



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105711008 A

(43)申请公布日 2016.06.29

(21)申请号 201610084311.X

(22)申请日 2016.02.14

(71)申请人 余启佳

地址 528000 广东省佛山市禅城区宝源路
13号5座1503房

(72)发明人 余启佳

(51)Int.Cl.

B29C 33/38(2006.01)

B29C 70/30(2006.01)

权利要求书1页 说明书1页

(54)发明名称

一种仿真刀豆模具制作方法

(57)摘要

一种仿真刀豆模具制作方法，由模具硅胶、模种刀豆、纱布、硅胶粘合剂、木糠构成，特别之处是：模种刀豆上刷涂脱模剂，再刷涂模具硅胶两层，其上设置纱布，再刷一至三层模具硅胶，待固化后四周围木板，然后在模形硅胶上刷涂以硅胶粘合剂，粘贴上面倒入的木糠与硅胶粘合剂混合而成的模具模形承托基础，这样结构具有生产容易，模具耐用、重量轻，出品仿真刀豆效果好。

1. 一种仿真刀豆模具制作方法,由脱模剂、油泥,模具硅胶、模种刀豆、纱布、硅胶粘合剂、木糠构成,特别之处是:在油泥、模种刀豆上刷涂脱模剂,再刷涂模具硅胶两层,其上设置纱布,再刷涂一至三层模具硅胶,待固化后四周围木板,然后在模形硅胶上刷涂硅胶粘合剂,粘贴上面倒入的木糠与硅胶粘合剂混合而成的模具模形承托基础,固化后翻倒其模具,清理干净模种刀豆及周边硅胶模型上的油泥,并在其上刷涂脱模剂,重复上述制模工序,使之完成上盖模具及下模具的工作。

一种仿真刀豆模具制作方法

[0001] 本发明涉及模具制造技术领域,特别是一种仿真刀豆模具制作方法。

[0002] 把按比例1比1与自然植物刀豆一样的高仿真刀豆生产出来,传统的模具硅胶材料制成的模具,其模具承托基础材料多为石膏,重而与硅胶模形粘贴不牢,以至模具使用有效期限短。

[0003] 本发明的目的是在于克服现有技术的不足之处,提供一种仿真刀豆硅胶模具模形与承托基础粘贴牢固、重量轻、使用寿命长的仿真刀豆模具制作方法。

[0004] 本发明的目的是通过如下技术方案实现的,仿真刀豆模具制作方法,由脱模剂、油泥、模具硅胶、模种刀豆、纱布、硅胶粘合剂、木糠构成,特别之处是:模种刀豆及旁边平面上刷涂脱模剂,再刷涂模具硅胶两层,其上设置纱布,再刷涂一至三层模具硅胶,待固化后四周围木板,然后在模形硅胶上刷涂硅胶粘合剂,粘贴上面倒入的木糠与硅胶粘合剂混合而成的模具模形承托基础。

[0005] 下面结合实施例对本发明的结构和优点作进一步的阐述,本实施例的模具预制基础采用油泥制成长方体,把模种刀豆横向放置于油泥上,掩埋其一半高度,将其旁边油泥整平,把余下突出一半的刀豆与旁边油泥平面,均匀地刷涂上脱模剂凡士林,后刷涂一层模具硅胶,待固化后,刷涂第二层,再粘贴纱布以抗撕裂增强度,再刷涂模具硅胶一至二层,待固化后修整油泥四周边,并围包四块木板围架,绑固,在模具硅胶上刷涂硅胶粘合剂,后倒入下述的木糠与硅胶粘合剂混合物,修整平上面,固化后拆解开四周木板,倒反后剥脱离油泥,并清理干净,均匀地涂刷脱模剂凡士林,然后重复上述工序,制作出另一半的仿真刀豆模具,完成其上盖模具与下模具一整套模具设备。

[0006] 仿真刀豆模具承托基础混合物制作;木糠采用荔枝树木材,经锯出木糠,筛分,热处理,热处理温度为80度至160度C,时间为1小时,硅胶粘合剂中木糠的添加量为40%至75%,然后充分混和合成稠状形态,继而倒入模具木板围架之内,待其固化。

[0007] 综上所述,本发明的优点是:具有结构简单,模具耐用,生产容易,生产成本低、效果好。