



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204800903 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 25

(21) 申请号 201520529356. 4

(22) 申请日 2015. 07. 20

(73) 专利权人 无锡蕾菲赛尔机械科技有限公司

地址 213212 江苏省无锡市宜兴市万石镇工业集中区南区华康路 1#

(72) 发明人 蒋敏

(74) 专利代理机构 江苏圣典律师事务所 32237

代理人 胡建华

(51) Int. Cl.

B29C 33/00(2006. 01)

B29C 33/10(2006. 01)

B29L 30/00(2006. 01)

B29C 33/72(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

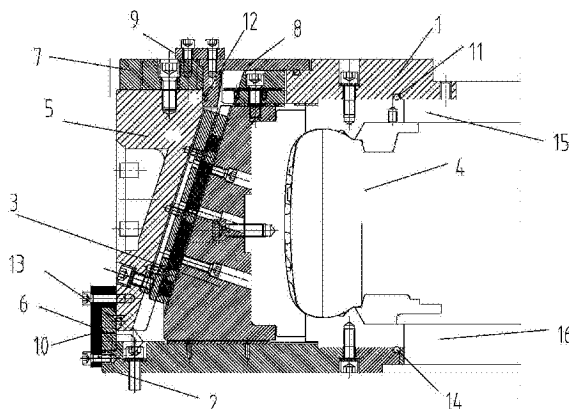
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种抽气式轮胎模具

(57) 摘要

本实用新型提供了一种抽气式轮胎模具,包括上盖、底座和弓形座,所述弓形座上部连接上盖,下部连接底座,所述上盖下端设有上侧板,所述底座上端设有下侧板,所述上侧板、下侧板与弓形座的组合后的中空部分形成密闭的用于制造轮胎的型腔,所述弓形座外圈设有中套,所述中套与底座之间设有一个以上的抽真空接嘴,所述上盖外圈设有模套,上盖与中套之间设有用于密封的密封板,所述上盖与上侧板之间设有第一密封圈,密封板与中套之间设有第二密封圈,所述抽真空接嘴上端的中套外侧设有第三密封圈,所述底座与下侧板之间设有第四密封圈。



1. 一种抽气式轮胎模具, 其特征在于, 包括上盖(1)、底座(2) 和弓形座(3), 所述弓形座(3) 上部连接上盖(1), 下部连接底座(2), 所述上盖(1) 下端设有上侧板(15), 所述底座(2) 上端设有下侧板(16), 所述上侧板(15)、下侧板(16) 与弓形座(3) 的组合后的中空部分形成密闭的用于制造轮胎的型腔(4), 所述弓形座(3) 外圈设有中套(5), 所述中套(5) 与底座(2) 之间设有一个以上的抽真空接嘴(6), 所述上盖(1) 外圈设有模套(7), 上盖(1) 与中套(5) 之间设有用于密封的密封板(8), 所述上盖(1) 与上侧板(15) 之间设有第一密封圈(11), 密封板(8) 与中套(5) 之间设有第二密封圈(12), 所述抽真空接嘴(6) 上端的中套(5) 外侧设有第三密封圈(13), 所述底座(2) 与下侧板(16) 之间设有第四密封圈(14)。

2. 根据权利要求 1 所述的一种抽气式轮胎模具, 其特征在于, 所述模套(7) 与密封板(8) 之间设有第一运输锁模固定板(9)。

3. 根据权利要求 1 所述的一种抽气式轮胎模具, 其特征在于, 所述抽真空接嘴(6) 外设有第二运输锁模固定板(10)。

4. 根据权利要求 1 所述的一种抽气式轮胎模具, 其特征在于, 所述弓形座(3) 的下部侧壁厚度大于上部侧壁厚度。

5. 根据权利要求 1 所述的一种抽气式轮胎模具, 其特征在于, 所述上盖(1) 与上侧板(15) 之间通过设有密封垫的螺栓连接。

6. 根据权利要求 1 所述的一种抽气式轮胎模具, 其特征在于, 所述底座(2) 与下侧板(16) 之间通过设有密封垫的螺栓连接。

一种抽气式轮胎模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及轮胎制造装置,特别是一种抽气式轮胎模具。

背景技术

[0002] 轮胎模具是指用于硫化成型各类轮胎的模具。伴随着汽车工业的高速发展,轮胎产品的需求量不断增大,轮胎行业竞争也与日俱增,因此轮胎材质的质量以及花纹等方面的质量要求也越来越高,因此对轮胎生产配套的轮胎模具的质量也越来越高。

实用新型内容

[0003] 实用新型目的:本实用新型所要解决的技术问题是针对现有技术的不足,提供一种抽气式轮胎模具。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了一种抽气式轮胎模具,包括上盖、底座和弓形座,所述弓形座上部连接上盖,下部连接底座,所述上盖下端设有上侧板,所述底座上端设有下侧板,所述上侧板、下侧板与弓形座的组合后的中空部分形成密闭的用于制造轮胎的型腔,所述弓形座外圈设有中套,所述中套与底座之间设有一个以上的抽真空接嘴,所述上盖外圈设有模套,上盖与中套之间设有用于密封的密封板,所述上盖与上侧板之间设有第一密封圈,密封板与中套之间设有第二密封圈,所述抽真空接嘴上端的中套外侧设有第三密封圈,所述底座与下侧板之间设有第四密封圈。

[0005] 本实用新型中,所述模套与密封板之间设有第一运输锁模固定板。

[0006] 本实用新型中,所述抽真空接嘴外设有第二运输锁模固定板。

[0007] 本实用新型中,所述弓形座的下部侧壁厚度大于上部侧壁厚度。

[0008] 本实用新型中,所述上盖与上侧板之间通过设有密封垫的螺栓连接。

[0009] 本实用新型中,所述底座与下侧板之间通过设有密封垫的螺栓连接。

[0010] 有益效果:1、降低模具死角的缺胶率,提高工作效率。

[0011] 2、适合各种模具清洗方法,易于清洗。

[0012] 3、无需清理或更换气套,使用方便。

[0013] 4、本实用新型能够快速完成模具型腔里的空气排空。

附图说明

[0014] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型做更进一步的具体说明,本实用新型的上述或其他方面的优点将会变得更加清楚。

[0015] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 下面将结合附图对本实用新型作详细说明。

[0017] 如图1,本实用新型包括上盖1、底座2、弓形座3、型腔4、中套5、抽真空接嘴6、模

套7、密封板8、第一运输锁模固定板9、第二运输锁模固定板10、第一密封圈11、第一密封圈12、第一密封圈13、第一密封圈14,上侧板15和下侧板16,其中弓形座3上端连接上盖1,下端连接底座2,上盖1、底座2和弓形座3内部的空腔为型腔4,弓形座外圈设有中套5,上盖1的外圈设有模套7,上盖1和模套7之间设有密封板8,模套7和密封板8之间通过第一运输锁模固定板9固定密封,中套5与底座2之间设有一个以上的抽真空接嘴6,抽真空接嘴6外部设有第二运输锁模固定板10,上盖1下端设有上侧板15,底座2上端设有下侧板16,上盖1与上侧板15之间设有第一密封圈11,密封板8与中套5之间设有第二密封圈12,抽真空接嘴6上端的中套5外侧设有第三密封圈13,底座2与下侧板16之间设有第四密封圈14,用以保证密封。

[0018] 本实用新型中,各个部件之间通过螺栓连接固定,螺孔内设有密封垫加以密封,上盖1与上侧板15之间通过设有密封垫的螺栓连接,底座2与下侧板16之间通过设有密封垫的螺栓连接。

[0019] 本实用新型中,弓形座3的下部侧壁厚度大于上部侧壁厚度。

[0020] 本实用新型在使用时,抽真空时,模具表面产生吸附力,无阻力小花筋菱角填充流畅,利于成型,真空环境不受重力影响,利于轮胎硫化成型。

[0021] 使用本轮胎模具生产出的轮胎表面光滑美观,轮胎菱角清晰,轮胎小花筋充溢饱满,尺寸误差较低。

[0022] 本实用新型的轮胎模具内形成一个封闭的空间,抽完空气后,密闭的空间形成真空状态,此空间空气压力为零,热外部空间压力是正常大气压,

[0023] 1、轮胎硫化时,气囊鼓起,压力由气囊内向外,密闭空间抽完空气后的状态下压力为零,在轮胎硫化中就没有反向阻力,有利于各个部位特别是小花筋尖角部位的成型,从而提高轮胎硫化中的质量。

[0024] 2、模具没抽前是到处都会有空气存在,阻力自然也存在,抽完后各个部位的空气消失,阻力消失,原先存在各个花筋部位的气孔也消失,原先型腔(花纹块)是需要在花纹块表面打气孔排气排除阻力(排气孔贯穿花纹块背面的),既然抽完空气后没有阻力,则可以取消一部分气孔或者全部气孔,从而降低制作成本,减轻加工难度。

[0025] 本实用新型提供了一种抽气式轮胎模具,具体实现该技术方案的方法和途径很多,以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。本实施例中未明确的各组成部分均可用现有技术加以实现。

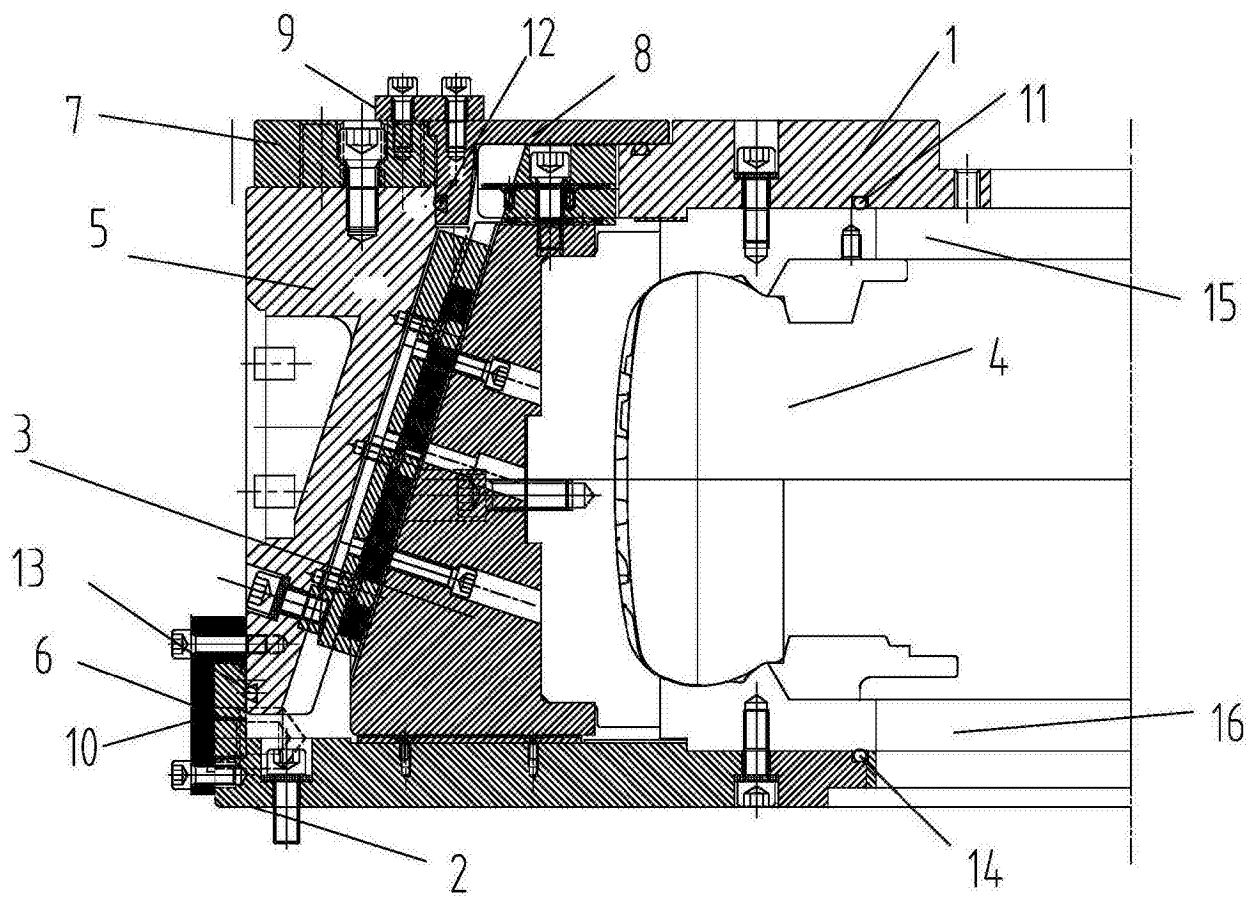


图 1