(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202344749 U
(45)授权公告日 2012.07.25

(21)申请号 201120523606.5

(22)申请日 2011.12.15

(73)专利权人 陈克生
地址 362343 福建省泉州市南安市丰州镇南门街 169 号

(72)发明人 陈克生

(51)Int.Cl.
B29C 44/58(2006.01)
B29L 31/50(2006.01)

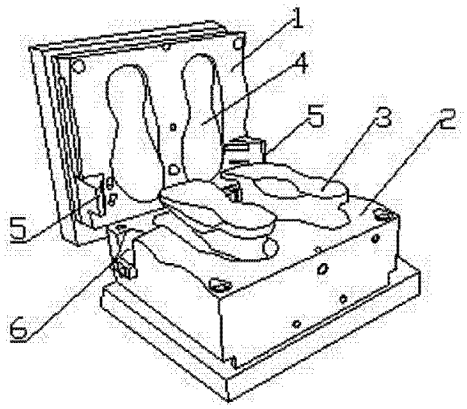
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

新型射出 TR 鞋模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种鞋模，特别涉及新型射出 TR 鞋模具，包括上模、下模以及两个模芯构成，上模与下模相对设置且在两者之间设有两个独立的鞋底成型模腔，所述下模设有两个模芯，所述上模设置有两个独立成型鞋底槽，所述上模两边设有凸部，所述下模两边设有凹部，所述上模两边的凸部与下模两边的凹部相配合，由于设有以上结构，该鞋模具结构简单，注塑效果好，能够一次性射出两双 TR 发泡成型，生产效率高，产品质量好，而且压模牢固，鞋模使用寿命长。



CN 202344749 U

1. 新型射出 TR 鞋模具，包括上模、下模以及两个模芯构成，上模与下模相对设置且在两者之间设有两个独立的鞋底成型模腔，其特征在于：一所述下模设有两个模芯，所述上模设置有两个独立成型鞋底槽，所述上模两边设有凸部，所述下模两边设有凹部，所述上模两边的凸部与下模两边的凹部相配合。

新型射出 TR 鞋模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种鞋模，特别涉及新型射出 TR 鞋模具。

背景技术

[0002] 目前，对于鞋底的做出，通过 TR 和 EVA 构成，生产的时候先分别制取 TR 和 EVA，然后通过胶水或缝合线把两者连接成一体，随着 EVA 注射工艺的不断改进，一次注塑一双 TR 的底模，不能满足 EVA 鞋模配合，用于结构的 TR 注塑的不足之处是模具的空间没有很好利用，导致生产效率低。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术中存在的上述不足之处，本实用新型的目的在于提供新型射出 TR 鞋模具。

[0004] 为了达到上述之目的，本实用新型采用如下具体技术方案：新型射出 TR 鞋模具，包括上模、下模以及两个模芯构成，上模与下模相对设置且在两者之间设有两个独立的鞋底成型模腔，所述下模设有两个模芯，所述上模设置有两个独立成型鞋底槽，所述上模两边设有凸部，所述下模两边设有凹部，所述上模两边的凸部与下模两边的凹部相配合。

[0005] 与现有的技术相比，本实用新型具有以下突出优点和效果：由于设有以上结构，该鞋模具结构简单，注塑效果好，能够一次性射出两双 TR 发泡成型，生产效率高，产品质量好，而且压模牢固，鞋模使用寿命长。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0007] 下面结合附图对本实用新型作进一步的详细说明。

[0008] 具体实施方式

[0009] 如图 1 所示，新型射出 TR 鞋模具，包括上模 1、下模 2 以及两个模芯 3 构成，上模 1 与下模 2 相对设置且在两者之间设有两个独立的鞋底成型模腔，所述下模 2 设有两个模芯 3，所述上模 1 设置有两个独立成型鞋底槽 4，所述上模 1 两边设有凸部 5，所述下模 2 两边设有凹部 6，所述上模 1 两边的凸部 5 与下模 2 两边的凹部 6 相配合，由于设有以上结构，该鞋模具结构简单，注塑效果好，能够一次性射出两双 TR 发泡成型，生产效率高，产品质量好，而且压模牢固，鞋模使用寿命长。

[0010] 最后应说明的是：以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制，尽管参照较佳实施例对本实用新型进行了详细说明，本领域的普通技术人员应当理解，可以对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换，而不脱离本实用新型技术方案的精神和范围，其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

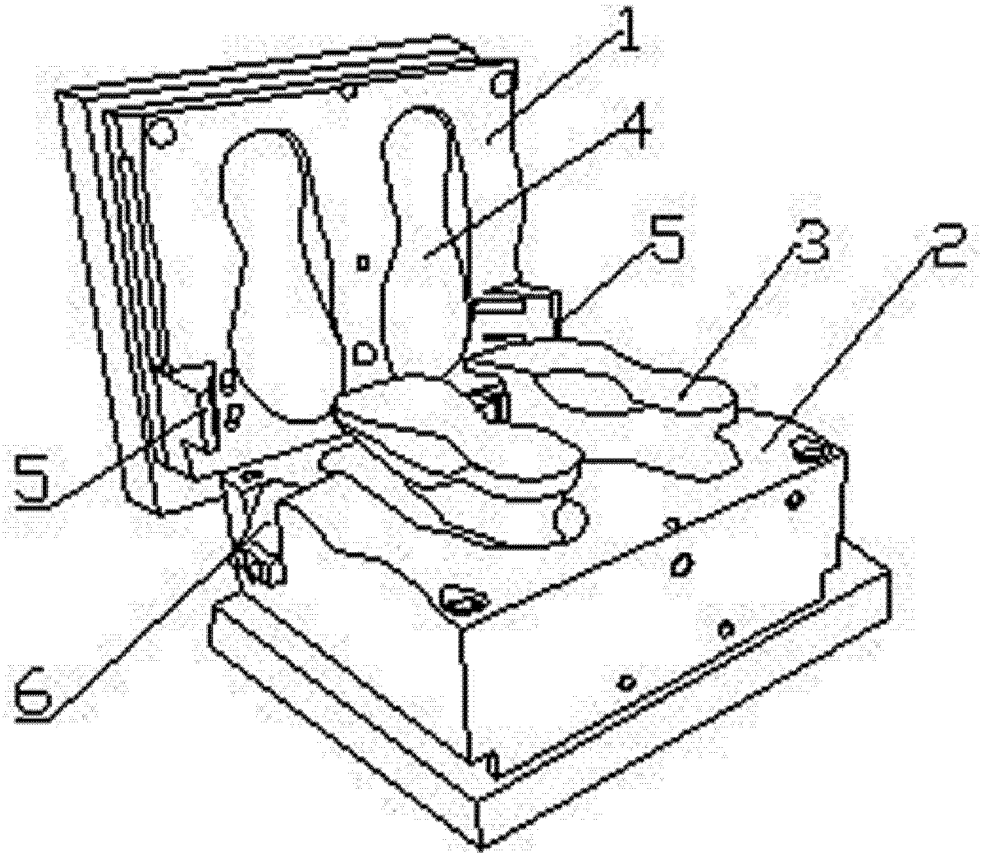


图 1