



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207044497 U

(45)授权公告日 2018.02.27

(21)申请号 201720785524.5

(22)申请日 2017.07.01

(73)专利权人 山西至正实业有限公司

地址 030006 山西省太原市小店区体育路1
66号

(72)发明人 郇建强

(51)Int.Cl.

B29C 33/30(2006.01)

B29C 35/04(2006.01)

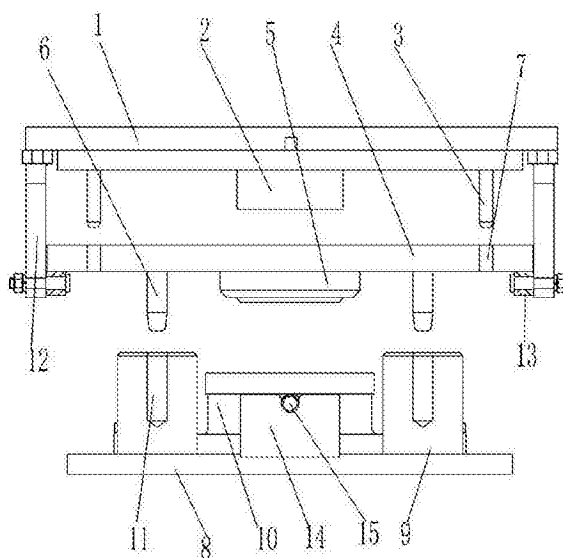
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种阀门内衬橡胶成形模具

(57)摘要

本实用新型阀门内衬橡胶成形模具,包括注胶结构、位于所述注胶结构下方的上模结构、位于所述上模结构下方的下模结构;所述注胶结构包括注胶塞模板,设置在注胶塞模板下方的注胶塞和注胶塞导柱;所述上模结构包括上模板,设置在上模板下方的上模芯和上模导柱,所述上模板设置有注胶塞导柱导向孔;所述下模结构包括下模板,设置在下模板上方的导向柱和下模芯,所述导向柱设置有上模导柱安装孔;所述注胶塞模板下方两侧分别固定连接纵向支撑架,所述每个纵向支撑架的下端设置有至少两个横向滚轮,所述横向滚轮位于上模板下方。



1. 一种阀门内衬橡胶成形模具, 其特征在于包括注胶结构、位于所述注胶结构下方的上模结构、位于所述上模结构下方的下模结构; 所述注胶结构包括注胶塞模板, 设置在注胶塞模板下方的注胶塞和注胶塞导柱; 所述上模结构包括上模板, 设置在上模板下方的上模芯和上模导柱, 所述上模板设置有注胶塞导柱导向孔; 所述下模结构包括下模板, 设置在下模板上方的导向柱和下模芯, 所述导向柱设置有上模导柱安装孔; 所述注胶塞模板下方两侧分别固定连接纵向支撑架, 所述每个纵向支撑架的下端设置有至少两个横向滚轮, 所述横向滚轮位于上模板下方。

2. 根据权利要求1所述的阀门内衬橡胶成形模具, 其特征在于所述下模芯的两侧分别设置有一个柱销安装支架, 两个柱销分别横向穿过柱销安装支架顶住下模芯。

一种阀门内衬橡胶成形模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械领域,涉及一种平板硫化模具,具体是阀门内衬橡胶成形模具。

背景技术

[0002] 阀门内衬橡胶成形模具安装于平板硫化机,传统的平板硫化模具使用过程中,有如下缺点:1.必须吊下上模芯,因为模架上没有固定模具的地方。2.采用包胶方式,易成生各种缺陷,成品质量不好。3.上模芯与上模板为一块料锻轧成形,制造工艺复杂。4.传统模具定位部位精度不高,易发生模芯错位的问题。5.传统模具为降低成本,下模芯为空心结构,但会造成模具热容量降低,使用过程中,温度会发生不好的波动。6.传统模具,模具由下模心内部向外伸出定位柱进行定位,造成下模芯内部复杂,易损坏,装模和卸模过程繁琐,清理余胶麻烦等。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种可以降低劳动强度,提高工作效率的阀门内衬橡胶成形模具。

[0004] 本实用新型阀门内衬橡胶成形模具,包括注胶结构、位于所述注胶结构下方的上模结构、位于所述上模结构下方的下模结构;所述注胶结构包括注胶塞模板,设置在注胶塞模板下方的注胶塞和注胶塞导柱;所述上模结构包括上模板,设置在上模板下方的上模芯和上模导柱,所述上模板设置有注胶塞导柱导向孔;所述下模结构包括下模板,设置在下模板上方的导向柱和下模芯,所述导向柱设置有上模导柱安装孔;所述注胶塞模板下方两侧分别固定连接纵向支撑架,所述每个纵向支撑架的下端设置有至少两个横向滚轮,所述横向滚轮位于上模板下方。

[0005] 作为优化,下模芯的两侧分别设置有一个柱销安装支架,两个柱销分别横向穿过柱销安装支架顶住下模芯。

[0006] 使用时,注胶塞模板固定连接平板硫化机,平板硫化机带动注胶塞模板上下移动;上模板可滑动的放置在横向滚轮上,可以实现上模板抽拉;注胶塞模板下移时,上模导柱插入导向柱的上模导柱安装孔内;注胶塞导柱插入注胶塞导柱导向孔内;上模芯贴近下模芯;两个柱销分别横向穿过柱销安装支架顶住下模芯,自动硫化开始。自动硫化结束后注胶塞模板向上移动带动注胶结构脱离上模结构,然后纵向支撑架带动上模结构脱离下模结构。可以通过横向滚轮推出装胶。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型阀门内衬橡胶成形模具采用纵向支撑架来固定上模结构,分模时依靠平板硫化机自动分模,装胶时可手工拉出上模结构而不用吊装模具。装完胶后,推入硫化机,靠定位指定模具。合模分模平稳,省时省力。

附图说明

[0008] 图1 是本实用新型阀门内衬橡胶成形模具结构示意图。

具体实施方式

[0009] 以下结合附图对本实用新型作进一步阐述。

[0010] 实施例1:如图1所示,本实用新型阀门内衬橡胶成形模具,包括注胶结构、位于所述注胶结构下方的上模结构、位于所述上模结构下方的下模结构;所述注胶结构包括注胶塞模板1,设置在注胶塞模板1下方的注胶塞2和注胶塞导柱3;所述上模结构包括上模板4,设置在上模板4下方的上模芯5和上模导柱6,所述上模板1设置有注胶塞导柱导向孔7;所述下模结构包括下模板8,设置在下模板8上方的导向柱9和下模芯10,所述导向柱9设置有上模导柱安装孔11;所述注胶塞模板1下方两侧分别固定连接有纵向支撑架12,所述每个纵向支撑架12的下端设置有至少两个个横向滚轮13,所述横向滚轮13位于上模板4下方。下模芯10的两侧分别设置有一个柱销安装支架14,两个柱销15分别横向穿过柱销安装支架14顶住下模芯1。

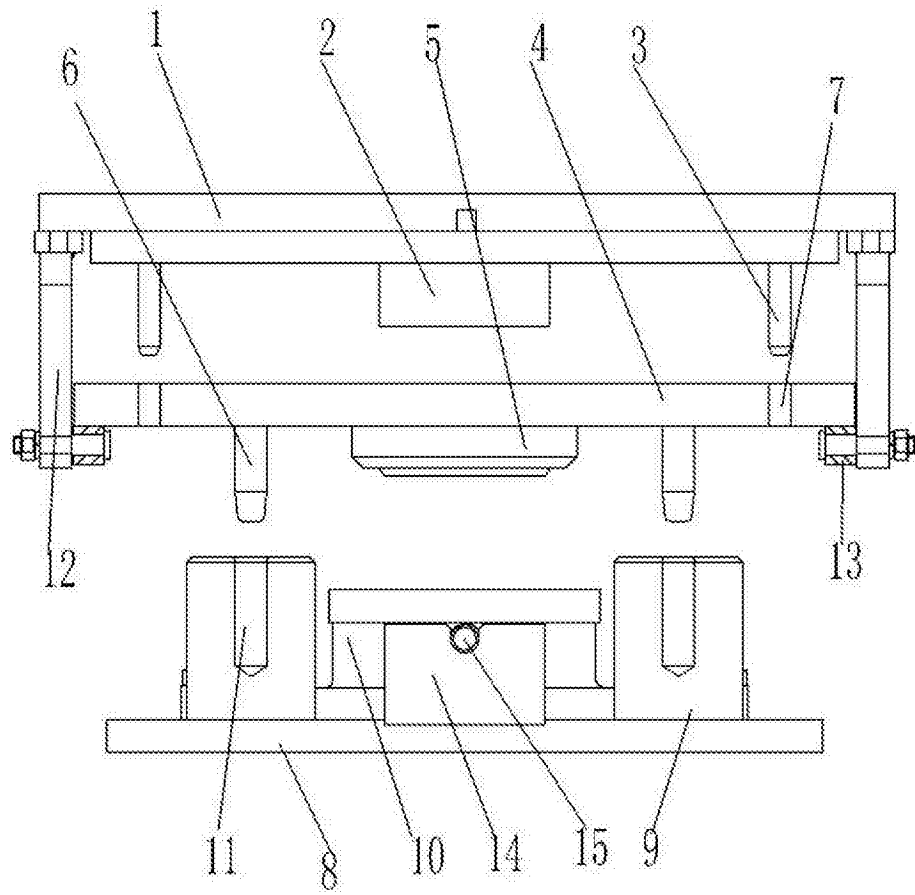


图1