

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B29C 43/36 (2006.01)

B29C 43/58 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920143448.3

[45] 授权公告日 2009 年 12 月 30 日

[11] 授权公告号 CN 201371539Y

[22] 申请日 2009.3.19

[21] 申请号 200920143448.3

[73] 专利权人 常州朗博汽车零部件有限公司

地址 213200 江苏省金坛市华城路 216 号

[72] 发明人 瞿晓凤 刘柏阳 闫高发 戚建国
康延功 陈爱梅 张美玲 朱金顺

[74] 专利代理机构 常州市维益专利事务所
代理人 周祥生

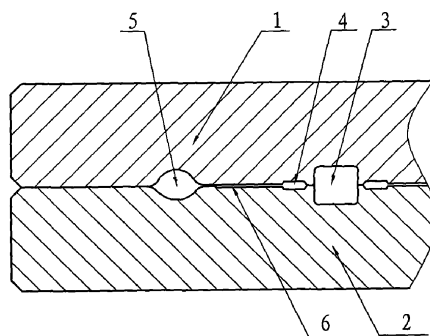
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

精密橡胶件的模压成型模具结构

[57] 摘要

一种精密橡胶件的模压成型模具结构，由上模和下模组成，在上模和下模之间设有预制橡胶件的成型腔和飞边槽，飞边槽设置在成型腔的两侧，并与成型腔相通，在上模和下模之间还设有溢料槽，溢料槽通过保压槽与飞边槽相通连。由于在上模和下模之间增设了溢料槽，且溢料槽通过保压槽与飞边槽相通连，这样可以采用适当增加投料方法进行模压生产，不仅能保证所述模压橡胶件的尺寸精度、橡胶件的密实度和外观质量，而且能有效克服抬模缺陷，能使橡胶件的 Cpk 值超过 1.33 的国家标准要求。



1、精密橡胶件的模压成型模具结构，由上模（1）和下模（2）组成，在上模（1）和下模（2）之间设有预制橡胶件的成型腔（3）和飞边槽（4），飞边槽（4）设置在成型腔（3）的两侧，并与成型腔（3）相通，其特征是：在上模（1）和下模（2）之间还设有溢料槽（5），溢料槽（5）通过保压槽（6）与飞边槽（4）相通连。

2、根据权利要求1所述的精密橡胶件的模压成型模具结构，其特征是：溢料槽（5）设置在任一飞边槽（4）的外侧，且溢料槽（5）通过保压槽（6）与飞边槽（4）相通连。

精密橡胶件的模压成型模具结构

技术领域：

本实用新型涉及一种橡胶制品的模压成型模具，尤其涉及一种精密橡胶件的模压成型模具结构。

背景技术：

长期以来，人们用于橡胶制品的模压成型模具的结构如图1所示，它由上模1和下模2组成，在上模1和下模2之间设有预制橡胶件的成型腔3和飞边槽4，这类成型模具在实际使用过程中容易产生二种缺陷，第一是因胶料投入不足，使橡胶件出现缺胶，从而导致橡胶件报废；第二是因投料过多导致抬模，使得橡胶件的高度尺寸偏大，使所得的橡胶件为次品或不合格品；对于普通的橡胶件，其精度要求不高，人们为了彻底解决产品缺胶而造成废品的问题，减少不必要的浪费，通常都采用宁多勿少原则，即通过增加投料重量来保证硫化产品的合格率，这种宁多勿少的方法带来了新的缺陷：虽然产品外观质量较好，但由于在压模成型过程中多余的胶料没有地方可去，造成抬模，使得橡胶件的高度尺寸超差，重量超标，不仅浪费了原材料，增加了成本，而且产品的精度达不到预定要求，这种结构的压力成型模只适于低档次的橡胶件模压生产，无法用于高精度橡胶件产品的生产。

实用新型内容：

本实用新型的目的是提供一种精密橡胶件的模压成型模具结构。

所述精密橡胶件的模压成型模具结构，由上模1和下模2组成，在上模1和下模2之间设有预制橡胶件的成型腔3和飞边槽4，飞边槽4设置在成型腔3的两侧，并与成型腔3相通，其特征是：在上模1和下模2之间还设有溢料槽5，溢料槽5通过保压槽6与飞边槽4相通连。

本实用新型的实施方案是：在上模1和下模2之间设有预制橡胶件的成型腔

3、飞边槽 4 和溢料槽 5，在每个成型腔 3 的两侧均设有与成型腔 3 相通连的飞边槽 4，所述溢料槽 5 设置在任一飞边槽 4 的外侧，且溢料槽 5 通过保压槽 6 与飞边槽 4 相通连。

由于在上模 1 和下模 2 之间增设了溢料槽 5，且溢料槽 5 通过保压槽 6 与飞边槽 4 相通连，这样可以采用适当增加投料方法进行模压生产，不仅能保证所模压橡胶件的尺寸精度、橡胶件的密实度和外观质量，而且能有效克服抬模缺陷，能使橡胶件的 Cpk 值超过 1.33 的国家标准要求。

附图说明：

图 1 是现有橡胶件压力成型模的结构示意图；

图 2 是本实用新型的结构示意图。

图中：1-上模；2-下模；3-成型腔；4-飞边槽；5-溢料槽；6-保压槽。

具体实施方式：

下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作详细说明：

本实用新型所述精密橡胶件的模压成型模具结构，如图 2 所示，它由上模 1 和下模 2 组成，在上模 1 和下模 2 之间设有若干个预制橡胶件的成型腔 3，在每个成型腔 3 的两侧均设有飞边槽 4，飞边槽 4 与成型腔 3 相通连，在任一飞边槽 4 的外侧设溢料槽 5，且溢料槽 5 通过保压槽 6 与飞边槽 4 相通连。

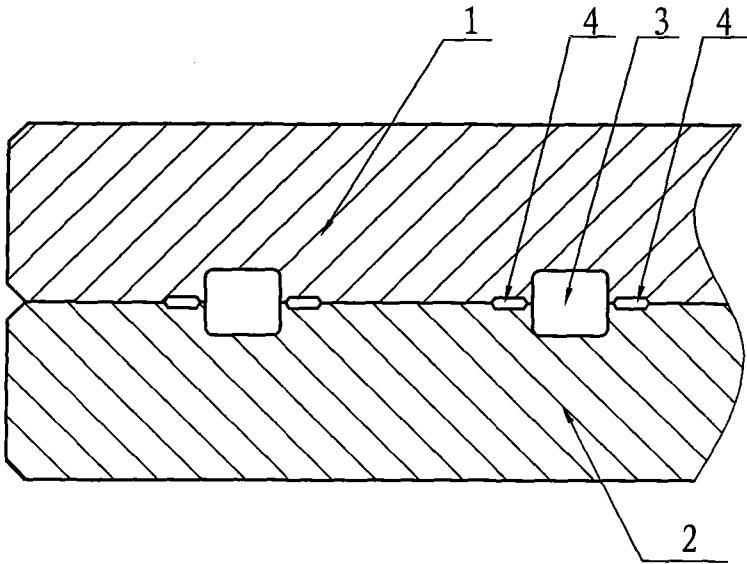


图 1

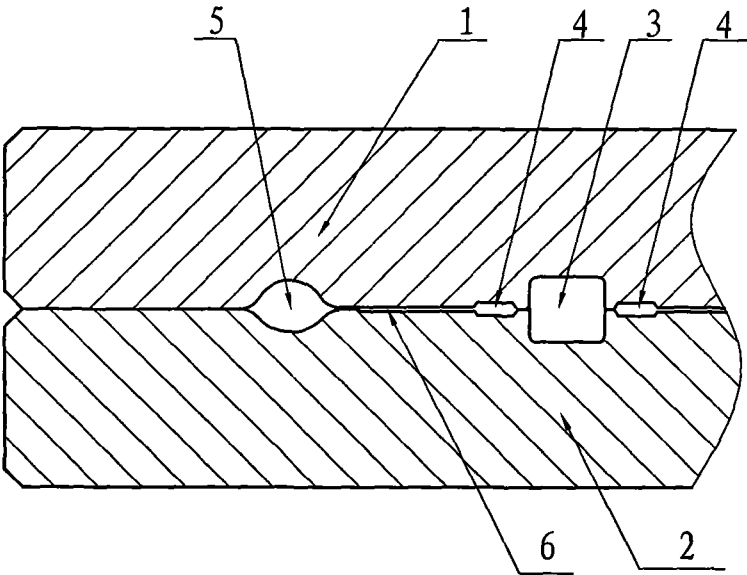


图 2