



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201579920 U

(45) 授权公告日 2010. 09. 15

(21) 申请号 200920299612. X

(22) 申请日 2009. 12. 25

(73) 专利权人 斯凯孚密封系统(芜湖)有限公司

地址 241009 安徽省芜湖市经济技术开发区
裕安路2号

(72) 发明人 蒋宁 张国强 曹爱琴

(74) 专利代理机构 芜湖安汇知识产权代理有限公司 34107

代理人 吴百智

(51) Int. Cl.

B29C 43/18(2006. 01)

B29C 43/36(2006. 01)

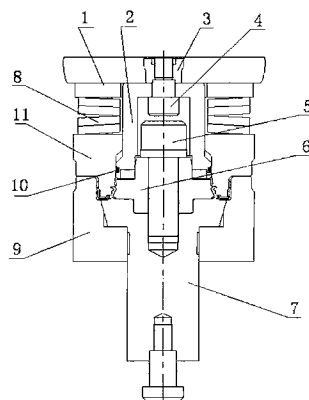
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种半露骨架油封成型模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种半露骨架油封成型模,包括上模组件、下模、下模镶件和模芯,模芯通过紧固件与下模镶件相连接,所述的上模组件包括垫板、上模滑动件、上模本体和碟形弹簧,上模滑动件固接于垫板中部下方,上模本体具有异形内孔,上模本体异形内孔的上部与上模滑动件筒形部外圆面相适应,上模本体异形内孔的中部与上模滑动件连接圈相适应,所述的上模本体的下部、下模、下模镶件和模芯合模时共同形成油封型腔,所述的碟形弹簧设置于垫板与上模本体之间。本实用新型一种半露骨架油封成型模采用这样的结构,避免骨架发生漂移现象,胶料在油封型腔流动比较均匀,保证了成品合格率,能降低生产成本,提高生产效率。



1. 一种半露骨架油封成型模,包括上模组件、下模(9)、下模镶件(7)和模芯(6),模芯(6)通过紧固件与下模镶件(7)相连接,其特征在于:所述的上模组件包括垫板(1)、上模滑动件(2)、上模本体(11)和碟形弹簧(8),上模滑动件(2)固接于垫板(1)中部下方,上模滑动件(2)由上模滑动件筒形部(13)、上模滑动件筒形部(13)上方的上模滑动件顶圈(12)和上模滑动件筒形部(13)下方向外伸出的上模滑动件连接圈(14)形成一体组成,上模本体(11)具有异形内孔,上模本体(11)异形内孔的上部与上模滑动件筒形部(13)外圆面相适应,上模本体(11)异形内孔的中部与上模滑动件连接圈(14)相适应,所述的上模本体(11)的下部、下模(9)、下模镶件(7)和模芯(6)合模时共同形成油封型腔,所述的碟形弹簧(8)设置于垫板(1)与上模本体(11)之间。

2. 根据权利要求1所述的一种半露骨架油封成型模,其特征在于:所述的垫板(1)的中部设置垫板衬套(3),所述的垫板(1)的垫板衬套(3)与上模滑动件顶圈(12)通过螺栓连接。

3. 根据权利要求1所述的一种半露骨架油封成型模,其特征在于:所述的上模滑动件连接圈(14)的外圆面中部设置有环槽,所述的上模滑动件连接圈(14)的环槽内放置有密封圈(10)。

一种半露骨架油封成型模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具,尤其涉及一种半露骨架油封成型模。

背景技术

[0002] 图3示出了一种半露骨架油封的结构,这种半露骨架油封在制作时需要使用半露骨架油封成型模,现有的半露骨架油封成型模,包括上模组件、下模、下模镶件和模芯,模芯通过紧固件与下模镶件相连接,上模组件为整体结构,胶料在充满型腔过程中,胶料流动的冲击力使骨架可以漂移,导致产品胶料部分厚度不均匀,成品合格率较低,生产成本较高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种半露骨架油封成型模,该种半露骨架油封成型模能保证成品合格率,降低生产成本。

[0004] 要解决该技术问题,本实用新型的技术方案为:一种半露骨架油封成型模,包括上模组件、下模、下模镶件和模芯,模芯通过紧固件与下模镶件相连接,所述的上模组件包括垫板、上模滑动件、上模本体和碟形弹簧,上模滑动件固接于垫板中部下方,上模滑动件由上模滑动件筒形部、上模滑动件筒形部上方的上模滑动件顶圈和上模滑动件筒形部下方向外伸出的上模滑动件连接圈形成一体组成,上模本体具有异形内孔,上模本体异形内孔的上部与上模滑动件筒形部外圆面相适应,上模本体异形内孔的中部与上模滑动件连接圈相适应,所述的上模本体的下部、下模、下模镶件和模芯合模时共同形成油封型腔,所述的碟形弹簧设置于垫板与上模本体之间。

[0005] 所述的垫板的中部设置垫板衬套,所述的垫板的垫板衬套与上模滑动件顶圈通过螺栓连接。

[0006] 所述的上模滑动件连接圈的外圆面中部设置有环槽,所述的上模滑动件连接圈的环槽内放置有密封圈。

[0007] 本实用新型一种半露骨架油封成型模采用这样的结构,避免骨架发生漂移现象,胶料在油封型腔流动比较均匀,保证了成品合格率,能降低生产成本,提高生产效率。

附图说明

[0008] 下面结合附图对本实用新型一种半露骨架油封成型模作进一步详细地说明;

[0009] 图1为本实用新型一种半露骨架油封成型模的结构示意图;

[0010] 图2为图1所示的上模滑动件的放大示意图;

[0011] 图3为半露骨架油封实施例示意图;

[0012] 在图1、图2、图3中,1、垫板;2、上模滑动件;3、垫板衬套;4、螺栓;5、紧固件;6、模芯;7、下模镶件;8、碟形弹簧;9、下模;10、密封圈;11、上模本体;12、上模滑动件顶圈;13、上模滑动件筒形部;14、上模滑动件连接圈;15、半露骨架油封。

具体实施方式

[0013] 如图 1、图 2 所示,一种半露骨架油封成型模,包括上模组件、下模 9、下模镶件 7 和模芯 6,模芯 6 通过紧固件与下模镶件 7 相连接,上模组件包括垫板 1、上模滑动件 2、上模本体 11 和碟形弹簧 8,上模滑动件 2 固接于垫板 1 中部下方,上模滑动件 2 由上模滑动件筒形部 13、上模滑动件筒形部 13 上方的上模滑动件顶圈 12 和上模滑动件筒形部 13 下方向外伸出的上模滑动件连接圈 14 形成一体组成,上模滑动件连接圈 14 的外圆面中部设置有环槽,上模滑动件连接圈 14 的环槽内放置有密封圈 10,垫板 1 的中部具有垫板衬套 3,垫板 1 的垫板衬套 3 与上模滑动件顶圈 12 通过螺栓 4 连接。上模本体 11 具有异形内孔,上模本体 11 异形内孔的上部与上模滑动件筒形部 13 外圆面相适应,上模本体 11 异形内孔的中部与上模滑动件连接圈 14 相适应,上模本体 11 的下部、下模 9、下模镶件 7 和模芯 6 合模时共同形成油封型腔,碟形弹簧 8 布置于垫板 1 与上模本体 11 之间。这样,上模组件的上模本体与上模滑动件可垂直发生相对位移,在自然状态,上模本体受碟形弹簧的作用处于最低位置,当放入胶料和骨架,在合模过程中,上模本体 11 先压住骨架,然后上模滑动件与上模本体 11 发生滑动,使得胶料在油封型腔流动比较均匀,保证了成品合格率,能降低生产成本,提高生产效率。

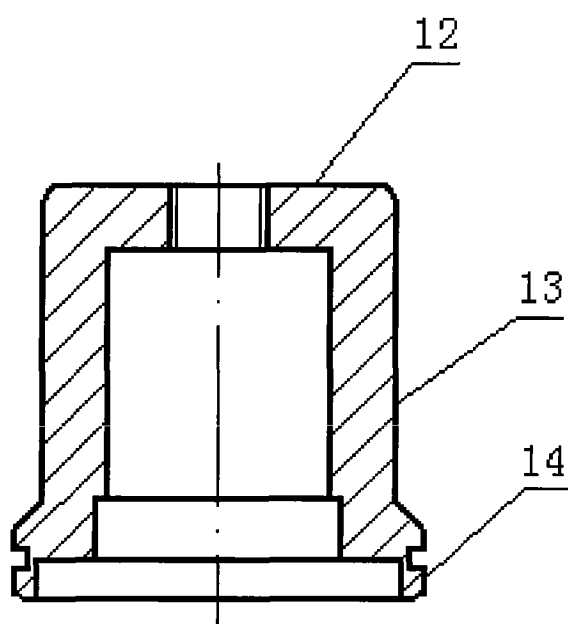


图 2

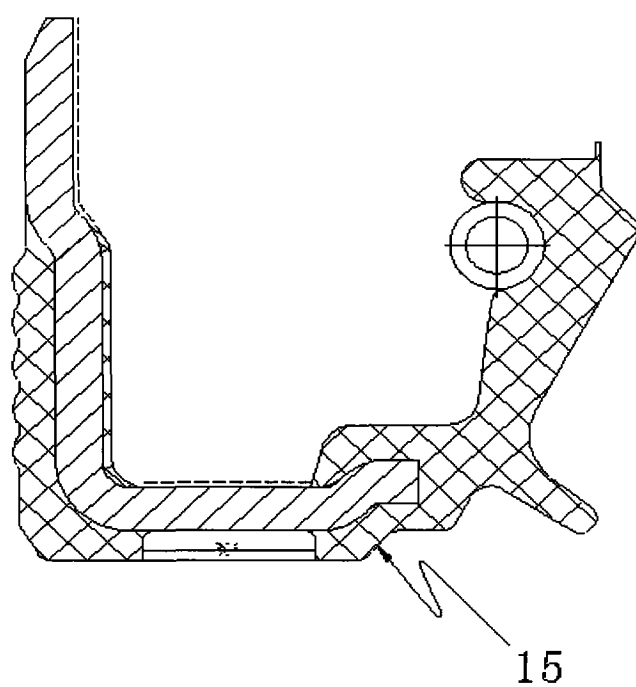


图 3