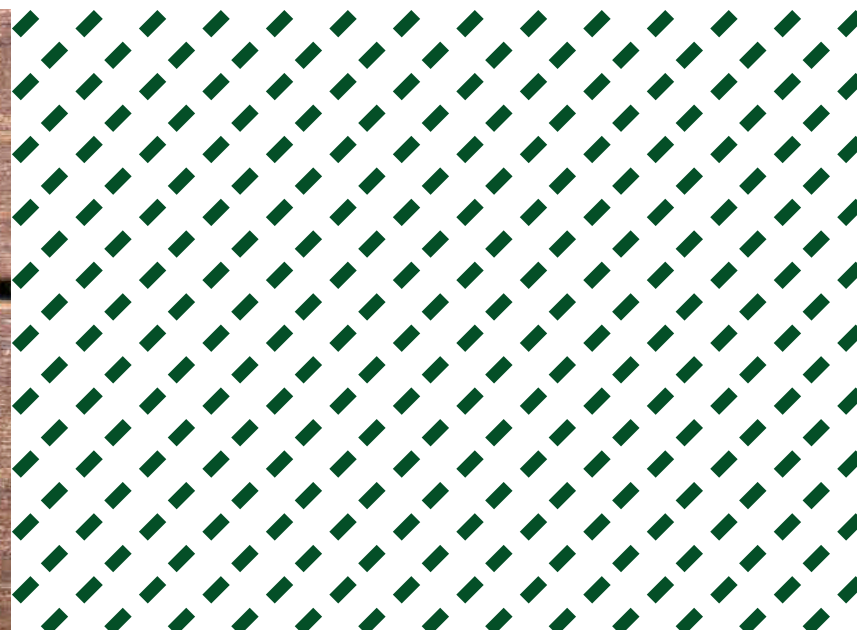


缝纫

制鞋用机针与锥子



格罗茨-贝克特的制鞋用机针与锥子

自1852年至今,格罗茨-贝克特一直是纺织业增值链上可靠的合作伙伴企业。我们生产缝纫机针的历史已超过30年,产品包括用于制鞋和鞋底加工的鞋针和锥子。



几千年来,鞋子是我们生活中不可或缺的必备用品:无论是莫卡辛鞋还是运动鞋,靴子还是凉鞋,安全鞋还是高雅的低帮鞋——穿着舒适、经久耐用、美观时尚是人们对鞋子的首要要求。格罗茨-贝克特的缝纫机针和鞋针能够确保生产出符合这些要求的鞋子。我们的产品不仅能够制作完美的装饰线迹,而且能确保沿条鞋上的压合缝具备其应有的牢固性。





目录

格罗茨-贝克特的制鞋用机针与锥子	2
制鞋过程	4
鞋的结构	5
制鞋过程中的缝纫应用	6
格罗茨-贝克特的鞋底加工用鞋针与锥子	10
鞋针和锥子的分类	11
鞋针和锥子的针尖形状	12
鞋面加工用缝纫机针	13
鞋面加工用针尖形状	14
推荐用于鞋面加工的针尖形状	15
格罗茨-贝克特的其它服务	16

制鞋过程

在工业时代之前,鞋子是由鞋匠通过纯手工制作的。在工业化批量生产的今天,制鞋过程中仍然需要大量的手工作业。

1. 设计和结构

用木材或塑料制作鞋楦。在纸上绘制出鞋子的外形,然后制作鞋面各部分的模板。

2. 剪裁和调整

按照需要剪裁好鞋面各部分。在这个过程中应注意,昂贵的皮革材料要从质量和数量方面予以最佳利用。

3. 缝纫

将鞋面各个部分接合成一个整体。这个过程主要是缝纫和粘贴。

制鞋的六大主要步骤:



4. 准备鞋底

制作鞋底各部分。

5. 组装

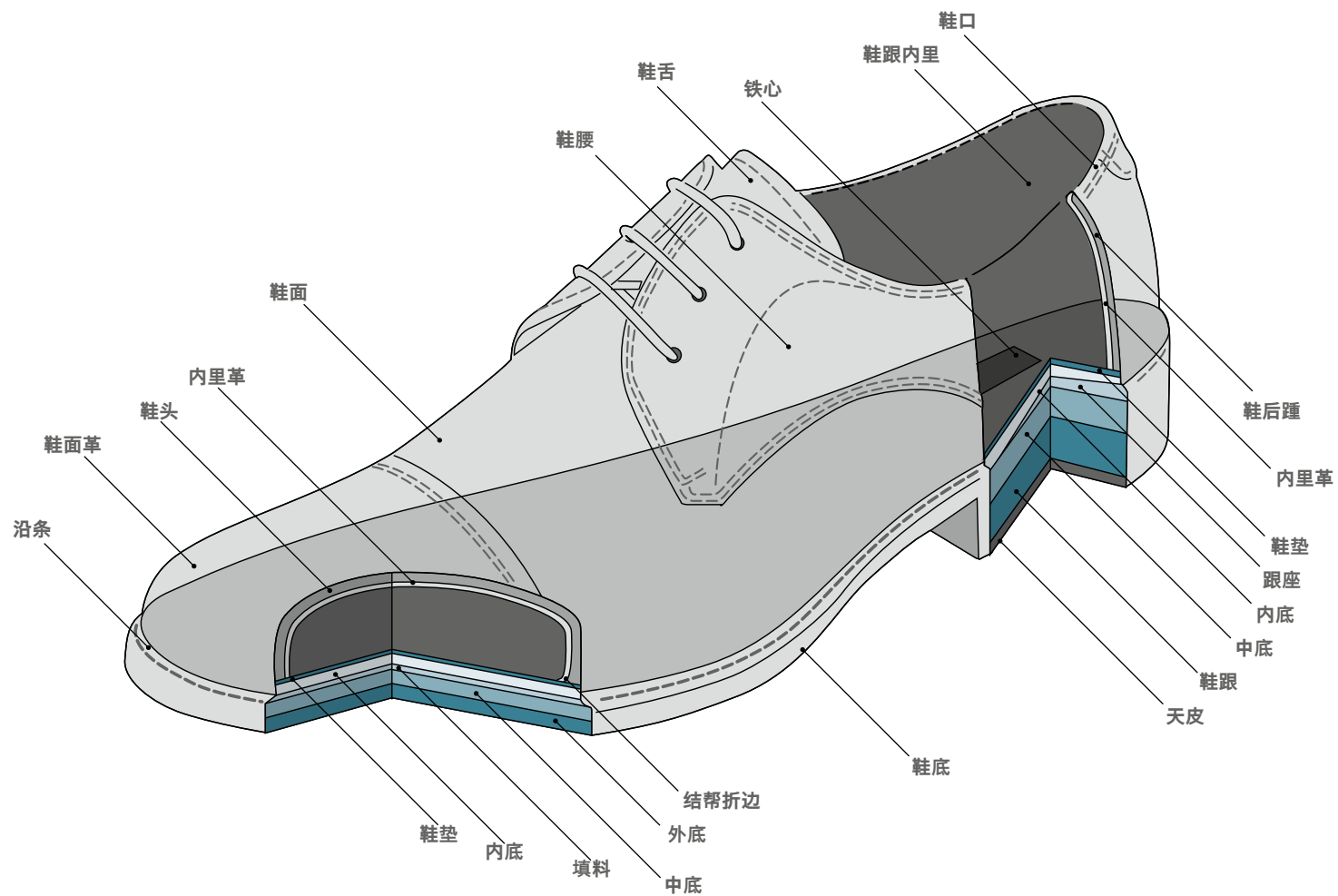
将鞋面和鞋底绷紧在木质或塑料鞋楦上,通过缝纫或胶粘的方法将这两部分接合成一只完整的鞋子。

6. 修整

通过打磨等方法美化鞋子外观,需要时穿上鞋带,为销售做好准备。

鞋的结构

鞋子通常可分为两个主要部分:上部的鞋面和下部的鞋底。对于不同的制鞋方式和鞋子种类,鞋子各组成部分会有一些差异。



沿条鞋的结构

制鞋过程中的缝纫应用

制鞋有若干种方式,不同的制鞋方式需要不同的缝纫应用方法。

除了鞋面加工中经常使用普通锁缝以外,各层鞋底的加工需要特殊的缝纫方法,如沿条双锁式缝合、透缝和沿条压合等。

制鞋方式概览

制鞋方法	沿条双锁式缝合	透缝	沿条压合	包缝	鞋面加工
AGO鞋					x
AGO Flex鞋	x				x
灵活缝制鞋	x				x
莫卡辛鞋	x	x			x
加洲鞋			x		x
马凯鞋		x			x
沿条鞋	x		x		x
双缝鞋	x		x		x
直接注底鞋				x	x



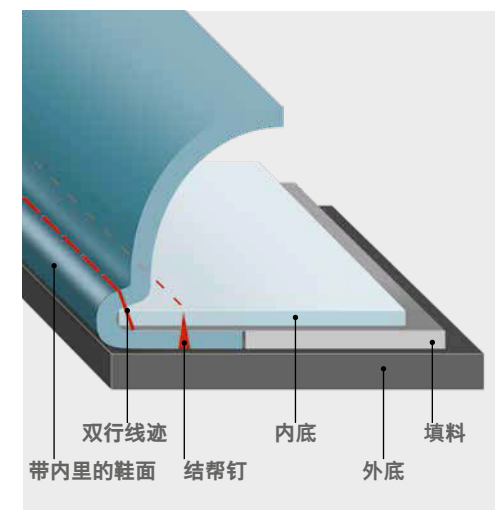
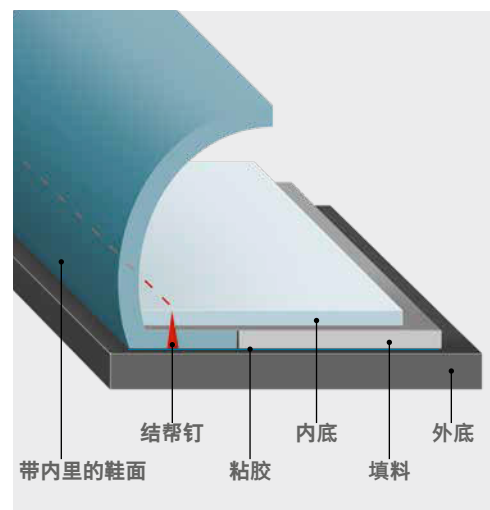
AGO鞋(胶粘鞋)

鞋的外底粘贴在鞋面上,因此只需在鞋面上进行缝纫。



AGO Flex鞋(圣克利斯皮诺鞋)

鞋的内底沿着整个鞋楦边缘伸出的部分通过缝纫与鞋面接合在一起。由此形成典型的鞋底边缘装饰线迹。





灵活缝制鞋

向外翻出的鞋面边缘通过双锁式线迹与内底相连。



莫卡辛鞋

中底通过垂直的双行线迹与鞋面底部相连。还有一种莫卡辛鞋采用透缝方式。



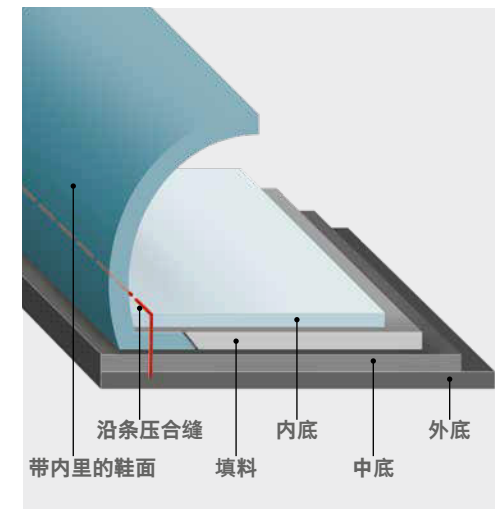
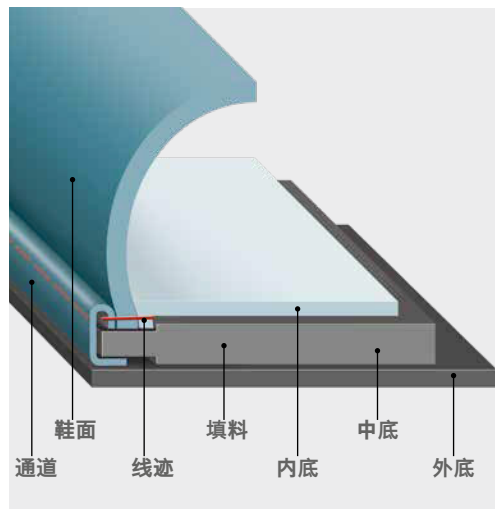
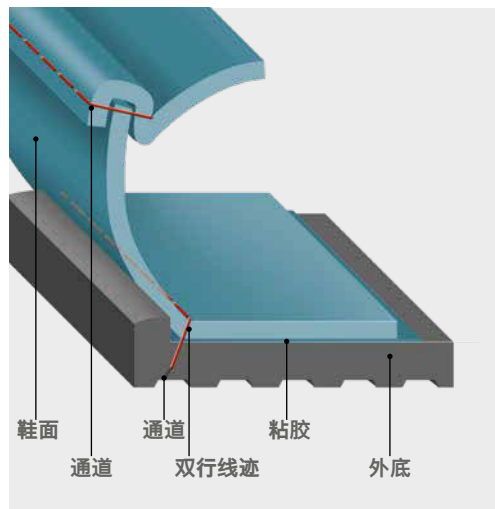
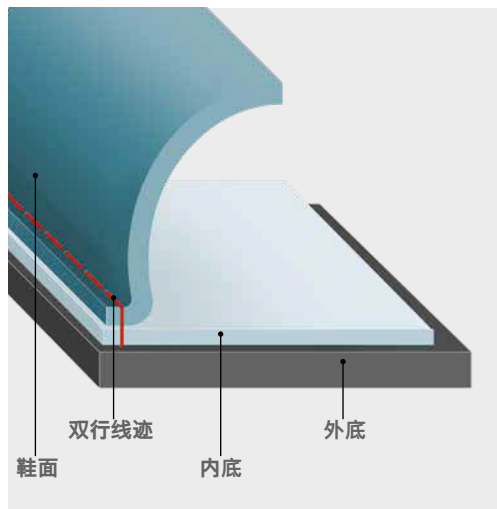
加洲鞋

套上鞋楦之前，鞋面、中底和内底缝合在一起。鞋子做好后，这条线迹是看不见的。



马凯鞋(透缝鞋)

缝线穿过内底、结帮折边和中底将三者接合在一起。





沿条鞋(固特异)

鞋面通过沿条压合缝与内底相连。压合缝同时还连接着通过双行线迹与中底相连的沿条。



双缝鞋(Eppler)

鞋面通过沿条压合缝与内底相连。然后，沿条与鞋面以一定的角度外翻，并通过双行线迹与中底和外底相连。



直接注底鞋

外底通过注压、发泡、硫化等方式直接与绷在鞋楦上的鞋面相连。内底通过包缝线迹与鞋面边缘相连。

制鞋过程中的缝纫应用:

沿条双锁式缝合:

鞋面与中底或外底缝合。

透缝:

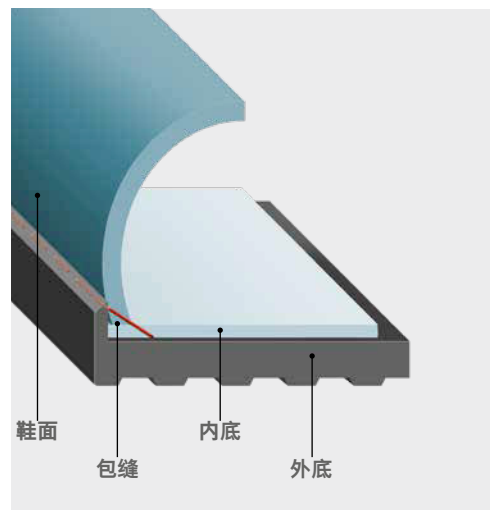
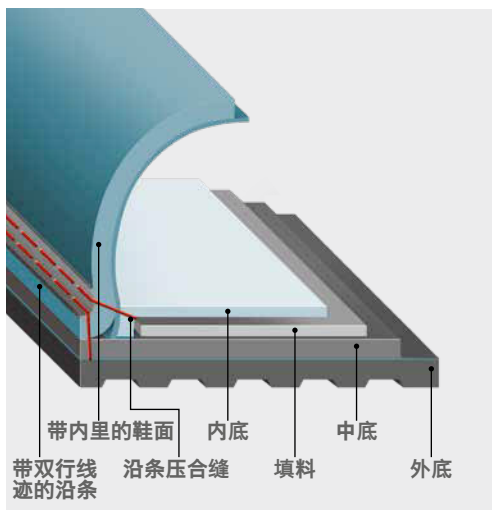
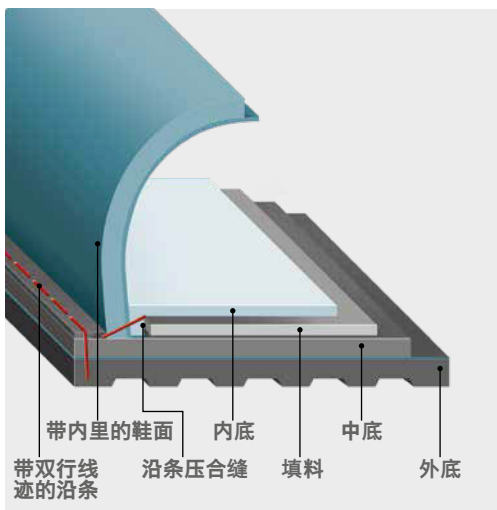
结帮折边经过内底与中底缝合在一起。

沿条压合:

沿条与鞋面及布楞缝合。

包缝(拉帮):

内底与鞋面边缘相连。





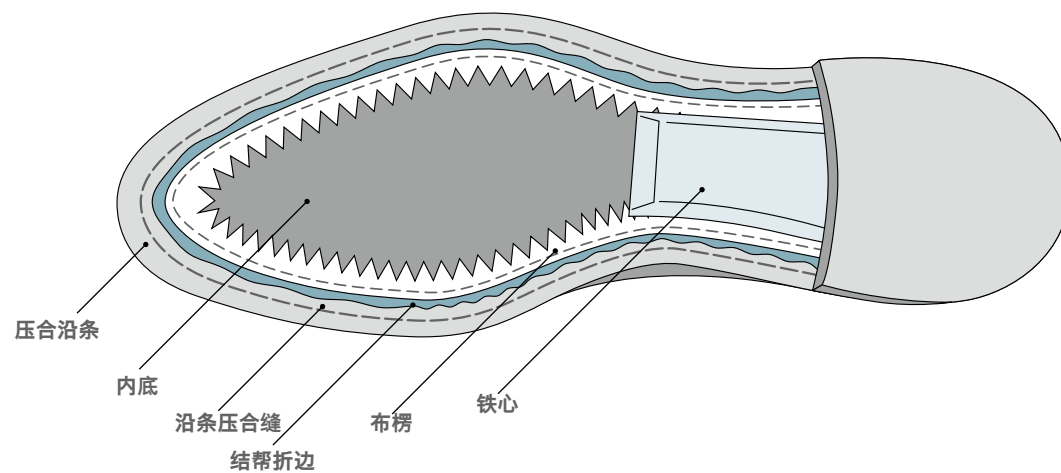
缝制鞋

缝制鞋的特点是鞋面和鞋底都与内底缝合在一起。

在透缝工艺中，缝线穿过内底和鞋面边缘将鞋底缝牢。

制作沿条鞋时需要先在内底上粘贴一根布楞。

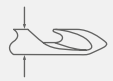
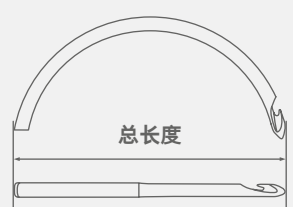
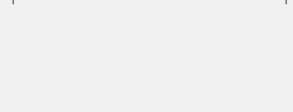
然后通过沿条压合缝将鞋面和一圈皮革条（沿条）固定在内底上。最后通过双行线迹将外底缝到绕鞋一圈的沿条上。



格罗茨-贝克特的鞋底加工用鞋针与锥子

格罗茨-贝克特提供约150种不同的鞋底加工用缝针和锥子。制鞋时先用锥子扎洞,这样缝针可轻易将缝线从洞中穿过做成线迹。



HN	82 / 50	195	23	G 1
				类型
				针尖形状 (参见第12页)
				缝针号数 (Nm = 毫米 x 100) 
				总长度 (舍入为整毫米数) 
				组号 (参见第11页) 
				钩针

格罗茨-贝克特鞋针与锥子的名称组成

缝针的其它名称

鞋针和锥子在欧洲和美国分别有各自常用的名称。

请参见数据单“鞋针与锥子”中相应的名称对照表。

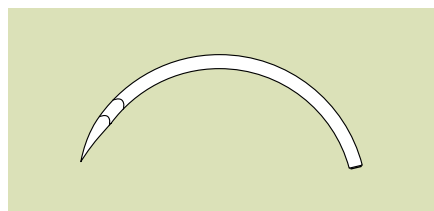
鞋针和锥子的分类

鞋针和锥子按照其形状和应用范围可分为不同的类型组。

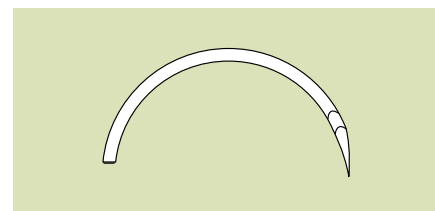


关于鞋针和锥子对应关系的信息，更多数据请参见“鞋针与锥子”。

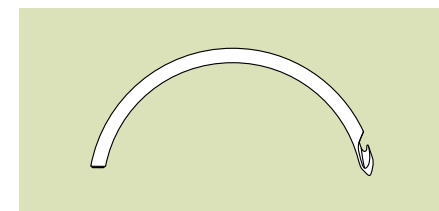
组号	说明
HN 80	沿条压合针 弯钩针，带刀嘴，纵槽向右卷绕
HN 81	Eppler沿条压合针 弯钩针，带刀嘴，纵槽向左卷绕
HN 82	双针，快针 弯钩针，圆形针尖
HN 83	透缝针(布雷克鞋、马凯鞋、缝外线) 直钩针，带刀嘴
HN 84	多针 直钩针，圆形针尖
HN 86	特殊针 有眼针、粗针、夹针等
HN 87	翻带器 弯钩针
HN 90	双锥，快锥 弯锥子
HN 91	多锥 直锥子
HN 93	特殊锥 直锥子，带有活塞
HN 96	机器部件 推动器/锤子



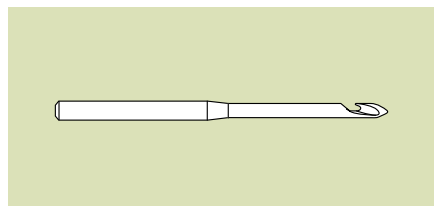
HN 80/47.240...G1



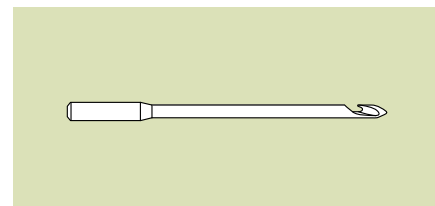
HN 81/52.275...G1



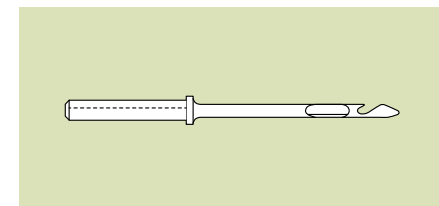
HN 82/52.255...G1



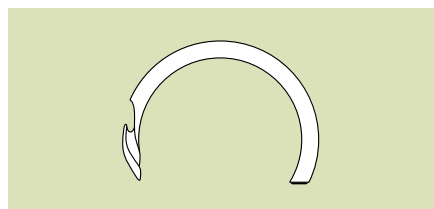
HN 83/53.210...G1



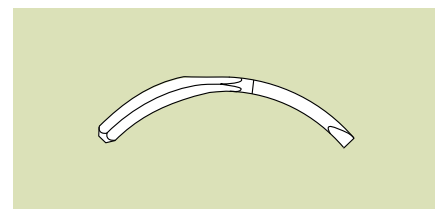
HN 84/55.200...G1



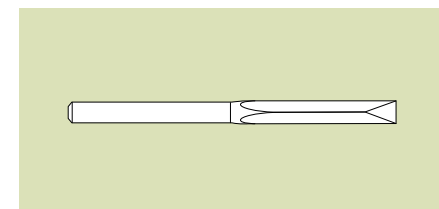
HN 86/56.225...G1



例子HN 87



例子HN 90



例子HN 91



鞋针和锥子的针尖形状

格罗茨-贝克特鞋针与锥子有不同的针尖形状可供选择。这些针尖是专门针对制鞋过程中相应的缝纫应用需要而设计。



带10°对角刀嘴的双锥(67号)



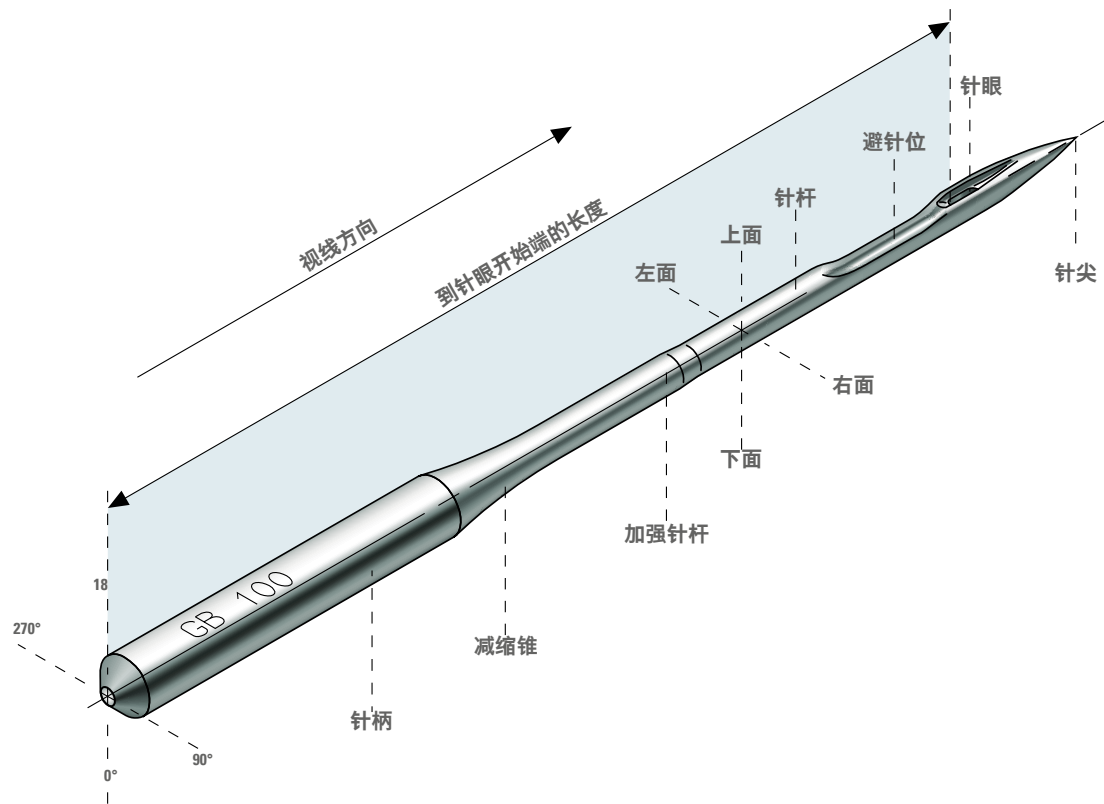
带圆角圆形针尖的双锥(23号)

最重要的针尖
形状概览

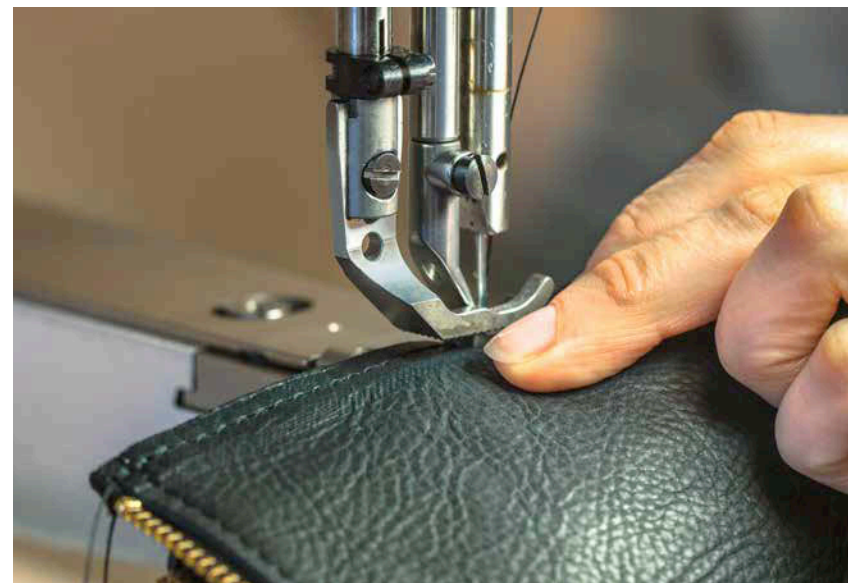
编号	说明	简图	符号
01	圆形针尖		
23	圆形针尖, 圆角		
25	颗粒状针尖 (Landis)		
31	凿状针尖		
53	Welt-Eppler铲状针尖		
55	15°对角刀嘴		
59	矛状针尖		
61	椭圆长针尖		
62	马凯针尖		
63	缝外线针尖		
67	10°对角刀嘴		
68	27°对角刀嘴		
69	Welt针尖, 中型		
72	Welt-GIS针尖		
91	凿状针尖, 短式		

鞋面加工用缝纫机针

除了鞋底加工用鞋针以外, 格罗茨-贝克特还提供范围广泛的鞋面加工用缝纫机针。134和134-35针系是最常用的。



缝纫机针的结构





关于格罗茨-贝
克特针尖的更
多信息请参见
影视中心

鞋面加工用针尖形状

在鞋面加工过程中,不同的针尖形状起到非常重要的作用。皮革质地的鞋子一般要使用刀嘴。纺织品或组合材料制成的鞋子推荐使用R或FFG针尖。

根据缝纫应用的要求和希望制成的线迹可选用以下针尖形状：

LR	LL	D	DH	SD	P	PCL	S	R	FFG
切割皮革时与缝纫方向相交角度等于45°,向右倾斜	切割皮革时与缝纫方向相交角度等于45°,向左倾斜	在皮革上穿刺出较宽的三角形切口,直线迹	在皮革上穿刺出稍宽的三角形切口,直线迹	圆形针尖最尖端为抛光的三角形刃口,直线迹	切割皮革时与缝纫垂直方向相交角度等于90°,这一斜向位置在厚硬的皮革上会产生较强的装饰效果	侧面有凹槽的P针尖	切割皮革时与缝纫方向一致,直线迹	标准圆形针尖,无切割作用,稍带不规则的线迹总体平直	轻微圆嘴,适用于针织物和组合材料

推荐用于鞋面加工的针尖形状

格罗茨-贝克特为常见的鞋面缝纫应用推荐使用以下针尖:

交叉和多向线迹
R针尖



张紧缝和接合缝
P针尖



装饰性线迹
R、LL、S或LR针尖 (根据希望制成的线迹形状而定)



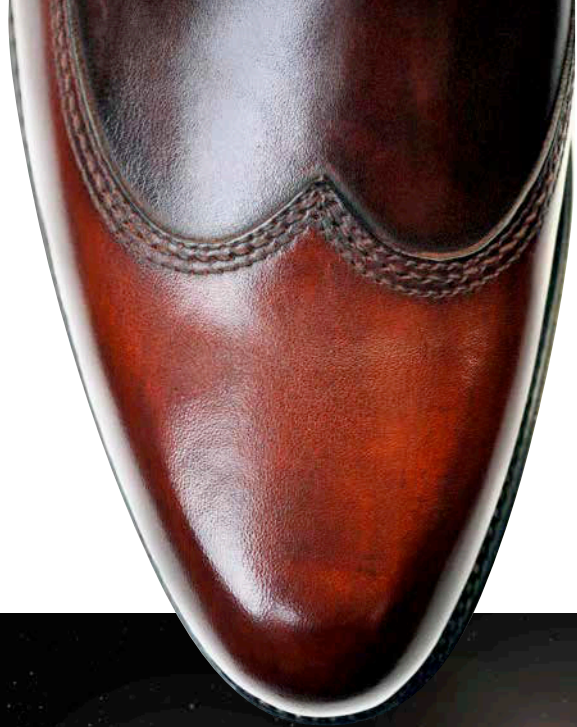
组合材料(例如皮革与纺织品组合)
R或FFG针尖



缝制皮革时，线缝的耐久性、牢固性非常重要。线迹密度对此有很大的影响：
线迹密度(每厘米穿刺数量)越大，线迹中的缝线就越多，线迹也就更牢固。

皮革的拉伸强度对于线缝的耐久性也有重大影响：
缝针在皮革中刺出的切口越大，耐久性就越差。

因此选择针号时应注意缝针在相应的缝纫工艺中具备充分的稳定性。同时应避免刺出过大的孔洞。



格罗茨-贝克特的其它服务



缝纫5S

出色的产品质量是获得客户满意和立足全球竞争的基础。因此生产力和效率的可持续提高以及提供附加服务这些因素显得日益重要。格罗茨-贝克特的5S星级服务理念“缝纫5S”正是在这一点上充分发挥着优势。供货、解决方案、服务、卓越和可持续性——这是我们持续以客户为导向的行动标语。



更多信息请参
见格罗茨-贝克
特影视中心



在线客户门户网站

格罗茨-贝克特的数字客户门户网站提供大量的缝纫技术信息、各种服务以及新开发的产品目录。客户门户网站上的所有信息和服务都24小时在线，并提供与格罗茨-贝克特的直接联系方式。除了许多产品详细信息以外，门户网站上还有关于各种线迹形成的动画视频，会令观众留下深刻印象。



缝纫和接合技术服务

格罗茨-贝克特提供缝纫和接合技术服务，快速解决各类应用问题。除了各经营地点设立的缝纫实验室以外，技术研发中心（TEZ）和格罗茨-贝克特学院也提供缝纫业所有领域的范围广泛的实力支持。



Loop Control™

稳定形成线圈、最大程度呵护缝线、防止跳线的高度安全性——这是独一无二的Loop Control™几何形状带来的显著优势。这一技术可确保在使用格罗茨-贝克特缝纫机针缝制鞋面革时形成完美的线圈。

Groz-Beckert KG

Parkweg 2

72458 Albstadt, 德国

电话 +49 7431 10-0

传真 +49 7431 10-2777

contact-sewing@groz-beckert.com

www.groz-beckert.com

以上所提供的产品描述仅供解释之用,具体产品以实物为准。

TM = 格罗茨-贝克特使用该产品标识符号,并保留对该符号的相应权利。

® = 格罗茨-贝克特集团公司注册商标。

© = 本出版物版权所有。

格罗茨-贝克特保留针对在未经格罗茨-贝克特明确书面同意的情况下复制、编辑、翻译或传播这些内容而采取法律行动。

GROZ-BECKERT

KNITTING , WEAVING , FELTING , TUFTING , CARDING , SEWING

Sewing | ZH | 01_2023

