



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202053432 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 30

(21) 申请号 201120059481. 5

(22) 申请日 2011. 03. 09

(73) 专利权人 安徽宁国中鼎模具制造有限公司
地址 242300 安徽省宁国市经济开发区(安徽宁国中鼎模具制造有限公司)

(72) 发明人 陈增宝 韩双轮 俞家程

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
11332

代理人 杨小双

(51) Int. Cl.

B29C 35/00(2006. 01)

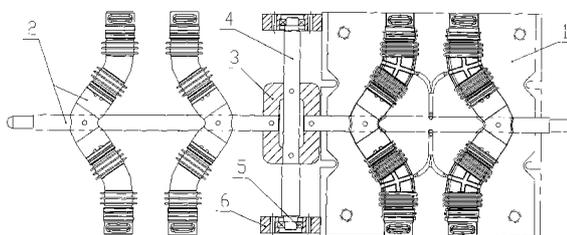
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

硫化脱模同步生产的橡胶模具

(57) 摘要

本实用新型公开一种硫化脱模同步生产的橡胶模具,包括上模、下模和模芯组件,所述模芯组件包括双模芯、一个固定块、一根抬模杆和双滑动块,所述双模芯对称地安装在所述固定块的左右两边,当一个模芯被置于下模内时,另一个模芯处于下模外,所述抬模杆安装在所述固定块左右两边的对称中心面上,所述抬模杆的两端各安装一个滑动块,所述滑动块可安装在硫化压机的滑槽内,所述模芯可以绕抬模杆的轴线做 180° 无干涉翻转。本实用新型主要用于橡胶制品的生产,特别适合于大型橡胶制品的生产,以解决现有大型橡胶制品生产模具硫化脱模不能同步进行致生产效率低的问题,具有生产效率高的优点。



1. 一种硫化脱模同步生产的橡胶模具,其特征在于:包括上模、下模和模芯组件,所述模芯组件包括双模芯、一个固定块、一根抬模杆和双滑动块,所述双模芯对称地安装在所述固定块的左右两边,所述抬模杆安装在所述固定块左右两边的对称中心面上,所述抬模杆的两端各安装一个滑动块,所述滑动块安装在硫化压机的滑槽内。

2. 根据权利要求1所述的硫化脱模同步生产的橡胶模具,其特征在于:所述抬模杆的两端各通过一个轴承安装在滑动块内。

硫化脱模同步生产的橡胶模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及橡胶制品生产模具,特别是硫化脱模同步生产的橡胶模具。

背景技术

[0002] 传统大型橡胶模具普遍采用单模芯结构,在模芯用于产品硫化后,首先要对该模芯上的产品进行脱模,然后才能再用于下一模产品的硫化,由于模芯结构较大,不方便更换,这样的脱模操作极大地浪费了工时,降低了生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种硫化脱模同步生产的橡胶模具,以解决现有大型橡胶制品生产模具硫化脱模不能同步进行致生产效率低的问题。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下技术方案来实现的:

[0005] 一种硫化脱模同步生产的橡胶模具,包括上模、下模和模芯组件,所述模芯组件包括双模芯、一个固定块、一根抬模杆和双滑动块,所述双模芯对称地安装在所述固定块的左右两边,当一个模芯被置于下模内时,另一个模芯处于下模外,所述抬模杆安装在所述固定块左右两边的对称中心面上,所述抬模杆的两端各安装一个滑动块,所述滑动块可安装在硫化压机的滑槽内,所述模芯可以绕抬模杆的轴线做 180° 无干涉翻转。

[0006] 所述抬模杆的两端各通过一个轴承安装在滑动块内。

[0007] 本实用新型的有益效果为:通过采用两副模芯和翻转机构,使一副模芯被置于模内用于产品硫化的同时,另一个模芯处于模外进行产品脱模,即同时进行硫化和脱模的操作,从而提高了生产效率。

附图说明

[0008] 下面根据附图和实施例对本实用新型作进一步详细说明。

[0009] 图 1 是本实用新型实施例的结构示意图。

[0010] 图中:1、下模;2、模芯;3、固定块;4、抬模杆;5、轴承;6、滑动块。

具体实施方式

[0011] 如图 1 所示,本实用新型的硫化脱模同步生产的橡胶模具,包括上模、下模 1 和模芯组件,所述模芯组件包括双模芯 2、一个固定块 3、一根抬模杆 4 和双滑动块 6,所述双模芯 2 对称地安装在所述固定块 3 的左右两边,当一个模芯 2 被置于下模 1 内时,另一个模芯 2 处于下模 1 外,所述抬模杆 4 安装在所述固定块 3 左右两边的对称中心面上,所述抬模杆 4 的两端各安装一个滑动块 6,所述滑动块 6 可安装在硫化压机的滑槽内,所述模芯 2 可以绕抬模杆 4 的轴线做 180° 无干涉翻转。

[0012] 具体地,所述抬模杆 4 可通过贯通所述固定块 3 的方式安装在所述固定块 3 左右两边的对称中心面上,也可通过置于固定块 3 外的方式安装在所述固定块 3 左右两边的对

称中心面上。抬模杆 4 与固定块 3 的安装既可采用可相对转动的安装方式,也可采用不能相对转动的安装方式,可相对转动的安装方式包括:直接将固定块 3 活动地套在抬模杆 4 上,或在固定块 3 上镶一轴承或轴套,然后再套在抬模杆 4 上;不能转动的安装方式包括:过盈连接,销联接等。

[0013] 所述抬模杆 4 与滑动块 6 的安装既可采用可相对转动的安装方式,也可采用不能相对转动的安装方式,具体与上述抬模杆 4 与固定块 3 的安装相同。

[0014] 优选地,所述抬模杆 4 的两端各通过一个轴承 5 安装在滑动块 6 内。

[0015] 工作时,将其中一副模芯置于模具型腔中用于产品硫化,另一副模芯及固定块等置于模具型腔之外,滑动块安装在硫化压机的滑槽中。在硫化完成之后,硫化压机将上、下模分开,产品和模芯随滑动块的滑动一起移出型腔,转动模芯,将两个模芯位置对调,这样,在另一模芯用于产品硫化的同时,即可进行产品的脱模。

[0016] 本实用新型主要用于橡胶制品的生产,特别适合于大型橡胶制品的生产,具有生产效率高的优点。

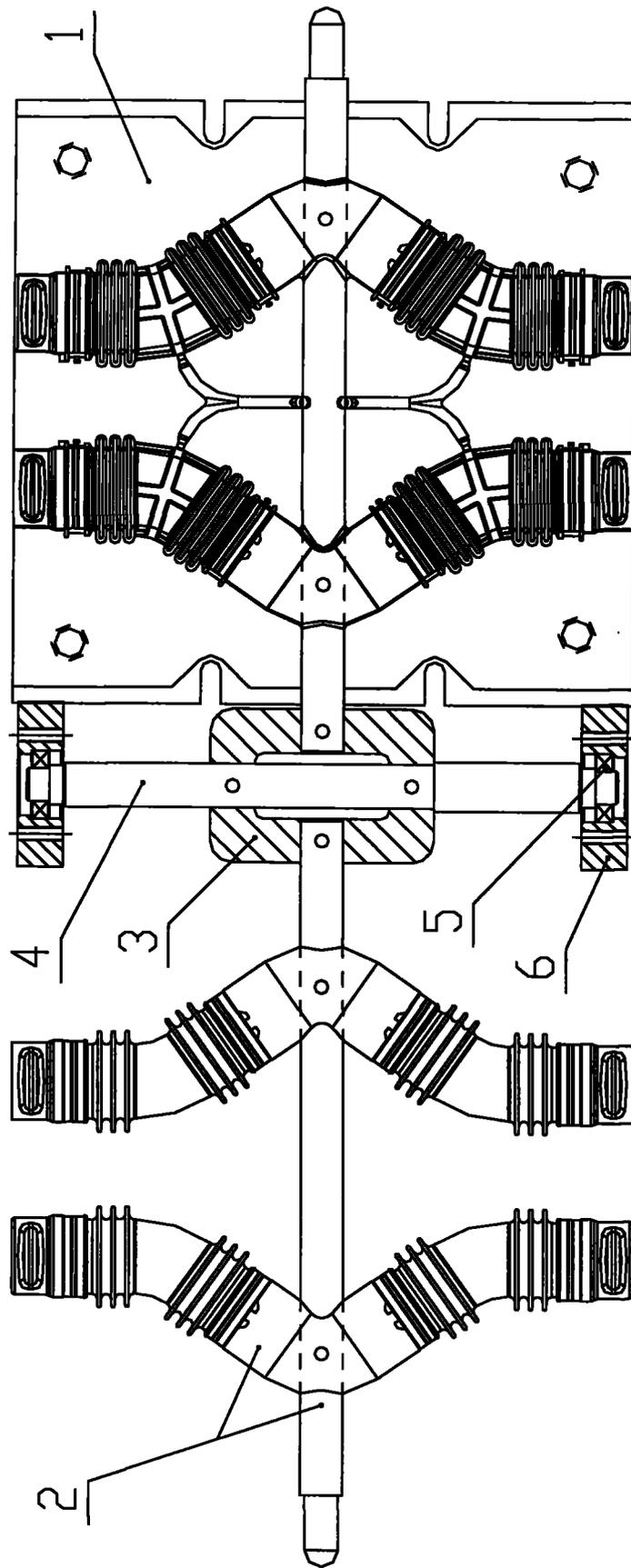


图 1