

定制eva注塑发泡 防水IP射出模内成型 工厂包包eva斜跨包

产品名称	定制eva注塑发泡 防水IP射出模内成型 工厂包包eva斜跨包
公司名称	东莞市宏泰海绵制品有限公司
价格	8.50/个
规格参数	品牌:宏泰 型号:HT111711 产地:东莞
公司地址	东莞市黄江镇梅塘社区龙见田村茨地一路4号(注册地址)
联系电话	13823310441

产品详情

eva注塑发泡，定制eva注塑，防水IP射出，IP射出模内成型，工厂包包eva产品介绍目前一般所用的EVA发泡制鞋过程，如先将整块EVA发泡材料1，按照鞋子尺寸大小，切割成若干小块的EVA发泡材料10，再利用研磨机按照所需式样，研磨成鞋子所需要的形状11，而这种制鞋过程所衍生的最大缺点，即是费时费力，特别是生产量较大时，往往需要较多的人力及物力，不符合经济效益，于是人们又开发出另一种EVA发泡材料制鞋方法如图2所示，首先，按照鞋台形状制成一模具2，再利用射出机射出一EVA小鞋台20，置于模具2的内部空间21中；如图2a所示，然后将模具2加热一定温度，俟EVA小鞋台20发泡膨胀后将整个模具2的内部空间21填满，使其模具2冷却后将鞋台22取出，即得鞋台22成品中(如图2b所示)。而上述EVA发泡制鞋过程的缺点是首先，利用射出机先行射出一鞋台的EVA发泡模型，置于模具内，然后将模具加热，使EVA发泡模型再次发泡后，填充整个模具，冷却后再取出鞋台制品，其加工手续繁琐，甚为不便。因此，本发明的最主要目的，在于提供一种EVA一次射出发泡成型的鞋台(鞋底)制法，其利用EVA一次发泡成型，且不需使用研磨机研磨，进而达到省时省力的目的。本发明的另一目的，在于提供一种EVA一次射出发泡成型的鞋台(鞋底)制法，其加工手续简便，进而达到可大量制造的目的。为此，本发明提供一种EVA一次射出发泡成型的鞋台(鞋底)制法，其特点在于将颗粒状的EVA置入射出机中加热，使其呈密度较高的胶质状后，直接将少量的EVA胶质射入至一已加热至约100 的模具中，经过约三分钟后，密度较高且呈胶质状的EVA即开始发泡，按照模具中所设的鞋型一次成型，俟其模具冷却后，即可得到该鞋型的成品。为更进一步的了解与已有技术的鞋台制造方法相比，本发明具有下述功效一、本发明的制造方法为一次发泡成型，可于工厂内进行自动化生产，从而摒除传统的使用切割的发泡材料再研磨加工的缺点，且省去了先射出成型再二次发泡的繁琐过程，达到省时省力的目的。二、本发明的方法可全自动一贯作业，即可一次发泡成型，因而可减少人力，进而提高生产效率，提高经济效益。1.种EVA一次射出发泡成型的鞋台(鞋底)制法，其特征在于将颗粒状的EVA材料置入射出机中加热，使其呈密度较高的胶质状，然后，直接将少量的EVA胶质射入至一已加热至约100 的模具中，经过约三分钟后，密度较高且呈胶质状的EVA材料即开始发泡，按照模具中所设的鞋型一次成型，俟其模具冷却后，即可得到该鞋型的成品。EVA一次射出发泡成型的鞋台(鞋底)制法，其特征在于，在该模具上设置凸柱，而使EVA发泡材料发泡过程中的冷却散热及鞋台成型后具有透气的功效。一种EVA一次射出发泡成型的鞋台(鞋底)制法，特点为将颗粒状的EVA置放射出机中加热，使其呈密度较高的胶质状后，直接射入已加热至

100 的模具中，经过约三分钟后，密度较高呈胶质状的EVA即开始发泡，按照模具中所设的鞋型一次成型，待其模具冷却后，即可得到该鞋型的成品，因而可摒除常用研磨及加工手续繁琐的缺点，省时省力，进而可提高生产效率且可大量生产。eva注塑发泡，定制eva注塑，防水IP射出，IP射出模内成型，工厂包包eva产品展示