



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206855845 U

(45)授权公告日 2018.01.09

(21)申请号 201720526229.8

(22)申请日 2017.05.05

(73)专利权人 哈密金风锦辉风电科技有限公司

地址 839000 新疆维吾尔自治区哈密地区
哈密市哈密广东工业园

(72)发明人 陈江涛

(51)Int.Cl.

B29C 33/44(2006.01)

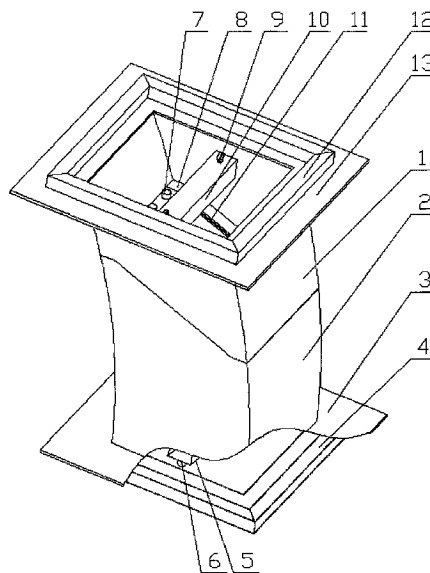
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种玻璃钢制品的成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种玻璃钢制品的成型模具,包括上模、下模,下模包括下模体,下模体是由两张第一平板和两张第一弧形板组成的结构,下模体的下端设置有下面板,下面板下面设置有第一凸台,下模体的内侧设置有带第一吊环的第一拉杆,下模体的上端内侧四周设置有下连接板,上模包括上模体,上模体由两张第二平板和两张第二弧形板组成的四方体结构,上模体的上端设置有上面板,上面板上设置有第二凸台,上模体的内侧设置有带第二吊环的第二拉杆,上模体的下端内侧四周设置有上连接板,模具结构简单,降低了加工难度,玻璃钢制品固化成型后,上下模具的分型面是异形分型面,能顺利脱模,对玻璃钢制品的表面没有磨损,提高了成品质量和生产效率。



CN 206855845 U

1. 一种玻璃钢制品的成型模具,包括上模、下模,其特征在于:所述的下模包括下模体,下模体是由两张第一平板和两张第二弧形板组成的结构,两张第一平板的大小结构相同,第一平板的下端是平面,第一平板的上端是呈左高右低的阶梯状折线面,第一平板的两侧面是弧形的,两张第一弧形板的弧度相同高度不同,下模体的下端设置有下面板,下面板下面设置有第一凸台,下模体的两张第一平板下端内侧设置有第一拉杆,第一拉杆上设置有第一吊环,下模体的上端内侧四周设置有下连接板,下连接板上设置有第一通孔,上模包括上模体,上模体是由两张第二平板和两张第二弧形板组成的四方体结构,两张第二平板的大小结构相同,第二平板的上端是平面,第二平板的下端是呈左低右高的阶梯状折线面,第二平板的两侧面是弧形的,两张第二弧形板的弧度相同高度不同,上模体的上端设置有上面板,上面板上设置有第二凸台,上模体的两张第二平板上端内侧设置有第二拉杆,第二拉杆上设置有第二吊环,上模体的下端内侧四周设置有上连接板,上连接板上设置有第二通孔。

2. 根据权利要求1所述的一种玻璃钢制品的成型模具,其特征在于:所述的上模与下模是薄壁结构,组成上模的两张第二弧形板与组成下模的两张第一弧形板弧度一致,上模与下模的分型面是呈左高右低的阶梯状折线面。

3. 根据权利要求1所述的一种玻璃钢制品的成型模具,其特征在于:所述的上模与下模通过螺钉连接在一起。

一种玻璃钢制品的成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于玻璃钢制造技术领域,具体涉及一种玻璃钢制品的成型模具。

背景技术

[0002] 玻璃钢,即纤维强化塑料,因为其质轻而硬,机械强度高,耐腐蚀等特性在工业中有着广泛的应用。在玻璃钢成品生产过程中,采用的工艺是将树脂、固化剂和玻璃纤维等原料放入搅拌器中搅拌成混合液,然后注模,玻璃钢制品固化后,进行脱模即可得成品,玻璃钢制品最好采用整体成型,现有的脱模一般采用人工,工作效率低下,且在脱模的过程中容易造成成品表面的磨损,影响成品的质量,尤其对一些结构复杂的模型进行脱模时,由于模具结构设计不合理,脱模困难,由于分型面形状和位置选择不当,加大了模具结构的复杂程度和制造难度,而且直接影玻璃钢制品的质量和生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足而提供的一种在脱模过程中容易脱模且不影响成品质量的玻璃钢制品成型模具。

[0004] 本实用新型是这样实现的:一种玻璃钢制品的成型模具,包括上模、下模,其特征在于:所述的下模包括下模体,下模体是由两张第一平板和两张第二弧形板组成的结构,两张第一平板的大小结构相同,第一平板的下端是平面,第一平板的上端是呈左高右低的阶梯状折线面,第一平板的两侧面是弧形的,两张第一弧形板的弧度相同高度不同,下模体的下端设置有下面板,下面板下面设置有第一凸台,下模体的两张第一平板下端内侧设置有第一拉杆,第一拉杆上设置有第一吊环,下模体的上端内侧四周设置有下连接板,下连接板上设置有第一通孔,上模包括上模体,上模体是由两张第二平板和两张第二弧形板组成的四方体结构,两张第二平板的大小结构相同,第二平板的上端是平面,第二平板的下端是呈左低右高的阶梯状折线面,第二平板的两侧面是弧形的,两张第二弧形板的弧度相同高度不同,上模体的上端设置有上面板,上面板上设置有第二凸台,上模体的两张第二平板上端内侧设置有第二拉杆,第二拉杆上设置有第二吊环,上模体的下端内侧四周设置有上连接板,上连接板上设置有第二通孔。

[0005] 所述的上模与下模是薄壁结构,组成上模的两张第二弧形板与组成下模的两张第一弧形板弧度一致,上模与下模的分型面是呈左高右低的阶梯状折线面。

[0006] 所述的上模与下模通过螺钉连接在一起。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:由于采用了异型分型面使得模具结构简单,减少上、下模的修配从而降低了加工难度,玻璃钢制品固化成型后,打开上下模具的连接,用起重设备向上缓慢提拉上模,使上模与玻璃钢制品分离,再用相同的方法使下模与玻璃钢制品分离,由于上下模具的分型面是由多个平面组成的异形分型面,在脱模过程中脱模顺利,而且对玻璃钢制品的表面没有磨损,提高了成品质量和生产效率。

附图说明

[0008] 图1为玻璃钢制品的成型模具的结构示意图

[0009] 图2为玻璃钢制品的成型模具的主视图

[0010] 图中:1-上模,2-下模,3-下面板,4-第一凸台,5-第一拉杆,6-第一吊环,7-螺钉,8-上连接板,9-第二吊环,10-第二拉杆,11-下连接板,12-第二凸台,13-上面板,14-第二弧形板,15-第二平板,16-第一平板,17-第一弧形板。

具体实施方式

[0011] 实施例1,如图1、图2结构所示,一种玻璃钢制品的成型模具,包括上模1、下模2,下模1包括下模体,下模体由两张第一平板16和两张第一弧形板17组成的结构,两张第一平板16的大小结构相同,第一平板16的下端是平面,第一平板16的上端是呈左高右低的阶梯状折线面,第一平板16的两侧面是弧形的,两张第一弧形板17的弧度相同高度不同,下模体的下端设置有下面板3,下面板3下面设置有第一凸台4,下模体的两张第一平板16下端内侧设置有第一拉杆5,第一拉杆5上设置有第一吊环6,下模体的上端内侧四周设置有下连接板11,下连接板11上设置有第一通孔,上模1包括上模体,上模体由两张第二平板15和两张第二弧形板14组成的四方体结构,两张第二平板15的大小结构相同,第二平板15的上端是平面,第二平板15的下端是呈左低右高的阶梯状折线面,第二平板15的两侧面是弧形的,两张第二弧形板14的弧度相同高度不同,上模体的上端设置有上面板13,上面板13上设置有第二凸台12,上模体的两张第二平板15上端内侧设置有第二拉杆10,第二拉杆10上设置有第二吊环9,上模体的下端内侧四周设置有上连接板8,上连接板8上设置有第二通孔,上模1与下模2是薄壁结构,组成上模1的两张第二弧形板14与组成下模2的两张第一弧形板17弧度一致,上模1与下模2的分型面是呈左高右低的阶梯状折线面,上模1与下模2通过螺钉7连接在一起。

[0012] 本实用新型在使用时,由于采用了异型分型面使得模具结构简单,减少上、下模的修配从而降低了模具加工难度,玻璃钢制品固化成型后,打开上下模具的连接,用起重设备向上缓慢提拉上模,使上模与玻璃钢制品分离,再用相同的方法使下模与玻璃钢制品分离,由于上下模具的分型面是由多个平面组成的异形分型面,在脱模过程中脱模顺利,而且对玻璃钢制品的表面没有磨损,提高了成品质量和生产效率。

[0013] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例,并不用以限制本实用新型,对于本领域的技术人员来说,本实用新型可以有各种更改和变化,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。

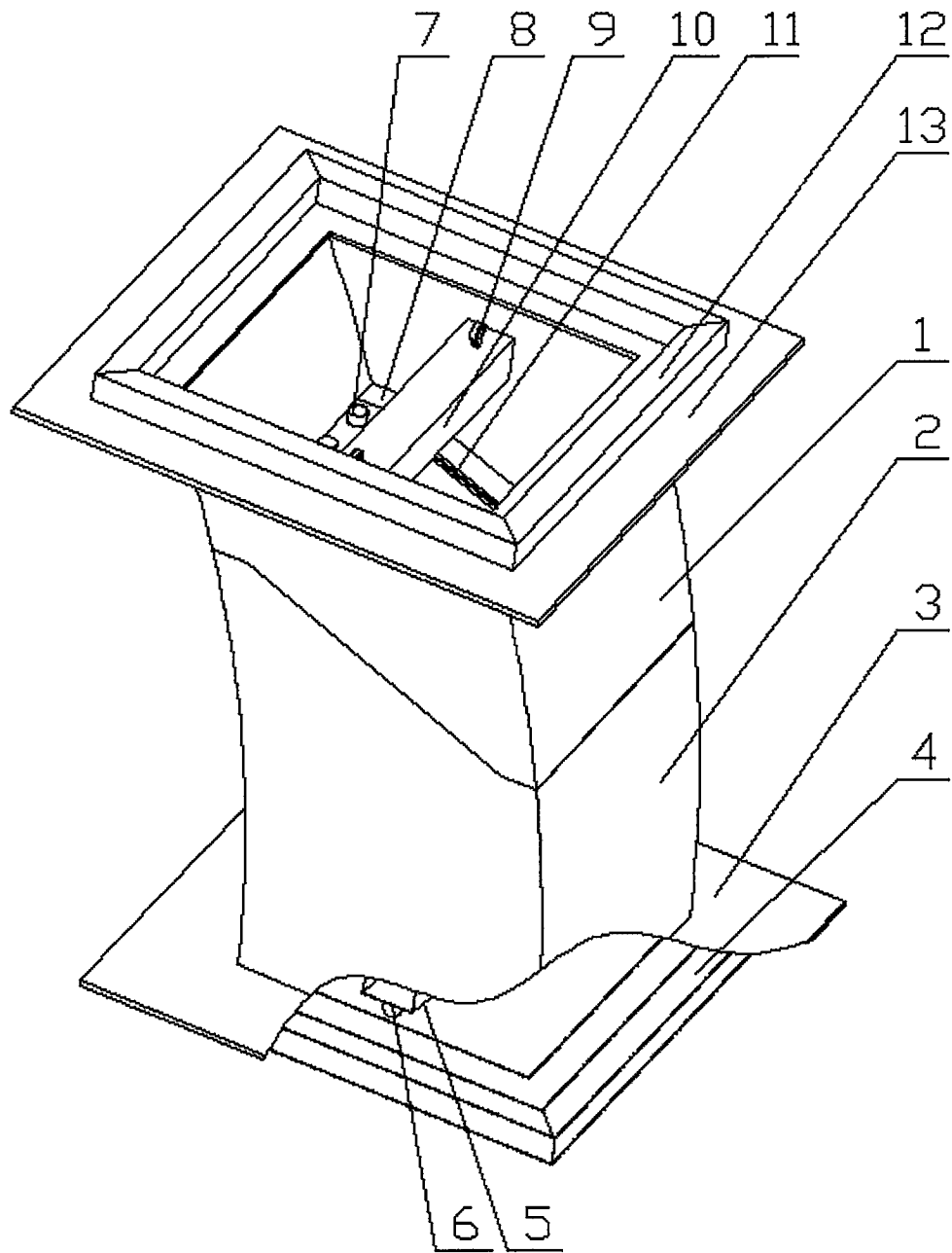


图1

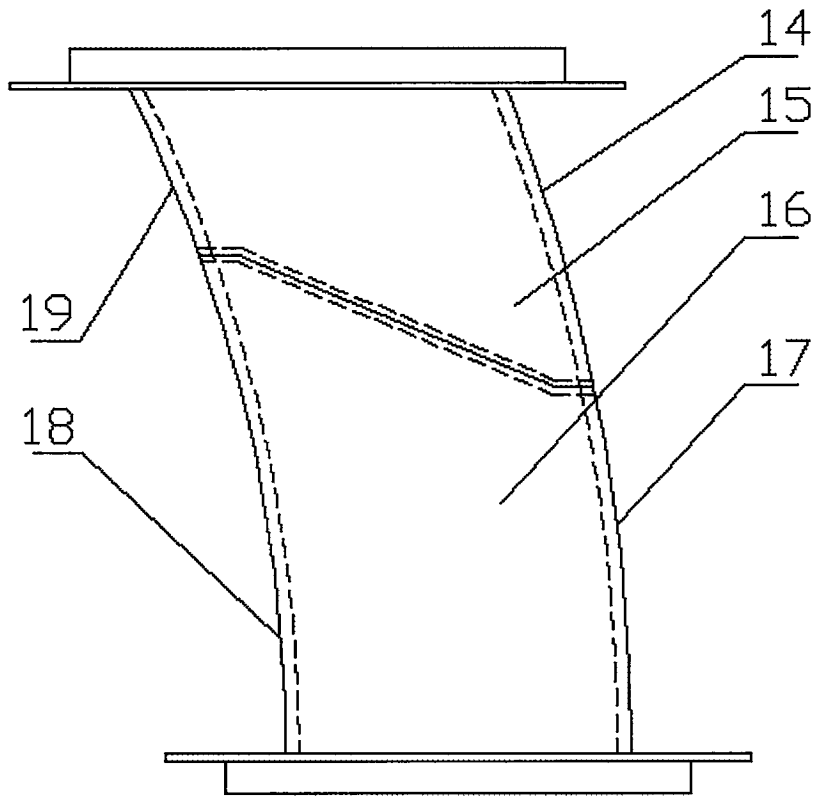


图2