

湖北正规口红模具出厂价

生成日期: 2025-10-30

安装板中部转动式设置有第二连杆; 搅拌杆, 第二连杆另一端转动式连接有搅拌杆, 搅拌杆位于加热桶内, 搅拌杆上部与一连杆另一端转动式连接; 第二轴承座, 安装座上设置有第二轴承座, 第二轴承座上设置有第二转轴; 一皮带传送机构, 第二转轴与一转轴之间设置有一皮带传送机构; 一锥齿轮, 第二转轴与第二转动轴上均设置有一锥齿轮, 两一锥齿轮相互啮合。作为上述方案的改进, 还包括: 第三转动轴, 底座靠近一转动轴和安装座位置设置有第三转动轴; 弧形卡盘, 第三转动轴上设置有摆动支杆和弧形卡盘, 摆动支杆在弧形卡盘下侧; 摆动支杆远离第三转动轴一侧设置有滑轴, 第三轴承座, 底座上靠近第二转动轴位置设置有第三轴承座; 第三转轴, 第三轴承座上设置有第三转轴; 四角棘盘, 一转动轴上设置有四角棘盘, 四角棘盘四个角位置均匀开有4个与滑轴配合的滑槽; 四角棘盘侧板呈弧形状并与弧形卡盘配合; 第二皮带传送机构, 第三转轴与一转轴之间设置有第二皮带传送机构; 第三转轴与第三转动轴均设置有第二锥齿轮, 两第二锥齿轮相互啮合。本发明具有以下优点: 本发明达到了能够快速加料、节省人工, 下料精细的效果。各种口红形状集锦, 欢迎您订购各种类型口红模具。湖北正规口红模具出厂价

降低失败的风险; 3、热流道系统优势: 原料**实用化, 降低二次料造成的损耗。节约材料, 降低加工周期, 提升生产能力。提升产品质量(工作压力, 商品的热应力减少)。增加模具使用寿命。不需预留流道位, 降低模具规格。好定浇口位热流道系统的缺陷: 维护保养要专职的技术工作人员。模具设计方案需要多次检测。模具整体成本高出普通模具很多。4、双色模具什么情况下要用到热流道在双色成型加工中, 热流道模具是运用加热装置使过流道内溶体一直不凝结的模具。因为它比传统式模具成型周期时间短, 并且更节省原材料, 因此热流道模具在当今社会各工业生产资本主义国家和地域均获得普遍的运用。在设计二次注塑的前模时, 为了防止前模擦伤一次曾经成型好的产品胶位, 可以设计局部避空。(特殊情况下, 前模仁不能避空, 比如双色尾灯, 因为产品是透明件, 如果避空, 产品成型二次时会使产品出现印痕, 经验验证避空都是有痕迹的。曾经一套模具降面三次, 印象深刻) 如果产品是PMMA包PMMA需要考虑模具抽真空, 因为PMMA胶料易脆, 开模一瞬间产品会有开裂的风险, 所以排气也是很关键的。湖北正规口红模具出厂价唇膏模具的使用方法简单, 方便易操作。

拔模斜度的设置可以方便顶针8顶出提手单体, 同时也能减少提手单体上的凸棱滑出凹槽时所需的力。拔模斜度为°, 避免由于拔模斜度过大导致提手单体侧壁壁厚过小。[0024]如图2、图3和图4所示, 所述凸模仁5上设有前列道6和与前列道6相交的第二流道组7, 前列道6位于凸模仁5轮廓方向设置, 第二流道组7连通凸模仁5的两个侧面。前列道6到凸模仁5两个侧面的距离基本相等, 第二流道组7合前列道6交叉。并且连通凸模仁5内外两个侧面。前列道6和第二流道组7的设置可以进一步加快熔融塑料的流动速度, 节省注塑时间, 同时也使熔融塑料分布更加均匀, 以降低提手单体存在气泡等缺陷的几率。同时流道内的熔融塑料在冷却后形成加强筋和肋板, 可以增强手柄的整体强度。[0025]如图3所示, 所述凸模仁5上设有用于形成提手单体连接柱的成型孔9, 顶针8处在成型孔9内。顶针8处在凸模仁5的成型孔9内, 注塑时圆孔内的空间被熔融塑料填满, 冷却后该处的提手单体厚度较大, 与提手单体的壁面接触面积较大, 顶针8处在成型孔9内可以避免顶针8顶出时对提手单体造成较大的变形, 有利于提高提手单体的质量。

上板6上方放置有盖板8, 盖板8上方中间固定有拉把手9, 通过将颜料填充到填料套管10内, 来对口红进行凝固, 通过将填料套管10一端插设在冷凌液3, 通过冷凌液3能够对填料套管10进行降温, 以此来加速填料套管10内的颜料进行凝固。盖板8两侧通过限位机构7与上板6上方两侧相连接, 限位机构7包括矩形孔72和插杆71, 矩形孔72开设在盖板8一侧, 插杆71固定在上板6一侧, 且插杆71一端插设在矩形孔72内, 矩形孔72上方放置有

限位板74，插杆71一端镶嵌有轴承73，轴承73另一端镶嵌在限位板74底部，限位板74底部固定有弹性垫75，弹性垫75能够让限位板74放置在盖板8上方更加的稳定，通过限位板74放置在矩形孔72上方，来对盖板8进行限位，需要取下盖板8时，只需要将限位板74旋转九十度，顺着矩形孔72拉出即可。以上所述，为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内。充填机系统操作程式简单，不需花费长时间教育训练。

上述下模的顶端开设有口红下模孔，上述下模的顶端且坐落于口红下模孔的一周开设有下模底端凹下去环，上述下模底端的上下两边均固定不动连接有功率牙。甄选的，上述下模的顶端且坐落于下模磁石扣的底端相对性应的部位固定不动连接有下模磁石扣。甄选的，上述下模的顶端且坐落于卡簧的底端相对性应的部位开设有卡簧孔。甄选的，上述下模的顶端且坐落于固定不动销孔的底端相对性应的部位开设有固定不动销沉孔。甄选的，上述下模底端突起环和下模底端凹下去环中间设立口红硅胶模。有利实际效果本实用新型出示了一种迅速简单的口红模具。与目前技术性对比具有下列有利实际效果：(1)、该迅速简单的口红模具，根据在上模的顶端开设有入料槽，入料槽的底端开设有口红下模孔，下模的顶端且坐落于入料槽的上下两边均开设有固定不动销孔，下模的底端且坐落于口红上模孔的底端均固定不动连接有下模底端突起环，下模的顶端开设有口红下模孔，下模的顶端且坐落于口红下模孔的一周开设有下模底端凹下去环，下模底端的上下两边均固定不动连接有功率牙，口红模具为铝材料，在确保产品品质的前提条件下。属口红模具优点：采用质量航空铝料，结实耐用，易于清洗不易磨损，出现小问题可维修。湖北正规口红模具出厂价

充填机具有气缸自动推模功能，操作更简便。湖北正规口红模具出厂价

安装板上端旋转式设置有第二转动轴；晃动杆，第二转动轴杜绝安装座一端设置有晃动杆，晃动杆另一端旋转式设置有一曲轴；第二曲轴，安装板中间旋转式设置有第二曲轴；拌和杆，第二曲轴另一端旋转式连接有拌和杆，拌和杆坐落于加温桶内，拌和杆上端与一曲轴另一端旋转式联接；第二轴承座，安装座上设置有第二轴承座，第二轴承座上设置有第二转轴；一传动带传输组织，第二转轴与一转轴中间设置有一传动带传输组织；一齿轮轴，第二转轴与第二转动轴上均设置有一齿轮轴，两一齿轮轴互相齿合。做为所述计划方案的改善，还包含：第三转动轴，基座挨近一转轴和安装座部位设置有第三转动轴；弧型液压卡盘，第三转动轴上设置有晃动支撑杆和弧型液压卡盘，晃动支撑杆在弧型液压卡盘下侧；晃动支撑杆杜绝第三转动轴一侧设置有滑轴，第三轴承座，基座上挨近第二转动轴部位设置有第三轴承座；第三转轴，第三轴承座上设置有第三转轴；四角棘盘，一转轴上设置有四角棘盘，四角棘盘四个角部位匀称开有4个与滑轴相互配合的滑轨；四角棘盘档板呈弧型状并与弧型液压卡盘相互配合；第二传动带传输组织。湖北正规口红模具出厂价