

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203207318 U

(45) 授权公告日 2013.09.25

(21) 申请号 201320186447.3

(22) 申请日 2013.04.15

(73) 专利权人 廖瑞平

地址 523000 广东省东莞市道滘镇九曲村回
春厂区 E 栋

专利权人 赖金有

(72) 发明人 廖瑞平 赖金有

(74) 专利代理机构 天津市北洋有限责任专利代
理事务所 12201

代理人 曹玉平

(51) Int. Cl.

A43D 9/00 (2006.01)

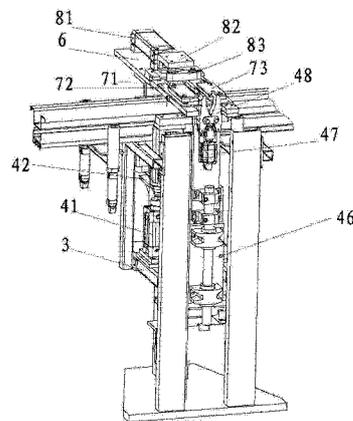
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种套楦工作站结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种套楦工作站结构,包括一底座,底座上设有一机架,机架中部设有一安装板,安装板上设有推拉爪装置,机架上端设有输送链板和转动托板,输送链板上设有定位板推拉装置,转动托板上设有定位驱动装置,定位驱动装置与定位板推拉装置连接。本实用新型采用第一纵向驱动气缸和第二纵向驱动气缸带动推拉手将楦头顶起,使操作人员更容易将半成品鞋套入楦头中,第一横向驱动气缸和第二横向驱动气缸控制鞋楦头的横向定位,已经套好半成品鞋的楦头随流水线进入下一个工序。本实用新型结构简单,使用方便,可将本实用新型安装在制鞋生产线上。



1. 一种套榫工作站结构,包括一底座(1),所述底座(1)上设有一机架(2),其特征在于,所述机架(2)中部设有一安装板(3),所述安装板(3)上设有推拉爪装置(4),所述机架(2)上端设有输送链板(5)和转动托板(6),所述输送链板(5)上设有定位板推拉装置(7),所述转动托板(6)上设有定位驱动装置(8),所述定位驱动装置(8)与定位板推拉装置(7)连接。

2. 根据权利要求1所述的套榫工作站结构,其特征在于,所述推拉爪装置(4)包括第一纵向驱动气缸(41),第一纵向驱动气缸(41)的输出轴与一支撑板(42)连接,所述支撑板(42)上设有一横向滑轨(43),所述横向滑轨(43)上设有横向滑块(44),横向滑块(44)上设有第一横向驱动气缸(45),所述第一横向驱动气缸(45)的输出轴与一纵向安装板(46)连接,所述纵向安装板(46)上设有第二纵向驱动气缸(47),所述第二纵向驱动气缸(47)的输出轴与推拉爪(48)连接。

3. 根据权利要求1所述的套榫工作站结构,其特征在于,所述定位板推拉装置(7)包括底板(71),所述底板(71)上设有一夹板(72),所述夹板(72)的两侧分别设有工位托板(73)。

4. 根据权利要求1所述的套榫工作站结构,其特征在于,所述定位驱动装置(8)包括第二横向驱动气缸(81),所述第二横向驱动气缸(81)的输出轴与一前板(82)连接,所述前板(82)的另一端设有一前侧板(83)。

5. 根据权利要求4所述的套榫工作站结构,其特征在于,所述前侧板(83)通过第二横向驱动气缸(81)驱动,并可前后移动。

一种套楦工作站结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及鞋子加工机械领域,特别涉及一种套楦工作站结构。

背景技术

[0002] 在制鞋流程的工艺中存在多个套楦工序,即将半成品鞋套于鞋模楦头,鞋楦作为一个整体再继续进行后续的制鞋工艺。

[0003] 目前的套楦工序大多采用人工手动作业的方式,虽然能完成套楦工序,但存在劳动强度大、生产效率低、套楦不稳定不牢固而直接影响成品鞋品质等缺点,不能满足现代高效高质制鞋的自动生产需求。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是针对现有技术的上述缺陷,提供一种套楦工作站结构。

[0005] 为解决现有技术的上述缺陷,本实用新型要解决的技术方案是:一种套楦工作站结构,包括一底座,所述底座上设有一机架,所述机架中部设有一安装板,所述安装板上设有推拉爪装置,所述机架上端设有输送链板和转动托板,所述输送链板上设有定位板推拉装置,所述转动托板上设有定位驱动装置,所述定位驱动装置与定位板推拉装置连接。

[0006] 作为本实用新型套楦工作站结构的一种改进,所述推拉爪装置包括第一纵向驱动气缸,所述第一纵向驱动气缸的输出轴与一支撑板连接,所述支撑板上设有一横向滑轨,所述横向滑轨上设有横向滑块,所述横向滑块上设有第一横向驱动气缸,所述第一横向驱动气缸的输出轴与一纵向安装板连接,所述纵向安装板上设有第二纵向驱动气缸,所述第二纵向驱动气缸的输出轴与推拉爪连接。

[0007] 作为本实用新型套楦工作站结构的一种改进,所述定位板推拉装置包括底板,所述底板上设有一夹板,所述夹板的两侧分别设有工作位托板。

[0008] 作为本实用新型套楦工作站结构的一种改进,所述定位驱动装置包括第二横向驱动气缸,所述第二横向驱动气缸的输出轴与一前板连接,所述前板的另一端设有一前侧板。

[0009] 作为本实用新型套楦工作站结构的一种改进,所述前侧板通过第二横向驱动气缸驱动,并可前后移动。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的优点是:本实用新型采用第一纵向驱动气缸和第二纵向驱动气缸带动推拉手将楦头顶起,使操作人员更容易将半成品鞋套入楦头中,第一横向驱动气缸和第二横向驱动气缸控制鞋楦头的横向定位,已经套好半成品鞋的楦头随流水线进入下一个工序。本实用新型结构简单,使用方便,可将本实用新型安装在制鞋生产线上。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型正视结构图。

[0012] 图 2 是本实用新型后视结构图。

具体实施方式

[0013] 下面就根据附图对本实用新型作进一步描述。

[0014] 如图 1 和图 2 所示,一种套楦工作站结构,包括一底座 1,底座 1 上设有一机架 2,机架 2 中部设有一安装板 3,安装板 3 上设有推拉爪装置 4,机架 2 上端设有输送链板 5 和转动托板 6,输送链板 5 上设有定位板推拉装置 7,转动托板 6 上设有定位驱动装置 8,定位驱动装置 8 与定位板推拉装置 7 连接。

[0015] 推拉爪装置 4 包括第一纵向驱动气缸 41,第一纵向驱动气缸 41 的输出轴与一支撑板 42 连接,支撑板 42 上设有一横向滑轨 43,横向滑轨 43 上设有横向滑块 44,横向滑块 44 上设有第一横向驱动气缸 45,第一横向驱动气缸 45 的输出轴与一纵向安装板 46 连接,纵向安装板 46 上设有第二纵向驱动气缸 47,第二纵向驱动气缸 47 的输出轴与推拉爪 48 连接。

[0016] 定位板推拉装置 7 包括底板 71,底板 71 上设有一夹板 72,夹板 72 的两侧分别设有工作位托板 73。

[0017] 定位驱动装置 8 包括第二横向驱动气缸 81,第二横向驱动气缸 81 的输出轴与一前板 82 连接,前板 82 的另一端设有一前侧板 83。

[0018] 前侧板 83 通过第二横向驱动气缸 81 驱动,并可前后移动。

[0019] 本实用新型的工作过程是:当鞋楦头从生产线到来时,踩动脚踏开关,第一纵向驱动气缸 41 推动支撑板 42 上升,使鞋楦头向上提起,按动第二横向驱动气缸 81,推动前板 82,使前板 82 推动工作位托板 73 卡住鞋楦头,然后操作工人将半成品鞋套入鞋楦头中,套好后,操作工人松开脚踏开关,鞋楦头侧掉在输送线上,随输送线送至下一个加工工序。

[0020] 根据上述说明书的揭示和教导,本实用新型所属领域的技术人员还可以对上述实施方式适当的变更和修改。因此,本实用新型并不局限于上面揭示和描述的具体实施方式,对本实用新型的一些修改和变更也应当落入本实用新型的权利要求的保护范围内。此外,尽管本说明书中使用了一些特定的术语,但这些术语只是为了方便说明,并不对本实用新型构成任何限制。

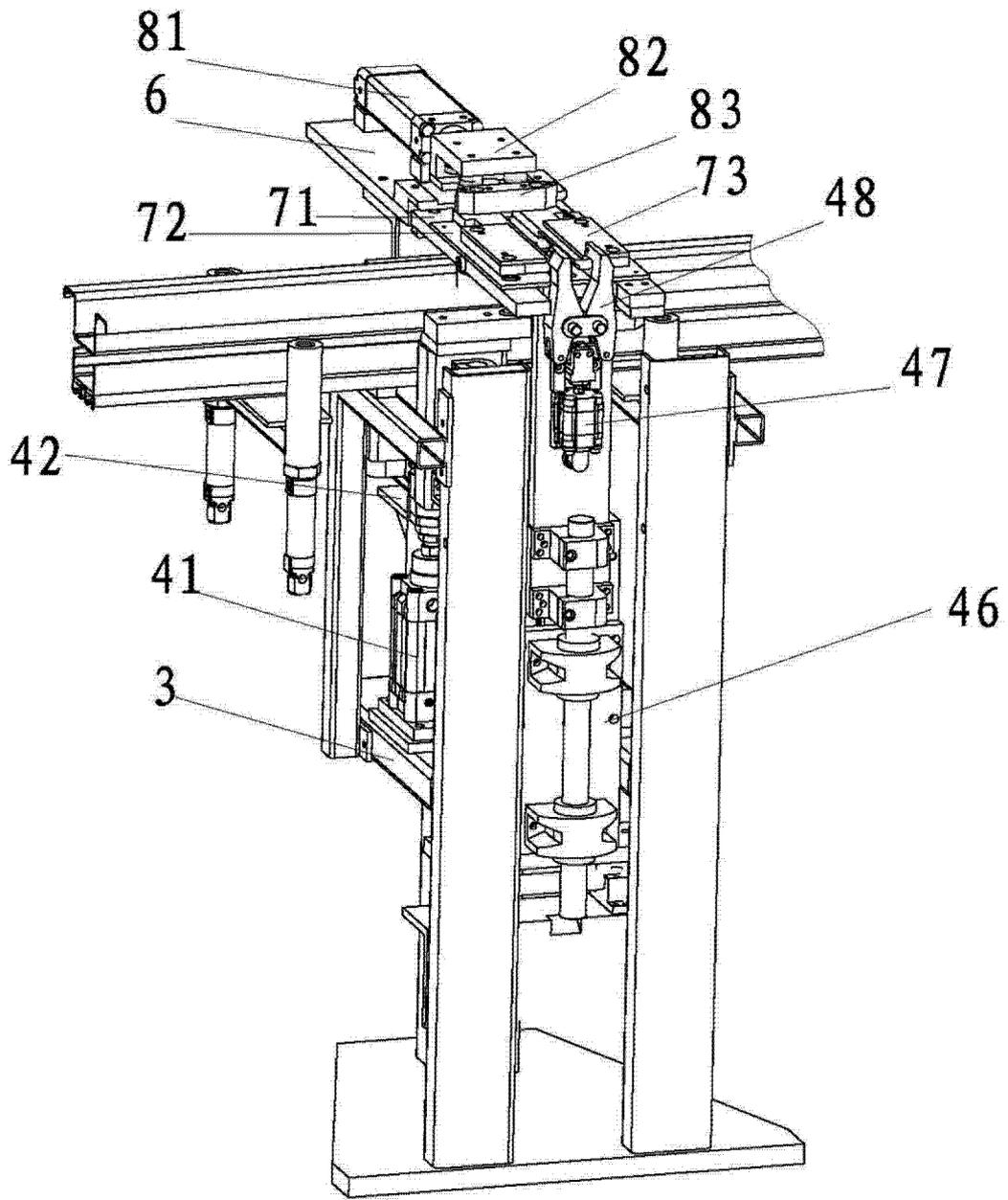


图 1

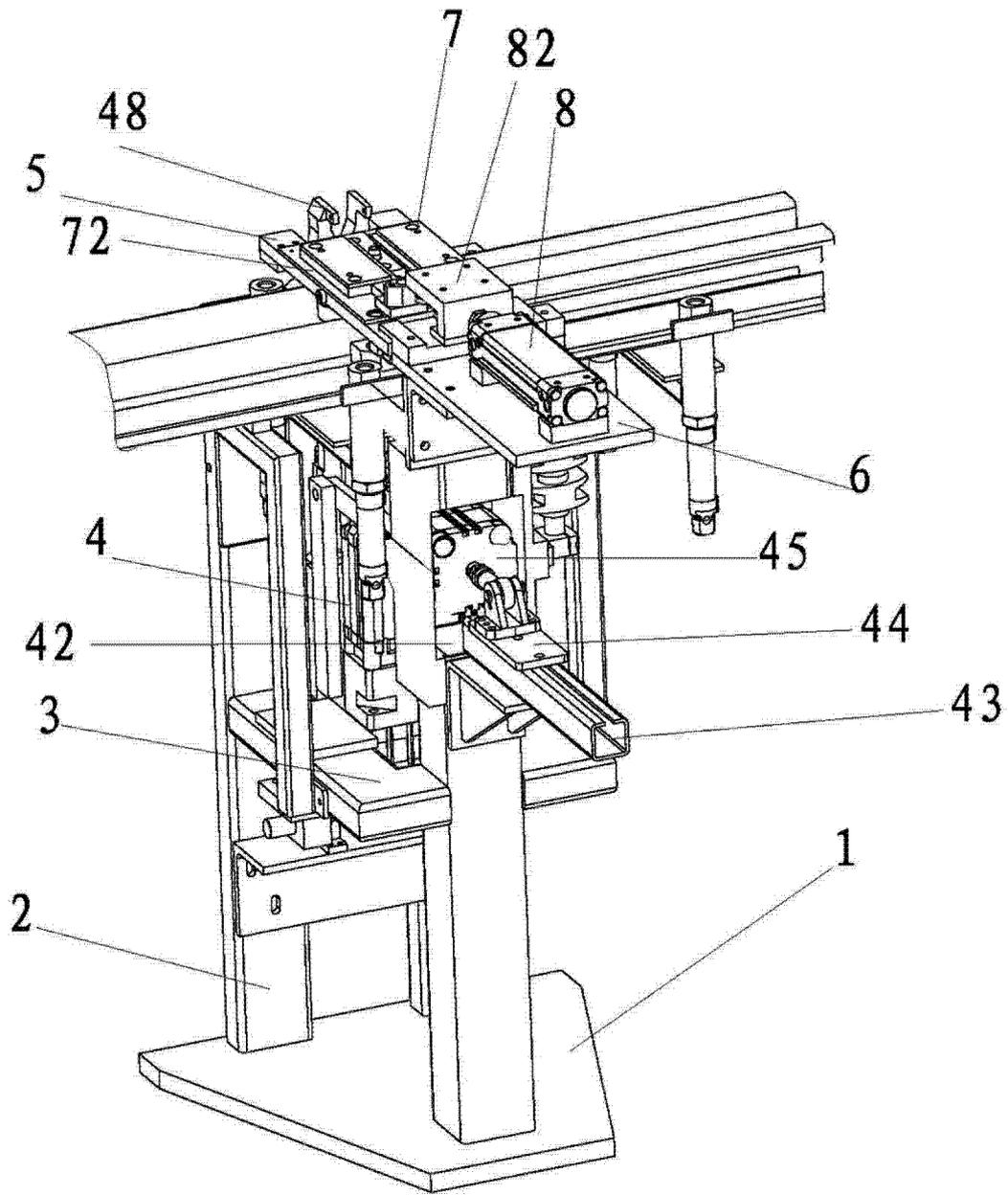


图 2