



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217668389 U

(45) 授权公告日 2022. 10. 28

(21) 申请号 202221348344.8

(22) 申请日 2022.05.31

(73) 专利权人 钟祥市协邦鞋材有限公司

地址 431900 湖北省荆门市钟祥市南湖工
业园建业路8号—3号厂房

(72) 发明人 王久龙

(51) Int. Cl.

B24B 9/00 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 41/00 (2006.01)

B24B 47/12 (2006.01)

A43D 8/34 (2006.01)

A43D 8/36 (2006.01)

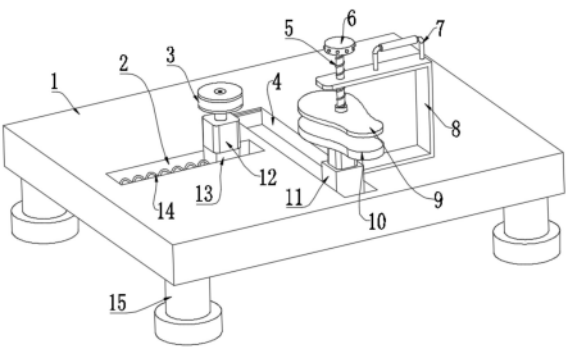
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种鞋底生产用修整装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种鞋底生产用修整装置,包括基座,所述基座的顶端分别设置有相互垂直分布的滑槽一和滑槽二,所述滑槽一和滑槽二的内部分别滑动设置有滑块一和滑块二,所述滑块一的顶端固定设置有电机一,所述电机一的输出轴一端固接有修边轮,所述滑块一的一侧外壁和滑槽一的一侧内壁之间共同固接有弹簧,所述滑块二的顶端固接有电机二,所述电机二的输出轴一端固接有底板,所述底板的上方设置有夹紧机构。本实用新型通过设置有夹紧机构,将鞋底通过夹紧机构固定在底板上,通过滑块二将鞋底移动与修边轮贴合,同时启动电机一和电机二,就能够对鞋底的边缘进行自动打磨,省时省力,工作效率快。



1. 一种鞋底生产用修整装置,包括基座(1),其特征在于,所述基座(1)的顶端分别设置有相互垂直分布的滑槽一(2)和滑槽二(4),所述滑槽一(2)的内部滑动设置有滑块一(13),滑槽二(4)的内部滑动设置有滑块二(11),所述滑块一(13)的顶端固定设置有电机一(12),所述电机一(12)的输出轴一端固接有修边轮(3),且所述输出轴贯穿修边轮(3),所述修边轮(3)两侧的输出轴上均通过轴承转动连接有定位轮,所述滑块一(13)的一侧外壁和滑槽一(2)的一侧内壁之间共同固接有弹簧(14),所述滑块二(11)的顶端固接有电机二(16),所述电机二(16)的输出轴一端固接有底板(10),所述底板(10)的上方设置有夹紧机构。

2. 根据权利要求1所述的一种鞋底生产用修整装置,其特征在于,所述夹紧机构包括固接于滑块二(11)一侧外壁且呈U形结构的安装板(8),所述安装板(8)的顶端左侧设置有安装孔,所述安装孔的内部通过螺纹连接有螺杆(5),所述螺杆(5)的底端通过轴承连接有压板(9)。

3. 根据权利要求2所述的一种鞋底生产用修整装置,其特征在于,所述螺杆(5)的顶端固定设置有转盘(6),所述转盘(6)的外部设置有防滑凸起。

4. 根据权利要求3所述的一种鞋底生产用修整装置,其特征在于,所述安装板(8)的顶端右侧固定设置有把手(7),所述把手(7)的外部设置有橡胶材质的把套。

5. 根据权利要求2所述的一种鞋底生产用修整装置,其特征在于,所述压板(9)的底端固定设置有等距分布的防滑齿(17)。

6. 根据权利要求1所述的一种鞋底生产用修整装置,其特征在于,所述滑槽二(4)的一侧内壁固定设置有电磁块(19),所述滑块二(11)的一边外壁固定设置有铁块(18)。

7. 根据权利要求1所述的一种鞋底生产用修整装置,其特征在于,所述基座(1)的底端四角处均固定设置有支撑柱(15)。

一种鞋底生产用修整装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及鞋底生产技术领域,尤其涉及一种鞋底生产用修整装置。

背景技术

[0002] 在鞋底的加工过程中,我们需要对鞋底的边缘处进行打磨,使鞋更加工整,现有的方式多为人工手持打磨机,对鞋底的边缘处进行打磨,这样费时费力,工作效率低,为此提出一种鞋底生产用修整装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种鞋底生产用修整装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种鞋底生产用修整装置,包括基座,所述基座的顶端分别设置有相互垂直分布的滑槽一和滑槽二,所述滑槽一和滑槽二的内部分别滑动设置有滑块一和滑块二,所述滑块一的顶端固定设置有电机一,所述电机一的输出轴一端固接有修边轮,且所述输出轴贯穿修边轮,所述修边轮两侧的输出轴上均通过轴承转动连接有定位轮,所述滑块一的一侧外壁和滑槽一的一侧内壁之间共同固接有弹簧,所述滑块二的顶端固接有电机二,所述电机二的输出轴一端固接有底板,所述底板的上方设置有夹紧机构。

[0006] 作为本技术方案的进一步改进方案:所述夹紧机构包括固接于滑块二一侧外壁且呈U形结构的安装板,所述安装板的顶端左侧设置有安装孔,所述安装孔的内部通过螺纹连接有螺杆,所述螺杆的底端通过轴承连接有压板。

[0007] 作为本技术方案的进一步改进方案:所述螺杆的顶端固定设置有转盘,所述转盘的外部设置有防滑凸起。

[0008] 作为本技术方案的进一步改进方案:所述安装板的顶端右侧固定设置有把手,所述把手的外部设置有橡胶材质的把套。

[0009] 作为本技术方案的进一步改进方案:所述压板的底端固定设置有等距分布的防滑齿。

[0010] 作为本技术方案的进一步改进方案:所述滑槽二的一侧内壁固定设置有电磁块,所述滑块二的一边外壁固定设置有铁块。

[0011] 作为本技术方案的进一步改进方案:所述基座的底端四角处均固定设置有支撑柱。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 该用于鞋底生产用修整装置,通过设置有夹紧机构,将鞋底通过夹紧机构固定在底板上,通过滑块二将鞋底移动与修边轮贴合,同时启动电机一和电机二,就能够对鞋底的边缘进行自动打磨,省时省力,工作效率快。

[0014] 上述说明仅是本实用新型技术方案的概述,为了能够更清楚了解本实用新型的技

术手段,并可依照说明书的内容予以实施,以下以本实用新型的较佳实施例并配合附图详细说明如后。本实用新型的具体实施方式由以下实施例及其附图详细给出。

附图说明

[0015] 此处所说明的附图用来提供对本实用新型的进一步理解,构成本申请的一部分,本实用新型的示意性实施例及其说明用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的不当限定。在附图中:

[0016] 图1为本实用新型提出的一种鞋底生产用修整装置的整体结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型提出的一种鞋底生产用修整装置的剖视结构示意图。

[0018] 附图中,各标号所代表的部件列表如下:

[0019] 1、基座;2、滑槽一;3、修边轮;4、滑槽二;5、螺杆;6、转盘;7、把手;8、安装板;9、压板;10、底板;11、滑块二;12、电机一;13、滑块一;14、弹簧;15、支撑柱;16、电机二;17、防滑齿;18、铁块;19、电磁块。

具体实施方式

[0020] 以下结合附图对本实用新型的原理和特征进行描述,所举实例只用于解释本实用新型,并非用于限定本实用新型的范围。在下列段落中参照附图以举例方式更具体地描述本实用新型。根据下面说明,本实用新型的优点和特征将更清楚。需说明的是,附图均采用非常简化的形式且均使用非精准的比例,仅用以方便、明晰地辅助说明本实用新型实施例的目的。

[0021] 需要说明的是,当组件被称为“固定于”另一个组件,它可以直接在另一个组件上或者也可以存在居中的组件。当一个组件被认为是“连接”另一个组件,它可以是直接连接到另一个组件或者可能同时存在居中组件。当一个组件被认为是“设置于”另一个组件,它可以是直接设置在另一个组件上或者可能同时存在居中组件。本文所使用的术语“垂直的”、“水平的”、“左”、“右”以及类似的表述只是为了说明的目的。

[0022] 除非另有定义,本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本实用新型的技术领域的技术人员通常理解的含义相同。本文中在本实用新型的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的,不是旨在于限制本实用新型。本文所使用的术语“及/或”包括一个或多个相关的所列项目的任意的和所有的组合。

[0023] 请参阅图1~2,本实用新型实施例中,一种鞋底生产用修整装置,包括基座1,基座1的顶端分别设置有相互垂直分布的滑槽一2和滑槽二4,如图1所示,滑槽二4位于基座1顶端中部的的位置处,滑槽一2位于基座1顶端的左侧位置处,两者呈垂直分布,滑槽一2和滑槽二4的内部分别滑动设置有滑块一13和滑块二11,且滑槽一2、滑槽二4、滑块一13和滑块二11均呈T形结构,稳定性好,滑块一13的顶端固定设置有电机一12,电机一12的输出轴一端固接有修边轮3,且输出轴贯穿修边轮3,修边轮3两侧的输出轴上均通过轴承转动连接有定位轮,定位轮的直径与修边轮3的直径一致,且修边轮3的厚度等于或大于鞋底的厚度,滑块一13的一侧外壁和滑槽一2的一侧内壁之间共同固接有弹簧14,如图1所示,在滑块一13不受其他的外力作用下,在弹簧14的作用下是位于滑槽一2的右端位置处,滑块二11的顶端固接有电机二16,电机二16的输出轴一端固接有底板10,底板10的上方设置有夹紧机构,底板

10与鞋底相匹配,但是尺寸略微小点,这样放置在底板10上的鞋底,其边缘处就会凸出来,进而便于打磨,将鞋底通过夹紧机构固定在底板10上,通过滑块二11将鞋底移动与修边轮3贴合,即鞋底的边缘处与修边轮3贴合,同时启动电机一12和电机二16,电机二16带动鞋底转动,进而通过修边轮3对其四周边缘进行打磨修整,在弹簧14的作用下,能够使修边轮3与鞋底的边缘处始终紧密贴合,进而对鞋底的边缘进行自动打磨,省时省力,工作效率快。

[0024] 本实用新型中,夹紧机构包括固接于滑块二11一侧外壁且呈U形结构的安装板8,安装板8的顶端左侧设置有安装孔,安装孔的内部通过螺纹连接有螺杆5,螺杆5的底端通过轴承连接有压板9,压板9与底板10形状大小相同,转动螺杆5使压板9下移,进而使压板9与底板10对鞋底进行夹紧固定,这样底板10转动时,压板9也会跟着转动。

[0025] 本实用新型中,螺杆5的顶端固定设置有转盘6,转盘6的外部设置有防滑凸起,便于转动螺杆5。

[0026] 本实用新型中,安装板8的顶端右侧固定设置有把手7,把手7的外部设置有橡胶材质的把套,便于推动安装板8。

[0027] 本实用新型中,压板9的底端固定设置有等距分布的防滑齿17,提高鞋底夹紧的稳定性。

[0028] 本实用新型中,滑槽二4的一侧内壁固定设置有电磁块19,滑块二11的一边外壁固定设置有铁块18,如图1所示,在推动滑块二11至滑槽二4的一侧内壁时,即进行打磨时,让电磁块19通电产生磁力,进而可以使其吸附铁块18,这样能使滑块二11进行限位,这样就不需要手扶进行限位,比较方便。

[0029] 本实用新型中,基座1的底端四角处均固定设置有支撑柱15,提高装置放置的稳定性,还可以在支撑柱15的下方固定设置有橡胶防滑块,进一步提高稳定性。

[0030] 本实用新型的工作原理是:

[0031] 首先将鞋底放到底板10上,通过转盘6转动螺杆5使其下移,进而使压板9下移,通过压板9与底板10对鞋底进行夹紧固定,然后通过把手7推动安装板8,即滑块二11移动至滑槽二4的一侧内壁,让电磁块19通电产生磁力,进而可以使其吸附铁块18,这样能使滑块二11进行限位。此时鞋底的边缘处与修边轮3贴合。同时启动电机一12和电机二16,电机二16带动鞋底转动,进而通过修边轮3对其四周边缘进行打磨修整。若修边轮3对其与鞋底边缘接触的位置修整完毕后,修边轮3上方的定位轮将与压板9的边缘接触,修边轮3下方的定位轮将与底板10的边缘接触。通过两个定位轮与压板9和底板10的刚性接触,使得修边轮3能在弹簧14的作用下始终与鞋底的边缘处始终紧密贴合,进而对鞋底的边缘进行自动打磨,省时省力,工作效率快。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。

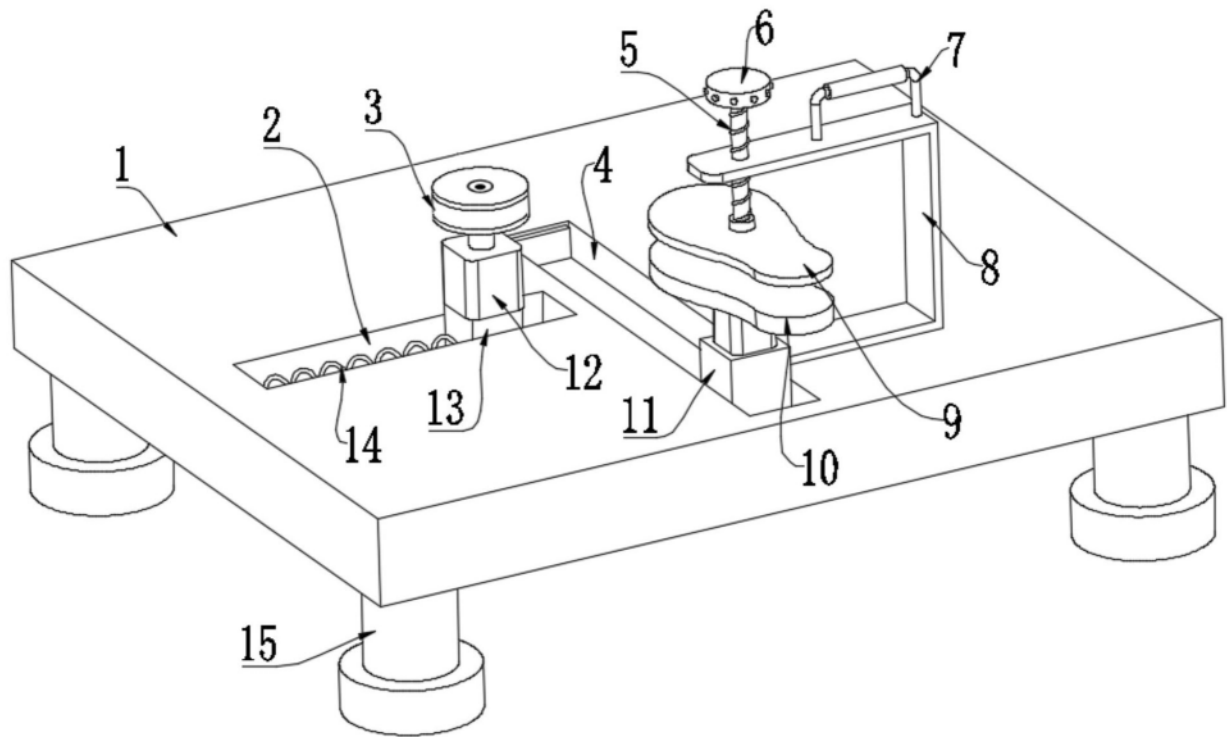


图1

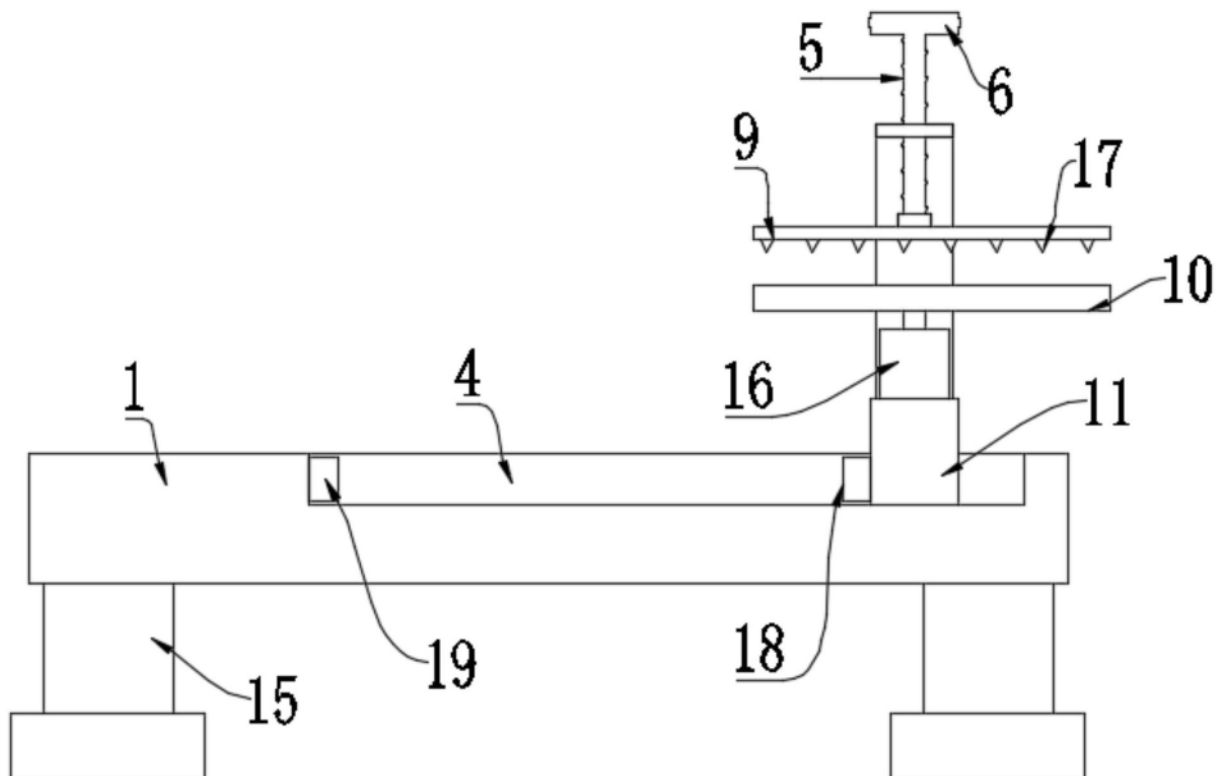


图2