

中华人民共和国国家标准

GB/T 2703—2008
代替 GB/T 2703—1981

鞋 类 术 语

Footwear—Vocabulary

(ISO 19952:2005, NEQ)

2008-12-30 发布

2009-09-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 术语和定义	1
2.1 部件	1
2.2 产品名称	10
2.3 基础	13
2.4 材料	15
2.5 检测	17
2.6 工艺	21
2.7 设备	26
2.8 鞋楦	35
附录 A (资料性附录) 鞋类示意图	42
附录 B (资料性附录) 简化的制鞋工艺流程图	44
附录 C (资料性附录) 鞋楦示意图	46
参考文献	47
汉语拼音索引	48
英文索引	54

前 言

本标准与 ISO 19952:2005《鞋类 术语》的一致性程度为非等效。

本标准代替 GB/T 2703—1981《皮鞋工业术语》。

本标准与 GB/T 2703—1981 相比,主要变化为:

- 标准名称改为《鞋类 术语》;
- 明确了适用范围;
- 增加了相应的英文对应词;
- 增加了同义词,同义词列于优选术语之后;
- 增加中英文索引,以便于使用;
- 术语排列方式不同,本标准按类别排列后再按汉语拼音顺序排列。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 为资料性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国制鞋标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:双星集团有限责任公司、中国皮革和制鞋工业研究院、新百丽鞋业(深圳)有限公司、奥康集团有限公司、温州巨一集团有限公司、安踏(中国)有限公司、佛山星期六鞋业股份有限公司、浙江红蜻蜓鞋业股份有限公司。

本标准主要起草人:沙淑芬、严怀道、邢德海、于百计、宋晓武、戚晓霞、陈国学、张伟娟、王振滔、董为民、潘建中、李苏、李礼、高善方、钱金波。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 2703—1981。

鞋 类 术 语

1 范围

本标准规定了制鞋行业中使用的鞋类部件、名称、基础、材料、检测、工艺、设备、鞋楦的术语和定义。

本标准适用于缝制、胶粘、模压、硫化、注塑、插帮、灌注等工艺及粘缝等两种(含)以上工艺结合,采用各种天然皮革、人造革、合成革、纺织品等材料及两种(含)以上材料作为帮面制成的鞋类。

2 术语和定义

2.1 部件

2.1.1

D-环 D-ring

靴鞋上经常使用的金属或塑料物体,能使鞋带(2.1.50)滑动但不同于鞋眼(2.1.59)或系带钩(2.1.48)。见图1。

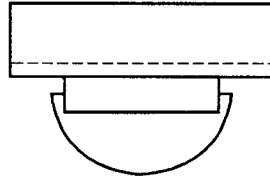


图1 D-环

2.1.2

半截式鞋垫 half sock

只覆盖内底(2.1.34)的可见部位,通常指腰窝(2.8.80)和后跟部位。

2.1.3

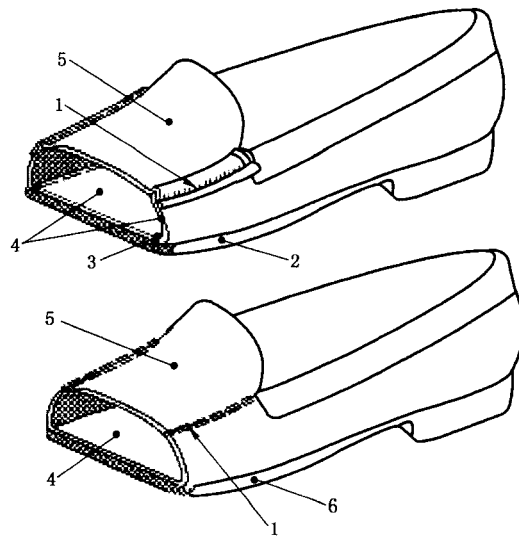
半托底 shank board

由坚硬的材料制成,在内底(2.1.34)的后部延伸到足弓(2.3.19)部位用来支撑脚。

2.1.4

帮盖 apron, plug

前帮面(2.1.6)上部的中心部分,见图2中的5所示。



- 1——莫卡辛接缝(对缝出埂)；
- 2——外底；
- 3——缝帮；
- 4——帮面；
- 5——帮盖；
- 6——沿条外底。

图 2 莫卡辛[烧麦]式制鞋法

2.1.5

帮脚 lasting margin

在绷帮时帮面(2.1.6)拉伸到鞋楦底部的部分,此处与内底(2.1.34)或鞋底(2.1.52)结合。

2.1.6

帮面 upper

鞋类外表面材料,覆盖脚面,与外底(2.1.45)结合。对于靴类产品,还包括包裹腿的外面部分。只包括可见的材料,不考虑衬里(2.1.12)等不可见材料。见图 2 中的 4、图 3、图 7 中的 1、图 10 中的 1、图 11 中的 1、图 12 中的 1、图 16 中的 1 和图 17 中的 1。



图 3 帮面

2.1.7

帮面成型 complete upper assembly

通过缝合、粘合或层压装配而形成帮面(2.1.6)的过程,包括中间材料和所有衬里(2.1.12)连同衬料、胶粘剂、覆膜以及补强材料(2.1.10)。

2.1.8

包跟 covered heel

被材料包裹起来的鞋跟(2.1.55)。

2.1.9

包口条 top facing

缝合在帮面(2.1.6)沿口处,并连接衬里(2.1.12),对鞋起到加固作用的条状材料。

2.1.10

补强材料 reinforcement

提高帮面(2.1.6)和衬里(2.1.12)强度的材料。

2.1.11

部件 component

鞋类的组成部分,如帮面(2.1.6)、外底(2.1.45)、衬里(2.1.12)等。

2.1.12

衬里 lining

鞋类内部与脚和腿接触部分的材料。见图4。

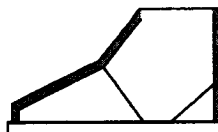


图4 衬里

2.1.13

成型外底 unit sole

鞋跟和外底(2.1.45)作为整体一起进行压注。

2.1.14

堆跟 built heel, stacked heel

用多层材料堆垛而成的鞋跟(2.1.55)。

2.1.15

防滑块 cleat

安装在外底(2.1.45)上具有防滑功能的突出物。

2.1.16

防滑鞋底 cleated sole

具有防滑功能的外底(2.1.45)。

2.1.17

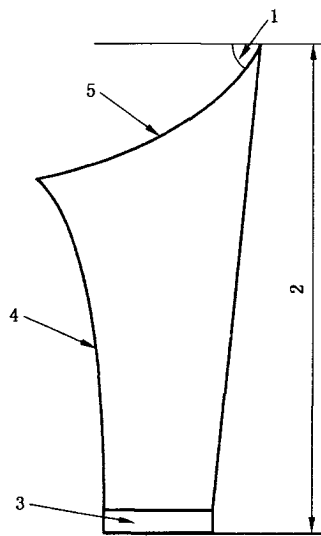
复合鞋底 combined sole

鞋底(2.1.52)由两种或多种材料复合而成。

2.1.18

跟面 top piece

鞋跟(2.1.55)与地面接触的部分。见图5中的3。



- 1——(鞋楦或鞋的)跟部后弧角;
- 2——跟高;
- 3——跟面[跟面(偏掌)];
- 4——(鞋)跟口;
- 5——跟座。

图 5 鞋跟

2.1.19

跟面偏掌 heel tip

固定在跟面(2.1.18)底部的金属、橡胶或塑料的加固物,提高此处行走中的耐磨性能。见图 5 中的 3。

2.1.20

跟座 heel seat

鞋跟(2.1.55)与帮脚(2.1.5)和内底(2.1.34)的接触区域。见图 5 中的 5。

2.1.21

勾心 shank

位于腰窝(2.8.80)部位的条形支撑物,通常为钢制、木制、纤维板(2.1.49)或塑料(单独使用或结合使用)用于加固或防止腰窝(2.8.80)处弯曲变形。

2.1.22

后帮 quarter

覆盖鞋后跟部位的帮面(2.1.6)。见图 6。

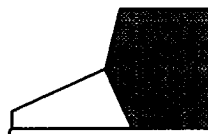


图 6 后帮

2.1.23

后帮(衬)里 quarter lining

帮面(2.1.6)后部的衬里(2.1.12)。

2.1.24

后帮垫片 heel pad

鞋后帮(2.1.22)后缝部位,起定型、增强作用的材料。

2.1.25

后缝线 back seam

将后帮(2.1.22)连接或闭合在一起的缝线。

2.1.26

后跟条 back stay

位于鞋帮后缝外部起加固作用的条带。

2.1.27

后上片 back tab, mustache

位于鞋后统口(2.1.42)的一种部件(2.1.11),对于脚有保护作用。

2.1.28

护条 facing stay

防止将鞋眼(2.1.59)被拉出的加固物。

2.1.29

加固物(补强衬里) backer

用于增加强度而施加到材料上的任何物质。

2.1.30

夹衬 interlining

在衬里(2.1.12)和帮面(2.1.6)之间的材料。

2.1.31

矩形附件 orthotic

插入鞋中的附件(成型材料),用来支撑足弓(2.3.19)、脚后跟或脚的凸起部位,防止或校正脚的缺陷和变形。

2.1.32

模压外底 direct moulded sole

在规定条件下,用模具将橡胶硫化或将塑料塑化成型的外底(2.1.45)。

2.1.33

内包头 box toe, toe puff

保持鞋帮前头部位曲线造型的加固物。

2.1.34

内底 insole

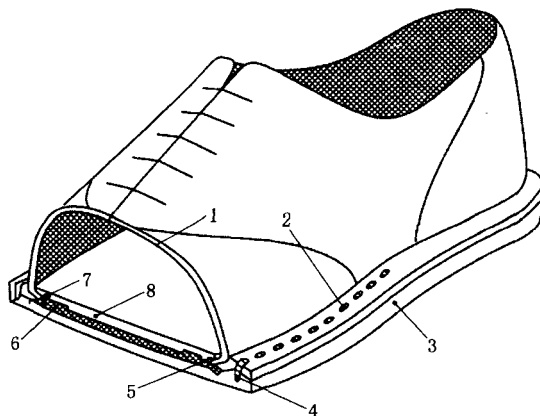
形成鞋底(2.1.52)基础的部件,在绷帮中通常与帮脚(2.1.5)结合。见图7中的8、图10中的4、图11中的7、图12中的4、图18中的3。

2.1.35

内底埂 rib, ply rib

与外底(2.1.45)或内底(2.1.34)平面垂直的墙,从边缘处向内轻微凹陷。见图7中的7。

注:通过剪切槽或埂或将材料进行重叠而成型[通常为织物,安装在内底(2.1.34)上作为墙,与沿条(2.1.65)和鞋内底埂(2.1.35)相似]。



- 1——帮面；
- 2——沿条；
- 3——外底；
- 4——缝线；
- 5——沿条缝线；
- 6——鞋底填充物；
- 7——内底埂；
- 8——内底。

图 7 沿条制鞋法

2.1.36

内垫 insock

常为多层部件(2.1.11)(可移动的或不能移动的),覆盖内底(2.1.34),提高鞋底(2.1.52)装配的性能(例如:舒适、震性)。

2.1.37

气垫 air cushion

装有气体的由合成材料制成的坚固气囊,提供轻质、减震等多种功能。

2.1.38

前帮 vamp

覆盖脚尖和脚背帮面(2.1.6)的前部分。见图 8。

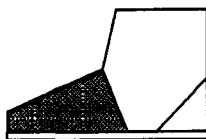


图 8 前帮

2.1.39

前帮衬里 vamp lining

前帮(2.1.38)所用的衬里(2.1.12)材料。

2.1.40

前部 forepart

鞋、楦或鞋底(2.1.52)腰窝(2.8.80)以前的部分。

2.1.41

松紧带 elastic band

能伸长又能复原的带状织物,可自动调节帮面(2.1.6)的合脚性。

2.1.42

统口(鞋口) top line

鞋帮口上部边缘。

2.1.43

涂层 coating

在表面的任何物质层,目的是改善性能或起装饰作用。

2.1.44

涂层织物 coated fabric

有聚合物或塑料涂层(2.1.43)的纺织品,比如橡胶、聚氨酯或聚氯乙烯。

2.1.45

外底 outsole

鞋的底部部件(2.1.11),位于最外层,直接与地面接触的部位。见图2中的2、图7中的3、图10中的2、图11中的2、图12中的3、图16中的2和图17中的4。

2.1.46

外底压纹 wheeling

在鞋底(2.1.52)或在鞋跟(2.1.55)边缘的装饰纹,由带波纹的轮压制而成。

2.1.47

外底印 tread

承重的花纹图形和鞋外底(2.1.45)的表面。

2.1.48

系带钩 lace hook

像鞋眼(2.1.59)一样插入鞋或靴帮面(2.1.6)中的鞋钩,紧固鞋带(2.1.50)用。

2.1.49

纤维板 fiberboard

以纤维制成的材料,通常为皮革或纤维素,使用造纸技术加工形成片材(板)。

2.1.50

鞋带 lace

拉紧鞋帮用的细绳或带子。

2.1.51

鞋带箍 aglet, tag, aigulet and lace end

鞋带(2.1.50)末端用于加强鞋带(2.1.50),和使鞋带(2.1.50)容易穿过鞋眼(2.1.59)的硬物。

2.1.52

鞋底 sole bottom

由外底(2.1.45)、内底(2.1.34)、沿条(2.1.65)、鞋跟(2.1.55)等构成鞋的底部部件(2.1.11)。可以为单一材料,也可以为复合鞋底(2.1.17)。见图9。

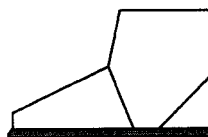
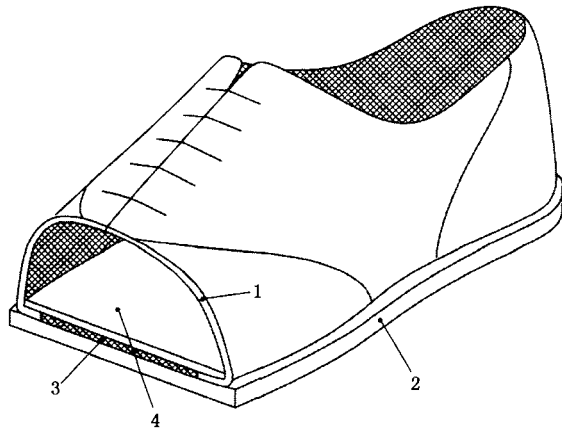


图9 鞋底

2.1.53

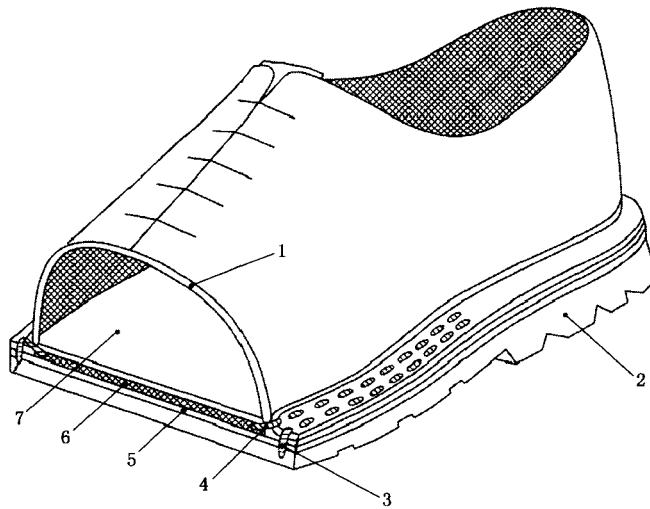
鞋底填充物 bottom filling, filler

在装配外底(2.1.45)上方,对绷过帮的内部区域空间进行填充的材料。见图7中的6、图10中的3、图11中的6和图16中的4。



- 1—帮面；
- 2—外底；
- 3—鞋底填充物；
- 4—内底。

图 10 胶粘制鞋法



- 1—帮面；
- 2—外底；
- 3—(线)缝；
- 4—同内底的缝线；
- 5—中底；
- 6—鞋底填充物；
- 7—内底。

图 11 缝沿条制鞋法

2.1.54

鞋垫 sock, full sock, footbed

与脚接触的置于内底(2.1.34)之上的材料。

2.1.55

鞋跟 heel

跟座(2.1.20)下的支撑物,在脚跟部位与鞋底(2.1.52)结合或形成鞋底(2.1.52)的后部分,目的是

给予鞋相应的平衡。

2.1.56

鞋后里 counter pocket

在无衬里(2.1.12)鞋的主跟部位附上的衬里(2.1.12),将主跟(2.1.67)隐藏起来。

2.1.57

鞋舌 tongue

帮面(2.1.6)的一部分或与帮面(2.1.6)结合的部位,从前帮面(2.1.6)的后边缘伸出,位于鞋带(2.1.50)之下,作为脚背(跗面)的保护物。

2.1.58

鞋头 cap, toe cap, wing cap

覆盖脚趾部位的帮面(2.1.6)。

2.1.59

鞋眼 eyelet

金属或塑料制成的安装到鞋帮上的部件(2.1.11),用于串鞋带(2.1.50)或绳。

2.1.60

鞋眼护条 facer, facings, facing row

装有鞋眼的帮面(2.1.6)部分。

2.1.61

鞋腰 quarter

从鞋跟(2.1.55)到前帮(2.1.38)内侧鞋或靴的帮面(2.1.6)。

2.1.62

鞋罩 gaiter

套在脚踝部位和覆盖鞋类/鞋的鞋口的(鞋)物体。

2.1.63

沿口泡沫 collar padding, collar foam

位于后统口(2.1.42)的一种部件(2.1.11),由海绵等材料填充,使统口(2.1.42)变得松软舒适,起到保护脚的作用。

2.1.64

沿口皮 collar, cuff

沿着后帮(2.1.22)的上部或鞋口的帮面(2.1.6)部分。

注:窄条物体(皮革或纺织材料等)通常用于统口(2.1.42),起到加强和装饰作用。

2.1.65

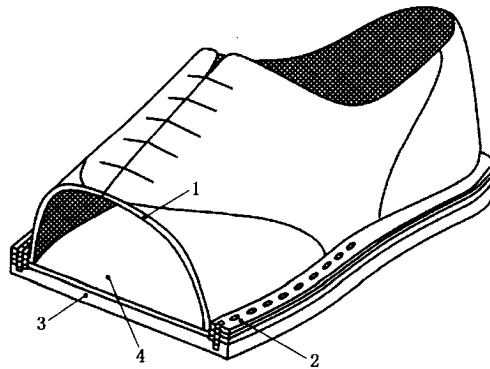
沿条 welt

在鞋底(2.1.52)上部边缘的可弯曲的部件(2.1.11)材料。见图7中的2和图12中的2。

2.1.66

中底 midsole, through sole

在外底(2.1.45)和内底(2.1.34)之间的部件(2.1.11)材料。见图12中的2。



- 1——帮面；
- 2——沿条；
- 3——外底；
- 4——内底。

图 12 翻缝制鞋法

2.1.67

主跟 counter, stiffener

位于鞋跟(2.1.55)上部的帮面(2.1.6)区域,在衬里(2.1.12)和帮面(2.1.6)之间插入的部件(2.1.11),用以增加强度。见图 13。



图 13 主跟

2.1.68

子口 feather line

帮底结合处。

2.1.69

足弓垫 arch support

固定到内底(2.1.34)足弓(2.3.19)部位具有一定形状起支撑作用的硬橡胶或相似部件(2.1.11)材料。

2.2 产品名称

2.2.1

安全鞋 safety footwear

是从业人员在生产和工作中防御机械性或化学材料等因素伤害足部而穿着的防护鞋。例如带有钢包头的鞋。

2.2.2

芭蕾舞鞋 ballet footwear

专门为芭蕾舞者设计穿用的鞋,一种质量非常轻的鞋,没有鞋跟(2.1.55)。帮面(2.1.6)通常由缎或其他织物制成,并通过后帮(2.1.22)处的带子固定到脚上。

2.2.3

棒球鞋 baseball footwears

为进行棒球运动的穿着者设计和加工生产的鞋,一般鞋底(2.1.52)装有防滑的金属钉或橡皮头。

2.2.4

布鞋 cloth footwears

以纺织品、针织品作为帮面(2.1.6),以缝绗、注塑、注胶、模压、硫化(2.6.22)、胶粘(2.6.21)等工艺制作的鞋类。

2.2.5

长筒橡胶靴 gum boot

帮面(2.1.6)长及膝盖,具有高防水性,通常在化学工厂中穿用,以保护脚免受化学品的危害。

2.2.6

成品鞋 completed footwear

可以直接穿用的鞋。

2.2.7

登山鞋(爬山鞋) mountaineer footwear

为登山运动设计和加工生产的鞋。具有良好的防水、防滑、保暖、耐用性能。

2.2.8

低腰鞋 low cut footwear

鞋帮低于踝骨的鞋。

2.2.9

定做鞋 custom-made footwears

根据特定穿用者的脚型信息而设计制作的**成品鞋**(2.2.6)。

2.2.10

儿童皮鞋 children's leather footwears

鞋号(2.3.16)不大于250 mm,供3周岁至14周岁儿童穿用的**皮鞋**(2.2.17)。

2.2.11

防寒鞋 cold weather footwear

为保温和御寒设计和加工生产的鞋类。

2.2.12

护士鞋 nurse footwear

用于护士工作时穿用的鞋,具有舒适、轻盈、防滑、无噪音的性能。

2.2.13

滑雪鞋 ski boot

设计用来雪地滑雪的鞋靴,是一种厚底、保暖舒适、防水、帮高于脚踝的靴鞋。系带或用扣环扣合,有时内穿衬靴,靴底亦经设计,可紧扣在滑雪板上。

2.2.14

矫形鞋 orthopedic footwear, therapeutic (prophylactic) footwear

对于特殊不正常的脚进行理疗的鞋。

2.2.15

凉鞋 sandals, sandal footwear

鞋帮某些部位露空的鞋,按裸露部位分为六种:前空、后空、中空、前后空、全空、网眼。

2.2.16

硫化鞋 vulcanize footwear

用**橡胶鞋底**(2.1.52)材料加硫和鞋面衔接制成的鞋。

2.2.17

皮鞋 leather footwear

采用皮革、人造材料等作为帮面(2.1.6),采用胶粘(2.6.21)、缝制、模压、硫化(2.6.22)、注塑、灌注等工艺制作的鞋类。

2.2.18

三节头鞋 oxford footwear

鞋帮三节式,系鞋带(2.1.50)的一种鞋,是男子常穿的代表性鞋子。

2.2.19

舌式鞋(素头浅帮横条式鞋) monk

通过在脚背上的鞋带(2.1.50)固定在脚上的满帮鞋。

2.2.20

时装鞋 fashion footwear

具有流行时尚特征的鞋,时代感强。

2.2.21

室内便鞋 indoor footwear

供室内穿用而设计和生产加工的鞋类。

2.2.22

拖鞋 slipper

没有后帮(2.1.22),露趾或不露趾,通常在室内穿用。

2.2.23

无衬里的鞋 unlined footwear

没有衬里(2.1.12)的鞋,尤其是夏天穿着的鞋。

2.2.24

橡胶鞋 rubber footwear

商业贸易上常见鞋的分类(同非橡胶鞋区分开)通常包括防护性橡胶鞋和橡胶底硫化到帮面(2.1.6)的鞋。

2.2.25

鞋类(鞋) footwear

为了保护和覆盖脚。不同材料的帮面(2.1.6)与鞋底(2.1.52)[外底(2.1.45)]一起制成的物体。

注:一般鞋类产品分为皮鞋、布鞋、胶鞋、塑料鞋,又可分为生活用鞋、劳动保护鞋、运动鞋、文艺演出鞋、医疗保健鞋、军警靴鞋、民族靴鞋。

2.2.26

休闲鞋 casual footwears

适合于非正式场合或消遣时间活动穿用而设计和生产加工的鞋。

2.2.27

靴 boot

帮面(2.1.6)在脚踝以上的鞋。根据靴筒的高度分为短靴、半筒靴、中筒靴和高筒靴。

2.2.28

学生鞋 school footwear, children's school footwear

为青少年在学校中穿用而设计和加工生产的鞋。

2.2.29

婴幼儿鞋 infants footwear

鞋号(2.3.16)不大于170 mm,供3周岁以下婴幼儿穿用的鞋。

2.2.30

运动鞋 general sportswear

适合非竞技运动设计和生产加工的鞋。

2.2.31

正装鞋 town footwear

为在办公和礼仪场合穿着而设计和生产加工的鞋。

2.3 基础

2.3.1

承试人员 subject

接受测量脚和试验期间的鞋穿着者的人员。

2.3.2

放余量 toe allowance

鞋楦比实际脚长增长的长度,保证脚舒适的放长量。保证脚的动态活动,这也取决于鞋的功能。见图 14。

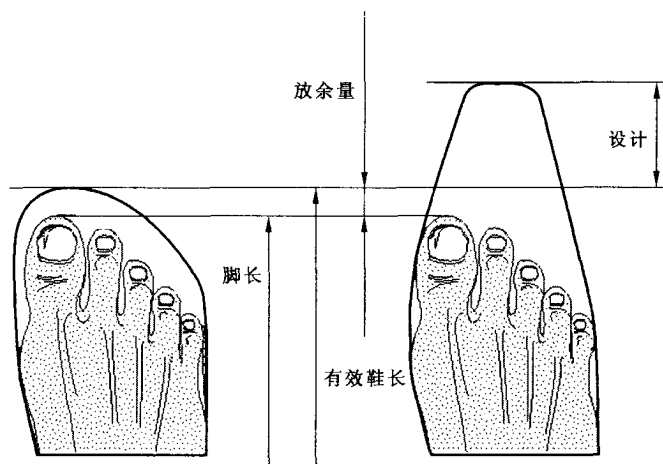


图 14 放余量

2.3.3

分码 grade, grading

将所有相同样式的鞋按鞋号(2.3.16)大小进行分类。

2.3.4

跟部后弧角 heel angle

跟座(2.1.20)与水平面之间的夹角。见图 5 中的 1。

2.3.5

号差 size intervals (length)

在整个鞋号(2.3.16)体系中,相邻两个鞋号(2.3.16)之间的差值。

2.3.6

横弓 transverse arch

跗面下横向的足弓(2.3.19)。

2.3.7

脚背 instep

脚的跖骨到脚踝连接处的脚的上部区域,同样也指鞋和鞋楦上的相应部位。

2.3.8

脚长 foot length

脚正常站立是从脚后跟突点部位至脚趾最前端的距离。

2.3.9

脚跟 heel

脚后跟处由两个骨头距骨和跟骨形成的区域。

2.3.10

口门 throat

鞋帮具有开、闭功能的部位。

2.3.11

内侧 inside

左脚鞋楦和鞋的右侧和右脚鞋楦和鞋的左侧。

2.3.12

内翻足踝 varus ankle

脚向内旋转的异常弯曲状态。

2.3.13

商标(布标) logo, label

载有商标图案、文字或其他标志的部件(2.1.11)或图形。

2.3.14

世界鞋号 mondopoint

由国际标准化组织(ISO)制定的鞋号(2.3.16)体系,鞋上的号码的标记是以脚长和脚宽来表示,以毫米计。

2.3.15

外翻 eversion

脚向外翻转,将外底(2.1.45)从身体的中心线向外翻转。

2.3.16

鞋号 footwear sizing

表示鞋长度和围度的标志。如世界鞋号、中国鞋号、法码、美国鞋号、波士顿鞋号、英国鞋号、日本鞋号等。

2.3.17

型差 width interval

相邻两个型号之间和相邻两个围度之间的等差,也可称差值。

2.3.18

纵弓 plantar arch

脚底的纵向足弓(2.3.19)。

2.3.19

足弓 arch

是由跗骨、跖骨的拱形砌合,以及足底的韧带、肌腱等具有弹性和收缩力的组织共同构成的一个凸向上方的弓,可分为纵弓及横弓。

2.3.20

最终用途 end use

鞋类的最终使用意图。

2.4 材料

2.4.1

半背底革 bend sole leather

牛皮中价值最高、最硬和最重的部位。

2.4.2

半背皮 bend

去掉肩头和腹部的半张革。

2.4.3

半苯胺革 semi-aniline leather

这种革的坏革粒面上部分有很浅的伤残,为遮盖伤残同时保持革的天然粒纹,采用部分颜料加粘合剂(成膜剂)和金属染水对坏革进行着色涂饰,形成半遮盖层,使革面粒纹隐约可见。这种革表面手感接近于苯胺革。

2.4.4

苯胺革 aniline leather

采用苯胺涂料做皮革涂层(2.1.43),保持其天然的感觉。

2.4.5

搓纹皮 boaded leather

通过反复弯折粒面产生假的或更加清晰的粒面。

2.4.6

法兰绒 flannel

一种起绒的纺织品,通常用作衬里(2.1.12)。

2.4.7

仿皮 imitation leather

一般为橡胶或塑料涂覆,模仿天然皮革的材料。

2.4.8

仿皮底 imitation leather soles

模仿真皮底革性能制作的外底(2.1.45),主要成分是橡胶、塑料或合成材料。

2.4.9

跟部纤维板 seatboard

内底(2.1.34)与鞋跟(2.1.55)结合的加强物。

2.4.10

跟蜡 heel wax

应用鞋跟(2.1.55)表面处理,增强光泽度。

2.4.11

挂脚皮 heel grip

在鞋跟(2.1.55)部衬里(2.1.12)使用的条状材料,防止鞋在行走时打滑。

2.4.12

光亮剂 brightness agent

主要作用是使鞋面皮革呈现各种不同的风格,提高鞋的档次,增强皮鞋修饰层的防水、耐低温性能。包括自然光、中光、中高光、高光、防水防寒高光、水性和油性光亮剂。

2.4.13

胶粘剂 adhesive

也叫粘合剂,通过表面接触将材料固定在一起的物质。

2.4.14

毛皮 fur, hair-on leather

带有毛的革。

2.4.15

抛光蜡 polishing wax

主要作用是完成各种上工艺流程的最后一道工序,增强鞋面的自然蜡感,提高鞋面的光泽,增强防水的功效。

2.4.16

皮 skin

动物的皮,如牛皮、猪皮或羊皮等。

2.4.17

皮革 leather

具有大部分的完整性的天然纤维结构、为了其不被破坏而进行了鞣制(无论毛被是否去除的皮)。

2.4.18

皮革填充剂 leather filler

提高鞋面的色泽鲜艳度,增加鞋面平整度,使粒面更加匀称,增强再涂饰层的粘合力。

2.4.19

漆皮 patent leather

具有闪亮涂层(2.1.43)的皮革。

2.4.20

清洁剂 detergent

主要作用是对皮革表面毛孔进行清洁,消除皮革表面层污渍、油脂、银笔线等,主要包括溶剂型、溶剂强力型、水性及溶剂型漆皮清洁剂。

2.4.21

双密度 double/dual density

外底(2.1.45)材料包括两层不同密度的材料,结构上可能为一个或两个聚合物,密实或微孔结构。

2.4.22

贴膜革 coated leather

皮革涂层(2.1.43)不超过产品总厚度的三分之一,且涂层(2.1.43)厚度大于0.15 mm。

2.4.23

脱模剂 off-mould agent

用于鞋底(2.1.52)生产,使鞋底(2.1.52)利于脱模又能使鞋边及鞋底(2.1.52)光泽自然。

2.4.24

微孔 micro cellular

弹性鞋底(2.1.52)的一种性质,具有无数的气孔,提高材料的轻量性和缓冲性。

2.4.25

微孔橡胶 micro porous rubber

具有蜂窝状结构的橡胶。蜂窝内充满气体,提供支撑和缓冲作用。

2.4.26

鞋油 footwear polishing cream

用于皮革表面填充,使皮革表面处理更加细腻,高贵典雅,包括自然光、中光和高光风格。

2.4.27

绉胶片 crepe rubber

起先是指未硫化的天然橡胶,颜色很浅,表面有节,用于鞋底(2.1.52)和鞋跟(2.1.55)。现在鞋用绉胶片大多为合成的弹性体。

2.4.28

主跟和包头材料 stiffener and toe puff material

以无纺布为底基浸渍(喷胶)而成,包括热熔型和溶剂型。

2.5 检测

2.5.1

帮底粘合强度 upper sole adhesion

分离帮面(2.1.6)和外底(2.1.45)之间单位宽度粘合界面所需要的力。

2.5.2

变形性 deformability

材料的多向模量性质。

2.5.3

剥层撕裂力 split tear strength

将试样上的粘合层之间的切口进行拉伸至撕裂所需要的力。

2.5.4

不合脚 improperly fitted

描述按鞋的最终用途或防护用途使用时,鞋在穿着时太松或太紧。

2.5.5

材料耐折性能 flex resistance

材料的抗折裂能力。

2.5.6

层间剥离强度 delamination resistance

剥离单位面积材料时需要的横向力。

2.5.7

尺寸稳定性 dimensional stability

在规定的试验条件下(例如温度和湿度),试验前后两个参照点之间距离的变化率。

2.5.8

定形能力 shape retention

对试样施加几次负荷后材料保持原始形状的能力。

2.5.9

防水性能 water resistance

鞋类材料防止水渗透的能力。

2.5.10

缝合强度 seam strength

在规定条件下测定的缝线缝合断裂强度。

2.5.11

隔热性能 thermal insulation

材料的一种导热性能。

2.5.12

跟高 heel height

从鞋跟(2.1.55)后部,测量从地面到鞋跟(2.1.55)顶部的垂直距离,包括跟面(2.1.18)。见图5中的2。

2.5.13

跟口 heel breast

鞋跟(2.1.55)的正面或前面(为向鞋尖的方向)。

2.5.14

跟面结合力 top piece retention strength

将跟面(2.1.18)从鞋跟(2.1.55)上拔出所需要的最大力。

2.5.15

规定伸长率的应力 stress at a given elongation

试样达到规定伸长率时所需的应力。

2.5.16

环境 atmosphere

由一个或多个参数定义的周围条件,一般为温度和相对湿度。

2.5.17

环境调节 conditioning

〈工厂〉通常为了定型,对材料加湿或加热和加湿的过程。

〈实验室〉总体上来讲此操作是在试验前将试样或样品放入一个与温度和湿度相关的试验环境中,并在此环境中放置一定的时间。

2.5.18

加速老化 accelerated aging

将材料放置在即将进行的试验方法中规定的环境中,使材料比正常变化速度更快。

2.5.19

减震性能 shock absorption

应用力随着时间的增加而力的峰值随之减小。

2.5.20

抗菌 antimicrobial

采用化学或物理方法杀灭微生物或妨碍微生物生长繁殖及其活性的过程。

2.5.21

抗疲劳性 fatigue resistance

在规定条件下,材料或部件(2.1.11)对持续负荷反复作用的抗冲击性。

2.5.22

抗张强度 tensile strength

最大力值时的拉伸应力。

2.5.23

可捆绑性 resistance to damage on lasting

从所有方向同时拉伸材料时材料不被损坏的能力。

2.5.24

可塑性 plasticity

材料的一种性能,允许其连续变形或永久变形。

2.5.25

可洗性 washability

在规定条件下鞋或材料洗涤时,其耐尺寸变化或掉色性能。

2.5.26

可修复性 reparability

鞋的部件(2.1.11)可替换,以增加鞋的寿命。

2.5.27

拉伸方向 direction of strength

通常为皮革,但也有其他材料,为拉伸(模量)强度最高和最低的两个方向。

2.5.28

摩擦色牢度 color fastness to rubbing

在干、湿摩擦中材料的抗损伤能力(抗刮伤能力)和材料表面颜色的转移性。

2.5.29

摩擦系数 coefficient of friction

物体防止与其接触的物体之间的相对运动——滑动、滚动或流动的能力。分为**静摩擦系数**(2.5.29.1)和**动摩擦系数**(2.5.29.2)。

2.5.29.1

静摩擦系数 coefficient of static friction

引起两个静止物体接触面切线方向分离所需要的力与作用在两个表面上的垂直力的比例。

2.5.29.2

动摩擦系数 coefficient of kinetic friction, kinetic coefficient of friction

保持接触面之间的匀速速度所需要的力与在两个表面上作用的垂直力的比例。

2.5.30

耐腐蚀性 corrosion resistance

金属表面不会由于空气或盐水作用而发生改变的性。

2.5.31

耐汗性 perspiration resistance

试样抵制人工汗液作用的能力。通常通过对试验材料尺寸、颜色等变化的测量评估其耐汗性能。

2.5.32

耐磨性能 abrasion resistance

当机械力作用在材料表面上时,材料的耐磨损性能。

2.5.33

耐压能力 compression strength

在规定的范围内使试样变形所需的力。

2.5.34

能量吸收 energy absorption

由于转变为热能,从而分散或转移能量。

2.5.35

批量试验 bench test

对产品使用进行改性的试验,在此试验中,大致模拟使用条件,但设备为实验室设备,没有必要与产品实际使用的完全一致。

2.5.36

牵引 traction

鞋的抓地能力。

2.5.37

前帮长度 vamp length

沿着鞋楦头部侧视图,从楦前帮点到楦底前端点的测定距离。

2.5.38

前跷 toe spring, spring toe

外底(2.1.45)鞋底(2.1.52)的前端点和地面的距离。

2.5.39

取样部位 cutting area

从皮上或其他材料可用部位上剪切部件(2.1.11)。

2.5.40

取样数量 sample unit (for test purposes), sample size

对于在材料规定中说明或过程文件中规定的每项性能和特性,得到其试验结果所需要的材料总数。

2.5.41

伸长率 elongation

尺寸的增加或伸长。

2.5.42

渗透时间 penetration time

水从湿的一面刚刚渗透到试样另一面所用的时间。

2.5.43

试样方向 specimen direction

通常根据与材料结构或生产工艺有关的特征来规定“1”方向,把与“1”方向垂直的方向规定为“2”方向。

注:“1”方向又称为0°方向或纵向;“2”方向又称为90°方向或横向。

2.5.44

受控鞋类 controlled footwears

采用已知其楦型、性能、材料、款式及工艺等制备的鞋。

2.5.45

水溶性物质 water soluble matter

在规定条件下材料中被水溶解的所有物质[分为水溶性无机物质(2.5.45.1)和水溶性有机物质(2.5.45.2)]之和。

2.5.45.1

水溶性无机物质 water soluble inorganic substances

水溶性物质中的硫酸盐类。

2.5.45.2

水溶性有机物质 water soluble organic substances

水溶性物质中的有机成分。

2.5.46

透气性 air permeability, breathability

材料允许气体通过的能力。

2.5.47

透水速率 water penetration rate

在一个或多个试验时间内通过试样的水量。

2.5.48

吐霜 sprew, spue, blooming

鞋类材料中的成分在表面形成白色的糖霜状或带粘性的沉积物。

2.5.49

鞋跟结合强度 heel attachment strength

在试验条件下,将鞋跟(2.1.55)从外底(2.1.45)与内底装配体上分离所需要的最大力。

2.5.50

压缩能 compression energy

在恒定力作用下,材料的压缩变形相对应的能量,单位为焦耳。

2.5.51

压缩偏差 compression deflection

当被压缩时材料的变形程度。

2.5.52

颜色迁移性 colour migration

颜色从一种材料迁移到另一种材料时发生的掉色。

2.5.53

样品 sample (for test)

从许多样品中随机取出规定的试样,试样数量符合按要求规定的所有物理和化学试验所需试样。

2.5.54

硬度计 durometer

测量硬度的设备,即橡胶或另外鞋类材料防止压针压入(而不是刺透)其表面的能力。读数范围为1~100。

2.5.55

永久变形 permanent set (deformation)

在变形后弹性物体不能回到原始状态的程度。

2.5.56

与地接触力 ground reaction forces

在脚与地面接触时的作用力,包括剪切力和压力。

2.5.57

粘合性能 bondability

一种材料通过加压和(或)加热以及使用均匀的粘合剂的方法能与自身或其他材料粘合的能力。

2.5.58

针距 stitch size spacing

单位长度的缝线个数。

2.6 工艺

2.6.1

帮面(2.1.6)裁断 upper cutting

正确剪切帮面(2.1.6)部件(2.1.11),使剪切材料的拉伸方向与最大绷帮力的方向垂直。

2.6.2

绷帮 lasting, pulling over

制鞋操作,拉伸鞋面使之与鞋楦形状一致。一般分为手工绷帮、机器绷帮(打钉绷帮和胶粘绷帮)、缉帮套楦、拉绳绷帮、排揲等。拉绳绷帮见图15。

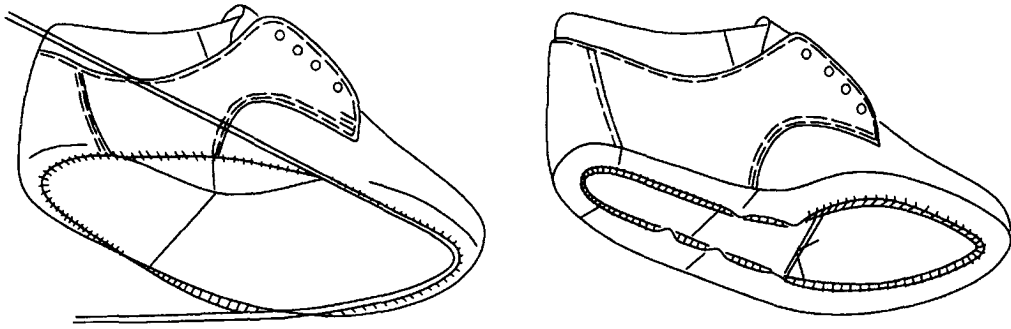


图 15 拉绳绷帮

2.6.3

边墙缝制法 side wall sewn

帮面(2.1.6)直接缝制到外底(2.1.45)上墙的一种制鞋方法。

2.6.4

处理剂 halogenations

用来处理帮底材料,提高其粘合强度。

2.6.5

串鞋带(2.1.50) lacing

用从鞋眼(2.1.59)或鞋带(2.1.50)钩中串出的鞋带(2.1.50),将帮面(2.1.6)的两个相对部分拉在一起或固定在一起。

2.6.6

打磨 roughing, buffing

使帮脚(2.1.5)和相应的外底(2.1.45)边缘部位的材料纤维暴露和直立,有利于胶粘剂的渗透和粘合。

2.6.7

打印 stamping, printing

使用加热或加压的方法将信息印制到内垫或衬里(2.1.12)上。

2.6.8

底边修饰 edge finishing

对未加工底边施加油墨和颜料。

2.6.9

缝帮 sewing

用线将两个材料边缘处连接。缝线类型可分为对缝、搭接缝、包边缝、压缝、透缝、卷边缝、翻缝、平缝等。

2.6.10

缝沿条 welt sewing

缝制沿条(2.1.65)和将帮面(2.1.6)缝制到内底堰(2.1.35)上。

2.6.11

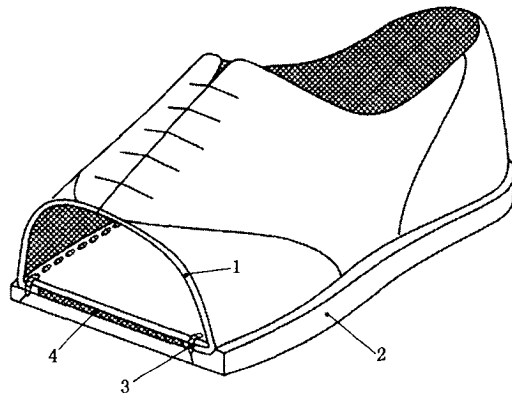
缝沿条制鞋法(挪威鞋结构) Norwegian construction, reversed welted

沿条(2.1.65)分别与帮和底缝合的工艺。见图 11。

2.6.12

缝制制鞋法 sewn construction

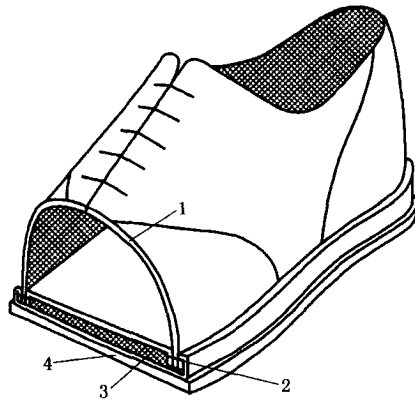
帮面(2.1.6)与鞋底(2.1.52)用缝线结合在一起的工艺。有外线缝制、内线缝制、压条缝制、帮底直接缝制等。部分示例见图 14、图 15、图 16、图 17 和图 18。



1—帮面;
2—外底;

3—缝线;
4—鞋底填充物。

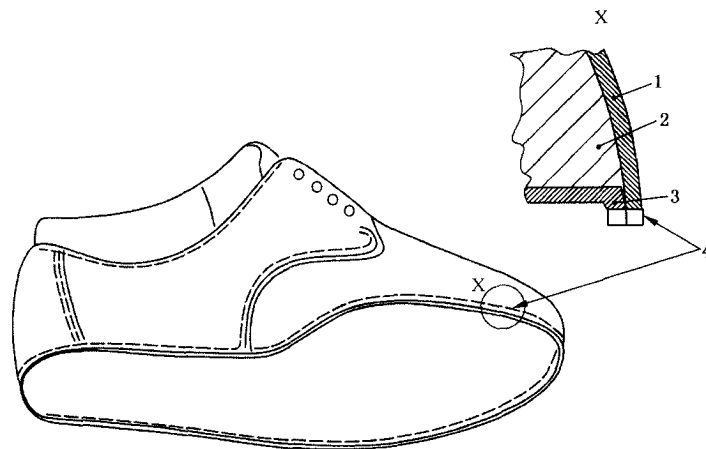
图 16 机缝制鞋法



1—帮面;
2—包面层;

3—底部填充物;
4—外底。

图 17 加利福尼亚制鞋法



1—切口;
2—鞋楦;

3—内底;
4—缝线。

图 18 士多宝制鞋法

2.6.13

工序 working process

组成整个生产过程的各段加工,也指各段加工次序。材料经过各道工序加工成成品的过程。

2.6.14

工艺 techniques

将原材料或半成品,加工成成品的工作、方法和技术等。分为缝制、胶粘、硫化、灌注、注塑、缝粘工艺。

2.6.15

工艺流程 manufacture procedure

鞋类产品生产过程中,从原材料到制成品的各项工作程序。

2.6.16

刮摩 rub

将帮面(2.1.6)或衬里(2.1.12)上的任何突起不平的地方平整,但通常是对突起的缝线进行操作。

2.6.17

灌注 sprue, injection

将材料注入模具内。

2.6.18

灌注模具 compression mold

当倒入材料时候打开,使用热或压力闭合使材料成型。

2.6.19

滚边 binding

<材料>加附在部件(2.1.11)边缘的条形材料。

注:又叫包口条(见2.1.9)。

<工艺>将条形材料包裹在部件(2.1.11)边缘的过程。

2.6.20

后帮定型 backpart molding

绷帮之前,跟座(2.1.20)定型的准备工作,通常对热塑性主跟(2.1.67)适用,在对鞋后部绷帮操作之前,后部部件(2.1.11)在金属鞋跟(2.1.55)模型上加热成型为后部鞋跟(2.1.55)形状的成型主跟(2.1.67)、帮面(2.1.6)和衬里(2.1.12)。

2.6.21

胶粘 cemented construction, flat lasted, stuck-on, stuck-on sole construction

使用粘合剂而非缝线或其他方法将帮面(2.1.6)固定或绷帮在内底(2.1.34)上的工艺。常见时装鞋、休闲鞋以及训练鞋等。见图8。

2.6.22

硫化 vulcanization

将未硫化的成型鞋通过硫化罐加热和加压的过程。

2.6.23

抛光 polishing

使鞋表面光亮的整理工序。

2.6.24

片边 skive, skiving

使皮革(或其他材料)边缘变薄,通常在肉面进行操作,以满足缝线、翻转或起皱等工艺用。见图19。

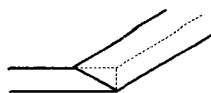


图 19 片边

2.6.25

平沿条 welt beating, welt hammering

用机械敲打已与帮面(2.1.6)缝好的沿条(2.1.65),使之平整。

2.6.26

剖层 split

将皮革分成两个或多层。

2.6.27

设计 design

根据人体脚型、运动机理及美学原理,结合制鞋材料的性质和制造工艺,设计各类鞋类产品。

2.6.27.1

鞋造型设计 stylistic design

鞋的设计过程中,首先是艺术造型结构设计。

2.6.27.2

鞋楦设计 last design

根据脚型数据,进行点、线、面的结构造型设计。

2.6.27.3

帮样结构设计 upper design

根据脚型数据在鞋楦上进行帮样结构的设计。

2.6.27.4

鞋底设计 sole design

根据楦型和鞋的整体结构,进行鞋底(2.1.52)和鞋跟(2.1.55)的设计。

2.6.27.5

鞋跟设计 heel design

根据楦型的数据和鞋的整体结构,进行不同鞋跟(2.1.55)的设计。

2.6.27.6

鞋底样设计 bottom design

根据脚型测量的数据和特征部位进行不同的底样设计。

2.6.27.7

楦底样设计 last bottom design

根据脚型测量的数据和特征部位进行不同的楦底样设计。

2.6.28

试穿(合脚性) fitting

将脚的尺寸最大限度地与给定脚尺寸相匹配的过程。或鞋楦不同部位的尺寸最大限度地与给定脚尺寸相匹配的过程。

2.6.29

脱楦 off-last

也称出楦。制鞋工艺流程之一。

2.6.30

消皱 wrinkle chase

熨烫或除去帮面(2.1.6)在绷帮产生的褶皱。

2.6.31

修边 edge trimming

对部件(2.1.11)边缘进行修整,与相邻部件(2.1.11)相匹配。

2.6.32

样板 pattern

鞋的整体设计时,以金属、纤维板(2.1.49)、木或纸等材料剪切成帮面(2.1.6)或整个鞋所有的主要部件(2.1.11),以进行鞋的整体设计。

2.6.33

熨边口 edge ironing, set, setting

热处理使帮脚(2.1.5)边缘平整。

2.6.34

折边 folding, beading

将鞋帮边沿片边、拨折、粘合的过程。

2.6.35

整饰 finishing

修饰整理、着色和光泽整饰的工序。

2.6.36

直接模压 direct vulcanized

将未经硫化的橡胶放置外底(2.1.45)模具中,与套在鞋楦上帮面(2.1.6),通过加热和加压进行帮底结合。

2.6.37

制鞋法 construction

鞋类通过不同生产工艺成型的方法。见图2、图7、图10、图11、图12、图15、图16、图17和图18。

2.6.38

注射模压 injection moulded

直接模压的一种类型。热塑性橡胶聚合物在熔化状态时被注入模具中而形成外底(2.1.45)。

2.6.39

装配 assembly

通过鞋楦将鞋的不同部件(2.1.11)组装在一起的过程。

2.6.40

鞋底装配 bottom assembly

把鞋底(2.1.52)部件(2.1.11)组合到一起的过程。

2.7 设备

2.7.1

拔钉机 tack pulling machine

一种采用手工钉钉绷帮工艺的专用设备,将绷帮后鞋帮脚(2.1.5)和内底(2.1.34)上鞋钉从鞋楦中拔出的设备。

2.7.2

帮脚熨平机 lasted bottom ironing machine

将绷帮后的鞋帮脚(2.1.5)加工平整的设备。

2.7.3

帮口定型机 collar setting machine

首先把需要定型的部位加热,然后在另一模具内快速冷却定型,达到将鞋帮后身和帮口收缩定型的目的。这一定型工艺所采用的机器也叫冷热定型机。

2.7.4

帮面(2.1.6)烫平机 upper ironing machine

利用热空气或热空气与蒸汽的混合气体,直接吹向鞋帮面(2.1.6),将鞋面皱折烫平,并使鞋面与鞋楦贴合的设备。

2.7.5

帮面(2.1.6)蒸湿机 footwear upper steamer

采用蒸汽或热空气加热软化、活化鞋前帮(2.1.38)和内包头(2.1.33)的设备。

2.7.6

绷帮机 lasting machine

将鞋帮拉伸使其附着在鞋楦上成型,并达到帮脚(2.1.5)与内底(2.1.34)结合的设备。绷帮后,可以使鞋帮得到同鞋楦的曲面轮廓相同的行走,达到穿着舒适、美观的目的。按照分段绷帮的方法,绷帮机可分为绷前帮机、绷中帮机和绷后帮机。按绷帮时帮脚(2.1.5)与内底(2.1.34)联结方式,可分为打钉法和胶粘法。

2.7.6.1

绷前帮机 forepart lasting machine

又称绷尖机,完成鞋前帮(2.1.38)部位的绷帮。

2.7.6.2

绷中帮机 side lasting machine

又称绷腰机,完成鞋中帮部位的绷帮。

2.7.6.3

绷后帮机 seat lasting machine

又称绷跟机,完成鞋后帮(2.1.22)部位的绷帮。

2.7.6.4

绷中后帮机 side and seat lasting machine

同时完成绷中帮和后帮(2.1.22)的操作,提供效率。绷中帮时,采取自动喷胶的方法把帮脚(2.1.5)和内底(2.1.34)连接在一起;绷后帮(2.1.22)时,采取打钉的方法把脚跟和内底(2.1.34)连接在一起。

2.7.6.5

胶粘绷帮机 cement lasting machine

采用胶粘法连接帮脚(2.1.5)和内底(2.1.34)。

2.7.6.6

钉钉绷后帮机 tack seat lasting machine

利用钳与夹板的动作,将鞋后帮(2.1.22)部位用鞋钉绷帮。

2.7.6.7

钉钉绷中后帮机 tack side and seat lasting machine

利用钳与夹板的动作,将鞋中帮、后帮(2.1.22)部位用鞋钉绷帮。

2.7.6.8

拉线绷帮机 string lasting machine

利用在鞋帮上缝线后拉线的方法绷帮。

2.7.6.9

联合绷帮机 combined lasting machine

一次完成鞋不同部位的绷帮。

2.7.6.10

粘钉绷中后帮机 cement side and tack seat lasting machine

利用钳与夹板的动作,将鞋中帮部位用胶粘法绷帮而后帮(2.1.22)部位用鞋钉绷帮。

2.7.7

边缘导向器 edge guide

设备上安装的机械装置帮助沿着边缘操作,多见于缝纫机。

2.7.8

裁料机 cutting machine

亦叫裁断机(下料机)。是制鞋行业下料工序的专用设备。主要用于成型刀模对鞋面料、底料、辅助材料的冲、裁、切断。按照结构特点可分为摆臂裁断机、龙门裁断机和平面裁断机;按照传动方式可分为机械裁断机和液压裁断机。

2.7.8.1

摆臂裁料机 swing arm cutting machine

设有摆臂式的上冲压板,工作时摆动到刀模上方后冲压裁料。

2.7.8.2

龙门裁料机 traveling head cutting machine

依靠机械传动形成冲压力裁料(机架为龙门式,它的横梁上有移动冲压头,沿工作面宽度内移动而冲压裁料)。

2.7.8.3

平面裁料机 plane cutting machine

机架上装有横梁式大平面的冲压板,上下冲压裁料(依靠机械传动形成冲压力裁料)。

2.7.9

成型机 moulding machine

使鞋帮成型、定型的设备。

2.7.9.1

主跟成型机 counter moulding machine

利用压力,使主跟(2.1.67)在模具内预成型的设备。

2.7.9.2

后帮预成型机 backpart pre-moulding machine

又称拉帮机。把后帮(2.1.22)、主跟(2.1.67)、衬里(2.1.12)三者粘合为一体,并且基本达到鞋楦后身的形状。经过预成型处理的后帮(2.1.22),主跟(2.1.67)服贴地夹在后帮(2.1.22)和衬里(2.1.12)之间,内外表面无皱折,挺实而富有弹性。分为冷成型和热成型两种。

2.7.9.3

前帮起弯机 vamp moulding machine

使前帮(2.1.38)成型、定型的设备。

2.7.10

打号机 numbering machine

一种在鞋衬里(2.1.12)、鞋底(2.1.52)、鞋舌(2.1.57)等上打印鞋码或编号等标记的机器。在机头上装有计数器和色带机构、利用机械或气压传动,将计数器上的号码打印在鞋部件(2.1.11)或鞋盒上。根据被打印材料和形状的不同,打号机又有多种不同型号。

2.7.11

打孔机 cut-out machine, punching machine

利用冲击方法,在鞋帮面(2.1.6)上打透气孔或装饰孔的设备。根据冲杆的不同形状便可冲出不同形状的装饰孔。

2.7.12

刀模 press knife, die, cutter

特殊形状的刀,用来裁取规定形状和尺寸的部件(2.1.11)。

2.7.13

电脑级放切割机 pattern-grading computer

是一种级放成套制鞋刻楦样板的电脑数控切割机。

2.7.14

钉跟机 heel nail machine

用钉子把鞋后跟固定在内底(2.1.34)和帮脚(2.1.5)上的专用设备。钉鞋跟有两种:一种是从内底(2.1.34)向后跟打钉,多用于钉高跟女鞋。一种是从后跟向内底(2.1.34)打钉,多用于钉平跟男鞋。根据传动方式可分为气动钉跟机和液压钉跟机。

2.7.14.1

半自动内钉跟机 semi-automatic inside heel nailing machine

鞋钉由人工摆放在钉槽内,而后自动将鞋跟(2.1.55)钉牢。

2.7.14.2

内钉跟机 inside heel nailing machine

鞋拔楦后,鞋钉由鞋腔内将鞋跟(2.1.55)钉牢的设备。

2.7.14.3

外钉跟机 outside heel nailing machine

鞋不拔楦,鞋钉由鞋腔外面将鞋跟(2.1.55)钉牢。

2.7.14.4

万能钉跟机 universal heel nailing machine

具备既可从鞋腔内装钉鞋跟(2.1.55),又可不拔楦从鞋腔外面装钉鞋跟的多种功能。

2.7.14.5

自动内钉跟机 automatic inside heel nailing machine

鞋钉由输钉系统自动控制输入钉槽内,然后再自动将鞋跟(2.1.55)钉牢。

2.7.14.6

自动外钉跟机 automatic outside heel nailing machine

鞋钉由输钉系统自动输入钉槽内,然后再自动将鞋跟(2.1.55)钉牢。

2.7.15

钉鞋眼机 eyeleting machine

用于在鞋帮上钉鞋眼(2.1.59)的专用设备。

2.7.15.1

手动钉鞋眼机 manual eyeleting machine

利用手动操纵装钉鞋眼(2.1.59)圈。

2.7.15.2

双钉鞋眼机 twin eyeleting machine

由电机带动,具备两个工作头,在鞋帮的相对称位置,同时装订两个鞋眼(2.1.59)圈。

2.7.16

定型机 setting machine

将绷帮后的鞋进行定型的设备。

2.7.16.1

湿热定型机 humid heat setting machine

利用湿热空气使鞋定型。经过强制性加湿加热使鞋帮迅速定型。

2.7.16.2

湿热冷定型机 humid heat and cool setting machine

首先使用湿热空气作用于整个鞋体,然后低温冷却定型。

2.7.17

缝纫机 stitching machine

将各个部件(2.1.11)缝合在一起,起到连接、补强、装饰的作用。鞋帮的缝合方法由于鞋帮结构不同而分为多种类型,如合缝类、压茬缝类、包缝类、平缝类、装饰缝类等。由于缝合方法的不同,决定了缝纫机的不同种类、结构和性能。

2.7.18

缝沿条机 welt sewing machine

将绷帮后的鞋缝制沿条(2.1.65),使沿条(2.1.65)、帮脚(2.1.5)、内底(2.1.34)三者缝合在一起的设备。

2.7.19

烘箱 oven

加热箱体,对于刷胶后的鞋类部件(2.1.11)进行活化、干燥处理的设备。

2.7.20

划线机 machine

一种用于围条、鞋帮、脚部位粘合处,为打样而划定位线的专用机械。当进入打粗磨毛工序时,只要沿着所划出的线条打磨,就可以较易掌握磨毛范围,有利于提高产品质量。

注:压紧绷帮后的鞋帮和墙式外底(2.1.45),划出帮脚(2.1.5)起毛标记线的设备。

2.7.21

刻跟机 heel lathe

加工鞋跟(2.1.55)的专用设备。利用仿形原理铣削坯料,制得标准外形的鞋跟(2.1.55)。

2.7.22

刻楦机 last lathe

将鞋楦毛坯料加工成鞋楦的仿形铣削设备。可在该机上铣削扩缩成套号码鞋楦的机器。

2.7.22.1

卧式、立式刻楦机 horizontal rough last lathe

鞋楦的装夹位置为卧式或立式。

2.7.22.2

粗刻楦机 rough last lathe

对“标样楦”按比例扩缩,而将坯料仿形加工成不同鞋号(2.3.16)的粗鞋楦。

2.7.22.3

精刻楦机 fine last lathe

对“标样楦”按比例扩缩,而将粗鞋楦仿形加工成不同鞋号(2.3.16)的精鞋楦。

2.7.22.4

粗、精一体刻楦机 rough and fine last lathe

粗刻、精刻在一台机器上完成。

2.7.23

擗平机 pounding-up machine

采用锤打法平整绷帮、缝沿条(2.1.65)后帮脚(2.1.5)或成品鞋进行整饰的设备。

2.7.23.1

后帮脚锤平机 heel seat pounding up machine

利用具有后跟座(2.1.20)形状的摆动锤或加热压板及滚轮,压平、熨平、整型绷帮后的后帮(2.1.22)部位并使楦底边缘清晰。

2.7.24

硫化罐 cure oven

是生产胶鞋、硫化皮鞋和橡胶制品的专用设备,使鞋完成“硫化”过程。冲压成型的生胶外底(2.1.45)与鞋帮脚(2.1.5)粘合后,在罐内一定压力、温度、时间控制下,生胶外底(2.1.45)硫化并与帮脚(2.1.5)牢固结合定型。

2.7.25

铆勾心(2.1.21)机 shank riveting machine

又称铆钉机。在内底(2.1.34)上铆接勾心(2.1.21),将勾心(2.1.21)与内底(2.1.34)铆接为一体的专用设备。

2.7.26

模压机 curing and moulding press

一种帮底装配机械。是生产橡胶底模压鞋的专用设备。加热生胶料外底(2.1.45),并控制温度、时间、压力,使其在模具内硫化成型,并与帮脚(2.1.5)结合而成鞋的设备。按照传动方式分为机械、气动和液压三种。

2.7.27

磨毛机 roughing(buffing) machine

专门对鞋类部件(2.1.11)进行打毛的设备。被粘合表面的粗化程度和范围,直接影响鞋类的粘强度和外观质量。根据不同用途可分为大底磨毛机、帮脚磨毛机,对于磨毛机而言,有卧式磨毛机和立式磨毛机之分;由于工作性质不同,有手动磨毛机和自动磨毛机之分。

2.7.28

内底开槽机 insole channelling machine

将内底(2.1.34)边缘开槽、剖缝的设备。通过在内底(2.1.34)上开槽,凉鞋皮带的帮脚(2.1.5)处置于槽内,达到平整和穿着舒适的目的,开槽机多为气压传动,控制切刀快速运动,将槽加工出来。在内底(2.1.34)或半内底的装勾心(2.1.21)位置铣出一条沟槽,将勾心(2.1.21)置于槽内,达到内底(2.1.34)外观平整的目的。

2.7.29

盘钉机 nail buckling machine

把钉跟后裸露在鞋腔内底(2.1.34)表面的钉尖扳倒砸平的设备。

2.7.30

抛光机 polishing machine

对鞋底(2.1.52)、帮面(2.1.6)等表面进行整饰、加工和打光,以提高成品鞋的外观质量。抛光轮有多种类型,用皮革、合成革、布料、毛线等不同材料制成,以应对不同部位的抛光。机器带有吸尘装置。

2.7.31

喷色机 painting machine

对鞋底(2.1.52)、鞋面喷涂的设备。

2.7.32

片皮机 splitting (skiving) machine

该机是将鞋件边缘片薄、局部片薄或全部片薄的专用设备。按照结构特点和用途划分。可分为:圆刀片皮机(片帮机),用于鞋帮边缘的片削;圆辊片皮机,用于内底(2.1.34)和外底(2.1.45)的片削;带刀片皮机(通片机),用于鞋帮的全部或局部的片薄;片沿条机,将沿条(2.1.65)的一边片削成斜坡的设备。

2.7.33

切条机 strip cutting machine

下料机械之一。该机主要由传动机构、切割机构、磨刀机构三个部分组成。对于窄而长的条状鞋件,在裁断机上进行下料很不经济,效率也不高,在切条机上加工条状鞋件,不但宽度可任意选择和调节,而且长度没有限制,还可以同时加工多种宽度。

2.7.34

生产线 production line

也称生产流水线。是鞋部件(2.1.11)在生产中各个工序的组合,按一定速度和程序输送鞋类部件(2.1.11)到规定的位置。按照用途特点划分,可分为帮工生产线和底工生产线等。

2.7.34.1

帮工生产线 upper conveyor

按流水方式从前向后传送制帮各工序的在制品。

2.7.34.1.1

分配式帮工传送线 upper allotting conveyor

控制台向制帮各工序分配在制品,各工序单独向控制台返回在制品。

2.7.34.2

底部件成型生产线 sole conveyor

底部件(2.1.11)组装生产线。

2.7.34.3

成鞋生产线 footwear conveyor

把鞋帮、鞋底(2.1.52)、鞋跟(2.1.55)等用机械设备的方法组装成产品,这是底工生产线的基本功能。

2.7.34.3.1

冷热定型底工传送线 heat and cool setting sole conveyor

具有传送及加热系统,供干燥、活化鞋帮、鞋底(2.1.52)上胶粘剂,同时还具备热定型和低温冷定型鞋样的功能。

2.7.34.3.2

多功能底工传送线 universal sole conveyer

具有传送、绷帮、干燥活化,压合外底(2.1.45)等多种功能。

2.7.34.3.3

加热式底工传送线 heat sole conveyor

具有传送及加热系统,供干燥、活化鞋帮、鞋底(2.1.52)上胶粘剂功能。

2.7.34.4

包装传送线 packing conveyor

供整理、检查、包装用的传送设备。

2.7.35

刷胶机 cementing machine

是一种在鞋件上涂饰胶粘剂的专用机械。在机身上固定着机头,刷胶机所有机构都在机头上。在机头上面装有电动机,经过传动机构使涂胶辊、上压辊、输胶螺杆转动,机器即可工作。鞋件从上压辊和刷胶辊通过时,其表面就涂上了胶粘的表面距离符合鞋件厚度,根据刷胶层厚度调节手柄,使内底(2.1.34)表面得到所需要的涂胶层。工作结束后,将上压辊和刷胶辊取出并置于溶液中,避免辊表面的胶粘剂干燥变硬而影响下次使用。

2.7.35.1

帮脚内里刷胶机 lasting margin cementing machine

对鞋面帮脚(2.1.5)内里(反面)刷涂胶粘剂的设备。

2.7.35.2

外底刷胶机 sole cementing machine

对外底(2.1.45)刷涂胶粘剂的设备。

2.7.35.3

电脑帮脚刷胶机 computerized lasting margin cementing machine

采用电子计算机微机控制,使刷胶头按绷帮后帮脚(2.1.5)的形状,对帮脚(2.1.5)刷胶的设备。

2.7.36

烫蜡机 waxing machine

是一种整饰设备,对外底(2.1.45)及边缘采用压蜡的方法进行平整处理。

2.7.37

脱楦机 last slipping machine

将鞋楦从鞋中拔出的设备。按照传动方式划分,可分为机械脱楦机、液压脱楦机和气动脱楦机。

2.7.38

鞋楦扫描机 last scanning device

机械转动鞋楦、电脑,红外线(或激光)扫描鞋楦的设备。

2.7.39

鞋楦设计软件 last design software

用于设计修改鞋楦的电脑三维软件。

2.7.40

压合机 sole attaching machine

压力作用于涂有粘合剂的鞋帮、外底(2.1.45)或其他需要粘合的物品,使其胶粘结合为一体的设备。

2.7.40.1

衬里(2.1.12)压合机 lining attach machine

将鞋帮面(2.1.6)与衬里(2.1.12)贴合在一起的设备。

2.7.40.2

气垫式压合机 air cushion sole attaching machine

工作台表面为气垫(2.1.37),充气后使物品的各部位达到牢固结合的设备。

2.7.40.3

墙式压合机 walled sole attaching machine

专用于墙式外底(2.1.45)的压合,压力作用于墙式外底(2.1.45)与鞋帮脚(2.1.5)各部位使它结合牢固的设备。

2.7.40.4

软垫式压合机 soft pad sole attaching machine

利用工作台上支撑软垫的弹性,均匀各粘接部位的接触度使结合牢固的设备。

2.7.41

压延机 canlender

是胶鞋厂胶料压片的专用设备。以得到厚度均匀一致的胶片,按照胶辊数量可分为两辊压延机、三辊压延机、四辊压延机。

2.7.42

折边机 folding machine

该机是一种对鞋帮边缘进行抿边工作的专门设备。鞋帮缝纫部位的边缘要求光滑美观,在片边之后一般都要进行抿边加工。利用机械导向装置,完成折边。该机折边要经过夹帮、折边、送料、打剪口、喷胶、敲平等过程,全部自动控制。

2.7.42.1

光电折边机 photoelectric folding machine

采用光电控制,自动适应鞋帮形状的变化完成折边。

2.7.42.2

电脑折边机 computerized folding machine

采用电子计算机微机控制,自动适应鞋帮形状的变化完成折边。

2.7.43

注塑机 injection moulding machine

将热塑性材料,注塑成成型鞋底(2.1.52)、全塑鞋或在鞋帮上直接注塑而成鞋的设备。

2.7.43.1

单色鞋底注塑机 one colour sole injection moulding machine

用于单色热塑性材料的注塑的设备。

2.7.43.2

双色鞋底注塑机 two colour sole injection moulding machine

用于双色或单色热塑性材料的注塑的设备。

2.7.43.3

多色鞋底注塑机 multi colour sole injection moulding machine

用于一种或多种颜色热塑性材料的注塑的设备。

2.7.43.4

多工位注塑机 multi-station injection molder

有一个或多个工位的注塑机。

2.7.43.5

内底勾心注塑机 insole plastic shank injection machine

向内底(2.1.34)后半部剖开的夹缝中注射塑料,形成塑料勾心(2.1.21)的设备。

2.7.43.6

鞋底注塑机 sole injection moulding machine

将热塑性材料,注塑为成型鞋底(2.1.52)的设备。

2.7.43.7

成鞋注塑机 footwear moulding machine

帮底结合通过热塑注射成型的鞋的设备。

2.7.43.8

圆盘单色鞋底注塑机 disk one colour sole injection moulding machine

加工工位安装在回转的圆盘上的设备。

2.7.43.9

圆盘双色鞋底注塑机 disk two colour sole injection moulding machine

加工工位安装在回转的圆盘上的设备。

2.8 鞋楦

2.8.1

凹凸度 convexo-concave degree

楦体上的凸凹程度。

2.8.2

背中线 curved line from top of big toe mark to front end of top of the last

鞋楦纵剖面上,楦底前端与统口(2.1.42)前点间的曲线。

2.8.3

部位点 most relevant points on the foot

各特征关节点在楦底轴线上的位置。

2.8.4

长度号差 size intervals

相邻长度号间的长度等差。

2.8.5

尺寸系列 full size range

表示鞋样和鞋楦系列尺寸的成套鞋号(2.3.16)。

2.8.6

弹簧鞋楦 spring last

楦的后身部分,能移去。

2.8.6.1

V形弹簧鞋楦 V cuts

楦统口(2.1.42)中间锯掉一块V形的楦体,用弹簧铰链连接后,可以上下滑动便于脱楦的鞋楦。

2.8.6.2

S形弹簧楦体 S cuts

鞋楦统口(2.1.42)至楦底锯断成S型的断面,用弹簧铰链连接后,可以上下滑动便于脱楦的鞋楦。

2.8.7

底心凹度 waist concavity

楦底腰窝(2.8.80)部位相对于前掌和踵心凸度点的凹进程度。

2.8.8

第五跖趾部位 the fifth metatarsi-phalangeal

人脚第五跖趾关节部位。

2.8.9

第五跖趾外宽 the fifth metatarsi-phalangeal outer width

第五跖趾部位的楦底外段宽度。

2.8.10

第一跖趾部位 **the first metatarsal-phalange joint**

人脚第一跖趾关节部位。

2.8.11

第一跖趾关节高度 **the height of the first metatarsal-phalange joint**

脚的第一跖趾关节最高处至脚底着地面的垂直距离。

2.8.12

第一跖趾里宽 **first metatarsal-phalange inner width**

第一跖趾部位的楦底里段宽度。

2.8.13

兜跟围 **heel-instep girth, heel girth**

脚弯点与后跟之间的围长。

2.8.14

分踵线 **heel centerline**

鞋楦踵心全宽的垂直平分线。

2.8.15

跗骨突点部位 **process of tarsal**

人脚跗骨中的楔骨最突点部位。

2.8.16

跗围 **instep girth**

楦的腰窝外宽点绕过楦背一周的围长。

2.8.17

后跟弧度 **back curve**

楦体统口(2.1.42)后点与楦底后端点之间的凸凹程度。

2.8.18

后跟突点 **maximum point of heel curve**

鞋楦后弧线上,后跟骨的最凸点。

2.8.19

后跟突点高度 **heel height**

脚的后跟骨突出点至脚底着地面的垂直距离。

2.8.20

后弧线 **back curve**

鞋楦纵剖面上,楦底后端点与统口(2.1.42)后点的曲线。

2.8.21

后容差 **room around heel**

楦底后端点与后跟突点间的投影距离。

2.8.22

后身高 **back height**

楦体统口(2.1.42)后点到楦底后端点的直线距离。

2.8.23

基本宽度 **width**

第一跖趾里宽加上第五跖趾外宽。

2.8.24

脚长 length of foot

人体赤脚站立时后跟突点至最长脚趾前端的长度。

2.8.25

脚腕高度 ankle girth height

脚腕最细处至脚底着地面的垂直距离。

2.8.26

脚腕围长 ankle girth

脚腕最细处的围长。

2.8.27

脚趾端点部位 big toe tip point

人脚最长的脚趾前端点部位。

2.8.28

拇指外突点部位 big toe contact point

人脚大拇指外侧最向外凸点部位。

2.8.29

拇趾里宽 inner width of big toe

拇趾外突点部位的楦底里段宽度。

2.8.30

内怀 inside

脚和楦的内侧面。

2.8.31

前跗骨突点高度 instep height

脚的跗骨突点至脚底着地面的垂直距离。

2.8.32

前跷高 toe spring

楦底前端点在基础坐标里的高度。

2.8.33

前掌凸度 sole salient point

楦底前掌凸度部位点相对于第一趾跖里宽点和第五趾跖外宽点凸起的程度。

2.8.34

上斜长 instep curve

楦头部前 endpoint 至统口(2.1.42)后端点的楦体曲线长度。

2.8.35

统口 top line

鞋楦颈部最上面的扁长形部分。

2.8.36

统口长 length of the top line

统口(2.1.42)前后点之间的直线长度。

2.8.37

统口后高 last height

统口(2.1.42)后 endpoint 至鞋楦后身底部后端点的垂直高度。

2.8.38

统口宽 width of the top line

统口(2.1.42)中间部位的宽度。

2.8.39

统口前 endpoint front of top line point

鞋楦纵剖面上,统口(2.1.42)的前 endpoint 部位。

2.8.40

头厚 toe depth

楦体脚趾 endpoint 部位的厚度。

2.8.41

腿肚高度 calf girth height

腿肚最粗处与脚底着地面的垂直距离。

2.8.42

腿肚围长 calf girth

腿肚最粗处的围长。

2.8.43

外跟围长(兜围) long heel girth

脚上弯点与后跟之间的围长。

2.8.44

外怀 outside

脚和楦的外侧面。

2.8.45

外踝骨高度 lateral malleolus height

外踝骨中心部位下缘点至脚底着地面的垂直距离。

2.8.46

外踝骨中心部位 center position of lateral malleolus

脚部外踝关节的中心部位。

2.8.47

膝下高度 knee joint girth height

腓骨粗隆下缘点至脚底着地面的垂直距离。

2.8.48

膝下围长 knee joint girth

腓骨粗隆下缘点的围长。

2.8.49

下斜长 curve of last bottom

楦面上楦底前 endpoint 至后 endpoint 间的曲线长度。

2.8.50

小趾 endpoint 部位 little toe tip point

脚部的小趾前 endpoint 部位。

2.8.51

小趾外宽 outer width of little toe

小趾外突点部位的楦底外段宽度。

2.8.52

小趾外突点部位 big toe contact point

脚部的小趾最突点部位。

2.8.53

鞋帮样 pattern of upper

鞋帮样板的总称。鞋帮各具体部件(2.1.11)的样板则称为××板。

2.8.54

鞋底样 pattern of outsole

切割鞋底(2.1.52)的模具、模板的样板。具体称为××样板[××为部件(2.1.11)名]。

2.8.55

鞋号(2.3.16) footwear size

标志鞋或楦的号。

2.8.56

鞋楦 last

根据人脚形状尺寸再美化设计的一种三维形体的制鞋模型。

2.8.57

鞋楦放余量 last toe allowance

楦底轴线上,脚趾端到楦底前端点的长度。

2.8.58

鞋楦后端点 back point of last bottom

鞋楦后端楦面与楦底结合处的中点。

2.8.59

鞋楦后跷 heel height of last

楦底前掌凸点在与平面接触时,鞋楦后端点距平面的高度。

2.8.60

鞋楦头形 toe shape

又称为楦体头式,为鞋楦前端的形状,有尖头、圆头、方头、方圆头、偏头等形状。

2.8.61

型号 width mark

标志鞋或楦肥瘦度的号。

2.8.62

楦底 last bottom

鞋楦底部与脚底对应的曲面。

2.8.63

楦底边缘 last bottom margin

楦底、楦面相交形成的封闭曲线。

2.8.64

楦底长 last bottom center line

楦底轴线的直线长度。

2.8.65

楦底前端点 top of big toe mark, toe-end of the last

鞋楦前端楦面与楦底结合处的中点。

2.8.66

楦底样 last bottom pattern

鞋楦底部的样板。

2.8.67

楦底样长 last bottom length

楦底轴线的曲线长度。

2.8.68

楦底中心线 last centerline

连接楦底前端点和后端点的直线。

2.8.69

楦底轴线 longitudinal axis of last bottom

鞋楦纵剖面上,鞋楦前、后端点间的直线。

2.8.70

楦跗面 cone

与脚背相应的楦部位。

2.8.71

楦面 curved surface of last

鞋楦背部与脚背对应的曲面。

2.8.72

楦面长 length of curved surface of last

楦面上楦底前 endpoint 至后跟突点的曲线长度。

2.8.73

楦前跷 last toe spring

楦底前掌凸点在与平面接触时,鞋楦前 endpoint 距平面的高度。

2.8.74

楦前掌宽 last width

楦头趾围宽度。

2.8.75

楦全长 last length

楦体前 endpoint 至后跟突点之间的直线长度。

2.8.76

楦套管 last thimble

在鞋楦上部帮面(2.1.6)位置的孔,衬有金属,大致与鞋跟(2.1.55)部位相对应,此孔要钉入鞋楦钉。

2.8.77

楦头曲度 last angle

鞋楦内弯曲度。

2.8.78

楦斜长 distance from top of big toe to back point of top binding

楦底前 endpoint 至统口(2.1.42)后 endpoint 的直线长度。

2.8.79

楦跖围 joint girth, ball girth

楦的第一跖趾内宽点与第五跖趾外宽点间的围长。

2.8.80

腰窝 waist

鞋楦踵心至第五跖趾部位之间,底部与里外两侧部位。

2.8.81

腰窝外宽 outer width of waist

腰窝(2.8.80)部位的楦底外段宽度。

2.8.82

腰窝围 waist girth

鞋楦腰窝(2.8.80)部位至楦背跗面的围长度。

2.8.83

跖围号差 intervals between toe and joint girth markings

相邻长度号间的跖围等差。

2.8.84

跖围号差 intervals between toe and joint girth markings

相邻长度号间的跖围等差。

2.8.85

踵心部位 center position of heel area

人脚后跟受力的中心部位。

2.8.86

踵心全宽 width of heel area

楦底踵心部位与分踵线垂直的全部宽度。

2.8.87

踵心凸度 heel crown

楦底踵心部位点相对于踵心内外宽度点凸起的程度。

2.8.88

舟上弯点部位 articular surface for navicular bone

脚部舟状骨的上面与距骨交接开始向上弯曲的部位。

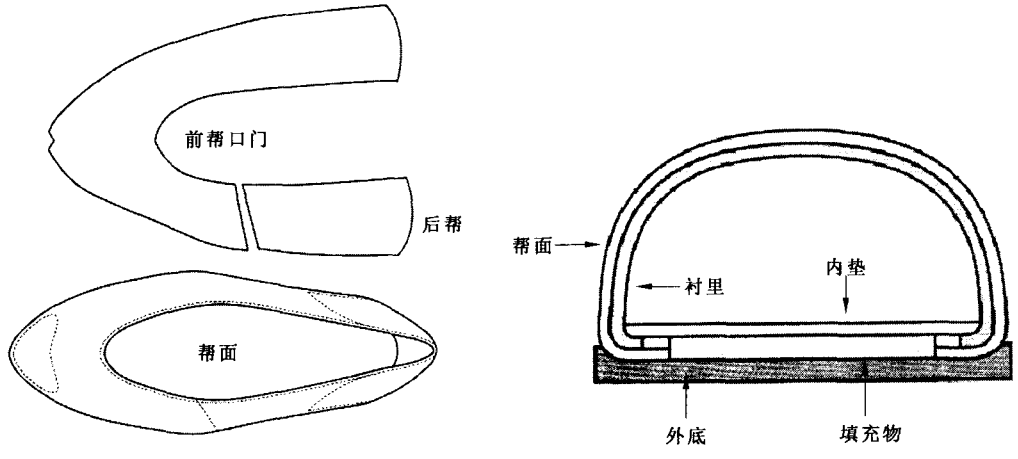
2.8.89

舟上弯点高度 the height of articular surface for navicular bone

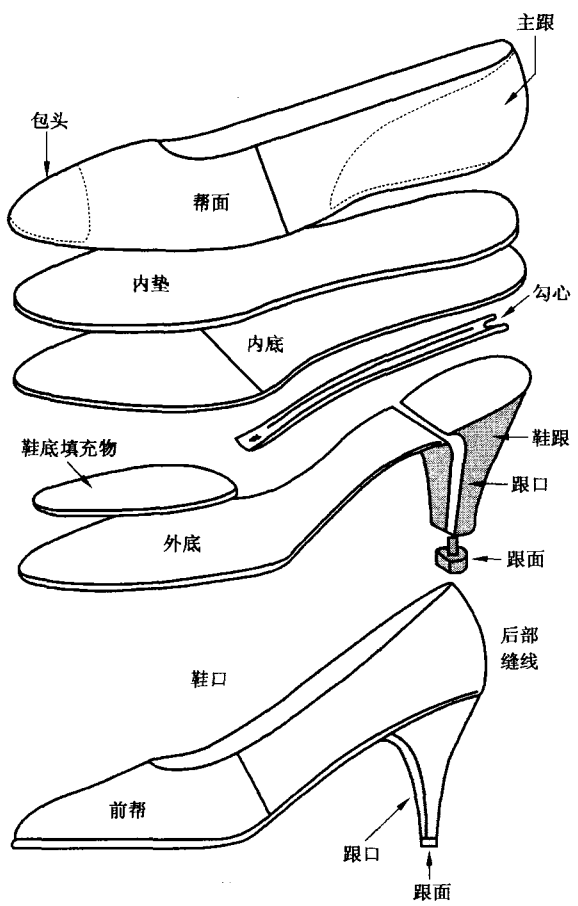
脚的舟状骨与距骨交接点至脚底着地面的垂直距离。

附录 A
(资料性附录)
鞋类示意图

A.1 短脸鞋示意图见图 A.1。



a) 帮面部分



b) 底部部分

图 A.1 短脸鞋示意图

A.2 男士吉普森鞋或德比鞋示意图,见图 A.2。

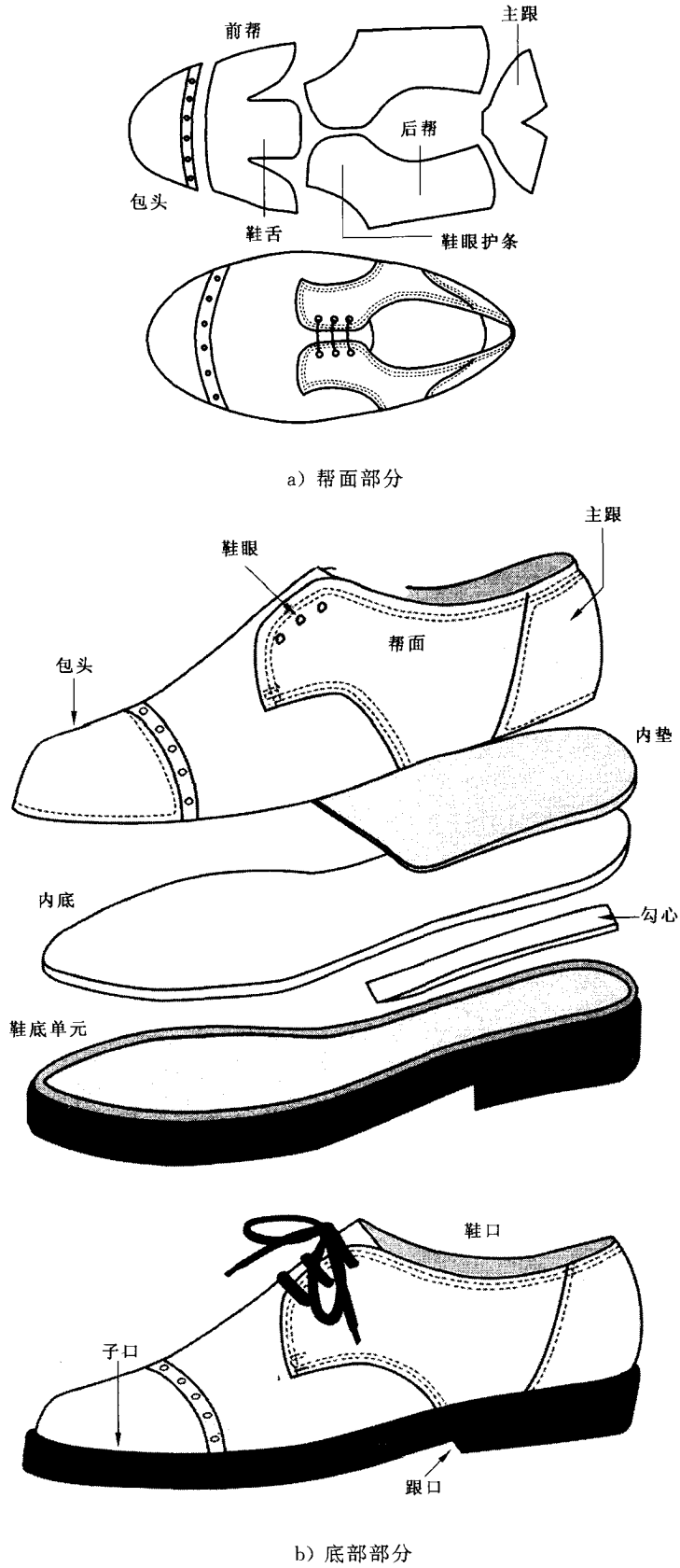


图 A.2 男式吉普森鞋或德比鞋示意图

附录 B
(资料性附录)
简化的制鞋工艺流程图

制鞋工艺流程见图 B.1。

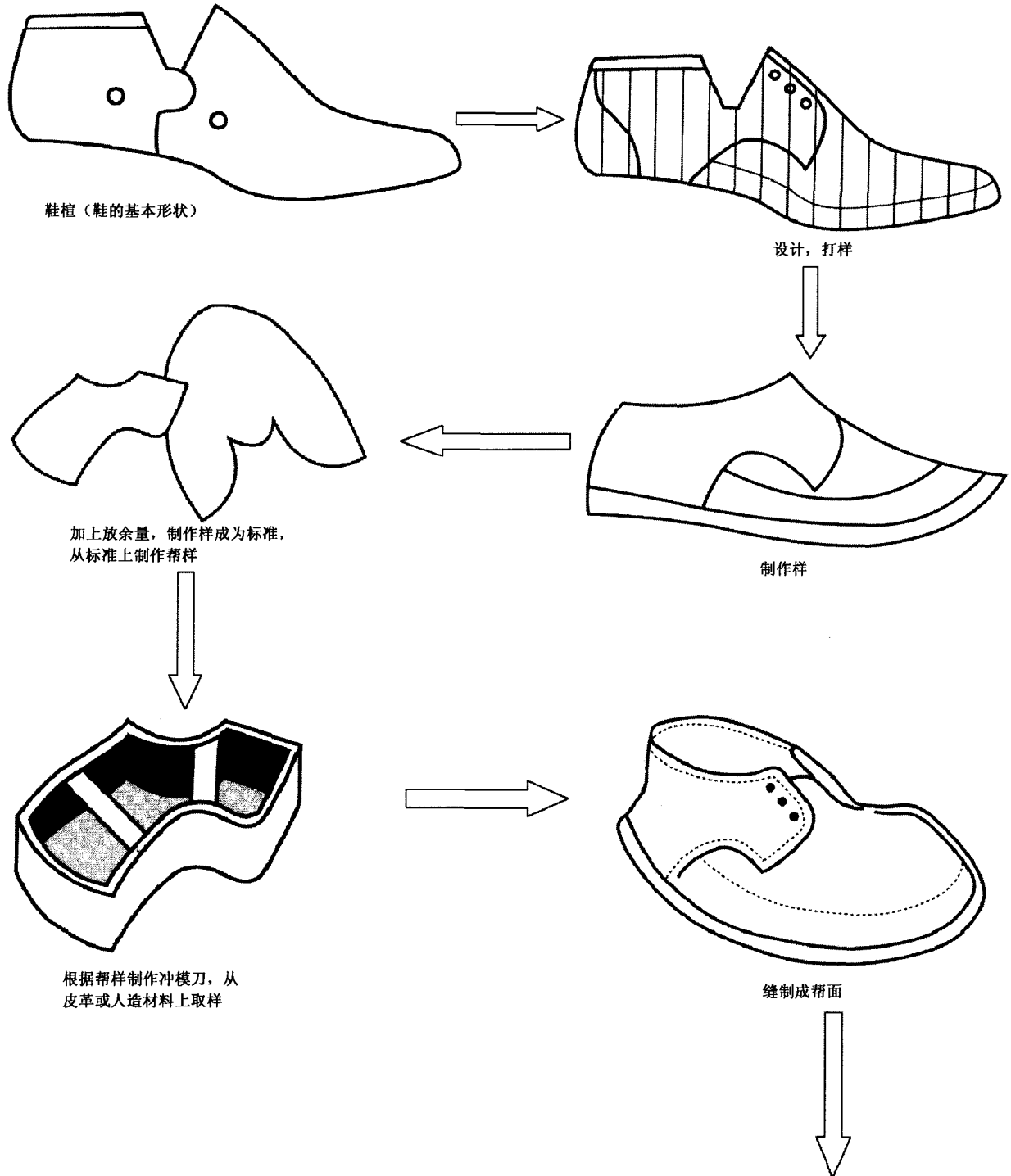


图 B.1 制鞋工艺流程图

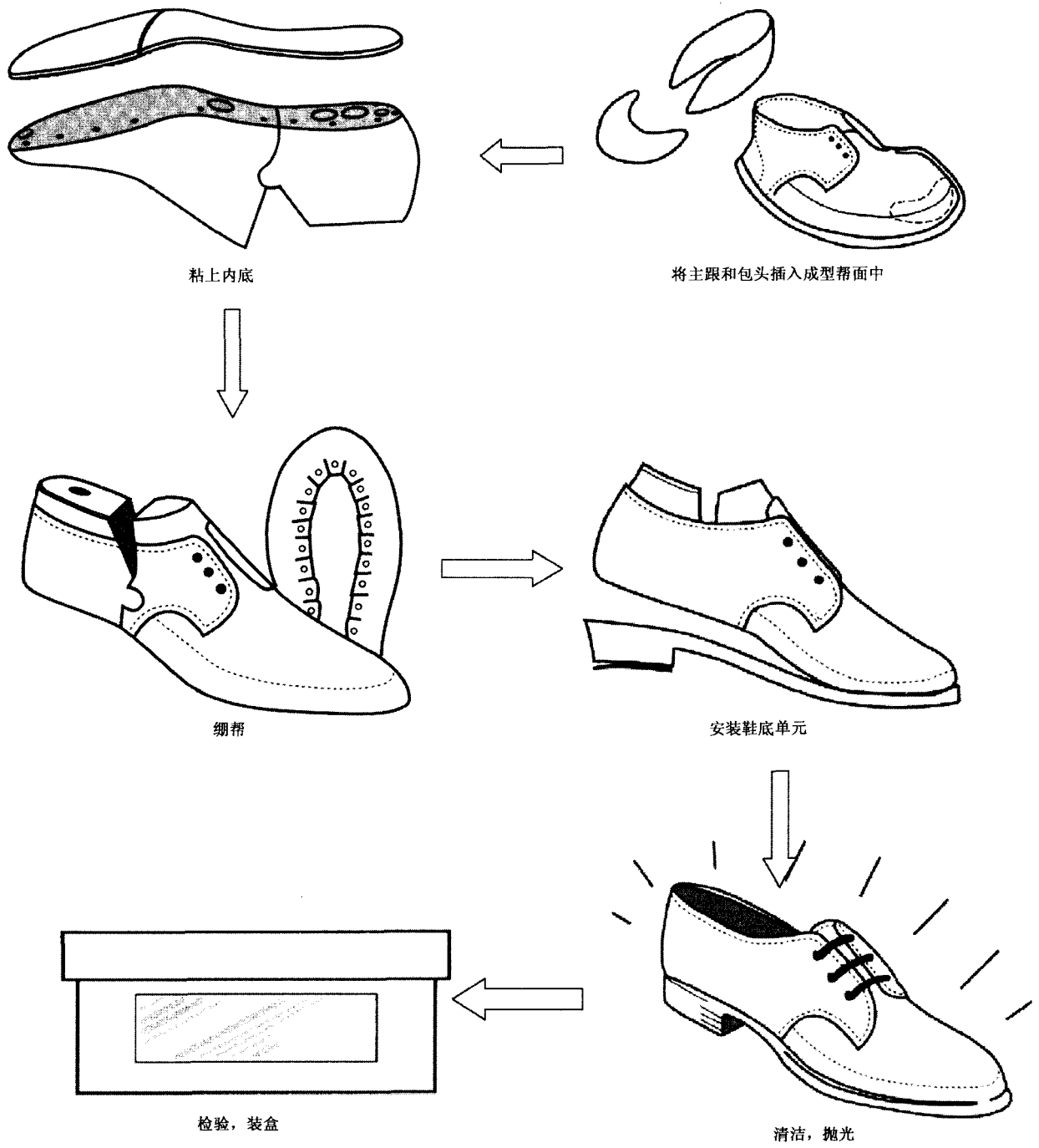


图 B.1 (续)

附录 C
(资料性附录)
鞋楦示意图

鞋楦示意图, 见图 C.1。

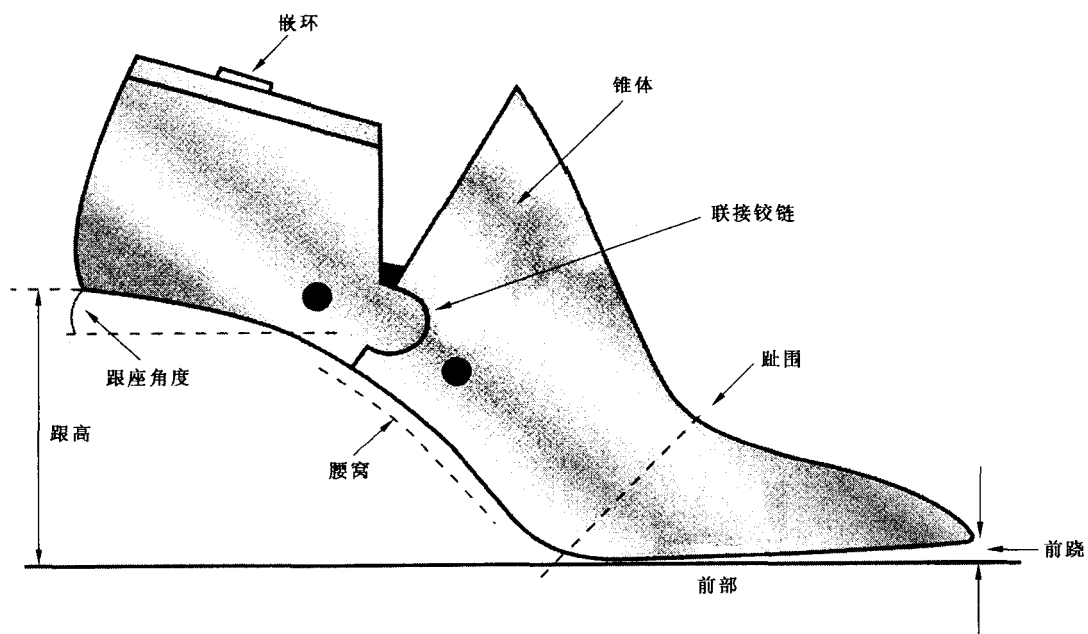


图 C.1 鞋楦示意图

参 考 文 献

- [1] ISO 1382 橡胶 词汇
- [2] ISO 3534-1 统计学 术语和符号 部分 1:概率和常用统计术语
- [3] ISO 4915:1991 纺织品 缝合类型 分类和术语
- [4] ISO 4916:1991 纺织品 缝线类型 分类和术语
- [5] ISO 9407 鞋号(2.3.16) 世界鞋号(2.3.16)和标记体系
- [6] ISO 18454 鞋类 鞋类和鞋类部件(2.1.11)环境调节和试验用标准环境
- [7] EN 346 职业用防护鞋规范
- [8] EN 347 专业用防护鞋规范
- [9] EN/ISO 472 塑料 词汇
- [10] EN 923:1998 胶粘剂 术语和定义
- [11] EN 12568 脚和腿的保护物 鞋包头和抗金属刺入插入物的要求和试验方法
- [12] 国际制革师委员会 国际皮革术语表
- [13] 作为成员国法律、法规和管理条款的 1994 年 3 月 23 日欧洲议会和理事会 94/11/EC 号消费者用鞋类主要部件(2.1.11)材料成分的标签指令

汉语拼音索引

- A**
- 安全鞋····· 2.2.1
凹凸度····· 2.8.1
- B**
- 芭蕾舞鞋····· 2.2.2
拔钉机····· 2.7.1
摆臂裁料机····· 2.7.8.1
半背底革····· 2.4.1
半背皮····· 2.4.2
半苯胺革····· 2.4.3
半截式鞋垫····· 2.1.2
半托底····· 2.1.3
半自动内钉跟机····· 2.7.14.1
帮底粘合强度····· 2.5.1
帮盖····· 2.1.4
帮工生产线····· 2.7.34.1
帮脚····· 2.1.5
帮脚内里刷胶机····· 2.7.35.1
帮脚熨平机····· 2.7.2
帮口定型机····· 2.7.3
帮面····· 2.1.6
帮面(2.1.6)裁断····· 2.6.1
帮面(2.1.6)烫平机····· 2.7.4
帮面(2.1.6)蒸湿机····· 2.7.5
帮面成型····· 2.1.7
帮样结构设计····· 2.6.27.3
棒球鞋····· 2.2.3
包跟····· 2.1.8
包口条····· 2.1.9
包装传送线····· 2.7.34.4
背中线····· 2.8.2
苯胺革····· 2.4.4
绷帮····· 2.6.2
绷帮机····· 2.7.6
绷后帮机····· 2.7.6.3
绷前帮机····· 2.7.6.1
绷中帮机····· 2.7.6.2
绷中后帮机····· 2.7.6.4
- 边墙缝制法····· 2.6.3
边缘导向器····· 2.7.7
变形性····· 2.5.2
剥层撕裂力····· 2.5.3
补强材料····· 2.1.10
不合脚····· 2.5.4
布鞋····· 2.2.4
部件····· 2.1.11
部位点····· 2.8.3
- C**
- 材料耐折性能····· 2.5.5
裁料机····· 2.7.8
层间剥离强度····· 2.5.6
长度号差····· 2.8.4
长筒橡胶靴····· 2.2.5
衬里····· 2.1.12
衬里(2.1.12)压合机····· 2.7.40.1
成品鞋····· 2.2.6
成鞋生产线····· 2.7.34.3
成鞋注塑机····· 2.7.43.7
成型机····· 2.7.9
成型外底····· 2.1.13
承试人员····· 2.3.1
尺寸稳定性····· 2.5.7
尺寸系列····· 2.8.5
处理剂····· 2.6.4
串鞋带(2.1.50)····· 2.6.5
粗、精一体刻楦机····· 2.7.22.4
粗刻楦机····· 2.7.22.2
搓纹皮····· 2.4.5
- D**
- 打号机····· 2.7.10
打孔机····· 2.7.11
打磨····· 2.6.6
打印····· 2.6.7
单色鞋底注塑机····· 2.7.43.1
弹簧鞋楦····· 2.8.6
刀模····· 2.7.12

登山鞋(爬山鞋)·····	2.2.7	缝合强度·····	2.5.10
低腰鞋·····	2.2.8	缝纫机·····	2.7.17
底边修饰·····	2.6.8	缝沿条·····	2.6.10
底部件成型生产线·····	2.7.34.2	缝沿条机·····	2.7.18
底心凹度·····	2.8.7	缝沿条制鞋法(挪威鞋结构)·····	2.6.11
第五跖趾部位·····	2.8.8	缝制制鞋法·····	2.6.12
第五跖趾外宽·····	2.8.9	跗骨突点部位·····	2.8.15
第一跖趾部位·····	2.8.10	跗围·····	2.8.16
第一跖趾关节高度·····	2.8.11	复合鞋底·····	2.1.17
第一跖趾里宽·····	2.8.12	隔热性能·····	2.5.11
电脑帮脚刷胶机·····	2.7.35.3	跟部后弧角·····	2.3.4
电脑级放切割机·····	2.7.13	跟部纤维板·····	2.4.9
电脑折边机·····	2.7.42.2	跟高·····	2.5.12
钉钉绷后帮机·····	2.7.6.6	跟口·····	2.5.13
钉钉绷中后帮机·····	2.7.6.7	跟蜡·····	2.4.10
钉跟机·····	2.7.14	跟面·····	2.1.18
钉鞋眼机·····	2.7.15	跟面结合力·····	2.5.14
定形能力·····	2.5.8	跟面偏掌·····	2.1.19
定型机·····	2.7.16	跟座·····	2.1.20
定做鞋·····	2.2.9		
动摩擦系数·····	2.5.29.2	G	
兜跟围·····	2.8.13	工序·····	2.6.13
堆跟·····	2.1.14	工艺·····	2.6.14
多工位注塑机·····	2.7.43.4	工艺流程·····	2.6.15
多功能底工传送线·····	2.7.34.3.2	勾心·····	2.1.21
多色鞋底注塑机·····	2.7.43.3	刮摩·····	2.6.16
		挂脚皮·····	2.4.11
E		灌注·····	2.6.17
儿童皮鞋·····	2.2.10	灌注模具·····	2.6.18
		光电折边机·····	2.7.42.1
F		光亮剂·····	2.4.12
法兰绒·····	2.4.6	规定伸长率的应力·····	2.5.15
防寒鞋·····	2.2.11	滚边·····	2.6.19
防滑块·····	2.1.15		
防滑鞋底·····	2.1.16	H	
防水性能·····	2.5.9	号差·····	2.3.5
仿皮·····	2.4.7	横弓·····	2.3.6
仿皮底·····	2.4.8	烘箱·····	2.7.19
放余量·····	2.3.2	后帮·····	2.1.22
分码·····	2.3.3	后帮(衬)里·····	2.1.23
分配式帮工传送线·····	2.7.34.1.1	后帮垫片·····	2.1.24
分踵线·····	2.8.14	后帮定型·····	2.6.20
缝帮·····	2.6.9	后帮脚锤平机·····	2.7.23.1

后帮预成型机 2.7.9.2
 后缝线 2.1.25
 后跟弧度 2.8.17
 后跟条 2.1.26
 后跟突点 2.8.18
 后跟突点高度 2.8.19
 后弧线 2.8.20
 后容差 2.8.21
 后上片 2.1.27
 后身高 2.8.22
 护士鞋 2.2.12
 护条 2.1.28
 滑雪鞋 2.2.13
 划线机 2.7.20
 环境 2.5.16
 环境调节 2.5.17

J

基本宽度 2.8.23
 加固物(补强衬里) 2.1.29
 加热式底工传送线 2.7.34.3.3
 加速老化 2.5.18
 夹衬 2.1.30
 减震性能 2.5.19
 胶粘 2.6.21
 胶粘绷帮机 2.7.6.5
 胶粘剂 2.4.13
 矫形鞋 2.2.14
 脚背 2.3.7
 脚长 2.3.8
 脚长 2.8.24
 脚跟 2.3.9
 脚腕高度 2.8.25
 脚腕围长 2.8.26
 脚趾端点部位 2.8.27
 精刻植机 2.7.22.3
 静摩擦系数 2.5.29.1
 矩形附件 2.1.31

K

抗菌 2.5.20
 抗疲劳性 2.5.21
 抗张强度 2.5.22

可捆绑性 2.5.23
 可塑性 2.5.24
 可洗性 2.5.25
 可修复性 2.5.26
 刻跟机 2.7.21
 刻植机 2.7.22
 口门 2.3.10

L

拉伸方向 2.5.27
 拉线绷帮机 2.7.6.8
 擂平机 2.7.23
 冷热定型底工传送线 2.7.34.3.1
 联合绷帮机 2.7.6.9
 凉鞋 2.2.15
 硫化 2.6.22
 硫化罐 2.7.24
 硫化鞋 2.2.16
 龙门裁料机 2.7.8.2

M

毛皮 2.4.14
 铆勾心(2.1.21)机 2.7.25
 模压机 2.7.26
 模压外底 2.1.32
 摩擦色牢度 2.5.28
 摩擦系数 2.5.29
 磨毛机 2.7.27
 拇指外突点部位 2.8.28
 拇趾里宽 2.8.29

N

内包头 2.1.33
 内侧 2.3.11
 内底 2.1.34
 内底埂 2.1.35
 内底勾心注塑机 2.7.43.5
 内底开槽机 2.7.28
 内垫 2.1.36
 内钉跟机 2.7.14.2
 内翻足踝 2.3.12
 内怀 2.8.30
 耐腐蚀性 2.5.30

耐汗性	2.5.31
耐磨性能	2.5.32
耐压能力	2.5.33
能量吸收	2.5.34

P

盘钉机	2.7.29
抛光	2.6.23
抛光机	2.7.30
抛光蜡	2.4.15
喷色机	2.7.31
批量试验	2.5.35
皮	2.4.16
皮革	2.4.17
皮革填充剂	2.4.18
皮鞋	2.2.17
片边	2.6.24
片皮机	2.7.32
平面裁料机	2.7.8.3
平沿条	2.6.25
剖层	2.6.26

Q

漆皮	2.4.19
气垫	2.1.37
气垫式压合机	2.7.40.2
牵引	2.5.36
前帮	2.1.38
前帮长度	2.5.37
前帮衬里	2.1.39
前帮起弯机	2.7.9.3
前部	2.1.40
前跗骨突点高度	2.8.31
前跷	2.5.38
前跷高	2.8.32
前掌凸度	2.8.33
墙式压合机	2.7.40.3
切条机	2.7.33
清洁剂	2.4.20
取样部位	2.5.39
取样数量	2.5.40

R

软垫式压合机	2.7.40.4
--------------	----------

S

三节头鞋	2.2.18
商标(布标)	2.3.13
上斜长	2.8.34
舌式鞋(素头浅帮横条式鞋)	2.2.19
设计	2.6.27
伸长率	2.5.41
渗透时间	2.5.42
生产线	2.7.34
湿热定型机	2.7.16.1
湿热冷定型机	2.7.16.2
时装鞋	2.2.20
世界鞋号	2.3.14
试穿(合脚性)	2.6.28
试样方向	2.5.43
室内便鞋	2.2.21
手动钉鞋眼机	2.7.15.1
受控鞋类	2.5.44
刷胶机	2.7.35
双钉鞋眼机	2.7.15.2
双密度	2.4.21
双色鞋底注塑机	2.7.43.2
水溶性无机物质	2.5.45.1
水溶性物质	2.5.45
水溶性有机物质	2.5.45.2
松紧带	2.1.41

T

烫蜡机	2.7.36
贴膜革	2.4.22
统口	2.8.35
统口(鞋口)	2.1.42
统口长	2.8.36
统口后高	2.8.37
统口宽	2.8.38
统口前 endpoint	2.8.39
头厚	2.8.40
透气性	2.5.46
透水速率	2.5.47
涂层	2.1.43
涂层织物	2.1.44
吐霜	2.5.48

腿肚高度 2. 8. 41
 腿肚围长 2. 8. 42
 拖鞋 2. 2. 22
 脱模剂 2. 4. 23
 脱楦 2. 6. 29
 脱楦机 2. 7. 37

W

外底 2. 1. 45
 外底刷胶机 2. 7. 35. 2
 外底压纹 2. 1. 46
 外底印 2. 1. 47
 外钉跟机 2. 7. 14. 3
 外翻 2. 3. 15
 外跟围长(兜围) 2. 8. 43
 外怀 2. 8. 44
 外踝骨高度 2. 8. 45
 外踝骨中心部位 2. 8. 46
 万能钉跟机 2. 7. 14. 4
 微孔 2. 4. 24
 微孔橡胶 2. 4. 25
 卧式、立时刻楦机 2. 7. 22. 1
 无衬里的鞋 2. 2. 23

X

膝下高度 2. 8. 47
 膝下围长 2. 8. 48
 系带钩 2. 1. 48
 下斜长 2. 8. 49
 纤维板 2. 1. 49
 橡胶鞋 2. 2. 24
 消皱 2. 6. 30
 小趾端点部位 2. 8. 50
 小趾外宽 2. 8. 51
 小趾外突点部位 2. 8. 52
 鞋帮样 2. 8. 53
 鞋带 2. 1. 50
 鞋带箍 2. 1. 51
 鞋底 2. 1. 52
 鞋底设计 2. 6. 27. 4
 鞋底填充物 2. 1. 53
 鞋底样 2. 8. 54
 鞋底样设计 2. 6. 27. 6

鞋底注塑机 2. 7. 43. 6
 鞋底装配 2. 6. 40
 鞋垫 2. 1. 54
 鞋跟 2. 1. 55
 鞋跟结合强度 2. 5. 49
 鞋跟设计 2. 6. 27. 5
 鞋号 2. 3. 16
 鞋号(2. 3. 16) 2. 8. 55
 鞋后里 2. 1. 56
 鞋类(鞋) 2. 2. 25
 鞋舌 2. 1. 57
 鞋头 2. 1. 58
 鞋楦 2. 8. 56
 鞋楦放余量 2. 8. 57
 鞋楦后端点 2. 8. 58
 鞋楦后跷 2. 8. 59
 鞋楦扫描机 2. 7. 38
 鞋楦设计 2. 6. 27. 2
 鞋楦设计软件 2. 7. 39
 鞋楦头形 2. 8. 60
 鞋眼 2. 1. 59
 鞋眼护条 2. 1. 60
 鞋腰 2. 1. 61
 鞋油 2. 4. 26
 鞋造型设计 2. 6. 27. 1
 鞋罩 2. 1. 62
 型差 2. 3. 17
 型号 2. 8. 61
 休闲鞋 2. 2. 26
 修边 2. 6. 31
 楦底 2. 8. 62
 楦底边缘 2. 8. 63
 楦底长 2. 8. 64
 楦底前端点 2. 8. 65
 楦底样 2. 8. 66
 楦底样长 2. 8. 67
 楦底样设计 2. 6. 27. 7
 楦底中心线 2. 8. 68
 楦底轴线 2. 8. 69
 楦跗面 2. 8. 70
 楦面 2. 8. 71
 楦面长 2. 8. 72
 楦前跷 2. 8. 73

楦前掌宽	2.8.74
楦全长	2.8.75
楦套管	2.8.76
楦头曲度	2.8.77
楦斜长	2.8.78
楦跖围	2.8.79
靴	2.2.27
学生鞋	2.2.28

Y

压合机	2.7.40
压缩能	2.5.50
压缩偏差	2.5.51
压延机	2.7.41
沿口泡沫	2.1.63
沿口皮	2.1.64
沿条	2.1.65
颜色迁移性	2.5.52
样板	2.6.32
样品	2.5.53
腰窝	2.8.80
腰窝外宽	2.8.81
腰窝围	2.8.82
婴幼儿鞋	2.2.29
硬度计	2.5.54
永久变形	2.5.55
与地接触力	2.5.56
圆盘单色鞋底注塑机	2.7.43.8
圆盘双色鞋底注塑机	2.7.43.9
运动鞋	2.2.30
熨边口	2.6.33

Z

粘钉绷中后帮机	2.7.6.10
粘合性能	2.5.57

折边	2.6.34
折边机	2.7.42
针距	2.5.58
整饰	2.6.35
正装鞋	2.2.31
直接模压	2.6.36
跖围号差	2.8.83
跖围号差	2.8.84
制鞋法	2.6.37
中底	2.1.66
踵心部位	2.8.85
踵心全宽	2.8.86
踵心凸度	2.8.87
舟上弯点部位	2.8.88
舟上弯点高度	2.8.89
绉胶片	2.4.27
主跟	2.1.67
主跟成型机	2.7.9.1
主跟和包头材料	2.4.28
注射模压	2.6.38
注塑机	2.7.43
装配	2.6.39
子口	2.1.68
自动内钉跟机	2.7.14.5
自动外钉跟机	2.7.14.6
纵弓	2.3.18
足弓	2.3.19
足弓垫	2.1.69
最终用途	2.3.20

其他

D-环	2.1.1
S形弹簧楦体	2.8.6.2
V形弹簧鞋楦	2.8.6.1

英文索引

A

abrasion resistance	2. 5. 32
accelerated aging	2. 5. 18
adhesive	2. 4. 13
aglet, tag, aiguilet and lace end	2. 1. 51
air cushion	2. 1. 37
air cushion sole attaching machine	2. 7. 40. 2
air permeability, breathability	2. 5. 46
aniline leather	2. 4. 4
ankle girth	2. 8. 26
ankle girth height	2. 8. 25
antimicrobial	2. 5. 20
apron, plug	2. 1. 4
arch support	2. 1. 69
arch	2. 3. 19
articular surface for navicular bone	2. 8. 88
assembly	2. 6. 39
atmosphere	2. 5. 16
automatic inside heel nailing machine	2. 7. 14. 5
automatic outside heel nailing machine	2. 7. 14. 6

B

back curve	2. 8. 17
back curve	2. 8. 20
back height	2. 8. 22
back point of last bottom	2. 8. 58
back seam	2. 1. 25
back stay	2. 1. 26
back tab, mustache	2. 1. 27
backer	2. 1. 29
backpart molding	2. 6. 20
backpart pre-moulding machine	2. 7. 9. 2
ballet footwear	2. 2. 2
baseball footwears	2. 2. 3
bench test	2. 5. 35
bend	2. 4. 2
bend sole leather	2. 4. 1

big toe contact point	2. 8. 28
big toe contact point	2. 8. 52
big toe tip point	2. 8. 27
binding	2. 6. 19
boarded leather	2. 4. 5
bondability	2. 5. 57
boot	2. 2. 27
bottom assembly	2. 6. 40
bottom design	2. 6. 27. 6
bottom filling, filler	2. 1. 53
box toe, toe puff	2. 1. 33
brightness agent	2. 4. 12
built heel, stacked heel	2. 1. 14

C

calf girth	2. 8. 42
calf girth height	2. 8. 41
canlender	2. 7. 41
cap, toe cap, wing cap	2. 1. 58
casual footwears	2. 2. 26
cement lasting machine	2. 7. 6. 5
cement side and tack seat lasting machine	2. 7. 6. 10
cemented construction, flat lasted, stuck-on, stuck-on sole construction	2. 6. 21
cementing machine	2. 7. 35
center position of heel area	2. 8. 85
center position of lateral malleolus	2. 8. 46
children's leather footwears	2. 2. 10
cleat	2. 1. 15
cleated sole	2. 1. 16
cloth footwears	2. 2. 4
coated fabric	2. 1. 44
coated leather	2. 4. 22
coating	2. 1. 43
coefficient of friction	2. 5. 29
coefficient of kinetic friction, kinetic coefficient of friction	2. 5. 29. 2
coefficient of static friction	2. 5. 29. 1
cold weather footwear	2. 2. 11

collar padding, collar foam	2. 1. 63
collar setting machine	2. 7. 3
collar, cuff	2. 1. 64
color fastness to rubbing	2. 5. 28
colour migration	2. 5. 52
combined lasting machine	2. 7. 6. 9
combined sole	2. 1. 17
complete upper assembly	2. 1. 7
completed footwear	2. 2. 6
component	2. 1. 11
compression deflection	2. 5. 51
compression energy	2. 5. 50
compression mold	2. 6. 18
compression strength	2. 5. 33
computerized folding machine	2. 7. 42. 2
computerized lasting margin cementing machine	2. 7. 35. 3
conditioning	2. 5. 17
cone	2. 8. 70
construction	2. 6. 37
controlled footwears	2. 5. 44
convexo-concave degree	2. 8. 1
corrosion resistance	2. 5. 30
counter moulding machine	2. 7. 9. 1
counter pocket	2. 1. 56
counter, stiffener	2. 1. 67
covered heel	2. 1. 8
crepe rubber	2. 4. 27
cure oven	2. 7. 24
curing and moulding press	2. 7. 26
curve of last bottom	2. 8. 49
curved line from top of big toe mark to front end of top of the last	2. 8. 2
curved surface of last	2. 8. 71
custom-made footwears	2. 2. 9
cutting area	2. 5. 39
cutting machine	2. 7. 8
cut-out machine, punching machine	2. 7. 11

D

deformability	2. 5. 2
delamination resistance	2. 5. 6
design	2. 6. 27

detergent	2. 4. 20
dimensional stability	2. 5. 7
direct moulded sole	2. 1. 32
direct vulcanized	2. 6. 36
direction of strength	2. 5. 27
disk one colour sole injection moulding machin	2. 7. 43. 8
disk two colour sole injection moulding machine	2. 7. 43. 9
distance from top of big toe to back point of top binding	2. 8. 78
double/dual density	2. 4. 21
durometer	2. 5. 54
D-ring	2. 1. 1

E

edge finishing	2. 6. 8
edge guide	2. 7. 7
edge ironing, set, setting	2. 6. 33
edge trimming	2. 6. 31
elastic band	2. 1. 41
elongation	2. 5. 41
end use	2. 3. 20
energy absorption	2. 5. 34
eversion	2. 3. 15
eyelet	2. 1. 59
eyeleting machine	2. 7. 15

F

facer, facings, facing row	2. 1. 60
facing stay	2. 1. 28
fashion footwear	2. 2. 20
fatigue resistance	2. 5. 21
feather line	2. 1. 68
fiberboard	2. 1. 49
fine last lathe	2. 7. 22. 3
finishing	2. 6. 35
first metatarsal-phalange inner width	2. 8. 12
fitting	2. 6. 28
flannel	2. 4. 6
flex resistance	2. 5. 5
folding machine	2. 7. 42
folding, beading	2. 6. 34

foot length	2. 3. 8
footwear	2. 2. 25
footwear conveyor	2. 7. 34. 3
footwear moulding machine	2. 7. 43. 7
footwear polishing cream	2. 4. 26
footwear size	2. 8. 55
footwear sizing	2. 3. 16
footwear upper steamer	2. 7. 5
forepart	2. 1. 40
forepart lasting machine	2. 7. 6. 1
front of top line point	2. 8. 39
full size range	2. 8. 5
fur, hair-on leather	2. 4. 14

G

gaiter	2. 1. 62
general sportswear	2. 2. 30
grade, grading	2. 3. 3
ground reaction forces	2. 5. 56
gum boot	2. 2. 5

H

half sock	2. 1. 2
halogenations	2. 6. 4
heat and cool setting sole conveyor	2. 7. 34. 3. 1
heat sole conveyor	2. 7. 34. 3. 3
heel	2. 3. 9
heel	2. 1. 55
heel angle	2. 3. 4
heel attachment strength	2. 5. 49
heel breast	2. 5. 13
heel centerline	2. 8. 14
heel crown	2. 8. 87
heel design	2. 6. 27. 5
heel grip	2. 4. 11
heel height	2. 5. 12
heel height	2. 8. 19
heel height of last	2. 8. 59
heel lathe	2. 7. 21
heel nail machine	2. 7. 14
heel pad	2. 1. 24
heel seat	2. 1. 20

heel seat pounding up machine	2. 7. 23. 1
heel tip	2. 1. 19
heel wax	2. 4. 10
heel-instep girth, heel girth	2. 8. 13
horizontal rough last lathe	2. 7. 22. 1
humid heat and cool setting machine	2. 7. 16. 2
humid heat setting machine	2. 7. 16. 1

I

imitation leather	2. 4. 7
imitation leather soles	2. 4. 8
improperly fitted	2. 5. 4
indoor footwear	2. 2. 21
infants footwear	2. 2. 29
injection moulded	2. 6. 38
injection moulding machine	2. 7. 43
inner width of big toe	2. 8. 29
inside	2. 3. 11
inside	2. 8. 30
inside heel nailing machine	2. 7. 14. 2
insock	2. 1. 36
insole	2. 1. 34
insole channelling machine	2. 7. 28
insole plastic shank injection machine	2. 7. 43. 5
instep	2. 3. 7
instep curve	2. 8. 34
instep girth	2. 8. 16
instep height	2. 8. 31
interlining	2. 1. 30
intervals between toe and joint girth markings	2. 8. 83
intervals between toe and joint girth markings	2. 8. 84

J

joint girth, ball girth	2. 8. 79
-------------------------	----------

K

knee joint girth	2. 8. 48
knee joint girth height	2. 8. 47

L

lace	2. 1. 50
lace hook	2. 1. 48
lacing	2. 6. 5
last	2. 8. 56
last angle	2. 8. 77
last bottom	2. 8. 62
last bottom center line	2. 8. 64
last bottom design	2. 6. 27. 7
last bottom length	2. 8. 67
last bottom margin	2. 8. 63
last bottom pattern	2. 8. 66
last centerline	2. 8. 68
last design	2. 6. 27. 2
last design software	2. 7. 39
last height	2. 8. 37
last lathe	2. 7. 22
last length	2. 8. 75
last scanning device	2. 7. 38
last slipping machine	2. 7. 37
last thimble	2. 8. 76
last toe allowance	2. 8. 57
last toe spring	2. 8. 73
last width	2. 8. 74
lasted bottom ironing machine	2. 7. 2
lasting machine	2. 7. 6
lasting margin	2. 1. 5
lasting margin cementing machine	2. 7. 35. 1
lasting, pulling over	2. 6. 2
lateral malleolus height	2. 8. 45
leather	2. 4. 17
leather filler	2. 4. 18
leather footwear	2. 2. 17
length of curved surface of last	2. 8. 72
length of foot	2. 8. 24
length of the top line	2. 8. 36
lining	2. 1. 12
lining attach machine	2. 7. 40. 1
little toe tip point	2. 8. 50
logo, label	2. 3. 13
long heel girth	2. 8. 43
longitudinal axis of last bottom	2. 8. 69

low cut footwear	2. 2. 8
------------------	---------

M

machine	2. 7. 20
manual eyeleting machine	2. 7. 15. 1
manufacture procedure	2. 6. 15
maximum point of heel curve	2. 8. 18
micro cellular	2. 4. 24
micro porous rubber	2. 4. 25
midsole, through sole	2. 1. 66
mondopoint	2. 3. 14
monk	2. 2. 19
most relevant points on the foot	2. 8. 3
moulding machine	2. 7. 9
mountaineer footwear	2. 2. 7
multi colour sole injection moulding machine	2. 7. 43. 3
multi-station injection molder	2. 7. 43. 4
nail buckling machine	2. 7. 29

N

Norwegian construction, reversed welted	2. 6. 11
numbering machine	2. 7. 10
nurse footwear	2. 2. 12

O

off-mould agent	2. 4. 23
off-last	2. 6. 29
one colour sole injection moulding machine	2. 7. 43. 1
orthopedic footwear, therapeutic (prophylactic) footwear	2. 2. 14
orthotic	2. 1. 31
outer width of little toe	2. 8. 51
outer width of waist	2. 8. 81
outside	2. 8. 44
outside heel nailing machine	2. 7. 14. 3
outsole	2. 1. 45
oven	2. 7. 19
oxford footwear	2. 2. 18

P

packing conveyor	2. 7. 34. 4
------------------	-------------

painting machine 2. 7. 31

patent leather 2. 4. 19

pattern 2. 6. 32

pattern of outsole 2. 8. 54

pattern of upper 2. 8. 53

pattern-grading computer 2. 7. 13

penetration time 2. 5. 42

permanent set (deformation) 2. 5. 55

perspiration resistance 2. 5. 31

photoelectric folding machine 2. 7. 42. 1

plane cutting machine 2. 7. 8. 3

plantar arch 2. 3. 18

plasticity 2. 5. 24

polishing 2. 6. 23

polishing machine 2. 7. 30

polishing wax 2. 4. 15

pounding-up machine 2. 7. 23

press knife, die, cutter 2. 7. 12

process of tarsal 2. 8. 15

production line 2. 7. 34

Q

quarter 2. 1. 22

quarter 2. 1. 61

quarter lining 2. 1. 23

R

reinforcement 2. 1. 10

reparability 2. 5. 26

resistance to damage on lasting 2. 5. 23

rib, ply rib 2. 1. 35

room around heel 2. 8. 21

rough and fine last lathe 2. 7. 22. 4

rough last lathe 2. 7. 22. 2

roughing(buffing) machine 2. 7. 27

roughing, buffing 2. 6. 6

rub 2. 6. 16

rubber footwear 2. 2. 24

S

S cuts 2. 8. 6. 2

safety footwear 2. 2. 1

sample (for test) 2. 5. 53

sample unit (for test purposes), sample size
..... 2. 5. 40

sandals, sandal footwear 2. 2. 15

school footwear, children's school footwear
..... 2. 2. 28

seam strength 2. 5. 10

seat lasting machine 2. 7. 6. 3

seatboard 2. 4. 9

semi-aniline leather 2. 4. 3

semi-automatic inside heel nailing machine
..... 2. 7. 14. 1

setting machine 2. 7. 16

sewing 2. 6. 9

sewn construction 2. 6. 12

shank 2. 1. 21

shank board 2. 1. 3

shank riveting machine 2. 7. 25

shape retention 2. 5. 8

shock absorption 2. 5. 19

side and seat lasting machine 2. 7. 6. 4

side lasting machine 2. 7. 6. 2

side wall sewn 2. 6. 3

size intervals 2. 8. 4

size intervals (length) 2. 3. 5

ski boot 2. 2. 13

skin 2. 4. 16

skive, skiving 2. 6. 24

slipper 2. 2. 22

sock, full sock, footbed 2. 1. 54

soft pad sole attaching machine 2. 7. 40. 4

sole attaching machine 2. 7. 40

sole bottom 2. 1. 52

sole cementing machine 2. 7. 35. 2

sole conveyor 2. 7. 34. 2

sole design 2. 6. 27. 4

sole injection moulding machine 2. 7. 43. 6

sole salient point 2. 8. 33

specimen direction 2. 5. 43

split 2. 6. 26

split tear strength 2. 5. 3

splitting (skiving) machine 2. 7. 32

sprew, spue, blooming 2. 5. 48

spring last 2. 8. 6

sprue, injection 2. 6. 17
 stamping, printing 2. 6. 7
 stiffener and toe puff material 2. 4. 28
 stitch size spacing 2. 5. 58
 stitching machine 2. 7. 17
 stress at a given elongation 2. 5. 15
 string lasting machine 2. 7. 6. 8
 strip cutting machine 2. 7. 33
 stylistic design 2. 6. 27. 1
 subject 2. 3. 1
 swing arm cutting machine 2. 7. 8. 1

T

tack pulling machine 2. 7. 1
 tack seat lasting machine 2. 7. 6. 6
 tack side and seat lasting machine 2. 7. 6. 7
 techniques 2. 6. 14
 tensile strength 2. 5. 22
 the fifth metatarsi-phalangeal 2. 8. 8
 the fifth metatarsi-phalangeal outer width
 2. 8. 9
 the first metatarsal-phalange joint 2. 8. 10
 the height of articular surface for navicular bone
 2. 8. 89
 the height of the first metatarsal-phalange joint
 2. 8. 11
 thermal insulation 2. 5. 11
 throat 2. 3. 10
 toe allowance 2. 3. 2
 toe depth 2. 8. 40
 toe shape 2. 8. 60
 toe spring 2. 8. 32
 toe spring, spring toe 2. 5. 38
 tongue 2. 1. 57
 top facing 2. 1. 9
 top line 2. 8. 35
 top line 2. 1. 42
 top of big toe mark, toe-end of the last
 2. 8. 65
 top piece 2. 1. 18
 top piece retention strength 2. 5. 14
 town footwear 2. 2. 31
 traction 2. 5. 36

transverse arch 2. 3. 6
 traveling head cutting machine 2. 7. 8. 2
 tread 2. 1. 47
 twin eyeleting machine 2. 7. 15. 2
 two colour sole injection moulding machine
 2. 7. 43. 2

U

unit sole 2. 1. 13
 universal heel nailing machine 2. 7. 14. 4
 universal sole conveyer 2. 7. 34. 3. 2
 unlined footwear 2. 2. 23
 upper 2. 1. 6
 upper allotting conveyor 2. 7. 34. 1. 1
 upper conveyor 2. 7. 34. 1
 upper cutting 2. 6. 1
 upper design 2. 6. 27. 3
 upper ironing machine 2. 7. 4
 upper sole adhesion 2. 5. 1

V

V cuts 2. 8. 6. 1
 vamp 2. 1. 38
 vamp length 2. 5. 37
 vamp lining 2. 1. 39
 vamp moulding machine 2. 7. 9. 3
 varus ankle 2. 3. 12
 vulcanization 2. 6. 22
 vulcanize footwear 2. 2. 16

W

waist 2. 8. 80
 waist concavity 2. 8. 7
 waist girth 2. 8. 82
 walled sole attaching machine 2. 7. 40. 3
 washability 2. 5. 25
 water penetration rate 2. 5. 47
 water resistance 2. 5. 9
 water soluble inorganic substances 2. 5. 45. 1
 water soluble matter 2. 5. 45
 water soluble organic substances 2. 5. 45. 2
 waxing machine 2. 7. 36
 welt 2. 1. 65

welt beating, welt hammering	2. 6. 25	width mark	2. 8. 61
welt sewing	2. 6. 10	width of heel area	2. 8. 86
welt sewing machine	2. 7. 18	width of the top line	2. 8. 38
wheeling	2. 1. 46	working process	2. 6. 13
width	2. 8. 23	wrinkle chase	2. 6. 30
width interval	2. 3. 17		

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
鞋 类 术 语
GB/T 2703—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 4.25 字数 122 千字

2009年5月第一版 2009年5月第一次印刷

*

书号: 155066·1-36483 定价 42.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 2703-2008