



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222309696 U

(45) 授权公告日 2025. 01. 07

(21) 申请号 202323485471.X

(22) 申请日 2023.12.20

(73) 专利权人 惠州市骏泰科技有限公司  
地址 516000 广东省惠州市仲恺高新区沥  
林镇沥镇路193号

(72) 发明人 何威 徐文祥 徐愉

(74) 专利代理机构 北京成高专利代理事务所  
(普通合伙) 16047  
专利代理师 蒋华

(51) Int.Cl.  
B29C 45/40 (2006.01)

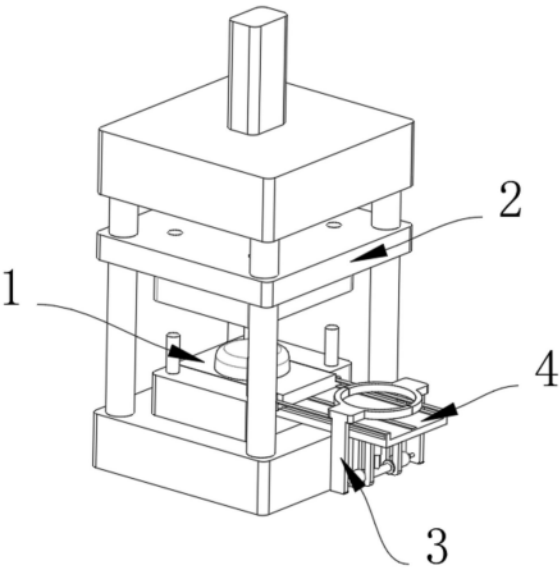
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具

(57) 摘要

本实用新型涉及橡胶注胶成型技术领域,具体为一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具,包括模型、注胶器和下料装置,模型放置在注胶器的表面上,下料装置设置在注胶器的一侧,下料装置包括引导板,引导板位于注胶器的一侧,引导板位于模型的一侧,两个引导板之间的表面滑动连接有连接杆,连接杆位于注胶器的一侧,连接杆的两端固定连接有联动气缸。本实用新型,通过设置下料装置,有效地辅助工作者快速下料,当橡胶制品注胶成型模具使用时,启动联动气缸,避免了工作者在下料的过程中出现速度缓慢的情况,提高了橡胶制品注胶成型模具的实用性,提高了橡胶制品注胶成型模具的辅助性,提高了橡胶制品注胶成型模具的下料性。



1. 一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具, 包括模型 (1)、注胶器 (2) 和下料装置 (3), 其特征在于: 所述模型 (1) 放置在注胶器 (2) 的表面上, 所述下料装置 (3) 设置在注胶器 (2) 的一侧, 所述下料装置 (3) 包括引导板 (32), 所述引导板 (32) 位于注胶器 (2) 的一侧, 所述引导板 (32) 位于模型 (1) 的一侧, 两个所述引导板 (32) 之间的表面滑动连接有连接杆 (33), 所述连接杆 (33) 位于注胶器 (2) 的一侧, 所述连接杆 (33) 的两端固定连接有联动气缸 (34), 所述联动气缸 (34) 位于注胶器 (2) 的一侧, 所述联动气缸 (34) 的驱动端固定连接有调节板 (35), 所述调节板 (35) 位于注胶器 (2) 的一侧。

2. 根据权利要求1所述的一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具, 其特征在于: 所述调节板 (35) 的顶端固定连接有卡环 (36), 所述卡环 (36) 位于注胶器 (2) 的一侧。

3. 根据权利要求1所述的一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具, 其特征在于: 两个所述引导板 (32) 之间设置有升降器 (31), 所述升降器 (31) 的驱动端与连接杆 (33) 的表面固定连接。

4. 根据权利要求3所述的一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具, 其特征在于: 所述注胶器 (2) 的表面设置有输送装置 (4), 所述输送装置 (4) 包括滑板 (44), 所述滑板 (44) 与注胶器 (2) 的表面固定连接, 所述滑板 (44) 位于模型 (1) 的一侧, 所述下料装置 (3) 设置在滑板 (44) 的表面上, 所述升降器 (31) 与滑板 (44) 的下表面固定连接, 所述引导板 (32) 与滑板 (44) 的下表面固定连接。

5. 根据权利要求4所述的一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具, 其特征在于: 所述滑板 (44) 的表面开设有引导槽 (43), 所述引导槽 (43) 位于模型 (1) 的一侧。

6. 根据权利要求5所述的一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具, 其特征在于: 所述模型 (1) 的表面固定连接有抵块 (42), 所述抵块 (42) 与引导槽 (43) 的表面触接, 所述抵块 (42) 与注胶器 (2) 的表面触接。

7. 根据权利要求4所述的一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具, 其特征在于: 所述注胶器 (2) 的表面固定连接有驱动电机 (41), 所述驱动电机 (41) 位于滑板 (44) 的一侧, 所述驱动电机 (41) 的驱动端固定连接有传送杆 (45), 所述传送杆 (45) 与模型 (1) 的表面螺纹连接, 所述传送杆 (45) 远离驱动电机 (41) 的一端与滑板 (44) 的表面转动连接。

## 一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及橡胶注胶成型技术领域,尤其涉及一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具。

### 背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具,随着社会的发展,当橡胶制品需要进行注胶成型时使用橡胶制品注胶成型模具。

[0003] 发明人在日常工作中发现,工作者使用设备对橡胶制品注胶成型模具进行注胶,以便橡胶制品注胶成型模具将橡胶加工成产品,但是工作者在对产品进行下料时受到高温的影响,致使工作者在下料的过程中会出现烫手的情况,导致工作者在下料的过程中无法实现快速下料的问题。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在工作者在下料的过程中无法实现快速下料的缺点,而提出的一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具,包括模型、注胶器和下料装置,所述模型放置在注胶器的表面上,所述下料装置设置在注胶器的一侧,所述下料装置包括引导板,所述引导板位于注胶器的一侧,所述引导板位于模型的一侧,两个所述引导板之间的表面滑动连接有连接杆,所述连接杆位于注胶器的一侧,所述连接杆的两端固定连接有联动气缸,所述联动气缸位于注胶器的一侧,所述联动气缸的驱动端固定连接有调节板,所述调节板位于注胶器的一侧,所述调节板的顶端固定连接有卡环,所述卡环位于注胶器的一侧,卡环可以与调节板相配合以达到支撑卡环的目的。

[0006] 优选的,两个所述引导板之间设置有升降器,所述升降器的驱动端与连接杆的表面固定连接,升降器可以与连接杆相配合以达到调节连接杆滑动的目的。

[0007] 优选的,所述注胶器的表面设置有输送装置,所述输送装置包括滑板,所述滑板与注胶器的表面固定连接,所述滑板位于模型的一侧,所述下料装置设置在滑板的表面上,所述升降器与滑板的下表面固定连接,所述引导板与滑板的下表面固定连接,滑板可以与注胶器相配合以达到支撑滑板的目的。

[0008] 优选的,所述滑板的表面开设有引导槽,所述引导槽位于模型的一侧,引导槽可以与滑板相配合以达到引导模型滑动的目的。

[0009] 优选的,所述模型的表面固定连接有抵块,所述抵块与引导槽的表面触接,所述抵块与注胶器的表面触接,抵块可以与模型相配合以达到限制模型在滑动的过程中出现歪斜的目的。

[0010] 优选的,所述注胶器的表面固定连接有驱动电机,所述驱动电机位于滑板的一侧,

所述驱动电机的驱动端固定连接传送杆,所述传送杆与模型的表面螺纹连接,所述传送杆远离驱动电机的一端与滑板的表面转动连接,驱动电机可以与传送杆相配合以达到调节模型的目的。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的优点和积极效果在于:

[0012] 1、本实用新型中,通过设置下料装置,当橡胶制品注胶成型模具使用时,辅助工作者快速下料,使用设备,设备通过将橡胶注入模具中以达到注胶成型的目的,启动联动气缸,联动气缸拉动调节板,调节板推动卡环,卡环抵住产品,启动升降器,升降器拉动连接杆,连接杆带动联动气缸,联动气缸调节卡环,引导板引导连动杆滑动,当联动气缸滑动到指定位置时,产品脱离模具,完成下料,通过设置下料装置,有效地辅助工作者快速下料,当橡胶制品注胶成型模具使用时,启动联动气缸,避免了工作者在下料的过程中出现速度缓慢的情况,提高了橡胶制品注胶成型模具的实用性,提高了橡胶制品注胶成型模具的辅助性,提高了橡胶制品注胶成型模具的下料性。

### 附图说明

[0013] 图1为本实用新型提出一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具的立体结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型提出一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具的下料装置结构示意图;

[0015] 图3为本实用新型提出一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具的图2中A处结构示意图;

[0016] 图4为本实用新型提出一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具的输送装置结构示意图;

[0017] 图5为本实用新型提出一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具的图4中B处结构示意图。

[0018] 图例说明:

[0019] 1、模型;2、注胶器;3、下料装置;31、升降器;32、引导板;33、连接杆;34、联动气缸;35、调节板;36、卡环;4、输送装置;41、驱动电机;42、抵块;43、引导槽;44、滑板;45、传送杆。

### 具体实施方式

[0020] 请参阅图1-5,本实用新型提供一种技术方案:一种快速脱模的橡胶制品注胶成型模具,包括模型1、注胶器2和下料装置3,模型1放置在注胶器2的表面上,下料装置3设置在注胶器2的一侧。

[0021] 下面具体说一下其下料装置3和输送装置4的具体设置和作用。

[0022] 本实施方案中:下料装置3包括引导板32,引导板32位于注胶器2的一侧,引导板32位于模型1的一侧,两个引导板32之间的表面滑动连接有连接杆33,连接杆33位于注胶器2的一侧,连接杆33的两端固定连接联动气缸34,联动气缸34位于注胶器2的一侧,联动气缸34的驱动端固定连接调节板35,调节板35位于注胶器2的一侧。

[0023] 具体的,调节板35的顶端固定连接卡环36,卡环36位于注胶器2的一侧,卡环36可以与调节板35相配合以达到支撑卡环36的目的。

[0024] 具体的,两个引导板32之间设置有升降器31,升降器31的驱动端与连接杆33的表面固定连接。

[0025] 在本实施例中:升降器31可以与连接杆33相配合以达到调节连接杆33滑动的目的。

[0026] 在本实施例中:注胶器2的表面设置有输送装置4,输送装置4包括滑板44,滑板44与注胶器2的表面固定连接,滑板44位于模型1的一侧,下料装置3设置在滑板44的表面上,升降器31与滑板44的下表面固定连接,引导板32与滑板44的下表面固定连接,滑板44可以与注胶器2相配合以达到支撑滑板44的目的。

[0027] 具体的,滑板44的表面开设有引导槽43,引导槽43位于模型1的一侧。

[0028] 在本实施例中:引导槽43可以与滑板44相配合以达到引导模型1滑动的目的。

[0029] 具体的,模型1的表面固定连接有抵块42,抵块42与引导槽43的表面触接,抵块42与注胶器2的表面触接,抵块42可以与模型1相配合以达到限制模型1在滑动的过程中出现歪斜的目的。

[0030] 具体的,注胶器2的表面固定连接有驱动电机41,驱动电机41位于滑板44的一侧,驱动电机41的驱动端固定连接有传送杆45,传送杆45与模型1的表面螺纹连接,传送杆45远离驱动电机41的一端与滑板44的表面转动连接。

[0031] 在本实施例中:驱动电机41可以与传送杆45相配合以达到调节模型1的目的。

[0032] 工作原理:通过设置下料装置3,当橡胶制品注胶成型模具使用时,辅助工作者快速下料,使用设备,设备通过将橡胶注入模具中以达到注胶成型的目的,启动联动气缸34,联动气缸34拉动调节板35,调节板35推动卡环36,卡环36抵住产品,启动升降器31,升降器31拉动连接杆33,连接杆33带动联动气缸34,联动气缸34调节卡环36,引导板32引导连接杆33滑动,当联动气缸34滑动到指定位置时,产品脱离模具,完成下料,通过设置下料装置3,有效地辅助工作者快速下料,当橡胶制品注胶成型模具使用时,启动联动气缸34,避免了工作者在下料的过程中出现速度缓慢的情况,提高了橡胶制品注胶成型模具的实用性,提高了橡胶制品注胶成型模具的辅助性,提高了橡胶制品注胶成型模具的下料性,另外通过设置输送装置4,当橡胶制品注胶成型模具使用时,输送产品,使用设备,设备通过将橡胶注入模具中以达到注胶成型的目的,启动驱动电机41,驱动电机41带动传送杆45,传送杆45转动并推动模型1,模型1带动抵块42,引导槽43引导抵块42和注胶器2滑动,模型1在滑动的过程中会带动产品移动,完成输送,通过设置输送装置4,有效地输送产品,当橡胶制品注胶成型模具使用时,启动驱动电机41,避免了工作者在下料的过程中受到空间狭窄的限制,提高了橡胶制品注胶成型模具的实用性,提高了橡胶制品注胶成型模具的辅助性,提高了橡胶制品注胶成型模具的输送性,提高了工作者下料的便利性。

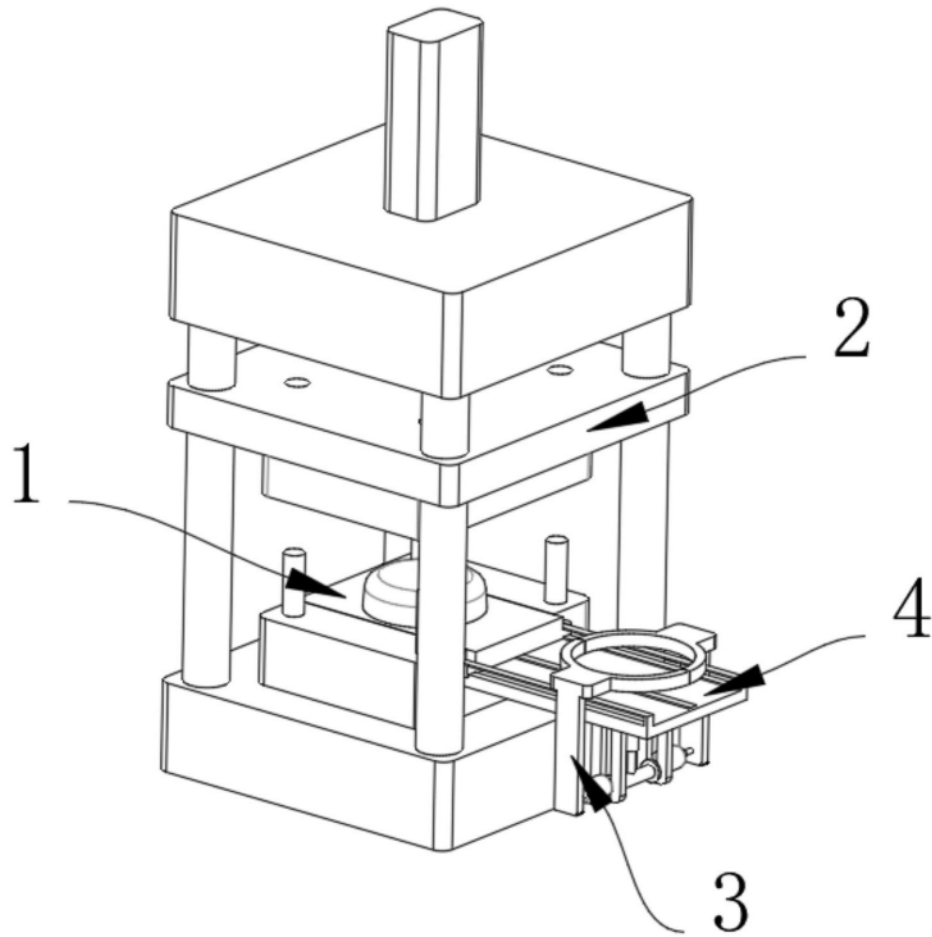


图1

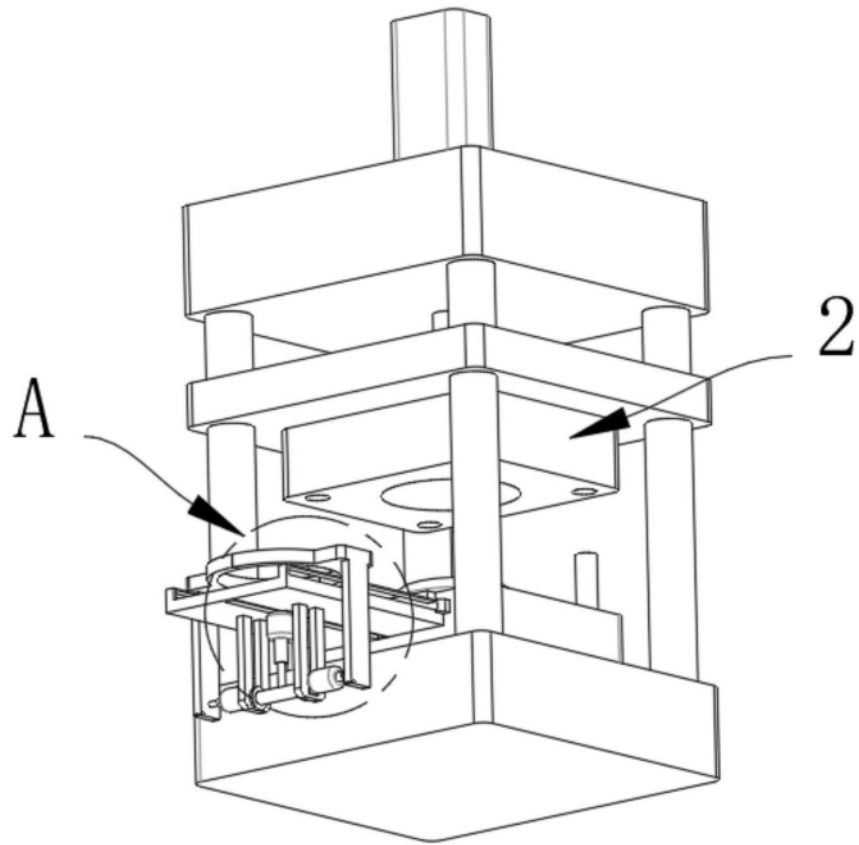


图2

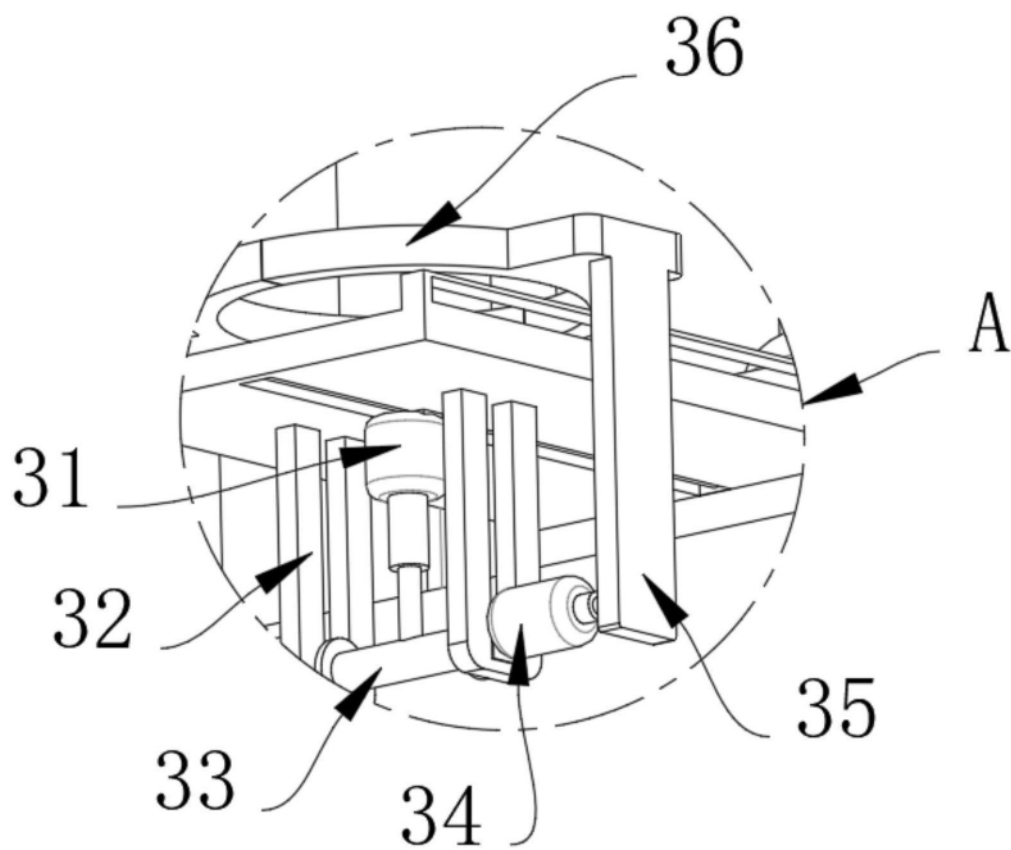


图3

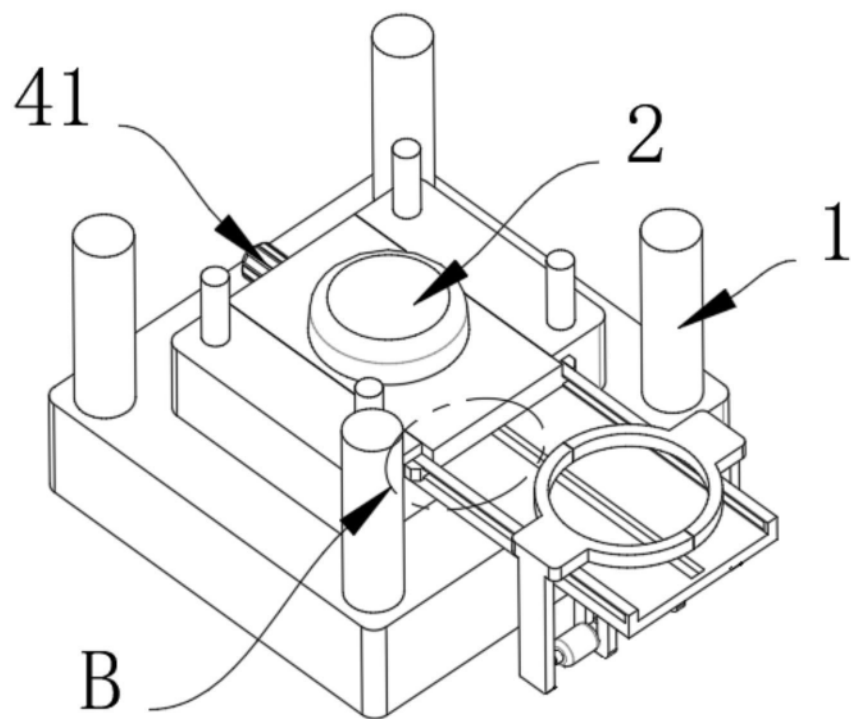


图4

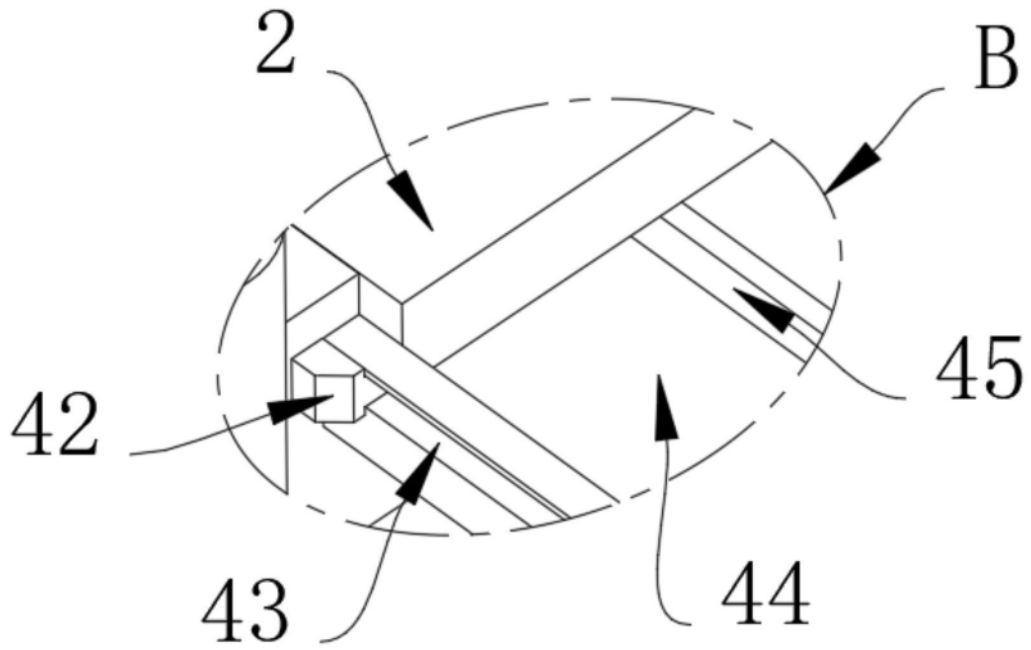


图5