



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207027993 U

(45)授权公告日 2018.02.23

(21)申请号 201720784711.1

(22)申请日 2017.07.01

(73)专利权人 山东省振泰集团股份有限公司

地址 261507 山东省潍坊市高密市姜庄镇
仁和工业园

(72)发明人 邱昱华

(74)专利代理机构 济南舜源专利事务所有限公
司 37205

代理人 王涛 李江

(51)Int.Cl.

B29C 35/02(2006.01)

B29L 30/00(2006.01)

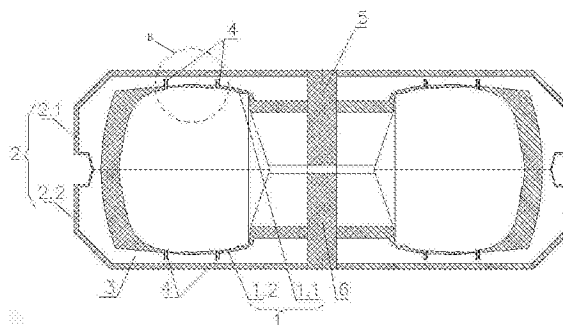
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

一种斜交轮胎生产用半管硫化模具

(57)摘要

本实用新型提供了一种斜交轮胎生产用半管硫化模具,包括内密闭壳体和外密闭壳体,以及位于内密闭壳体与外密闭壳体之间设置加热腔室,所述加热腔室内设有一端与内密闭壳体内部连通,另一端竖直悬空在加热腔室内的若干个排气管。本实用新型使得模具加工、制造过程更方便,还节省了少一部分高度的管子的材料成本,制造方便,节省工时,使用寿命更长,不易损坏,然而本实用新型的半管结构即使漏水也不影响生产,仍然可以满足生产需要;维修方便,只是需要用钻头投开即可,不需切开模具维修,根据生产工艺需要,可随时增加半管位置和数量,效率高。



1. 一种斜交轮胎生产用半管硫化模具, 包括内密闭壳体(1)和外密闭壳体(2), 以及位于内密闭壳体(1)与外密闭壳体(2)之间设置加热腔室(3), 其特征是: 所述加热腔室(3)内设有一端与内密闭壳体(1)内部连通, 另一端竖直悬空在加热腔室(3)内的若干个排气管(4)。

2. 根据权利要求1所述的斜交轮胎生产用半管硫化模具, 其特征是: 所述排气管(4)顶部与外密闭壳体(2)之间设置有间隙。

3. 根据权利要求1所述的斜交轮胎生产用半管硫化模具, 其特征是: 所述内密闭壳体(1)包括上模内密闭壳体(1.1)和下模内密闭壳体(1.2)。

4. 根据权利要求1所述的斜交轮胎生产用半管硫化模具, 其特征是: 所述的排气管(4)通过焊接设置在上模内密闭壳体(1.1)和下模内密闭壳体(1.2)上。

5. 根据权利要求1所述的斜交轮胎生产用半管硫化模具, 其特征是: 所述排气管(4)竖直设置。

6. 根据权利要求1所述的斜交轮胎生产用半管硫化模具, 其特征是: 所述外密闭壳体(2)包括上模外密闭壳体(2.1)和下模外密闭壳体(2.2)。

7. 根据权利要求1所述的斜交轮胎生产用半管硫化模具, 其特征是: 所述模具中心设有两段同轴设置的上模中心提升杆(5)和下模中心提升杆(6)。

一种斜交轮胎生产用半管硫化模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及轮胎制造技术领域,尤其涉及一种轮胎模具设备,具体是指一种斜交轮胎生产用半管硫化模具。

背景技术

[0002] 目前,传统的轮胎模具设计中,包括外密闭壳体和内密闭壳体,外密闭可以与内密闭壳体之间设有加热腔室,一般采用高温水或蒸汽进行熟化,传统的橡胶轮胎制造过程中,内密闭壳体内放入制造轮胎的橡胶胶囊,然后充气成型,在成型过程中,为了更好的充满型腔,保证轮胎的外部轮廓质量,在内密闭壳体上设有若干排气孔,并且排气孔上设有贯穿内、外两层密闭壳体的排气管,虽然能够很好的起到排气成型作用,但是该模具制造麻烦,费事费力,首先要将排气管一端与内密闭壳体的排气孔焊接,然后在焊接外密闭壳体与排气管之间形成密闭空间,内、外两层密闭壳体之间缝隙不大,焊接也非常不便,损坏后维修也很难处理。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是针对现有技术所存在的不足之处,提供一种斜交轮胎生产用半管硫化模具,该模具在模具制造上,内腔不用像传统模具那样打透,不用通管,而只使用半管即可,解决了传统模具的通管要焊接在内密闭壳体上,排列紧密,焊接不方便,焊接完毕后,需要放置外密闭壳体,并再一次焊接通管的上端与外密闭壳体形成封闭空间,工时耗费巨大的问题,解决了原通管在腔体内容易腐蚀、漏水的问题,解决了原通管坏了需要切开、重新埋管、焊接,特别麻烦的问题,解决了传统模具排气孔受限制的问题,追加新的通管,需要切开模具,相当费时费力,效率低。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是,提供如下一种斜交轮胎生产用半管硫化模具,包括内密闭壳体和外密闭壳体,以及位于内密闭壳体与外密闭壳体之间设置加热腔室,所述加热腔室内设有一端与内密闭壳体内部连通,另一端竖直悬空在加热腔室内的若干个排气管。

[0005] 作为优选,所述排气管顶部与外密闭壳体之间设置有间隙。

[0006] 作为优选,所述内密闭壳体包括上模内密闭壳体和下模内密闭壳体。

[0007] 作为优选,所述的排气管通过焊接设置在上模内密闭壳体和下模内密闭壳体上。

[0008] 作为优选,所述排气管竖直设置。

[0009] 作为优选,所述外密闭壳体包括上模外密闭壳体和下模外密闭壳体。

[0010] 作为优选,所述模具中心设有两段同轴设置的上模中心提升导杆和下模中心提升导杆。

[0011] 采用本技术方案的有益效果:使得模具加工、制造过程更方便,还节省了少一部分高度的管子的材料成本,制造方便,节省工时,使用寿命更长,不易损坏,然而本实用新型的半管结构即使漏水也不影响生产,仍然可以满足生产需要;维修方便,只是需要用钻头投开

即可,不需切开模具维修,根据生产工艺需要,可随时增加半管位置和数量,效率高。

附图说明

[0012] 图1为传统模具的结构示意图。

[0013] 图2为图1中A处排气管处的结构示意图。

[0014] 图3为实用新型模具的结构示意图。

[0015] 图4为图3中B处半管式排气管处的结构示意图。

[0016] 图中所示:

[0017] 1、内密闭壳体,1.1、上模内密闭壳体,1.2、下模内密闭壳体,2、外密闭壳体,2.1、上模外密闭壳体,2.2、下模外密闭壳体,3、加热腔室,4、排气管,5、上模中心提升导杆,6、下模中心提升导杆。

具体实施方式

[0018] 为便于说明,下面结合附图,对实用新型的斜交轮胎生产用半管硫化模具做详细说明。

[0019] 如图1至图4中所示,一种斜交轮胎生产用半管硫化模具,包括内密闭壳体1和外密闭壳体2,以及位于内密闭壳体1与外密闭壳体2之间设置加热腔室3,其特征是:所述加热腔室3内设有一端与内密闭壳体1内部连通,另一端竖直悬空在加热腔室3内的若干个排气管4;所述排气管4顶部与外密闭壳体2之间设置有间隙;所述内密闭壳体1包括上模内密闭壳体1.1和下模内密闭壳体1.2;所述的排气管4通过焊接设置在上模内密闭壳体1.1和下模内密闭壳体1.2上;所述排气管4竖直设置;所述外密闭壳体2包括上模外密闭壳体2.1和下模外密闭壳体2.2;所述模具中心设有两段同轴设置的上模中心提升导杆5和下模中心提升导杆6。

[0020] 所述排气管4的孔径为1-10mm;所述排气管4的悬空端部与外密闭壳体2内壁的间隙为1-10mm。

[0021] 使得模具加工、制造过程更方便,还节省了少一部分高度的管子的材料成本,制造方便,节省工时,使用寿命更长,不易损坏,然而本实用新型的半管结构即使漏水也不影响生产,仍然可以满足生产需要;维修方便,只是需要用钻头投开即可,不需切开模具维修,根据生产工艺需要,可随时增加半管位置和数量,效率高。

[0022] 在上述实施例中,对本实用新型的最佳实施方式做了描述,很显然,在本实用新型的发明构思下,仍可做出很多变化在此,应该说明,在本实用新型的发明构思下所做出的任何改变都将落入本实用新型的保护范围内。

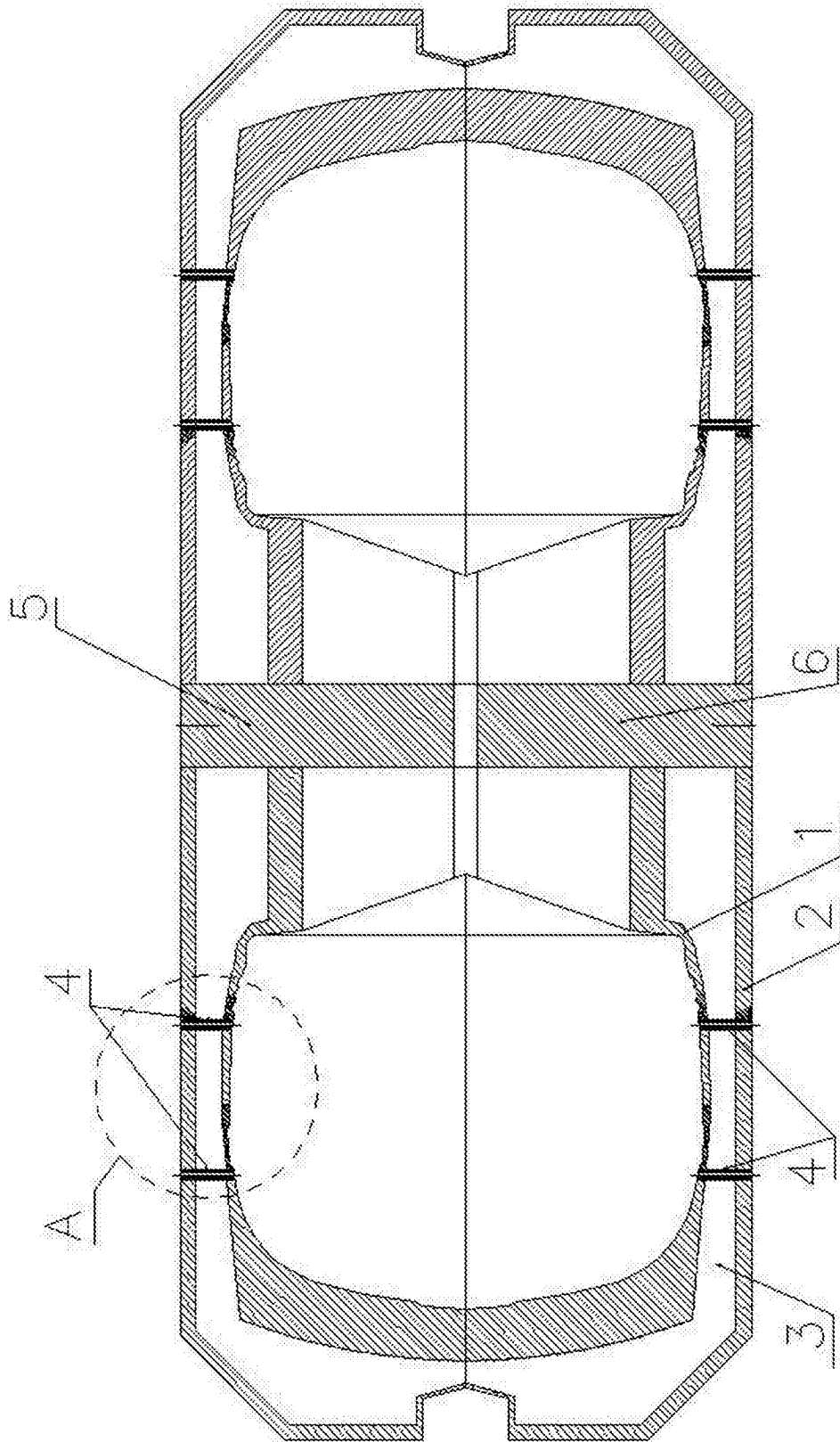


图1

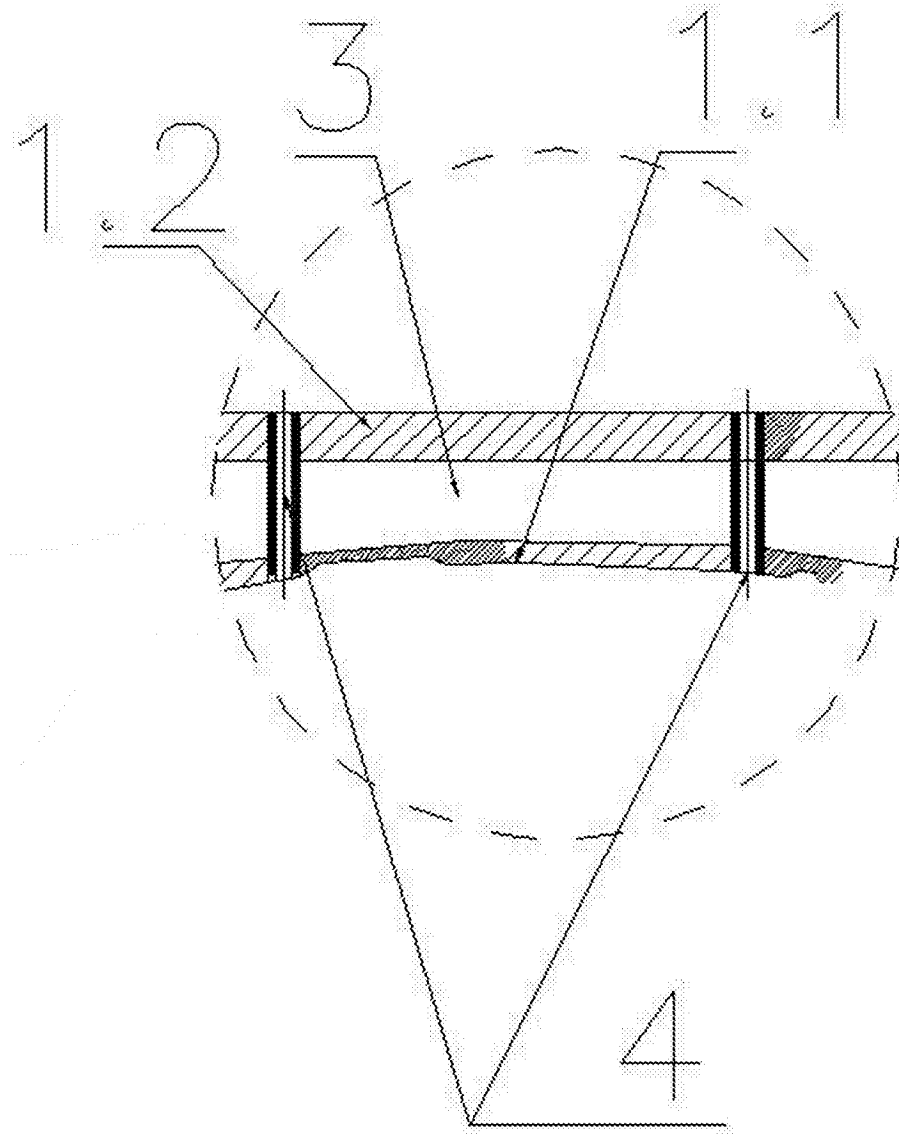


图2

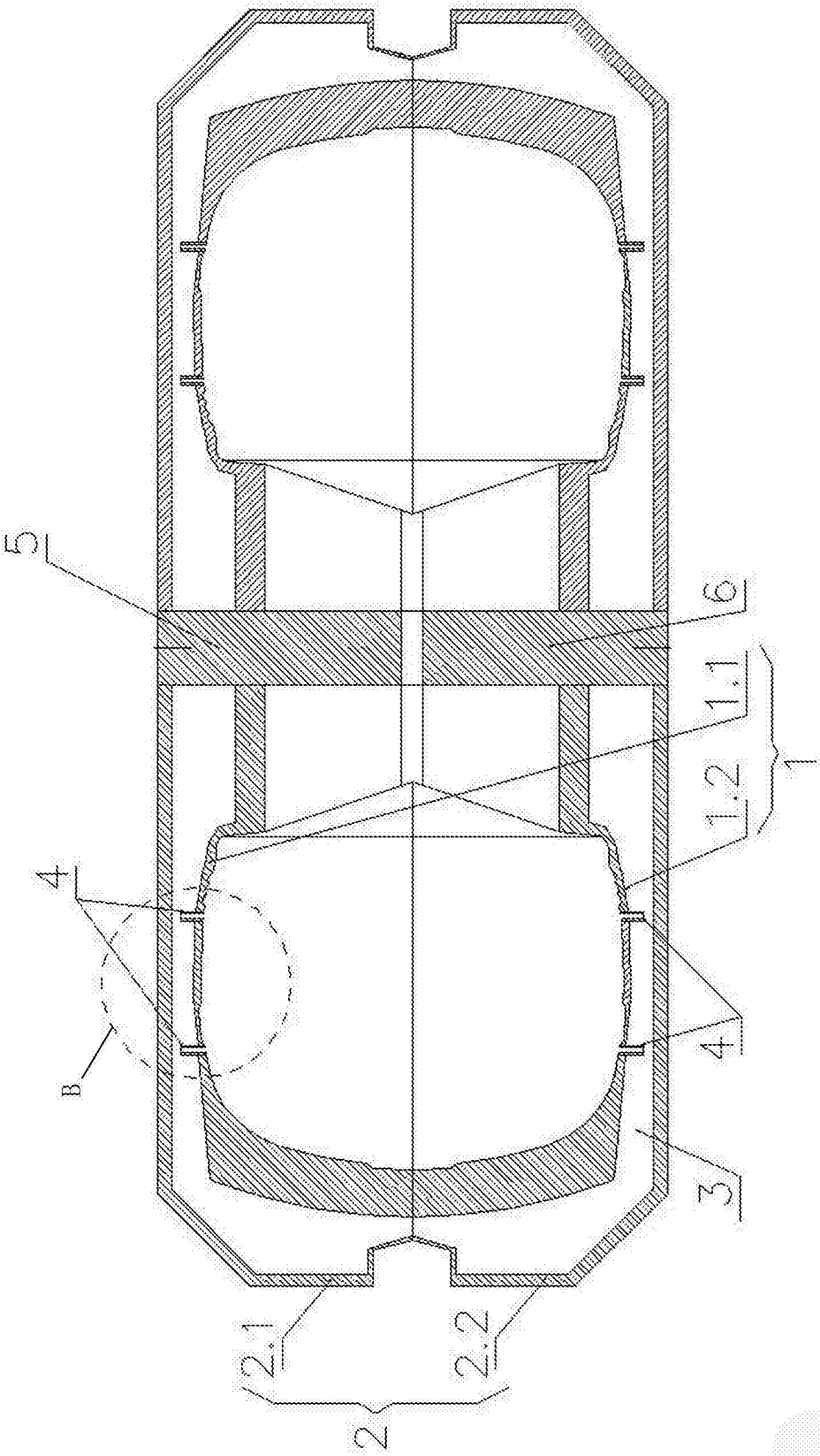


图3

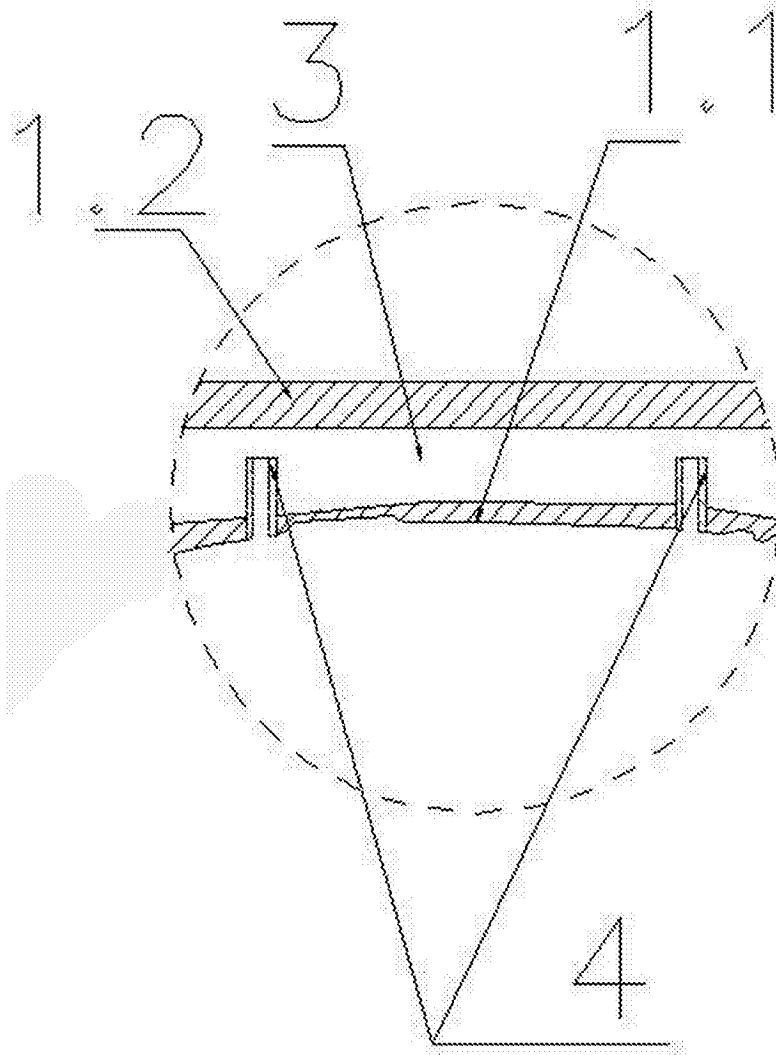


图4