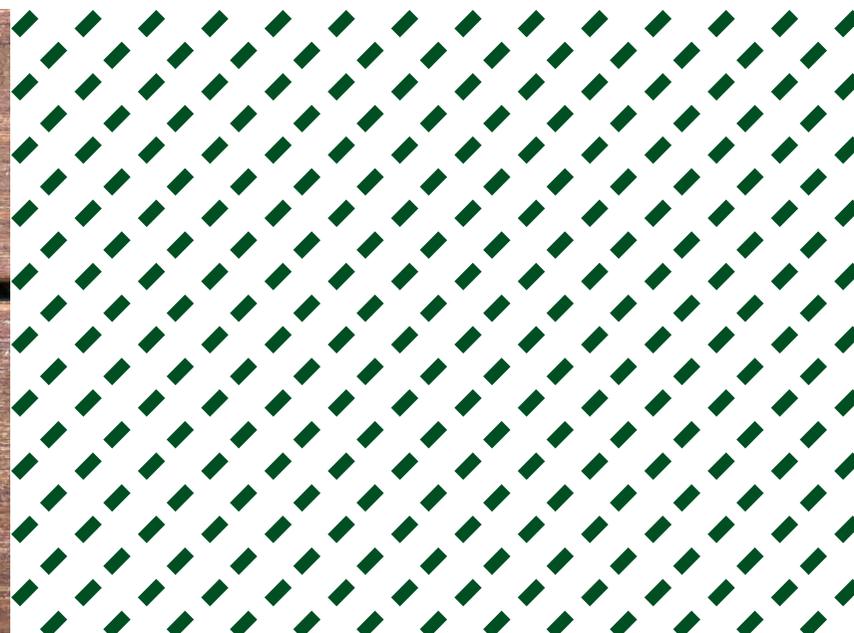


# 缝纫

制鞋用机针与锥子



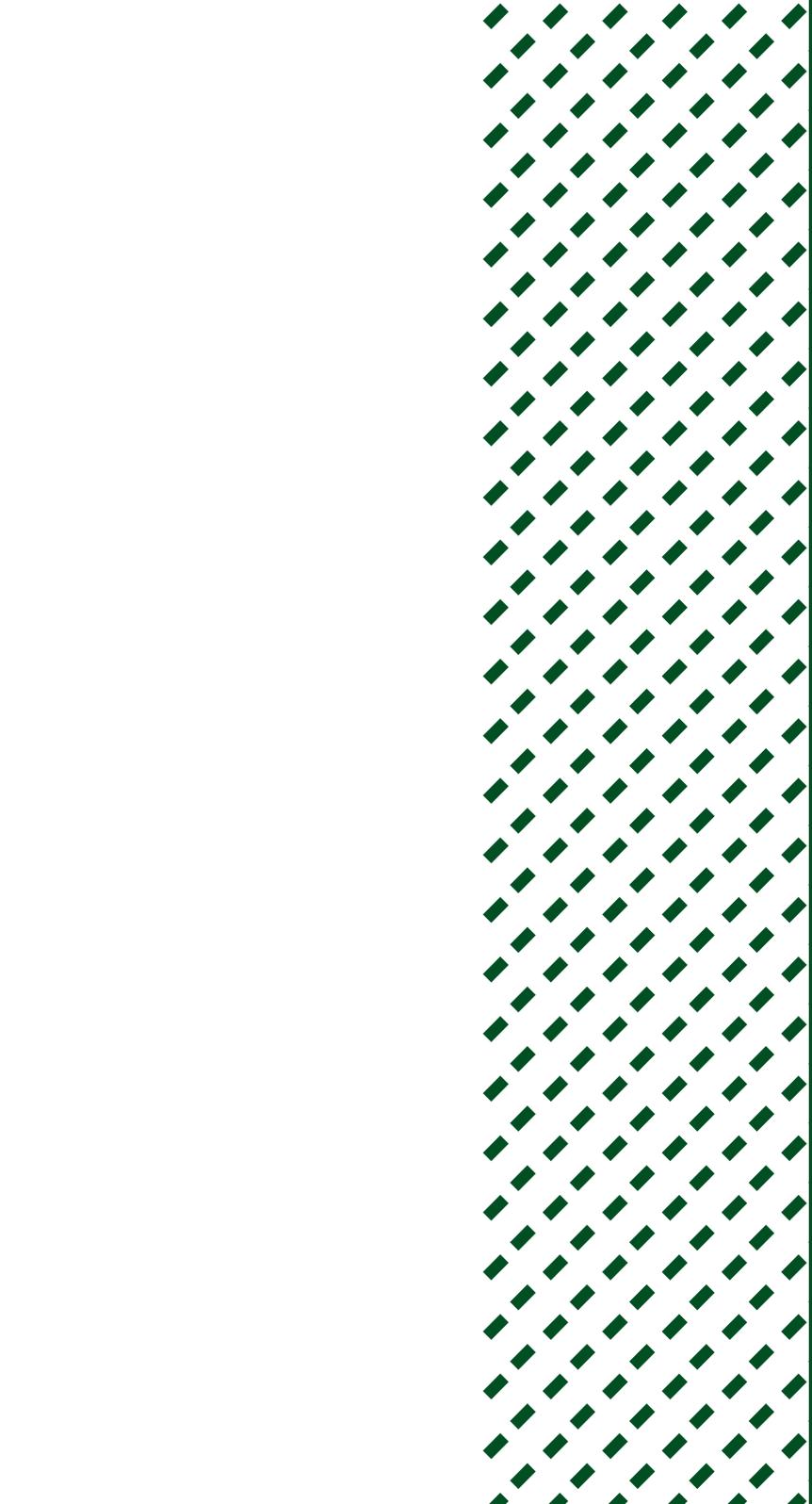
## 格罗茨-贝克特的制鞋用机针与锥子

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40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。



## 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



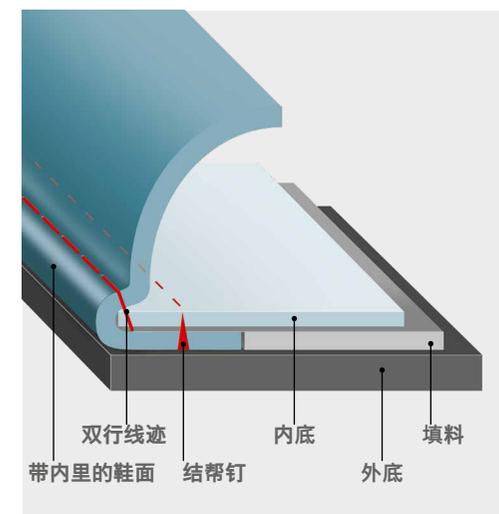
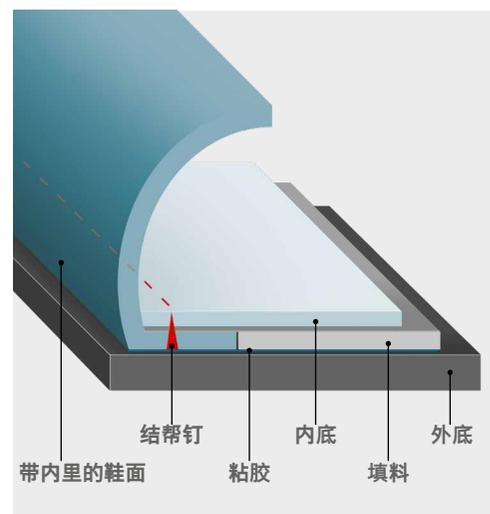
AGO鞋(胶粘鞋)

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。



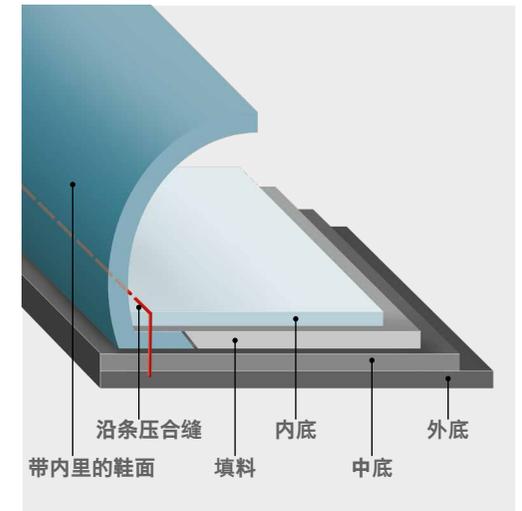
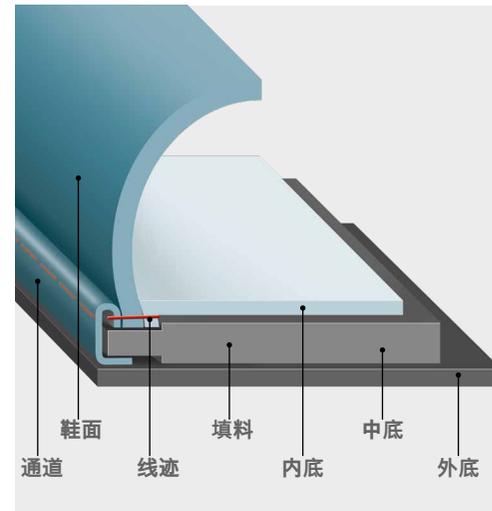
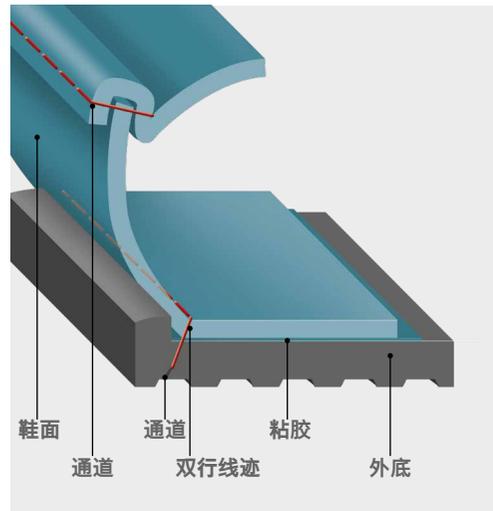
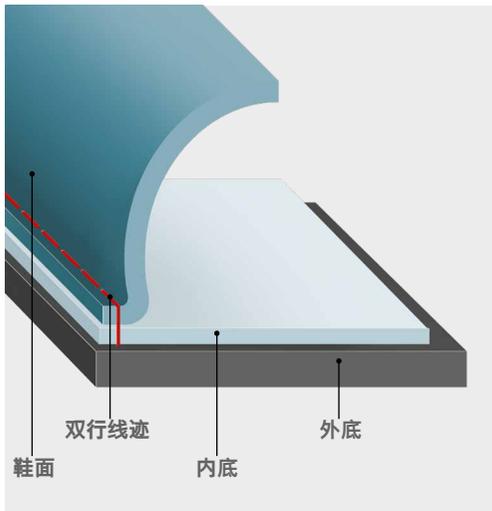
加洲鞋

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:

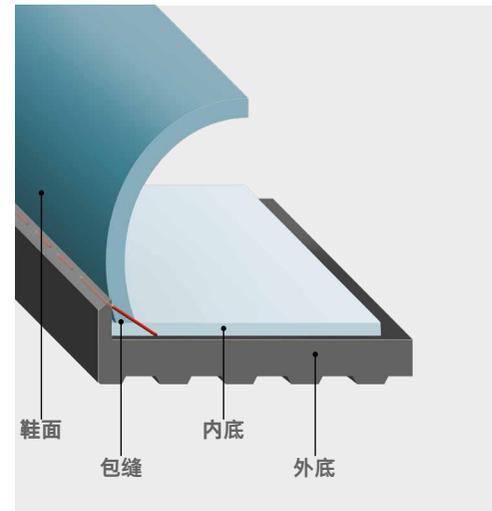
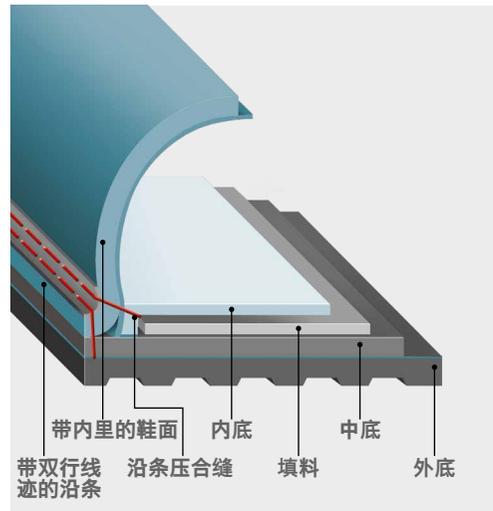
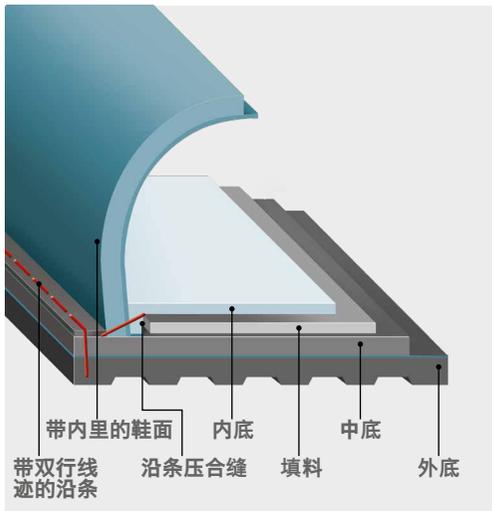
结帮折边经过内底与中底缝合在一起。

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。





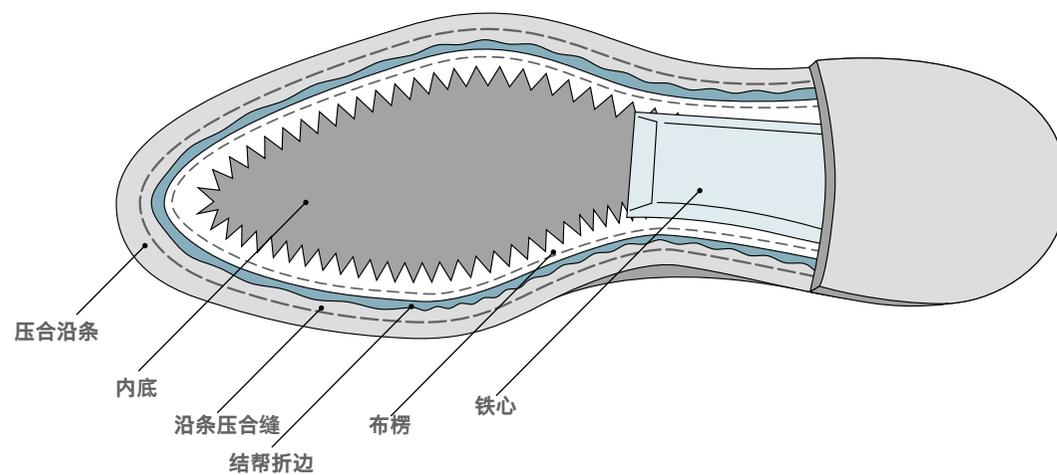
## 缝制鞋

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。

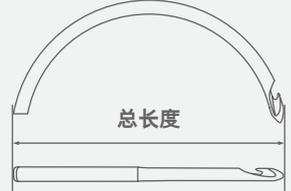


## 格罗茨-贝克特的鞋底加工用鞋针与锥子

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


### 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。

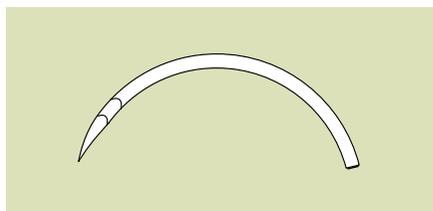
请参见数据单“鞋针与锥子”中相应的名称对照表。

格罗茨-贝克特鞋针与锥子的名称组成

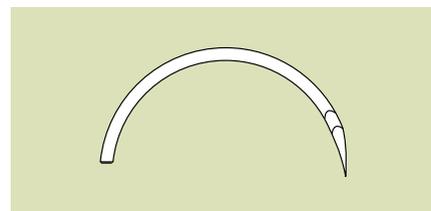
## 鞋针和锥子的分类

鞋针和锥子按照其形状和应用范围可分为不同的类型组。

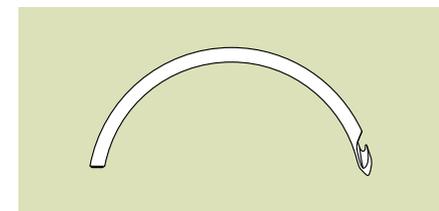
组号	说明
HN 80	<b>沿条压合针</b> 弯钩针，带刀嘴，纵槽向右卷绕
HN 81	<b>Eppler沿条压合针</b> 弯钩针，带刀嘴，纵槽向左卷绕
HN 82	<b>双针，快针</b> 弯钩针，圆形针尖
HN 83	<b>透缝针(布雷克鞋、马凯鞋、缝外线)</b> 直钩针，带刀嘴
HN 84	<b>多针</b> 直钩针，圆形针尖
HN 86	<b>特殊针</b> 有眼针、粗针、夹针等
HN 87	<b>翻带器</b> 弯钩针
HN 90	<b>双锥，快锥</b> 弯锥子
HN 91	<b>多锥</b> 直锥子
HN 93	<b>特殊锥</b> 直锥子，带有活塞
HN 96	<b>机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



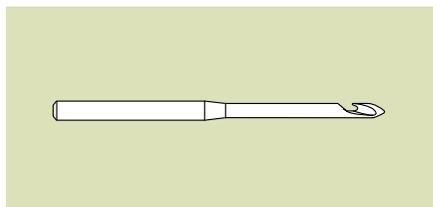
HN 80/47.240...G1



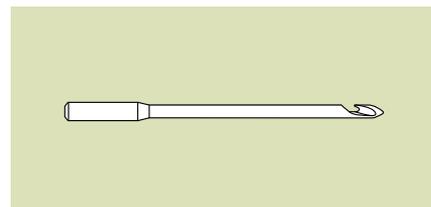
HN 81/52.275...G1



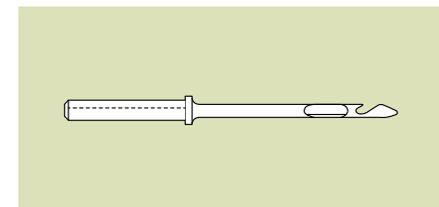
HN 82/52.255...G1



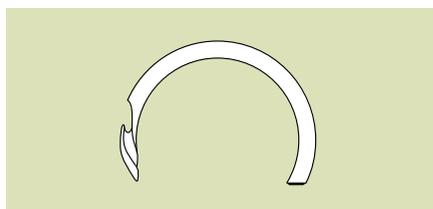
HN 83/53.210...G1



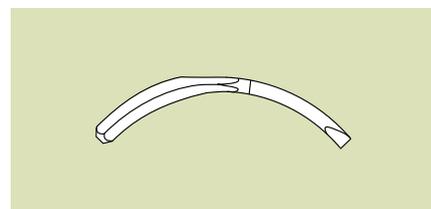
HN 84/55.200...G1



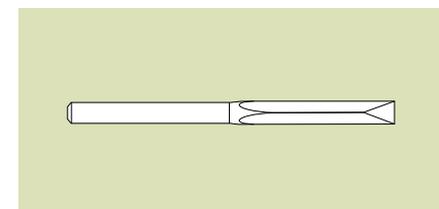
HN 86/56.225...G1



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)



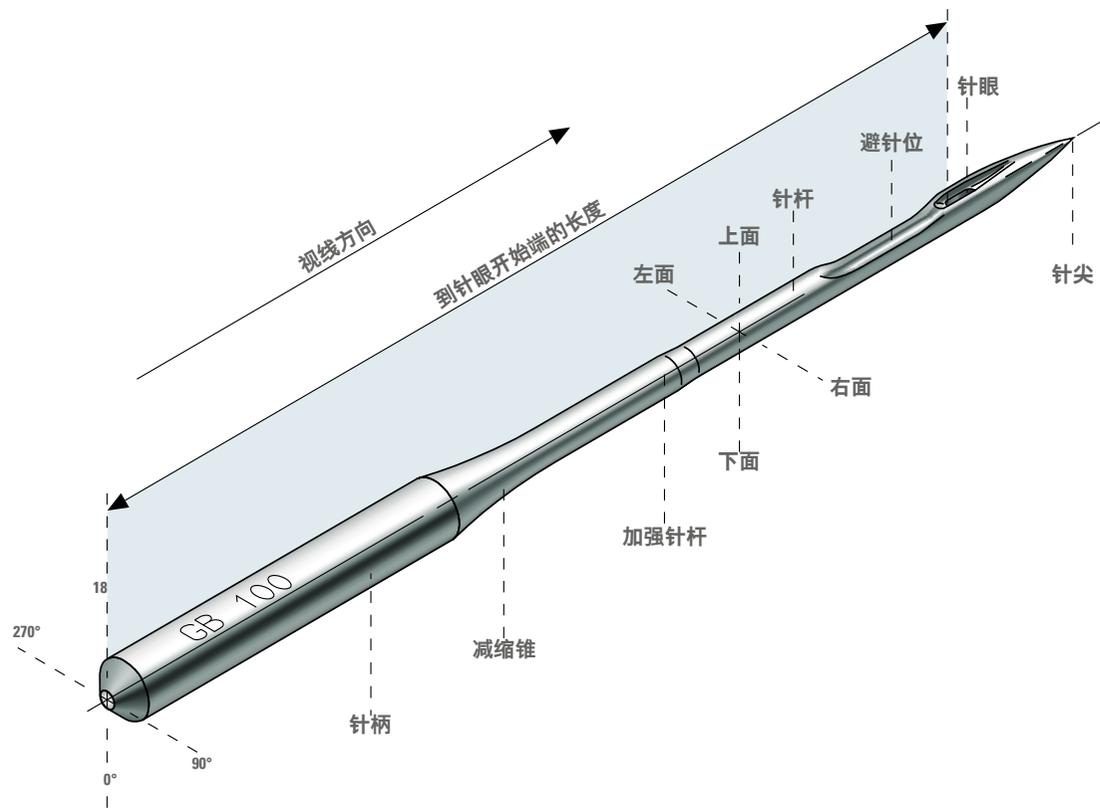
带圆角圆形针尖的双锥(23号)

最重要的针尖  
形状概览

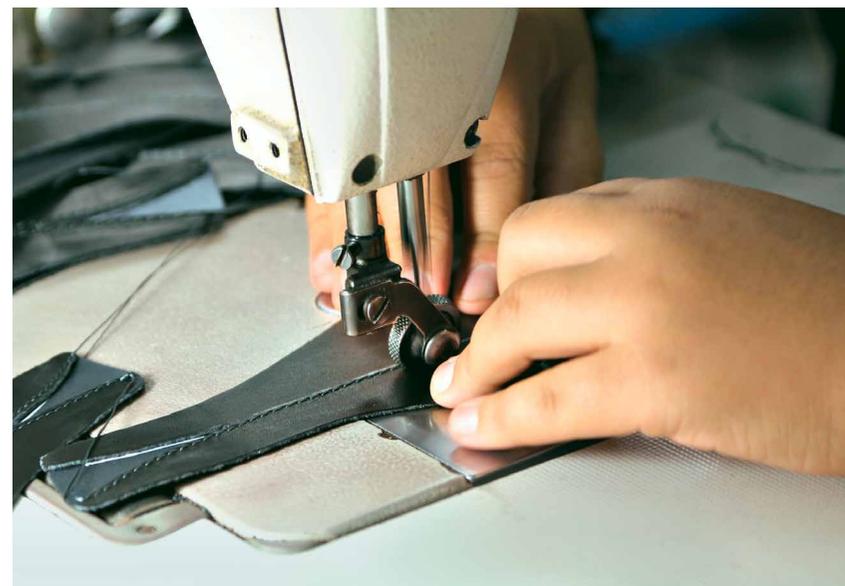
编号	说明	简图	符号
01	圆形针尖		
23	圆形针尖, 圆角		
25	颗粒状针尖 (Landis)		
31	凿状针尖		
53	Welt-Eppler铲状针尖		
55	15°对角刀嘴		
59	矛状针尖		
61	椭圆长针尖		
62	马凯针尖		
63	缝外线针尖		
67	10°对角刀嘴		
68	27°对角刀嘴		
69	Welt针尖, 中型		
72	Welt-GIS针尖		
91	凿状针尖, 短式		

## 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。



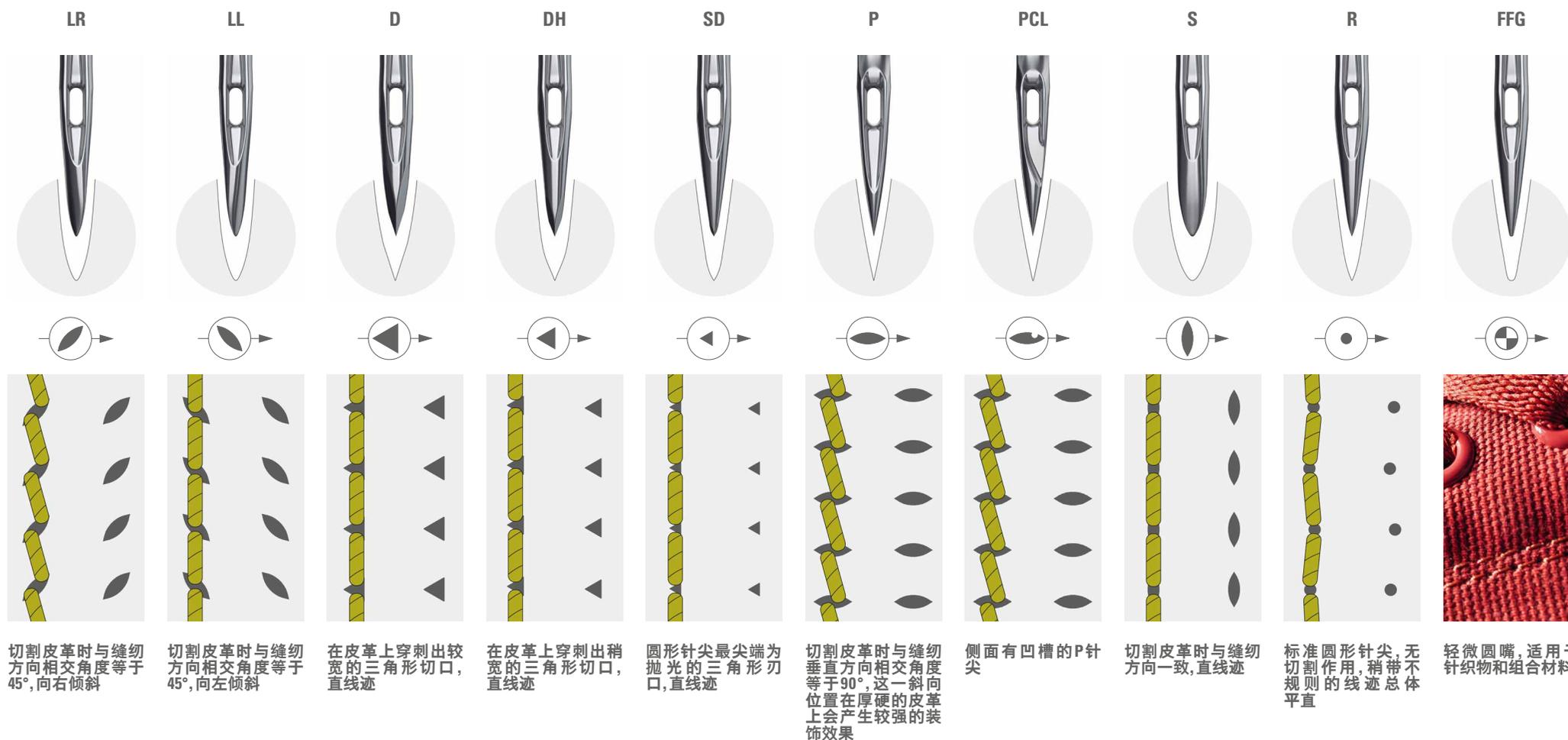
缝纫机针的结构



## 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：



## 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



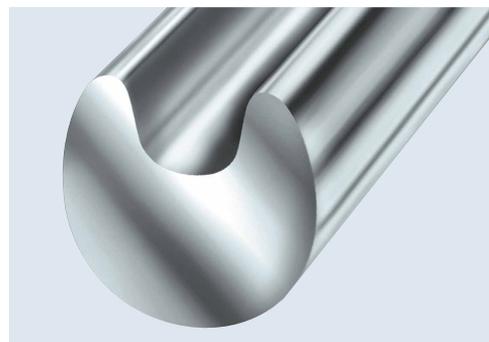
### 在线客户门户网站

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。



### 缝纫技术服务

格罗茨-贝克特提供缝纫技术服务，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

