(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207059121 U
(45)授权公告日 2018.03.02

(21)申请号 201720952950.3

(22)申请日 2017.08.02

(73)专利权人 江苏宝时达动力科技有限公司
地址 223900 江苏省宿迁市泗洪经济开发区五里江西路57号

(72)发明人 常宝国 常江鹏

(74)专利代理机构 南京品智知识产权代理事务所(普通合伙) 32310
代理人 奚晓宁 陆群

(51)Int.Cl.
B29C 45/33(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

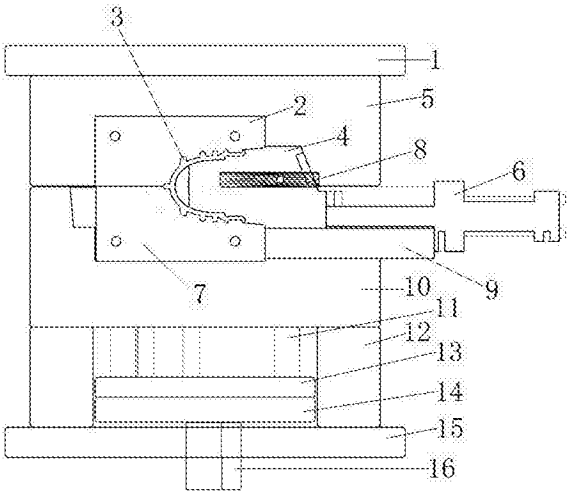
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

汽油发动机空滤波纹管注塑模具

(57)摘要

本实用新型涉及的是一种汽油发动机空滤波纹管注塑模具，适用于汽油发动机空滤波纹管注塑成型。包括上固定板、下固定板、定模板、定模、滑块、滑块座、动模、顶块、动模板、液压油缸、顶针、顶针面板和顶针底板;定模板安装在上固定板下部，定模安装在定模板上，动模板通过模脚安装在下固定板上，动模安装在动模板上，定模和动模设置有产品型腔，滑块安装在滑块座上，滑块座安装在动模板上，滑块插入定模和动模的产品型腔内，液压油缸固定安装在滑块座上，液压油缸活塞杆前端与滑块相连，顶块插入定模和动模组成的产品型腔;下固定板上装有顶针底板和顶针面板，顶针安装在顶针面板上。



CN 207059121 U

1.一种汽油发动机空滤波纹管注塑模，其特征在于：包括上固定板、下固定板、定模板、定模、滑块、滑块座、动模、顶块、动模板、液压油缸、顶针、顶针面板和顶针底板；

定模板安装在上固定板下部，定模安装在定模板上，动模板通过模脚安装在下固定板上，动模安装在动模板上，定模和动模设置有产品型腔，滑块安装在滑块座上，滑块座安装在动模板上，滑块插入定模和动模的产品型腔内，液压油缸固定安装在滑块座上，液压油缸活塞杆前端与滑块相连，顶块插入定模和动模组成的产品型腔；下固定板上装有顶针底板和顶针面板，顶针安装在顶针面板上。

2.根据权利要求1所述的汽油发动机空滤波纹管注塑模，其特征在于：所述的滑块内安装有冷却水管路，用于冷却滑块。

3.根据权利要求1所述的汽油发动机空滤波纹管注塑模，其特征在于：顶针底板下部装有顶杆，顶杆推动顶针底板、顶针面板、顶针。

汽油发动机空滤波纹管注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种汽油发动机空滤波纹管注塑模具，适用于汽油发动机空滤波纹管注塑成型。

背景技术

[0002] 目前汽油发动机空滤波纹管生产采用橡胶硫化模具生产成型，橡胶硫化模具硫化时间长，生产周期长，不适于自动化生产。采用橡胶硫化模具生产全靠手工操作，费工费时，生产成本高。

发明内容

[0003] 本实用新型目的是针对上述不足之处提供一种汽油发动机空滤波纹管注塑模具，采用注塑模具，一次成型生产周期短，有利于自动化生产省时省工，大大降低生产成本。

[0004] 汽油发动机空滤波纹管注塑模具是采取以下技术方案实现的：

[0005] 汽油发动机空滤波纹管注塑模包括上固定板、下固定板、定模板、定模、滑块、滑块座、动模、顶块、动模板、液压油缸、顶针、顶针面板、顶针底板。定模板安装在上固定板下部，定模安装在定模板上，动模板通过模脚安装在下固定板上，动模安装在动模板上，定模和动模设置有产品型腔，滑块安装在滑块座上，滑块座安装在动模板上，滑块插入定模和动模的产品型腔内，液压油缸固定安装在滑块座上，液压油缸活塞杆前端与滑块相连，所述的滑块内安装有冷却水管路，用于冷却滑块，便于产品脱模。顶块插入定模和动模组成的产品型腔。下固定板上装有顶针底板和顶针面板，顶针安装在顶针面板上。

[0006] 工作原理

[0007] 汽油发动机空滤波纹管注塑模具工作时装在注塑机上，滑块复位合模注塑，熔化塑料注入产品型腔内，冷却成型后，上、下模打开，动模和定模分离开模，滑块在油缸作用下退出，顶杆推动顶针底板、顶针面板、顶针将产品顶出，取出产品。

[0008] 汽油发动机空滤波纹管注塑模具设计合理，结构紧凑，使用方便，采用注塑模具，一次成型生产周期短，工作效率高，有利于自动化生产省时省工，大大降低生产成本。

附图说明

[0009] 以下将结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0010] 图1是汽油发动机空滤波纹管注塑模具结构示意图。

[0011] 图2是汽油发动机空滤波纹管注塑模具的滑块、滑块座、动模、顶块结构示意图。

具体实施方式

[0012] 参照附图1、2，汽油发动机空滤波纹管注塑模包括上固定板1、下固定板14、定模板5、定模2、滑块4、滑块座9、动模7、顶块18、动模板10、液压油缸6、顶针11、顶针面板13、顶针底板14。定模板5安装在上固定板1下部，定模2安装在定模板5上，动模板10通过模脚12安装

在下固定板15上，动模7安装在动模板10上，定模2和动模7设置有产品型腔3，滑块4安装在滑块座9上，滑块座9安装在动模板10上，滑块4插入定模2和动模7的产品型腔3内，液压油缸6固定安装在滑块座9上，液压油缸活塞杆前端与滑块4相连，所述的滑块4内安装有冷却水管路8，用于冷却滑块4，便于产品17脱模。顶块18插入定模和动模组成的产品型腔3。下固定板15上装有顶针底板14和顶针面板13，顶针11安装在顶针面板13上。顶针底板14下部装有顶杆16，顶杆推动顶针底板、顶针面板、顶针将产品顶出，取出产品。

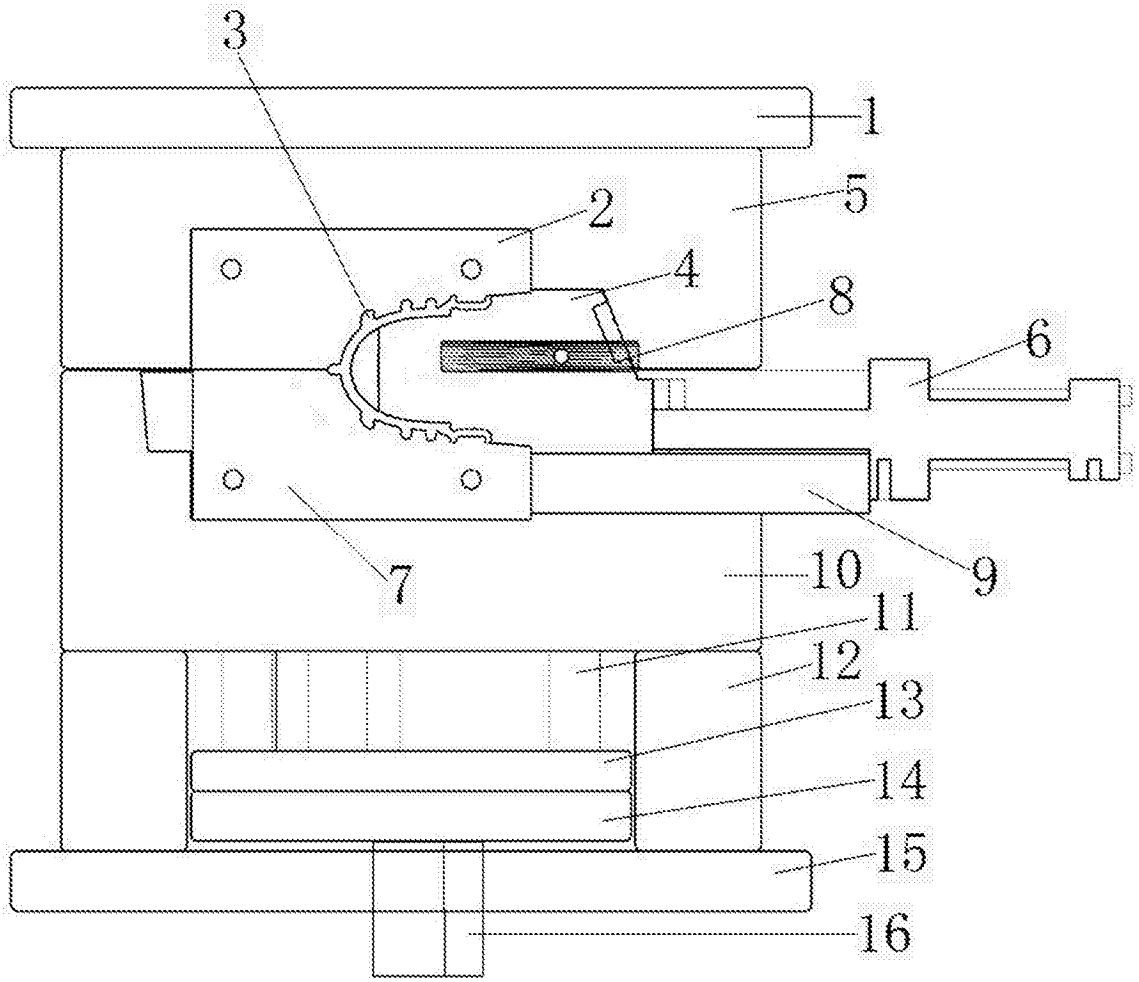


图1

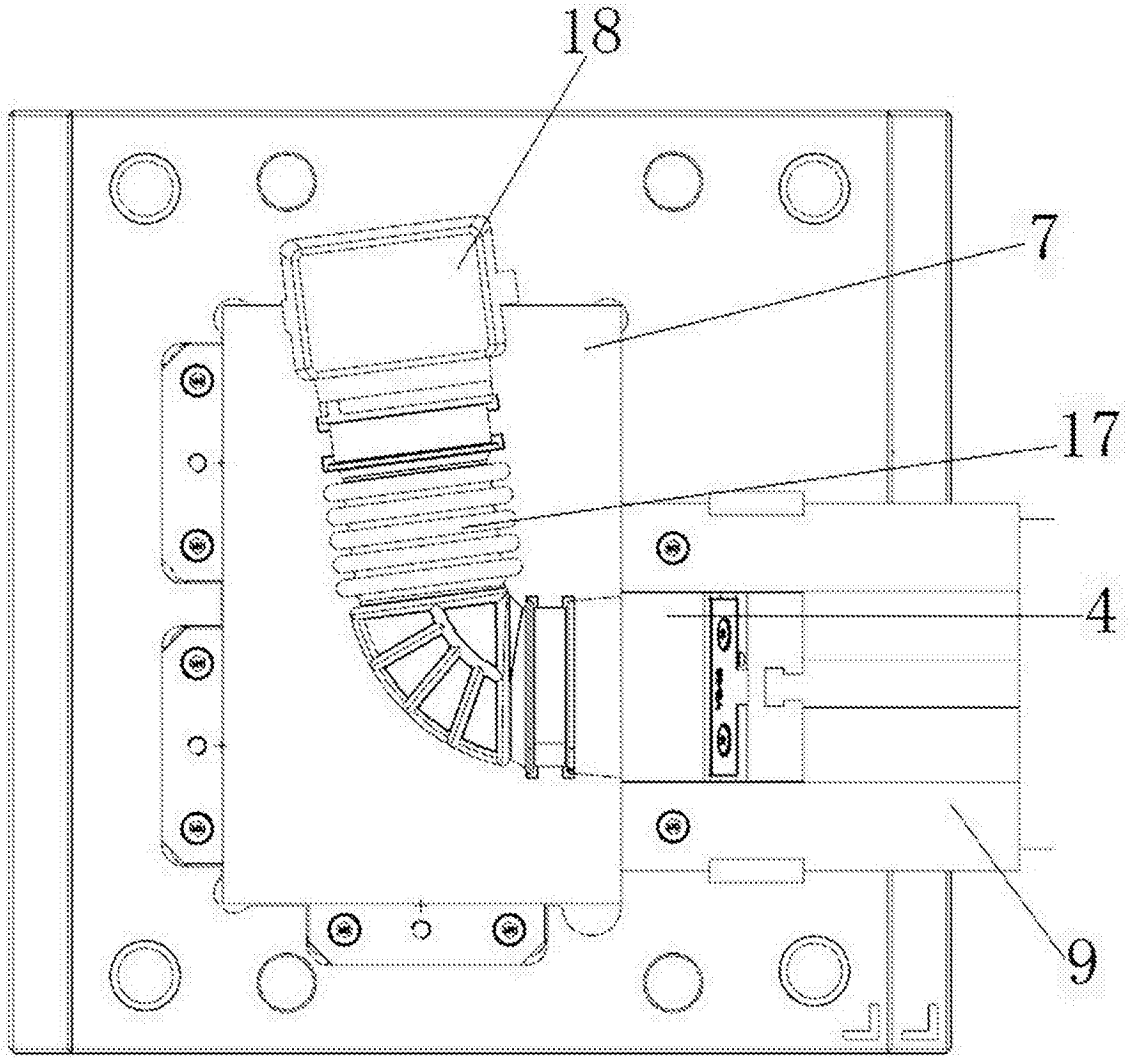


图2