



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213947490 U

(45) 授权公告日 2021. 08. 13

(21) 申请号 202022851501.4

(22) 申请日 2020.12.02

(73) 专利权人 衡水冀鑫玻璃钢制品有限公司
地址 053200 河北省衡水市冀州区永兴路
北侧、春风大街西侧

(72) 发明人 张德辉

(74) 专利代理机构 广东有知猫知识产权代理有
限公司 44681

代理人 肖林

(51) Int. Cl.

B29C 70/54 (2006.01)

B29C 70/46 (2006.01)

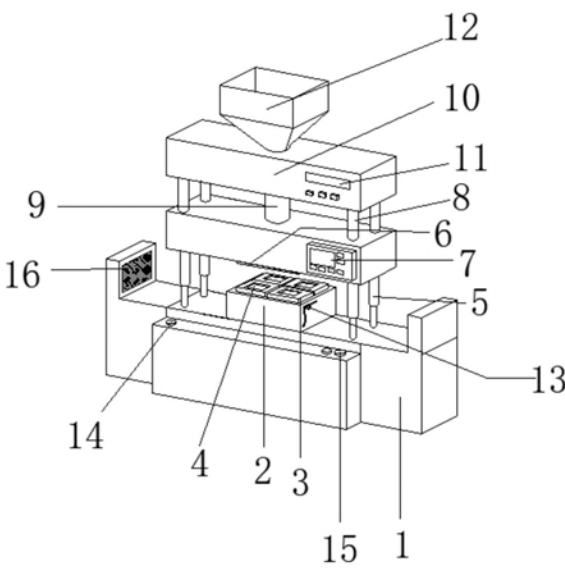
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种玻璃钢压模设备

(57) 摘要

本实用新型涉及材料生产设备领域,尤其涉及一种玻璃钢压模设备,包括工作台,工作台中部安装有压模台a,压模台a上表面开设有模具块,模具块内部设置有模具槽,工作台上表面安装有液压杆,液压杆一端连接有压模台b,压模台b一侧安装有控制装置,压模台b上表面安装有支撑杆,压模台b中部通过输料管连接有熔料机,熔料机一侧安装有控制器,熔料机顶部安装有进料斗,压模台a一侧安装有吹风枪,工作台一端安装有鼓风机,工作台一侧安装有合模开关,合模开关一侧安装有急停开关,本实用新型设备中,模具槽设有四个,可同时完成四模制作,提高工作效率,鼓风机自动吹风,加快模具内液态料的冷却成形时间,大大提高了工作速率。



CN 213947490 U

1. 一种玻璃钢压模设备,包括工作台(1),其特征在于:所述工作台(1)中部安装有压模台a(2),所述压模台a(2)上表面开设有模具块(3),所述模具块(3)内部设置有模具槽(4),所述工作台(1)上表面安装有液压杆(5),所述液压杆(5)一端连接有压模台b(6),所述压模台b(6)一侧安装有控制装置(7),所述压模台b(6)上表面安装有支撑杆(8),所述压模台b(6)中部通过输料管(9)连接有熔料机(10),所述熔料机(10)一侧安装有控制器(11),所述熔料机(10)顶部安装有进料斗(12),所述压模台a(2)一侧安装有吹风枪(13),所述工作台(1)一端安装有鼓风机(16),所述工作台(1)一侧安装有合模开关(14),所述合模开关(14)一侧安装有急停开关(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种玻璃钢压模设备,其特征在于:所述工作台(1)中部固定安装有压模台a(2),所述压模台a(2)上表面开设有模具块(3),所述模具块(3)内部设置有模具槽(4),所述模具块(3)数量为四个,每一个中设置有一个模具槽(4)。

3. 根据权利要求1所述的一种玻璃钢压模设备,其特征在于:所述工作台(1)上表面固定安装有液压杆(5),所述液压杆(5)一端固定连接压模台b(6),所述压模台b(6)一侧固定安装有控制装置(7),所述液压杆(5)数量为四个。

4. 根据权利要求1所述的一种玻璃钢压模设备,其特征在于:所述压模台b(6)上表面固定安装有支撑杆(8),所述压模台b(6)中部通过输料管(9)固定连接有熔料机(10)。

5. 根据权利要求1所述的一种玻璃钢压模设备,其特征在于:所述熔料机(10)一侧固定安装有控制器(11),所述熔料机(10)顶部固定安装有进料斗(12),所述压模台a(2)一侧活动安装有吹风枪(13)。

6. 根据权利要求1所述的一种玻璃钢压模设备,其特征在于:所述工作台(1)一端安装有鼓风机(16),所述工作台(1)一侧固定安装有合模开关(14),所述合模开关(14)一侧固定安装有急停开关(15),所述合模开关(14)为两个,在合模时需同时按下。

7. 根据权利要求1所述的一种玻璃钢压模设备,其特征在于:所述控制装置(7)为机器的总控制装置,所述控制器(11)为熔料机(10)的控制装置。

一种玻璃钢压模设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及材料生产设备领域,尤其涉及一种玻璃钢压模设备。

背景技术

[0002] 玻璃钢即纤维强化塑料,是一种既有玻璃强度又不易碎的材料,具有不导电、性能稳定的特点,玻璃钢在工业领域应用广泛,玻璃钢制品的加工通常需要模压设备,模压设备是将液态的玻璃钢注入加热好的模具中并对其进行挤压成型,冷却后将制品取出。

[0003] 存在以下问题:

[0004] 目前,市场中的压膜机每次只能完成单模制作,且脱模时冷却时间长,效率低。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种一次完成多模制作,冷却快,效率高的玻璃钢压模设备。

[0006] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种玻璃钢压模设备,包括工作台,所述工作台中部安装有压模台a,所述压模台a上表面开设有模具块,所述模具块内部设置有模具槽,所述工作台1上表面安装有液压杆,所述液压杆一端连接有压模台b,所述压模台b一侧安装有控制装置,所述压模台b上表面安装有支撑杆,所述压模台b中部通过输料管连接有熔料机,所述熔料机一侧安装有控制器,所述熔料机顶部安装有进料斗,所述压模台a一侧安装有吹风枪,所述工作台一端安装有鼓风机,所述工作台一侧安装有合模开关,所述合模开关一侧安装有急停开关。

[0007] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0008] 所述工作台中部固定安装有压模台a,所述压模台a上表面开设有模具块,所述模具块内部设置有模具槽,所述模具块数量为四个,每一个中设置有一个模具槽。

[0009] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0010] 所述工作台上表面固定安装有液压杆,所述液压杆一端固定连接有压模台b,所述压模台b一侧固定安装有控制装置,所述液压杆数量为四个。

[0011] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0012] 所述压模台b上表面固定安装有支撑杆,所述压模台b中部通过输料管固定连接有熔料机。

[0013] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0014] 所述熔料机一侧固定安装有控制器,所述熔料机顶部固定安装有进料斗,所述压模台a一侧活动安装有吹风枪。

[0015] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0016] 所述工作台一端安装有鼓风机,所述工作台一侧固定安装有合模开关,所述合模开关一侧固定安装有急停开关,所述合模开关为两个,在合模时需同时按下。

[0017] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0018] 所述控制装置为机器的总控制装置,所述控制器为熔料机的控制装置。

[0019] 本实用新型具有如下有益效果:通过控制装置启动机器,在进料斗中倒入物料,在熔料机中融化成液态,通过输料管进入压模台b内部,同时按住合模开关后,压模台a与压模台b吻合,压模台b里面液态料进入模具槽里,模具槽设有四个,可同时完成四模制作,提高工作效率,当合模完成,压模台a与压模台b完全分开后,鼓风机自动吹风,加快模具内液态料的冷却成形时间,大大提高了工作速率。

附图说明

[0020] 图1为本实用新型提出的一种玻璃钢压模设备的整体结构图;

[0021] 图2为本实用新型提出的一种玻璃钢压模设备的吹风枪的示意图;

[0022] 图3为本实用新型提出的一种玻璃钢压模设备的压模台b的示意图。

[0023] 图例说明:

[0024] 1、工作台;2、压模台a;3、模具块;4、模具槽;5、液压杆;6、压模台b;7、控制装置;8、支撑杆;9、输料管;10、熔料机;11、控制器;12、进料斗;13、吹风枪;14、合模开关;15、急停开关;16、鼓风机。

具体实施方式

[0025] 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做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。

[0026] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“上”、“下”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制;术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性,此外,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0027] 参照图1-3,本实用新型提供的一种实施例:一种玻璃钢压模设备,包括工作台1,工作台1中部安装有压模台a2,压模台a2上表面开设有模具块3,模具块3内部设置有模具槽4,工作台1上表面安装有液压杆5,液压杆5一端连接有压模台b6,压模台b6一侧安装有控制装置7,压模台b6上表面安装有支撑杆8,压模台b6中部通过输料管9连接有熔料机10,熔料机10一侧安装有控制器11,熔料机10顶部安装有进料斗12,压模台a2一侧安装有吹风枪13,工作台1一端安装有鼓风机16,工作台1一侧安装有合模开关14,合模开关14一侧安装有急停开关15。

[0028] 本实例中,工作台1中部固定安装有压模台a2,压模台a2上表面开设有模具块3,模具块3内部设置有模具槽4,模具块3数量为四个,每一个中设置有一个模具槽4,同时完成多

模制作,工作台1上表面固定安装有液压杆5,液压杆5控制压模台a2与压模台b6的合模与分模,液压杆5一端固定连接有压模台b6,压模台b6一侧固定安装有控制装置7,液压杆5数量为四个,压模台b6上表面固定安装有支撑杆8,压模台b6中部通过输料管9固定连接有熔料机10,熔料机10用以固态料融化成液态料,熔料机10一侧固定安装有控制器11,熔料机10顶部固定安装有进料斗12,料口大。方便倒料,压模台a2一侧活动安装有吹风枪13,吹风枪13清理上次制作产品后模具上残留的物料,工作台1一端安装有鼓风机16,工作台1两端都有,向中间压模台a2吹风冷却,工作台1一侧固定安装有合模开关14,合模开关14一侧固定安装有急停开关15,合模开关14为两个,在合模时需同时按下,控制装置7为机器的总控制装置,控制器11为熔料机10的控制装置。

[0029] 工作原理及流程:使用者通过控制装置7启动机器,在进料斗12里倒入物料,用控制器11启动熔料机10后,熔料机10运作融化固态料,融化完成后,成液态料通过输料管9进入压模台b6内部,使用者需双手同时按住两侧的合模开关14进行压模台a2与压模台b6的合模,当合模完成后,压模台a2与压模台b6合模的空间内,压力提升,压模台b6里的液态料进入压模台a2的模具槽4中,完成模具的填充后,开始自动分模,当压模台a2与压模台b6的分模完成后,鼓风机16启动,加快模具内产品的冷却成形,当产品固态成形后,产品完成制作,使用者脱模收取产品。

[0030] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,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。

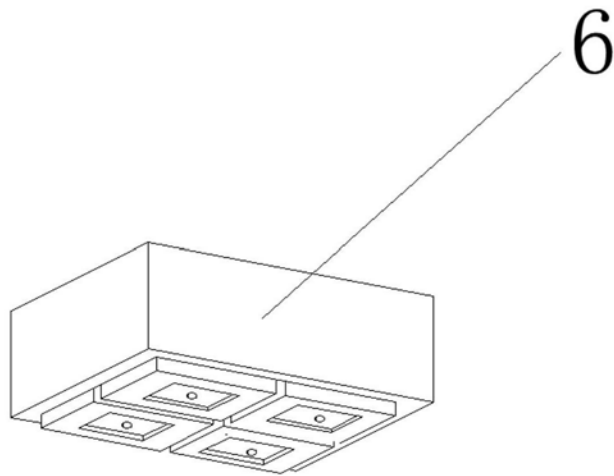


图3