



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207390375 U

(45)授权公告日 2018.05.22

(21)申请号 201721130318.7

(22)申请日 2017.09.05

(73)专利权人 福建豪锦化妆品有限公司

地址 363399 福建省漳州市云霄县莆美镇
阳下开发区

(72)发明人 方锦明

(74)专利代理机构 北京和信华成知识产权代理
事务所(普通合伙) 11390

代理人 胡剑辉

(51)Int.Cl.

B65G 47/52(2006.01)

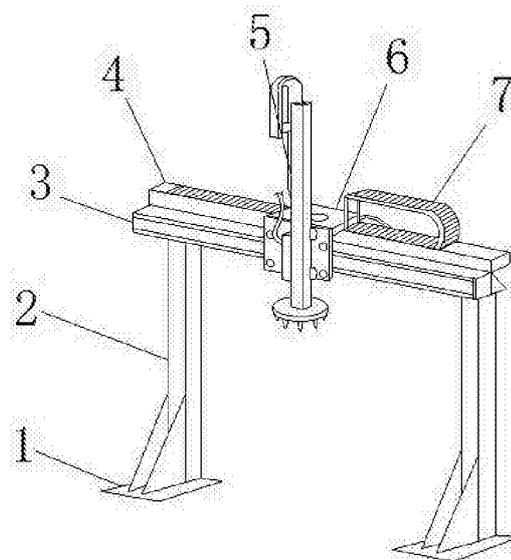
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构,其结构包括底座、立柱、导轨架、导轨、上料装置、移动座、拖链,导轨架底部设有两条立柱,导轨架和立柱采用过盈配合,导轨安装在导轨架表面上,导轨上设有拖链,导轨和拖链活动连接,拖链上设有移动座,拖链和移动座采用间隙配合,上料装置安装在移动座顶部上;本实用新型为了实现化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构能够根据对应的输送架的要求进行高低调节,导轨架上设有移动座,移动座通过拖链可以进行左右移动,移动座上设有机械臂,机械臂通过小拖链可以上下调节便于根据对应的输送架的要求进行高低调节,从而方便对应的输送架进行上料。



1. 一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构,其结构包括底座(1)、立柱(2)、导轨架(3)、导轨(4)、上料装置(5)、移动座(6)、拖链(7),所述的导轨架(3)底部设有两条立柱(2),所述的导轨架(3)和立柱(2)采用过盈配合,所述的导轨(4)安装在导轨架(3)表面上,所述的导轨(4)上设有拖链(7),所述的导轨(4)和拖链(7)活动连接,所述的拖链(7)上设有移动座(6),所述的拖链(7)和移动座(6)采用间隙配合,所述的上料装置(5)安装在移动座(6)顶部上,其特征在于:

所述的上料装置(5)由旋转盘(501)、伺服电机(502)、提升泵(503)、进料管(504)、小拖链(505)、机械臂(506)、下料嘴(507)组成,所述的旋转盘(501)安装在机械臂(506)底部,所述的机械臂(506)内部设有伺服电机(502),所述的机械臂(506)左侧上设有提升泵(503),所述的机械臂(506)和提升泵(503)采用过盈配合,所述的提升泵(503)上设有进料管(504),所述的提升泵(503)和进料管(504)螺纹连接,所述的机械臂(506)上设有小拖链(505),所述的机械臂(506)和小拖链(505)活动连接,所述的旋转盘(501)底部设有下料嘴(507),所述的旋转盘(501)和下料嘴(507)采用间隙配合,所述的机械臂(506)和移动座(6)采用过盈配合。

2. 根据权利要求1所述的一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构,其特征在于:所述的底座(1)焊接在立柱(2)底部。

3. 根据权利要求1所述的一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构,其特征在于:所述的底座(1)由两块直角三角形钢板相互平行且垂直固定在一块矩形钢板表面上组成的。

4. 根据权利要求1所述的一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构,其特征在于:所述的旋转盘(501)底部设有两个以上的下料嘴(507)。

5. 根据权利要求1所述的一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构,其特征在于:所述的下料嘴(507)和进料管(504)通过提升泵(503)连接。

一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构

技术领域

[0001] 本实用新型是一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构,属于化妆品加工设备技术领域。

背景技术

[0002] 现有的化妆品盒体在加工时需要将前一处加工完成后输送到另一处中,进行加工或检测,其一般需要将直接输送过来的化妆品盒体转换角度输送,而现在此过程只能通过人工将一处的化妆品盒体搬运到另一处输送架上输送,其效率低,效果差。

[0003] 现有技术公开了申请号为:CN201621437810.4的一种自动上料机构,包括机架,机架上方设置有传送通道,传送通道的中部设置有驱动机构,传送通道的出料端设置有压紧定位机构,压紧定位机构和传送通道之间还设置有导轮,导轮通过固定座固设在机架上;所述驱动机构包括上压轮和下驱动轮,上压轮通过驱动部件驱动并进行上下活动,下驱动轮在电机的驱动下相对转动;所述压紧定位机构包括下座和上座,下座固设在机架上,上座相对下座进行上下活动,该现有技术提供一种结构简单且稳定,上料精度高的自动上料机构,但是现有技术在进行时不能根据对应的输送架的要求进行高低调节,从而方便对应的输送架进行上料。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本实用新型目的是提供一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构,以解决在进行时不能根据对应的输送架的要求进行高低调节,从而方便对应的输送架进行上料的问题。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型是通过如下的技术方案来实现:一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构,其结构包括底座、立柱、导轨架、导轨、上料装置、移动座、拖链,所述的导轨架底部设有两条立柱,所述的导轨架和立柱采用过盈配合,所述的导轨安装在导轨架表面上,所述的导轨上设有拖链,所述的导轨和拖链活动连接,所述的拖链上设有移动座,所述的拖链和移动座采用间隙配合,所述的上料装置安装在移动座顶部上;

[0006] 所述的上料装置由旋转盘、伺服电机、提升泵、进料管、小拖链、机械臂、下料嘴组成,所述的旋转盘安装在机械臂底部,所述的机械臂内部设有伺服电机,所述的机械臂左侧上设有提升泵,所述的机械臂和提升泵采用过盈配合,所述的提升泵上设有进料管,所述的提升泵和进料管螺纹连接,所述的机械臂上设有小拖链,所述的机械臂和小拖链活动连接,所述的旋转盘底部设有下料嘴,所述的旋转盘和下料嘴采用间隙配合,所述的机械臂和移动座采用过盈配合。

[0007] 进一步地,所述的底座焊接在立柱底部。

[0008] 进一步地,所述的底座由两块直角三角形钢板相互平行且垂直固定在一块矩形钢板表面上组成的。

[0009] 进一步地,所述的旋转盘底部设有两个以上的下料嘴。

[0010] 进一步地,所述的下料嘴和进料管通过提升泵连接。

[0011] 进一步地,所述的立柱采用铝合金材质制作,防腐防锈。

[0012] 进一步地,所述的机械臂上设有电源线。

[0013] 本实用新型的有益效果:为了实现化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构能够根据对应的输送架的要求进行高低调节,导轨架上设有移动座,移动座通过拖链可以进行左右移动,移动座上设有机械臂,机械臂通过小拖链可以上下调节便于根据对应的输送架的要求进行高低调节,从而方便对应的输送架进行上料。

附图说明

[0014] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述,本实用新型的其它特征、目的和优点将会变得更明显:

[0015] 图1为本实用新型一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构的结构示意图。

[0016] 图2为本实用新型一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构上料装置的结构示意图。

[0017] 图中:底座-1、立柱-2、导轨架-3、导轨-4、上料装置-5、移动座-6、拖链-7、旋转盘-501、伺服电机-502、提升泵-503、进料管-504、小拖链-505、机械臂-506、下料嘴-507。

具体实施方式

[0018] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0019] 请参阅图1、图2,本实用新型提供一种化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构:其结构包括底座1、立柱2、导轨架3、导轨4、上料装置5、移动座6、拖链7,所述的导轨架3底部设有两条立柱2,所述的导轨架3和立柱2采用过盈配合,所述的导轨4安装在导轨架3表面上,所述的导轨4上设有拖链7,所述的导轨4和拖链7活动连接,所述的拖链7上设有移动座6,所述的拖链7和移动座6采用间隙配合,所述的上料装置5安装在移动座6顶部上,所述的上料装置5由旋转盘501、伺服电机502、提升泵503、进料管504、小拖链505、机械臂506、下料嘴507组成,所述的旋转盘501安装在机械臂506底部,所述的机械臂506内部设有伺服电机502,所述的机械臂506左侧上设有提升泵503,所述的机械臂506和提升泵503采用过盈配合,所述的提升泵503上设有进料管504,所述的提升泵503和进料管504螺纹连接,所述的机械臂506上设有小拖链505,所述的机械臂506和小拖链505活动连接,所述的旋转盘501底部设有下料嘴507,所述的旋转盘501和下料嘴507采用间隙配合,所述的机械臂506和移动座6采用过盈配合,所述的底座1焊接在立柱2底部,所述的底座1由两块直角三角形钢板相互平行且垂直固定在一块矩形钢板表面上组成的,所述的旋转盘501底部设有两个以上的下料嘴507,所述的下料嘴507和进料管504通过提升泵503连接,所述的立柱2采用铝合金材质制作,防腐防锈,所述的机械臂506上设有电源线。

[0020] 本实用新型所述的提升泵503提升泵是根据IS型离心泵与立式泵的独特结构组合设计,并严格按照国际标准ISO2858和最新的国家管道离心泵标准JB/T53058-93进行设计制造的高效节能产品。该泵采用国内先进水力模型优化设计而成。同时根据使用温度、介质等不同在ISW型基础上派生出热水泵、高温泵、化工泵、油泵等,是目前国家标准定型推广产

品。

[0021] 当使用者想使用本实用新型的时候将机械臂506上的电源线通上电能,提升泵503通过进料管504对液体物料进行提升,使液体物料可以通过旋转盘501下的下料嘴507进行放料,加快了上料速度,移动座6通过拖链7可以进行左右移动,移动座6上设有机械臂506,机械臂506通过小拖链505可以上下调节便于根据对应的输送架的要求进行高低调节,从而方便对应的输送架进行上料。

[0022] 本实用新型的底座1、立柱2、导轨架3、导轨4、上料装置5、移动座6、拖链7、旋转盘501、伺服电机502、提升泵503、进料管504、小拖链505、机械臂506、下料嘴507,部件均为通用标准件或本领域技术人员知晓的部件,其结构和原理都为本技术人员均可通过技术手册得知或通过常规实验方法获知,本实用新型解决的问题是在进行时不能根据对应的输送架的要求进行高低调节,从而方便对应的输送架进行上料,本实用新型通过上述部件的互相组合,为了实现化妆品加工输送用自动上料提升旋转机构能够根据对应的输送架的要求进行高低调节,导轨架3上设有移动座6,移动座6通过拖链7可以进行左右移动,移动座6上设有机械臂506,机械臂506通过小拖链505可以上下调节便于根据对应的输送架的要求进行高低调节,从而方便对应的输送架进行上料,具体如下所述:

[0023] 所述的旋转盘501安装在机械臂506底部,所述的机械臂506内部设有伺服电机502,所述的机械臂506左侧上设有提升泵503,所述的机械臂506和提升泵503采用过盈配合,所述的提升泵503上设有进料管504,所述的提升泵503和进料管504螺纹连接,所述的机械臂506上设有小拖链505,所述的机械臂506和小拖链505活动连接,所述的旋转盘501底部设有下料嘴507,所述的旋转盘501和下料嘴507采用间隙配合,所述的机械臂506和移动座6采用过盈配合。

[0024] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点,对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0025] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

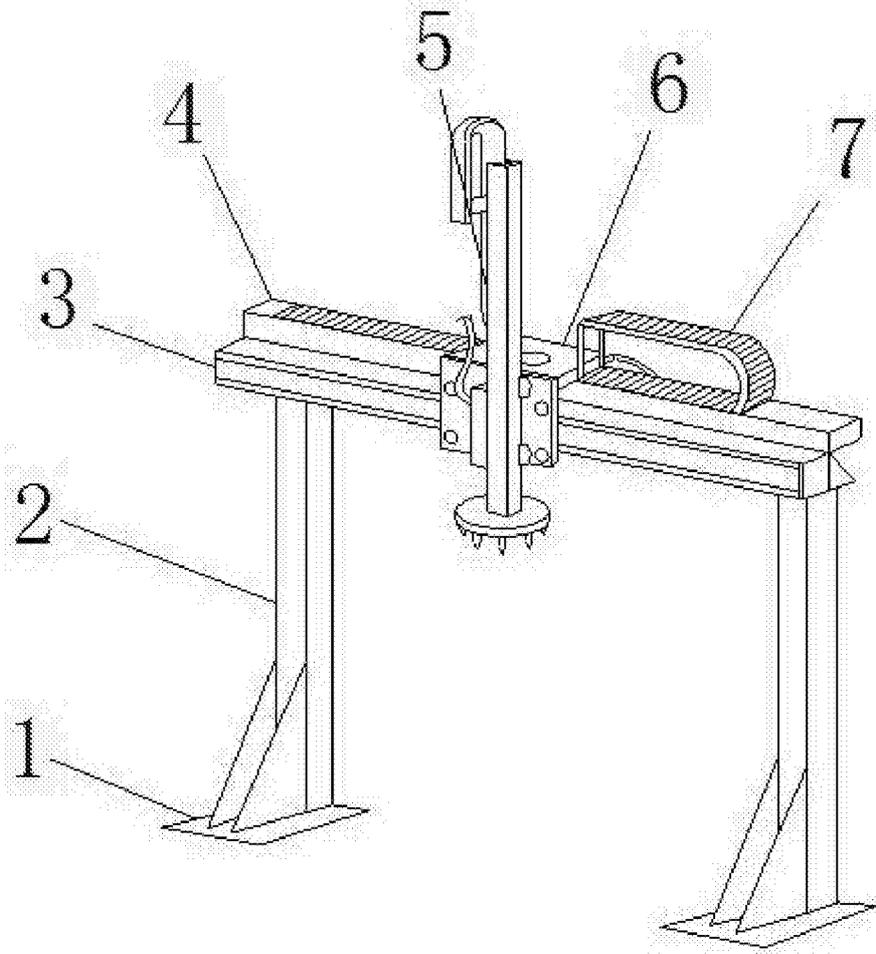


图1

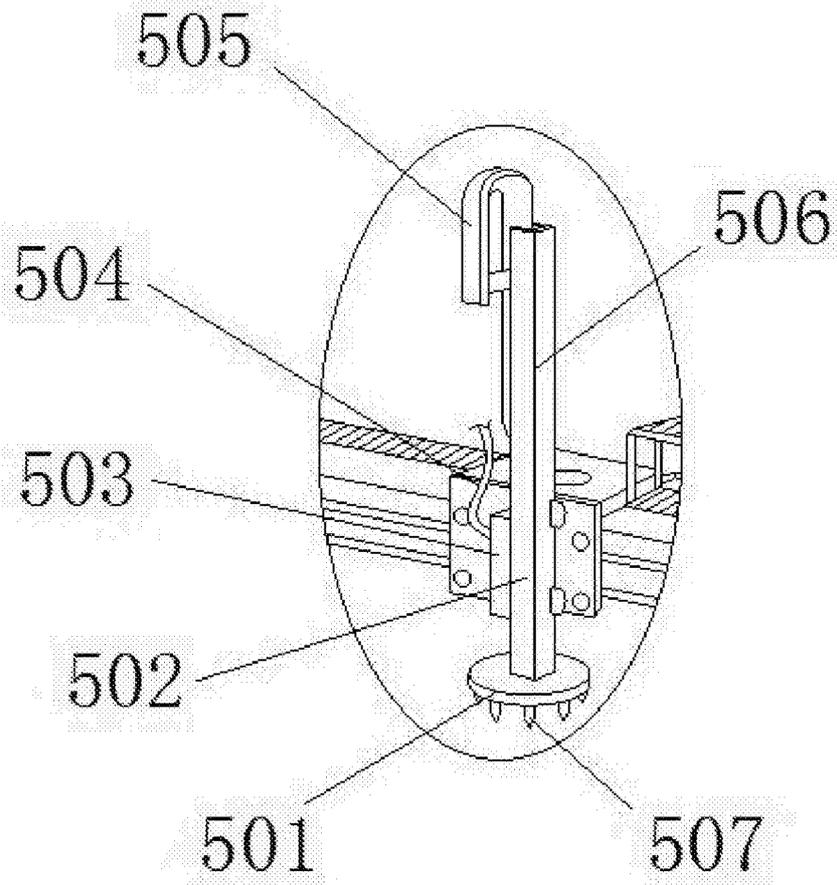


图2