

新革工具鞋制

編 社 出 版 業 工 輕

社 出 版 業 工 輕

內 容 介 紹

我國皮鞋工業，在生产大跃进的基础上，繼續大搞技術革命，使繁重的手工操作改变为半机械和机械操作，提高劳动生产率并提高产品质量，在兩年內赶上或超过國際先进水平，目前已在全國各地出現了不少工具革新的先进事跡。本書根据1958年8月全國皮革會議所拟的“皮革工業先进經驗推广方案”，就現有的制鞋工具的革新資料八篇，汇编一册出版，以便向全國推广，希望对制鞋工業的技術革新能起到进一步的促进作用。

本書簡明扼要，每篇均有圖样說明。可供制鞋工厂，制鞋合作社的广大工人和工程技術人員参考。

制 鞋 工 具 革 新

輕工業出版社 編

輕工業出版 出版

(北京西便門內大街)

北京市書刊出版業營業許可證出字第088号

輕工業出版社印刷厂印刷

新华書店 发行

787×1092公厘 1/32 • 15 印張 • 6,000字

1958年11月第1版

1958年11月北京第1次印刷

印數：1—9,000 定價：(10)0.10元

統一書号：15042 • 491

制鞋工具革新

輕工业出版社編

輕工业出版社

1958年·北京

目 录

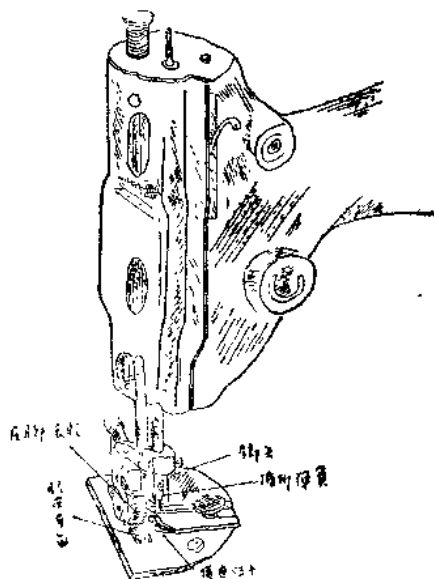
大軸机改裝的帮面撥直机.....	天津市制鞋厂 張玉榮、張自貴、梅露光(3)
縫沿条架.....	五〇五厂 高子容(4)
大底压型机.....	天津市制鞋厂 孔繁生(5)
木制胶粘鞋压力工具.....	天津市联合制鞋厂(6)
撥条机.....	四一一厂 張自貴、楊述盛(9)
片嵌綫皮条用具.....	上海市中华皮鞋厂 沈志远(10)
改裝打花眼机.....	沈阳市皮革綜合厂 戴文元(12)
用65K縫紉机改裝成彻底机.....	沈阳市皮革綜合厂 东院机修組(13)

大軸机改裝的幫面撥碓机

天津市制鞋厂 張玉榮 張啓貴 梅露光

幫面撥碓一向是用手工操作。自从技术革新运动开展以来，經天津制鞋厂張玉榮、張啓貴、梅露光等同志研究，利用44縫紉机加以改進，并增加了下列零件（附示意图）：

1. 在針口旁安装了齿形滾輪；
2. 在針板上装了撥碓咀子；
3. 針鏈安装了小型棘头和撥折彈簧；
4. 針板底下的牙齒，原鉄的改为胶皮的。



幫面撥碓机示意图

現在機器代替了手工操作。

改裝以後的經濟價值：原手工撥碓機日產鞋35雙，現改為撥碓機日產80雙，提高產量2.3倍。

全年可以增加產值141,583元，并可節約工資降低成本11,675元，因此該廠全年共可增加財富153,258元。

縫沿條架

五〇五廠 高子容

此項設備的作用：改進以前，手工縫沿條系坐着縫，工人由于操作不活動，工作一天，感到腰痛腳酸。自改用此設備後，站着縫沿條、扎錐、拉繩得力，利繩較緊，不易產生沿條啞牙的毛病，對保證工人健康有很大好處。

使用方法：把鞋上口朝下，投入縫沿條架的控制口，隨即用腳將彈簧踏起，再將鞋口的鉤套入彈簧上，然後把腳踏下。這樣根據縫沿條操作過程，進行操作。

使用範圍：手縫沿條用。

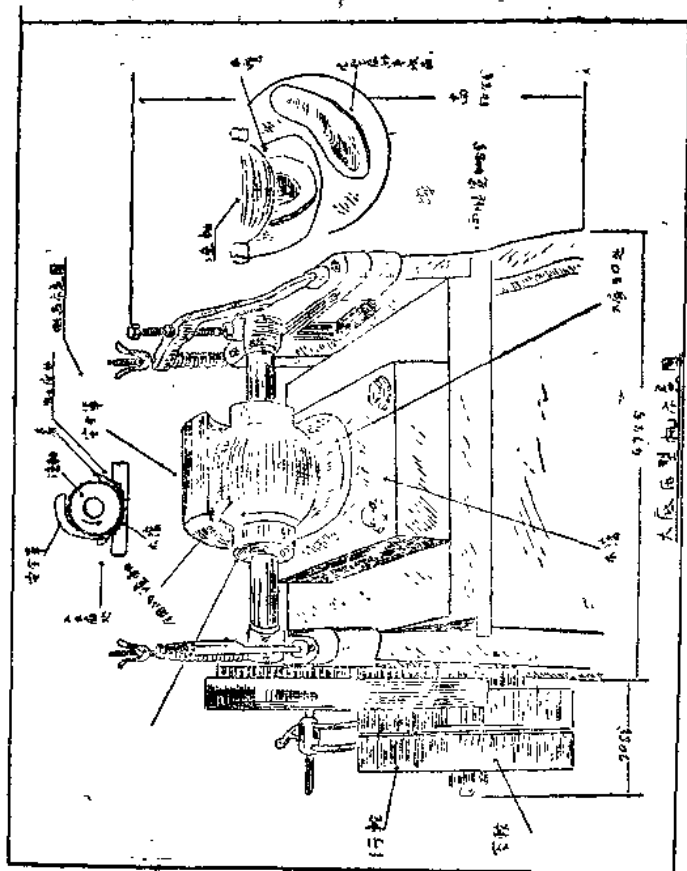


縫沿條架子示意图

大底压型机

天津市制鞋厂 孔繁生

这一机器的作用：原来是用小铁锤的手工业方式甞底型，工作八小时，日产200双，自从改用机器后日产2000双，可提高产量10倍。



使用方法： 用馬達帶動行輪后，其滾軸轉動，然后把大底放進入口處，半成品經滾軸壓過，底型即完成。

操作方法： 將大底浸濕后，把皮帶由空輪推往行輪上，然后把大底的粒面向下，肉面向滾軸裝進入口處，壓完一只再裝進一只，就這樣連續操作，待工作完畢，即將皮帶由行輪推往空輪。

工作範圍： 各種男鞋、靴，女鞋、靴、童鞋（高跟鞋、大掌鞋除外）的大底，前掌均可使用。

木製膠粘鞋壓力工具

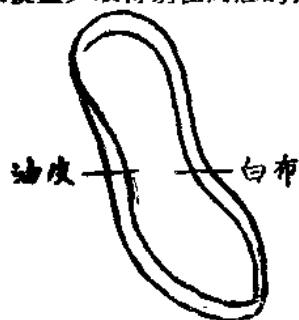
天津市聯合制鞋廠

今年年初，我廠研究試制一種高級男用、女用皮鞋（見面3）。這種皮鞋有兩層薄皮內底（也叫腔底），里面放多孔海綿（或多孔塑料）和木掌，加牙子，包好內底以后，外面再加底皮。這種皮鞋不能採用普通皮鞋的做法，而必須採用粘合的方法來製造。

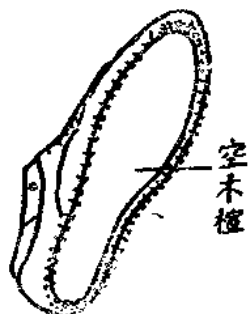
用粘合的方法來制做皮鞋，我國過去還沒有見過。我廠技術組工人解剖了英國的樣品，大膽試做，終於掌握了它的操作方法：（1）先繃楦，然後放內底，再在底口邊緣上牙子皮，縫好后放多孔海綿（或多孔塑料）和木掌，再放第二層內底，將牙子皮反過來，包好弄平（操作過程見圖1）。（2）牙子皮包好弄平后，將光皮面磨去，并把底皮也磨好，然後都抹上冷膠，立即放在壓力工具上去壓，經一小時后就可以成功了（壓力工具壓鞋情況見圖2）。

操作方法掌握好以后，緊接着就必須解決冷膠與壓力工具問題。冷膠天津市已能制配，可以供我廠使用。壓力工具比

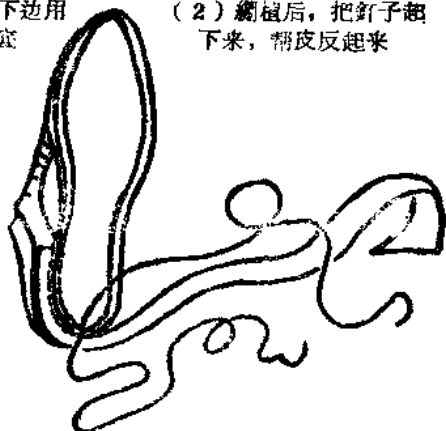
較复杂，起初試制皮鞋时，只用一个簡陋的压力工具，感到很
困难，以后由技术組木跟工楊振海同志开动脑筋，做了个压力
工具模型，取得別位同志的帮助，終於把压力工具制造成功。



(1) 上边用油皮，下边用
白布制成鞋底



(2) 綑紮后，把釘子起
下来，帮皮反起来



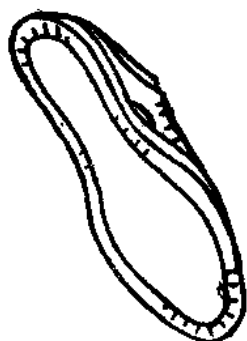
(3) 把包皮和帮子、鞋底槽縫在一起



(4) 包皮縫完后的側面图



(5) 通身垫海绵，
再垫木掌



(6) 第二层内底粘上后，
把包皮翻上来包好



(7) 包皮包好后侧
面形



(8) 粘完外底经过压力后，
机脚即为成品

图1 用冷胶粘合外底的皮鞋操作过程

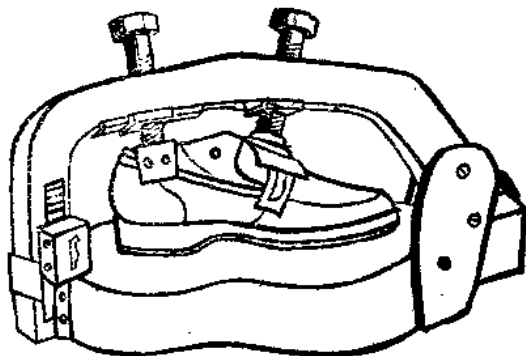


图2 压力工具压鞋情况



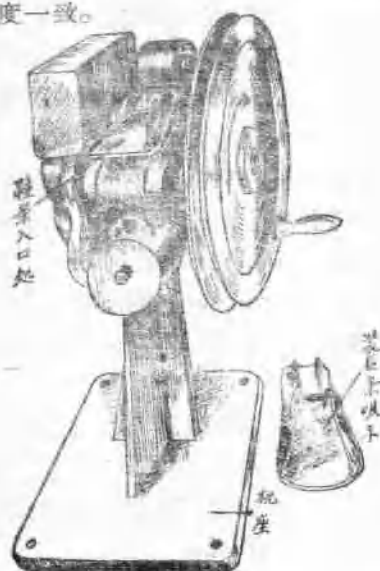
图 3

撥 条 机

四一一厂 張自貴 楊述盛

此机器的作用：

代替手工撥碴，日产量达1,400双，比原手工提高产量100~150%，撥碴宽度一致。



撥条机图

操作方法：

右手轉動行輪，左手把刷好胶的后条（或絆帶），送入壓子內將行輪搖動，后条經過两个滾輪后，即把两边撥碰压上。

使用范围：

各种皮靴、鞋后条、絆帶、釐帶撥碰均可（只限於直线的）。

片嵌綫皮条用具

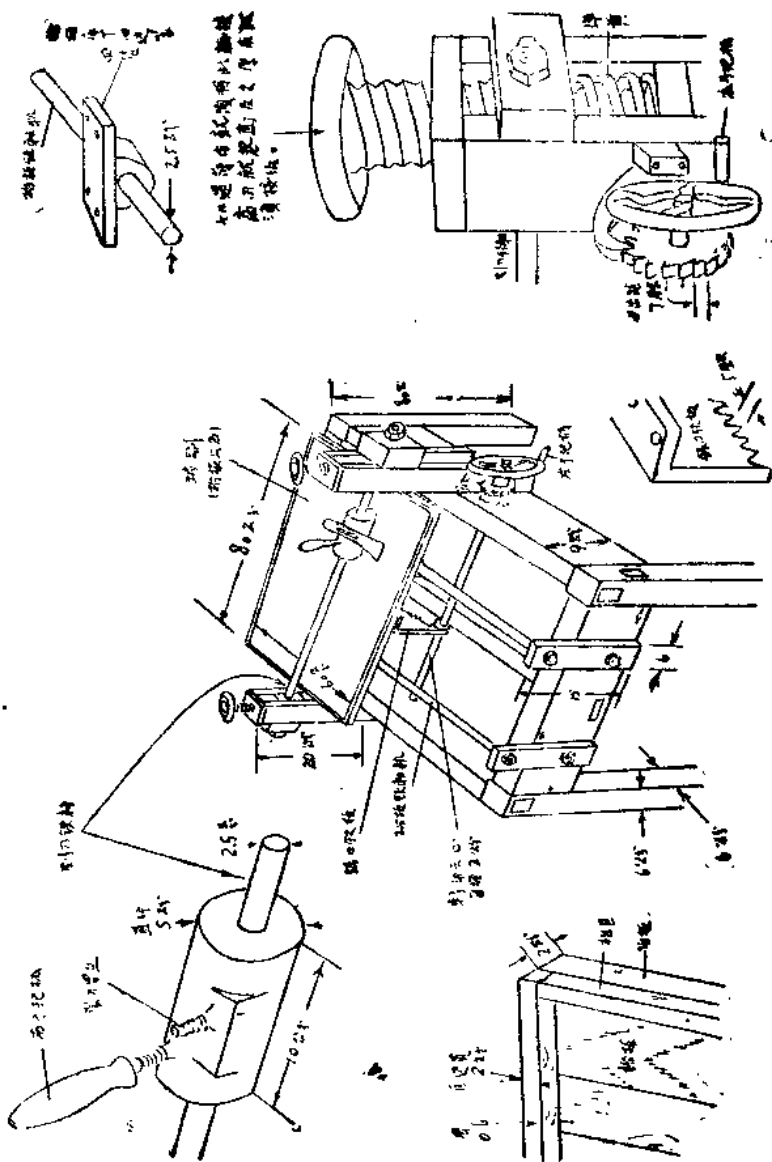
上海市中华皮鞋厂 沈志远

用途：片絆帶上的嵌綫（牙子）皮条。

构造概况：大部用木材，外貌和一般写字台（稍低一些）相仿，其中四根洋元、一条鋸口鉄板和三个齒輪二个齒撐、一个手搖輪以及几个螺絲釘是金属品（詳見附图）。

使用方法：首先在羊皮的正面和玻璃上塗抹汽油胶一层，待晾干后，根据粘在玻璃上皮的厚度調整刀口，确定台板位置。然后将左手把柄上的輪齒与齒撐校紧，接着将右手把柄上的划刀的刀口靠紧边，往前一推即划下一条。再将左手把柄的輪齒轉跳一齿，玻璃板跟着向前移动一步約4厘。事先将右手把柄刀提起退回原处，这时再往前一推，就按此繼續往下循环。

效果：生产率能提高3倍（手工每小时片4~5尺，改进后每小时能片15尺）并能連續工作8小时也不至劳累过度。手工操作一小时就会感到手酸眼花，質量还不高。原料根据寬狭均匀，不再受无形的損耗。

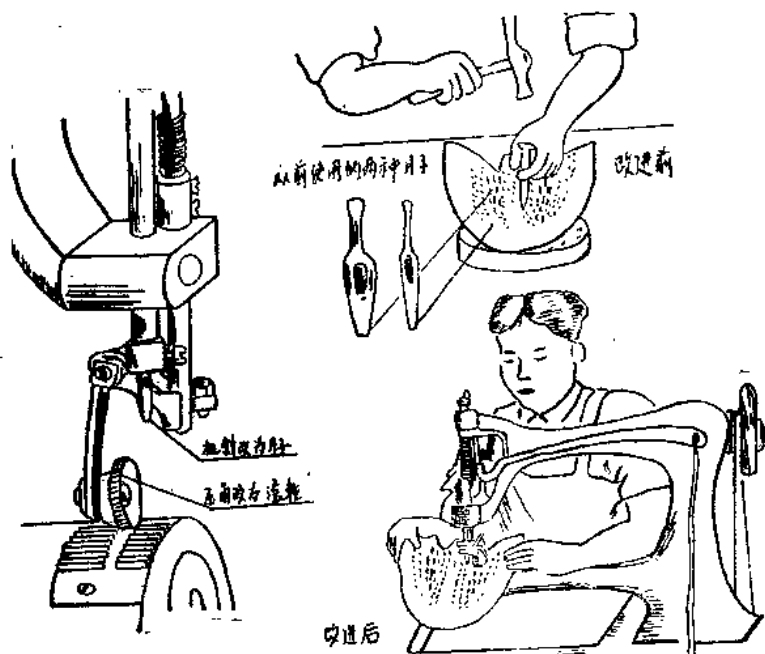


身體經皮榮用具

改裝打花眼機

沈阳市皮革綜合厂 戴文元

我厂二車間生产的 K8—1bb 苏式皮鞋，鞋面上的花眼原来是用手工打的，質量远近不勻（花眼），生产效率很低，每日



改18K縫紉机为打花眼机图

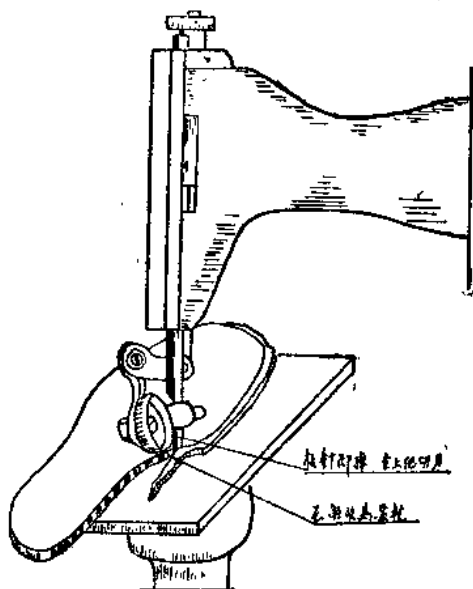
每工日产量仅能完成40双左右。经过机修工人戴文元同志，将18K縫紉机的压角改成一个圆形的小月子，机针改为花眼形的月子冲子，实现了机打花眼，并已于今年六月正式投入生产。

现在每工日产量达到80双左右，比手工操作提高了一倍，并且保证产品质量，降低工具的损耗量，有力地降低成本。

用65K縫紉机改装成切底机

沈阳市皮革综合厂东院机修组

我厂过去裁断车间的裁底工序，只用一种裁断机操作。今年由于生产出口任务，遇到了种类多、任务量少、号数多的情况，显然达种方法是已不能满足生产需要的。如果不能再用另一



用65K縫紉机改装的切底机

种方法代替，而完全利用裁断机进行裁底，就会出现大批制作裁底月子的现象，从而增加产品成本，否则就得用手工操作，大大降低劳动生产率。在这种情况下，我们利用了65K机器改为切底机，将压脚改为轮式的压角，机针改为切刀，就完全杜绝了制作大批月子，对降低成本有莫大好处，适应了生产任务变化的需要。利用这种机器切底，以小孩鞋计算，平均产量达350双左右。（详见图解）