



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104941295 A

(43) 申请公布日 2015. 09. 30

(21) 申请号 201510314520. 4

(22) 申请日 2015. 06. 10

(71) 申请人 浙江迈悦净水科技有限公司

地址 315400 浙江省宁波市余姚市陆埠镇五
马村工业园区创优西路 1 号

(72) 发明人 李孝君

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务有限公
司 33214

代理人 李铭

(51) Int. Cl.

B01D 35/00(2006. 01)

B01D 35/30(2006. 01)

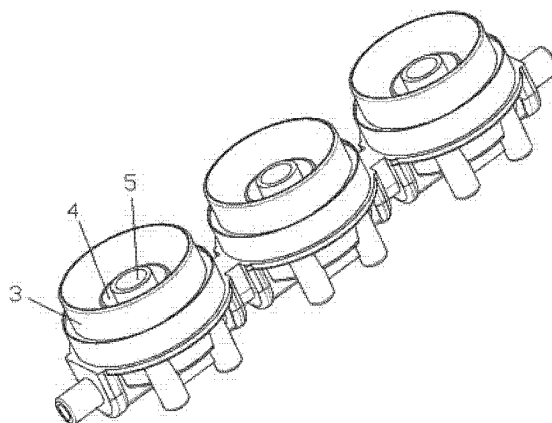
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54) 发明名称

连体底座及安装方法

(57) 摘要

本发明公开了连体底座,包括整体注塑生成的底基和设置在所述的底基上的若干个的滤罩座,所述的滤罩座包括外圈、中圈和内圈,所述的底基内设置有进水孔和出水孔;所述的进水孔的最内侧端口和所述的出水孔的最内侧端口对接在同一个所述的滤罩座上,所述的进水孔的最内侧端口设置在所述的外圈和所述的中圈之间,所述的出水孔的最内侧端口设置在所述的内圈内,还公布了其安装方法;其优点在于:1)整体注塑,省去了很多金属接头和硅胶密封圈,也省去了装配时可能产生的渗漏隐患,提升产品质量,同时减少了生产成本;2)设置有插槽,可以在其中插入堵头或挡水片,这样就形成了一个正确的循环水流通道。



1. 连体底座,其特征在于:包括整体注塑生成的底基(1)和若干个的滤罩座(2),所述的滤罩座设置在所述的底基上,所述的滤罩座包括外圈(3)、中圈(4)和内圈(5),所述的底基内设置有进水孔(6)和出水孔(7);所述的进水孔的最内侧端口和所述的出水孔的最内侧端口对接在同一个所述的滤罩座上,所述的进水孔的最内侧端口设置在所述的外圈和所述的中圈之间,所述的出水孔的最内侧端口设置在所述的内圈内。

2. 如权利要求1所述的连体底座,其特征在于:其它被所述的进水孔所贯穿的滤罩座上的中圈与内圈之间设置有一个插槽(8),所述的插槽横切并贯穿所述的进水孔。

3. 如权利要求2所述的连体底座,其特征在于:注塑分型面设置在所述的滤罩座与所述的底基的接合部。

4. 如权利要求2所述的连体底座,其特征在于:所述的进水孔与所述的出水孔均为直线通道。

5. 如权利要求2所述的连体底座,其特征在于:所述的外圈的高度高于所述的内圈。

6. 如权利要求2所述的连体底座,其特征在于:所述的中圈的内侧设置有支撑板(9)。

7. 如权1至权6任意一项所述的连体底座的安装方法,其特征在于:注塑完成冷却前,在插槽中插入挡水片(10),所述的挡水片采用过盈配合;或者注塑完成并冷却后,在与插槽交汇处的进水孔中塞入堵头(11),从而切断进水孔与内圈之间的水流通路。

连体底座及安装方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种净水设备中的零件及装配方法,具体是连体底座,以及其安装方法。

背景技术

[0002] 在净水设备中,水从一头进入经过滤化后再从另一头流出,中间要经过几个净化用的滤罩,每个滤罩都安装在滤罩座上,如果是需要三道过滤,则需要由三个单独的滤罩,再通过多个金属螺纹接头和多个硅胶密封圈紧密配合;装配工艺复杂,物料繁多,漏水隐患较大,生产效率较慢。

发明内容

[0003] 本发明针对现有技术不足,提供一种整体注塑,不需要金属螺纹接头的连体底座及安装方法。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明通过下述技术方案得以解决:连体底座,包括整体注塑生成的底基和若干个的滤罩座,所述的滤罩座设置在所述的底基上,所述的滤罩座包括外圈、中圈和内圈,所述的底基内设置有进水孔和出水孔;所述的进水孔的最内侧端口和所述的出水孔的最内侧端口对接在同一个所述的滤罩座上,所述的进水孔的最内侧端口设置在所述的外圈和所述的中圈之间,所述的出水孔的最内侧端口设置在所述的内圈内。

[0005] 其它被所述的进水孔所贯穿的滤罩座上的中圈与内圈之间设置有一个插槽,所述的插槽横切并贯穿所述的进水孔。

[0006] 注塑分型面设置在所述的滤罩座与所述的底基的接合部。

[0007] 所述的进水孔与所述的出水孔均为直线通道。

[0008] 所述的外圈的高度高于所述的内圈。

[0009] 所述的中圈的内侧设置有支撑板。

[0010] 连体底座的安装方法,注塑完成冷却前,在插槽中插入挡水片,所述的挡水片采用过盈配合;或者注塑完成并冷却后,在与插槽交汇处的进水孔中塞入堵头,从而切断进水孔与内圈之间的水流通路。

[0011] 本发明与现有技术相比,具有如下有益效果:1)整体注塑,省去了很多金属接头和硅胶密封圈,也省去了装配时可能产生的渗漏隐患,提升产品质量,同时减少了生产成本;2)设置有插槽,可以在其中插入堵头或挡水片,这样就形成了一个正确的循环水流通路;3)外圈高于内圈,以防在未冷却完全时,操作工碰到内圈,同时外圈较高,可以确保过滤罩的安装垂直度;4)设置了支撑板,可以中圈和内圈的刚性,利于装配。

附图说明

[0012] 图1为本发明实施例的结构示意图一。

[0013] 图2为本发明实施例的结构示意图二。

[0014] 图 3 为本发明实施例的结构示意图三。

[0015] 图 4 为本发明实施例的装配图一。

[0016] 图 5 为本发明实施例的装配图二。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图与具体实施方式对本发明作进一步详细描述：参见图 1 到图 5 所示，图中标注如下：底基 1、滤罩座 2、外圈 3、中圈 4、内圈 5、进水孔 6、出水孔 7、插槽 8、支撑板 9、挡水片 10、堵头 11、滤罩 12。

[0018] 连体底座包括整体注塑生成的底基 1 和设置在底基上的多个的滤罩座 2，本实施例采用了三个，这样就不需要用金属管接头相连了，省去了装配工序和零件成本，也降低了渗漏隐患，滤罩座包括外圈 3、中圈 4 和内圈 5，底基内设置有进水孔 6 和出水孔 7；进水孔的最内侧端口和出水孔的最内侧端口对接在同一个滤罩座上，本实施例中，对接于外侧的一个滤罩座上，也可以对接在中间一个滤罩座上；多个相连的话，其中一个对接的滤罩座不需要增加挡水片或堵头了，其余的都要增加挡水片或堵头。

[0019] 进水孔的最内侧端口设置在外圈和中圈之间，出水孔的最内侧端口设置在内圈内；其它被进水孔所贯穿的滤罩座上的中圈与内圈之间设置有一个插槽 8，插槽横切并贯穿进水孔；注塑分型面设置在滤罩座与底基的接合部，此处不会影响到装配；进水孔与出水孔均为直线通道，进出水流比较快；外圈的高度高于内圈；以防在未冷却完全时，操作工碰到内圈，同时，外圈高有利于保障滤罩 12 的垂直度；中圈的内侧设置有支撑板 9，有利于提升内圈和中圈的刚性，装配时不易变形。

[0020] 连体底座的安装方法有两种，一种是注塑完成冷却前，在插槽中插入挡水片 10，挡水片采用过盈配合；还有一种是注塑完成并冷却后，在与插槽交汇处的进水孔中塞入堵头 11，从而切断进水孔与内圈之间的水流通路，也规范的水流的方向，然后才可以在其上安装滤罩。

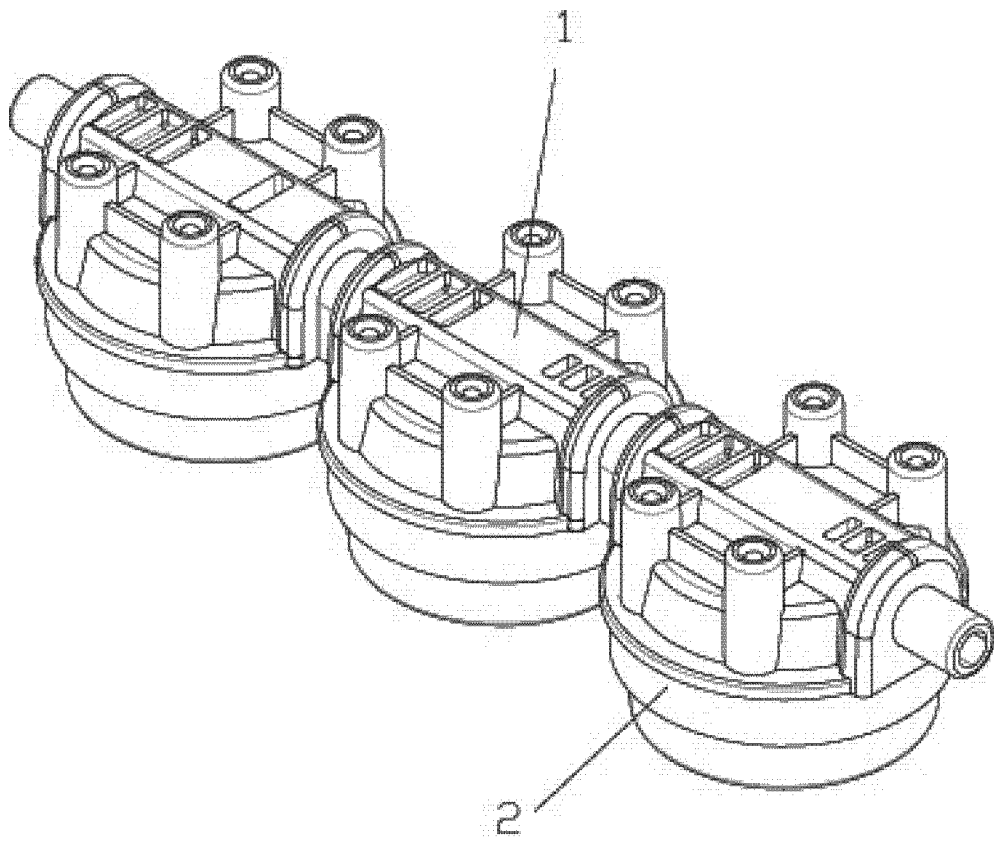


图 1

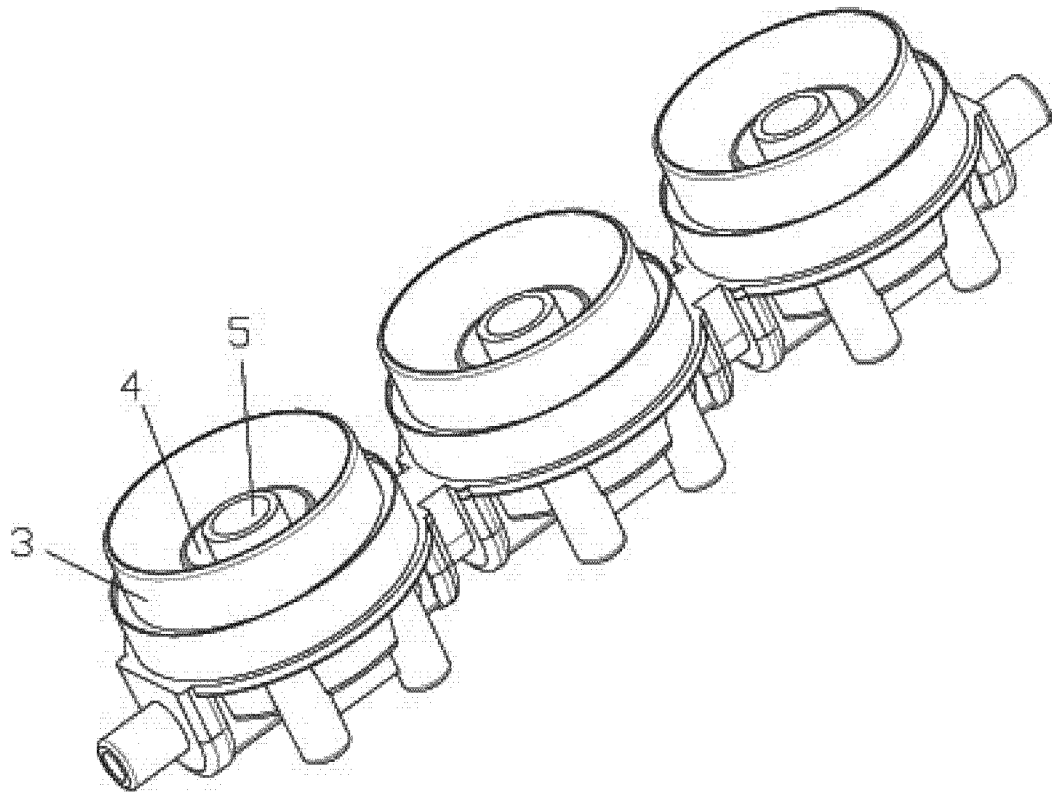


图 2

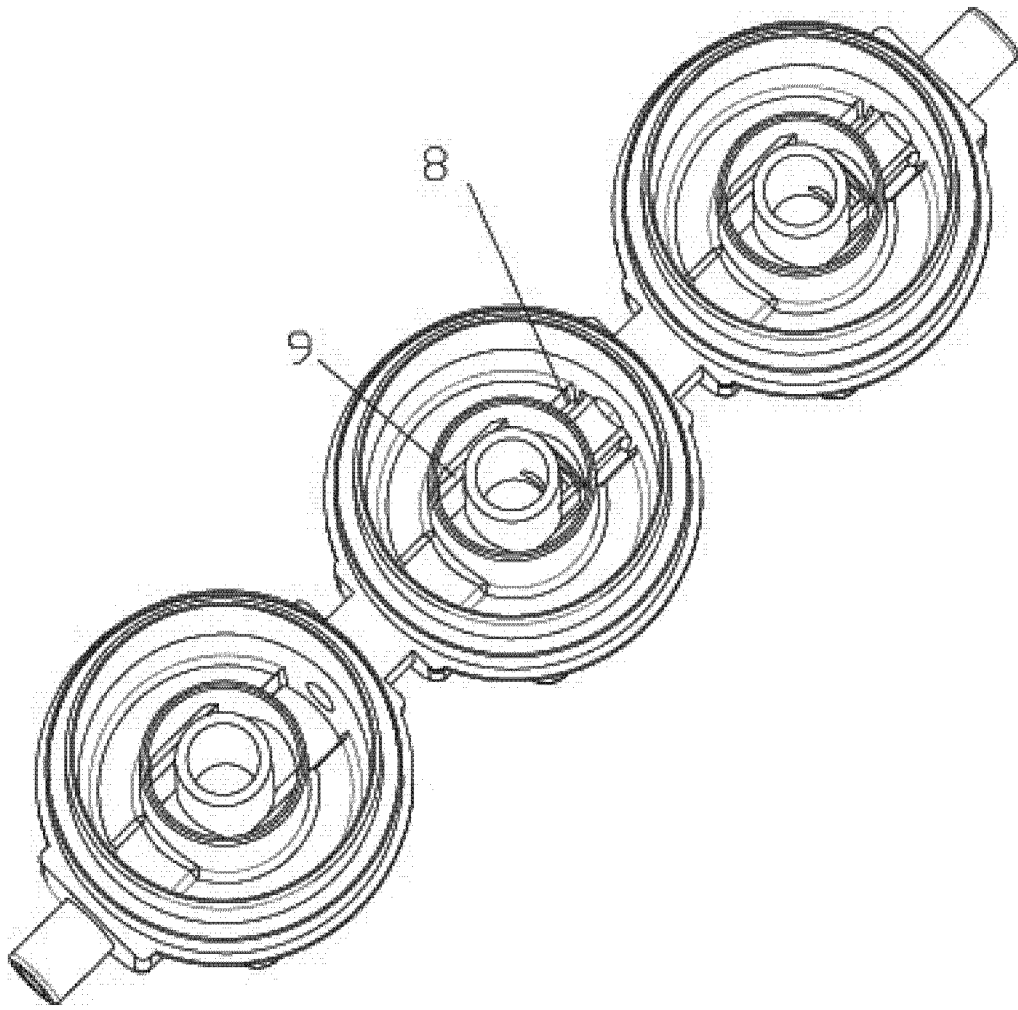


图 3

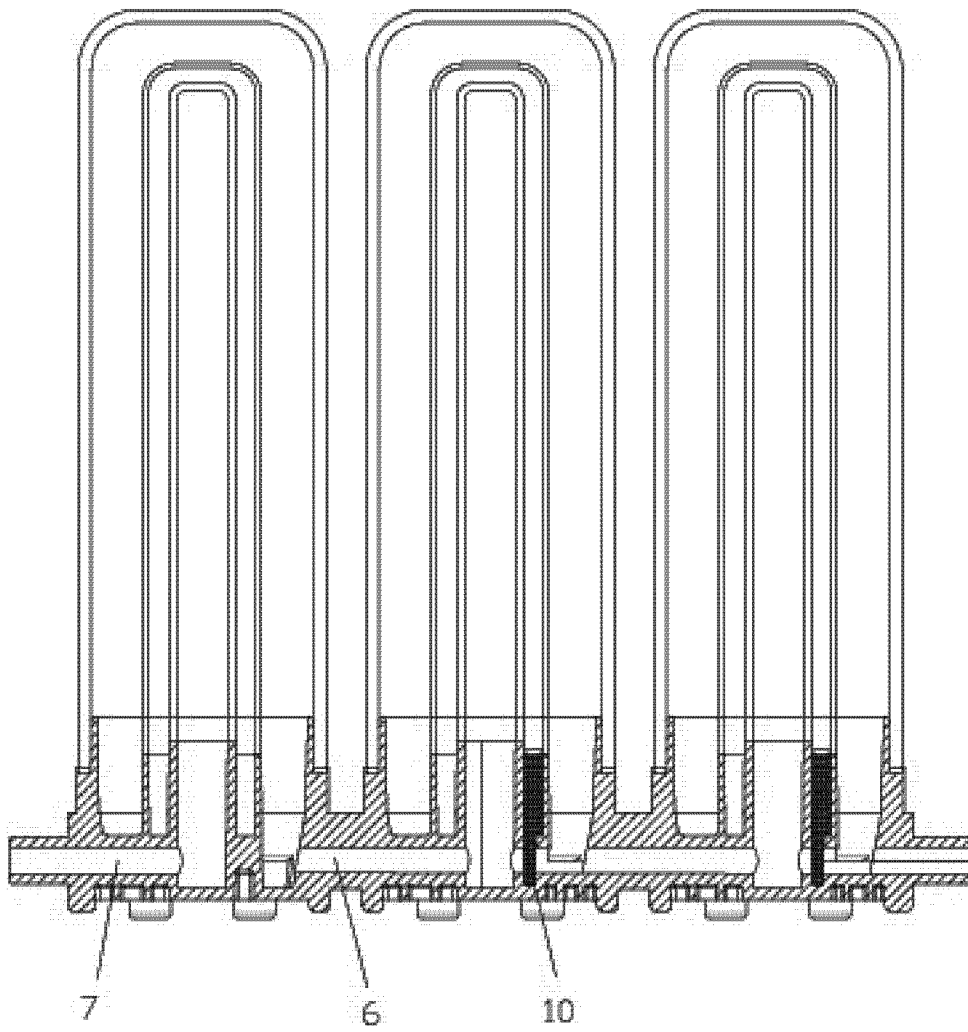


图 4

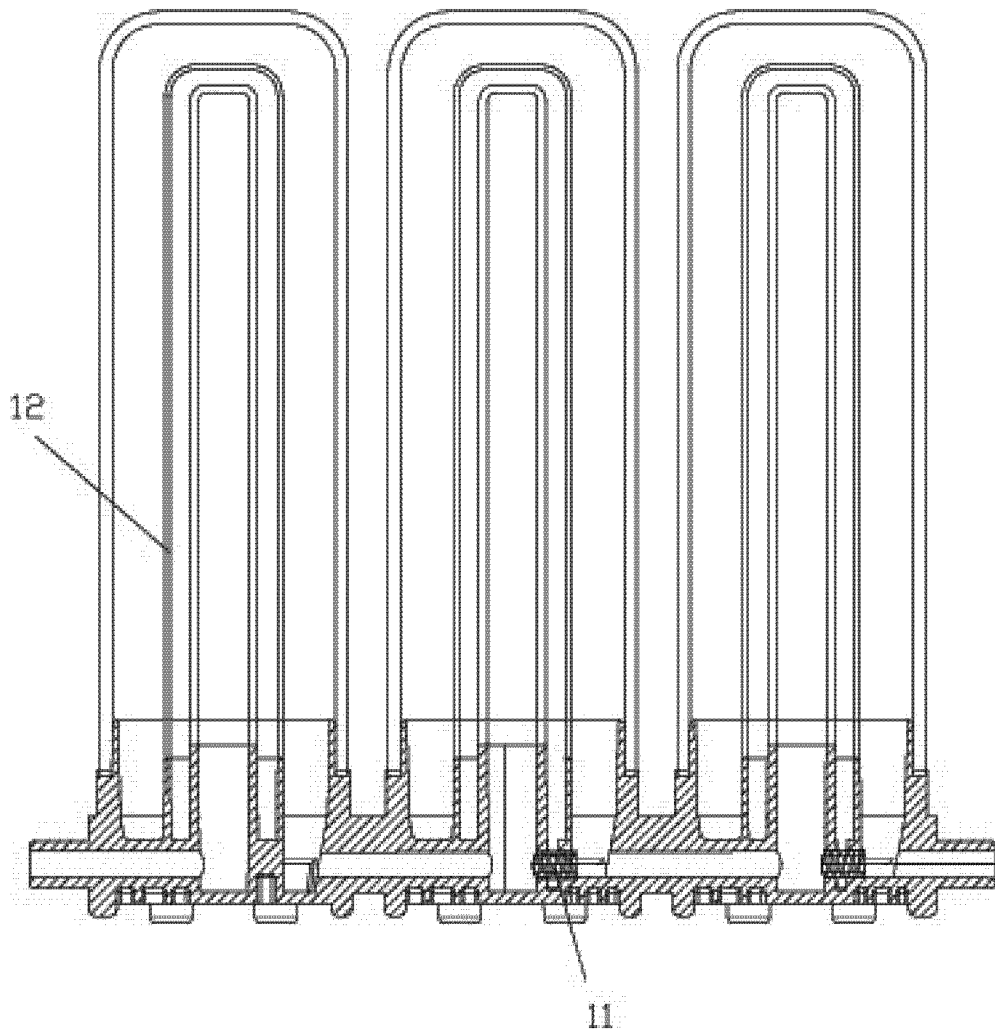


图 5