



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206217085 U

(45)授权公告日 2017.06.06

(21)申请号 201621112730.1

(22)申请日 2016.10.11

(73)专利权人 东莞市东盛迪密封制品有限公司

地址 523000 广东省东莞市万江区小亨社
区大冲尾三街2号

(72)发明人 唐建荣

(74)专利代理机构 广州市一新专利商标事务所
有限公司 44220

代理人 刘兴耿

(51)Int.Cl.

B29C 45/32(2006.01)

B29C 45/27(2006.01)

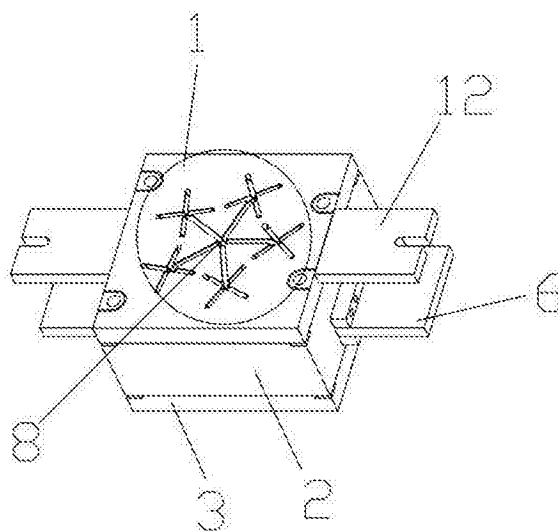
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种橡胶注塑成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了模具技术领域的一种橡胶注塑成型模具,包括模具上板、模具中板和模具下板,所述模具下板的表面垂直设有五个以上由筒状结构构成的下板模芯,模具中板上设有与下板模芯数目和位置对应的模芯孔位,所述模具上板的表面中心设有与硫化机对接的加料聚焦点,加料聚焦点连通有四条以上主流道,与主流道相连导通有四组以上以X形分布的分流道,每条分流道的两端分别连通有注塑孔。本实用新型的结构简单,模具采用注塑成型筒状模芯后进行切割,实现模具一次成型多个胶筒,生产出胶筒后无需手工修边,产品质量更加稳定,通用性较好,生产作业流程操作更加简便,减少了工序,比普通硫化成型工艺的产能提升了近10倍的生产效率。



1. 一种橡胶注塑成型模具,包括模具上板、模具中板和模具下板,其特征在于:所述模具下板的表面垂直设有五个以上由筒状结构构成的下板模芯,下板模芯的顶部中间往上凸起设有凸台,所述模具中板的两侧对称设有与硫化机顶出机构配对的顶出板,模具中板上设有与下板模芯数目和位置对应的模芯孔位,所述模具上板的表面中心设有与硫化机对接的加料聚焦点,加料聚焦点连通有四条以上主流道,与主流道相连导通有四组以上以X形分布的分流道,每条分流道的两端分别连通有注塑孔,该注塑孔贯穿模具上板与下板模芯连通,所述模具上板的底面设有与下板模芯数量和位置对应的凹槽,模具上板、模具中板和模具下板合模后,使模具上板的凹槽与模芯孔位和下板模芯形成产品模腔。

2. 根据权利要求1所述的一种橡胶注塑成型模具,其特征在于:所述模具上板的两侧对称设有固定块,安装块上固定有用于与硫化机固定的安装版。

3. 根据权利要求1所述的一种橡胶注塑成型模具,其特征在于:所述模具下板的四角处设有导向销。

4. 根据权利要求1所述的一种橡胶注塑成型模具,其特征在于:所述模具中板上对应导向销的安装位置设有导向孔。

一种橡胶注塑成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,特别涉及一种橡胶注塑成型模具。

背景技术

[0002] 现有的橡胶注塑成型模具的工艺为直接模压成型后修边,但产能低,产品质量不稳定,硫化后产品的飞边厚度较难控制,存在手工修边后有飞边毛刺的现象,造成后续难修边,产品质量不好把控,没有通用性,整个生产加工周期长,生产效率低。因而,现有技术还有待于改进和提高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是解决以上缺陷,提供一种橡胶注塑成型模具,其结构简单,生产出胶筒后无需手工修边,产品质量更加稳定,通用性较好,生产作业流程操作更加简便。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下方式实现的:

[0005] 一种橡胶注塑成型模具,包括模具上板、模具中板和模具下板,所述模具下板的表面垂直设有五个以上由筒状结构构成的下板模芯,下板模芯的顶部中间往上凸起设有凸台,所述模具中板的两侧对称设有与硫化机顶出机构配对的顶出板,模具中板上设有与下板模芯数目和位置对应的模芯孔位,所述模具上板的表面中心设有与硫化机对接的加料聚焦点,加料聚焦点连通有四条以上主流道,与主流道相连导通有四组以上以X形分布的分流道,每条分流道的两端分别连通有注塑孔,该注塑孔贯穿模具上板与下板模芯连通,所述模具上板的底面设有与下板模芯数量和位置对应的凹槽,模具上板、模具中板和模具下板合模后,使模具上板的凹槽与模芯孔位和下板模芯形成产品模腔。

[0006] 上述说明中,更为优选的方案,所述模具上板的两侧对称设有固定块,安装块上固定有用于与硫化机固定的安装版。

[0007] 上述说明中,更为优选的方案,所述模具下板的四角处设有导向销。

[0008] 上述说明中,更为优选的方案,所述模具中板上对应导向销的安装位置设有导向孔。

[0009] 本实用新型所产生的有益效果是:本实用新型的结构简单,模具采用注塑成型筒状模芯后进行切割,实现模具一次成型多个胶筒,生产出胶筒后无需手工修边,产品质量更加稳定,不存在手工修边后有飞边毛刺现象,生产出的胶筒具有通用性,切割的高度可以自由调节,生产作业流程操作更加简便,减少了工序,比普通硫化成型工艺的产能提升了近10倍的生产效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型实施例的立体结构示意图;

[0011] 图2为图1的局部放大图;

[0012] 图3为本实用新型实施例的结构分解图。

[0013] 图中,1为模具上板,2为模具中板,3为模具下板,4为下板模芯,5为凸台,6为顶出板,7为模芯孔位,8为加料聚焦点,9为主流道,10为分流道,11为注塑孔,12为安装版,13为导向销,14为导向孔。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述。

[0015] 本实施例,参照图1~图3,本方案中的一种橡胶注塑成型模具,包括模具上板1、模具中板2和模具下板3,所述模具下板3的表面垂直设有五个以上由筒状结构构成的下板模芯4,下板模芯4的顶部中间往上凸起设有凸台5,所述模具中板2的两侧对称设有与硫化机顶出机构配对的顶出板6,模具中板2上设有与下板模芯4数目和位置对应的模芯孔位7,所述模具上板1的表面中心设有与硫化机对接的加料聚焦点8,加料聚焦点8连通有四条以上主流道9,与主流道9相连导通有四组以上以X形分布的分流道10,每条分流道10的两端分别连通有注塑孔11,该注塑孔11贯穿模具上板1与下板模芯4连通,所述模具上板1的底面设有与下板模芯4数量和位置对应的凹槽,模具上板1、模具中板2和模具下板3合模后,使模具上板1的凹槽与模芯孔位7和下板模芯4形成产品模腔。

[0016] 另外,所述模具上板1的两侧对称设有固定块,安装块上固定有用于与硫化机固定的安装版12。所述模具下板3的四角处设有导向销13。所述模具中板2上对应导向销13的安装位置设有导向孔14。本实用新型的结构简单,模具采用注塑成型筒状模芯后进行切割,实现模具一次成型多个胶筒,生产出胶筒后无需手工修边,产品质量更加稳定,不存在手工修边后有飞边毛刺现象,生产出的胶筒具有通用性,切割的高度可以自由调节,生产作业流程操作更加简便,减少了工序,比普通硫化成型工艺的产能提升了近10倍的生产效率。

[0017] 以上内容是结合具体的优选实施例对本实用新型所作的进一步详细说明,不能认定本实用新型的具体实施只局限于这些说明。对于本实用新型所属技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可以做出若干简单推演或替换,都应视为本实用新型的保护范围。

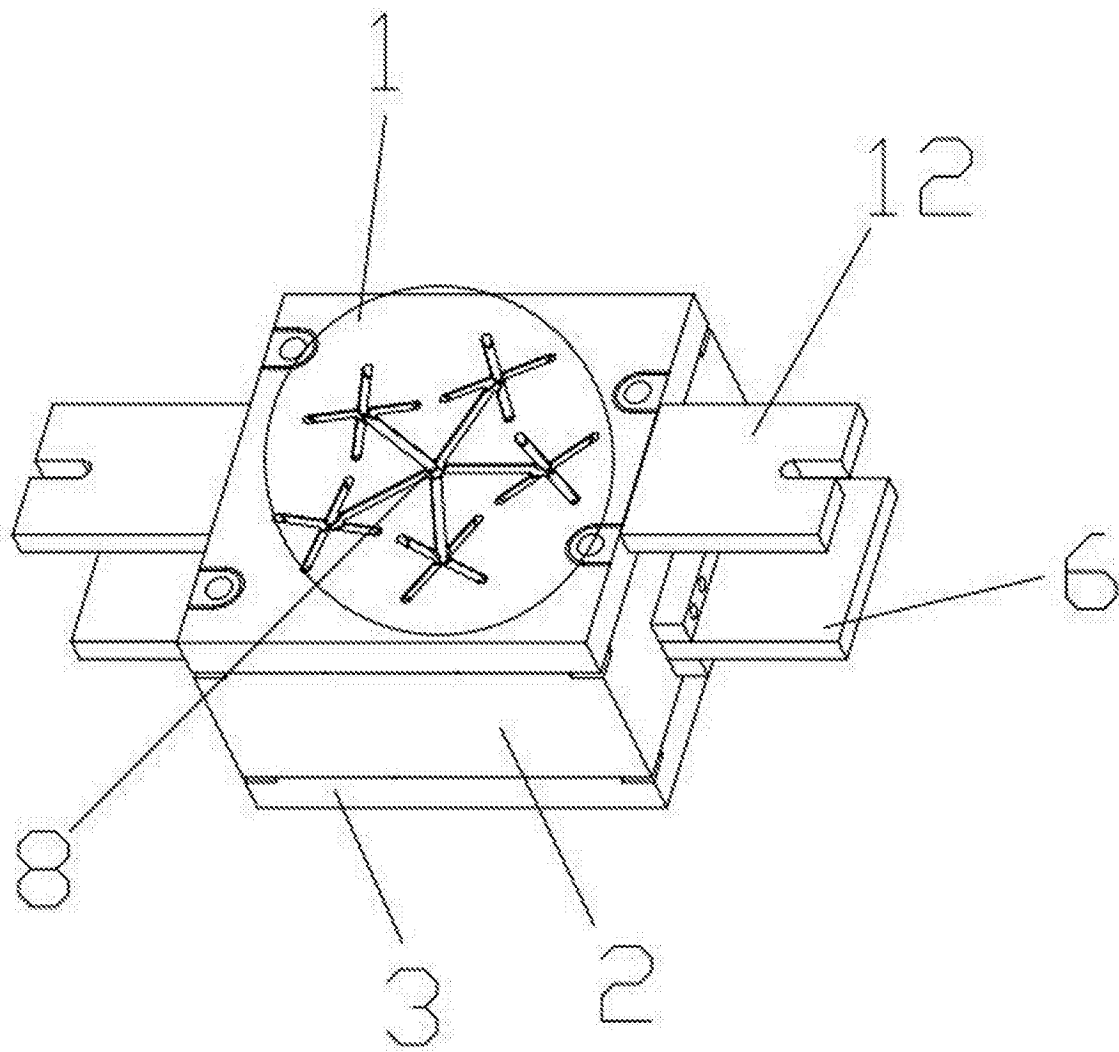


图1

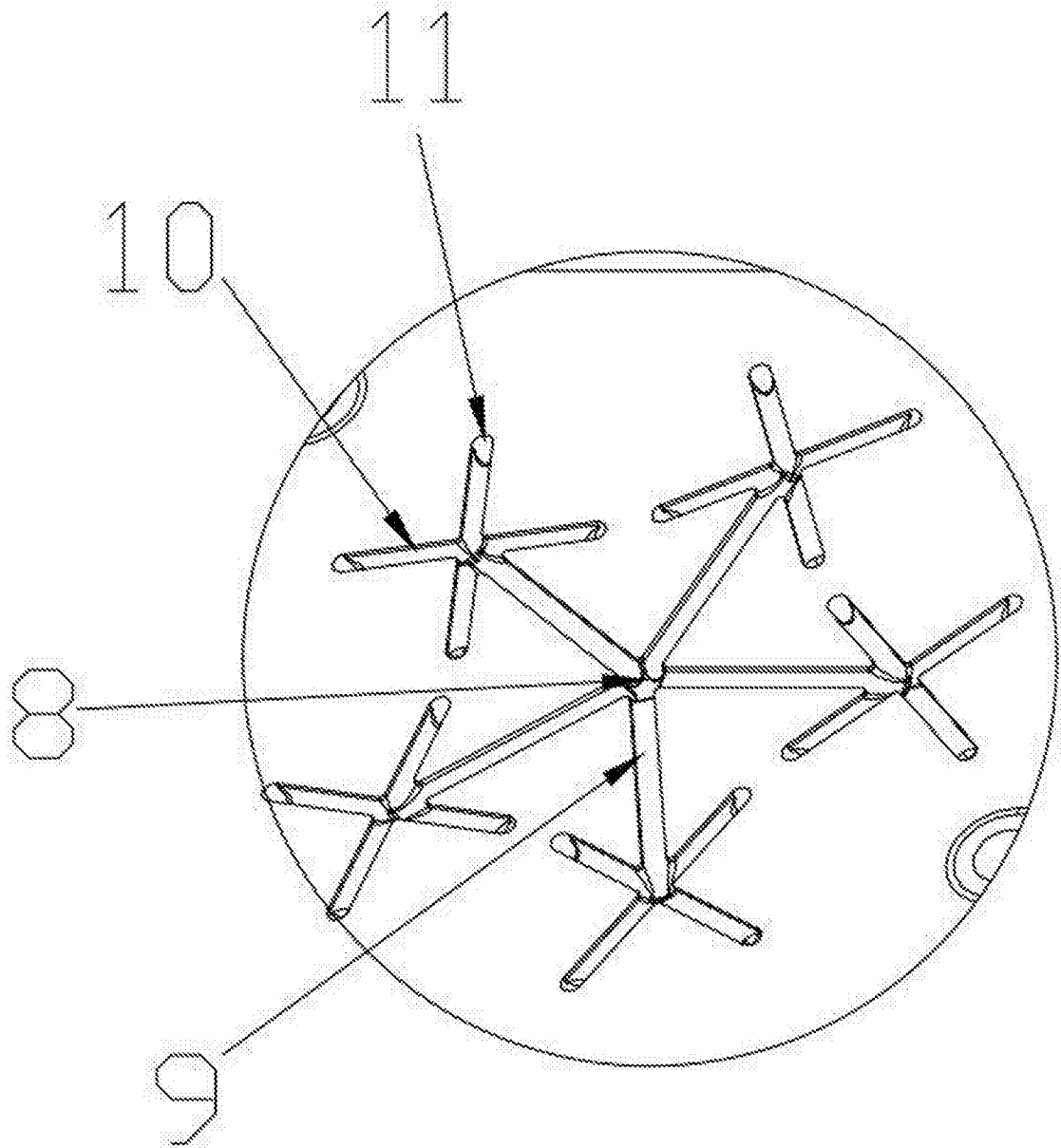


图2

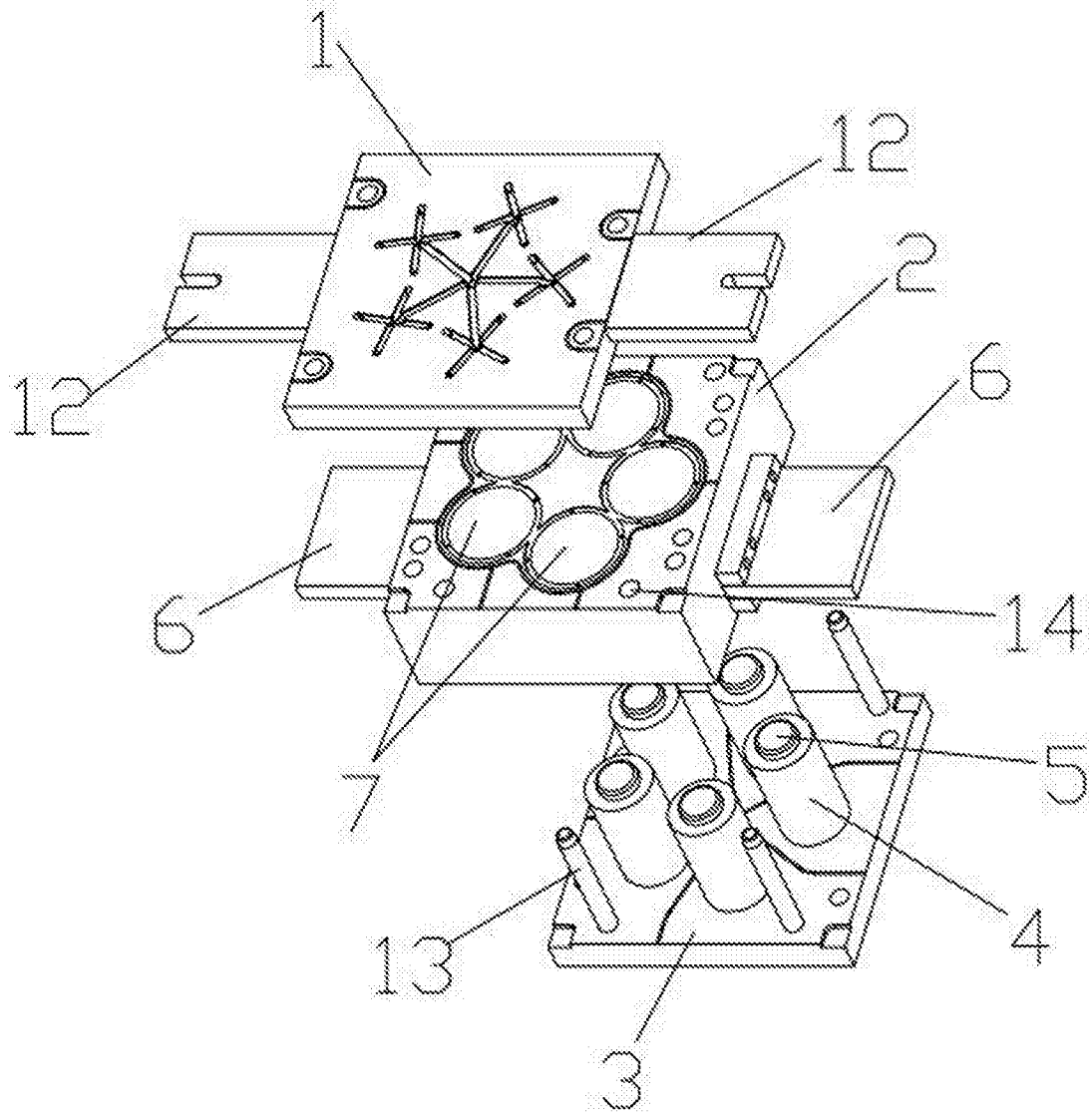


图3