



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205125264 U

(45) 授权公告日 2016. 04. 06

(21) 申请号 201520909137. 9

(22) 申请日 2015. 11. 16

(73) 专利权人 瑞安市宏达皮塑机械厂

地址 325200 浙江省温州市瑞安市飞云经济
开发区宏锦路 1 号

(72) 发明人 朱利荣 朱金虎 郑桃敏

(74) 专利代理机构 杭州斯可睿专利事务有限
公司 33241

代理人 薛辉

(51) Int. Cl.

A43D 25/047(2006. 01)

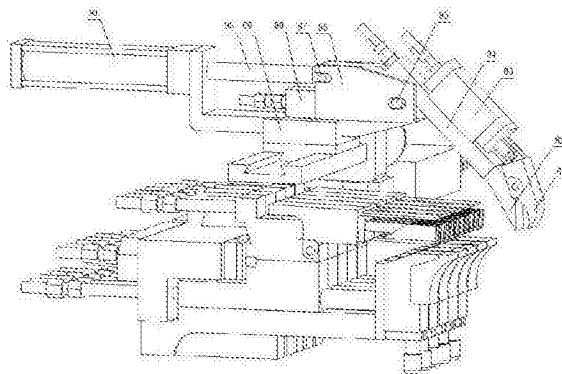
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

鞋中后帮一体夹帮机的中帮夹拉部件

(57) 摘要

本实用新型公开了鞋中后帮一体夹帮机的中帮夹拉部件,其特征在于:包括上下夹爪,上下夹爪设于夹爪座的头端,上下夹爪之间作夹紧和松开动作由第九油缸进行推动,下夹爪、第九油缸固定在夹爪座上,夹爪座的尾端与第十油缸的推杆铰接连接,夹爪座作左右活动设置由第十油缸进行推动,夹爪座的底部由弧形块的弧面进行活动托住,弧形块作左右活动设置由第十一油缸进行推动。本实用新型结构简单,能够帮助提高夹帮质量。



1. 鞋中后帮一体夹帮机的中帮夹拉部件,其特征在於:包括上下夹爪,上下夹爪设于夹爪座的头端,上下夹爪之间作夹紧和松开动作由第九油缸进行推动,下夹爪、第九油缸固定在夹爪座上,夹爪座的尾端与第十油缸的推杆铰接连接,夹爪座作左右活动设置由第十油缸进行推动,夹爪座的底部由弧形块的弧面进行活动托住,弧形块作左右活动设置由第十一油缸进行推动。

2. 如权利要求1所述的鞋中后帮一体夹帮机的中帮夹拉部件,其特征在於:弧形块连接在芯轴上,芯轴活动设在两侧支板设有的长孔槽内,支板、第十油缸、第十一油缸固定安装在滑板上,滑板可前后调节设置。

鞋中后帮一体夹帮机的中帮夹拉部件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制鞋设备,具体涉及一种鞋中后帮一体夹帮机的中帮夹拉部件。

背景技术

[0002] 制鞋过程中一般要有结帮(又称夹帮)工序,结帮是指将鞋帮面和鞋中底黏贴在一起,结帮分为结前帮、结中帮和结后帮。目前,结前帮采用前帮机、结中帮采用中帮机、结后帮采用后帮机,前帮机、中帮机和后帮机均独立使用,需要多个工人进行操作,也有人提出将前帮和中帮的结帮放到一台设备上来完成,并申请了专利号201420017119.5、名称“一种制鞋用前帮、中帮一体机”的实用新型专利,但是结构不理想、动作不够完善,结帮质量也较差。而且市场上更是从未出现结中帮和结后帮在一台设备上同时完成的夹帮机。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型的目的旨在提供一种结构简单,能够帮助提高夹帮质量的鞋中后帮一体夹帮机的中帮夹拉部件。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是:

[0005] 鞋中后帮一体夹帮机的中帮夹拉部件,其特征在于:包括上下夹爪,上下夹爪设于夹爪座的头端,上下夹爪之间作夹紧和松开动作由第九油缸进行推动,下夹爪、第九油缸固定在夹爪座上,夹爪座的尾端与第十油缸的推杆铰接连接,夹爪座作左右活动设置由第十油缸进行推动,夹爪座的底部由弧形块的弧面进行活动托住,弧形块作左右活动设置由第十一油缸进行推动。

[0006] 弧形块连接在芯轴上,芯轴活动设在两侧支板设有的长孔槽内,支板、第十油缸、第十一油缸固定安装在滑板上,滑板可前后调节设置。

[0007] 通过上述设计,中帮夹拉部件结构简单,具体动作过程是:首先第十油缸推动上下夹爪到达夹帮工位,然后第九油缸动作推动上夹爪将鞋中帮进行夹住,接着第十一油缸动作推动弧形块,弧形块的移动使夹爪座适当抬起,于是带动上下夹爪适当上移将夹住的鞋中帮进行拉紧,鞋中帮的拉紧也会带动对鞋后帮的拉紧,这样鞋楦后跟抱紧部件、鞋楦侧抱紧部件对鞋楦、鞋中帮、鞋后帮进行抱紧后,首先保证了鞋帮面不会起皱,同时能够帮助提高夹帮质量。

附图说明

[0008] 图1为实用新型的立体结构图,

[0009] 图2为图1去掉前侧支板后的前视图。

具体实施方式

[0010] 如图所示,本实用新型的鞋中后帮一体夹帮机的中帮夹拉部件,包括上夹爪81和

下夹爪82,上下夹爪设于夹爪座84的头端,上下夹爪之间作夹紧和松开动作由第九油缸83进行推动,下夹爪82、第九油缸83固定在夹爪座84上,夹爪座84的尾端与第十油缸91的推杆90通过销轴87铰接连接,夹爪座84作左右活动设置由第十油缸91进行推动,夹爪座84的底部由弧形块80的弧面进行活动托住,弧形块80作左右活动设置由第十一油缸88进行推动,弧形块80连接在芯轴85上,芯轴85活动设在两侧支板86设有的长孔槽内,支板86、第十油缸91、第十一油缸88固定安装在滑板89上,滑板89可前后调节设置。

[0011] 本实用新型的工作过程是:首先第十油缸推动上下夹爪到达夹帮工位,然后第九油缸动作推动上夹爪将鞋中帮进行夹住,接着第十一油缸动作推动弧形块,弧形块的移动使夹爪座适当抬起,于是带动上下夹爪适当上移将夹住的鞋中帮进行拉紧,鞋中帮的拉紧也会带动对鞋后帮的拉紧,这样鞋楦后跟抱紧部件、鞋楦侧抱紧部件对鞋楦、鞋中帮、鞋后帮进行抱紧后,首先保证了鞋帮面不会起皱,同时能够帮助提高夹帮质量。

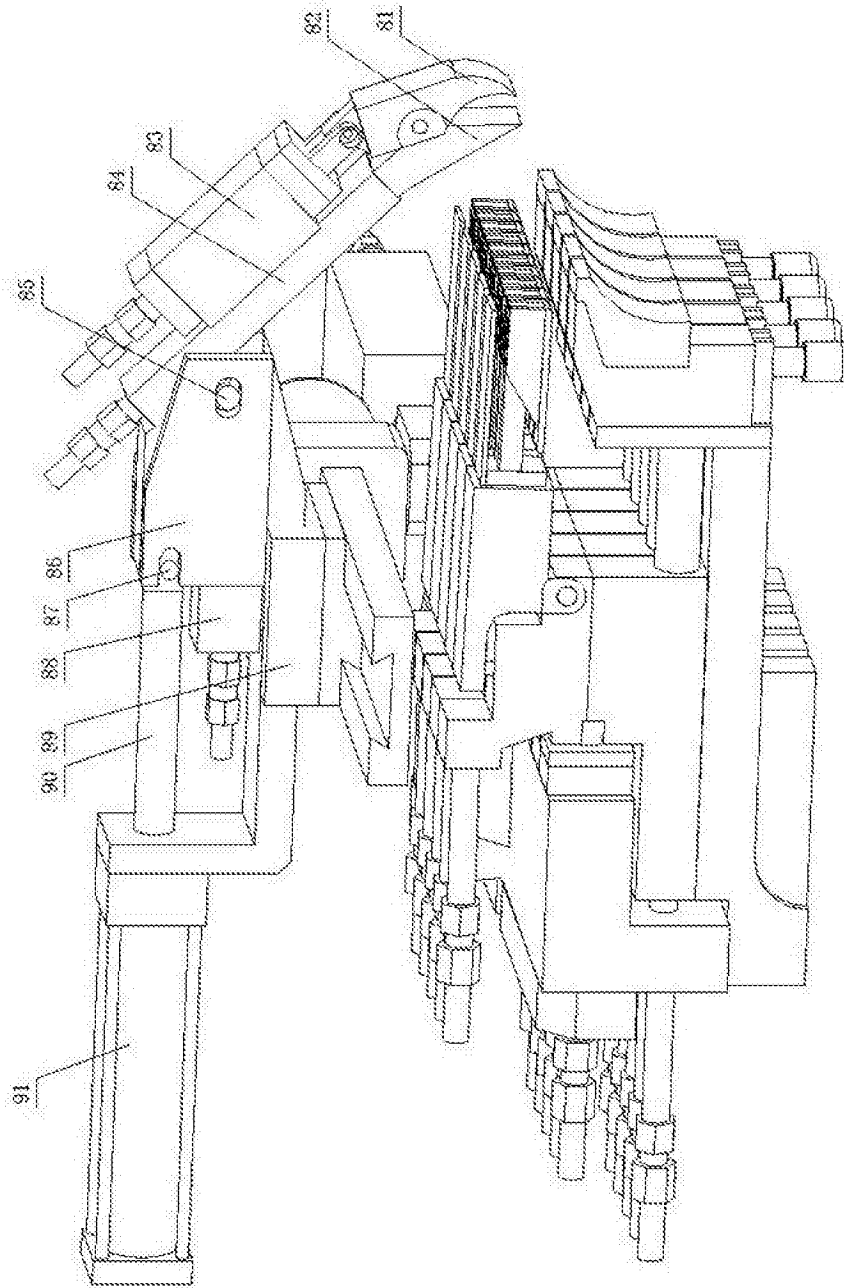


图1

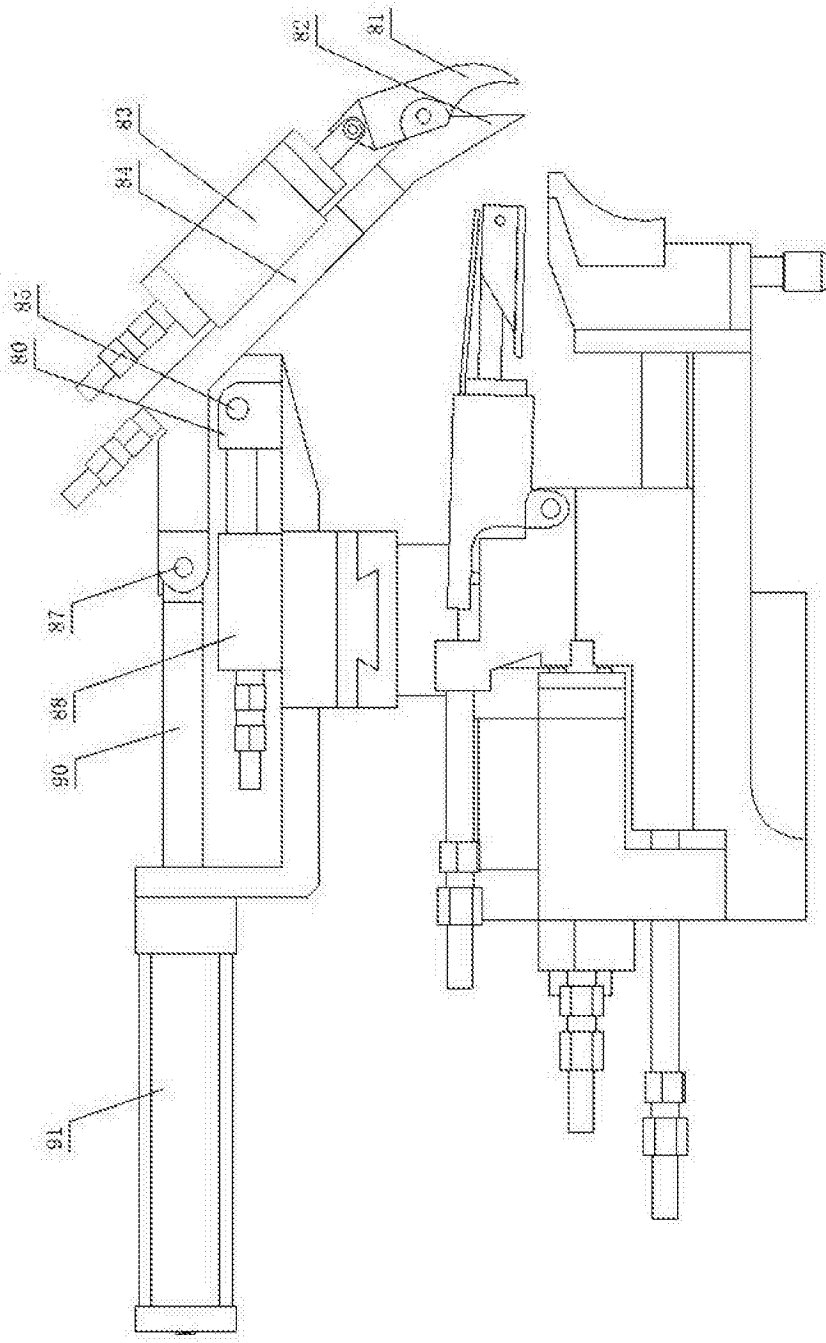


图2