



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103637461 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 19

(21) 申请号 201310595521. 1

(22) 申请日 2013. 11. 15

(71) 申请人 青岛亨达股份有限公司

地址 266221 山东省青岛市即墨市烟青路
556 号 (青岛亨达股份有限公司)

申请人 青岛亨达集团鞋业有限公司
青岛亨达集团皮业发展有限公司

(72) 发明人 王吉万 单存礼 王海燕 赵英德

(51) Int. Cl.

A43B 1/02 (2006. 01)

A43D 8/00 (2006. 01)

A43D 5/00 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书4页

(54) 发明名称

甲壳素纤维材料保健鞋的制作方法

(57) 摘要

甲壳素纤维材料保健鞋的制作方法, 包括鞋帮、鞋垫、内里、鞋底, 其特殊之处是首先将甲壳素纤维材料交织在鞋内里材料中, 并且将甲壳素纤维材料的比例控制在 8% -10% ; 其次将交织后的甲壳素纤维材料与鞋内里材料制作成鞋内里与鞋垫, 从而使脚部的皮肤与鞋内里与鞋垫亲密接触。上述中所述的甲壳素纤维材料是一种抗菌、保健、环保的纤维素材料。上述中的鞋内里是由甲壳素纤维材料制作而成的。上述中的鞋垫是由甲壳素纤维材料制作而成的。上述中的甲壳素纤维材料保健鞋, 其鞋垫使用专用液压机、特制模具制作而成。上述中的甲壳素纤维材料保健鞋, 其外侧设置有拉链。上述中所述的甲壳素纤维保健鞋的鞋底, 是由上层橡胶材料与下层真皮材料组合而成。

1. 甲壳素纤维材料保健鞋的制作方法,其特征是:将甲壳素纤维材料制作成鞋的内里与鞋垫。

甲壳素纤维材料保健鞋的制作方法

技术领域

[0001] 本发明属于一种日常生活消费品领域,具体涉及一种抑菌、除臭、亲肤性等保健功能鞋产品的制作方法。

背景技术

[0002] 申请号为 002357. 2. X 的专利中描述了一种甲壳质类抗菌内裤,包括裤身、裤裆等,其中裤裆是双层的,外层采用机织物或针织物,内层采用甲壳质类纤维织物;本发明的产品由于采用甲壳质类纤维织物,因此结构简单、穿着舒服、能预防和治疗人体阴部疾病,抗菌防臭,并且有效的抑制人体阴部细菌的声场,无毒、无副作用,使用方便。以上专利介绍的是一种抗菌内裤,实现了良好的抑菌、保健的效果。而将甲壳素纤维材料应用在制鞋中还是很少见的。

发明内容

[0003] 本发明为解决目前现有鞋产品在穿着过程中达不到具有抑菌、保健等效果的问题而提供了一种采用甲壳素纤维材料制作鞋内里与鞋垫,从而实现了一种具有抑菌、保健、亲肤性等特点的鞋产品的制作方法。

[0004] 本发明为解决技术问题所采用的技术方案是:甲壳素纤维材料保健鞋的制作方法,其特殊之处是将甲壳素纤维材料制作成鞋的内里与鞋垫,实现了一种抑菌、保健、亲肤性好的鞋产品的制作方法。其制作工艺如下:

[0005] 第一步,选择原材料,选择密度 1.0-5.2dtex、干断裂强度 $\geq 1.6\text{cn} / \text{dtex}$ 的甲壳素纤维材料;选择柔软舒适性的布类材料与甲壳素纤维材料交织在一起;在鞋帮面材料选用上采用真皮材料或者是布类材料或者是柔软舒适性好的合成革材料;

[0006] 第二步,皮料裁切,采用专用的裁断机或者是手工刀具,根据纸板、模型,将原材料按照设计需要,制备成一个个独立的部件,在皮料裁切过程中,禁止下有伤残的皮料作为鞋帮部件,裁切过程中要干净利索;

[0007] 第三步,削皮,采用削皮机或者是手工下料,首先采用皮料,经过削皮机或者手工刀具,按照工艺标准与要求进行削薄,宽度控制在 7-8mm,顺片至 0.4-0.6mm 厚,能够保证各个部件组合后不会出现叠压过高,造成咯脚的现象;

[0008] 第四步,勉边,采用手工的方式将削皮后的部件边沿按照标准样板卡,将部件的边沿往反面折叠,包住毛茬的部位,勉边时要严格按照工艺要求,勉边的宽度控制在 4-5mm;

[0009] 第五步,鞋帮缝制,采用制鞋高头机和手工缝制,将部件与部件进行组合,鞋面与鞋里组合,根据工艺要求和产品设计的特点,高头机用细线缝制,手工缝制用粗线缝制;

[0010] 第六步,粘贴主跟与包头,粘贴主跟、包头前先软化,所采用的主跟、包头是热熔型材料,先将主跟、包头放到加热设备中进行加热软化,加热温度为 100°C - 120°C ,时间为 4-6 秒,然后贴到刷好胶的鞋帮前头、后跟反面,粘牢;

[0011] 第七步,鞋帮与内里复合,将鞋帮面与鞋内里通过胶粘工艺粘合在一起,中间复合

一层厚度为 1.8mm-2.5mm 厚的海绵；

[0012] 第八步，制作中底，所述中底选用真皮材料、布或者是代革板制作，达到较好的吸湿、透气的效果，益于人体健康，每种材料均采用两层，并且通过胶粘工艺复合在一起，利用压翘机压出翘度，即可制得中底；

[0013] 第九步，绷帮，所述的甲壳素纤维材料鞋采用绷帮的制作工艺，将中底先固定在鞋楦底面，将鞋帮套在鞋楦上，将帮脚拉下，用胶粘的方法将帮脚粘在中底上，鞋帮即可绷伏在鞋楦上，再将带有鞋帮的鞋楦放入到烘箱内，进行定型，烘箱的温度控制在 110℃ -120℃，定型的时间控制在 10 分钟；

[0014] 第十步，起毛，以鞋底为参照物，按照标准划出帮脚起毛的标志线，用砂轮砂磨掉帮面表层的涂饰层，严禁起毛过宽或过窄、过宽，将外漏的帮面涂层起掉；

[0015] 第十一步，扣底，将鞋底、鞋帮脚先刷扣底处理剂两遍，刷处理剂可以将粘接面的油渍、污渍处理掉，确保胶粘牢固，再刷胶粘剂，刷两遍，待干燥后，将鞋底与鞋帮粘接牢固；

[0016] 第十二步，脱楦，借用脱楦工具将鞋楦从鞋帮中脱出；

[0017] 第十三步，整饰，首先要对鞋面上的胶、油渍、污渍等进行清洁，然后将抛光蜡涂在抛光机上，利用抛光轮的高速旋转对鞋子进行高速抛磨，抛出光亮度，特别对鞋前头和后跟部位要加长抛光的时间，抛出的亮度比鞋本身要亮。再添加附件，如系鞋带，放入制作好的鞋垫、挂真皮标志牌。最后塞入纸充子，放入鞋盒包装好；

[0018] 上述中所述的甲壳素纤维材料是一种抗菌、保健、环保的纤维素材料，具有良好的抑菌、保健、亲肤性的作用；

[0019] 上述中的鞋内里是由甲壳素纤维材料制作而成的，具有良好的抑菌、保健、亲肤性的作用；

[0020] 上述中的鞋垫是由甲壳素纤维材料制作而成的，具有良好的抑菌、保健、亲肤性的作用；

[0021] 上述中的甲壳素纤维材料保健鞋，甲壳素纤维材料的比例控制在 8% -10%，将机织布类材料的比例控制在 92% -90%，将甲壳素纤维材料与机织布类材料交织在一起，增强免疫力作用、保湿性、促进皮肤再生作用，可以有效的保证鞋内里材料的亲肤性能；

[0022] 上述中的甲壳素纤维材料保健鞋，其鞋垫使用专用液压机、特制模具制作而成，模具温度上模控制在 160-180℃，下模控制在 170-200℃，模具保压时间为 100-120 秒。实现了鞋垫具有良好的抗菌除臭、吸湿、吸汗、亲肤性等特点。

[0023] 上述中所述的甲壳素纤维保健鞋的鞋底，是由上层新型热塑性弹性体聚乙烯 EVA 材料与下层为新型热塑性橡胶材料制作而成；

[0024] 上述中的甲壳素纤维材料鞋的鞋底的上层是由新型热塑性弹性体聚乙烯 EVA 材料制作，将该种材料的硬度控制在 50-55 度，保证了鞋产品良好的弹性与减震性能；

[0025] 上述中的 EVA 鞋底的制作流程是采用二次定型技术，将新型热塑性弹性体聚乙烯 EVA 原材料、填充剂、发泡剂、架桥剂、发泡促进剂、润滑剂等先进行发泡，发泡时间为 12-13 分钟，温度控制在 170-180 度，形成鞋底胚；再置入到鞋底模具里，鞋底模具的温度控制在 170-180 度，经过二次加热 10-12 分钟、冷却定型，冷却定型的时间控制在 10-12 分钟，鞋底即可出模成型；

[0026] 上述中的鞋底的下层由新型热塑性橡胶材料制备鞋底防滑片,将该种鞋底防滑片硬度控制在 60-70 度,制备的鞋底防滑片上设置有“V”字形的隔断或者是波浪纹的隔断,保证了鞋产品良好的防滑功能;

[0027] 本发明鞋底的技术原理是:在使用以上技术转化成的鞋底产品时,地面上的水、泥沙、油渍等从微通道中排走,增强了鞋底与地面的抓地力与摩擦力,增强了鞋底的防滑性能。

[0028] 本发明的技术效果是:采用上述方案实现了一种具有良好的抑菌、保健、亲肤性等特点的鞋产品。

具体实施方式

[0029] 实施方式一:甲壳素纤维材料保健鞋的制作方法,其特殊之处是将甲壳素纤维材料制作成鞋的内里与鞋垫,实现了一种抑菌、保健、亲肤性好的鞋产品的制作方法。其制作工艺流程如下:

[0030] 第一步,选择原材料,选择密度 1.0-5.2dtex、干断裂强度 $\geq 1.6\text{cn} / \text{dtex}$ 的甲壳素纤维材料;选择柔软舒适性的布类材料与甲壳素纤维材料交织在一起;在鞋帮面材料选用上采用真皮材料或者是布类材料或者是柔软舒适性好的合成革材料;

[0031] 第二步,皮料裁切,采用专用的裁断机或者是手工刀具,根据纸板、模型,将原材料按照设计需要,制备成一个个独立的部件,在皮料裁切过程中,禁止下有伤残的皮料作为鞋帮部件,裁切过程中要干净利索;

[0032] 第三步,削皮,采用削皮机或者是手工下料,首先采用皮料,经过削皮机或者手工刀具,按照工艺标准与要求进行削薄,宽度控制在 7-8mm,顺片至 0.4-0.6mm 厚,能够保证各个部件组合后不会出现叠压过高,造成咯脚的现象;

[0033] 第四步,勉边,采用手工的方式将削皮后的部件边沿按照标准样板卡,将部件的边沿往反面折叠,包住毛茬的部位,勉边时要严格按照工艺要求,勉边的宽度控制在 4-5mm;

[0034] 第五步,鞋帮缝制,采用制鞋高头机和手工缝制,将部件与部件进行组合,鞋面与鞋里组合,根据工艺要求和产品设计的特点,高头机用细线缝制,手工缝制用粗线缝制;

[0035] 第六步,粘贴主跟与包头,粘贴主跟、包头前先软化,所采用的主跟、包头是热熔型材料,先将主跟、包头放到加热设备中进行加热软化,加热温度为 $100^{\circ}\text{C} - 120^{\circ}\text{C}$,时间为 4-6 秒,然后贴到刷好胶的鞋帮前头、后跟反面,粘牢;

[0036] 第七步,鞋帮与内里复合,将鞋帮面与鞋内里通过胶粘工艺粘合在一起,中间复合一层厚度为 1.8mm-2.5mm 厚的海绵;

[0037] 第八步,制作中底,所述中底选用真皮材料、布或者是代革板制作,达到较好的吸湿、透气的效果,益于人体健康,每种材料均采用两层,并且通过胶粘工艺复合在一起,利用压翘机压出翘度,即可制得中底;

[0038] 第九步,绷帮,所述的甲壳素纤维材料鞋采用绷帮的制作工艺,将中底先固定在鞋楦底面,将鞋帮套在鞋楦上,将帮脚拉下,用胶粘的方法将帮脚粘在中底上,鞋帮即可绷伏在鞋楦上,再将带有鞋帮的鞋楦放入到烘箱内,进行定型,烘箱的温度控制在 $110^{\circ}\text{C} - 120^{\circ}\text{C}$,定型的时间控制在 10 分钟;

[0039] 第十步,起毛,以鞋底为参照物,按照标准划出帮脚起毛的标志线,用砂轮砂磨掉

帮面表层的涂饰层,严禁起毛过宽或过窄、过宽,将外漏的帮面图层起掉;

[0040] 第十一步,扣底,将鞋底、鞋帮脚先刷扣底处理剂两遍,刷处理剂可以将粘接面的油渍、污渍处理掉,确保胶粘牢固,再刷胶粘剂,刷两遍,待干燥后,将鞋底与鞋帮粘接牢固;

[0041] 第十二步,脱楦,借用脱楦工具将鞋楦从鞋帮中脱出;

[0042] 第十三步,整饰,首先要对鞋面上的胶、油渍、污渍等进行清洁,然后将抛光蜡涂在抛光机上,利用抛光轮的高速旋转对鞋子进行高速抛磨,抛出光亮度,特别对鞋前头和后跟部位要加长抛光的时间,抛出的亮度比鞋本身要亮。再添加附件,如系鞋带,放入制作好的鞋垫、挂真皮标志牌。最后塞入纸充子,放入鞋盒包装好;

[0043] 上述中所述的甲壳素纤维材料是一种抗菌、保健、环保的纤维素材料,具有良好的抑菌、保健、亲肤性的作用;

[0044] 上述中的鞋内里是由甲壳素纤维材料制作而成的,具有良好的抑菌、保健、亲肤性的作用;

[0045] 上述中的鞋垫是由甲壳素纤维材料制作而成的,具有良好的抑菌、保健、亲肤性的作用;

[0046] 上述中的甲壳素纤维材料保健鞋,甲壳素纤维材料的比例控制在 8% -10%,将机织布类材料的比例控制在 92% -90%,将甲壳素纤维材料与机织布类材料交织在一起,增强免疫力作用、保湿性、促进皮肤再生作用,可以有效的保证鞋内里材料的亲肤性能;

[0047] 上述中的甲壳素纤维材料保健鞋,其鞋垫使用专用液压机、特制模具制作而成,模具温度上模控制在 160-180℃,下模控制在 170-200℃,模具保压时间为 100-120 秒。实现了鞋垫具有良好的抗菌除臭、吸湿、吸汗、亲肤性等特点。

[0048] 上述中所述的甲壳素纤维保健鞋的鞋底,是由上层新型热塑性弹性体聚乙烯 EVA 材料与下层为新型热塑性橡胶材料制作而成;

[0049] 上述中的甲壳素纤维材料鞋的鞋底的上层是由新型热塑性弹性体聚乙烯 EVA 材料制作,将该种材料的硬度控制在 50-55 度,保证了鞋产品良好的弹性与减震性能;

[0050] 上述中的 EVA 鞋底的制作流程是采用二次定型技术,将新型热塑性弹性体聚乙烯 EVA 原材料、填充剂、发泡剂、架桥剂、发泡促进剂、润滑剂等先进行发泡,发泡时间为 12-13 分钟,温度控制在 170-180 度,形成鞋底胚;再置入到鞋底模具里,鞋底模具的温度控制在 170-180 度,经过二次加热 10-12 分钟、冷却定型,冷却定型的时间控制在 10-12 分钟,鞋底即可出模成型;

[0051] 上述中的鞋底的下层由新型热塑性橡胶材料制备鞋底防滑片,将该种鞋底防滑片硬度控制在 60-70 度,制备的鞋底防滑片上设置有“V”字形的隔断或者是波浪纹的隔断,保证了鞋产品良好的防滑功能;

[0052] 本发明鞋底的技术原理是:在使用以上技术转化成的鞋底产品时,地面上的水、泥沙、油渍等从微通道中排走,增强了鞋底与地面的抓地力与摩擦力,增强了鞋底的防滑性能。

[0053] 本发明的技术效果是:采用上述方案实现了一种具有良好的抑菌、保健、亲肤性等特点的鞋产品。