



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204800822 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 25

(21) 申请号 201520550560. 4

(22) 申请日 2015. 07. 28

(73) 专利权人 福建泉工股份有限公司

地址 362333 福建省泉州市丰州镇桃源工业
区

(72) 发明人 傅鑫源 傅炳煌

(74) 专利代理机构 泉州市博一专利事务所
35213

代理人 方传榜

(51) Int. Cl.

B28B 7/24(2006. 01)

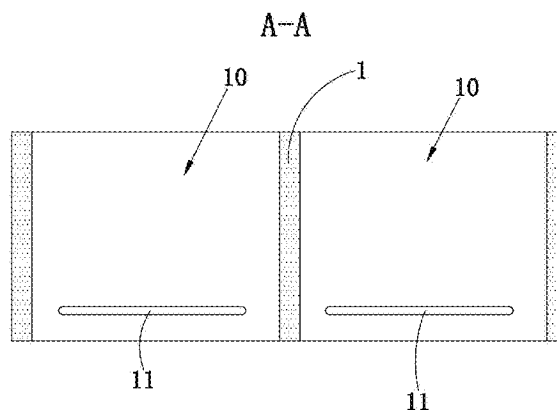
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

用于免托板砌块成型机的成型模框

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于免托板砌块成型机的成型模框,用它包括模框主体,该模框主体设置有至少一个贯通的成型腔,该成型腔的腔壁设有防滑槽,防滑槽沿横向延伸。本实用新型的成型模框通过在成型腔内的防滑槽的设置能够有效提高腔壁与砌块之间的摩擦力,使得砌块在底板撤离后不容易发生脱落情况,而在砌块脱模的过程中,由于上压头的挤压以及成型腔出口的塑形,砌块产品外壁不会产生与防滑槽对应的凸楞,即防滑槽的设置不会影响砌块的外形。



1. 用于免托板砌块成型机的成型模框,包括模框主体,该模框主体设置有至少一个贯通的成型腔,其特征在于:所述成型腔的腔壁设有防滑槽,防滑槽沿横向延伸。

2. 如权利要求 1 所述的用于免托板砌块成型机的成型模框,其特征在于:所述防滑槽设于所述腔壁的中部与底沿之间,该防滑槽与水平方向大致平行。

3. 如权利要求 1 所述的用于免托板砌块成型机的成型模框,其特征在于:所述防滑槽的槽宽为 5 ~ 12 毫米。

4. 如权利要求 1 所述的用于免托板砌块成型机的成型模框,其特征在于:所述防滑槽的槽宽为 8 毫米。

5. 如权利要求 1 所述的用于免托板砌块成型机的成型模框,其特征在于:所述防滑槽的深度为 0.3 ~ 0.8 毫米。

6. 如权利要求 1 所述的用于免托板砌块成型机的成型模框,其特征在于:所述防滑槽的深度为 0.5 毫米。

用于免托板砌块成型机的成型模框

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种砌块成型机的成型模框,特别是指一种用于免托板砌块成型机的防止砌块掉落的成型模框。

背景技术

[0002] 现有的多数砌块成型机在制作砌块时,成型机的位置是固定不变的,所制作的砌块通过传送带及托板移送至指定位置,这样的成型机需要配置传送带和托板等设施,并且托板的使用寿命并不长,需要经常更换,这就使得砌块的生产成本居高不下。移动式成型机(即免托板砌块成型机)则能够很好地克服上述不足,移动式砌块成型机所制作的砌块直接放置于地面,通过移动成型机自身以解决砌块放置空间的问题。

[0003] 然而,移动式成型机在制备实心砖或者规格较大的空心砖时,在模框下方的托盘撤离后,已成型的砖体由于自重的缘故而很容易发生由模框的成型腔脱落情况,致使砖体发生变形甚至损坏,进而影响批量生产。

发明内容

[0004] 本实用新型提供一种用于免托板砌块成型机的成型模框,以克服现有的免托板砌块成型机存在的砖体容易脱落的问题。

[0005] 本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 用于免托板砌块成型机的成型模框,包括模框主体,该模框主体设置有至少一个贯通的成型腔,该成型腔的腔壁设有防滑槽,防滑槽沿横向延伸。

[0007] 进一步地,上述防滑槽设于上述腔壁的中部与底沿之间,该防滑槽与水平方向大致平行。上述防滑槽的槽宽为 5 ~ 12 毫米,优选防滑槽的槽宽为 8 毫米。上述防滑槽的深度为 0.3 ~ 0.8 毫米,优选防滑槽的深度为 0.5 毫米。

[0008] 由上述对本实用新型结构的描述可知,和现有技术相比,本实用新型具有如下优点:本实用新型的成型模框通过在成型腔内的防滑槽的设置能够有效提高腔壁与砌块之间的摩擦力,使得砌块在底板撤离后不容易发生脱落情况,而在砌块脱模的过程中,由于上压头的挤压以及成型腔出口的塑形,砌块产品外壁不会产生与防滑槽对应的凸楞,即防滑槽的设置不会影响砌块的外形。

附图说明

[0009] 图 1 为成型模框的立体结构示意图。

[0010] 图 2 为成型模框沿图 1 中 A-A 方向的剖视结构示意图。

[0011] 图 3 为成型模框沿图 1 中 B-B 方向的剖视结构示意图。

[0012] 图 4 为图 3 中的局部 C 的放大图。

具体实施方式

[0013] 下面参照附图说明本实用新型的具体实施方式。

[0014] 参照图 1、图 2、图 3、图 4，用于免托板砌块成型机的成型模框，包括模框主体 1，该模框主体 1 设置有四个贯通的成型腔 10，该成型腔 10 的腔壁设有防滑槽 11，防滑槽 11 沿横向延伸。防滑槽 11 设于上述腔壁的中部与底沿之间，该防滑槽 11 与水平方向大致平行。如图 4 所示，上述防滑槽 11 的槽宽 a 为 5 ~ 12 毫米，优选防滑槽 11 的槽宽 a 为 8 毫米。上述防滑槽 11 的深度 b 为 0.3 ~ 0.8 毫米，优选防滑槽 11 的深度 b 为 0.5 毫米。防滑槽 11 的槽宽和深度的设计，在保证砌块不脱落的前提下能够保证砌块的外形不发生改变；若防滑槽 11 的槽宽和深度较大，则砌块与腔壁之间的摩擦力大，致使砌块脱模时需要耗费很大的能量，同时容易发生物料在防滑槽 11 残留的情况；而防滑槽 11 的槽宽和深度若较小，则不能好地起到防脱落的效果。本实用新型的成型模框通过在成型腔 10 内的防滑槽 11 的设置能够有效提高腔壁与砌块之间的摩擦力，使得砌块在底板撤离后不容易发生脱落情况，而在砌块脱模的过程中，由于上压头的挤压以及成型腔 10 出口的塑形，砌块产品外壁不会产生与防滑槽 11 对应的凸楞，即防滑槽 11 的设置不会影响砌块的外形。

[0015] 上述仅为本实用新型的具体实施方式，但本实用新型的设计构思并不局限于此，凡利用此构思对本实用新型进行非实质性的改动，均应属于侵犯本实用新型保护范围的行为。

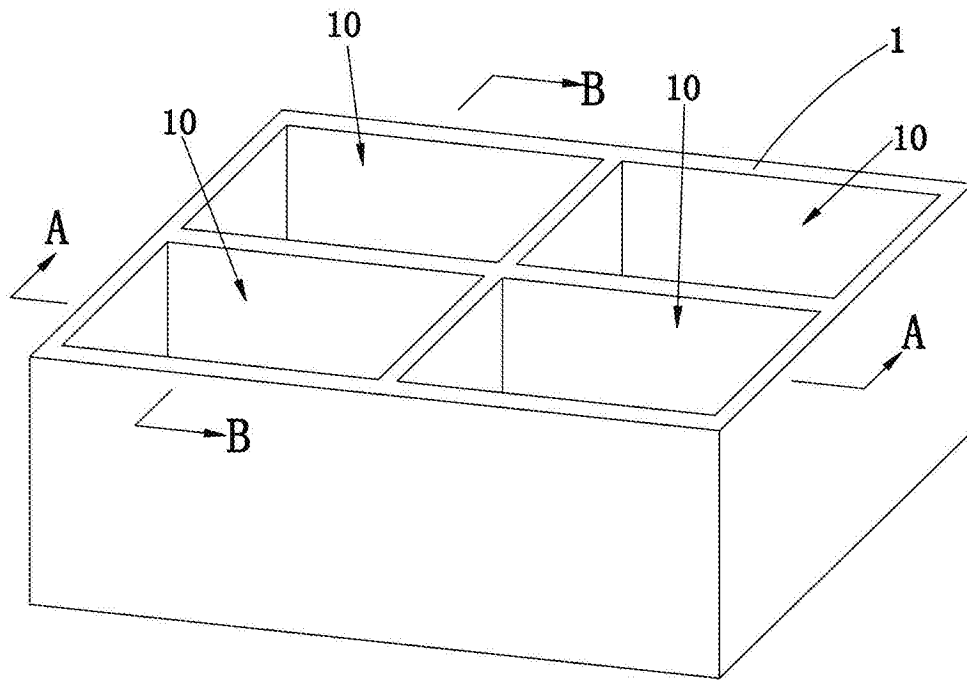


图 1

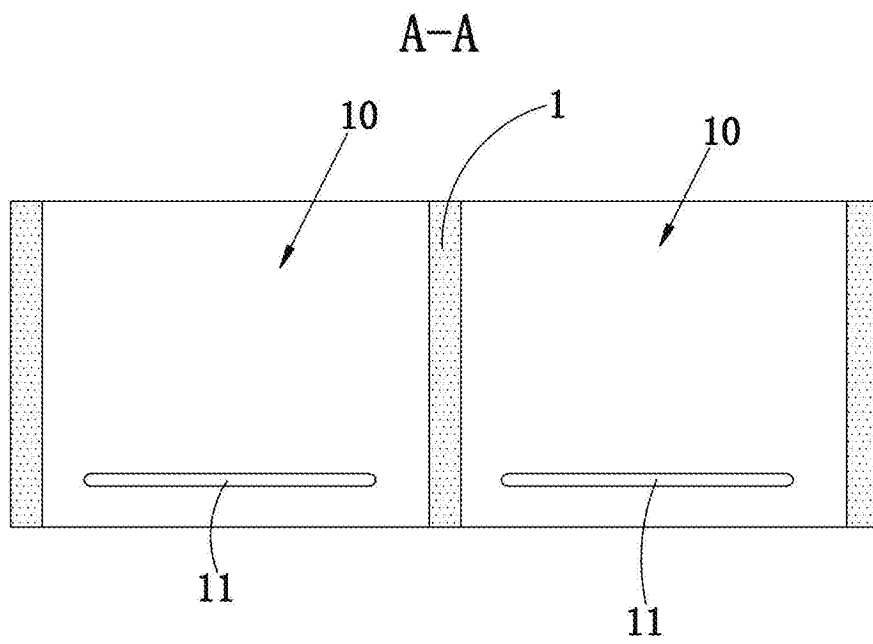


图 2

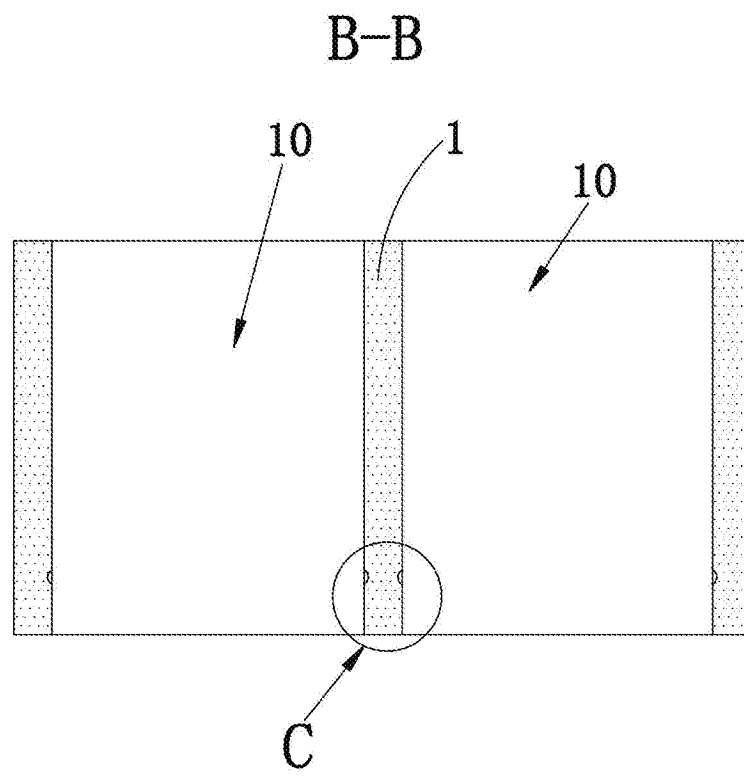


图 3

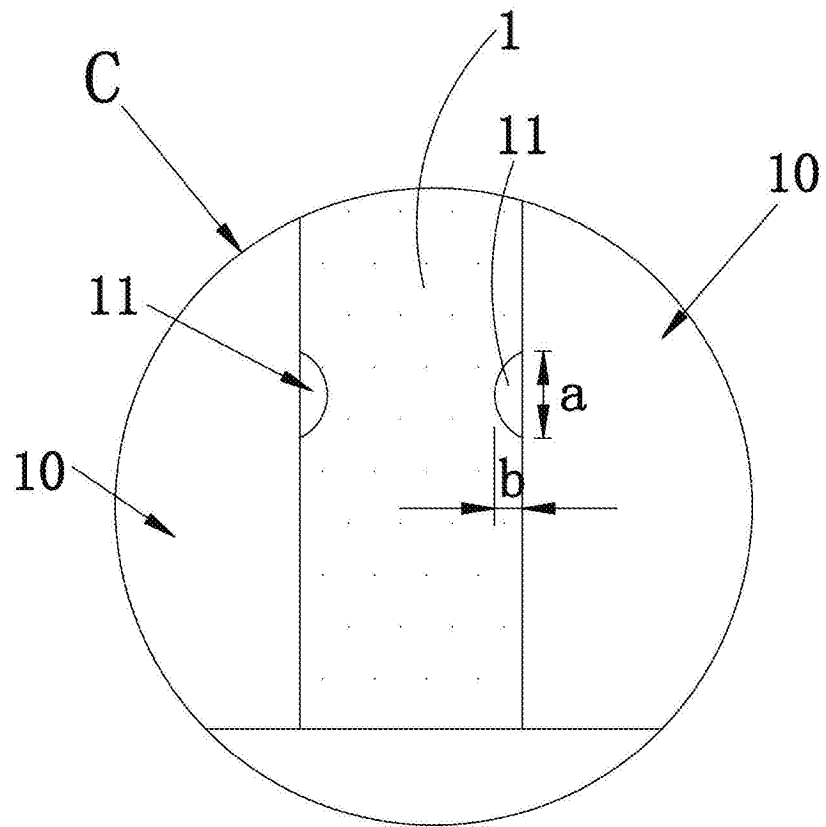


图 4