[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B29C 45/27 (2006.01)
B29C 45/26 (2006.01)
B29C 45/73 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920112109.9

[45] 授权公告日 2009 年 10 月 21 日

[11] 授权公告号 CN 201329657Y

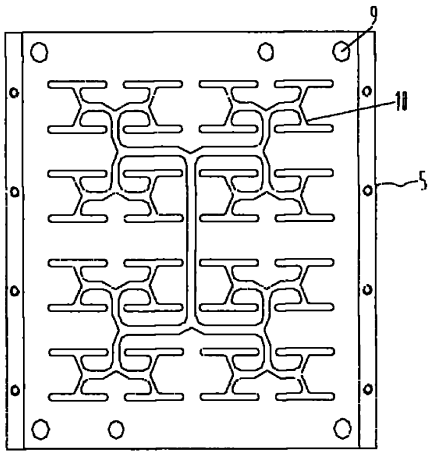
[22] 申请日 2009.1.5
[21] 申请号 200920112109.9
[73] 专利权人 周忠坤
地址 315614 浙江省宁海县梅林街道梅林工业区宁波光明橡胶有限公司
[72] 发明人 周忠坤
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

新型多穴无边型模具

[57] 摘要

一种新型多穴无边型模具，其包括上、下模板及模芯，其特征在于：上模板的进料口呈中心相互连通的“工”字型线路。 根据需要，该模具可制成弯型和直型护套模具。 上模板设有的“工”字型线路个数与模芯一致，从注压成型机进入“工”字型线路的胶量较小，通过注压成型机的高压压注，利于护套成型且出模后毛边少。 当直型护套注压成型后，通过注压成型机出模装置的自动提升，可将一批直型护套同时出模，生产效率大幅提高，可达平板硫化机的八倍以上。 上述护套模具都与注压成型机配套使用，自动化程度高且安全可靠。



1、新型多穴无边型模具，其包括上、下模板（5、6）及模芯（11），其特征在于：上模板（5）的进料口呈中心相互连通的“工”字型线路（10）。

2、根据权利要求1所述的新型多穴无边型模具，其特征是所述模具为弯型护套模具。

3、根据权利要求2所述的新型多穴无边型模具，其特征是所述上模板（5）的进料口与注压成型机的注料口配合连接，下模板（6）与注压成型机的下电热构件相固接。

4、根据权利要求3所述的新型多穴无边型模具，其特征是下模板（6）的前后两侧设有固定模具和下电热构件的T型槽（4）；下模板（6）设有定位上模板（5）的导柱（2）。

5、根据权利要求2所述的新型多穴无边型模具，其特征是弯型护套模芯（11）设在下模板（6）的型腔（14）内，用于定位模芯（11）的导柱（3）亦设在下模板（6）上。

6、根据权利要求1所述的新型多穴无边型模具，其特征是所述模具为直型护套模具。

7、根据权利要求6所述的新型多穴无边型模具，其特征是所述直型护套模具包括上、下模板（15、7）及模芯（13），上、下模板（15、7）之间设有托模板（12），模芯（13）设在上模板（15）内。

8、根据权利要求6所述的新型多穴无边型模具，其特征是直型护套模具的下模板（7）的模腔（8）呈圆柱形。

新型多穴无边型模具

技术领域

本实用新型涉及一种生产护套的模具，尤指一种多穴无边型模具。

背景技术

一文献号为 CN2712598Y 的实用新型专利公开了一种腭式橡胶注压成型机。它包括注胶油缸、注胶模板、注胶拉杆、活塞杆、注料杆、注料缸、上平板、上电热板、腭式台身、下平板、下电热板构件、开合模导杆、开合模油缸、平板行程开关、硫化部件，活塞杆在垂直方向的壁上设有行程开关或位置尺。现有与之相配套的护套模具，生产时需依次投料，产量低，次品率高；且主要为人工操作，安全系数低；护套出模后毛边多，后道工序处理麻烦。

发明内容

本实用新型要解决的技术问题是：针对现有护套模具存在的问题提供一种新型的多穴无边型模具，其与注压成型机配套使用，自动化程度高、效率高、安全可靠、护套出模后毛边少、后道处理工序简单。

本实用新型的设计方案是：新型多穴无边型模具，其包括上、下模板及模芯，其特征在于：上模板的进料口呈中心相互连通的“工”字型线路。

根据需要，该模具可制成弯型和直型护套模具。

作为优选，上模板的进料口与注压成型机的注料口配合连接，下模板与注压成型机的下电热构件相固接。

作为优选，下模板的前后两侧设有固定模具和下电热构件的T型槽；下模板设有定位上模板的导柱。

作为优选，弯型护套模芯设在下模板的型腔内，用于定位模芯的导柱亦设在下模板上。

作为优选，直型护套模具包括上、下模板及模芯，上、下模板之间还设有托模板，模芯设在上模板内。

作为优选，直型护套模具的下模板的模腔呈圆柱形。

本实用新型的有益效果是：该新型多穴无边型模具分为弯型和直型护套模具，上模板设有的“工”字型线路个数与模芯一致，从注压成型机进入“工”字型线路的胶量较小，通过注压成型机的高压压注，利于护套成型且出模后毛边少。

当直型护套注压成型后，通过注压成型机出模装置的自动提升，可将一批直型护套同时出模，生产效率大幅提高，可达平板硫化机的八倍以上。上述护套模具都与注压成型机配套使用，自动化程度高且安全可靠。

附图说明

图 1a 为本实用新型第一实施例结构图。

图 1b 为图 1a 所示实施例下模板结构图。

图 1c 为图 1b A—A 剖视图。

图 1d 为本实用新型上模板结构图。

图 2a 为本实用新型第二实施例结构图。

图 2b 为图 2a 所示实施例的下模板结构图。

具体实施方式

如图 1a、1b、1c、1d 所示，该新型多穴无边型模具为弯型护套生产模具，其包括上、下模板 5、6 及模芯 11，所述上模板 5 的进料口与注压成型机注料口配合连接，下模板 6 与注压成型机的下电热构件相固接；上模板 5 的进料口呈中心相互连通的“工”字型线路 10。下模板 6 的前后两侧设有固定模具和下电热构件的 T 型槽 4；下模板 6 设有定位上模板 5 的导柱 2，其可以穿过上模板 5 的导套 9 而将上模板 5 定位在所需位置。弯型模芯 11 设在下模板 6 的型腔 14 内，用于定位模芯 11 的导柱 3 亦设在下模板 6 上。上模板 5 设有的“工”字型线路 10 个数与下模板 6 内设有的模芯 11 一致，从注压成型机进入“工”字型线路 10 的胶量较小，通过注压成型机的高压压注，利于护套成型且出模后毛边少。

与图 1a、1b、1c、1d 所示实施例不同的是，图 2a、2b 所示的模具为直型护套生产模具，其包括上、下模板 15、7 及模芯 13，上、下模板 15、7 之间设有托模板 12，模芯 13 设在上模板 15 内。直型护套模具的下模板 7 的模腔 8 呈圆柱形。当护套注压成型后，通过注压成型机出模装置的自动提升，可将一批直型护套同时出模，生产效率大幅提高，可达平板硫化机的八倍以上。

上述护套模具都与注压成型机配套使用，自动化程度高且安全可靠。

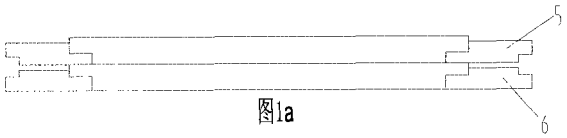


图1a

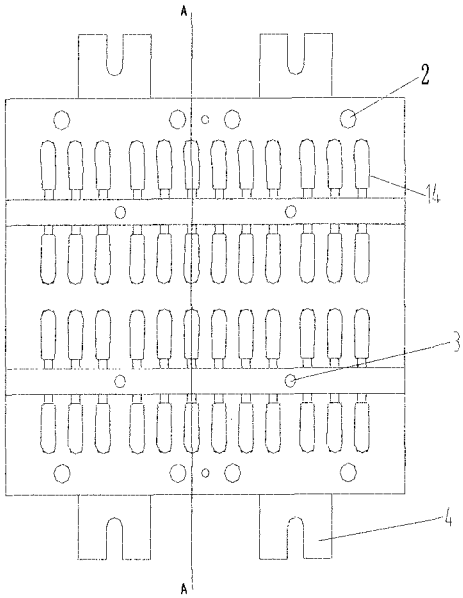


图1b

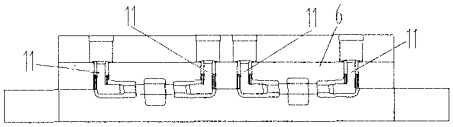


图1c

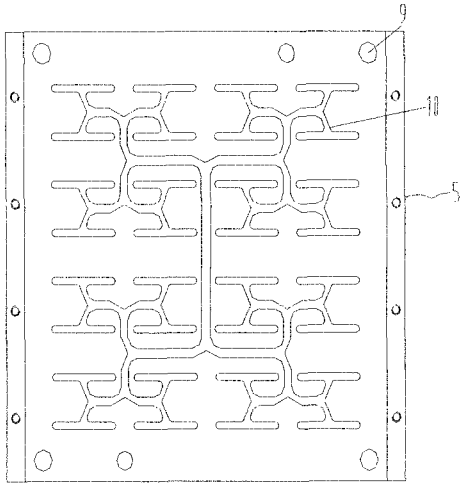


图1d

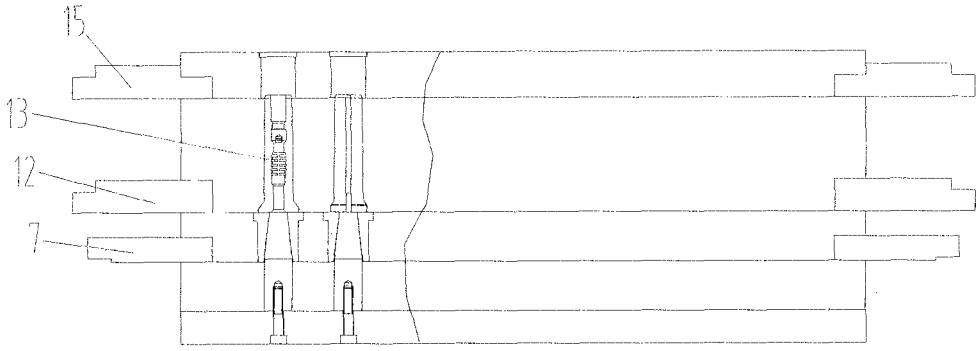


图2a

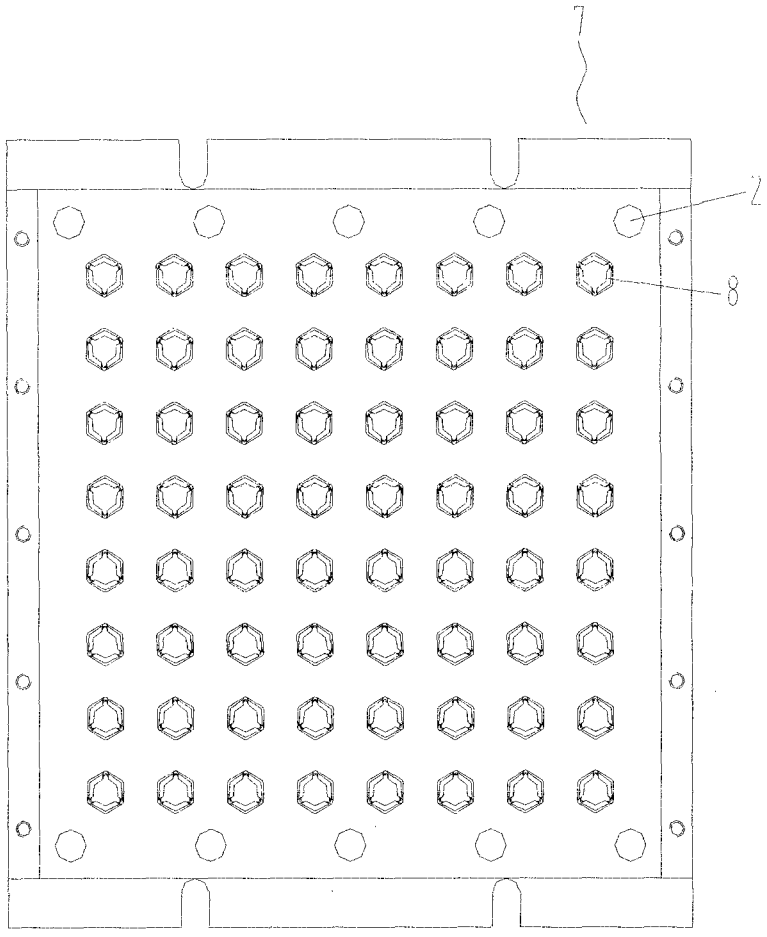


图2b