(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 103331841 A
(43)申请公布日 2013.10.02

(21)申请号 201310209875.8

(22)申请日 2013.05.30

(71)申请人 苏州明远冲压件厂
地址 215129 江苏省苏州市吴中区太湖国家旅游度假区蒋墩村苏州明远冲压件厂

(72)发明人 沈金虎

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务所（普通合伙） 32246
代理人 张一鸣

(51)Int.Cl.
B29C 33/00(2006.01)

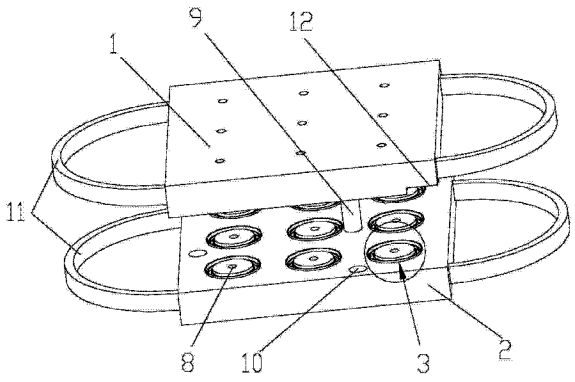
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种O型橡胶圈模具

(57)摘要

本发明公开了一种O型橡胶圈模具，包括上模板、下模板，所述上、下模板上开设有多个相互配合的环形模腔；所述环形模腔包括切料刃、成型槽；所述切料刃与成型槽之间设有通气槽；所述成型槽两侧分别设有毛边刃；本发明方案通过在上、下模板上设置多个环形模腔来实现橡胶圈的一体多个成型，同时环形模腔内设置毛边刃用于切除多余的毛边，这样就省去成型后再花时间来切毛边的过程，通过上述方法，提高了橡胶圈的质量，也大大的提高了生产的效率。



CN 103331841 A

1. 一种 O 型橡胶圈模具，包括上模板、下模板，其特征在于：所述上、下模板上开设有多个相互配合的环形模腔；所述环形模腔包括切料刃、成型槽；所述切料刃与成型槽之间设有通气槽；所述成型槽两侧分别设有毛边刃。

2. 如权利要求 1 所述的一种 O 型橡胶圈模具，其特征在于：所述环形模腔中间设有通气孔。

3. 如权利要求 1 所述的一种 O 型橡胶圈模具，其特征在于：所述上模板上设有定位柱，与下模板上设有的定位孔相配合。

4. 如权利要求 1 所述的一种 O 型橡胶圈模具，其特征在于：所述上、下模板上两侧都设有把手。

5. 如权利要求 1 所述的一种 O 型橡胶圈模具，其特征在于：所述上模板上设有开模孔。

一种 0 型橡胶圈模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种 0 型橡胶圈模具，主要涉及橡胶圈制造技术领域。

背景技术

[0002] 0 型橡胶圈是具有圆形截面的环形橡胶圈，主要用于机械部件在静态条件下防止液体和气体介质的泄露，在某些情况下，它还能用做轴向往复运动和低速旋转运动的动态密封元件，根据不同的条件，可分别选择不同的材料与之相适应，其应用较为广泛，但制备 0 型橡胶圈时，加工其接头的技术却未能提高，接头部位效果不佳，因此，现有技术尚有待改进和发展。

发明内容

[0003] 针对上述存在的技术问题，本发明的目的是：提出了一种能够一体多个成型的 0 型橡胶圈模具。

[0004] 本发明的技术解决方案是这样实现的：一种 0 型橡胶圈模具，包括上模板、下模板，所述上、下模板上开设有多个相互配合的环形模腔；所述环形模腔包括切料刃、成型槽；所述切料刃与成型槽之间设有通气槽；所述成型槽两侧分别设有毛边刃。

[0005] 优选的，所述环形模腔中间设有通气孔。

[0006] 优选的，所述上模板上设有定位柱，与下模板上设有的定位孔相配合。

[0007] 优选的，所述上、下模板上两侧都设有把手。

[0008] 优选的，所述上模板上设有开模孔。

[0009] 由于上述技术方案的运用，本发明与现有技术相比具有下列优点：

本发明的一种 0 型橡胶圈模具，通过在上、下模板上设置多个环形模腔来实现橡胶圈的一体多个成型，同时环形模腔内设置毛边刃用于切除多余的毛边，这样就省去成型后再花时间来切毛边的过程，通过上述方法，提高了橡胶圈的质量，也大大的提高了生产的效率。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本发明技术方案作进一步说明：

附图 1 为本发明的一种 0 型橡胶圈模具的结构示意图；

附图 2 为本发明的一种 0 型橡胶圈模具的局部放大图；

其中：1、上模板；2、下模板；3、环形模腔；4、切料刃；5、成型槽；6、通气槽；7、毛边刃；8、通气孔；9、定位柱；10、定位孔；11、把手；12、开模孔。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图来说明本发明。

[0012] 附图 1、2 为本发明所述的一种 0 型橡胶圈模具，包括上模板 1、下模板 2，所述上、

下模板 1、2 上开设有多个相互配合的环形模腔 3，所述环形模腔 3 包括切料刃 4、成型槽 5，所述切料刃 4 与成型槽 5 之间设有通气槽 6，起到通气的作用；所述成型槽 5 两侧分别设有毛边刃 7，起到将多余的毛边切断的作用；加工时，将硅胶放在上、下模板 1、2 之间，通过上、下模板 1、2 上的定位柱 9 与定位孔 10 配合来定位，防止上、下模板 1、2 错位导致产品次品，合模进行加工，加工完成后，用工具插入开模孔 12 内撬开模具，通过把手 11 将上、下模板 1、2 分开，取出产品，将毛边撕去即可。

[0013] 本发明方案的一种 O 型橡胶圈模具，通过在上、下模板 1、2 上设置多个环形模腔 3 来实现橡胶圈的一体多个成型，同时环形模腔 3 内设置毛边刃 7 用于切除多余的毛边，这样就省去成型后再花时间来切毛边的过程，通过上述方法，提高了橡胶圈的质量，也大大的提高了生产的效率。

[0014] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施，并不能以此限制本发明的保护范围，凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰，都应涵盖在本发明的保护范围内。

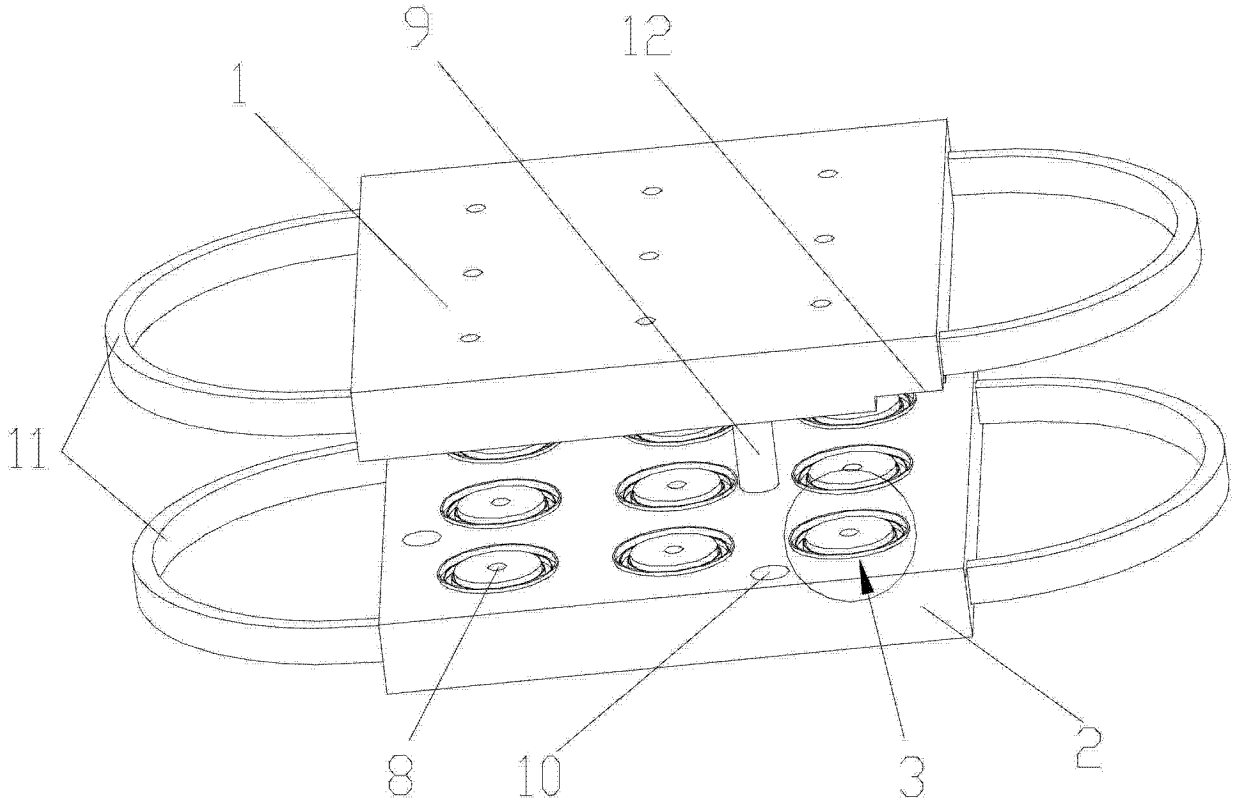


图 1

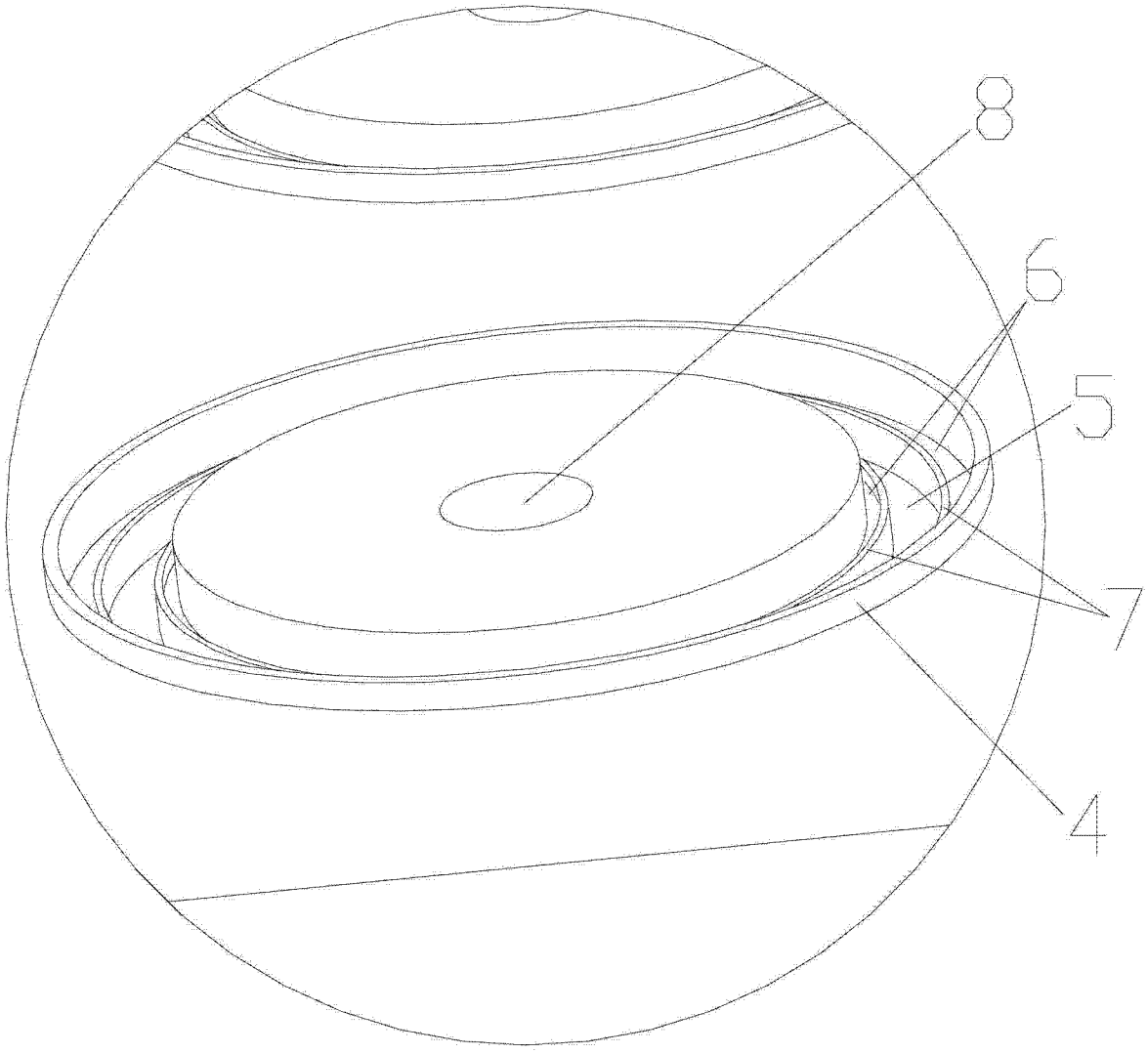


图 2