



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213732951 U

(45) 授权公告日 2021. 07. 20

(21) 申请号 202021896808.X

(22) 申请日 2020.09.03

(73) 专利权人 宁波煜辉科技有限公司

地址 315000 浙江省宁波市高新区聚贤路
587弄15号2#楼033幢4-1-57

(72) 发明人 冯强

(51) Int. Cl.

B29C 39/26 (2006.01)

B29C 39/38 (2006.01)

B29C 39/36 (2006.01)

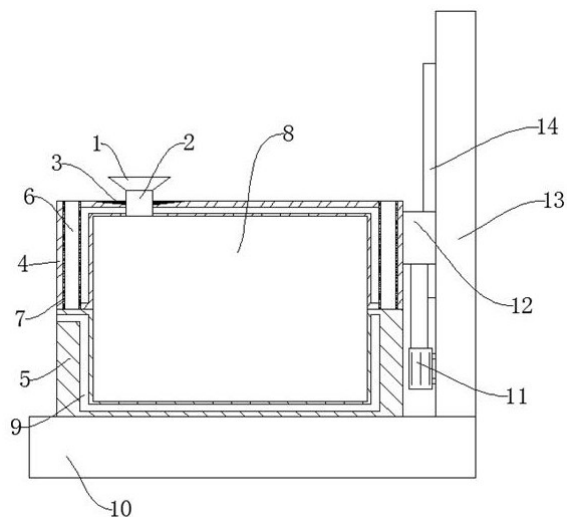
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种过滤器下盖成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种过滤器下盖成型模具,包括底座、上模具和支撑板,所述底座上端通过螺栓连接下有模具,所述下模具上端焊接有导向柱,所述下模具上方设置有所述上模具,所述上模具内上正对所述导向柱位置成型有导向孔,所述导向柱贯穿所述导向孔,所述上模具和所述下模具中部成型有模腔,所述上模具一侧壁焊接有所述支撑板,所述底座上端一侧通过螺栓连接有支撑臂。有益效果在于:本实用新型通过设置导向柱、导向孔、电动推杆、支撑板和滑轨,可以代替人工进行合模和脱模,降低工人工作量,保证上模具和下模具闭合紧密,提高生产质量,同时便于脱模,提高生产效率。



1. 一种过滤器下盖成型模具,其特征在于:包括底座(10)、上模具(4)和支撑板(12),所述底座(10)上端通过螺栓连接有下模具(5),所述下模具(5)上端焊接有导向柱(6),所述下模具(5)上方设置有所述上模具(4),所述上模具(4)内上正对所述导向柱(6)位置成型有导向孔(7),所述导向柱(6)贯穿所述导向孔(7),所述上模具(4)和所述下模具(5)中部成型有模腔(8),所述上模具(4)一侧壁焊接有所述支撑板(12),所述底座(10)上端一侧通过螺栓连接有支撑臂(13),所述支撑臂(13)一侧壁上通过螺栓连接有滑轨(14),所述支撑板(12)与所述滑轨(14)滑动连接,所述支撑板(12)底端通过螺栓连接有电动推杆(11),所述电动推杆(11)与所述支撑臂(13)通过螺栓连接。

2. 根据权利要求1所述的一种过滤器下盖成型模具,其特征在于:所述上模具(4)上端成型有浇注通道(2),所述浇注通道(2)上端成型有浇注口(1)。

3. 根据权利要求2所述的一种过滤器下盖成型模具,其特征在于:所述浇注通道(2)外围设置有收集凹槽(3),所述收集凹槽(3)成型于所述上模具(4)上。

4. 根据权利要求1所述的一种过滤器下盖成型模具,其特征在于:所述上模具(4)和所述下模具(5)内壁均成型有冷却通道(9)。

一种过滤器下盖成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，具体涉及一种过滤器下盖成型模具。

背景技术

[0002] 模具是工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具，简而言之，模具是用来制作成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成，它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工，素有“工业之母”的称号。

[0003] 现有的模具在使用过程中，大多通过人工手动进行合模和脱模，工作量大，且操作不便，影响工作效率，实用性低，另外现有的模具在浇注过程，速率过快时，容易使得产品液体流出，使得模具表面比较脏乱，清理不便。

实用新型内容

[0004] (一)要解决的技术问题

[0005] 为了克服现有技术不足，现提出一种过滤器下盖成型模具，解决了现有的模具在使用过程中，大多通过人工手动进行合模和脱模，工作量大，且操作不便，影响工作效率，实用性低的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 本实用新型通过如下技术方案实现：本实用新型提出了一种过滤器下盖成型模具，包括底座、上模具和支撑板，所述底座上端通过螺栓连接有下模具，所述下模具上端焊接有导向柱，所述下模具上方设置有所述上模具，所述上模具内上正对所述导向柱位置成型有导向孔，所述导向柱贯穿所述导向孔，所述上模具和所述下模具中部成型有模腔，所述上模具一侧壁焊接有所述支撑板，所述底座上端一侧通过螺栓连接有支撑臂，所述支撑臂一侧壁上通过螺栓连接有滑轨，所述支撑板与所述滑轨滑动连接，所述支撑板底端通过螺栓连接有电动推杆，所述电动推杆与所述支撑臂通过螺栓连接。

[0008] 进一步的，所述上模具上端成型有浇注通道，所述浇注通道上端成型有浇注口。

[0009] 通过采用上述技术方案，所述导向柱可以插入所述导向孔内，引导所述上模具安装在所述下模具上，提高合模精度，进而提高生产质量，通过所述电动推杆推动所述支撑板升降，进而带动所述上模具移动，所述滑轨可以对所述支撑板进行导向限位，使所述支撑板滑动更顺畅，可以降低工人工作量，提高工作效率，所述浇注口便于浇注生产原液，并通过所述浇注通道流入所述模腔内，在所述模腔内冷却成型。

[0010] 进一步的，所述浇注通道外围设置有收集凹槽，所述收集凹槽成型于所述上模具上。

[0011] 通过采用上述技术方案，便于收集溢流出来的生产原液，便于集中进行清理，保证模具表面的干净度。

[0012] 进一步的，所述上模具和所述下模具内壁均成型有冷却通道。

[0013] 通过采用上述技术方案,可以对模具进行冷却,使产品快速成型,提高生产效率。

[0014] (三)有益效果

[0015] 本实用新型相对于现有技术,具有以下有益效果:

[0016] 1、为解决现有的模具在使用过程中,大多通过人工手动进行合模和脱模,工作量大,且操作不便,影响工作效率,实用性低的问题,本实用新型通过设置导向柱、导向孔、电动推杆、支撑板和滑轨,可以代替人工进行合模和脱模,降低工人工作量,保证上模具和下模具闭合紧密,提高生产质量,同时便于脱模,提高生产效率;

[0017] 2、为解决现有的模具在浇注过程,速率过快时,容易使得产品液体流出,使得模具表面比较脏乱,清理不便的问题,本实用新型通过设置浇注口、浇注通道和收集凹槽,可以便于生产原液浇注内模腔内,提高浇注速率,同时可以收集不小心溢流出来的生产原液,便于集中进行清理,保证模具表面的干净度。

附图说明

[0018] 图1是本实用新型所述一种过滤器下盖成型模具的主剖示图;

[0019] 图2是本实用新型所述一种过滤器下盖成型模具的俯视图;

[0020] 图3是本实用新型所述一种过滤器下盖成型模具中下模具的俯视图。

[0021] 附图标记说明如下:

[0022] 1、浇注口;2、浇注通道;3、收集凹槽;4、上模具;5、下模具;6、导向柱;7、导向孔;8、模腔;9、冷却通道;10、底座;11、电动推杆;12、支撑板;13、支撑臂;14、滑轨。

具体实施方式

[0023] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0024] 如图1-图3所示,本实施例中的一种过滤器下盖成型模具,包括底座10、上模具4和支撑板12,底座10上端通过螺栓连接有下模具5,下模具5上端焊接有导向柱6,下模具5上方设置有上模具4,上模具4内上正对导向柱6位置成型有导向孔7,导向柱6贯穿导向孔7,导向柱6可以插入导向孔7内,引导上模具4安装在下模具5上,提高合模精度,进而提高生产质量,上模具4和下模具5中部成型有模腔8,可以使过滤器下盖成型,上模具4一侧壁焊接有支撑板12,底座10上端一侧通过螺栓连接有支撑臂13,支撑臂13一侧壁上通过螺栓连接有滑轨14,支撑板12与滑轨14滑动连接,支撑板12底端通过螺栓连接有电动推杆11,电动推杆11与支撑臂13通过螺栓连接,通过电动推杆11推动支撑板12升降,进而带动上模具4移动,滑轨14可以对支撑板12进行导向限位,使支撑板12滑动更顺畅,可以降低工人工作量,提高工作效率,上模具4上端成型有浇注通道2,浇注通道2上端成型有浇注口1,浇注口1便于浇注生产原液,并通过浇注通道2流入模腔8内,在模腔8内冷却成型。

[0025] 如图1-图3所示,本实施例中,浇注通道2外围设置有收集凹槽3,收集凹槽3成型于上模具4上,便于收集溢流出来的生产原液,便于集中进行清理,保证模具表面的干净度。

[0026] 如图1-图3所示,本实施例中,上模具4和下模具5内壁均成型有冷却通道9,可以对模具进行冷却,使产品快速成型,提高生产效率。

[0027] 本实施例的具体实施过程如下:使用时,通过电动推杆11推动支撑板12升降,进而带动上模具4移动,滑轨14可以对支撑板12进行导向限位,使支撑板12滑动更顺畅,导向柱6可以插入导向孔7内,可以引导上模具4安装在下模具5上,提高合模精度,进而提高生产质量,然后通过浇注口1浇注生产原液,并通过浇注通道2流入模腔8内,通过收集凹槽3可以收集不小心溢流出来的生产原液,便于集中进行清理,保证模具表面的干净度,然后在冷却通道9内通入冷却物质,使生产原液在模腔8内冷却成型,提高生产效率,待过滤器下盖在模腔8内冷却成型后,通过电动推杆11带动上模具4向上移动,进行脱模,然后取出成品。

[0028] 上面所述的实施例仅仅是对本实用新型的优选实施方式进行描述,并非对本实用新型的构思和范围进行限定。在不脱离本实用新型设计构思的前提下,本领域普通人员对本实用新型的技术方案做出的各种变型和改进,均应落入到本实用新型的保护范围,本实用新型请求保护的技术内容,已经全部记载在权利要求书中。

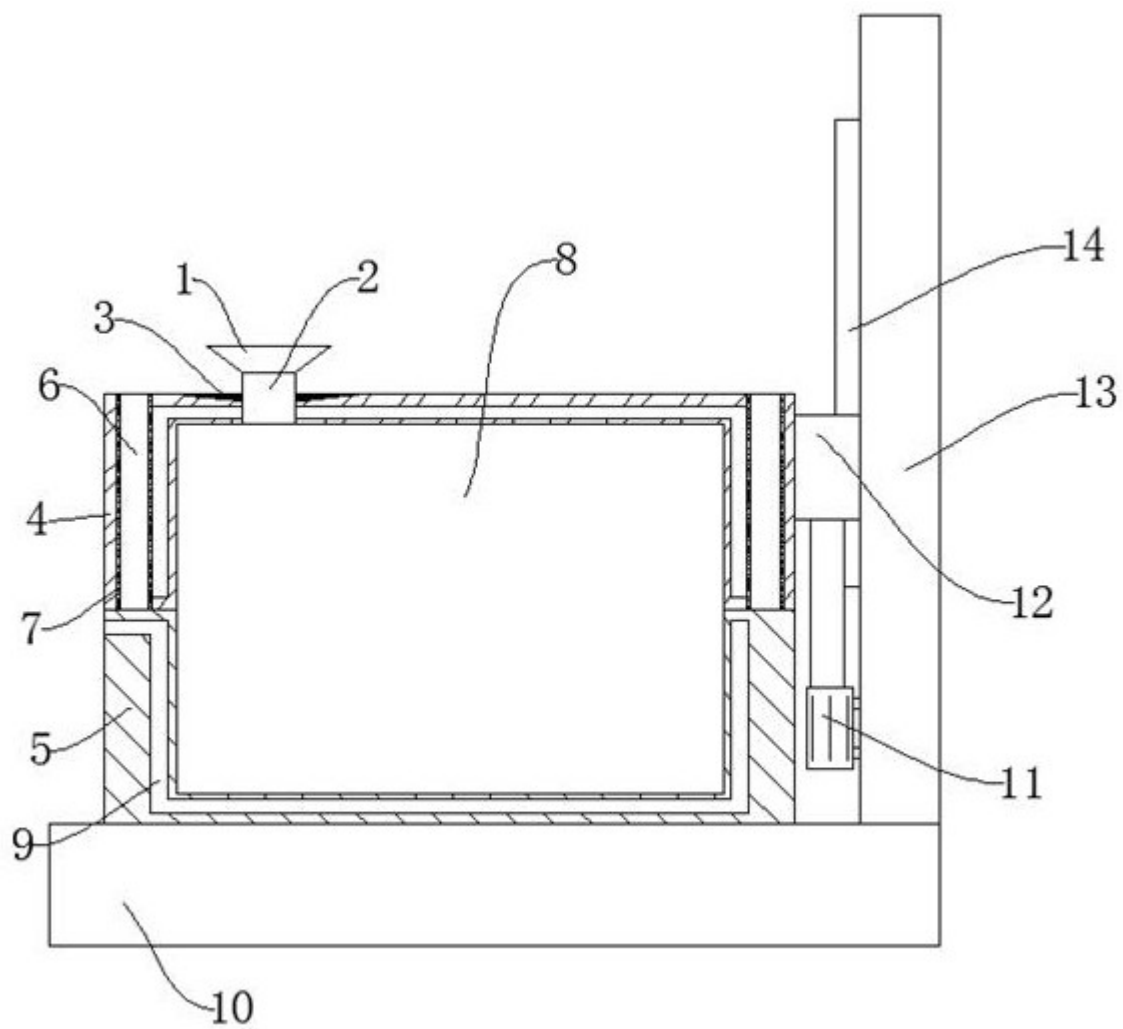


图1

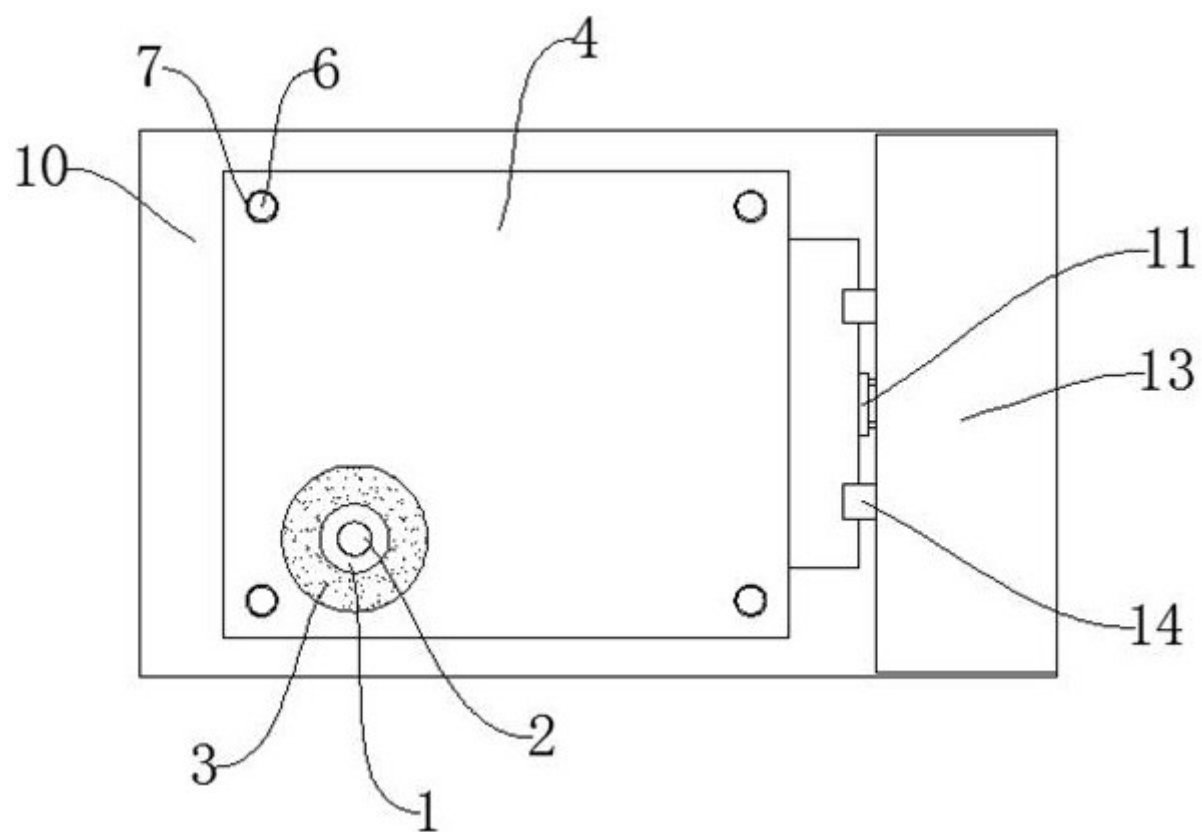


图2

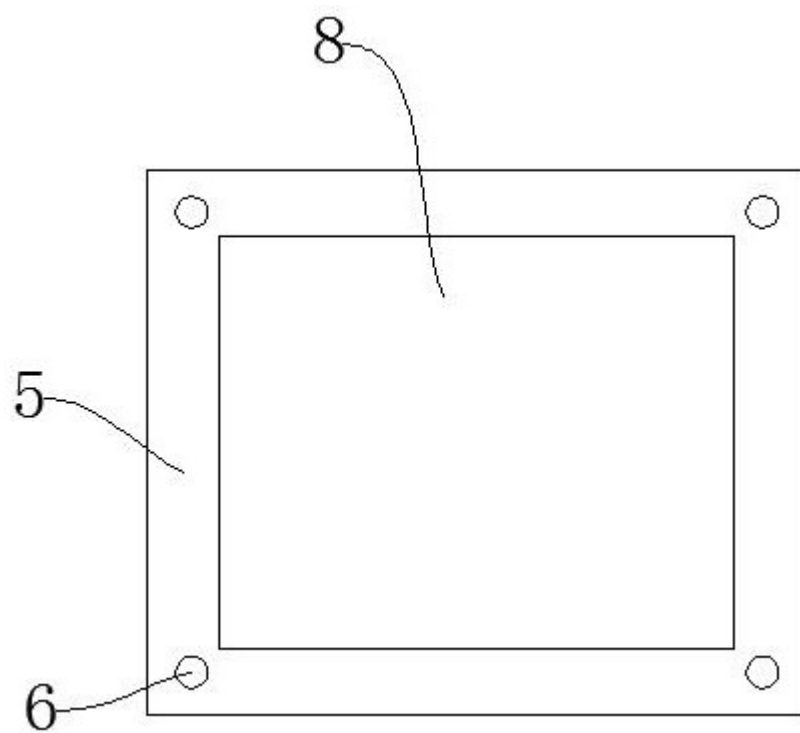


图3