



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211794840 U

(45) 授权公告日 2020.10.30

(21) 申请号 202020325777.6

(22) 申请日 2020.03.16

(73) 专利权人 浙江颜雪化妆品有限公司

地址 322000 浙江省金华市义乌市义东工
业园区银海路1329号

(72) 发明人 何光明

(74) 专利代理机构 北京君恒知识产权代理有限
公司 11466

代理人 余威

(51) Int.Cl.

A45D 40/16 (2006.01)

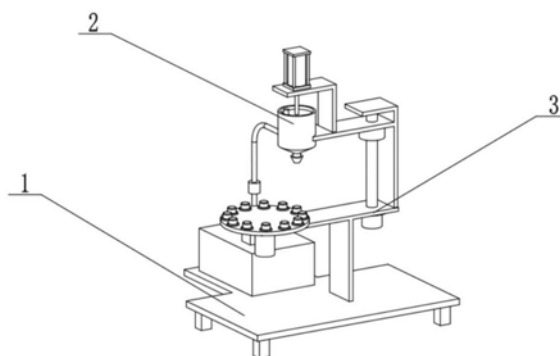
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种转盘式防滴漏全硅胶口红机

(57) 摘要

本实用新型涉及口红生产技术领域,更具体的说是一种转盘式防滴漏全硅胶口红机,不会在灌装时出现口红原料滴漏,避免口红原料浪费。工作人员将口红原料装进口红原料储存箱中,送料压力泵将口红原料从口红原料储存箱中通过原料输送管送到原料压装桶中,工作人员将口红管放置在多个口红管安装座中,压装气缸带动填装压板下压,填装压板在原料压装桶中滑动,将口红原料从单向阀和装填锥形嘴中压出,装填进口红管中,填装压板上升时,单向阀不会再出口红原料。



1. 一种转盘式防滴漏全硅胶口红机, 包括原料供给底座(1)、防漏下压灌装机构(2)和转动配合支架(3), 所述的转动配合支架(3)固定连接在原料供给底座(1)上, 防漏下压灌装机构(2)固定连接在转动配合支架(3)和原料供给底座(1)上, 其特征在于: 所述的防漏下压灌装机构(2)包括固定悬臂(2-1)、压装气缸(2-2)、单向通气阀(2-3)、填装压板(2-4)、原料压装桶(2-5)、单向阀(2-6)和装填锥形嘴(2-7), 装填锥形嘴(2-7)固定连接在原料压装桶(2-5)底端, 装填锥形嘴(2-7)中固定连接有单向阀(2-6), 填装压板(2-4)滑动连接在原料压装桶(2-5)中, 原料压装桶(2-5)固定连接在转动配合支架(3)上, 填装压板(2-4)固定连接在压装气缸(2-2)的伸缩杆上, 单向通气阀(2-3)固定连接在填装压板(2-4)上, 压装气缸(2-2)通过螺栓可拆卸连接在固定悬臂(2-1)上, 固定悬臂(2-1)固定连接在转动配合支架(3)上, 原料压装桶(2-5)和装填锥形嘴(2-7)内部连通。

2. 根据权利要求1所述的一种转盘式防滴漏全硅胶口红机, 其特征在于: 所述的原料供给底座(1)包括地面支撑底座(1-1)、口红原料储存箱(1-2)、原料输送管(1-3)、送料单向阀(1-4)和送料压力泵(1-5), 送料压力泵(1-5)通过螺栓可拆卸连接在口红原料储存箱(1-2)上, 口红原料储存箱(1-2)固定连接在地面支撑底座(1-1)上, 原料输送管(1-3)固定连接在原料压装桶(2-5)和送料压力泵(1-5)上, 原料输送管(1-3)和原料压装桶(2-5)内部连通, 送料单向阀(1-4)固定连接在原料输送管(1-3)上, 转动配合支架(3)固定连接在地面支撑底座(1-1)上。

3. 根据权利要求2所述的一种转盘式防滴漏全硅胶口红机, 其特征在于: 所述的转动配合支架(3)包括支撑安装架(3-1)、配合电机(3-2)、旋转圆盘(3-3)、口红管安装座(3-4)、升降横梁(3-5)、固定立板(3-6)、升降丝杆(3-7)和升降电机(3-8), 升降电机(3-8)通过螺栓可拆卸连接在支撑安装架(3-1)上, 升降丝杆(3-7)固定连接在升降电机(3-8)的输出轴上, 升降丝杆(3-7)转动连接在固定立板(3-6)上, 固定立板(3-6)固定连接在支撑安装架(3-1)上, 升降横梁(3-5)通过螺纹连接在升降丝杆(3-7)上, 升降横梁(3-5)滑动连接在固定立板(3-6)上, 配合电机(3-2)通过螺栓可拆卸连接在支撑安装架(3-1)上, 旋转圆盘(3-3)固定连接在配合电机(3-2)的输出轴上, 旋转圆盘(3-3)上均布有多个口红管安装座(3-4), 固定悬臂(2-1)和原料压装桶(2-5)均固定连接在升降横梁(3-5)上。

4. 根据权利要求3所述的一种转盘式防滴漏全硅胶口红机, 其特征在于: 所述的原料压装桶(2-5)为不锈钢材质。

一种转盘式防滴漏全硅胶口红机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及口红生产技术领域,更具体的说是一种转盘式防滴漏全硅胶口红机。

背景技术

[0002] 公开号为CN208915484U的实用新型公开了一种转盘口红机,包括机台、转动安装在机台上的转盘、安装在机台上的灌装装置,操作系统、冷冻机、热风机、热风机上安装有热风枪、抓管器、成型硅胶模座;多个成型硅胶模座安装在转盘上;热风枪对准成型硅胶软模座上方的口红液体进出口,冷冻机安装在机台的最上方,灌装装置通过注料管连接在料斗上,注料管上安装有注料阀;操作系统包括操作转盘和内部控制系统,操作系统固定在机台上;抓管器安装在机台上方,抓管器抓取口红管空包材;机台内设置有伺服电机;每个成型硅胶模座上内设置有多个硅胶软膜槽,硅胶软膜槽内嵌设有硅胶软膜成型装置,本实用新型自动化程度高、占地面积小,管理方便,现场工作环境干净整洁,噪音小;缺点是容易在灌装时出现口红原料滴漏,导致口红原料浪费。

发明内容

[0003] 本实用新型提供一种转盘式防滴漏全硅胶口红机,其有益效果为转盘式防滴漏全硅胶口红机不会在灌装时出现口红原料滴漏,避免口红原料浪费。

[0004] 一种转盘式防滴漏全硅胶口红机,包括原料供给底座、防漏下压灌装机构和转动配合支架,所述的转动配合支架固定连接在原料供给底座上,防漏下压灌装机构固定连接在转动配合支架和原料供给底座上,所述的防漏下压灌装机构包括固定悬臂、压装气缸、单向通气阀、填装压板、原料压装桶、单向阀和装填锥形嘴,装填锥形嘴固定连接在原料压装桶底端,装填锥形嘴中固定连接有单向阀,填装压板滑动连接在原料压装桶中,原料压装桶固定连接在转动配合支架上,填装压板固定连接在压装气缸的伸缩杆上,单向通气阀固定连接在填装压板上,压装气缸通过螺栓可拆卸连接在固定悬臂上,固定悬臂固定连接在转动配合支架上,原料压装桶和装填锥形嘴内部连通。

[0005] 作为本技术方案的进一步优化,本实用新型一种转盘式防滴漏全硅胶口红机所述的原料供给底座包括地面支撑底座、口红原料储存箱、原料输送管、送料单向阀和送料压力泵,送料压力泵通过螺栓可拆卸连接在口红原料储存箱上,口红原料储存箱固定连接在地面支撑底座上,原料输送管固定连接在原料压装桶和送料压力泵上,原料输送管和原料压装桶内部连通,送料单向阀固定连接在原料输送管上,转动配合支架固定连接在地面支撑底座上。

[0006] 作为本技术方案的进一步优化,本实用新型一种转盘式防滴漏全硅胶口红机所述的转动配合支架包括支撑安装架、配合电机、旋转圆盘、口红管安装座、升降横梁、固定立板、升降丝杆和升降电机,升降电机通过螺栓可拆卸连接在支撑安装架上,升降丝杆固定连接在升降电机的输出轴上,升降丝杆转动连接在固定立板上,固定立板固定连接在支撑安

装架上,升降横梁通过螺纹连接在升降丝杆上,升降横梁滑动连接在固定立板上,配合电机通过螺栓可拆卸连接在支撑安装架上,旋转圆盘固定连接在配合电机的输出轴上,旋转圆盘上均布有多个口红管安装座,固定悬臂和原料压装桶均固定连接在升降横梁上。

[0007] 作为本技术方案的进一步优化,本实用新型一种转盘式防滴漏全硅胶口红机所述的原料压装桶为不锈钢材质。

[0008] 本实用新型一种转盘式防滴漏全硅胶口红机的有益效果为:

[0009] 转盘式防滴漏全硅胶口红机可以通过压装气缸带动填装压板将原料压装桶中的口红原料通过装填锥形嘴挤压到口红管中,同时通过单向阀控制口红原料从装填锥形嘴中流出,填装压板不挤压时,口红原料不会滴漏下来;还可以通过送料压力泵将口红原料储存箱中的口红原料送到原料压装桶中,送料单向阀避免在填装压板挤压时,口红原料回流到原料压装桶中;还可以通过配合电机带动旋转圆盘和多个口红管安装座转动,操作人员将口红管放置在多个口红管安装座中,进行转动,依次进行灌装。

附图说明

[0010] 下面结合附图和具体实施方法对本实用新型做进一步的说明。

[0011] 图1为本实用新型一种转盘式防滴漏全硅胶口红机的结构示意图。

[0012] 图2为一种转盘式防滴漏全硅胶口红机另一个方向的结构示意图。

[0013] 图3为原料供给底座的结构示意图。

[0014] 图4为防漏下压灌装机构的结构示意图。

[0015] 图5为转动配合支架的结构示意图。

[0016] 图中:原料供给底座1;地面支撑底座1-1;口红原料储存箱1-2;原料输送管1-3;送料单向阀1-4;送料压力泵1-5;防漏下压灌装机构2;固定悬臂2-1;压装气缸2-2;单向通气阀2-3;填装压板2-4;原料压装桶2-5;单向阀2-6;装填锥形嘴2-7;转动配合支架3;支撑安装架3-1;配合电机3-2;旋转圆盘3-3;口红管安装座3-4;升降横梁3-5;固定立板3-6;升降丝杆3-7;升降电机3-8。

具体实施方式

[0017] 具体实施方式一:

[0018] 下面结合图1、2、3、4、5说明本实施方式,本实用新型涉及口红生产技术领域,更具体的说是一种转盘式防滴漏全硅胶口红机,包括原料供给底座1、防漏下压灌装机构2和转动配合支架3,所述的转动配合支架3固定连接在原料供给底座1上,防漏下压灌装机构2固定连接在转动配合支架3和原料供给底座1上,所述的防漏下压灌装机构2包括固定悬臂2-1、压装气缸2-2、单向通气阀2-3、填装压板2-4、原料压装桶2-5、单向阀2-6和装填锥形嘴2-7,装填锥形嘴2-7固定连接在原料压装桶2-5底端,装填锥形嘴2-7中固定连接有单向阀2-6,填装压板2-4滑动连接在原料压装桶2-5中,原料压装桶2-5固定连接在转动配合支架3上,填装压板2-4固定连接在压装气缸2-2的伸缩杆上,单向通气阀2-3固定连接在填装压板2-4上,压装气缸2-2通过螺栓可拆卸连接在固定悬臂2-1上,固定悬臂2-1固定连接在转动配合支架3上,原料压装桶2-5和装填锥形嘴2-7内部连通;压装气缸2-2带动填装压板2-4下压,填装压板2-4在原料压装桶2-5中滑动,将口红原料从单向阀2-6和装填锥形嘴2-7中压

出,填装压板2-4上升时,单向阀2-6不会再出口红原料,单向通气阀2-3将外界空气送到原料压装桶2-5中,以便填装压板2-4升起。

[0019] 具体实施方式二:

[0020] 下面结合图1、2、3、4、5说明本实施方式,本实施方式对实施方式一作进一步说明,所述的原料供给底座1包括地面支撑底座1-1、口红原料储存箱1-2、原料输送管1-3、送料单向阀1-4和送料压力泵1-5,送料压力泵1-5通过螺栓可拆卸连接在口红原料储存箱1-2上,口红原料储存箱1-2固定连接在地面支撑底座1-1上,原料输送管1-3固定连接在原料压装桶2-5和送料压力泵1-5上,原料输送管1-3和原料压装桶2-5内部连通,送料单向阀1-4固定连接在原料输送管1-3上,转动配合支架3固定连接在地面支撑底座1-1上;工作人员将口红原料装进口红原料储存箱1-2中,送料压力泵1-5将口红原料从口红原料储存箱1-2中通过原料输送管1-3送到原料压装桶2-5中。

[0021] 具体实施方式三:

[0022] 下面结合图1、2、3、4、5说明本实施方式,本实施方式对实施方式二作进一步说明,所述的转动配合支架3包括支撑安装架3-1、配合电机3-2、旋转圆盘3-3、口红管安装座3-4、升降横梁3-5、固定立板3-6、升降丝杆3-7和升降电机3-8,升降电机3-8通过螺栓可拆卸连接在支撑安装架3-1上,升降丝杆3-7固定连接在升降电机3-8的输出轴上,升降丝杆3-7转动连接在固定立板3-6上,固定立板3-6固定连接在支撑安装架3-1上,升降横梁3-5通过螺纹连接在升降丝杆3-7上,升降横梁3-5滑动连接在固定立板3-6上,配合电机3-2通过螺栓可拆卸连接在支撑安装架3-1上,旋转圆盘3-3固定连接在配合电机3-2的输出轴上,旋转圆盘3-3上均布有多个口红管安装座3-4,固定悬臂2-1和原料压装桶2-5均固定连接在升降横梁3-5上;工作人员将口红管放置在多个口红管安装座3-4中,配合电机3-2带动旋转圆盘3-3进行转动,旋转圆盘3-3带动多个口红管安装座3-4转动,配合灌装口红,升降电机3-8带动升降丝杆3-7转动,升降丝杆3-7转动带动升降横梁3-5和原料压装桶2-5进行升降,来根据口红管的高度进行配合升降灌装。

[0023] 具体实施方式四:

[0024] 下面结合图1、2、3、4、5说明本实施方式,本实施方式对实施方式三作进一步说明,所述的原料压装桶2-5为不锈钢材质;内壁容易清理。

[0025] 本实用新型一种转盘式防滴漏全硅胶口红机的工作原理:工作人员将口红原料装进口红原料储存箱1-2中,送料压力泵1-5将口红原料从口红原料储存箱1-2中通过原料输送管1-3送到原料压装桶2-5中,工作人员将口红管放置在多个口红管安装座3-4中,压装气缸2-2带动填装压板2-4下压,填装压板2-4在原料压装桶2-5中滑动,将口红原料从单向阀2-6和装填锥形嘴2-7中压出,装填进口红管中,填装压板2-4上升时,单向阀2-6不会再出口红原料,单向通气阀2-3将外界空气送到原料压装桶2-5中,以便填装压板2-4升起,送料压力泵1-5再将口红原料从口红原料储存箱1-2中通过原料输送管1-3送到原料压装桶2-5中进行填充,原料压装桶2-5中的空气通过另外一个单向通气阀2-3排出到外界,配合电机3-2带动旋转圆盘3-3进行转动,旋转圆盘3-3带动多个口红管安装座3-4转动,将灌装好的口红管转走,将空的口红管转到装填锥形嘴2-7下端,升降电机3-8带动升降丝杆3-7转动,升降丝杆3-7转动带动升降横梁3-5和原料压装桶2-5进行升降,来根据口红管的高度进行配合升降灌装,反复进行,直到所有口红管灌装完毕。

[0026] 当然,上述说明并非对本实用新型的限制,本实用新型也不仅限于上述举例,本技术领域的普通技术人员在本实用新型的实质范围内所做出的变化、改型、添加或替换,也属于本实用新型的保护范围。

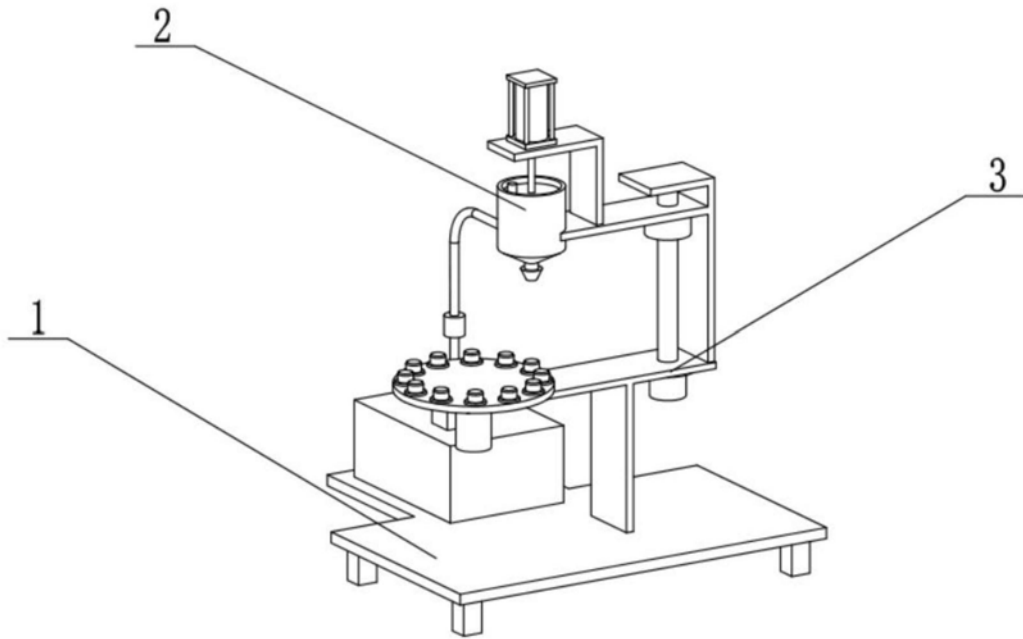


图1

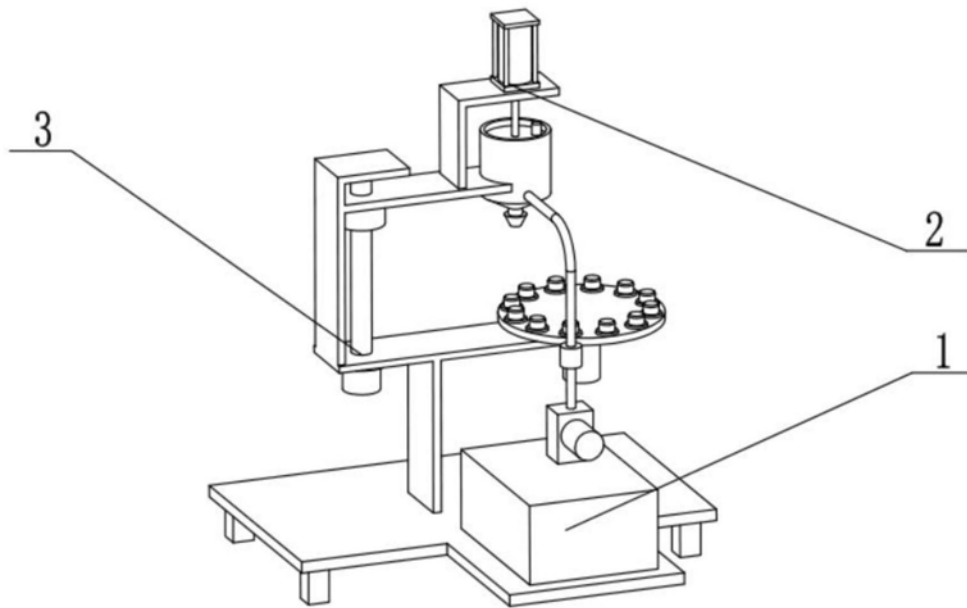


图2

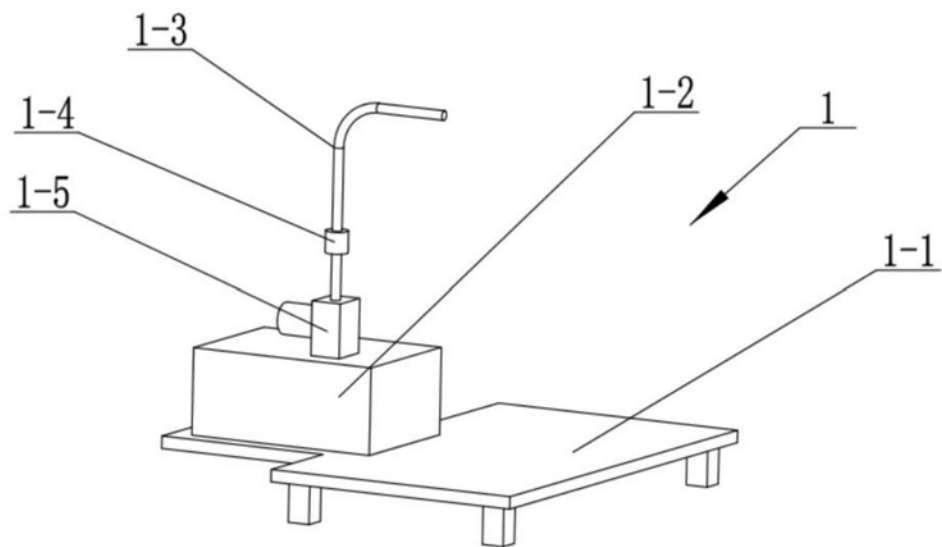


图3

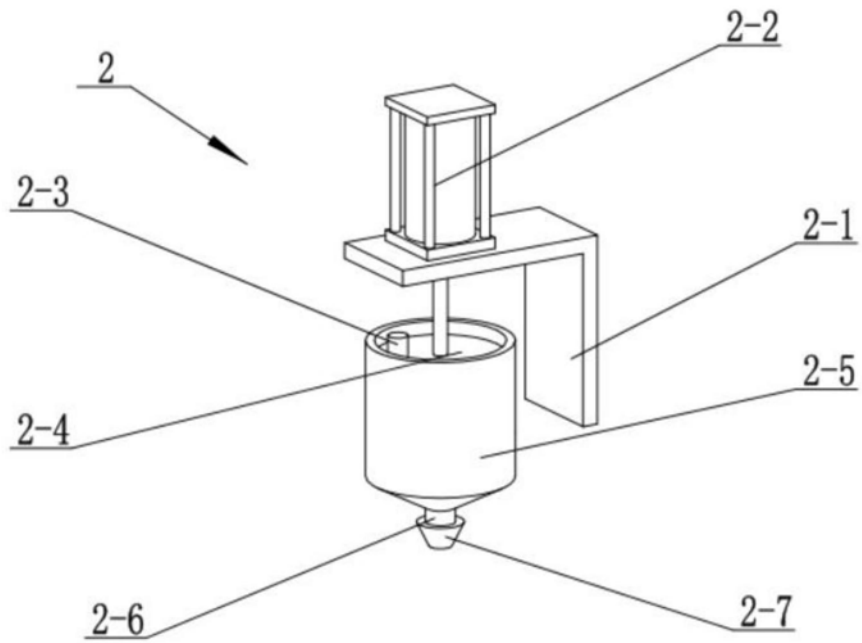


图4

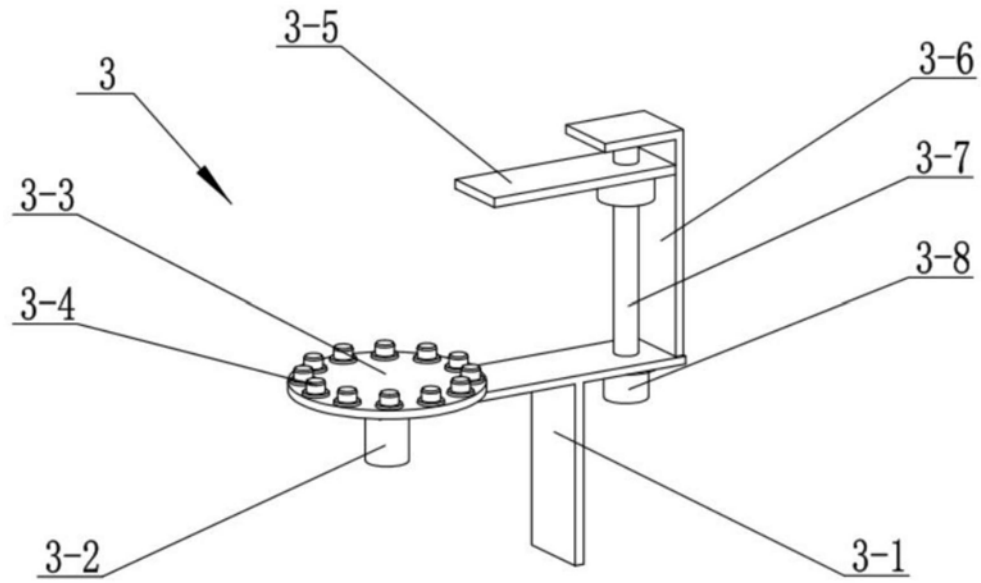


图5