



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 106032033 A

(43) 申请公布日 2016. 10. 19

(21) 申请号 201510101862. 8

(22) 申请日 2015. 03. 09

(71) 申请人 任丘市永基建筑安装工程有限公司
地址 062550 河北省沧州市任丘市永丰路办事处丰收路北永基建筑公司

(72) 发明人 朱连吉 孙玉娣

(51) Int. Cl.

B28B 11/24(2006. 01)

B28B 7/22(2006. 01)

B28B 7/24(2006. 01)

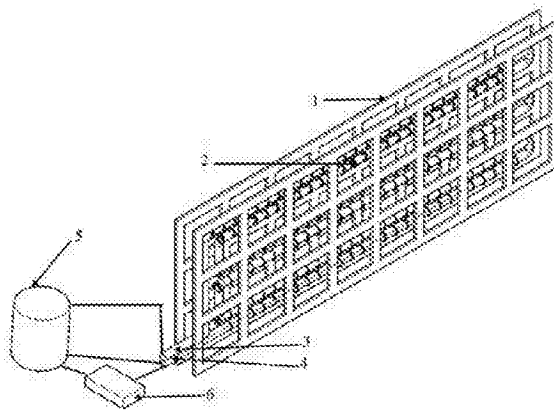
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

组合模具自动养护技术

(57) 摘要

本发明提供一种组合模具自动养护技术,是在组合模具的框架中,安装有养护管道,养护管道在组合模具框架中呈蛇形弯曲布置;管道中的加热介质,从储罐中接入管道入口,从管道出口流出再进入储罐,如此在养护管道中循环加热;储罐位于组合模具一侧,储罐与管道入口、管道出口的连接均可拆卸,以便匹配组合模具无需养护时的行走;与养护管道连接有控制器,位于组合模具框架外侧。所述养护管道本身设置有螺旋散热片,加大的散热面积。加热介质是水,或者导热油。在预制墙板需要进行养护时,设置控制器,调整至养护温度即可进行养护;或分阶段设置养护温度和时间,进行阶段养护。



1. 组合模具自动养护技术,其特征在于,该技术是在组合模具的框架中,安装有养护管道,养护管道在组合模具框架中呈蛇形弯曲布置,管道入口和管道出口相邻设置,均设置在组合模具框架一侧的底端,方便操作;管道中的加热介质,从储罐中接入管道入口,从管道出口流出再进入储罐,如此在养护管道中循环加热;储罐位于组合模具一侧,储罐与管道入口、管道出口的连接均可拆卸,以便匹配组合模具无需养护时的行走;与养护管道连接有控制器,位于组合模具框架外侧。

2. 根据权利要求1所述的组合模具自动养护技术,其特征在于,所述养护管道,通过焊接与组合模具框架连接,养护管道本身设置有螺旋散热片,加大的散热面积。

3. 根据权利要求1所述的组合模具自动养护技术,其特征在于,所述养护管道中,加热介质是水,或者导热油。

4. 根据权利要求1所述的组合模具自动养护技术,其特征在于,在预制墙板需要进行养护时,设置控制器,调整至养护温度即可进行养护;或分阶段设置养护温度和时间,进行阶段养护。

组合模具自动养护技术

技术领域

[0001] 本发明涉及一种组合模具养护技术,尤其涉及一种组合模具自动养护技术。

背景技术

[0002] 在装配式住房的预制墙板生产线中,采用组合模具生产预制墙板可一次产出多块墙板,极大地提高了生产效率。然而多块预制墙板同时生产,蒸养养护仅用地热水或者入蒸养窑养护,对预制墙板的凝固必然会有所影响。本发明提供了一种组合模具自动养护技术,其设计简单,安装便捷,可广泛适用于组合模具预制墙板的养护。

发明内容

[0003] 为了解决预制墙板在组合模具中的养护问题,本发明提供了一种组合模具自动养护技术。

[0004] 本发明是通用以下技术方法实现的:在组合模具的框架中,安装有养护管道,养护管道在组合模具框架中呈蛇形弯曲布置,管道入口和管道出口相邻设置,均设置在组合模具框架一侧的底端,方便操作;管道中的加热介质,从储罐中接入管道入口,从管道出口流出再进入储罐,如此在养护管道中循环加热;储罐位于组合模具一侧,储罐与管道入口、管道出口的连接均可拆卸,以便匹配组合模具无需养护时的行走;与养护管道连接有控制器,位于组合模具框架外侧。

[0005] 所述养护管道,通过焊接与组合模具框架连接,养护管道本身设置有螺旋散热片,加大的散热面积。

[0006] 所述养护管道中,加热介质是水,或者导热油。

[0007] 在预制墙板需要进行养护时,设置控制器,调整至养护温度即可进行养护;或分阶段设置养护温度和时间,进行阶段养护。

[0008] 本发明的有益效果是:组合模具自动养护技术加热迅速,可以使得预制墙板在组合模具中均匀养护或分阶段养护,保证了制得预制墙板质量和制备的速度,该发明无需单独建造养护窑,在组合模具中浇筑完成后可立即进行养护,节约材料节约能源,可实现自动养护。

附图说明

[0009] 图1是该组合模具自动养护技术示意图。其中1是组合模具框架,2是养护管道,3是管道入口,4是管道出口,5是储罐,6是控制器。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本发明做进一步说明。如图所示,在组合模具框架1中,安装有养护管道2,养护管道2在组合模具框架1中呈蛇形弯曲布置,管道入口3和管道出口4相邻设置,均设置在组合模具框架1一侧的底端,方便操作;管道中的加热介质,从储罐5中接入

管道入口 3,从管道出口 4 流出再进入储罐 5,如此在养护管道 2 中循环加热;储罐 5 位于组合模具一侧,储罐 5 与管道入口 3、管道出口 4 的连接均可拆卸,以便匹配组合模具无需养护时的行走;与养护管道 2 连接有控制器 6,位于组合模具框架外侧。养护管道 2,通过焊接与组合模具框架 1 连接,养护管道 2 本身设置有螺旋散热片,加大的散热面积。

[0011] 具体实施例:在预制墙板需要进行养护时,设置控制器 6,调整至养护温度即可进行养护;或分阶段设置养护温度和时间,进行阶段养护。所述养护管道中,加热介质是水,或者导热油。

[0012] 本发明是在模具内设置养护系统,可以有效解决同时生产多块预制墙板的蒸养养护问题,设计简单,安装便捷,可广泛适用于组合模具预制墙板的养护。

[0013] 本发明不局限于上述实施方式,任何人在本发明的启示下都可以得出其他各种形式的产品。凡依本发明申请专利范围所做的均等变化与修饰,皆应属于本发明的涵盖范围。

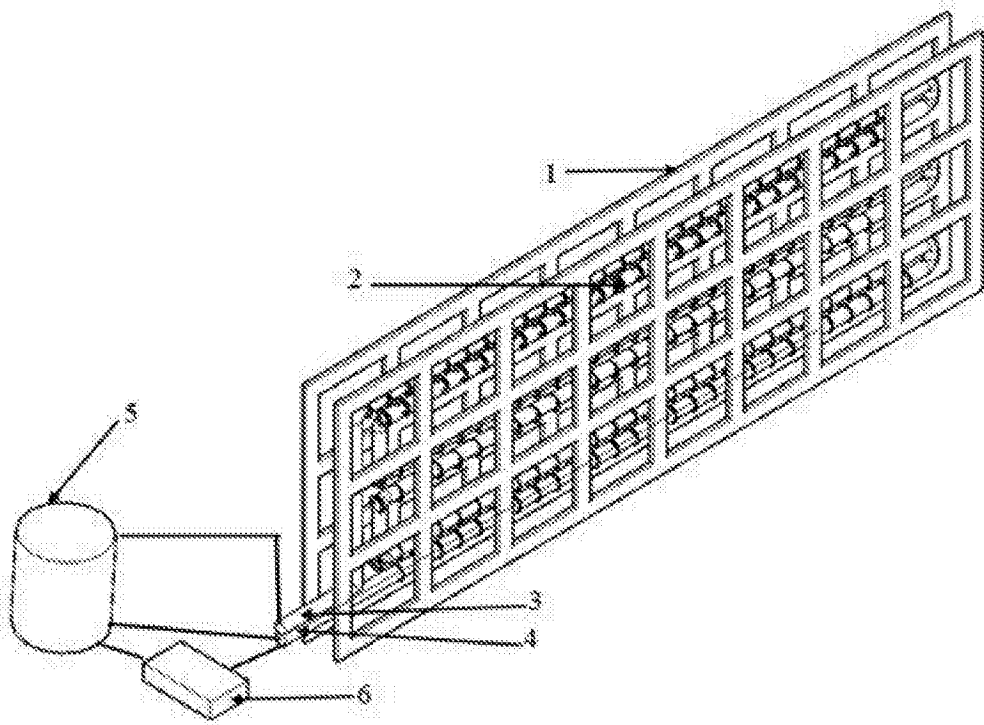


图 1