



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206926167 U

(45)授权公告日 2018.01.26

(21)申请号 201621396324.2

(22)申请日 2016.12.19

(73)专利权人 泉州鸿展模具制造有限公司

地址 362200 福建省泉州市晋江市池店镇
梧潭工业区

(72)发明人 邱绍恒

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/16(2006.01)

B29L 31/50(2006.01)

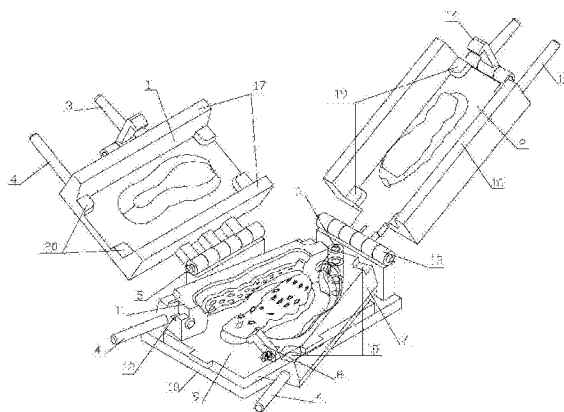
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

双色冷模模具

(57)摘要

本实用新型公开了双色冷模模具,包括底座、设置在底座上的上模、中板、下模,以及设置在下模上的左滑块和右滑块;所述下模上、呈直角的两边上各设有一个侧铰链和正铰链,所述中板通过正铰链与下模可转动连接,所述上模通过侧铰链与下模可转动连接;所述下模中轴线上、靠近正铰链处纵向设置有一个滑块铰链,所述左滑块和右滑块的一端均与该滑块铰链可水平转动连接;所述上模与下模可通过第二合模结构合模,且下模、左滑块、右滑块和上模共同形成第二鞋底型腔。该鞋底模具结构简单,通过一套模具即可生产双色鞋底,制作工艺简单,加工时间缩短,生产效率提高,节省人力物力。



1. 双色冷模模具,其特征在于,包括底座(10)、设置在底座上的上模(1)、中板(2)、下模(9),以及设置在下模上的左滑块(11)和右滑块(7);所述下模(9)上、呈直角的两边上各设有一个侧铰链(5)和正铰链(13),所述中板通过正铰链与下模可转动连接,所述上模通过侧铰链与下模可转动连接;所述下模(9)中轴线上、靠近正铰链(13)处纵向设置有一个滑块铰链(6),所述左滑块(11)和右滑块(7)的一端均与该滑块铰链可水平转动连接,左滑块和右滑块的另一端为均活动端,且该两个活动端可通过扣接结构扣接;所述中板(2)与下模(9)可通过第一合模结构合模,且中板(2)、下模(9)、左滑块(11)和右滑块(7)共同形成第一鞋底型腔,所述上模(1)与下模(9)可通过第二合模结构合模,且上模(1)、下模(9)、左滑块(11)和右滑块(7)共同形成第二鞋底型腔。

2. 根据权利要求1所述的双色冷模模具,其特征在于,所述扣接结构包括设置在左滑块(11)活动端的卡槽(12),以及设置在右滑块(7)活动端、与卡槽相匹配的滑块扣钮(8)。

3. 根据权利要求1所述的双色冷模模具,其特征在于,所述第一合模结构包括设置在左滑块(11)和右滑块(7)的外侧表面的内倾斜面,设置在中板(2)两侧、与左滑块(11)和右滑块(7)相匹配的两个第一斜挡(16);所述第一斜挡(16)内侧为与内倾斜面相匹配的外倾斜面。

4. 根据权利要求3所述的双色冷模模具,其特征在于,所述第一合模结构还包括设置在中板(2)侧面、用于下模(9)与中板(2)合模后起锁紧作用的中扣钮(14)。

5. 根据权利要求1所述的双色冷模模具,其特征在于,所述第二合模结构包括设置在左滑块(11)和右滑块(7)的外侧表面的内倾斜面,设置在上模(1)两侧、与左滑块(11)和右滑块(7)相匹配的两个第二斜挡(17);所述第二斜挡(17)内侧为与内倾斜面相匹配的外倾斜面。

6. 根据权利要求5所述的双色冷模模具,其特征在于,所述第二合模结构还包括设置在上模(1)侧面、用于下模(9)与上模(1)合模后起锁紧作用的上扣钮(3)。

7. 根据权利要求1~6任意一项所述的双色冷模模具,其特征在于,所述中板(2)与下模(9)之间还设有第一卡紧结构。

8. 根据权利要求7所述的双色冷模模具,其特征在于,所述第一卡紧结构包括设置在左滑块(11)和右滑块(7)上、靠近内倾斜面的四个角落上的四个凹陷(18),以及设置在中板(2)上、与该四个凹陷(18)相配合的四个第一凸起(19)。

9. 根据权利要求1~6任意一项所述的双色冷模模具,其特征在于,所述上模(1)与下模(9)之间还设有第二卡紧结构。

10. 根据权利要求9所述的双色冷模模具,其特征在于,所述第二卡紧结构包括设置在左滑块(11)和右滑块(7)上、靠近内倾斜面的四个角落上的四个凹陷(18),以及设置在上模(1)上、与该四个凹陷(18)相配合的四个第二凸起(20)。

双色冷模模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种鞋底模具,具体涉及双色冷模模具。

背景技术

[0002] 目前,市场上多色鞋底主要由多个不同颜色部件鞋底通过人工刷胶水组合而成,不同颜色部件需要不同模具成型,生产工艺复杂、产能低、废品率高、成本高、难以实现低耗高能市场需求。

实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术中存在的不足,本实用新型提供了一种双色冷模模具,该鞋底模具结构简单,通过一套模具即可生产双色鞋底,制作工艺简单,加工时间缩短,生产效率提高,节省人力物力。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 双色冷模模具,包括底座、设置在底座上的上模、中板、下模,以及设置在下模上的左滑块和右滑块;所述下模上、呈直角的两边上各设有一个侧铰链和正铰链,所述中板通过正铰链与下模可转动连接,所述上模通过侧铰链与下模可转动连接;所述下模中轴线上、靠近正铰链处纵向设置有一个滑块铰链,所述左滑块和右滑块的一端均与该滑块铰链可水平转动连接,左滑块和右滑块的另一端为均活动端,且该两个活动端可通过扣接结构扣接;所述中板与下模可通过第一合模结构合模,且下模、左滑块、右滑块和中板共同形成第一鞋底型腔;所述上模与下模可通过第二合模结构合模,且下模、左滑块、右滑块和上模共同形成第二鞋底型腔。

[0006] 优选的,所述扣接结构包括设置在左滑块活动端的卡槽,以及设置在右滑块活动端、与卡槽相匹配的滑块扣钮。

[0007] 优选的,所述第一合模结构包括设置在左滑块和右滑块的外侧表面的内倾斜面,设置在中板两侧、与左滑块和右滑块相匹配的两个第一斜挡;所述第一斜挡内侧为与内倾斜面相匹配的外倾斜面。

[0008] 优选的,所述第一合模结构还包括设置在中板侧面、用于下模与中板合模后起锁紧作用的中扣钮。

[0009] 优选的,所述第二合模结构包括设置在左滑块和右滑块的外侧表面的内倾斜面,设置在上模两侧、与左滑块和右滑块相匹配的两个第二斜挡;所述第二斜挡内侧为与内倾斜面相匹配的外倾斜面。

[0010] 优选的,所述第二合模结构还包括设置在上模侧面、用于下模与上模合模后起锁紧作用的上扣钮。

[0011] 优选的,所述中板与下模之间还设有第一卡紧结构。

[0012] 优选的,所述第一卡紧结构包括设置在左滑块和右滑块上、靠近内倾斜面的四个角落上的四个凹陷,以及设置在中板上、与该四个凹陷相配合的四个第一凸起。

- [0013] 优选的,所述上模与下模之间还设有第二卡紧结构。
- [0014] 优选的,所述第二卡紧结构包括设置在左滑块和右滑块上、靠近内倾斜面的四个角落上的四个凹陷,以及设置在上模上、与该四个凹陷相配合的四个第二凸起。
- [0015] 优选的,所述左滑块和右滑块内侧表面设有复数穿孔柱。
- [0016] 优选的,所述上模的侧面还设有用于转动上模的上把手。
- [0017] 优选的,所述中板的侧面还设有用于转动中板的中把手。
- [0018] 优选的,所述模具采用全数控CNC加工成型,模具为钢质。
- [0019] 优选的,所述滑块两端分别设有固定滑块的旋转铰链和开合模把手。
- [0020] 与现有技术相比,本实用新型具有以下有益效果:本实用新型的双色冷模结构设计、模具采用全数控CNC加工成型,材质为钢,保障了可提升与多色穿孔冷模IP发泡模具匹配吻合的高品质双色穿孔粗胚二和模具使用寿命,此模具结构用于圆盘机台生产,提升了产品效率,降低成本。

附图说明

- [0021] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

- [0022] 下面结合附图说明和实施例对本实用新型作进一步说明,本实用新型的方式包括但不限于以下实施例。
- [0023] 本实施例的目的是提供一种结构简单,通过一套模具即可生产双色鞋底,制作工艺简单,加工时间缩短,生产效率提高,节省人力物力,具有较高的推广应用价值的双色冷模模具。
- [0024] 如图1所示,双色冷模模具,包括底座10、设置在底座上的上模1、中板2、下模9,以及设置在下模上的左滑块11和右滑块7;所述下模9上、呈直角的两边上各设有一个侧铰链5和正铰链13,所述中板2通过正铰链13与下模9可转动连接,所述上模1通过侧铰链5与下模9可转动连接;所述下模9中轴线上、靠近正铰链13处纵向设置有一个滑块铰链6,所述左滑块11和右滑块7的一端均与该滑块铰链6可水平转动连接,左滑块11和右滑块7的另一端为均活动端,且该两个活动端可通过扣接结构扣接。
- [0025] 所述扣接结构包括设置在左滑块11活动端的卡槽12,以及设置在右滑块7活动端、与卡槽12相匹配的滑块扣钮8。
- [0026] 所述中板2与下模9可通过第一合模结构合模,且下模9、左滑块11、右滑块7和中板2共同形成第一鞋底型腔;所述上模1与下模9可通过第二合模结构合模,且下模9、左滑块11、右滑块7和上模1共同形成第二鞋底型腔。
- [0027] 所述第一合模结构包括设置在左滑块11和右滑块7的外侧表面的内倾斜面,设置在中板2两侧、与左滑块11和右滑块7相匹配的两个第一斜挡16;所述第一斜挡16内侧为与内倾斜面相匹配的外倾斜面。该第一合模结构还包括设置在中板2侧面、用于下模9与中板2合模后起锁紧作用的中扣钮14。
- [0028] 所述第二合模结构包括设置在左滑块11和右滑块7的外侧表面的内倾斜面,设置在上模1两侧、与左滑块11和右滑块7相匹配的两个第二斜挡17;所述第二斜挡17内侧为与

内倾斜面相匹配的外倾斜面。所述第二合模结构还包括设置在上模1侧面、用于下模9与上模1合模后起锁紧作用的上扣钮3。

[0029] 合模时,第一斜挡和第二斜挡的外倾斜面挤压左右滑块的外倾斜面,使左右滑块慢慢挤压并相互抵住,然后再通过滑块扣钮将两滑块固定,形成第一和第二鞋底型腔;当开模时,打开中板或上模,放松左右滑块,然后打开滑块扣钮,即可取出成型的鞋底。此种设置,使得加工后的鞋底易于脱模,不易损坏模具。

[0030] 所述中板2与下模9之间还设有第一卡紧结构,该第一卡紧结构包括设置在左滑块11和右滑块7上、靠近内倾斜面的四个角落上的四个凹陷18,以及设置在中板2上、与该四个凹陷18相配合的四个第一凸起19。

[0031] 所述上模1与下模9之间还设有第二卡紧结构,该第二卡紧结构包括设置在左滑块11和右滑块7上、靠近内倾斜面的四个角落上的四个凹陷18,以及设置在上模1上、与该四个凹陷18相配合的四个第二凸起20。

[0032] 上模或中板与下模之间设置的卡紧结构和扣钮,可有效保证在注塑过程中上模与下模不会发生脱落,保障了产品的质量。

[0033] 所述左滑块11和右滑块7内侧表面设有复数穿孔柱。所述上模1的侧面还设有用于转动上模的上把手4,所述中板2的侧面还设有用于转动中板的中把手15。中板和上模上均设置了把手,可方便地使其绕铰链转动,实现模具整体的开合。

[0034] 本实施例产品工作时,先将中板2与下模9合模锁住,然后往第一鞋底型腔中注塑,成型鞋底第一层(第一颜色),再打开中板2,将上模1与下模9合模锁住(鞋底第一层不拿出情况),继续注塑成型鞋底第二层(第二颜色),最后开模,即可得到双色鞋底,由于左滑块11和右滑块7内侧表面设有复数穿孔柱,因此,还可利用此模具得到双色穿孔鞋底。

[0035] 上述实施例仅为本实用新型的优选实施方式之一,不应当用于限制本实用新型的保护范围,但凡在本实用新型的主体设计思想和精神上作出的毫无实质意义的改动或润色,其所解决的技术问题仍然与本实用新型一致的,均应当包含在本实用新型的保护范围之内。

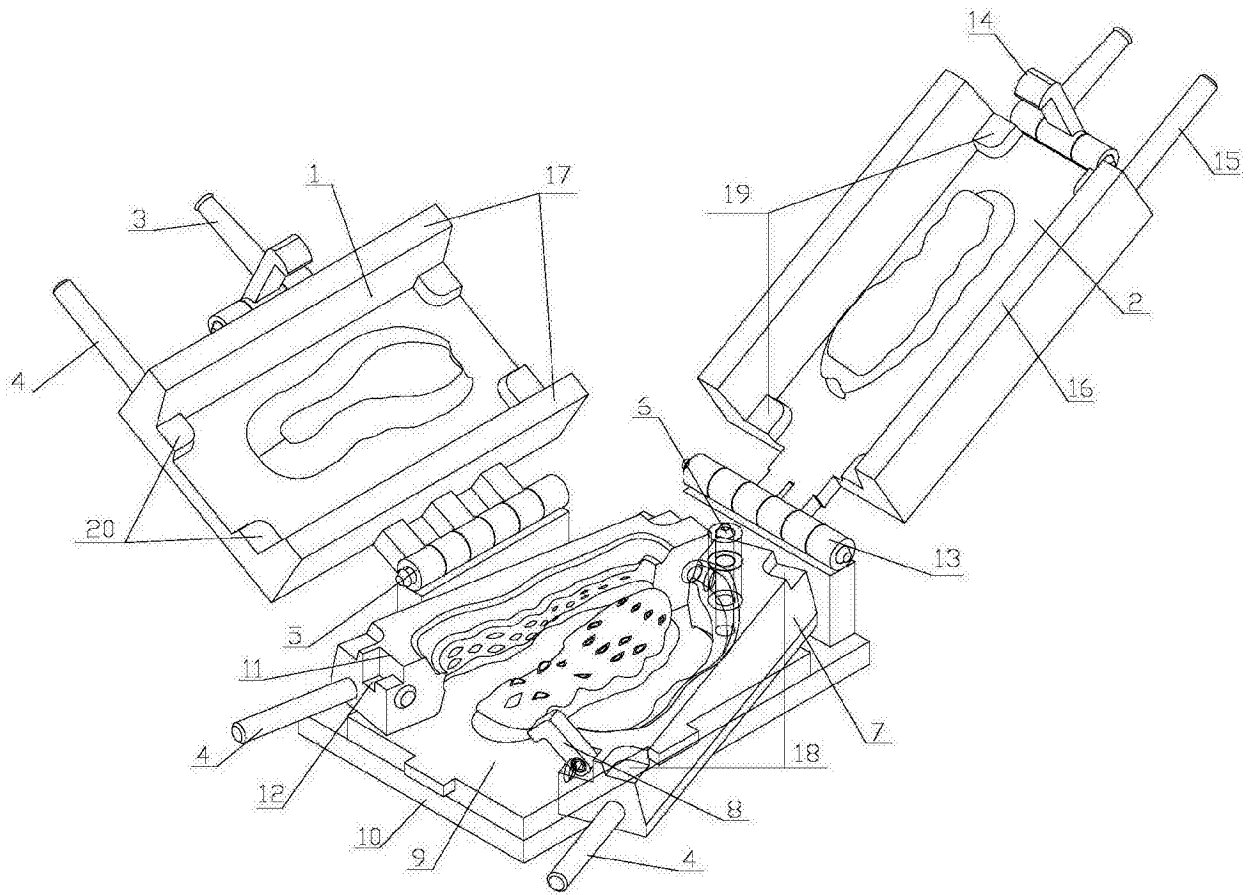


图1