



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109717549 A

(43)申请公布日 2019.05.07

(21)申请号 201711054243.3

(22)申请日 2017.10.31

(71)申请人 晋江明伟鞋服有限公司

地址 362200 福建省泉州市晋江市梅岭街
道三光天工业区

(72)发明人 张瑞彬

(51)Int.Cl.

A43B 23/02(2006.01)

A43B 7/08(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种透气鞋面针车工艺

(57)摘要

本发明公开一种透气鞋面针车工艺,包括拼缝前帮面和后帮面、车鞋身与鞋身饰片、贴领口补强与车内外头饰、贴后衬、包海绵、车鞋舌与鞋舌饰片、冲鞋眼孔、穿松紧带,本发明通过将鞋面分成多个部件进行缝合,而且鞋面整体结构牢固,再生产中可以根据需要对局部的部件更换或者适当的修饰,避免出线鞋面整体加工出现更换导致浪费的现象,同时在各部件按照纹路缝合,可以保证鞋面的加工质量和效率,且鞋身表面的心形孔与透气网相通可以增加鞋底的透气效果,海绵可以增加穿着的舒适度以及吸汗功能。

1. 一种透气鞋面针车工艺,其特征是:通过以下步骤实现:

(一) 拼缝前帮面和后帮面:采用压缝法拼缝前帮面,拼缝前帮面包括:头叉、头边里拼缝以及车护眼里,调整好底面线后再拼缝后帮面,针车起收平齐并倒车3~4针,并以宽6mm、8针/英寸打万能,松紧适宜;

(二) 车鞋身与鞋身饰片:对准印线车合鞋身,前帮面、后帮面均通过万能与鞋身缝合在一起,在鞋身、前帮面、后帮面的内侧边距2mm车缝透气网,在鞋身的前段外侧边距6mm车心形孔,对准心形孔的内侧点盖线车鞋身饰片;

(三) 贴领口补强与车内外头饰:将后帮面和领口反接,不可出现跳针或浮线,在连接处刷胶捶平,并对准弧度贴领口补强,鞋身与领口对准印线车合,在鞋身的内侧上端车内头饰,对准内头饰的点盖线车外头饰,内头饰与外头饰中点对齐后再车后方织带,后方织带折叠平顺不可歪斜,内头饰与外头饰高低一致,且在针车起止处倒针;

(四) 贴后衬、包海绵:在后衬的内部包一层海绵,海绵中点对正,且其超出领口2-3mm,两侧高低一致,把粘胶均匀喷涂到后帮面外表面,并将后衬与后帮面粘合,在后帮面的两侧针车后方网脚,把后方网脚与后衬的上下两端通过对缝法拼接在一起,后方网脚的中点对正,左右对称;

(五) 车鞋舌与鞋舌饰片:利用热压工艺将鞋舌饰片压在鞋舌的大端外表面,鞋舌饰片距离舌面边6mm,在舌面和舌里的中间插入支撑片,将舌面与舌里的边缘对齐,按照边距2mm车缝舌面和舌里,支撑片车圆顺,不可变形或爆线;

(六) 冲鞋眼孔、穿松紧带:用色笔沿鞋身的上端印线画鞋眼,在鞋眼位置利用冲孔机冲孔,按照鞋眼孔压车固定环形扣孔,靠近环形扣孔的位置车双线,在环形扣孔之间交错穿上松紧带。

一种透气鞋面针车工艺

技术领域

[0001] 本发明公开一种透气鞋面针车工艺,属于鞋面加工工艺技术领域。

背景技术

[0002] 鞋子是人们生活中的必需品,有句话说“阻碍我们前进步伐的往往不是身上的千斤重担,而是脚下那双不合脚的鞋子”,由此可见,鞋子在我们的生活中扮演着非常重要的角色。随着物质生活水平的提高,人们对鞋的要求除了要合脚、穿着舒适外,对鞋的款式和品质的要求也越来越高,即鞋要健康和漂亮两者兼顾,脚上长时间穿着鞋,会产生热气和湿气,热气和湿气长时间在鞋内聚集若不能排出,会影响脚部的舒适度易;而市面上鞋子大多数是由整体编制而成,而要增加或更换某个装饰、功能部件使,由于其整体结构的局限性会造成工艺难度加大以及材料浪费的情况,而且整体结构式的透气鞋子工艺流程复杂,加工效率和质量均有较大的提升空间。

发明内容

[0003] 针对现有技术存在的不足,本发明的目的是为了提供一种透气鞋面针车工艺,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供了如下技术方案来实现的:

[0005] 一种透气鞋面针车工艺,其特征是:通过以下步骤实现:

[0006] (一)拼缝前帮面和后帮面:采用压缝法拼缝前帮面,拼缝前帮面包括:头叉、头边里拼缝以及车护眼里,调整好底面线后再拼缝后帮面,针车起收平齐并倒车3~4针,并以宽6mm、8针/英寸打万能,松紧适宜;

[0007] (二)车鞋身与鞋身饰片:对准印线车合鞋身,前帮面、后帮面均通过万能与鞋身缝合在一起,在鞋身、前帮面、后帮面的内侧边距2mm车缝透气网,在鞋身的前段外侧边距6mm车心形孔,对准心形孔的内侧点盖线车鞋身饰片;

[0008] (三)贴领口补强与车内外头饰:将后帮面和领口反接,不可出现跳针或浮线,在连接处刷胶捶平,并对准弧度贴领口补强,鞋身与领口对准印线车合,在鞋身的内侧上端车内头饰,对准内头饰的点盖线车外头饰,内头饰与外头饰中点对齐后再车后方织带,后方织带折叠平顺不可歪斜,内头饰与外头饰高低一致,且在针车起止处倒针;

[0009] (四)贴后衬、包海绵:在后衬的内部包一层海绵,海绵中点对正,且其超出领口2-3mm,两侧高低一致,把粘胶均匀喷涂到后帮面外表面,并将后衬与后帮面粘合,在后帮面的两侧针车后方网脚,把后方网脚与后衬的上下两端通过对缝法拼接在一起,后方网脚的中点对正,左右对称;

[0010] (五)车鞋舌与鞋舌饰片:利用热压工艺将鞋舌饰片在鞋舌的大端外表面,鞋舌饰片距离舌面边6mm,在舌面和舌里的中间插入支撑片,将舌面与舌里的边缘对齐,按照边距2mm车缝舌面和舌里,支撑片车圆顺,不可变形或爆线;

[0011] (六)冲鞋眼孔、穿松紧带:用色笔沿鞋身的上端印线画鞋眼,在鞋眼位置利用冲孔

机冲孔,按照鞋眼孔压车固定环形扣孔,靠近环形扣孔的位置车双线,在环形扣孔之间交错穿上松紧带。

[0012] 本发明的有益效果:

[0013] 通过将鞋面分成多个部件进行缝合,而且鞋面整体结构牢固,再生产中可以根据需要对局部的部件更换或者适当的修饰,避免出线鞋面整体加工出现更换导致浪费的现象,同时在各部件按照纹路缝合,可以保证鞋面的加工质量和效率,且鞋身表面的心形孔与透气网相通可以增加鞋底的透气效果,海绵可以增加穿着的舒适度以及吸汗功能。

具体实施方式

[0014] 一种透气鞋面针车工艺,其特征是:通过以下步骤实现:

[0015] (一)拼缝前帮面和后帮面:采用压缝法拼缝前帮面,拼缝前帮面包括:头叉、头边里拼缝以及车护眼里,调整好底面线后再拼缝后帮面,针车起收平齐并倒车3~4针,并以宽6mm、8针/英寸打万能,松紧适宜;

[0016] (二)车鞋身与鞋身饰片:对准印线车合鞋身,前帮面、后帮面均通过万能与鞋身缝合在一起,在鞋身、前帮面、后帮面的内侧边距2mm车缝透气网,在鞋身的前段外侧边距6mm车心形孔,对准心形孔的内侧点盖线车鞋身饰片;

[0017] (三)贴领口补强与车内外头饰:将后帮面和领口反接,不可出现跳针或浮线,在连接处刷胶捶平,并对准弧度贴领口补强,鞋身与领口对准印线车合,在鞋身的内侧上端车内头饰,对准内头饰的点盖线车外头饰,内头饰与外头饰中点对齐后再车后方织带,后方织带折叠平顺不可歪斜,内头饰与外头饰高低一致,且在针车起止处倒针;

[0018] (四)贴后衬、包海绵:在后衬的内部包一层海绵,海绵中点对正,且其超出领口2-3mm,两侧高低一致,把粘胶均匀喷涂到后帮面外表面,并将后衬与后帮面粘合,在后帮面的两侧针车后方网脚,把后方网脚与后衬的上下两端通过对缝法拼接在一起,后方网脚的中点对正,左右对称;

[0019] (五)车鞋舌与鞋舌饰片:利用热压工艺将鞋舌饰片在鞋舌的大端外表面,鞋舌饰片距离舌面边6mm,在舌面和舌里的中间插入支撑片,将舌面与舌里的边缘对齐,按照边距2mm车缝舌面和舌里,支撑片车圆顺,不可变形或爆线;

[0020] (六)冲鞋眼孔、穿松紧带:用色笔沿鞋身的上端印线画鞋眼,在鞋眼位置利用冲孔机冲孔,按照鞋眼孔压车固定环形扣孔,靠近环形扣孔的位置车双线,在环形扣孔之间交错穿松紧带。

[0021] 通过将鞋面分成多个部件进行缝合,而且鞋面整体结构牢固,再生产中可以根据需要对局部的部件更换或者适当的修饰,避免出线鞋面整体加工出现更换导致浪费的现象,同时在各部件按照纹路缝合,可以保证鞋面的加工质量和效率,且鞋身表面的心形孔与透气网相通可以增加鞋底的透气效果,海绵可以增加穿着的舒适度以及吸汗功能。

[0022] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,本发明的保护范围并不仅局限于上述实施例,凡属于本发明思路下的技术方案均属于本发明的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。