(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201745136 U
(45)授权公告日 2011.02.16

(21)申请号 201020293916.8

(22)申请日 2010.08.17

(73)专利权人 江苏荣昌机械制造集团有限公司
地址 212221 江苏省扬中市西来桥镇港北东路 32 号

(72)发明人 丁飞霞 黄顺道

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)

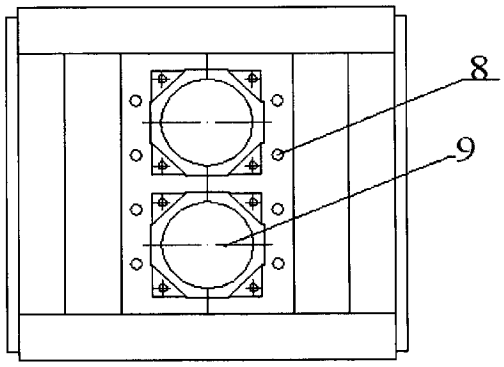
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

一种压路机减震块的注射成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种压路机减震块注射成型模具，包括上模板、流胶板、中模型腔和下模板，其中上模板的正面设有注射孔，背面设有流胶槽，流胶板设有与流胶槽对应的多个注胶孔，中模型腔具有与注胶孔相对应的型腔，型腔两侧设置分模拉板，中模型腔的外侧设置顶出板，下模板具有与型腔相应的型腔底板，型腔底板两侧设有型腔固定块。本实用新型的注射模具使胶料与钢板粘接牢固，解决了脱胶问题，其操作简单，生产效率高，产品的质量稳定，减震效果好。



3

CN 201745136 U

1. 一种压路机减震块注射成型模具，包括上模板 (1)、流胶板 (2)、中模型腔 (3) 和下模板 (4)，其中上模板的正面设有注射孔 (5)，背面设有流胶槽 (6)，流胶板设有与流胶槽对应的多个注胶孔 (7)，中模型腔具有与注胶孔相对应的型腔 (9)，型腔两侧设置分模拉板 (8)，中模型腔的外侧设置顶出板 (11)，下模板具有与型腔 (9) 相应的型腔底板 (13)，型腔底板两侧设有型腔固定块 (12)。

2. 根据权利要求 1 所述的压路机减震块注射成型模具，其特征在于：所述的型腔固定块 (12) 向上突出，合模时插入分模拉板 (8) 两侧的空腔中。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的压路机减震块注射成型模具，其特征在于：中模型腔 (3) 包含两个型腔。

一种压路机减震块的注射成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种橡胶注射模具，特别是一种压路机减震块的注射成型模具。

背景技术

[0002] 压路机大多带有振动装置，在压路的同时产生振动，夯实路基或路面，大大提高工作效率，而为了保证驾驶室的舒适性，减震装置成为压路机必不可少的重要部件。专利CN2509214Y、CN2509215Y 等公开的压路机结构，减震块具有突出的作用。

[0003] 压路机减震块的结构如图 8 和图 9 所示，包括橡胶柱体 A，及两端的金属板 B。目前压路机减震块大多采用模压的形式加工，费时费力，加工成本高，且质量不稳定，而且最突出的缺点在于橡胶与两端的金属板粘接不牢固，存在脱胶现象，导致产品的质量不稳定。因此，寻求一种新型成型方法成为当务之急。虽然目前常用的橡胶注射成型技术，通过将橡胶与嵌件一起成型，可以解决橡胶块与嵌件之间存在的脱胶问题，但是橡胶注射成型模具大多结构复杂，开合模困难，导致生产效率降低。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于解决现有减震块成型模具存在的缺陷，提供一种橡胶与钢板连接牢固、操作简单的压路机减震块的注射成型模具。

[0005] 本实用新型解决其技术问题采用如下技术方案 :根据本实用新型的压路机减震块注射成型模具，包括上模板、流胶板、中模型腔和下模板，其中上模板的正面设有注射孔，背面设有流胶槽，流胶板设有与流胶槽对应的多个注胶孔，中模型腔具有与注胶孔相对应的型腔，型腔两侧设置分模拉板，中模型腔的外侧设置顶出板，下模板具有与模腔相应的型腔底板，型腔底板两侧设有型腔固定块。

[0006] 所述的型腔固定块向上突出，合模时插入分模拉板两侧的空腔中。中模型腔优选包含两个型腔。上模板中的所述注射孔与流胶槽相通。

[0007] 本实用新型的有益效果在于 :(1) 橡胶柱体与两端的金属板粘接牢固，解决了脱胶现象 ;(2) 操作简单，节约了生产成本 ;(3) 产品的质量稳定，减震效果好。

附图说明

[0008] 图 1 是上模板的俯视结构示意图 ;

[0009] 图 2 是图 1 所示上模板的仰视结构示意图 ;

[0010] 图 3 是流胶板的俯视结构示意图 ;

[0011] 图 4 是中模型腔的俯视结构示意图 ;

[0012] 图 5 是图 4 所示中模型腔的侧视结构示意图 ;

[0013] 图 6 是下模板的俯视结构示意图 ;

[0014] 图 7 是图 6 示下模板的仰视结构示意图 ;

[0015] 图 8 是压路机减震块的剖面结构示意图 ;

[0016] 图 9 是图 8 所示的压路机减震块的 A-A 视图。

具体实施方式

[0017] 为了进一步阐述本实用新型所取得的有益效果，下面结合附图及较佳的实施例，对申请中提出的减震块注射模具的结构、特征及操作手段进行详细说明，但是应当注意的是，本新型所要求保护的范围并不仅限于此。

[0018] 图 8 和 9 所示为压路机减震块的示意图。减震块 10 包括橡胶柱体 A 及其两端的金属板 B。

[0019] 附图 1-7 则给出了成型上述压路机减震块的相应的注射模具的示意图。

[0020] 附图给出了本实用新型一种优选的实施例的结构，注压模具包括：上模板 1、下模板 4，位于上下模板之间的流胶板 2 和中模型腔 3，其中上模板 1 的正面设有注射孔 5，背面设有流胶槽 6，注射孔 5 与流胶槽 6 相通，流胶板 2 设有与流胶槽 6 对应的多个注胶孔 7，中模型腔 3 具有与注胶孔相对应的型腔 9，本实用新型的优选的实施例为 2 个型腔，型腔两侧设置分模拉板 8，中模型腔 3 的外侧具有顶出板 11，下模板 4 具有与型腔 9 相应的型腔底板 13，型腔底板 13 两侧设有突出的型腔固定块 12。

[0021] 成型时，将带有通孔的钢板分别置于型腔底板 13 和型腔 9 中，上模板 1、流胶板 2、中模型腔 3 和下模板 4 依次合模，下模板 4 中的型腔固定块 12 插入分模拉板 8 外侧的空腔中，从而使型腔 9 固定，使用注射成型机（图中未示出）将胶料从注射孔 5 注入，胶料通过流胶槽 6 分流，从注胶孔 7 流入型腔 9 中，胶料注射完成后，锁模并使用平板硫化机进行硫化。由于胶料与钢板共同受到成型压力，胶料与上下侧钢板粘接牢固，不会发生脱胶现象。

[0022] 成型后，打开模具，通过中模型腔 3 的两侧的顶出板 11 将中模型腔 3 顶出，将型腔两侧的分模拉板 8 分别向外拉出，从而打开型腔 9，取出成型的减震块 10，操作极为简单。

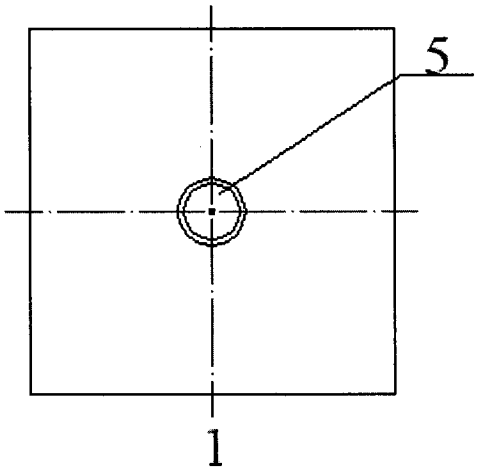


图 1

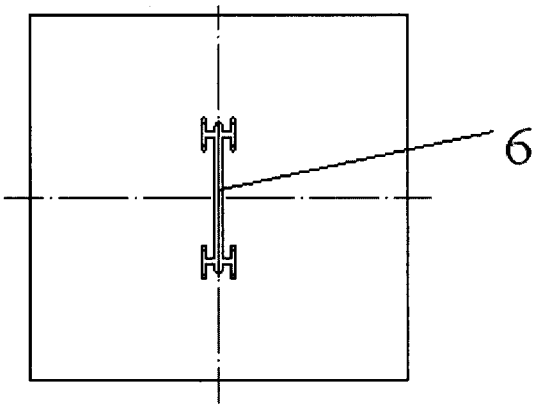


图 2

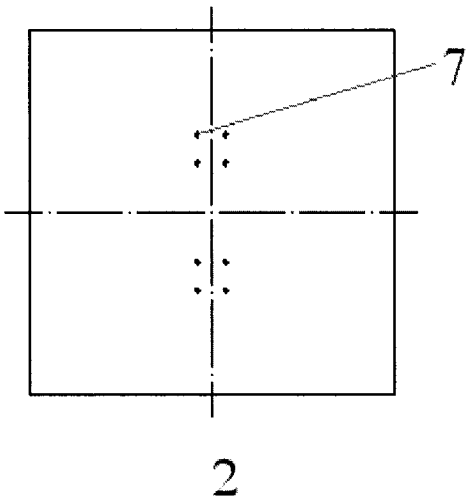


图 3

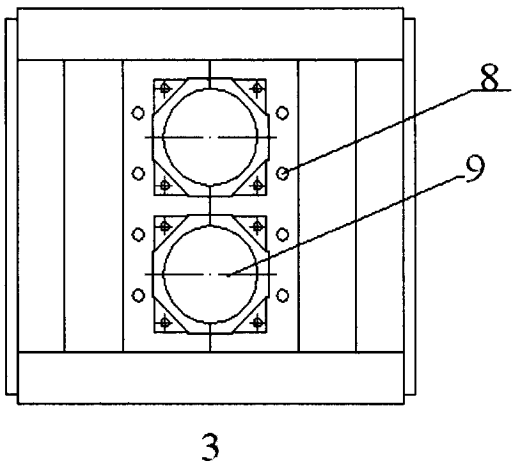


图 4

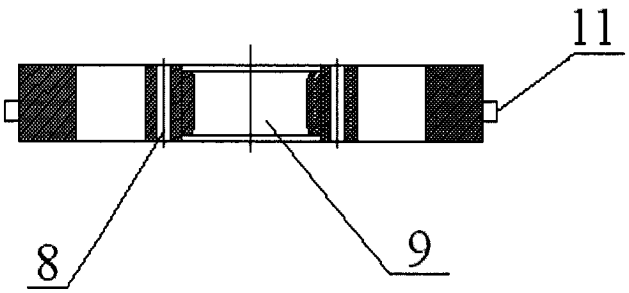


图 5

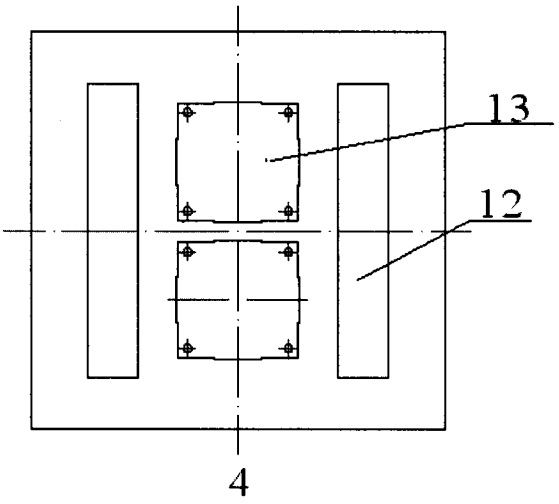


图 6

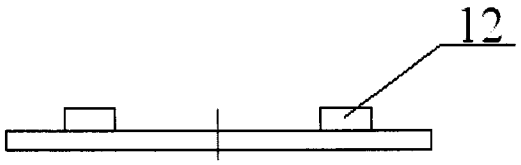


图 7

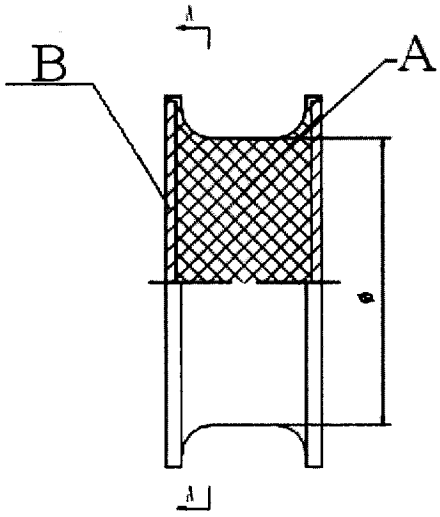


图 8

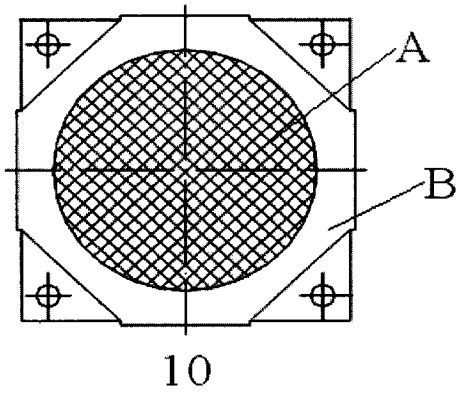


图 9