



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202344770 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 25

(21) 申请号 201120522147. 9

(22) 申请日 2011. 12. 14

(73) 专利权人 泉州协力模具有限公司

地址 362000 福建省泉州市晋江市陈埭苏厝
工业区

(72) 发明人 蔡笃瑜

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29C 45/16 (2006. 01)

B29L 31/50 (2006. 01)

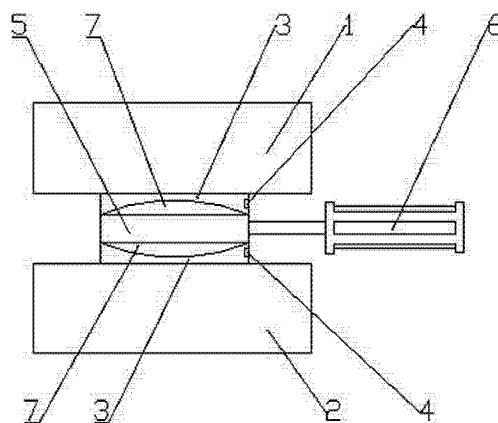
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种一次射出双色 EVA 发泡鞋底模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种鞋模,特别涉及一种一次射出双色 EVA 发泡鞋底模具,包括上模、下模构成,所述上模和下模上分别设有成型槽,所述成型槽上设有注射料通道,所述上模与下模之间设有中板,所述中板的一侧连接气缸,所述上模和下模分别与中板形成上下成型腔,在模具的上模与下模之间加入了中板,通过注射料通道同时对上下模注射不同物料,两种物料分别停留在上下模腔内,通过气缸移出中板,使用上模与下模合成,形成双色鞋底成品,该模具结构简单,使用方便,可以一次射多色不同物料的鞋底。



1. 一种一次射出双色 EVA 发泡鞋底模具,包括上模、下模构成,所述上模和下模上分别设有成型槽,所述成型槽上设有注射料通道,其特征在于:所述上模与下模之间设有中板,所述中板的一侧连接气缸,所述上模和下模分别与中板形成上下成型腔。

一种一次射出双色 EVA 发泡鞋底模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种鞋模,特别涉及一种一次射出双色 EVA 发泡鞋底模具。

背景技术

[0002] 目前,对于鞋底的双色射出,由于发泡材料对时间和温度要求比较高,用不同的模具分开注塑时间和温度较难控制,同时不同颜色的材料在交联发泡时没办法严格对齐,从而发泡后两种颜色之间会产生或多或少的错位,这对鞋的品质带来影响。

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一种一次射出双色 EVA 发泡鞋底模具,它具有结构简单、注塑效率高。

[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:一种一次射出双色 EVA 发泡鞋底模具,包括上模、下模构成,所述上模和下模上分别设有成型槽,所述成型槽上设有注射料通道,所述上模与下模之间设有中板,所述中板的一侧连接气缸,所述上模和下模分别与中板形成上下成型腔。

[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:在模具的上模与下模之间加入了中板,通过注射料通道同时对上下模注射不同物料,两种物料分别停留在上下模腔内,通过气缸移出中板,使用上模与下模合成,形成双色鞋底成品,该模具结构简单,使用方便,可以一次射多色不同物料的鞋底。

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,一种一次射出双色 EVA 发泡鞋底模具,包括上模 1、下模 2 构成,所述上模 1 和下模 2 上分别设有成型槽 3,所述成型槽 3 上设有注射料通道 4,所述上模 1 与下模 2 之间设有中板 5,所述中板的一侧连接气缸 6,所述上模 1 和下模 2 分别与中板形成上下成型腔 7,在模具的上模 1 与下模 2 之间加入了中板 5,两支射枪同时向上下模具注射料,通过注射料通道 4 注射不同物料,两种物料分别停留在上下模腔内,通过气缸 6 移出中板 5,使用上模 1 与下模 2 合模加硫成型,形成双色鞋底成品,该模具结构简单,使用方便,可以一次射多色不同物料的鞋底。

[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。

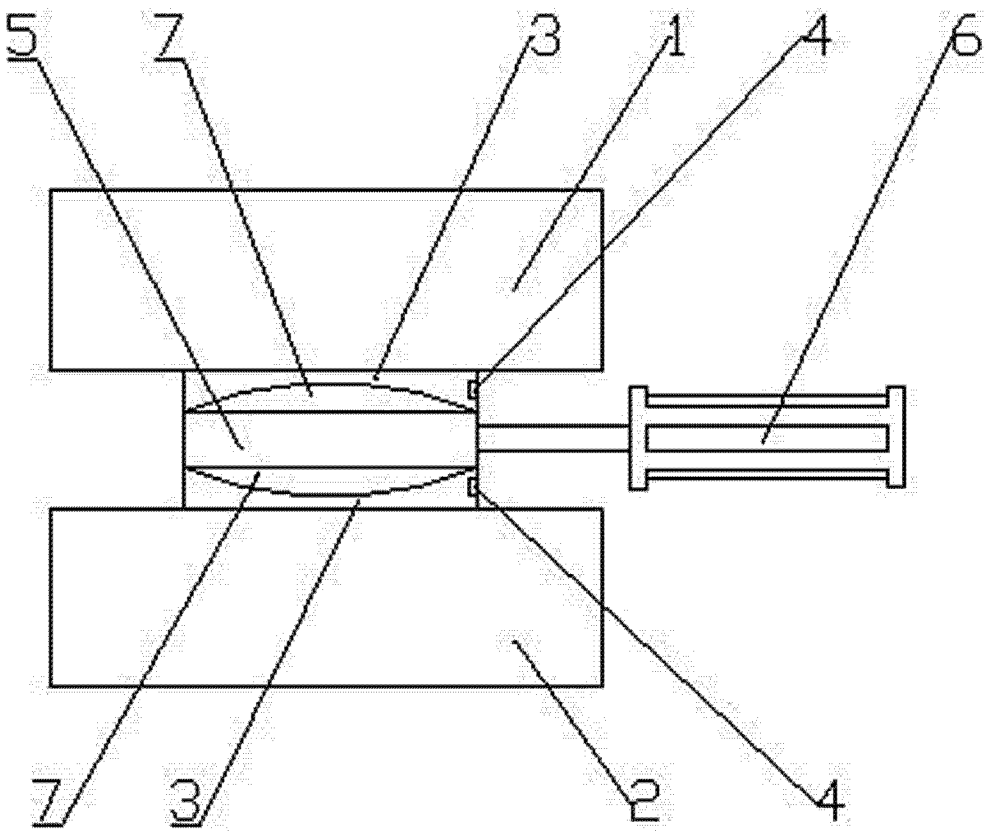


图 1