

# 玻璃钢生产厂家 玻璃管道厂家 玻璃管道

产品名称	玻璃钢生产厂家 玻璃管道厂家 玻璃管道
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。

相对于现有技术，本发明包括以下有益效果

[0023]本发明提供一种管道缠绕设备，用于带动管道盘转动，玻璃管道，包括底板、顶板和转轴，所述底板和所述顶板之间垂直设置多个支撑杆，所述顶板的中央设置有通孔，所述转轴穿过所述通孔并安装于所述顶板，所述转轴还设置有相对所述转轴的轴向位置可调的挡板。

[0024]使用者使用该管道缠绕设备时，可以将管道盘放到顶板和底板之间，现有的管道盘一般是中空的，可将转轴穿过管道盘的中央，随着转轴的转动，管道盘跟随转动，进而可以带动塑料管缠绕在管道盘上；除此之外，本发明实施例在转轴上还设置有挡板，挡板可安装在转轴上，通过挡板使顶板和底板之间分为两个不同的容纳腔，两个容纳腔都可放置一管道盘，只需电机带动转轴转动，两个管道盘就可同时转动，进行管道缠绕的工作；不但如此，挡板的沿转轴的轴向位置还可以调节，进而可以适用于不同规格的管道盘，增加了使用的灵活性和便捷性，省时省力，提高了管道缠绕的效率。

## 【附图说明】

[0025]为了更清楚的说明本发明实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单的介绍，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的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0026]图1是本发明实施例1提供的管道缠绕设备的结构示意图；

[0027]图2是本发明实施例1提供的管道缠绕设备的另一方向的结构示意图；

[0028]图3是本发明实施例1提供的管道缠绕设备的平面示意图；

[0029]图4是本发明实施例2提供的管道缠绕设备的结构示意图；

[0030]图5是本发明实施例2提供的管道缠绕设备的平面示意图。

[0031]其中附图标记汇总如下：

[0032]底板101；顶板102；转轴103；支撑杆104；挡板105；套筒106；第二螺纹孔107；电机108；转动盘109；半圆形开口110。

## 【具体实施方式】

[0001]本实用新型涉及一种具有保护装置的纤维增强复合材料拉挤成型装置。

[0002]拉挤成型工艺是复合材料主要成型工艺之一，其为将浸渍树脂胶液的连续纤维、带、布或毡等，在牵引力作用下通过模具挤压、固化，连续不断生产长度不限的纤维增强复合材料型材的一种成型工艺。适合于生产各种形式截面的型材，如管、棒、实体型材(工字型、槽型、方形)和空腹型材(门窗型材、叶片)等，其特点是：一、工艺简单、高效，适合于高性能纤维复合材料的大规模生产。二、能地发挥纤维的增强作用，且具有制品性能稳定、纤维含量高、成本较低等优点，已经得到广泛的应用。

[0003]但是，在使用某些特殊基体树脂的拉挤产品成型过程中，空气、增强纤维自身带来的H<sub>2</sub>O、CO<sub>2</sub>、O<sub>2</sub>等成分会对成型过程带来很多作用，影响制品性能及工艺性能。例如，在以双组分聚氨酯树脂(异和多元醇为主要成分)为基体树脂的拉挤工艺过程中，空气和增强纤维中含有的水分，会与聚氨酯树脂中的异(-NCO)反应，生成固体脲、并产生CO<sub>2</sub>气体。随着这个反应的进行，不仅会影响复合材料制品的性能，化工玻璃管道，而且固体脲的聚集及CO<sub>2</sub>气体的膨胀作用还会堵塞拉挤模具，工业用玻璃管道，造成生产过程中断。目前的情况是，玻璃管道厂家，难以生产大截面尺寸制品，而且小截面尺寸产品每隔1-3天即需要停车清理模具，这是以双组分聚氨酯树脂作为基体树脂用于拉挤成型工艺，难以实现连续化工业生产的原因。

玻璃钢生产厂家(图)-玻璃管道厂家-玻璃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)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！