



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205386904 U

(45)授权公告日 2016.07.20

(21)申请号 201620121312.2

(22)申请日 2016.02.15

(73)专利权人 蓝帆医疗股份有限公司

地址 255400 山东省淄博市临淄区一诺路
48号

(72)发明人 曹元和 周全

(74)专利代理机构 济南舜源专利事务有限公
司 37205

代理人 秦雯

(51)Int.Cl.

B29C 41/52(2006.01)

B29C 41/34(2006.01)

B29K 27/06(2006.01)

B29L 31/48(2006.01)

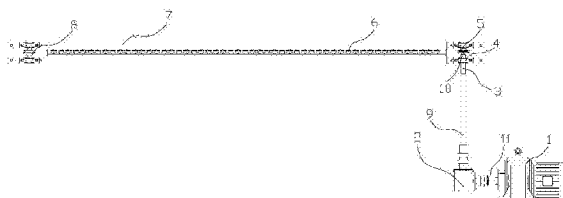
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种可节约料液的PVC手套生产线

(57)摘要

一种可节约料液的PVC手套生产线,包括成环形的轨道、支撑在轨道上的传动链条和连接在传动链条上的多个手模组件,手模组件包括手模,生产线还包括手模依次经过的蘸料部分和垂滴部分,垂滴部分包括位于手模下方的接料盒和腕部加速器,腕部加速器包括动力部件和由动力部件驱动的带传动部件,带传动部件包括传动皮带,传动皮带与所述手模的腕部相接触,传动皮带的线速度高于手模的线速度。本生产线产出的手套重量轻、表面平整,通过克重的控制达到了降低生产成本的目的。



1. 一种可节约料液的PVC手套生产线,包括成环形的轨道、支撑在所述轨道上的传动链条和连接在所述传动链条上的多个手模组件,所述手模组件包括手模,所述生产线还包括所述手模依次经过的蘸料部分和垂滴部分,其特征在于:所述垂滴部分包括位于所述手模下方的接料盒和腕部加速器,所述腕部加速器包括动力部件和由所述动力部件驱动的带传动部件,所述带传动部件包括传动皮带,所述传动皮带与所述手模的腕部相接触,所述传动皮带的线速度高于所述手模的线速度。

2. 按照权利要求1所述的PVC手套生产线,其特征在于:所述动力部件包括电机和连接在电机输出轴上的换向器,经所述换向器换向后的动力经联轴器输出至带轮轴,带传动部件的主动带轮安装在所述带轮轴上。

3. 按照权利要求2所述的PVC手套生产线,其特征在于:所述电机为变频调速电机。

4. 按照权利要求2所述的PVC手套生产线,其特征在于:所述带传动部件还包括从动带轮和支撑带轮。

5. 按照权利要求1所述的PVC手套生产线,其特征在于:所述生产线还包括烘箱部分、PU加胶及烘干部分、卷唇部分、脱模部分和手模清洗部分,经过所述手模清洗部分清洗后的手模进入所述蘸料部分进行蘸料。

一种可节约料液的PVC手套生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑胶手套生产技术领域,尤其是涉及一种通过增加腕部加速器加快料液的垂滴、进而减小手套克重、节约料液的PVC手套生产线。

背景技术

[0002] PVC手套是以聚氯乙烯为主要原料生产的手套产品,所用的主要原料为PVC糊树脂、增塑剂、降粘剂、热稳定剂、着色剂和填料等,制成的手套防静电性好,适于半导体加工、食品加工、售货等多种行业使用。

[0003] PVC手套的生产工艺包括以下步骤:1)将原料按照一定比例配比进行充分搅拌和混合,过滤处理后获得料液,并将料液转入料槽;2)手模入料槽蘸料;3)蘸料后的手模进行垂滴处理;4)垂滴后手模入烘箱塑化处理;5)塑化后的手模入聚氨酯料槽浸渍并烘干;6)烘干后的手套毛坯进行卷唇处理;7)手套毛坯从手模上脱开,获得成品PVC手套;8)检验,剔除不合格品;9)包装入库。

[0004] 通过上述现有技术可见,手套克重的控制主要取决于料液粘度的大小,料液粘度大,则“蘸料”后手模上的料液多,制成的手套克重大;当料液粘度小时,“蘸料”后手模上料液相对较少,制成的手套较薄,克重小。但是,依靠料液“粘度”控制的手套克重毕竟有限,且自然垂滴状态下生产的手套表面不平现象严重,极大影响了手套质量。

发明内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种可节省料液的PVC手套生产线,该生产线在垂滴部分增加了手模腕部加速器,以加速手模上料液的垂滴,并改善手套成型质量,采用的技术方案是:一种可节约料液的PVC手套生产线,包括成环形的轨道、支撑在所述轨道上的传动链条和连接在所述传动链条上的多个手模组件,所述手模组件包括手模,所述生产线还包括所述手模依次经过的蘸料部分和垂滴部分,其特征在于:所述垂滴部分包括位于所述手模下方的接料盒和腕部加速器,所述腕部加速器包括动力部件和由所述动力部件驱动的带传动部件,所述带传动部件包括传动皮带,所述传动皮带与所述手模的腕部相接触,所述传动皮带的线速度高于所述手模的线速度。

[0006] 本实用新型的技术特征还有:所述动力部件包括电机和连接在电机输出轴上的换向器,经所述换向器换向后的动力经联轴器输出至带轮轴,带传动部件的主动带轮安装在所述带轮轴上。

[0007] 本实用新型的技术特征还有:所述电机为变频调速电机。

[0008] 本实用新型的技术特征还有:所述带传动部件还包括从动带轮和支撑带轮。

[0009] 本实用新型的技术特征还有:所述生产线还包括烘箱部分、PU加胶及烘干部分、卷唇部分、脱模部分和手模清洗部分,经过所述手模清洗部分清洗受的手模进入所述蘸料部分进行蘸料。

[0010] 本实用新型的有益效果在于:本生产线在垂滴部分加装了腕部加速器,通过对手

模腕部的摩擦加速,加快手模的转动速度,以将多余的料液从手模上分离出来,从而有效减小了手套的克重,且料液的加速“垂滴”很好的避免了自然“垂滴”中易于出现在手套上的“条纹”现象,使得手套表面更加平整均匀;变频调速电机的选用,使得带轮转动速度可根据料液粘度、车间温度等参数加以调节,进一步提升了产品质量;本生产线产出的手套重量轻、表面平整,通过克重的控制达到了降低生产成本的目的。

附图说明

[0011] 附图1是本实用新型结构示意图,附图2是垂滴部分结构示意图,附图3是腕部加速器主视图,附图4是附图3的俯视图,其中I是蘸料部分,II是垂滴部分,III是烘箱部分,VI是PU加胶及烘干部分,V是卷唇部分,VI是脱模部分,VII是手模清洗部分;1是电机,2是换向器,3是联轴器,4是轴承座,5是主动带轮,6是支撑带轮,7是固定支架,8是从动带轮,9是动力轴,10是带轮轴,11是输出轴,12是轨道,13是手模,14是手模腕部,15是接料盒。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图,对本实用新型的具体实施方式进行说明。本实用新型公开了一种PVC手套生产线,该生产线包括成环形的轨道12,支撑在轨道12上的传动链条和连接在传动链条上的多个手模组件,手模组件包括手模13,在轨道12附近依次分布蘸料部分I、垂滴部分II、烘箱部分III、PU加胶及烘干部分VI、卷唇部分V、脱模部分VI和手模清洗部分VII。手模13在蘸料部分I的料槽中蘸料;在垂滴部分II处垂滴(垂滴下来的料液进入接料盒15回收);在烘箱部分III进行烘干;为了增加手套的爽滑度、将手模入PU加胶及烘干部分VI进行表面加胶处理;对手套在卷唇部分V进行卷唇处理;加工好的手套从手模上脱下;脱去手套的手模入手模清洗部分VII清洗,至此,一个手套加工循环完成。

[0013] 为了降低手套克重、并提高手套加工质量,本PVC手套生产线的垂滴部分II处加设了腕部加速器,该加速器对蘸料后的手模加速,以加快料液的“垂滴”,从而减小手套的克重,并能有效避免手套自然垂滴所造成的表面不平的现象,提高产品质量。

[0014] 具体为:该腕部加速器安装在料槽和烘箱之间,包括动力部分和带传动部件,动力部分包括电机1和连接在电机输出轴11上的换向器2,经换向器2换向后,动力轴9转动,动力轴9的动力经联轴器3输出至带轮轴10,主动带轮5安装在带轮轴10上,即电机1输出的动力经输出轴11、换向器2、动力轴9、联轴器3和带轮轴10至主动带轮5上。

[0015] 带传动部件包括主动带轮5和从动带轮8,皮带(图中未示出)张紧在主动带轮5和从动带轮8上,主动带轮5和从动带轮8之间还设有多个支撑带轮6。主动带轮5转动时,通过皮带,带动皮带、从动带轮8也一起运动,当皮带接触到手模的腕部时,由于皮带的线速度高于手模的运行速度,故在皮带作用下,手模加速转动,进而可将更多的料液从手模上垂滴下来,以减少手套克重。

[0016] 本实施例中,支撑带轮6为尼龙材料制成的支撑带轮;电机1为变频调速电机,使用中,根据料液的不同粘度调整电机转动,以控制手模转动速度,保证产品质量。

[0017] 当然,上述说明并非对本实用新型的限制,本实用新型也不仅限于上述举例,本技术领域的普通技术人员在本实用新型的实质范围内所做出的变化、改型、添加或替换,也属于本实用新型的保护范围。

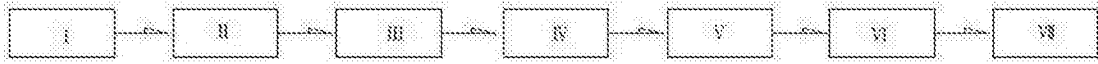


图1

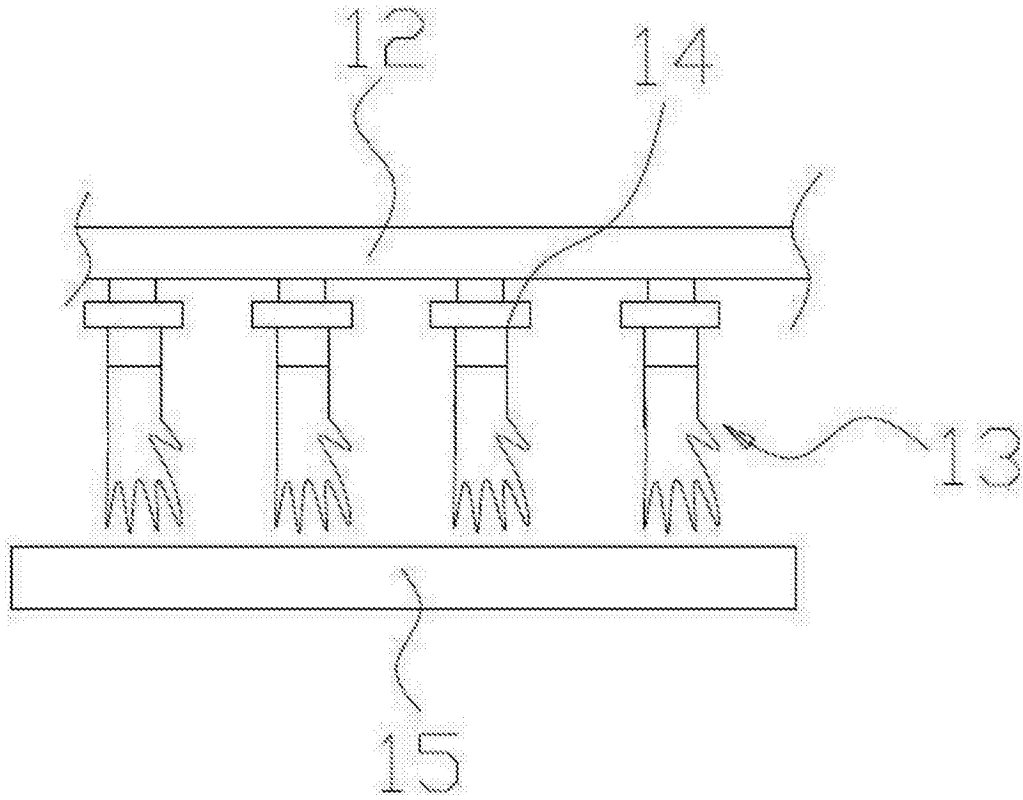


图2

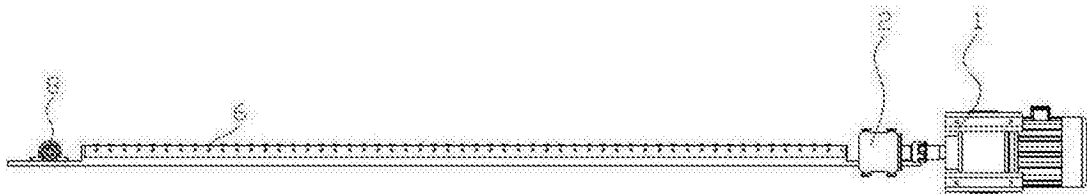


图3

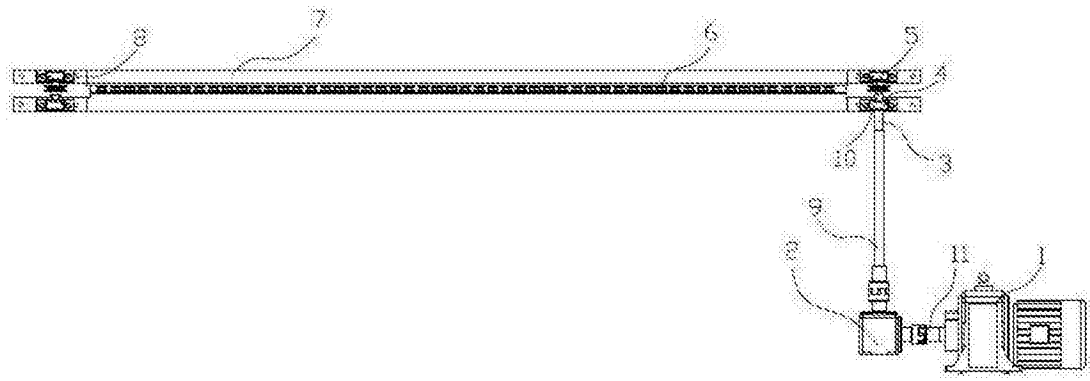


图4