



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202439176 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 19

(21) 申请号 201120523370. 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)

B29C 45/26 (2006. 01)

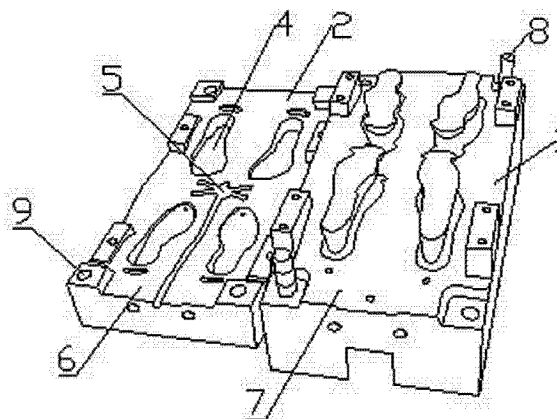
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

新型一次射出 EVA 鞋模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种 EVA 鞋模, 特别涉及新型一次射出 EVA 鞋模具, 包括上模、下模以及四个模芯构成, 所述上模与下模相对设置且在两者之间设有四个独立的鞋底成型模腔, 所述下模设有四个独立成型鞋底槽和注塑槽, 在下模两端设有凹部, 在上模两端设有凸部, 下模的凹部与上模的凸部相配合, 并且通过上模上的固定柱与下模的固定槽联接形成一套鞋模具, 由于设有以上结构, 该鞋模具增加了成型模腔的空间, 而且通过上模的固定柱与下模的固定槽紧固, 注塑牢固, 结构简单, 注塑效果好, 能够一次射出两双 EVA 发泡成型鞋模, 生产效率高, 产品质量好, 鞋模使用寿命长。



1. 新型一次射出 EVA 鞋模具,包括上模、下模以及四个模芯构成,所述上模与下模相对设置且在两者之间设有四个独立的鞋底成型模腔,其特征在于:所述下模设置有四个独立成型鞋底槽和注塑槽,在下模两端设有凹部,在上模两端设有凸部,下模的凹部与上模的凸部相配合,并且通过上模上的固定柱与下模的固定槽联接形成一套鞋模具。

新型一次射出 EVA 鞋模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种 EVA 鞋模,特别涉及新型一次射出 EVA 鞋模具。

背景技术

[0002] 常规的橡胶外底与 EVA 发泡中底的结合,一般是按以下的方式进行。首先用一套模具对橡胶外底进行硫化,硫化完成后对外底坯件进行修剪、磨粗、药水处理、刷粘接剂等程序。事先制出的 EVA 中底坯件则经研磨、药水处理、刷粘接剂等程序。然后将两个坯件加热贴合,再放入模具内加压成一体。压形后进行划线、磨边,最后完成橡胶外底与 EVA 发泡中底的贴合成型。这样的过程相当繁杂,制造过程缓慢,而且需用各自独立的模具,使模具数量增加,提高生产成本。

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一次射出 EVA 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:一种一次射出 EVA 单色鞋模具,包括上模、下模以及四个模芯构成,所述上模与下模相对设置且在两者之间设有四个独立的鞋底成型模腔,所述下模设置有四个独立成型鞋底槽和注塑槽,在下模两端设有凹部,在上模两端设有凸部,下模的凹部与上模的凸部相配合,并且通过上模上的固定柱与下模的固定槽联接形成一套鞋模具。

[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,该鞋模具增加了成型模腔的空间,而且通过上模的固定柱与下模的固定槽紧固,注塑牢固,结构简单,注塑效果好,能够一次射出两双 EVA 发泡成型鞋模,生产效率高,产品质量好,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,一种一次射出 EVA 单色鞋模具,包括上模 1、下模 2 以及四个模芯 3 构成,所述上模 1 与下模 2 相对设置且在两者之间设有四个独立的鞋底成型模腔,所述下模 2 设置有四个独立成型鞋底槽 4 和注塑槽 5,在下模 2 两端设有凹部 6,在上模 1 两端设有凸部 7,下模 2 的凹部 6 与上模的凸部 7 相配合,并且通过上模 1 上的固定柱 8 与下模 2 的固定槽 9 联接形成一套鞋模具,由于设有以上结构,该鞋模具增加了成型模腔的空间,而且通过上模的固定柱与下模的固定槽紧固,注塑牢固,结构简单,注塑效果好,能够一次射出两双 EVA 发泡成型鞋模,生产效率高,产品质量好,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。

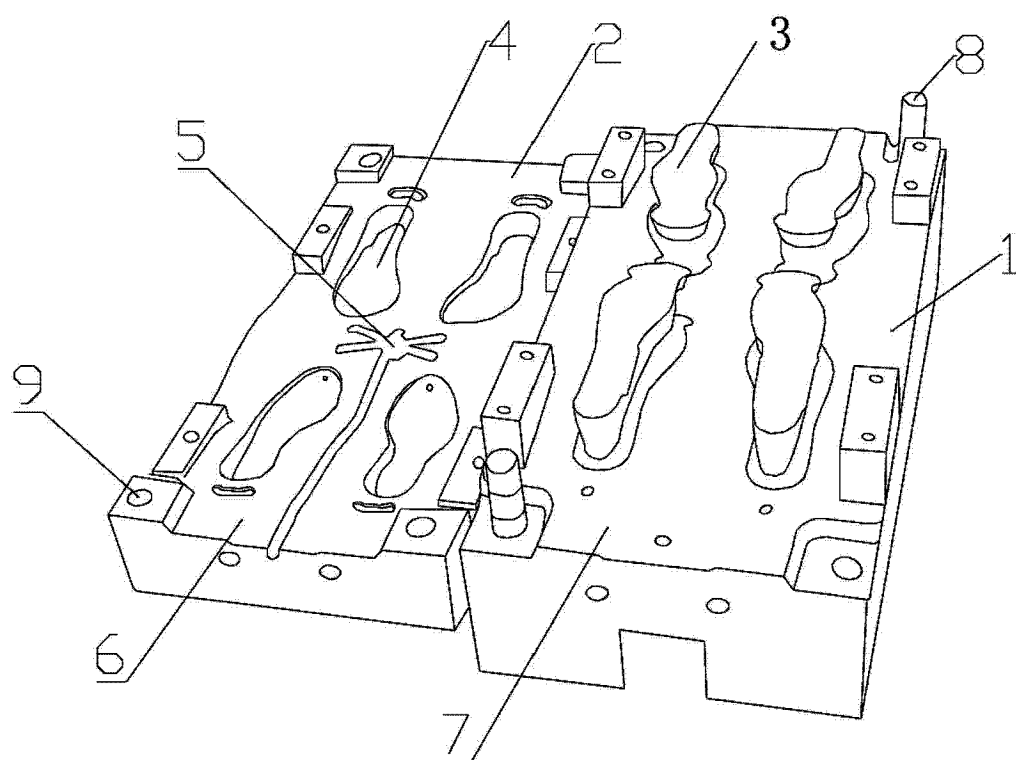


图 1