

深圳化妆品脱模机厂家报价

生成日期: 2025-10-24

化妆品类一口红类产品加工而设计的辅助脱模设备,利用气压结构的方式,先将模具脱上模,再将口红膏体由模具吹入口红壳内完成加工程序,并且可运用于硅胶式口红的生产.操作使用介面的设计,也顾及便利性及安全性的考虑下,作比较好化的设计,系统导入时程短,能提高产能及增加工作效率,符合加工作的各项需求.产品特点脱模采用伺服马达精确定位以保证口红成品品质;本机可同时适用12孔普通侧吹模具气吹脱模及半自动硅胶模具真空脱模;本机使用人机界面控制,方便机器的参数设置;本机配合我司口红充填机、冷冻机、旋壳机使用,可形成自动灌装流水式作业;本机采用气压式的驱动方式,运用空气源可算是较为经济的方式,且对于日后的清理与保养.标准规格1. 外观尺寸:1580mm*980mm*1820mm. 电源:AC220V/单相/50HZ. 气压需求:6KG/CM2以上. 产能:4模/分钟. 操作人数:1人.。自动脱模机为化妆品类一口红类产品加工而设计的辅助脱模设备,利用气压结构的方式。深圳化妆品脱模机厂家报价

包括针架1、设于针架1底面的若干扎针2、及位于若干扎针2下方的针扎导向板3；所述针扎导向板3设有与若干扎针2一一对应的若干导向孔31。针架1与针扎驱动机构5驱动连接，基于此，针扎驱动机构5可以通过驱动针架1，带动若干扎针2在针扎导向板3的若干导向孔31中做上下往复运动，实现扎针2向下运动以扎入针扎导向板3下方的产品，或向上运动以脱离产品。由于针架1相对于针扎导向板3上下运动，为防止针架1发生运动偏移，在一实施例中，针扎导向板3顶面竖直设置有导向柱32，针架1通过一套设于导向柱32的套筒11活动设置于针扎导向板3上方；其中，导向柱32顶端设有限位部，以使套筒11在导向柱32运动时不会脱离导向柱32。通过导向柱32和套筒11设置，针架1始终与针扎导向板3正对，有效防止因针架1偏移所导致的扎针2受到针扎导向板3的挤压，而变形、损坏或移位，并有利于保证脱模效果、提高脱模效率；另外，有利于针架1与针扎导向板3的一体安装。在一实施例中，为增强针架1运动的稳定性，所述针扎导向板3可以设有两个以上的导向柱32，相应的，所述针架1设有的套筒11的数量与导向柱32的数量相同。在一实施例中，针架1可以为矩形板，也可以为与烤盘6形状一致的板，基于此。惠州节能脱模机出厂价日常保养须知气动方式驱动的设备,因以空气源为动力,因此为使设备的妥善率达到比较好。

主要于所述充填部2枢组的所述基座6上设有一动力机构7，如步进马达、伺服马达等，所述动力机构7的出力轴连结所述充填部2的枢组部位，以能通过设定而让所述动力机构7对应带动所述充填部2倾斜一角度，而因所述活动座3与所述充填部2采用相对活动位移的方式连结组装，因此，所述活动座3与所述充填部2一同旋转倾斜一角度；相对地，当所述模座4对应置放于所述活动座3上并受所述磁性件31吸附定位之后，其包覆于所述出料管21外部的加热装置A退开(如图4~图5所示)，此时，利用动力机构7对应带动所述充填部2与所述活动座3旋转一倾斜角度(如图6所示)，于旋转过程中，所述活动座3同时相对所述充填部2位移，让所述出料管21嵌入所述模座4的模穴41中，之后，让所述充填部2注入料液于所述模穴41里(如图7所示)，而注料过程中，所述动力机构7带动所述活动座3与所述充填部2随注料容积慢慢复位，且所述活动座3同时相对所述充填部2位移，让所述出料管21慢慢离开所述模座4的模穴，以让料液能通过倾斜状态而由模穴41壁往下面流入充填，可充分让模穴41内的空气顺利往外排出。

自动脱模机为化妆品类一口红类产品加工而设计的辅助脱模设备,利用气压结构的方式,先将模具脱上模,再将口红膏体由模具吹入口红壳内完成加工程序,并且可运用于硅胶式口红的生产.操作使用介面的设计,也顾及便利性及安全性的考虑下,作比较好化的设计,系统导入时程短,能提高产能及增加工作效率,符合加工作的各项需

求. 产品特点脱模采用伺服马达精确定位以保证口红成品品质;本机可同时适用12孔普通侧吹模具气吹脱模及半自动硅胶模具真空脱模;本机使用人机界面控制, 方便机器的参数设置;本机配合我司口红充填机、冷冻机、旋壳机使用, 可形成自动灌装流水式作业;本机采用气压式的驱动方式, 运用空气源可算是较为经济的方式, 且对于日后的清理与保养. 标准规格1. 外观尺寸:**1580mm*980mm*1820mm**. 电源:**AC220V/单相/50HZ**. 气压需求:**6KG/CM2**以上. 产能:**4模/分钟**. 操作人数:**1人**. 。请于每日使用完后, 将机台本体的灰尘清理干净。

本实用新型的目的在于提供一种脱模机针扎结构及应用该结构的脱模机, 具有结构简单、脱膜效果好、容易检修和保养等优点。为实现上述目的, 本实用新型采用的技术方案是: 一种脱模机针扎结构, 包括针架、设于针架底面的若干扎针、及位于若干扎针下方的针扎导向板; 针扎导向板设有与若干扎针一一对应的若干导向孔; 针架与脱模机的针扎驱动机构驱动连接, 并可由针扎驱动机构驱动而带动各扎针沿对应的导向孔做往复运动, 以伸出至导向孔下方或从导向孔下方上升至导向孔上方。本方案通过脱模机的针扎驱动机构驱动针架, 而针架带动若干扎针沿对应的导向孔往复运动使得扎入产品或与产品分离, 解决了相关技术中多个驱动气缸驱动而造成的制造成本高、耗能高、检修保养困难等问题, 有利于节约能耗、降低成本、降低设备检修保养难度, 还有利于设备的操作和控制; 另外, 通过若干扎针与产品接触可以增强扎针与产品之间的接触, 有利于增强脱模稳定性、提高脱模效率。可选的, 各扎针为弧形结构的扎针, 各导向孔为与其对应的扎针弧向相同的弧形孔。此处通过弧形的扎针以及弧形的导向孔, 使得扎针弯曲扎入产品, 有利于增大扎针与产品的接触面积, 进而增大扎针作用于产品的支撑力和摩擦力。自动脱模机为化妆品类一口红类产品加工而设计。惠州节能脱模机出厂价

根据不同模具高度调节升降距离到适合脱模的比较好位置。深圳化妆品脱模机厂家报价

用途:①用于充填各式各样的化妆品, 适用各种不同高低黏度的原料, 方便于输送带或转盘搭配自动化使用②**TL-20L-01**单孔口红充填机, 是应用齿轮式充填系统, 其应用范围相当广, 且富变化性, 可从低调度至高调度之液态原料皆可使用, 且充填量不限. 亦可搭配转盘或输送带自动化使用特点:1. 具有机身升降2. 具有自动记数功能3. 采用人机界面操作4. 充填速度可自动调节, 3种充填方式5. 操作简易, 移动方便7. 料桶高度可以调整8. 原料回流设计, 可防止金葱、珍珠粉的原料沉淀, 使原料能更均匀充填9. 充填量可由注料时间及注料马达速度控制调整10. 具有双重使用功能, 在单机使用时, 以微动开关启动充填; 或多机搭配连线使用, 即可充填多色产品。深圳化妆品脱模机厂家报价