



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210257333 U

(45)授权公告日 2020.04.07

(21)申请号 201920644618.X

B29C 41/46(2006.01)

(22)申请日 2019.05.07

B29C 41/52(2006.01)

(73)专利权人 青岛创信防护用品有限公司

B29C 59/02(2006.01)

地址 266300 山东省青岛市胶州市胶北街
道办事处北关工业园重庆路2号

B29C 35/04(2006.01)

B29C 31/00(2006.01)

B29L 31/48(2006.01)

(72)发明人 刘志刚 蔡学祥

(74)专利代理机构 潍坊鸢都专利事务所 37215

代理人 郭清

(51)Int.Cl.

B29C 69/00(2006.01)

B29C 41/14(2006.01)

B29C 41/20(2006.01)

B29C 41/40(2006.01)

B29C 41/42(2006.01)

B29C 37/00(2006.01)

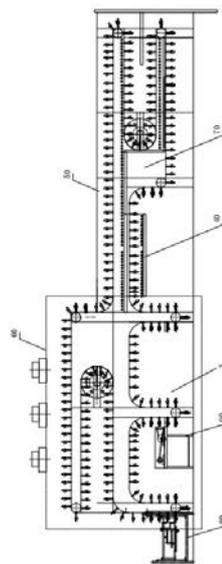
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)实用新型名称

手套自动生产成套设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种手套自动生产成套设备,其包括机架,机架连接有由动力装置驱动回转运行的输送链,两相对的输送链之间装有间隔设置的手模架,手模架上装有多个间隔排列的手模,机架上连接有自前往后依次设置且供输送链依次穿过的烘胚箱、手套浸胶装置、手套烘干箱、手套冷却室以及手套印花装置以及手套脱模装置,手套印花装置包括连接在机架上的印花支撑架,印花支撑架上连接有位于所述水平输送链段下方的印花托杆,印花支撑架上连接有印花杆,印花杆上装有印花头。本实用新型能自动对手套进行浸胶、印花、脱模以及码放,大大提高了劳保手套的自动化制造程度,具有生产质量高、劳动效率高、降低了人工成本和废品率低的优点。



CN 210257333 U

1. 一种手套自动生产成套设备,包括机架(1),机架(1)连接有由动力装置驱动回转运行的输送链,两相对的输送链之间装有间隔设置的手模架(2),手模架(2)上装有多组间隔排列的手模(3),输送链具有一段水平运行的水平输送链段,其特征是:所述机架(1)上连接有自前往后依次设置且供输送链依次穿过的烘胚箱(40)、手套浸胶装置、手套烘干箱(50)、手套冷却室(60)以及手套印花装置以及手套脱模装置,所述手套印花装置包括连接在机架(1)上的印花支撑架,印花支撑架上连接有位于所述水平输送链段下方且由竖向驱动机构驱动竖向滑移的印花托杆(8),所述印花支撑架上连接有由印花动力机构驱动竖向滑移的印花杆(6),印花杆(6)上装有位置与印花托杆(8)相对设置的印花头(7)。

2. 根据权利要求1所述的手套自动生产成套设备,其特征是:所述印花支撑架上连接有由横向动力机构驱动横向滑移的滑移架(9),所述印花动力机构和印花杆(6)皆连接在滑移架(9)上,滑移架(9)间隔设置至少两个且相互之间通过连接板连接;所述印花动力机构包括连接在滑移架(9)上的印花伺服电机(24),印花杆(6)上装有竖向设置的印花齿条(25),所述印花伺服电机(24)的动力输出轴上装有与印花齿条啮合的印花齿轮(26)。

3. 根据权利要求2所述的手套自动生产成套设备,其特征是:所述横向动力机构包括连接在其中一个滑移架(9)上的滑移伺服电机(27),印花支撑架上装有横向设置的横向齿条(28),所述滑移伺服电机(27)的动力输出轴上装有与横向齿条啮合的驱动齿轮(29)。

4. 根据权利要求1所述的手套自动生产成套设备,其特征是:所述手套浸胶装置包括连接在机架上且由竖向动力机构驱动升降的浸胶箱(34),所述机架(1)的上部装有分别由动力装置驱动上下滑移的液面检测杆(35)和手模高度检测杆(36),液面检测杆(35)和手模高度检测杆(36)的底部均装有用以检测升起的浸胶箱中的液面高度和手模高度的接近开关(37),接近开关(37)、竖向动力机构以及动力装置均与PLC控制器电连接。

5. 根据权利要求1-4中任一项所述的手套自动生产成套设备,其特征是:输送链具有一段竖向运行的竖向输送链段,所述手模包括左手模和右手模,左手模和右手模以手模架的中部对称设置,所述手套脱模装置包括连接在机架(1)上的脱模支撑架,脱模支撑架位于所述竖向输送链段一侧且由纵向滑移动力机构驱动纵向滑移,所述脱模支撑架连接有能伸入手模下方托住手模的固定托架(45),所述脱模支撑架上连接有与固定托架(45)相对应设置的摆动压架(46),脱模支撑架上连接有驱使摆动压架(46)摆动从而使摆动压架和固定托架夹持手模上的手套的摆动驱动机构,所述机架(1)上装有位于固定托架(45)下方且倾斜下伸的导流板(47),所述机架(1)上还连接有由夹持动力机构驱动上下滑移且能与导流板配合夹持手套的上夹持杆(48),所述机架(1)上连接有位于导流板下方且输送方向为横向的上分流输送机构和下分流输送机构,上分流输送机构的输入端位于手模架的中部下方,下分流输送机构的输入端位于手模架最外侧的手模下方。

6. 根据权利要求5所述的手套自动生产成套设备,其特征是:所述机架(1)上还连接有手套输送装置,所述手套输送装置的输送方向为纵向,上分流输送机构的输出端位于手套输送装置的横向一侧上方、下分流输送机构的输出端位于手套输送装置的横向另一侧上方。

7. 根据权利要求1-4中任一项所述的手套自动生产成套设备,其特征是:所述烘胚箱(40)包括连接在机架上的箱体,箱体的前后两端设有供输送链穿过的通过孔,烘胚箱体的顶部设有热风进入管、底部设有热风排出管。

8. 根据权利要求1-4中任一项所述的手套自动生产成套设备,其特征是:所述手套烘干箱(50)包括烘干箱体,烘干箱体的前后两段也设有供输送链穿过的通过孔,烘干箱体的顶部设有热风排出管、底部设有热风通入管。

9. 根据权利要求1-4中任一项所述的手套自动生产成套设备,其特征是:所述手套冷却室(60)包括冷却室体,冷却室体的前后两段也设有供输送链穿过的通过孔,冷却室体的底部设有冷风进入管、顶部设有热风排出管。

手套自动生产成套设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种手套自动生产成套设备。

背景技术

[0002] 现有的针织劳保手套大多为浸胶手套,其生产工艺包括编制手套内胆、在手套内胆上浸胶、烘干以及在手套上印花等工艺,根据手套加工成型设备,可以将印花工艺放置在浸胶前或浸胶后,现在还没有一套完整的设备实现上述工艺,部分工艺需要手工来完成。例如手套脱模工艺,需要人工将手模上的手套摘下,不仅效率低下和劳动强度大,并且跟不上手模的自动化运行速度容易造成安全事故。另外,由于手套区分为左手的手套和右手的手套,现有的做法有两种,一种是将前后相邻的两个手模架上的手模分别预先安装为左手手模和右手手模,在人工脱模时容易造成左右手混放的现象,从而造成存放和生产混料问题;再一种做法是批次生产左手和右手的手套,这种需要两套设备进行或者需要进行手模的更换,生产的安排以及批次调整相当困难,因而劳动效率低下。本申请人提出一种思路,即在一个手模架上对称设置同等数量的左手手模和右手手模,生产同一批次、同一型号的手套时,可以直接配对生产,但是现在还没有一种用于上述手套进行脱模的设备。例如印花工艺,需要预先人工在手套内胆上盖章或浸胶后盖章,不仅效率低下和劳动强度大,跟不上手模的自动化运行速度,并且印花的位置参差不齐且质量差。再例如,采用浸胶装置为手套进行浸胶处理,手套套装在手模上随手模架的前进运行,当运行到浸胶位置时,升起盛满胶液的浸胶箱,从而使手模上的手套浸入胶中,浸胶完成后。上述工艺存在以下缺点:1.由于手模架在输送链的拖动下前进,输送链热胀冷缩并且多个手模架之间的间距难免出现些许误差,手模的位置不容易确定;2.手模架的初始安装角度不一样以及在滑移过程中出现的颤动,不同手模架上的手模的高度不同,从而使附着在手套上胶面不一致,导致废品率大大提高。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种能自动对手模架上的手套浸胶、印花以及脱模的手套自动生产线,无须人工进行操作,提高劳动效率的同时解决了现有技术中的问题。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型所提供的手套自动生产成套设备,包括机架,机架连接有由动力装置驱动回转运行的输送链,两相对的输送链之间装有间隔设置的手模架,手模架上装有多个间隔排列的手模,所述输送链具有一段水平运行的水平输送链段,其结构特点是:所述机架上连接有自前往后依次设置且供输送链依次穿过的烘胚箱、手套浸胶装置、手套烘干箱、手套冷却室以及手套印花装置以及手套脱模装置,所述手套印花装置包括连接在机架上的印花支撑架,印花支撑架上连接有位于所述水平输送链段下方且由竖向驱动机构驱动竖向滑移的印花托杆,所述印花支撑架上连接有由印花动力机构驱动竖向滑移的印花杆,印花杆上装有位置与印花托杆相对设置的印花头。

[0005] 采用上述结构后,再无须人工进行印花以及脱模,从而实现了自动化连续生产,大大降低了劳动强度,减少了人工的使用,降低了生产成本也提高了产品质量。

[0006] 所述印花支撑架上连接有由横向动力机构驱动横向滑移的滑移架,所述印花动力机构和印花杆皆连接在滑移架上,滑移架间隔设置至少两个且相互之间通过连接板连接;所述印花动力机构包括连接在滑移架上的印花伺服电机,印花杆上装有竖向设置的印花齿条,所述印花伺服电机的动力输出轴上装有与印花齿条啮合的印花齿轮。

[0007] 所述横向动力机构包括连接在其中一个滑移架上的滑移伺服电机,印花支撑架上装有横向设置的横向齿条,所述滑移伺服电机的动力输出轴上装有与横向齿条啮合的驱动齿轮。

[0008] 所述手套浸胶装置包括连接在机架上且由竖向动力机构驱动升降的浸胶箱,所述机架的上部装有分别由动力装置驱动上下滑移的液面检测杆和手模高度检测杆,液面检测杆和手模高度检测杆的底部均装有用以检测升起的浸胶箱中的液面高度和手模高度的接近开关,接近开关、竖向动力机构以及动力装置均与PLC控制器电连接。

[0009] 所述手模包括左手模和右手模,左手模和右手模以手模架的中部对称设置,所述手套脱模装置包括连接在机架上的脱模支撑架,脱模支撑架位于所述竖向输送链段一侧且由纵向滑移动力机构驱动纵向滑移,所述脱模支撑架连接有能伸入手模下方托住手模的固定托架,所述脱模支撑架上连接有与固定托架相对应设置的摆动压架,脱模支撑架上连接有驱使摆动压架摆动从而使摆动压架和固定托架夹持手模上的手套的摆动驱动机构,所述机架上装有位于固定托架下方且倾斜下伸的导流板,所述机架上还连接有由夹持动力机构驱动上下滑移且能与导流板配合夹持手套的上夹持杆,所述机架上连接有位于导流板下方且输送方向为横向的上分流输送机构和下分流输送机构,上分流输送机构的输入端位于手模架的中部下方,下分流输送机构的输入端位于手模架最外侧的手模下方。

[0010] 所述机架上还连接有手套输送装置,所述手套输送装置的输送方向为纵向,上分流输送机构的输出端位于手套输送装置的横向一侧上方、下分流输送机构的输出端位于手套输送装置的横向另一侧上方。

[0011] 所述烘胚箱包括连接在机架上的箱体,箱体的前后两端设有供输送链穿过的通过孔,烘胚箱体的顶部设有热风进入管、底部设有热风排出管,

[0012] 所述手套烘干箱包括烘干箱体,烘干箱体的前后两段也设有供输送链穿过的通过孔,烘干箱体的顶部设有热风排出管、底部设有热风通入管。

[0013] 所述手套冷却室包括冷却室体,冷却室体的前后两段也设有供输送链穿过的通过孔,冷却室体的底部设有冷风进入管、顶部设有热风排出管。

[0014] 综上所述,本实用新型能自动对手套进行浸胶、印花、脱模以及码放,大大提高了劳保手套的自动化制造程度,具有生产质量高、劳动效率高、降低了人工成本和废品率低的优点。

附图说明

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明:

[0016] 图1为本实用新型一种实施例的结构示意图;

[0017] 图2为图1实施例中手套浸胶装置的结构示意图;

- [0018] 图3为图1实施例中手套脱模装置的结构示意图；
- [0019] 图4为图3中A向的结构示意图；
- [0020] 图5为图3中B向的结构示意图；
- [0021] 图6为图1实施例中手套印花装置的结构示意图；
- [0022] 图7为图6中C向的结构示意图；
- [0023] 图8为沿图6中D-D线剖视的结构示意图。

具体实施方式

[0024] 参考图1所示,本实用新型提供了一种手套自动生产线的实施例,其包括机架1,机架1可以为一个整体机架,但是也可以分别为各个部件的支撑部件的总称,机架1连接有由动力装置驱动回转运行的输送链,动力装置为电机减速机,机架上设有主动链轴和多个从动链轴,主动链轴与电机减速机动力连接,主动链轴和从动链轴上对应装有输送链轮,上述输送链套装在输送链轮上,两相对的输送链之间装有间隔设置的手模架2,手模架2上装有多个间隔排列的手模3,所述机架1上连接有自前往后依次设置且供输送链依次穿过的烘胚箱40、手套浸胶装置70、手套烘干箱50、手套冷却室60以及手套印花装置80以及手套脱模装置90,上述自前往后的意思指的是按照手模架的运转方向来定义的,在本实施例中,为了节省空间,其中手套烘干箱设置在顶部,由输送链经过改向轮的改向作用使之向上运送,可以根据场地情况,调整上述各个部装的具体位置。下面结合附图对各个部装进行详细的描述。

[0025] 参考图1所示,在本实施例中,上述烘胚箱40包括连接在机架上的箱体,箱体的前后两端设有供输送链穿过的通过孔,烘胚箱40的顶部设有热风进入管、底部设有热风排出管,可以对手模上的手套原胚(经编织形成的编织品)进行预热,以便于后期的浸胶工艺。上述手套烘干箱50也包括烘干箱体,烘干箱体的前后两段也设有供输送链穿过的通过孔,烘干箱体的顶部设有热风进入管、底部设有热风排出管,烘干箱体的热风排出管连接在烘胚箱40的热风进入管上,对浸胶后的手套烘干后,多余热量可以为手套原胚进行预热,从而提高热利用效率。上述手套冷却室60包括冷却室体,冷却室体的前后两段也设有供输送链穿过的通过孔,冷却室体的底部设有冷风进入管、顶部设有热风排出管,可以充分为手套冷却。图1中的X区为手套套装区,人工将手套套装在手模上,从图1中可以明显看出,手套经过烘胚箱40的预热、手套浸胶装置进行浸胶,然后经过手套烘干箱的烘干,手套冷却室60进行冷却,最后经过手套印花装置对手套进行印花,手套脱模装置对手模上的手套进行脱模工序,完成了整个劳保手套的制作。

[0026] 参考图2所示,手套浸胶装置的结构如下:所述机架1的下部连接有由竖向动力机构驱动升降的浸胶箱34,所述机架1的上部装有分别由动力装置驱动上下滑移的液面检测杆35和手模高度检测杆36,液面检测杆35和手模高度检测杆36的底部均装有用以检测升起的浸胶箱中的液面高度和手模高度的接近开关37,接近开关37、竖向动力机构以及动力装置均与PLC控制器电连接,当竖向动力机构驱使浸胶箱升起时,液面检测杆35上的接近开关37距离浸胶箱中的液面一定距离后,同时通过手模高度检测杆上的接近开关检测手模的高度,并将信号传送给PLC控制器,PLC控制器接收到接近开关37的信号,从而控制竖向动力机构使其停止升起,使浸胶箱达到合适的浸胶高度,保证手套的浸胶深度,根据上述动作过程,利用PLC控制器的具体结构以及控制原理皆为现有技术,在此不再详细赘述。

[0027] 参照图2所示,所述液面检测杆35共纵向间隔设置至少两个,所述浸胶箱34的两侧装有滑块且浸胶箱34通过滑块滑动连接在机架1上,即机架上设置导轨,利用滑块与导轨的滑动配合结构实现上述浸胶箱的滑动,所述竖向动力机构包括连接在机架1上的升降伺服电机38,机架上装有由升降伺服电机驱动的转动轴,转动轴上装有升降转轮,升降转轮上装有升降拉绳39,升降拉绳39的底部连接在浸胶箱34上,所述机架1上共设置两根平行设置的转动轴,其中一根转动轴与升降伺服电机38动力连接,两传动轴的两端皆安装有升降转轮,两根转动轴之间通过传动链动力连接,四个升降转轮上的升降拉绳分别连接在浸胶箱的四个角部。由于胶液的流动性不强,通过上述结构的设置,可以有效保证浸胶箱升降的平稳性,防止其出现侧偏的问题,即液面高度出现问题,进一步保证了手套的浸胶深度。

[0028] 参照图2所示,驱动液面检测杆35和手模高度检测杆36上下滑移的动力装置为连接在机架上的电动推杆,电动推杆与PLC控制器电连接,从而可以控制液面检测杆以及手模高度检测杆36的下伸高度,从而有效检测液面高度以及手模高度,所述手模高度检测杆36的底部装有固定座,固定座上连接排列设置的多个接近开关37且多个接近开关皆与PLC控制器电连接。由于套装在手模上的手套的顶部表面为弧面,因而若采用单个的接近开关37,很难如实反映手模的高度,将多个接近开关7检测的手模的高度皆反馈给PLC控制器,经过PLC控制器的运算,以最高位置的手模的高度为基准,进行浸胶,有效保证了手套的浸胶深度。

[0029] 参考图6所示,本实用新型提供了一种手套印花装置的实施例,参考图6所示,本实用新型提供了一种手套印花装置的实施例,为方便描述,以图6中垂直于纸面的方向为该装置的横向,图6中的左右方向为该装置的纵向,上述手套印花装置包括机架1,机架1连接有由动力装置驱动运行的输送链,输送链采用链条,上述动力装置可以为电机减速机,通过电机减速机带动主轴转动,主轴上装有主动链轮,机架上还设有从动轴,从动轴上装有从动链轮,上述链条连接在主动链轮和从动链轮上,在电机减速机的动力驱动下实现运转,图6中只是示意出一部分输送链,两相对的输送链之间装有手模架2,具体来说,手模架2的架体连接在上述链条的链板上,在本实施例中,上述手套印花装置的机架1单独设置,也可以和用于支撑输送链的架子组成一个整体机架,输送链具有一段水平运行的水平输送链段,手模架2上装有多组横向间隔排列的手模3,手模3水平方向设置,所述机架1上连接有印花支撑架,印花支撑架上连接有位于所述水平输送链段下方且由竖向驱动机构驱动竖向滑移的印花托杆8,所述印花支撑架上连接有由印花动力机构驱动竖向滑移的印花杆6,印花杆6上装有位置与印花托杆8相对设置的印花头7。

[0030] 参考图6和图8所示,在本实施例中,上述印花杆不直接连接在印花支撑架上,为了提高劳作效率,所述印花支撑架上连接有由横向动力机构驱动横向滑移的滑移架9,所述印花动力机构和印花杆6皆连接在滑移架9上,滑移架9间隔设置至少两个且相互之间通过连接板连接。所述印花动力机构包括连接在滑移架9上的印花伺服电机24,印花杆6上装有竖向设置的印花齿条25,所述印花伺服电机24的动力输出轴上装有与印花齿条啮合的印花齿轮26。所述横向动力机构包括连接在其中一个滑移架9上的滑移伺服电机27,印花支撑架上装有横向设置的横向齿条28,所述滑移伺服电机27的动力输出轴上装有与横向齿条啮合的驱动齿轮29。所述滑移架9的一侧设有连接在印花支撑架上的印泥板11且印花头在印花动力机构以及横向动力机构的驱动下实现在印泥板上粘附印泥,印泥板11与上述印花杆的数

量一致,图3中只是示意出一个印泥板,根据滑移架的数量以及印花杆的位置,可以设置不同数量的印泥板。通过该结构,可以为印花头随时提供印泥,从而提高劳动效率。通过上述结构,可以大大简化动力驱动方式并且可以对对个手摸进行依次印花,提高了劳动效率。

[0031] 参考图6所示,所述竖向驱动机构包括连接在印花支撑架上的动力气缸5,动力气缸5活塞杆上连接有位于手模下方的底部托架10,所述印花托杆8横向设置且连接在底部托架10上。

[0032] 参考图6至图8所示,手套印花装置的动作过程如下,由于手套印花装置需要停机(即输送链暂停一段时间)一下再进行印花,恰好适用于需要暂停浸胶(输送链不进行输送时浸胶)的手套生产成套设备,因而当手套随手摸架运行到适当位置时,此时前方输送链上的手套进行浸胶工艺,本部段输送链上的手套进行印花工艺,由动力气缸5动力驱动,使印花托杆升起抵在手模架上的手套底部,再通过印花伺服电机24驱动印花杆向下运动,印花头在手套上进行印花,印完一个手套后,通过滑移伺服电机的动力驱动,可以使该滑移架上的印花头对同一手模架上相邻的手套进行印花,大大提高了劳动效率,符合上述手套生产成套设备的需求,当印花头需要粘附印泥时,可以通过滑移伺服电机驱动调整整个滑移架的位置,再通过印花伺服电机的动力驱动,使印花头盖在印泥板上,实现了印花头粘附印泥的目的,上述滑移伺服电机以及印花伺服电机的控制结构以及原理皆为现有技术,其通过PLC控制器以及相应的控制电路即可实现,在此不再详细赘述。

[0033] 参考图3至图5所示,本实用新型提供了一种手套脱模装置的实施例,为方便描述,以图3中垂直于纸面的方向为该装置的横向,图3中的左右方向为该装置的纵向,上述手套脱模装置的结构如下,图3中只是示意出一部分输送链,输送链具有一段竖向运行的竖向输送链段,在本实施例中,上述手套脱模装置的机架1可以单独设置,也可以和用于支撑输送链的架子组成一个整体机架,所述手模包括左手模和右手模,左手模和右手模以手模架的中部对称设置,图4中示意出了,同一手模架上对称设置了四个左手模和右手模,所述机架1上连接有位于所述竖向输送链段一侧且由纵向滑移动力机构驱动纵向滑移的脱模支撑架,所述脱模支撑架连接有能伸入手模下方托住手模的固定托架45,所述脱模支撑架上连接有与固定托架45相对应设置的摆动压架46,脱模支撑架上连接有驱使摆动压架46摆动从而使摆动压架和固定托架夹持手模上的手套的摆动驱动机构,所述机架1上装有位于固定托架45下方且倾斜下伸的导流板47,所述机架1上还连接有由夹持动力机构驱动上下滑移且能与导流板配合夹持手套的上夹持杆48,通过纵向滑移动力机构的动力驱动,使支撑架靠近手模架2,从而使固定托架45伸入手模下方托住手模,在本实施例中,为了实现在线连续生产,固定托架只是托住手模的指尖部,摆动压架46的摆动也只是压住手模的指尖部,夹持指尖部的手套即可将其从手模上脱下,脱下后,再通过上夹持杆48和导流板的配合夹持手套,松开固定托架和摆动压架即可,最后松开上夹持杆48(通过夹持动力机构的动力驱动),上述整个过程实现了手套的自动脱模,为下面的分流码放提供了良好的基础。

[0034] 参考图3至图5所示,所述纵向滑移动力机构包括连接在脱模支撑架上的滑移伺服电机,机架1上装有纵向设置的纵向齿条,所述滑移伺服电机的动力输出轴上装有与纵向齿条啮合的驱动齿轮,通过该机构使整个脱模支撑架的运行更加精确,由于需要在线脱模码放,因而在固定托架45上设置接近开关,当脱模支撑架纵向滑移靠近手模架2时,固定托架45会插入到运行的其中手模架的手模下方,手模接近到固定托架45一定距离后,驱使摆动

压架46动作,使之准确快速的压靠向固定托架,两者共同夹持手套的指尖部,再快速通过脱模支撑架的纵向滑移,使固定托架45远离手模下方,以防止其阻挡手模的运行,即脱模的同时不妨碍手模的正常运行,实现在线脱模,上述接近开关通过信号线与PLC控制器电连接,上述滑移伺服电机以及摆动驱动机构皆由PLC控制器控制,相应的控制结构以及原理,本领域技术人员根据上述的动作过程即可获得,在此不再详细赘述。所述摆动压架46包括横向设置的摆动压杆和连接在摆动压杆后方的铰接臂,铰接臂铰接在脱模支撑架上,所述摆动驱动机构包括铰接在脱模支撑架上的摆动驱动气缸,摆动驱动气缸的活塞杆铰接在摆动压杆上。所述摆动压杆和固定托架45上对应连接有弹性防滑套。所述夹持动力机构包括连接在机架1上的夹持气缸,所述上夹持杆48横向设置且动力连接在夹持气缸的活塞杆上。

[0035] 参考图3和图5所示,图5中未示意出相应的机架部分,图3和图5也未示意出相应的电机,图5中的箭头方向表示手套的落入方向,图3中的虚线表示的手套的位置,所述机架1上连接有位于导流板下方且输送方向为横向的上分流输送机构和下分流输送机构,上分流输送机构位于下分流输送机构的上方,上分流输送机构的输入端位于手模架的中部下方,下分流输送机构的输入端位于手模架最外侧的手模下方,上述输入端的意思是指,沿上述输送机构的输送方向看,其后端为其输入端,所述机架1上还连接有手套输送装置,所述手套输送装置的输送方向为纵向,上分流输送机构的输出端位于手套输送装置的横向一侧上方、下分流输送机构的输出端位于手套输送装置的横向另一侧上方。通过上述结构,手套自导流板滑下后,前半部分(左手手套或右手手套)落到下分流输送机构上,后半部分(右手手套或左手手套)落到上分流输送机构上,由上述上、下分流输送机构的输送,使之落到手套输送装置的横向两侧,即左手手套和右手手套分两列整齐排放,实现了手套的成对码放,便于后期的保证等工序。在本实施例中,所述上分流输送机构和下分流输送机构的结构相同,只是其位置以及长度不同,其皆包括由电机驱动的多根分流辊,多根分流辊外侧套装有分流输送带,所述手套输送装置包括连接在机架1上的多根输送辊,多根输送辊外侧套装有输送皮带,在附图中,上述电机皆未示意出,电机与其中一根分流辊(或者输送辊)通过减速机或联轴器连接,其具体的连接结构为现有技术,在此不详细赘述。

[0036] 本实用新型不受上述实施例的限制,在本技术领域人员来说,基于本实用新型上具体结构的等同变化以及部件替换皆在本实用新型的保护范围内。

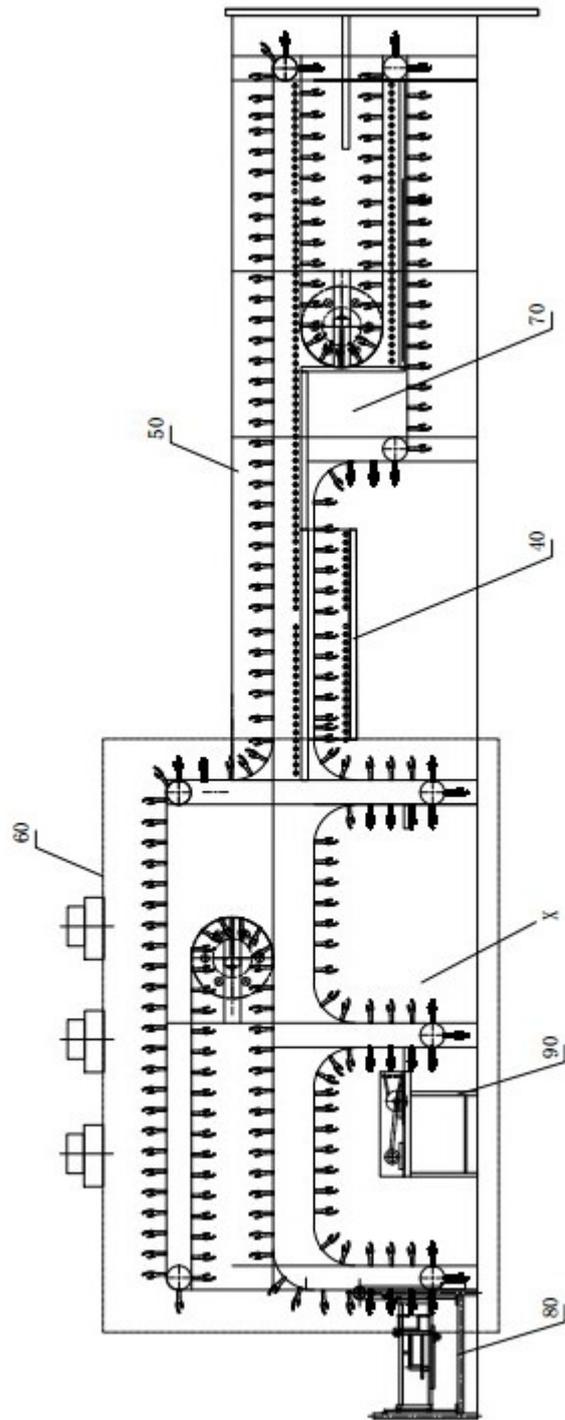


图1

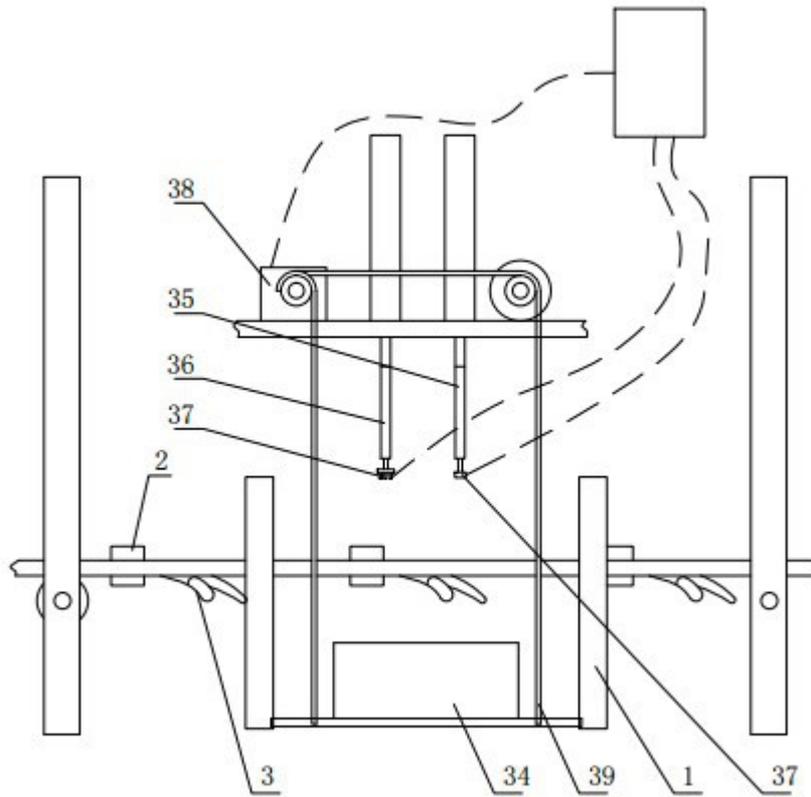


图2

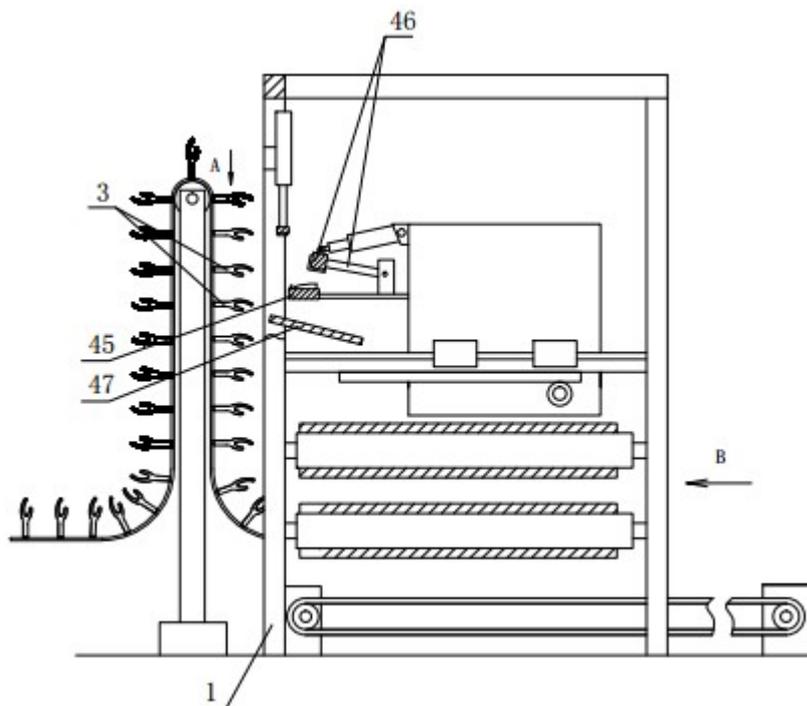


图3

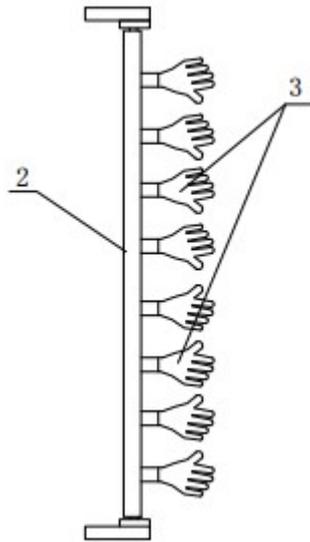


图4

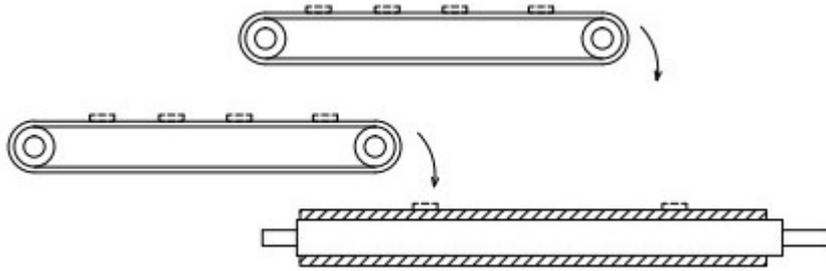


图5

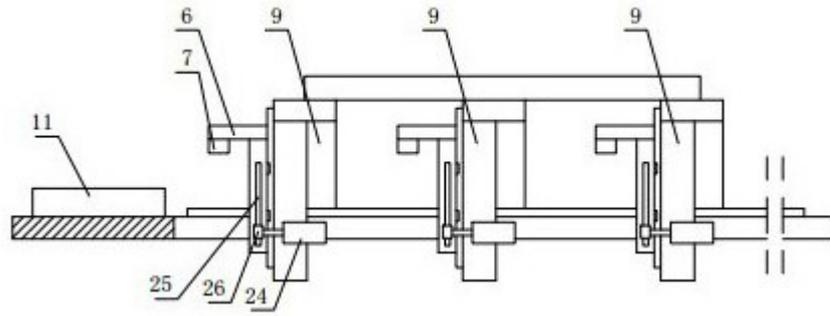


图8