



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201538008 U

(45) 授权公告日 2010.08.04

(21) 申请号 200920183301.7

(22) 申请日 2009.09.29

(73) 专利权人 厦门市驰杰模具工业有限公司

地址 361000 福建省厦门市湖里区江头北区  
园山南路 798 号

(72) 发明人 李玉柱

(74) 专利代理机构 厦门市新华专利商标代理有  
限公司 35203

代理人 许伟

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/27 (2006.01)

B29C 45/73 (2006.01)

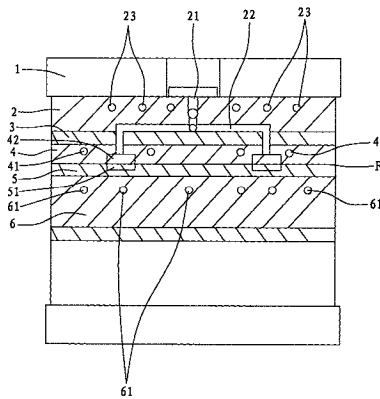
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

## (54) 实用新型名称

橡胶模具冷流道结构

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种橡胶模具冷流道结构,它包括上模板、冷流道板、隔热板、上型腔板、下型腔板、垫板。在冷流道板上设有浇道口和分流道,在冷流道板上还开设在用于通过冷却源的冷流道;在上型腔板和垫板上开设有穿置热源的冷流道;所述的上型腔板和下型腔板的接触面为分模面,上型腔板上的上型腔和下型腔板的下型腔相对,构成一个完整的型腔。由于本实用新型在浇道口和分流道附近设有可通过冷却源的冷流道,从而降低了分流道的温度,避免了分流道内橡胶受热成型,留在分流道的橡胶始终处于熔融状态,没有分流道浇道凝料的产生,大大的节约了成本,提高了生产效率。



1. 一种橡胶模具冷流道结构,其特征在于:它包括上模板、冷流道板、隔热板、上型腔板、下型腔板、垫板;所述的上模板、冷流道板、隔热板、上型腔板通过螺钉依序固接在一起,在冷流道板上设有浇道口和分流道,在冷流道板上还开设在用于通过冷却源的冷流道;在上型腔板和垫板上开设有穿置热源的冷流道;所述的上型腔板和下型腔板的接触面为分模面,上型腔板上的上型腔和下型腔板的下型腔相对,构成一个完整的型腔。

## 橡胶模具冷流道结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,特别是涉及一种橡胶模具冷流道结构。

### 背景技术

[0002] 目前,在橡胶产品的成型加工制造领域中,因其加热型方式具有成型费用较低、成型周期较短以及成型过程简单等特点,而普遍应用。然而,习用橡胶模具的加热单元均设于上模的上方,在加热时不但将成型腔内的橡胶成型,同时也将浇道内的橡胶成型。浇道凝料成型后连接在橡胶成品上,需用人工将浇道凝料从成品中去,而无法再行利用,不但造成资源的浪费,更会因为弃置或烧毁而造成环境的污染,非常浪费,经济效益低。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种可降低生产成本的橡胶模具冷流道结构。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术解决方案是:

[0005] 本实用新型是一种橡胶模具冷流道结构,它包括上模板、冷流道板、隔热板、上型腔板、下型腔板、垫板;所述的上模板、冷流道板、隔热板、上型腔板通过螺钉依序固接在一起,在冷流道板上设有浇道口和分流道,在冷流道板上还开设在用于通过冷却源的冷流道;在上型腔板和垫板上开设有穿置热源的热流道;所述的上型腔板和下型腔板的接触面为分模面,上型腔板上的上型腔和下型腔板的下型腔相对,构成一个完整的型腔。

[0006] 采用上述方案后,由于本实用新型在浇道口和分流道附近设有可通过冷却源的冷流道,从而降低了分流道的温度,避免了分流道内橡胶受热成型,留在分流道的橡胶始终处于熔融状态,没有分流道浇道凝料的产生,大大的节约了成本,提高了生产效率。

[0007] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的说明。

### 附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 如图 1 所示,本实用新型是一种橡胶模具冷流道结构,它包括上模板 1、冷流道板 2、隔热板 3、上型腔板 4、下型腔板 5、垫板 6。

[0010] 所述的上模板 1、冷流道板 2、隔热板 3、上型腔板 4 通过螺钉依序固接在一起。在冷流道板 2 上设有浇道口 21 和分流道 22,在冷流道板 2 上还开设在用于通过冷却源的冷流道 23;在上型腔板 4 和垫板 6 上开设有穿置热源的热流道 41、61;所述的上型腔板 4 和下型腔板 5 的接触面为分模面 F,上型腔板 4 上的上型腔和 42 下型腔板 6 的下型腔 51 相对,构成一个完整的型腔。

[0011] 本实用新型穿置在冷流道 41、61 的热源可以是电热棒、热流体;在冷流道 23 内注入水、冷却液、冷却油等。

[0012] 本实用新型的工作原理：

[0013] 在浇道口 21 和分流道 22 附近的冷流道 23 内注入冷却体，从而降低了分流道 22 的温度，避免了分流道 22 内橡胶受热成型，留在分流道的橡胶始终处于熔融状态；同时，在上型腔板 4 和垫板 6 上冷流道 41、61 内设置或注入热源，使上型腔板 4 和下型腔板 5 型腔内的橡胶尽快成型。

[0014] 本实用新型的重点就在于：采用冷流道，使得浇道口和分流道处于较低的温度。

[0015] 以上所述，仅为本实用新型较佳实施例而已，冷流道板设置的位置可以不同，故不能以此限定本实用新型实施的范围，即依本实用新型申请专利范围及说明书内容所作的等效变化与修饰，皆应仍属本实用新型专利涵盖的范围内。

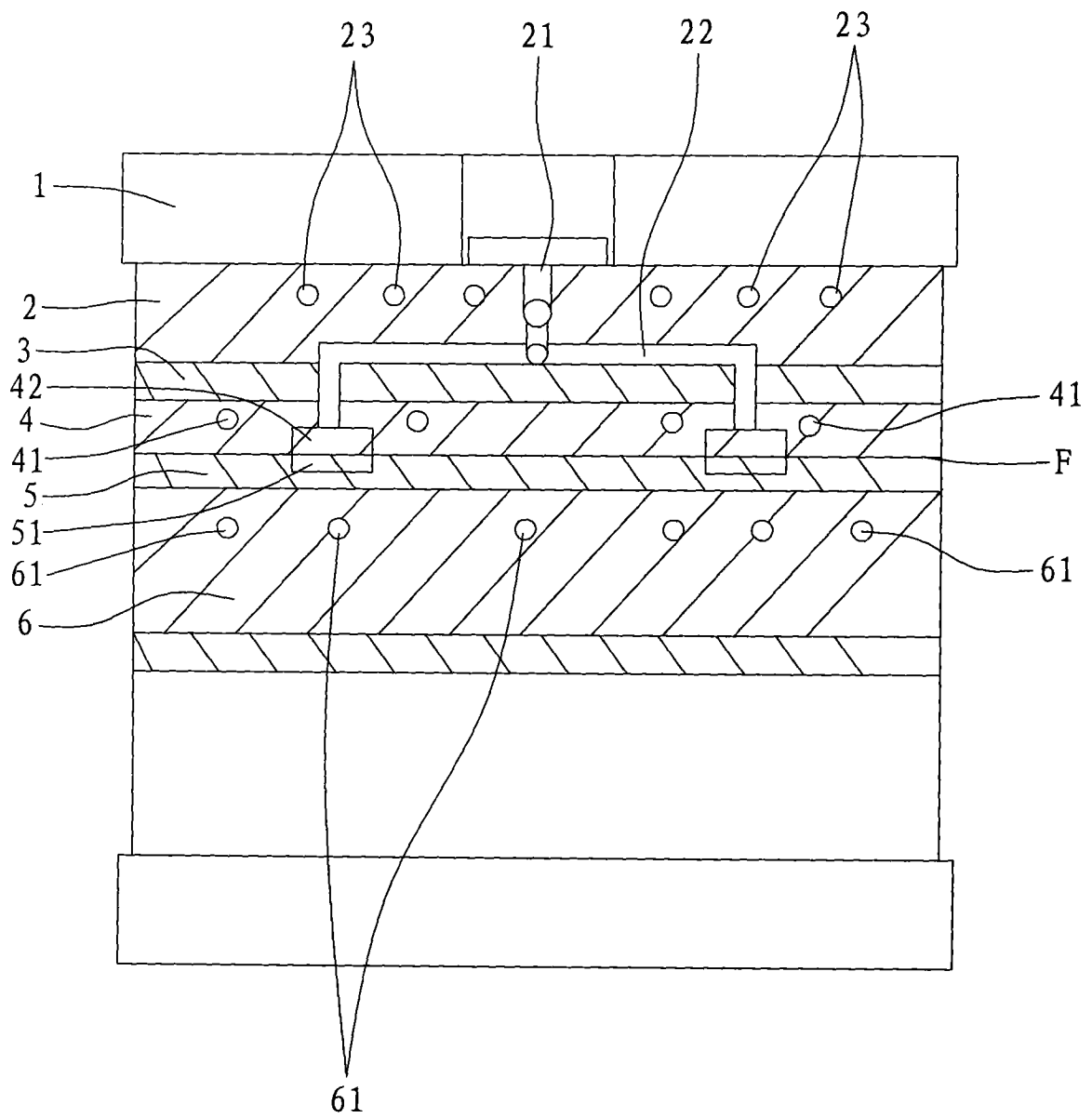


图 1