



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202029344 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 09

(21) 申请号 201120120619. 8

(22) 申请日 2011. 04. 22

(73) 专利权人 安徽绿能技术研究院

地址 230088 安徽省合肥市高新区创新大厦
14F

(72) 发明人 咎向明 章勇维 苗红民

(74) 专利代理机构 芜湖安汇知识产权代理有限公司 34107

代理人 张小虹

(51) Int. Cl.

B29C 45/34 (2006. 01)

B29C 45/33 (2006. 01)

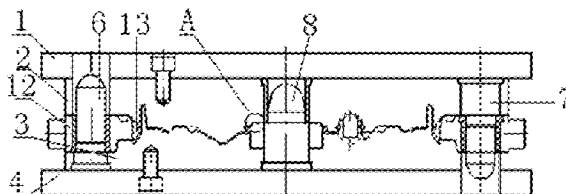
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种橡胶皮模模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种橡胶皮模模具,用于真空助力器的皮膜成型,包括上模和下模,以及设在上模和下模之间的与上模和下模相适配形成模具型腔的中模。采用此技术方案,由于模具分块较多使得单块模板的结构形状较传统的简单,利于模具的加工并能提高加工效率;而且在模具的分型面处离型腔较近的位置设置撕边槽、余料槽以及跑气槽结构,可以很好的解决制品飞边的问题,使得模具加工的制品无飞边多余部分,节省了后道工人的修剪工序,提高了模具生产效率。



1. 一种橡胶皮模模具,包括上模(2)和下模(3),其特征在于:所述橡胶皮模模具还包括设在所述上模(2)和下模(3)之间的并与上模(2)和下模(3)相适配形成模具型腔(13)的中模(12)。

2. 根据权利要求1所述的橡胶皮模模具,其特征在于:在所述橡胶皮模模具的分型面处离型腔(13)较近的位置设有撕边槽(9)、余料槽(11)和跑气槽(10),所述跑气槽(10)位于撕边槽(9)和余料槽(11)之间。

3. 根据权利要求1或2所述的橡胶皮模模具,其特征在于:在所述上模(2)的边缘固定有上导柱(7),上导柱(7)与中模(12)导向配合,在所述下模(3)的边缘固定有下导柱(6),下导柱(6)与中模(12)导向配合,在所述下模(3)的中心位置还设有中间导柱(8),上模(2)与下模(3)导向配合。

一种橡胶皮模模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具的技术领域,具体地说,本实用新型涉及一种橡胶皮模模具。

背景技术

[0002] 传统的橡胶橡胶皮模模具主要由两块模板构成,采用注射成型工艺,其有如下几点不足:1、模具分为两块,即上模2和下模3,使得两块模具结构相对复杂,不利于加工;2、由于模具负压面的存在,不可避免的会在进料口5处产生飞边,因此在取出成型制品后还需要人工对制品进行飞边修剪工序,影响生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种结构简单、便于加工的橡胶皮模模具。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案是:一种橡胶皮模模具,包括上模和下模,以及设在所述上模和下模之间的并与上模和下模相适配形成模具型腔的中模。

[0005] 在所述橡胶皮模模具的分型面处离型腔较近的位置设有撕边槽、余料槽和跑气槽,所述跑气槽位于撕边槽和余料槽之间。

[0006] 在所述上模的边缘固定有上导柱,上导柱与中模导向配合,在所述下模的边缘固定有下导柱,下导柱与中模导向配合,在所述下模的中心位置还设有中间导柱,上模与下模导向配合。

[0007] 本实用新型采用上述技术方案,由于模具分块较多使得单块模板的结构形状较传统的简单,利于模具的加工并能提高加工效率;而且通过设置独特的撕边槽、余料槽以及跑气槽结构可以很好的解决制品飞边的问题,使得模具加工的制品无飞边多余部分,节省了后道工人的修剪工序,提高了模具生产效率。

附图说明

[0008] 图1为背景技术中传统橡胶皮模模具的剖视结构示意图;

[0009] 图2为本实用新型的剖视结构示意图;

[0010] 图3为图2中的A处放大结构示意图;

[0011] 上述图中的标记均为:1、上垫板;2、上模;3、下模;4、下垫板;5、进料口;6、下导柱;7、上导柱;8、中间导柱;9、撕边槽;10、跑气槽;11、余料槽;12、中模;13、型腔。

具体实施方式

[0012] 如图2所示,本实用新型一种橡胶皮模模具,用于真空助力器的皮膜成型,包括上模2和下模3,上模2紧固连接在上垫板1上,下模3紧固连接在下垫板4上,该橡胶皮模模

具还包括设在上模 2 和下模 3 之间的并与上模 2 和下模 3 相适配形成模具型腔 13 的中模 12, 采用此结构, 虽然模具整体装配上相对传统橡胶皮模模具较为复杂, 但是由于分块较多使得单块模板的结构形状较传统的简单, 利于模具的加工并能提高加工效率。在上模 2 的边缘固定有上导柱 7, 上导柱 7 与中模 12 导向配合, 在下模 3 的边缘固定有下导柱 6, 下导柱 6 与中模 12 导向配合, 相应在上模 2、中模 12 和下模 3 上设有与导柱相配合的导向孔, 在下模 3 的中心位置还设有中间导柱 8, 实现上模 2 和下模 3 的导向配合, 采用多根导柱, 可使上模 2、中模 12 和下模 3 之间的配合更加精确。

[0013] 如图 3 所示, 该橡胶皮模模具的分型面处离型腔 13 较近的位置设有撕边槽 9、余料槽 11 和跑气槽 10, 余料槽 11 与撕边槽 9 间隔一定距离设置, 跑气槽 10 位于撕边槽 9 和余料槽 11 之间, 通过设置独特的撕边槽 9、余料槽 11 以及跑气槽 10 结构可以很好的解决制品飞边的问题, 使得模具加工的制品无飞边多余部分, 节省了后道工人的修剪工序, 提高了模具生产效率。经统计, 本橡胶皮模模具的生产效率是传统模具的 1.2 倍, 且模具的寿命提高了 2 万次以上。

[0014] 上面结合附图对本实用新型进行了示例性描述, 显然本实用新型具体实现并不受上述方式的限制, 只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的各种非实质性的改进, 或未经改进将本实用新型的构思和技术方案直接应用于其它场合的, 均在本实用新型的保护范围之内。

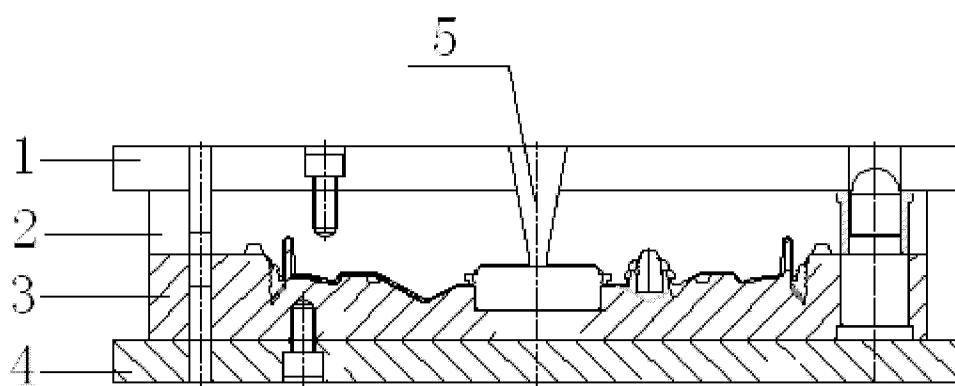


图 1

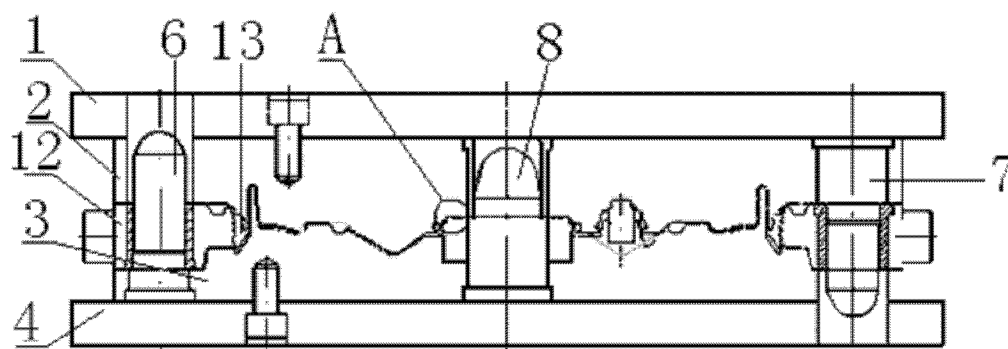


图 2

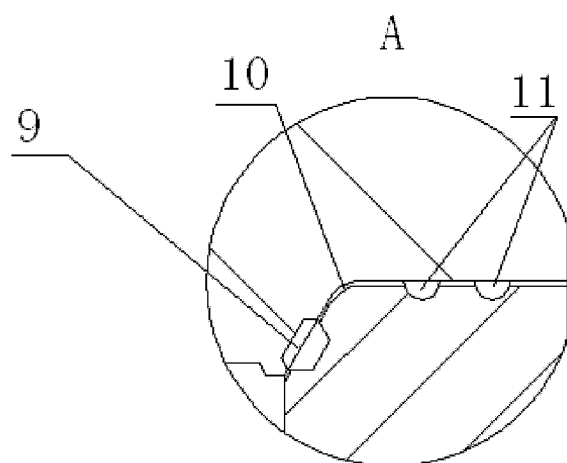


图 3