



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201597146 U

(45) 授权公告日 2010. 10. 06

(21) 申请号 201020109800. 4

(22) 申请日 2010. 01. 29

(73) 专利权人 浙江神州科技化工有限公司

地址 312455 浙江省嵊州市黄泽工业园区浙江神州科技化工有限公司

(72) 发明人 董云铨

(74) 专利代理机构 绍兴市越兴专利事务所
33220

代理人 方剑宏

(51) Int. Cl.

B29C 43/36 (2006. 01)

B29C 43/52 (2006. 01)

B29C 33/02 (2006. 01)

B29C 33/42 (2006. 01)

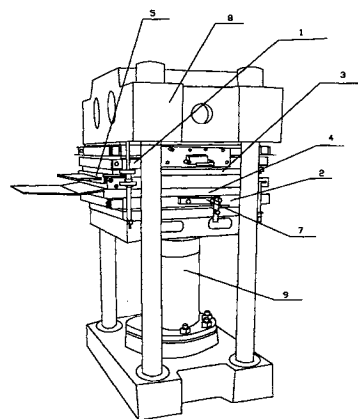
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

制造橡胶止水条的复合模具

(57) 摘要

本实用新型公开一种制造橡胶止水条的复合模具, 设置在硫化机的上加热板和下加热板之间, 包括上模, 下模; 上模固定安装在上加热板上, 下模固定安装在下加热板上, 上模和下模之间设置有中模, 且中模与上模之间活动连接; 中模又包括上模板和下模板, 在上模板和下模板之间设置有加热片。本实用新型的模具具有生产效率高, 节约能源, 节约原料, 节约人工的一种新型橡胶制作模具。



1. 一种制造橡胶止水条的复合模具,设置在硫化机(8)的上加热板(1)和下加热板(2)之间,其特征在于:包括上模(3),下模(4);上模(3)固定安装在上加热板(1)上,下模(4)固定安装在下加热板(2)上,上模(3)和下模(4)之间设置有中模(5),且中模(5)与上模(3)之间活动连接;中模(5)又包括上模板(51)和下模板(52),在上模板(51)和下模板(52)之间设置有加热片(53)。

2. 如权利要求1所述的制造橡胶止水条的复合模具,其特征在于:所述的上模(3),下模(4),上模板(51)和下模板(52)上设置有凹凸间隔排列的条形模腔(10),且上模(3)与上模板(51)之间,下模板(52)和下模(4)之间的凹凸条形模腔(10)为错位设置。

3. 如权利要求1所述的制造橡胶止水条的复合模具,其特征在于:所述的中模(5)与上模(3)之间通过安装在硫化机(8)上的上滑杆(6)活动连接;上加热板(1)为固定安装在硫化机(8)上,下加热板(2)通过安装在硫化机(8)上的下滑杆(7)活动连接。

制造橡胶止水条的复合模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制造橡胶止水条的复合模具。

背景技术

[0002] 目前,在橡胶条状制品的模具制造上,一般都采用在硫化机的上加热平板上设置平面盖板,下面为具有条状模腔的模板,模腔两边各开设有一条导料槽,在生产时将适量的混炼胶条依次放入每个模腔中,然后启动硫化机模压硫化,在高温高压下,混炼胶会填满整个模腔,并把多余的料挤入导料槽,硫化完成后移出产品并将其修边后获得成品,该模具主要是存在生产效率低,原料浪费较大,硫化完成后修边需要依靠手工,费时费力等缺点。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种制造橡胶止水条的复合模具,本实用新型的模具具有生产效率高,节约能源,节约原料,节约人工的特点。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型的技术方案是:

[0005] 一种制造橡胶止水条的复合模具,设置在硫化机的上加热板和下加热板之间,包括上模,下模;上模固定安装在上加热板上,下模固定安装在下加热板上,上模和下模之间设置有中模,且中模与上模之间活动连接;中模又包括上模板和下模板,在上模板和下模板之间设置有加热片。

[0006] 所述的上模,下模,上模板和下模板上设置有凹凸间隔排列的条形模腔,且上模与上模板之间,下模板和下模之间的凹凸条形模腔为错位设置。

[0007] 所述的中模与上模之间通过安装在硫化机上的上滑杆活动连接;上加热板为固定安装在硫化机上,下加热板通过安装在硫化机上的下滑杆活动连接。

[0008] 本实用新型的有益效果是:本实用新型改变了单层模压方案,在平板硫化机的两块加热平板上固定上模和下模,在中间悬挂设置有一块下行固定间距,上行可自行滑动的中模,所以一次模压可同时模压出 2 块产品。不但克服了传统模具需要对每个模腔进行放混炼胶的工序,本实用新型模具只要整片一起推入即可,且无须在另外设置导料槽,但其产量是原来的 4 倍,同样的耗电量和同样的人力配置,但其生产效率显著提高,且节约能源,节约原料,节约人工。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的整体结构示意图;

[0010] 图 2 是本实用新型模具结构的局部放大图。

具体实施方式

[0011] 实施例 1

[0012] 如图 1,图 2 所示的一种制造橡胶止水条的复合模具,设置在硫化机 8 的上加热板

1 和下加热板 2 之间,包括上模 3,下模 4;上模 3 固定安装在上加热板 1 上,下模 4 固定安装在下加热板 2 上,上模 3 和下模 4 之间设置有中模 5;中模 5 又包括上模板 51 和下模板 52,在上模板 51 和下模板 52 之间设置有加热片 53。中模 5 与上模 3 之间通过安装在硫化机 8 上的上滑杆 6 活动连接;上加热板 1 为固定安装在硫化机 8 上,下加热板 2 通过安装在硫化机 8 上的下滑杆 7 活动连接。上模 3,下模 4,上模板 51 和下模板 52 上设置有凹凸间隔排列的条形模腔 10,且上模 3 与上模板 51 之间,下模板 52 和下模 4 之间的凹凸条形模腔 10 为错位设置。

[0013] 本实施例模具工作时,首先通过硫化机 8 上的汽缸 9 工作将上滑杆 6 和下滑杆 7 对上模 3,中模 5,下模 4 之间进行定位后固定,生产时,先将混炼胶形成的与所需产片厚度相当的薄片直接放在模具的凹凸条形模腔 10 中,上加热板 1 对上模 3 加热,下加热板 2 对下模 4 加热,加热片 53 对中模 5 的上模板 51 和下模板 52 进行加热,通过上模 3 与上模板 51,下模板 52 与下模 4 之间的模压硫化,可同时模压出 2 块橡胶条产品,由于上模 3 与上模板 51 上的凹凸条形模腔 10 为错位设置,下模板 52 与下模 4 上的凹凸条形模腔 10 也为错位设置,使得出来的产品也为凹凸条形设置,且凹的地方比凸的地方小 0.2mm,此凹的部位就形成了橡胶条的连接部位,所以说凹凸设置的模腔,其凹的部位一方面为橡胶条提供了连接部位,使得成品方便手工将其分离成所需要的条形产品,而不需要费时费力的去手工裁剪。另一方面凹的部位有利于胶料的流动,相当于原有模具中的导料槽,且比导料槽的功能更强大,能保证产品的密实度和均衡性。在完成硫化后可整片取出,然后手工对橡胶条的凹的部位进行分离,就可得到成品。

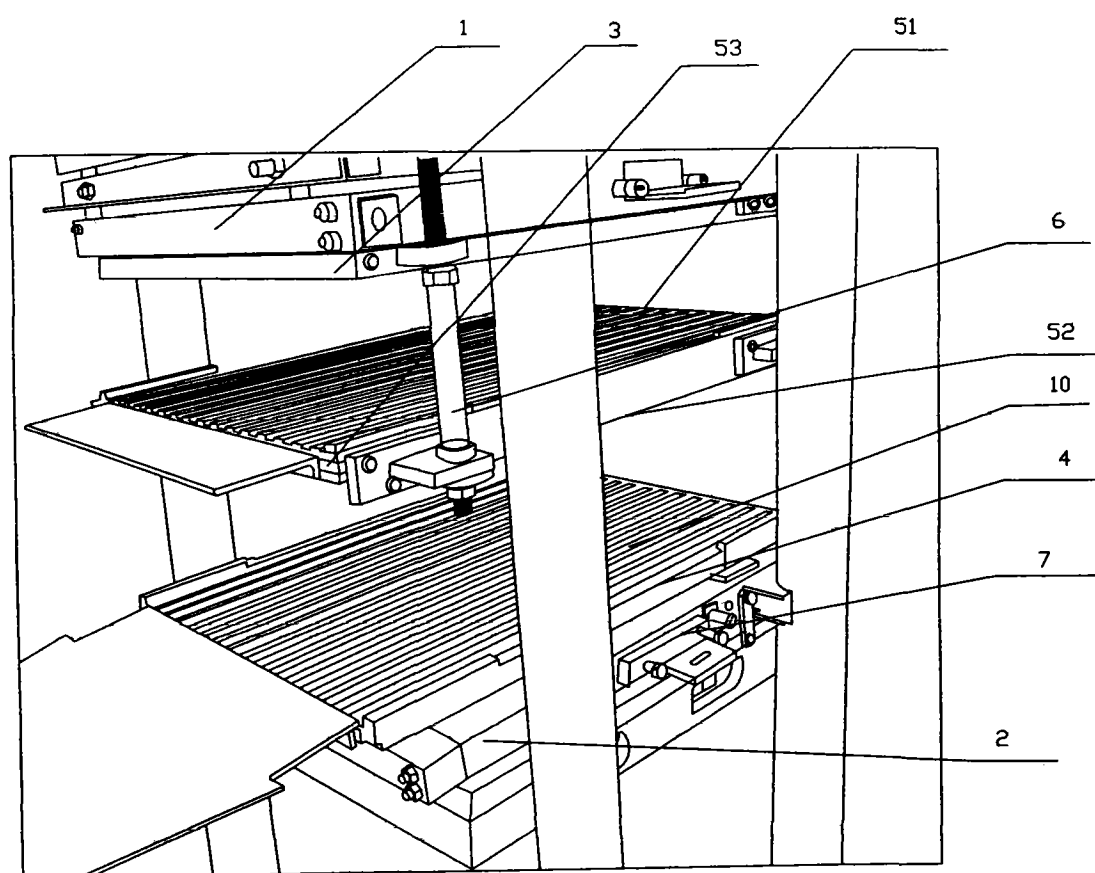


图 2