



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209350737 U

(45)授权公告日 2019.09.06

(21)申请号 201822258332.6

(22)申请日 2018.12.30

(73)专利权人 山东洁士医疗用品有限公司
地址 274400 山东省菏泽市曹县青菏街道
办事处青菏北路西侧汉江路1号

(72)发明人 件文雷

(51)Int.Cl.
B29C 41/42(2006.01)
B29L 31/48(2006.01)

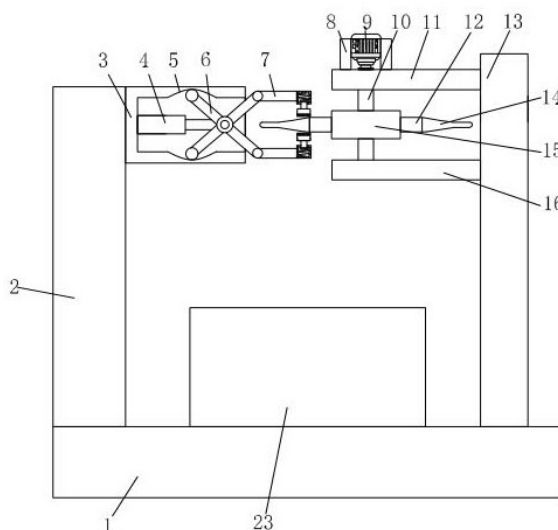
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种PVC手套生产用自动脱模机

(57)摘要

本实用新型公开了一种PVC手套生产用自动脱模机,包括底座、支撑板和安装架,所述转动杆的另一端放置在安装框的外侧,且其上通过螺栓连接固定安装有脱模杆,所述缓冲弹簧的上端焊接固定在夹持框的内壁上,其下端焊接固定在夹持杆上,所述夹持杆呈T字形,且向下贯穿连接夹持框,且在连接处设置有安装孔,其下部放置在夹持框的下侧,且其下端焊接固定有夹持爪,所述夹持爪的下端通过胶水粘合固定安装有橡胶垫,其与下端的夹持装置对称放置,且其内侧放置有手摸,所述齿轮传送带的内部通过齿轮咬合与转动齿轮转动连接。本实用新型结构简单,操作方便,可以高效快捷的完成对手摸的脱模工作,值得推广使用。



CN 209350737 U

1. 一种PVC手套生产用自动脱模机,包括底座(1)、支撑板(2)和安装架(13),其特征在于:所述底座(1)的上端一侧焊接固定有支撑板(2),且其上端中部焊接固定有盛料箱(23),所述支撑板(2)的一侧上方设置有安装框(3),所述安装框(3)的内部设置有安装槽,且在其内部一侧固定安装有液压伸缩杆(4),所述液压伸缩杆(4)的一侧通过螺栓连接转动安装有转动杆(6),所述转动杆(6)的另一端放置在安装框(3)的外侧,且其上通过螺栓连接固定安装有脱模杆(7),所述脱模杆(7)的一端焊接固定有夹持框(19),所述夹持框(19)的内部设置有缓冲弹簧(18),所述缓冲弹簧(18)的上端焊接固定在夹持框(19)的内壁上,其下端焊接固定在夹持杆(20)上,所述夹持杆(20)呈T字形,且向下贯穿连接夹持框(19),且在连接处设置有安装孔,其下部放置在夹持框(19)的下侧,且其下端焊接固定有夹持爪(21),所述夹持爪(21)的下端通过胶水粘合固定安装有橡胶垫(22),其与下端的夹持装置对称放置,且其内侧放置有手摸(14),所述手摸(14)固定套接在装模杆(12)上,所述装模杆(12)设置有十二个,其内侧焊接固定在齿轮传送带(15)上,所述齿轮传送带(15)的内部通过齿轮咬合与转动齿轮(17)转动连接,所述转动齿轮(17)设置有两个,其固定套接在转动轴(10)上。

2. 根据权利要求1所述的一种PVC手套生产用自动脱模机,其特征在于:所述转动杆(6)设置有两个,其中部通过螺栓连接转动安装在一起,其一端滑动放置在滑动槽(5)的内部,所述滑动槽(5)镶嵌安装的安装框(3)的上下两侧内壁上。

3. 根据权利要求1所述的一种PVC手套生产用自动脱模机,其特征在于:所述转动轴(10)向上贯穿连接承载板(11),且在连接处设置有连接轴承,其上端固定安装在步进电机(9)上。

4. 根据权利要求3所述的一种PVC手套生产用自动脱模机,其特征在于:所述承载板(11)的一侧焊接固定在安装架(13)上,所述步进电机(9)的两侧通过螺栓连接固定安装在连接板(8)上,所述连接板(8)的下端焊接固定在承载板(11)的上端一侧。

5. 根据权利要求1所述的一种PVC手套生产用自动脱模机,其特征在于:所述转动轴(10)的下端通过连接轴承转动安装在固定板(16)上,所述固定板(16)的一侧焊接固定在安装架(13)上。

6. 根据权利要求1所述的一种PVC手套生产用自动脱模机,其特征在于:所述安装架(13)的下端焊接固定在底座(1)的上端另一侧。

一种PVC手套生产用自动脱模机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及PVC手套生产设备,具体为一种PVC手套生产用自动脱模机。

背景技术

[0002] PVC手套是以聚氯乙烯为主原料的手套产品,具有防静电性能,Class1000级净化室处理,高纯净水与超声波清洗。Class1000级净化室清洗、处理、包装和入库。手套平整,无色差,无杂质,无味道,颜色统一,品质统一,保证品质。Class10000级PVC手套适用标准Class10000级无尘洁净室使用。

[0003] 在PVC手套的生产加工过程中需要将其进行脱模工作,当往常的脱模工作均是用人工脱模,然而现有的脱模装置会采用高压气泵将手套吹落的方式,但是在手套吹边和吹落的过程中需要的高压气体需由大型高压气泵提供,电力消耗高,增加手套生产成本,并且工作过程噪声较大,造成噪声污染。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种PVC手套生产用自动脱模机,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种PVC手套生产用自动脱模机,包括底座、支撑板和安装架,所述底座的上端一侧焊接固定有支撑板,且其上端中部焊接固定有盛料箱,所述支撑板的一侧上方设置有安装框,所述安装框的内部设置有安装槽,且在其内部一侧固定安装有液压伸缩杆,所述液压伸缩杆的一侧通过螺栓连接转动安装有转动杆,所述转动杆的另一端放置在安装框的外侧,且其上通过螺栓连接固定安装有脱模杆,所述脱模杆的一端焊接固定有夹持框,所述夹持框的内部设置有缓冲弹簧,所述缓冲弹簧的上端焊接固定在夹持框的内壁上,其下端焊接固定在夹持杆上,所述夹持杆呈T字形,且向下贯穿连接夹持框,且在连接处设置有安装孔,其下部放置在夹持框的下侧,且其下端焊接固定有夹持爪,所述夹持爪的下端通过胶水粘合固定安装有橡胶垫,其与下端的夹持装置对称放置,且其内侧放置有手摸,所述手摸固定套接在装模杆上,所述装模杆设置有十二个,其内侧焊接固定在齿轮传送带上,所述齿轮传送带的内部通过齿轮咬合与转动齿轮转动连接,所述转动齿轮设置有两个,其固定套接在转动轴上。

[0006] 优选的,所述转动杆设置有两个,其中部通过螺栓连接转动安装在一起,其一端滑动放置在滑动槽的内部,所述滑动槽镶嵌安装的安装框的上下两侧内壁中。

[0007] 优选的,所述转动轴向上贯穿连接承载板,且在连接处设置有连接轴承,其上端固定安装在步进电机上。

[0008] 优选的,所述承载板的一侧焊接固定在安装架上,所述步进电机的两侧通过螺栓连接固定安装在连接板上,所述连接板的下端焊接固定在承载板的上端一侧。

[0009] 优选的,所述转动轴的下端通过连接轴承转动安装在固定板上,所述固定板的一侧焊接固定在安装架上。

[0010] 优选的,所述安装架的下端焊接固定在底座的上端另一侧。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该PVC手套生产用自动脱模机安装的转动杆在液压伸缩杆的带动下向两侧左右移动,进而改变其安装角度,使其可以带动夹持装置将待脱模的PVC手套脱掉,安装的滑动槽位为夹持装置提供移动空间,转动轴将步进电机的动能传递到转动部件上,安装的步进电机每转动一下装模杆换动一个,承载板用于支撑固定装个动力部件的动能,安装架可以为脱模部件提供安装空间,连接板可以将步进电机固定,固定板用于固定转动部件,使得齿轮传送带可以在步进电机的带动下循环转动,进而完成下一步的脱模工作,底座用于支撑固定其上端脱模部件的重量,且该装置结构简单,操作方便,可以高效快捷的完成对手摸的脱模工作,值得推广使用。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的主示意图;

[0013] 图2为本实用新型的传送带俯视图的示意图;

[0014] 图3为本实用新型的夹持装置的示意图。

[0015] 图中:1、底座;2、支撑板;3、安装框;4、液压伸缩杆;5、滑动槽;6、转动杆;7、脱模杆;8、连接板;9、步进电机;10、转动轴;11、承载板;12、装模杆;13、安装架;14、手摸;15、齿轮传送带;16、固定板;17、转动齿轮;18、缓冲弹簧;19、夹持框;20、夹持杆;21、夹持爪;22、橡胶垫;23、盛料箱。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0017] 请参阅图1-3,本实用新型提供了一种实施例:一种PVC手套生产用自动脱模机,包括底座1、支撑板2和安装架13,所述底座1的上端一侧焊接固定有支撑板2,且其上端中部焊接固定有盛料箱23,所述支撑板2的一侧上方设置有安装框3,所述安装框3的内部设置有安装槽,且在其内部一侧固定安装有液压伸缩杆4,所述液压伸缩杆4的一侧通过螺栓连接转动安装有转动杆6,所述转动杆6设置有两个,其中部通过螺栓连接转动安装在一起,其一端滑动放置在滑动槽5的内部,所述滑动槽5镶嵌安装的安装框3的上下两侧内壁中,转动杆6的另一端放置在安装框3的外侧,且其上通过螺栓连接固定安装有脱模杆7,所述脱模杆7的一端焊接固定有夹持框19,所述夹持框19的内部设置有缓冲弹簧18,所述缓冲弹簧18的上端焊接固定在夹持框19的内壁上,其下端焊接固定在夹持杆20上,所述夹持杆20呈T字形,且向下贯穿连接夹持框19,且在连接处设置有安装孔,其下部放置在夹持框19的下侧,且其下端焊接固定有夹持爪21,所述夹持爪21的下端通过胶水粘合固定安装有橡胶垫22,其与下端的夹持装置对称放置,且其内侧放置有手摸14,所述手摸14固定套接在装模杆12上,所述装模杆12设置有十二个,其内侧焊接固定在齿轮传送带15上,所述齿轮传送带15的内部通过齿轮咬合与转动齿轮17转动连接,所述转动齿轮17设置有两个,其固定套接在转动轴10上,所述转动轴10向上贯穿连接承载板11,且在连接处设置有连接轴承,其上端固定安装

在步进电机9上,所述承载板11的一侧焊接固定在安装架13上,所述步进电机9的两侧通过螺栓连接固定安装在连接板8上,所述连接板8的下端焊接固定在承载板11的上端一侧,转动轴10的下端通过连接轴承转动安装在固定板16上,所述固定板16的一侧焊接固定在安装架13上,安装架13的下端焊接固定在底座1的上端另一侧。

[0018] 在本实施中:安装的转动杆6在液压伸缩杆4的带动下向两侧左右移动,进而改变其安装角度,使其可以带动夹持装置将待脱模的PVC手套脱掉,安装的滑动槽5为夹持装置提供移动空间,转动轴10将步进电机9的动能传递到转动部件上,安装的步进电机9每转动一下装模杆12换动一个,承载板11用于支撑固定装个动力部件的动能,安装架13可以为脱模部件提供安装空间,连接板8可以将步进电机9固定,固定板16用于固定转动部件,使得齿轮传送带15可以在步进电机9的带动下循环转动,进而完成下一步的脱模工作,底座1用于支撑固定其上端脱模部件的重量。

[0019] 工作原理:使用时,启动步进电机9在转动轴10的带动下,转动齿轮17转动,进而将待脱模的手摸14移动到夹持爪21的内部,此时启动液压伸缩杆4,带动转动杆6向一侧移动,进而将其安装角度减小,进而使得夹持爪21将装模杆12上的手摸14脱掉,然后掉入盛料箱23中,进而完成整个脱模工作。

[0020] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

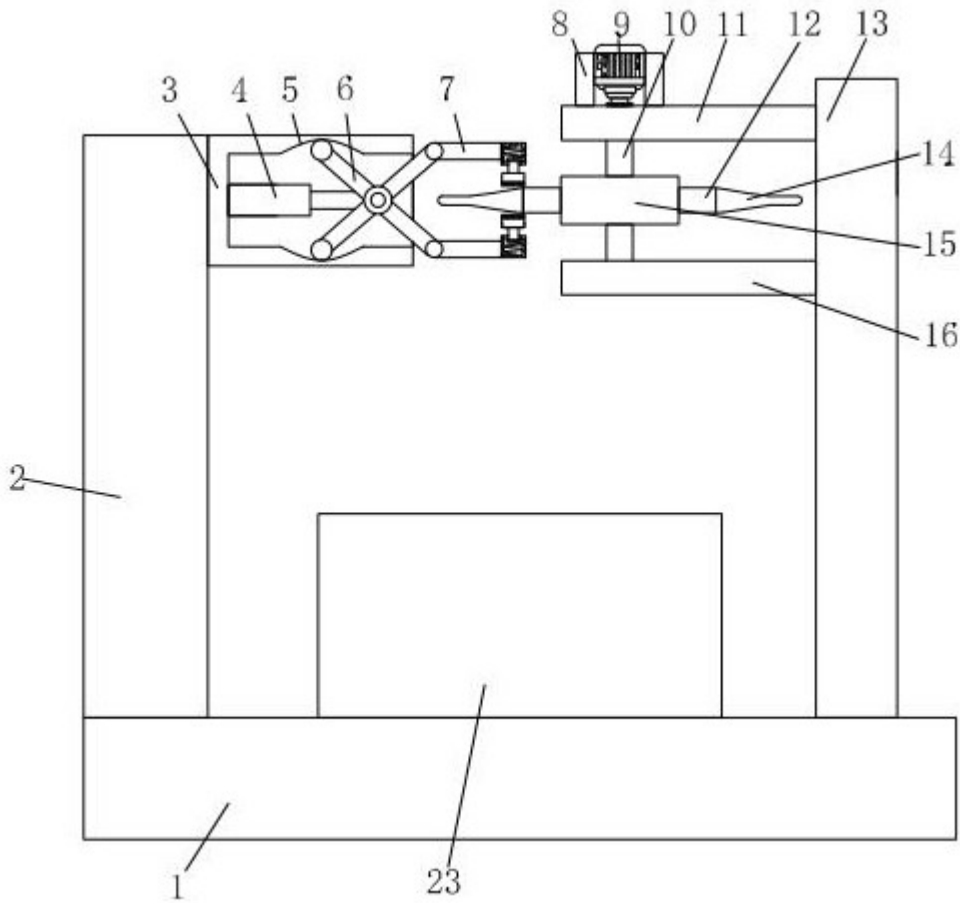


图1

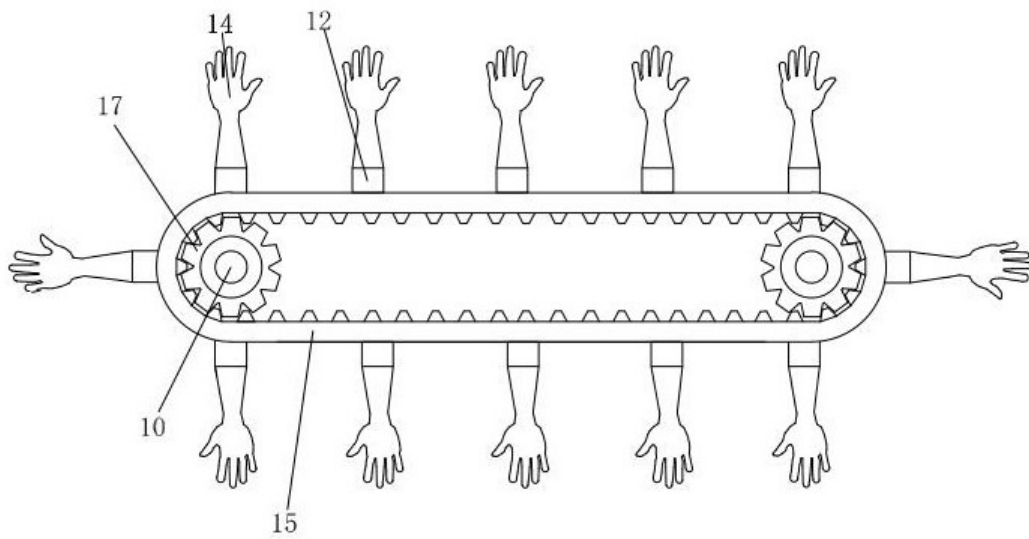


图2

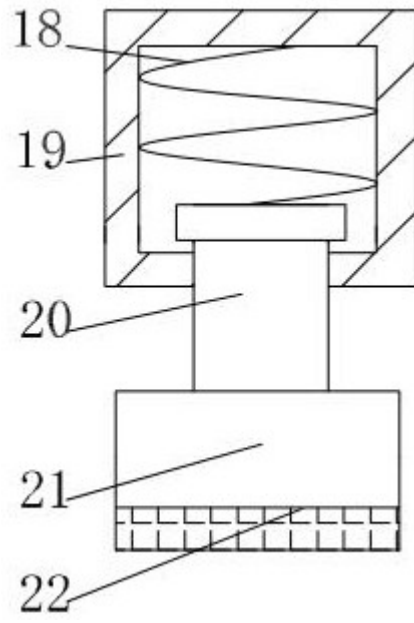


图3