



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203121260 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 14

(21) 申请号 201320151948. 8

(22) 申请日 2013. 03. 29

(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安阳街道
东山工业区毓蒙路 1993 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所有限
公司 33241

代理人 郑书利

(51) Int. Cl.

A43D 25/20(2006. 01)

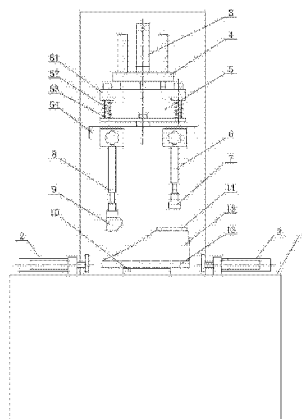
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

胶鞋围条压合机

(57) 摘要

本实用新型公开的胶鞋围条压合机,包括工作台,其特征在于:工作台的中间设有鞋楦垫板,鞋楦垫板的前后左右设有四组平压气缸组件,鞋楦垫板的上方设有锁紧模具,锁紧模具的底部设有左右顶头,左右顶头具有不同的高度位置。本实用新型专门用于胶鞋围条在胶鞋侧面粘接后的压合,提高工作效率,提升胶鞋质量。



1. 胶鞋围条压合机,包括工作台,其特征在于:工作台的中间设有鞋楦垫板,鞋楦垫板的前后左右设有四组平压气缸组件,鞋楦垫板的上方设有锁紧模具,锁紧模具的底部设有左右顶头,左右顶头具有不同的高度位置。

2. 如权利要求1所述的胶鞋围条压合机,其特征在于:所述锁紧模具包括固定板和弹性支架,弹性支架设于固定板的下方由竖直气缸推动,所述左顶头通过左调节杆连接在弹性支架的底部,所述右顶头通过右调节杆连接在弹性支架的底部。

3. 如权利要求2所述的胶鞋围条压合机,其特征在于:所述弹性支架包括上活动板、下活动板和弹簧,上活动板和下活动板相对活动设置由导柱进行导向,弹簧设于上下活动板之间。

胶鞋围条压合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种对在胶鞋侧面粘接的围条进行压合的胶鞋围条压合机。

背景技术

[0002] 围条,又称胶鞋围条,是指贴设在胶鞋侧面绕鞋底一圈,具有装饰功能的橡胶扁条。围条是用胶水粘接在胶鞋侧面的,然后还需对围条进行压合才能使围条与胶鞋牢固粘接,才能提升胶鞋质量。但是,目前的围条压合没有专门设备来实施,工作效率低,而且往往没有很好的压合质量,胶鞋的围条容易脱胶,胶鞋质量受到影响。

发明内容

[0003] 鉴于目前公知技术存在的问题,本实用新型要解决的技术问题是在于提供一种对在胶鞋侧面粘接的围条进行压合,提高工作效率,提升胶鞋质量的胶鞋围条压合机。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型是采取如下技术方案来完成的:

[0005] 胶鞋围条压合机,包括工作台,其特征在于:工作台的中间设有鞋楦垫板,鞋楦垫板的前后左右设有四组平压气缸组件,鞋楦垫板的上方设有锁紧模具,锁紧模具的底部设有左右顶头,左右顶头具有不同的高度位置。所述锁紧模具包括固定板和弹性支架,弹性支架设于固定板的下方由竖直气缸推动,所述左顶头通过左调节杆连接在弹性支架的底部,所述右顶头通过右调节杆连接在弹性支架的底部。所述弹性支架包括上活动板、下活动板和弹簧,上活动板和下活动板相对活动设置由导柱进行导向,弹簧设于上下活动板之间。

[0006] 本实用新型提供的胶鞋围条压合机,专门用于胶鞋围条在胶鞋侧面粘接后的压合,其工作原理是:将套上鞋楦的胶鞋放到鞋楦垫板上,然后锁紧模具动作将胶鞋固定,其中位置低的顶头顶在胶鞋的鞋背上,位置高的顶头直接顶在鞋楦上,在对胶鞋锁紧后,设于工作台上的四组平压气缸组件成对动作,对胶鞋四周侧面的围条进行压合动作,使围条在胶鞋上粘接的更牢固。上述动作过程实现了机械化,提高了工作效率,提升了胶鞋质量。为防止左右顶头对胶鞋的顶压力度大造成胶鞋鞋底变形,在锁紧模具中采用了弹性支架。

附图说明

[0007] 本实用新型有以下附图:

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型进行详细的描述:

[0010] 如图所示,本实用新型的胶鞋围条压合机,包括工作台1,工作台1的中间设有鞋楦垫板10,鞋楦垫板10的前后左右设有四组平压气缸组件2,鞋楦垫板10的上方设有锁紧模具,所述锁紧模具包括固定板4和弹性支架5,弹性支架5设于固定板4的下方由竖直气缸3推动,弹性支架5的底部设有左顶头9和右顶头7,左右顶头具有不同的高度位置,所述

左顶头 9 通过左调节杆 8 连接在弹性支架 5 的底部,所述右顶头 7 通过右调节杆 6 连接在弹性支架 5 的底部,所述弹性支架 5 包括上活动板 51、下活动板 54 和弹簧 53,上活动板 51 和下活动板 54 相对活动设置由导柱 52 进行导向,弹簧 53 设于上下活动板之间。

[0011] 本实用新型是这样工作的:将套上鞋楦 11 的胶鞋 12 放到鞋楦垫板 10 上,然后锁紧模具动作将胶鞋固定,其中左顶头 9 顶在胶鞋 12 的鞋背上,右顶头 7 直接顶在鞋楦 11 上,在对胶鞋锁紧后,设于工作台 1 上的四组平压气缸组件 2 成对动作,对胶鞋 12 四周侧面的围条 13 进行压合动作,使围条 13 在胶鞋 12 上粘接的更牢固。

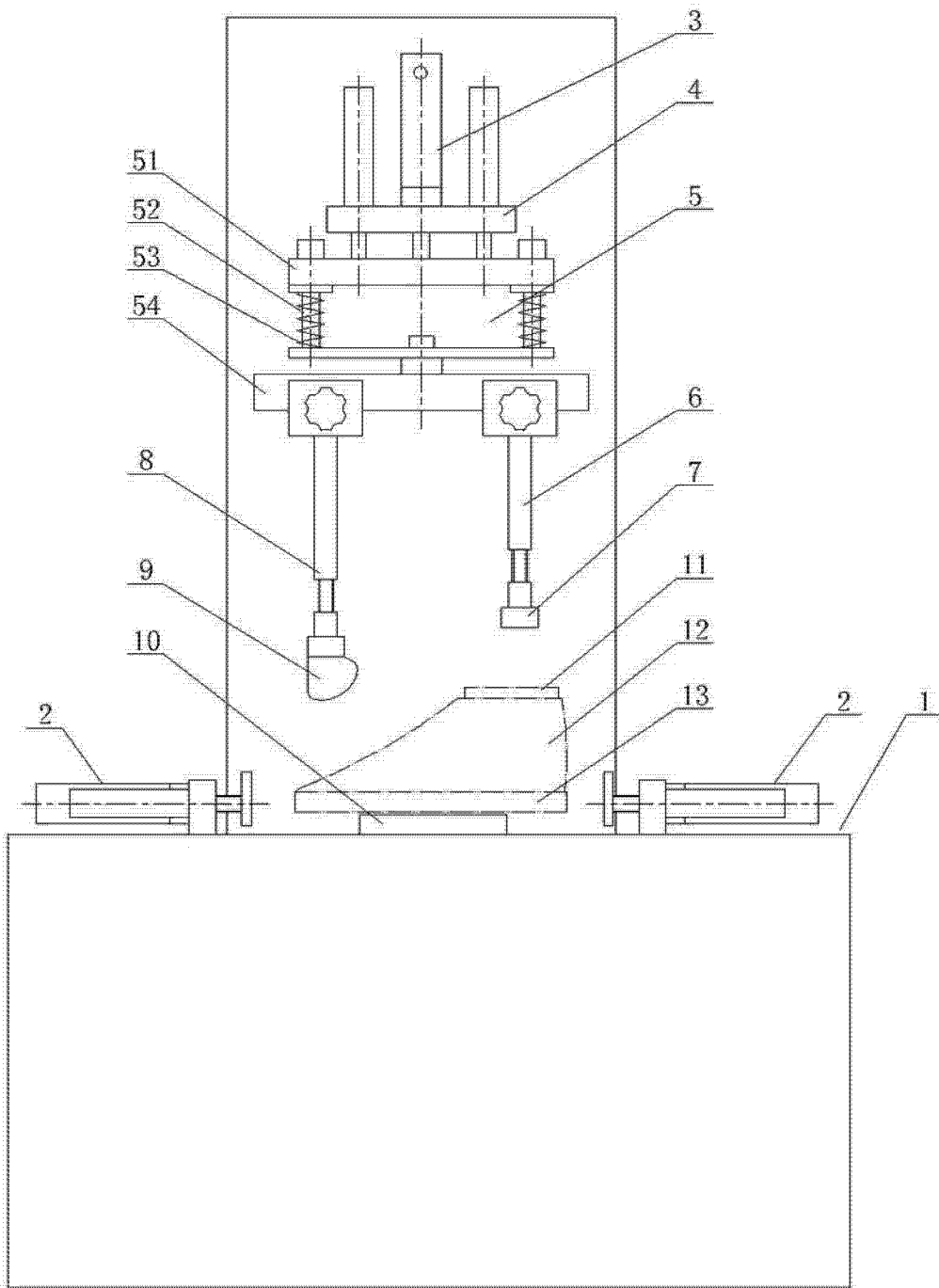


图 1