(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 206048849 U
(45)授权公告日 2017.03.29

(21)申请号 201621063954.8

(22)申请日 2016.09.20

(73)专利权人 吉林伟德墙体材料有限公司
地址 130000 吉林省长春市宽城区凯旋路1555号1单元107室

(72)发明人 李家伟 李毅 李韬

(51)Int.Cl.
B29C 67/24(2006.01)

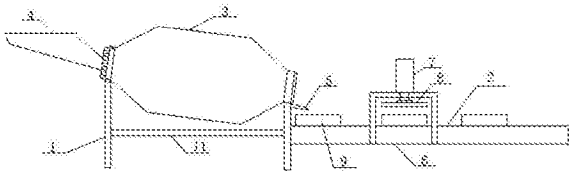
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种环氧树脂颗砾石复合砂基透水砖生产装置

(57)摘要

本实用新型提出了一种环氧树脂颗砾石复合砂基透水砖生产装置，包括搅拌机和成型机；所述成型机包括工作台，所述工作台上设有模具和压模装置，所述压模装置包括一固定于工作台上方的液压油缸，所述液压油缸的活塞杆的端部设有一能与模具配合的压板，活塞杆带动压板将模具内的原料挤压成型。本生产装置可以满足我公司透水砖生产工艺中对压力等生产工艺的要求，同时结构简单，制造成本低。



CN 206048849 U

1.一种环氧树脂颗砾石复合砂基透水砖生产装置，其特征在于：包括搅拌机和成型机；所述成型机包括工作台，所述工作台上设有模具和压模装置，所述压模装置包括一固定于工作台上方的液压油缸，所述液压油缸的活塞杆的端部设有一能与模具配合的压板，活塞杆带动压板将模具内的原料挤压成型。

2.根据权利要求1所述的环氧树脂颗砾石复合砂基透水砖生产装置，其特征在于：所述搅拌机包括支架及设于支架上的搅拌罐，搅拌罐的进料口设有进料斗，搅拌罐的出料口设有出料斗。

一种环氧树脂颗砾石复合砂基透水砖生产装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种环氧树脂颗砾石复合砂基透水砖生产装置。

背景技术

[0002] 海绵城市是指城市能够像海绵一样，在适应环境变化和应对自然灾害等方面具有良好的“弹性”，下雨时吸水、蓄水、渗水、净水，需要时将蓄存的水释放并加以利用。为了建设海绵城市，我公司研制了出了环氧树脂颗砾石复合砂基透水砖。由于其生产工艺需要较高的压实压力与目前的透水砖身缠工艺不同，目前市场上没有符合其生产工艺要求的生产装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为克服上述现有技术的不足，提供一种能够符合满足我公司透水砖生产工艺要求的环氧树脂颗砾石复合砂基透水砖生产装置。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用下述技术方案：一种环氧树脂颗砾石复合砂基透水砖生产装置，包括搅拌机和成型机；所述成型机包括工作台，所述工作台上设有模具和压模装置，所述压模装置包括一固定于工作台上方的液压油缸，所述液压油缸的活塞杆的端部设有一能与模具配合的压板，活塞杆带动压板将模具内的原料挤压成型。

[0005] 所述搅拌机包括支架及设于支架上的搅拌罐，搅拌罐的进料口设有进料斗，搅拌罐的出料口设有出料斗。

[0006] 使用时，原料经搅拌机进行搅拌，然后将混匀后的原料注入工作台上的模具内，之后将盛有原料的模具移动到压板下的预定位置，液压油缸推动压板将模具内的原料挤压成型，当压板回位后再将经挤压过的模具移出，待透水砖完全固化后拆掉模具，即得成品的透水砖。

[0007] 本实用新型的有益效果是：本生产装置可以满足我公司透水砖生产工艺中对压力等生产工艺的要求，同时结构简单，制造成本低。

附图说明

[0008] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动性的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0009] 图1为本实用新型的剖面结构示意图。

[0010] 图中所示：1、搅拌机，2、成型机，3、搅拌罐，4、进料斗，5、出料斗，6、工作台，7、液压油缸，8、压板，9、模具，10、支架。

具体实施方式

[0011] 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作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。

[0012] 如图1所示的一种环氧树脂颗砾石复合砂基透水砖生产装置，包括搅拌机1和成型机2；所述成型机包括工作台6，所述工作台6上设有模具9和压模装置，所述压模装置包括一固定于工作台6上方的液压油缸7，所述液压油缸7的活塞杆的端部设有一能与模具9配合的压板8，活塞杆带动压板8将模具9内的原料挤压成型。

[0013] 所述搅拌机1包括支架10及设于支架10上的搅拌罐3，搅拌罐3的进料口设有进料斗4，搅拌罐3的出料口设有出料斗5。

[0014] 使用时，原料经搅拌机1进行搅拌，然后将混匀后的原料注入工作台6上的模具9内，之后将盛有原料的模具9移动到压板8下的预定位置，液压油缸7推动压板8将模具9内的原料挤压成型，当压板8回位后再将经挤压过的模具9移出，待透水砖完全固化后拆掉模具9，即得成品的透水砖。

[0015] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，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。

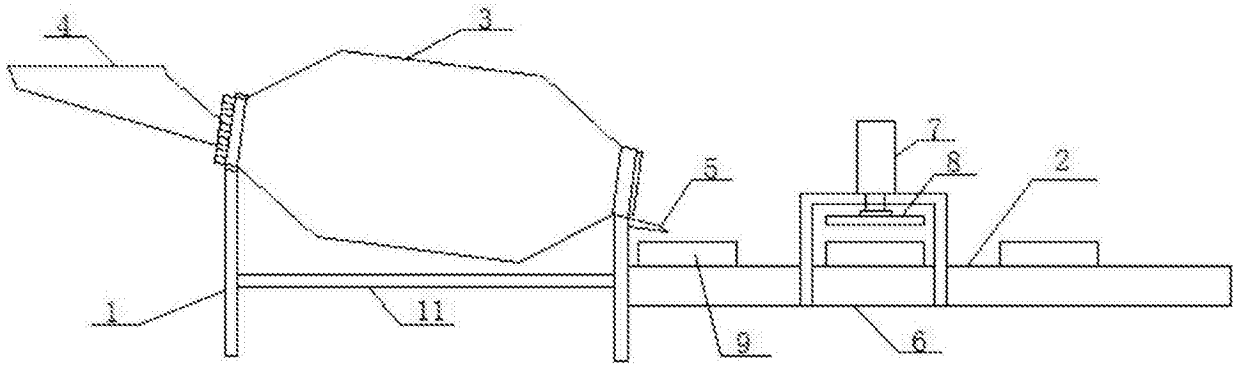


图1