



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206105995 U

(45)授权公告日 2017.04.19

(21)申请号 201620907253.1

(22)申请日 2016.08.18

(73)专利权人 东莞市站胜模具有限公司

地址 523000 广东省东莞市高埗镇欧邓荔
枝坐

(72)发明人 陈同举 龙进初 张建云

(51)Int.Cl.

B26F 1/44(2006.01)

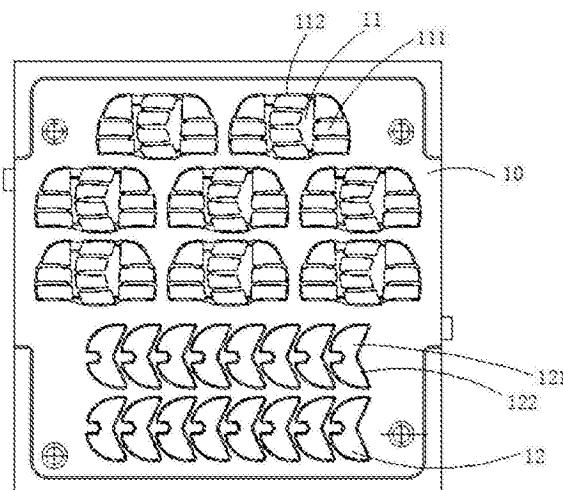
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54)实用新型名称

鞋底面料自动切割模具装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种鞋底面料自动切割模具装置，其包括下模座及上模座，下模座上设置有若干第一面料型腔及若干第二面料型腔，第一面料型腔由多个第一面料槽组合而成，第二面料型腔设置有第二面料槽，第一面料槽周侧设置有第一割料槽，第二面料槽处周侧设置有第二割料槽，第一割料槽与第一面料槽之间设置有第一切割凸块，第二割料槽与第二面料槽之间设置有第二切割凸块。本实用新型通过在下模座上开设有若干第一面料型腔及第二面料型腔，同时配合在第一面料型腔及第二面料型腔内分别设有第一面料槽及第二面料槽，可同时配合鞋底的防滑槽切割多个切割面料进行匹配，一次性满足多个鞋底的材料需求量，结构简单，工作效率高，降低劳动强度。



1. 一种鞋底面料自动切割模具装置，其特征在于：包括下模座及上模座，所述下模座与上模座对接设置，所述下模座上设置有若干第一面料型腔及若干第二面料型腔，所述第一面料型腔由多个第一面料槽组合而成，所述第二面料型腔设置有第二面料槽，所述第一面料型腔于第一面料槽周侧设置有第一割料槽，所述第二面料型腔于第二面料槽处周侧设置有第二割料槽，所述第一割料槽与第一面料槽之间设置有第一切割凸块，所述第二割料槽与第二面料槽之间设置有第二切割凸块。

2. 根据权利要求1所述的鞋底面料自动切割模具装置，其特征在于：所述第一面料槽及第二面料槽形状分别匹配鞋底的防滑槽形状构造设置。

3. 根据权利要求1所述的鞋底面料自动切割模具装置，其特征在于：所述第一面料型腔及第二面料型腔均匀设置在下模座上表面。

4. 根据权利要求1所述的鞋底面料自动切割模具装置，其特征在于：所述第一切割凸块及第二切割凸块的凸出高度尺寸为 $0.2\pm0.05\text{mm}$ 。

5. 根据权利要求1所述的鞋底面料自动切割模具装置，其特征在于：所述第一切割凸块及第二切割凸块分别凸出第一面料槽上表面及第二面料槽上表面 0.2mm 。

6. 根据权利要求1所述的鞋底面料自动切割模具装置，其特征在于：所述第一割料槽及第二割料槽的深度为 $1.0\pm0.25\text{mm}$ 。

7. 根据权利要求1所述的鞋底面料自动切割模具装置，其特征在于：所述第一割料槽及第二割料槽的宽度为 $2.0\pm0.25\text{mm}$ 。

鞋底面料自动切割模具装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及鞋成型技术领域,尤其是涉及一种鞋底面料自动切割模具装置。

背景技术

[0002] 鞋子是人们身上的必需品,是人保护脚部安全的一种重要工具。众所周知,鞋子主要由鞋底与鞋面构成,鞋底的制作工艺直接影响到成品鞋的质量,目前,鞋底在制作时,鞋底会开设有若干防滑槽,防滑槽内贴合设置防滑面料,随着防滑槽的不同形状,防滑面料也需设置为不同的形状来相匹配。

[0003] 传统的防滑面料的生产方式大多采用手工贴合至防滑槽内,同时,需要将防滑槽外侧缘凸伸出的防滑面料进行人工切割,这种手工贴合方式的工作效率低,劳动强度大,需要大量的人工,显然,有必要针对鞋底的防滑面料的制作方式做出改进。

实用新型内容

[0004] 基于此,有必要针对现有技术的不足,提供一种将鞋底面料自动切割模具装置,结构简单,工作效率高,降低劳动强度。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案是:一种鞋底面料自动切割模具装置,其包括下模座及上模座,所述下模座与上模座对接设置,所述下模座上设置有若干第一面料型腔及若干第二面料型腔,所述第一面料型腔由多个第一面料槽组合而成,所述第二面料型腔设置有第二面料槽,所述第一面料型腔于第一面料槽周侧设置有第一割料槽,所述第二面料型腔于第二面料槽处周侧设置有第二割料槽,所述第一割料槽与第一面料槽之间设置有第一切割凸块,所述第二割料槽与第二面料槽之间设置有第二切割凸块。

[0006] 在其中一个实施例中,所述第一面料槽及第二面料槽形状分别匹配鞋底的防滑槽形状构造设置。

[0007] 在其中一个实施例中,所述第一面料型腔及第二面料型腔均匀设置在下模座上表面。

[0008] 在其中一个实施例中,所述第一切割凸块及第二切割凸块的凸出高度尺寸为 $0.2 \pm 0.05\text{mm}$ 。

[0009] 在其中一个实施例中,所述第一切割凸块凸及第二切割凸块出第一面料槽上表面 0.2mm 。

[0010] 在其中一个实施例中,所述第一割料槽及第二割料槽的深度为 $1.0 \pm 0.25\text{mm}$ 。

[0011] 在其中一个实施例中,所述第一割料槽及第二割料槽的宽度为 $2.0 \pm 0.25\text{mm}$ 。

[0012] 综上所述,本实用新型鞋底面料自动切割模具装置通过在下模座上开设有若干第一面料型腔及第二面料型腔,同时配合在第一面料型腔及第二面料型腔内分别设有第一面料槽及第二面料槽,可同时配合鞋底的防滑槽切割多个切割面料进行匹配,一次性满足多个鞋底的材料需求量,结构简单,工作效率高,降低劳动强度。

附图说明

- [0013] 图1为本实用新型鞋底面料自动切割模具装置的结构俯视图；
- [0014] 图2为本实用新型鞋底面料自动切割模具装置的结构剖视图；
- [0015] 图3为本实用新型鞋底面料自动切割模具装置标号A的结构放大图；
- [0016] 图4为本实用新型鞋底面料自动切割模具装置的结构剖视图；
- [0017] 图5为本实用新型鞋底面料自动切割模具装置标号B的结构放大图；
- [0018] 图6为本实用新型鞋底面料自动切割模具装置所匹配鞋底的结构示意图。

具体实施方式

[0019] 为能进一步了解本实用新型的特征、技术手段以及所达到的具体目的、功能，下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述。

[0020] 如图1至图6所示，本实用新型鞋底面料自动切割模具装置包括下模座10 及上模座20，所述下模座10与上模座20对接设置，所述下模座10上设置有若干第一面料型腔11及若干第二面料型腔12，所述第一面料型腔11由多个第一面料槽111组合而成，所述第二面料型腔12设置有第二面料槽121，所述第一面料槽111及第二面料槽121形状分别匹配鞋底30的防滑槽31形状构造设置，所述第一面料型腔11及第二面料型腔12均匀设置在下模座10上表面，所述第一面料型腔11于第一面料槽111周侧设置有第一割料槽112，所述第二面料型腔12于第二面料槽121处周侧设置有第二割料槽122，所述第一割料槽112及第二割料槽122用以收纳面料被压合切割后的余料。

[0021] 在其中一个实施例中，所述第一割料槽112与第一面料槽111之间设置有第一切割凸块113，所述第一切割凸块113的凸出高度尺寸为 $0.2\pm0.05\text{mm}$ ，具体地，所述第一切割凸块113凸出第一面料槽111上表面 0.2mm ，以便于上模座20能有效与下模座10进行对接，并对面料进行切割。

[0022] 在其中一个实施例中，所述第一割料槽112及第二割料槽122的深度为 $1.0\pm0.25\text{mm}$ ，所述第一割料槽112及第二割料槽122的宽度为 $2.0\pm0.25\text{mm}$ ，以使得被切割后的面料能有效收纳于第一割料槽112及第二割料槽122内。

[0023] 在其中一个实施例中，所述第二割料槽122与第二面料槽121之间设置有第二切割凸块123，所述第二切割凸块123的凸出高度尺寸为 $0.2\pm0.05\text{mm}$ ，具体地，所述第二切割凸块123凸出第二面料槽121上表面 0.2mm ，以便于上模座20能有效与下模座10进行对接，并对面料进行切割。

[0024] 本实用新型具体使用时，将面料放置在下模座10上，再将上模座20及下模座10进行对接压合，此时，面料在第一切割凸块113及第二切割凸块123的切割作用后卡置在第一面料槽111及第二面料槽121内，然后将上模座20从下模座10上进行脱离，此时，取出位于第一面料槽111及第二面料槽121内的切割面料与鞋底30的防滑槽31进行贴合，由于切割面料的余料在成型前被第一切割凸块113及第二切割凸块123进行了分割，因此在切割面料与防滑槽31进行贴合后无需再对切割面料进行第二次切割工序，结构简单，工作效率高，降低劳动强度。

[0025] 综上所述，本实用新型鞋底面料自动切割模具装置通过在下模座10上开设 有若

于第一面料型腔11及第二面料型腔12，同时配合在第一面料型腔11及第二面料型腔12内分别设有第一面料槽111及第二面料槽121，可同时配合鞋底30的防滑槽31切割多个切割面料进行匹配，一次性满足多个鞋底30的材料需求量，结构简单，工作效率高，降低劳动强度。

[0026] 以上所述实施例仅表达了本实用新型的几种实施方式，其描述较为具体和详细，但并不能因此而理解为对本实用新型范围的限制。应当指出的是，对于本领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型构思的前提下，还可以做出若干变形和改进，这些都属于本实用新型的保护范围。因此，本实用新型的保护范围应以所附权利要求为准。

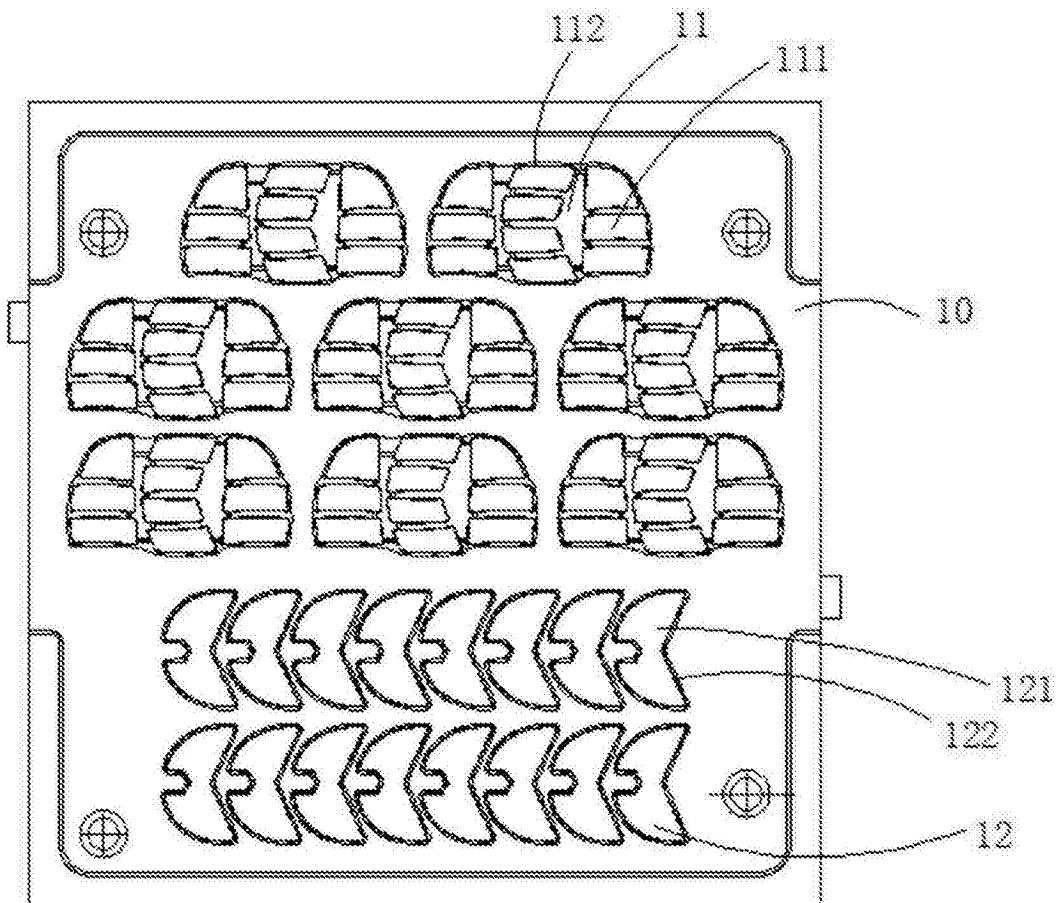


图1

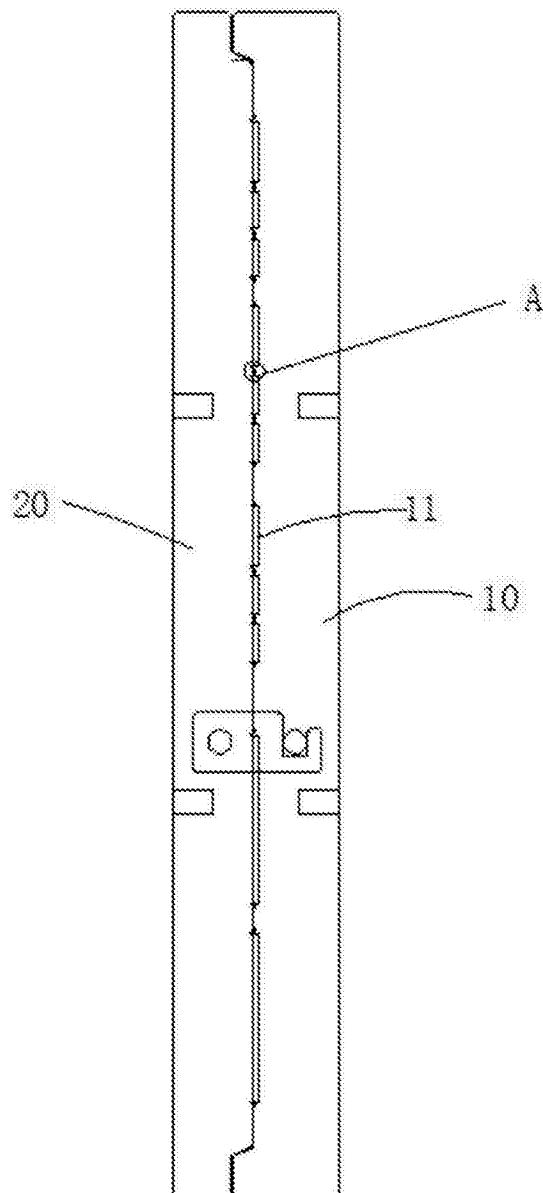


图2

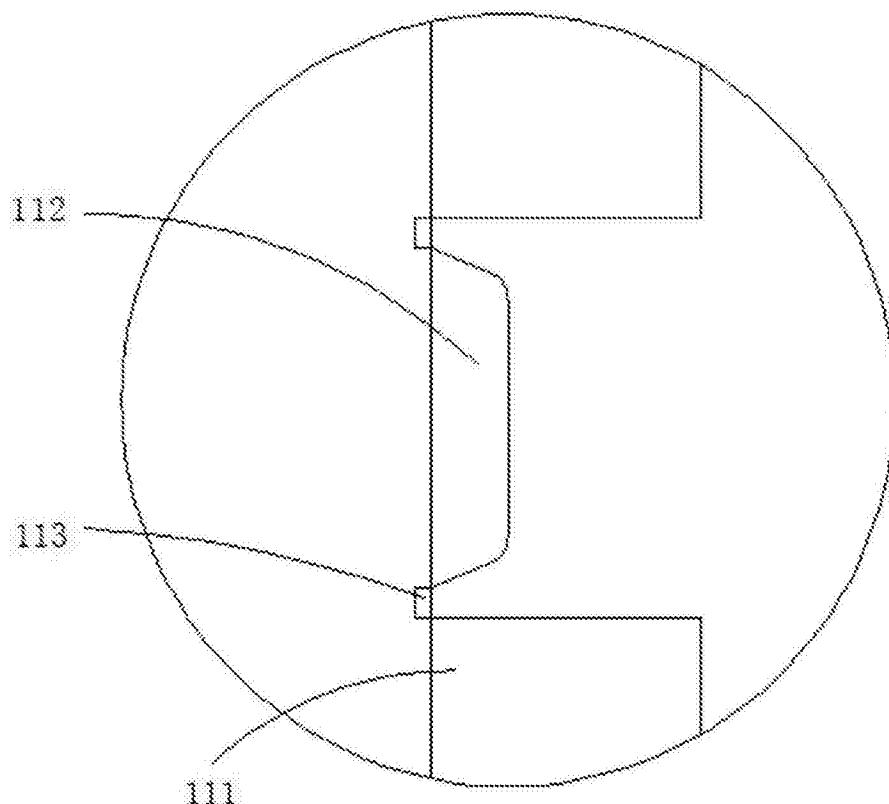


图3

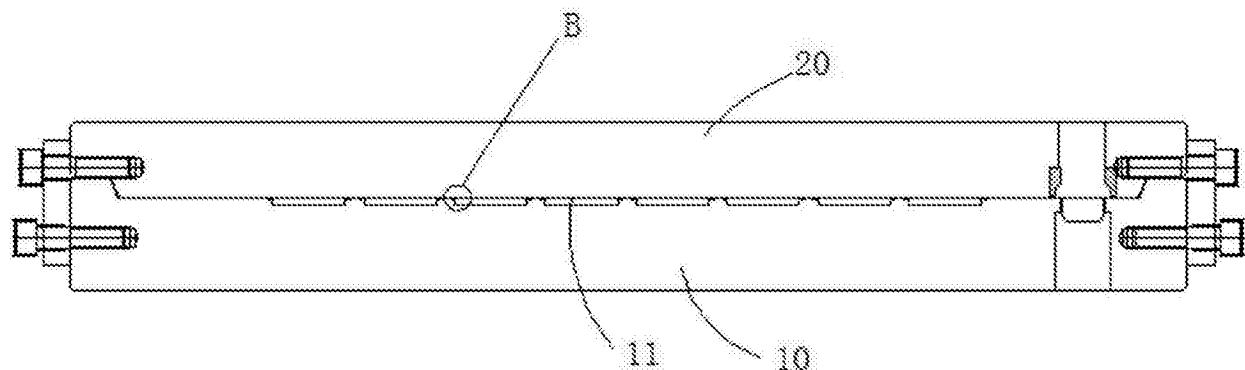


图4

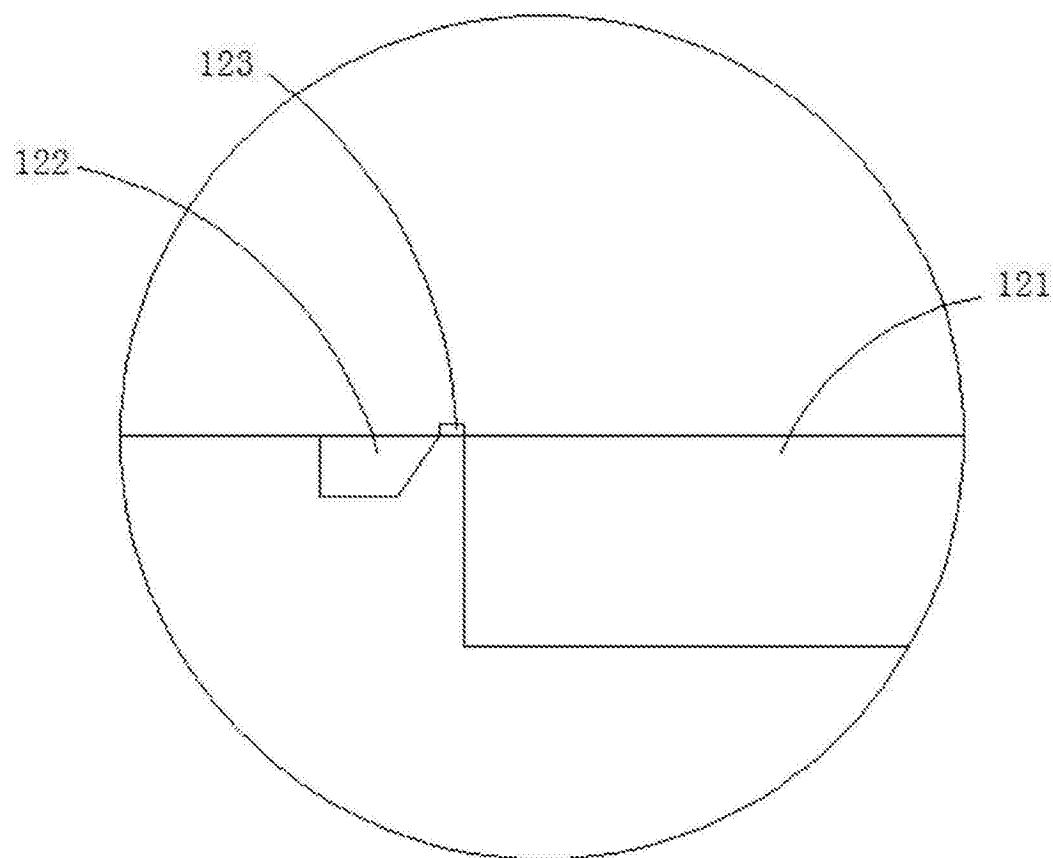


图5

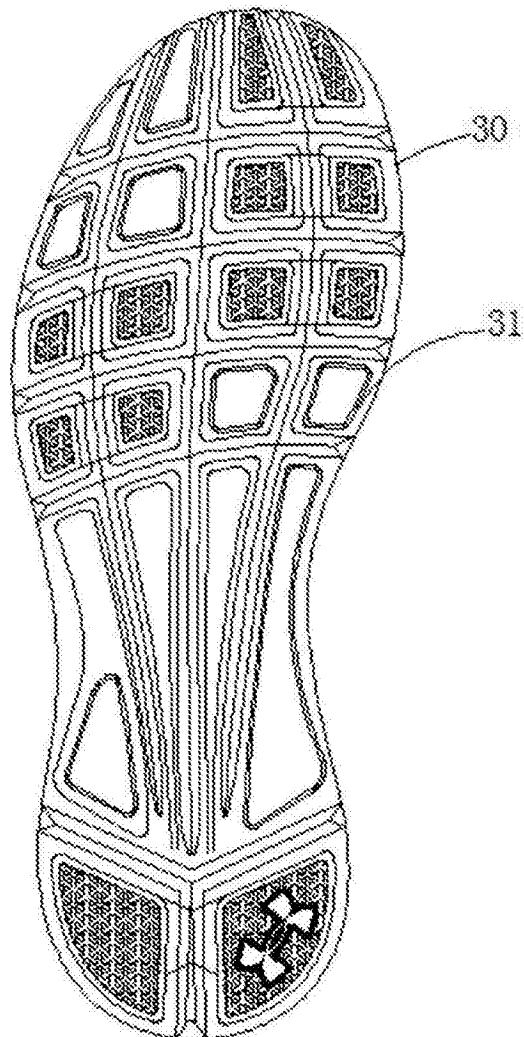


图6