



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202088371 U

(45) 授权公告日 2011. 12. 28

(21) 申请号 201120180393. 0

(22) 申请日 2011. 05. 31

(73) 专利权人 湖北三江航天江河化工科技有限
公司

地址 444200 湖北省宜昌市远安县 97 号信
箱

(72) 发明人 赵碧娟 高运平 何宜丰

(74) 专利代理机构 宜昌市三峡专利事务所
42103

代理人 成钢

(51) Int. Cl.

B29C 43/36 (2006. 01)

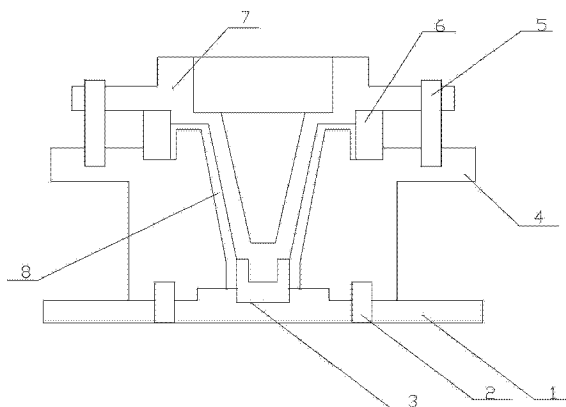
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

用于半封闭式喇叭状橡胶制品模压用模具

(57) 摘要

一种用于半封闭式喇叭状橡胶制品模压用模具,包括底座,凹模安装在底座上,凸模与凹模通过导向销连接,下成型环安装在底座上,上成型环安装在凸模上,在凸模、上成型环和下成型环上均设有脱模螺孔。本实用新型的凸模和凹模主要完成内、外腔锥段、折边处的成型;上成型环和下成型环主要完成外腔筒段和回边处的成型;导向销起到导向和定位的作用,避免因凹、凸模装配不同轴,造成杂质厚薄不均匀;底座用于固定凹模和下成型环,加大支撑面积,避免压制过程中,模具倾倒。该模具采用可拆式凹模和底座组合,活动的上成型环和下成型环,较以往的模具便于脱模,排气、溢料和清理,提高机械加工性能。



1. 一种用于半封闭式喇叭状橡胶制品模压用模具,包括底座(1),其特征在于:凹模(4)安装在底座(1)上,凸模(7)与凹模(4)通过导向销(5)连接,下成型环(3)安装在底座(1)上,上成型环(6)安装在凸模(7)上,在凸模(7)、上成型环(6)和下成型环(3)上均设有脱模螺孔。

用于半封闭式喇叭状橡胶制品模压用模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于一种橡胶模具,具体涉及一种用于半封闭式喇叭状橡胶制品模压用模具。

背景技术

[0002] 在橡胶制品加工过程中,设计要求,有些橡胶制品需要整体模压成型,如果结构复杂,或是型面特殊,则整体模压成型的难度较大,模具设计复杂,模具的加工水平要求比较高,操作繁琐,制品的型面和厚度质量都难以得到很好的保证。对于半封闭式的喇叭状的橡胶制品,难度尤其大。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是要提供一种能够生产出高质量的半封闭式喇叭状橡胶制品的模压模具。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:一种用于半封闭式喇叭状橡胶制品模压用模具,包括底座,凹模安装在底座上,凸模与凹模通过导向销连接,下成型环安装在底座上,上成型环安装在凸模上,在凸模、上成型环和下成型环上均设有脱模螺孔。

[0005] 本实用新型提供的用于半封闭式喇叭状橡胶制品模压用模具,凸模和凹模主要完成内、外腔锥段、折边处的成型;上成型环和下成型环主要完成外腔筒段和回边处的成型;导向销起到导向和定位的作用,避免因凹、凸模装配不同轴,造成杂质厚薄不均匀;底座用于固定凹模和下成型环,加大支撑面积,避免压制过程中,模具倾倒。该模具采用可拆式凹模和底座组合,活动的上成型环和下成型环,较以往的模具便于脱模,排气、溢料和清理,提高机械加工工艺性。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 如图1所示,一种用于半封闭式喇叭状橡胶制品模压用模具,包括底座1,凹模4安装在底座1上,凸模7与凹模4通过导向销5连接,下成型环3安装在底座1上,上成型环6安装在凸模7上,在凸模7、上成型环6和下成型环3上均设有脱模螺孔。

[0009] 本实用新型的工作过程如下:使用过程中,先利用内六角螺钉将凹模4安装在底座1上,然后将导向销5安装在凹模4上,接着将下成型环3安装在底座1上,上成型环6安装在凹模4上。将橡胶物料均匀分布在凹模4成型面上,将凸模7与凹模4上的导向销5对中,使凸模7沿着导向销5装于凹模4上。脱模时,先利用凸模7的脱模螺钉拆卸凸模7,然后利用上成型环6的脱模螺钉拆卸上成型环6,最后拆卸底座1和下成型环3取出整个物体8。

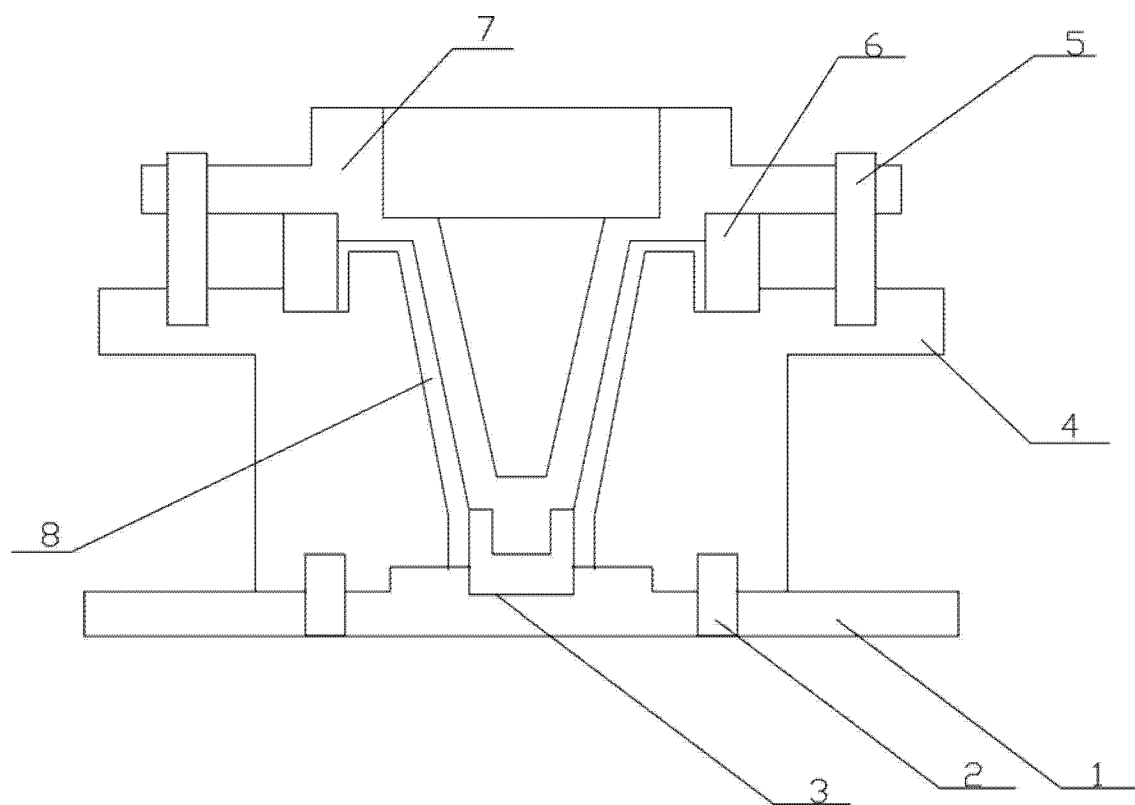


图 1