

进口定型机配件 东莞希奥 定型机

产品名称	进口定型机配件 东莞希奥 定型机
公司名称	东莞市希奥鞋机有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇港口大道宝屯段中安电商园
联系电话	13922511243

产品详情

后帮口定型机工作原理该机的其他名称有：后踵定型机、鞋口整型机、冷热帮口定型机等。后帮口定型机的工艺特点：鞋在脱楦时，由于鞋楦底部宽度明显大于上部宽度，致使脱楦后的皮鞋后帮口部位被撑大而产生变形，从而破坏了后帮口在脱楦前的服楦状态。把后帮口和后身部位的变形恢复到脱楦前的状态，进口定型机配件，既利于帮口美观，也利于穿着舒适。后帮口定型的工作原理是冷热定型法，即将变形的后帮放进加热的楦模中使其回软，然后取出迅速放进制冷的楦模中冷却定型，使后帮口由大变小恢复原状。后帮口定型机—制冷定型楦模—制冷定型外模—加热外模—加热楦模—冷定型的后帮口。

脱楦机的结构与性能：脱楦机有两种类型，即液压脱楦机和气压脱楦机。除了传动方式不同外，两种机型的结构和原理基本相同。该制鞋机械主要由气压传动机构和脱楦机构组成。

气压传动机构：该机构由气动三大件-、脚控二位五通换向阀、节流阀和快速排气阀及脱楦气缸、推楦气缸组成。由于节流阀的作用，脱楦气缸略滞后于推楦气缸运动，所以当脱楦时后帮推楦气缸压实后脱楦头。气压脱楦机—脱楦头—拔楦销—推楦杆—楦盖销—割绳刀—气缸拉杆—气动三大件—脚踏开关楦气缸上升脱楦；当脱楦结束时，脱楦气缸从快速排气阀排气而先行下降，推楦气缸而后复位。脱楦动作由脚踏开关和其上的二位五通换向阀控制和操纵。

夹持器和必须以相同或大于钉跟的力压住鞋后跟，不能有丝毫的回缩和不稳定现象，钉子则不能充分打入后跟，定型机，钉帽则不能与内底表面处于相实的状态而既不牢固，也影响穿着的舒适性。这种压住鞋后跟的力来自夹持压紧器上部的强力气液专用气缸。为确保钉跟的牢固性，应选择带齿的专用鞋钉，复钉性良好的后跟材料和内底材料。鞋跟钉子的数量，根据后跟形状和尺寸确定。钉子在后跟上的分布和钉入角度，靴面定型机报价，按后跟的形体和高度确定。由于后跟的形状和高度的种类很多，所以钉子在后跟上的分布、数量、规格、角度也有很大区别。为使不同的鞋跟都能可靠地固定在内底和帮脚上，掌面夹持压紧器、后跟侧面夹持动钉跟机打钉座都必须按照鞋跟的形状和尺寸设计制作。进口定型机配件-东莞希奥(在线咨询)-定型机由东莞市希奥鞋机有限公司提供。进口定型机配件-东莞希奥(在线咨询)-定型机是东莞市希奥鞋机有限公司（www.ismcn.com）升级推出的，以上图片和信

息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：蒋青。