

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

F16J 15/00 (2006.01)

B29C 33/76 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720059015.0

[45] 授权公告日 2008 年 8 月 13 日

[11] 授权公告号 CN 201100406Y

[22] 申请日 2007. 10. 31

[21] 申请号 200720059015.0

[73] 专利权人 李建新

地址 523517 广东省东莞市企石镇铁岗红棉
工业区

[72] 发明人 李建新

[74] 专利代理机构 东莞市中正知识产权事务所
代理人 周庆耀

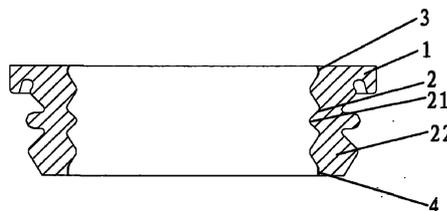
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

设置弧形倒角的密封圈

[57] 摘要

本实用新型属密封圈技术领域，是对现有技术的改进，具体涉及一种设置弧形倒角的密封圈。本实用新型包括压边、圈边、压牙、倒勾，在圈边上设置压边，在压边上设置压牙和垂直直升位，其特征在于：在圈边内侧上设置垂直直升位，在压边内侧下设置垂直直升位。本实用新型具有优点：一是本实用新型圈边上及压边下设置垂直直升位，安装与使用方便，改善、提高产品性能；二是该产品生产制造过程，对公模进行改进，在公模顶端及下端设置垂直直升位，开模顺畅，模坯合格率提高，降低生产成本；三是适应同类产品的生产制造。



1、一种设置弧形倒角的密封圈，包括压边、圈边、压牙、倒勾，在圈边上设置压边，在压边上设置压牙和倒角，其特征在于：在圈边内侧上设置垂直直升位，在压边内侧下设置垂直直升位，开模时产品就不会刮破。

2、根据权利要求 1 所述的一种设置弧形倒角的密封圈，生产制造上述产品的模具包括公模、母模，其特征在于：在公模顶端设置垂直直升位，在公模下端设置垂直直升位。

设置弧形倒角的密封圈

技术领域

本实用新型属密封圈技术领域，是对现有技术的改进，具体涉及一种设置垂直直升位的密封圈。

背景技术

密封圈广泛用于生产、科研及民用各领域，其不足之处是密封圈的倒角是锐利的角状，利于安装方便，但在生产制造过程，由于产品倒角是锐利的角状，生产模具该处十分锋利，开模极容易将产品刮破，造成废品或次品，增加生产成本。

实用新型内容

本实用新型的目的是避免上述现有技术中的不足之处而提供的一种设置垂直直升位的密封圈，该密封圈使用与安装方便，且制造成本低。

本实用新型的目的可通过下列的措施来实现：

本实用新型包括压边、圈边、压牙、倒勾，在圈边上设置压边，在压边上设置压牙和垂直直升位，其特征在于：在圈边内侧上设置垂直直升位，在压边内侧下设置垂直直升位。

生产制造上述产品的模具包括公模、母模，其特征在于：在公模顶端设置垂直直升位，在公模下端设置垂直直升位。

本实用新型相比现有技术具有如下优点：

一是本实用新型圈边上及压边下设置垂直直升位，安装与使用方便，改善、提高产品性能；二是该产品生产制造过程，对公模进行改进，在公模顶端及下端设置垂直直升位，开模顺畅，模坯合格率提高，降低生产成本；三是适应同类产品的生产制造。

附图说明

图 1 是本实用新型结构图；

图 2 是本实用新型生产制造模具结构图。

具体实施方式

本实用新型下面结合附图（实施例）作进一步详述：

参照附图 1，本实用新型由压边 1、圈边 2、压牙 21、倒勾 22、垂直直升位 3、垂直直升位 4 组成，在圈边 2 上设置压边 1，在压边 1 上设置压牙 21 和倒勾 22，在圈边 2 内侧上设置垂直直升位 3，在压边内侧下设置垂直直升位 4。

参照附图 2，生产制造上述产品模具由公模 5、母模 6、垂直直升位 7、垂直直升位 8 组成，在公模 5 顶端设置垂直直升位 7，在公模 5 下端设置垂直直升位 8。

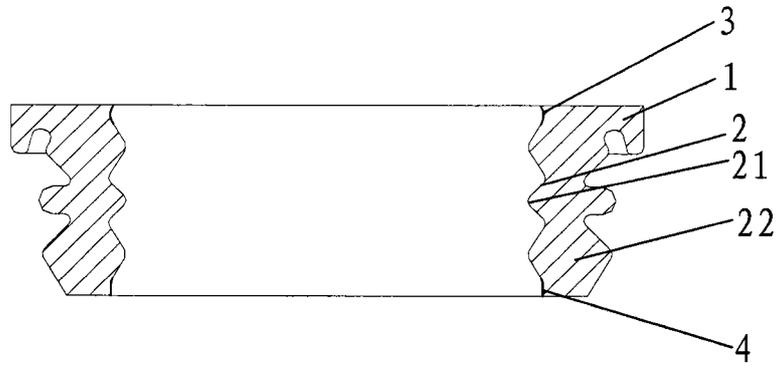


图 1

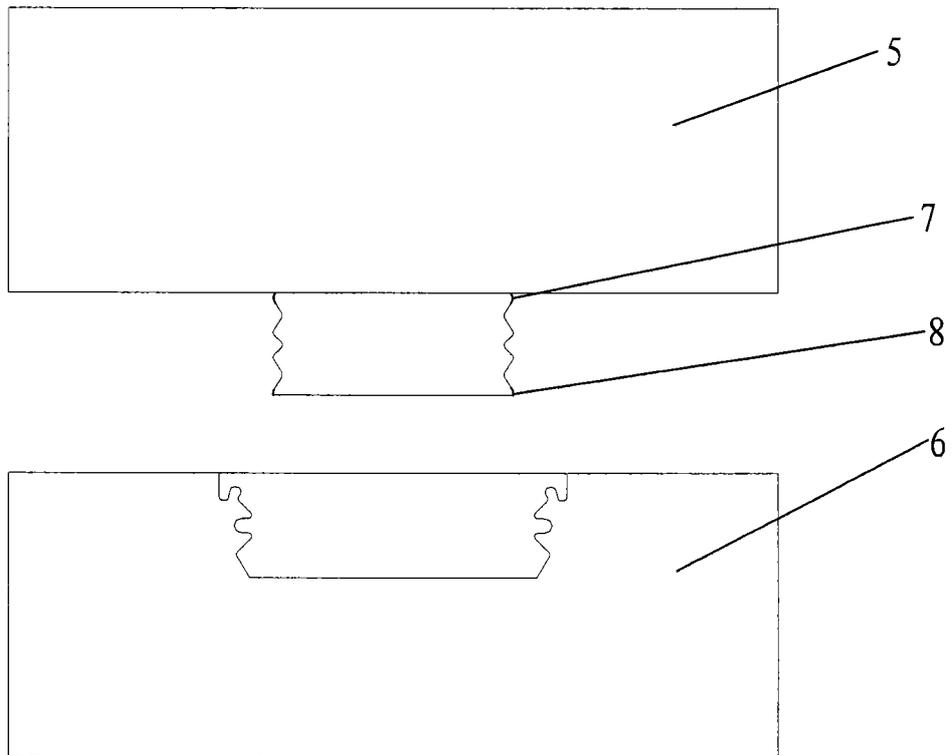


图 2