



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104589573 A

(43) 申请公布日 2015. 05. 06

(21) 申请号 201310520932. 4

(22) 申请日 2013. 10. 30

(71) 申请人 青岛旺裕橡胶制品有限公司

地址 266700 山东省青岛市平度市明村镇刘
家庄子村(发达橡胶厂内)

(72) 发明人 梁松杰

(51) Int. Cl.

B29C 45/03(2006. 01)

B29C 45/17(2006. 01)

B29C 35/00(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

轮胎硫化胶囊成型方法

(57) 摘要

本发明公开了一种轮胎硫化胶囊成型方法,通过以下方法实现:控制胶囊模具上、下模合模到一定程度时停止合模,这时在上、下模之间形成一个闭式加料室,这一加料室通过圆环形分流道和模腔相连接,同时通过抽真空装置把模腔内的空气全部抽走,使模腔形成一定的真空度,然后用喷嘴将胶料注射进加料室,注射量可通过控制系统控制,注射结束,加压,把上、下模压紧,同时把胶料挤压到模腔中,当模具完全压紧后,浇口和抽真空嘴被模板挡住,使模腔形成一个封闭系统,硫化结束后打开模具,胶囊在吹入的压缩空气作用下先脱离上模,然后下托盘顶起,使胶囊脱出。

1. 一种轮胎硫化胶囊成型方法,其特征在于,通过以下方法实现:控制胶囊模具上、下模合模到一定程度时停止合模,这时在上、下模之间形成一个闭式加料室,这一加料室通过圆环形分流道和模腔相连接,同时通过抽真空装置把模腔内的空气全部抽走,使模腔形成一定的真空度,然后用喷嘴将胶料注射进加料室,注射量可通过控制系统控制,注射结束,加压,把上、下模压紧,同时把胶料挤压到模腔中,当模具完全压紧后,浇口和抽真空嘴被模板挡住,使模腔形成一个封闭系统,硫化结束后打开模具,胶囊在吹入的压缩空气作用下先脱离上模,然后下托盘顶起,使胶囊脱出。

轮胎硫化胶囊成型方法

[0001]

技术领域

[0002] 本发明属于轮胎生产技术领域,具体涉及一种轮胎硫化胶囊成型方法。

[0003]

背景技术

[0004] 目前,国内轮胎硫化胶囊的成型方法有两种,分别为模压法和注射法,模压法存在装料少了会缺胶,装料多了会跑冒,飞边大,且厚薄不均等问题。注射法存在注射装置结构复杂,加工困难,造价高,由于胶料的流动性不好,所需注射压力和能耗太大,维护保养困难,噪声大。

[0005]

发明内容

[0006] 本发明的目的在于,提供一种轮胎硫化胶囊成型方法,既解决生产成本高的问题,又保证轮胎硫化胶囊的质量。

[0007] 本发明提供的轮胎硫化胶囊成型方法,通过以下方法实现:控制胶囊模具上、下模合模到一定程度时停止合模,这时在上、下模之间形成一个闭式加料室,这一加料室通过圆环形分流道和模腔相连接,同时通过抽真空装置把模腔内的空气全部抽走,使模腔形成一定的真空度,然后用喷嘴将胶料注射进加料室,注射量可通过控制系统控制,注射结束,加压,把上、下模压紧,同时把胶料挤压到模腔中,当模具完全压紧后,浇口和抽真空嘴被模板挡住,使模腔形成一个封闭系统,硫化结束后打开模具,胶囊在吹入的压缩空气作用下先脱离上模,然后下托盘顶起,使胶囊脱出。

[0008] 本发明提供的轮胎硫化胶囊成型方法,其有益效果在于:既解决生产成本高的问题,又保证轮胎硫化胶囊的质量。

[0009]

具体实施方式

[0010] 下面结合一个实施例,对本发明提供的轮胎硫化胶囊成型方法进行详细的说明。

[0011]

实施例

[0012] 本实施例的轮胎硫化胶囊成型方法,通过以下方法实现:控制胶囊模具上、下模合模到一定程度时停止合模,这时在上、下模之间形成一个闭式加料室,这一加料室通过圆环形分流道和模腔相连接,同时通过抽真空装置把模腔内的空气全部抽走,使模腔形成一定的真空度,然后用喷嘴将胶料注射进加料室,注射量可通过控制系统控制,注射结束,加压,

把上、下模压紧,同时把胶料挤压到模腔中,当模具完全压紧后,浇口和抽真空嘴被模板挡住,使模腔形成一个封闭系统,硫化结束后打开模具,胶囊在吹入的压缩空气作用下先脱离上模,然后下托盘顶起,使胶囊脱出。