



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206230771 U

(45)授权公告日 2017.06.09

(21)申请号 201621224253.8

(22)申请日 2016.11.11

(73)专利权人 上海兴罗特种密封件有限公司

地址 201702 上海市青浦区徐泾镇蟠龙路
468号

(72)发明人 张晖 陈敏君 凌仁明 谭秋女

(74)专利代理机构 上海顺华专利代理有限责任
公司 31203

代理人 陆林辉

(51)Int.Cl.

B29C 45/02(2006.01)

B29C 45/26(2006.01)

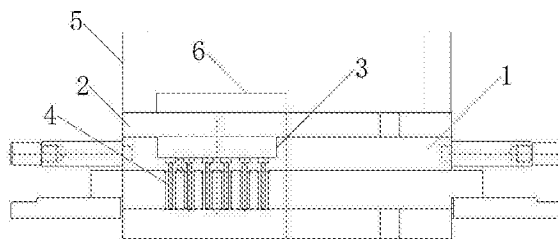
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

传递模压模具

(57)摘要

本实用新型涉及传递模压模具,上模板上部设有顶模,顶模的下方设有压料块,上模板上设有与压料块进行配合的压料腔,压料腔通过注料孔与流道连接;顶模与压力运动装置连接为一体,并跟随压力运动装置上下运动,顶模上的压料块在进入压料腔后,在压力运动装置的带动下,向下运动挤压压料腔内的原料;压料腔的周围设有用于加热压料腔内原料的加热器。原料加入上模板的压料腔后,加热器对原料进行加热,顶模上的压料块与压料腔配合,顶模在压力运动装置的带动下挤压原料,原料通过注料孔进入流道后进行成型。本实用新型生产方式灵活、残余材料少、提高设备使用率。



1. 传递模压模具,其特征在于,包括:

上模板(1),所述上模板(1)上部设有顶模(2),所述顶模(2)的下方设有压料块,所述上模板(1)上设有与压料块进行配合的压料腔(3),所述压料腔(3)通过注料孔(4)与流道(7)连接;

所述顶模(2)与压力运动装置(5)连接为一体,并跟随压力运动装置(5)上下运动,所述顶模(2)上的压料块在进入压料腔(3)后,在压力运动装置(5)的带动下,向下运动挤压压料腔(3)内的原料;

所述压料腔(3)的周围设有用于加热压料腔(3)内原料的加热器(6)。

2. 根据权利要求1所述的传递模压模具,其特征在于,所述加热器(6)固定在顶模(2)上方,且位于顶模(2)的压料块上方;所述加热器(6)位于压料腔(3)的四周和底部。

3. 根据权利要求1所述的传递模压模具,其特征在于,所述顶模(2)的压料块为长方体形的凸起,所述压料腔(3)为长方体形的凹槽。

4. 根据权利要求1所述的传递模压模具,其特征在于,所述传递模压模具还设有加料装置,所述顶模(2)向上运动,顶模(2)的压料块与压料腔(3)分离时,加料装置伸入到压料腔(3)的上方。

5. 根据权利要求1所述的传递模压模具,其特征在于,所述注料孔(4)上部孔径大于下部孔径。

传递模压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具设备领域,特别是一种生产方式灵活、残余材料少、提高设备使用率的传递模压模具。

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。模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成,它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。在工厂加工的时候,所需要加工的产品有时候是一部分需要一部分加工出来的产品有凹槽或者孔,另一部分加工出来的产品没有凹槽或者孔,目前的往往都会去采取更换模具型芯,去达到生产不同产品的目的,由于模具型芯一般都比较重,有些体积也比较大,因此在更换的时候十分麻烦,费时费力。

[0003] 传统的全自动射出成型设备生产适用于大批量的不间断生产,因为料筒里需要储存的原材料多,更换产品时需要花费很多时间清理料筒及螺杆上的残余原料。需要一种传递模压的方式,可以直接加料在模具料腔中,利用顶模压料代替注料,将橡胶通过注料孔挤入流道,最终到达型腔中,这种模压方式,加料的腔体内部容易清理,而且不限定生产设备,普通硫化机即可生产,使生产更加灵活,提高设备使用率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种生产方式灵活、残余材料少、提高设备使用率的传递模压模具。

[0005] 传递模压模具,包括:

[0006] 上模板,所述上模板上部设有顶模,所述顶模的下方设有压料块,所述上模板上设有与压料块进行配合的压料腔,所述压料腔通过注料孔与流道连接;

[0007] 所述顶模与压力运动装置连接为一体,并跟随压力运动装置上下运动,所述顶模上的压料块在进入压料腔后,在压力运动装置的带动下,向下运动挤压压料腔内的原料;

[0008] 所述压料腔的周围设有用于加热压料腔内原料的加热器。

[0009] 所述加热器固定在顶模上方,且位于顶模的压料块上方;所述加热器位于压料腔的四周和底部。

[0010] 所述顶模的压料块为长方体形的凸起,所述压料腔为长方体形的凹槽。

[0011] 所述传递模压模具还设有加料装置,所述顶模向上运动,顶模的压料块与压料腔分离时,加料装置伸入到压料腔的上方。

[0012] 所述注料孔上部孔径大于下部孔径。

[0013] 本实用新型上模板上部设有顶模,顶模的下方设有压料块,上模板上设有与压料块进行配合的压料腔,压料腔通过注料孔与流道连接;顶模与压力运动装置连接为一体,并跟随压力运动装置上下运动,顶模上的压料块在进入压料腔后,在压力运动装置的带动下,

向下运动挤压压料腔内的原料；压料腔的周围设有用于加热压料腔内原料的加热器。原料加入上模板的压料腔后，加热器对原料进行加热，顶模上的压料块与压料腔配合，顶模在压力运动装置的带动下挤压原料，原料通过注料孔进入流道后进行成型。本实用新型生产方式灵活、残余材料少、提高设备使用率。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0015] 图2为流道处的剖视图；

[0016] 图中：1、上模板，2、顶模，3、压料腔，4、注料孔，5、压力运动装置，6、加热器，7、流道。

具体实施方式

[0017] 以下结合附图和具体实施例，对本实用新型做进一步说明。

[0018] 实施例1：

[0019] 传递模压模具，包括：上模板1，上模板1上部设有顶模2，顶模2的下方设有压料块，上模板1上设有与压料块进行配合的压料腔3，压料腔3通过注料孔4与流道7连接；顶模2与压力运动装置5连接为一体，并跟随压力运动装置5上下运动，顶模2上的压料块在进入压料腔3后，在压力运动装置5的带动下，向下运动挤压压料腔3内的原料；压料腔3的周围设有用于加热压料腔3内原料的加热器6。

[0020] 加热器6固定在顶模2上方，且位于顶模2的压料块上方；加热器6位于压料腔3的四周和底部。顶模2的压料块为长方体形的凸起，压料腔3为长方体形的凹槽。传递模压模具还设有加料装置，顶模2向上运动，顶模2的压料块与压料腔3分离时，加料装置伸入到压料腔3的上方。注料孔4上部孔径大于下部孔径。

[0021] 原料加入上模板1的压料腔3后，加热器6对原料进行加热，顶模2上的压料块与压料腔3配合，顶模2在压力运动装置5的带动下挤压原料，原料通过注料孔4进入流道7后进行成型。顶模2向上运动，顶模2的压料块与压料腔3分离时，加料装置伸入到压料腔3的上方进行加料，加料完成后收回，防止顶模2和上模板1下部合模时，加料装置阻挡。

[0022] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

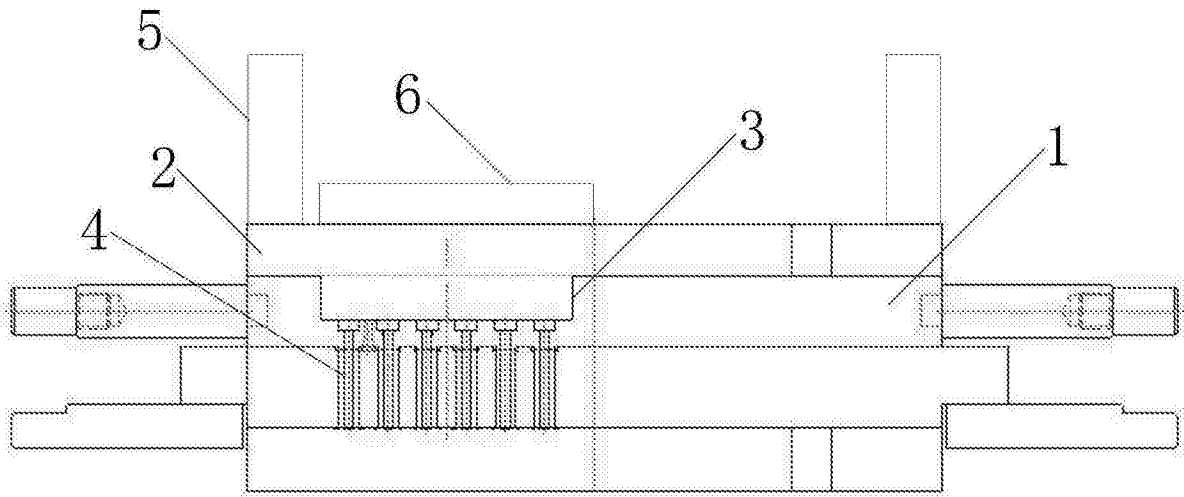


图1

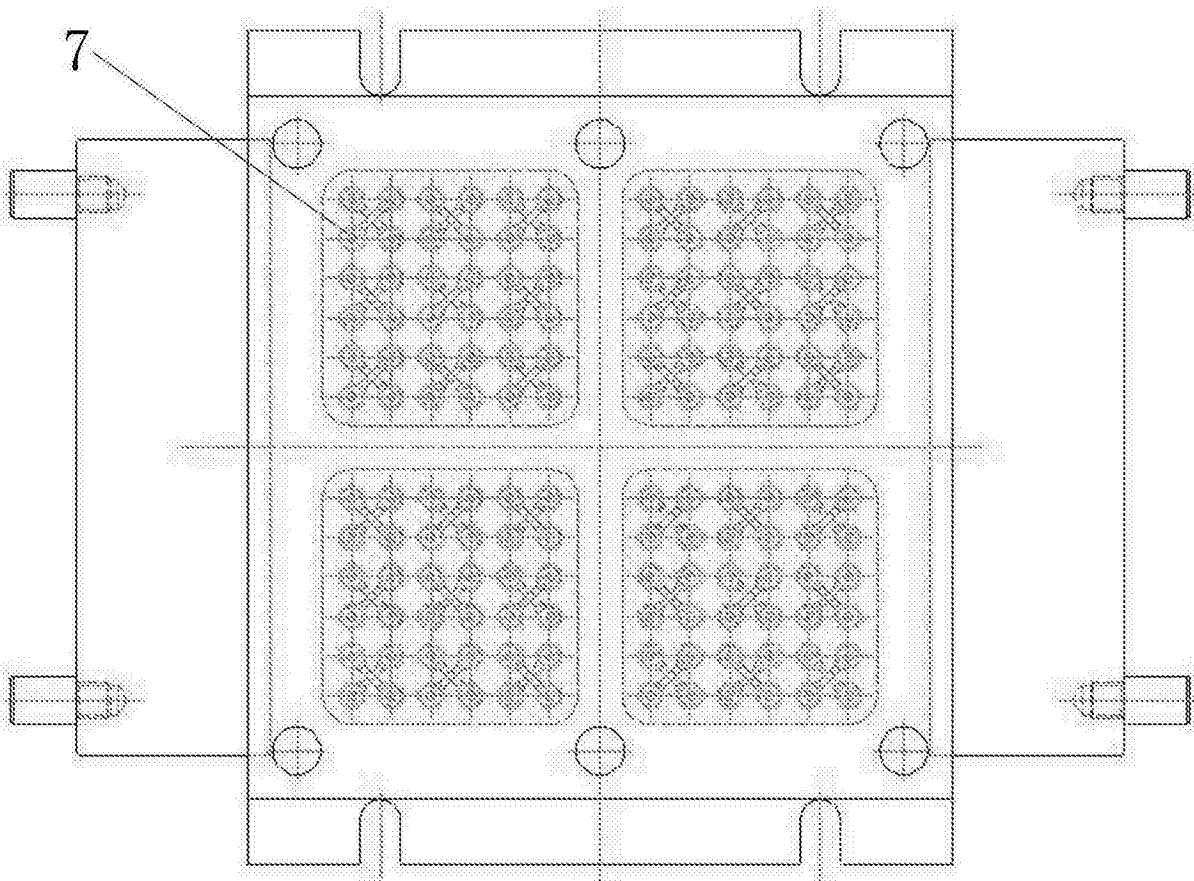


图2