(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211211675 U
(45)授权公告日 2020.08.11

(21)申请号 201921604091.4

(22)申请日 2019.09.25

(73)专利权人 青岛千里行集团有限公司
地址 266000 山东省青岛市莱西市姜山镇昌阳工业园
专利权人 青岛赛威鞋业有限公司
青岛高登路鞋业有限公司
青岛润达鞋业有限公司

(72)发明人 任钦武

(74)专利代理机构 重庆百润洪知识产权代理有限公司 50219
代理人 姚琼斯

(51)Int.Cl.
A43D 8/00(2006.01)

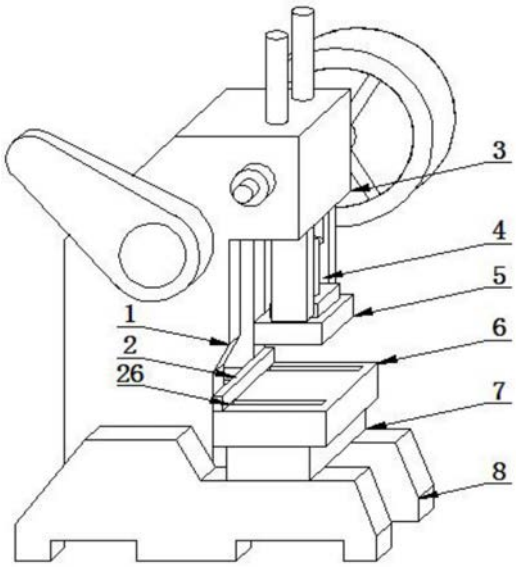
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置

(57)摘要

本实用新型涉及冲压整平设备技术领域，公开了一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置，所述支撑板底座的上表面左侧固定安装有支撑板，且支撑板底座的上表面右侧固定安装有工作台支座，所述工作台支座的上表面固定安装有整平工作台，所述整平工作台的上方设置有成品推送装置，所述支撑板的上表面固定安装有工作箱，所述工作箱的下表面设置有冲压卡合装置，所述冲压卡合装置的下方设置有模具样板，成品推送装置可以使推送板将整平工作台上加工完成的鞋底推送至下一道工序，提高冲压整平的效率，并且衔接下一道工序，节约时间，缩短加工周期，冲压卡合装置可以方便快捷的更换模具样板，提高机器工作效率，且定时保养，增加模具样板使用寿命。



CN 211211675 U

1.一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置,包括支撑板底座(8),其特征在于,所述支撑板底座(8)的上表面左侧固定安装有支撑板(1),且支撑板底座(8)的上表面右侧固定安装有工作台支座(7),所述工作台支座(7)的上表面固定安装有整平工作台(6),所述整平工作台(6)的上方设置有成品推送装置(2),所述支撑板(1)的上表面固定安装有工作箱(3),所述工作箱(3)的下表面设置有冲压卡合装置(4),所述冲压卡合装置(4)的下方设置有模具样板(5)。

2.根据权利要求1所述的一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置,其特征在于,所述成品推送装置(2)包括气缸(21)、第一固定杆(22)、第一伸缩杆(23)、推送板(24)、限位槽(25)和限位块(26),所述气缸(21)的右侧固定安装有第一固定杆(22),所述第一固定杆(22)的内部内接有第一伸缩杆(23),所述第一伸缩杆(23)的另一端固定安装有推送板(24),所述推送板(24)的下表面固定安装有限位块(26),所述限位块(26)的下方设置有限位槽(25),所述推送板(24)通过限位块(26)在限位槽(25)内部滑动。

3.根据权利要求1所述的一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置,其特征在于,所述冲压卡合装置(4)包括卡盒(41)、活动按钮(42)、挡板(43)、驱动杆(44)、卡销(45)、滑槽(46)、第二伸缩杆(47)和第二固定杆(48),所述卡盒(41)上表面左侧安装有活动按钮(42),所述活动按钮(42)的下表面固定安装有挡板(43),所述挡板(43)的下表面固定安装有第二伸缩杆(47),所述第二伸缩杆(47)的内部内接有第二固定杆(48),且第二伸缩杆(47)的侧面固定安装有驱动杆(44),所述驱动杆(44)的上表面右侧固定安装有卡销(45),且驱动杆(44)的另一端设置有滑槽(46)。

4.根据权利要求2所述的一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置,其特征在于,所述第一固定杆(22)和第一伸缩杆(23)均为圆柱体结构,且第一固定杆(22)和第一伸缩杆(23)均为不锈钢材质,所述推送板(24)和限位块(26)均为长方体结构,且推送板(24)和限位块(26)均为橡胶材质。

5.根据权利要求3所述的一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置,其特征在于,所述活动按钮(42)的内部设置有弹簧,所述活动按钮(42)、驱动杆(44)、卡销(45)、第二伸缩杆(47)和第二固定杆(48)均为圆柱体结构,所述活动按钮(42)和挡板(43)均为不锈钢材质。

6.根据权利要求1所述的一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置,其特征在于,所述模具样板(5)、整平工作台(6)和工作台支座(7)均为长方体结构,且模具样板(5)、整平工作台(6)和工作台支座(7)均为不锈钢材质,所述支撑板底座(8)的数量为两个,且支撑板底座(8)为不锈钢材质。

一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压整平设备技术领域，具体是一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置。

背景技术

[0002] 平整冲压，冲压是靠压力机和模具对板材、带材、管材和型材等施加外力，使之产生塑性变形或分离，从而获得所需形状和尺寸的工件的成形加工方法，这里的工件就是冲压件，在工业生产中，用各种压力机和装在压力机上的专用工具，通过压力把金属或非金属材料制出所需形状的零件或制品，这种专用工具统称为模具，在冷冲压加工中，将材料(金属或非金属)加工成零件(或半成品)的一种特殊工艺装备，称为冷冲压模具(俗称冷冲模)。

[0003] 但是目前市场上现有的平整冲压设备功能过于单一，通常由人工将成品件输送至下一道工序，不仅效率低下，且存在安全隐患，冲压模具安装拆卸和保养过于繁琐，降低机器的工作效率和使用寿命。因此，本领域技术人员提供了一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置，以解决上述背景技术中提出的问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置，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：

[0006] 一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置，包括支撑板底座，所述支撑板底座的上表面左侧固定安装有支撑板，且支撑板底座的上表面右侧固定安装有工作台支座，所述工作台支座的上表面固定安装有整平工作台，所述整平工作台的上方设置有成品推送装置，所述支撑板的上表面固定安装有工作箱，所述工作箱的下表面设置有冲压卡合装置，所述冲压卡合装置的下方设置有模具样板。

[0007] 作为本实用新型再进一步的方案：所述成品推送装置包括气缸、第一固定杆、第一伸缩杆、推送板、限位槽和限位块，所述气缸的右侧固定安装有第一固定杆，所述第一固定杆的内部内接有第一伸缩杆，所述第一伸缩杆的另一端固定安装有推送板，所述推送板的下表面固定安装有限位块，所述限位块的下方设置有限位槽，所述推送板通过限位块在限位槽内部滑动。

[0008] 作为本实用新型再进一步的方案：所述冲压卡合装置包括卡盒、活动按钮、挡板、驱动杆、卡销、滑槽、第二伸缩杆和第二固定杆，所述卡盒上表面左侧安装有活动按钮，所述活动按钮的下表面固定安装有挡板，所述挡板的下表面固定安装有第二伸缩杆，所述第二伸缩杆的内部内接有第二固定杆，且第二伸缩杆的侧面固定安装有驱动杆，所述驱动杆的上表面右侧固定安装有卡销，且驱动杆的另一端设置有滑槽。

[0009] 作为本实用新型再进一步的方案：所述第一固定杆和第一伸缩杆均为圆柱体结构，且第一固定杆和第一伸缩杆均为不锈钢材质，所述推送板和限位块均为长方体结构，且

推送板和限位块均为橡胶材质。

[0010] 作为本实用新型再进一步的方案:所述活动按钮的内部设置有弹簧,所述活动按钮、驱动杆、卡销、第二伸缩杆和第二固定杆均为圆柱体结构,所述活动按钮和挡板均为不锈钢材质。

[0011] 作为本实用新型再进一步的方案:所述模具样板、整平工作台和工作台支座均为长方体结构,且模具样板、整平工作台和工作台支座均为不锈钢材质,所述支撑板底座的数量为两个,且支撑板底座为不锈钢材质。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 1、与现有技术相比,本实用新型中设置的成品推送装置,可以在鞋底冲压整平结束之后,通过气缸带动第一伸缩杆推动推送板,利用限位块在限位槽内滑动,使推送板将整平工作台上加工完成的鞋底推送至下一道工序,提高冲压整平的效率,并且衔接下一道工序,节约时间,缩短加工周期。

[0014] 2、与现有技术相比,本实用新型提出的冲压卡合装置,可以利用活动按钮,驱动第二伸缩杆,带动驱动杆上下活动,从而使卡销卡合或脱离卡槽,方便快捷的更换模具样板,提高机器工作效率,且定时保养,增加模具样板使用寿命。

附图说明

[0015] 图1为一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置的结构示意图;

[0016] 图2为一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置中成品推送装置的结构示意图;

[0017] 图3为一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置中冲压卡合装置的结构示意图。

[0018] 图中:1、支撑板;2、成品推送装置;21、气缸;22、第一固定杆;23、第一伸缩杆;24、推送板;25、限位槽;26、限位块;3、工作箱;4、冲压卡合装置;41、卡盒;42、活动按钮;43、挡板;44、驱动杆;45、卡销;46、滑槽;47、第二伸缩杆;48、第二固定杆;5、模具样板;6、整平工作台;7、工作台支座;8、支撑板底座。

具体实施方式

[0019] 请参阅图1～3,本实用新型实施例中,一种用于皮鞋生产的鞋底快速冲压整平装置,包括支撑板底座8,支撑板底座8的上表面左侧固定安装有支撑板1,且支撑板底座8的上表面右侧固定安装有工作台支座7,工作台支座7的上表面固定安装有整平工作台6,整平工作台6的上方设置有成品推送装置2,成品推送装置2包括气缸21、第一固定杆22、第一伸缩杆23、推送板24、限位槽25和限位块26,气缸21的右侧固定安装有第一固定杆22,第一固定杆22的内部内接有第一伸缩杆23,第一伸缩杆23的另一端固定安装有推送板24,推送板24的下表面固定安装有限位块26,限位块26的下方设置有限位槽25,推送板24通过限位块26在限位槽25内部滑动,第一固定杆22和第一伸缩杆23均为圆柱体结构,且第一固定杆22和第一伸缩杆23均为不锈钢材质,推送板24和限位块26均为长方体结构,且推送板24和限位块26均为橡胶材质,支撑板1的上表面固定安装有工作箱3,工作箱3的下表面设置有冲压卡合装置4,冲压卡合装置4的下方设置有模具样板5,模具样板5、整平工作台6和工作台支座7

均为长方体结构，且模具样板5、整平工作台6和工作台支座7均为不锈钢材质，支撑板底座8的数量为两个，且支撑板底座8为不锈钢材质，成品推送装置2可以在鞋底冲压整平结束之后，通过气缸21带动第一伸缩杆23推动推送板24，利用限位块26在限位槽25内滑动，使推送板24将整平工作台上加工完成的鞋底推送至下一道工序，提高冲压整平的效率，并且衔接下一道工序，节约时间，缩短加工周期。

[0020] 在图3中：冲压卡合装置4包括卡盒41、活动按钮42、挡板43、驱动杆44、卡销45、滑槽46、第二伸缩杆47和第二固定杆48，卡盒41上表面左侧安装有活动按钮42，活动按钮42的下表面固定安装有挡板43，挡板43的下表面固定安装有第二伸缩杆47，第二伸缩杆47的内部内接有第二固定杆48，且第二伸缩杆47的侧面固定安装有驱动杆44，驱动杆44的上表面右侧固定安装有卡销45，且驱动杆44的另一端设置有滑槽46，活动按钮42的内部设置有弹簧，活动按钮42、驱动杆44、卡销45、第二伸缩杆47和第二固定杆48均为圆柱体结构，活动按钮42和挡板43均为不锈钢材质，冲压卡合装置4可以利用活动按钮42，驱动第二伸缩杆47，带动驱动杆44上下活动，从而使卡销45卡合或脱离卡槽，方便快捷的更换模具样板5，提高机器工作效率，且定时保养，增加模具样板5使用寿命。

[0021] 本实用新型的工作原理是：冲压卡合装置4可以利用活动按钮42，驱动第二伸缩杆47，带动驱动杆44上下活动，从而使卡销45卡合或脱离卡槽，方便快捷的更换模具样板5，提高机器工作效率，且定时保养，增加模具样板5使用寿命，成品推送装置2可以在鞋底冲压整平结束之后，通过气缸21带动第一伸缩杆23推动推送板24，利用限位块26在限位槽25内滑动，使推送板24将整平工作台上加工完成的鞋底推送至下一道工序，提高冲压整平的效率，并且衔接下一道工序，节约时间，缩短加工周期。

[0022] 以上所述的，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

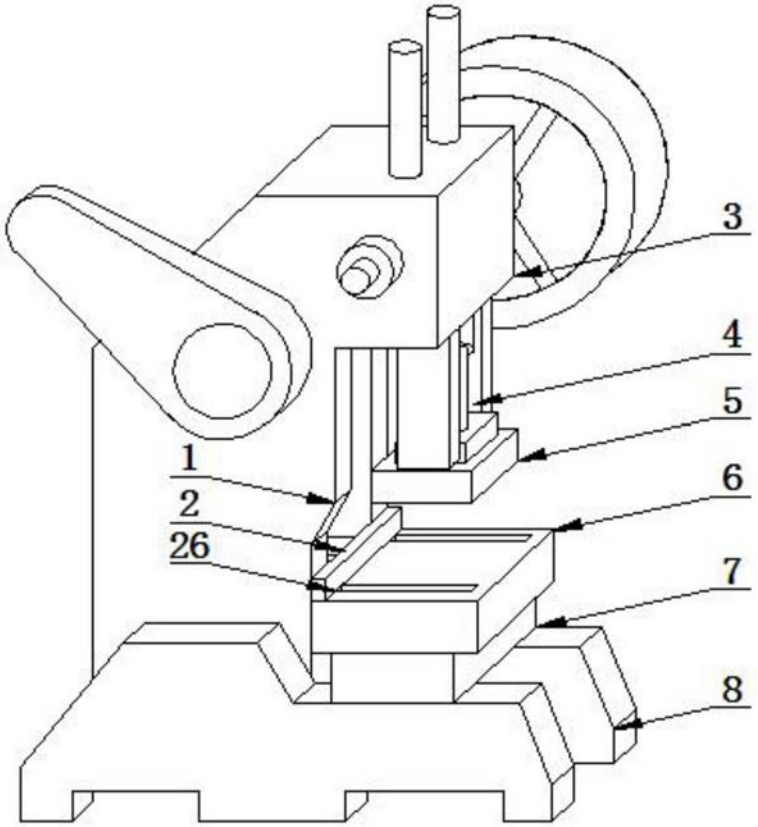


图1

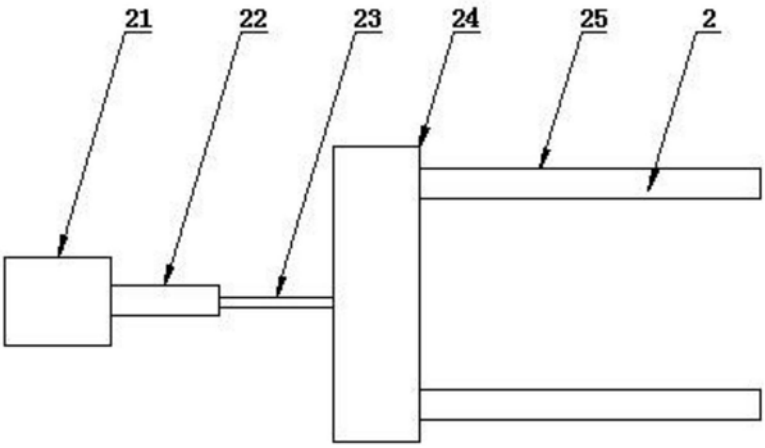


图2

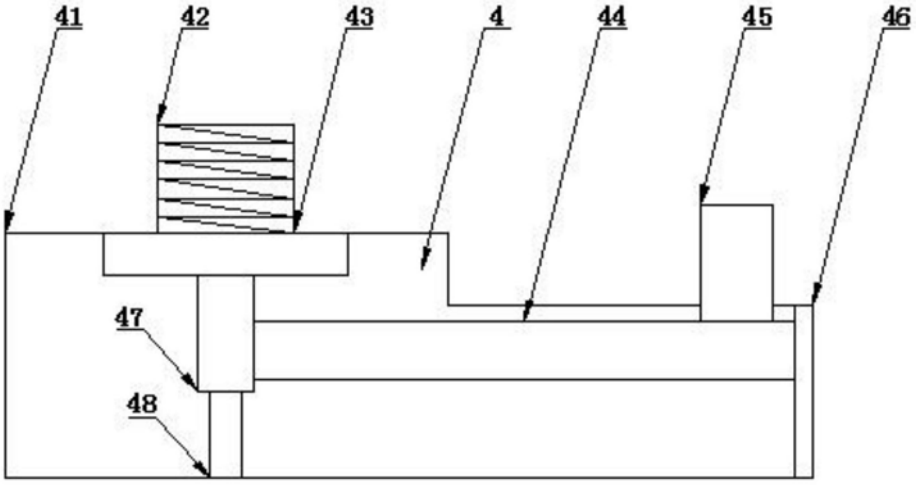


图3