

Левигурович Е.И.

Ремонт обуви

**Москва
«Книга по Требованию»**

УДК 64
ББК 37.279
Л36

Л36 **Левигурович Е.И.**
Ремонт обуви / Левигурович Е.И. – М.: Книга по Требованию, 2012. – 224 с.

ISBN 978-5-458-29782-0

В книге описывается технология ремонта кожаной, валяной и резиновой обуви ручными, клеевыми и механическими методами. Дается описание конструкции, регулировок и использования обувно-ремонтного оборудования. Приводится классификация новой обуви, строение и измерение стопы, описание колодок и обувно-ремонтных материалов. Специальная глава посвящена вопросам организации производства.

ISBN 978-5-458-29782-0

© Издание на русском языке, оформление
«YOYO Media», 2012

© Издание на русском языке, оцифровка,
«Книга по Требованию», 2012

Эта книга является репринтом оригинала, который мы создали специально для Вас, используя запатентованные технологии производства репринтных книг и печати по требованию.

Сначала мы отсканировали каждую страницу оригинала этой редкой книги на профессиональном оборудовании. Затем с помощью специально разработанных программ мы произвели очистку изображения от пятен, клякс, перегибов и попытались отбелить и выровнять каждую страницу книги. К сожалению, некоторые страницы нельзя вернуть в изначальное состояние, и если их было трудно читать в оригинале, то даже при цифровой реставрации их невозможно улучшить.

Разумеется, автоматизированная программная обработка репринтных книг – не самое лучшее решение для восстановления текста в его первозданном виде, однако, наша цель – вернуть читателю точную копию книги, которой может быть несколько веков.

Поэтому мы предупреждаем о возможных погрешностях восстановленного репринтного издания. В издании могут отсутствовать одна или несколько страниц текста, могут встретиться невыводимые пятна и кляксы, надписи на полях или подчеркивания в тексте, нечитаемые фрагменты текста или загибы страниц. Покупать или не покупать подобные издания – решать Вам, мы же делаем все возможное, чтобы редкие и ценные книги, еще недавно утраченные и несправедливо забытые, вновь стали доступными для всех читателей.

Существует деление обуви и по поло-возраст-
ному назначению и размерам (табл. 1).

Таблица 1

Деление кожаной обуви по поло-возрастному
назначению и размерам

Обувь	Размеры (№, №)	
	по старой системе	по метричес- кой (новой) системе
Мужская	38—47	24,5—30,5
Мальчиковая	35—37	22,5—24,5
Женская	33—42	21,5—27,5
Девичья	34—37	21,5—24
Школьная	31—34	19,5—22
Детская	27—30	17—19
Малодетская (для дошколь- ников)	22—26	13,5—16,5
Гусариковая	17—21	10,5—13
Пинетки	10—18	9—10

По старой системе нумерации размер или номер обуви обозначает длину ее стельки, выраженную в шти-
хах (штих равен $\frac{2}{3}$ см или 6,67 мм). Так, длина стель-
ки у обуви № 39 (за исключением фасонов с зауженным
носком) 26 см. По метрической (новой) системе, дейст-
вующей с 1 января 1969 г., номер обуви означает вы-
раженную в сантиметрах длину стопы, для которой
предназначена обувь.

Длина стельки больше длины стопы для большинст-
ва фасонов обуви на 10 мм, в отдельных фасонах этот
припуск может быть 5—20 мм, что при метрической си-
стеме не отражается на номере обуви. Так, обувь № 25
по метрической системе предназначена для людей с
длиной стопы 250 мм, но длина стельки может быть
255—270 мм.

В пределах одного номера, т. е. одной длины, обувь
может иметь различную полноту, т. е. различные попе-
речные размеры.

Обувь классифицируют и по другим признакам: вы-
соте каблука, цвету верха и др.

Качество обуви должно соответствовать государст-
венным стандартам (ГОСТ) или техническим условиям.

В настоящее время действуют ГОСТ № 179—61 на обувь механического производства хромовую, ГОСТ № 5394—61 на обувь механического производства юфтевую, ГОСТ № 1135—64 на обувь легкую, МРТУ 17—63—65 на обувь модельную.

§ 2. ДЕТАЛИ ОБУВИ И СПОСОБЫ ИХ СОЕДИНЕНИЯ

Сложная форма обуви создается путем соединения большого числа деталей.

Верхняя часть обуви или заготовка. Состоит обычно из трех групп деталей: наружных (верх), внутренних (подкладки) и промежуточных (межподкладки и др.).

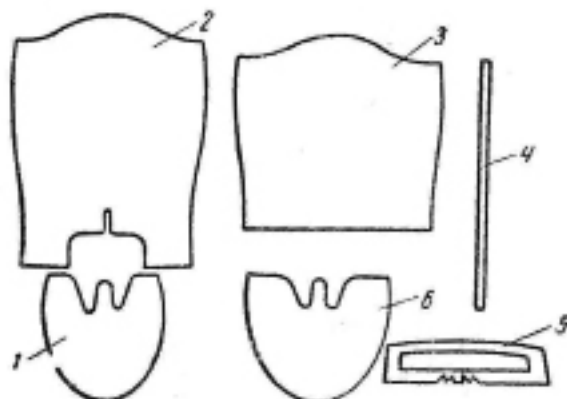


Рис. 1. Детали заготовки юфтового прикройного сапога:

1—перед, 2—голенница, 3—подшивка, 4—наружный задний ремень, 5—задник, 6—подпярок

Сшитые и склеенные они образуют заготовку. В некоторых конструкциях обуви подкладка и межподкладка отсутствуют.

К числу промежуточных деталей относят также подносок и жесткий задник, которые вклеивают в собранную заготовку в ходе выполнения последующих операций. Исключение — заготовка сапога, которую собирают с пристроченным задником.

На рис. 1 представлены детали заготовки юфтового прикройного сапога: детали верха (1 — перед, 2 — голе-

нище, 4 — наружный задний ремень); детали подкладки (6 — поднаряд, 3 — подшивка); промежуточная деталь — задник 5.

На рис. 2 представлены детали заготовки мужского кромового ботинка: детали верха (носок 3, союзка 4,

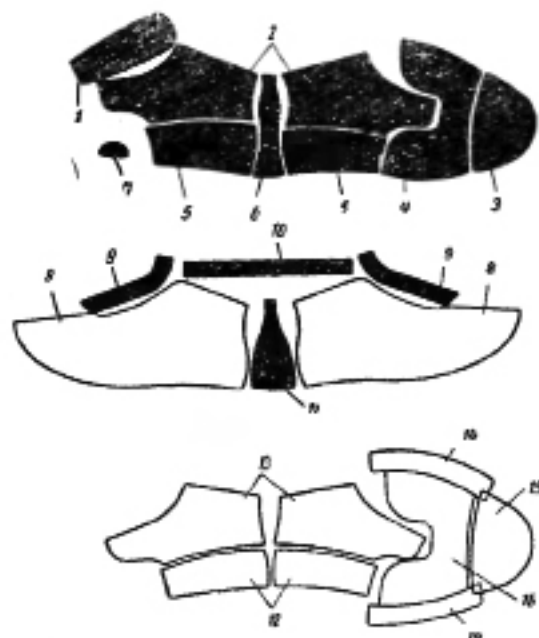


Рис. 2. Детали заготовки ботинка с отрезными деталями:

1—язычок, 2—берцы, 3—носок, 4—союзка, 5—задинки, 6—задний наружный ремень, 7—закрепка, 8—основная подкладка, 9—подблочные ремни, 10—штаферка, 11—внутренний задний ремень, 12—межподкладка под задинки, 13—межподкладка под берцы, 14—боковинки, 15—межподкладка кармана подноски, 16—межподкладка под союзку.

задинки 5, берцы 2, задний наружный ремень 6, язычок 1, закрепка 7); детали подкладки (основная подкладка 8, подблочные ремни 9, штаферка 10, внутренний задний ремень 11); детали межподкладки (межподкладка под задинки 12, межподкладки под союзку 16 и берцы 13, межподкладка кармана подноски 15, боковинки 14).

Если союзка, задинки и берцы выкроены из плотной малотягучей кожи, межподкладка под них не ставится.

Детали верха выкраивают из хромовых кож, юфти, тканей, а также искусственной кожи; детали подкладки — из тканей, подкладочных кож, искусственной кожи, натурального и искусственного меха; детали межподкладки — из тканей; жесткий задник и подносок — из кожи или искусственных материалов.

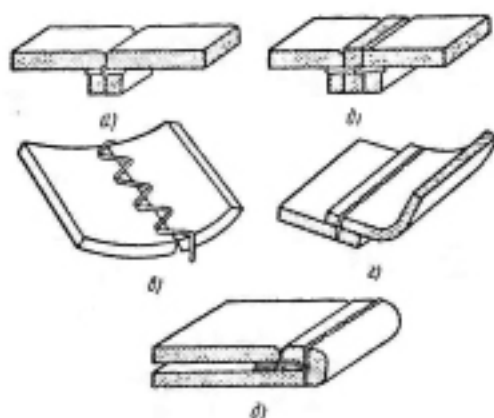


Рис. 3. Виды заготовочных швов:

а—тачной, б—тачной с прошкой, в—переметочный, г—настрочной, д—выворотный

Детали заготовок скрепляют друг с другом на швейных машинах различных классов ниточными швами. Отдельные детали скрепляют клеем, например, приклеивают межподкладку к деталям верха. По способу взаимного расположения скрепляемых деталей заготовки различают тачные, переметочные, настрочные, выворотные швы (рис. 3).

При выполнении тачного шва детали складывают лицевыми (иногда нелицевыми) сторонами, прострачивают, разворачивают на 180° , околачивают шов и настрачивают на него с наружной стороны ремешок или с внутренней стороны тесьму. Тесьму иногда наклеивают. При стачивании задних краев голенищ между ними закладывают уплотняющий ремешок — прошку.

При выполнении переметочного шва края соединяемых деталей укладывают встык и скрепляют зигзагообразным швом. На шов накладывают ремешок

и пристрачивают по обоим краям. Таким способом сшивают задние края берцов и задников хромовой обуви.

При выполнении настрочного шва неллицевую сторону одной детали накладывают на лицевую сторону другой и пристрачивают одной или несколькими строчками.

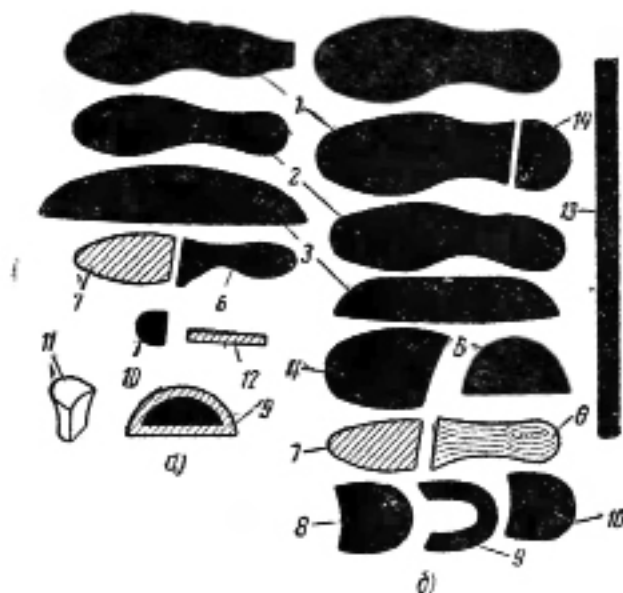


Рис. 4. Детали низа и промежуточные детали обуви:

а — женской обуви, б — мужской обуви;
1 — подошвы, 2 — стельки, 3 — задники, 4 — полметки, 5 — под-
носочки, 6 — теленки, 7 — простылки, 8 — флины, 9 — кра-
пы, 10 — набойки, 11 — коблуки, 12 — супинаторы, 13 — ранты,
14 — приставки

При выполнении выворотного шва верх и подкладку складывают лицевыми сторонами и прострачивают по верхнему краю одной строчкой; затем выворачивают деталь верха до соприкосновения ее неллицевой поверхности с неллицевой поверхностью подкладки и прострачивают еще одной строчкой, параллельной первой строчке.

Низ обуви (рис. 4). Также состоит из наружных деталей (подошва 1, набойка 10, каблук 11); внутренних — стелька 2, промежуточных (геленок 6, простилка 7, обводка, рапт 13). В некоторых конструкциях ге-

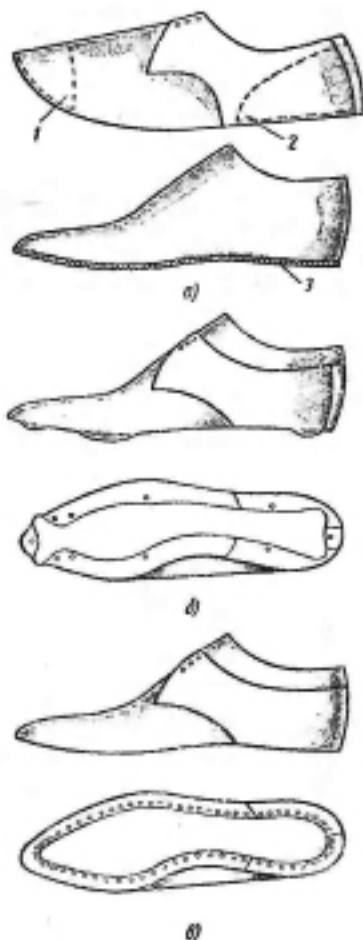


Рис. 5. Схема обтяжно-затяжного формирования обуви:

а — заготовка и стелька перед одеванием заготовки на колодку, б — обувь после обтяжных операций, в — обувь после затяжки; 1 — подносочник, 2 — задник, 3 — стелька

ленок заменяют или дополняют жесткой полустелькой.

В тяжелой обуви для увеличения продолжительности службы подошвы иногда ставят подметку, которая может быть наружной или внутренней (между подошвой и затяжной кромкой верха). Встречаются также конструкции низа с двумя подошвами: внутренней и наружной. Внутреннюю подошву и внутреннюю подметку ставят обычно из кожи, наружную подошву, наружную подметку, одинарную подошву — либо из кожи, либо из искусственных материалов — резины, пласткожи, пластических масс. Внутреннюю подошву иногда называют подложкой.

Набойку ставят из кожи, резины, пласткожи, пластических масс; каблук — из кожи, древесины, резины, пластических масс.

Стельку ставят из кожи, а в обуви с верхом из ткани или искусственной кожи — из кожи или искусственных материалов. Ранта обычно ставят кожаный, иногда из искусственной кожи; простилку и геленок из обувного картона. Для усиления картонного геленка или вместо него ставят стальную пластинку — супинатор.

Соединение низа обуви с верхом. Если обувь изготавливают со стелькой, то сначала со стелькой скрепляют заготовку, а затем к верху и стельке прикрепляют осталь-

ные детали низа. Внутренняя форма обуви должна соответствовать обувной колодке, что достигается формованием заготовки и деталей низа в процессе их соединения или непосредственно после него.

Для большей части обуви общий ход операций формования следующий (рис. 5): увлажняют кожаные детали, стельку формуют и прикрепляют к колодке. В заготовку вклеивают жесткий носок и надевают ее на колодку. При помощи клещей обтяжной машины и ручных обтяжных клещей выполняют обтяжку носка, установку пятки, перетяжку висков и пучков; во время этих операций заготовка вытягивается в продольном и поперечном направлениях, правильно садится на колодку и облегает ее. Край заготовки — затяжную кромку — загибают на стельку и прикрепляют в 8 или 10 точках.

Обтяжные операции — первая ступень формования, после них переходят к затяжке: последовательно вытягивают затяжную кромку клещами, укладывают ее и прикрепляют к краю стельки, добиваясь плотного прилегания заготовки к колодке по всей поверхности. Затянутую заготовку околачивают.

Полученную при затяжке форму закрепляют путем сушки. Затяжную кромку и прилегающую к ней часть заготовки дополнительно формуют, преимущественно в пяточной и носочной части, околачивают или прессуют в горячих металлических формах.

Прикрепляют затяжную кромку к стельке клеем (клеевая затяжка) или тексом. Если текст служит для окончательного крепления, его вбивают наглухо, до шляпки, при этом острее его загибается о металлическую пластинку на колодке и входит обратно в стельку (глухая затяжка).

При изготовлении рантовой обуви затяжной текст вбивают не до шляпки. Затяжную кромку скрепляют со стелькой скобками из тонкой проволоки, после чего удаляют затяжной текст и прикрепляют рант. Шов, которым пришивают рант к обуви, проходит через затяжную кромку и стельку и прочно скрепляет их (рантовая затяжка).

Формовать обувь можно и без клещевых механизмов. При внутреннем формовании край заготовки, не надевая на колодку, пришивают к краю стельки или

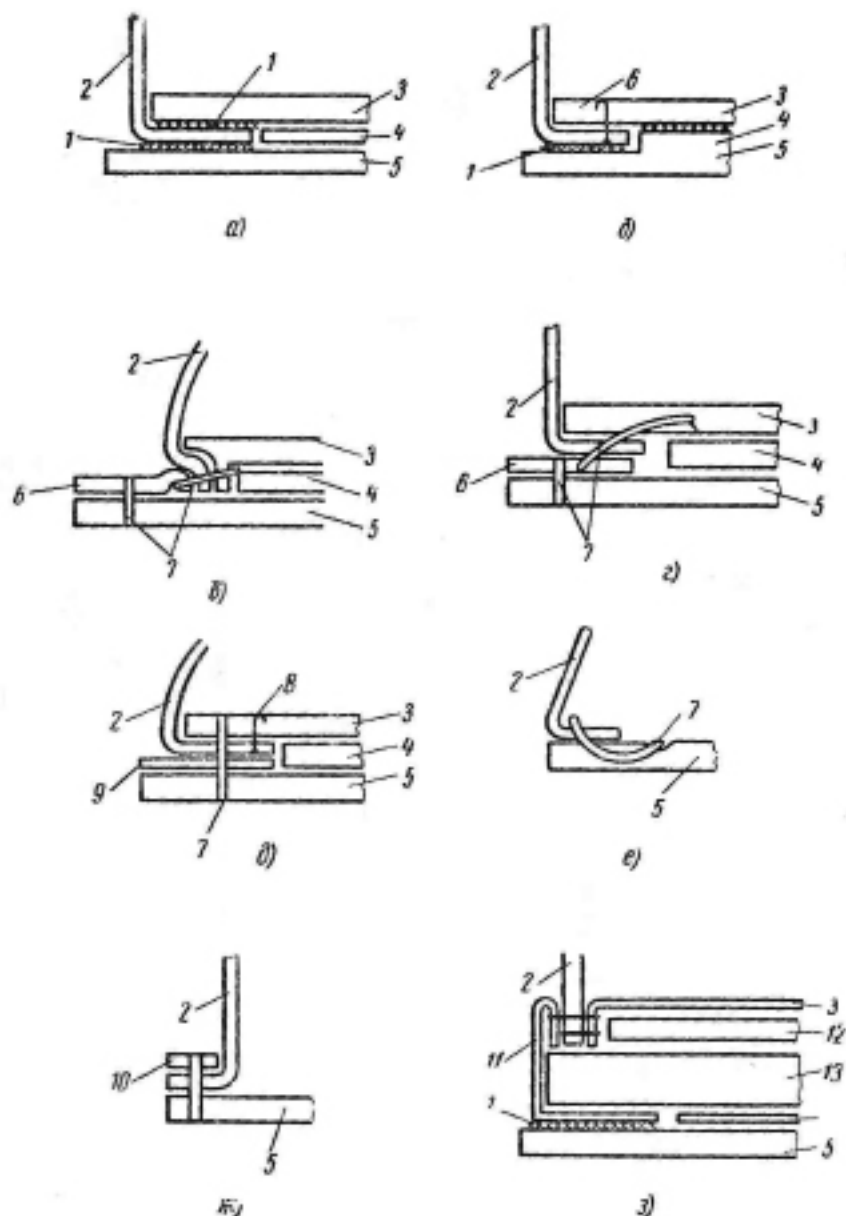


Рис. 6. Схемы крепления низа обуви к верху:

а—клеевое, б—способом горячей вулканизации, в—рантовое механическое, г—рантовое ручное, д—прошивное, е—выворотное, ж—сандальное, з—строчечно-клеевое;
 1—клеевой шов, 2—верх, 3—стелька, 4—простышка, 5—подошва, 6—рант, 7—нитка, 8—затяжной текс, 9—обводка, 10—раппик, 11—обтяжка, 12—стелька-вкладыш, 13—платформа

подложки и вставляют внутрь раздвижную колодку. Раздвигая колодку, вытягивают верх и частично стельку — происходит формование. Для внутреннего формования иногда край заготовки пришивают к краю подошвы и после этого обувь надевают на колодку.

При формовании обуви «Парко» край заготовки с пришитым к нему рантом натягивают на вставленную внутрь колодку при помощи фигурных пластин.

После скрепления заготовки со стелькой и их формования к обуви прикрепляют подошву, используя различные скрепляющие материалы: клей, нитки, проволоку, гвозди, деревянные шпильки. Подошва может быть прикреплена к затяжной кромке верха, к ранту, к стельке и затяжной кромке верха.

При клеевом креплении (рис. 6,а) подошву приклеивают к затяжной кромке верха, которая скреплена со стелькой клеем или тексом. Такое крепление подошвы широко используют при изготовлении различных видов обуви с верхом из хромовых кож, искусственной кожи и тканей.

На рис. 6,б — схема крепления к обуви резинового низа способом горячей вулканизации. Затянутую обувь с наложенной заготовкой невулканизованной резиновой смеси помещают в нагреваемую прессформу вулканизационного пресса, в которой под давлением одновременно происходит формирование резины, ее вулканизация и прикрепление к затяжной кромке и стельке.

При механическом рантовом креплении (рис. 6,в) ремешок шириной 12—16 мм прикрепляют к выступающей губе стельки и затяжной кромке горизонтальным швом, проходящим внутри обуви. Горизонтальный шов придает низу обуви эластичность, создает удобство для ноги.

При ручном рантовом креплении (рис. 6,г) рант пришивают к нелцевой стороне стельки несквозным горизонтальным швом, а подошву к ранту при механическом и ручном рантовом креплении пришивают вертикальным швом снаружи обуви.

Для прикрепления двухслойных подошв из пористой резины или натурального каучука применяют ранто-клеевое крепление, при этом внутреннюю подошву крепят к обуви рантовым способом, а наружную приклеивают к внутренней.

При прошивном креплении (рис. 6,д) вертикальный ниточный шов соединяет подошву со стелькой, проходя через затяжную кромку. Для уплотнения шва между подошвой и затяжной кромкой прокладывают обводку. Механическое прошивное крепление применяют преимущественно при изготовлении массовой недорогой обуви на кожаной или резиновой подошве: домашней, спортивной и др. Ручное прошивное крепление используют для прикрепления низа открытой модельной обуви.

Деревянно-шпильное, гвоздевое и винтовое крепления сходны по конструкции обуви, но отличаются друг от друга скрепляющим материалом. Так же как и при прошивном креплении, деревянная шпилька, гвоздь, отрезок винтовой проволоки соединяют подошву со стелькой, проходя сквозь обводку и затяжную кромку заготовки.

Деревянно-шпильное крепление кожаных и пласткожаных подошв применяют при изготовлении обуви, предназначенной для носки в сырых условиях. Гвоздевое крепление используют при изготовлении тяжелой, преимущественно юфтевой обуви с резиновым низом. Винтовой проволокой крепят тяжелую обувь с кожаной и пласткожаной подошвой, она пригодна также для резиновых подошв при условии предварительной их склейки с кожаной подложкой.

Прошивное, деревянно-шпильное и в особенности винтовое крепление вытесняются современными способами крепления: клеевым, ранто-клеевым, строчечно-клеевым, горячей вулканизацией.

Существуют конструкции обуви без стельки. При выворотном креплении (рис. 6,е) край заготовки, вывернутой наизнанку, пришивают к краю подошвы с лицевой стороны горизонтальным, несквозным швом. Обувь во влажном состоянии выворачивают на лицевую сторону, надевают на колодку, околачивают и сушат. При этом происходит формование обуви. Такое крепление применяют при изготовлении спортивных туфель, чуквяк, домашних туфель и др.

При сандальном креплении (рис. 6,ж) край заготовки (затяжную кромку) отгибают в наружную сторону, приклеивают к краю подошвы, прикрепленной к колодке, и пришивают к нему, используя накладной рантик.