

<<制鞋机械>>

图书基本信息

书名：<<制鞋机械>>

13位ISBN编号：9787501987160

10位ISBN编号：7501987165

出版时间：2012-6

出版时间：中国轻工业出版社

作者：金绍文

页数：325

字数：511000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## &lt;&lt;制鞋机械&gt;&gt;

## 内容概要

本书全面系统地介绍了制鞋生产过程中使用的各种类型的典型设备。全书分三篇，第一篇介绍鞋的零件（含组合零件）加工设备，包括裁断设备、片料设备、削磨设备、成型设备以及其他设备，第二篇介绍鞋的成帮装配设备，包括缝纫机及鞋帮加工配套设备、绷帮机及配套设备，第三篇介绍典型工艺的成鞋装配设备（包括胶粘工艺设备、注塑工艺设备、线缝工艺设备、模压与硫化工艺设备）以及生产线与环保设备。

《制鞋机械》按照高等职业学校鞋类设计与工艺专业的制鞋机械课课程标准编写，结合制鞋机械发展进程的丰富资料并融会贯通相关学科领域的必要知识，配有大量的插图，内容深入浅出、循序渐进，并与实训项目密切结合，文字通俗易懂，概念清楚，适用于高等学校、高职高专院校及中等专业学校鞋类设计与工艺专业及各类制鞋技术培训班作为制鞋机械课程的教材，亦可供相关的生产技术和管理人员自学参考。

## &lt;&lt;制鞋机械&gt;&gt;

## 书籍目录

## 绪论

- 一、制鞋机械的发展史与我国制鞋机械的技术水平
- 二、制鞋生产与制鞋机械的特点
- 三、制鞋机械分类与型号编制
- 四、学习制鞋机械的要求和方法

## 思考练习

## 第一篇 鞋的零件加工设备

## 第一章 裁断设备

## 学习目标

## 第一节 概述

- 一、裁断的工艺特点
- 二、裁断机的基本要求和主要技术参数
- 三、裁断机的分类

## 第二节 机械裁断机

## 一、开式机身的机械裁断机

## 二、龙门机械裁断机

## 第三节 液压裁断机

- 一、液压裁断机的基本知识
- 二、悬臂式结构的液压裁断机
- 三、龙门液压裁断机

## 第四节 钺刀、砧板与其他设备

- 一、钺刀、砧板及其相关设备
- 二、裁切设备

## 本章小结

## 思考练习

## 实训项目一 裁断机工作机构调整及安全操作

## 第二章 片料设备

## 学习目标

## 第一节 概述

- 一、片料设备的基本原理
- 二、片料设备的基本要求
- 三、片料设备的分类

## 第二节 固定刀片料设备

## 一、片底料机

## 二、半自动片坡茬设备

## 三、联合加工设备

## 第三节 圆刀片皮机

- 一、基本机构及其工作原理
- 二、普通圆刀片皮机
- 三、程序控制型圆刀片皮机

## 第四节 带刀片皮机

- 一、带刀片皮机的工艺用途
- 二、带刀片皮机的结构与工作原理

## 本章小结

## 思考练习

## &lt;&lt;制鞋机械&gt;&gt;

实训项目二 圆刀片皮机片料机构安装、送料机构调整以及操作

### 第三章 成型设备

学习目标

#### 第一节 概述

- 一、成型设备及其重要性
- 二、成型设备的基本原理
- 三、成型设备的分类

#### 第二节 内底成型机

- 一、成型模具及其对内底成型机的要求
- 二、典型液压内底成型机的工作原理

#### 第三节 主跟成型与帮面成型设备

- 一、主跟预成型机
- 二、主跟成型机
- 三、帮面成型机

本章小结

思考练习

### 第四章 削磨设备

学习目标

#### 第一节 概述

- 一、削磨设备的工艺用途
- 二、削磨设备使用的加工工具
- 三、削磨设备的机构组成与削磨设备的分类

#### 第二节 削边设备与起毛设备

- 一、削边设备
- 二、起毛设备

#### 第三节 专业化生产鞋用零部件的削磨设备

- 一、专业化生产内底、外底、鞋跟的削磨设备
- 二、零部件加工中心与木底专用加工设备

#### 第四节 除尘装置

- 一、粉尘危害及治理技术
- 二、过滤除尘装置的结构
- 三、除尘装置的性能分析

本章小结

思考练习

### 第五章 其他设备

学习目标

#### 第一节 烫压设备与着色印刷设备

- 一、压商标机、打号机、皮革压花机
- 二、外底边着色机与印刷设备

#### 第二节 高频设备与激光设备

- 一、高频设备
- 二、激光雕刻机

本章小结

思考练习

### 第二篇 成帮装配设备

### 第六章 缝纫机及鞋帮加工配套设备

学习目标

## &lt;&lt;制鞋机械&gt;&gt;

## 第一节 概述

- 一、常用的缝纫术语
- 二、机针与缝线
- 三、线迹与缝型
- 四、缝纫机的分类、型号编制及技术特性表示符号

## 第二节 缝纫机的基本机构与线迹形成原理

- 一、缝纫机的基本机构
- 二、线迹形成原理
- 三、缝纫机的机械附件

## 第三节 典型缝纫机的结构原理与使用调整

- 一、平盘式缝纫机
- 二、圆臂式缝纫机
- 三、立柱式缝纫机
- 四、双针缝纫机与多针缝纫机
- 五、曲线缝纫机
- 六、缝纫机常见故障分析

## 第四节 鞋帮加工的配套设备

- 一、钉鞋眼机
- 二、折边机
- 三、内包头印置机
- 四、后缝压平机、热熔贴衬机

## 本章小结

## 思考练习

## 实训项目三 缝纫机的使用及调整

## 第七章 绷帮机及其配套设备

## 学习目标

## 第一节 概述

- 一、绷帮机的功能与绷帮机的分类
- 二、绷帮机的机组构成
- 三、绷帮机的特点

## 第二节 绷前帮机

- 一、胶粘绷前帮机工作机构的组成和基本原理
- 二、工作机构中主要部件的作用和使用调整
- 三、典型工作程序

## 第三节 其他类型的绷帮机

- 一、绷中帮机
- 二、绷后帮机
- 三、绷中帮一后帮机

## 第四节 配套设备简介

- 一、后帮预成型机
- 二、钉内底机、铆勾心机
- 三、前帮湿热器
- 四、后跟座整型机、帮脚熨平机与擀平机

## 本章小结

## 思考练习

## 实训项目四 绷前帮机工作机构中主要部件的调整

## 第三篇 成鞋工艺设备与制鞋工厂其他设备

## &lt;&lt;制鞋机械&gt;&gt;

## 第八章 胶粘工艺设备

## 学习目标

## 第一节 概述

- 一、胶粘工艺生产流程与设备配置
- 二、胶粘工艺设备与胶粘压合机的类型

## 第二节 胶粘压合机

- 一、气垫式胶粘压合机
- 二、分段加压式胶粘压合机
- 三、墙式胶粘压合机与袋式胶粘压合机

## 第三节 配套设备简介

- 一、涂胶设备与干燥活化设备
- 二、定型设备
- 三、蒸汽润湿去皱机、出楦机、钉跟机
- 四、修内里机、帮口敲平机

## 本章小结

## 思考练习

## 实训项目五 胶粘压合机的使用和调整

## 第九章 注塑工艺设备

## 学习目标

## 第一节 概述

- 一、注塑工艺制鞋及其生产过程
- 二、注塑成型工艺设备及其分类

## 第二节 注射成型机

- 一、基本机构及其工作原理
- 二、注射过程原理与注射成型机的基本参数
- 三、典型鞋用注射成型机

## 第三节 聚氨酯成型机

- 一、聚氨酯成型机的工作原理
- 二、典型聚氨酯成型机

## 本章小结

## 思考练习

## 第十章 线缝工艺设备

## 学习目标

## 第一节 概述

- 一、线缝鞋的生产工艺
- 二、线缝鞋生产设备

## 第二节 外线机

- 一、外线机的机构组成和缝线的安装
- 二、外线机的线迹形成原理
- 三、外线机的正确使用和常见故障分析

## 第三节 缝沿条机、内线机、其他设备

- 一、缝沿条机
- 二、内线机
- 三、其他设备

## 本章小结

## 思考练习

## 第十一章 模压与硫化工艺设备

## <<制鞋机械>>

学习目标

第一节 概述

- 一、模压与硫化工艺制鞋的生产过程与主要设备
- 二、模压与硫化设备的工艺原理
- 三、模压与硫化工艺及设备的发展现状

第二节 模压机、平板硫化机与溢料切除机

- 一、模压机
- 二、平板硫化机
- 三、溢料切除机

第三节 硫化罐与硫化生产线

- 一、硫化罐
- 二、硫化生产线

本章小结

思考练习

第十二章 生产线与环保设备

学习目标

第一节 概述

第二节 生产线与平面布置

- 一、帮工生产线
- 二、底工生产线与“RINK”生产系统
- 三、工艺设计与平面布置

第三节 环保设备

- 一、劳动卫生条件及技术措施
- 二、苯治理装置

本章小结

思考练习

参考文献

## 章节摘录

版权页：插图：硬度是指结合剂黏结磨粒的牢固程度，即工作表面的颗粒在外力作用下从砂轮上脱离的难易程度，如果磨粒尚未磨钝就脱落下来，说明砂轮太软，太软的砂轮不仅耗损快，而且生产率会显著下降，而磨粒已磨钝还不脱落则说明砂轮太硬，太硬的砂轮不仅会增加摩擦力、造成发热，还会使切削能力降低。

砂轮硬度等级分别用Rx（软）、ZRx（中软）、Zx（中）、ZYx（中硬）、Yx（硬）等作为代号，下标中的x为1、2、3，用来表示硬度增高的顺序。

通常，工件材料硬时，磨粒容易磨钝，为了保持砂轮的“自锐性”，砂轮硬度要选软一些，特别是刃磨刀具，因其散热条件差，容易产生烧伤等问题，就应更软一些，例如磨削淬火的片料刀具可选R2~R3硬度的砂轮，而在削磨设备中磨削的是塑料、橡胶、皮革等非金属材料，则应选用较硬的砂轮。砂轮的组织表示了砂轮的松紧程度，从使用砂轮的角度，由于砂轮的组织与磨粒、结合剂和气孔三者体积比有关，所以用砂轮气孔数量和大小表示更明确些，通常是用砂轮的组织级数表示（组织号为0~12级，一般不标注），气孔增加则表示组织疏松（疏松级为9~12级），反之则组织紧密（紧密级为0~4级）。

气孔在磨削过程中除容纳切屑外，还可将冷空气等带入磨削区域以降低温度。

选择砂轮的组织级数时要考虑材料性质、粗磨还是细磨以及磨削时的压力大小等因素，粗磨韧性大而硬度低材料时应选用疏松组织的砂轮，大气孔砂轮在磨削时具有不易被堵塞、散热快、耐用度高和切削能力强的优点，适用于塑料、橡胶、皮革等材料的粗磨和精磨。

制鞋生产中最常用的是平形砂轮（代号为P），还有用于刃磨铣刀用的碟形1号砂轮（代号为D1），以上砂轮的尺寸标记是用（外径×厚度×内径）表示。

此外，有的起毛机上使用的是在旋转磨盘端面上镶的金刚石磨块（又称砂瓦）。

（三）钢丝轮 钢丝轮是用被轧曲的合金钢丝制造，轮缘钢丝端面被磨锐，两侧用夹板夹住，以防止对工件拉毛时钢丝因受力而倒伏散开，钢丝的弹性有利于皮革纤维拉绒和使橡胶材料表面形成交叉状的沟槽，根据机械黏合理论，这样将有利于提高黏合强度，一般说来，要比砂轮的磨削质量好（砂轮的砂粒在表面的分布是随机的，形状、高低位置及方向不同，有的能切削，有的只能在表面划过、挤出一道沟痕，因此切削条件不好），因此钢丝轮常用于待黏合表面的拉毛处理，钢丝轮的直径、宽度有不同的规格尺寸，可以根据加工需要很方便地选用。

鞋帮内里起毛不能使用普通钢丝轮，而是使用橡胶钢丝轮，这是一种在橡胶材料中镶有细钢丝的磨轮，在对鞋帮内里起毛时不致损坏内里的材料。

<<制鞋机械>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>