



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 118906321 A

(43) 申请公布日 2024. 11. 08

(21) 申请号 202411407293.5

(22) 申请日 2024.10.10

(71) 申请人 南通市众尔盛工程机械有限公司
地址 226000 江苏省南通市海门区正余镇
工业集中区北区(青正村)

(72) 发明人 张彪

(74) 专利代理机构 南通苏专博欣知识产权代理
事务所(普通合伙) 32574
专利代理师 魏龙飞

(51) Int. Cl.

B29C 33/30 (2006.01)

B29C 33/44 (2006.01)

B29C 33/72 (2006.01)

B29C 70/42 (2006.01)

B29C 70/54 (2006.01)

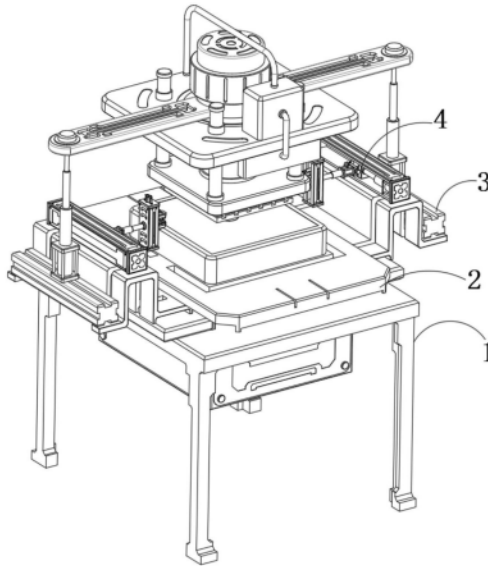
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种用于玻璃钢生产的成型模具及方法

(57) 摘要

本发明属于玻璃钢生产技术领域,尤其是一种用于玻璃钢生产的成型模具及方法,针对现有装置对于玻璃钢原料的压模固定结构过于简单,无法对原料进行固定,在设备运作的过程中需要人工进行辅助工作,不能对玻璃钢进行批量的压模制作的问题,现提出以下方案,包括支撑架,所述支撑架的顶部固定连接有两个连固板,且两个连固板的顶部固定连接有同一个安固板。本发明公开的一种用于玻璃钢生产的成型模具及方法具有增加了对玻璃钢的固定能力,通过设置有固定组件,增加了对原料的固定设备,解决了设备在生产过程中需要人工进行辅助工作的问题,提高了设备的生产效率,满足了现在玻璃钢生产的需要。



1. 一种用于玻璃钢生产的成型模具,包括支撑架(1),其特征在于,所述支撑架(1)的顶部固定连接有两个连固板(6),且两个连固板(6)的顶部固定连接有同一个安固板(2),所述安固板(2)的顶部固定连接有安固框(14),且安固框(14)的内壁开设有放置口,所述放置口的内壁底部开设有圆孔,且放置口的内壁固定连接有压件底板(15),所述压件底板(15)的顶部开设安装孔,且圆孔的底部固定连接电动弹件板(16),所述电动弹件板(16)的输出端固定连接有弹出板(10),且弹出板(10)的外壁与安装孔的内壁相接触,两个所述连固板(6)的顶部均固定连接有固安板件(5),且两个固安板件(5)的顶部设置有固定组件(4),两个固安板件(5)上设置有调节组件(3),且安固板(2)的顶部开设有入尘口(13),安固板(2)的底部固定连接有集屑仓(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,其特征在于,所述固定组件(4)包括两个移动框(401),两个移动框(401)的底部分别与两个固安板件(5)的顶部固定连接,两个移动框(401)的两端均固定连接有限位套框(402),两个移动框(401)的相对一侧外壁均开设有滑动口,两个滑动口的内壁均活动连接有推动块(422)。

3. 根据权利要求2所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,其特征在于,其中两个所述限位套框(402)的一侧内壁均固定连接有电动伸缩杆(415),两个电动伸缩杆(415)的输出端分别与两个推动块(422)的一侧外壁固定连接,且两个推动块(422)的相对一侧外壁固定连接均固定连接有两个调角板(413),且每两个调角板(413)的相对一侧内壁均活动连接有同一个转动柱(416)。

4. 根据权利要求3所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,其特征在于,其中两个所述调角板(413)的一侧外壁均固定连接有机固架(420),处于同一侧的两个机固架(420)内壁均固定连接有同一个调角电机(419),两个调角电机(419)的输出轴通过联轴器分别与两个转动柱(416)的一端连接,且两个转动柱(416)的外壁均固定连接有调连板(421)。

5. 根据权利要求4所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,其特征在于,两个所述调连板(421)的相对一侧外壁均固定连接有电动调节杆(418),两个电动调节杆(418)的输出端均固定连接有连安头(417),两个连安头(417)的相对一侧外壁均固定连接有固定框(403),且两个固定框(403)的内部均开设有调节口(408)。

6. 根据权利要求1所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,其特征在于,两个所述固定框(403)的两端均固定连接有固定套框(414),其中两个固定套框(414)的顶部均固定连接有两个安机架(404),处于同一侧的两个安机架(404)内壁均固定连接有同一个调节电机(405),两个调节电机(405)的输出轴均通过联轴器连接有丝杆(406),两个丝杆(406)的外壁均活动连接有限位板(407),两个限位板(407)的外壁分别与两个调节口(408)的内壁固定连接,两个丝杆(406)的外壁均活动连接有两个固定夹块(409),且四个固定夹块(409)的外壁分别与两个调节口(408)的内壁相接触,四个固定夹块(409)分别位于两个限位板(407)的上方与下方,四个固定夹块(409)上均开设有螺纹孔,四个螺纹孔的内壁均活动连接有固定螺杆(411),四个固定螺杆(411)的一端均固定连接有摩擦板块(410),四个摩擦板块(410)的一侧外壁分别与四个固定夹块(409)的一侧外壁活动连接,四个固定螺杆(411)的外壁均活动连接固定螺母(412)。

7. 根据权利要求6所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,其特征在于,所述调节组件(3)包括两个连安块(301),两个连安块(301)的底壁分别与两个固安板件(5)的顶部固定连

接,两个连安块(301)的顶部均固定连接有电动推杆(302),两个电动推杆(302)的输出端均固定连接有安固柱(303),两个安固柱(303)的外壁均固定连接有调高板(304),两个调高板(304)的底部连接有同一个压固板(307),压固板(307)顶部固定连接有保护套柱(305),保护套柱(305)的内壁固定连接有液压器(308),液压器(308)的输出端固定连接有固模板(311)。

8.根据权利要求7所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,其特征在于,所述压固板(307)的顶部开设有四个联动孔,且四个联动孔的内壁均活动连接有辅助柱(306),四个辅助柱(306)的一端均与固模板(311)的底部固定连接,固模板(311)的底部开设有安装孔,且安装孔的顶部固定连接有更模螺块(309),更模螺块(309)的底部固定连接有压模块(310)。

9.根据权利要求8所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,其特征在于,所述压固板(307)的顶部固定连接有去屑风机(7),压固板(307)的底部固定连接有两个输出框(11),两个输出框(11)的分别位于液压器(308)的两侧,去屑风机(7)的一侧外壁和顶部均固定连接有安装头(9),两个安装头(9)的内壁固定连接有输气管(8),且两个输气管(8)的一端分别与两个输出框(11)的一侧外壁固定连接。

10.一种用于玻璃钢生产的成型方法,使用如根据权利要求9所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,其特征在于,包括如下步骤:

步骤一、通过电动推杆(302)将设备调整到合适位置,将所需的模具通过更模螺块(309)安装在液压器(308)上,在将设备调整回来合适位置;

步骤二、通过调节组件(3)将所需要处理的玻璃钢固定好设备开始运行,压模完成后电动弹件板(16)弹起,将压模完成的玻璃钢顶起,去屑风机(7)开始对安固板(2)进行清洁。

一种用于玻璃钢生产的成型模具及方法

技术领域

[0001] 本发明涉及玻璃钢生产技术领域,尤其涉及一种用于玻璃钢生产的成型模具及方法。

背景技术

[0002] 玻璃纤维增强塑料(FRP)俗称玻璃钢,它是以玻璃纤维及其制品(玻璃布、带、毡等)作为增强材料来增强塑料基体的一种复合材料。由于其质量轻、强度高、某些性能又优于钢材,进而可以代替钢材,因而将它形象地称作“玻璃钢”,玻璃钢自1932年在美国出现后,至今已有70多年历史。在这段时间里,玻璃钢从原材料、成型工艺、制品种类到性能检验都有较大的发展,在国防工业和国民经济建设中,发挥着积极的作用。

[0003] 现有装置对于玻璃钢原料的压模固定结构过于简单,无法对原料进行固定,在设备运作的过程中需要人工进行辅助工作,不能对玻璃钢进行批量的压模制作,设备生产效率低,不能满足现在玻璃钢生产的需要。

发明内容

[0004] 本发明公开一种用于玻璃钢生产的成型模具及方法,旨在解决背景技术中现有装置对于玻璃钢原料的压模固定结构过于简单,无法对原料进行固定,在设备运作的过程中需要人工进行辅助工作,不能对玻璃钢进行批量的压模制作,设备生产效率低的技术问题。

[0005] 本发明提出的一种用于玻璃钢生产的成型模具,包括支撑架,所述支撑架的顶部固定连接有两个连固板,且两个连固板的顶部固定连接有同一个安固板,所述安固板的顶部固定连接有安固框,且安固框的内壁开设有放置口,所述放置口的内壁底部开设有圆孔,且放置口的内壁固定连接有压件底板,所述压件底板的顶部开设安装孔,且圆孔的底部固定连接电动弹件板,所述电动弹件板的输出端固定连接有弹出板,且弹出板的外壁与安装孔的内壁相接触,两个所述连固板的顶部均固定连接有固安板件,且两个固安板件的顶部设置有固定组件,两个固安板件上设置有调节组件,且安固板的顶部开设有入尘口,安固板的底部固定连接有机固架。

[0006] 通过设置有支撑架、安固板、固安板件、集屑仓、入尘口、连固板和去屑风机,通过设置有入尘口,可以对安固板上的玻璃钢碎片进行收集,防止在安固板上堆积影响设备工作,保证了设备的整洁性。

[0007] 在一个优选的方案中,所述固定组件包括两个移动框,两个移动框的底部分别与两个固安板件的顶部固定连接,两个移动框的两端均固定连接有限位套框,两个移动框的相对一侧外壁均开设有滑动口,两个滑动口的内壁均活动连接有推动块;,其中两个所述限位套框的一侧内壁均固定连接有电动伸缩杆,两个电动伸缩杆的输出端分别与两个推动块的一侧外壁固定连接,且两个推动块的相对一侧外壁固定连接均固定连接有两个调角板,且每两个调角板的相对一侧内壁均活动连接有同一个转动柱;其中两个所述调角板的一侧外壁均固定连接有机固架,处于同一侧的两个机固架内壁均固定连接有同一个调角电机,

两个调角电机的输出轴通过联轴器分别与两个转动柱的一端连接,且两个转动柱的外壁均固定连接调连板;两个所述调连板的相对一侧外壁均固定连接电动调节杆,两个电动调节杆的输出端均固定连接连安头,两个连安头的相对一侧外壁均固定连接固定框,且两个固定框的内部均开设有调节口;两个所述固定框的两端均固定连接固定套框,其中两个固定套框的顶部均固定连接两个安机架,处于同一侧的两个安机架内壁均固定连接有同一个调节电机,两个调节电机的输出轴均通过联轴器连接丝杆,两个丝杆的外壁均活动连接限位板,两个限位板的外壁分别与两个调节口的内壁固定连接,两个丝杆的外壁均活动连接两个固定夹块,且四个固定夹块的外壁分别与两个调节口的内壁相接触,四个固定夹块分别位于两个限位板的上方与下方,四个固定夹块上均开设有螺纹孔,四个螺纹孔的内壁均活动连接固定螺杆,四个固定螺杆的一端均固定连接摩擦板块,四个摩擦板块的一侧外壁分别与四个固定夹块的一侧外壁活动连接,四个固定螺杆的外壁均活动连接固定螺母。

[0008] 通过设置有固定组件,通过电动伸缩杆和推动块的配合,可以自由的改变固定设备的位置,可以通过玻璃钢的不同自由的进行调节,增加了设备的功能性,通过摩擦板块、固定夹块、固定螺母的配合,可以对摩擦板块进行更换,根据不同的玻璃钢进行更换,增加了设备的实用性,通过固定夹块、丝杆和调节电机的配合可以对玻璃钢进行固定,防止在设备进行工作的过程中,需要加工的玻璃钢位置出现偏移,导致压模位置不准确,导致材料作废,同时自动化夹持减轻了工作人员的工作负担,增加了设备的稳定性,通过电动调节杆和连安头的配合,可以对大小不同的玻璃钢进行固定,可以自由的调节固定设备的长度,方便对玻璃钢进行固定,提高了设备的功能性,以及加工效率,在设备使用的过程中,设备的角度可能与玻璃钢不符合,无法对玻璃钢进行固定,影响设备加工效率,通过机固架和转动柱的配合,可以自由的对设备进行角度调节,方便对玻璃钢进行固定,增加了设备的稳定性。

[0009] 在一个优选的方案中,所述调节组件包括两个连安块,两个连安块的底壁分别与两个固安板件的顶部固定连接,两个连安块的顶部均固定连接电动推杆,两个电动推杆的输出端均固定连接安固柱,两个安固柱的外壁均固定连接调高板,两个调高板的底部连接有同一个压固板,压固板顶部固定连接保护套柱,保护套柱的内壁固定连接液压器,液压器的输出端固定连接固模板;所述压固板的顶部开设有四个联动孔,且四个联动孔的内壁均活动连接辅助柱,四个辅助柱的一端均与固模板的底部固定连接,固模板的底部开设有安装孔,且安装孔的顶部固定连接有更模螺块,更模螺块的底部固定连接压模块。

[0010] 通过设置有调节组件,通过更模螺块和固模板的配合可以对设备的压制模具进行自由的更换,方便设备对玻璃钢进行不同样式的压制,提高了设备的功能性,通过电动推杆可以对设备的高度进行调节,防止应对不同厚度的玻璃钢,增强了设备应对不同条件的能力,通过设置有辅助柱,可以放置液压器进行压制工作,增加了设备的稳定性,提高了设备的生产效率。

[0011] 在一个优选的方案中,所述压固板的顶部固定连接去屑风机,压固板的底部固定连接两个输出框,两个输出框的分别位于液压器的两侧,去屑风机的一侧外壁和顶部均固定连接安装头,两个安装头的内壁固定连接输气管,且两个输气管的一端分别与两个输出框的一侧外壁固定连接。

[0012] 通过设置有去屑风机、输出框和集屑仓,可以对安固板上压制玻璃钢的过程中所产生的碎片进行清理,避免碎片在安固板上堆积,影响设备对玻璃钢压制,保证了设备的生产质量,通过弹出板和电动弹件板的配合,可以在玻璃钢压制完成后,将压制好的玻璃钢顶出,方便进行收集,减轻工作人员的收集负担,提高了设备的功能性。

[0013] 一种用于玻璃钢生产的成型方法,使用如上述所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,包括如下步骤:

步骤一、通过电动推杆将设备调整到合适位置,将所需的模具通过更模螺块安装在液压器上,在将设备调整回来合适位置;

步骤二、通过调节组件将所需要处理的玻璃钢固定好设备开始运行,压模完成后电动弹件板弹起,将压模完成的玻璃钢顶起,去屑风机开始对安固板进行清洁。

[0014] 由上可知,本发明提供的一种用于玻璃钢生产的成型模具具有增加了对玻璃钢的固定能力,通过设置有固定组件,增加了对原料的固定设备,解决了设备在生产过程中需要人工进行辅助工作的问题,提高了设备的生产效率,满足了现在玻璃钢生产的需要。

附图说明

[0015] 图1为本发明提出的一种用于玻璃钢生产的成型模具的整体结构示意图;

图2为本发明提出的一种用于玻璃钢生产的成型模具的整体侧面结构示意图;

图3为本发明提出的一种用于玻璃钢生产的成型模具的固定组件结构示意图;

图4为本发明提出的一种用于玻璃钢生产的成型模具的丝杆和安机架的组合结构示意图;

图5为本发明提出的一种用于玻璃钢生产的成型模具的电动伸缩杆和调角电机的组合结构示意图;

图6为本发明提出的一种用于玻璃钢生产的成型模具的液压器 and 电动推杆的组合结构示意图;

图7为本发明提出的一种用于玻璃钢生产的成型模具的去屑电机结构示意图。

[0016] 图中:1、支撑架;2、安固板;3、调节组件;301、连安块;302、电动推杆;303、安固柱;304、调高板;305、保护套柱;306、辅助柱;307、压固板;308、液压器;309、更模螺块;310、压模块;311、固模板;4、固定组件;401、移动框;402、限位套框;403、固定框;404、安机架;405、调节电机;406、丝杆;407、限位板;408、调节口;409、固定夹块;410、摩擦板块;411、固定螺杆;412、固定螺母;413、调角板;414、固定套框;415、电动伸缩杆;416、转动柱;417、连安头;418、电动调节杆;419、调角电机;420、机固架;421、调连板;422、推动块;5、固安板件;6、连固板;7、去屑风机;8、输气管;9、安装头;10、弹出板;11、输出框;12、集屑仓;13、入尘口;14、固定框;15、压件底板;16、电动弹件板。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0018] 本发明公开的一种用于玻璃钢生产的成型模具主要应用于现有装置对于玻璃钢原料的压模固定结构过于简单,无法对原料进行固定,在设备运作的过程中需要人工进行

辅助工作,不能对玻璃钢进行批量的压模制作,设备生产效率低的场景。

[0019] 参照图1-7,一种用于玻璃钢生产的成型模具,包括支撑架1,支撑架1的顶部固定连接有两个连固板6,且两个连固板6的顶部固定连接有同一个安固板2,安固板2的顶部固定连接有安固框14,且安固框14的内壁开设有放置口,放置口的内壁底部开设有圆孔,且放置口的内壁固定连接有压件底板15,压件底板15的顶部开设安装孔,且圆孔的底部固定连接电动弹件板16,电动弹件板16的输出端固定连接有弹出板10,且弹出板10的外壁与安装孔的内壁相接触,两个连固板6的顶部均固定连接有固安板件5,且两个固安板件5的顶部设置有固定组件4,两个固安板件5上设置有调节组件3,且安固板2的顶部开设有入尘口13,安固板2的底部固定连接有机屑仓12。

[0020] 具体的,通过设置有入尘口13,可以对安固板2上的玻璃钢碎片进行收集,防止在安固板2上堆积影响设备工作,保证了设备的整洁性。

[0021] 参照图3、图4和图5,固定组件4包括两个移动框401,两个移动框401的底部分别与两个固安板件5的顶部固定连接,两个移动框401的两端均固定连接有限位套框402,两个移动框401的相对一侧外壁均开设有滑动口,两个滑动口的内壁均滑动连接有推动块422;其中两个限位套框402的一侧内壁均固定连接有电动伸缩杆415,两个电动伸缩杆415的输出端分别与两个推动块422的一侧外壁固定连接,且两个推动块422的相对一侧外壁固定连接均固定连接有两个调角板413,且每两个调角板413的相对一侧内壁均通过轴承连接有同一个转动柱416;其中两个调角板413的一侧外壁均固定连接有机固架420,处于同一侧的两个机固架420内壁均固定连接有同一个调角电机419,两个调角电机419的输出轴通过联轴器分别与两个转动柱416的一端连接,且两个转动柱416的外壁均固定连接有调连板421;两个调连板421的相对一侧外壁均固定连接有电动调节杆418,两个电动调节杆418的输出端均固定连接有连安头417,两个连安头417的相对一侧外壁均固定连接有固定框403,且两个固定框403的内部均开设有调节口408;两个固定框403的两端均固定连接有固定套框414,其中两个固定套框414的顶部均固定连接有两个安机架404,处于同一侧的两个安机架404内壁均固定连接有同一个调节电机405,两个调节电机405的输出轴均通过联轴器连接有丝杆406,两个丝杆406的外壁均通过螺纹连接有限位板407,两个限位板407的外壁分别与两个调节口408的内壁固定连接,两个丝杆406的外壁均通过螺纹连接有两个固定夹块409,且四个固定夹块409的外壁分别与两个调节口408的内壁相接触,四个固定夹块409分别位于两个限位板407的上方与下方,四个固定夹块409上均开设有螺纹孔,四个螺纹孔的内壁均通过螺纹连接有机固螺杆411,四个固定螺杆411的一端均固定连接有机固摩擦板410,四个摩擦板410的一侧外壁分别与四个固定夹块409的一侧外壁通过螺纹连接,四个固定螺杆411的外壁均通过螺纹连接有机固螺母412。

[0022] 具体的,在一个优选地实施方式中,将压固板307回到合适的位置后,在固定夹块409上安装上合适的固定螺杆411,通过固定螺母412将固定螺杆411进行固定,在固定夹块409上安装上合适的固定螺杆411,通过固定螺母412将固定螺杆411进行固定,调整完成后,将需要加工的玻璃钢放置到安固框14上,与此同时,电动伸缩杆415开始运作,将推动块422调节到合适位置后,调节电机405开始运作,带动丝杆406开始运转,带动固定夹块409将玻璃钢进行夹紧,防止在玻璃钢在进行压模的时候震动偏移位置,导致压模作废,降低设备的工作效率,当设备角度与玻璃钢不符合时,调角电机419开始运转,带动转动柱416对设备的

角度进行调节,将玻璃钢固定完成后,液压器308开始运转,开始对玻璃钢进行压模工作,压模完成后,液压器308复位;

在具体的应用场景中,固定组件4适用于对玻璃钢进行压模的环节,即固定组件4通过电动伸缩杆415和推动块422的配合,可以自由的改变固定设备的位置,可以通过玻璃钢的不同自由的进行调节,增加了设备的功能性,通过摩擦板块410、固定夹块409、固定螺母412的配合,可以对摩擦板块410进行更换,根据不同的玻璃钢进行更换,增加了设备的实用性,通过固定夹块409、丝杆406和调节电机405的配合可以对玻璃钢进行固定,防止在设备进行工作的过程中,需要加工的玻璃钢位置出现偏移,导致压模位置不准确,导致材料作废,同时自动化夹持减轻了工作人员的工作负担,增加了设备的稳定性,通过电动调节杆418和连安头417的配合,可以对大小不同的玻璃钢进行固定,可以自由的调节固定设备的长度,方便对玻璃钢进行固定,提高了设备的功能性,以及加工效率;

需要说明的是,在设备使用的过程中,设备的角度可能与玻璃钢不符合,无法对玻璃钢进行固定,影响设备加工效率,通过机固架420和转动柱416的配合,可以自由的对设备进行角度调节,方便对玻璃钢进行固定,增加了设备的稳定性。

[0023] 参照图3、图4和图5,调节组件3包括两个连安块301,两个连安块301的底壁分别与两个固安板件5的顶部固定连接,两个连安块301的顶部均固定连接有电动推杆302,两个电动推杆302的输出端均固定连接有安固柱303,两个安固柱303的外壁均固定连接有调高板304,两个调高板304的底部连接有同一个压固板307,压固板307顶部固定连接有保护套柱305,保护套柱305的内壁固定连接有液压器308,液压器308的输出端固定连接有固模板311;压固板307的顶部开设有四个联动孔,且四个联动孔的内壁均通过螺纹连接有辅助柱306,四个辅助柱306的一端均与固模板311的底部固定连接,固模板311的底部开设有安装孔,且安装孔的顶部固定连接有更模螺块309,更模螺块309的底部固定连接有压模块310;

具体的,设备使用时,电动推杆302开始运转,将压固板307调节到合适的位置后,将与其相配合的模具通过螺纹安装到液压器308上,增加了设备的便捷性,可以根据不同的需要快速的进行模具更换,增加了设备的功能性,将压模块310更换好后,通过电动推杆302将压固板307调回合适的位置;

在具体的应用场景中,调节组件3适用于对玻璃钢进行压模的环节,即调节组件3通过更模螺块309和固模板311的配合可以对设备的压制模具进行自由的更换,方便设备对玻璃钢进行不同样式的压制,提高了设备的功能性,通过电动推杆302可以对设备的高度进行调节,防止应对不同厚度的玻璃钢,增强了设备应对不同条件的能力,通过设置有辅助柱306,可以放置液压器308进行压制工作,增加了设备的稳定性,提高了设备的生产效率。

[0024] 参照图1、图2和图7,压固板307的顶部固定连接有去屑风机7,压固板307的底部固定连接有两个输出框11,两个输出框11的分别位于液压器308的两侧,去屑风机7的一侧外壁和顶部均固定连接有安装头9,两个安装头9的内壁固定连接有输气管8,且两个输气管8的一端分别与两个输出框11的一侧外壁固定连接。

[0025] 具体的,电动弹件板16开始运作,将弹出板10顶起,将压模完成的玻璃钢顶起方便收集,去屑风机7开始运转,大量的风从输出框11的口在吹出,对安固板2上压膜产生的碎片通过入尘口13清理到集屑仓12内进行收集,避免碎片影响设备对玻璃钢压制,保证了设备的生产质量,提高了设备的功能性;

在具体的应用场景中,通过设置有去屑风机7、输出框11和集屑仓12,可以对安固板2上压制玻璃钢的过程中所产生的碎片进行清理,避免碎片在安固板2上堆积,影响设备对玻璃钢压制,保证了设备的生产质量,通过弹出板10和电动弹件板16的配合,可以在玻璃钢压制完成后,将压制好的玻璃钢顶出,方便进行收集,减轻工作人员的收集负担,提高了设备的功能性。

[0026] 一种用于玻璃钢生产成型的方法,使用如上述所述的一种用于玻璃钢生产的成型模具,包括如下步骤:

步骤一、通过电动推杆302将设备调整到合适位置,将所需的模具通过更模螺块309安装在液压器308上,在将设备调整回来合适位置(在设备使用时,电动推杆302开始运转,将压固板307调节到合适的位置后,将与其相配合的模具通过螺纹安装到液压器308上,增加了设备的便捷性,可以根据不同的需要快速的进行模具更换,增加了设备的功能性,将压模块310更换好后,通过电动推杆302将压固板307调回合适的位置);

步骤二、通过调节组件3将所需要处理的玻璃钢固定好设备开始运行,压模完成后电动弹件板16弹起,将压模完成的玻璃钢顶起,去屑风机7开始对安固板2进行清洁(将压固板307回到合适的位置后,在固定夹块409上安装上合适的固定螺杆411,通过固定螺母412将固定螺杆411进行固定,在固定夹块409上安装上合适的固定螺杆411,通过固定螺母412将固定螺杆411进行固定,调整完成后,将需要加工的玻璃钢放置到安固框14上,与此同时,电动伸缩杆415开始运作,将推动块422调节到合适位置后,调节电机405开始运作,带动丝杆406开始运转,带动固定夹块409将玻璃钢进行夹紧,防止在玻璃钢在进行压模的时候震动偏移位置,导致压模作废,降低设备的工作效率,当设备角度与玻璃钢不符合时,调角电机419开始运转,带动转动柱416对设备的角度进行调节,将玻璃钢固定完成后,液压器308开始运转,开始对玻璃钢进行压模工作,压模完成后,液压器308复位,电动弹件板16开始运作,将弹出板10顶起,将压模完成的玻璃钢顶起方便收集,去屑风机7开始运转,大量的风从输出框11的口在吹出,对安固板2上压膜产生的碎片通过入尘口13清理到集屑仓12内进行收集,避免碎片影响设备对玻璃钢压制,保证了设备的生产质量,提高了设备的功能性)。

[0027] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

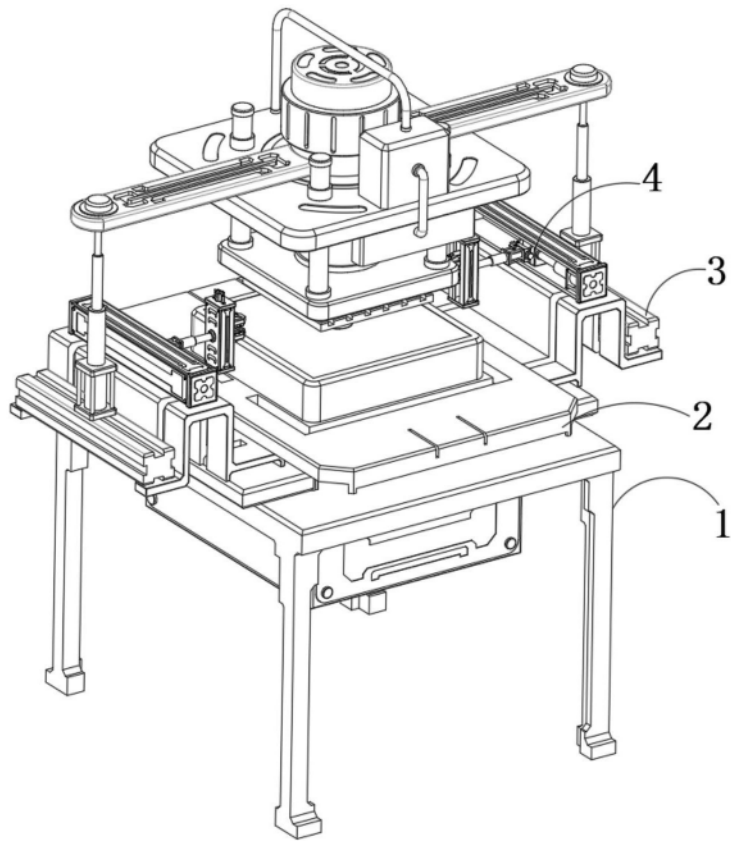


图1

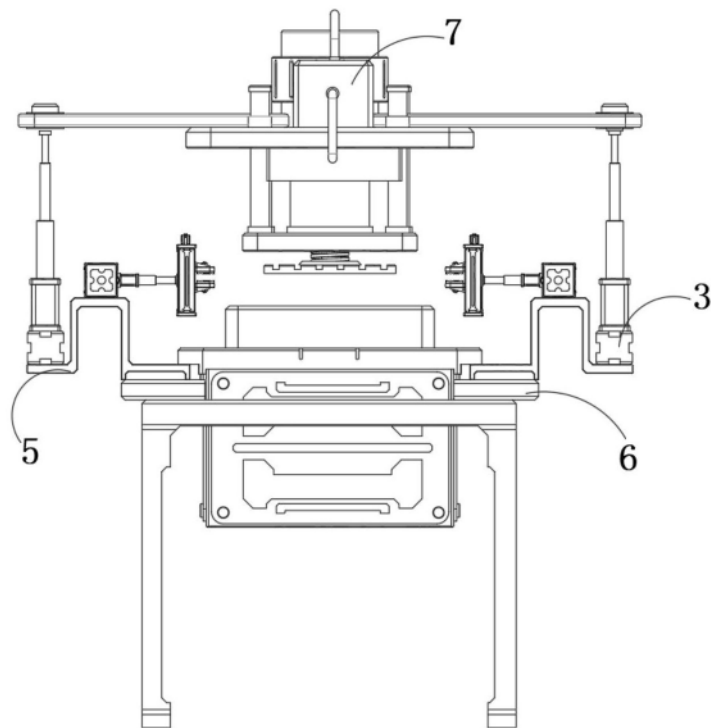


图2

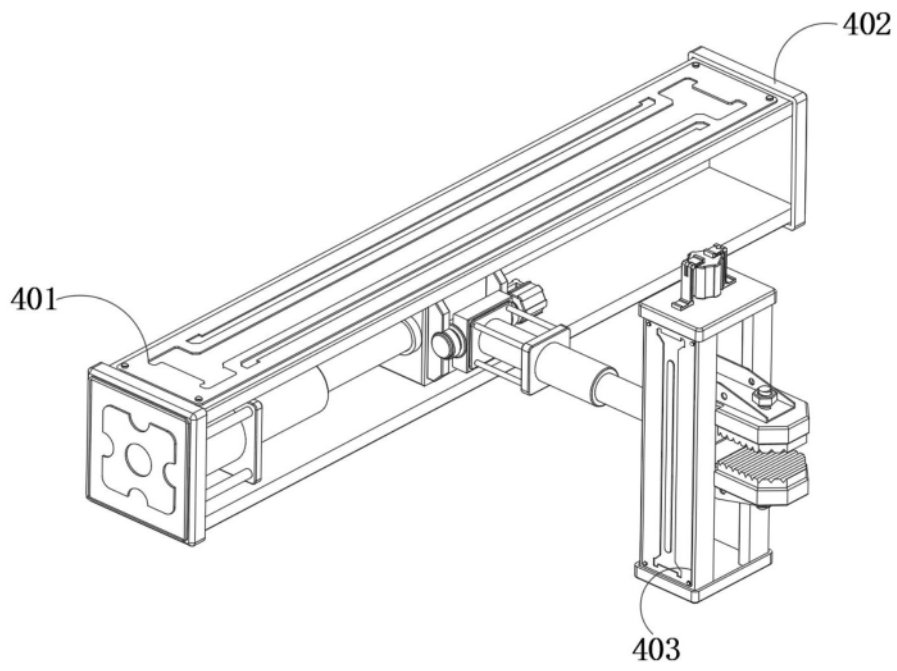


图3

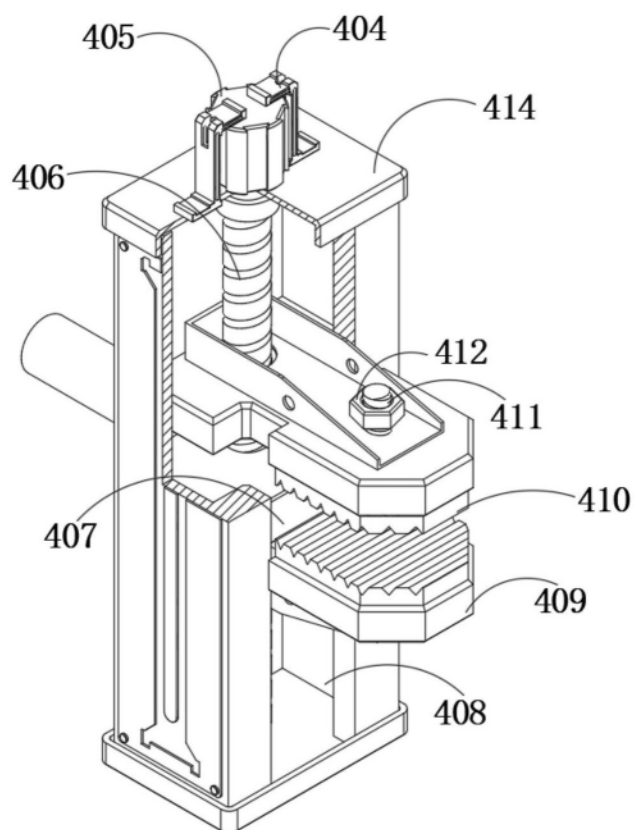


图4

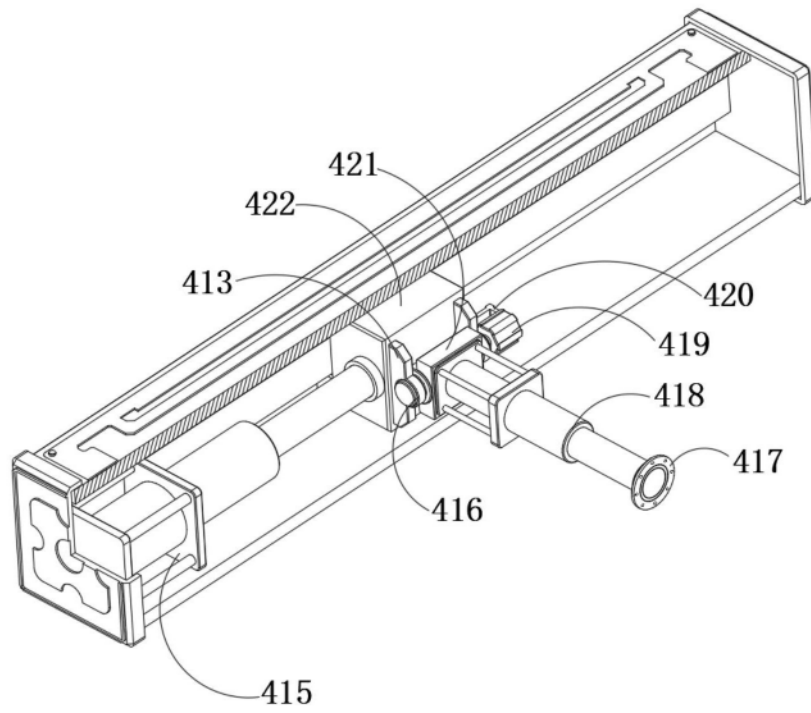


图5

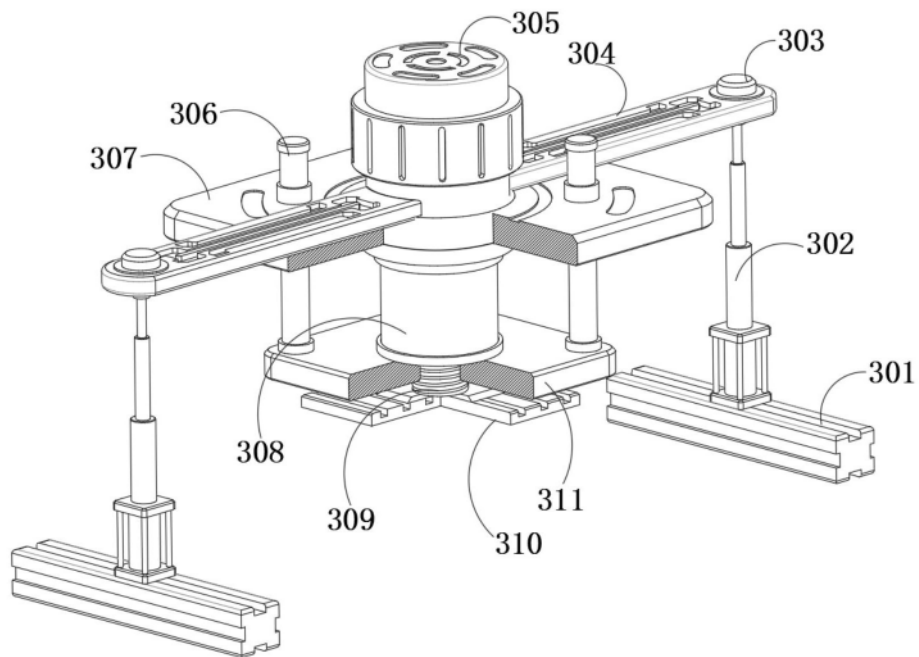


图6

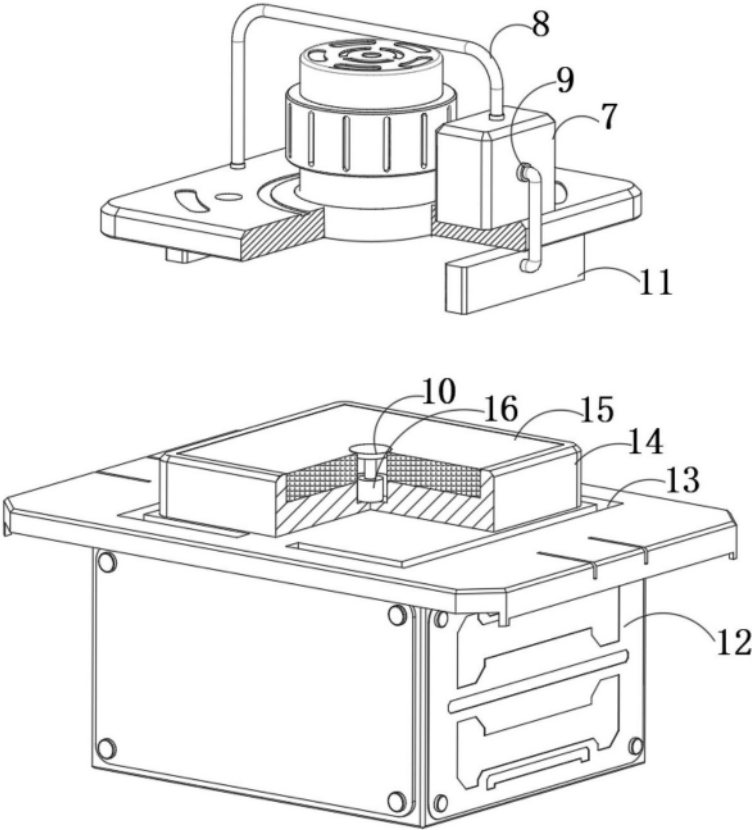


图7