



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105599331 A

(43) 申请公布日 2016. 05. 25

(21) 申请号 201610022869. 5

(22) 申请日 2016. 01. 14

(71) 申请人 东莞兴腾鞋材有限公司

地址 523000 广东省东莞市大岭山镇大岭山村

(72) 发明人 陈伯雄

(74) 专利代理机构 广东莞信律师事务所 44332

代理人 吴炳贤

(51) Int. Cl.

B29D 35/14(2010. 01)

A43B 13/12(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种鞋底制作方法

(57) 摘要

一种鞋底的制作方法,包括如下步骤:在中底热压模的内仁面加入多个压钉;对准小发泡半成品内仁面的导热钉孔;大模发泡斩刀做冲孔排气;准备好 EVA 半成品;先在 EVA 半成品上冲出与压钉位置相对应的排气孔;对 EVA 半成品去皮打粗,增加拉力强度,在 EVA 半成品的底部刷上 EVA 处理剂,刷两遍,存放一段时间;EVA 半成品的压缩比在 1.35-1.4 之间;将中底热压模放置到机台上,机台压力设定为 50kg,加热温度设定为 160-165 度,将带有橡塑粘膜的大底和 EVA 半成品依次放入中底热压模中进行热压定型;对定型鞋底进行硫化处理;制得鞋底。由于采用橡塑粘膜来粘合鞋大底和鞋中底;减少了胶水及处理剂的使用,更环保,大底和中底一体成型使其由原来的粘合方式变为化学架桥方式,增加了剥离强度,改善了原有粘合方式容易引起的脱胶不良的问题。

1. 一种鞋底的制作方法,其特征在于:包括如下步骤:

A1、在中底热压模的内仁面加入多个压钉;对准小发泡半成品内仁的导热钉孔;大模发泡斩刀做冲孔排气;

A2、准备好EVA半成品;先在EVA半成品上冲出与压钉位置相对应的排气孔;

对EVA半成品去皮打粗,增加拉力强度,在EVA半成品的底部刷上EVA处理剂,刷两遍,存放一段时间;

EVA半成品的压缩比在1.35-1.4之间;

A3、将中底热压模放置到机台上,机台压力设定为50kg,加热温度设定为160-165度;

A4、将带有橡塑粘膜的大底、EVA半成品、鞋垫依次放入中底热压模中进行热压定型;

A5、对定型鞋底进行硫化处理;制得鞋底。

2. 根据权利要求1所述的一种鞋底的制作方法,其特征在于:所述压钉的直径为3mm,压钉的长度距底部的RB结合面为1m/m-2 m/m;在压钉之间的模具上开有相连通的排气沟。

一种鞋底制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及鞋子制作技术,具体涉及一种鞋底制作方法。

背景技术

[0002]

常见鞋底由橡胶大底、EVA中底、鞋垫三部分组成,其中大底和EVA中底是通过粘合剂贴合在一起,工艺流程如下:1.大底和EVA中底先对各自贴合位置进行打粗,适当破坏待贴合位置的表面,以利胶水渗入粘结;2.在大底贴合位置刷橡胶处理剂,在中底贴合位置刷EVA处理剂,过烤箱;3.在经以上流程处理过的中底贴合位置刷胶水,过烤箱;4.将大底和中底排放吻合并压实贴合;制成鞋底。

[0003] 现有的鞋底制作方法,要使用胶水及处理剂,不环保,胶水多数有较大气味,含有害有机溶剂;对操作人员的身体带来伤害;工艺复杂,制作成本高,不环保。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于:针对现有技术的上述缺陷,提供一种鞋底制作方法,制作过程不采用胶水,工艺简单,成本低。

[0005] 提供一种鞋底的制作方法,包括如下步骤:

A1、在中底热压模的内芯中加入多个压钉;对于小发泡半成本模具内芯加导热钉;大模发泡斩刀做冲孔排气;

A2、准备好EVA半成品;先在EVA半成品上冲出与压钉位置相对应的排气孔;

对EVA半成品去皮打粗,增加拉力强度,在EVA半成品的底部刷上EVA处理剂,刷两遍,存放一段时间;

EVA半成品的压缩比在1.35-1.4之间;

A3、将中底热压模放置到机台上,机台压力设定为50kg,加热温度设定为160-165度;

A4、将带有橡塑粘膜的大底和EVA半成品鞋中底、鞋垫依次放入中底热压模中进行热压定型;

A5、对定型鞋底进行硫化处理;制得鞋底。

[0006] 在上述一种鞋底的制作方法中,所述压钉的直径为3mm,压钉的长度距底部的RB接合面为1m/m-2 m/m;在压钉之间的模体中开有相连通的排气沟。

[0007] 上述方法中的橡塑粘膜采用下列方法制成:

A1、先制备好材料A和材料B;

其中材料A采用下列份数的原料混合制成:BR 40份;SVR-3L 20份;SSBR-1205 20份;KHS-68 20份;VN-3(WG-180) 70份;ZNO(H) 5份;PEG-4000 3份;WAX(G-34) 1份;ST/AC 0.5份;OH2-GR 3份;IS-80 2.2份;DM-80 2.2份;TS-80 0.2份;DPG-80 0.2份;DCP 1份;

材料B采用下列份数的原料混合制成片状:EVA7360 53份;EVA7350 27份;40W 20份;ST/AC 1份;

A2、按重量份取50-70份的材料A、30-50份的材料B；

A3、在40-50度的温度之间将材料A通过滚轮进行打软，同时加入硫化剂；再加入材料B一起打均匀，厚度控制在3-4mm之间；将材料B片和材料A通过滚轮进行多次卷绕；

A4、将滚轮的表面温度控制在10-15度之间进行出片操作；出片时要保证采用水平拉出式进行出片；厚度控制在0.4mm左右，偏差不在于0.1mm。

[0008] 本发明的优点在于：本发明采用改进中底热压模结构，如加入压钉，在大底和EVA半成品鞋中底之间采用橡塑粘膜相粘结；采用模压定型的方法，省略了多个现有技术的步骤，一方面减少了胶水及处理剂的使用，更环保，胶水多数有较大气味，含有害有机溶剂；对操作人员的身体带来伤害；另一方面减少了工艺流程，节省了人力和能源(烤箱)；更重要的是，鞋大底和鞋中底采用橡塑粘膜一体成型；使其由原粘合方式变为化学架桥方式，采用橡塑粘膜；增加了剥离强度，改善了原有粘合方式容易引起的脱胶不良的问题。具体实施方式提供一种鞋底的制作方法，包括如下步骤：

在中底热压模的内仁面中加入多个压钉；对于小发泡半成品内仁面加导热钉孔；大模发泡斩刀做冲孔排气；

准备好EVA半成品；先在EVA半成品上冲出与压钉位置相对应的排气孔；

对EVA半成品去皮打粗，增加拉力强度，在EVA半成品的底部刷上EVA处理剂，刷两遍，存放一段时间；

EVA半成品的压缩比在1.35-1.4之间；

将中底热压模放置到机台上，机台压力设定为80kg，加热温度设定为160-165度；

A4、将带有橡塑粘膜的大底和EVA半成品、鞋垫依次放入中底热压模中进行热压定型；

对定型鞋底进行硫化处理；制得鞋底。

[0009] 在上述一种鞋底的制作方法中，所采用的压钉的直径可为3mm，压钉的长度距底部的RB结合面为1m/m-2 m/m；在压钉之间的模体中开有相连通的排气沟。

[0010] 本发明采用橡塑粘膜模压定型的方法，省略了多个现有技术中的步骤，一方面减少了胶水及处理剂的使用，更环保，胶水多数有较大气味，含有害有机溶剂；对操作人员的身体带来伤害；另一方面减少了工艺流程，节省了人力和能源(烤箱)；更重要的是，大底和中底一体成型使其由粘合方式变为化学架桥方式，增加了剥离强度，改善了原有粘合方式。