



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202029326 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 09

(21) 申请号 201020645377. X

(22) 申请日 2010. 12. 07

(73) 专利权人 青岛海力威新材料科技股份有限公司

地址 266113 山东省青岛市城阳区河套街道上疃社区

(72) 发明人 温雨 张万明

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29C 33/76 (2006. 01)

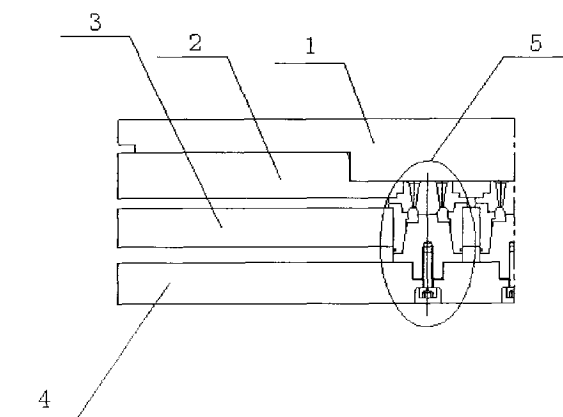
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种橡胶平板转注模具

(57) 摘要

一种橡胶平板转注模具,它涉及模具技术领域,它包含注塞板(1)、上模板(2)、中模板(3)、下模板(4)和模具型腔(5),上模板(2)卡合于注塞板(1)的下端,中模板(3)设置在上模板(2)的下端,下模板(4)设置在中模板(3)的下端,模具型腔(5)设置在上模板(2)、中模板(3)、下模板(4)中,模板间使用导柱导套连接,中模板(3)的一端与模具型腔(5)间隙配合。本实用新型结构简单、易加工;生产制造过程中,模板与芯子为间隙配合,芯子自配合,避免成型产品受模板干涉;模具磕碰后,维修简便,大幅降低产品附加的时间成本。



1. 一种橡胶平板转注模具,其特征在于它包含注塞板(1)、上模板(2)、中模板(3)、下模板(4)和模具型腔(5),上模板(2)卡合于注塞板(1)的下端,中模板(3)设置在上模板(2)的下端,下模板(4)设置在中模板(3)的下端,模具型腔(5)设置在上模板(2)、中模板(3)、下模板(4)中,模板间使用导柱导套连接,中模板(3)的一端与模具型腔(5)间隙配合。

2. 根据权利要求1所述的一种橡胶平板转注模具,其特征在于所述的模具型腔(5)包含上模芯子(1-1)、中模芯子(1-2)和下模芯子(1-3),上模芯子(1-1)、中模芯子(1-2)和下模芯子(1-3)通过芯子边的斜面研配在一起。

一种橡胶平板转注模具

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，具体涉及一种橡胶平板转注模具。

背景技术：

[0002] 非轮胎类橡胶制品通过传统的成型工艺进行加工，如模压、转注和注射成型。针对不同产品的特点，选择适合的成型工艺，可以提高产品的生产效率，节约成本。其中转注模具因其设备需求不高、操作工艺简单、成型件胶边易清理、可生产结构复杂产品等特点，而受到生产企业的青睐，但是现有转注模具，在产品生产过程中，极易出现废品，且模具磕碰、损伤后，不宜维修，造成生产成本的浪费。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是提供一种橡胶平板转注模，它结构简单、易加工；生产制造过程中，模板与芯子为间隙配合，芯子自配合，避免成型产品受模板干涉；模具磕碰后，维修简便，大幅降低产品附加的时间成本。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型采取以下技术方案：它包含注塞板 1、上模板 2、中模板 3、下模板 4 和模具型腔 5，上模板 2 卡合于注塞板 1 的下端，中模板 3 设置在上模板 2 的下端，下模板 4 设置在中模板 3 的下端，模具型腔 5 设置在上模板 2、中模板 3、下模板 4 中，模板间使用导柱导套连接，中模板 3 的一端与模具型腔 5 间隙配合。

[0005] 所述的模具型腔 5 包含上模芯子 1-1、中模芯子 1-2 和下模芯子 1-3，上模芯子 1-1、中模芯子 1-2 和下模芯子 1-3 通过芯子边的斜面研配在一起，模板闭合时，芯子之间自配合，避免模板的干涉，保证了型腔尺寸的一致性，并且型腔自配合，降低了模具磕碰的几率，保证了产品成型的稳定性。

[0006] 本实用新型的工作原理为：生产时，将混炼胶料放入上模板 2 中，注塞板 1 随机台向下运动，挤压混炼胶料进入模具型腔 5 内硫化成型。其中上模板 2、中模板 3、下模板 4 通过导柱导套进行导向、定位。模具型腔 5 内上模芯子 1-1、中模芯子 1-2、下模芯子 1-3 形成密闭的型腔。

[0007] 本实用新型具有以下有益效果：它结构简单、易加工；生产制造过程中，模板与芯子为间隙配合，芯子自配合，避免成型产品受模板干涉；模具磕碰后，维修简便，大幅降低产品附加的时间成本。

附图说明：

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0009] 图 2 为本实用新型中模具型腔的结构示意图。

具体实施方式：

[0010] 参照图 1-2，本具体实施方式采取以下技术方案：它包含注塞板 1、上模板 2、中模

板 3、下模板 4 和模具型腔 5，上模板 2 卡合于注塞板 1 的下端，中模板 3 设置在上模板 2 的下端，下模板 4 设置在中模板 3 的下端，模具型腔 5 设置在上模板 2、中模板 3、下模板 4 中，模板间使用导柱导套连接，中模板 3 的一端与模具型腔 5 间隙配合。

[0011] 所述的模具型腔 5 包含上模芯子 1-1、中模芯子 1-2 和下模芯子 1-3，上模芯子 1-1、中模芯子 1-2 和下模芯子 1-3 通过芯子边的斜面研配在一起，模板闭合时，芯子之间自配合，避免模板的干涉，保证了型腔尺寸的一致性，并且型腔自配合，降低了模具磕碰的几率，保证了产品成型的稳定性。

[0012] 本具体实施方式工作原理为：生产时，将混炼胶料放入上模板 2 中，注塞板 1 随机台向下运动，挤压混炼胶料进入模具型腔 5 内硫化成型。其中上模板 2、中模板 3、下模板 4 通过导柱导套进行导向、定位。模具型腔 5 内上模芯子 1-1、中模芯子 1-2、下模芯子 1-3 形成密闭的型腔。

[0013] 本具体实施方式结构简单、易加工；生产制造过程中，模板与芯子为间隙配合，芯子自配合，避免成型产品受模板干涉；模具磕碰后，维修简便，大幅降低产品附加的时间成本。

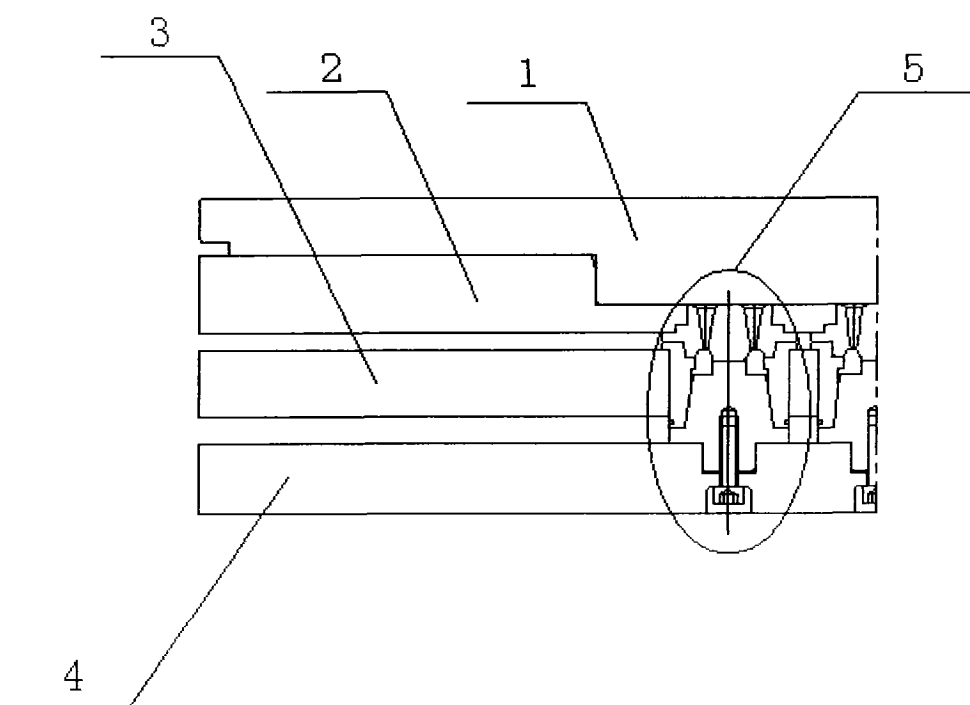


图 1

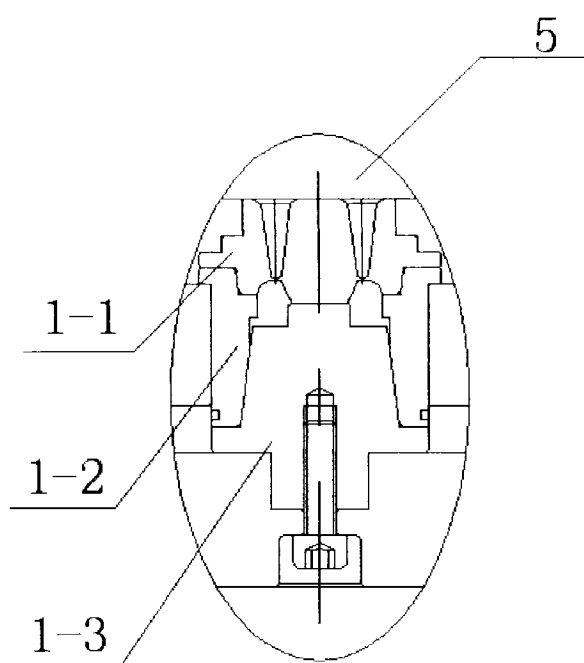


图 2