



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205499543 U

(45)授权公告日 2016.08.24

(21)申请号 201620308577.3

(22)申请日 2016.04.14

(73)专利权人 山东理工大学

地址 255086 山东省淄博市高新技术开发
区高创园A座313室

(72)发明人 潘广堂

(51)Int.Cl.

B65B 65/00(2006.01)

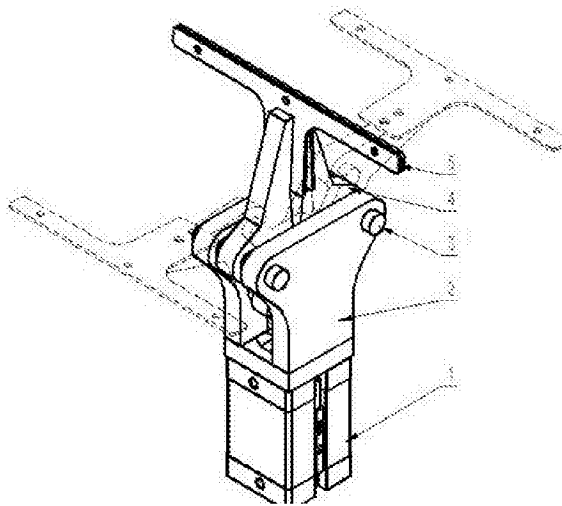
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种塑胶手套摘取夹爪

(57)摘要

本实用新型提供一种塑胶手套摘取夹爪,包括气缸,缸体上安装支座;缸杆前端安装铰座。其特征在于,支座上有两个孔,两个爪指穿过销轴安装在支座孔内;爪指和铰座通过连杆铰接;销轴和爪指之间穿有耐磨材质制成的轴套。其工作原理为:气缸伸出,夹爪打开;气缸缩回,夹爪合并。本实用新型产生的有益效果:结构简单,易维护、保养,可以高强度、高频率工作,特别适用于塑胶手套生产流水线日益提速的当今形势。



1.一种塑胶手套摘取夹爪,包括气缸,缸体上安装支座;缸杆前端安装铰座,其特征在于:所述的支座上有两个孔,两个爪指穿过销轴安装在支座孔内;爪指和铰座通过连杆铰接;所述的销轴和爪指之间穿有耐磨材质制成的轴套。

一种塑胶手套摘取夹爪

技术领域

[0001] 本实用新型属于塑胶手套包装机械领域,涉及一种码沓点数机。

背景技术

[0002] 现阶段塑胶手套生产线主要包括 PVC、丁腈、乳胶手套等。在2010年之前,塑胶手套生产速率约120~130只/分钟;2012年之后各个塑胶手套生产厂商陆续提高生产线运行速率至145只/分钟左右;今天,全球最大的塑胶手套制造厂商——马来西亚顶级手套(TOPGLOV)已经实现180只/分钟的生产速率。塑胶手套生产线运行速率越来越高,对塑胶手套包装设备的强度、寿命提出了更高的要求。

[0003] 目前,塑胶手套包装设备上使用的集成式气动夹爪是根据120只/分钟的生产速率设计研发的。这种集成式气动夹爪寿命短、强度低,已经远远不能满足塑胶手套高效的生产需求。且这种集成式气动夹爪一旦损坏,只能整体更换,维护费用高昂。

实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是:提供一种塑胶手套摘取夹爪,可以高强度、高频率工作,降低维护成本。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:塑胶手套摘取夹爪,包括气缸,缸体上安装支座;缸杆前端安装铰座。所述的支座上有两个孔,两个爪指穿过销轴安装在支座孔内;爪指和铰座通过连杆铰接。所述的销轴和爪指之间穿有耐磨材质制成的轴套。其工作原理为:气缸伸出,夹爪打开;气缸缩回,夹爪合并。

[0006] 本实用新型产生的有益效果:提供一种塑胶手套摘取夹爪,结构简单,易维护、保养,可以高强度、高频率工作,特别适用于塑胶手套生产流水线日益提速的当今形势。

附图说明

[0007] 附图是本实用新型一种实施例的结构示意图:

[0008] 图1,装置轴侧图;

[0009] 图2,正视图;

[0010] 图3,爪指销轴剖面图。

[0011] 图中:1、气缸;2、支座;3、销轴;4、爪指;5、垫板;6、连杆;7、铰座;8、轴套。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型的实施例作进一步的描述:塑胶手套摘取夹爪,包括气缸1,缸体上安装支座2;缸杆前端安装铰座7。

[0013] 所述的支座2上有两个孔,两个爪指4穿过销轴3安装在支座孔内;爪指4和铰座7通过连杆6铰接。

[0014] 所述的销轴3和爪指4之间穿有耐磨材质制成的轴套8。

[0015] 工作时：气缸4伸出，夹爪打开；气缸4缩回，夹爪合并。

[0016] 轴套8作为易损件，磨损严重时，可以更换。

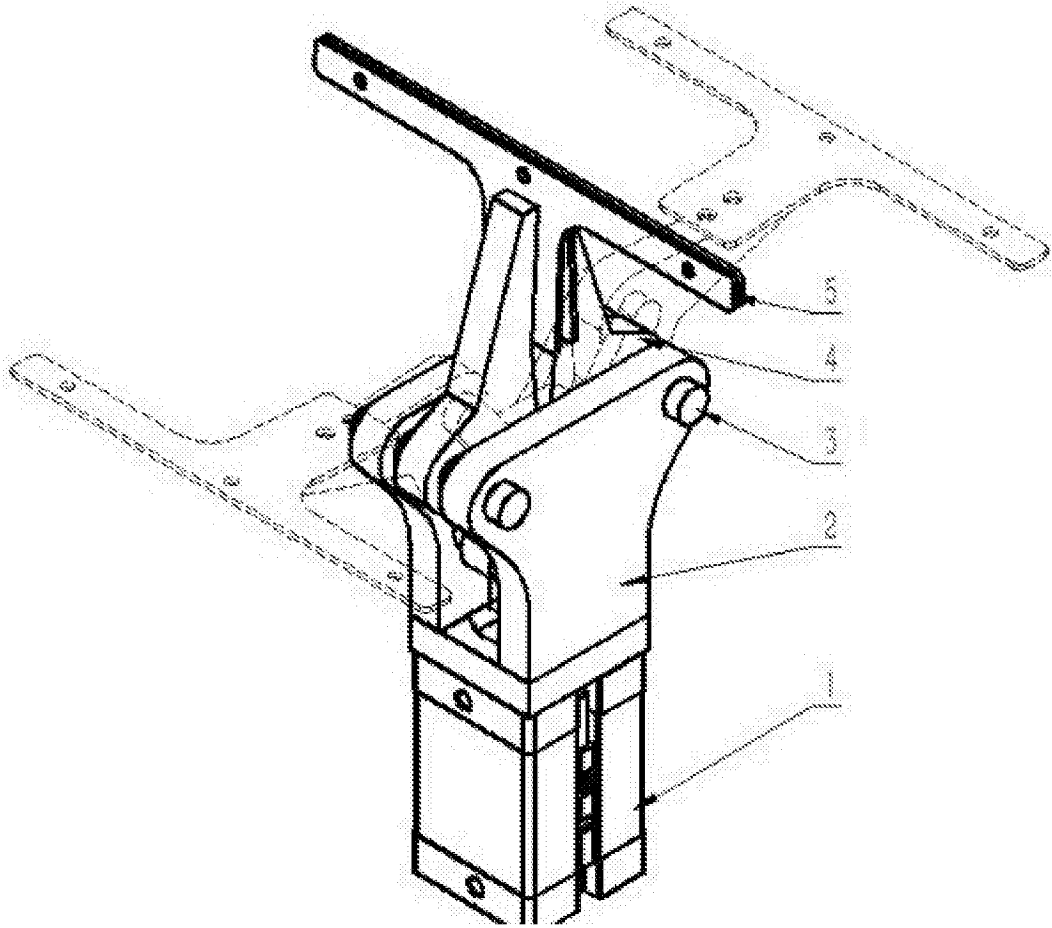


图 1

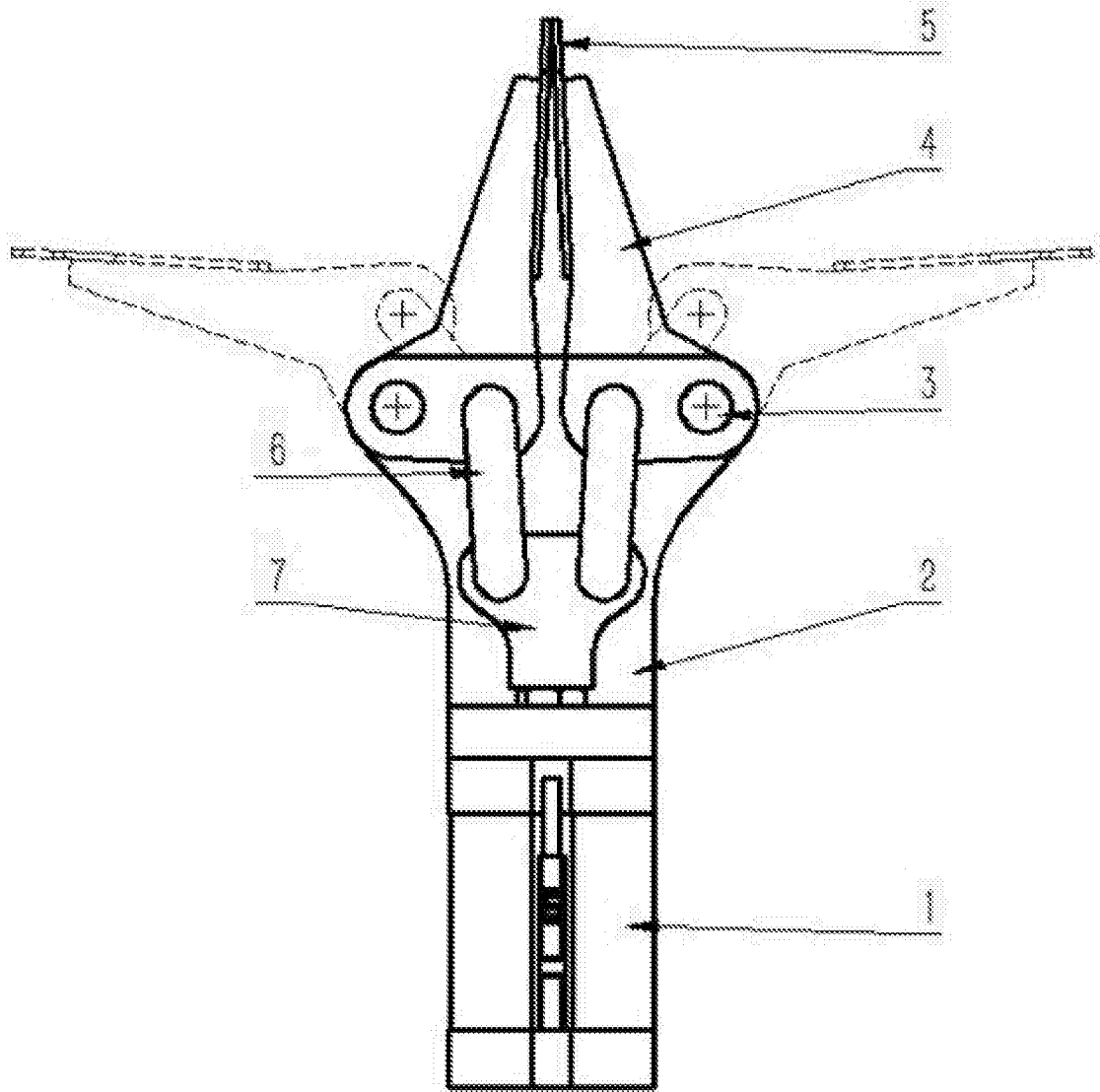


图 2

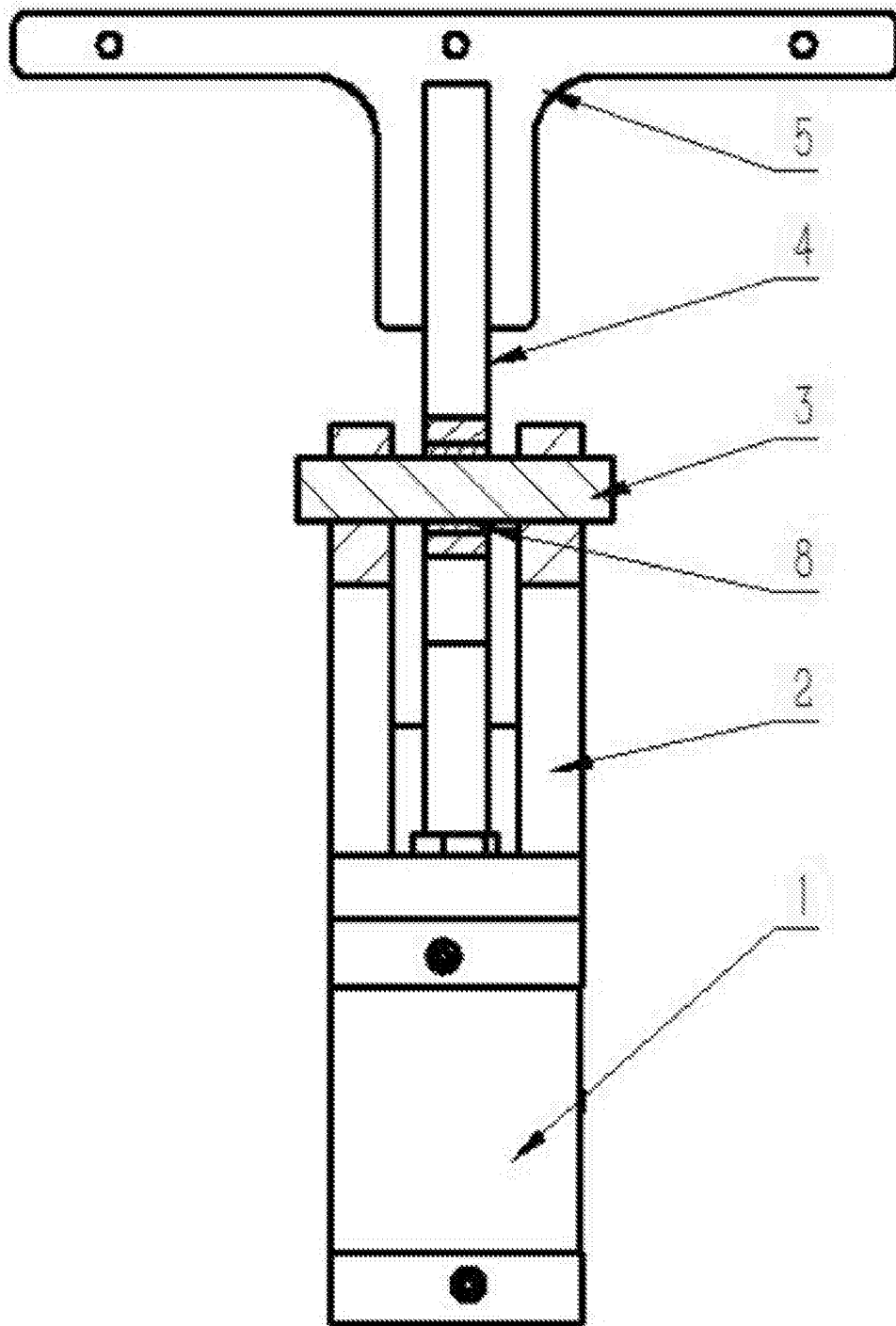


图 3