

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202640607 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 02

(21) 申请号 201220272297. 3

(22) 申请日 2012. 06. 08

(73) 专利权人 上海金等玻璃钢有限公司

地址 201514 上海市金山区吕巷镇姚家村 2
组 2011 号

(72) 发明人 陈卫东

(74) 专利代理机构 上海精晟知识产权代理有限
公司 31253

代理人 何新平

(51) Int. Cl.

B29C 33/00 (2006. 01)

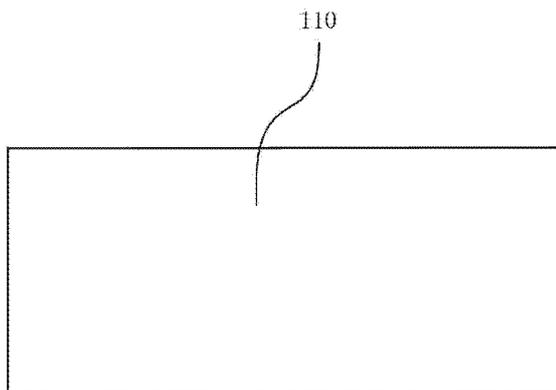
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

用于一次性制作玻璃钢平板的成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于一次性制作玻璃钢平板的成型模具,包括模具本体,所述模具本体包括一玻璃材质的水平加工面。本实用新型采用玻璃材质的水平加工面,其加工比较简单,成本比较低,而且脱模方便、便于清理;本实用新型可以一次性制作玻璃钢平板,由于玻璃材质的水平加工面自身光洁度高,制作得到的玻璃钢平板光洁度高,平整且无拼接缝。



1. 用于一次性制作玻璃钢平板的成型模具,其特征在于,包括模具本体,所述模具本体包括一玻璃材质的水平加工面。
2. 根据权利要求 1 所述的用于一次性制作玻璃钢平板的成型模具,其特征在于,所述模具本体为玻璃结构的模具本体。

用于一次性制作玻璃钢平板的成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及加工模具,具体来说涉及一种用于一次性制作玻璃钢平板的成型模具。

背景技术

[0002] 现有加工玻璃钢平板(一般尺寸都比较大)时,是先用模具加工得到单元板块,然后再根据具体尺寸将多块单元板块拼装在一起。由于需要进行多块单元板块拼装,且拼装时,是采用粘接或者通过固定件连接,存在拼接缝,需要对拼接缝处进行打磨,导致整体的光滑度降低,且影响美观。

[0003] 采用大型模具一次性制作玻璃钢平板时,成本非常高,限于目前的市场行情,还没有人采取这种方式进行加工。

实用新型内容

[0004] 针对上述问题,本实用新型提供一种用于一次性制作玻璃钢平板的成型模具,以解决现有技术中的问题。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0006] 用于一次性制作玻璃钢平板的成型模具,其特征在于,包括模具本体,所述模具本体包括一玻璃材质的水平加工面。

[0007] 在本实用新型的一个优选实施例中,所述模具本体为玻璃结构的模具本体。

[0008] 本实用新型采用玻璃材质的水平加工面,其加工比较简单,成本比 低,而且脱模方便、便于清理;本实用新型可以一次性制作玻璃钢平板,由于玻璃材质的水平加工面自身光洁度高,制作得到的玻璃钢平板光洁度高,平整且无拼接缝。

[0009] 本实用新型的特点可参阅本案图式及以下较好实施方式的详细说明而获得清楚地了解。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的示意图。

具体实施方式

[0011] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施例进一步阐述本实用新型。

[0012] 参见图 1,用于一次性制作玻璃钢平板的成型模具,包括模具本体,所述模具本体为玻璃结构的模具本体,其具体形状可以视情况而定。

[0013] 模具本体包括一玻璃材质的水平加工面 110。该玻璃材质的水平加工面 110 其加工比较简单,成本比较低,而且脱模方便、便于清理。

[0014] 在该玻璃材质的水平加工面 110 上可以一次性制作玻璃钢平板,由于玻璃材质的

水平加工面自身光洁度高,制作得到的玻璃钢平板光洁度高,平整且无拼接缝。

[0015] 在本实用新型上制作玻璃钢平板:

[0016] 步骤 1、直接在玻璃材质的水平加工面 110 上刷一层玻璃钢液体材料;

[0017] 步骤 2、然后在其上依次放置玻璃纤维层和玻璃钢树脂;

[0018] 步骤 3、重复进行步骤 1 和步骤 2,直至达到预期的玻璃钢平板厚度。

[0019] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型的范围内。本实用新型要求的保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

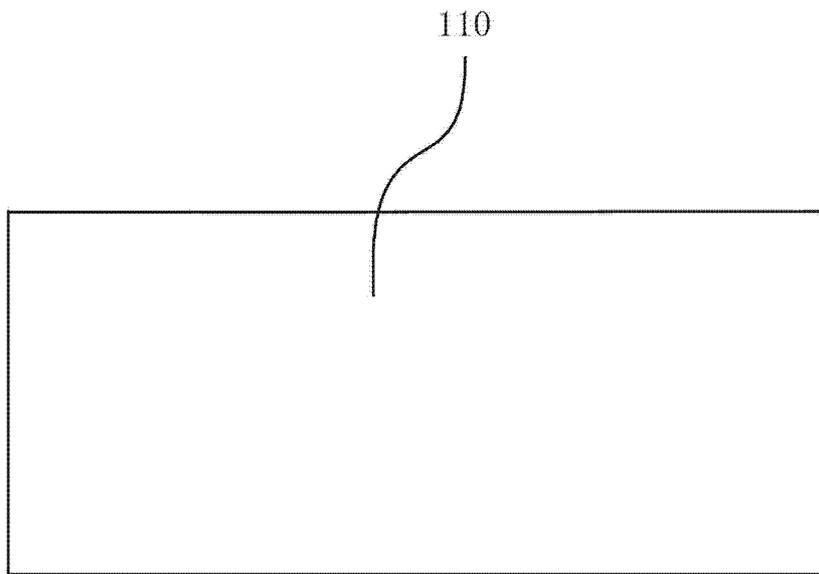


图 1