



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204955206 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 13

(21) 申请号 201520753594. 3

(22) 申请日 2015. 09. 28

(73) 专利权人 东莞市浚颖机械设备有限公司

地址 523000 广东省东莞市万江区水蛇涌社  
区商业街 33 号

(72) 发明人 严先龙

(51) Int. Cl.

B29C 31/04(2006. 01)

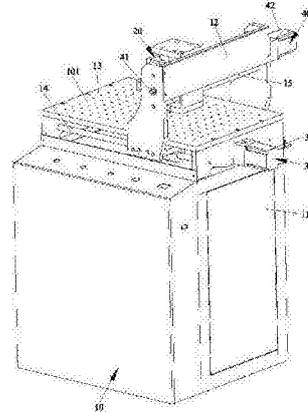
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

自动注料机

(57) 摘要

本实用新型公开一种自动注料机,包括有机架、注料机头、第一驱动机构以及第二驱动机构;该机架包括有机座和龙门架,该机座上设置有一工作台,该龙门架可纵向来回活动地设置于工作台的上方;该注料机头可横向来回活动地设置于龙门架上,注料机头位于工作台的上方;该第一驱动机构设置于机座上,该第二驱动机构设置于龙门架上。通过利用第一驱动机构带动龙门架纵向来回活动,并配合第二驱动机构带动注料机头横向来回活动,使得注料机头相对工作台上的工件纵向和横向来回活动,以自动完成注料作业,取代了传统之人工手动注料的方式,从而有效提高工作效率,并且可减少误差,使得注料更均匀,不会出现毛边等缺陷。



1. 一种自动注料机,其特征在于:包括有机架、注料机头、第一驱动机构以及第二驱动机构;该机架包括有机座和龙门架,该机座上设置有一工作台,该龙门架可纵向来回活动地设置于工作台的上方;该注料机头可横向回来活动地设置于龙门架上,注料机头位于工作台的上方;该第一驱动机构设置于机座上,该第一驱动机构带动龙门架纵向来回活动;该第二驱动机构设置于龙门架上,该第二驱动机构带动注料机头横向来回活动。

2. 如权利要求 1 所述的自动注料机,其特征在于:所述第一驱动机构包括有第一丝杆和第一电机,该第一丝杆可转动地安装于机座上,第一丝杆通过螺母与龙门架螺合安装连接,该第一电机固定于机座上,第一电机带动第一丝杆转动。

3. 如权利要求 2 所述的自动注料机,其特征在于:所述机座上设置有两第一导柱,该龙门架沿两第一导柱纵向来回活动,该第一丝杆位于两第一导柱之间。

4. 如权利要求 1 所述的自动注料机,其特征在于:所述第二驱动机构包括有第二丝杆和第二电机,该第二丝杆可转动地安装于龙门架上,第二丝杆通过螺母与注料机头螺合安装连接,该第二电机固定于龙门架上,第二电机带动第二丝杆转动。

5. 如权利要求 4 所述的自动注料机,其特征在于:所述龙门架上设置有两第二导柱,该注料机头沿两第二导柱横向来回活动,该第二丝杆位于两第二导柱之间。

6. 如权利要求 1 所述的自动注料机,其特征在于:所述工作台上密集布设有多个通孔。

## 自动注料机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及注料机领域技术,尤其是指一种自动注料机。

### 背景技术

[0002] 在制作软胶标签时,需要首先将物料灌注在工件上,然后再将工件放入烤炉中加热成型。现有技术中,物料的灌注主要采用人工手动完成,人工手动注料的方式不但效率低,并且误差大,不均匀,同时容易出现毛边等缺陷。

### 发明内容

[0003] 有鉴于此,本实用新型针对现有技术存在之缺失,其主要目的是提供一种自动注料机,其能有效解决现有之采用人工手动注料方式存在效率低、误差大等问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用如下之技术方案:

[0005] 一种自动注料机,包括有机架、注料机头、第一驱动机构以及第二驱动机构;该机架包括有机座和龙门架,该机座上设置有一工作台,该龙门架可纵向来回活动地设置于工作台的上方;该注料机头可横向来回活动地设置于龙门架上,注料机头位于工作台的上方;该第一驱动机构设置于机座上,该第一驱动机构带动龙门架纵向来回活动;该第二驱动机构设置于龙门架上,该第二驱动机构带动注料机头横向来回活动。

[0006] 优选的,所述第一驱动机构包括有第一丝杆和第一电机,该第一丝杆可转动地安装于机座上,第一丝杆通过螺母与龙门架螺合安装连接,该第一电机固定于机座上,第一电机带动第一丝杆转动。

[0007] 优选的,所述机座上设置有两第一导柱,该龙门架沿两第一导柱纵向来回活动,该第一丝杆位于两第一导柱之间。

[0008] 优选的,所述第二驱动机构包括有第二丝杆和第二电机,该第二丝杆可转动地安装于龙门架上,第二丝杆通过螺母与注料机头螺合安装连接,该第二电机固定于龙门架上,第二电机带动第二丝杆转动。

[0009] 优选的,所述龙门架上设置有两第二导柱,该注料机头沿两第二导柱横向来回活动,该第二丝杆位于两第二导柱之间。

[0010] 优选的,所述工作台上密集布设有多个通孔。

[0011] 本实用新型与现有技术相比具有明显的优点和有益效果,具体而言,由上述技术方案可知。

[0012] 通过利用第一驱动机构带动龙门架纵向来回活动,并配合第二驱动机构带动注料机头横向来回活动,使得注料机头相对工作台上的工件纵向和横向来回活动,以自动完成注料作业,取代了传统之人工手动注料的方式,从而有效提高工作效率,并且可减少误差,使得注料更均匀,不会出现毛边等缺陷。

[0013] 为更清楚地阐述本实用新型的结构特征和功效,下面结合附图与具体实施例来对本实用新型进行详细说明。

## 附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型之较佳实施例的立体示意图。

[0015] 图 2 是本实用新型之较佳实施例另一角度的立体示意图。

[0016] 附图标识说明。

[0017]	10、机架	11、机座
[0018]	12、龙门架	13、工作台
[0019]	14、第一导柱	15、第二导柱
[0020]	101、通孔	20、注料机头
[0021]	30、第一驱动机构	31、第一丝杆
[0022]	32、第一电机	40、第二驱动机构
[0023]	41、第二丝杆	42、第二电机

## 具体实施方式

[0024] 请参照图 1 和图 2 所示,其显示出了本实用新型之较佳实施例的具体结构,包括有机架 10、注料机头 20、第一驱动机构 30 以及第二驱动机构 40。

[0025] 该机架 10 包括有机座 11 和龙门架 12,该机座 11 设置有一工作台 13,该龙门架 12 可纵向来回活动地设置于工作台 13 的上方,该工作台 13 上密集布设有多个通孔 101。

[0026] 该注料机头 20 可横向回来活动地设置于龙门架 12 上,注料机头 20 位于工作台 13 的上方,该注料机头 20 是配合利用压缩空气将不锈容器里的流体经过自动控制系统和精密的胶阀准确地灌注于工件中。

[0027] 该第一驱动机构 30 设置于机座 11 上,该第一驱动机构 30 带动龙门架 12 纵向来回活动;具体而言,该第一驱动机构 30 包括有第一丝杆 31 和第一电机 32,该第一丝杆 31 可转动地安装于机座 11 上,第一丝杆 32 通过螺母(图中未示)与龙门架 12 螺合安装连接,该第一电机 32 固定于机座 11 上,第一电机 32 带动第一丝杆 31 转动。并且,该机座 11 上设置有两第一导柱 14,该龙门架 12 沿两第一导柱 14 纵向来回活动,该第一丝杆 31 位于两第一导柱 14 之间。

[0028] 该第二驱动机构 40 设置于龙门架 12 上,该第二驱动机构 40 带动注料机头 20 横向来回活动。具体而言,该第二驱动机构 40 包括有第二丝杆 41 和第二电机 42,该第二丝杆 41 可转动地安装于龙门架 12 上,第二丝杆 41 通过螺母(图中未示)与注料机头 20 螺合安装连接,该第二电机 42 固定于龙门架 12 上,第二电机 42 带动第二丝杆 41 转动。并且,该龙门架 12 上设置有两第二导柱 15,该注料机头 20 沿两第二导柱 15 横向来回活动,该第二丝杆 41 位于两第二导柱 15 之间。

[0029] 工作时,将工件放在工作台 13 上固定,然后由第一驱动机构 30 带动龙门架 12 纵向来回活动,该第二驱动机构 40 带动注料机头 20 横向来回活动,使得注料机头 20 相对工件纵向来回和横向来回移动,在移动的过程中,注料机头 20 往工件上灌注物料。

[0030] 本实用新型的设计重点是:通过利用第一驱动机构带动龙门架纵向来回活动,并配合第二驱动机构带动注料机头横向来回活动,使得注料机头相对工作台上的工件纵向和横向来回活动,以自动完成注料作业,取代了传统之人工手动注料的方式,从而有效提高工

作效率,并且可减少误差,使得注料更均匀,不会出现毛边等缺陷。

[0031] 以上结合具体实施例描述了本实用新型的技术原理。这些描述只是为了解释本实用新型的原理,而不能以任何方式解释为对本实用新型保护范围的限制。基于此处的解释,本领域的技术人员不需要付出创造性的劳动即可联想到本实用新型的其它具体实施方式,这些方式都将落入本实用新型的保护范围之内。

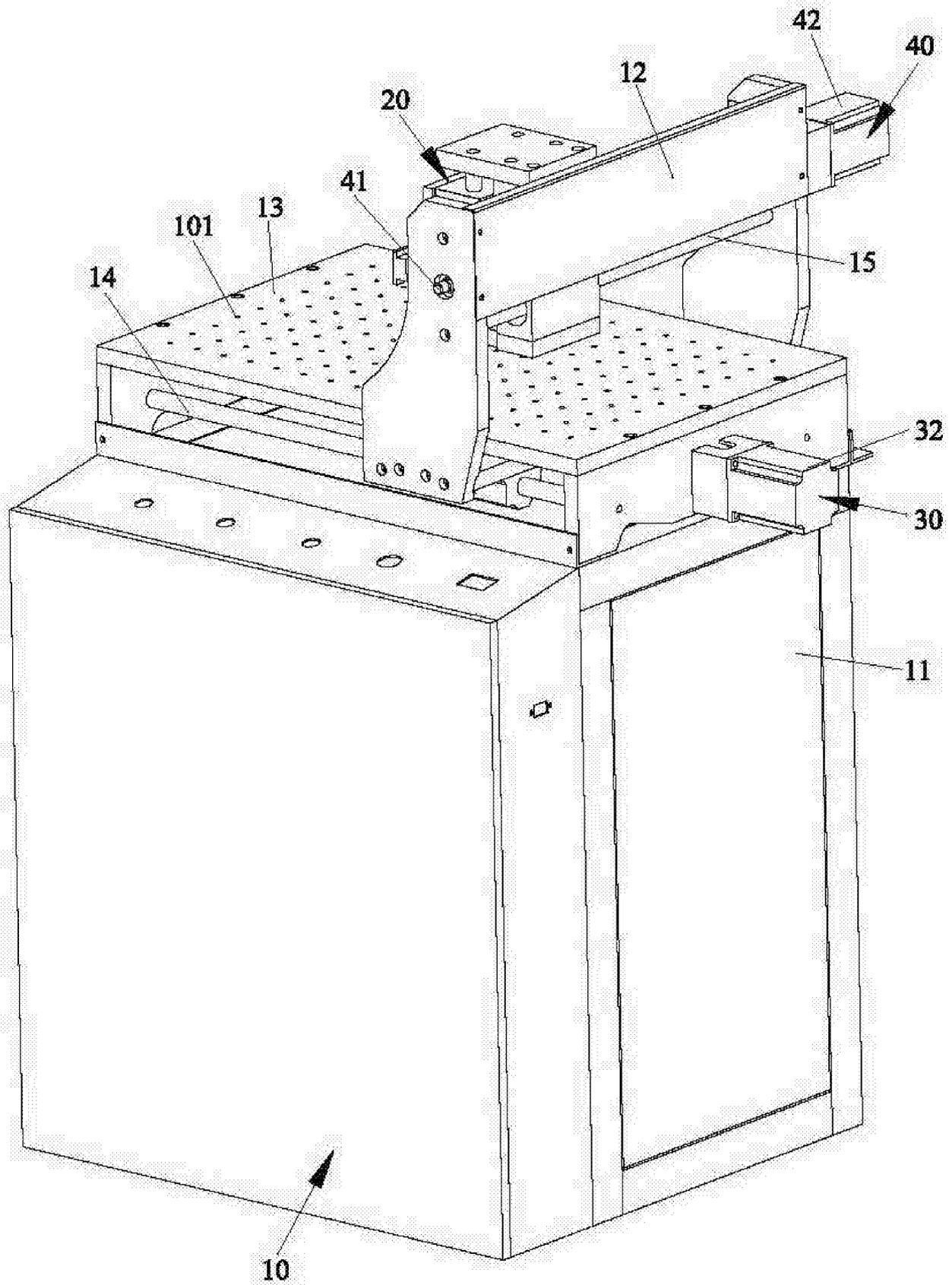


图 1

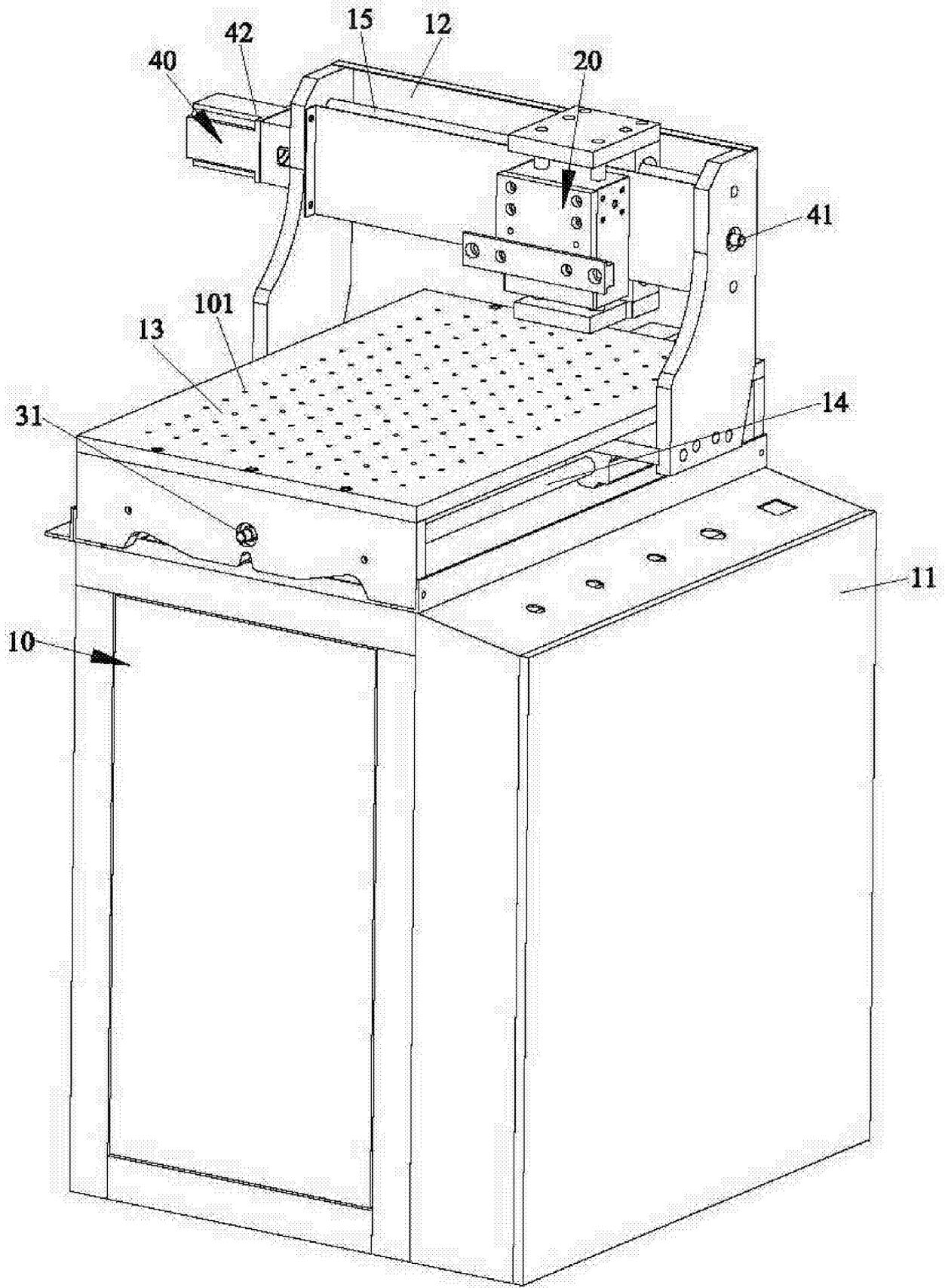


图 2