，底板 1 上则会留下多块压装成型的透水砖，待压板 14 下表面的高度与毛刷 11 上端的高度齐平时，停止上模 12 的上移，然后启动电机 7，电机 7 通过输出轴带动齿轮 8 转动，由于齿条 9 是固定不动的，齿轮 8 在转动的同时，电机 7 则会沿着导轨 5 在滑槽 6 滑动的作用下由后往前滑动，电机 7 的滑动带动支架 10 向前移动，支架 10 则带动毛刷 11 向前移动，毛刷 11 则在前移的过程中对压板 14 的下表面完成清扫，使用比较方便，而且由于不用再人工清扫，因此劳动强度显著降低，而且速度快，效率高，省工省时，而且也避免了因压板 14 下表面粘右原料而造成下一次透水砖加工效果差的缺陷。

[0013] 最后应说明的是：以上实施例仅用以说明本实用新型而并非限制本实用新型所描述的技术方案；因此，尽管本说明书参照上述的各个实施例对本实用新型已进行了详细的说明，但是，本领域的普通技术人员应当理解，仍然可以对本实用新型进行修改或等同替换；而一切不脱离本实用新型的精神和范围的技术方案及其改进，其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围中。

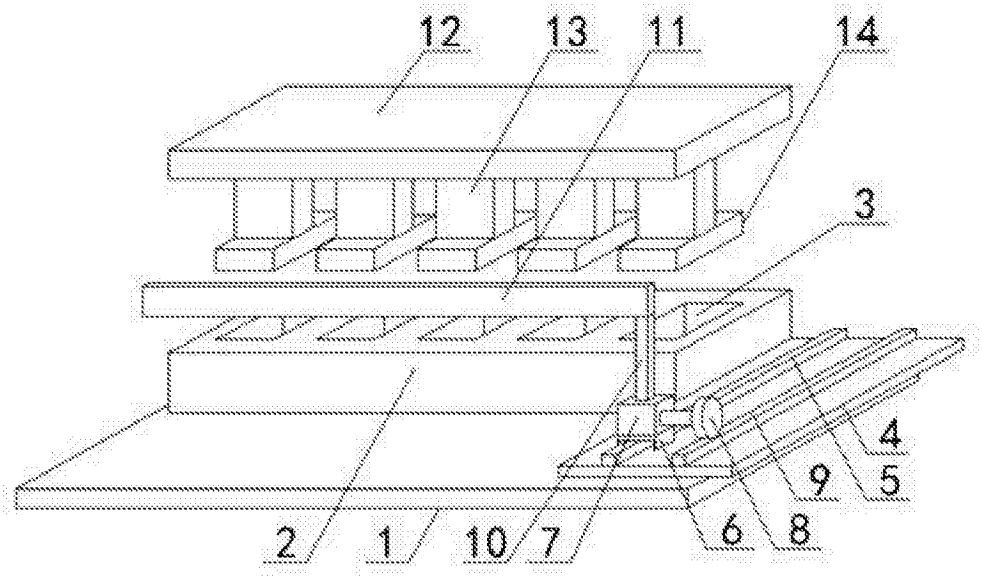


图 1