



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202071344 U

(45) 授权公告日 2011. 12. 14

(21) 申请号 201120136747. 1

(22) 申请日 2011. 05. 04

(73) 专利权人 宁国市瑞普密封件有限公司

地址 242300 安徽省宣城市宁国市经济技术
开发区外环西路 116 号

(72) 发明人 孙少俊 方勇 程飞 黄立志
程贤安

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B29C 51/30 (2006. 01)

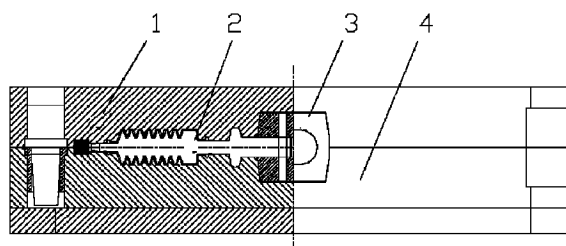
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

拉索防尘罩模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种拉索防尘罩模具,包括有上模和下模,上模、下模表面分别开有相互对应的凹腔,还包括有模芯,所述的模芯固定在一侧板上,所述的侧板连同模芯伸入到上、下模的凹腔之间,所述上、下模合模后的模腔构成防尘罩的模腔。本实用新型采用模芯固定,模压填料,机械抬模芯,提高了模具使用寿命,减小工人劳动强度,提高胶料利用率和生产效率。



1. 一种拉索防尘罩模具,包括有上模和下模,所述上模、下模表面分别开有相互对应的凹腔,其特征在于:还包括有模芯,所述的模芯固定在一侧板上,所述的侧板连同模芯伸入到上、下模的凹腔之间,所述上、下模合模后的模腔构成防尘罩的模腔。

拉索防尘罩模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及提高汽车拉索等波形防尘罩硫化模具快速硫化领域,主要是一种拉索防尘罩。

背景技术

[0002] 现行的拉索防尘罩模具硫化时模采用 4RT 注压结构,模芯需单独手工取出后吹取产品,待产品全部取出后重新将模芯放回模具中加料硫化;在拿放模芯的过程中模芯之间容易磕碰,模芯与型腔容易磕碰,导致模具寿命缩短,并且后续飞边处理难度大,工人劳动强度高,在上下模芯过程中容易被模具烫伤,胶料利用率低。

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拉索防尘罩模具,其采用模芯固定,模压填料,机械抬模芯,提高了模具使用寿命,减小工人劳动强度,提高胶料利用率和生产效率。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:

[0005] 一种拉索防尘罩模具,包括有上模和下模,所述上模、下模表面分别开有相互对应的凹腔,其特征在于:还包括有模芯,所述的模芯固定在一侧板上,所述的侧板连同模芯伸入到上、下模的凹腔之间,所述上、下模合模后的模腔构成防尘罩的模腔。

[0006] 本实用新型开模时通过压机将模芯整体抬起,将模芯放置于固定在压机上的夹具中并且能在夹具中自由旋转,方便吹取产品,同时将夹具上的另外一副模芯通过滑道滑到压机台耳中进行硫化,一边硫化一边吹取产品,将辅助时间和硫化时间并联,提高生产效率,在整个过程中无需工人撬取模芯,达到半自动化。模具采用填胶条的方式,通过余料槽和排料槽将多余的胶料排除型腔。

[0007] 本实用新型的优点是:

[0008] 本实用新型采用模芯固定,模压填料,机械抬模芯,提高了模具使用寿命,减小工人劳动强度,提高胶料利用率和生产效率。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参见图 1,一种拉索防尘罩模具,包括有上模 1 和下模 4,所述上模 1、下模 4 表面分别开有相互对应的凹腔,还包括有模芯 2,所述的模芯 2 固定在一侧板 3 上,所述的侧板 3 连同模芯 2 伸入到上、下模的凹腔之间,所述上、下模合模后的模腔构成防尘罩的模腔。

[0011] 将上模 1 吊在压机热板上,下模 4 固定在压机托板上。当压机开模后模芯 2 随侧板 3 一起同下模 4 移出,然后压机台耳将侧板抬起(模芯随侧板一起被抬起),将侧板 3 和模

芯 2 一起取出挂于夹具中,将夹具中的另外一副模芯从滑道送入台耳中,上料进行硫化,硫化的同时,将夹具上的产品吹取出来。通过此循环,缩短硫化循环周期。

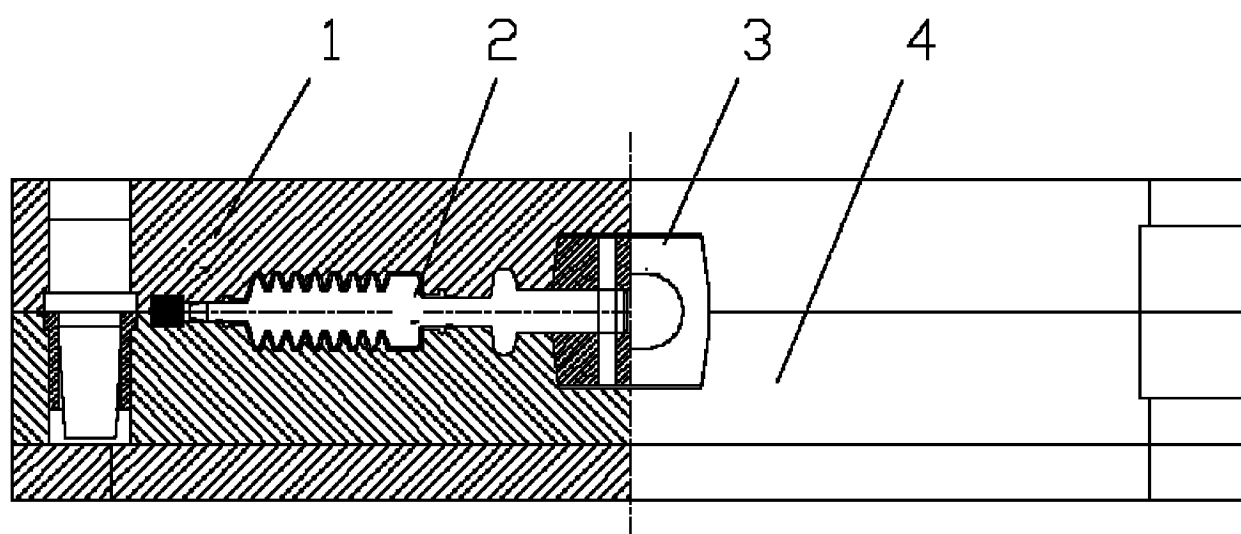


图 1