

wyciąg 1.01.86
8/85 p13
ob. 85/0-91000

OBUWIE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Obuwie	7740-02
	Systemy montażu Nazwy i określenia	Zamiast BN-67/7760-01 w zakresie systemów montażu
		Grupa katalogowa XI 10

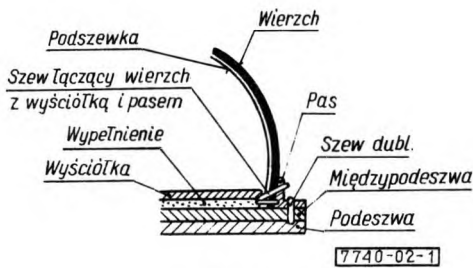
1. WSTĘP

Przedmiotem normy są nazwy i określenia systemów montażu obuwia.

2. PODSTAWOWE SYSTEMY MONTAŻU

(2.1) systemy montażu obuwia - sposoby połączenia cholewki obuwia ze spodem i poszczególnych części spodu ze sobą.

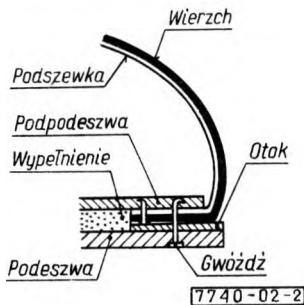
(2.2) Astra - do dolnej krawędzi cholewki przyszyta wyściółka i otoczek lub pas, a do niego przyszyta lub przyklejona jest podszewka (rys. 1).



Rys. 1

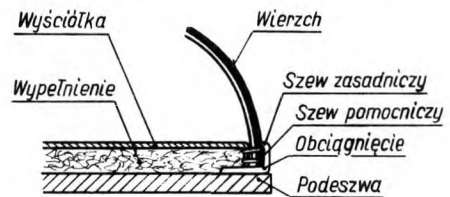
(2.3) formowany - cholewka i ewentualnie cholewka wraz ze spodem wykonywana w specjalnej formie z jednolitego materiału, np. z włókniyny.

(2.4) gwoździowany - podszewka przymocowana gwoździami przechodzącymi przez zaćwiekowaną krawędź cholewki podpodeszwę (rys. 2).



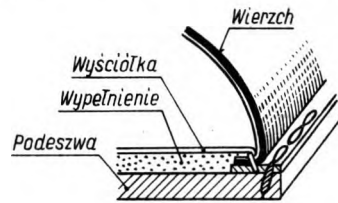
Rys. 2

(2.5) gdynkowy (Kalifornia) - krawędź cholewki zszyta z krawędzią wyściółki i obciągnięcia, a podszewka przyklejona do zaćwiekowanej krawędzi obciągnięcia i wypełnienia (rys. 3).



Rys. 3

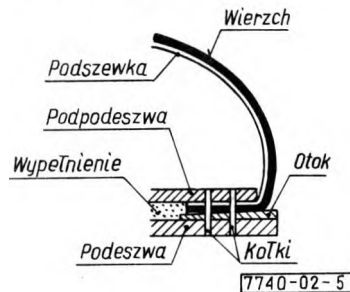
(2.6) gdynkowo-sandałowy - sposób łączenia spodu z wierzchem obuwia, w którym zaszyta jest wyściółka z wierzchem, a następnie wszyty pas; podszewka jest przydublowana do pasa (rys. 4).



Rys. 4

(2.7) klejony - podszewka przyklejona do zaćwiekowanych krawędzi cholewki i do wypełnienia.

(2.8) kołkowany - podszewka przymocowana kołkami przechodzącymi przez podpodeszwę z zaćwiekowaną na niej krawędzią cholewki (rys. 5).



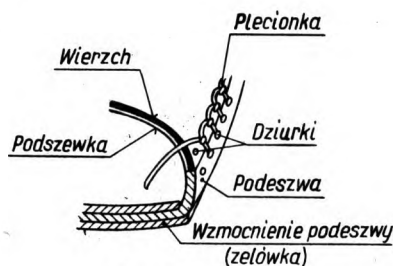
Rys. 5

Instytut Przemysłu Skórzanego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Skórzanego dnia 11 kwietnia 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1972 poz. 6)

(2.9) maczany - polegający na bezpośrednim wykonaniu obuwia przez maczanie formy w dyspersji.

(2.10) odlewany - polegający na bezpośrednim wylaniu całego obuwia w formie.

(2.11) oplatany (opankowy) - cholewka połączona na styk z podszewką formowaną, zazwyczaj podwiniętą brzegami do góry, przez oplatanie dziurkowanych krawędzi cholewki i podszewki (rys. 6).

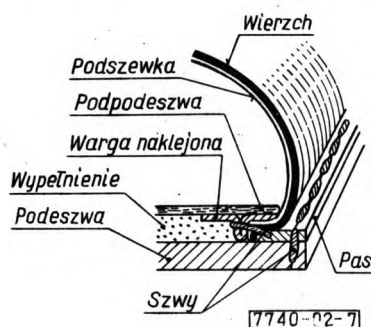


7740-02-6

Rys. 6

(2.12) oszywany - dolny brzeg cholewki połączony z miękką wyściółką i podszewką na całym obwodzie ściąganiem overlockowym.

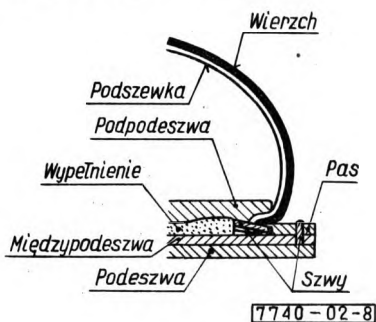
(2.13) pasowy (Goodyear) - cholewka przyszyta przez pas i podpodeszwę do wargi podpodeszwy, a podeszwa przyszyta do odwiniętego pasa (rys. 7).



7740-02-7

Rys. 7

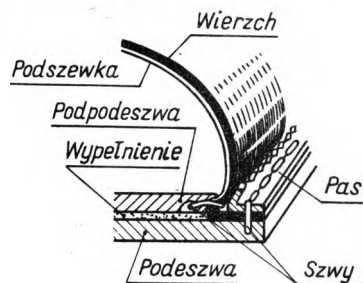
(2.14) pasowo-klejony - cholewka połączona z pasem i podpodeszwą przez przyszycie do wargi podpodeszwy; podeszwa przyklejona do międzypodeszwy, przyszytej do pasa (rys. 8).



7740-02-8

Rys. 8

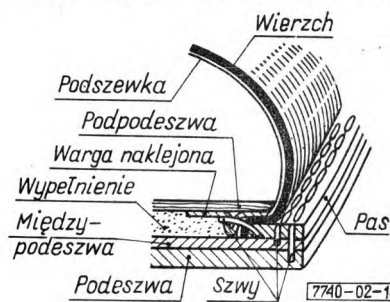
(2.15) pasowo-sandałowy - cholewka połączona z podpodeszwą przez przyszycie do jej wargi, natomiast podeszwa przyszyta do otoku przez odwiniętą krawędź wierzchu (rys. 9).



Rys. 9

7740-02-9

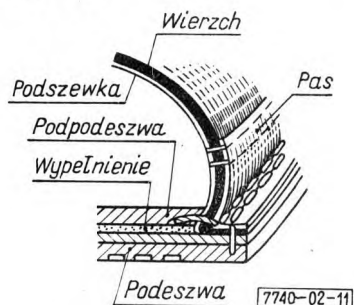
(2.16) pasowo trzykrotnie szyty - cholewka połączona z pasem i podpodeszwą przez przyszycie do wargi podpodeszwy, a międzypodeszwa i podeszwa przyszyte do pasa dwoma rzędami szycia (rys. 10).



Rys. 10

7740-02-10

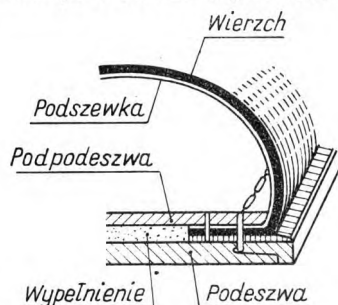
(2.17) pasowy szyty po narciarsku - dolny brzeg cholewki przyszyty do wargi podpodeszwy, a wywinięta na zewnątrz krawędź przyszyta do międzypodeszwy, zaś podeszwa przyklejona lub przyszyta do międzypodeszwy (rys. 11).



Rys. 11

7740-02-11

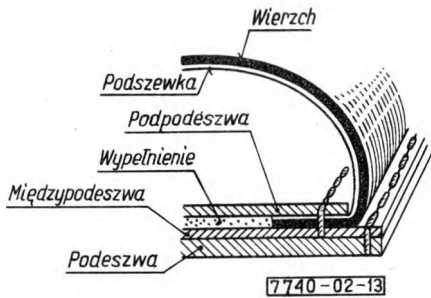
(2.18) przeszywany (Mc-Kay) - podeszwa przyszyta do podpodeszwy ściągami przechodzącymi przez zaćwiekowaną na niej krawędź cholewki i przez otok aż do wewnątrz obuwia (rys. 12).



Rys. 12

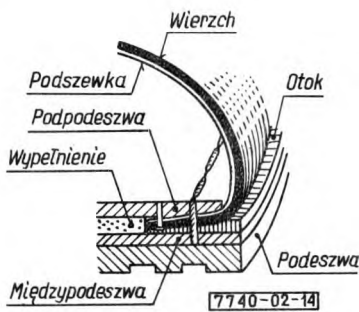
7740-02-12

(2.19) przeszywano-dublowany - międzypodeszwa lub otok przszyta do podpodeszwy poprzez zaćwiekowaną na niej krawędź cholewki, a podeszwa przszyta do międzypodeszwy lub otoku ścięciem dwunitkowym (rys. 13).



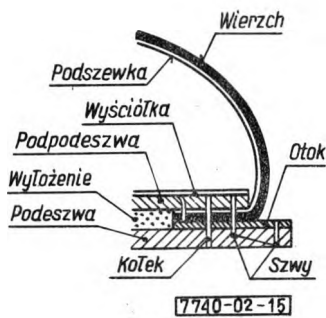
Rys. 13

(2.20) przeszywano-klejony - międzypodeszwa przszyta do podpodeszwy poprzez zaćwiekowaną krawędź cholewki i otok, a podeszwa przyklejona do międzypodeszwy (rys. 14).



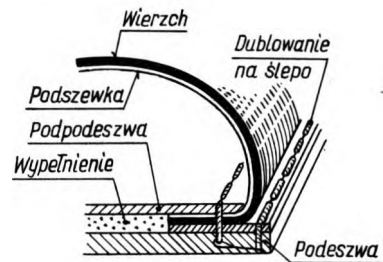
Rys. 14

(2.21) przeszywano-kołkowany - międzypodeszwa przszyta poprzez zaćwiekowaną krawędź cholewki do podpodeszwy, a podeszwa przymocowana kołkami. W przypadku niestosowania międzypodeszwy, podeszwa jest przszyta przez zaćwiekowaną krawędź cholewki i przymocowana kołkami (rys. 15).



Rys. 15

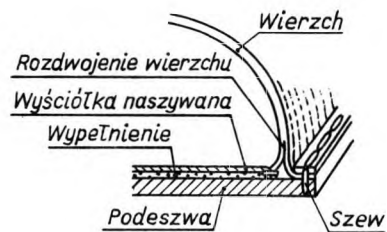
(2.22) przeszywano-ślepo-dublowany - sposób łączenia wierzchu ze spodem obuwia, w którym podeszwa z naklejonym pasem ochronnym przszyta jest poprzez zaćwiekowaną cholewkę i podpodeszwę, a następnie brzeg podeszwy jest dublowany zwykle dla ozdoby (rys. 16).



7740-02-16

Rys. 16

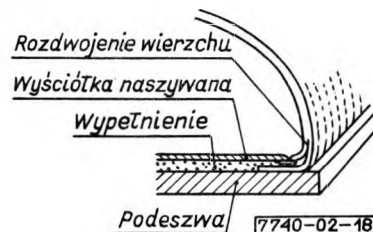
(2.23) rozdważano-dublowany (Duolastic) - rozdwojona dolna krawędź wierzchu przszyta stroną wewnętrzną do wyściółki, a do strony zewnętrznej z rozdwojenia przszyta podeszwa (rys. 17).



7740-02-17

Rys. 17

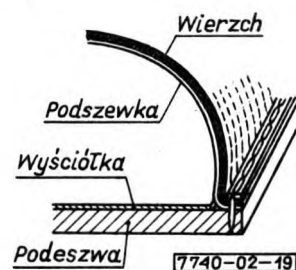
(2.24) rozdważano-klejony (Duolastic) - rozdwojona dolna część wierzchu stroną wewnętrzną przszyta do wyściółki, a podeszwa przyklejona do zaćwiekowanej krawędzi zewnętrznej z rozdwojenia i wypełnienia (rys. 18).



7740-02-18

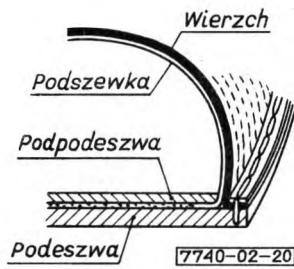
Rys. 18

(2.25) sandałowy - krawędź cholewki zszyta z krawędzią podeszwy ścięciem dwunitkowym, zwykle z zastosowaniem otoku (rys. 19). Przy stosowaniu podpodeszwy podszewka cholewki jest na niej zaćwiekowana (rys. 20).



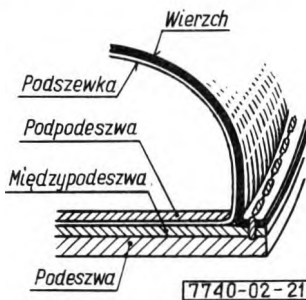
7740-02-19

Rys. 19



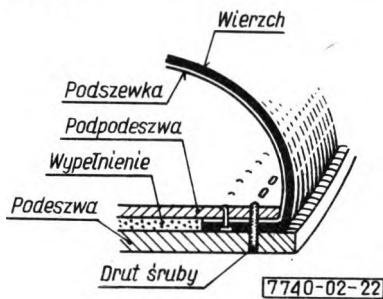
Rys. 20

(2.26) sandałowy-klejony - sposób łączenia wierzchu ze spodem obuwia wg 2.25 z tym, że ścieg dublowania przebiega przez międzypodeszwę, a podeszwa przyklejona jest do międzypodeszwy (rys. 21).



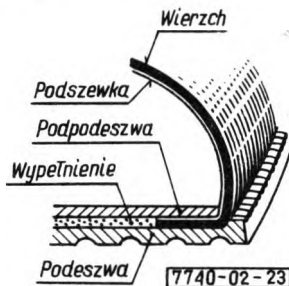
Rys. 21

(2.27) śrubowany - podeszwa przymocowana wkrętami z drutu śrubowego, przechodzącymi poprzez podpodeszwę z zaćwiekowaną na niej krawędzią cholewki (rys. 22).



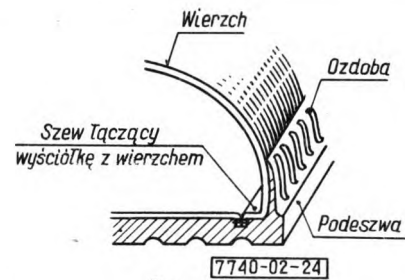
Rys. 22

(2.28) wtryskowy - podeszwa formowana metodą wtrysku tworzywa do zamkniętej formy obejmującej spód obuwia lub całe obuwie jest wykonywane metodą wtrysku (rys. 23).



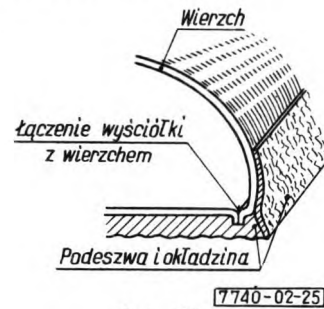
Rys. 23

(2.29) wulkanizowany w prasie - w formach następuje wulkanizowanie mieszanki gumowej spodu z równoczesnym połączeniem spodu z cholewką obuwia (rys. 24).



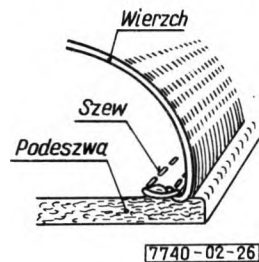
Rys. 24

(2.30) wulkanizowany w kotle - podeszwa gumowa połączona z dolną częścią cholewki sposobem klejenia i wulkanizacji (rys. 25).



Rys. 25

(2.31) wywrotkowy - krawędź odwróconej cholewki i podeszwy zszywana szwem, który pozostaje wewnątrz obuwia po wywróceniu każdej półpary (rys. 26).

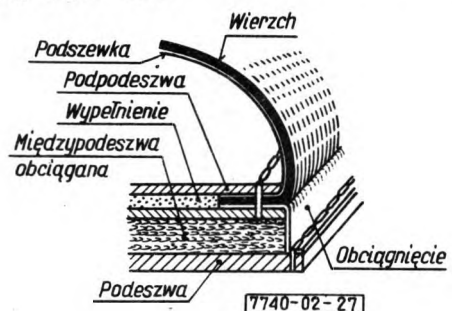


Rys. 26

3. MONTAŻ WIELOSYSTEMOWY

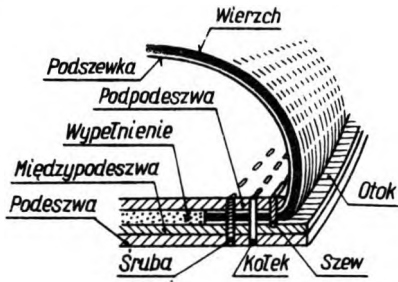
(3.1) wielosystem - sposób łączenia wieloukładowego spodu z cholewką, kilkoma systemami, przy czym każda warstwa spodu przyłączona jest innym systemem.

(3.2) przeszywano-dublowany z międzypodeszwą obciążaną - sposób łączenia spodu z cholewką, w którym obciążenie międzypodeszwy jest przyszyte do międzypodeszwy i podpodeszwy przez zaćwiekowane krawędzie cholewki, a podeszwa jest przyszyta do podpodeszwy (rys. 27).



Rys. 27

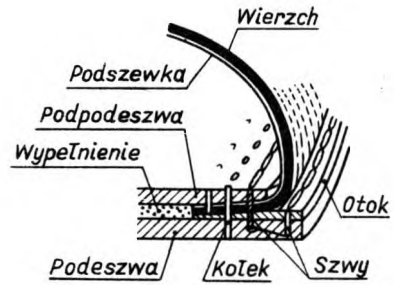
(3.3) przeszywano-kołkowano-śrubowany - cholewka połączona z podpodeszwą między podeszwą i otokiem przez zszycie, a podeszwa przymocowana przez kołkowanie z dodatkowym wzmocnieniem śrubami (rys. 28).



7740-02-28

Rys. 28

(3.4) przeszywano-kołkowano-dublowany - spód składający się z podpodeszwy i podeszwy oraz dodatkowo międzypodeszwy (i ewentualnie zelówki) połączony z cholewką za pomocą przeszywania, kołkowania i dublowania (rys. 29).



7740-02-29

Rys. 29

K O N I E C