



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206393892 U

(45)授权公告日 2017.08.11

(21)申请号 201720039153.6

(22)申请日 2017.01.12

(73)专利权人 东莞市英尚硅胶制品有限公司

地址 523000 广东省东莞市横沥镇西城张
坑工业区昌鸿路第十栋

(72)发明人 蔡福兴 王智谋 柳小东

(51)Int.Cl.

B29C 43/36(2006.01)

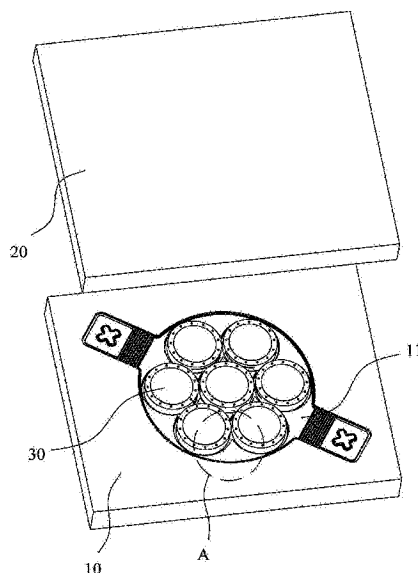
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54)实用新型名称

硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构

(57)摘要

本实用新型提供一种硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,包括下模具、与下模具对应的上模具,以及可拆卸安装于下模具上的多个芯子,所述芯子包括热压部和与热压部一体连接的安装部,所述热压部的外径大于安装部的外径,所述安装部下表面设有安装通孔,所述上模具设有上模槽,所述下模具设有与上模槽对应的下模槽,所述下模槽内设有与多个安装部分别对应的多个限位槽,所述限位槽内设有与安装通孔对应的螺孔,所述限位槽上端设有与多个热压部分别适配的多个限位台阶;本实用新型通过设置多个芯子可拆卸安装于下模具内,形成镶拼式结构,这样生产出来的硅胶煎蛋器无需冲切和修边,一次成型,缩短加工时间,大大降低生产成本,提高生产效率。



1. 一种硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,其特征在于:包括下模具、与下模具对应的上模具,以及可拆卸安装于下模具上的多个芯子,所述芯子包括热压部和与热压部一体连接的安装部,所述热压部的外径大于安装部的外径,所述安装部下表面设有安装通孔,所述上模具设有上模槽,所述下模具设有与上模槽对应的下模槽,所述下模槽内设有与多个安装部分别对应的多个限位槽,所述限位槽内设有与安装通孔对应的螺孔,所述限位槽上端设有与多个热压部分别适配的多个限位台阶;合模时,芯子的热压部安装于限位台阶上,安装部置于限位槽内,螺钉穿过螺孔和安装通孔,上紧螺钉使芯子安装于下模具内,上模具的合模面与下模具的合模面相贴合,使上模槽与下模槽形成型槽。

2. 根据权利要求1所述的硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,其特征在于:所述芯子安装于下模具内时,热压部与下模具的限位台阶的侧壁之间存在间隙。

3. 根据权利要求2所述的硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,其特征在于:所述芯子的热压部上表面设有向外凸出的凸座和围绕着凸座间距设置的多个凸块,所述凸座凸出的高度与凸块凸出的高度相同。

4. 根据权利要求3所述的硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,其特征在于:所述上模具的上模槽内设有与多个热压部上表面分别适配的多个第一挤压槽;合模时,第一挤压槽的挤压面与热压部的上表面相贴合。

5. 根据权利要求4所述的硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,其特征在于:所述第一挤压槽内设有与热压部的凸座和凸块适配的多个第二挤压槽,所述第二挤压槽的深度大于第一挤压槽的深度;合模时,第二挤压槽的挤压面与凸座和凸块相贴合。

6. 根据权利要求1所述的硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,其特征在于:所述下模具的下模槽内设有环形间距分布的多个第一定型凸块,所述第一定型凸块的顶面低于下模具的合模面。

7. 根据权利要求6所述的硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,其特征在于:所述上模具的上模槽内设有与多个第一定型凸块分别对应的多个第二定型凸块,所述第二定型凸块的顶面低于上模具的合模面;合模时,所述第一定型块与第二定型块的相对面存在距离。

8. 根据权利要求1所述的硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,其特征在于:所述下模具和上模具可拆卸安装于硅胶制品挤压机内。

硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及挤压机的技术领域,具体涉及一种硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构。

背景技术

[0002] 现有的硅胶煎蛋器的制作模具一般结构复杂,组装不易,再加上摩擦力的存在和模具本身的重力,大大影响加工的进程,还有模具封闭性高,不利于模压时排气,降低了产品的良率;另外模槽形状单一,制作出来的半成品还得要经过冷却、冲切和修边才能得到成品,这样太麻烦了,步骤频繁,提高了劳动强度和人工工时,提高了生产成本,降低了工作效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对现有技术存在之缺失,提供一种硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,其制作出来的硅胶煎蛋器无需冲切和修边,一次成型,大大提高了工作效率,降低了生产成本。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用如下的技术方案:

[0005] 一种硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,包括下模具、与下模具对应的上模具,以及可拆卸安装于下模具上的多个芯子,所述芯子包括热压部和与热压部一体连接的安装部,所述热压部的外径大于安装部的外径,所述安装部下表面设有安装通孔,所述上模具设有上模槽,所述下模具设有与上模槽对应的下模槽,所述下模槽内设有与多个安装部分别对应的多个限位槽,所述限位槽内设有与安装通孔对应的螺孔,所述限位槽上端设有与多个热压部分别适配的多个限位台阶;合模时,芯子的热压部安装于限位台阶上,安装部置于限位槽内,螺钉穿过螺孔和安装通孔,上紧螺钉使芯子安装于下模具内,上模具的合模面与下模具的合模面相贴合,使上模槽与下模槽形成型槽。

[0006] 作为一种优选方案,所述芯子安装于下模具内时,热压部与下模具的限位台阶的侧壁之间存在间隙。

[0007] 作为一种优选方案,所述芯子的热压部上表面设有向外凸出的凸座和围绕着凸座间距设置的多个凸块,所述凸座凸出的高度与凸块凸出的高度相同。

[0008] 作为一种优选方案,所述上模具的上模槽内设有与多个热压部上表面分别适配的多个第一挤压槽;合模时,第一挤压槽的挤压面与热压部的上表面相贴合。

[0009] 作为一种优选方案,所述第一挤压槽内设有与热压部的凸座和凸块适配的多个第二挤压槽,所述第二挤压槽的深度大于第一挤压槽的深度;合模时,第二挤压槽的挤压面与凸座和凸块相贴合。

[0010] 作为一种优选方案,所述下模具的下模槽内设有环形间距分布的多个第一定型凸块,所述第一定型凸块的顶面低于下模具的合模面。

[0011] 作为一种优选方案,所述上模具的上模槽内设有与多个第一定型凸块分别对应的

多个第二定型凸块,所述第二定型凸块的顶面低于上模具的合模面;合模时,所述第一定型块与第二定型块的相对面存在距离。

[0012] 作为一种优选方案,所述下模具和上模具可拆卸安装于硅胶制品挤压机内。

[0013] 本实用新型与现有技术相比具有明显的优点和有益效果,具体而言,①通过设置多个芯子可拆卸安装于下模具内,形成镶拼式结构,这样生产出来的硅胶煎蛋器无需冲切和修边,一次成型,降低劳动强度和人工工时,减短制作工序,缩短加工时间,大大降低生产成本,提高生产效率;②通过在热压部与下模具的限位台阶的侧壁之间设置间隙,这样在热压时有利于排气,提高产品的良率;③另外通过设置上模槽和下模槽,这样的模具结构简单,方便,易于拆卸、安装于挤压机内,大大提高工作效率。

[0014] 为更清楚地阐述本实用新型的结构特征、技术手段及其所达到的具体目的和功能,下面结合附图与具体实施例来对本实用新型作进一步详细说明:

附图说明

[0015] 图1是本实用新型之实施例的组装结构图;

[0016] 图2是图1中A处的放大示意图;

[0017] 图3是本实用新型之实施例的分解结构示意图;

[0018] 图4是图3中B处的放大示意图;

[0019] 图5是图3中C处的放大示意图。

[0020] 附图标识说明:

[0021]	10、下模具	11、下模槽	12、限位槽
[0022]	13、螺孔	14、限位台阶	15、第一定型凸块
[0023]	20、上模具	21、上模槽	22、第一挤压槽
[0024]	23、第二挤压槽	24、第二定型凸块	30、芯子
[0025]	31、热压部	32、安装部	33、安装通孔
[0026]	34、凸座	35、凸块	

具体实施方式

[0027] 如图1-5所示,一种硅胶制品挤压机的镶拼式模具结构,包括下模具10、与下模具10对应的上模具20,以及可拆卸安装于下模具10上的多个芯子30,所述芯子30包括热压部31和与热压部31一体连接的安装部32,所述热压部31的外径大于安装部32的外径,所述安装部32下表面设有安装通孔33,所述上模具20设有上模槽21,所述下模具10设有与上模槽21对应的下模槽11,所述下模槽11内设有与多个安装部32分别对应的多个限位槽12,所述限位槽12内设有与安装通孔33对应的螺孔13,所述限位槽12上端设有与多个热压部31分别适配的多个限位台阶14;合模时,芯子30的热压部31安装于限位台阶14上,安装部32置于限位槽12内,螺钉穿过螺孔13和安装通孔33,上紧螺钉使芯子30安装于下模具10内,上模具20的合模面与下模具10的合模面相贴合,使上模槽21与下模槽11形成型槽;所述芯子30安装于下模具10内时,热压部31与下模具10的限位台阶14的侧壁之间存在间隙,所述芯子30的热压部31上表面设有向外凸出的凸座34和围绕着凸座34间距设置的多个凸块35,所述凸座34凸出的高度与凸块35凸出的高度相同,所述上模具20的上模槽21内设有与多个热压部31

上表面分别适配的多个第一挤压槽22;合模时,第一挤压槽22的挤压面与热压部31的上表面相贴合;所述第一挤压槽22内设有与热压部31的凸座34和凸块35适配的多个第二挤压槽23,所述第二挤压槽23的深度大于第一挤压槽22的深度;合模时,第二挤压槽23的挤压面与凸座34和凸块35相贴合;所述下模具10的下模槽11内设有环形间距分布的多个第一定型凸块15,所述第一定型凸块15的顶面低于下模具10的合模面,所述上模具20的上模槽21内设有与多个第一定型凸块15分别对应的多个第二定型凸块24,所述第二定型凸块24的顶面低于上模具20的合模面;合模时,所述第一定型块15与第二定型块24的相对面存在距离;所述下模具10和上模具20可拆卸安装于硅胶制品挤压机内。

[0028] 本实用新型的芯子30的热压部31上表面不限于凸座34和凸块35,根据实际的需要可设置其它的形状;在热压部31的外径大于下模具10的限位槽12的外径的前提下,根据实际的需要芯子30可设置其它的形状。

[0029] 需要说明的是,本实用新型的上模具20内的上模槽21和下模具10内的下模槽11不限于一个,根据实际的需要可设置多个上模槽21和多个下模槽11。

[0030] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,故凡是依据本实用新型的技术实际对以上实施例所作的任何修改、等同替换、改进等,均仍属于本实用新型技术方案范围内。

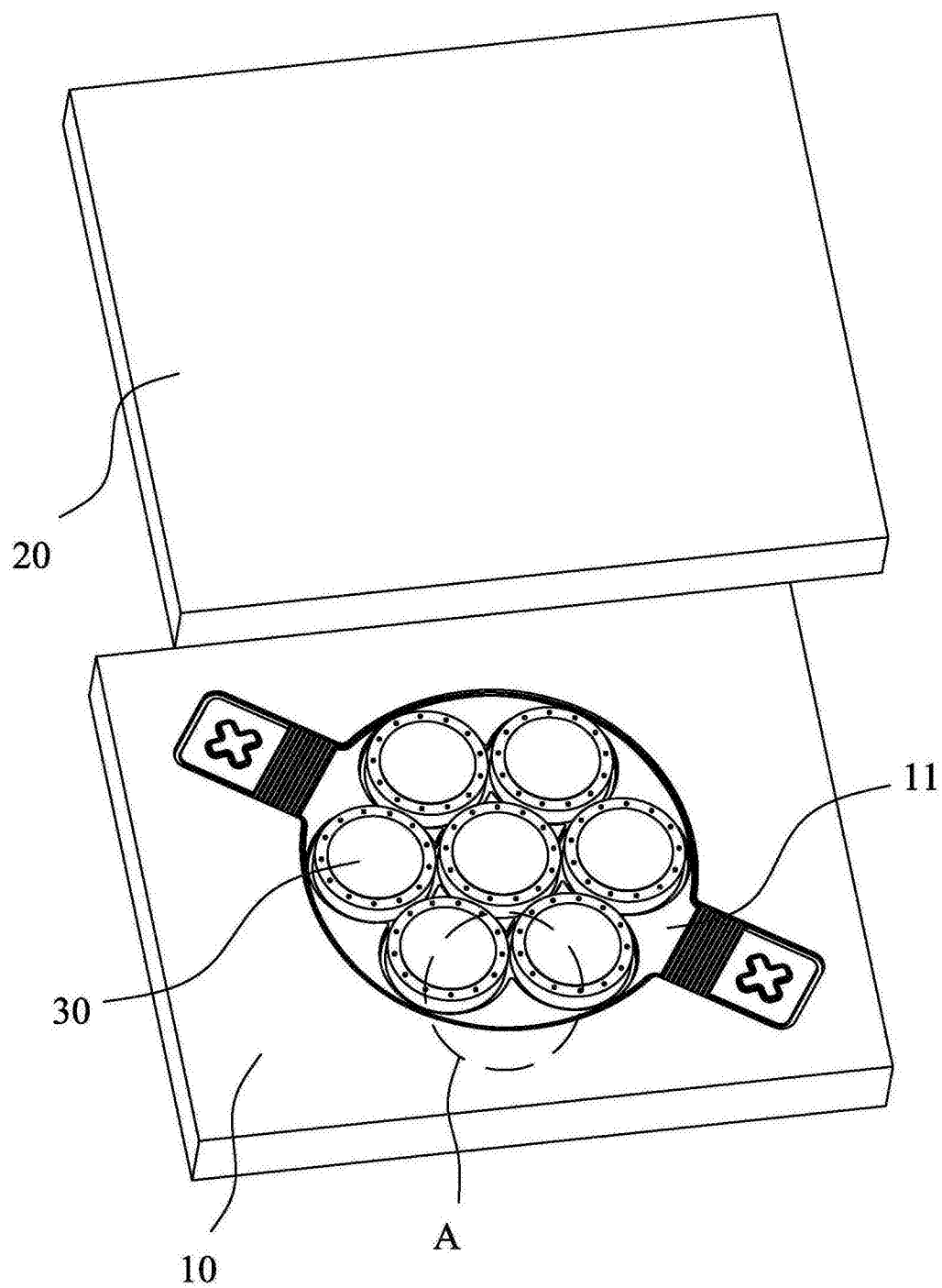


图1

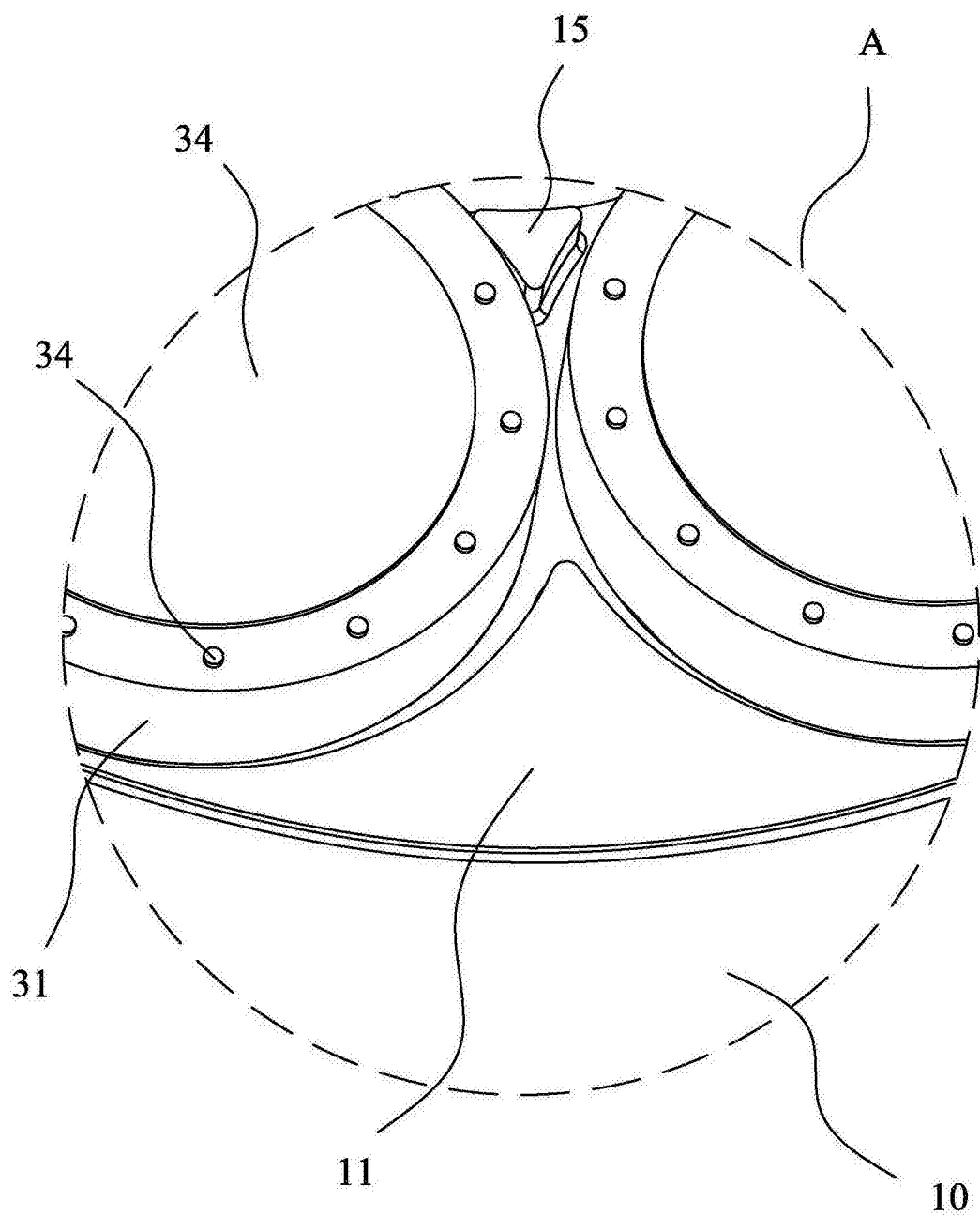


图2

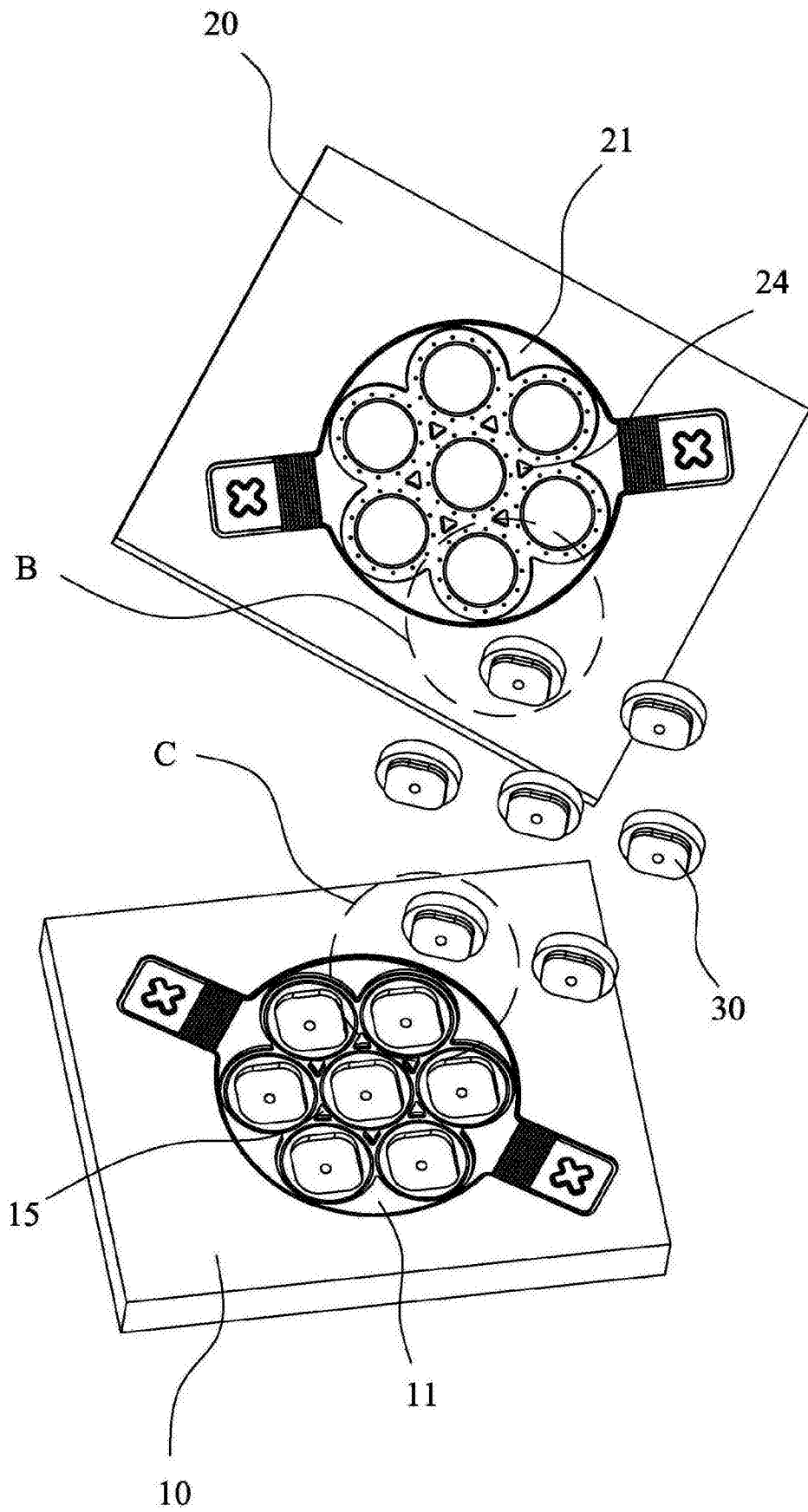


图3

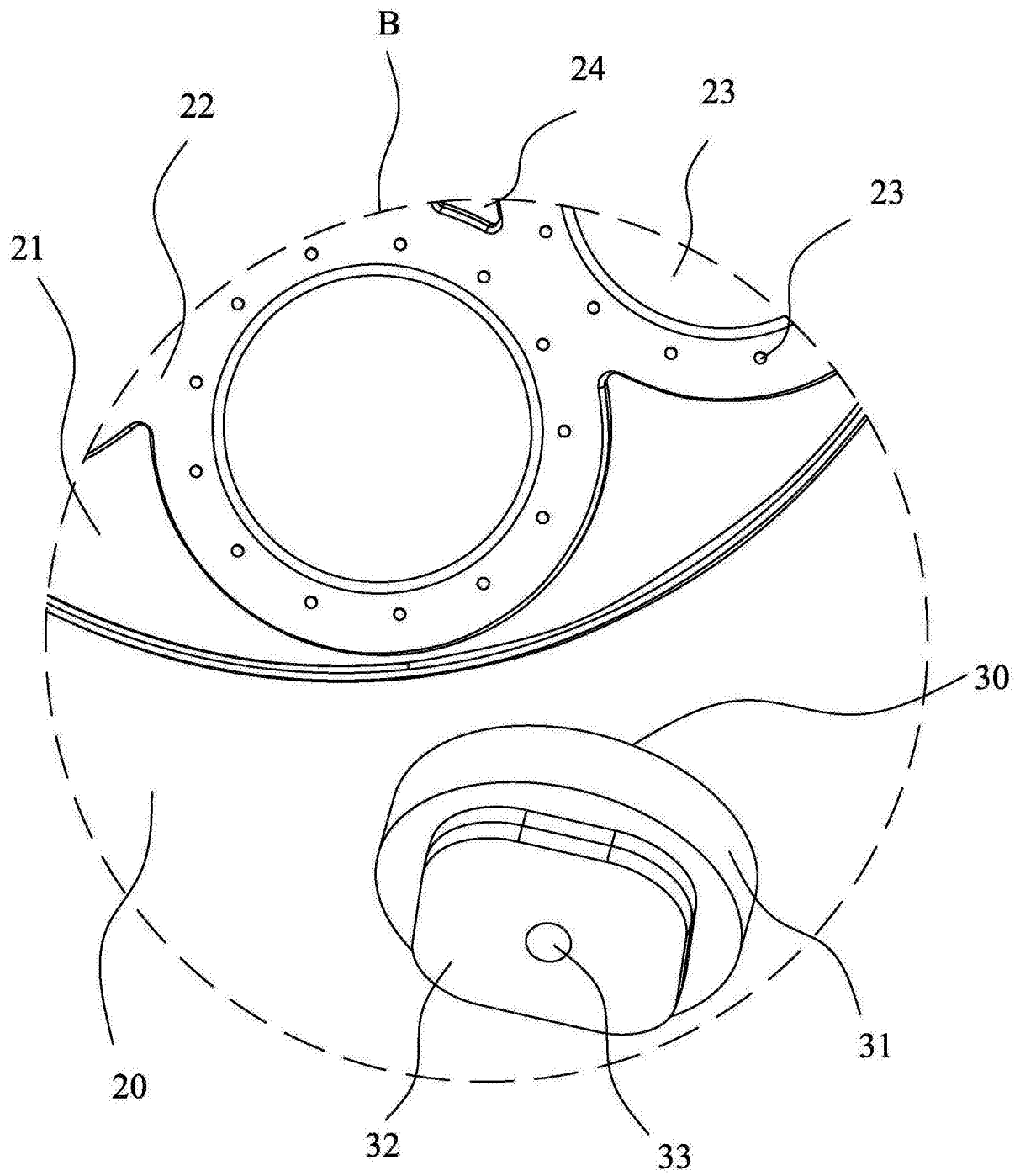


图4

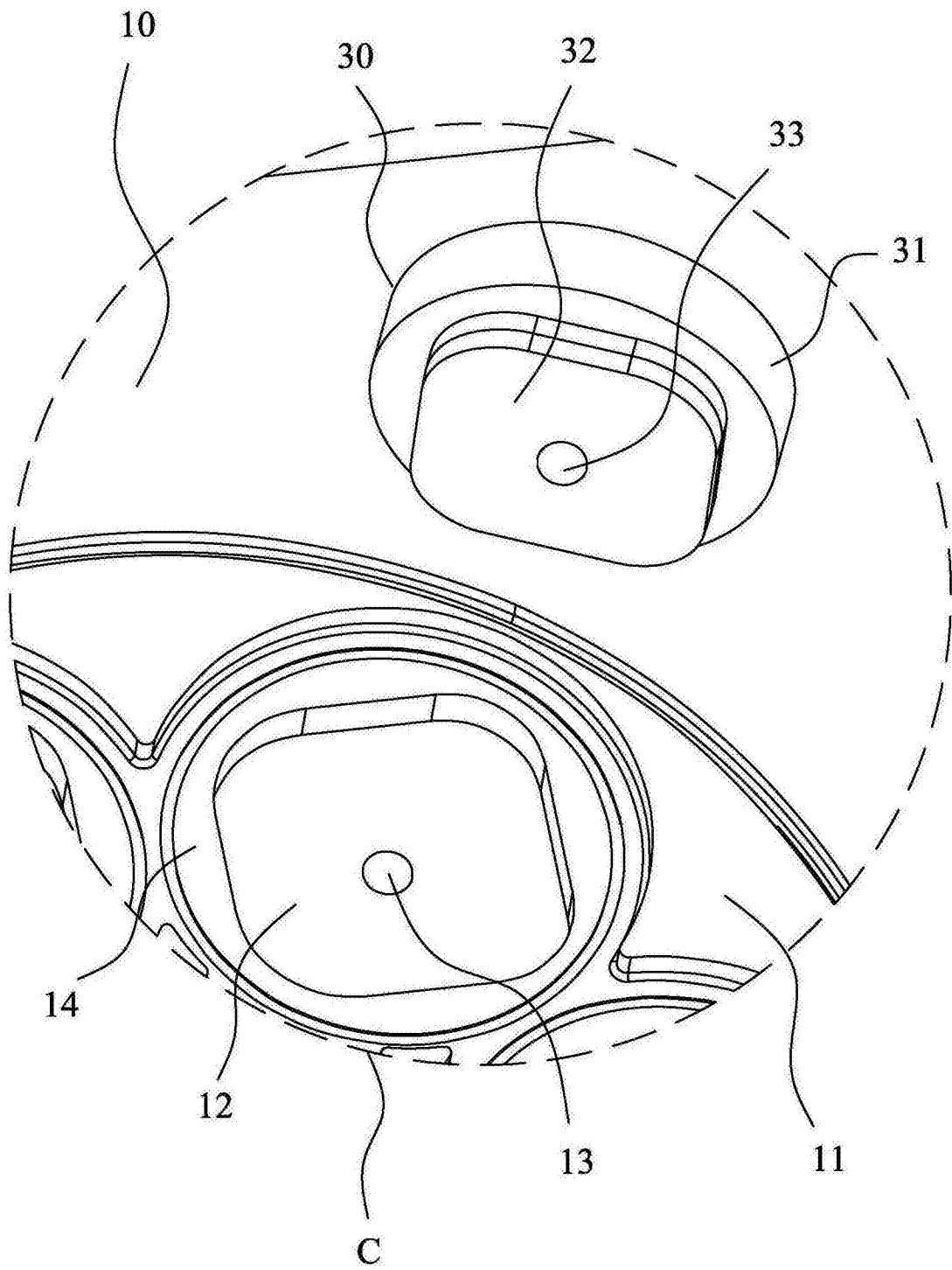


图5