



中华人民共和国国家标准

GB/T 2703—2017
代替 GB/T 2703—2008

鞋类 术语

Footwear—Vocabulary

(ISO 19952:2005, NEQ)

2017-12-29 发布

2018-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 2703—2008《鞋类 术语》，与 GB/T 2703—2008 相比，主要技术差异如下：

- 增加了成型鞋帮、成型中底、附件、换气装置、水台、外中底、鞋底钉、鞋底跟部、底墙、内跟、坡跟、儿童健康功能鞋、儿童鞋、高帮鞋、高尔夫球鞋、工艺鞋、滑板鞋、抗菌鞋、轻型登山鞋、糖尿病鞋、庭院鞋、雪地靴、旅游鞋、篮球鞋、排球鞋、乒乓球鞋、足球鞋、骑行鞋、赛车鞋、系带鞋、次要部位、中国鞋号、主要部位、脚宽、弹性材料、微孔底、发泡底、实芯底、刚性支撑材料、增强材料、注塑中底、分型线、熔接痕、合脚性、裂面、限量物质、有效跟高、跟体高度、帮底剥离强度、勾心纵向刚度、勾心弯曲性能、勾心抗疲劳性能、欠硫现象、初开胶、异味、鞋帮拉出强度、外底与外中底粘合强度、成型底鞋跟硬度、耐折性能、着力部位、连帮注射、成型、机纳底、手工纳底、纳内垫、全自动裁断机、连帮注射机、全自动切割机、超长度、后跷高、前掌宽、前掌着地部位长度、素头鞋楦、滑动鞋楦、开盖鞋楦、两截鞋楦、整体鞋楦、楦底前掌凸点、总前跷着地部位长度等 79 条术语和定义；
- 修改了护条、包头、气(液)垫、鞋垫、鞋跟、鞋罩、后跟高度、芭蕾舞鞋、传统布鞋、低帮鞋、防寒鞋、矫形鞋、拖鞋、橡胶鞋、鞋类、休闲鞋、舌式鞋、靴、婴幼儿鞋、一般运动鞋、正装鞋、承试人员、内侧、鞋号、型差、水溶物、颜色迁移性、试样、电脑级放切割机、兜跟围、拇趾里宽、内怀、前跷高、小趾外宽等 34 条术语和定义；
- 删除了内垫、长筒橡胶靴、儿童皮鞋、皮鞋、皮革填充剂、微孔、微孔橡胶、不合脚、试穿、制鞋法、装配、自动内钉跟机、自动外钉跟机、圆盘双色鞋底注塑机、脚长、外跟围长、鞋号、楦前掌宽等 18 条术语和定义；
- 增加了跟面、主要部位和次要部位示意图、纵弓、足弓、跟口、前跷高与后跷高、后上片等 7 幅示意图；
- 修改了帮盖、帮面、衬里、后帮、前帮、鞋底、鞋跟、主跟、缝制制鞋法等 9 幅示意图；
- 增加了天皮、跖面、移膜革等 3 个同义词；
- 附录中增加了旅游鞋部件示意图。

本标准使用重新起草法参考 ISO 19952:2005《鞋类 术语》编制，与 ISO 19952:2005 的一致性程度为非等效。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

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(SAC/TC 305)归口。

本标准起草单位：中国皮革和制鞋工业研究院、康奈集团有限公司、安踏(中国)有限公司、广州天创时尚鞋业股份有限公司、杭州锴越新材料有限公司。

本标准主要起草人：戚晓霞、郑莱毅、李苏、倪兼明、傅陆军、于百计、陈湛、戴紫雪。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 2703—1981、GB/T 2703—2008。

鞋类 术语

1 范围

本标准界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、灌注等工艺及缝粘等两种(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
D形环

鞋上经常使用的金属或塑料物体,能使鞋带(2.1.56)滑动但不同于鞋眼(2.1.67)或系带钩(2.1.54)。见图 1。

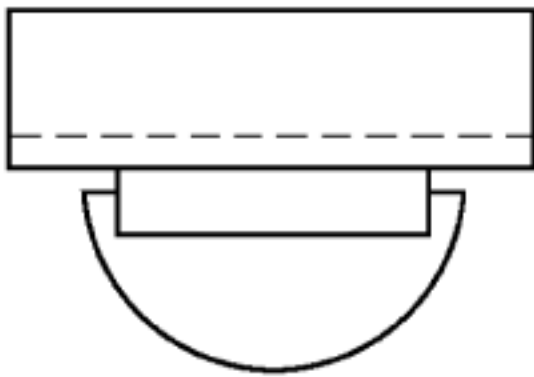


图 1 D-环

2.1.2

半截式鞋垫 half sock

只覆盖内底(2.1.39)的可见部位,通常指腰窝(2.8.81)和后跟部位。

2.1.3

半托底 shank board

由坚硬的材料制成,在内底(2.1.39)的后部延伸到足弓(2.3.23)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。

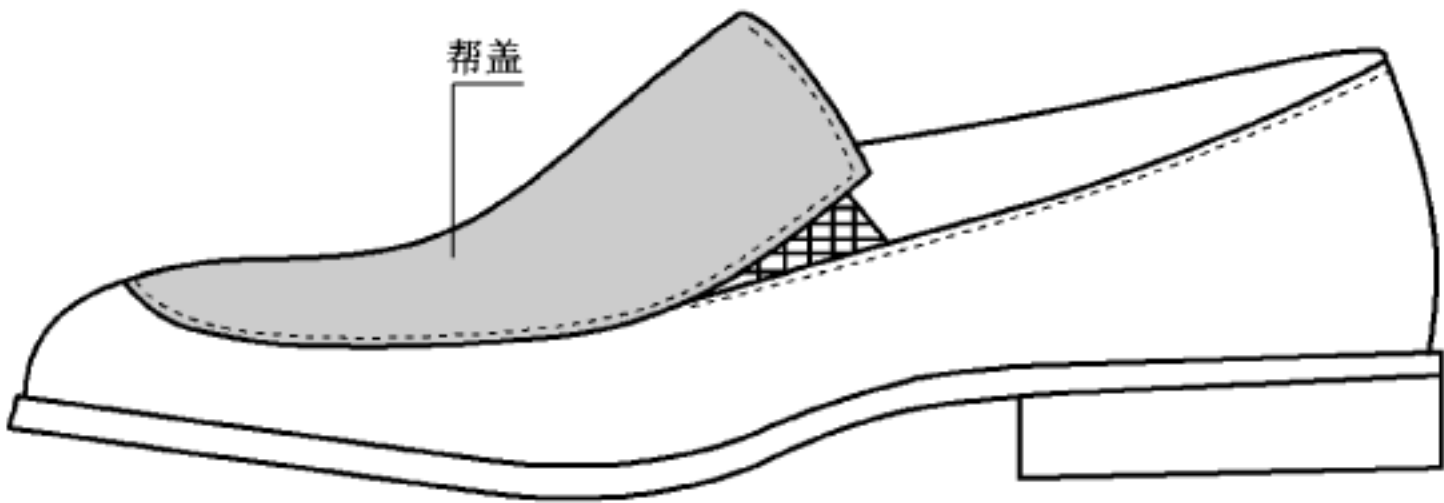


图 2 帮盖

GB/T 2703—2017

2.1.5

帮脚 lasting margin

在绷帮(2.6.2)时帮面(2.1.6)拉伸到鞋楦(2.8.57)底部的部分,此处与内底(2.1.39)或鞋底(2.1.58)结合。

2.1.6

帮面 upper

鞋类(2.2.40)外表面材料,覆盖脚面,与外底(2.1.50)结合。对于靴(2.2.42)类产品,帮面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 3、图 9 中的 1、图 12 中的 1、图 13 中的 1、图 15 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(2.4.16)、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(2.1.63)。

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(2.2.40)的组成部分,如帮面(2.1.6)、外底(2.1.50)、衬里(2.1.12)等。

2.1.12

衬里 lining

鞋类(2.2.40)内部与脚或腿接触部分的材料。见图 4。

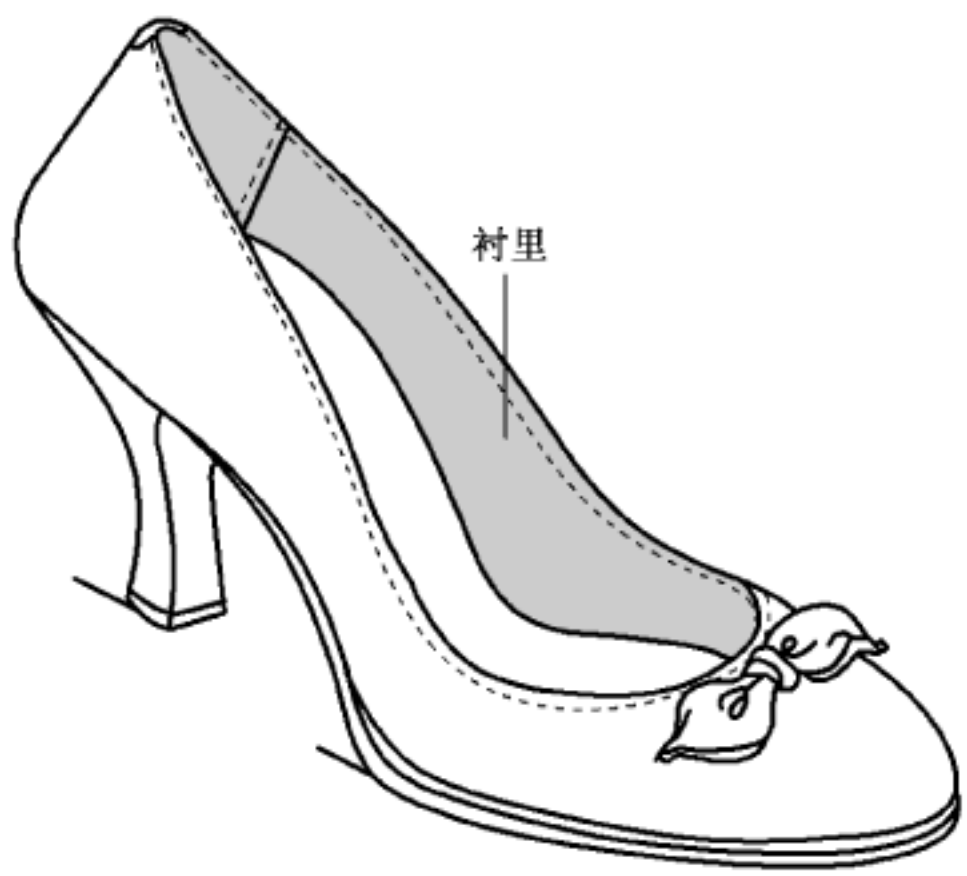


图 4 衬里

2.1.13

成型外底 unit sole

鞋底跟部(2.1.60)和外底(2.1.50)作为整体一起进行压注。

2.1.4

成型鞋帮 assembled upper

帮面(2.1.6)材料通过缝合、粘合或压制装配而形成鞋帮,包括中间材料和所有衬里(2.1.12)连同衬料、胶粘剂(2.4.16)、覆膜以及补强材料(2.1.10)。

注:成型的鞋帮可以为未绷帮(2.6.2)或已绷帮(2.6.2)的鞋帮。

2.1.15

成型中底 unit midsole

由前掌或水台(2.1.47)、钢勾心(2.1.26)(或无)、定位点,经一次注塑成型(2.6.41)制成。

2.1.16

底墙 bottom wall

鞋底(2.1.58)侧面直立的边沿部位。

2.1.17

堆跟 built heel; stacked heel

用多层材料堆垛而成的鞋跟(2.1.63)。

2.1.18

防滑块 cleat

安装在外底(2.1.50)上具有防滑功能的突出物。

2.1.19

防滑鞋底 cleated sole

安装有防滑块(2.1.18)的外底(2.1.50)。

2.1.20

复合鞋底 combined sole

鞋底(2.1.58)由两种或多种材料复合而成。

2.1.21

附件 accessory

附着在鞋上起连结、固定、装饰等作用的部件(2.1.11),分为功能性附件和装饰性附件。

GB/T 2703—2017

2.1.22

跟口 heel breast

鞋跟(2.1.63)或鞋底跟部(2.1.60)的正面或前面(为向鞋尖的方向)。见图 5,图 14 中的 4。



图 5 跟口

2.1.23

跟面 top piece

鞋跟(2.1.63)与地面接触的部分,通常可以与鞋跟(2.1.63)分离。见图 6,图 14 中的 3。

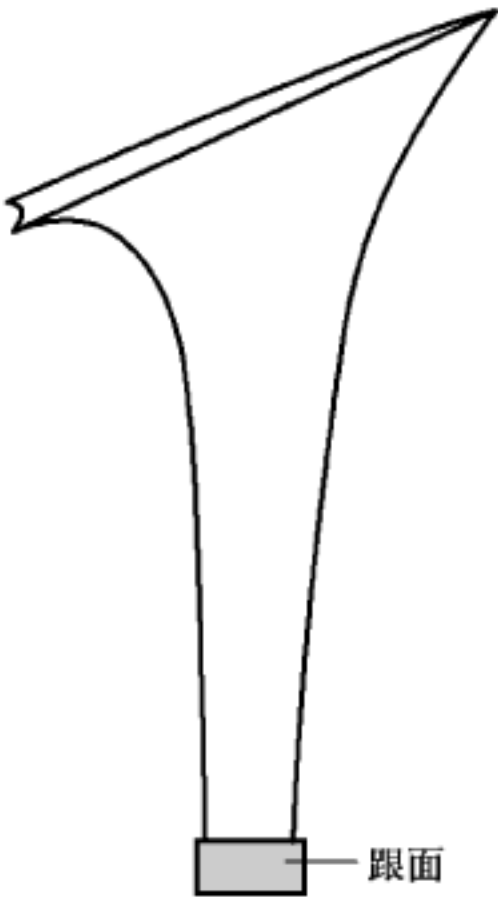


图 6 跟面

2.1.24

跟面偏掌 heel tip

天皮

固定在跟面(2.1.23)底部的金属、橡胶或塑料的加固物(2.1.34),提高此处行走中的耐磨性能(2.5.38)。

2.1.25

跟座 heel seat

鞋跟(2.1.63)与帮脚(2.1.5)的接触区域。见图 14 中的 5。

2.1.26

勾心 shank

位于腰窝(2.8.81)部位的条形支撑物,通常为钢制、木制、纤维板(2.1.55)或塑料(单独使用或结合

使用)用于加固或防止腰窝(2.8.81)处弯曲变形。

2.1.27

后帮 quarter

覆盖鞋后跟部位的帮面(2.1.6)。见图 7。

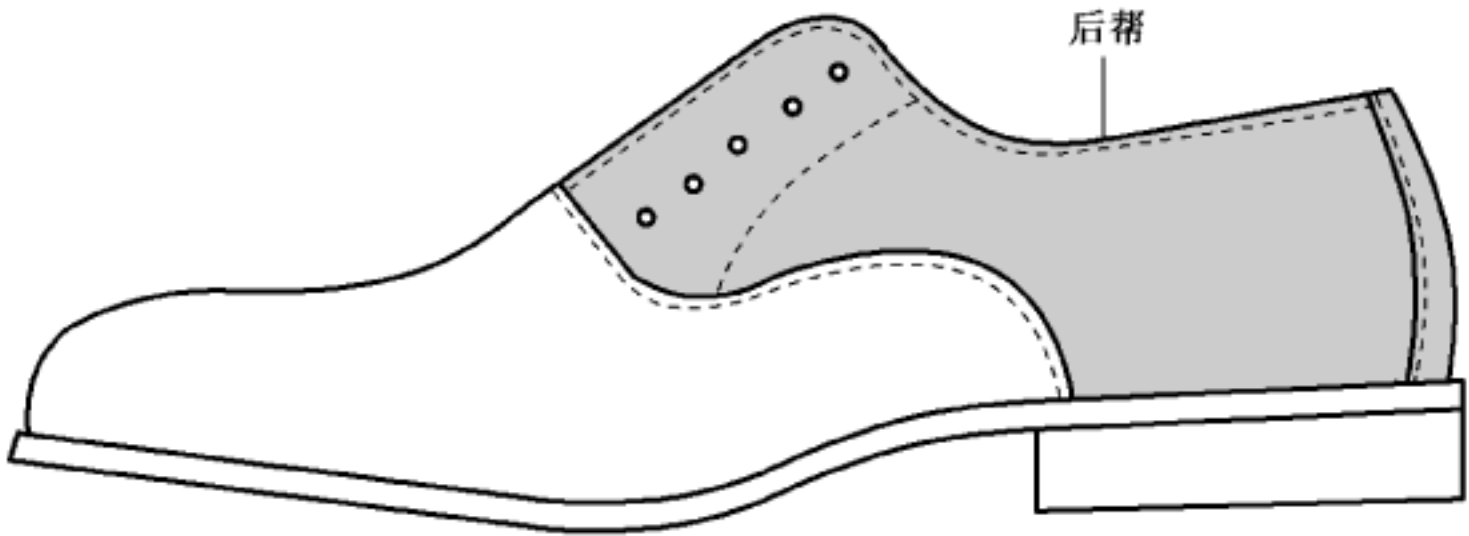


图 7 后帮

2.1.28

后帮(衬)里 quarter lining

帮面(2.1.6)后部的衬里(2.1.12)。

2.1.29

后缝线 back seam

将后帮(2.1.27)连接或闭合在一起的缝线。

2.1.30

后跟条 back stay

后贴片

位于鞋帮后缝外部起加固作用的材料。

2.1.31

后上片 back tab; mustache

位于鞋后统口(2.1.49)的一种部件(2.1.11),对于脚有保护作用。见图 8。



图 8 后上片

2.1.32

护条 facing stay

夹在帮面(2.1.6)和衬里(2.1.12)之间,防止将鞋眼(2.1.67)被拉出的加固物(2.1.34)。

2.1.33

换气装置 air refreshing device

可通过人在行走时的踩压,使鞋内腔气体通过排气孔排至外界,同时外界空气通过统口(2.1.49)进

GB/T 2703—2017

入鞋内腔,从而完成鞋内腔空气循环的装置。

2.1.34

加固物 backer

用于增加强度而施加到材料上的任何物质。

2.1.35

夹衬 interlining

在衬里(2.1.12)和帮面(2.1.6)之间的材料。

2.1.36

矫形附件 orthotic

插入鞋中的附件(2.1.21)(成型材料),用来支撑足弓(2.3.23)、脚后跟或脚的凸起部位,防止或校正脚的缺陷和变形。

2.1.37

模压外底 direct moulded sole

在规定条件下,用模具将橡胶硫化(2.6.24)或将塑料塑化成型(2.6.41)的外底(2.1.50)。

2.1.38

包头 box toe;toepuff

保持鞋帮前头部位曲线造型的加固物(2.1.34)。

2.1.39

内底 insole

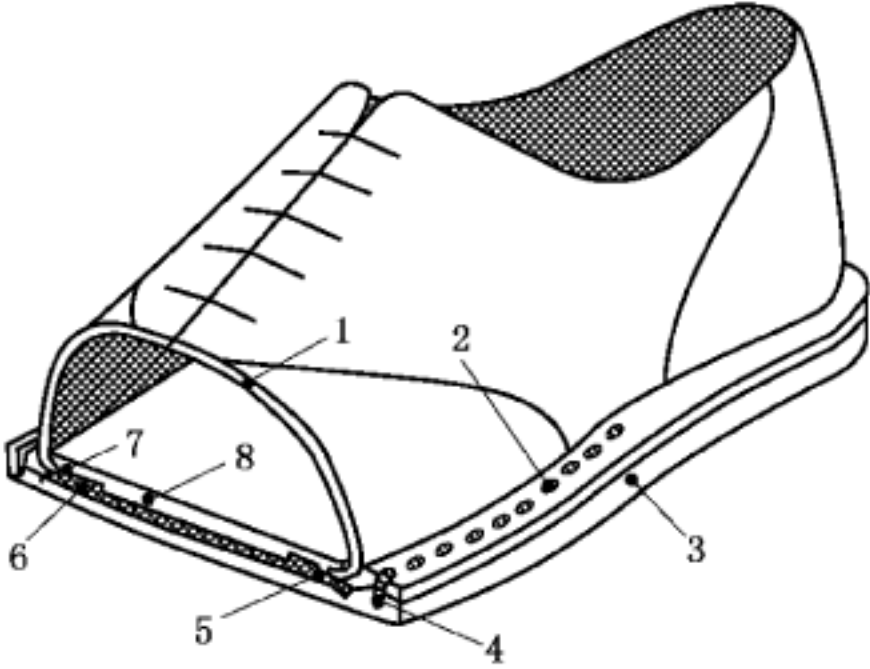
形成鞋底(2.1.58)基础的部件(2.1.11),在绷帮(2.6.2)中通常与帮脚(2.1.5)结合。见图 9 中的 8、图 12 中的 4、图 13 中的 7、图 15 中的 4。

2.1.40

内底埂 rib; ply rib

与外底(2.1.50)或内底(2.1.39)平面垂直的墙,从边缘处向内轻微凹陷。见图 9 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(2.1.39)上作为墙,与沿条(2.1.74)和鞋内底埂相似]。



说明:

- 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 9 沿条制鞋法

2.1.41

内跟 internal heel

鞋底(2.1.58)包裹在内部的鞋跟(2.1.63)。

2.1.42

坡跟 wedge heel

鞋底(2.1.58)后跟部位呈楔形,与前掌部位相连。

2.1.43

气(液)垫 air (liquid) cushion

装有气体或液体的由合成材料制成的坚固气(液)囊,提供轻质、减震等多种功能。

2.1.44

前帮 vamp

覆盖脚尖和脚背(2.3.8)的前部帮面(2.1.6)。见图 10。



图 10 前帮

2.1.45

前帮衬里 vamp lining

前帮(2.1.44)所用的衬里(2.1.12)材料。

2.1.46

前部 forepart

鞋、楦或鞋底(2.1.58)腰窝(2.8.81)以前的部分。

2.1.47

水台 platform

防水台

通常高跟鞋鞋底(2.1.58)前掌部位下面用于垫高的部件(2.1.11)。

2.1.48

松紧带 elastic band

能伸长又能复原的带状织物,自动调节帮面(2.1.6)或条带的合脚性(2.5.19)。

2.1.49

统口 top line

鞋口

鞋帮口上部边缘。

2.1.50

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 9 中的 3、图 12 中的 2、图 13 中的 2、图 15 中的 3。

2.1.51

外底压纹 **wheeling**

在鞋底(2.1.58)或在鞋跟(2.1.63)边缘的装饰纹,由带波纹的轮压制而成。

2.1.52

外底印 **tread**

鞋外底(2.1.50)表面承重的花纹图形。

2.1.53

外中底 **outside midsole**

位于外底(2.1.50)上方,边缘可见的中底(2.1.75)。

2.1.54

系带钩 **lace hook**

像鞋眼(2.1.67)一样插入鞋或靴(2.2.42)帮面(2.1.6)中的鞋钩,紧固鞋带(2.1.56)用。

2.1.55

纤维板 **fiberboard**

以纤维制成的材料,通常为皮革(2.4.20)或纤维素,使用造纸技术加工形成片材(板)。

2.1.56

鞋带 **lace**

拉紧鞋帮用的细绳或带子。

2.1.57

鞋带箍 **aglet; tag; aigulet and lace end**

鞋带(2.1.56)末端用于加强鞋带(2.1.56),和使鞋带(2.1.56)容易穿过鞋眼(2.1.67)的硬物。

2.1.58

鞋底 **sole bottom**

由外底(2.1.50)、外中底(2.1.53)、内底(2.1.39)、沿条(2.1.74)、鞋跟(2.1.63)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(2.1.20)。见图 11。

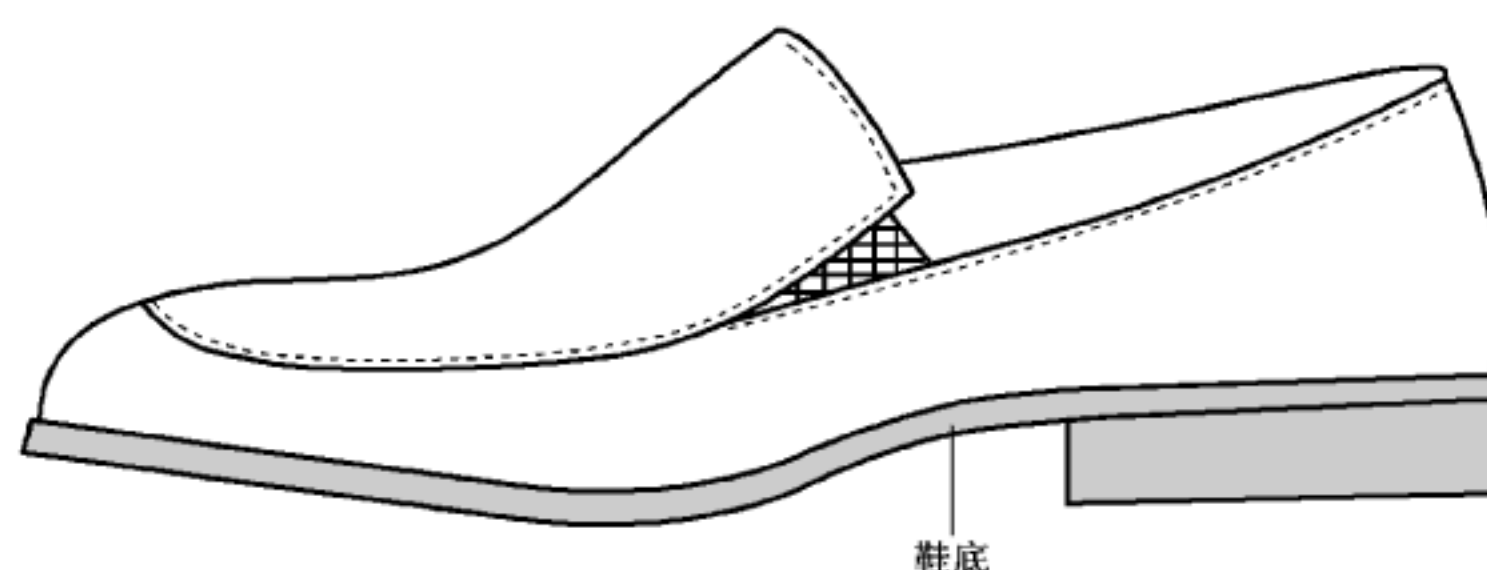


图 11 鞋底

2.1.59

鞋底钉 **traction elements**

置于外底(2.1.50)上用于提供和增加鞋抓地力的突出物。一般可分为不可拆式和可拆式两种。

2.1.60

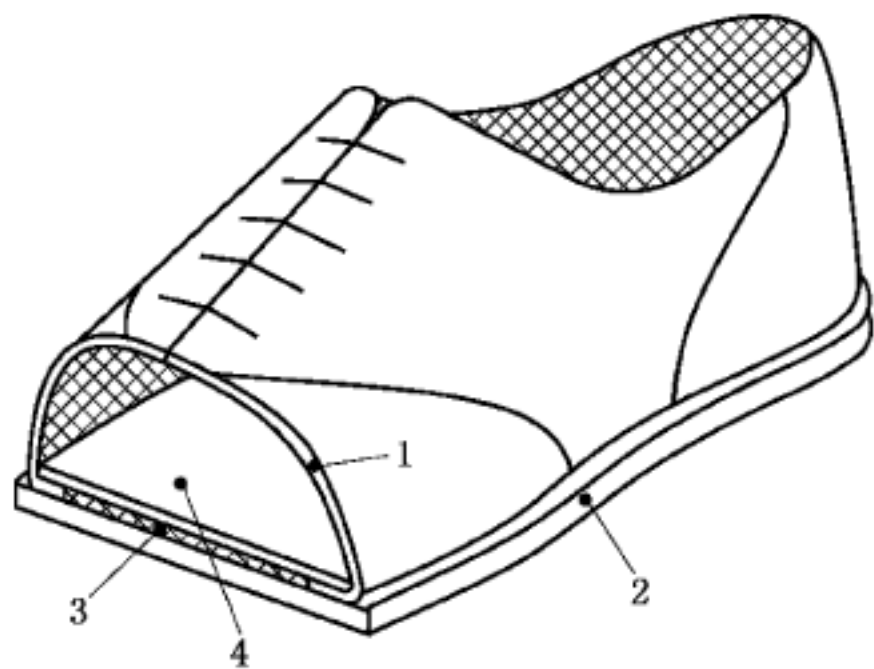
鞋底跟部 **the back of the sole**

鞋底后跟部位。

2.1.61

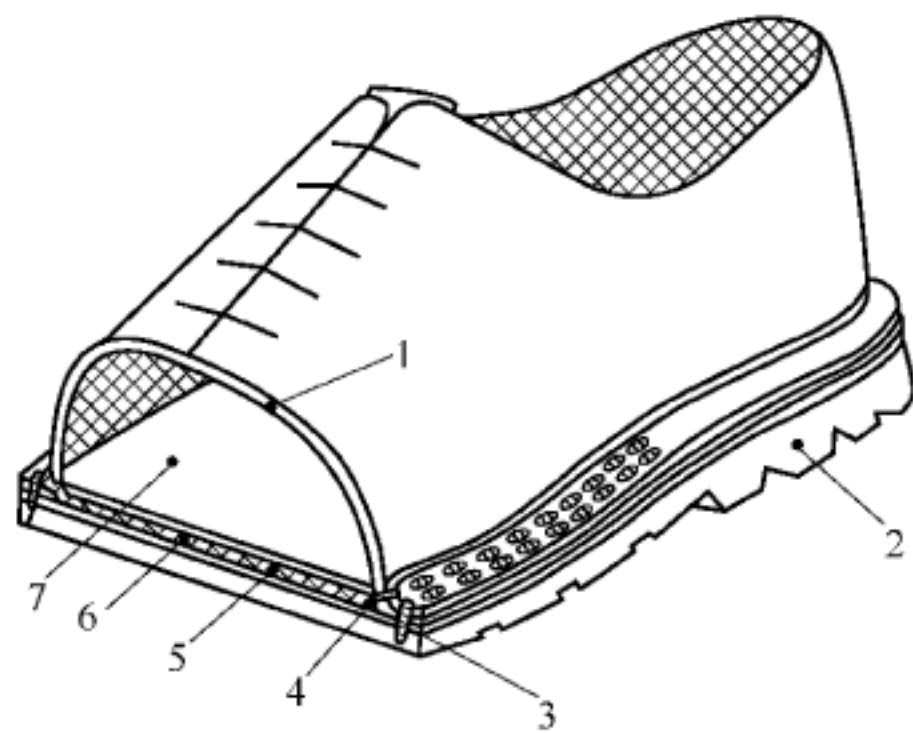
鞋底填充物 **bottom filling; filler**

在装配外底(2.1.50)上方,对绷过帮的内部区域空间进行填充的材料。见图 9 中的 6、图 12 中的 3、图 13 中的 6。



说明：
1——帮面；
2——外底；
3——鞋底填充物；
4——内底。

图 12 胶粘制鞋法



说明：
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 13 缝沿条制鞋法

2.1.62

鞋垫 sock; insock; full sock; footbed

内垫

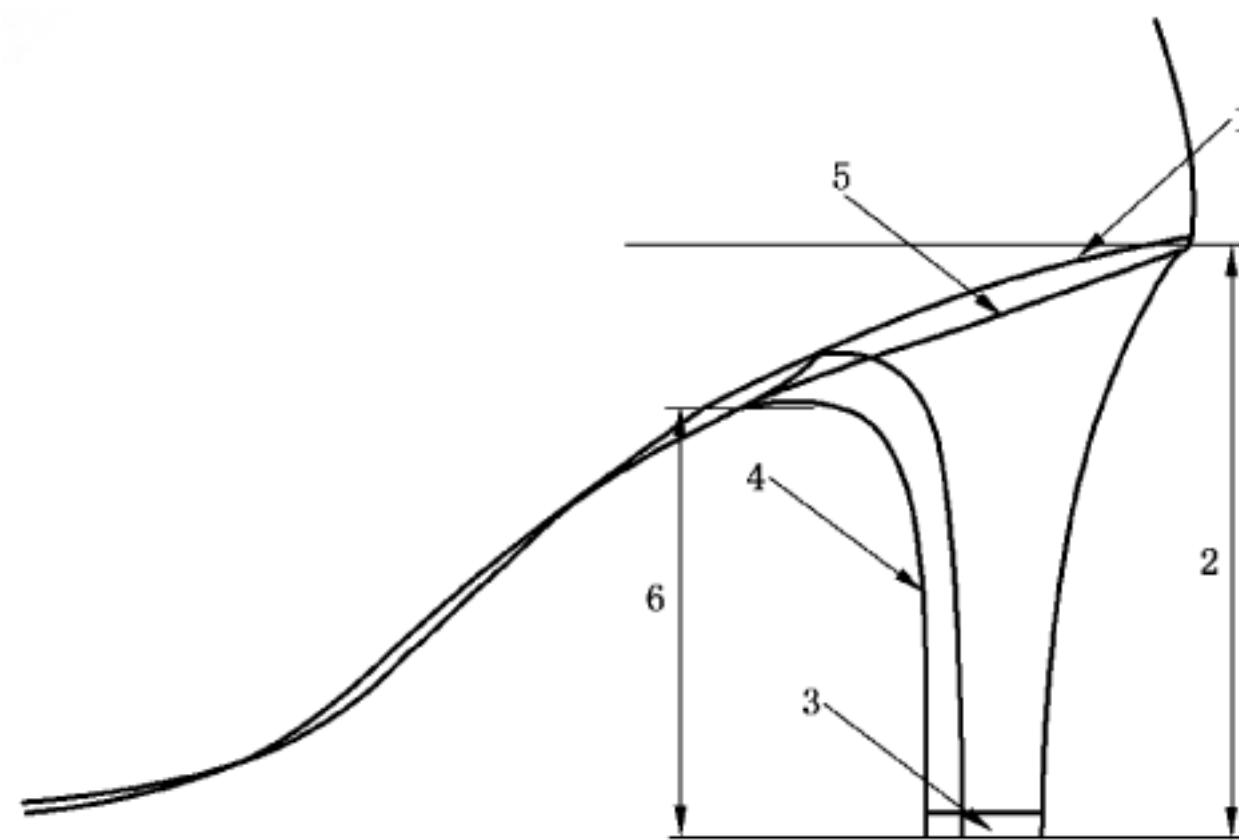
与脚接触的置于内底(2.1.39)之上的材料,提高鞋底(2.1.58)的性能(例如:舒适、缓震)。

注: 根据结构、功能、工艺(2.6.14)的不同,鞋垫有不同的附加件。

2.1.63

鞋跟 heel

装配式鞋底(2.1.58)中跟座(2.1.25)下的支撑物,在脚跟(2.3.10)部位与鞋底(2.1.58)结合,目的是给予鞋相应的平衡,见图 14。



- 说明：
- 1——(鞋楦或鞋的)跟部后弧角；
 - 2——跟体高度；
 - 3——跟面[跟面(偏掌)]；
 - 4——(鞋)跟口；
 - 5——跟座；
 - 6——跟口高度。

图 14 鞋跟

2.1.64

鞋后里 counter pocket

在无衬里(2.1.12)鞋的主跟(2.1.76)部位附上的衬里(2.1.12)，将主跟(2.1.76)隐藏起来。

2.1.65

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(2.1.56)之下，作为脚背(2.3.8)的保护物。

2.1.66

鞋头 cap; toe cap; wing cap

覆盖脚趾部位的帮面(2.1.6)。

2.1.67

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(2.1.56)或绳。

2.1.68

鞋眼护条 facer; facings; facing row

装有鞋眼(2.1.67)的帮面(2.1.6)部分。

2.1.69

鞋腰 quarter

从鞋跟部到前帮(2.1.44)内侧鞋或靴(2.2.42)的帮面(2.1.6)。

2.1.70

鞋罩 gaiter

套在脚踝部位，覆盖统口(2.1.49)的物体。

2.1.71

鞋踵垫 heel pad

鞋后帮(2.1.27)后缝部位，起定型、增强作用的材料。

2.1.72

沿口泡沫 collar padding; collar foam

位于后统口(2.1.49)的一种部件(2.1.11),由海棉等材料填充,使统口(2.1.49)变得松软舒适,起到保护脚的作用。

2.1.73

沿口皮 collar; cuff

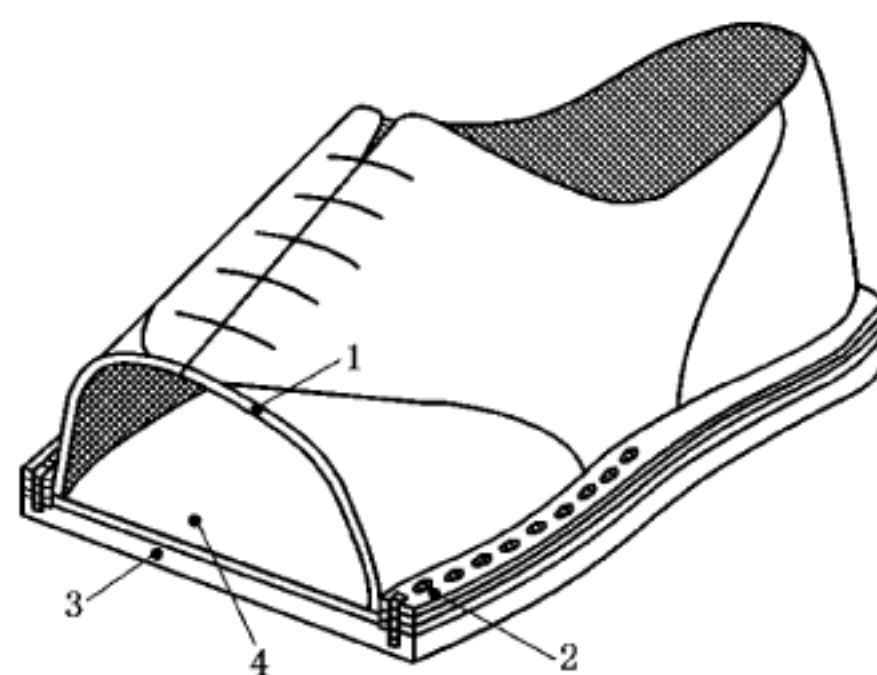
沿着后帮(2.1.27)的上部或统口(2.1.49)的帮面(2.1.6)部分。

注:窄条物体[皮革(2.4.20)或纺织材料等]通常用于统口(2.1.49),起到加强和装饰作用。

2.1.74

沿条 welt

在鞋底(2.1.58)上部边缘的可弯曲的部件(2.1.11)材料。见图 9 中的 2 和图 15 中的 2。



说明:

1——帮面;

2——沿条;

3——外底;

4——内底。

图 15 翻缝制鞋法

2.1.75

中底 midsole; through sole

在外底(2.1.50)和内底(2.1.39)之间的部件(2.1.11)材料。见图 13 中的 5。

2.1.76

主跟 counter; stiffener

位于鞋跟(2.1.63)或鞋底跟部(2.1.60)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 16。

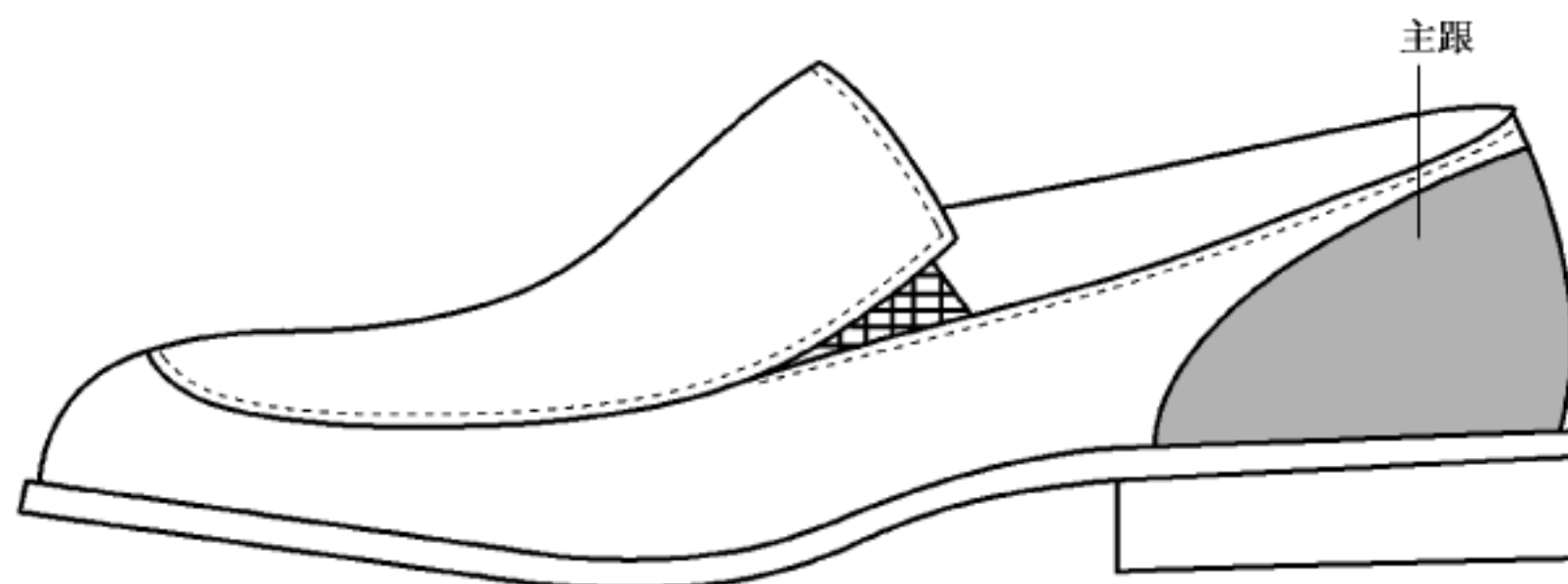


图 16 主跟

2.1.77

子口 feather line

帮底结合处。

2.1.78

足弓垫 arch support

固定到内底(2.1.39)足弓(2.3.23)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

从业人员在生产和工作中防御机械性或化学材料因素伤害足部而穿着的防护鞋。例如带有钢包头(2.1.38)的鞋。

2.2.2

芭蕾舞鞋 ballet footwear

用于跳芭蕾舞的鞋。一种质量非常轻的鞋,没有鞋跟(2.1.63)。帮面(2.1.6)通常由缎或其他织物制成,并通过后帮(2.1.27)处的带子固定在脚上。

2.2.3

棒球鞋 baseball footwear

为进行棒球运动的穿着者设计(2.6.30)和加工生产的鞋,一般鞋底(2.1.58)装有防滑的金属钉或橡皮头。

2.2.4

传统布鞋 cloth footwear

以纺织品、针织品作为帮面(2.1.6),以缝绗、注塑等工艺(2.6.14)为主制作的鞋类(2.2.40)。

2.2.5

成品鞋 completed footwear

可以直接穿用的鞋。

2.2.6

登山鞋 mountaineer footwear

爬山鞋

为登山运动设计(2.6.30)和加工生产的鞋。具有良好的防水、防滑、保暖、耐用性能。

2.2.7

低帮鞋 low cut footwear

后帮(2.1.27)低于踝骨的鞋。

2.2.8

定做鞋 custom-made footwear

根据特定穿用者的脚型信息而设计(2.6.30)制作的成品鞋(2.2.5)。

2.2.9

儿童健康功能鞋 children's healthy and functional footwear

在儿童穿着过程中能够保护及促进儿童足部正常发育的鞋类(2.2.40)。

2.2.10

儿童鞋 children's footwear

鞋号(2.3.18)大于170但不大于250,供3周岁以上至14周岁儿童穿用的鞋。

2.2.11

防寒鞋 cold weather footwear

为保温和御寒设计(2.6.30)而加工生产的日常穿用的鞋类(2.2.40)。

2.2.12

高帮鞋 high cut footwear

后帮(2.1.27)高于踝骨、低于脚腕的鞋。

2.2.13

高尔夫球鞋 golf shoes

以天然皮革(2.4.20)、合成革或人造革、织物等各种材料为面料,以橡胶或其他材料为鞋底(2.1.58),采用帮底胶黏、注塑、缝制等工艺(2.6.14)制成,一般装配有一定数量的鞋底钉(2.1.59)装置、锯齿状装置或坑纹防滑条,适用于从事高尔夫球运动时穿用的鞋类(2.2.40)。

2.2.14

工艺鞋 craftwork shoes

全称工艺装饰鞋,在注塑、冷粘鞋基本结构及底材的基础上,以棉、麻、丝、毛、化纤织物、天然皮革(2.4.20)、合成革或人造革、塑料等各种材料为面料,采用多绣种工艺(2.6.14)、彩扎、编结、镶嵌、彩印等装饰手法,配以花边、珠品、璎珞、贝壳、金属饰件等,色彩花纹图案、民族地域风格、装饰工艺(2.6.14)特点显著。帮面(2.1.6)装饰占帮面(2.1.6)总面积50%以上。

2.2.15

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。

2.2.16

滑板鞋 skateboard shoes

平底无跟、具有一定高度的边墙,通常为日常生活、滑板运动时穿用的鞋。

2.2.17

滑雪鞋 ski boot

设计(2.6.30)用来雪地滑雪的靴(2.2.42)。是一种厚底、保暖舒适、防水、帮高于脚踝的靴(2.2.42)。系带或用扣环扣合,有时内穿衬靴(2.2.42),靴(2.2.42)底亦经设计(2.6.30),可紧扣在滑雪板上。

2.2.18

矫形鞋 orthopedic footwear; therapeutic (prophylactic) footwear

有助于使不正常足部保持或基本保持正常步态的鞋。

2.2.19

抗菌鞋 antimicrobial shoes

衬里(2.1.12)和内垫(2.1.62)通过采用抗菌(2.5.25)材料或对衬里(2.1.12)和内垫(2.1.62)表面进行抗菌(2.5.25)处理,使鞋内腔具有抗菌(2.5.25)作用的鞋类(2.2.40)。

2.2.20

篮球鞋 basketball shoes

专为篮球运动设计(2.6.30)的运动鞋,一般鞋底(2.1.58)较平,注重减震功能,鞋后帮(2.1.27)高度一般属于中帮,高度在脚踝偏上的位置,以保护脚踝,防止受伤。

2.2.21

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。

2.2.22

硫化鞋 vulcanize footwear

用橡胶鞋底(2.1.58)材料加硫和鞋面衔接制成的鞋。

2.2.23

旅游鞋 travel shoes

为方便外出行走或一般运动而设计(2.6.30)相对比较休闲的鞋,鞋底(2.1.58)平坦较耐磨,可塑性(2.5.29)大,富有弹性,对跑、跳起到一定的缓冲作用。

2.2.24

排球鞋 volleyball shoes

为排球运动设计(2.6.30)和加工生产的鞋,鞋底(2.1.58)通常选用牛津底,韧性好且防滑性能好,适合室内场地的运动。

2.2.25

乒乓球鞋 table tennis shoes

为乒乓球运动设计(2.6.30)和加工生产的鞋,鞋底(2.1.58)软硬适中,有一定厚度但不能太厚,起到缓冲和保护作用,能保持乒乓球运动所要求的迅速的启动能力。

2.2.26

骑行鞋 riding shoes

为骑行运动设计(2.6.30)和加工生产的鞋,鞋底(2.1.58)设计(2.6.30)较硬,车手要通过骑行鞋把力传输到脚踏板,在此过程为了减少力的耗损,鞋底(2.1.58)的硬度(2.5.67)越强,效率就会越高,鞋底(2.1.58)越软,踩踏时会更费力,鞋面比较贴合双脚,鞋里一般有防滑设计(2.6.30),使骑行时不容易打滑。

2.2.27

轻型登山鞋 lightweight hiking shoes

适用于山地、丛林和一般郊游或野营等户外活动,能适应中短距离、负重较轻的徒步,通常鞋帮高于踝骨的鞋。

2.2.28

赛车鞋 racing shoes

为赛车运动设计(2.6.30)和加工生产的鞋,整鞋很轻,注重舒适度,其鞋底(2.1.58)很薄,是为了提高脚掌灵敏度,提高反应速度。

2.2.29

三节头鞋 oxford footwear

鞋帮三节式,系鞋带(2.1.56)的一种鞋,是男子常穿的代表性鞋子。

2.2.30

舌式鞋 monk

素头浅帮横条式鞋

鞋舌(2.1.65)与前帮(2.1.44)连成一个整体的鞋款,可分为横断舌式、围盖舌式和整舌式。

2.2.31

时装鞋 fashion footwear

具有流行时尚特征的鞋,时代感强。

2.2.32

室内便鞋 indoor footwear

供室内穿用而设计(2.6.30)和生产加工的鞋类(2.2.40)。

2.2.33

糖尿病足保护鞋 diabetes footwear

针对糖尿病患者足部的保护而研发设计(2.6.30)的鞋。

2.2.34

庭院鞋 garden shoes

花园鞋

通过注塑(注射)成型(2.6.41)工艺(2.6.14)和模具的变化生产的鞋。产品防水,适合庭院作业等活动穿用。

2.2.35

拖鞋 slipper

一般情况下,没有后帮(2.1.27)(带),露趾或不露趾的、日常穿用的鞋。

2.2.36

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。

2.2.37

系带鞋 lace-up

通过鞋带(2.1.56)控制鞋口开合方式的鞋款。

2.2.38

橡胶鞋 rubber footwear

鞋底(2.1.58)以橡胶或其他弹性体为主要材料,帮面(2.1.6)以织物、橡胶及其他合成或天然材料为主要材料的覆盖于人体脚部的鞋。

2.2.39

校园鞋 school footwear; children's school footwear

为青少年在学校中穿用而设计(2.6.30)和加工生产的鞋。

2.2.40

鞋类 footwear

鞋

为了保护和覆盖脚,不同材料的帮面(2.1.6)与鞋底(2.1.58)[外底(2.1.50)]、鞋跟(2.1.63)等一起制成的物体。

注:一般鞋类产品分为日常用鞋、功能鞋和童(婴幼儿)鞋。

2.2.41

休闲鞋 casual footwear

适用于日常生活或消遣活动穿用的鞋类(2.2.40)产品。

2.2.42

靴 boot

后帮(2.1.27)高度在脚腕以上的鞋。根据靴筒的高度分为低筒靴、中筒靴和高筒靴。

2.2.43

雪地靴 snow boots

鞋帮采用皮毛一体或皮革(2.4.20)结合羊毛或混纺材料或其他材料制成的、具有一定保暖功能的高筒靴(2.2.42)。

2.2.44

婴幼儿鞋 infants' footwear

鞋号(2.3.18)不大于170,供3周岁及以下婴幼儿穿用的鞋。

2.2.45

一般运动鞋 **general sports footwear**

适合非竞技运动设计(2.6.30)和生产加工的运动鞋。

2.2.46

正装鞋 **town footwear**

皮鞋

为在办公和礼仪场合穿着而设计(2.6.30)和生产加工的鞋。

2.2.47

足球鞋 **soccer shoes**

为足球运动设计(2.6.30)和生产加工的鞋,鞋身较瘦显灵巧,比较合脚,鞋底(2.1.58)一般有压模鞋钉和可转换鞋钉,提供良好抓地能力。

2.3 基础

2.3.1

承试人员 **subject**

接受足部测量或试验鞋试穿的人员。

2.3.2

次要部位 **subsidiary parts**

一般情况下为鞋底(2.1.58)以及鞋帮面(2.1.6)内侧、后部。见图 17 中的 2。

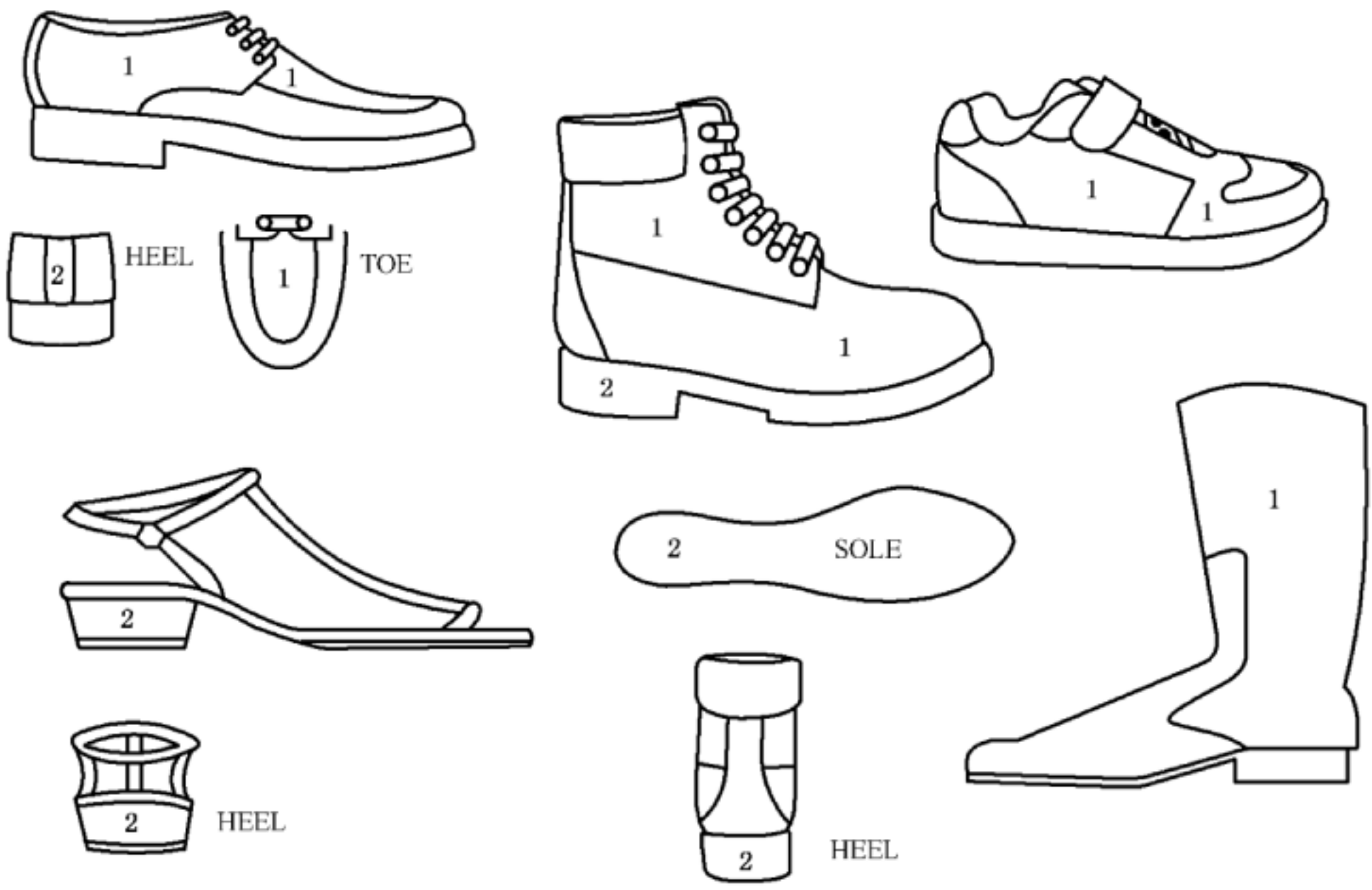


图 17 鞋类主要部位和次要部位示意图

2.3.3

放余量 **toe allowance**

鞋楦(2.8.57)比实际脚长(2.3.9)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 18。

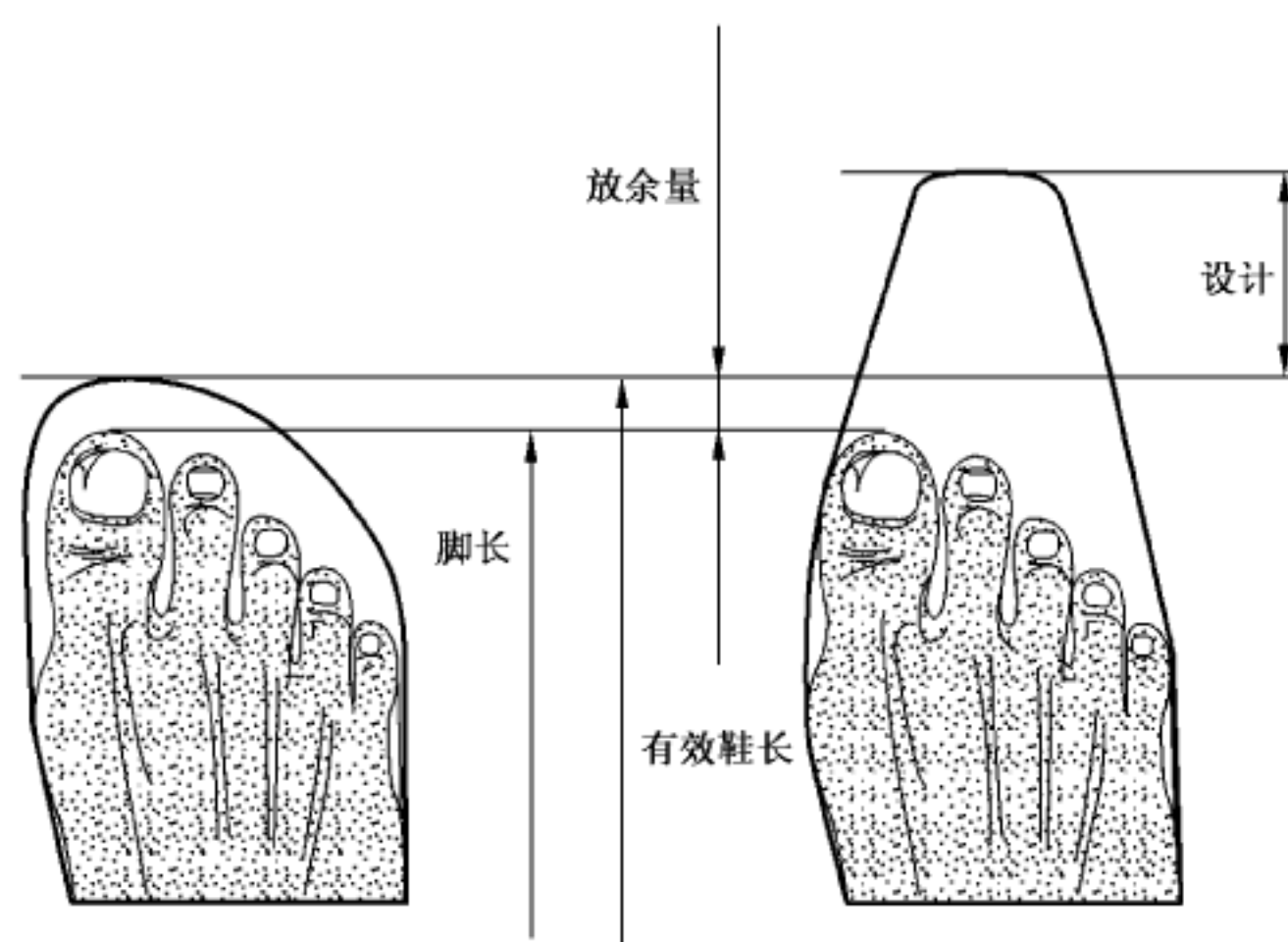


图 18 放余量

2.3.4

分码 grade; grading

将所有相同样式的鞋按鞋号(2.3.18)大小进行分类。

2.3.5

跟部后弧角 heel angle

跟座(2.1.25)与水平面之间的夹角。见图 14 中的 1。

2.3.6

号差 size intervals (length)

在整个鞋号(2.3.18)体系中,相邻两个鞋号(2.3.18)之间的差值。

2.3.7

横弓 transverse arch

跗面下横向的足弓(2.3.23)。

2.3.8

脚背 instep

跗面

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(2.8.57)上的相应部位。

2.3.9

脚长 foot length

人正常站立时从脚后跟突点部位到脚趾最前端的距离。

2.3.10

脚跟 heel

脚后跟处由两个骨头距骨和跟骨形成的区域。

2.3.11

脚宽 feet width

脚围在水平面的投影。代表与第一和第五跖趾关节接触的两条垂直线之间的水平距离。

2.3.12

口门 throat

鞋帮具有开、闭功能的部位。

2.3.13

内侧 inside

鞋或鞋楦(2.8.57)的腰窝(2.8.81)内侧。

2.3.14

内翻足踝 varus ankle

脚向内旋转的异常弯曲状态。

2.3.15

商标 logo; label

布标

载有商标图案、文字或其他标志的部件(2.1.11)或图形。

2.3.16

世界鞋号 mondopoint

由国际标准组织(ISO)制定的鞋号(2.3.18)体系,鞋上号码的标记是以脚长(2.3.9)和脚宽(2.3.11)来表示,以毫米计。

2.3.17

外翻 eversion

脚向外翻转,将外底(2.1.50)从身体的中心线向外翻转。

2.3.18

鞋号 footwear sizing

标志鞋或楦的号,表示鞋长度和围度(宽度)的标志。如世界鞋号(2.3.16)、中国鞋号(2.3.20)、法国鞋号、美国鞋号、波士顿鞋号、英国鞋号、日本鞋号等。

2.3.19

型差 width interval

相邻两个型号(2.8.62)之间的等差,也可称为差值。

2.3.20

中国鞋号 Chinese footwear sizing

适用于中国的鞋号(2.3.18)体系,由脚长(2.3.9)示值毫米整数,和脚宽(2.3.11)示值毫米整数或型表示,比如 260/94、260(2.5)、260(二型半)等。

2.3.21

主要部位 primary parts

一般情况下为鞋帮面(2.1.6)外侧、前部(2.1.46)。见图 17 中的 1。

2.3.22

纵弓 plantar arch

脚底的纵向足弓(2.3.23)。见图 19。

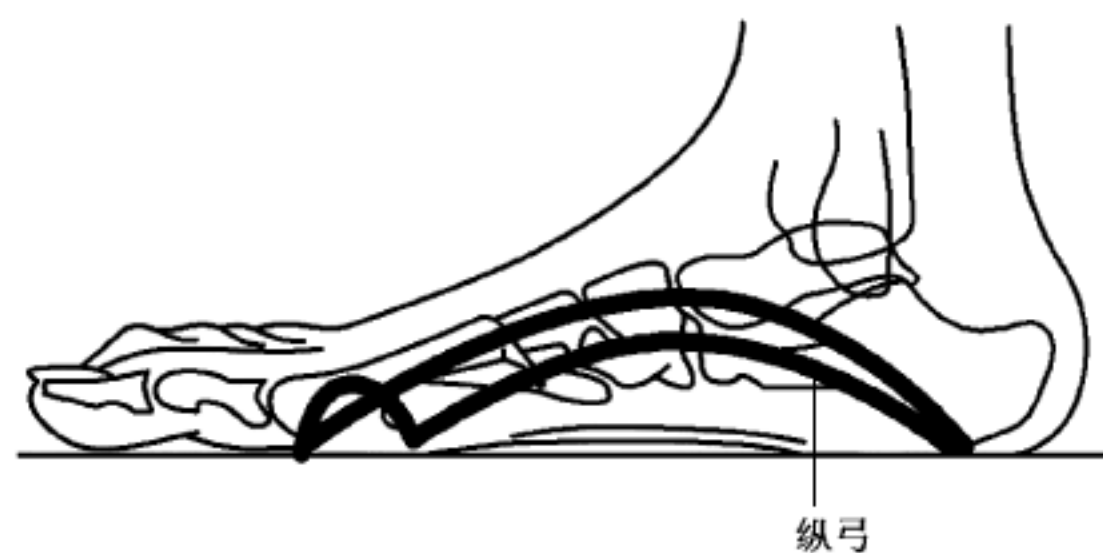


图 19 纵弓

2.3.23

足弓 arch

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(2.3.22)及横弓(2.3.7)。见图 20。

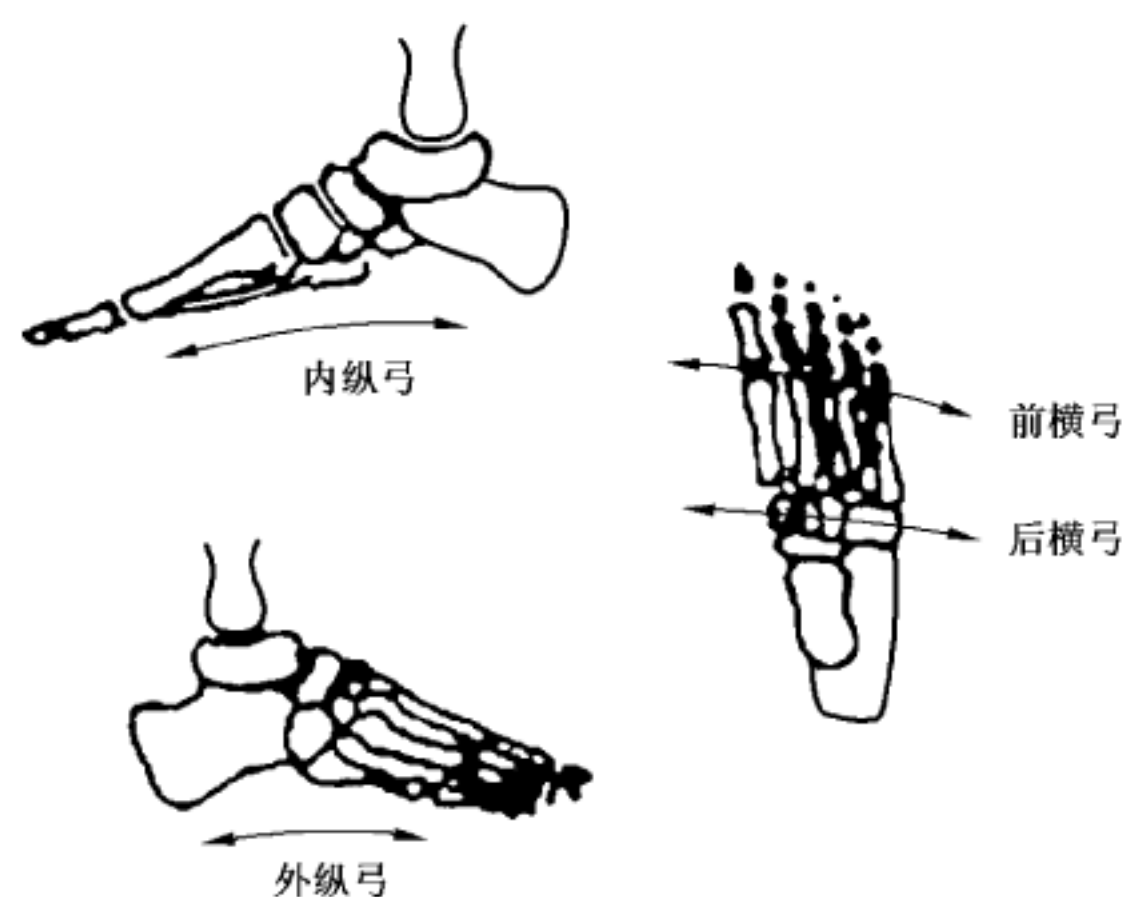


图 20 足弓

2.3.24

最终用途 end use

鞋类(2.2.40)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

这种皮革的坯革粒面上部分有很浅的伤残,为遮盖伤残同时保持皮革的天然粒纹,采用部分颜料加粘合剂(成膜剂)和金属染水对坯革进行着色涂饰,形成半遮盖层,使皮革面粒纹隐约可见。这种皮革表面手感接近于苯胺革(2.4.4)。

2.4.4

苯胺革 aniline leather

采用苯胺涂料做皮革(2.4.20)涂层(2.4.28),保持其天然的感觉。

2.4.5

搓纹皮 boarded leather

通过反复弯折粒面产生假的或更加清晰的粒面的皮革。

2.4.6

法兰绒 flannel

一种混色粗梳(棉)毛纱织制的具有夹花风格的粗纺(棉)毛织物,其里面有一层丰满细洁的绒毛覆盖,不露织纹,手感柔软平整,通常用作衬里(2.1.12)。

2.4.7

发泡底 foam bottom

用天然或人造橡胶制造的橡胶闭孔或开孔发泡材料制造的铺底面料。

2.4.8

仿皮 imitation leather

一般为橡胶或塑料涂覆,模仿天然皮革(2.4.20)的材料。

2.4.9

仿皮底 imitation leather soles

模仿真皮皮革性能制作的外底(2.1.50),主要成分是橡胶、塑料或合成材料。

2.4.10

分型线 parting line

橡胶模压制底,模具有分型线在硫化(2.6.24)后的橡胶制底上出现。

2.4.11

刚性支撑材料 rigid support material

具有基本的刚性,保持自身不变形的材料。

2.4.12

跟部纤维板 seatboard

内底(2.1.39)与鞋跟(2.1.63)结合的加强物。

2.4.13

跟蜡 heel wax

应用于鞋跟(2.1.63)表面处理,增强光泽度的蜡。

2.4.14

挂脚皮 heel grip

在鞋跟部衬里(2.1.12)使用的条状材料,防止鞋在行走时打滑。

2.4.15

光亮剂 brightness agent

主要作用是使鞋面皮革(2.4.20)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。

2.4.16

胶粘剂 adhesive

粘合剂

通过表面接触将材料固定在一起的物质。

2.4.17

毛皮 fur; hair-on leather

带有毛的革。

2.4.18

抛光蜡 polishing wax

主要作用是完成各种上工艺(2.6.14)流程的最后一道工序(2.6.13),增强鞋面的自然蜡感,提高鞋面的光泽,增强防水的功效。

2.4.19

皮 skin

动物的皮,如牛皮、猪皮或羊皮等。

2.4.20

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(2.4.19)。

2.4.21

漆皮 patent leather

具有闪亮涂层(2.4.28)的皮革(2.4.20)。

2.4.22

清洁剂 detergent

主要作用是对皮革(2.4.20)表面毛孔进行清洁,消除皮革(2.4.20)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(2.4.21)清洁剂。

2.4.23

熔接痕 weld mark

鞋材塑件表面的一种线状痕迹,融熔塑料在模具中汇合在一起时,在其交汇处未完全熔合在一起而形成的熔合印痕。有碍部件(2.1.11)的外观形象,且力学性能也受到一定影响。

2.4.24

实芯底 solid core bottom

中间无空隙的鞋底(2.1.58)。

2.4.25

双密度 double density;dual density

外底(2.1.50)材料包括两层不同密度的材料,组成上可能为一种或两种聚合物,密实或微孔结构。

2.4.26

弹性材料 elastic materials

含有橡胶或类似物的材料,如松紧带(2.1.48)、松紧绳或弹性织物。这类材料能在拉伸后复原。

注:通常弹性材料应用在帮面(2.1.6)的鞋腰(2.1.69)部位或鞋襻带中,以便将鞋固定在脚上。

2.4.27

贴膜革 coated leather**移膜革**

皮革(2.4.20)涂层(2.4.28)不超过产品总厚度的三分之一,且涂层(2.4.28)厚度大于 0.15 mm。

2.4.28

涂层 coating

在表面的任何物质层,目的是改善性能或装饰作用。

2.4.29

涂层织物 coated fabric

有聚合物或塑料涂层(2.4.28)的纺织品,比如橡胶、聚氨酯或聚氯乙烯。

2.4.30

脱模剂 off-mould agent

用于鞋底(2.1.58)生产,使鞋底(2.1.58)利于脱模又能使鞋边及鞋底(2.1.58)光泽自然。

2.4.31

微孔底 microcellular sole bottom

材料剖面处可见微气孔的鞋底(2.1.58)。

2.4.32

鞋油 footwear polishing cream

用于皮革(2.4.20)表面修饰,使皮革(2.4.20)表面处理更加细腻,高贵典雅,包括自然光、中光和高光风格。

2.4.33

增强材料 reinforcer

用以加强鞋底(2.1.58)力学性能或其他性能的材料。

2.4.34

绉胶片 crepe rubber

起先是指未硫化(2.6.24)的天然橡胶,颜色很浅,表面有节,用于鞋底(2.1.58)和鞋跟(2.1.63)。现在鞋用绉胶片大多为合成的弹性体。

2.4.35

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。

2.4.36

注塑中底 bottom of injection

采用注射成型(2.6.41)技术制成的中底(2.1.75)。

2.5 检测

2.5.1

帮底剥离强度 peel strength

剥离试验仪将整鞋鞋底(2.1.58)与鞋帮剥开规定宽度时的力值。

2.5.2

帮底粘合强度 upper sole adhesion

分离帮面(2.1.6)和外底(2.1.50)之间单位宽度粘合界面所需要的力。

2.5.3

变形性 deformability

材料的多向模量性质。

2.5.4

材料耐折性能 flex resistance

材料承受弯曲或折叠后,不出现裂纹等破坏的能力。

2.5.5

层间剥离强度 delamination resistance

剥离单位面积材料时需要的横向力。

2.5.6

成型底鞋跟硬度 forming bottom heel hardness

鞋底跟部(2.1.60)抵抗硬物压入其表面的能力。

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

初开胶 open glue

剥离试验时,被测物之间沿刀口均出现刚刚开胶的现象。

2.5.9

定形能力 **shape retention**

对试样(2.5.65)施加几次负荷后材料保持原始形状的能力。

2.5.10

防水性能 **water resistance**

鞋类(2.2.40)材料防止水渗透的能力。

2.5.11

缝合强度 **seam strength**

在规定条件下测定的缝线缝合断裂强度。

2.5.12

隔热性能 **thermal insulation**

材料防止热量从温度较高空间向温度较低空间传递的能力。

2.5.13

跟体高度 **heel height**

鞋跟高度

在鞋跟(2.1.63)后部,测量从地面到鞋跟(2.1.63)顶部的垂直距离,包括跟面(2.1.23)。见图 14 中的 2。

2.5.14

跟面结合力 **top piece retention strength**

将跟面(2.1.23)从鞋跟(2.1.63)上拔出所需要的最大力。

2.5.15

勾心抗疲劳性能 **hook heart anti fatigue performance**

在周期性外力迅速变换的作用下所产生的损坏程度、性能降低程度或开始损坏的周期数和时间。

2.5.16

勾心弯曲性能 **hook bending performance**

勾心(2.1.26)做 180 度弯曲试验后,表面是否出现裂纹的情况。

2.5.17

勾心纵向刚度 **longitudinal stiffness of the hook**

在一定负荷和规定条件下勾心(2.1.26)的形变长度。

2.5.18

规定伸长率的应力 **stress at a given elongation**

试样(2.5.65)达到规定伸长率(2.5.50)时所需的应力。

2.5.19

合脚性 **fitting**

将鞋类(2.2.40)的尺寸最大限度的与给定脚尺寸相匹配的过程。或鞋楦(2.8.57)不同部位的尺寸最大限度的与给定脚尺寸相匹配的过程。

2.5.20

后跟高度 **the height of the back of the sole**

跟高

在鞋的后跟部位,测量从地面到内底(2.1.39)的垂直距离。

2.5.21

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。

2.5.22

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(2.5.65)或样品放入一个与温度和湿度相关的试验环境(2.5.21)中,并在此环境(2.5.21)中放置一定的时间。

2.5.23

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(2.5.21)中,使材料比正常变质速度更快。

2.5.24

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。

2.5.25

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。

2.5.26

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。

2.5.27

抗张强度 tensile strength

最大力值时的拉伸应力。

2.5.28

可绷帮性 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。

2.5.29

可塑性 plasticity

材料的一种性能,允许其连续变形或永久变形(2.5.68)。

2.5.30

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。

2.5.31

可修复性 reparability

鞋的部件(2.1.11)可替换,以增加鞋的寿命。

2.5.32

拉伸方向 direction of strength

通常为皮革(2.4.20),但也有其他材料,为拉伸(模量)强度最高和最低的两个方向。

2.5.33

裂面 crack grain

鞋帮表面出现裂纹的现象。

2.5.34

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。

2.5.35

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**(2.5.35.1)和**动摩擦系数**(2.5.35.2)。

2.5.35.1

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。

2.5.35.2

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

保持接触面之间的匀速运动所需要的力与在两个表面上作用的垂直力的比例。

2.5.36

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。

2.5.37

耐汗性 perspiration resistance

试样(2.5.65)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。

2.5.38

耐磨性能 abrasion resistance

当机械力作用在材料表面上时,材料的耐磨性能。

2.5.39

耐压缩能力 compression resistance

在规定的范围内使试样(2.5.65)变形所需的力。

2.5.40

耐折性能 folding performance of shoes

人脚在连续行走状态下,鞋子帮面(2.1.6)、底材的强度、韧性以及帮底、围条等的结合牢度。

2.5.41

能量吸收 energy absorption

由于转变为热能,从而分散或转移能量。

2.5.42

剖层撕裂力 split tear strength

将试样(2.5.65)上的粘合层之间的切口进行拉伸至撕裂所需要的力。

2.5.43

批量试验 batch 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。

2.5.44

牵引 traction

鞋的抓地能力。

2.5.45

前帮长度 vamp length

沿着鞋楦(2.8.57)头部侧视图,从楦前帮点到楦底前端点(2.8.66)的测定距离。

2.5.46

欠硫现象 under sulfur phenomenon

硫化橡胶未达到正常硫化(2.6.24)程度,导致产品强度低、压缩或拉伸永久变形(2.5.68)大、蠕变量大。在耐磨试验中常常表现为测试处发粘或粘磨轮。

2.5.47

前跷 toe spring; spring toe

外底(2.1.50)或鞋底(2.1.58)的前端点和地面的距离。

2.5.48

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)。

2.5.49

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。

2.5.50

伸长率 elongation

试样(2.5.65)尺寸增加或伸长的比率。

2.5.51

渗透时间 penetration time

水从湿的一面刚刚渗透到试样(2.5.65)另一面所用的时间。

2.5.52

试样方向 specimen direction

通常根据与材料结构或生产工艺(2.6.14)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。

2.5.53

受控鞋类 controlled footwear

采用已知其楦型、性能、材料、款式及工艺(2.6.14)等制备的鞋。

2.5.54

水溶物 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(2.5.54.1)和水溶性有机物(2.5.54.2)]之和。

2.5.54.1

水溶性无机物 water soluble inorganic substances

水溶物(2.5.54)中的硫酸盐类。

2.5.54.2

水溶性有机物 water soluble organic substances

水溶物(2.5.54)中的有机成分。

2.5.55

透气性 air permeability; breathability

材料允许气体通过的能力。

2.5.56

透水速率 water penetration rate

在一个或多个试验时间内通过试样(2.5.65)的水量。

2.5.57

吐霜 sprew; spue; blooming

鞋类(2.2.40)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。

2.5.58

外底与外中底粘合强度 the outsole and midsole outer adhesive strength

使外底(2.1.50)和外中底(2.1.53)间胶粘剂(2.4.16)与被粘物发生破坏所需的应力。

2.5.59

鞋帮拉出强度 upper pull strength

帮带拉出强度

鞋帮或帮带在拉伸断裂前所能够承受的最大拉应力。

2.5.60

鞋跟结合强度 heel attachment strength

在试验条件下,将鞋跟(2.1.63)从外底(2.1.50)与内底(2.1.39)装配体上分离所需要的最大力。

2.5.61

限量物质 critical substances

在鞋类(2.2.40)产品或部件(2.1.11)中存在的化学物质,其化学特性危害穿着者健康和对环境产生影响。

注:限量物质产生各种各样的影响。如致癌、诱发机体突变、过敏、毒性等。

2.5.62

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。

2.5.63

压缩偏差 compression deflection

当被压缩时材料的变形程度。

2.5.64

颜色迁移性 color migration

颜色从一种材料迁移到另一种材料时发生的变色。

2.5.65

试样 sample (for test)

从许多样品中随机取出符合规定的部分。

2.5.66

异味 peculiar smell

不正常的气味。

2.5.67

硬度 hardness

橡胶或其他鞋类(2.2.40)材料防止压针压入(而不是刺透)其表面的能力。

2.5.68

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。

2.5.69

有效跟高 technical heel height; effective heel height

后跟高度(2.5.20)减去前掌着地部位厚度的值,即后跟部位内底(2.1.39)到地面的高度减去跖趾部位内底(2.1.39)到地面的高度[鞋楦(2.8.57)的后跷高(2.8.21)]。见图 21。

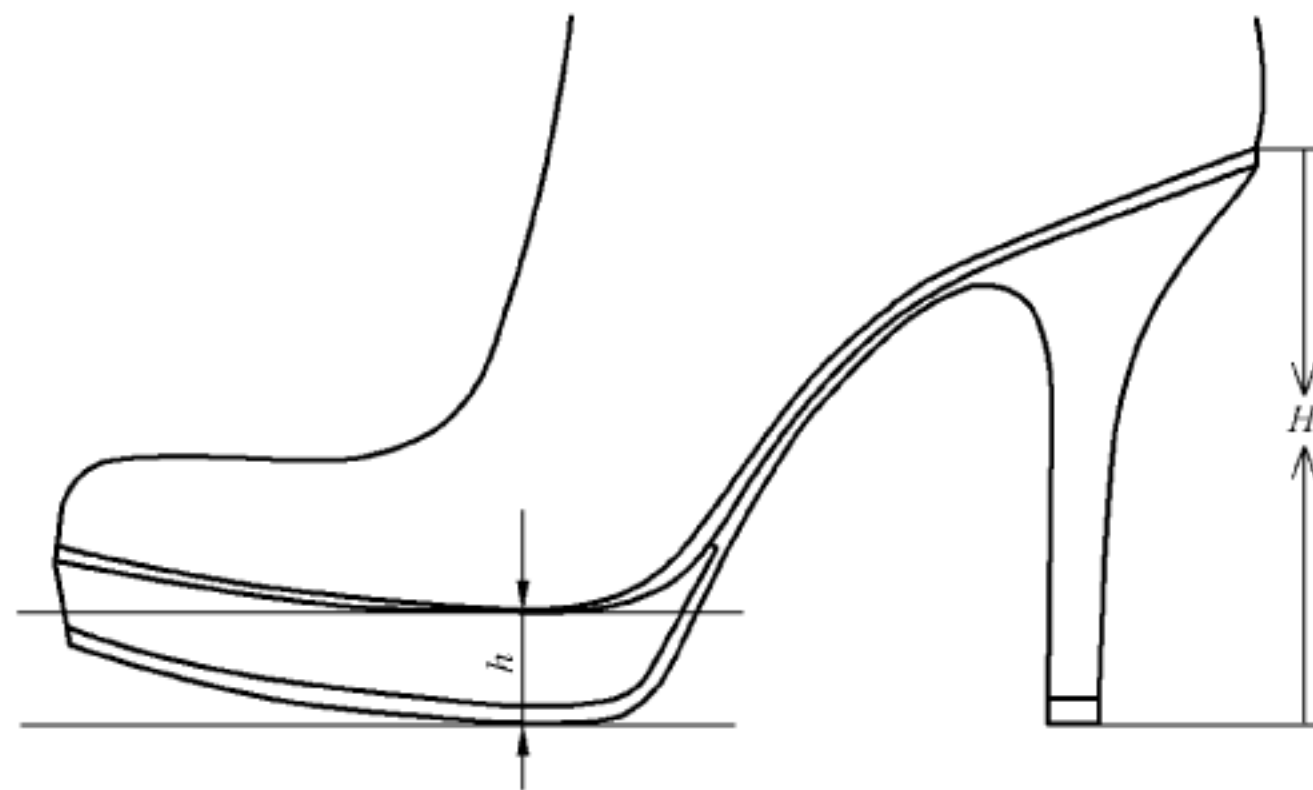


图 21 有效跟高

2.5.70

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。

2.5.71

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。

2.5.72

着力部位 **forced location of outsole**

人站立或行走时外底(2.1.50)主要的受力部位,一般包括外底(2.1.50)跖趾部位区域和后跟部位。

2.5.73

针距 **stitch size spacing**

单位长度的缝线个数。

2.6 工艺

2.6.1

帮面裁断 **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(2.5.32)与最大绷帮(2.6.2)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(2.8.57)形状一致。一般分为手工绷帮、机器绷帮[打钉绷帮和胶粘(2.6.22)绷帮]、缉帮套楦、拉绳绷帮、排楦等。拉绳绷帮见图 22。

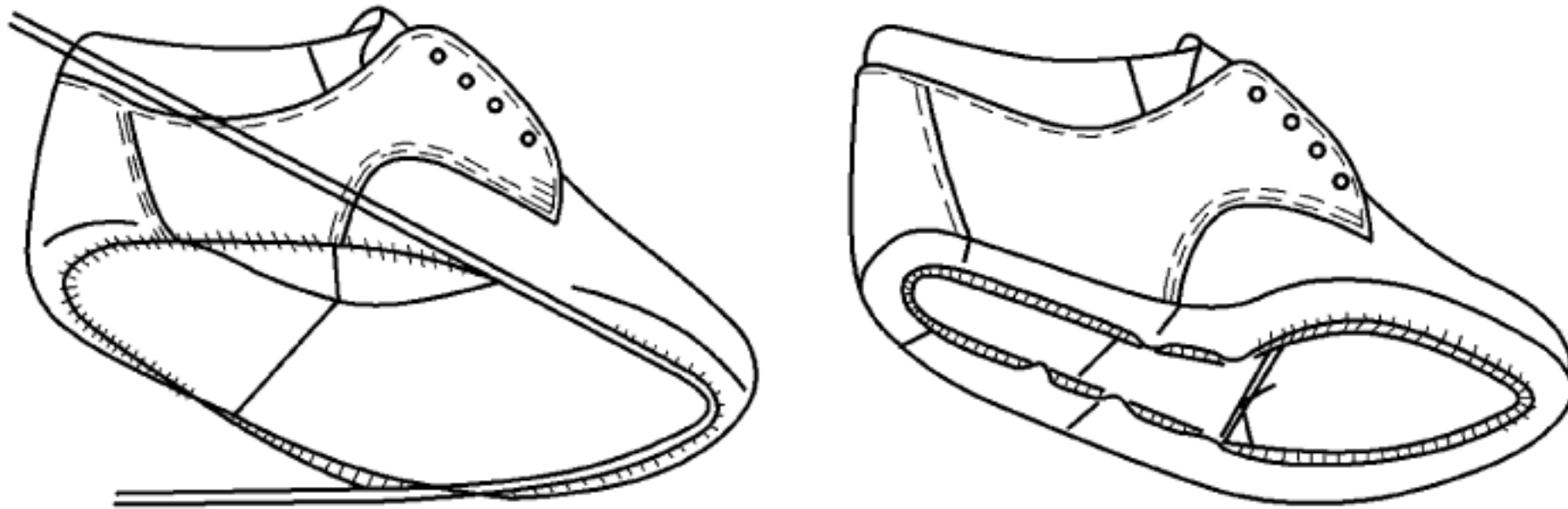


图 22 拉绳绷帮

2.6.3

边墙缝制法 **side wall sewn**

帮面(2.1.6)直接缝制到外底(2.1.50)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 **lacing**

用从鞋眼(2.1.67)或鞋带(2.1.56)钩中串出的鞋带(2.1.56),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(2.1.50)边缘部位的材料纤维暴露和直立,有利于胶粘剂(2.4.16)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各部件(2.1.11)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(2.1.74)和将帮面(2.1.6)缝制到内底埂(2.1.40)上。

2.6.11

缝沿条制鞋法 **Norwegian construction; reversed welted**

挪威鞋结构

沿条(2.1.74)分别与帮面(2.1.6)与鞋底(2.1.58)缝合的工艺(2.6.14)。见图 13。

2.6.12

缝制制鞋法 **sewn construction**

帮面(2.1.6)与鞋底(2.1.58)用缝线结合在一起的工艺(2.6.14)。有外线缝制(沿条缝制、压条缝制、帮底直接缝制)和内线缝制。见图 23。

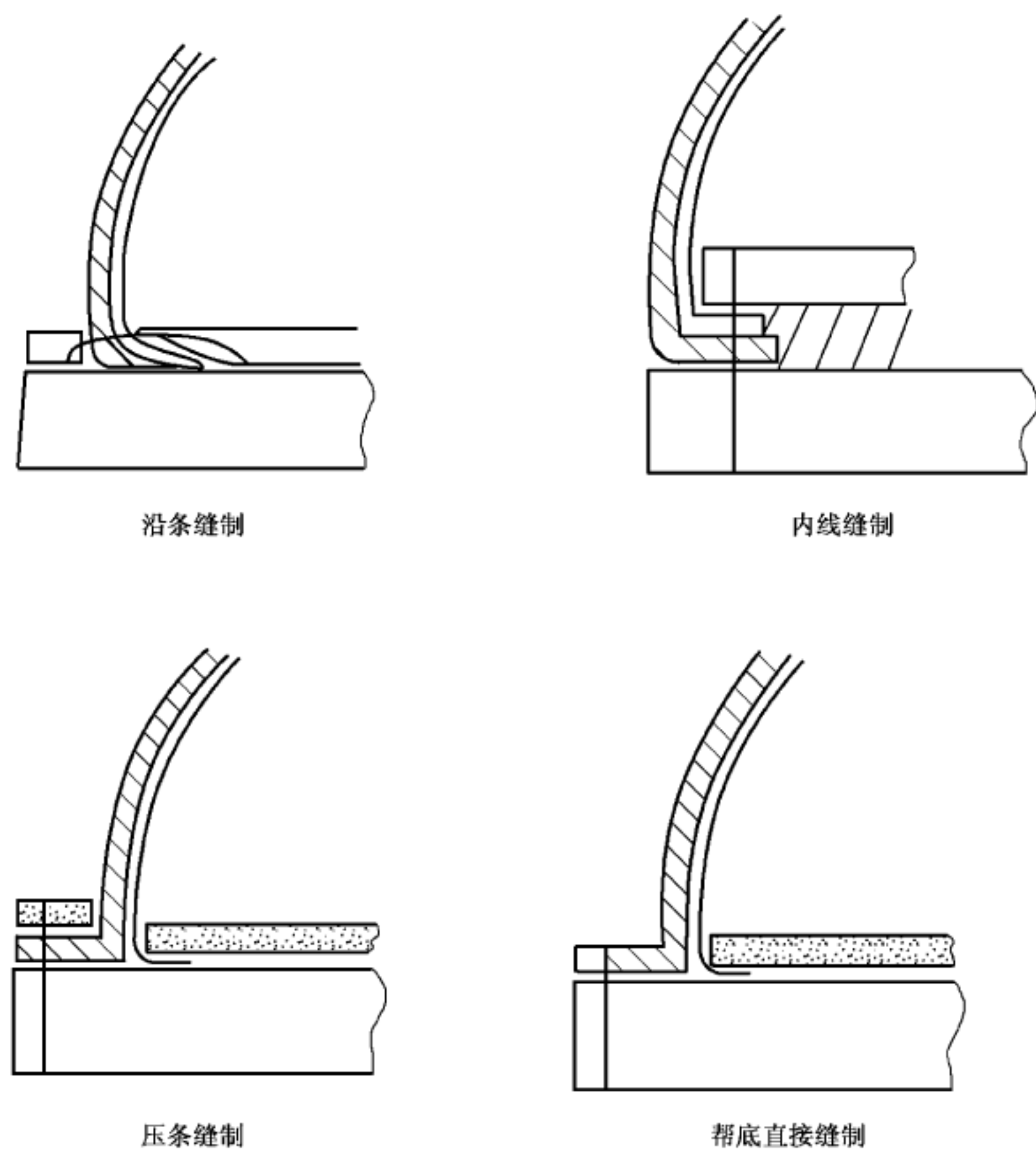


图 23 缝制制鞋法

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(2.6.22)、硫化(2.6.24)、灌注(2.6.17)、注塑、缝粘工艺。

2.6.15

工艺流程 manufacture procedure

鞋类(2.2.40)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(2.6.41)。

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(2.1.9)

〈工艺(2.6.14)〉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(2.6.2)之前,跟座(2.1.25)定型的准备工作,通常对热塑性主跟(2.1.76)适用,在对鞋后部绷帮(2.6.2)操作之前,后部部件(2.1.11)在金属鞋跟(2.1.63)模型上加热成型(2.6.41)为后部鞋跟(2.1.63)形状的成型主跟(2.1.76)、帮面(2.1.6)和衬里(2.1.12)。

2.6.21

机纳底 machine satisfied sole

采用机器缝制走线绕圈制作布鞋鞋底(2.1.58),机纳底针脚大,鞋底(2.1.58)一般比较薄、硬,弹性和柔韧性差,板脚。

2.6.22

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(2.6.2)在内底(2.1.39)上的工艺(2.6.14)。常见时装鞋(2.2.31)、休闲鞋(2.2.41)以及训练鞋等。见图 12。

2.6.23

连帮注射 injection with upper

鞋制作过程中,将穿套于鞋楦(2.8.57)上的鞋面和中底(2.1.75),至于鞋底(2.1.58)模腔锁合,通过鞋底(2.1.58)材料在鞋底(2.1.58)模腔内热塑注射一次成型(2.6.41)工艺(2.6.14)。

2.6.24

硫化 vulcanization

将未硫化的成型(2.6.41)鞋通过硫化罐(2.7.25)加热和加压的过程。

2.6.25

纳内垫 satisfied innersole

采用缝制走线绕圈制作内底(2.1.39)鞋垫(2.1.62)。

2.6.26

抛光 polishing

使鞋表面光亮的整理工序(2.6.13)。

2.6.27

片边 skive; skiving

使皮革(2.4.20)(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(2.6.14)用。见图 24。

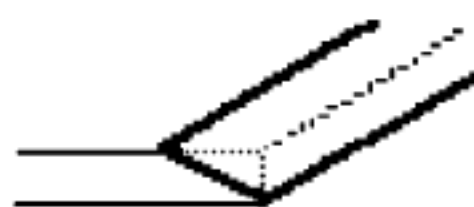


图 24 片边

2.6.28

平沿条 welt beating; welt hammering

用机械敲打已与帮面(2.1.6)缝好的沿条(2.1.74),使之平整。

2.6.29

剖层 split

将皮革(2.4.20)分成两层或多层。

2.6.30

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(2.6.14),设计各类鞋类(2.2.40)产品。

2.6.30.1

鞋造型设计 stylistic design

鞋的设计(2.6.30)过程中,首先是艺术造型结构设计(2.6.30)。

2.6.30.2

鞋楦设计 last design

根据脚型数据,进行点、线、面的结构造型设计(2.6.30)。

2.6.30.3

帮样结构设计 upper design

根据脚型数据在鞋楦(2.8.57)上进行帮样结构的设计(2.6.30)。

2.6.30.4

鞋底设计 sole design

根据楦型和鞋的整体结构,进行鞋底(2.1.58)和鞋跟(2.1.63)的设计(2.6.30)。

2.6.30.5

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(2.1.63)的设计(2.6.30)。

2.6.30.6

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(2.6.30)。

2.6.30.7

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(2.8.68)设计(2.6.30)。

2.6.31

手工纳底 manual satisfied sole

采用手工缝制走线绕圈制作布鞋鞋底(2.1.58),通常比机纳底(2.6.21)更舒服,耐穿。

2.6.32

脱楦 off-last

也称出楦。制鞋工艺(2.6.14)流程之一。

2.6.33

消皱 wrinkle chase

熨烫或除去帮面(2.1.6)在绷帮(2.6.2)产生的褶皱。

2.6.34

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。

2.6.35

样板 pattern

鞋的整体设计(2.6.30)时,以金属、纤维板(2.1.55)、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(2.6.30)。

2.6.36

熨边口 edge ironing;set;setting

热处理使帮脚(2.1.5)边缘平整。

2.6.37

折边 folding;beading

将鞋帮边沿片边(2.6.27)、拨折、粘合的过程。

2.6.38

整饰 finishing

修饰整理、着色和光泽整饰的工序(2.6.13)。

2.6.39

直接模压 direct vulcanized

将未经硫化(2.6.24)的橡胶放置外底(2.1.50)模具中,与套在鞋楦(2.8.57)上帮面(2.1.6),通过加热和加压进行帮底结合。

2.6.40

注射模压 injection moulded

直接模压(2.6.39)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(2.1.50)。

2.6.41

成型 assembly

将帮底等部件(2.1.11)组装成鞋的过程。

2.6.42

鞋底装配 bottom assembly

把鞋底(2.1.58)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(2.6.2)工艺(2.6.14)的专用设备,将绷帮(2.6.2)后鞋帮脚(2.1.5)和内底(2.1.39)上鞋钉从鞋楦(2.8.57)中拔出的设备。

2.7.2

帮脚熨平机 lasted bottom ironing machine

将绷帮(2.6.2)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(2.6.14)所采用的机器也叫冷热定型机。

2.7.4

帮面烫平机 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(2.8.57)贴合的设备。

2.7.5

帮面蒸湿机 footwear upper steamer

采用蒸汽或热空气加热软化、活化鞋前帮(2.1.44)和包头(2.1.38)的设备。

2.7.6

绷帮机 lasting machine

将鞋帮拉伸使其附着在鞋楦(2.8.57)上成型(2.6.41),并达到帮脚(2.1.5)与内底(2.1.39)结合的设备。绷帮(2.6.2)后,可以使鞋帮得到同鞋楦(2.8.57)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(2.6.2)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(2.6.2)时帮脚(2.1.5)与内底(2.1.39)联结方式,可分为打钉法和胶粘(2.6.22)法。

2.7.6.1

绷前帮机 forepart lasting machine

又称绷尖机,完成鞋前帮(2.1.44)部位的绷帮(2.6.2)。

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(2.6.2)。

2.7.6.3

绷后帮机 seat lasting machine

又称绷跟机,完成鞋后帮(2.1.27)部位的绷帮(2.6.2)。

2.7.6.4

绷中后帮机 side and seat lasting machine

同时完成绷中帮和后帮(2.1.27)的操作,提高效率。绷中帮时,采取自动喷胶的方法把帮脚(2.1.5)和内底(2.1.39)连接在一起;绷后帮(2.1.27)时,采取打钉的方法把帮脚(2.1.5)和内底(2.1.39)连接在一起。

2.7.6.5

胶粘绷帮机 cement lasting machine

采用胶粘(2.6.22)法联接帮脚(2.1.5)和内底(2.1.39)。

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(2.1.27)部位用鞋钉绷帮(2.6.2)。

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(2.1.27)部位用鞋钉绷帮(2.6.2)。

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(2.6.2)。

2.7.6.9

联合绷帮机 combined lasting machine

一次完成鞋不同部位的绷帮(2.6.2)。

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(2.6.22)法绷帮(2.6.2)而后帮(2.1.27)部位用鞋钉绷帮(2.6.2)。

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(2.7.17)。

2.7.8

裁断机 cutting machine

亦叫裁料机(下料机)。是制鞋行业下料工序(2.6.13)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、平面裁断机和全自动裁断机;按照传动方式可分为机械裁断机和液压裁断机。

2.7.8.1

摆臂裁断机 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

龙门裁断机 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

平面裁断机 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)。

2.7.8.4

全自动裁断机 fully automatic cutting-off machine

通过电脑主机程序,扫描材料刀模后,自动排版设计(2.6.30),根据材料的宽度,自动调整刀模的最合理排版,主机程序会根据指令要求,对裁断机(2.7.8)的伺服马达进行控制,从而使携带刀模的移动刀架工作。

2.7.9

成型机 moulding machine

使鞋帮成型(2.6.41)、定型的设备。

2.7.9.1

主跟成型机 counter moulding machine

利用压力,使主跟(2.1.76)在模具内预成型(2.6.41)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(2.1.27)、主跟(2.1.76)、衬里(2.1.12)三者粘合为一体,并且基本达到鞋楦(2.8.57)后身的形状。经过预成型(2.6.41)处理的后帮(2.1.27),主跟(2.1.76)服帖地夹在后帮(2.1.27)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(2.1.44)成型(2.6.41)、定型的设备。

2.7.10

打号机 numbering machine

一种在鞋衬里(2.1.12)、鞋底(2.1.58)、鞋舌(2.1.65)等上打印(2.6.7)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(2.6.7)在鞋部件(2.1.11)或鞋盒上。根据被打印(2.6.7)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**

一种级放成套制鞋样板(2.6.35)的电脑数控切割机。

2.7.14

钉跟机 **heel nail machine**

用钉子把鞋跟(2.1.63)固定在内底(2.1.39)和帮脚(2.1.5)上的专用设备。钉鞋跟(2.1.63)有两种:一种是从内底(2.1.39)向鞋跟(2.1.63)钉钉,多用于钉高跟女鞋;一种是从鞋跟(2.1.63)向内底(2.1.39)钉钉,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(2.1.63)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(2.1.63)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(2.1.63)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(2.1.63),又可不拔楦从鞋腔外面装钉鞋跟(2.1.63)的多种功能。

2.7.15

钉鞋眼机 **eyeleting machine**

用于在鞋帮上钉鞋眼(2.1.67)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(2.1.67)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(2.1.67)圈。

2.7.16

定型机 **setting machine**

将绷帮(2.6.2)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鞋,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(2.6.2)后的鞋缝制沿条(2.1.74),使沿条(2.1.74)、帮脚(2.1.5)、内底(2.1.39)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(2.2.40)部件(2.1.11)进行活化、干燥处理的设备。

2.7.20

划线机 ruling 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(2.6.13)时,只要沿着所划出的线条打磨(2.6.6),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(2.6.2)后的鞋帮和墙式外底(2.1.50),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(2.1.63)的专用设备。利用仿形原理铣削坯料,制得标准外形的鞋跟(2.1.63)。

2.7.22

刻楦机 last lathe

将鞋楦(2.8.57)毛坯料加工成鞋楦(2.8.57)的仿形铣削设备。可在该机上铣削扩缩成套号码鞋楦(2.8.57)的机器。

2.7.22.1

卧式、立式刻楦机 horizontal rough last lathe

鞋楦(2.8.57)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(2.3.18)的粗鞋楦(2.8.57)。

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(2.8.57)仿形加工成不同鞋号(2.3.18)的精鞋楦(2.8.57)。

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(2.6.2)、缝沿条(2.1.74)后帮脚(2.1.5)或成品鞋(2.2.5)进行整饰(2.6.38)的设备。

2.7.23.1

后帮脚擗平机 heel seat pounding up machine

利用具有后跟座(2.1.25)形状的摆动锤或加热压板及滚轮,压平、熨平、整型绷帮(2.6.2)后的后帮(2.1.27)部位并使楦底(2.8.63)边缘清晰。

2.7.24

连帮注射机 a machine injection with upper

将热塑性材料注塑成型(2.6.41)的同时和鞋帮结合成鞋的设备。

2.7.25

硫化罐 cure oven

生产胶鞋、硫化皮鞋和橡胶制品的专用设备,使鞋完成“硫化(2.6.24)”过程。冲压成型(2.6.41)的生胶外底(2.1.50)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(2.1.50)硫化(2.6.24)并与帮脚(2.1.5)牢固结合定型。

2.7.26

铆勾心机 shank riveting machine

即铆钉机,在内底(2.1.39)上铆接勾心(2.1.26),将勾心(2.1.26)与内底(2.1.39)铆接为一体的专用设备。

2.7.27

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(2.1.50),并控制温度、时间、压力,使其在模具内硫化(2.6.24)成型(2.6.41),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。

2.7.28

磨毛机 roughing(buffing) machine

专门对鞋类(2.2.40)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(2.2.40)的粘合强度和外观质量。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,就有手动磨毛机和自动磨毛机之分。

2.7.29

内底开槽机 insole channelling machine

将内底(2.1.39)边缘开槽、剖缝的设备。通过在内底(2.1.39)上开槽,凉鞋(2.2.21)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(2.1.39)或半内底的装勾心(2.1.26)位置铣出一条沟槽,将勾心(2.1.26)置于槽内,达到内底(2.1.39)外观平整的目的。

2.7.30

盘钉机 nail buckling machine

把钉跟后裸露在鞋腔内底(2.1.39)表面的钉尖扳倒砸平的设备。

2.7.31

抛光机 polishing machine

对鞋底(2.1.58)、帮面(2.1.6)等表面进行整饰(2.6.38)、加工和打光,以提高成品鞋(2.2.5)的外观质量。抛光轮有多种类型,用皮革(2.4.20)、合成革、布料、毛线等不同材料制成,以应对不同部位的抛光(2.6.26)。机器带有吸尘装置。

2.7.32

喷色机 painting machine

对鞋底(2.1.58)、鞋面喷涂的设备。

2.7.33

片皮机 splitting(skiving) machine

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),用鞋帮边缘的片削;圆辊片皮机,用于内底(2.1.39)和外底(2.1.50)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(2.1.74)的一边片削成斜坡的设备。

2.7.34

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。

2.7.35

全自动切割机 fully automatic cutting machine

在电脑的智能操控下,通过软件调制,激光机按照设置好的轨道对面料、底料、辅料完成排版、切割的设备。

2.7.36

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(2.6.13)的组合,按一定速度和程序输送鞋类(2.2.40)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。

2.7.36.1

帮工生产线 upper conveyor

按流水方式从前向后传送制帮各工序(2.6.13)的在制品。

2.7.36.1.1

分配式帮工传送线 upper allotting conveyor

控制台向制帮各工序(2.6.13)分配在制品,各工序(2.6.13)单独向控制台返回在制品。

2.7.36.2

底部件成型生产线 sole conveyor

底部件(2.1.11)组装生产线。

2.7.36.3

成鞋生产线 footwear conveyor

把鞋帮、鞋底(2.1.58)、鞋跟(2.1.63)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。

2.7.36.3.1

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(2.1.58)上胶粘剂(2.4.16),同时还具备热定型和低温冷定型鞋样的功能。

2.7.36.3.2

多功能底工传送线 universal sole conveyer

具有传送、绷帮(2.6.2)、干燥活化,压合外底(2.1.50)等多种功能。

2.7.36.3.3

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(2.1.58)上胶粘剂(2.4.16)功能。

2.7.36.4

包装传送线 packing conveyor

供整理、检查、包装用的传送设备。

2.7.37

刷胶机 cementing machine

一种在鞋件上涂饰胶粘剂(2.4.16)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(2.1.39)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(2.4.16)干燥变硬而影响下次使用。

2.7.37.1

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(2.4.16)的设备。

2.7.37.2

外底刷胶机 **sole cementing machine**

对外底(2.1.50)刷涂胶粘剂(2.4.16)的设备。

2.7.37.3

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(2.6.2)后帮脚(2.1.5)的形状,对帮脚(2.1.5)刷胶的设备。

2.7.38

烫蜡机 **waxing machine**

一种整饰(2.6.38)设备,对外底(2.1.50)及边缘采用压蜡的方法进行平整处理。

2.7.39

脱楦机 **last slipping machine**

将鞋楦(2.8.57)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。

2.7.40

鞋楦扫描机 **last scanning device**

机械转动鞋楦(2.8.57)、电脑,红外线(或激光)扫描鞋楦(2.8.57)的设备。

2.7.41

鞋楦设计软件 **last design software**

用于设计(2.6.30)修改鞋楦(2.8.57)的电脑三维软件。

2.7.42

压合机 **sole attaching machine**

压力作用于涂有粘合剂的鞋帮、外底(2.1.50)或其他需要粘合的物品,使其胶粘(2.6.22)结合为一体的设备。

2.7.42.1

衬里压合机 **lining attach machine**

将鞋帮面(2.1.6)与衬里(2.1.12)贴合在一起的设备。

2.7.42.2

气垫式压合机 **air cushion sole attaching machine**

工作台表面为气垫,充气后使物品的各部位达到牢固结合的设备。

2.7.42.3

墙式压合机 **walled sole attaching machine**

专用于墙式外底(2.1.50)的压合,压力作用于墙式外底(2.1.50)与鞋帮脚(2.1.5)各部位使它结合牢固的设备。

2.7.42.4

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。

2.7.43

压延机 canlender

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。

2.7.44

折边机 folding machine

一种对鞋帮边缘进行抿边工作的专用设备。鞋帮缝纫部位的边缘要求光滑美观,在片边(2.6.27)之后一般都要进行抿边加工。利用机械导向装置,完成折边(2.6.37)。该机要经过夹帮、折边(2.6.37)、送料、打剪口、喷胶、敲平等过程,全部自动控制。

2.7.44.1

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(2.6.37)。

2.7.44.2

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(2.6.37)。

2.7.45

注塑机 injection moulding machine

将热塑性材料,注塑成成型鞋底(2.1.58)、全塑鞋或在鞋帮上直接注塑而成鞋的设备。

2.7.45.1

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。

2.7.45.2

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。

2.7.45.3

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。

2.7.45.4

多工位注塑机 multi-station injection molder

有一个或多个工位的注塑机。

2.7.45.5

内底勾心注塑机 insole plastic shank injection machine

向内底(2.1.39)后半部剖开的夹缝中注射塑料,形成塑料勾心(2.1.26)的设备。

2.7.45.6

鞋底注塑机 sole injection moulding machine

将热塑性材料,注塑为成型鞋底(2.1.58)的设备。

2.7.45.7

成鞋注塑机 footwear moulding machine

帮底结合通过热塑注射成型(2.6.41)的鞋的设备。

2.7.45.8

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。

2.8 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(2.8.57)纵剖面上,楦底前端点(2.8.66)与统口(2.8.38)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(2.8.71)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

超长度 **extended length of last**

超过放余量(2.3.3)规定的尺寸。

2.8.6

尺寸系列 **full size range**

表示鞋样和鞋楦(2.8.57)系列尺寸的成套鞋号(2.3.18)。

2.8.7

底心凹度 **waist concavity**

楦底(2.8.63)腰窝(2.8.81)部位相对于前掌和踵心凸度(2.8.87)点的凹进程度。

2.8.8

第五跖趾部位 **the fifth metatarsal**

人脚第五跖趾关节部位。

2.8.9

第五跖趾外宽 **the fifth metatarsal outer width**

第五跖趾部位(2.8.8)的楦底(2.8.63)外段宽度。

2.8.10

第一跖趾部位 **the first metatarsal**

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**

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 **the first metatarsal inner width**

第一跖趾部位(2.8.10)的楦底(2.8.63)里段宽度。

2.8.13

兜跟围 **heel-instep girth; heel girth**

外跟围长

舟上弯点部位(2.8.88)与后跟之间的围长。

2.8.14

分踵线 **heel centerline**

鞋楦(2.8.57)踵心全宽(2.8.86)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(2.8.82)点绕过楦背一周的围长。

2.8.17

后跟弧度 **back curve**

楦体统口(2.8.38)后点与楦底(2.8.63)后端点之间的凸凹程度。

2.8.18

后跟突点 **maximum point of heel curve**

鞋楦(2.8.57)后弧线(2.8.20)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

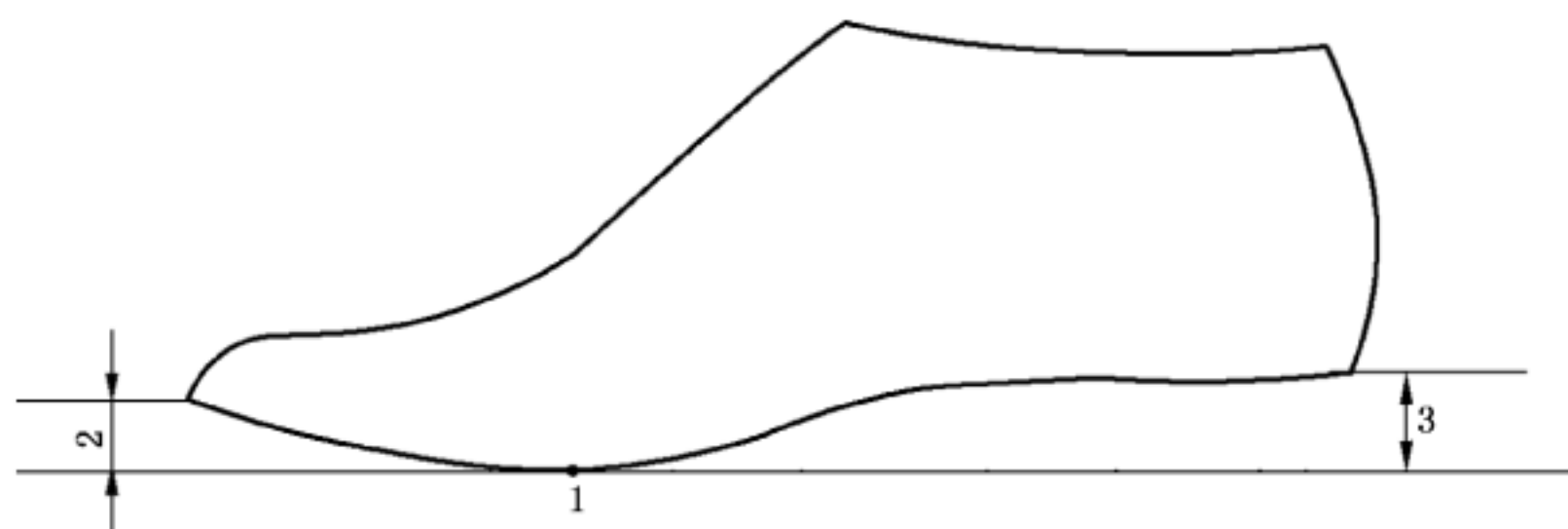
后弧线 **back curve**

鞋楦(2.8.57)纵剖面上,楦底(2.8.63)后端点与统口(2.8.38)后点的曲线。

2.8.21

后跷高 **heel elevation**

楦底前掌凸点(2.8.67)与平面接触时,鞋楦(2.8.57)后端点距平面的高度。见图 25。



说明:

1——前掌凸点;

2——前跷高;

3——后跷高。

图 25 前跷高与后跷高

2.8.22

后容差 **heel(or back) curve of last**

楦底(2.8.63)后端点与后跟突点(2.8.18)间的投影距离。

2.8.23

后身高 **back height**

楦体统口(2.8.38)后点到楦底(2.8.63)后端点的直线距离。

2.8.24

基本宽度 width

第一跖跖里宽加上第五跖跖外宽。

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

拇趾外突点部位 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(2.8.28)在楦底样(2.8.68)上的里段宽度。

2.8.30

内怀 inside

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

楦底前掌凸点(2.8.67)在与平面接触时,鞋楦(2.8.57)前端点距平面的高度。也就是楦底前端点(2.8.66)在基础坐标里的高度。

2.8.33

前掌宽 tread width of the ball area

楦底(2.8.63)从第一跖跖部位(2.8.10)内侧点至第五跖跖部位(2.8.8)外侧点的宽度。

2.8.34

前掌凸度 sole salient point

楦底前掌凸度部位点(2.8.3)相对于第一跖跖里宽点和第五跖跖外宽点凸起的程度。

2.8.35

前掌着地部位长度 curve length from forefoot landing point to feather line

从鞋楦(2.8.57)后端点至前掌着地部位点(2.8.3)之间鞋楦(2.8.57)底面曲线长度。

2.8.36

上斜长 instep curve

楦头部前端点至统口(2.8.38)后端点的楦体曲线长度。

2.8.37

素头鞋楦 ordinary last

最与脚的头型相似的中圆头型鞋楦(2.8.57)。

2.8.38

统口 top line

鞋楦(2.8.57)颈部最上面的扁长形部分。

2.8.39

统口长 length of the top line

统口(2.8.38)前后点之间的直线长度。

2.8.40

统口后高 last height

统口(2.8.38)后端点至鞋楦(2.8.57)后身底部后端点的垂直高度。

2.8.41

统口宽 width of the top line

统口(2.8.38)中间部位的宽度。

2.8.42

统口前 endpoint front of top line point

鞋楦(2.8.57)纵剖面上,统口(2.8.38)的前 endpoint 部位。

2.8.43

头厚 toe height

楦体脚趾 endpoint 部位(2.8.27)的厚度。

2.8.44

腿肚高度 calf girth height

腿肚最粗处与脚底着地面的垂直距离。

2.8.45

腿肚围长 calf girth

腿肚最粗处的围长。

2.8.46

外怀 outside

脚或楦的外侧面。

2.8.47

外踝骨高度 lateral malleolus height

外踝骨中心部位(2.8.48)下缘点至脚底着地面的垂直距离。

2.8.48

外踝骨中心部位 center position of lateral malleolus

脚部外踝关节的中心部位。

2.8.49

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。

2.8.50

膝下围长 knee joint girth

腓骨粗隆下缘点的围长。

2.8.51

下斜长 curve of last bottom

楦面(2.8.73)上楦底前 endpoint (2.8.66)至后 endpoint 间的曲线长度。

2.8.52

小趾 endpoint 部位 little toe tip point

脚部的小趾前 endpoint 部位。

2.8.53

小趾外宽 **outer width of little toe**

小趾外突点部位(2.8.54)在楦底样(2.8.68)上的外段宽度。

2.8.54

小趾外突点部位 **little toe contact point**

脚部的小趾最突点部位。

2.8.55

鞋帮样 **pattern of upper**

鞋帮样板(2.6.35)的总称。鞋帮各具体部件(2.1.11)的样板(2.6.35)则称为××板。

2.8.56

鞋底样 **pattern of outsole**

切割鞋底(2.1.58)的模具、模板的样板(2.6.35)。具体称为××样板[××为部件(2.1.11)名]。

2.8.57

鞋楦 **last**

根据人脚形状尺寸再美化设计(2.6.30)的一种三维形体的制鞋模型。

2.8.57.1

滑动鞋楦 **slide last**

常用于注塑工艺(2.6.14)套楦鞋的生产,楦体自统口(2.8.38)部分分成两截。见图 26。

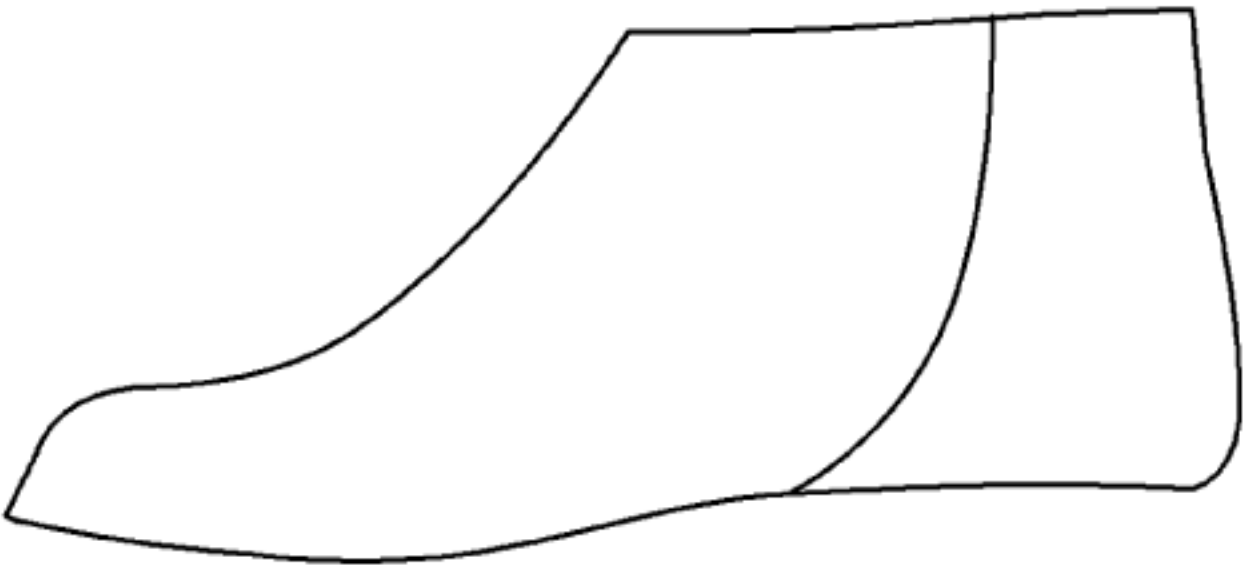


图 26 滑动鞋楦

2.8.57.2

开盖鞋楦 **saw last**

自楦统口(2.8.38)至楦背斜向剖成上下两部分的鞋楦(2.8.57)。上部分为楦盖,下部分为楦体。见图 27。

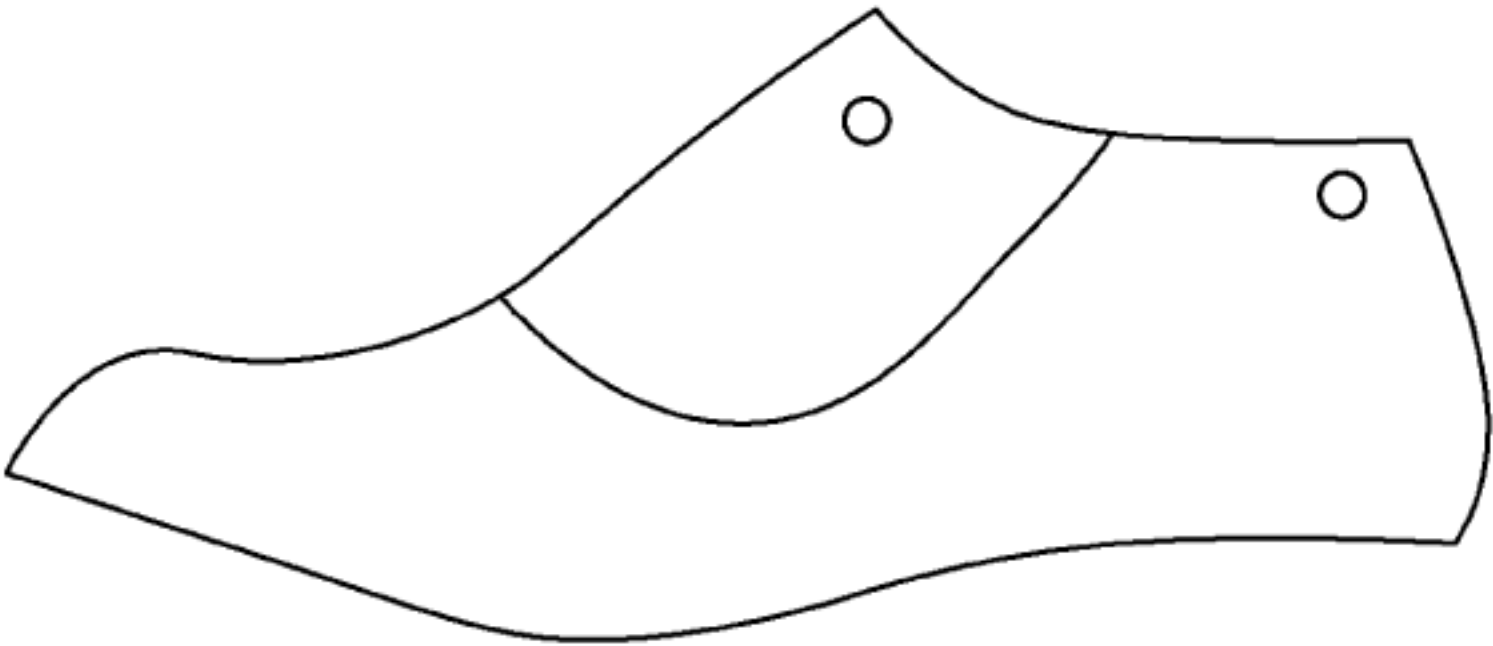


图 27 开盖鞋楦

2.8.57.3

两截鞋楦 split last

将楦体分成前后两部分的鞋楦(2.8.57),前部分为楦的前身,后部分为楦的后身。见图 28。



图 28 两截鞋楦

2.8.57.4

弹簧鞋楦 spring last

楦的后身部分,能移去。见图 29。

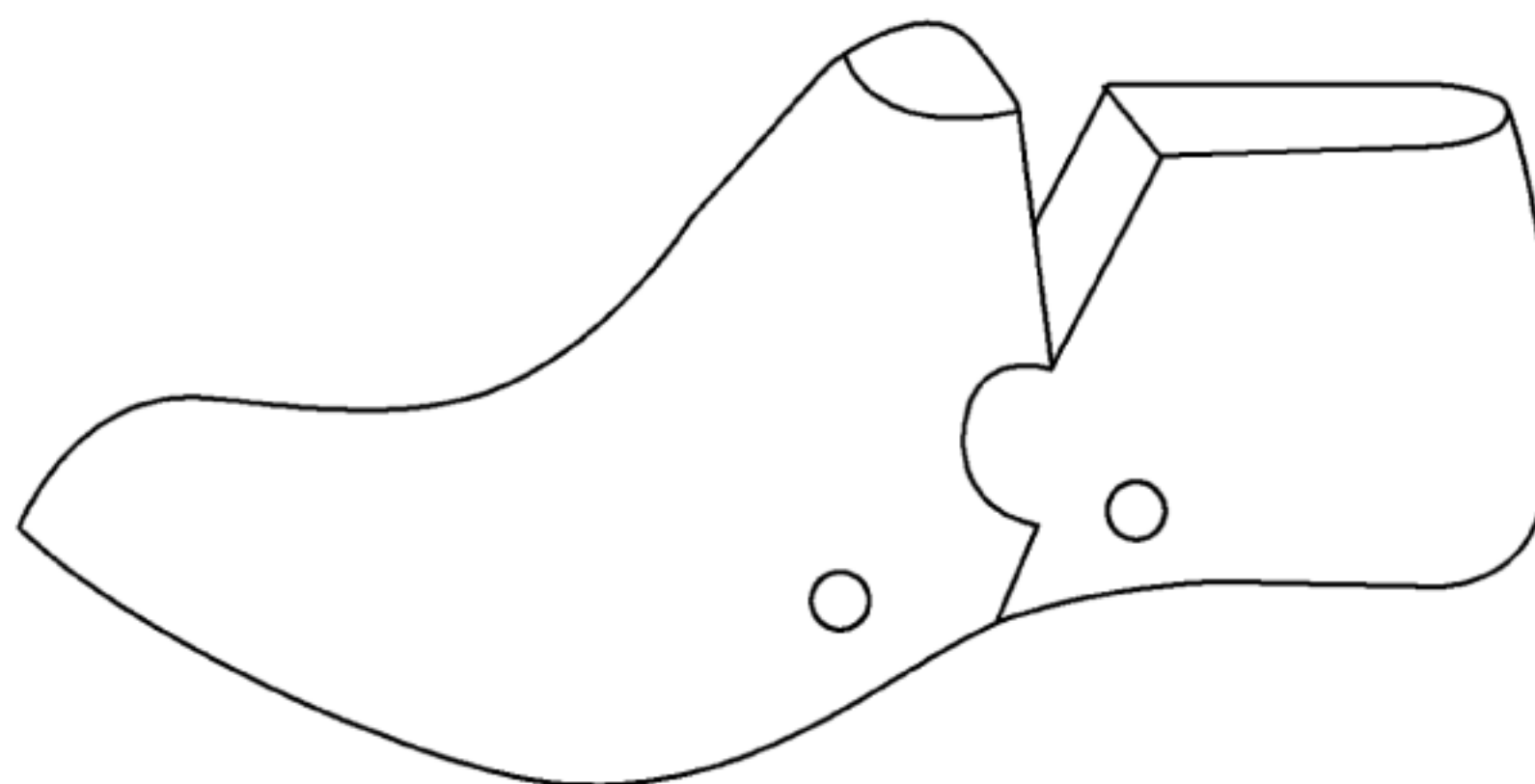


图 29 弹簧鞋楦

2.8.57.4.1

V 形弹簧鞋楦 V cuts

楦统口(2.8.38)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(2.6.32)的鞋楦(2.8.57)。

2.8.57.4.2

S 形弹簧鞋楦 S cuts

鞋楦(2.8.57)统口(2.8.38)至楦底(2.8.63)锯断成 S 形的断面,用弹簧铰链连接后,可以上下滑动便于脱楦(2.6.32)的鞋楦(2.8.57)。

2.8.57.5

整体鞋楦 full last

具有完整体形的鞋楦(2.8.57)。见图 30。

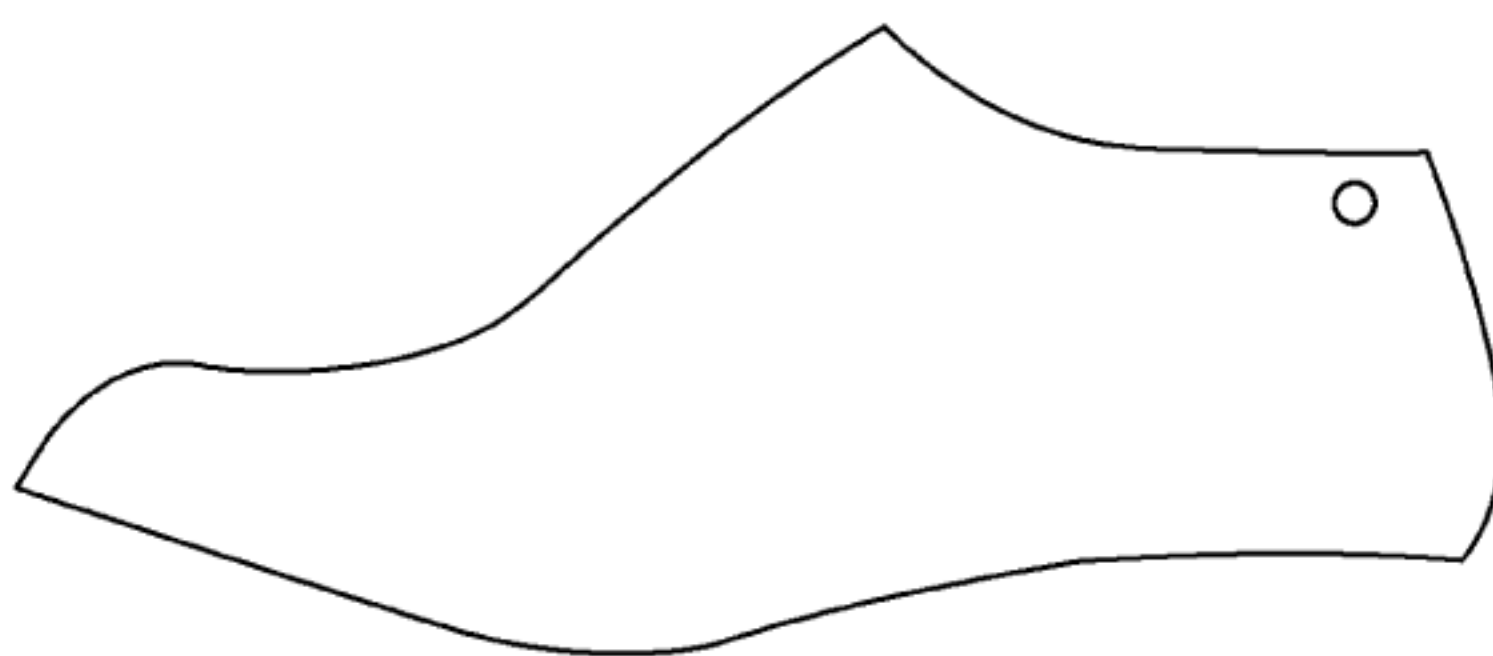


图 30 整体鞋楦

2.8.58

鞋楦放余量 **last toe allowance**

楦底轴线(2.8.71)上,脚趾端点到楦底前端点(2.8.66)的长度。

2.8.59

鞋楦后端点 **back point of last bottom**

鞋楦(2.8.57)后端楦面(2.8.73)与楦底(2.8.63)结合处的中点。

2.8.60

鞋楦后跷 **heel height of last**

楦底前掌凸点(2.8.67)在与平面接触时,鞋楦(2.8.57)后端点距平面的高度。

2.8.61

鞋楦头形 **toe shape**

又称为楦体头式,为鞋楦(2.8.57)前端的形状,有尖头、圆头、方头、方圆头、偏头等形状。

2.8.62

型号 **width mark**

标志鞋或楦肥瘦度的号。

2.8.63

楦底 **last bottom**

鞋楦(2.8.57)底部与脚底对应的曲面。

2.8.64

楦底边缘 **last bottom margin**

楦底(2.8.63)、楦面(2.8.73)相交形成的封闭曲线。

2.8.65

楦底长 **last bottom center line**

楦底轴线(2.8.71)的直线长度。

2.8.66

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

鞋楦(2.8.57)前端楦面(2.8.73)与楦底(2.8.63)结合处的中点。

2.8.67

楦底前掌凸点 **sole salient point**

鞋楦(2.8.57)第一跖趾关节点和第五跖趾关节点的连线与楦底轴线(2.8.71)的交点。

2.8.68

楦底样 **last bottom pattern**

鞋楦(2.8.57)底部的样板。

2.8.69

楦底样长 last bottom length

楦底轴线(2.8.71)的曲线长度。

2.8.70

楦底中心线 central line of last bottom pattern

连接楦底前端点(2.8.66)和后端点的直线。

2.8.71

楦底轴线 longitudinal axis of last bottom

鞋楦(2.8.57)纵剖面上,鞋楦(2.8.57)前、后端点间的直线。

2.8.72

楦跗面 cone

与脚背(2.3.8)相应的楦部位。

2.8.73

楦面 curved surface of last

鞋楦(2.8.57)背部与脚背(2.3.8)对应的曲面。

2.8.74

楦面长 length of curved surface of last

楦面(2.8.73)上楦底前端点(2.8.66)至后跟突点(2.8.18)的曲线长度。

2.8.75

楦前跷 last toe spring

楦底前掌凸点(2.8.67)在与平面接触时,鞋楦(2.8.57)前端点距平面的高度。

2.8.76

楦全长 last length

楦体前端点至后跟突点(2.8.18)之间的直线长度。

2.8.77

楦套管 last thimble

在鞋楦(2.8.57)上部帮面(2.1.6)位置的孔,衬有金属,大致与鞋跟(2.1.63)部位相对应,此孔要钉入鞋楦(2.8.57)钉。

2.8.78

楦头曲度 last angle

鞋楦(2.8.57)内弯曲度。

2.8.79

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

楦底前端点(2.8.66)到统口(2.8.38)后端点的直线长度。

2.8.80

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。

2.8.81

腰窝 waist

鞋楦(2.8.57)踵心和第五跖趾部位(2.8.8)之间,底部与里外两侧部位。

2.8.82

腰窝外宽 outer width of waist

腰窝(2.8.81)部位的楦底(2.8.63)外段宽度。

2.8.83

腰窝围 **waist girth**

鞋楦(2.8.57)腰窝(2.8.81)部位至楦背跗面的围长度。

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(2.8.63)踵心部位(2.8.85)与分踵线(2.8.14)垂直的全部宽度。

2.8.87

踵心凸度 **heel crown**

楦底(2.8.63)踵心部位(2.8.85)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。

2.8.90

总前跷着地部位长度 **curve length from toe spring landing point to feather line**

将鞋楦(2.8.57)底面朝下放在水平面上,鞋楦(2.8.57)底部后端点至总前跷着地点之间的鞋楦(2.8.57)底面曲线长度。

附 录 A
(资料性附录)
鞋类示意图

A.1 浅口鞋示意图见图 A.1。

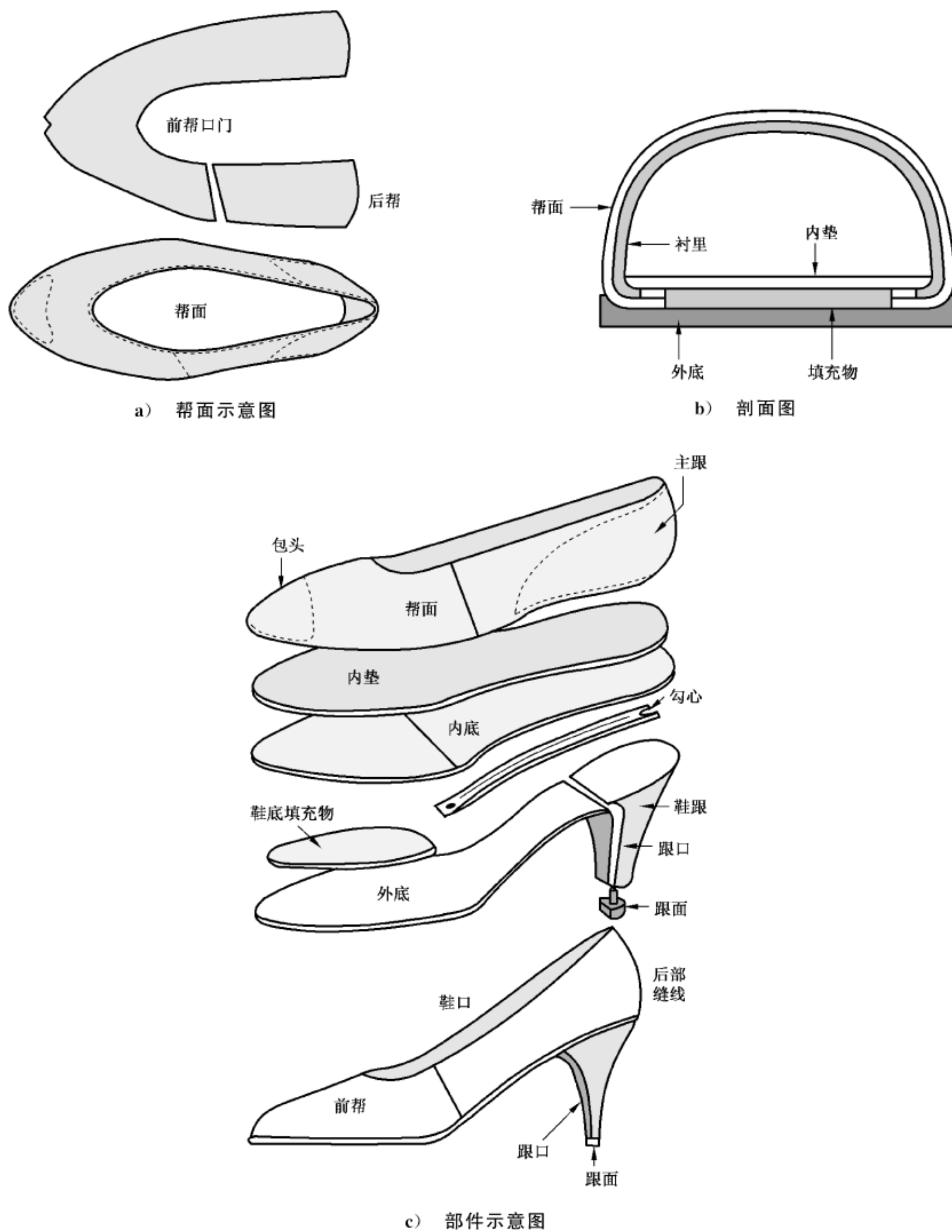


图 A.1 浅口鞋示意图

A.2 男式吉普森鞋或德比鞋示意图,见图 A.2。

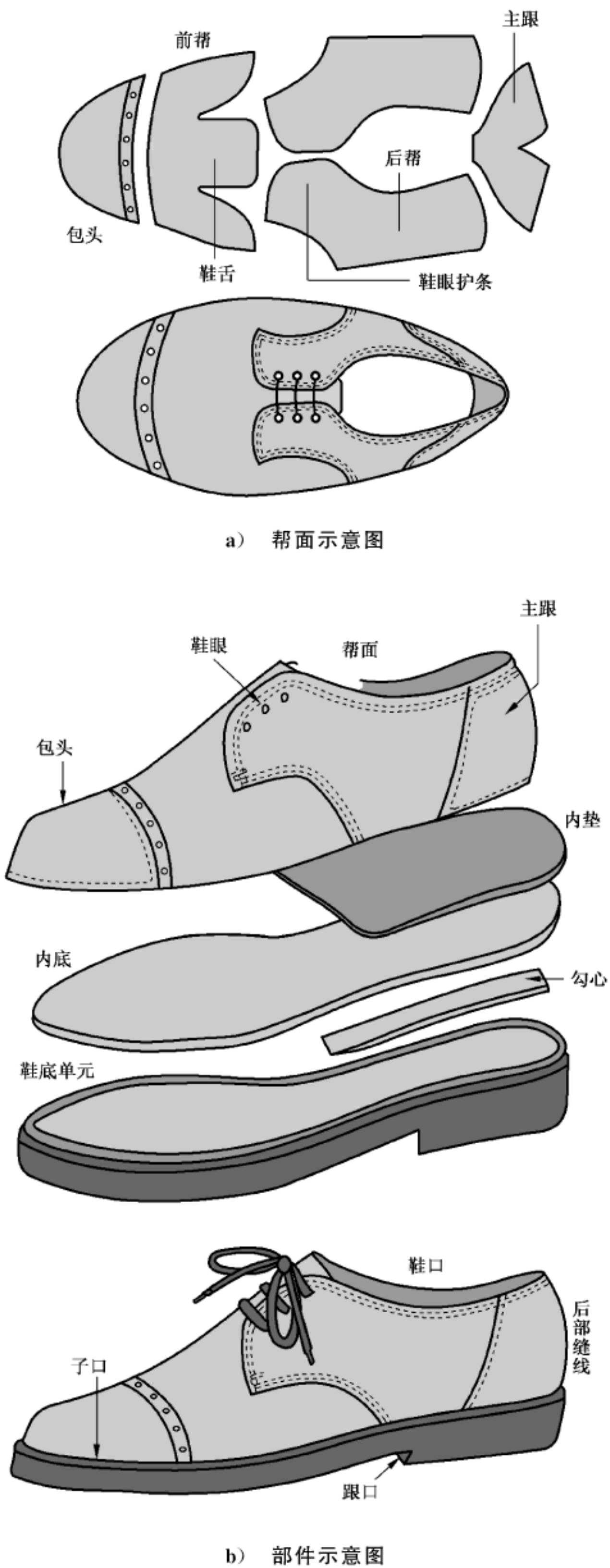


图 A.2 男式吉普森鞋或德比鞋示意图

A.3 旅游鞋部件示意图,见图 A.3。

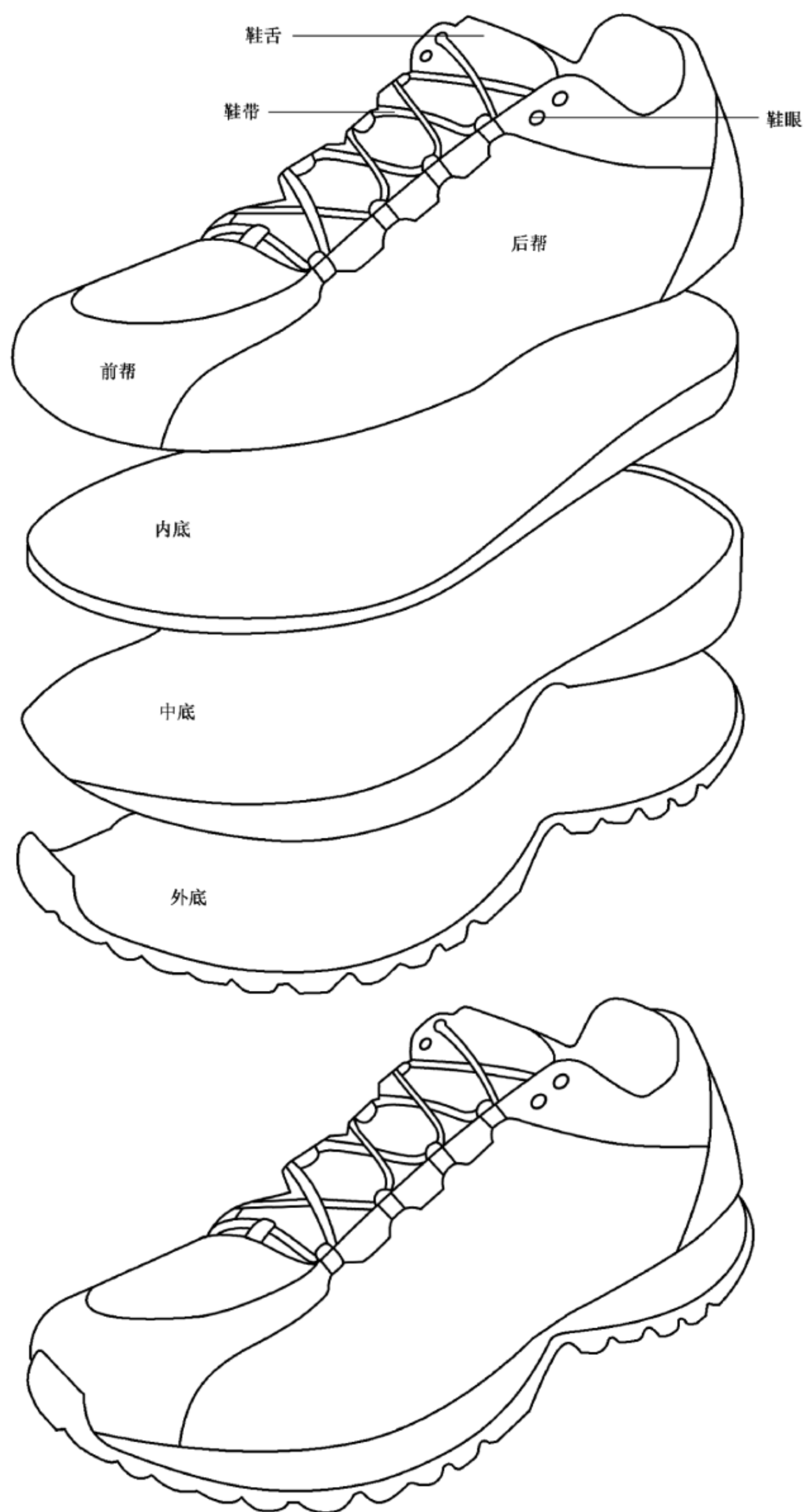


图 A.3 旅游鞋部件示意图

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。

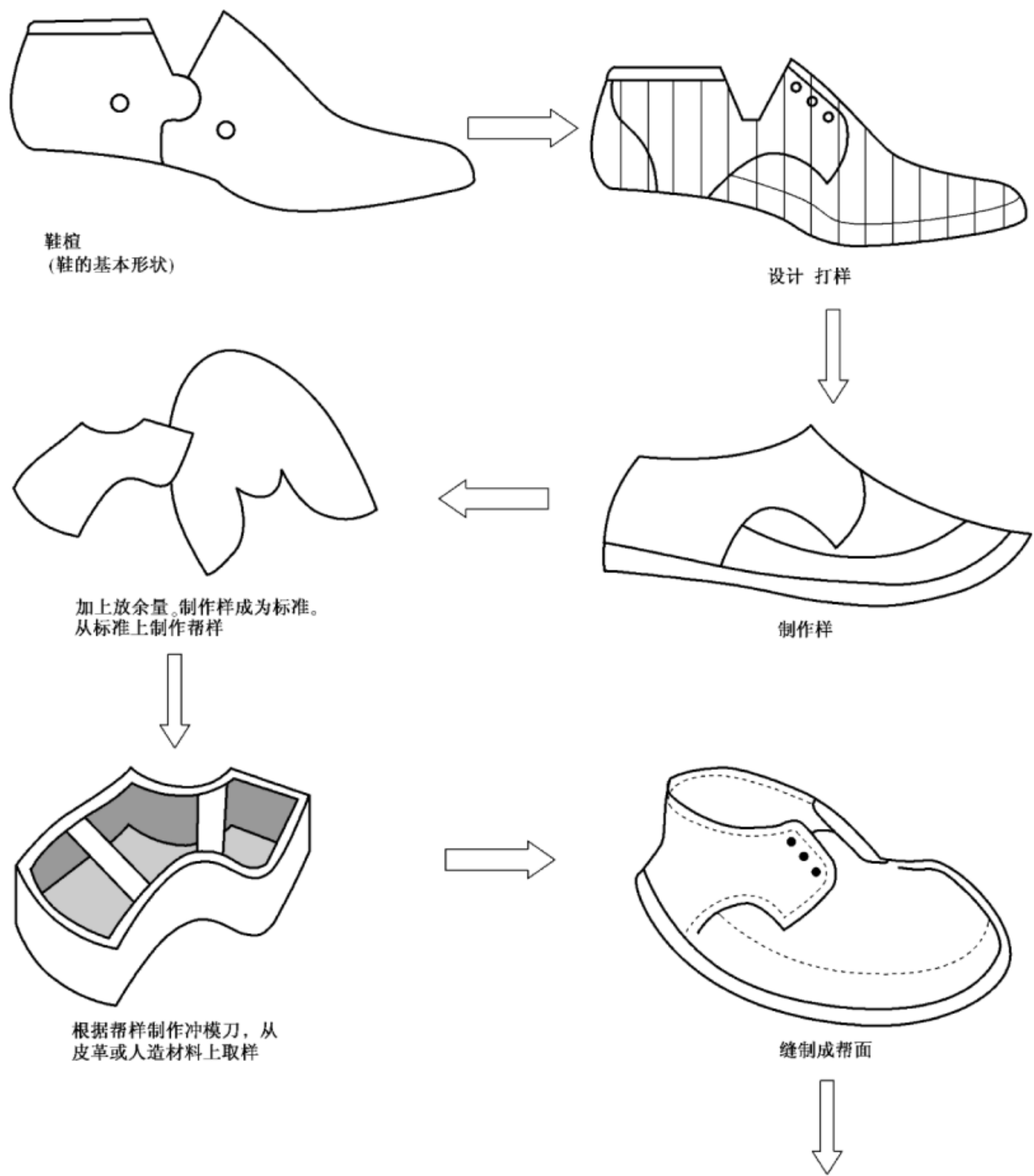


图 B.1 制鞋工艺流程图

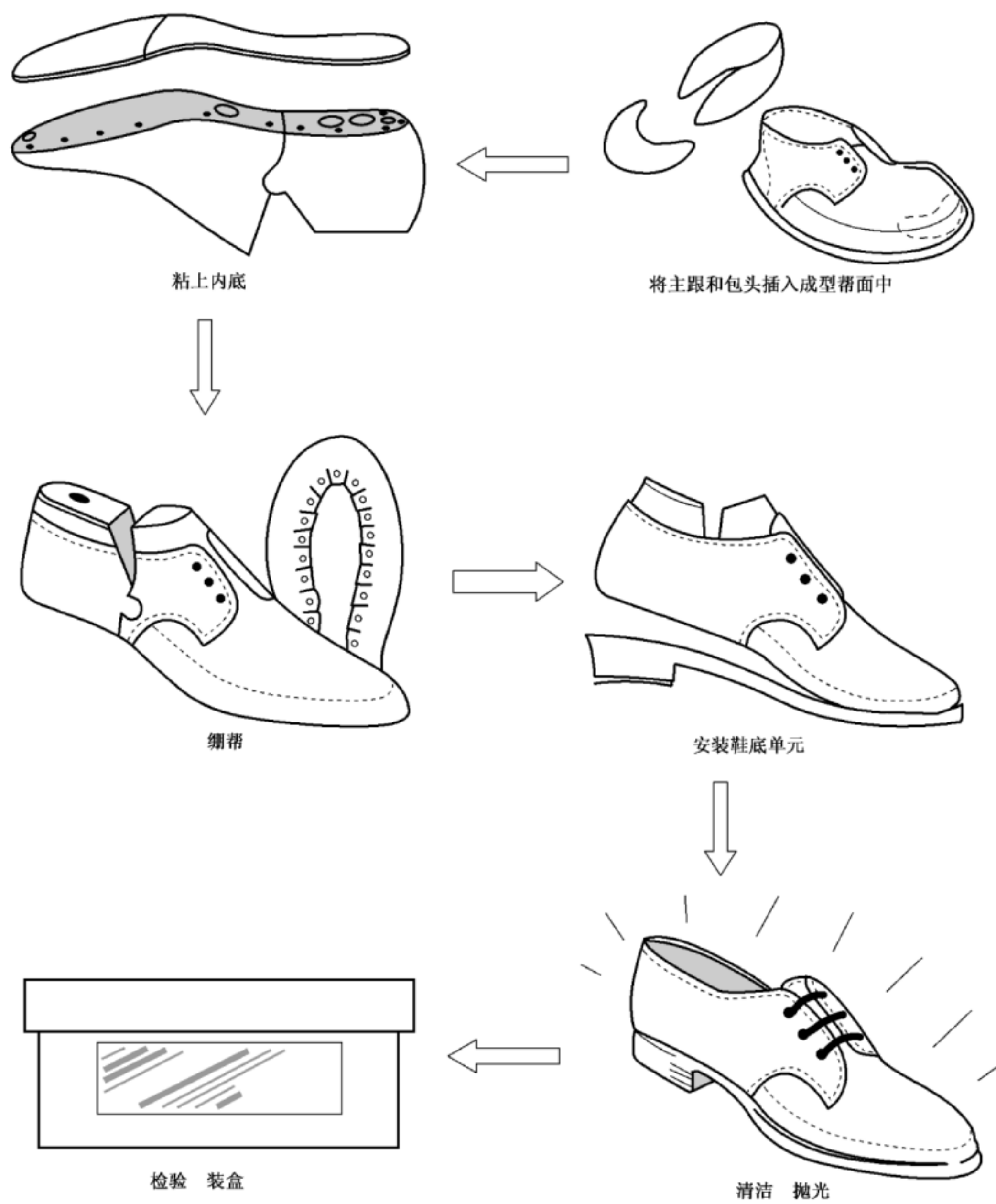


图 B.1 (续)

附 录 C
(资料性附录)
鞋楦示意图

鞋楦示意图,见图 C.1。

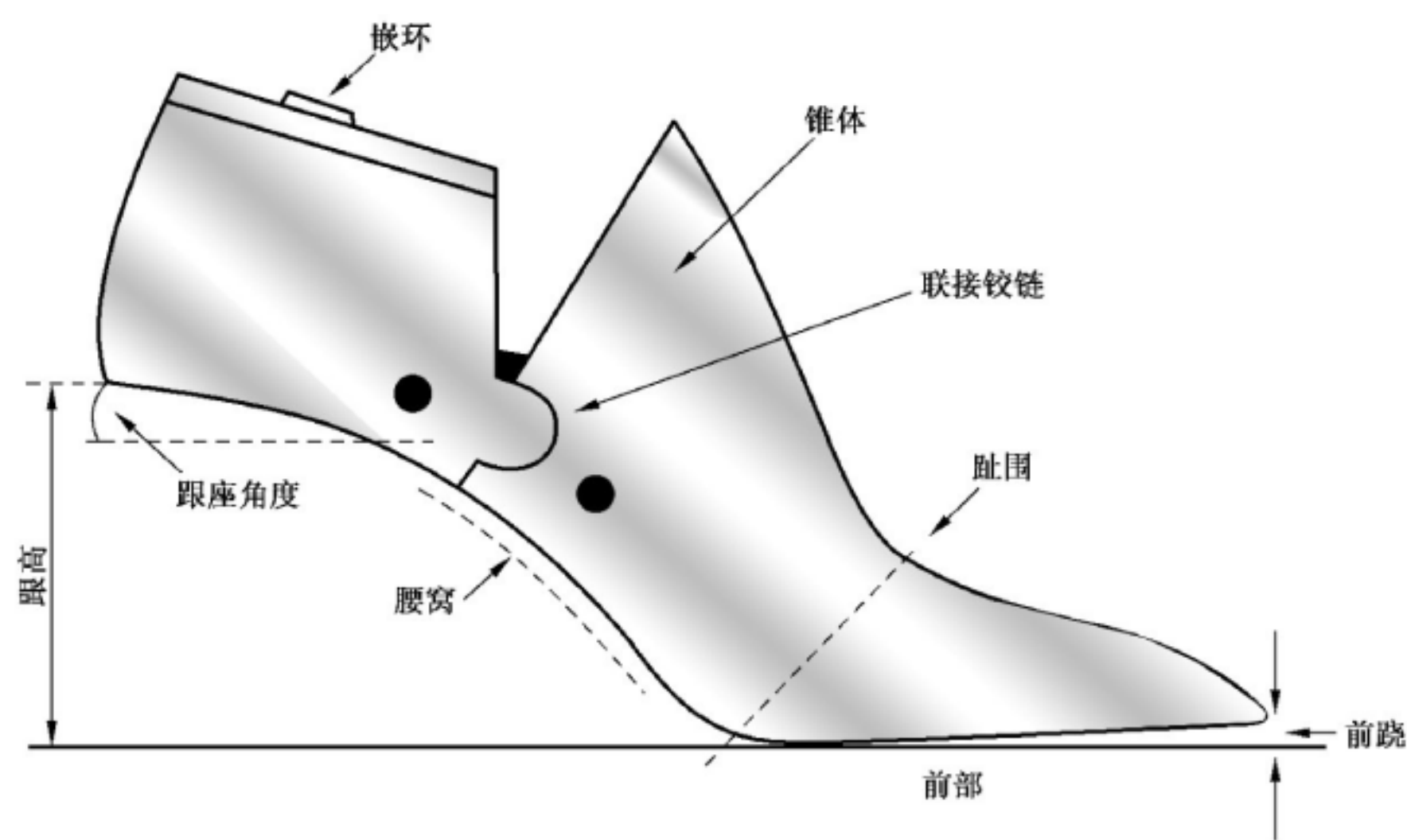


图 C.1 鞋楦示意图

索引

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
摆臂裁断机 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
帮带拉出强度 2.5.59
帮底剥离强度 2.5.1
帮底粘合强度 2.5.2
帮盖 2.1.4
帮工生产线 2.7.36.1
帮脚 2.1.5
帮脚内里刷胶机 2.7.37.1
帮脚熨平机 2.7.2
帮口定型机 2.7.3
帮面 2.1.6
帮面裁断 2.6.1
帮面成型 2.1.7
帮面烫平机 2.7.4
帮面蒸湿机 2.7.5
帮样结构设计 2.6.30.3
棒球鞋 2.2.3
包跟 2.1.8
包口条 2.1.9
包头 2.1.38
包装传送线 2.7.36.4
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 2.5.3
补强材料 2.1.10
布标 2.3.15
部件 2.1.11
部位点 2.8.3

C

裁断机 2.7.8
材料耐折性能 2.5.4
层间剥离强度 2.5.5
长度号差 2.8.4
超长度 2.8.5
衬里 2.1.12
衬里压合机 2.7.42.1
承试人员 2.3.1
成品鞋 2.2.5
成鞋生产线 2.7.36.3
成鞋注塑机 2.7.45.7
成型 2.6.41
成型底鞋跟硬度 2.5.6
成型机 2.7.9
成型外底 2.1.13
成型鞋帮 2.1.14
成型中底 2.1.15
尺寸稳定性 2.5.7
尺寸系列 2.8.6
初开胶 2.5.8
处理剂 2.6.4
传统布鞋 2.2.4
串鞋带 2.6.5
次要部位 2.3.2

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	2.7.45.1
刀模	2.7.12
登山鞋	2.2.6
低帮鞋	2.2.7
底边修饰	2.6.8
底部件成型生产线	2.7.36.2
底墙	2.1.16
底心凹度	2.8.7
第五跖趾部位	2.8.8
第五跖趾外宽	2.8.9
第一跖趾部位	2.8.10
第一跖趾关节高度	2.8.11
第一跖趾里宽	2.8.12
电脑帮脚刷胶机	2.7.37.3
电脑级放切割机	2.7.13
电脑折边机	2.7.44.2
钉钉绷后帮机	2.7.6.6
钉钉绷中后帮机	2.7.6.7
钉跟机	2.7.14
钉鞋眼机	2.7.15
定型机	2.7.16
定形能力	2.5.9
定做鞋	2.2.8
动摩擦系数	2.5.35.2
兜跟围	2.8.13
堆跟	2.1.17
多功能底工传送线	2.7.36.3.2
多工位注塑机	2.7.45.4
多色鞋底注塑机	2.7.45.3

E

儿童健康功能鞋	2.2.9
儿童鞋	2.2.10

F

发泡底	2.4.7
法兰绒	2.4.6
防寒鞋	2.2.11
防滑块	2.1.18
防滑鞋底	2.1.19
防水台	2.1.47
防水性能	2.5.10
仿皮	2.4.8
仿皮底	2.4.9
放余量	2.3.3
分码	2.3.4
分配式帮工传送线	2.7.36.1.1
分型线	2.4.10
分踵线	2.8.14
缝帮	2.6.9
缝合强度	2.5.11
缝纫机	2.7.17
缝沿条	2.6.10
缝沿条机	2.7.18
缝沿条制鞋法	2.6.11
缝制制鞋法	2.6.12
复合鞋底	2.1.20
附件	2.1.21
跗骨突点部位	2.8.15
跗面	2.3.8
跗围	2.8.16

G

刚性支撑材料	2.4.11
高帮鞋	2.2.12
高尔夫球鞋	2.2.13
隔热性能	2.5.12
跟部后弧角	2.3.5
跟部纤维板	2.4.12
跟高	2.5.20
跟口	2.1.22
跟蜡	2.4.13
跟面	2.1.23
跟面结合力	2.5.14
跟面偏掌	2.1.24
跟体高度	2.5.13

跟座	2.1.25
工序	2.6.13
工艺	2.6.14
工艺流程	2.6.15
工艺鞋	2.2.14
勾心	2.1.26
勾心抗疲劳性能	2.5.15
勾心弯曲性能	2.5.16
勾心纵向刚度	2.5.17
刮摩	2.6.16
挂脚皮	2.4.14
灌注	2.6.17
灌注模具	2.6.18
光电折边机	2.7.44.1
光亮剂	2.4.15
规定伸长率的应力	2.5.18
滚边	2.6.19

H

号差	2.3.6
合脚性	2.5.19
横弓	2.3.7
烘箱	2.7.19
后帮	2.1.27
后帮(衬)里	2.1.28
后帮定型	2.6.20
后帮脚撬平机	2.7.23.1
后帮预成型机	2.7.9.2
后缝线	2.1.29
后跟高度	2.5.20
后跟弧度	2.8.17
后跟条	2.1.30
后跟突点	2.8.18
后跟突点高度	2.8.19
后弧线	2.8.20
后跷高	2.8.21
后容差	2.8.22
后上片	2.1.31
后身高	2.8.23
后贴片	2.1.30
护士鞋	2.2.15
护条	2.1.32
花园鞋	2.2.34

滑板鞋	2.2.16
滑动鞋楦	2.8.57.1
滑雪鞋	2.2.17
划线机	2.7.20
环境	2.5.21
环境调节	2.5.22
换气装置	2.1.33

J

基本宽度	2.8.24
机纳底	2.6.21
系带钩	2.1.54
系带鞋	2.2.37
加固物	2.1.34
加热式底工传送线	2.7.36.3.3
加速老化	2.5.23
夹衬	2.1.35
减震性能	2.5.24
胶粘	2.6.22
胶粘绷帮机	2.7.6.5
胶粘剂	2.4.16
脚背	2.3.8
脚长	2.3.9
脚跟	2.3.10
脚宽	2.3.11
脚腕高度	2.8.25
脚腕围长	2.8.26
矫形附件	2.1.36
矫形鞋	2.2.18
脚趾端点部位	2.8.27
精刻楦机	2.7.22.3
静摩擦系数	2.5.35.1

K

开盖鞋楦	2.8.57.2
抗菌	2.5.25
抗菌鞋	2.2.19
抗疲劳性	2.5.26
抗张强度	2.5.27
可绷帮性	2.5.28
可塑性	2.5.29
可洗性	2.5.30
可修复性	2.5.31

刻跟机	2.7.21
刻楦机	2.7.22

L

拉伸方向	2.5.32
拉线绷帮机	2.7.6.8
篮球鞋	2.2.20
擱平机	2.7.23
冷热定型底工传送线	2.7.36.3.1
连帮注射	2.6.23
连帮注射机	2.7.24
联合绷帮机	2.7.6.9
两截鞋楦	2.8.57.3
凉鞋	2.2.21
裂面	2.5.33
硫化	2.6.24
硫化罐	2.7.25
硫化鞋	2.2.22
龙门裁断机	2.7.8.2
旅游鞋	2.2.23

M

毛皮	2.4.17
铆勾心机	2.7.26
口门	2.3.12
摩擦色牢度	2.5.34
摩擦系数	2.5.35
磨毛机	2.7.28
模压机	2.7.27
模压外底	2.1.37
拇趾外突点部位	2.8.28
拇趾里宽	2.8.29

N

纳内垫	2.6.25
耐腐蚀性	2.5.36
耐汗性	2.5.37
耐磨性能	2.5.38
耐压缩能力	2.5.39
耐折性能	2.5.40
内侧	2.3.13
内底	2.1.39
内底埂	2.1.40

内底勾心注塑机	2.7.45.5
内底开槽机	2.7.29
内垫	2.1.62
内钉跟机	2.7.14.2
内翻足踝	2.3.14
内跟	2.1.41
内怀	2.8.30
能量吸收	2.5.41
挪威鞋结构	2.6.11

P

爬山鞋	2.2.6
排球鞋	2.2.24
盘钉机	2.7.30
抛光	2.6.26
抛光机	2.7.31
抛光蜡	2.4.18
喷色机	2.7.32
批量试验	2.5.43
皮	2.4.19
皮革	2.4.20
皮鞋	2.2.46
片边	2.6.27
片皮机	2.7.33
乒乓球鞋	2.2.25
平沿条	2.6.28
平面裁断机	2.7.8.3
坡跟	2.1.42
剖层	2.6.29
剖层撕裂力	2.5.42

Q

漆皮	2.4.21
骑行鞋	2.2.26
气垫式压合机	2.7.42.2
气(液)垫	2.1.43
牵引	2.5.44
前帮	2.1.44
前帮长度	2.5.45
前帮衬里	2.1.45
前帮起弯机	2.7.9.3
前部	2.1.46
前跗骨突点高度	2.8.31

前跷	2.5.47
前跷高	2.8.32
前掌宽	2.8.33
前掌凸度	2.8.34
前掌着地部位长度	2.8.35
欠硫现象	2.5.46
墙式压合机	2.7.42.3
切条机	2.7.34
清洁剂	2.4.22
轻型登山鞋	2.2.27
取样部位	2.5.48
取样数量	2.5.49
全自动裁断机	2.7.8.4
全自动切割机	2.7.35

R

熔接痕	2.4.23
软垫式压合机	2.7.42.4

S

赛车鞋	2.2.28
三节头鞋	2.2.29
商标	2.3.15
上斜长	2.8.36
舌式鞋	2.2.30
设计	2.6.30
伸长率	2.5.50
渗透时间	2.5.51
生产线	2.7.36
湿热定型机	2.7.16.1
湿热冷定型机	2.7.16.2
实芯底	2.4.24
时装鞋	2.2.31
世界鞋号	2.3.16
室内便鞋	2.2.32
试样	2.5.65
试样方向	2.5.52
手动钉鞋眼机	2.7.15.1
手工纳底	2.6.31
受控鞋类	2.5.53
刷胶机	2.7.37
双钉鞋眼机	2.7.15.2
双密度	2.4.25

双色鞋底注塑机	2.7.45.2
水溶物	2.5.54
水溶性无机物	2.5.54.1
水溶性有机物	2.5.54.2
水台	2.1.47
松紧带	2.1.48
素头浅帮横条式鞋	2.2.30
素头鞋楦	2.8.37

T

弹簧鞋楦	2.8.57.4
弹性材料	2.4.26
糖尿病足保护鞋	2.2.33
烫蜡机	2.7.38
天皮	2.1.24
贴膜革	2.4.27
庭院鞋	2.2.34
统口	2.1.49
统口	2.8.38
统口长	2.8.39
统口后高	2.8.40
统口宽	2.8.41
统口前 endpoint	2.8.42
头厚	2.8.43
透气性	2.5.55
透水速率	2.5.56
涂层	2.4.28
涂层织物	2.4.29
吐霜	2.5.57
腿肚高度	2.8.44
腿肚围长	2.8.45
拖鞋	2.2.35
脱模剂	2.4.30
脱楦	2.6.32
脱楦机	2.7.39

W

外底	2.1.50
外底刷胶机	2.7.37.2
外底压纹	2.1.51
外底印	2.1.52
外底与外中底粘合强度	2.5.58
外钉跟机	2.7.14.3

外翻	2.3.17
外跟围长	2.8.13
外怀	2.8.46
外踝骨高度	2.8.47
外踝骨中心部位	2.8.48
外中底	2.1.53
万能钉跟机	2.7.14.4
微孔底	2.4.31
卧式、立式刻楦机	2.7.22.1
无衬里的鞋	2.2.36

X

膝下高度	2.8.49
膝下围长	2.8.50
下斜长	2.8.51
纤维板	2.1.55
限量物质	2.5.61
橡胶鞋	2.2.38
消皱	2.6.33
小趾端点部位	2.8.52
小趾外宽	2.8.53
小趾外突点部位	2.8.54
校园鞋	2.2.39
鞋	2.2.40
鞋帮拉出强度	2.5.59
鞋帮样	2.8.55
鞋带	2.1.56
鞋带箍	2.1.57
鞋底	2.1.58
鞋底钉	2.1.59
鞋底跟部	2.1.60
鞋底设计	2.6.30.4
鞋底填充物	2.1.61
鞋底样	2.8.56
鞋底样设计	2.6.30.6
鞋底注塑机	2.7.45.6
鞋底装配	2.6.42
鞋垫	2.1.62
鞋跟	2.1.63
鞋跟高度	2.5.13
鞋跟结合强度	2.5.60
鞋跟设计	2.6.30.5
鞋号	2.3.18

鞋后里	2.1.64
鞋类	2.2.40
鞋口	2.1.49
鞋舌	2.1.65
鞋头	2.1.66
鞋楦	2.8.57
鞋楦放余量	2.8.58
鞋楦后端点	2.8.59
鞋楦后跷	2.8.60
鞋楦扫描机	2.7.40
鞋楦设计	2.6.30.2
鞋楦设计软件	2.7.41
鞋楦头形	2.8.61
鞋眼	2.1.67
鞋眼护条	2.1.68
鞋腰	2.1.69
鞋油	2.4.32
鞋造型设计	2.6.30.1
鞋罩	2.1.70
鞋踵垫	2.1.71
型差	2.3.19
型号	2.8.62
修边	2.6.34
休闲鞋	2.2.41
楦底	2.8.63
楦底边缘	2.8.64
楦底长	2.8.65
楦底前端点	2.8.66
楦底前掌凸点	2.8.67
楦底样	2.8.68
楦底样长	2.8.69
楦底样设计	2.6.30.7
楦底中心线	2.8.70
楦底轴线	2.8.71
楦跖面	2.8.72
楦面	2.8.73
楦面长	2.8.74
楦前跷	2.8.75
楦全长	2.8.76
楦套管	2.8.77
楦头曲度	2.8.78
楦斜长	2.8.79
楦跖围	2.8.80

靴	2.2.42
雪地靴	2.2.43

Y

压合机	2.7.42
压缩能	2.5.62
压缩偏差	2.5.63
压延机	2.7.43
沿口泡沫	2.1.72
沿口皮	2.1.73
沿条	2.1.74
颜色迁移性	2.5.64
样板	2.6.35
腰窝	2.8.81
腰窝外宽	2.8.82
腰窝围	2.8.83
一般运动鞋	2.2.45
移膜革	2.4.27
异味	2.5.66
婴幼儿鞋	2.2.44
硬度	2.5.67
永久变形	2.5.68
有效跟高	2.5.69
与地接触力	2.5.70
圆盘单色鞋底注塑机	2.7.45.8
熨边口	2.6.36

Z

增强材料	2.4.33
粘钉绷中后帮机	2.7.6.10
粘合性能	2.5.71
着力部位	2.5.72
折边	2.6.37
折边机	2.7.44

英文对应词索引

针距	2.5.73
整饰	2.6.38
整体鞋楦	2.8.57.5
正装鞋	2.2.46
直接模压	2.6.39
跖围号差	2.8.84
中底	2.1.75
中国鞋号	2.3.20
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
主跟	2.1.76
主跟成型机	2.7.9.1
主跟和包头材料	2.4.35
主要部位	2.3.21
注射模压	2.6.40
注塑机	2.7.45
注塑中底	2.4.36
子口	2.1.77
总前跷着地部位长度	2.8.90
纵弓	2.3.22
绉胶片	2.4.34
足弓	2.3.23
足弓垫	2.1.78
足球鞋	2.2.47
最终用途	2.3.24

D-环	2.1.1
D形环	2.1.1
S形弹簧鞋楦	2.8.57.4.2
V形弹簧鞋楦	2.8.57.4.1

A

a machine injection with upper	2.7.24
abrasion resistance	2.5.38
accelerated aging	2.5.23
accessory	2.1.21
adhesive	2.4.16

aglet	2.1.57
aigulet and lace end	2.1.57
air cushion sole attaching machine	2.7.42.2
air (liquid) cushion	2.1.43
air permeability	2.5.55
air refreshing device	2.1.33
aniline leather	2.4.4
ankle girth	2.8.26
ankle girth height	2.8.25
antimicrobial	2.5.25
antimicrobial shoes	2.2.19
apron	2.1.4
arch	2.3.23
arch support	2.1.78
articular surface for navicular bone	2.8.88
assembled upper	2.1.14
assembly	2.6.41
atmosphere	2.5.21

B

back curve	2.8.17
back curve	2.8.20
back height	2.8.23
back point of last bottom	2.8.59
back seam	2.1.29
back stay	2.1.30
back tab	2.1.31
backer	2.1.34
backpart molding	2.6.20
backpart pre-moulding machine	2.7.9.2
ball girth	2.8.80
ballet footwear	2.2.2
baseball footwear	2.2.3
basketball shoes	2.2.20
batch test	2.5.43
beading	2.6.37
bend	2.4.2
bend sole leather	2.4.1
big toe contact point	2.8.28
big toe tip point	2.8.27
binding	2.6.19
blooming	2.5.57
boarded leather	2.4.5

bondability	2.5.71
boot	2.2.42
bottom assembly	2.6.42
bottom design	2.6.30.6
bottom filling	2.1.61
bottom of injection	2.4.36
bottom wall	2.1.16
box toe	2.1.38
breathability	2.5.55
brightness agent	2.4.15
buffing	2.6.6
built heel	2.1.17

C

calf girth	2.8.45
calf girth height	2.8.44
canlender	2.7.43
cap	2.1.66
casual footwear	2.2.41
cement lasting machine	2.7.6.5
cement side and tack seat lasting machine	2.7.6.10
cemented construction	2.6.22
cementing machine	2.7.37
center position of heel area	2.8.85
center position of lateral malleolus	2.8.48
central line of last bottom pattern	2.8.70
children's footwear	2.2.10
children's healthy and functional footwear	2.2.9
children's school footwear	2.2.39
Chinese footwear sizing	2.3.20
cleat	2.1.18
cleated sole	2.1.19
cloth footwear	2.2.4
coated fabric	2.4.29
coated leather	2.4.27
coating	2.4.28
coefficient of friction	2.5.35
coefficient of kinetic friction	2.5.35.2
coefficient of static friction	2.5.35.1
cold weather footwear	2.2.11
collar	2.1.73
collar foam	2.1.72
collar padding	2.1.72

collar setting machine	2.7.3
color fastness to rubbing	2.5.34
color migration	2.5.64
combined lasting machine	2.7.6.9
combined sole	2.1.20
complete upper assembly	2.1.7
completed footwear	2.2.5
component	2.1.11
compression deflection	2.5.63
compression energy	2.5.62
compression mold	2.6.18
compression resistance	2.5.39
computerized folding machine	2.7.44.2
computerized lasting margin cementing machine	2.7.37.3
conditioning	2.5.22
cone	2.8.72
controlled footwear	2.5.53
convexo-concave degree	2.8.1
corrosion resistance	2.5.36
counter	2.1.76
counter moulding machine	2.7.9.1
counter pocket	2.1.64
covered heel	2.1.8
crack grain	2.5.33
craftwork shoes	2.2.14
crepe rubber	2.4.34
critical substances	2.5.61
cuff	2.1.73
curve of last bottom	2.8.51
curved surface of last	2.8.73
cure oven	2.7.25
curing and moulding press	2.7.27
curve length from forefoot landing point to feather line	2.8.35
curve length from toe spring landing point to feather line	2.8.90
curved line from top of big toe mark to front end of top of the last	2.8.2
custom-made footwear	2.2.8
cut-out machine	2.7.11
cutter	2.7.12
cutting area	2.5.48
cutting machine	2.7.8

D

D-ring	2.1.1
--------------	-------

deformability	2.5.3
delamination resistance	2.5.5
design	2.6.30
detergent	2.4.22
diabetes footwear	2.2.33
die	2.7.12
dimensional stability	2.5.7
direct moulded sole	2.1.37
direct vulcanized	2.6.39
direction of strength	2.5.32
disk one colour sole injection moulding machine	2.7.45.8
distance from top of big toe to back point of top binding	2.8.79
double density	2.4.25
dual density	2.4.25

E

edge finishing	2.6.8
edge guide	2.7.7
edge ironing	2.6.36
edge trimming	2.6.34
effective heel height	2.5.69
elastic band	2.1.48
elastic materials	2.4.26
elongation	2.5.50
end use	2.3.24
energy absorption	2.5.41
eversion	2.3.17
extended length of last	2.8.5
eyelet	2.1.67
eyeleting machine	2.7.15

F

facer	2.1.68
facing row	2.1.68
facings	2.1.68
facing stay	2.1.32
fashion footwear	2.2.31
fatigue resistance	2.5.26
feather line	2.1.77
feet width	2.3.11
fiberboard	2.1.55
filler	2.1.61
fine last lathe	2.7.22.3

finishing	2.6.38
fitting	2.5.19
flannel	2.4.6
flat lasted	2.6.22
flex resistance	2.5.4
foam bottom	2.4.7
folding	2.6.37
folding machine	2.7.44
folding performance of shoes	2.5.40
foot length	2.3.9
footbed	2.1.62
footwear	2.2.40
footwear conveyor	2.7.36.3
footwear moulding machine	2.7.45.7
footwear polishing cream	2.4.32
footwear sizing	2.3.18
footwear upper steamer	2.7.5
forced location of outsole	2.5.72
forepart	2.1.46
forepart lasting machine	2.7.6.1
forming bottom heel hardness	2.5.6
front of top line point	2.8.42
full last	2.8.57.5
full size range	2.8.6
full sock	2.1.62
fully automatic cutting machine	2.7.35
fully automatic cutting-off machine	2.7.8.4
fur	2.4.17

G

gaiter	2.1.70
garden shoes	2.2.34
general sports footwear	2.2.45
golf shoes	2.2.13
grade	2.3.4
grading	2.3.4
ground reaction forces	2.5.70

H

hair-on leather	2.4.17
half sock	2.1.2
halogenations	2.6.4
hardness	2.5.67

heat and cool setting sole conveyor	2.7.36.3.1
heat sole conveyor	2.7.36.3.3
heel	2.1.63
heel	2.3.10
heel angle	2.3.5
heel attachment strength	2.5.60
heel breast	2.1.22
heel centerline	2.8.14
heel crown	2.8.87
heel design	2.6.30.5
heel elevation	2.8.21
heel girth	2.8.13
heel grip	2.4.14
heel height	2.5.13
heel height	2.8.19
heel height of last	2.8.60
heel-instep girth	2.8.13
heel lathe	2.7.21
heel nail machine	2.7.14
heel(or back)curve of last	2.8.22
heel pad	2.1.71
heel seat	2.1.25
heel seat pounding up machine	2.7.23.1
heel tip	2.1.24
heel wax	2.4.13
high cut footwear	2.2.12
hook bending performance	2.5.16
hook heart anti fatigue performance	2.5.15
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	2.4.8
imitation leather soles	2.4.9
indoor footwear	2.2.32
infants' footwear	2.2.44
injection	2.6.17
injection moulded	2.6.40
injection moulding machine	2.7.45
injection with upper	2.6.23
inner width of big toe	2.8.29
inside	2.3.13

inside	2.8.30
inside heel nailing machine	2.7.14.2
insock	2.1.62
insole	2.1.39
insole channelling machine	2.7.29
insole plastic shank injection machine	2.7.45.5
instep	2.3.8
instep curve	2.8.36
instep girth	2.8.16
instep height	2.8.31
interlining	2.1.35
internal heel	2.1.41
intervals between toe and joint girth markings	2.8.84

J

joint girth	2.8.80
-------------------	--------

K

kinetic coefficient of friction	2.5.35.2
knee joint girth	2.8.50
knee joint girth height	2.8.49

L

label	2.3.15
lace	2.1.56
lace hook	2.1.54
lace-up	2.2.37
lacing	2.6.5
last	2.8.57
last angle	2.8.78
last bottom	2.8.63
last bottom center line	2.8.65
last bottom design	2.6.30.7
last bottom length	2.8.69
last bottom margin	2.8.64
last bottom pattern	2.8.68
last design	2.6.30.2
last design software	2.7.41
last height	2.8.40
last lathe	2.7.22
last length	2.8.76
last scanning device	2.7.40
last slipping machine	2.7.39

last toe allowance	2.8.58
last toe spring	2.8.75
last thimble	2.8.77
lasted bottom ironing machine	2.7.2
lasting	2.6.2
lasting machine	2.7.6
lasting margin	2.1.5
lasting margin cementing machine	2.7.37.1
lateral malleolus height	2.8.47
leather	2.4.20
length of curved surface of last	2.8.74
length of the top line	2.8.39
lightweight hiking shoes	2.2.27
lining	2.1.12
lining attach machine	2.7.42.1
little toe contact point	2.8.54
little toe tip point	2.8.52
logo	2.3.15
longitudinal axis of last bottom	2.8.71
longitudinal stiffness of the hook	2.5.17
low cut footwear	2.2.7

M

machine satisfied sole	2.6.21
manual eyeleting machine	2.7.15.1
manual satisfied sole	2.6.31
manufacture procedure	2.6.15
maximum point of heel curve	2.8.18
microcellular sole bottom	2.4.31
midsole	2.1.75
mondopoint	2.3.16
monk	2.2.30
most relevant points on the foot	2.8.3
moulding machine	2.7.9
mountaineer footwear	2.2.6
multi colour sole injection moulding machine	2.7.45.3
multi-station injection molder	2.7.45.4
mustache	2.1.31

N

nail buckling machine	2.7.30
Norwegian construction	2.6.11
numbering machine	2.7.10

nurse footwear	2.2.15
----------------------	--------

O

off-last	2.6.32
off-mould agent	2.4.30
one colour sole injection moulding machine	2.7.45.1
open glue	2.5.8
ordinary last	2.8.37
orthopedic footwear	2.2.18
orthotic	2.1.36
outer width of little toe	2.8.53
outer width of waist	2.8.82
outside	2.8.46
outside heel nailing machine	2.7.14.3
outside midsole	2.1.53
outsole	2.1.50
oven	2.7.19
oxford footwear	2.2.29

P

packing conveyor	2.7.36.4
painting machine	2.7.32
parting line	2.4.10
patent leather	2.4.21
pattern	2.6.35
pattern-grading computer	2.7.13
pattern of outsole	2.8.56
pattern of upper	2.8.55
peculiar smell	2.5.66
peel strength	2.5.1
penetration time	2.5.51
permanent set (deformation)	2.5.68
perspiration resistance	2.5.37
photoelectric folding machine	2.7.44.1
plane cutting machine	2.7.8.3
plantar arch	2.3.22
plasticity	2.5.29
platform	2.1.47
plug	2.1.4
ply rib	2.1.40
polishing	2.6.26
polishing machine	2.7.31
polishing wax	2.4.18

pounding-up machine	2.7.23
press knife	2.7.12
primary parts	2.3.21
printing	2.6.7
process of tarsal	2.8.15
production line	2.7.36
pulling over	2.6.2
punching machine	2.7.11

Q

quarter	2.1.27
quarter	2.1.69
quarter lining	2.1.28

R

racing shoes	2.2.28
reinforcer	2.4.33
reinforcement	2.1.10
reparability	2.5.31
resistance to damage on lasting	2.5.28
reversed welted	2.6.11
rib	2.1.40
riding shoes	2.2.26
rigid support material	2.4.11
rough and fine last lathe	2.7.22.4
rough last lathe	2.7.22.2
roughing	2.6.6
roughing(buffing) machine	2.7.28
rub	2.6.16
rubber footwear	2.2.38
ruling machine	2.7.20

S

S cuts	2.8.57.4.2
safety footwear	2.2.1
sample (for test)	2.5.65
sample size	2.5.49
sample unit (for test purposes)	2.5.49
sandal footwear	2.2.21
sandals	2.2.21
satisfied innersole	2.6.25
saw last	2.8.57.2
school footwear	2.2.39

seam strength	2.5.11
seat lasting machine	2.7.6.3
seatboard	2.4.12
semi-aniline leather	2.4.3
semi-automatic inside heel nailing machine	2.7.14.1
set	2.6.36
setting	2.6.36
setting machine	2.7.16
sewing	2.6.9
sewn construction	2.6.12
shank	2.1.26
shank board	2.1.3
shank riveting machine	2.7.26
shape retention	2.5.9
shock absorption	2.5.24
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)	2.3.6
skateboard shoes	2.2.16
ski boot	2.2.17
skin	2.4.19
skive	2.6.27
skiving	2.6.27
slide last	2.8.57.1
slipper	2.2.35
snow boots	2.2.43
soccer shoes	2.2.47
sock	2.1.62
soft pad sole attaching machine	2.7.42.4
sole attaching machine	2.7.42
sole bottom	2.1.58
sole cementing machine	2.7.37.2
sole conveyor	2.7.36.2
sole design	2.6.30.4
sole injection moulding machine	2.7.45.6
sole salient point	2.8.34
sole salient point	2.8.67
solid core bottom	2.4.24
specimen direction	2.5.52
split	2.6.29
split last	2.8.57.3

split tear strength	2.5.42
splitting (skiving) machine	2.7.33
screw	2.5.57
spring last	2.8.57.4
spring toe	2.5.47
spue	2.6.17
spue	2.5.57
stacked heel	2.1.17
stamping	2.6.7
stiffener	2.1.76
stiffener and toe puff material	2.4.35
stitch size spacing	2.5.73
stitching machine	2.7.17
stress at a given elongation	2.5.18
string lasting machine	2.7.6.8
strip cutting machine	2.7.34
stuck-on	2.6.22
stuck-on sole construction	2.6.22
stylistic design	2.6.30.1
subject	2.3.1
subsidiary parts	2.3.2
swing arm cutting machine	2.7.8.1

T

table tennis shoes	2.2.25
tack pulling machine	2.7.1
tack seat lasting machine	2.7.6.6
tack side and seat lasting machine	2.7.6.7
tag	2.1.57
techniques	2.6.14
technical heel height	2.5.69
tensile strength	2.5.27
the back of the sole	2.1.60
the fifth metatarsal	2.8.8
the fifth metatarsal outer width	2.8.9
the first metatarsal	2.8.10
the first metatarsal inner width	2.8.12
the height of articular surface for navicular bone	2.8.89
the height of the back of the sole	2.5.20
the height of the first metatarsal	2.8.11
the outsole and midsole outer adhesive strength	2.5.58
therapeutic (prophylactic) footwear	2.2.18
thermal insulation	2.5.12

throat	2.3.12
through sole	2.1.75
toe allowance	2.3.3
toe cap	2.1.66
toe-end of the last	2.8.66
toe height	2.8.43
toe shape	2.8.61
toe spring	2.5.47
toe spring	2.8.32
toepuff	2.1.38
tongue	2.1.65
top facing	2.1.9
top line	2.1.49
top line	2.8.38
top of big toe mark	2.8.66
top piece	2.1.23
top piece retention strength	2.5.14
town footwear	2.2.46
traction	2.5.44
traction elements	2.1.59
transverse arch	2.3.7
travel shoes	2.2.23
traveling head cutting machine	2.7.8.2
tread	2.1.52
tread width of the ball area	2.8.33
twin eyeleting machine	2.7.15.2
two colour sole injection moulding machine	2.7.45.2

U

under sulfur phenomenon	2.5.46
unit midsole	2.1.15
unit sole	2.1.13
universal heel nailing machine	2.7.14.4
universal sole conveyer	2.7.36.3.2
unlined footwear	2.2.36
upper	2.1.6
upper allotting conveyer	2.7.36.1.1
upper conveyer	2.7.36.1
upper cutting	2.6.1
upper design	2.6.30.3
upper ironing machine	2.7.4
upper pull strength	2.5.59
upper sole adhesion	2.5.2

V

V cuts	2.8.57.4.1
vamp	2.1.44
vamp length	2.5.45
vamp lining	2.1.45
vamp moulding machine	2.7.9.3
varus ankle	2.3.14
volleyball shoes	2.2.24
vulcanization	2.6.24
vulcanize footwear	2.2.22

W

waist	2.8.81
waist concavity	2.8.7
waist girth	2.8.83
walled sole attaching machine	2.7.42.3
washability	2.5.30
water penetration rate	2.5.56
water resistance	2.5.10
water soluble inorganic substances	2.5.54.1
water soluble matter	2.5.54
water soluble organic substances	2.5.54.2
waxing machine	2.7.38
wedge heel	2.1.42
weld mark	2.4.23
welt	2.1.74
welt beating	2.6.28
welt hammering	2.6.28
welt sewing	2.6.10
welt sewing machine	2.7.18
wheeling	2.1.51
width	2.8.24
width interval	2.3.19
width mark	2.8.62
width of heel area	2.8.86
width of the top line	2.8.41
wing cap	2.1.66
working process	2.6.13
wrinkle chase	2.6.33

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
鞋 类 术 语

GB/T 2703—2017

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2018年1月第一版

*

书号: 155066 • 1-58952

版权专有 侵权必究



GB/T 2703-2017