



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203121186 U

(45) 授权公告日 2013.08.14

(21) 申请号 201220558150.0

(22) 申请日 2012.10.29

(73) 专利权人 际华三五五皮革皮鞋有限公司
地址 462000 河南省漯河市人民东路 197 号

(72) 发明人 金斌斌 高峰 范重山

(74) 专利代理机构 郑州中原专利事务所有限公司
41109

代理人 张春

(51) Int. Cl.

A43B 9/02 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种模压加线缝鞋

(57) 摘要

本实用新型公开了一种模压加线缝鞋,包括帮面、胶片和大底,帮面与胶片之间通过缝线缝合在一起,帮面通过胶片与大底硫化为一体。本实用新型与传统模压方式不同在于刷胶后通过缝线把橡胶与帮面缝合在一起,再进行刷胶、硫化,硫化后大底中的橡胶与原来缝线的橡胶融合成了一体,再通过胶粘剂的粘合作用,又增加了缝线强度,大大提高了帮面与胶底的粘合强度,据测算可以提高粘合强度一倍以上。同时,产品外观质量没有发生任何变化,从帮面、里面均不能看到缝线,只是在内部结构上增加了缝线。



1. 一种模压加线缝鞋,包括帮面(1)、胶片(3)和大底(4),其特征在于:帮面(1)与胶片(3)之间通过缝线(2)缝合在一起,帮面(1)通过胶片(3)与大底(4)硫化为一体。
2. 根据权利要求1所述的模压加线缝鞋,其特征在于:帮面与胶片之间还设置有刷胶层。

一种模压加线缝鞋

技术领域

[0001] 本实用新型属于一种模压加线缝鞋,具体地说涉及先将帮面与胶片缝合再进行硫化的皮鞋。

背景技术

[0002] 传统的皮鞋是模压皮鞋。其工艺是鞋帮起毛、刷胶后,模压机模腔内放入橡胶,通过温度、压力等一系列工艺条件,使橡胶硫化、成型,并把鞋面粘合在胶底上。传统工艺流程为: 绷楦 --- 起毛 --- 刷胶 --- 放胶片(注射橡胶)于模腔---注压 --- 硫化。这种工艺普遍应用于军品、外贸、民品中,是传统制鞋工艺中的四大工艺之一。这种工艺帮面与胶底的粘合主要依靠胶粘剂的粘合,具有一定的局限性。随着人民生活水平的不断提高,材料的变化趋于多样化,由于材料本身的缺陷,粘合往往有一定的困难。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述不足提供一种模压加线缝鞋,该皮鞋先通过缝线将面与橡胶缝合在一起,再进行刷胶硫化,大大提高了帮面与胶底的粘合强度。

[0004] 本实用新型的目的通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种模压加线缝鞋,包括帮面、胶片和大底,帮面与胶片之间通过缝线缝合在一起,帮面通过胶片与大底硫化为一体。

[0006] 上述模压加线缝鞋,帮面与胶片之间还设置有刷胶层。

[0007] 采用上述技术方案,本实用新型有以下优点:本实用新型与传统模压方式不同在于刷胶后通过缝线把橡胶与帮面缝合在一起,再进行刷胶、硫化,硫化后大底中的橡胶与原来缝线的橡胶融合成了一体,再通过胶粘剂的粘合作用,又增加了缝线强度,大大提高了帮面与胶底的粘合强度,据测算可以提高粘合强度一倍以上。同时,产品外观质量没有发生任何变化,从帮面、里面均不能看到缝线,只是在内部结构上增加了缝线。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 如图 1 所示的一种模压加线缝鞋,包括帮面 1、胶片 3 和大底 4,其特征在于:帮面 1 与胶片 3 之间通过缝线 2 缝合在一起,帮面 1 通过胶片 3 与大底 4 硫化为一体,帮面与胶片之间还设置有刷胶层。

[0010] 本实用新型与传统模压方式不同在于刷胶后通过缝线 2 把橡胶 3 与帮面 1 缝合在一起,再进行刷胶、硫化,硫化后大底 4 的橡胶与原来缝线的橡胶融合成了一体,再通过胶粘剂的粘合作用,又增加了缝线强度,大大提高了帮面与胶底的粘合强度,据测算可以提高粘合强度一倍以上。同时,产品外观质量没有发生任何变化,从帮面、里面均不能看到缝线,

只是在内部结构上增加了缝线。



图 1