



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106003780 A

(43)申请公布日 2016. 10. 12

(21)申请号 201610406473.0

(22)申请日 2016.06.12

(71)申请人 福建登泰科技有限公司

地址 362200 福建省泉州市晋江市陈埭江
头村工业区

(72)发明人 丁思恩 郑荣大 庄伟志 郑艺文
庄鸿彬 卢鑫

(51)Int.Cl.

B29D 35/06(2010.01)

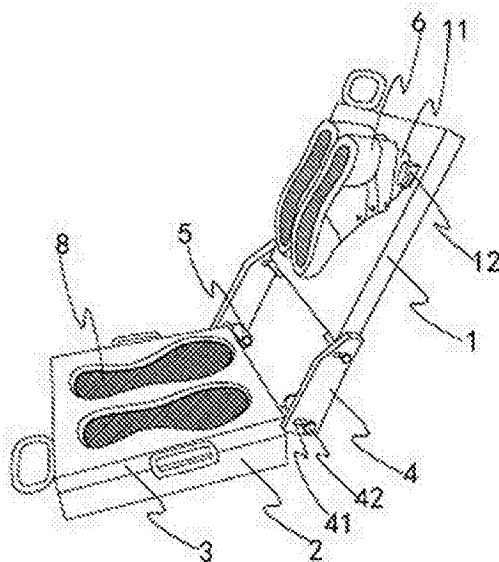
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种用于鞋底与鞋帮一体成型的模具及其鞋子制作工艺

(57)摘要

本发明涉及一种模具,提供一种用于鞋底与鞋帮一体成型的模具及其鞋子制作工艺,通过所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具能够使得鞋底和鞋面为一体成型制成,无需人工胶合制作,提高生产效率,降低生产成本,提高产品的产量和质量,同时避免胶水对环境的污染和工人身体的伤害。



1.一种用于鞋底与鞋帮一体成型的模具,其特征在于:包括模具上盖和底模,所述模具上盖上设有供鞋帮套入固定的鞋楦,所述底模上设有用于鞋底固定的鞋底腔,所述鞋楦能够被压合于鞋底腔中;所述模具上盖与底模之间设有模具中板,所述模具中板上设有供鞋楦穿透过的腔孔,所述腔孔与鞋楦形状适配,腔孔的尺寸小于鞋底腔的尺寸;所述模具上盖与底模之间还设有定位栓板,所述定位栓板的两端分别与模具上盖的侧壁、底模的侧壁相铰接,所述定位栓板的两端的间距与模具上盖和底模闭合时的两者间距适配。

2.根据权利要求1所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具,其特征在于:所述鞋楦与模具上盖通过楦头固定栓连接。

3.根据权利要求1所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具,其特征在于:所述定位栓板的两端上分别开设有条形槽孔,所述条形槽孔上穿设有螺栓件,所述螺栓件能够在条形槽孔内转动,所述螺栓件能够在条形槽孔的槽长方向上来回移动;所述模具上盖的侧壁、底模的侧壁上均设有螺栓插头,所述螺栓件穿过条形槽孔的一端与螺栓插头固定连接。

4.一种使用权利要求1-2任一所述的用于鞋底与鞋帮一体成型的模具的鞋子制作工艺,其特征在于,包括如下步骤:

- (1)、将鞋帮套于模具上盖的鞋楦上;
- (2)、将鞋底置于底模的鞋底腔内,再将未硫化橡胶片铺设于鞋底上;
- (3)、将模具中板置于底模上;
- (4)、将模具上盖与底模闭合,此时模具上盖的鞋楦穿过模具中板的腔孔与底模的鞋底腔压合;
- (5)、将所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具送入硫化机台进行160℃加热7-12分钟,鞋帮与鞋底一体硫化成型。

一种用于鞋底与鞋帮一体成型的模具及其鞋子制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种模具,特别涉及一种用于鞋底与鞋帮一体成型的模具及其鞋子制作工艺。

背景技术

[0002] 鞋子是人们身上的必需品,是人保护脚部安全的一种重要工具。众所周知,鞋子主要由鞋底与鞋面构成,传统的制鞋方法是先通过各自模具分别制作鞋底和鞋面,再将面料与鞋底通过胶水粘合在一起,最后加上内里便成为成品鞋;前述制鞋工艺其鞋底与鞋面的粘合需要人工手动粘合,这种人工手动粘合方式,操作烦琐、费时费力、生产效率低下、人工成本高,并且由于人工操作用力不匀,人为操作误差大,不良品率较高;另外,复合过程中胶水的成分挥发对环境造成污染,不够环保,对车间工作人员的身体健康起到很大的危害,而且通过胶水粘合在一起的鞋底与鞋面,粘结不牢固,遇水易脱胶、离层,鞋的使用寿命短,产品质量差。

发明内容

[0003] 因此,针对上述的问题,本发明提出一种用于鞋底与鞋帮一体成型的模具及其鞋子制作工艺,通过所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具能够使得鞋底和鞋面为一体成型制成,无需人工胶合制作,提高生产效率,降低生产成本,提高产品的产量和质量,同时避免胶水对环境的污染和工人身体的伤害。

[0004] 为实现上述技术问题,本发明采取的解决方案为:一种用于鞋底与鞋帮一体成型的模具,包括模具上盖和底模,所述模具上盖上设有供鞋帮套入固定的鞋榫,所述底模上设有用于鞋底固定的鞋底腔,所述鞋榫能够被压合于鞋底腔中;所述模具上盖与底模之间设有模具中板,所述模具中板上设有供鞋榫穿过的腔孔,所述腔孔与鞋榫形状适配,腔孔的尺寸小于鞋底腔的尺寸;所述模具上盖与底模之间还设有定位栓板,所述定位栓板的两端分别与模具上盖的侧壁、底模的侧壁相铰接,所述定位栓板的两端的间距与模具上盖和底模闭合时的两者间距适配。

[0005] 进一步的是:所述鞋榫与模具上盖通过榫头固定栓连接。

[0006] 进一步的是:所述定位栓板的两端上分别开设有条形槽孔,所述条形槽孔上穿设有螺栓件,所述螺栓件能够在条形槽孔内转动,所述螺栓件能够在条形槽孔的槽长方向上来回移动;所述模具上盖的侧壁、底模的侧壁上均设有螺栓插头,所述螺栓件穿过条形槽孔的一端与螺栓插头固定连接。

[0007] 一种使用所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具的鞋子制作工艺,包括如下步骤:

- (1)、将鞋帮套于模具上盖的鞋榫上;
- (2)、将鞋底置于底模的鞋底腔内,再将未硫化橡胶片铺设于鞋底上;
- (3)、将模具中板置于底模上;
- (4)、将模具上盖与底模闭合,此时模具上盖的鞋榫穿过模具中板的腔孔与底模的鞋底

腔压合；

(5)、将所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具送入硫化机台进行160℃加热7-12分钟，鞋帮与鞋底一体硫化成型。

[0008] 通过采用前述技术方案，本发明的有益效果是：

1、模具上盖和底模之间设置模具中板，模具中板的腔孔的尺寸小于鞋底腔的尺寸，则在压合硫化的过程中，位于鞋底腔内的鞋底材料不会受压反渗透至鞋帮上，提高制鞋质量；模具上盖和底模之间通过定位栓板连接，则模具上盖和底模之间通过简单的翻折就能够实现开合操作；而且定位栓板与模具上盖和底模之间均为铰接，铰接是通过螺栓结构和条形槽孔的配合实现，关节灵活性强，便于模具上盖和底模之间的对齐调节，提升操作灵活性，使用方便。

[0009] 2、使用所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具制作鞋子的时候，只需要先将鞋帮套于模具上盖的鞋楦上，然后将鞋底置于底模的鞋底腔内，并在鞋底上铺设未硫化橡胶片，将模具中板置于底模上，最后闭合模具上盖与底模，置于硫化机台进行加热硫化就可完成整鞋的制作；因此，通过所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具，能够有效的实现鞋底和鞋帮的一体成型，无需人工胶合制作，提升了鞋子制作生产效率，有效的避免了人工手动粘合方式和传统模具操作方式造成的操作烦琐、费时费力、生产效率低下、人工成本高等技术问题，而且模具操作方式简单，降低了工作人员技术要求，降低人为操作误差，有效的提高产品的产量和质量，同时避免胶水对环境的污染和工人身体的伤害。

附图说明

[0010] 图1是本发明实施例使用过程中模具打开时的结构示意图。

[0011] 图2是本发明实施例使用过程中模具闭合时的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 现结合附图和具体实施例对本发明进一步说明。

[0013] 参考图1至图2，本发明实施例揭示的是一种用于鞋底与鞋帮一体成型的模具，包括模具上盖1和底模2，所述模具上盖1上设有供鞋帮套入固定的鞋楦11，所述鞋楦11与模具上盖1通过楦头固定栓12连接；所述底模2上设有用于鞋底固定的鞋底腔，所述鞋楦11能够被压合于鞋底腔中；所述模具上盖1与底模2之间设有模具中板3，所述模具中板3上设有供鞋楦穿透过的腔孔，所述腔孔与鞋楦形状适配，腔孔的尺寸小于鞋底腔的尺寸；所述模具上盖1与底模2之间还设有定位栓板4，所述定位栓板4的两端上分别开设有条形槽孔41，所述条形槽孔41上穿设有螺栓件42，所述螺栓件42能够在条形槽孔内转动，所述螺栓件42能够在条形槽孔41的槽长方向上来回移动；所述模具上盖1的侧壁、底模2的侧壁上均设有螺栓插头5，所述螺栓件42穿过条形槽孔41的一端与螺栓插头5固定连接，即所述定位栓板4的两端分别与模具上盖1的侧壁、底模2的侧壁相铰接，所述定位栓板4的两端的间距与模具上盖和底模闭合时的两者间距适配。

[0014] 使用所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具的鞋子制作工艺，包括如下步骤：

- (1)、将鞋帮6套于模具上盖1的鞋楦11上；
- (2)、将鞋底7置于底模2的鞋底腔内，再将未硫化橡胶片8铺设于鞋底7上；

(3)、将模具中板3置于底模2上；

(4)、将模具上盖1与底模2闭合,此时模具上盖1的鞋楦11穿过模具中板3的腔孔与底模2的鞋底腔压合；

(5)、将所述用于鞋底与鞋帮一体成型的模具送入硫化机台进行160℃加热7-12分钟,鞋帮与鞋底一体硫化成型。

[0015] 综上所述设计的用于鞋底与鞋帮一体成型的模具,有效的实现了鞋底和鞋面一体成型制成,无需人工胶合制作,提升了鞋子制作生产效率,而且模具操作方式简单,降低了工作人员技术要求,降低人为操作误差,有效的提高产品的产量和质量,同时避免胶水对环境的污染和工人身体的伤害。

[0016] 以上所记载,仅为利用本创作技术内容的实施例,任何熟悉本项技艺者运用本创作所做的修饰、变化,皆属本创作主张的专利范围,而限于实施例所揭示者。

