



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208323933 U

(45)授权公告日 2019.01.04

(21)申请号 201820932210.8

(22)申请日 2018.06.15

(73)专利权人 宁国市瑞普密封件有限公司

地址 242300 安徽省宣城市宁国市经济技术  
开发区外环西路116号

(72)发明人 胡彬

(74)专利代理机构 合肥中博知信知识产权代理  
有限公司 34142

代理人 徐俊杰

(51) Int. Cl.

B29C 33/00(2006.01)

B29L 31/26(2006.01)

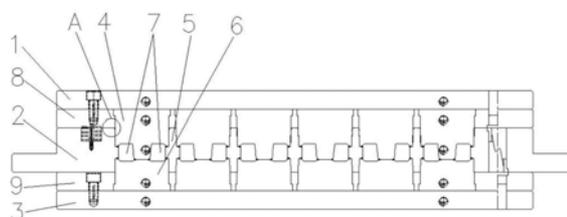
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

## (54)实用新型名称

一种新型橡胶垫模具

## (57)摘要

一种新型橡胶垫模具,包括上模板、中模板、下模板,所述的中模板位于上模板和下模板中间,所述的上模板下端固定安装上模镶件,所述的中模板中部固定安装中模镶件,所述的下模板上端固定安装下模镶件,所述的上模镶件、中模镶件、下模镶件中间共同组成环形型腔,所述的上模板与中模板之间固定设置上垫板,所述的中模板与下模板之间设置下垫板。本实用新型的有益效果为:本实用新型结构简单,设计新颖,改变了传统的橡胶垫模压模具结构都是标准的三块板模压结构,本实用新型模具结构优化改进设计为型腔部位镶件在上中下模板上结构,此结构通过镶件接触受力减小了胶料的浪费,硫化产成品飞边薄,便于后期处理,降低了生产成本。



1. 一种新型橡胶垫模具,包括上模板、中模板、下模板,所述的中模板位于上模板和下模板中间,其特征在于:所述的上模板下端固定安装上模镶件,所述的中模板中部固定安装中模镶件,所述的下模板上端固定安装下模镶件,所述的上模镶件、中模镶件、下模镶件中间共同组成环形型腔,所述的上模板与中模板之间固定设置上垫板,所述的中模板与下模板之间设置下垫板。

2. 根据权利要求1所述的一种新型橡胶垫模具,其特征在于:所述的上垫板通过螺栓固定安装在上模板下方,所述的上垫板与中模板之间留有缝隙,所述的下垫板通过螺栓固定安装在下模板上方,所述的中模板与下垫板之间留有缝隙。

3. 根据权利要求1所述的一种新型橡胶垫模具,其特征在于:所述的上模镶件安装后凸出上模板下端表面,所述的中模镶件安装后凸出中模板上下端表面,所述的下模镶件安装后凸出下模板上表面。

4. 根据权利要求1所述的一种新型橡胶垫模具,其特征在于:所述的上模镶件、中模镶件、下模镶件通过数控车加工出来。

5. 根据权利要求1所述的一种新型橡胶垫模具,其特征在于:所述的上模板、中模板、下模板对应的位置分别设置导向孔。

6. 根据权利要求1所述的一种新型橡胶垫模具,其特征在于:所述的上模板、下模板、中模板侧边的对应位置分别设置U型槽。

## 一种新型橡胶垫模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及橡胶垫生产技术领域,具体涉及一种新型橡胶垫模具。

### 背景技术

[0002] 传统的橡胶垫结构都是标准的三块板模压结构,在模具运用的各个环节都有着一一定的不足如下;在前期模具加工中,产品尺寸要求严格,三块整板加工需要设计数控铣床,加工精度不高,很难保证尺寸,表面粗糙度也不光洁,在模具加工中劳动强度高,加工成本高,加工周期长;在生产过程中,由于此结构产品硫化后飞边厚,使用单耗多,浪费很多胶料,在脱模时候,飞边厚,不易脱模,所以使用成本增加,增高了劳动强度,降低了班产效率;在后道清理过程中,由于产品飞边厚,硫化后的产品在后道修边过程中需要很多次修理才能保证产品的飞边能够满足图纸要求,而且飞边厚会很大影响产品尺寸,所以此模具结构极大地降低了生产效率,增加了劳动强度,增加了生产成本,降低了班产效率。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种结构简单,性能优越,方便实用的新型橡胶垫模具。

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题采用以下技术方案来实现:

[0005] 一种新型橡胶垫模具,包括上模板、中模板、下模板,所述的中模板位于上模板和下模板中间,其特征在于:所述的上模板下端固定安装上模镶件,所述的中模板中部固定安装中模镶件,所述的下模板上端固定安装下模镶件,所述的上模镶件、中模镶件、下模镶件中间共同组成环形型腔,所述的上模板与中模板之间固定设置上垫板,所述的中模板与下模板之间设置下垫板。

[0006] 所述的上垫板通过螺栓固定安装在上模板下方,所述的上垫板与中模板之间留有缝隙,所述的下垫板通过螺栓固定安装在下模板上方,所述的中模板与下垫板之间留有缝隙,避免硫化生产过程中模板之间接触受力,导致环形型腔7的镶件之间产生夹缝使硫化后的产品飞边过厚,影响产品尺寸。

[0007] 所述的上模镶件安装后凸出上模板下端表面,所述的中模镶件安装后凸出中模板上下端表面,所述的下模镶件安装后凸出下模板上表面,使硫化生产过程中,镶件与镶件之间接触受力,硫化产品的飞边薄,脱模容易,影响产品质量。

[0008] 所述的上模镶件、中模镶件、下模镶件通过数控车加工出来,数控车加工镶件部位尺寸精度高,加工速度快,减少了加工周期。

[0009] 所述的上模板、中模板、下模板对应的位置分别设置导向孔,方便导向柱对各个模板合起时进行粗定位。

[0010] 所述的上模板、下模板、中模板侧边的对应位置分别设置U型槽,方便硫化设备对模具的固定。

[0011] 本实用新型的有益效果为:本实用新型结构简单,设计新颖,改变了传统的橡胶垫

模压模具结构都是标准的三块板模压结构,在模具运用的各个环节中都有着一定的不足,本实用新型模具结构优化改进设计为型腔部位镶件在上中下模板上结构,此结构通过镶件接触受力减小了胶料的浪费,硫化产成品飞边薄,降低了生产成本,降低了劳动强度,提高了生产效率,加工方面精度高,加工速度快,减小了加工周期。

### 附图说明

[0012] 图1为本实用新型的主视结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型的俯视结构示意图;

[0014] 图3为图1中A处放大示意图。

### 具体实施方式

[0015] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0016] 实施例1

[0017] 如图1、图2、图3所示,一种新型橡胶垫模具,包括上模板1、中模板2、下模板3,中模板2位于上模板1和下模板3中间,上模板1下端固定安装上模镶件4,中模板2中部固定安装中模镶件5,下模板3上端固定安装下模镶件6,上模镶件4、中模镶件5、下模镶件6中间共同组成环形型腔7,上模板1与中模板2之间固定设置上垫板8,中模板2与下模板3之间设置下垫板9。上垫板8通过螺栓固定安装在上模板1下方,上垫板8与中模板2之间留有缝隙10,下垫板9通过螺栓固定安装在下模板3上方,中模板2与下垫板9之间留有缝隙10,避免硫化生产过程中模板之间接触受力,导致环形型腔7的镶件之间产生夹缝使硫化后的产品飞边过厚,影响产品尺寸。上模镶件4安装后凸出上模板1下端表面,中模镶件5安装后凸出中模板2上下端表面,下模镶件6安装后凸出下模板3上表面,使硫化生产过程中,镶件与镶件之间接触受力,硫化产品的飞边薄,脱模容易,避免了镶件之间产生夹缝,影响产品质量。

[0018] 实施例2

[0019] 如图1、图2、图3所示,一种新型橡胶垫模具,包括上模板1、中模板2、下模板3,中模板2位于上模板1和下模板3中间,上模板1下端固定安装上模镶件4,中模板2中部固定安装中模镶件5,下模板3上端固定安装下模镶件6,上模镶件4、中模镶件5、下模镶件6中间共同组成环形型腔7,上模板1与中模板2之间固定设置上垫板8,中模板2与下模板3之间设置下垫板9。上垫板8通过螺栓固定安装在上模板1下方,上垫板8与中模板2之间留有缝隙10,下垫板9通过螺栓固定安装在下模板3上方,中模板2与下垫板9之间留有缝隙10,避免硫化生产过程中模板之间接触受力,导致环形型腔7的镶件之间产生夹缝使硫化后的产品飞边过厚,影响产品尺寸。上模镶件4安装后凸出上模板1下端表面,中模镶件5安装后凸出中模板2上下端表面,下模镶件6安装后凸出下模板3上表面,使硫化生产过程中,镶件与镶件之间接触受力,硫化产品的飞边薄,脱模容易,避免了镶件之间产生夹缝,影响产品质量。上模镶件4、中模镶件5、下模镶件6通过数控车加工出来,数控车加工镶件部位尺寸精度高,加工速度快,减少了加工周期。上模板1、中模板2、下模板3对应的位置分别设置导向孔11,方便导向柱12对各个模板合起时进行粗定位。上模板1、下模板2、中模板3侧边的对应位置分别设置U型槽13,方便硫化设备对模具的固定。

[0020] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

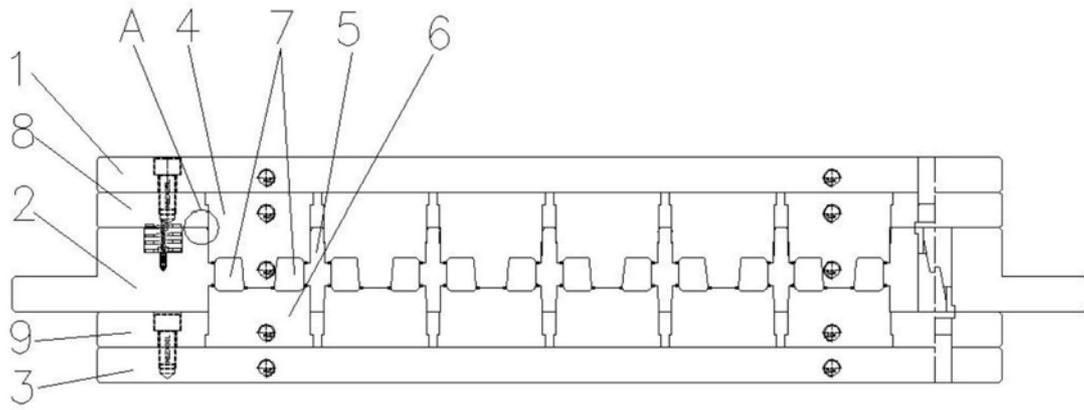


图1

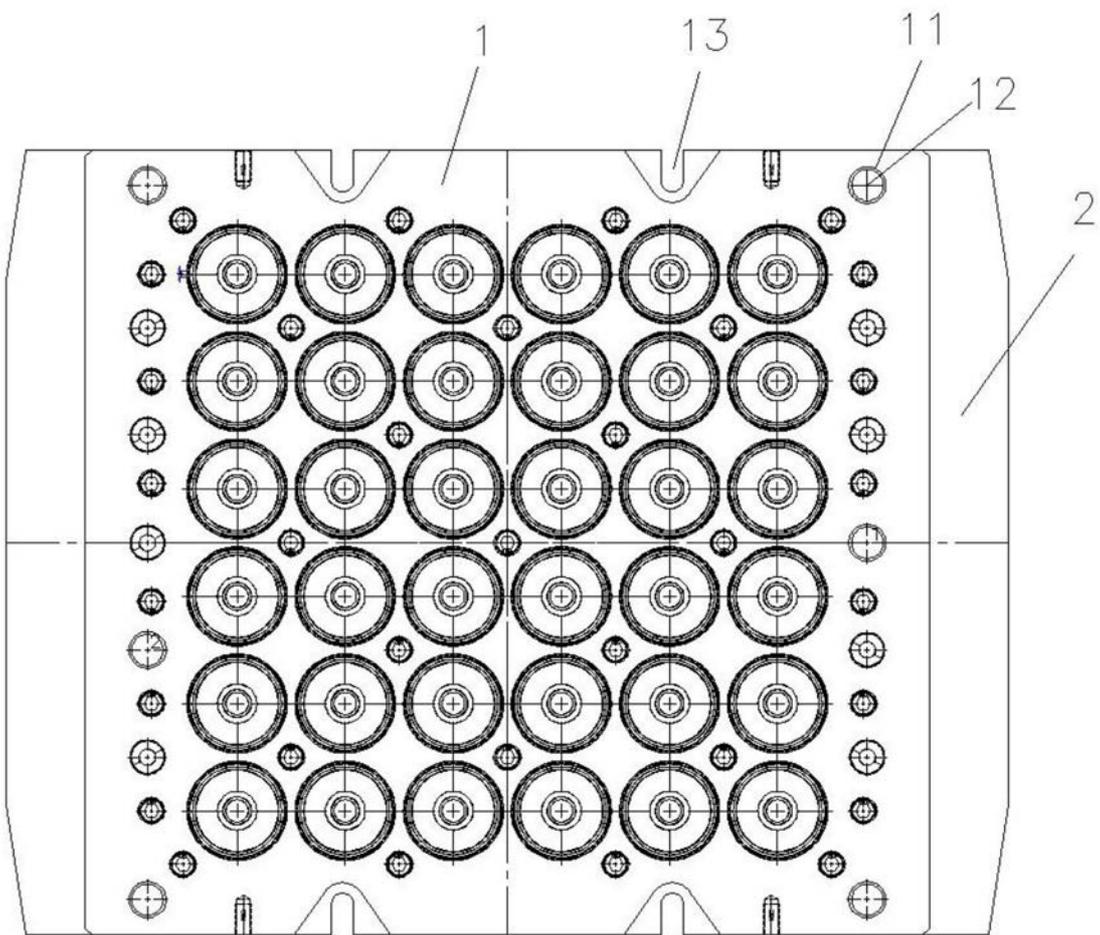


图2

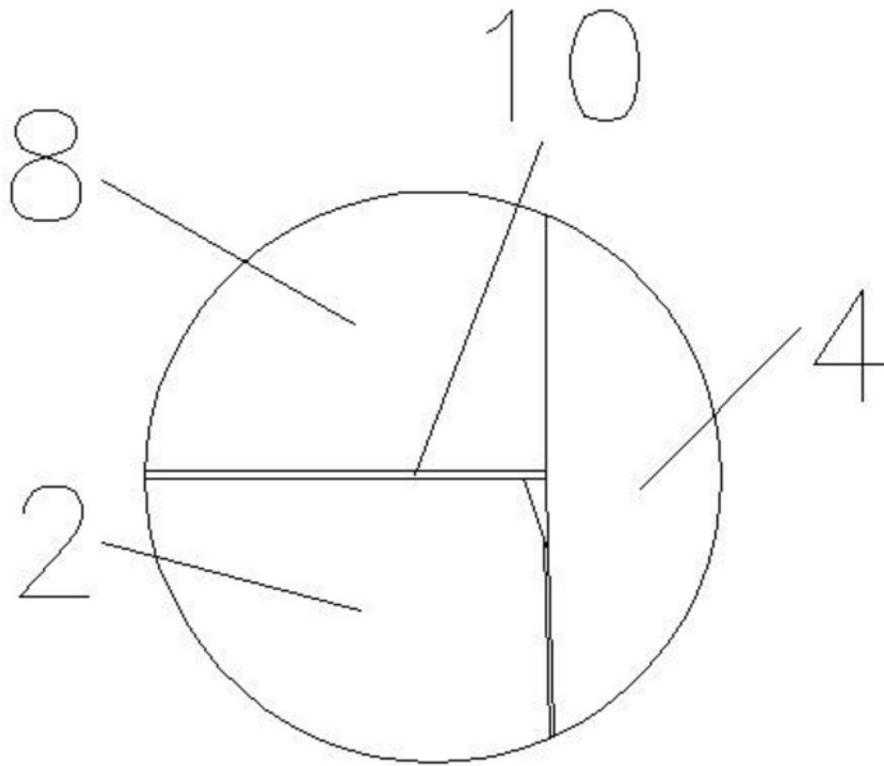


图3