



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 117602819 A

(43) 申请公布日 2024.02.27

(21) 申请号 202311688892.4

(22) 申请日 2023.12.11

(71) 申请人 山西众凯联承机电设备有限公司
地址 030000 山西省太原市尖草坪区太原
不锈钢产业园区A区19号厂房-5

(72) 发明人 王庶 王泽华 曹扬

(74) 专利代理机构 无锡风创知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 32461
专利代理师 毛维薇

(51) Int. Cl.

C03B 37/15 (2006.01)

C03B 40/04 (2006.01)

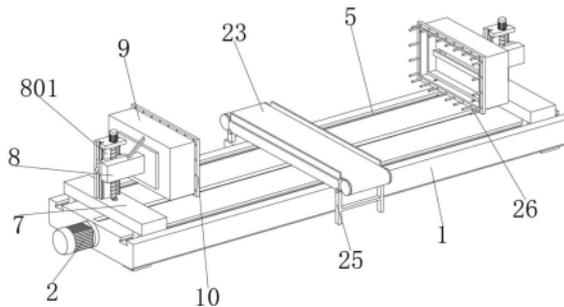
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54) 发明名称

一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具及其方法

(57) 摘要

本发明属于高硅氧玻璃纤维磨具脱模领域,具体的说是一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,包括底座和安装在底座上方的模具机构,所述模具机构包括调节组件和模具组件;本发明通过顶板的设置,模具体在平移到右侧的时候顶板会刚好嵌入到内槽的内部,之后通过液压杆带动模具体向左进行平移,模具体在向左平移之后内槽会停留在模具体的右侧,就能够将模具体内部制作的产品顶下,方便进行脱模,同时在模具体和外槽体的顶部都开设气孔,在物品制作好之后通过气孔向高硅氧玻璃纤维和模具体之间通入气体,使模具体内壁和产品之间产生缝隙,避免高硅氧玻璃纤维和模具体内壁粘连,方便装置脱模。



1. 一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,包括底座(1)和安装在底座(1)上方的模具机构,其特征在于:所述模具机构包括调节组件和模具组件;

所述调节组件包括第一电机(2)、双向螺杆(3)、外套杆(4)、底部滑槽(5)、调节滑块(6)、移动板(7)和高度调节机构(8),所述底座(1)的左侧安装有第一电机(2),所述第一电机(2)的输出端安装有双向螺杆(3),所述双向螺杆(3)的外部安装有相互对称的两组外套杆(4),所述底座(1)的上方前后两侧开设有相互对称的底部滑槽(5),所述底部滑槽(5)的内部安装相互对称的两组调节滑块(6),所述调节滑块(6)的顶部均固定安装有移动板(7),所述移动板(7)的顶部固定安装有高度调节机构(8),所述高度调节机构(8)设置有相互对称的两组;

所述模具组件包括外槽体(9)、固定外板(10)、密封圈(11)、液压杆(12)、横杆(13)、模具体(14)、内槽(15)、顶板(16)、气孔(17)、内部滑槽(18)、稳定滑块(19)、角度调节机构(20)、转轴(21)、安装底板(22)、传送带(23)、挡板(24)、支撑板(25)和定位杆(26),所述高度调节机构(8)的右侧固定安装有外槽体(9),所述外槽体(9)的右侧段杜安装有固定外板(10),所述固定外板(10)的内侧表面安装有密封圈(11),所述外槽体(9)的内腔中安装有液压杆(12),所述液压杆(12)的前后两侧安装有横杆(13),所述液压杆(12)的右侧固定安装有模具体(14),所述模具体(14)的内壁开设有内槽(15),所述横杆(13)的右侧固定连接有顶板(16),所述外槽体(9)和模具体(14)的顶部均开设有气孔(17),所述外槽体(9)的内侧底部开设有内部滑槽(18),所述模具体(14)的底部与内部滑槽(18)的位置固定安装有稳定滑块(19),所述底座(1)的中部后方安装有角度调节机构(20),所述角度调节机构(20)的顶部安装有安装底板(22),所述安装底板(22)的底部表面前后两侧安装有相互对称的两组转轴(21),所述安装底板(22)的上方安装有传送带(23),所述安装底板(22)的顶部左右两侧安装有相互对称的挡板(24),所述安装底板(22)的前方安装有支撑板(25),所述右侧外槽体(9)的端部固定安装有固定外板(10)。

2. 如权利要求1所述的压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,其特征在于:所述移动板(7)通过外套杆(4)与双向螺杆(3)之间的配合与底座(1)构成平移结构,所述移动板(7)通过调节滑块(6)与底部滑槽(5)构成滑动结构。

3. 如权利要求1所述的压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,其特征在于:所述高度调节机构(8)包括背板(801)、第二电机(802)、竖直螺杆(803)、套板(804)、滑动轮(805)和轮槽(806),所述背板(801)的顶部安装有第二电机(802),所述第二电机(802)的输出端安装有竖直螺杆(803),所述竖直螺杆(803)的外部啮合安装有套板(804),所述套板(804)的后方安装有滑动轮(805),所述背板(801)的左右两侧开设有轮槽(806)。

4. 如权利要求3所述的压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,其特征在于:所述套板(804)通过竖直螺杆(803)与背板(801)之间构成升降结构,所述竖直螺杆(803)通过滑动轮(805)与轮槽(806)之间的配合与背板(801)构成升降结构,所述滑动轮(805)在套板(804)的后方对称设置有四个。

5. 如权利要求1所述的压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,其特征在于:所述模具体(14)通过液压杆(12)与外槽体(9)之间构成平移结构,所述模具体(14)通过稳定滑块(19)与内部滑槽(18)之间的配合与外槽体(9)构成滑动结构。

6. 如权利要求1所述的压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,其特征在于:所述顶板

(16)通过横杆(13)与模具体(14)之间构成平移结构,所述顶板(16)与内槽(15)之间的尺寸相互吻合。

7.如权利要求1所述的压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,其特征在于:所述角度调节机构(20)包括侧板(2001)、第三电机(2002)、驱动螺纹轮(2003)、外套轮(2004)、内螺杆(2005)和底杆(2006),所述侧板(2001)的后方安装有第三电机(2002),所述第三电机(2002)的输出端安装有驱动螺纹轮(2003),所述驱动螺纹轮(2003)的边侧啮合有外套轮(2004),所述外套轮(2004)的内部啮合有内螺杆(2005),所述内螺杆(2005)的底部外侧安装有底杆(2006)。

8.如权利要求7所述的压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,其特征在于:所述外套轮(2004)通过驱动螺纹轮(2003)构成转动结构,所述内螺杆(2005)通过外套轮(2004)构成升降结构,所述内螺杆(2005)与底杆(2006)之间的圆心相互重合。

9.如权利要求1所述的压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,其特征在于:所述安装底板(22)通过转轴(21)与支撑板(25)之间构成转动结构。

10.如权利要求1所述的压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的使用方法,其特征在于:在使用过程中第一电机(2)会带动双向螺杆(3)在装置的内部进行转动,双向螺杆(3)在转动的时候就会带动双向螺杆(3)外侧啮合的外套杆(4)在装置内部进行左右方向的平移,同时外套杆(4)设置有相互对称的两个,因此外套杆(4)会被双向螺杆(3)带动在装置的内部进行相对方向的平移,就调节两个高度调节机构(8)之间的位置,方便对高硅氧玻璃纤维进行加工,之后移动板(7)带动将两侧的两个外槽体(9)合拢,合拢之后模具体(14)通过液压杆(12)的推动进行紧闭对高硅氧玻璃纤维进行制作,同时模具体(14)在平移的过程中通过底部的稳定滑块(19)在内部滑槽(18)的内部滑动提高模具体(14)在平移过程中的稳定性,避免模具体(14)在平移的过程中歪斜影响装置使用,然后套板(804)会被垂直螺杆(803)带动在装置内部进行升降,套板(804)在升降的过程中就调节在装置内部的高度,同时为了维持套板(804)在装置内部升降的稳定性,套板(804)后方的滑动轮(805)会在轮槽(806)的内部滑动,维持装置稳定的同时提高套板(804)在升降过程中的顺滑度,避免套板(804)在升降过程中卡顿影响装置使用,然后模具体(14)在平移的过程中会在横杆(13)的外侧进行平移,模具体(14)在平移到右侧的时候顶板(16)会刚好嵌入到内槽(15)的内部,然后通过模具体(14)对高硅氧玻璃纤维进行制作,在制作完成之后通过液压杆(12)带动模具体(14)向左进行平移,模具体(14)在向左平移之后内槽(15)会停留在模具体(14)的右侧,就将模具体(14)内部制作的产品顶下,方便进行脱模,同时在模具体(14)和外槽体(9)的顶部都开设气孔(17),在物品制作好之后通过气孔(17)向高硅氧玻璃纤维和模具体(14)之间通入气体,使模具体(14)内壁和产品之间产生缝隙,避免高硅氧玻璃纤维和模具体(14)内壁粘连,方便装置脱模。

一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具及其方法

技术领域

[0001] 本发明涉及高硅氧玻璃纤维磨具脱模领域,特别是一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具。

背景技术

[0002] 高硅氧纤维是高纯氧化硅非晶体连续纤维的简称,高硅氧纤维在摄氏1000度时能长久保持良好的强度和弹性,是超高温热流和喷射火焰的有效热屏障、及人员设施的可靠防护装置;其导热系数低、对高热冲击有良好的抵御性能,对绝大多数化学品呈惰性,对高温下的化合物、腐蚀性矿物质、弱碱性熔融合金有良好的耐腐蚀性,在高温、强辐射条件下正常持续工作,高硅氧玻璃纤维可以通过模具进行制备。

[0003] 但是,现有技术的高硅氧玻璃纤维制备模具在物品进行脱模过程中容易粘连,造成高硅氧玻璃纤维物品的损坏影响成品的使用,需要发展新功能的压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具。

发明内容

[0004] 本部分的目的在于概述本发明的实施例的一些方面以及简要介绍一些较佳实施例。在本部分以及本申请的说明书摘要和发明名称中可能会做些简化或省略以避免使本部分、说明书摘要和发明名称的目的模糊,而这种简化或省略不能用于限制本发明的范围。

[0005] 因此,本发明所要解决的技术问题是:现有技术的高硅氧玻璃纤维制备模具在物品进行脱模过程中容易粘连,造成高硅氧玻璃纤维物品的损坏影响成品的使用。

[0006] 为解决上述技术问题,本发明提供如下技术方案:一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,包括底座和安装在底座上方的模具机构,所述模具机构包括调节组件和模具组件;

[0007] 所述调节组件包括第一电机、双向螺杆、外套杆、底部滑槽、调节滑块、移动板和高度调节机构,所述底座的左侧安装有第一电机,所述第一电机的输出端安装有双向螺杆,所述双向螺杆的外部安装有相互对称的两组外套杆,所述底座的上方前后两侧开设有相互对称的底部滑槽,所述底部滑槽的内部安装相互对称的两组调节滑块,所述调节滑块的顶部均固定安装有移动板,所述移动板的顶部固定安装有高度调节机构,所述高度调节机构设置于相互对称的两组;

[0008] 所述模具组件包括外槽体、固定外板、密封圈、液压杆、横杆、模具体、内槽、顶板、气孔、内部滑槽、稳定滑块、角度调节机构、转轴、安装底板、传送带、挡板、支撑板和定位杆,所述高度调节机构的右侧固定安装有外槽体,所述外槽体的右侧段杜安装有固定外板,所述固定外板的内侧表面安装有密封圈,所述外槽体的内腔中安装有液压杆,所述液压杆的前后两侧安装有横杆,所述液压杆的右侧固定安装有模具体,所述模具体的内壁开设有内槽,所述横杆的右侧固定连接顶板,所述外槽体和模具体的顶部均开设有气孔,所述外槽体的内侧底部开设有内部滑槽,所述模具体的底部与内部滑槽的位置固定安装有稳定滑

块,所述底座的中部后方安装有角度调节机构,所述角度调节机构的顶部安装有安装底板,所述安装底板的底部表面前后两侧安装有相互对称的两组转轴,所述安装底板的上方安装有传送带,所述安装底板的顶部左右两侧安装有相互对称的挡板,所述安装底板的前方安装有支撑板,所述右侧外槽体的端部固定安装有固定外板。

[0009] 优选的,所述移动板通过外套杆与双向螺杆之间的配合与底座构成平移结构,所述移动板通过调节滑块与底部滑槽构成滑动结构。

[0010] 优选的,所述高度调节机构包括背板、第二电机、竖直螺杆、套板、滑动轮和轮槽,所述背板的顶部安装有第二电机,所述第二电机的输出端安装有竖直螺杆,所述竖直螺杆的外部啮合安装有套板,所述套板的后方安装有滑动轮,所述背板的左右两侧开设有轮槽。

[0011] 优选的,所述套板通过竖直螺杆与背板之间构成升降结构,所述竖直螺杆通过滑动轮与轮槽之间的配合与背板构成升降结构,所述滑动轮在套板的后方对称设置有四个。

[0012] 优选的,所述模具体通过液压杆与外槽体之间构成平移结构,所述模具体通过稳定滑块与内部滑槽之间的配合与外槽体构成滑动结构。

[0013] 优选的,所述顶板通过横杆与模具体之间构成平移结构,所述顶板与内槽之间的尺寸相互吻合。

[0014] 优选的,所述角度调节机构包括侧板、第三电机、驱动螺纹轮、外套轮、内螺杆和底杆,所述侧板的后方安装有第三电机,所述第三电机的输出端安装有驱动螺纹轮,所述驱动螺纹轮的边侧啮合有外套轮,所述外套轮的内部啮合有内螺杆,所述内螺杆的底部外侧安装有底杆。

[0015] 优选的,所述外套轮通过驱动螺纹轮构成转动结构,所述内螺杆通过外套轮构成升降结构,所述内螺杆与底杆之间的圆心相互重合。

[0016] 优选的,所述安装底板通过转轴与支撑板之间构成转动结构。

[0017] 优选的,在使用过程中第一电机会带动双向螺杆在装置的内部进行转动,双向螺杆在转动的时候就会带动双向螺杆外侧啮合的外套杆在装置内部进行左右方向的平移,同时外套杆设置有相互对称的两个,因此外套杆会被双向螺杆带动在装置的内部进行相对方向的平移,就调节两个高度调节机构之间的位置,方便对高硅氧玻璃纤维进行加工,之后移动板带动将两侧的两个外槽体合拢,合拢之后模具体通过液压杆的推动进行紧闭对高硅氧玻璃纤维进行制作,同时模具体在平移的过程中通过底部的稳定滑块在内部滑槽的内部滑动提高模具体在平移过程中的稳定性,避免模具体在平移的过程中歪斜影响装置使用,然后套板会被竖直螺杆带动在装置内部进行升降,套板在升降的过程中就调节在装置内部的高度,同时为了维持套板在装置内部升降的稳定性,套板后方的滑动轮会在轮槽的内部滑动,维持装置稳定的同时提高套板在升降过程中的顺滑度,避免套板在升降过程中卡顿影响装置使用,然后模具体在平移的过程中会在横杆的外侧进行平移,模具体在平移到右侧的时候顶板会刚好嵌入到内槽的内部,然后通过模具体对高硅氧玻璃纤维进行制作,在制作完成之后通过液压杆带动模具体向左进行平移,模具体在向左平移之后内槽会停留在模具体的右侧,就将模具体内部制作的产品顶下,方便进行脱模,同时在模具体和外槽体的顶部都开设气孔,在物品制作好之后通过气孔向高硅氧玻璃纤维和模具体之间通入气体,使模具体内壁和产品之间产生缝隙,避免高硅氧玻璃纤维和模具体内壁粘连,方便装置脱模。

[0018] 本发明具有以下有益效果:

[0019] 本发明使用过程中第一电机会带动双向螺杆在装置的内部进行转动,双向螺杆在转动的时候就会带动双向螺杆外侧啮合的外套杆在装置内部进行左右方向的平移,同时外套杆设置有相互对称的两个,因此外套杆会被双向螺杆带动在装置的内部进行相对方向的平移,就能够调节两个高度调节机构之间的位置,方便对高硅氧玻璃纤维进行加工。

[0020] 本发明通过套板被竖直螺杆带动升降,在使用过程中套板会被竖直螺杆带动在装置内部进行升降,套板在升降的过程中就能够调节在装置内部的高度,同时为了维持套板在装置内部升降的稳定性,套板后方的滑动轮会在轮槽的内部滑动,维持装置稳定的同时能够提高套板在升降过程中的顺滑度,避免套板在升降过程中卡顿影响装置使用。

[0021] 本发明通过顶板的设置,模具体在平移的过程中会在横杆的外侧进行平移,模具体在平移到右侧的时候顶板会刚好嵌入到内槽的内部,然后通过模具体对高硅氧玻璃纤维进行制作,在制作完成之后通过液压杆带动模具体向左进行平移,模具体在向左平移之后内槽会停留在模具体的右侧,就能够将模具体内部制作的产品顶下,方便进行脱模,同时在模具体和外槽体的顶部都开设气孔,在物品制作好之后通过气孔向高硅氧玻璃纤维和模具体之间通入气体,使模具体内壁和产品之间产生缝隙,避免高硅氧玻璃纤维和模具体内壁粘连,方便装置脱模。

[0022] 本发明通过内螺杆可以进行升降,在使用过程中第三电机会带动驱动螺纹轮在装置的内部进行转动,驱动螺纹轮在转动的时候就会带动外套轮在装置内部转动,由于外套轮与内螺杆相互啮合,由于外套轮会带动内螺杆在装置的内部升降,内螺杆升降的时候就会调节安装底板尾部的高度,以此就能够调节安装底板与底座之间的角度,方便将制作完成的产品通过传送带进行输送。

附图说明

[0023] 为了更清楚地说明本发明实施例的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其它的附图。其中:

[0024] 图1为本发明一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的整体结构示意图。

[0025] 图2为本发明一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的底座剖视结构示意图。

[0026] 图3为本发明一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的高度调节机构结构示意图。

[0027] 图4为本发明一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的高度调节机构右视结构示意图。

[0028] 图5为本发明一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的高度调节机构剖视结构示意图。

[0029] 图6为本发明一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的外槽体和模具体剖视结构示意图。

[0030] 图7为本发明一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的传送带结构示意图。

[0031] 图8为本发明一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的角度调节机构结构示

意图。

[0032] 图中:1、底座;2、第一电机;3、双向螺杆;4、外套杆;5、底部滑槽;6、调节滑块;7、移动板;8、高度调节机构;801、背板;802、第二电机;803、竖直螺杆;804、套板;805、滑动轮;806、轮槽;9、外槽体;10、固定外板;11、密封圈;12、液压杆;13、横杆;14、模具体;15、内槽;16、顶板;17、气孔;18、内部滑槽;19、稳定滑块;20、角度调节机构;2001、侧板;2002、第三电机;2003、驱动螺纹轮;2004、外套轮;2005、内螺杆;2006、底杆;21、转轴;22、安装底板;23、传送带;24、挡板;25、支撑板;26、定位杆。

具体实施方式

[0033] 为使本发明的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂,下面结合说明书附图对本发明的具体实施方式做详细的说明。

[0034] 实施例1

[0035] 本发明第一个实施例,该实施例提供了一种压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,包括底座1和安装在底座1上方的模具机构,模具机构包括调节组件和模具组件;

[0036] 调节组件包括第一电机2、双向螺杆3、外套杆4、底部滑槽5、调节滑块6、移动板7和高度调节机构8,底座1的左侧安装有第一电机2,第一电机2的输出端安装有双向螺杆3,双向螺杆3的外部安装有相互对称的两组外套杆4,底座1的上方前后两侧开设有相互对称的底部滑槽5,底部滑槽5的内部安装相互对称的两组调节滑块6,调节滑块6的顶部均固定安装有移动板7,移动板7的顶部固定安装有高度调节机构8,高度调节机构8设置有相互对称的两组;

[0037] 模具组件包括外槽体9、固定外板10、密封圈11、液压杆12、横杆13、模具体14、内槽15、顶板16、气孔17、内部滑槽18、稳定滑块19、角度调节机构20、转轴21、安装底板22、传送带23、挡板24、支撑板25和定位杆26,高度调节机构8的右侧固定安装有外槽体9,外槽体9的右侧段杜安装有固定外板10,固定外板10的内侧表面安装有密封圈11,外槽体9的内腔中安装有液压杆12,液压杆12的前后两侧安装有横杆13,液压杆12的右侧固定安装有模具体14,模具体14的内壁开设有内槽15,横杆13的右侧固定连接顶板16,外槽体9和模具体14的顶部均开设有气孔17,外槽体9的内侧底部开设有内部滑槽18,模具体14的底部与内部滑槽18的位置固定安装有稳定滑块19,底座1的中部后方安装有角度调节机构20,角度调节机构20的顶部安装有安装底板22,安装底板22的底部表面前后两侧安装有相互对称的两组转轴21,安装底板22的上方安装有传送带23,安装底板22的顶部左右两侧安装有相互对称的挡板24,安装底板22的前方安装有支撑板25,右侧外槽体9的端部固定安装有固定外板10。

[0038] 实施例2

[0039] 本实施例基于上一个实施例,与上一个实施例不同之处在于,本实施例提供压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的平移结构,具体的。

[0040] 移动板7通过外套杆4与双向螺杆3之间的配合与底座1构成平移结构,移动板7通过调节滑块6与底部滑槽5构成滑动结构,在使用过程中第一电机2会带动双向螺杆3在装置的内部进行转动,双向螺杆3在转动的时候就会带动双向螺杆3外侧啮合的外套杆4在装置内部进行左右方向的平移,同时外套杆4设置有相互对称的两个,因此外套杆4会被双向螺杆3带动在装置的内部进行相对方向的平移,就能够调节两个高度调节机构8之间的位置,

方便对高硅氧玻璃纤维进行加工。

[0041] 实施例3

[0042] 本实施例基于上一个实施例,与上一个实施例不同之处在于,本实施例提供压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的高度调节结构,具体的。

[0043] 高度调节机构8包括背板801、第二电机802、竖直螺杆803、套板804、滑动轮805和轮槽806,背板801的顶部安装有第二电机802,第二电机802的输出端安装有竖直螺杆803,竖直螺杆803的外部啮合安装有套板804,套板804的后方安装有滑动轮805,背板801的左右两侧开设有轮槽806。

[0044] 套板804通过竖直螺杆803与背板801之间构成升降结构,竖直螺杆803通过滑动轮805与轮槽806之间的配合与背板801构成升降结构,滑动轮805在套板804的后方对称设置有四个,在使用过程中套板804会被竖直螺杆803带动在装置内部进行升降,套板804在升降的过程中就能够调节在装置内部的高度,同时为了维持套板804在装置内部升降的稳定性,套板804后方的滑动轮805会在轮槽806的内部滑动,维持装置稳定的同时能够提高套板804在升降过程中的顺滑度,避免套板804在升降过程中卡顿影响装置使用。

[0045] 实施例4

[0046] 本实施例基于上一个实施例,与上一个实施例不同之处在于,本实施例提供压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具,具体的。

[0047] 模具体14通过液压杆12与外槽体9之间构成平移结构,模具体14通过稳定滑块19与内部滑槽18之间的配合与外槽体9构成滑动结构,在使用过程中通过移动板7带动将两侧的两个外槽体9合拢,合拢之后模具体14通过液压杆12的推动进行紧闭对高硅氧玻璃纤维进行制作,同时模具体14在平移的过程中通过底部的稳定滑块19在内部滑槽18的内部滑动提高模具体14在平移过程中的稳定性,避免模具体14在平移的过程中歪斜影响装置使用。

[0048] 顶板16通过横杆13与模具体14之间构成平移结构,顶板16与内槽15之间的尺寸相互吻合,模具体14在平移的过程中会在横杆13的外侧进行平移,模具体14在平移到右侧的时候顶板16会刚好嵌入到内槽15的内部,然后通过模具体14对高硅氧玻璃纤维进行制作,在制作完成之后通过液压杆12带动模具体14向左进行平移,模具体14在向左平移之后内槽15会停留在模具体14的右侧,就能够将模具体14内部制作的产品顶下,方便进行脱模,同时在模具体14和外槽体9的顶部都开设气孔17,在物品制作好之后通过气孔17向高硅氧玻璃纤维和模具体14之间通入气体,使模具体14内壁和产品之间产生缝隙,避免高硅氧玻璃纤维和模具体14内壁粘连,方便装置脱模。

[0049] 实施例5

[0050] 本实施例基于上一个实施例,与上一个实施例不同之处在于,本实施例提供压制高硅氧玻璃纤维快速脱模不粘模具的传送机构,具体的。

[0051] 角度调节机构20包括侧板2001、第三电机2002、驱动螺纹轮2003、外套轮2004、内螺杆2005和底杆2006,侧板2001的后方安装有第三电机2002,第三电机2002的输出端安装有驱动螺纹轮2003,驱动螺纹轮2003的边侧啮合有外套轮2004,外套轮2004的内部啮合有内螺杆2005,内螺杆2005的底部外侧安装有底杆2006。

[0052] 外套轮2004通过驱动螺纹轮2003构成转动结构,内螺杆2005通过外套轮2004构成升降结构,内螺杆2005与底杆2006之间的圆心相互重合,在使用过程中第三电机2002会带

动驱动螺纹轮2003在装置的内部进行转动,驱动螺纹轮2003在转动的时候就会带动外套轮2004在装置内部转动,由于外套轮2004与内螺杆2005相互啮合,由于外套轮2004会带动内螺杆2005在装置的内部升降,内螺杆2005升降的时候就会调节安装底板22尾部的高度,以此就能够调节安装底板22与底座1之间的角度,方便将制作完成的产品通过传送带23进行输送。

[0053] 安装底板22通过转轴21与支撑板25之间构成转动结构,在使用过程中安装底板22会通过转轴21在装置的内部进行转动,在转动的时候就可以调节安装底板22与支撑板25之间的角度,在角度调节过程中可以调节传送带23的角度,以便于对加工完成的高硅氧玻璃纤维产品进行输送,方便装置进行使用。

[0054] 工作原理:首先,在使用过程中第一电机2会带动双向螺杆3在装置的内部进行转动,双向螺杆3在转动的时候就会带动双向螺杆3外侧啮合的外套杆4在装置内部进行左右方向的平移,同时外套杆4设置有相互对称的两个,因此外套杆4会被双向螺杆3带动在装置的内部进行相对方向的平移,就调节两个高度调节机构8之间的位置,方便对高硅氧玻璃纤维进行加工,之后移动板7带动将两侧的两个外槽体9合拢,合拢之后模具体14通过液压杆12的推动进行紧闭对高硅氧玻璃纤维进行制作,同时模具体14在平移的过程中通过底部的稳定滑块19在内部滑槽18的内部滑动提高模具体14在平移过程中的稳定性,避免模具体14在平移的过程中歪斜影响装置使用,然后套板804会被竖直螺杆803带动在装置内部进行升降,套板804在升降的过程中就调节在装置内部的高度,同时为了维持套板804在装置内部升降的稳定性,套板804后方的滑动轮805会在轮槽806的内部滑动,维持装置稳定的同时提高套板804在升降过程中的顺滑度,避免套板804在升降过程中卡顿影响装置使用,然后模具体14在平移的过程中会在横杆13的外侧进行平移,模具体14在平移到右侧的时候顶板16会刚好嵌入到内槽15的内部,然后通过模具体14对高硅氧玻璃纤维进行制作,在制作完成之后通过液压杆12带动模具体14向左进行平移,模具体14在向左平移之后内槽15会停留在模具体14的右侧,就将模具体14内部制作的产品顶下,方便进行脱模,同时在模具体14和外槽体9的顶部都开设气孔17,在物品制作好之后通过气孔17向高硅氧玻璃纤维和模具体14之间通入气体,使模具体14内壁和产品之间产生缝隙,避免高硅氧玻璃纤维和模具体14内壁粘连,方便装置脱模;

[0055] 最后第三电机2002会带动驱动螺纹轮2003在装置的内部进行转动,驱动螺纹轮2003在转动的时候就会带动外套轮2004在装置内部转动,由于外套轮2004与内螺杆2005相互啮合,由于外套轮2004会带动内螺杆2005在装置的内部升降,内螺杆2005升降的时候就会调节安装底板22尾部的高度,以此就调节安装底板22与底座1之间的角度,方便将制作完成的产品通过传送带23进行输送,安装底板22通过转轴21在装置的内部进行转动,在转动的时候就可以调节安装底板22与支撑板25之间的角度,在角度调节过程中可以调节传送带23的角度,以便于对加工完成的高硅氧玻璃纤维产品进行输送,方便装置进行使用。

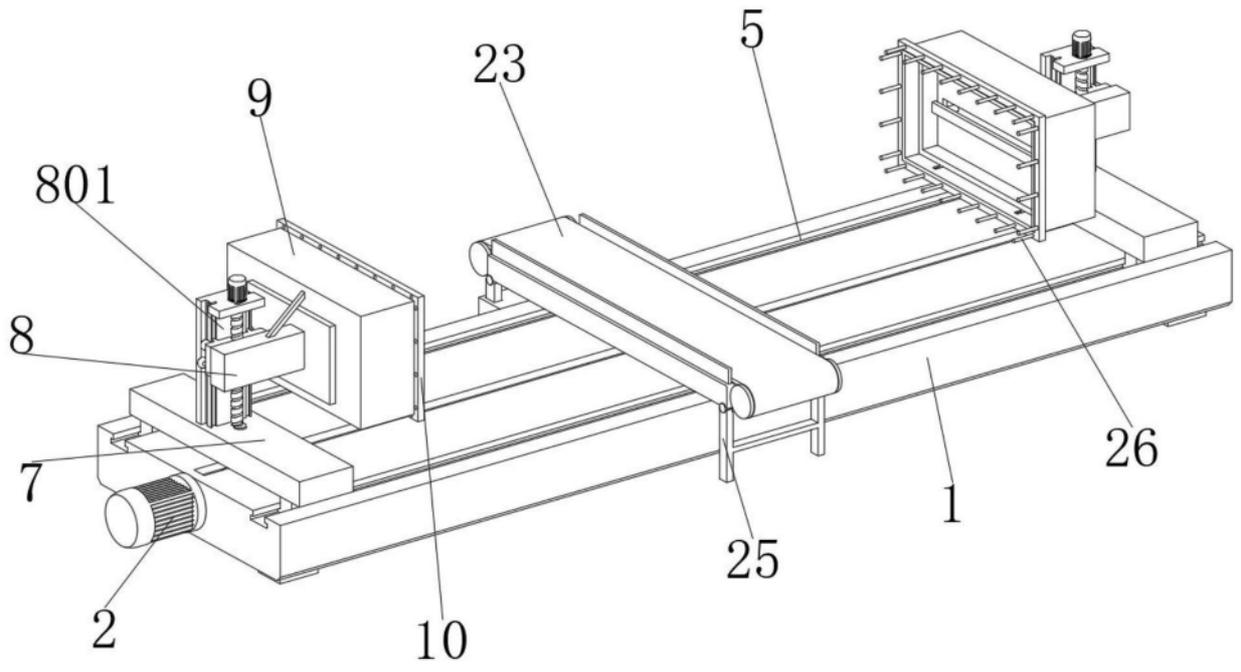


图1

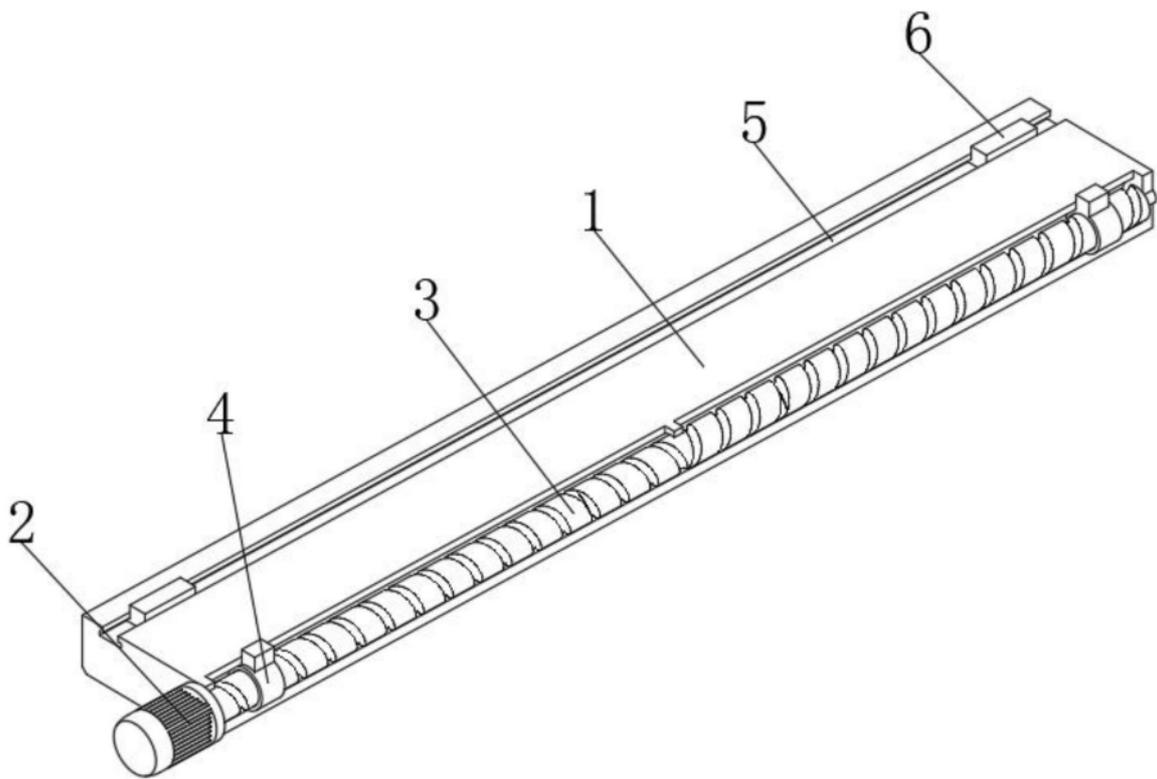


图2

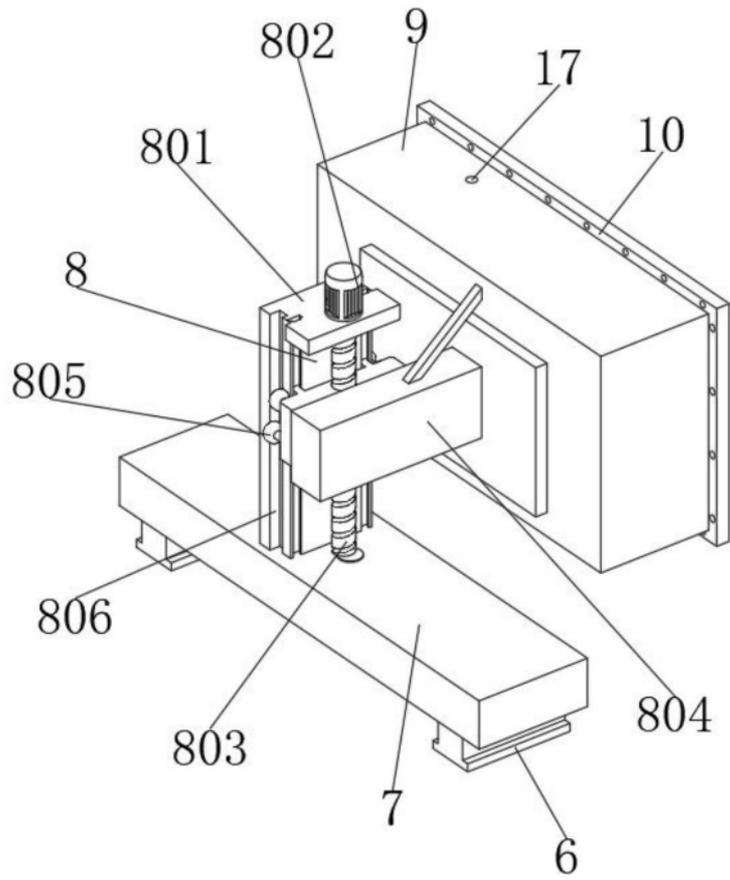


图3

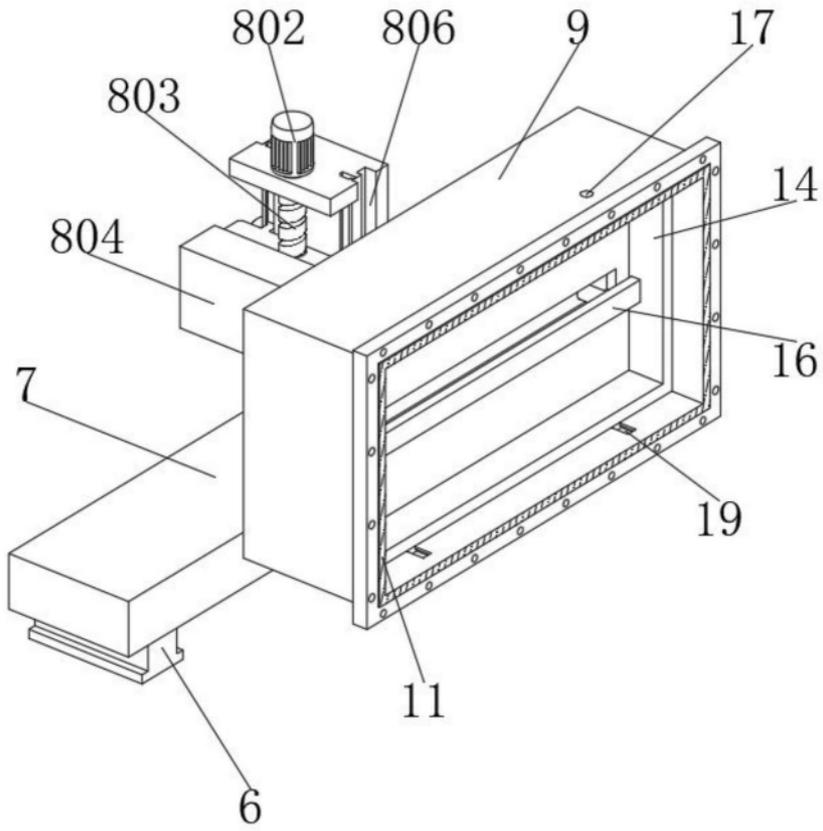


图4

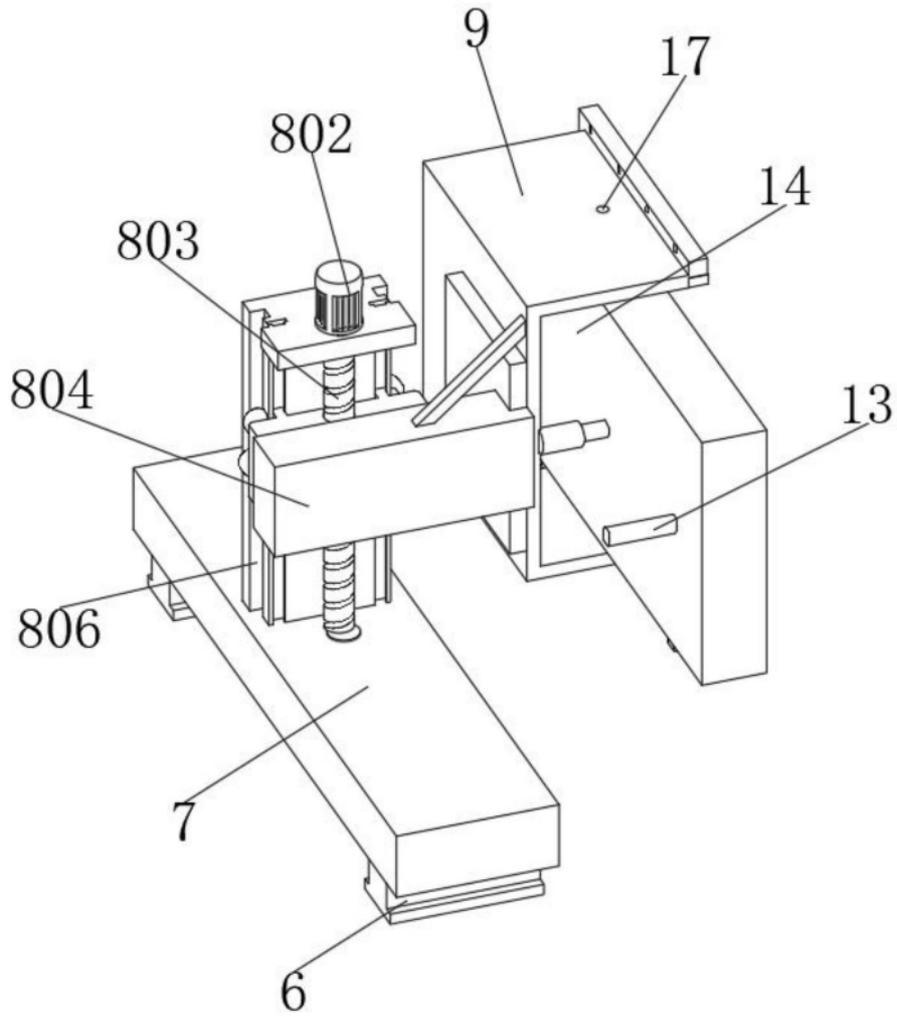


图5

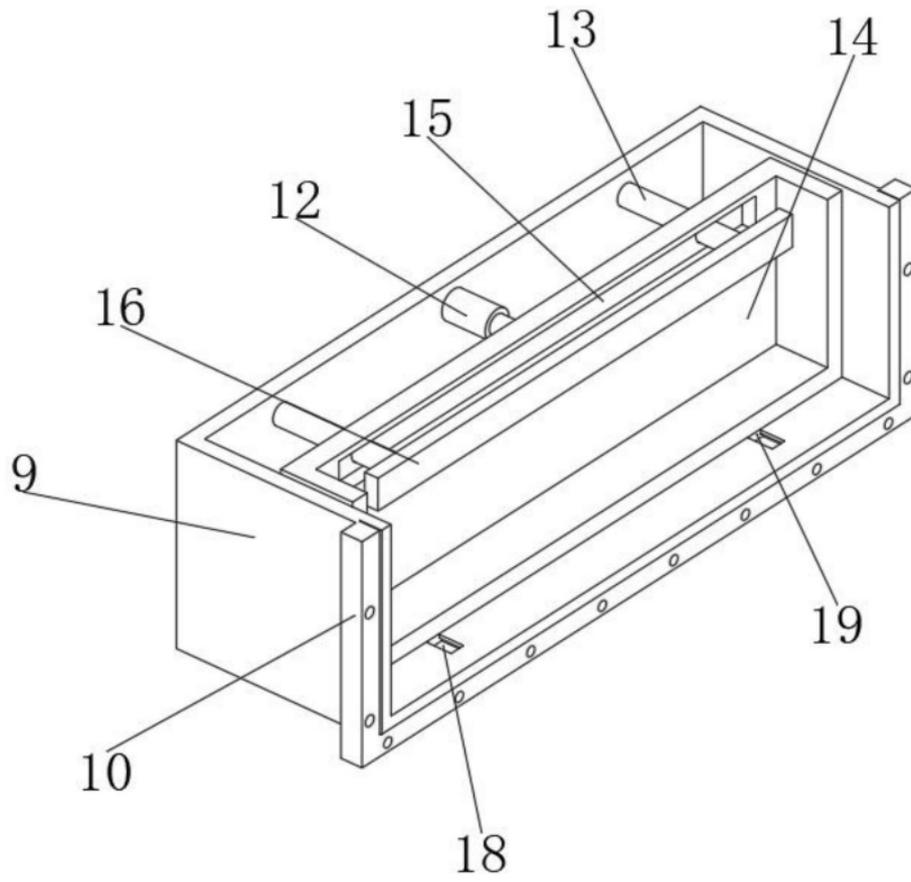


图6

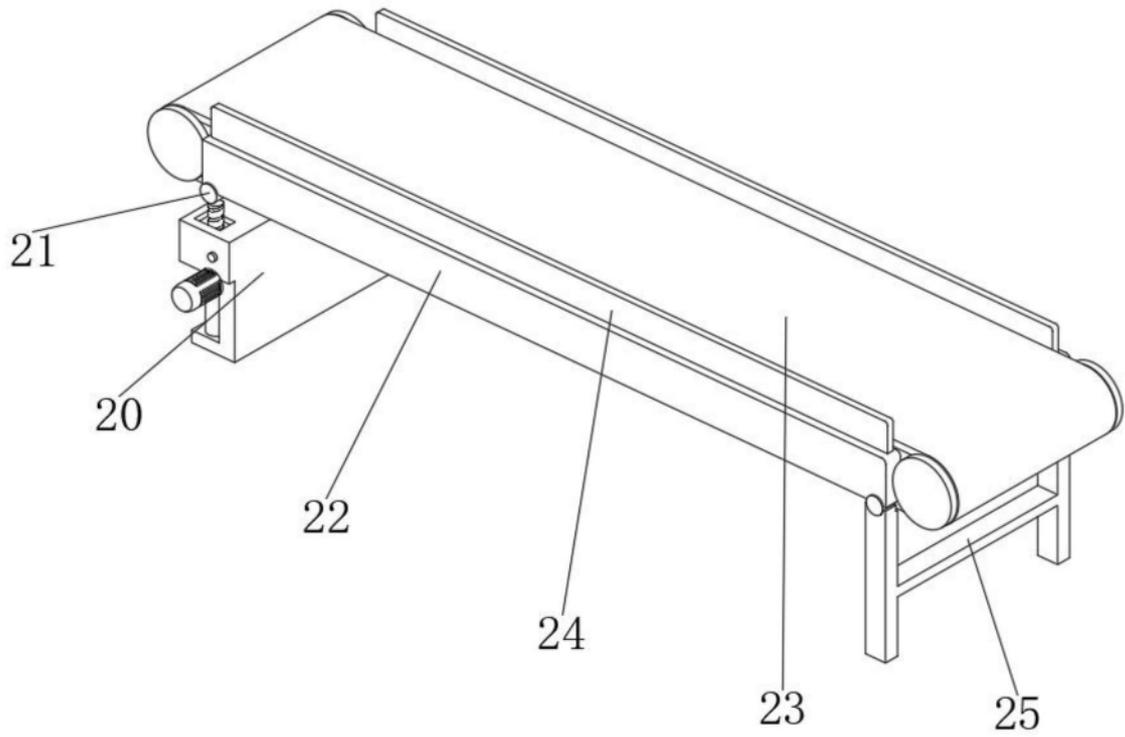


图7

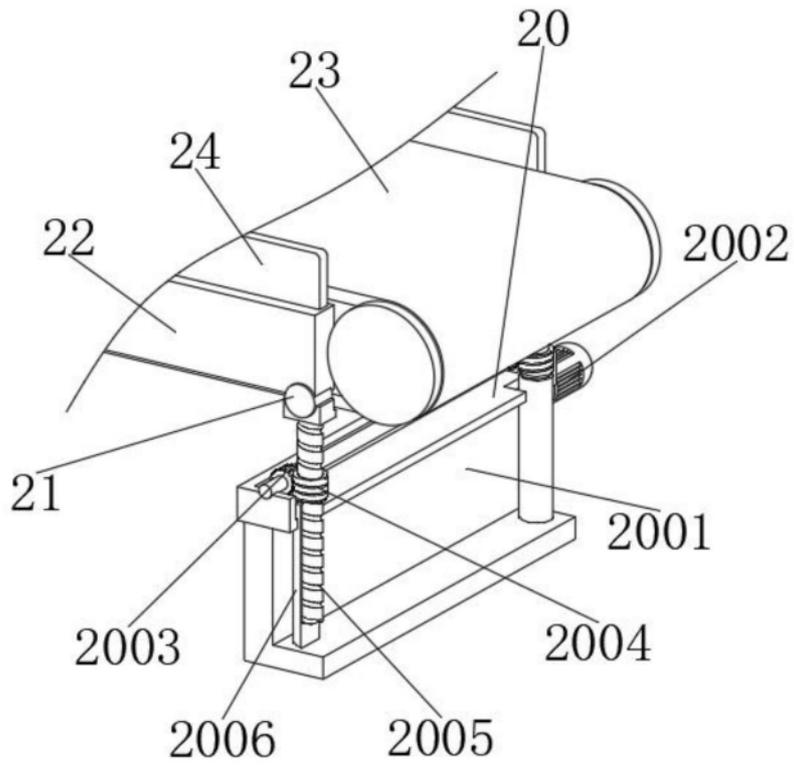


图8