



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 223085248 U

(45) 授权公告日 2025. 07. 11

(21) 申请号 202422041447.5

B29C 43/58 (2006.01)

(22) 申请日 2024.08.22

(73) 专利权人 合肥恒盈橡塑科技有限公司

地址 230000 安徽省合肥市巢湖居巢开发
区标准化厂房7号厂房一层东

(72) 发明人 何宏伟

(74) 专利代理机构 合肥吾知非知识产权代理事

务所(普通合伙) 34336

专利代理师 余淑娜

(51) Int. Cl.

B29C 43/32 (2006.01)

B29C 33/72 (2006.01)

B29C 43/52 (2006.01)

B29C 43/36 (2006.01)

B29C 33/30 (2006.01)

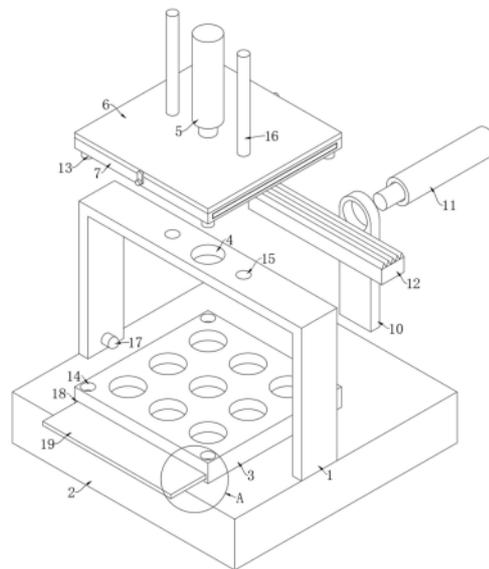
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种油封盖橡胶压制器

(57) 摘要

本实用新型涉及油封盖生产的领域,公开了一种油封盖橡胶压制器,包括U形架,所述U形架固定在底座的顶面,所述底座的顶面固定有下模具,所述U形架的顶面开设有固定孔,所述固定孔的内部固定有第一液压推杆,所述第一液压推杆伸缩杆的一端固定有连接板,所述连接板的底面可拆卸的设置上模具,所述上模具的右侧开设有固定槽,所述固定槽的内部固定有加热片,所述底座的顶面固定有支撑座,所述支撑座的内部固定有第二液压推杆,所述第二液压推杆伸缩杆的一端固定有刮板。在本实用新型中,通过支撑座、第二液压推杆、刮板利于模具开启后对物料进行刮除,无需人工刮除,进而省时省力,降低了生产成本和周期。



1. 一种油封盖橡胶压制器,包括U形架(1),所述U形架(1)固定在底座(2)的顶面,其特征在于,所述底座(2)的顶面固定有下模具(3),所述U形架(1)的顶面开设有固定孔(4),所述固定孔(4)的内部固定有第一液压推杆(5),所述第一液压推杆(5)伸缩杆的一端固定有连接板(6),所述连接板(6)的底面可拆卸的设置上模具(7),所述上模具(7)的右侧开设有固定槽(8),所述固定槽(8)的内部固定有加热片(9),所述底座(2)的顶面固定有支撑座(10),所述支撑座(10)的内部固定有第二液压推杆(11),所述第二液压推杆(11)伸缩杆的一端固定有刮板(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种油封盖橡胶压制器,其特征在于:所述上模具(7)的底面固定有若干个定位柱(13),所述下模具(3)的顶面开设有若干个定位槽(14),若干个所述定位槽(14)分别定位住若干个定位柱(13)。

3. 根据权利要求2所述的一种油封盖橡胶压制器,其特征在于:所述U形架(1)的顶面开设有两个限位孔(15),两个所述限位孔(15)的内部分别可滑动的插设有限位柱(16),两个所述限位柱(16)的底端分别与连接板(6)的顶面固定连接。

4. 根据权利要求3所述的一种油封盖橡胶压制器,其特征在于:所述U形架(1)的内壁左侧固定有红外温度传感器(17)。

5. 根据权利要求1所述的一种油封盖橡胶压制器,其特征在于:所述下模具(3)的前侧开设有安装槽(18),所述安装槽(18)的内部固定有制冷片(19)。

6. 根据权利要求5所述的一种油封盖橡胶压制器,其特征在于:所述上模具(7)的前侧、后侧分别开设有螺纹槽(20),所述连接板(6)的前侧、后侧分别固定有安装板(21),两个所述安装板(21)的一侧分别开设有螺纹孔(22),两个所述螺纹孔(22)内分别螺纹连接有螺栓(23),两个所述螺栓(23)的螺纹端分别与两个螺纹槽(20)的内部螺纹连接。

一种油封盖橡胶压制器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及油封盖生产的技术领域,具体为一种油封盖橡胶压制器。

背景技术

[0002] 压制器是专门用于压制油封盖橡胶部件的机械设备,在橡胶制品的生产过程中扮演着重要角色,尤其是在需要高精度和高质量橡胶油封的生产线上。油封盖橡胶压制器在生产时,通常将橡胶条放在下模具上,接着通过下模具与上模具进行合模对橡胶条加热、压制,然后成型。

[0003] 目前,大多数的油封盖橡胶压制器在使用过程中,成型后的油封盖在上下模具分开时,通常会导致部分橡胶物料残留在上模具表面,这些残留物料往往通过人工刮除来清理,因此存在如下缺点:每次模具开启后,都需要人工介入刮除粘附的物料,导致耗费人力和时间,增加了生产成本和周期。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了提供一种油封盖橡胶压制器,以解决每次模具开启后,都需要人工介入刮除粘附的物料,导致耗费人力和时间,增加了生产成本和周期的问题。

[0005] 为了实现上述实用新型目的,本实用新型采用了以下技术方案:一种油封盖橡胶压制器,包括U形架,所述U形架固定在底座的顶面,所述底座的顶面固定有下模具,所述U形架的顶面开设有固定孔,所述固定孔的内部固定有第一液压推杆,所述第一液压推杆伸缩杆的一端固定有连接板,所述连接板的底面可拆卸的设置上模具,所述上模具的右侧开设有固定槽,所述固定槽的内部固定有加热片,所述底座的顶面固定有支撑座,所述支撑座的内部固定有第二液压推杆,所述第二液压推杆伸缩杆的一端固定有刮板。

[0006] 优选的,所述上模具的底面固定有若干个定位柱,所述下模具的顶面开设有若干个定位槽,若干个所述定位槽分别定位住若干个定位柱。

[0007] 优选的,所述U形架的顶面开设有两个限位孔,两个所述限位孔的内部分别可滑动的插设有限位柱,两个所述限位柱的底端分别与连接板的顶面固定连接。

[0008] 优选的,所述U形架的内壁左侧固定有红外温度传感器。

[0009] 优选的,所述下模具的前侧开设有安装槽,所述安装槽的内部固定有制冷片。

[0010] 优选的,所述上模具的前侧、后侧分别开设有螺纹槽,所述连接板的前侧、后侧分别固定有安装板,两个所述安装板的一侧分别开设有螺纹孔,两个所述螺纹孔内分别螺纹连接有螺栓,两个所述螺栓的螺纹端分别与两个螺纹槽的内部螺纹连接。

[0011] 与现有技术相比,采用了上述技术方案的一种油封盖橡胶压制器,具有如下

[0012] 有益效果:

[0013] 一、在使用中,通过支撑座、第二液压推杆、刮板利于模具开启后对物料进行刮除,无需人工刮除,进而省时省力,降低了生产成本和周期;

[0014] 二、在使用中,通过定位柱、定位槽利于上模具与下模具合模时进行定位,防止偏

移,提高了模具合模的精度与稳定性,确保了油封盖成型的一致性。通过限位孔、限位柱利于对连接板进行限位,防止连接板、上模具偏移,从而提高连接板、上模具移动时的稳定性;

[0015] 三、在使用中,通过红外温度传感器利于对下模具的温度进行实时检测,便于工作人员调整加热片,确保橡胶材料在最佳温度下成型,提高产品质量和生产效率。通过启动制冷片利于将下模具进行快速冷却,进而能够将下模具内部成型的油封盖进行冷却,加速冷却过程,从而快速完成整个生产周期,提高生产效率。通过安装板、螺栓利于工作人员将上模具进行拆装,便于清洁和维护操作,确保设备的长期稳定运行和生产效率。

附图说明

[0016] 图1为实施例的立体示意图。

[0017] 图2为实施例的爆炸示意图。

[0018] 图3为实施例中连接板、安装板处的爆炸示意图。

[0019] 图4为实施例的图2中A处放大示意图。

[0020] 图中:1、U形架;2、底座;3、下模具;4、固定孔;5、第一液压推杆;6、连接板;7、上模具;8、固定槽;9、加热片;10、支撑座;11、第二液压推杆;12、刮板;13、定位柱;14、定位槽;15、限位孔;16、限位柱;17、红外温度传感器;18、安装槽;19、制冷片;20、螺纹槽;21、安装板;22、螺纹孔;23、螺栓。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图,对本实用新型的较佳实施例作详细说明。

[0022] 如图1-图4所示,一种油封盖橡胶压制器,包括U形架1,U形架1固定在底座2的顶面,底座2的顶面固定有下模具3,U形架1的顶面开设有固定孔4,固定孔4的内部固定有第一液压推杆5,第一液压推杆5伸缩杆的一端固定有连接板6,连接板6的底面可拆卸的设置在上模具7,上模具7的右侧开设有固定槽8,固定槽8的内部固定有加热片9,底座2的顶面固定有支撑座10,支撑座10的内部固定有第二液压推杆11,第二液压推杆11伸缩杆的一端固定有刮板12。

[0023] 在使用中,工作人员先将橡胶条防止在下模具3上,接着启动加热片9对上模具7进行加热,然后启动第一液压推杆5,使得连接板6、上模具7向下移动,使得上模具7与下模具3合模,使得橡胶条在下模具3内成型油封盖,成型后,再次启动第一液压推杆5使得上模具7上升,当上模具7上升一定高度后,启动第二液压推杆11,使得刮板12前后来回移动,将上模具7上粘附的物料进行刮除。

[0024] 通过支撑座10、第二液压推杆11、刮板12利于模具开启后对物料进行刮除,无需人工刮除,进而省时省力,降低了生产成本和周期。

[0025] 如图1-图4所示,上模具7的底面固定有若干个定位柱13,下模具3的顶面开设有若干个定位槽14,若干个定位槽14分别定位住若干个定位柱13。

[0026] 在使用中,通过定位柱13、定位槽14利于上模具7与下模具3合模时进行定位,防止偏移,提高了模具合模的精度与稳定性,确保了油封盖成型的一致性。

[0027] 如图1-图3所示,U形架1的顶面开设有两个限位孔15,两个限位孔15的内部分别可滑动的插设有限位柱16,两个限位柱16的底端分别与连接板6的顶面固定连接,U形架1的内

壁左侧固定有红外温度传感器17。

[0028] 在使用中,通过限位孔15、限位柱16利于对连接板6进行限位,防止连接板6、上模具7偏移,从而提高连接板6、上模具7移动时的稳定性。通过红外温度传感器17利于对下模具3的温度进行实时检测,便于工作人员调整加热片9,确保橡胶材料在最佳温度下成型,提高产品质量和生产效率。

[0029] 如图1-图4所示,下模具3的前侧开设有安装槽18,安装槽18的内部固定有制冷片19,上模具7的前侧、后侧分别开设有螺纹槽20,连接板6的前侧、后侧分别固定有安装板21,两个安装板21的一侧分别开设有螺纹孔22,两个螺纹孔22内分别螺纹连接有螺栓23,两个螺栓23的螺纹端分别与两个螺纹槽20的内部螺纹连接。

[0030] 在使用中,通过启动制冷片19利于将下模具3进行快速冷却,进而能够将下模具3内部成型的油封盖进行冷却,加速冷却过程,从而快速完成整个生产周期,提高生产效率。通过安装板21、螺栓23利于工作人员将上模具7进行拆装,便于清洁和维护操作,确保设备的长期稳定运行和生产效率。

[0031] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

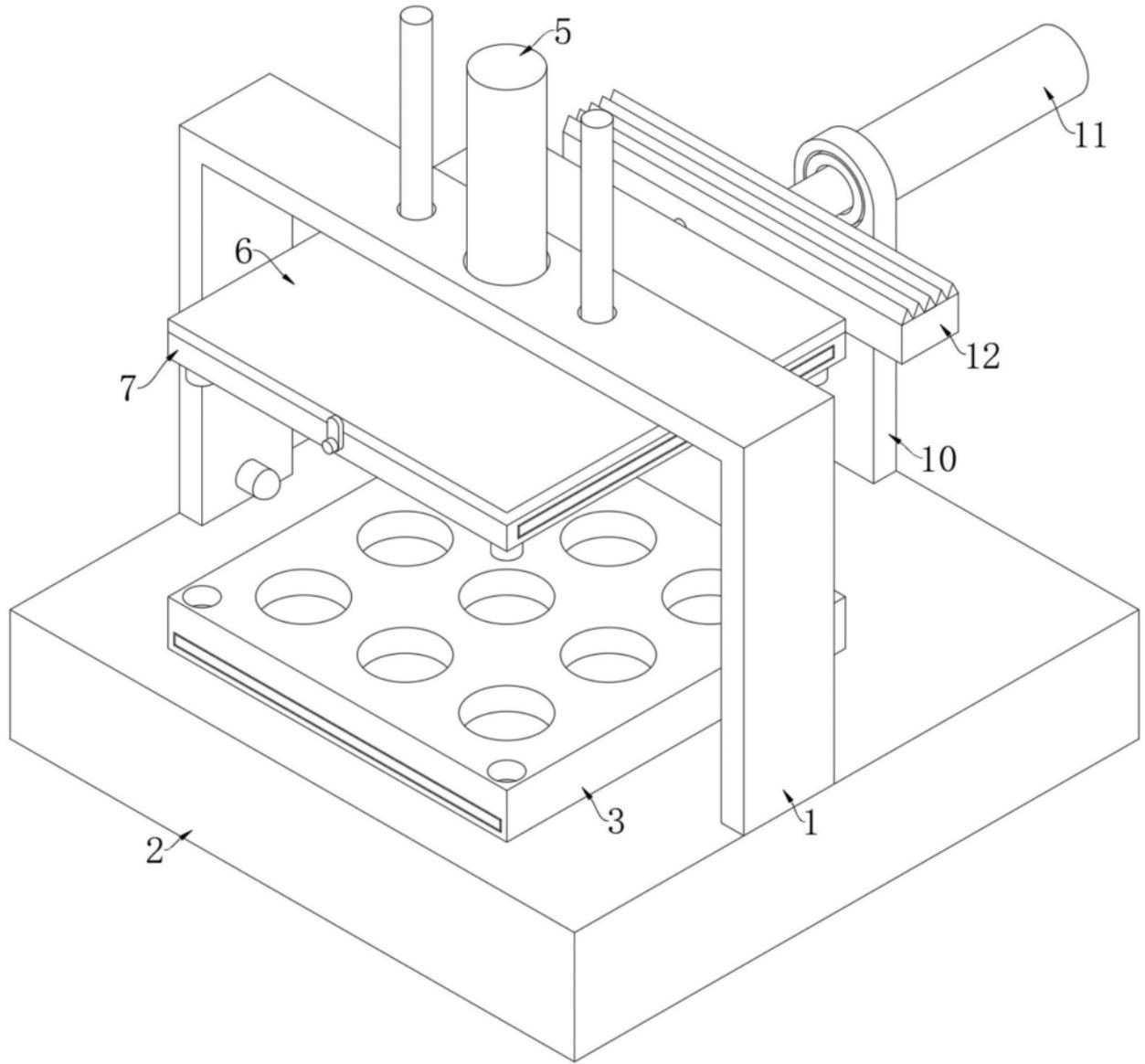


图1

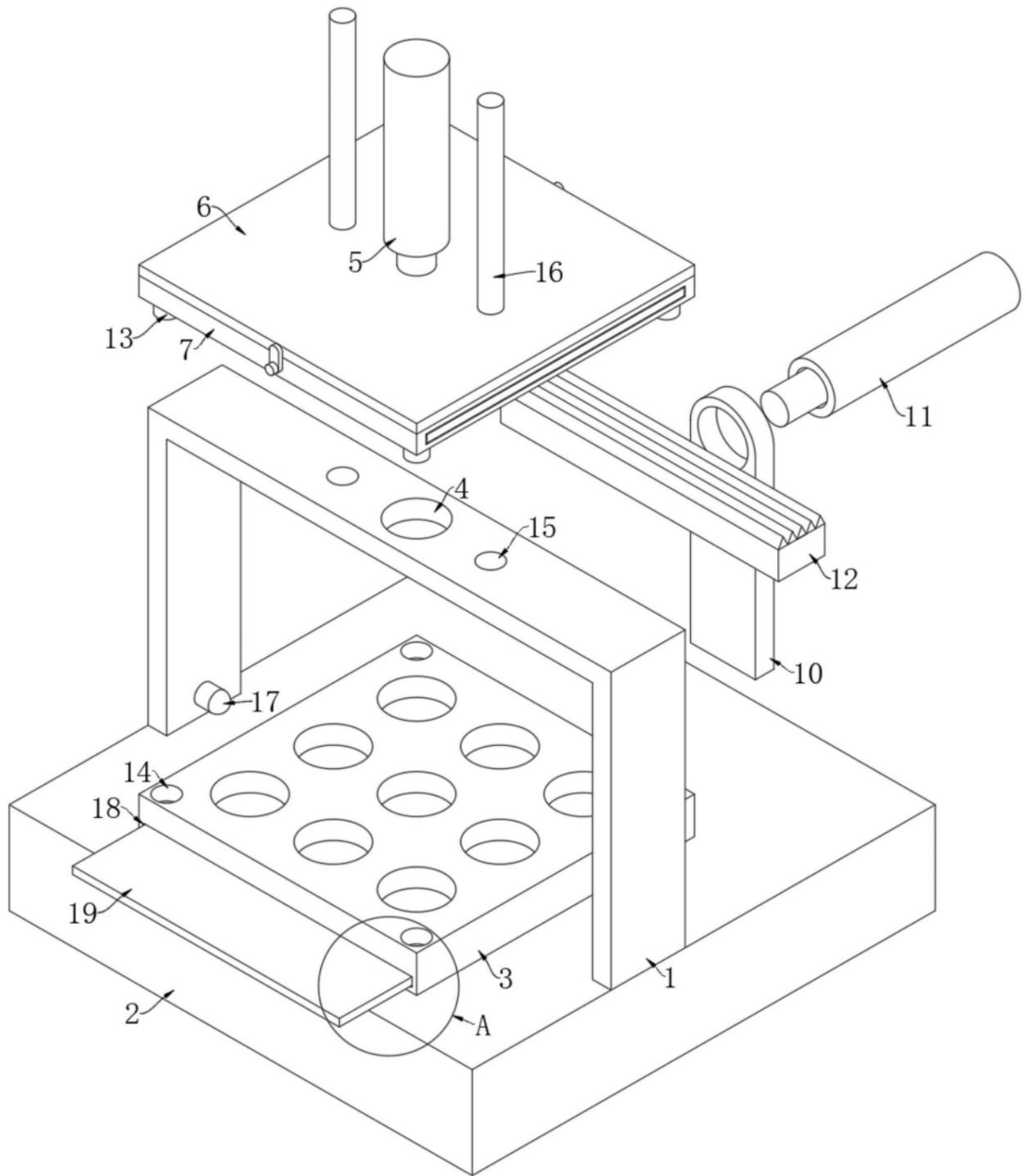


图2

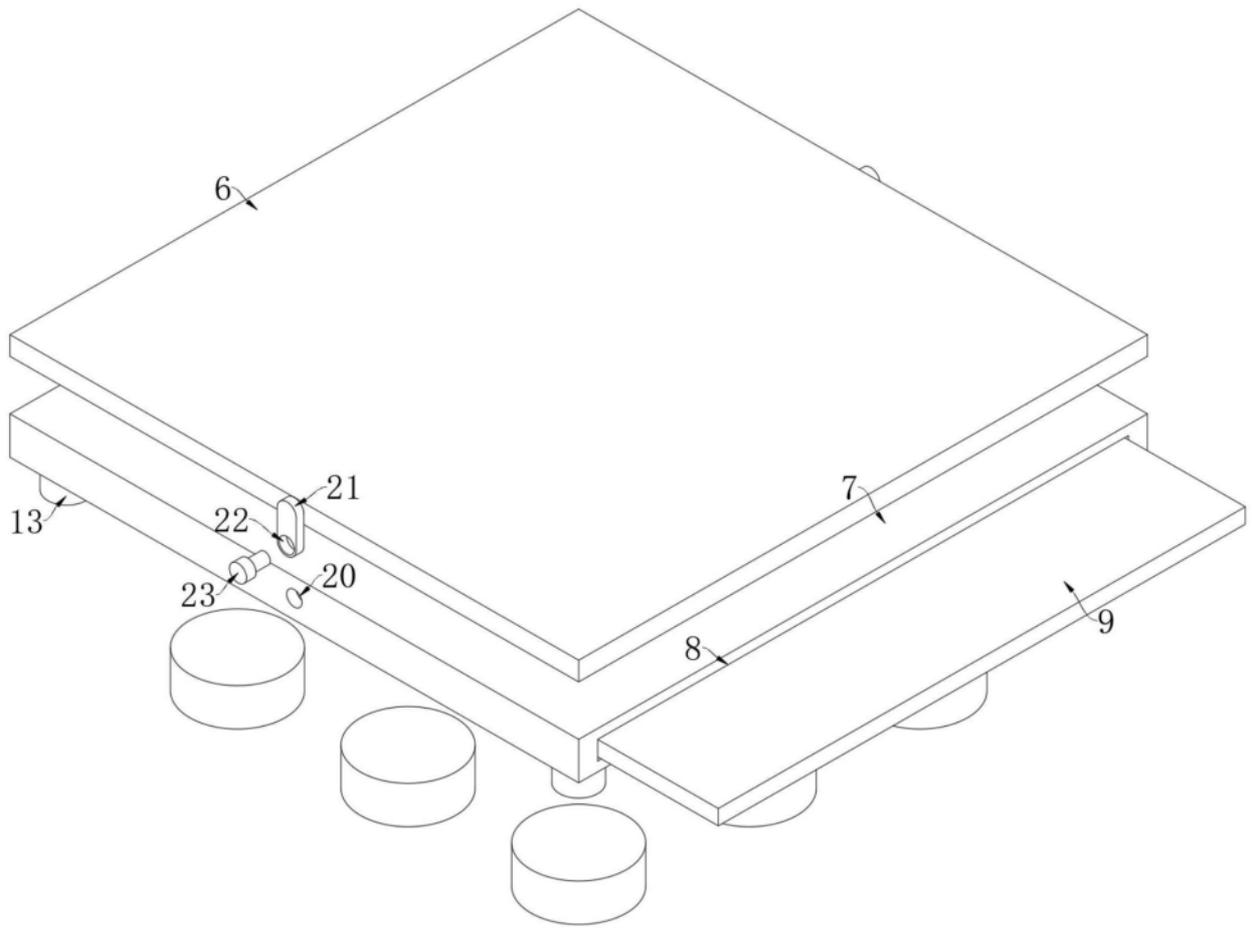


图3

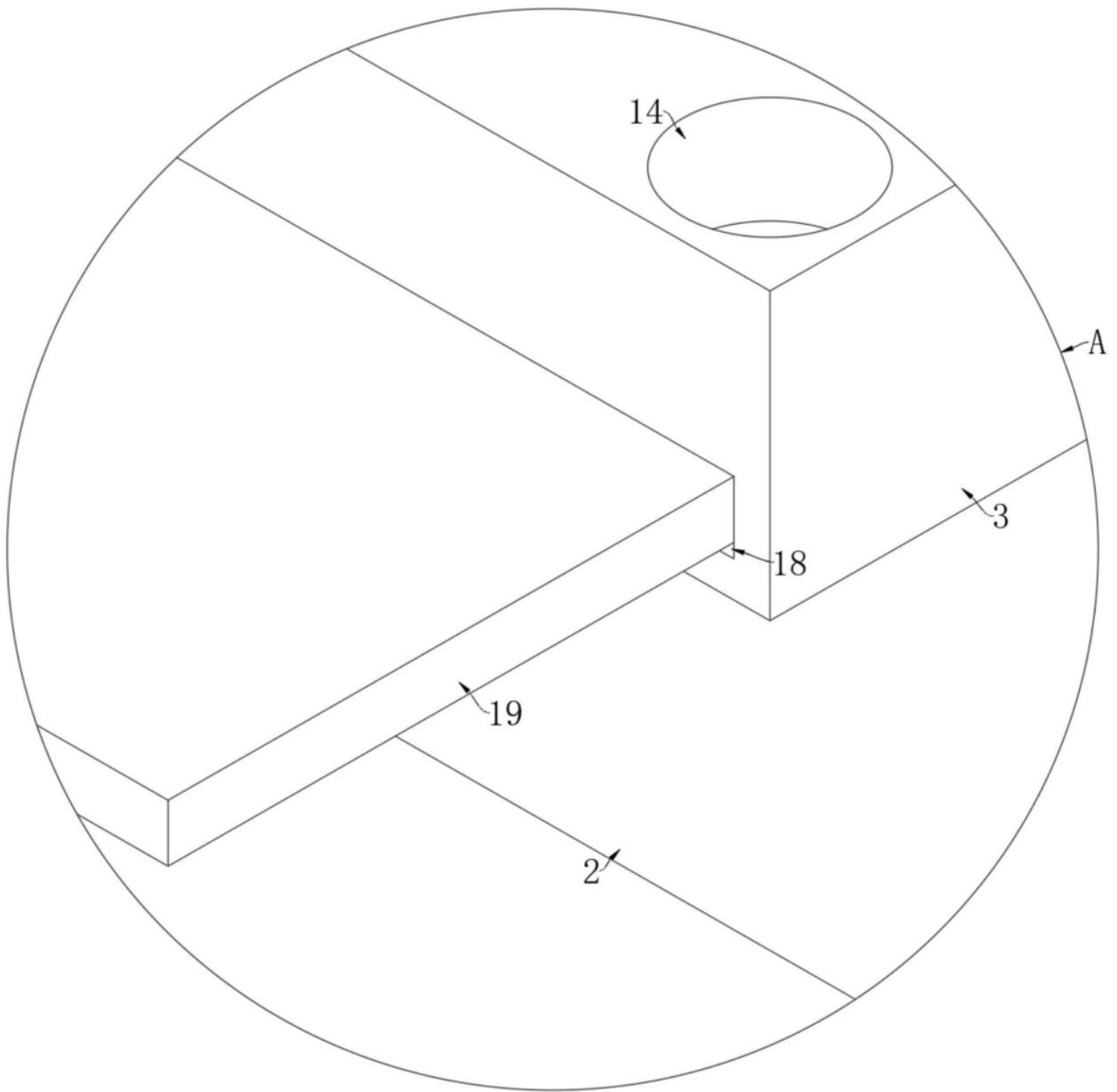


图4