



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216683071 U

(45) 授权公告日 2022. 06. 07

(21) 申请号 202123177959.7

(22) 申请日 2021.12.15

(73) 专利权人 东莞市英尚硅胶制品有限公司
地址 523000 广东省东莞市横沥镇西城张坑工业区昌鸿路第十栋

(72) 发明人 蔡福兴 邹先明

(74) 专利代理机构 东莞市神州众达专利商标事务所(普通合伙) 44251
专利代理师 周松强

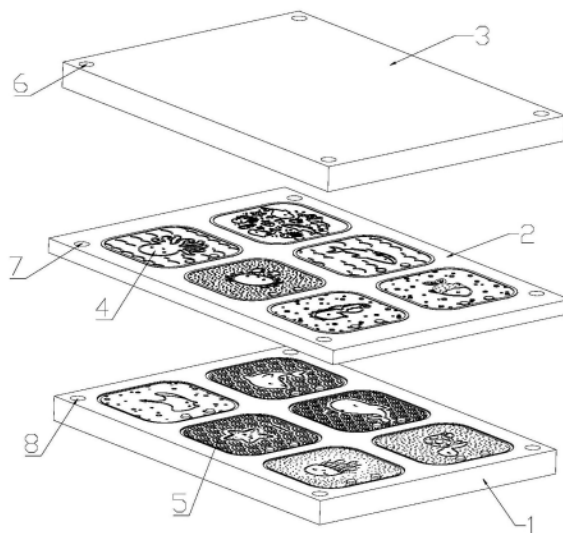
(51) Int. Cl.
B29C 45/16 (2006.01)
B29C 45/26 (2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称
一种双色硅胶书页成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开一种双色硅胶书页成型模具,包括一结构主体,所述结构主体由上模板、隔板及下模板组成,所述隔板位于所述上模板与下模板之间,且所述隔板与所述上模板及下模板非固定连接;所述隔板靠近所述上模板一侧设有第一型槽,所述下模板靠近所述隔板一侧设有第二型槽;通过在上模板与下模板之间放置隔板,避免上模板与下模板对应的型槽中,不同颜色的硅胶在成型过程中出现串胶的情况,提高了双色硅胶书页的生产加工质量。



1. 一种双色硅胶书页成型模具,其特征在于,包括一结构主体,所述结构主体由上模板、隔板及下模板组成,所述隔板位于所述上模板与下模板之间,且所述隔板与所述上模板及下模板非固定连接;

所述隔板靠近所述上模板一侧设有第一型槽,所述下模板靠近所述隔板一侧设有第二型槽。

2. 根据权利要求1所述的一种双色硅胶书页成型模具,其特征在于:所述第一型槽与所述第二型槽数量相同,且所述第一型槽与所述第二型槽相互对应。

3. 根据权利要求1所述的一种双色硅胶书页成型模具,其特征在于:所述第一型槽与所述第二型槽不少于一个,不少于一个的所述第一型槽与第二型槽均匀分布于所述隔板与下模板上。

4. 根据权利要求1所述的一种双色硅胶书页成型模具,其特征在于:所述第一型槽与所述第二型槽上的图案不相同。

5. 根据权利要求1所述的一种双色硅胶书页成型模具,其特征在于:所述上模板上设有第一定位通孔,所述隔板上设有第二定位通孔,所述下模板上设有第三定位通孔,所述第一定位通孔、第二定位通孔及第三定位通孔相互对应。

一种双色硅胶书页成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体涉及一种双色硅胶书页成型模具。

背景技术

[0002] 双色硅胶书页在成型过程中,需要在模具中注入两种不同颜色的硅胶,冷却成型后从模具中取出。

[0003] 但是,现有的双色硅胶书页成型模具,在成型过程中,分别注入两种颜色的硅胶时,容易出现串胶的情况,导致生产出的双色硅胶书页出现串色的情况,严重的影响了双色硅胶书页的加工质量。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题,而提供一种双色硅胶书页成型模具。

[0005] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的,一种双色硅胶书页成型模具,包括一结构主体,所述结构主体由上模板、隔板及下模板组成,所述隔板位于所述上模板与下模板之间,且所述隔板与所述上模板及下模板非固定连接;

[0006] 所述隔板靠近所述上模板一侧设有第一型槽,所述下模板靠近所述隔板一侧设有第二型槽。

[0007] 优选的,所述第一型槽与所述第二型槽数量相同,且所述第一型槽与所述第二型槽相互对应。

[0008] 优选的,所述第一型槽与所述第二型槽不少于一个,不少于一个的所述第一型槽与第二型槽均匀分布于所述隔板与下模板上。

[0009] 优选的,述第一型槽与所述第二型槽上的图案不相同。

[0010] 优选的,所述上模板上设有第一定位通孔,所述隔板上设有第二定位通孔,所述下模板上设有第三定位通孔,所述第一定位通孔、第二定位通孔及第三定位通孔相互对应。

[0011] 本实用新型的有益效果是:

[0012] 通过在上模板与下模板之间放置隔板,避免上模板与下模板对应的型槽中,不同颜色的硅胶在成型过程中出现串胶的情况,提高了双色硅胶书页的生产加工质量。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型分解图;

[0014] 图2为本实用新型整体结构示意图;

[0015] 图3为本实用新型中隔板结构示意图;

[0016] 图4为本实用新型中下模板结构示意图。

[0017] 图示:

[0018] 1. 下模板;2. 隔板;3. 上模板;4. 第一型槽;5. 第二型槽;6. 第一定位通孔;7. 第二

定位通孔;8.第三定位通孔。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 如图1-4所示:

[0021] 本实施例中,一种双色硅胶书页成型模具,包括一结构主体,所述结构主体由上模板3、隔板2及下模板1组成,所述隔板2位于所述上模板3与下模板1之间,且所述隔板2与所述上模板3及下模板1非固定连接;所述隔板2靠近所述上模板3一侧设有第一型槽4,所述下模板1靠近所述隔板2一侧设有第二型槽5。

[0022] 其中,所述第一型槽4与所述第二型槽5数量相同,且所述第一型槽4与所述第二型槽5相互对应;所述第一型槽4与所述第二型槽5不少于一个,不少于一个的所述第一型槽4与第二型槽5均匀分布于所述隔板2与下模板1上;所述第一型槽4与所述第二型槽5上的图案不相同;所述上模板3上设有第一定位通孔6,所述隔板2上设有第二定位通孔7,所述下模板1上设有第三定位通孔8,所述第一定位通孔6、第二定位通孔7及第三定位通孔8相互对应。

[0023] 工作原理:

[0024] 在双色硅胶书页成型过程中,首先在上模板与下模板之间放置隔板,避免上模板与下模板对应的型槽中,不同颜色的硅胶在成型过程中出现串胶的情况,当型槽内的硅胶冷却至不流动状态后,抽离隔板,将上模板与下模板型腔内的不同颜色的硅胶书页压合,冷却固定后,双色硅胶书页成型完成,硅胶书页压合在压合过程中需要配合硅胶压合机使用。

[0025] 于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0026] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

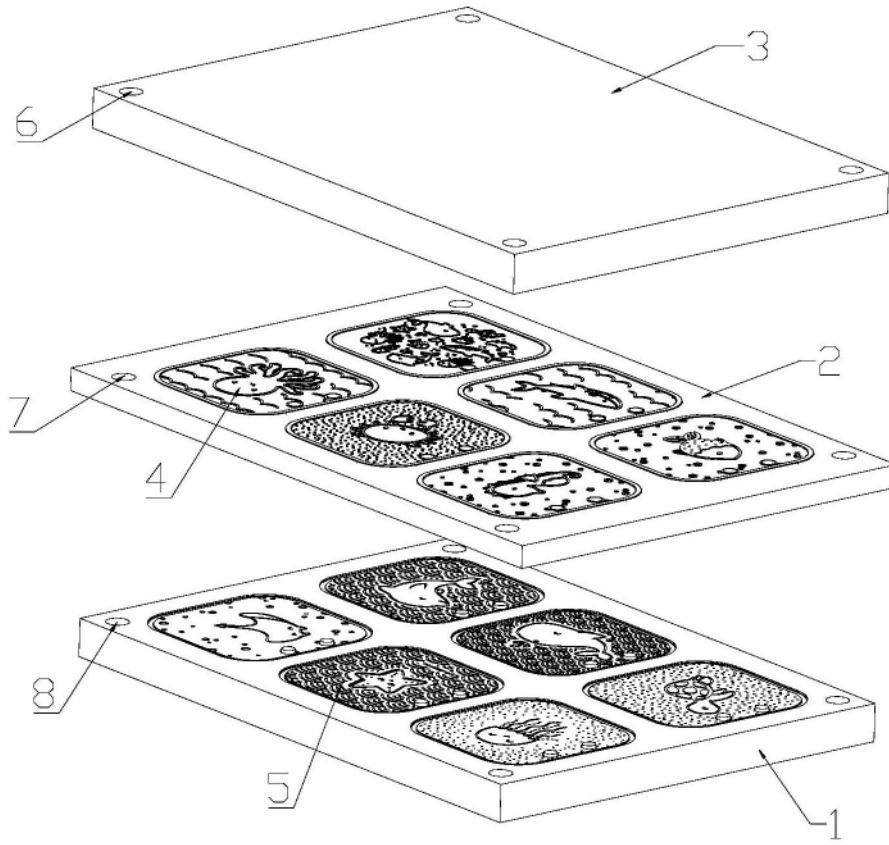


图1

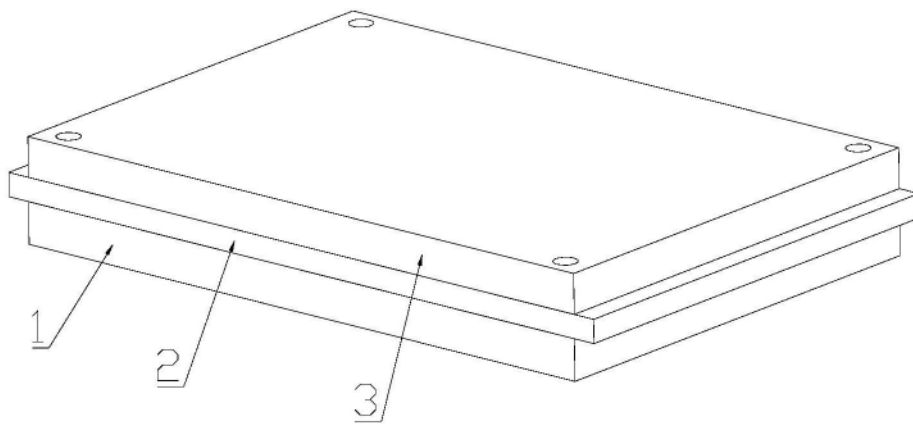


图2

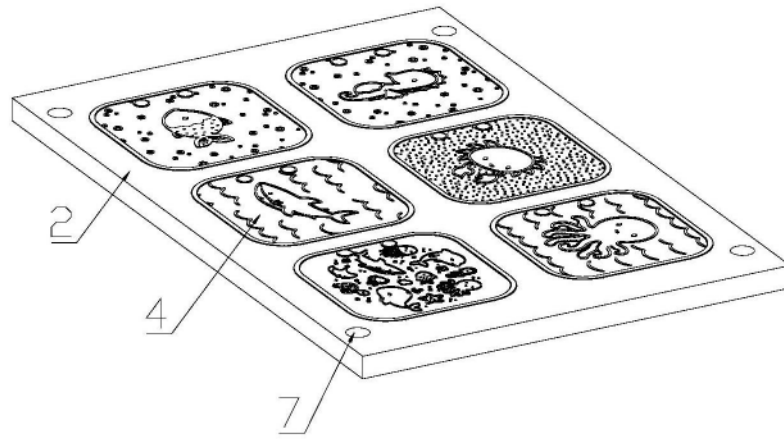


图3

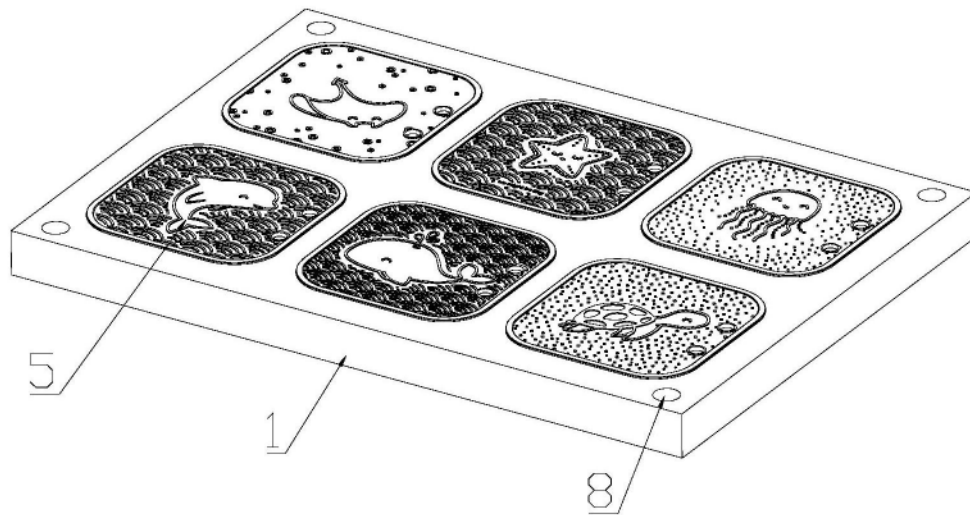


图4