

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203345625 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 18

(21) 申请号 201320331942. 9

(22) 申请日 2013. 06. 09

(73) 专利权人 鼎瑞模塑科技有限公司

地址 463400 河南省驻马店市平舆县产业集聚区建业大道东(健康路北)

(72) 发明人 王宏宇

(74) 专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通合伙) 41104

代理人 刘建芳 李红卫

(51) Int. Cl.

B65G 23/08(2006. 01)

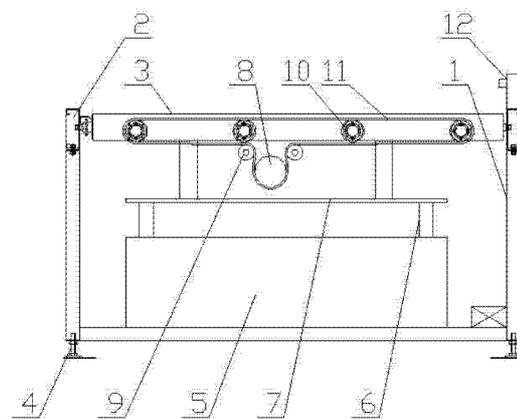
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种注塑机产品出料主输送机构

(57) 摘要

一种注塑机产品出料主输送机构,包括主滚筒线和主滚筒线内的顶升移栽台,所述主滚筒线包括主立柱和主立柱上水平设置的主支架,主支架之间设有主滚筒,主滚筒下方设有顶升移栽台;所述顶升移栽台包括顶升底座和顶升底座上的顶升支柱,顶升支柱顶端通过连接架安装有传动电机和传动轮,传动轮上设有同步皮带,同步皮带与主滚筒之间的间隙相对应;主支架上设有主光电感应开关,主光电感应开关与传动电机电连接。本实用新型结构合理,便于实施,成本低廉,操作简便,自动化程度高,省时省力,可大大提高生产效率。



1. 一种注塑机产品出料主输送机构,其特征在于:包括主滚筒线和主滚筒线内的顶升移栽台,所述主滚筒线包括主立柱和主立柱上水平设置的主支架,主支架之间设有主滚筒,主滚筒下方设有顶升移栽台;所述顶升移栽台包括顶升底座和顶升底座上的顶升支柱,顶升支柱顶端通过连接架安装有传动电机和传动轮,传动轮上设有同步皮带,同步皮带与主滚筒之间的间隙相对应;主支架上设有主光电感应开关,主光电感应开关与传动电机电连接。

2. 如权利要求 1 所述的注塑机产品出料主输送机构,其特征在于:所述主立柱下端设有可调地脚。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的注塑机产品出料主输送机构,其特征在于:所述传动电机上方设有与同步皮带相接的张紧轮。

## 一种注塑机产品出料主输送机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于注塑产品输送设备技术领域,特别涉及一种注塑机产品出料主输送机构。

### 背景技术

[0002] 在注塑产品生产领域,当注塑产品在注塑机中完成后,注塑产品需要经工人人工检验,检验后并需要再经过人工搬运至输送线上。由于产品输送线过于简单、功能单一,导致生产过程自动化程度低,工人劳动强度大、费时费力,且工作效率低下,不能满足产品高速生产的要求,严重制约了注塑生产效率的提高。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种结构合理、操作简便和自动化程度高的注塑机产品出料主输送机构。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案是:一种注塑机产品出料主输送机构,包括主滚筒线和主滚筒线内的顶升移栽台,所述主滚筒线包括主立柱和主立柱上水平设置的主支架,主支架之间设有主滚筒,主滚筒下方设有顶升移栽台;所述顶升移栽台包括顶升底座和顶升底座上的顶升支柱,顶升支柱顶端通过连接架安装有传动电机和传动轮,传动轮上设有同步皮带,同步皮带与主滚筒之间的间隙相对应;主支架上设有主光电感应开关,主光电感应开关与传动电机电连接。

[0005] 所述主立柱下端设有可调地脚。

[0006] 所述传动电机上方设有与同步皮带相接的张紧轮。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的优点是:

[0008] 1、本实用新型包括主滚筒线和主滚筒线内的顶升移栽台,所述主滚筒线包括主立柱和主立柱上水平设置的主支架,主支架之间设有主滚筒,主滚筒下方设有顶升移栽台;所述顶升移栽台包括顶升底座和顶升底座上的顶升支柱,顶升支柱顶端通过连接架安装有传动电机和传动轮,传动轮上设有同步皮带,同步皮带与主滚筒之间的间隙相对应;主支架上设有主光电感应开关,主光电感应开关与传动电机电连接,其结构合理,便于实施,成本低廉,操作简便,自动化程度高,省时省力,可大大提高生产效率。

[0009] 2、在传动电机上方设有与同步皮带相接的张紧轮,可保证传动强度,且便于调节。

### 附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2是图1的俯视图。

### 具体实施方式

[0012] 如图1和图2所示的注塑机产品出料主输送机构,其包括主滚筒线和主滚筒线内

的顶升移栽台,所述的主滚筒线包括主立柱 1 和主立柱 1 上水平设置的主支架 2,在主立柱 1 下端设有可调地脚 4,在主支架 2 之间间隔设有主滚筒 3,主滚筒 3 下方设有顶升移栽台。

[0013] 顶升移栽台包括顶升底座 5 和顶升底座 5 上的顶升支柱 6,顶升支柱 6 可自由升降,在顶升支柱 6 的顶端通过连接架 7 安装有传动电机 8 和传动轮 10,传动轮 10 上设有同步皮带 11,同步皮带 11 与主滚筒 3 之间的间隙相对应。

[0014] 在右侧的主支架 2 上设有主光电感应开关 12,主光电感应开关 12 与传动电机 8 电连接。为了保证传动强度,在传动电机 8 上方设有与同步皮带 11 相接的张紧轮 9。

[0015] 在本实施方式中,主滚筒 3 宽度为 1.2m,主支架 1 的长度为 48m,主立柱 1 的高度为 0.72m,主支架 1 一侧或者两侧等间距设置有多条支滚筒线,主支架 1 内部设有与支滚筒线对应的顶升移栽台。

[0016] 本实用新型还设有控制系统,即全线 PLC 控制主滚筒线和顶升移栽台动作,光电检测及行程开关获取信号,顶升移栽台的动作与注塑机台一侧的机械手联动,打包机光电感应包装箱自动打包,打包机可设定打包次数及打包距离;在输送系统的重要位置还可以设置紧急停止开关以及故障时自动报警。

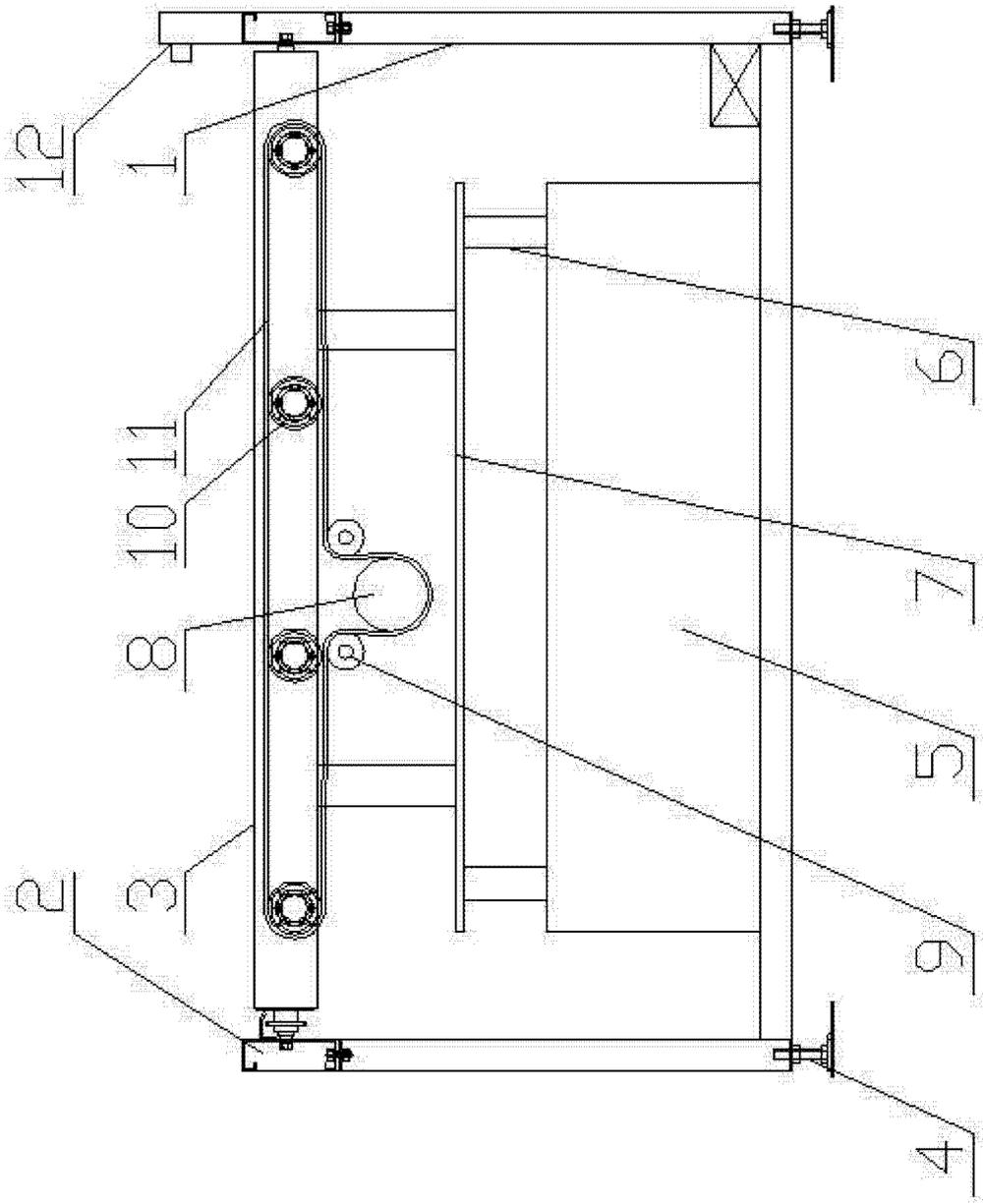


图 1

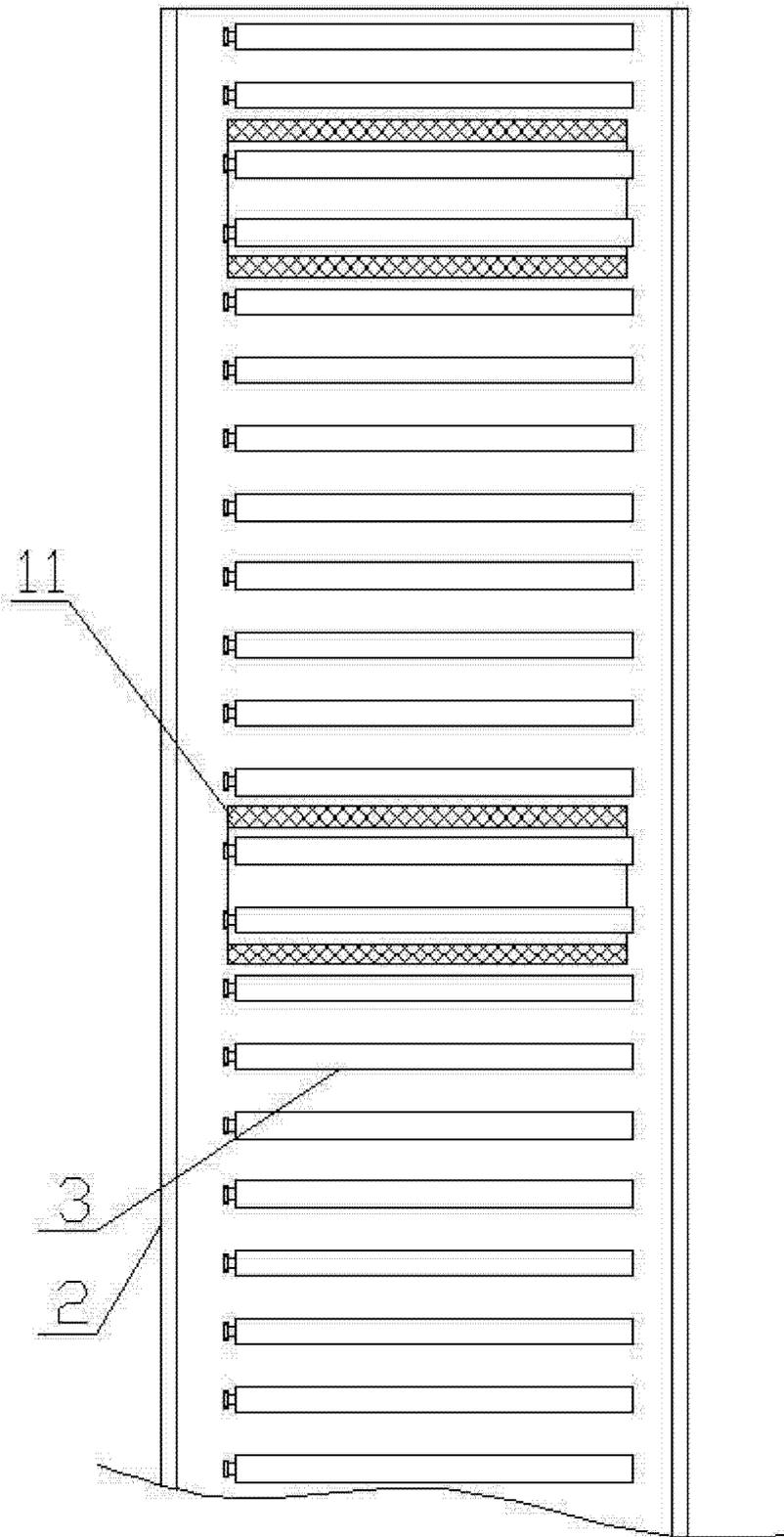


图 2