

玻璃钢 玻玉 玻璃钢夹砂管道

产品名称	玻璃钢 玻玉 玻璃钢夹砂管道
公司名称	连云港唯德复合材料设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省连云港市洪门工业园区新牛公路北
联系电话	13961395177

产品详情

碳纤维型板成型模具的制作方法

【专利摘要】本实用新型属于碳纤维材料成型技术领域，具体涉及一种碳纤维型板成型模具及其成型方法，本发明采用渐变式热压成型，使碳纤维板材分多次变形，逐步接近于型板的理想截面形状，使型板拐角出的物料能够进行多次重新分配，避免物料堆积，从而确保型板各部位壁厚均匀。

【专利说明】

碳纤维型板成型模具

技术领域

[0001]本实用新型属于碳纤维材料成型技术领域，具体涉及一种碳纤维型板成型模具。

【背景技术】

[0002]碳纤维材料具有强度高、质量轻等特点，因此被广泛应用于航空材料中。现有技术中，碳纤维材料一般都采用一次热压成型，然而，由于碳纤维材料独特的物理性质，在热压过程中，型板拐角处的极速变形会导致型板拐角处容易产生物料堆积现象，导致型板厚度不均匀，从而影响碳纤维型板的成型质量。

【实用新型内容】

[0003]本实用新型的目的是提供一种能够确保碳纤维型板各部位壁厚均匀的碳纤维型板成型模具。

[0004]为实现上述目的，本实用新型提供了以下技术方案：

[0005]一种碳纤维型板成型模具，所述型板成型前为平面条板状结构，成型后为各部位截面形状一致的条状型板，包括模组和第二模组，所述模组包括相互开合设置的凸模和凹模，所述凸模和凹模均为长条状结构，凸模和凹模其中一端的截面形状接近于型板成型前的截面形状，另一端的截面形状接近于型板成型后的截面形状，且两端截面之间为渐变式平滑过渡；所述第二模组包括相互开合设置的第二凸模和第二凹模，所述第二凸模和第二凹模为各部位截面形状一致的长条状结构，且第二凸模和第二凹模的截面形状与成型后的型板的截面形状一致，所述第二凸模和第二凹模的中心线与凸模和凹模的中心线位于同一直线上，且第二凸模和第二凹模位于凸模和凹模截面接近成型后型板的一端；所述模组和第二模组内均设有用于对模面进行加热的加热装置。

一种玻璃纤维纸成型用缓冲装置的制造方法

【专利摘要】本实用新型提供一种玻璃纤维纸成型用缓冲装置，它包括有前挡板、后挡板，其中，网箱的进料端内侧壁上设有垂直的导向槽，前挡板、后挡板两端分别活动套装在相应的导向槽内，前挡板位于网箱进料端端部一侧；安装后的前挡板底部与网箱底部之间预留一定距离形成控浆通道，后挡板底部与网箱底部接触，且前挡板顶部高度大于后挡板顶部高度；位于进料口一侧导向槽槽口处设有导流板，前挡板上设有高度调节机构。本实用新型的优点在于：成型后的纸张表面平整，玻璃钢公司，玻璃纤维的流速均匀，进料流速可控可调，方便实用，使用效果好。

【专利说明】

一种玻璃纤维纸成型用缓冲装置

技术领域

[0001]本实用新型涉及一种玻璃纤维的技术领域，尤其是指一种玻璃纤维纸成型用缓冲

目.0

【背景技术】

[0002]玻璃纤维纸是由直径细小的玻璃纤维抄造而成的薄页纸。尺寸稳定性好。抗化学药剂性大。耐气候性强。不燃性好。可用100%玻璃纤维(直径 $0.3\sim 0.5\mu$ 以下，主要成分是二氧化硅)，经轻度打浆，加胶黏剂，或者配加部分化学木浆，在长网造纸机或圆网造纸机上而抄造而成。也可添加硅胶或胶态矾土，用以提高强度。玻璃纤维纸在成型时通过将浆料输送至网箱(网箱就是将玻璃纤维浆流入后通过网状平台来将多余的水分过滤，使玻璃纤维初步形成水分较大的纸)中然后初步成型纸张，现有是直接浆料导入网箱让其自然流动成型纸张，这种方式成型后的纸张厚度不均匀，流速不好控制。

【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，提供一种玻璃纤维纸成型用的结构简单、方便实用，使用效果好的缓冲装置。

[0018]附图标注:1、直壁缠绕管；2、承口；21、平直段；211、加强筋；22、颈缩段;23、扩口段;24、环形沟槽。

【具体实施方式】

[0019]下面结合附图，玻璃钢夹砂管道，通过具体实施例，玻璃钢，对本实用新型的技术方案进行清楚、完整的描述。

[0020]如图1所示，一种聚乙烯缠绕管的连接装置，包括均由聚乙烯制成的直壁缠绕管I和承口2，直壁缠绕管I和承口2一体设置。承口2包括平直段21、颈缩段22、扩口段23三个结构。承口2的平直段21与直壁缠绕管I相连。

[0021]平直段21(实际上为连接直壁缠绕管的弧形过渡段)的轴向长度为直壁缠绕管I的管体外径的0.8倍，其外表面设有若干加强筋211 加强筋211的数量为1~3条，加强筋211的形状为适配平直段21外径的圆环状。该长度保证了在发生沉降或其他原因引起管道弯曲时，保持接口的相对平直，减少泄漏的可能。

[0022]颈缩段22的轴向长度为直壁缠绕管I的管体外径的0.2倍，其内径为直壁缠绕管I外径的0.92~0.95倍(该数值表示颈缩段的内径)。该部分利用了聚乙烯具有较好的弹性和尺寸设定，使管材在插入承口2后，不易移位。

[0023]平直段21与颈缩段22连接处的内表面设置有环形沟槽24，环形沟槽24用于放置膨胀橡胶圈。膨胀橡胶圈尺寸与环形沟槽24同等大小，在管材插入承口2时，不易引起胶圈变形、扭曲或移位，使安装与使用更顺利。

[0024]相比其他扩口装置，该承口2还增设了扩口段，扩口段23长度为管体外径的0.1倍，玻璃钢生产厂家，外扩角度为15°(即与承口中心线的夹角为15°)，使管材插入时能圆滑过渡，并顺利插入承口2中。

玻璃钢-玻玉-玻璃钢夹砂管道由连云港唯德复合材料设备有限公司提供。连云港唯德复合材料设备有限公司(www.wdfrp.com)是一家从事“连续玻璃钢管道生产线、定长玻璃钢管道生产线、”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“唯德复合材料设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使唯德复合材料设备在行业专用设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！