(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106343659 A
(43)申请公布日 2017.01.25

(21)申请号 201610702854.3

(22)申请日 2016.08.20

(71)申请人 温州巨纳鞋业有限公司
地址 325007 浙江省温州市鹿城区仰义街道沿达路2号3幢

(72)发明人 宛家勇

(74)专利代理机构 北京风雅颂专利代理有限公司 11403
代理人 于洁

(51)Int.Cl.
A43D 8/02(2006.01)
B26F 1/44(2006.01)
B26D 7/02(2006.01)
B26D 5/08(2006.01)

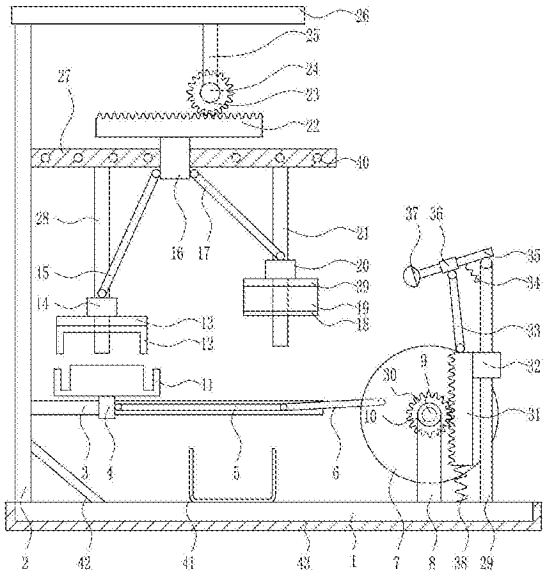
权利要求书2页 说明书6页 附图7页

(54)发明名称

一种鞋面料精细裁边装置

(57)摘要

本发明涉及一种裁边装置，尤其涉及一种鞋面料精细裁边装置。本发明要解决的技术问题是提供一种裁边精准的鞋面料精细裁边装置。为了解决上述技术问题，本发明提供了这样一种鞋面料精细裁边装置，包括有底板、左支架、第一导杆、第一导套、连接杆、连杆、圆盘、支杆、转轴、第一旋转电机、放置台、铁质压框、第一电磁铁、第一滑块、第一摆动杆、第二导套、第二摆动杆、刀片、铁质裁边模具、第二滑块、第二滑轨、第一齿条、第一齿轮、第二旋转电机、固定杆、顶板、第二导杆和第一滑轨；底板的顶部设置有左支架和支杆。本发明达到了裁边精准的效果。



CN 106343659 A

1.一种鞋面料精细裁边装置，其特征在于，包括有底板(1)、左支架(2)、第一导杆(3)、第一导套(4)、连接杆(5)、连杆(6)、圆盘(7)、支杆(8)、转轴(9)、第一旋转电机(10)、放置台(11)、铁质压框(12)、第一电磁铁(13)、第一滑块(14)、第一摆动杆(15)、第二导套(16)、第二摆动杆(17)、刀片(18)、铁质裁边模具(19)、第二滑块(20)、第二滑轨(21)、第一齿条(22)、第一齿轮(23)、第二旋转电机(24)、固定杆(25)、顶板(26)、第二导杆(27)和第一滑轨(28)；底板(1)的顶部设置有左支架(2)和支杆(8)，支杆(8)位于左支架(2)的右方，支杆(8)右侧从上至下依次设置有顶板(26)、第二导杆(27)和第一导杆(3)，顶板(26)底部设置有固定杆(25)，固定杆(25)底端后侧设置有第二旋转电机(24)，第二旋转电机(24)的后侧连接有第一齿轮(23)，第二导杆(27)上设置有第二导套(16)，第二导套(16)顶部设置有第一齿条(22)，第一齿条(22)与第一齿轮(23)啮合，第二导套(16)底部左右两侧分别设置有第一摆动杆(15)和第二摆动杆(17)，第二导套(16)左右两侧的第二导杆(27)底部分别设置有第一滑轨(28)和第二滑轨(21)，第二滑轨(21)上设置有第二滑块(20)，第二滑块(20)顶部与第二摆动杆(17)底端铰接连接，第二滑块(20)底部设置有铁质裁边模具(19)，铁质裁边模具(19)底部设置有刀片(18)，第一滑轨(28)上设置有第一滑块(14)，第一滑块(14)顶部与第一摆动杆(15)底端铰接连接，第一滑块(14)底部设置有第一电磁铁(13)，第一电磁铁(13)底部设置有铁质压框(12)，第一导杆(3)上设置有第一导套(4)，第一导套(4)顶部设置有放置台(11)，第一导套(4)右侧铰接连接有连接杆(5)，连接杆(5)的右侧铰接连接有连杆(6)，支杆(8)顶部后侧设置有第一旋转电机(10)，第一旋转电机(10)后侧连接有转轴(9)，转轴(9)后端设置有圆盘(7)，连杆(6)右端与圆盘(7)偏心位置上铰接连接。

2.根据权利要求1所述的一种鞋面料精细裁边装置，其特征在于，还包括有第三导杆(29)、第二齿轮(30)、第二齿条(31)、第三导套(32)、第三摆动杆(33)、第二弹簧(34)、移动杆(35)、滑套(36)、照明灯(37)和第一弹簧(38)，支杆(8)右侧的底板(1)顶部设置有第一弹簧(38)和第三导杆(29)，第三导杆(29)位于第一弹簧(38)的右侧，第三导杆(29)上设置有第三导套(32)，第三导套(32)左侧设置有第二齿条(31)，第二齿条(31)底端与第一弹簧(38)顶端连接，第二齿条(31)顶端铰接连接有第三摆动杆(33)，第三导杆(29)顶端铰接连接有移动杆(35)，移动杆(35)上设置有滑套(36)，滑套(36)底部与第三摆动杆(33)顶端铰接连接，移动杆(35)底部右端与第三导杆(29)顶部左侧之间连接有第二弹簧(34)，移动杆(35)左端设置有照明灯(37)，圆盘(7)前侧的转轴(9)上设置有第二齿轮(30)，第二齿轮(30)有第二齿条(31)啮合。

3.根据权利要求1所述的一种鞋面料精细裁边装置，其特征在于，还包括有第二电磁铁(39)，第二滑块(20)底部设置有第二电磁铁(39)，第二电磁铁(39)垂直设置在第二滑块(20)底部，第二电磁铁(39)的形状为长方体形，第二电磁铁(39)的厚度为3cm，第二电磁铁(39)底部与铁质裁边模具(19)接触。

4.根据权利要求1所述的一种鞋面料精细裁边装置，其特征在于，第二导杆(27)上开有小孔(40)，小孔(40)的形状为圆柱体形，小孔(40)的深度为4cm，小孔(40)的底面直径为3cm，小孔(40)之间的间距为8cm，小孔(40)的底面圆心位于第二导杆(27)中部的横截面上。

5.根据权利要求1所述的一种鞋面料精细裁边装置，其特征在于，还包括有收集槽(41)，底板(1)顶部设置有收集槽(41)，收集槽(41)位于第一导杆(3)的下方，收集槽(41)位于左支架(2)和支杆(8)之间，收集槽(41)的形状为圆柱体形，收集槽(41)的厚度为2cm，收

集槽(41)的内底部为光滑的曲面。

6.根据权利要求5所述的一种鞋面料精细裁边装置，其特征在于，还包括有加强筋(42)，底板(1)顶部左侧和左支架(2)右下侧壁之间设置有加强筋(42)，加强筋(42)位于第一导杆(3)的下方，加强筋(42)位于收集槽(41)的左侧，加强筋(42)的形状为长方体形，加强筋(42)的厚度为4cm。

7.根据权利要求1所述的一种鞋面料精细裁边装置，其特征在于，还包括有外围套体(43)，底板(1)底部、左壁和右壁上均设置有外围套体(43)，外围套体(43)垂直设置在底板(1)外围，外围套体(43)的主视形状为凹字形，外围套体(43)的厚度为5cm，外围套体(43)的材质为Q235钢。

8.根据权利要求1所述的一种鞋面料精细裁边装置，其特征在于，放置台(11)的形状为圆柱体形，放置台(11)的长度比铁质压框(12)的大，放置台(11)的高度为10cm，放置台(11)的材质为木质，放置台(11)的左部和右部的高度低于中部高度，放置台(11)的顶部面为非光滑面。

9.根据权利要求1所述的一种鞋面料精细裁边装置，其特征在于，铁质压框(12)垂直设置在第一电磁铁(13)的下方，铁质压框(12)的主视形状为N字形，铁质压框(12)的厚度为3.5cm，铁质压框(12)的立体形状为圆柱体形，铁质压框(12)的高度为9cm，铁质压框(12)的外表面为非光滑面。

一种鞋面料精细裁边装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种裁边装置，尤其涉及一种鞋面料精细裁边装置。

背景技术

[0002] 鞋的产生与自然环境、人类的智慧密不可分。远古时代，土地的高低不平，气候的严寒酷暑，人类本能地要保护自己的双脚，于是就出现了鞋：简单包扎脚的兽皮，树叶，便成了人类历史上最早的鞋。古人类保存下来的文献，仍能给照明灯们提供一部精彩的鞋史。鞋面是鞋主要构成部分之一。对于光面鞋，要看其是否柔软和丰满，用手按下鞋面后，是否出现松面现象，好的鞋面应该是丰满柔软，手感舒适，光泽均匀一致，无松面现象。对绒面皮鞋的鞋面，应注意检查其绒毛是否短而均匀，其色调也应一致。鞋里是鞋帮的一部分，它是为了补强鞋面、防止鞋帮延伸变形并改善脚感而使用的。所以，好的鞋里材料(如真皮革鞋里)应具有良好的触感、透气性和排湿性，且不易脱色。在缝制上，鞋里不应有皱纹和肥边。

[0003] 鞋子在制作过程中，裁剪的鞋面料有时未能与鞋底完美的配合，如果没有适合的鞋面，鞋子的美观性将大大降低，同时穿鞋时，也会使人不舒服，所以在制作鞋子工艺中，都需要对鞋面进行裁边处理。

[0004] 现有的鞋面料裁边方式大都为人工手动完成，存在裁边不精准的缺点，因此亟需研发一种裁边精准的鞋面料精细裁边装置。

发明内容

[0005] (1)要解决的技术问题

[0006] 本发明为了克服现有的鞋面料裁边方式裁边不精准的缺点，本发明要解决的技术问题是提供一种裁边精准的鞋面料精细裁边装置。

[0007] (2)技术方案

[0008] 为了解决上述技术问题，本发明提供了这样一种鞋面料精细裁边装置，包括有底板、左支架、第一导杆、第一导套、连接杆、连杆、圆盘、支杆、转轴、第一旋转电机、放置台、铁质压框、第一电磁铁、第一滑块、第一摆动杆、第二导套、第二摆动杆、刀片、铁质裁边模具、第二滑块、第二滑轨、第一齿条、第一齿轮、第二旋转电机、固定杆、顶板、第二导杆和第一滑轨；底板的顶部设置有左支架和支杆，支杆位于左支架的右方，支杆右侧从上至下依次设置有顶板、第二导杆和第一导杆，顶板底部设置有固定杆，固定杆底端后侧设置有第二旋转电机，第二旋转电机的后侧连接有第一齿轮，第二导杆上设置有第二导套，第二导套顶部设置有第一齿条，第一齿条与第一齿轮啮合，第二导套底部左右两侧分别设置有第一摆动杆和第二摆动杆，第二导套左右两侧的第二导杆底部分别设置有第一滑轨和第二滑轨，第二滑轨上设置有第二滑块，第二滑块顶部与第二摆动杆底端铰接连接，第二滑块底部设置有铁质裁边模具，铁质裁边模具底部设置有刀片，第一滑轨上设置有第一滑块，第一滑块顶部与第一摆动杆底端铰接连接，第一滑块底部设置有第一电磁铁，第一电磁铁底部设置有铁质压框，第一导杆上设置有第一导套，第一导套顶部设置有放置台，第一导套右侧铰接连接有

连接杆，连接杆的右侧铰接连接有连杆，支杆顶部后侧设置有第一旋转电机，第一旋转电机后侧连接有转轴，转轴后端设置有圆盘，连杆右端与圆盘偏心位置上铰接连接。

[0009] 优选地，还包括有第三导杆、第二齿轮、第二齿条、第三导套、第三摆动杆、第二弹簧、移动杆、滑套、照明灯和第一弹簧，支杆右侧的底板顶部设置有第一弹簧和第三导杆，第三导杆位于第一弹簧的右侧，第三导杆上设置有第三导套，第三导套左侧设置有第二齿条，第二齿条底端与第一弹簧顶端连接，第二齿条顶端铰接连接有第三摆动杆，第三导杆顶端铰接连接有移动杆，移动杆上设置有滑套，滑套底部与第三摆动杆顶端铰接连接，移动杆底部右端与第三导杆顶部左侧之间连接有第二弹簧，移动杆左端设置有照明灯，圆盘前侧的转轴上设置有第二齿轮，第二齿轮有第二齿条啮合。

[0010] 优选地，还包括有第二电磁铁，第二滑块底部设置有第二电磁铁，第二电磁铁垂直设置在第二滑块底部，第二电磁铁的形状为长方体形，第二电磁铁的厚度为3cm，第二电磁铁底部与铁质裁边模具接触。

[0011] 优选地，第二导杆上开有小孔，小孔的形状为圆柱体形，小孔的深度为4cm，小孔的底面直径为3cm，小孔之间的间距为8cm，小孔的底面圆心位于第二导杆中部的横截面上。

[0012] 优选地，还包括有收集槽，底板顶部设置有收集槽，收集槽位于第一导杆的下方，收集槽位于左支架和支杆之间，收集槽的形状为圆柱体形，收集槽的厚度为2cm，收集槽的内底部为光滑的曲面。

[0013] 优选地，还包括有加强筋，底板顶部左侧和左支架右下侧壁之间设置有加强筋，加强筋位于第一导杆的下方，加强筋位于收集槽的左侧，加强筋的形状为长方体形，加强筋的厚度为4cm。

[0014] 优选地，还包括有外围套体，底板底部、左壁和右壁上均设置有外围套体，外围套体垂直设置在底板外围，外围套体的主视形状为凹字形，外围套体的厚度为5cm，外围套体的材质为Q235钢。

[0015] 优选地，放置台的形状为圆柱体形，放置台的长度比铁质压框的大，放置台的高度为10cm，放置台的材质为木质，放置台的左部和右部的高度低于中部高度，放置台的顶部面为非光滑面。

[0016] 优选地，铁质压框垂直设置在第一电磁铁的下方，铁质压框的主视形状为N字形，铁质压框的厚度为3.5cm，铁质压框的立体形状为圆柱体形，铁质压框的高度为9cm，铁质压框的外表面为非光滑面。工作原理：初始，第一电磁铁通电，将铁质压框固定，放置台位于铁质压框的正下方。当需要对鞋面料进行精细裁边时，人工将鞋面料放置在放置台上，此时需要裁取的面料位于放置台中部，将被裁剪的鞋面料位于放置台顶部外围。启动第二旋转电机顺转，带动第一齿轮顺转，使第一齿条向左运动，推动第二滑套向左运动，带动第一摆动杆逆时针摆动，推动第一滑块向下运动，当铁质压框向下运动至放置台上方合适位置时，第一电磁铁断电，第二旋转电机停止工作，此时铁质压框将鞋面料压住固定。随后，启动第一旋转电机顺转，带动连杆顺时针摆动，使连接杆向右运动，拉动第一导套向右运动，当放置台位于裁边模具正下方时，第一旋转电机停止工作。此时，启动第二旋转电机逆转，带动第二摆动杆顺时针摆动，推动第二滑块向下运动，使裁边模具向下运动，带动刀片向下运动，对鞋面料进行裁边。当鞋面料裁边完成后，启动第二旋转电机顺转，带动第二摆动杆逆时针摆动，使裁边模具向上运动，铁质压框向下运动，当第一电磁铁向下运动至合适位置时，第

二旋转电机停止工作。启动第一旋转电机逆转，带动连杆逆转，推动连接杆向左运动，带动放置台向左运动，当铁质压框向左运动至合适位置时，给第一电磁铁通电，将铁质压框吸住。然后启动第二旋转电机逆转，当第一电磁铁带动铁质压框向上运动至合适位置时，第二旋转电机停止工作。随后，人工取下裁边完成的鞋面料。

[0017] 因为还包括有第二电磁铁，第二滑块底部设置有第二电磁铁，第二电磁铁垂直设置在第二滑块底部，第二电磁铁的形状为长方体形，第二电磁铁的厚度为3cm，第二电磁铁底部与铁质裁边模具，所以使第二电磁铁通电和断电，可以替换铁质裁边模具。

[0018] 因为还包括有第三导杆、第二齿轮、第二齿条、第三导套、第三摆动杆、第二弹簧、移动杆、滑套、照明灯和第一弹簧，支杆右侧的底板顶部设置有第一弹簧和第三导杆，第三导杆位于第一弹簧的右侧，第三导杆上设置有第三导套，第三导套左侧设置有第二齿条，第二齿条底端与第一弹簧顶端连接，第二齿条顶端铰接连接有第三摆动杆，第三导杆顶端铰接连接有移动杆，移动杆上设置有滑套，滑套底部与第三摆动杆顶端铰接连接，移动杆底部右端与第三导杆顶部左侧之间连接有第二弹簧，移动杆左端设置有照明灯，圆盘前侧的转轴上设置有第二齿轮，第二齿轮有第二齿条啮合，所以当第一旋转电机转动时，第二齿轮随之转动，带动第二齿条上下运动，使第三摆动杆摆动，带动滑套在移动杆上滑动，使移动杆摆动，从而调节照明灯的角度，使鞋面料裁边操作更便利，当第一旋转电机顺转时，带动放置台向右运动，此时，第二齿轮顺转，带动第二齿条向下运动，第三摆动杆拉动滑套向下运动，滑套在移动杆上向下滑动，移动杆压缩第二弹簧，从而使照明灯向左下方倾斜，对准放置台工作，反之，照明灯向左上方运动，同时对准放置台工作。

[0019] 因为第二导杆上开有小孔，小孔的形状为圆柱体形，小孔的深度为4cm，小孔的底面直径为3cm，小孔之间的间距为8cm，小孔的底面圆心位于第二导杆中部的横截面上，所以可以节省一定的材料，降低生产成本。

[0020] 因为还包括有收集槽，底板顶部设置有收集槽，收集槽位于第一导杆的下方，收集槽位于左支架和支杆之间，收集槽的形状为圆柱体形，收集槽的厚度为2cm，收集槽的内底部为光滑的曲面，所以当操作人员在进行鞋面料精细裁边操作时，收集槽可以对鞋面料进行收集，方便操作。

[0021] 因为还包括有加强筋，底板顶部左侧和左支架右下侧壁之间设置有加强筋，加强筋位于第一导杆的下方，加强筋位于收集槽的左侧，加强筋的形状为长方体形，加强筋的厚度为4cm，加强筋起到加强巩固的作用，所以本装置的稳定性好，使用寿命长。

[0022] 因为还包括有外围套体，底板底部、左壁和右壁上均设置有外围套体，外围套体垂直设置在底板外围，外围套体的主视形状为凹字形，外围套体的厚度为5cm，外围套体的材质为Q235钢，外围套体起到保护巩固的作用，所以底板的使用寿命长。

[0023] (3)有益效果

[0024] 本发明达到了裁边精准的效果。本装置利用铁质压框和铁质裁边模具对鞋面料进行精准裁边，裁边精准，利用第二旋转电机的转动，使第一摆动杆和第二摆动杆的交替顺转和反转运动，使铁质压框和铁质裁边模具交替上下运动，裁边便捷。

附图说明

[0025] 图1为本发明的第一种主视结构示意图。

[0026] 图2为本发明的铁质压框的俯视结构示意图。

[0027] 图3为本发明的第二种主视结构示意图。

[0028] 图4为本发明的第三种主视结构示意图。

[0029] 图5为本发明的第四种主视结构示意图。

[0030] 图6为本发明的第五种主视结构示意图。

[0031] 图7为本发明的第六种主视结构示意图。

[0032] 图8为本发明的第七种主视结构示意图。

[0033] 附图中的标记为:1-底板,2-左支架,3-第一导杆,4-第一导套,5-连接杆,6-连杆,7-圆盘,8-支杆,9-转轴,10-第一旋转电机,11-放置台,12-铁质压框,13-第一电磁铁,14-第一滑块,15-第一摆动杆,16-第二导套,17-第二摆动杆,18-刀片,19-铁质裁边模具,20-第二滑块,21-第二滑轨,22-第一齿条,23-第一齿轮,24-第二旋转电机,25-固定杆,26-顶板,27-第二导杆,28-第一滑轨,29-第三导杆,30-第二齿轮,31-第二齿条,32-第三导套,33-第三摆动杆,34-第二弹簧,35-移动杆,36-滑套,37-照明灯,38-第一弹簧,39-第二电磁铁,40-小孔,41-收集槽,42-加强筋,43-外围套体。

具体实施方式

[0034] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步的说明。

[0035] 实施例1

[0036] 一种鞋面料精细裁边装置,如图1-8所示,包括有底板1、左支架2、第一导杆3、第一导套4、连接杆5、连杆6、圆盘7、支杆8、转轴9、第一旋转电机10、放置台11、铁质压框12、第一电磁铁13、第一滑块14、第一摆动杆15、第二导套16、第二摆动杆17、刀片18、铁质裁边模具19、第二滑块20、第二滑轨21、第一齿条22、第一齿轮23、第二旋转电机24、固定杆25、顶板26、第二导杆27和第一滑轨28;底板1的顶部设置有左支架2和支杆8,支杆8位于左支架2的右方,支杆8右侧从上至下依次设置有顶板26、第二导杆27和第一导杆3,顶板26底部设置有固定杆25,固定杆25底端后侧设置有第二旋转电机24,第二旋转电机24的后侧连接有第一齿轮23,第二导杆27上设置有第二导套16,第二导套16顶部设置有第一齿条22,第一齿条22与第一齿轮23啮合,第二导套16底部左右两侧分别设置有第一摆动杆15和第二摆动杆17,第二导套16左右两侧的第二导杆27底部分别设置有第一滑轨28和第二滑轨21,第二滑轨21上设置有第二滑块20,第二滑块20顶部与第二摆动杆17底端铰接连接,第二滑块20底部设置有铁质裁边模具19,铁质裁边模具19底部设置有刀片18,第一滑轨28上设置有第一滑块14,第一滑块14顶部与第一摆动杆15底端铰接连接,第一滑块14底部设置有第一电磁铁13,第一电磁铁13底部设置有铁质压框12,第一导杆3上设置有第一导套4,第一导套4顶部设置有放置台11,第一导套4右侧铰接连接有连接杆5,连接杆5的右侧铰接连接有连杆6,支杆8顶部后侧设置有第一旋转电机10,第一旋转电机10后侧连接有转轴9,转轴9后端设置有圆盘7,连杆6右端与圆盘7偏心位置上铰接连接。

[0037] 还包括有第三导杆29、第二齿轮30、第二齿条31、第三导套32、第三摆动杆33、第二弹簧34、移动杆35、滑套36、照明灯37和第一弹簧38,支杆8右侧的底板1顶部设置有第一弹簧38和第三导杆29,第三导杆29位于第一弹簧38的右侧,第三导杆29上设置有第三导套32,第三导套32左侧设置有第二齿条31,第二齿条31底端与第一弹簧38顶端连接,第二齿条31

顶端铰接连接有第三摆动杆33，第三导杆29顶端铰接连接有移动杆35，移动杆35上设置有滑套36，滑套36底部与第三摆动杆33顶端铰接连接，移动杆35底部右端与第三导杆29顶部左侧之间连接有第二弹簧34，移动杆35左端设置有照明灯37，圆盘7前侧的转轴9上设置有第二齿轮30，第二齿轮30有第二齿条31啮合。

[0038] 还包括有第二电磁铁39，第二滑块20底部设置有第二电磁铁39，第二电磁铁39垂直设置在第二滑块20底部，第二电磁铁39的形状为长方体形，第二电磁铁39的厚度为3cm，第二电磁铁39底部与铁质裁边模具19接触。

[0039] 第二导杆27上开有小孔40，小孔40的形状为圆柱体形，小孔40的深度为4cm，小孔40的底面直径为3cm，小孔40之间的间距为8cm，小孔40的底面圆心位于第二导杆27中部的横截面上。

[0040] 还包括有收集槽41，底板1顶部设置有收集槽41，收集槽41位于第一导杆3的下方，收集槽41位于左支架2和支杆8之间，收集槽41的形状为圆柱体形，收集槽41的厚度为2cm，收集槽41的内底部为光滑的曲面。

[0041] 还包括有加强筋42，底板1顶部左侧和左支架2右下侧壁之间设置有加强筋42，加强筋42位于第一导杆3的下方，加强筋42位于收集槽41的左侧，加强筋42的形状为长方体形，加强筋42的厚度为4cm。

[0042] 还包括有外围套体43，底板1底部、左壁和右壁上均设置有外围套体43，外围套体43垂直设置在底板1外围，外围套体43的主视形状为凹字形，外围套体43的厚度为5cm，外围套体43的材质为Q235钢。

[0043] 放置台11的形状为圆柱体形，放置台11的长度比铁质压框12的大，放置台11的高度为10cm，放置台11的材质为木质，放置台11的左部和右部的高度低于中部高度，放置台11的顶部面为非光滑面。

[0044] 铁质压框12垂直设置在第一电磁铁13的下方，铁质压框12的主视形状为N字形，铁质压框12的厚度为3.5cm，铁质压框12的立体形状为圆柱体形，铁质压框12的高度为9cm，铁质压框12的外表面为非光滑面。

[0045] 工作原理：初始，第一电磁铁13通电，将铁质压框12固定，放置台11位于铁质压框12的正下方。当需要对鞋面料进行精细裁边时，人工将鞋面料放置在放置台11上，此时需要裁取的面料位于放置台11中部，将被裁剪的鞋面料位于放置台11顶部外围。启动第二旋转电机24顺转，带动第一齿轮23顺转，使第一齿条22向左运动，推动第二滑套36向左运动，带动第一摆动杆15逆时针摆动，推动第一滑块14向下运动，当铁质压框12向下运动至放置台11上方合适位置时，第一电磁铁13断电，第二旋转电机24停止工作，此时铁质压框12将鞋面料压住固定。随后，启动第一旋转电机10顺转，带动连杆6顺时针摆动，使连接杆5向右运动，拉动第一导套4向右运动，当放置台11位于裁边模具正下方时，第一旋转电机10停止工作。此时，启动第二旋转电机24逆转，带动第二摆动杆17顺时针摆动，推动第二滑块20向下运动，使裁边模具向下运动，带动刀片18向下运动，对鞋面料进行裁边。当鞋面料裁边完成后，启动第二旋转电机24顺转，带动第二摆动杆17逆时针摆动，使裁边模具向上运动，铁质压框12向下运动，当第一电磁铁13向下运动至合适位置时，第二旋转电机24停止工作。启动第一旋转电机10逆转，带动连杆6逆转，推动连接杆5向左运动，带动放置台11向左运动，当铁质压框12向左运动至合适位置时，给第一电磁铁13通电，将铁质压框12吸住。然后启动第二旋

转电机24逆转，当第一电磁铁13带动铁质压框12向上运动至合适位置时，第二旋转电机24停止工作。随后，人工取下裁边完成的鞋面料。

[0046] 因为还包括有第二电磁铁39，第二滑块20底部设置有第二电磁铁39，第二电磁铁39垂直设置在第二滑块20底部，第二电磁铁39的形状为长方体形，第二电磁铁39的厚度为3cm，第二电磁铁39底部与铁质裁边模具19，所以使第二电磁铁39通电和断电，可以替换铁质裁边模具19。

[0047] 因为还包括有第三导杆29、第二齿轮30、第二齿条31、第三导套32、第三摆动杆33、第二弹簧34、移动杆35、滑套36、照明灯37和第一弹簧38，支杆8右侧的底板1顶部设置有第一弹簧38和第三导杆29，第三导杆29位于第一弹簧38的右侧，第三导杆29上设置有第三导套32，第三导套32左侧设置有第二齿条31，第二齿条31底端与第一弹簧38顶端连接，第二齿条31顶端铰接连接有第三摆动杆33，第三导杆29顶端铰接连接有移动杆35，移动杆35上设置有滑套36，滑套36底部与第三摆动杆33顶端铰接连接，移动杆35底部右端与第三导杆29顶部左侧之间连接有第二弹簧34，移动杆35左端设置有照明灯37，圆盘7前侧的转轴9上设置有第二齿轮30，第二齿轮30有第二齿条31啮合，所以当第一旋转电机10转动时，第二齿轮30随之转动，带动第二齿条31上下运动，使第三摆动杆33摆动，带动滑套36在移动杆35上滑动，使移动杆35摆动，从而调节照明灯37的角度，使鞋面料裁边操作更便利，当第一旋转电机10顺转时，带动放置台11向右运动，此时，第二齿轮30顺转，带动第二齿条31向下运动，第三摆动杆33拉动滑套36向下运动，滑套36在移动杆35上向下滑动，移动杆35压缩第二弹簧34，从而使照明灯37向左下方倾斜，对准放置台11工作，反之，照明灯37向左上方运动，同时对准放置台11工作。

[0048] 因为第二导杆27上开有小孔40，小孔40的形状为圆柱体形，小孔40的深度为4cm，小孔40的底面直径为3cm，小孔40之间的间距为8cm，小孔40的底面圆心位于第二导杆27中部的横截面上，所以可以节省一定的材料，降低生产成本。

[0049] 因为还包括有收集槽41，底板1顶部设置有收集槽41，收集槽41位于第一导杆3的下方，收集槽41位于左支架2和支杆8之间，收集槽41的形状为圆柱体形，收集槽41的厚度为2cm，收集槽41的内底部为光滑的曲面，所以当操作人员在进行鞋面料精细裁边操作时，收集槽41可以对鞋面料进行收集，方便操作。

[0050] 因为还包括有加强筋42，底板1顶部左侧和左支架2右下侧壁之间设置有加强筋42，加强筋42位于第一导杆3的下方，加强筋42位于收集槽41的左侧，加强筋42的形状为长方体形，加强筋42的厚度为4cm，加强筋42起到加强巩固的作用，所以本装置的稳定性好，使用寿命长。

[0051] 因为还包括有外围套体43，底板1底部、左壁和右壁上均设置有外围套体43，外围套体43垂直设置在底板1外围，外围套体43的主视形状为凹字形，外围套体43的厚度为5cm，外围套体43的材质为Q235钢，外围套体43起到保护巩固的作用，所以底板1的使用寿命长。

[0052] 以上所述实施例仅表达了本发明的优选实施方式，其描述较为具体和详细，但并不能因此而理解为对本发明专利范围的限制。应当指出的是，对于本领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明构思的前提下，还可以做出若干变形、改进及替代，这些都属于本发明的保护范围。因此，本发明专利的保护范围应以所附权利要求为准。

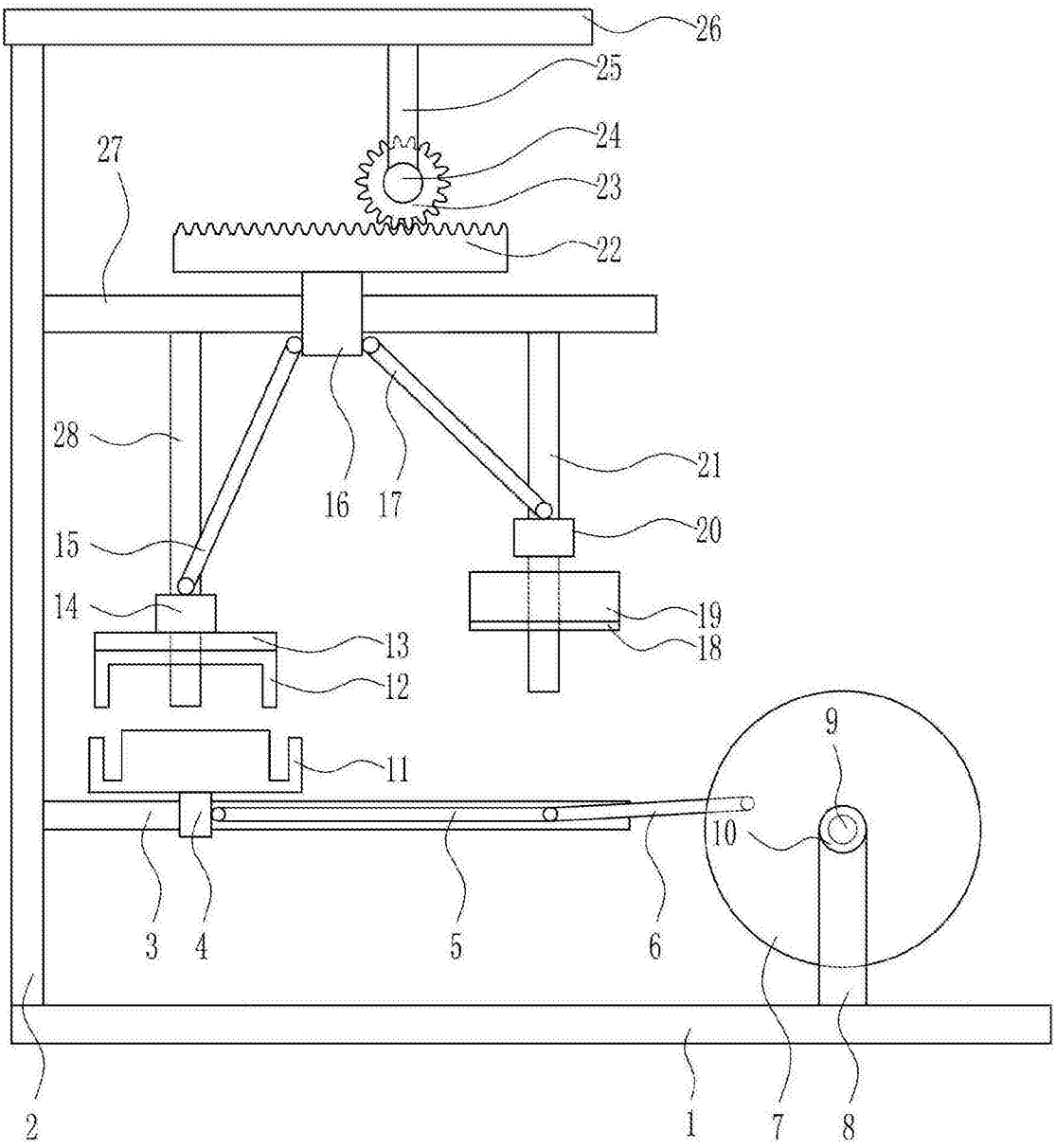


图1

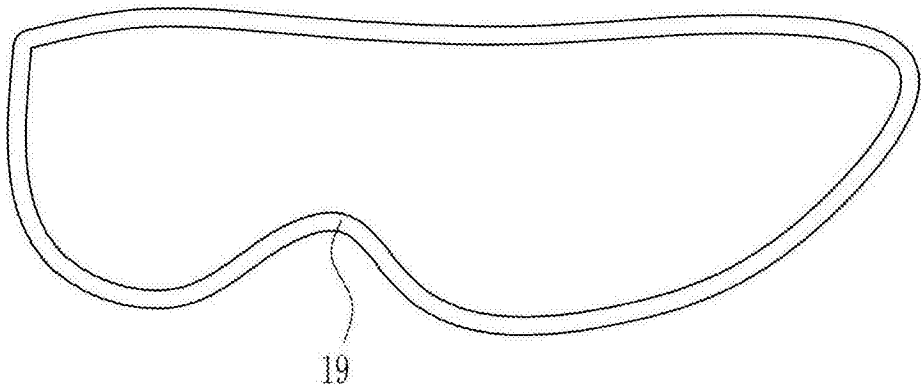


图2

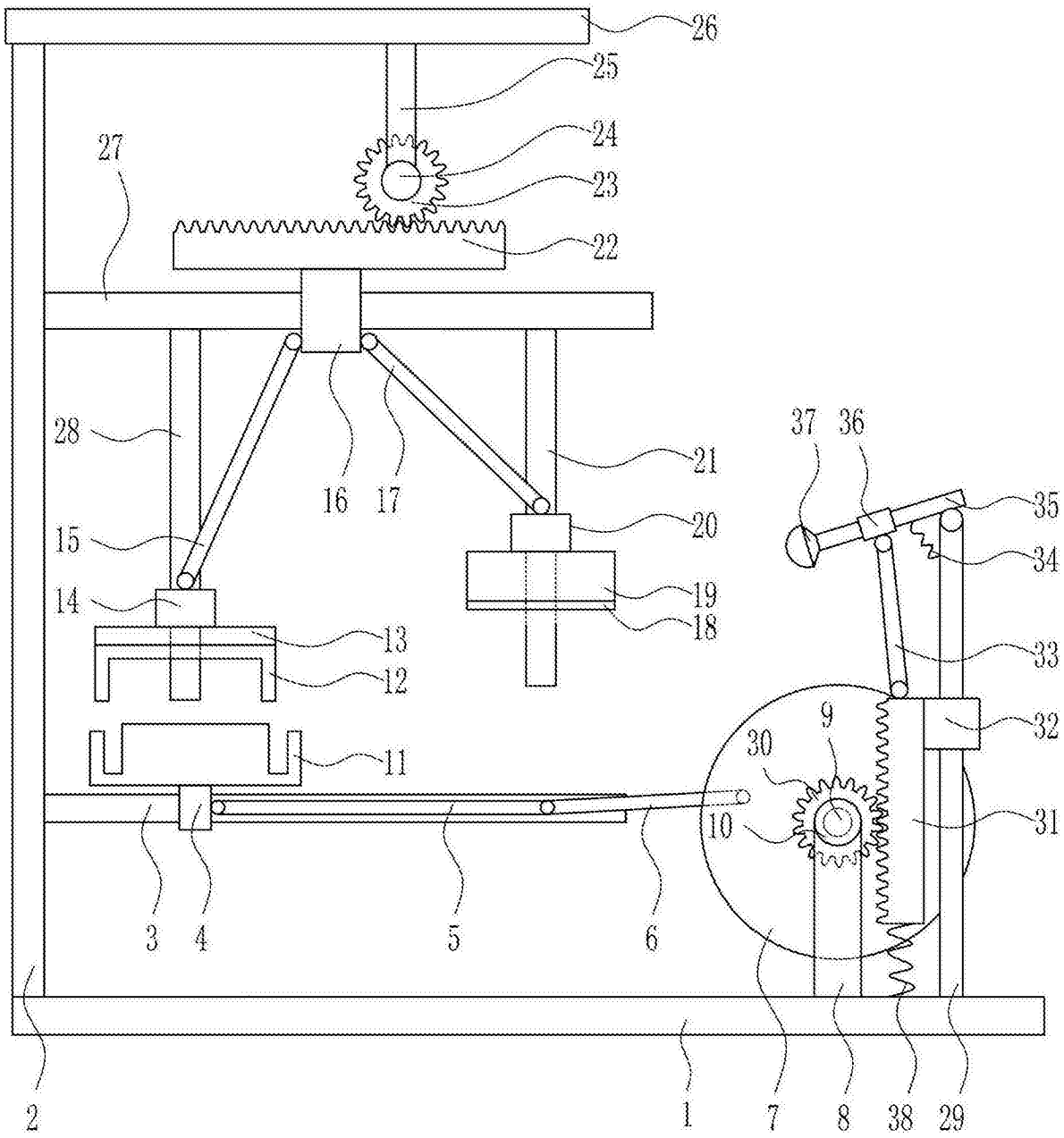

26
25
24
23
22
27
28
21
16
17
20
15
19
14
18
13
12
11
37
36
35
34
33
32
9
30
10
31
3
4
5
6
2
1
7
8
38
29

图3

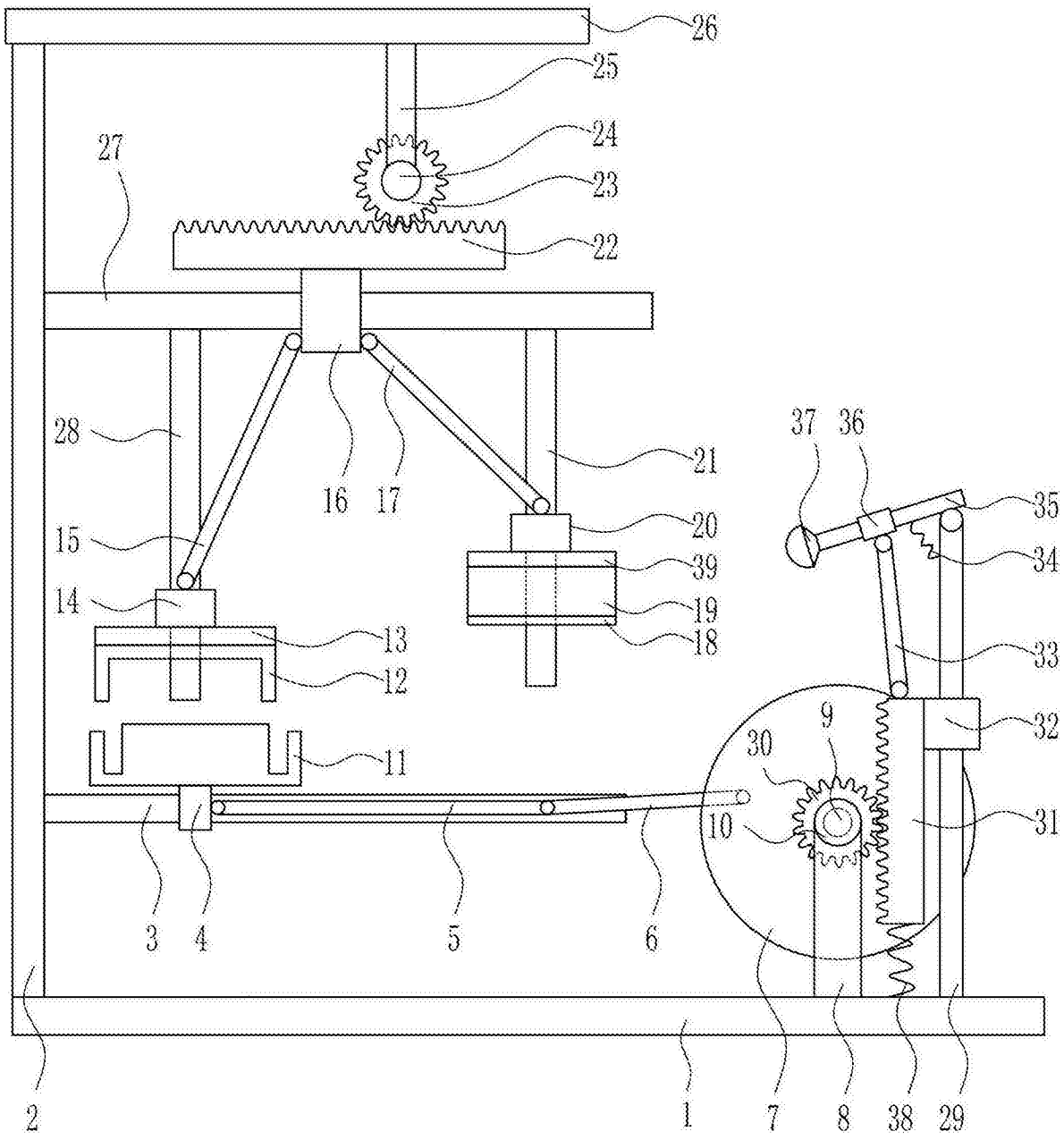

26
25
24
23
22
27
28
21
16
17
20
15
39
14
19
18
13
12
11
37
36
35
34
33
32
9
30
31
10
3
4
5
6
2
1
7
8
38
29

图4

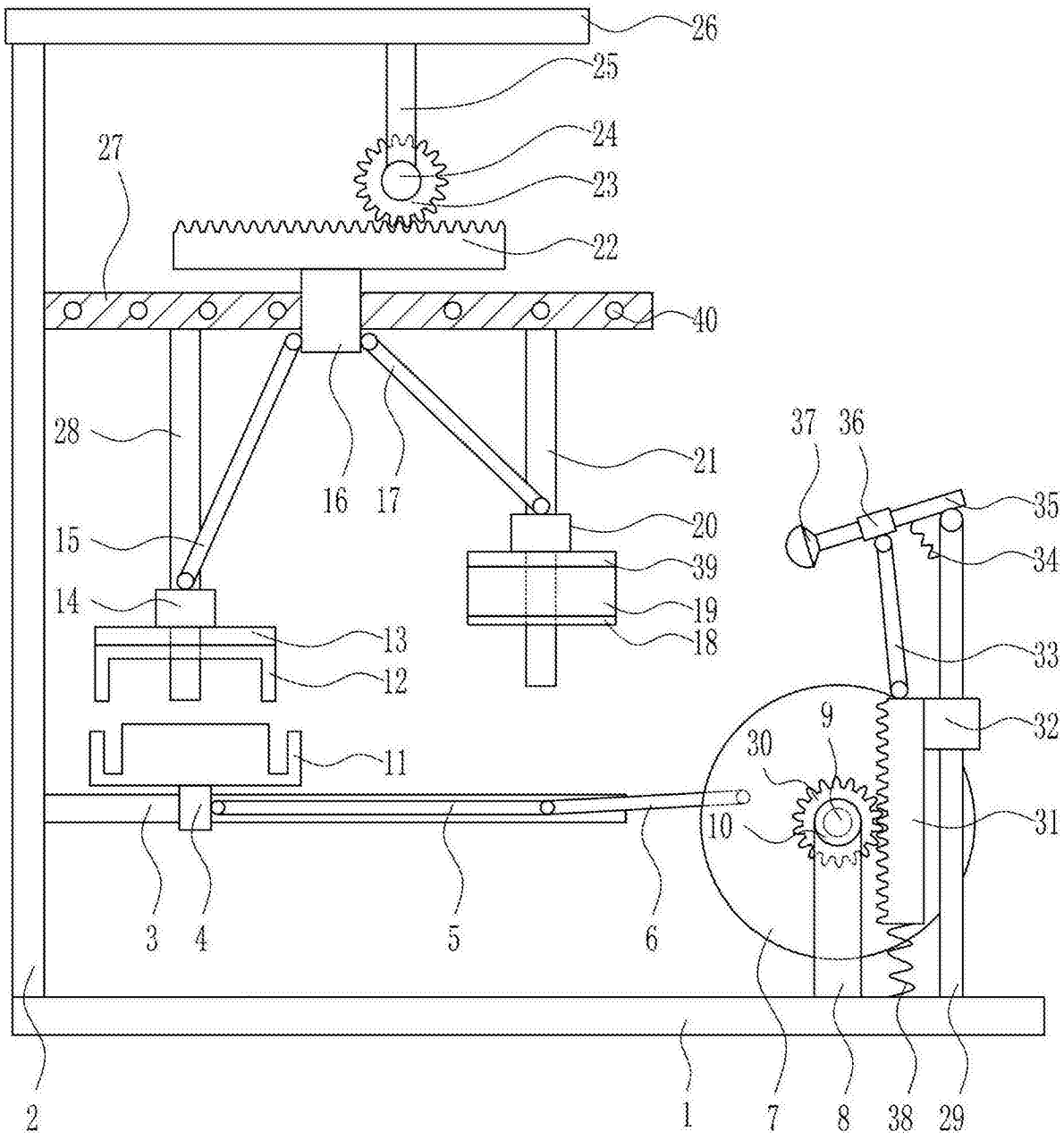

26
25
24
23
22
27
40
28
16
17
21
37
36
35
34
15
20
39
14
19
18
13
12
33
32
9
30
11
10
31
3
4
5
6
2
1
7
8
38
29

图5

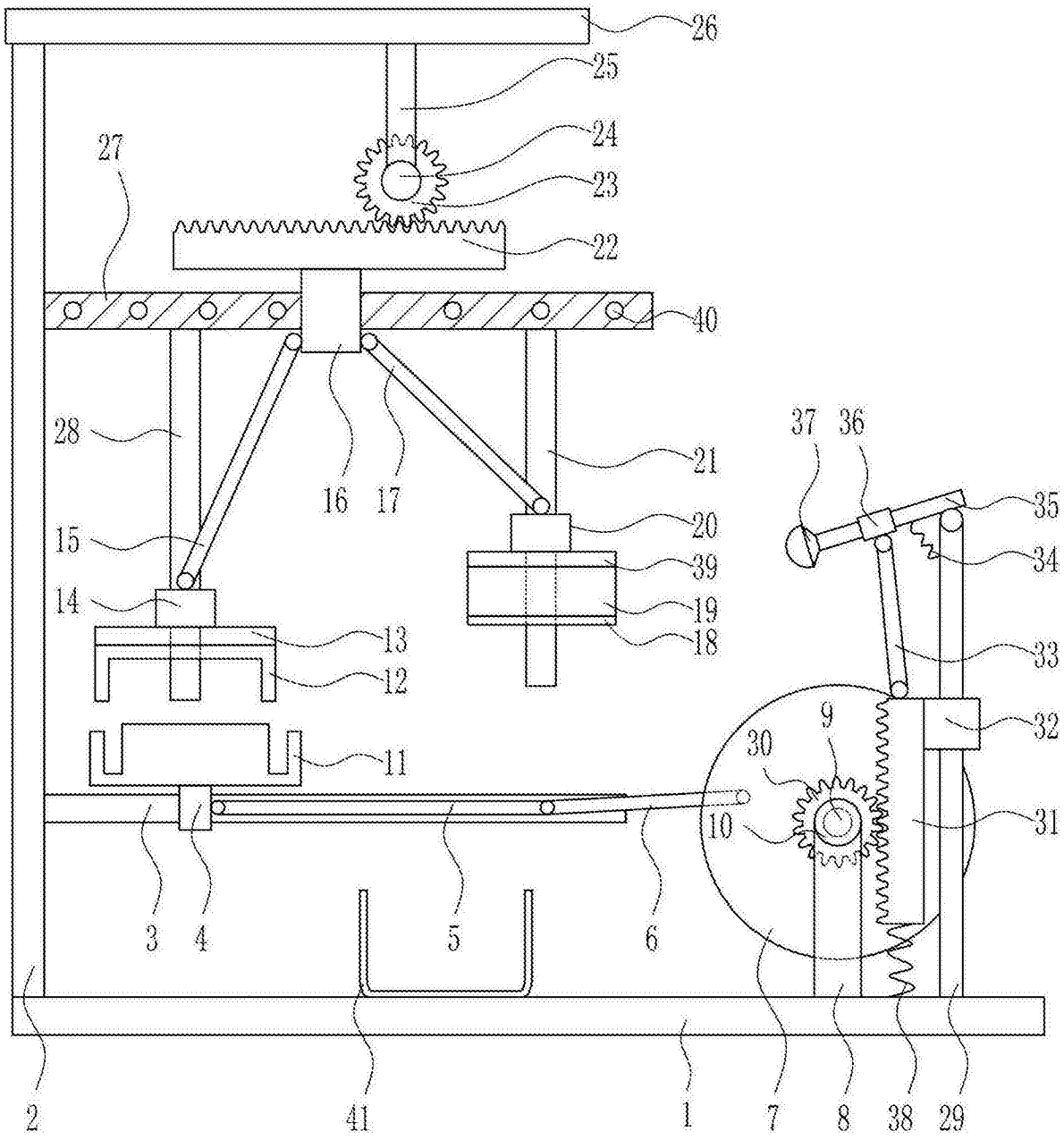

26
25
24
23
22
27
40
28
21
37
36
35
16
17
20
34
15
39
14
19
33
13
18
12
32
9
30
11
31
10
3
4
5
6
2
41
1
7
8
38
29

图6

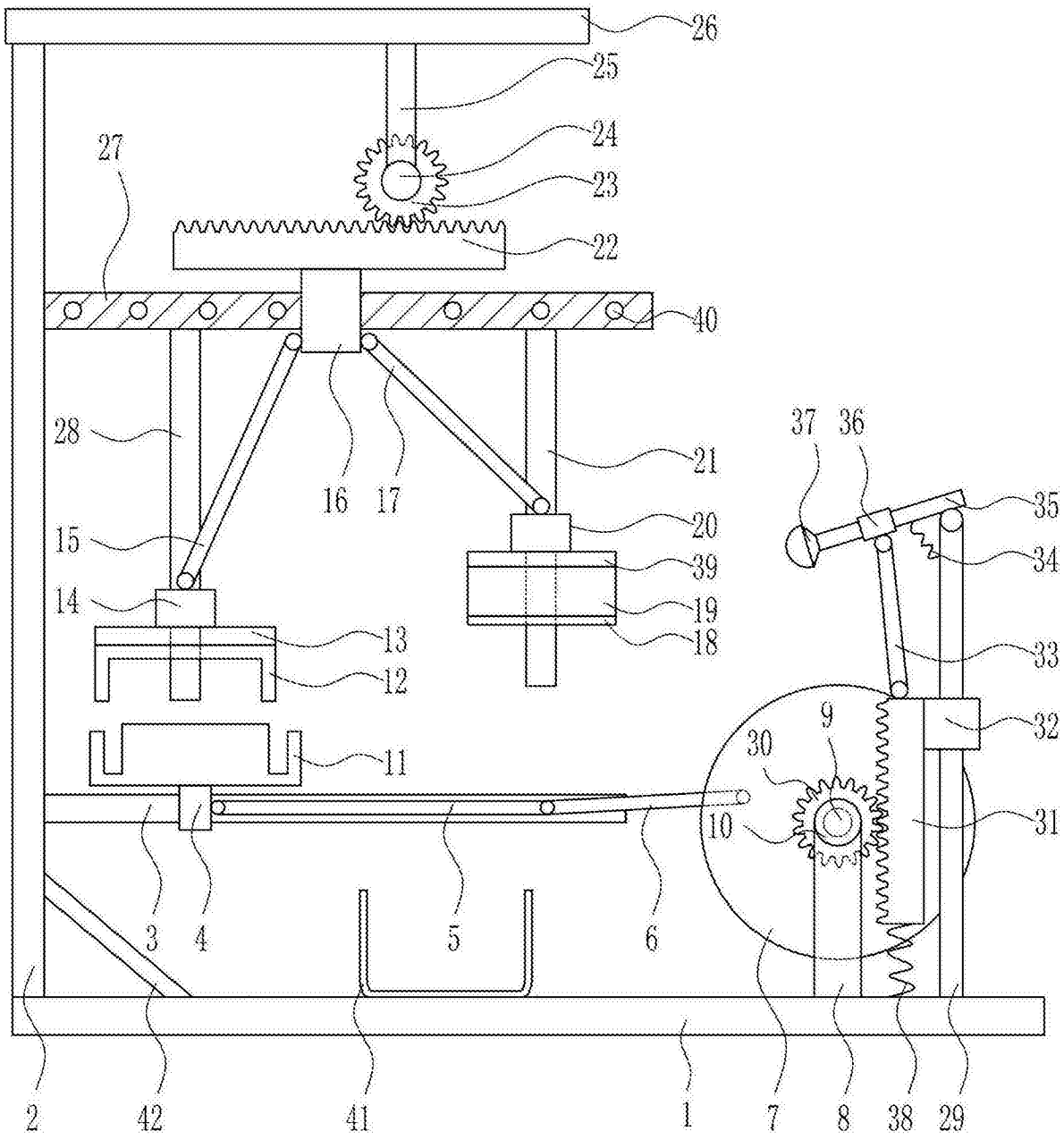

26
25
24
23
22
27
40
28
16
17
21
37
36
35
34
15
20
39
14
19
18
13
12
33
32
9
30
11
10
31
3
4
5
6
2
42
41
1
7
8
38
29

图7

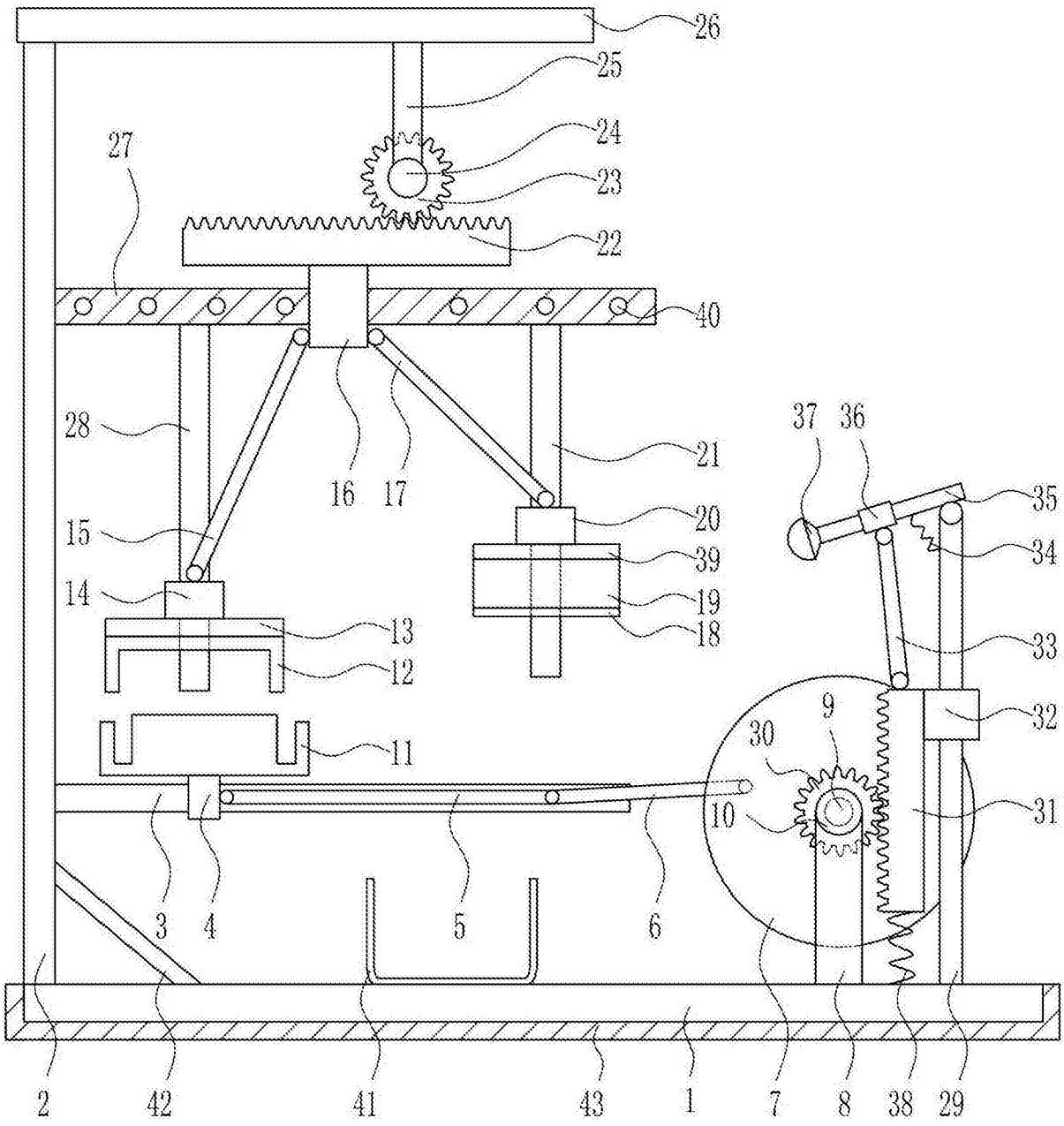

26
25
24
23
22
27
40
28
21
16
17
37
36
35
20
15
39
34
14
19
13
18
33
12
9
32
30
11
10
31
3
4
5
6
2
42
41
43
1
7
8
38
29

图8