



(21)申请号 202010311904.1

(22)申请日 2020.04.20

(71)申请人 廖雪梅

地址 341000 江西省赣州市于都县银坑路
于都中学E栋202室

(72)发明人 廖雪梅

(51)Int.Cl.

B29B 17/04(2006.01)

B29B 17/00(2006.01)

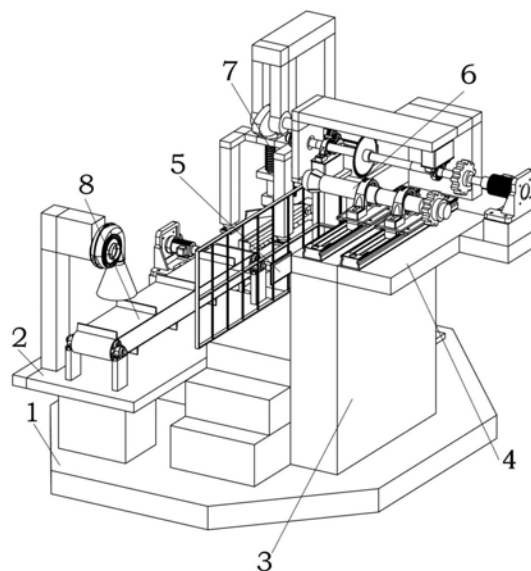
权利要求书2页 说明书7页 附图8页

(54)发明名称

一种乳胶手套回收装置

(57)摘要

本发明涉及一种乳胶手套,尤其涉及一种乳胶手套回收装置。本发明要解决的技术问题是提供一种乳胶手套回收装置。一种乳胶手套回收装置,包括八边工作板,第一架高工作台,第一架高柱,第二架高工作台,实时控制屏,套袖粘合层分离机构,套袖剪切分离机构和乳胶加热软化机构;八边工作板顶端左侧与第一架高工作台进行焊接;八边工作板顶端右中部与第一架高柱进行焊接;八边工作板顶端后左侧与套袖剪切分离机构相连接。本发明实现了加工前对乳胶的软化操作,并且自动化剪切套袖,高效快速剪切撕裂分离套袖,最后将套袖防水粘合层环绕切割分离得到乳胶手套的纯乳胶可回收部分的效果。



1. 一种乳胶手套回收装置,包括八边工作板,第一架高工作台和第一架高柱,其特征在于,还包括第二架高工作台,实时控制屏,套袖粘合层分离机构,套袖剪切分离机构和乳胶加热软化机构;八边工作板顶端左侧与第一架高工作台进行焊接;八边工作板顶端右中部与第一架高柱进行焊接;八边工作板顶端后左侧与套袖剪切分离机构相连接;第一架高工作台顶端与乳胶加热软化机构相连接;第一架高柱顶端与第二架高工作台进行焊接;第二架高工作台前端左侧设置有实时控制屏;第二架高工作台顶端与套袖粘合层分离机构相连接,并且套袖粘合层分离机构左后侧与套袖剪切分离机构相连接。

2. 根据权利要求1所述的一种乳胶手套回收装置,其特征在于,套袖粘合层分离机构包括第一动力电机,第一电机座,第一传动齿轮,第一转轴杆,第一轴承座,第一齿轮架,切割锯片,第二轴承座,第一传动轮,第二传动齿轮,第二转轴杆,第三轴承座,第一电动滑座,第一电动滑轨,异形套头,阶梯工作台和工作栏杆;第一动力电机右端与第一电机座进行螺栓连接;第一动力电机左端中部与第一传动齿轮进行转动连接;第一传动齿轮左端中部与第一转轴杆进行转动连接;第一传动齿轮前侧设置有第二传动齿轮;第一转轴杆外表面右侧与第一轴承座进行套接;第一转轴杆外表面中部与切割锯片进行插接;第一转轴杆外表面左侧与第二轴承座进行插接;第一转轴杆左端与第一传动轮进行转动连接;第一轴承座顶端与第一齿轮架进行螺栓连接,并且第一齿轮架内底端左侧与第二轴承座相连接;第二传动齿轮左端中部与第二转轴杆进行转动连接;第二转轴杆外表面右中部与第三轴承座进行套接;第二转轴杆左端与异形套头进行旋接;第三轴承座底端与第一电动滑座进行螺栓连接;第一电动滑座外表面底端与第一电动滑轨进行滑动连接;异形套头左下方设置有阶梯工作台,阶梯工作台顶端左侧和后侧均与工作栏杆进行螺栓连接;阶梯工作台底端与八边工作板相连接;第一齿轮架后端右侧与第二架高工作台相连接;第一电机座底端与第二架高工作台相连接;第一电动滑轨底端与第二架高工作台相连接;第一传动轮后下方与套袖剪切分离机构相连接。

3. 根据权利要求2所述的一种乳胶手套回收装置,其特征在于,套袖剪切分离机构相连接包括第一电动推杆,第一推杆台,第三架高工作台,第一垫板,第三传动齿轮,第一伸缩转轴,第一齿轮板,第四传动齿轮,第二传动轮,第五传动齿轮,冲击凸轮,凸轮架,后侧架高板,惯性联动块,第一L形连接板,连接长柱,下压撕裂机构,翻转固定机构,中心滑杆,缓冲回弹簧,压缩滑块,冲击下压块,剪切刀,回弹拉簧和刀座;第一电动推杆底端右侧与第一推杆台相连接;第一电动推杆左端中部与第三传动齿轮进行转动连接;第一推杆台底端与第三架高工作台进行焊接;第三架高工作台底端与第一垫板相连接;第三传动齿轮左端中部与第一伸缩转轴进行转动连接;第一伸缩转轴左端通过轴承与第一齿轮板进行转动连接;第一伸缩转轴前侧设置有第四传动齿轮,并且第四传动齿轮左端与第一齿轮板相连接;第一伸缩转轴后侧设置有第五传动齿轮,并且第五传动齿轮外表面左侧与第一齿轮板相连接;第四传动齿轮右端中部与第二传动轮进行转动连接;第五传动齿轮左端中部与冲击凸轮进行转动连接;冲击凸轮左端中部和右端中部均与凸轮架相连接;冲击凸轮底端与惯性联动块进行传动连接;凸轮架底端后侧与后侧架高板进行焊接,并且后侧架高板底端与第一垫板相连接;惯性联动块左端与第一L形连接板相连接;惯性联动块底端中部与中心滑杆进行焊接;第一L形连接板底端前侧与连接长柱相连接;连接长柱底端与下压撕裂机构相连接;下压撕裂机构下方设置有翻转固定机构,并且翻转固定机构底端与第一垫板相连接;中

心滑杆外表面上侧与缓冲回弹簧进行套接;中心滑杆外表面中部与压缩滑块进行滑动连接,并且压缩滑块后端与后侧架高板相连接,而且压缩滑块顶端前侧与缓冲回弹簧相连接;中心滑杆底端与冲击下压块进行焊接;冲击下压块底端与剪切刀进行传动连接;剪切刀顶端后中部与回弹拉簧相连接,并且回弹拉簧顶端与压缩滑块相连接;剪切刀左侧与刀座进行转动连接,并且刀座后端与后侧架高板相连接;第一垫板底端与八边工作板相连接;第二传动轮前上方与第一传动轮相连接。

4. 根据权利要求3所述的一种乳胶手套回收装置,其特征在于,乳胶加热软化机构包括传送机构,传送隔板,第二动力电机,第二电机座,电机座台,热风泵和泵架;传送机构外表面设置有传送隔板;传送机构后端右侧与第二动力电机进行转动连接;传送机构顶端左上方设置有热风泵;第二动力电机后端与第二电机座进行螺栓连接;第二电机座底端与电机座台进行螺栓连接;热风泵后端与泵架进行螺栓连接;泵架底端与第一架高工作台相连接;传送机构底端与第一架高工作台相连接;电机座台底端与第一架高工作台相连接。

5. 根据权利要求4所述的一种乳胶手套回收装置,其特征在于,下压撕裂机构包括万向转轴座,万向球,集合板和防滑锥刺;万向转轴座内底端中部与万向球进行转动连接;万向球底端与集合板相连接;集合板底端设置有防滑锥刺;万向转轴座顶端与连接长柱相连接。

6. 根据权利要求5所述的一种乳胶手套回收装置,其特征在于,翻转固定机构包括第一翻转板,第一阻尼轴套,合页转轴,第二阻尼轴套,第二翻转板,固定轴承盘,滑槽轨道,滑动球块,液压阻尼杆和固定圆盘;第一翻转板前端右中部与第一阻尼轴套进行焊接;第一阻尼轴套内中部与合页转轴进行转动连接;合页转轴外表面左中部与第二阻尼轴套进行转动连接;合页转轴左端与固定轴承盘进行插接;第二阻尼轴套前端与第二翻转板进行焊接;第二翻转板底端中部与滑槽轨道相连接;滑槽轨道内中部与滑动球块进行滑动连接;滑动球块底端中部与液压阻尼杆相连接;液压阻尼杆外表面底端与固定圆盘进行套接;固定圆盘底端与第一垫板相连接;固定轴承盘左端与后侧架高板相连接。

7. 根据权利要求6所述的一种乳胶手套回收装置,其特征在于,第一L形连接板,连接长柱和下压撕裂机构均设置有两组,分别位于惯性联动块左端和右端相连接。

8. 根据权利要求7所述的一种乳胶手套回收装置,其特征在于,滑槽轨道,滑动球块和液压阻尼杆均设置有两组,分别位于第一翻转板底端中部和第二翻转板底端中部。

一种乳胶手套回收装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种乳胶手套,尤其涉及一种乳胶手套回收装置。

背景技术

[0002] 乳胶手套是手套中的一种,它不同于一般的手套,由乳胶加工而成。可以作为家庭、工业、医疗、美容等行业使用,是必备的手部防护用品。采用天然乳胶,配以其他的精细助剂加工而成的乳胶手套,产品经过特殊表面处理,穿戴舒适,在工农业生产、医疗、日常生活中都有着广泛的应用。

[0003] 乳胶手套应用领域极为广泛,其被应用与各种领域,包括医疗,工业,畜牧业等领域,其为了便于使用,常常在手套手腕侧粘接或者缝合有不同材料的套袖,套袖的存在可以保证乳胶手套在使用过程中不易滑落,但是在此类乳胶手套回收过程中,由于套袖材质不同,且套袖材质韧性较强,无法进行统一处理回收,即在此类乳胶手套回收过程中需要进行回收前处理,然后再进行乳胶回收操作,进而导致了人工在进行套袖剪切分离时,对于韧性较强的套袖,往往需要进行反复多次剪切处理,并且会存在套袖残留部分,常温状态下乳胶较硬,不便切割,同时套袖与乳胶部分连接处进行了防水粘合处理,其存在套袖与乳胶重叠部分,并且存在大量防水粘合胶,无法整体进行回收利用的问题。

[0004] 因此,目前需要研发一种乳胶手套回收装置,来克服上述问题。

发明内容

[0005] 本发明为了克服由于套袖材质不同,且套袖材质韧性较强,无法进行统一处理回收,即在此类乳胶手套回收过程中需要进行回收前处理,然后再进行乳胶回收操作,进而导致了人工在进行套袖剪切分离时,对于韧性较强的套袖,往往需要进行反复多次剪切处理,并且会存在套袖残留部分常温状态下乳胶较硬,不便切割,同时套袖与乳胶部分连接处进行了防水粘合处理,其存在套袖与乳胶重叠部分,并且存在大量防水粘合胶,无法整体进行回收利用的缺点,本发明要解决的技术问题是提供一种乳胶手套回收装置。

[0006] 本发明由以下具体技术手段所达成:

[0007] 一种乳胶手套回收装置,包括八边工作板,第一架高工作台,第一架高柱,第二架高工作台,实时控制屏,套袖粘合层分离机构,套袖剪切分离机构和乳胶加热软化机构;八边工作板顶端左侧与第一架高工作台进行焊接;八边工作板顶端右中部与第一架高柱进行焊接;八边工作板顶端后左侧与套袖剪切分离机构相连接;第一架高工作台顶端与乳胶加热软化机构相连接;第一架高柱顶端与第二架高工作台进行焊接;第二架高工作台前端左侧设置有实时控制屏;第二架高工作台顶端与套袖粘合层分离机构相连接,并且套袖粘合层分离机构左后侧与套袖剪切分离机构相连接。

[0008] 更进一步的,套袖粘合层分离机构包括第一动力电机,第一电机座,第一传动齿轮,第一转轴杆,第一轴承座,第一齿轮架,切割锯片,第二轴承座,第一传动轮,第二传动齿轮,第二转轴杆,第三轴承座,第一电动滑座,第一电动滑轨,异形套头,阶梯工作台和工作

栏杆;第一动力电机右端与第一电机座进行螺栓连接;第一动力电机左端中部与第一传动齿轮进行转动连接;第一传动齿轮左端中部与第一转轴杆进行转动连接;第一传动齿轮前侧设置有第二传动齿轮;第一转轴杆外表面右侧与第一轴承座进行套接;第一转轴杆外表面中部与切割锯片进行插接;第一转轴杆外表面左侧与第二轴承座进行插接;第一转轴杆左端与第一传动轮进行转动连接;第一轴承座顶端与第一齿轮架进行螺栓连接,并且第一齿轮架内底端左侧与第二轴承座相连接;第二传动齿轮左端中部与第二转轴杆进行转动连接;第二转轴杆外表面右中部与第三轴承座进行套接;第二转轴杆左端与异形套头进行旋接;第三轴承座底端与第一电动滑座进行螺栓连接;第一电动滑座外表面底端与第一电动滑轨进行滑动连接;异形套头左下方设置有阶梯工作台,阶梯工作台顶端左侧和后侧均与工作栏杆进行螺栓连接;阶梯工作台底端与八边工作板相连接;第一齿轮架后端右侧与第二架高工作台相连接;第一电机座底端与第二架高工作台相连接;第一电动滑轨底端与第二架高工作台相连接;第一传动轮后下方与套袖剪切分离机构相连接。

[0009] 更进一步的,套袖剪切分离机构相连接包括第一电动推杆,第一推杆台,第三架高工作台,第一垫板,第三传动齿轮,第一伸缩转轴,第一齿轮板,第四传动齿轮,第二传动轮,第五传动齿轮,冲击凸轮,凸轮架,后侧架高板,惯性联动块,第一L形连接板,连接长柱,下压撕裂机构,翻转固定机构,中心滑杆,缓冲回弹簧,压缩滑块,冲击下压块,剪切刀,回弹拉簧和刀座;第一电动推杆底端右侧与第一推杆台相连接;第一电动推杆左端中部与第三传动齿轮进行转动连接;第一推杆台底端与第三架高工作台进行焊接;第三架高工作台底端与第一垫板相连接;第三传动齿轮左端中部与第一伸缩转轴进行转动连接;第一伸缩转轴左端通过轴承与第一齿轮板进行转动连接;第一伸缩转轴前侧设置有第四传动齿轮,并且第四传动齿轮左端与第一齿轮板相连接;第一伸缩转轴后侧设置有第五传动齿轮,并且第五传动齿轮外表面左侧与第一齿轮板相连接;第四传动齿轮右端中部与第二传动轮进行转动连接;第五传动齿轮左端中部与冲击凸轮进行转动连接;冲击凸轮左端中部和右端中部均与凸轮架相连接;冲击凸轮底端与惯性联动块进行传动连接;凸轮架底端后侧与后侧架高板进行焊接,并且后侧架高板底端与第一垫板相连接;惯性联动块左端与第一L形连接板相连接;惯性联动块底端中部与中心滑杆进行焊接;第一L形连接板底端前侧与连接长柱相连接;连接长柱底端与下压撕裂机构相连接;下压撕裂机构下方设置有翻转固定机构,并且翻转固定机构底端与第一垫板相连接;中心滑杆外表面上侧与缓冲回弹簧进行套接;中心滑杆外表面中部与压缩滑块进行滑动连接,并且压缩滑块后端与后侧架高板相连接,而且压缩滑块顶端前侧与缓冲回弹簧相连接;中心滑杆底端与冲击下压块进行焊接;冲击下压块底端与剪切刀进行传动连接;剪切刀顶端后中部与回弹拉簧相连接,并且回弹拉簧顶端与压缩滑块相连接;剪切刀左侧与刀座进行转动连接,并且刀座后端与后侧架高板相连接;第一垫板底端与八边工作板相连接;第二传动轮前上方与第一传动轮相连接。

[0010] 更进一步的,乳胶加热软化机构包括传送机构,传送隔板,第二动力电机,第二电机座,电机座台,热风泵和泵架;传送机构外表面设置有传送隔板;传送机构后端右侧与第二动力电机进行转动连接;传送机构顶端左上方设置有热风泵;第二动力电机后端与第二电机座进行螺栓连接;第二电机座底端与电机座台进行螺栓连接;热风泵后端与泵架进行螺栓连接;泵架底端与第一架高工作台相连接;传送机构底端与第一架高工作台相连接;电机座台底端与第一架高工作台相连接。

[0011] 更进一步的,下压撕裂机构包括万向转轴座,万向球,集合板和防滑锥刺;万向转轴座内底端中部与万向球进行转动连接;万向球底端与集合板相连接;集合板底端设置有防滑锥刺;万向转轴座顶端与连接长柱相连接。

[0012] 更进一步的,翻转固定机构包括第一翻转板,第一阻尼轴套,合页转轴,第二阻尼轴套,第二翻转板,固定轴承盘,滑槽轨道,滑动球块,液压阻尼杆和固定圆盘;第一翻转板前端右中部与第一阻尼轴套进行焊接;第一阻尼轴套内中部与合页转轴进行转动连接;合页转轴外表面左中部与第二阻尼轴套进行转动连接;合页转轴左端与固定轴承盘进行插接;第二阻尼轴套前端与第二翻转板进行焊接;第二翻转板底端中部与滑槽轨道相连接;滑槽轨道内中部与滑动球块进行滑动连接;滑动球块底端中部与液压阻尼杆相连接;液压阻尼杆外表面底端与固定圆盘进行套接;固定圆盘底端与第一垫板相连接;固定轴承盘左端与后侧架高板相连接。

[0013] 更进一步的,第一L形连接板,连接长柱和下压撕裂机构均设置有两组,分别位于惯性联动块左端和右端相连接。

[0014] 更进一步的,滑槽轨道,滑动球块和液压阻尼杆均设置有两组,分别位于第一翻转板底端中部和第二翻转板底端中部。

[0015] 与现有技术相比,本发明具有如下有益效果:

[0016] 为解决由于套袖材质不同,且套袖材质韧性较强,无法进行统一处理回收,即在此类乳胶手套回收过程中需要进行回收前处理,然后再进行乳胶回收操作,进而导致了人工在进行套袖剪切分离时,对于韧性较强的套袖,往往需要进行反复多次剪切处理,并且会存在套袖残留部分常温状态下乳胶较硬,不便切割,同时套袖与乳胶部分连接处进行了防水粘合处理,其存在套袖与乳胶重叠部分,并且存在大量防水粘合胶,无法整体进行回收利用的问题;

[0017] 设计了套袖粘合层分离机构,套袖剪切分离机构和乳胶加热软化机构,在使用时首先通过乳胶加热软化机构对原有回收乳胶手套进行加热软化操作,使其便于进行切割处理,然后通过套袖剪切分离机构将套袖主体部分切割撕裂分离,最后通过套袖粘合层分离机构将套袖和乳胶手套的防水连接粘合层环绕切割分离;

[0018] 实现了加工前对乳胶的软化操作,并且自动化剪切套袖,高效快速剪切撕裂分离套袖,最后将套袖防水粘合层环绕切割分离得到乳胶手套的纯乳胶可回收部分的效果。

附图说明

[0019] 图1为本发明的结构示意图;

[0020] 图2为本发明的套袖粘合层分离机构结构示意图;

[0021] 图3为本发明的套袖剪切分离机构结构示意图;

[0022] 图4为本发明的套袖剪切分离机构左视图;

[0023] 图5为本发明的乳胶加热软化机构结构示意图;

[0024] 图6为本发明的下压撕裂机构结构示意图;

[0025] 图7为本发明的翻转固定机构结构示意图;

[0026] 图8为本发明的翻转固定机构底部结构示意图。

[0027] 附图中的标记为:1-八边工作板,2-第一架高工作台,3-第一架高柱,4-第二架高

工作台,5-实时控制屏,6-套袖粘合层分离机构,7-套袖剪切分离机构,8-乳胶加热软化机构,601-第一动力电机,602-第一电机座,603-第一传动齿轮,604-第一转轴杆,605-第一轴承座,606-第一齿轮架,607-切割锯片,608-第二轴承座,609-第一传动轮,6010-第二传动齿轮,6011-第二转轴杆,6012-第三轴承座,6013-第一电动滑座,6014-第一电动滑轨,6015-异形套头,6016-阶梯工作台,6017-工作栏杆,701-第一电动推杆,702-第一推杆台,703-第三架高工作台,704-第一垫板,705-第三传动齿轮,706-第一伸缩转轴,707-第一齿轮板,708-第四传动齿轮,709-第二传动轮,7010-第五传动齿轮,7011-冲击凸轮,7012-凸轮架,7013-后侧架高板,7014-惯性联动块,7015-第一L形连接板,7016-连接长柱,7017-下压撕裂机构,7018-翻转固定机构,7019-中心滑杆,7020-缓冲回弹弹簧,7021-压缩滑块,7022-冲击下压块,7023-剪切刀,7024-回弹拉簧,7025-刀座,801-传送机构,802-传送隔板,803-第二动力电机,804-第二电机座,805-电机座台,806-热风泵,807-泵架,701701-万向转轴座,701702-万向球,701703-集合板,701704-防滑锥刺,701801-第一翻转板,701802-第一阻尼轴套,701803-合页转轴,701804-第二阻尼轴套,701805-第二翻转板,701806-固定轴承盘,701807-滑槽轨道,701808-滑动球块,701809-液压阻尼杆,701810-固定圆盘。

具体实施方式

[0028] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步的说明。

[0029] 实施例

[0030] 一种乳胶手套回收装置,如图1-8所示,包括八边工作板1,第一架高工作台2,第一架高柱3,第二架高工作台4,实时控制屏5,套袖粘合层分离机构6,套袖剪切分离机构7和乳胶加热软化机构8;八边工作板1顶端左侧与第一架高工作台2进行焊接;八边工作板1顶端右中部与第一架高柱3进行焊接;八边工作板1顶端后左侧与套袖剪切分离机构7相连接;第一架高工作台2顶端与乳胶加热软化机构8相连接;第一架高柱3顶端与第二架高工作台4进行焊接;第二架高工作台4前端左侧设置有实时控制屏5;第二架高工作台4顶端与套袖粘合层分离机构6相连接,并且套袖粘合层分离机构6左后侧与套袖剪切分离机构7相连接。

[0031] 工作原理:在使用乳胶手套回收装置时,首先将此装置稳定固定于工作平面,然后准备好足量回收得到的带有套袖的乳胶手套,然后首先外接电源,手动打开实时控制屏5,并通过实时控制屏5接通装置内部动力系统,然后装置开始运行,然后将手套加入至乳胶加热软化机构8内部,使材质较硬的乳胶进行初步软化,软化完成的手套加入至套袖剪切分离机构7内部,进行初步的乳胶手套和套袖的剪切分离,然后将切割完成的乳胶手套固定套接至套袖粘合层分离机构6,将套袖粘合层切割分离,得到带套袖的乳胶手套的乳胶部分,实现了加工前对乳胶的软化操作,并且自动化剪切套袖,高效快速剪切撕裂分离套袖,最后将套袖防水粘合层环绕切割分离得到乳胶手套的纯乳胶可回收部分的效果。

[0032] 所述,套袖粘合层分离机构6包括第一动力电机601,第一电机座602,第一传动齿轮603,第一转轴杆604,第一轴承座605,第一齿轮架606,切割锯片607,第二轴承座608,第一传动轮609,第二传动齿轮6010,第二转轴杆6011,第三轴承座6012,第一电动滑座6013,第一电动滑轨6014,异形套头6015,阶梯工作台6016和工作栏杆6017;第一动力电机601右端与第一电机座602进行螺栓连接;第一动力电机601左端中部与第一传动齿轮603进行转

动连接;第一传动齿轮603左端中部与第一转轴杆604进行转动连接;第一传动齿轮603前侧设置有第二传动齿轮6010;第一转轴杆604外表面右侧与第一轴承座605进行套接;第一转轴杆604外表面中部与切割锯片607进行插接;第一转轴杆604外表面左侧与第二轴承座608进行插接;第一转轴杆604左端与第一传动轮609进行转动连接;第一轴承座605顶端与第一齿轮架606进行螺栓连接,并且第一齿轮架606内底端左侧与第二轴承座608相连接;第二传动齿轮6010左端中部与第二转轴杆6011进行转动连接;第二转轴杆6011外表面右中部与第三轴承座6012进行套接;第二转轴杆6011左端与异形套头6015进行旋接;第三轴承座6012底端与第一电动滑座6013进行螺栓连接;第一电动滑座6013外表面底端与第一电动滑轨6014进行滑动连接;异形套头6015左下方设置有阶梯工作台6016,阶梯工作台6016顶端左侧和后侧均与工作栏杆6017进行螺栓连接;阶梯工作台6016底端与八边工作板1相连接;第一齿轮架606后端右侧与第二架高工作台4相连接;第一电机座602底端与第二架高工作台4相连接;第一电动滑轨6014底端与第二架高工作台4相连接;第一传动轮609后下方与套袖剪切分离机构7相连接。

[0033] 工作人员站立至阶梯工作台6016顶端,然后首先将套袖切割分离的乳胶手套套接至异形套头6015外表面,然后通过实时控制屏5控制接通第一动力电机601电源,然后第一动力电机601转动带动第一传动齿轮603进行转动,然后第一传动齿轮603通过第一转轴杆604带动切割锯片607和第一传动轮609进行转动,然后通过实时控制屏5控制接通两组第一电动滑轨6014电源,然后两组第一电动滑轨6014带动两组第一电动滑座6013向后运动,进而第一电动滑座6013通过第三轴承座6012带动第二转轴杆6011向后运动,进而第二转轴杆6011带动第二传动齿轮6010运动至与第一传动齿轮603啮合的位置,然后第一传动齿轮603带动第二传动齿轮6010进行转动,然后第二传动齿轮6010反向转动,进而第二传动齿轮6010通过第二转轴杆6011带动异形套头6015进行转动,即异形套头6015带动其外表面套接的乳胶手套进行转动,然后同时乳胶手套套袖粘合层边缘接触高速转动的切割锯片607,进而切割锯片607将套袖粘合层切割分离,完成了乳胶手套套袖粘合层的切割分离。

[0034] 所述,套袖剪切分离机构7相连接包括第一电动推杆701,第一推杆台702,第三架高工作台703,第一垫板704,第三传动齿轮705,第一伸缩转轴706,第一齿轮板707,第四传动齿轮708,第二传动轮709,第五传动齿轮7010,冲击凸轮7011,凸轮架7012,后侧架高板7013,惯性联动块7014,第一L形连接板7015,连接长柱7016,下压撕裂机构7017,翻转固定机构7018,中心滑杆7019,缓冲回弹弹簧7020,压缩滑块7021,冲击下压块7022,剪切刀7023,回弹拉簧7024和刀座7025;第一电动推杆701底端右侧与第一推杆台702相连接;第一电动推杆701左端中部与第三传动齿轮705进行转动连接;第一推杆台702底端与第三架高工作台703进行焊接;第三架高工作台703底端与第一垫板704相连接;第三传动齿轮705左端中部与第一伸缩转轴706进行转动连接;第一伸缩转轴706左端通过轴承与第一齿轮板707进行转动连接;第一伸缩转轴706前侧设置有第四传动齿轮708,并且第四传动齿轮708左端与第一齿轮板707相连接;第一伸缩转轴706后侧设置有第五传动齿轮7010,并且第五传动齿轮7010外表面左侧与第一齿轮板707相连接;第四传动齿轮708右端中部与第二传动轮709进行转动连接;第五传动齿轮7010左端中部与冲击凸轮7011进行转动连接;冲击凸轮7011左端中部和右端中部均与凸轮架7012相连接;冲击凸轮7011底端与惯性联动块7014进行传动连接;凸轮架7012底端后侧与后侧架高板7013进行焊接,并且后侧架高板7013底端与第

一垫板704相连接;惯性联动块7014左端与第一L形连接板7015相连接;惯性联动块7014底端中部与中心滑杆7019进行焊接;第一L形连接板7015底端前侧与连接长柱7016相连接;连接长柱7016底端与下压撕裂机构7017相连接;下压撕裂机构7017下方设置有翻转固定机构7018,并且翻转固定机构7018底端与第一垫板704相连接;中心滑杆7019外表面上侧与缓冲回弹簧7020进行套接;中心滑杆7019外表面中部与压缩滑块7021进行滑动连接,并且压缩滑块7021后端与后侧架高板7013相连接,而且压缩滑块7021顶端前侧与缓冲回弹簧7020相连接;中心滑杆7019底端与冲击下压块7022进行焊接;冲击下压块7022底端与剪切刀7023进行传动连接;剪切刀7023顶端后中部与回弹拉簧7024相连接,并且回弹拉簧7024顶端与压缩滑块7021相连接;剪切刀7023左侧与刀座7025进行转动连接,并且刀座7025后端与后侧架高板7013相连接;第一垫板704底端与八边工作板1相连接;第二传动轮709前上方与第一传动轮609相连接。

[0035] 加热软化完成的乳胶手套逐个将其放置在刀座7025顶端,即乳胶手套要在在刀座7025顶端被剪切刀7023切割,首先第一传动轮609带动第二传动轮709进行转动,然后第二传动轮709带动第四传动齿轮708进行转动,然后通过实时控制屏5控制第一电动推杆701向左推出,即第一电动推杆701带动第三传动齿轮705向左运动,进而第一伸缩转轴706收缩第三传动齿轮705运动至与第五传动齿轮7010和第四传动齿轮708啮合的位置,然后第四传动齿轮708通过带动第三传动齿轮705,进而第三传动齿轮705带动第五传动齿轮7010进行转动,然后第五传动齿轮7010带动冲击凸轮7011进行转动,然后冲击凸轮7011带动惯性联动块7014向下运动,进而惯性联动块7014带动中心滑杆7019向下运动,即中心滑杆7019带动冲击下压块7022向下运动,进而冲击下压块7022将剪切刀7023快速压下,对刀座7025顶端的乳胶手套进行切割,切割完成,缓冲回弹簧7020带动冲击下压块7022上升至原位置,同时回弹拉簧7024带动剪切刀7023升起,进行下一次操作,完成了乳胶手套和套袖的切割分离。

[0036] 所述,乳胶加热软化机构8包括传送机构801,传送隔板802,第二动力电机803,第二电机座804,电机座台805,热风泵806和泵架807;传送机构801外表面设置有传送隔板802;传送机构801后端右侧与第二动力电机803进行转动连接;传送机构801顶端左上方设置有热风泵806;第二动力电机803后端与第二电机座804进行螺栓连接;第二电机座804底端与电机座台805进行螺栓连接;热风泵806后端与泵架807进行螺栓连接;泵架807底端与第一架高工作台2相连接;传送机构801底端与第一架高工作台2相连接;电机座台805底端与第一架高工作台2相连接。

[0037] 首先通过实时控制屏5接通第二动力电机803电源,然后第二动力电机803带动传送机构801进行转动,同时通过实时控制屏5接通热风泵806电源,然后通过热风泵806吹出的合适温度的热气流,对乳胶手套进行初步加热软化,得到乳胶软化的乳胶手套,以便于进行后续切割分离操作。

[0038] 所述,下压撕裂机构7017包括万向转轴座701701,万向球701702,集合板701703和防滑锥刺701704;万向转轴座701701内底端中部与万向球701702进行转动连接;万向球701702底端与集合板701703相连接;集合板701703底端设置有防滑锥刺701704;万向转轴座701701顶端与连接长柱7016相连接。

[0039] 带套袖乳胶手套在刀座7025顶端进行切割时,惯性联动块7014带动两组下压撕裂机构7017向下运动,配合翻转固定机构7018分别对乳胶手套和套袖进行挤压固定,同时翻

转固定机构7018进行转动反转,在翻转固定机构7018翻转过程中万向转轴座701701和万向球701702随着翻转角度不同,而进行扭转,进而使集合板701703和防滑锥刺701704能够时刻保持与第一翻转板701801和第二翻转板701805的平行贴合状态,进而保持了对手套的紧密固定翻转撕裂,在剪切的同时实现对手套的固定和撕裂。

[0040] 所述,翻转固定机构7018包括第一翻转板701801,第一阻尼轴套701802,合页转轴701803,第二阻尼轴套701804,第二翻转板701805,固定轴承盘701806,滑槽轨道701807,滑动球块701808,液压阻尼杆701809和固定圆盘701810;第一翻转板701801前端右中部与第一阻尼轴套701802进行焊接;第一阻尼轴套701802内中部与合页转轴701803进行转动连接;合页转轴701803外表面左中部与第二阻尼轴套701804进行转动连接;合页转轴701803左端与固定轴承盘701806进行插接;第二阻尼轴套701804前端与第二翻转板701805进行焊接;第二翻转板701805底端中部与滑槽轨道701807相连接;滑槽轨道701807内中部与滑动球块701808进行滑动连接;滑动球块701808底端中部与液压阻尼杆701809相连接;液压阻尼杆701809外表面底端与固定圆盘701810进行套接;固定圆盘701810底端与第一垫板704相连接;固定轴承盘701806左端与后侧架高板7013相连接。

[0041] 乳胶手套部分和套袖部分分别位于第一翻转板701801和第二翻转板701805顶端,然后待下压撕裂机构7017分别对乳胶手套部分和套袖部分进行下压时,由于第一翻转板701801和第二翻转板701805受力,然后液压阻尼杆701809受力收缩,进而第一翻转板701801和第二翻转板701805通过第一阻尼轴套701802和第二阻尼轴套701804围绕合页转轴701803向下实现反转,在反转过程中液压阻尼杆701809不断收缩,同时滑动球块701808在滑槽轨道701807内进行滑动,保持了第一翻转板701801和第二翻转板701805的稳定翻转。

[0042] 所述,第一L形连接板7015,连接长柱7016和下压撕裂机构7017均设置有两组,分别位于惯性联动块7014左端和右端相连接,以便于两组可以分别对手套的套袖部分和乳胶部分进行压紧翻转撕裂。

[0043] 所述,滑槽轨道701807,滑动球块701808和液压阻尼杆701809均设置有两组,分别位于第一翻转板701801底端中部和第二翻转板701805底端中部,以便于第一翻转板701801底端中部和第二翻转板701805能够保持同步受力和同步翻转。

[0044] 虽然已经参照示例性实施方式详细描述了本公开,但是本公开不限于此,并且对于本领域技术人员显而易见的是,可在不脱离本公开的范围的情况下对其进行各种修改和改变。

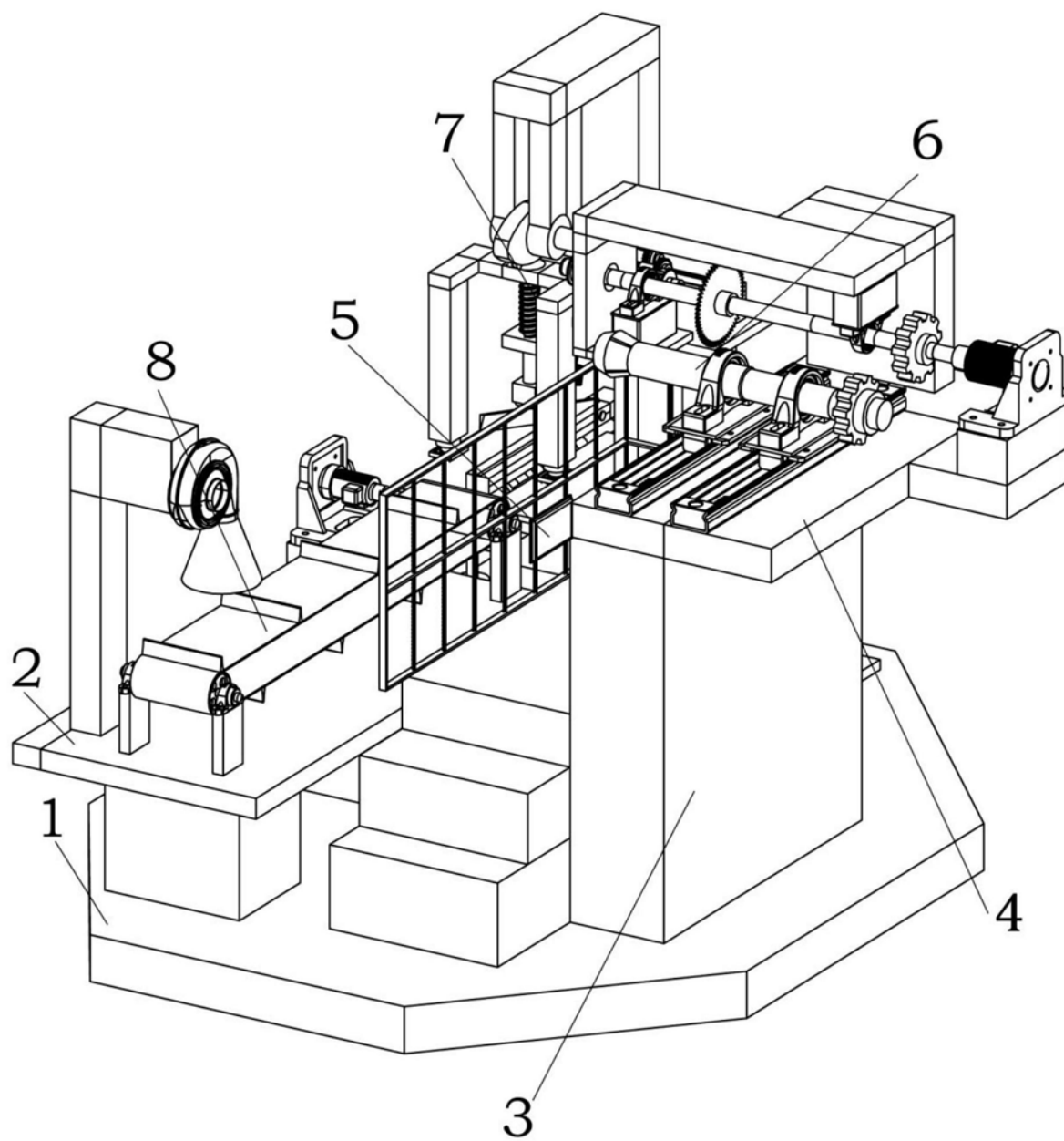


图1

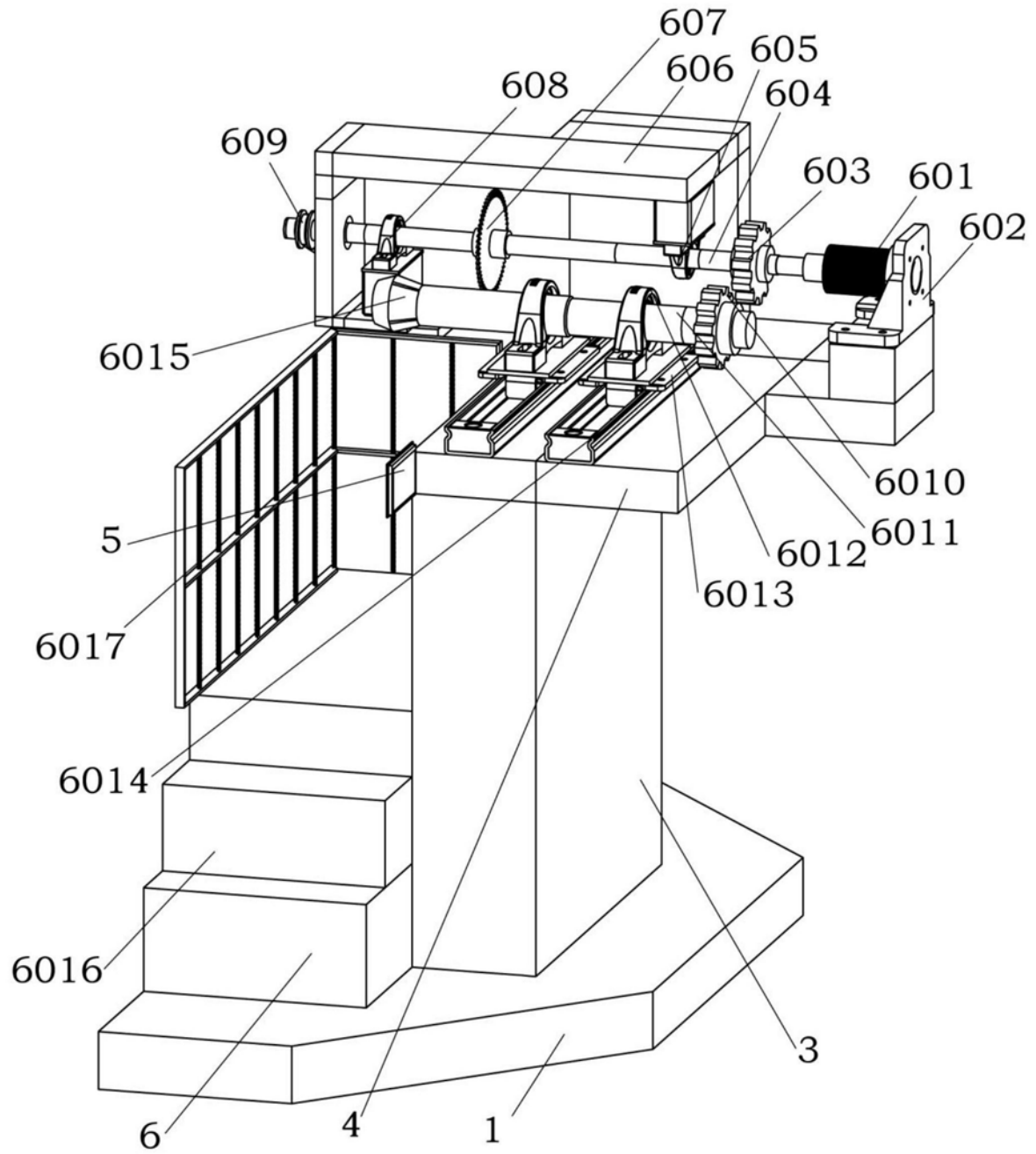


图2

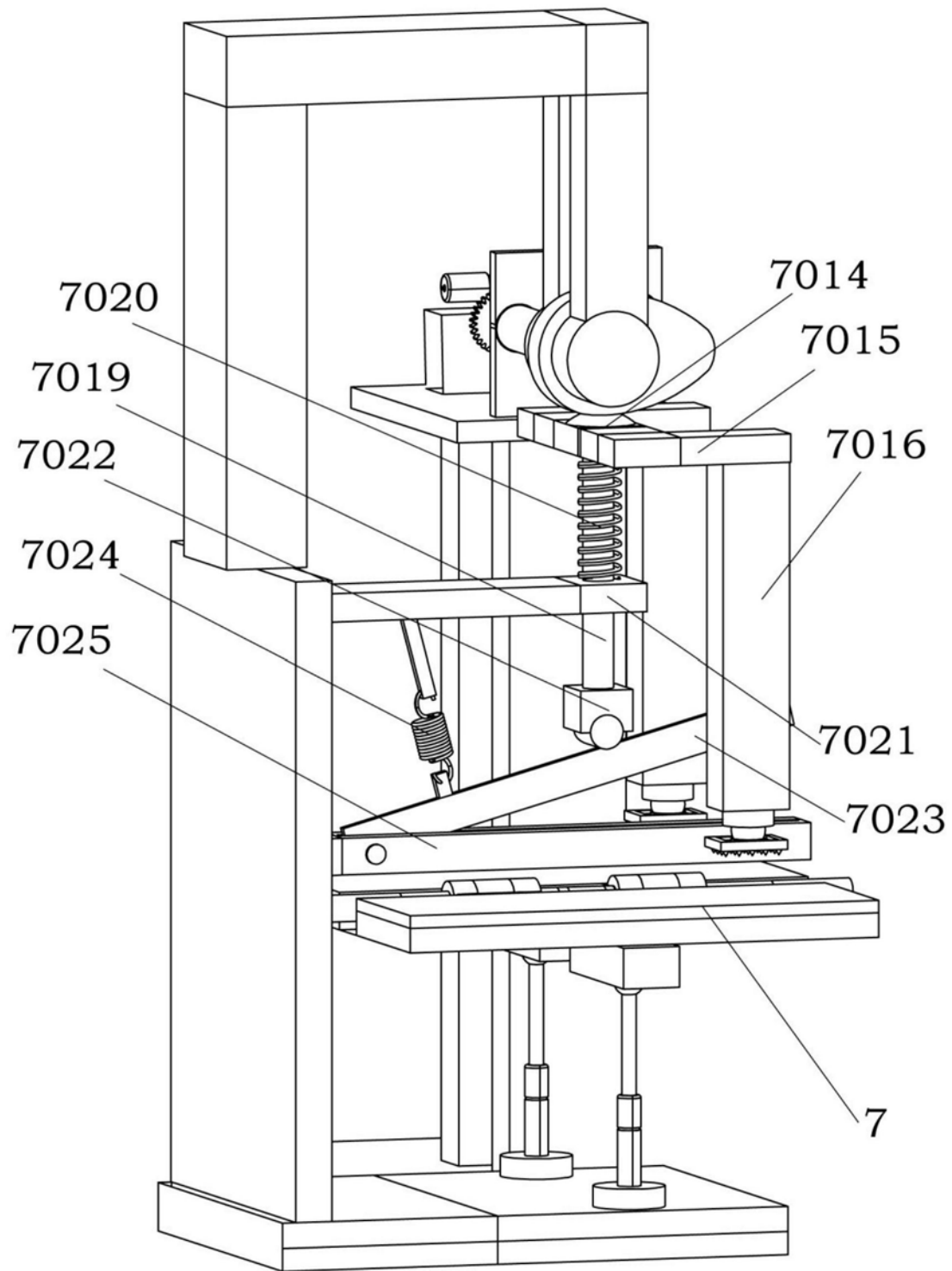


图4

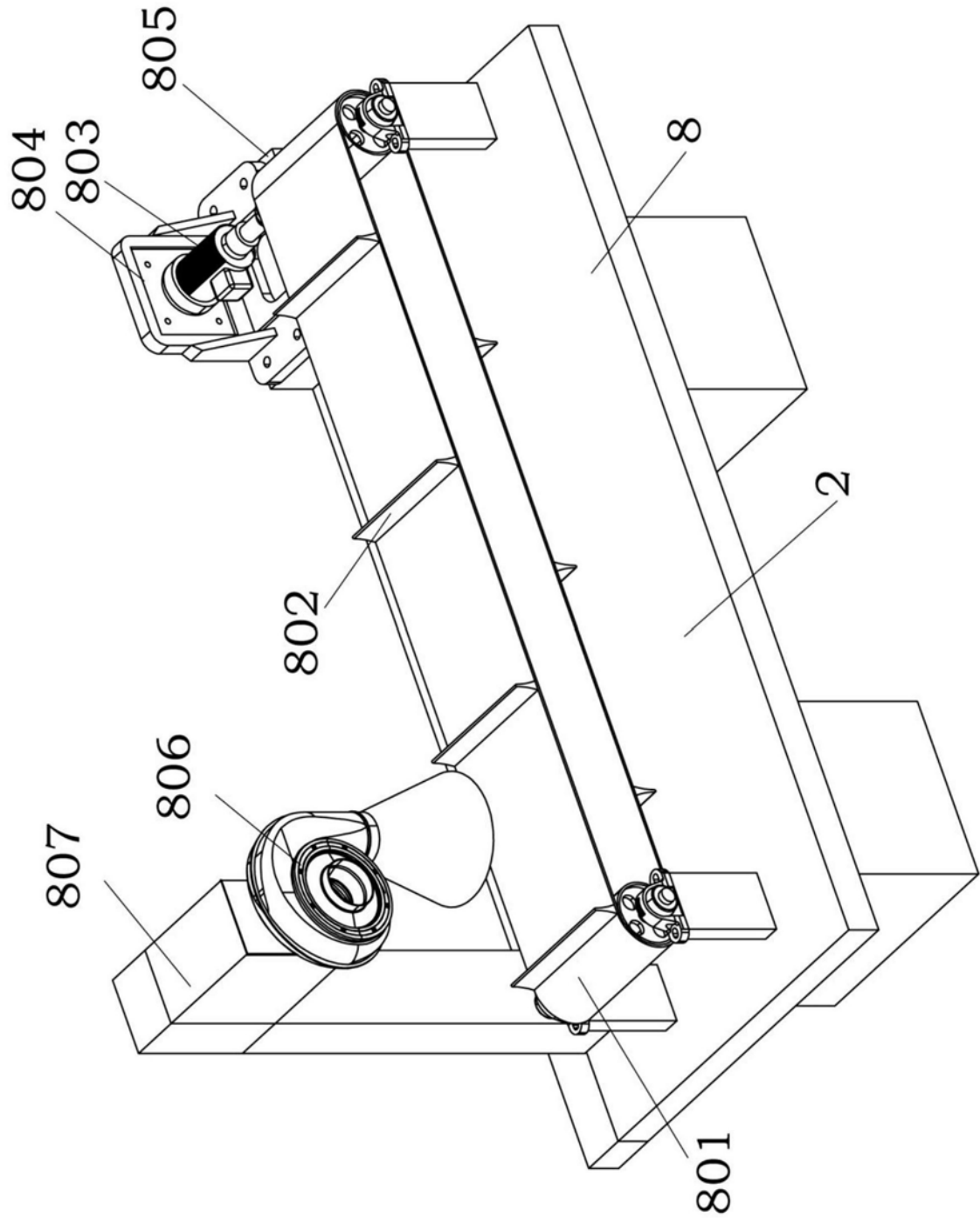


图5

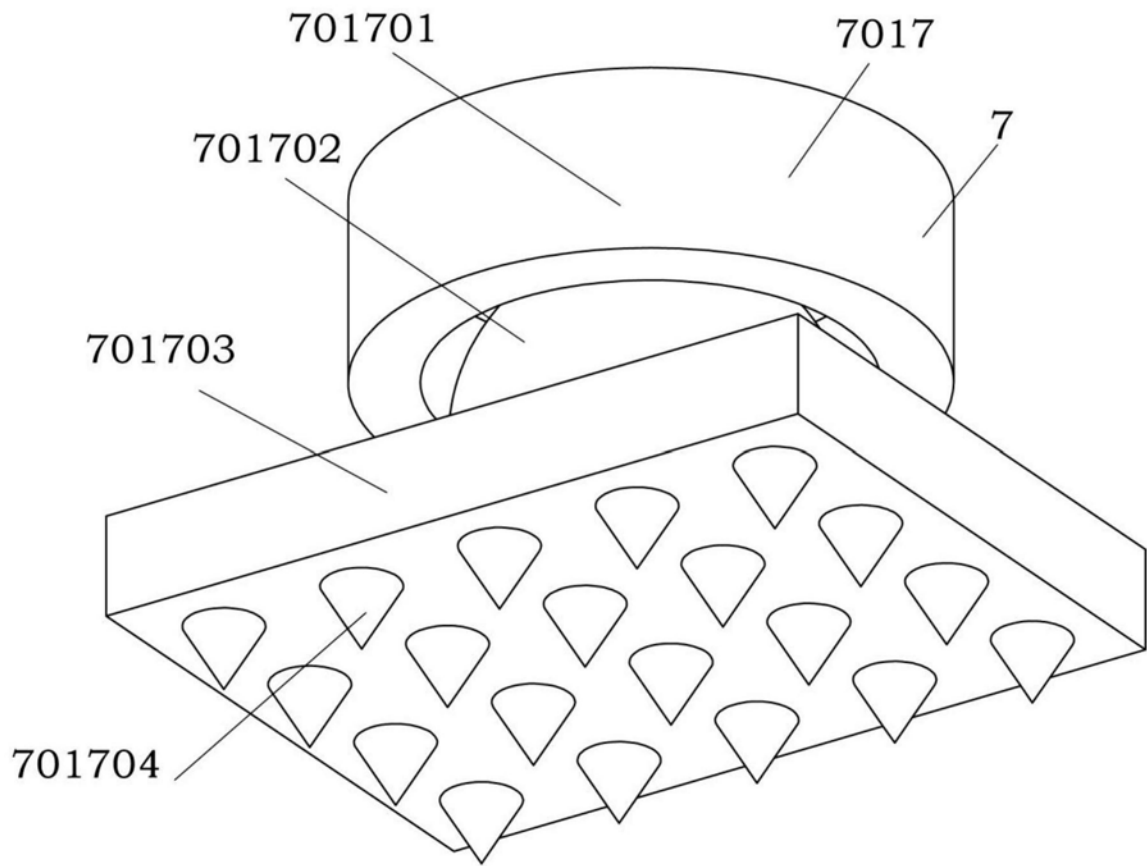


图6

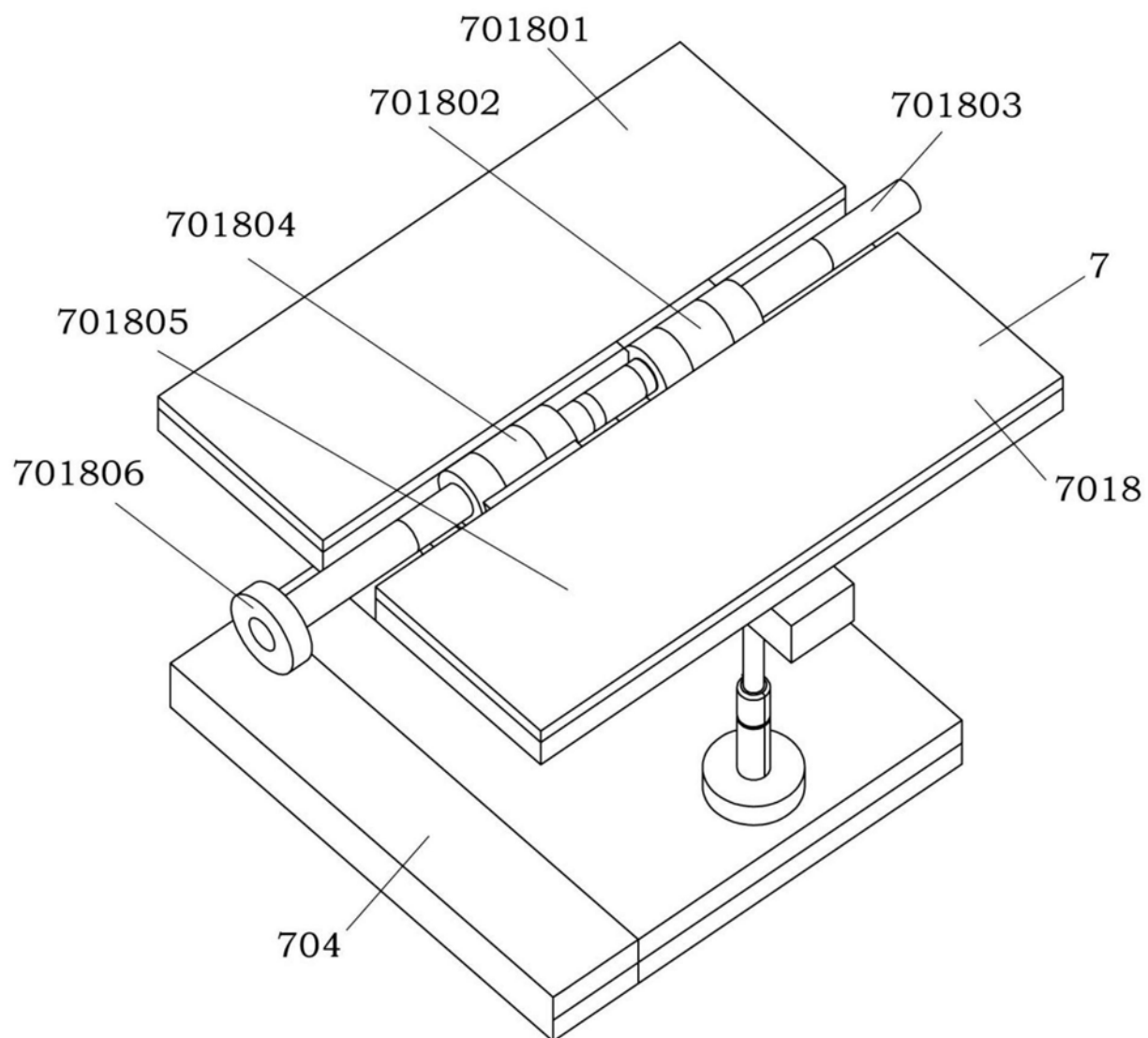


图7

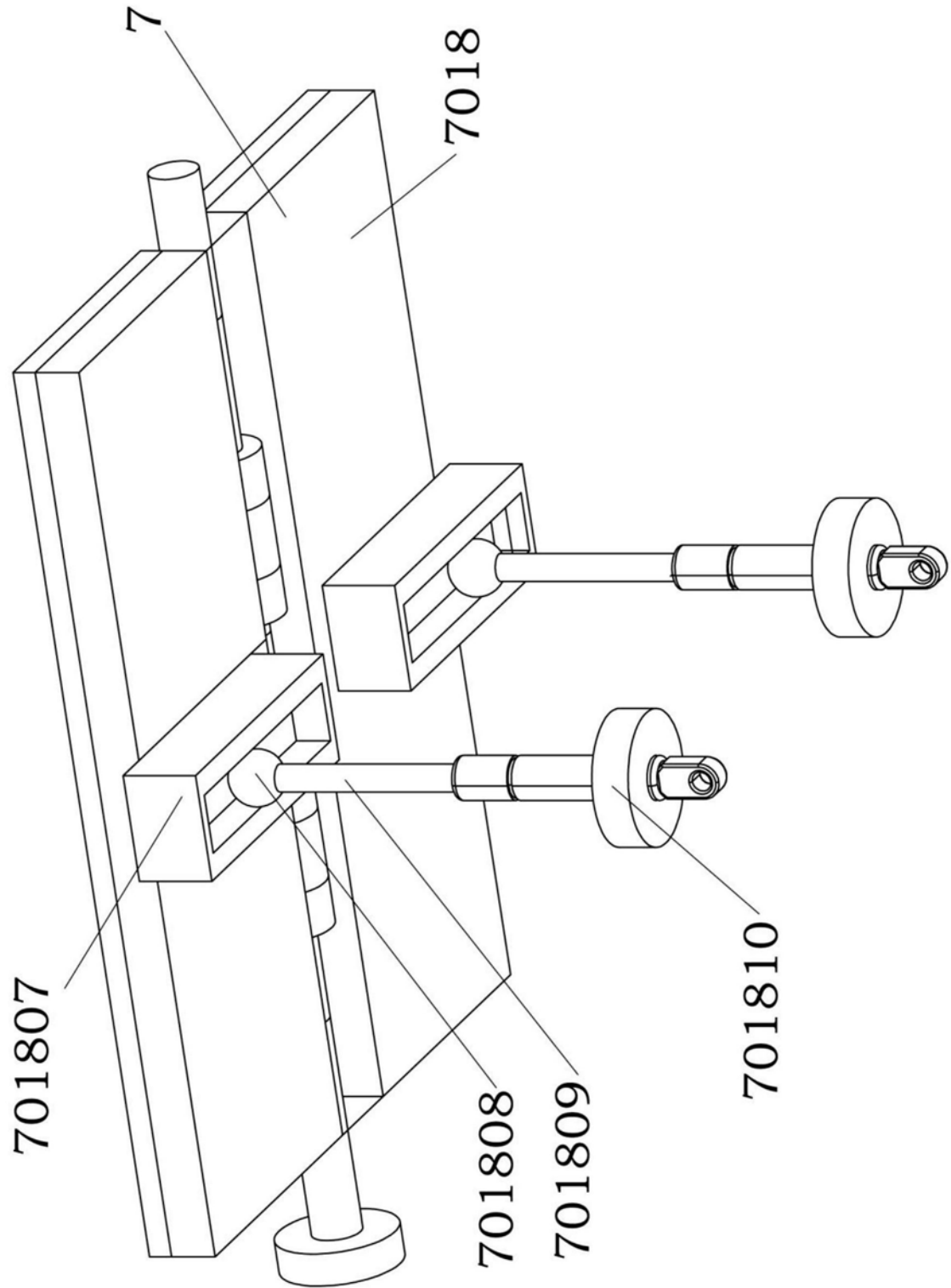


图8