



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211566731 U

(45)授权公告日 2020.09.25

(21)申请号 201921424182.X

(22)申请日 2019.08.29

(73)专利权人 宁波钜亿新材料科技有限公司
地址 315500 浙江省宁波市奉化区滕头经
济园区四明路北

(72)发明人 胡育强

(74)专利代理机构 宁波浙成知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 33268
代理人 王方华

(51)Int.Cl.

B29C 45/17(2006.01)

B29C 45/74(2006.01)

B29C 45/47(2006.01)

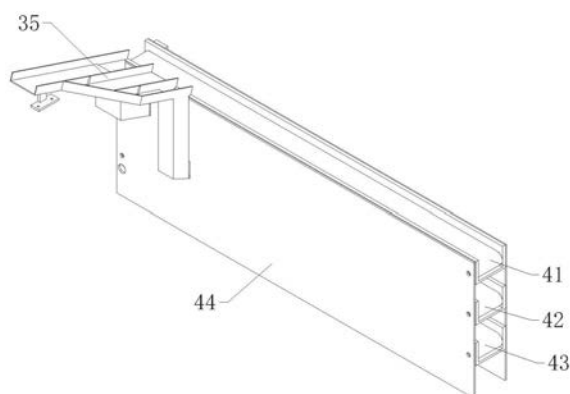
权利要求书1页 说明书6页 附图7页

(54)实用新型名称

一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构

(57)摘要

本实用新型涉及注塑领域,具体涉及一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构,包括一个多层传送组件和一个分选组件,分选组件由一个卸料滑道和两个条形闸板组成,卸料滑道上并排设置有第一滑道、第二滑道和第三滑道,多层传送组件由第一传送带、第二传送带、第三传送带和两个侧板组成,第一传送带、第二传送带和第三传送带三者呈上下间隔设置于两个侧板之间,第一滑道和第三滑道的下端分别延伸至第二传送带和第三传送带的始端上方,本实用新型的一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构,通过分选机构将不同的产品送往不同的传送带,再有这些传送带分别输送至相对应的后续工序加工处,极大的提高了生产效率,同时有效的减少了人工成本。



1. 一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构,其特征在于,包括一个多层传送组件和一个分选组件,分选组件由一个卸料滑道(35)和两个条形闸板(36)组成,卸料滑道(35)上并排设置有第一滑道(38)、第二滑道(39)和第三滑道(40),两个条形闸板(36)分别能够转动的设置于第一滑道(38)与第二滑道(39)之间,第二滑道(39)与第三滑道(40)之间,条形闸板(36)的一端与卸料滑道(35)铰接,多层传送组件由第一传送带(41)、第二传送带(42)、第三传送带(43)和两个侧板(44)组成,第一传送带(41)、第二传送带(42)和第三传送带(43)三者呈上下间隔设置于两个侧板(44)之间,第一滑道(38)和第三滑道(40)的下端分别延伸至第二传送带(42)和第三传送带(43)的始端上方。

2. 根据权利要求1所述的一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构,其特征在于,第一滑道(38)、第二滑道(39)和第三滑道(40)的长度逐级递减,第一滑道(38)和第二滑道(39)之间设有第一隔板(45),第二滑道(39)和第三滑道(40)之间设有第二隔板(46),第一隔板(45)和第二隔板(46)的下端均与卸料滑道(35)的下端齐平,第二滑道(39)和第三滑道(40)的上端共同设有一个上挡条(47),条形闸板(36)设置于第一隔板(45)或第二隔板(46)与上挡条(47)之间。

3. 根据权利要求2所述的一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构,其特征在于,卸料滑道(35)的底部固定设置有两个长轴气缸(48),每个长轴气缸(48)的输出轴均倾斜朝向卸料滑道(35)的上端设置,每个条形闸板(36)远离上挡条(47)的一端底部均设有一根转轴(49),转轴(49)垂直于卸料滑道(35)所在平面并且向下穿过卸料滑道(35),每个转轴(49)的下端均固定连接有一个翘杆(50),翘杆(50)与对应的条形闸板(36)之间成锐角连接,翘杆(50)上设有与自身长度方向相同的条形通孔(51),每个长轴气缸(48)的输出轴端部均固定连接有一个凸轴(52),凸轴(52)与对应的翘杆(50)上的条形通孔(51)滑动连接,长轴气缸(48)的缸体通过连接座(53)设置于卸料滑道(35)的底部。

4. 根据权利要求3所述的一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构,其特征在于,第一传送带(41)、第二传送带(42)和第三传送带(43)均为无动力源的皮带传送带,其中一个侧板(44)的下端内侧壁上固定设置一个驱动电机(54),第一传送带(41)、第二传送带(42)、第三传送带(43)的同一端和驱动电机(54)的输出轴上均设有一个双排同步轮(55),相邻两个双排同步轮(55)之间均通过同步带(56)连接。

5. 根据权利要求4所述的一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构,其特征在于,第一滑道(38)的下端设有向下延伸的第一落料仓(57),与之靠近的一个侧板(44)上开设有一个第一矩形孔(58),第一矩形孔(58)位于第一传送带(41)你与第二传送带(42)之间。

6. 根据权利要求5所述的一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构,其特征在于,第三滑道(40)的下端设有向下延伸的第二落料仓(59),与之靠近的一个侧板(44)上开设有一个第二矩形孔(60),第二矩形孔(60)位于第二传送带(42)与第三传送带(43)之间。

一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑领域,具体涉及一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构。

背景技术

[0002] 注塑是一种工业产品生产造型的方法。产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑。注塑还可分注塑成型模压法和压铸法。

[0003] 注射成型机(简称注射机或注塑机)是将热塑性塑料或热固性料利用塑料成型模具制成各种形状的塑料制品的主要成型设备,注射成型是通过注塑机和模具来实现的。

[0004] 塑料注塑:塑料注塑是塑料制品的一种方法,将熔融的塑料利用压力注进塑料制品模具中,冷却成型得到想要各种塑料件。有专门用于进行注塑的机械注塑机。目前最常用的塑料是聚苯乙烯,目前越来越多的餐具开始使用聚乳酸为原料进行注塑。

[0005] 在传统注塑成型机上,当产品注塑完成后,模具开模后产品落入实现放置好的收集蓝中,效率低下,而车间每个工序都对应着相应的传送带,脱模后的产品由工人集中收集并送往下工序处,费时费力。

实用新型内容

[0006] 本实用新型的目的在于提供一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构。

[0007] 为达此目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0008] 提供一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构,包括一个多层传送组件和一个分选组件,分选组件由一个卸料滑道和两个条形闸板组成,卸料滑道上并排设置有第一滑道、第二滑道和第三滑道,两个条形闸板分别能够转动的设置于第一滑道与第二滑道之间,第二滑道与第三滑道之间,条形闸板的一端与卸料滑道铰接,多层传送组件由第一传送带、第二传送带、第三传送带和两个侧板组成,第一传送带、第二传送带和第三传送带三者呈上下间隔设置于两个侧板之间,第一滑道和第三滑道的下端分别延伸至第二传送带和第三传送带的始端上方。

[0009] 作为一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构的优选方案,第一滑道、第二滑道和第三滑道的长度逐级递减,第一滑道和第二滑道之间设有第一隔板,第二滑道和第三滑道之间设有第二隔板,第一隔板和第二隔板的下端均与卸料滑道的下端齐平,第二滑道和第三滑道的上端共同设有一个上挡条,条形闸板设置于第一隔板或第二隔板与上挡条之间。

[0010] 作为一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构的优选方案,卸料滑道的底部固定设置有两个长轴气缸,每个长轴气缸的输出轴均倾斜朝向卸料滑道的上端设置,每个条形闸板远离上挡条的一端底部均设有一根转轴,转轴垂直于卸料滑道所在平面并且向下穿过卸料滑道,每个转轴的下端均固定连接有一个翘杆,翘杆与对应的条形闸板之间成锐角连接,翘杆上设有与自身长度方向相同的条形通孔,每个长轴气缸的输出轴端部均固定连

接有一个凸轴,凸轴与对应的翘杆上的条形通孔滑动连接,长轴气缸的缸体通过连接座设置于卸料滑道的底部。

[0011] 作为一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构的优选方案,第一传送带、第二传送带和第三传送带均为无动力源的皮带传送带,其中一个侧板的下端内侧壁上固定设置一个驱动电机,第一传送带、第二传送带、第三传送带的同一端和驱动电机的输出轴上均设有一个双排同步轮,相邻两个双排同步轮之间均通过同步带连接。

[0012] 作为一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构的优选方案,第一滑道的下端设有向下延伸的第一落料仓,与之靠近的一个侧板上开设有一个第一矩形孔,第一矩形孔位于第一传送带与第二传送带之间。

[0013] 作为一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构的优选方案,第三滑道的下端设有向下延伸的第二落料仓,与之靠近的一个侧板上开设有一个第二矩形孔,第二矩形孔位于第二传送带与第三传送带之间。

[0014] 本实用新型的有益效果:本实用新型的一种聚乳酸塑料餐具成型机的出料收集机构,通过分选机构将不同的产品送往不同的传送带,再有这些传送带分别输送至相对应的后续工序加工处,极大的提高了生产效率,同时有效的减少了人工成本。

附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本实用新型实施例的技术方案,下面将对本实用新型实施例中所需要使用的附图作简单地介绍。显而易见地,下面所描述的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0016] 图1所示为本实用新型的立体结构示意图一。

[0017] 图2所示为本实用新型的立体结构示意图二。

[0018] 图3所示为图2中的A处放大示意图。

[0019] 图4所示为本实用新型的局部立体结构分解示意图。

[0020] 图5所示为图4中的B处放大示意图。

[0021] 图6所示为本实用新型的局部结构正视图。

[0022] 图7所示为图6中沿C-C线的平面剖视图。

[0023] 图8所示为本实用新型的局部结构俯视图。

[0024] 图9所示为图8中沿D-D线的平面剖视图。

[0025] 图10所示为下料收集机构的立体结构示意图一。

[0026] 图11所示为下料收集机构的立体结构示意图二。

[0027] 图12所示为下料收集机构的局部立体结构示意图一。

[0028] 图13所示为下料收集机构的局部立体结构示意图二。

[0029] 图14所示为下料收集机构的局部立体结构示意图三。

[0030] 图15所示为多层传送组件的平面剖视图。

[0031] 图中:机台1,开模气缸2,凹台3,矩形支撑板4,固定轴5,动模板6,定模板7,连杆机构8,送料机构9,支撑轴10,筒壳11,螺旋推料杆12,支撑台13,喷嘴14,加热器15,旋转电机16,避让孔17,料斗18,下料座19,进料孔20,安装孔21,柱型阀体22,手动阀芯23,连接杆24,

旋钮25,夹层26,螺旋加热管27,端盖28,传动轴29,连接台30,轴承31,支撑座32,限位螺母33,稳定杆34,卸料滑道35,条形闸板36,支撑腿37,第一滑道38,第二滑道39,第三滑道40,第一传送带41,第二传送带42,第三传送带43,侧板44,第一隔板45,第二隔板46,上挡条47,长轴气缸48,转轴49,翘杆50,条形通孔51,凸轴52,连接座53,驱动电机54,双排同步轮55,同步带56,第一落料仓57,第一矩形孔58,第二落料仓59,第二矩形孔60。

具体实施方式

[0032] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0033] 其中,附图仅用于示例性说明,表示的仅是示意图,而非实物图,不能理解为对本专利的限制;为了更好地说明本实用新型的实施例,附图某些部件会有省略、放大或缩小,并不代表实际产品的尺寸;对本领域技术人员来说,附图中某些公知结构及其说明可能省略是可以理解的。

[0034] 本实用新型实施例的附图中相同或相似的标号对应相同或相似的部件;在本实用新型的描述中,需要理解的是,若出现术语“上”、“下”、“左”、“右”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此附图中描述位置关系的用语仅用于示例性说明,不能理解为对本专利的限制,对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语的具体含义。

[0035] 在本实用新型的描述中,除非另有明确的规定和限定,若出现术语“连接”等指示部件之间的连接关系,该术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个部件内部的连通或两个部件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0036] 参照图1至图15所示的一种聚乳酸塑料餐具成型机,包括注塑成型机,注塑成型机由机台1、一个开模气缸2和两组模板组成,机台1的顶端中部设有一个下陷的凹台3,开模气缸2呈竖向设置于凹台3的顶部,机台1的顶部两端均固定设有竖向的矩形支撑板4,两个矩形支撑板4之间设有若干根横向的固定轴5,所有固定轴5均互相平行并且呈矩形分布,每个固定轴5的两端均分别与两个矩形支撑板4固定连接,两组模板均位于两个矩形支撑板4之间,两组模板关于开模气缸2对称,每组模板均由一个用于装载动模的动模板6和一个装载定模的定模板7组成,定模板7固定套设于四根固定轴5上,动模板6滑动套设于四根固定轴5上,动模板6位于定模板7与开模气缸2之间,并且动模板6位于凹台3的正上方,开模气缸2的输出轴上设置有带动两个动模板6相向移动的连杆机构8,机台1的顶部两端对称设置有两组送料机构9,两组送料机构9分别与两组模板一一对应,机台1的的两侧呈对称设置有两组下料收集机构。塑料餐具的注塑成型过程为,根据产品形状在模板上装好模具之后,通过送料机构9将颗粒状的聚乳酸原料熔融后,注入模具的型腔进行成型,成型后开模气缸2带动模板6开模,从而使成型的产品落下,以供下料收集机构进行产品收集,注塑成型机的开模部分为成熟的现有技术,开模气缸2通过连杆机构8带动两个动模板6想相互靠近,而定模板7不动,从而分离动模板6和定模板7实现开模,此处不再赘述。

[0037] 每组送料机构9均包括进料机构和挤料机构,矩形支撑板4和定模板7之间设置有

两根支撑轴10,两根支撑轴10均呈水平设置并且二者均与固定轴5平行,两个支撑轴10沿机台1的宽度方向间隔设置,挤料机构包括筒壳11、螺旋推料杆12和支撑台13,支撑台13呈水平状态设置并且其两端分别固定套设于两根支撑轴10上,筒壳11的一端设置有一个喷嘴14,螺旋推料杆12从筒壳11的另一端插入并朝着喷嘴14的方向延伸,筒壳11与螺旋推料杆12二者共轴线设置,筒壳11靠近喷嘴14的半段外壁上设有加热器15,筒壳11远离喷嘴14的半段侧壁内设有预热机构,矩形支撑板4的外侧固定设置有用以驱动螺旋推料杆12旋转的旋转电机16,定模板7上开设有用于避让喷嘴14的避让孔17,进料机构固定设置与支撑台13的顶部,加热器15的功率大于预热机构的功率。生产前先在模板上装好所需模具,并通过开模气缸2推动动模板6,从而使动模板6与定模板6合模,生产中将聚乳酸颗粒从进料机构倒入并进入挤料机构,聚乳酸颗粒在筒壳11的前半段进行预热并使之达到半熔融状态并随着螺旋推料杆12的转动逐渐前移至筒壳11的前半段,筒壳11前半段的加热器15对半熔融状态的聚乳酸原料进行高温加热,使之完全熔融并通过喷嘴14进入模具的型腔中进行注塑成型,螺旋推料杆12通过旋转电机16进行旋转,避让孔17与模具的型腔连通,加热器15的功率大于预热机构的功率,使得位于筒壳11前半段的聚乳酸原料相较于筒壳11后半段的聚乳酸原料来说,具有更大的流体阻力,从而随着螺旋推料杆12的旋转,筒壳11后半段的半熔融流体始终对前半段的完全熔融的流体具有一个向前的推力,从而能够更好的将完全熔融状态的聚乳酸原料注入模具中成型。

[0038] 挤料机构包括料斗18、手动阀和下料座19,下料座19固定设置于支撑台13的顶部,手动阀固定设置于下料座19的顶部,料斗18呈竖向固定设置与手动阀的顶部,手动阀、下料座19、支撑台13和筒壳11的侧壁上均设有依次连通的进料孔20。将颗粒状的聚乳酸原料从料斗18倒入,聚乳酸颗粒通过进料孔20最终进入筒壳11内,接着先进行预热至半熔融态,最后加热至完全熔融状态。

[0039] 支撑台13上设置有横向贯通的安装孔21,筒壳11远离喷嘴14的一端固定插设于安装孔21内,支撑台13上的进料孔20位于自身顶部并且与安装孔21连通,筒壳11侧壁上的进料孔20与支撑台13上的进料孔20共轴线设置,下料座19上的进料孔20呈竖向贯通设置,并且下料座19的底部设有向下延伸并与筒壳11内部连通的落料管,手动阀由柱型阀体22和手动阀芯23构成,柱型阀体22呈水平状态固定设置与下料座19的顶部,手动阀芯23转动插设于柱型阀体22内,柱型阀体22和手动阀芯23上的进料孔20均呈竖向贯通设置,料斗18固定设置于柱型阀体22的顶部,并且料斗18的底部出料端正对柱型阀体22的进料孔20,手动阀芯23为圆柱体结构并且其一端通过一个连接杆24设置有一个旋钮25,连接杆24的两端分别与手动阀芯23和旋钮25固定连接并且三者共轴线设置。当需要更换模具生产另一种产品而将设备停机时,通过旋钮25转动手动阀芯23,使手动阀芯23上的进料孔20与柱型阀体22上的进料孔20发生错位,从而使料斗18内的聚乳酸颗粒不再继续向下输送。

[0040] 筒壳11远离喷嘴14的半段侧壁上设有夹层26,预热机构为螺旋加热管27,螺旋加热管27设置于夹层26中,筒壳11远离喷嘴14的一端设有一个端盖28,端盖28固定闭合于夹层26的末端,螺旋推料杆12的远离喷嘴14的一端固定设置有一个传动轴29,传动轴29的端部与旋转电机16的输出端固定连接。通过螺旋加热管27对筒壳11内的聚乳酸颗粒进行加热并使其达到半熔融状态。

[0041] 支撑台13与矩形支撑板4之间还设有一个固定套设于两个支撑轴10上的连接台

30,连接台30的中部设有用于供传动轴29穿过的轴承31,连接台30的顶部固定设有一个支撑座32,支撑座32的顶部设有一个供连接杆24穿过的定位环,定位环的两侧均设有套设于连接杆24上的限位螺母33,限位螺母33与连接杆24螺纹连接,支撑台13的一侧固定设置有两个稳定杆34,两个稳定杆34的上端分别固定套设于对应的两个固定轴5上。轴承31保证了螺旋推料杆12能够通过传送轴而顺畅的转动,两个限位螺母33旋在定位环的两侧,避免了手动阀芯23在柱型阀体22内发生轴向移动。

[0042] 每组下料收集机构均包括一个多层传送组件和一个分选组件,分选组件由一个卸料滑道35和两个条形闸板36组成,卸料滑道35通过一个支撑腿37呈倾斜状态固定设置于凹台3的顶部,并且其上端位于其中一个模板的正下方,卸料滑道35上并排设置有第一滑道38、第二滑道39和第三滑道40,两个条形闸板36分别能够转动的设置于第一滑道38与第二滑道39之间,第二滑道39与第三滑道40之间,条形闸板36的一端与卸料滑道35铰接,多层传送组件由第一传送带41、第二传送带42、第三传送带43和两个侧板44组成,第一传送带41、第二传送带42和第三传送带43三者呈上下间隔设置于两个侧板44之间,第一滑道38和第三滑道40的下端分别延伸至第二传送带42和第三传送带43的始端上方。根据所生产产品的不同,设置有多个分别运往不同后续加工处的传送带,第一滑道38、第二滑道39和第三滑道40分别对应第一传送带41、第二传送带42和第三传送带43,脱模的产品向下落入第一滑道38中,通过条形闸板36的开合使产品滑入第二滑道39或者进一步滑入第三滑道40,从而实现将不同的产品送入指定的传送带中进行输送,条形闸板36的开合在更换模具时,通过设备的控制中心来控制。

[0043] 第一滑道38、第二滑道39和第三滑道40的长度逐级递减,第一滑道38和第二滑道39之间设有第一隔板45,第二滑道39和第三滑道40之间设有第二隔板46,第一隔板45和第二隔板46的下端均与卸料滑道35的下端齐平,第二滑道39和第三滑道40的上端共同设有一个上挡条47,条形闸板36设置于第一隔板45或第二隔板46与上挡条47之间。第一隔板45用于隔离第一滑道38和第二滑道39,第二隔板46用于隔离第二滑道39和第三滑道40。

[0044] 卸料滑道35的底部固定设置有两个长轴气缸48,每个长轴气缸48的输出轴均倾斜朝向卸料滑道35的上端设置,每个条形闸板36远离上挡条47的一端底部均设有一根转轴49,转轴49垂直于卸料滑道35所在平面并且向下穿过卸料滑道35,每个转轴49的下端均固定连接有一个翘杆50,翘杆50与对应的条形闸板36之间成锐角连接,翘杆50上设有与自身长度方向相同的条形通孔51,每个长轴气缸48的输出轴端部均固定连接有一个凸轴52,凸轴52与对应的翘杆50上的条形通孔51滑动连接,长轴气缸48的缸体通过连接座53设置于卸料滑道35的底部。条形闸板36的动作由长轴气缸48直接动作,长轴气缸48的输出轴收回时,凸轴52顺着条形通孔51滑动的过程中会使翘杆50带着条形闸板36转动,条形闸板36将绕着转轴49朝第一滑道38或者第二滑道39的内侧转动,从而将第一滑道38中的产品引至第二滑道39中,或者将第二滑道39中的产品引至第三滑道40中,反之长轴气缸48的输出轴伸出时,条形闸板36复位,第一滑道38与第二滑道39之间隔离,或者第二滑道39与第三滑道40之间隔离。

[0045] 第一传送带41、第二传送带42和第三传送带43均为无动力源的皮带传送带,其中一个侧板44的下端内侧壁上固定设置一个驱动电机54,第一传送带41、第二传送带42、第三传送带43的同一段和驱动电机54的输出轴上均设有一个双排同步轮55,相邻两个双排同步

轮55之间均通过同步带56连接。通过一个驱动电机54带动三个传送带同步运行,有效的节约了能源。

[0046] 第一滑道38的下端设有向下延伸的第一落料仓57,与之靠近的一个侧板44上开设有一个第一矩形孔58,第一矩形孔58位于第一传送带41你与第二传送带42之间,第三滑道40的下端设有向下延伸的第二落料仓59,与之靠近的一个侧板44上开设有一个第二矩形孔60,第二矩形孔60位于第二传送带42与第三传送带43之间。产品经过第一滑道38的末端后落入第一落料仓57,并通过第一矩形孔58落入第二传送带42,产品经过第二滑道39的末端后直接落入第一传送带41,产品经过第三滑道40的末端进入第二落料仓59,并通过第二矩形孔60进入第三传送带43。

[0047] 工作原理:生产中将聚乳酸颗粒从进料机构倒入并进入挤料机构,聚乳酸颗粒在筒壳11的前半段进行预热并使之达到半熔融状态并随着螺旋推料杆12的转动逐渐前移至筒壳11的前半段,筒壳11前半段的加热器15对半熔融状态的聚乳酸原料进行高温加热,使之完全熔融并通过喷嘴14进入模具的型腔中进行注塑成型,螺旋推料杆12通过旋转电机16进行旋转,避让孔17与模具的型腔连通,加热器15的功率大于预热机构的功率,使得位于筒壳11前半段的聚乳酸原料相较于筒壳11后半段的聚乳酸原料来说,具有更大的流体阻力,从而随着螺旋推料杆12的旋转,筒壳11后半段的半熔融流体始终对前半段的完全熔融的流体具有一个向前的推力,从而能够更好的将完全熔融状态的聚乳酸原料注入模具中成型,完成注塑成型后,根据所生产产品的不同,设置有多个分别运往不同后续加工处的传送带,第一滑道38、第二滑道39和第三滑道40分别对应第一传送带41、第二传送带42和第三传送带43,脱模的产品向下落入第一滑道38中,通过条形闸板36的开合使产品滑入第二滑道39或者进一步滑入第三滑道40,从而实现将不同的产品送入指定的传送带中进行输送,条形闸板36的开合在更换模具时,通过设备的控制中心来控制。

[0048] 需要声明的是,上述具体实施方式仅仅为本实用新型的较佳实施例及所运用技术原理。本领域技术人员应该明白,还可以对本实用新型做各种修改、等同替换、变化等等。但是,这些变换只要未背离本实用新型的精神,都应在本实用新型的保护范围之内。另外,本申请说明书和权利要求书所使用的一些术语并不是限制,仅仅是为了便于描述。

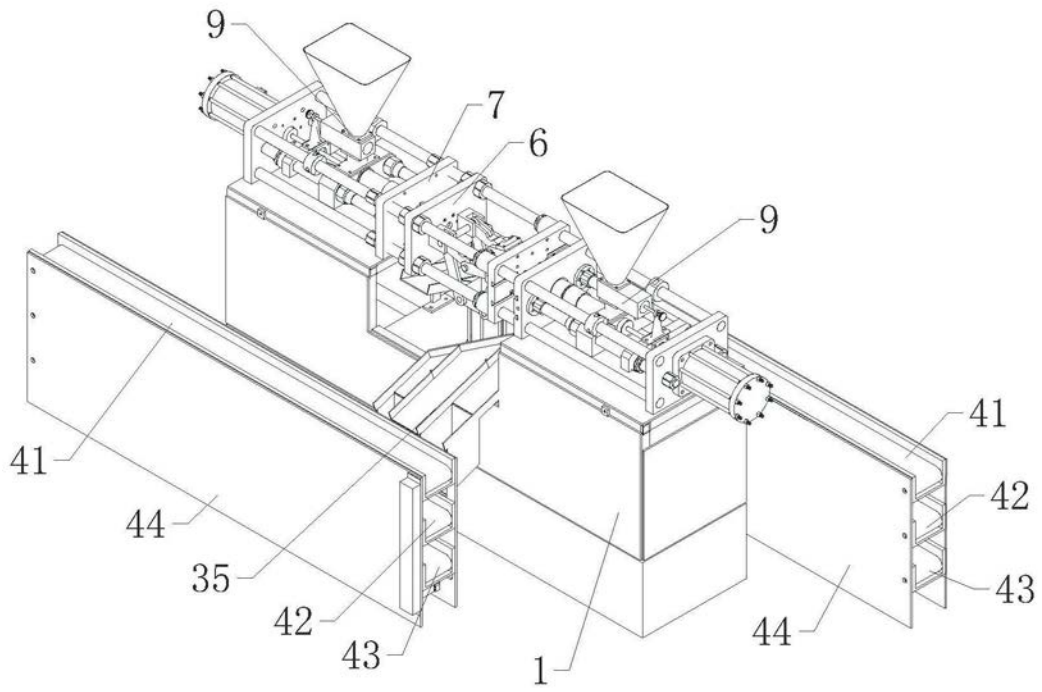


图1

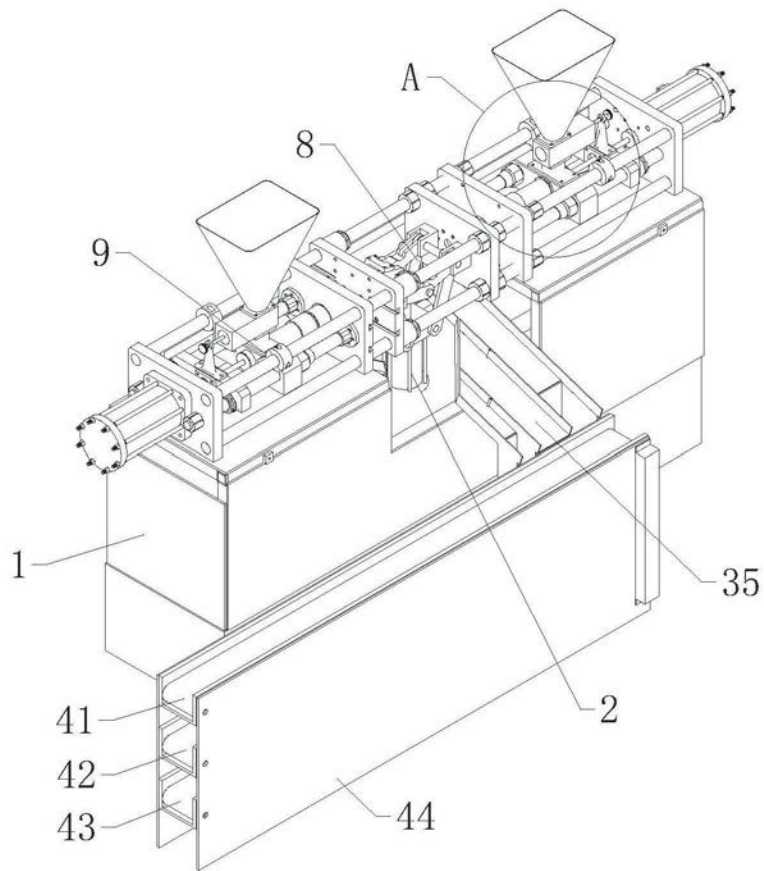


图2

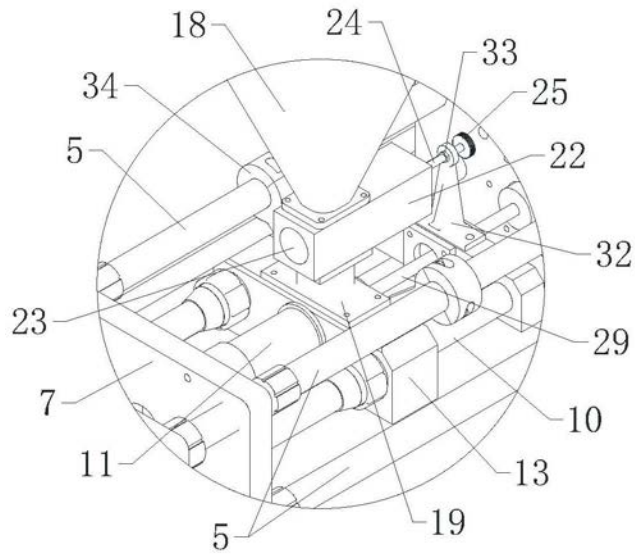


图3

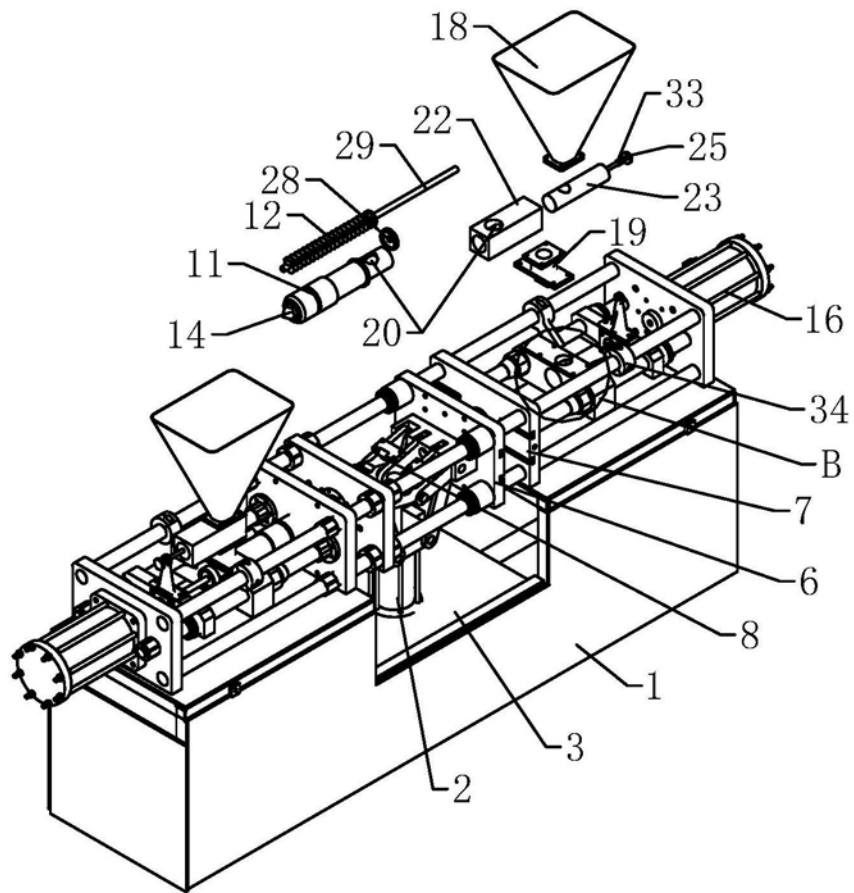


图4

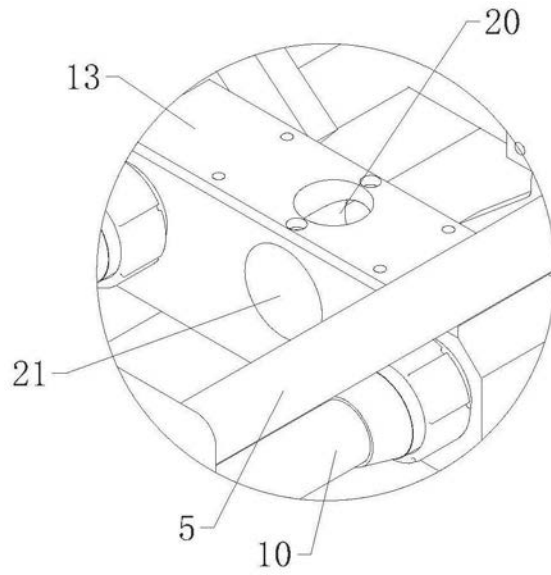


图5

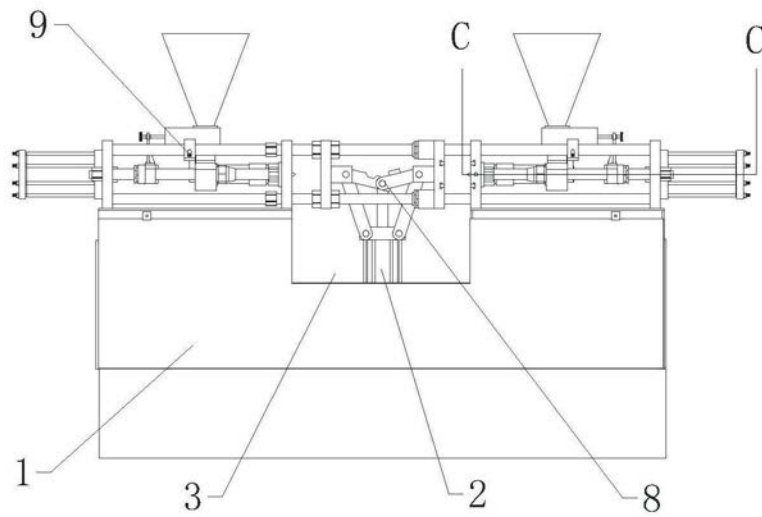


图6

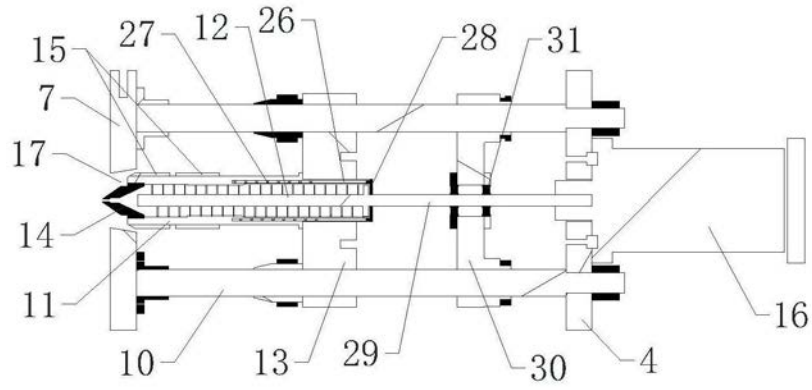


图7

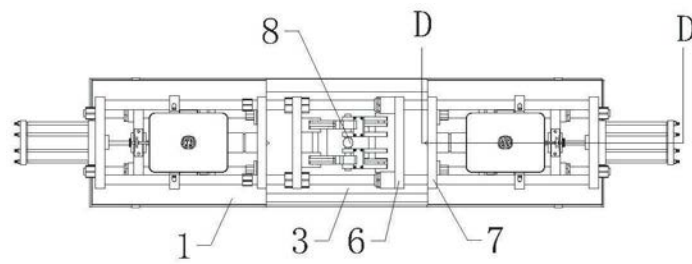


图8

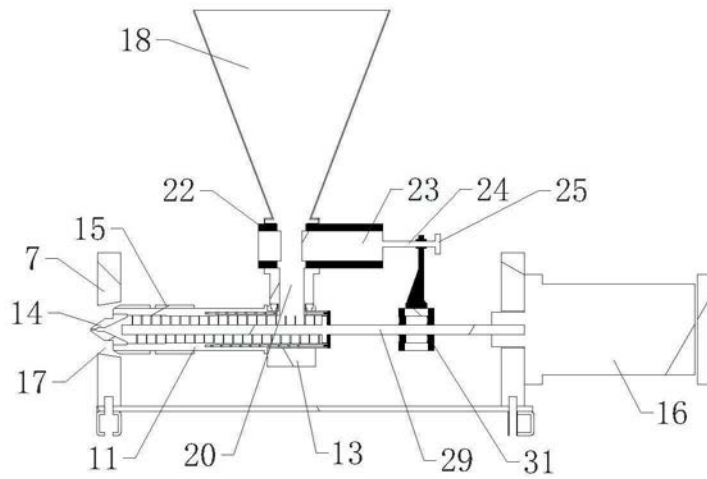


图9

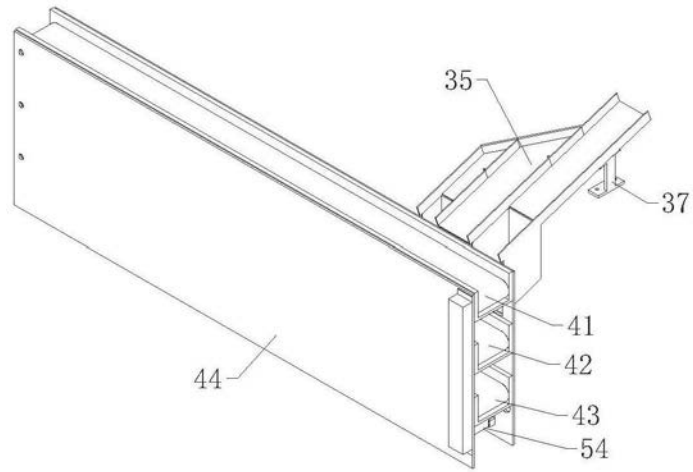


图10

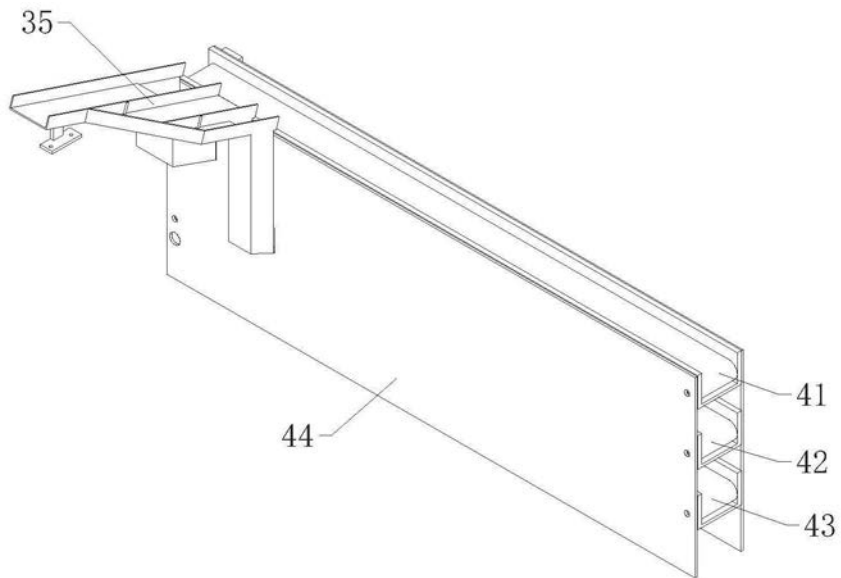


图11

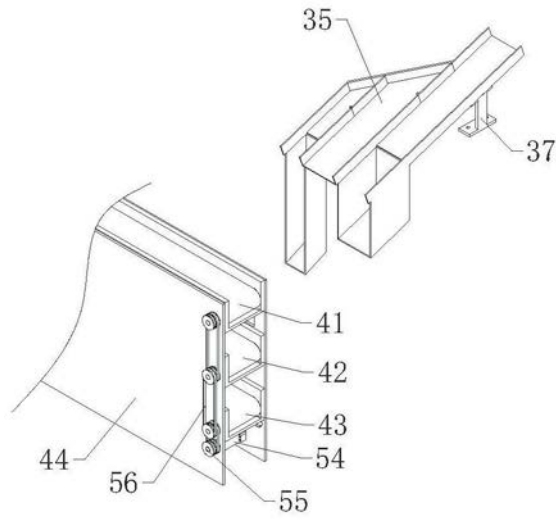


图12

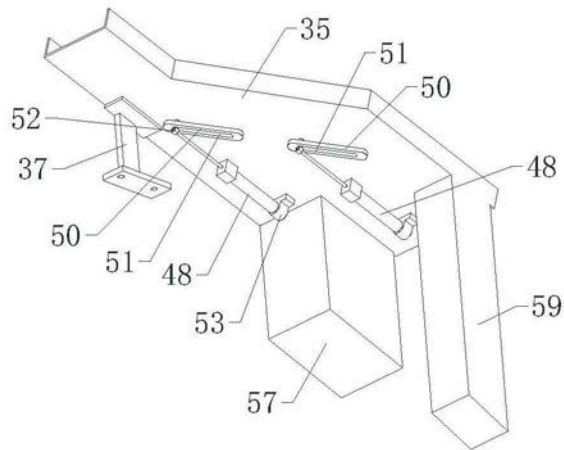


图13

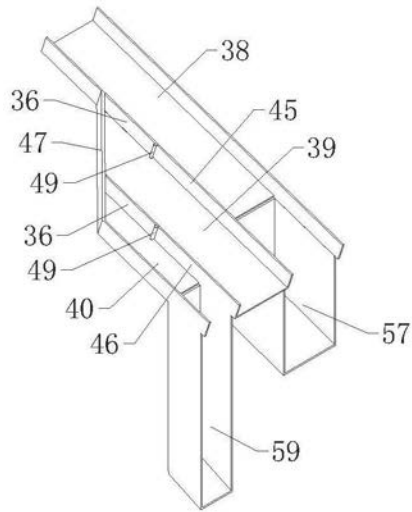


图14

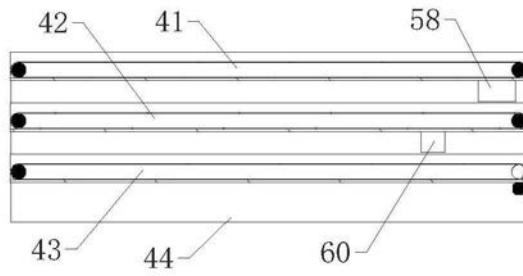


图15