



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211416164 U

(45)授权公告日 2020.09.04

(21)申请号 201921754024.0

(22)申请日 2019.10.18

(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

(74)专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限公司 44102

代理人 罗晓林

(51)Int.Cl.

B29C 45/73(2006.01)

B29L 31/50(2006.01)

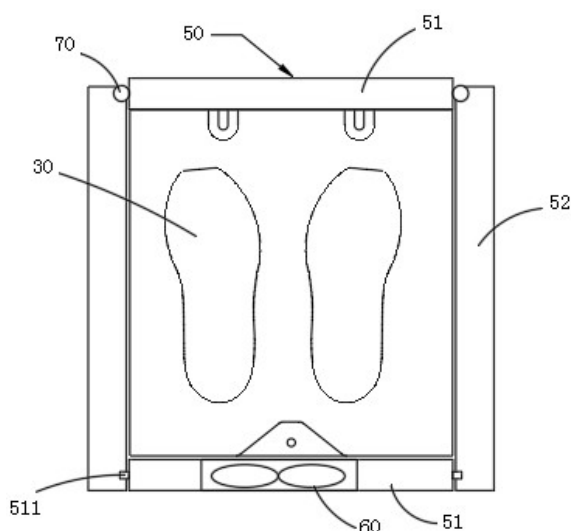
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种快速冷却鞋底成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种快速冷却鞋底成型模具,其包括下模座及上模座,所述下模座与上模座围设形成有鞋模型腔,所述下模座周侧围设有冷却座,所述冷却座包括横向设置的第一围板及纵向设置的第二围板,所述第一围板与第二围板分别靠近下模座周侧设置,其中一第一围板上设置有冷却风扇,所述第二围板枢接在另一第一围板两侧,所述第一围板及第二围板的高度高于下模座的高度,所述冷却风扇的安装位置高于下模座上端面。本实用新型一种快速冷却鞋底成型模具通过在下模座周侧设置冷却座,利用第一围板及第二围板与上模座围设而成的围设空间配合冷却风扇,将成型鞋底的热量带走。



1. 一种快速冷却鞋底成型模具,其特征在于:包括下模座及上模座,所述下模座与上模座围设形成有鞋模型腔,所述下模座周侧围设有冷却座,所述冷却座包括横向设置的第一围板及纵向设置的第二围板,所述第一围板与第二围板分别靠近下模座周侧设置,其中一第一围板上设置有冷却风扇,所述第二围板枢接在另一第一围板两侧,所述第一围板及第二围板的高度高于下模座的高度,所述冷却风扇的安装位置高于下模座上端面。

2. 根据权利要求1所述的一种快速冷却鞋底成型模具,其特征在于:所述第一围板两侧分别凸设有凸柱,所述第二围板上开设有卡槽,所述凸柱与卡槽匹配对接。

一种快速冷却鞋底成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及鞋底成型技术领域,尤其是涉及一种快速冷却鞋底成型模具。

背景技术

[0002] 模具制造技术是当今制造业中应用最为广泛的技术之一。鞋底成型模具在制造成型鞋底后需要对鞋底进行冷却,传统的鞋底成型模具需要额外在模具内开设冷却管道对模具进行冷却进而完成对成型鞋底的冷却,如果模具内缺少冷却管道,则利用自然冷却方式对成型鞋底进行冷却,造成冷却效率低的缺点。

实用新型内容

[0003] 基于此,有必要针对现有技术的不足,提供一种可使成型鞋底冷却的快速冷却鞋底成型模具。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案是:一种快速冷却鞋底成型模具,其包括下模座及上模座,所述下模座与上模座围设形成有鞋模型腔,所述下模座周侧围设有冷却座,所述冷却座包括横向设置的第一围板及纵向设置的第二围板,所述第一围板与第二围板分别靠近下模座周侧设置,其中一第一围板上设置有冷却风扇,所述第二围板枢接在另一第一围板两侧,所述第一围板及第二围板的高度高于下模座的高度,所述冷却风扇的安装位置高于下模座上端面。

[0005] 在其中一个实施例中,所述上模座上升至低于第一围板及第二围板的上端面的所在高度,使得上模座、第一围板及第二围板围设形成围设空间。

[0006] 在其中一个实施例中,所述第一围板两侧分别凸设有凸柱,所述第二围板上开设有卡槽,所述凸柱与卡槽匹配对接。

[0007] 综上所述,本实用新型一种快速冷却鞋底成型模具通过在下模座周侧设置冷却座,利用第一围板及第二围板与上模座围设而成的围设空间配合冷却风扇,将成型鞋底的热量带走。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型一种快速冷却鞋底成型模具的结构示意图;

[0009] 图2为本实用新型隐藏上模座后的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 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。

[0011] 如图1和图2所示,本实用新型一种快速冷却鞋底成型模具包括下模座10及上模座20,所述下模座10与上模座20围设形成有鞋模型腔30,所述鞋模型腔30用于成型鞋底40,所述下模座10周侧围设有冷却座50,所述冷却座50包括横向设置的第一围板51及纵向设置的

第二围板52,所述第一围板51与第二围板52分别靠近下模座10周侧设置,其中一第一围板51上设置有冷却风扇60,用于将外部空气导送至第一围板51与第二围板52围设而成的空间内,所述第二围板52枢接在另一第一围板51两侧,以方便第二围板52绕枢接轴70进行转动,进而方便操作者对下模座10内的鞋底40进行脱模操作。

[0012] 所述第一围板51及第二围板52的高度高于下模座10的高度,所述冷却风扇60的安装位置高于下模座10上端面,以方便冷却风扇60对下模座10内的成型鞋底40进行冷却处理;具体工作时,鞋膜型腔内形成出鞋底40后,上模座20与下模座10脱离,同时上模座20上升至高度低于第一围板51及第二围板52的上端面的所在高度,使得上模座20、第一围板51及第二围板52围设形成较为密闭的围设空间,从而能提高冷却风扇60传送至鞋底40的空气气流流速,增加鞋底40表面热量的散发速度。

[0013] 在其中一个实施例中,所述第一围板51两侧分别凸设有凸柱511,所述第二围板52上开设有卡槽(图未示),所述凸柱511与卡槽匹配对接,以使得第二围板52能与第一围板51稳固对接,避免装置在工作过程中第一围板51与第二围板52脱离影响装置的使用效果。

[0014] 本实用新型具体工作时,第一围板51与第二围板52靠近下模型腔周侧装设,鞋底40在鞋模型腔30内注塑成型后,上模座20与下模座10脱离,上模座20上升至低于第一围板51与第二围板52上端面的高度,从而使得上模座20、第一围板51及第二围板52形成较为密闭的围设空间,此时,开启冷却风扇60,将外部空气导送至此围设空间内,从而将鞋底40表面的热量带走,同时围设空间的热空气气流会从上模座20与第一围板51及第二围板52之间的缝隙内排出,完成对鞋底40的冷却操作。

[0015] 综上所述,本实用新型一种快速冷却鞋底成型模具通过在下模座10周侧设置冷却座50,利用第一围板51及第二围板52与上模座20围设而成的围设空间配合冷却风扇60,将成型鞋底40的热量带走。

[0016] 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。

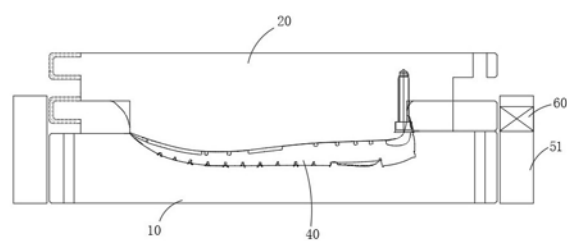


图1

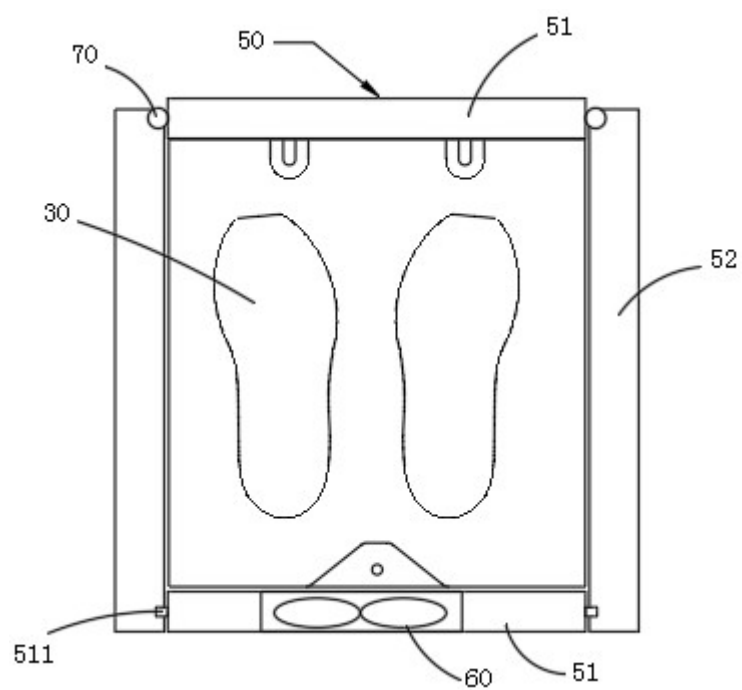


图2