



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203665775 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 25

(21) 申请号 201320736353. 9

(22) 申请日 2013. 11. 20

(73) 专利权人 天津三爻航空航天科技发展有限公司

地址 300180 天津市东丽区招远路东丽农业推广服务中心 201-H

(72) 发明人 么世广 周伟 郝强

(74) 专利代理机构 天津滨海科纬知识产权代理有限公司 12211

代理人 孙春玲

(51) Int. Cl.

B29C 33/38 (2006. 01)

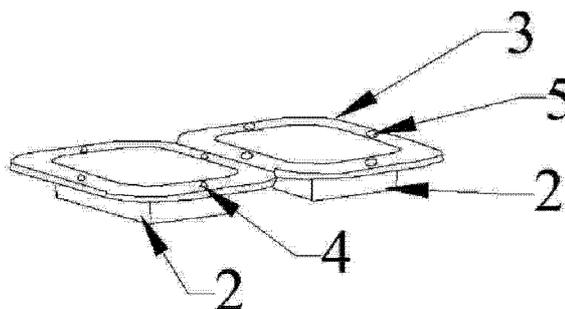
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种油箱生产模具

(57) 摘要

本实用新型提供一种油箱生产模具,包括对称的两个分离式阴模及两块轻木分隔板,分离式阴模由内到外由交错层叠的玻璃纤维布和环氧树脂层构成,分离式阴模内部第一层为环氧树脂层,两个分离式阴模通过轻木分隔板连接形成内部型腔与油箱的形状相匹配的油箱模具。本实用新型的有益效果是生产油箱时能够减少模具与机体连接的接时间,大大提高了油箱生产效率,且生产出的油箱质量高,提高了油箱生产标准化。



1. 一种油箱生产模具,其特征在于:包括对称的两个分离式阴模及两块轻木分隔板,所述分离式阴模由内到外由交错层叠的玻璃纤维布和环氧树脂层构成,所述分离式阴模内部第一层为环氧树脂层,两个所述分离式阴模通过所述轻木分隔板连接形成内部型腔与油箱的形状相匹配的油箱模具。

2. 根据权利要求1所述的油箱生产模具,其特征在于:两块所述轻木分隔板其中一轻木分隔板上设有若干定位球,另一轻木分隔板上设有与定位球相匹配的定位槽。

3. 根据权利要求1或2所述的油箱生产模具,其特征在于:所述环氧树脂层为E 51环氧树脂层、7211环氧树脂层或7213环氧树脂层。

4. 根据权利要求3所述的油箱生产模具,其特征在于:所述轻木分隔板呈空心长方体形。

5. 根据权利要求4所述的油箱生产模具,其特征在于:所述轻木分隔板通过胶水粘结在所述阴模上。

## 一种油箱生产模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于模具领域,尤其是涉及一种油箱生产模具。

### 背景技术

[0002] 现有的油箱模具主要是采用钉木框、涂腻子等制作出来的,这样就造成了人工用时多的弊端,大大提高了人工成本,且油箱模具连接部分的密合性达不到现代工艺的要求。采用现有的油箱模具生产油箱容易导致生产出的油箱达不到标准要求,同时油箱的质量也得不到保证,具有生产效率低、产品质量差等问题。

### 发明内容

[0003] 本实用新型要解决的问题是提供一种能够提高油箱生产效率、增强油箱的生产质量的油箱生产模具。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:一种油箱生产模具,包括对称的两个分离式阴模及两块轻木分隔板,所述分离式阴模由内到外由交错层叠的玻璃纖維布和环氧树脂层构成,所述分离式阴模内部第一层为环氧树脂层,两个所述分离式阴模通过所述轻木分隔板连接形成内部型腔与油箱的形状相匹配的油箱模具。

[0005] 两块所述轻木分隔板其中一轻木分隔板上设有若干定位球,另一轻木分隔板上设有与定位球相匹配的定位槽。

[0006] 所述环氧树脂层为 E 51 环氧树脂层、7211 环氧树脂层或 7213 环氧树脂层。

[0007] 所述轻木分隔板呈空心长方体形。

[0008] 所述轻木分隔板通过胶水粘结在所述阴模上。

[0009] 本实用新型具有的优点和积极效果是:由于采用上述技术方案,生产油箱时能够减少模具与机体连接的时间,大大提高了油箱生产效率,且生产出的油箱质量高,提高了油箱生产标准化。

### 附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图

[0011] 图 2 是本实用新型展开后的结构示意图

[0012] 图中:

[0013] 1、油箱模具      2、分离式阴模      3、轻木分隔板

[0014] 4、定位球      5、定位槽

### 具体实施方式

[0015] 本实用新型提供一种油箱生产模具,如图 1、2 所示,包括对称的两个分离式阴模 2 及两块轻木分隔板 3,分离式阴模 2 由交错层叠的玻璃纖維布和环氧树脂层构成,分离式阴模 2 最内层为环氧树脂层,两个分离式阴模 2 通过轻木分隔板 3 连接形成内部型腔与油箱

的形状相匹配的油箱模具 1。轻木分隔板 3 是用轻木材料制作而成,轻木生长在美洲热带森林里,也叫巴沙木,是生长最快的树木之一,也是世界上最轻的木材,轻木质地虽轻结构却很牢固。两块轻木分隔板 3 其中一轻木分隔板上设有若干定位球 4,另一轻木分隔板 3 上设有与定位球相匹配的定位槽 5,只有当两块轻木分隔板 3 上的定位球 4 及定位槽 5 完全匹配时才能形成油箱模具 1。环氧树脂层为 E 51 环氧树脂层、7211 环氧树脂层或 7213 环氧树脂层。轻木分隔板 3 呈空心长方体形。轻木分隔板 3 的长方体形的边缘能够使生产油箱前油箱模具 1 的安装更加方便快捷。轻木分隔板 3 通过胶水粘结在阴模上。

[0016] 本实用新型中的分离式阴模 2 的成型过程是:首先用代木做出油箱阳模,本实施例中用到的代木为金木,然后在阳模表面涂上环氧树脂,待其固化后贴上一层玻璃纤维布,继续涂抹环氧树脂,然后重复上述过程,直至达到要求后形成由环氧树脂和玻璃纤维布交替排列的分离式阴模 2。用本实用新型生产油箱时能够减少油箱模具 1 与机体连接时间,大大提高了油箱生产效率,且生产出的油箱质量高,提高了油箱生产标准化。

[0017] 以上对本实用新型的实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本实用新型的较佳实施例,不能被认为用于限定本实用新型的实施范围。凡依本实用新型申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本实用新型的专利涵盖范围之内。

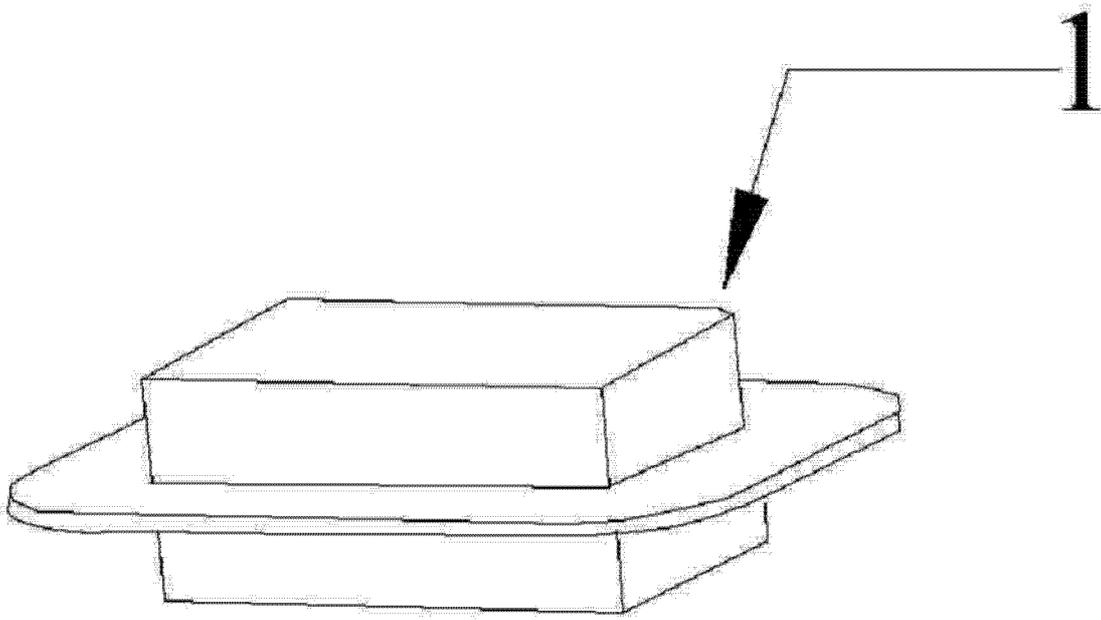


图 1

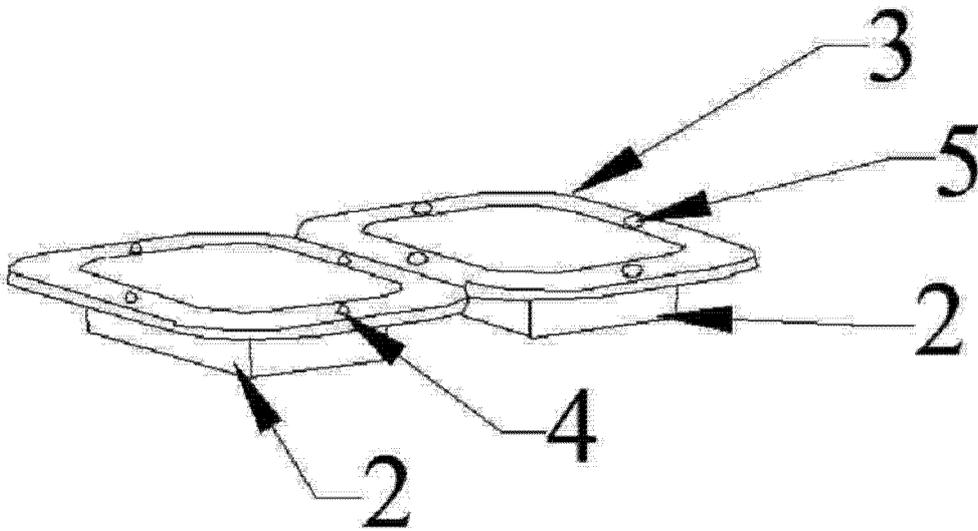


图 2