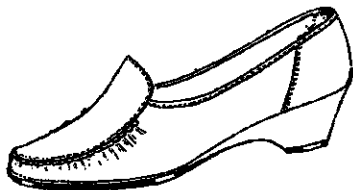


министерство  
легкой  
промышленности  
СССР

управление  
развития обувной,  
кожевенной и  
кожгалантерейной  
промышленности

общесоюзный  
дом моделей  
обуви  
москва

МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ  
ДЛЯ МОДЕЛЬЕРОВ  
ОБУВНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
ПО ПОСТРОЕНИЮ  
КОНСТРУКТИВНЫХ ОСНОВ  
МОДЕЛЕЙ „МОКАСИН“



1987

СОДЕРЖАНИЕ

Введение . . . . .	3
Основные этапы проектирования обуви конструкции "мокасины" . . . . .	5
Построение конструктивной основы женских туфель конструкции "мокасины" без специального закрепления на столе (рис. 2А) . . . . .	13
Новый метод построения женских бесподкладочных ту- фель конструкции "мокасины" с втачной вставкой . . . . .	14
Построение женских бесподкладочных туфель конст- рукции "мокасины" - вариант с соединенной вставкой шу- ром ручным способом (рис. 24) . . . . .	17
Построение верха женских бесподкладочных туфель конструкции "мокасины" - вариант с втачной вставкой под выеотку (рис. 25) . . . . .	17
Построение конструктивной основы женских бесподкла- дочных туфель конструкции "мокасины" - комфорт" (рис. 26) . . . . .	18

Построение конструктивной основы женских полуботинок конструкции "мокасин" с накладными берцами (рис. 27-30) . . . . .	20
Построение конструктивной основы мужских полуботинок "мокасин" с резиновой наподошмой (рис. 31-34) . . . . .	21
Построение конструктивной основы мужских полуботинок "мокасин" с глухим клапаном (рис. 35-39) . . . . .	22
Построение конструктивной основы женских туфель "мокасин" без специального крепления на стопе (рис. 40-43) . . . . .	24
Построение конструктивной основы дощатых полуботинок типа "мокасин" (рис. 44-47) . . . . .	24

## В В Е Д Е Н И Е

В этом выпуске методических рекомендаций публикуется метод построения обуви конструкции "мокасины". Эта обувь комфортна и потому актуальна при любых изменениях моды. Пошивается она, в основном, из эластичных бесшовных кож повышенной прочности и формоустойчивости, удобна в эксплуатации и пользуется широким спросом у всех возрастных групп населения.

Обувь конструкции "мокасины" рекомендуется проектировать и шить на колодках, которые имеют в носочно-пучковой части выраженное наполнение (рис.1), а с внутренней стороны геттанга - четко выраженный контур стельчной поверхности (рис.1А).

Для обуви конструкции "мокасины" применяется заготовка с союзкой целого края, одновременно закрывающая носочно-пучковую часть следа колодки и переходящая на ее боковую поверхность до места соединения со вставкой овальной формы.

Мокасины бывают следующих конструктивных решений:

- без специального закрепления на стеле (см. рис.2А);
- с резинками на подъеме (рис.2Б);
- с накладными шнурованными берцами (рис.2В, Г, Д).

В отличие от мокасин конструкция обуви типа "мокасин" имеет заготовку с овальной вставкой, укрепляемой с союзкой ниточным швом и затянутой кромку по всему внутреннему контуру.

В обуви конструкции "мокасины" применяют укороченные формоустойчивые задники, эластичные стельки, сформованные с полустельками, или только полустельки.

При пошиве обуви с формованной полустелькой иногда применяют укрепитель, который проектируют по форме носочно-пучковой части стельки колодки, как продолжение полустельки. Укрепитель при сборке заготовки располагают между верхом и подкладкой, при этом формованная полустелька переживает сдвинутый край укрепителя на 12-15 мм.

Соединение деталей союзки с овальной вставкой в конструкциях "мокасин" выполняют ручным способом однониточным швом. Различные варианты перешития шкура со взаиморасположением краев укрепляемых деталей см. на рис.3-11.

На рис.3 (№ 1 и № 2) схематично показано соединение деталей союзки со вставкой в конструкциях типа "мокасины" на 10-миллиметровых каблуках.

На рис.3 (А 3), рис.4 (А 4, А 5), рис.5 (А 6, А 7, А 8), рис.6 (А 9, А 10, А 11) схематично показаны варианты перекрестки шнур, скрепляющего детали обуви (С) с овальной вставкой (В) в конструкции "мокасина".

На рисунках также показана последовательность скрепления деталей обуви (С) со вставкой (В) шнуром.

Предлагается рассмотреть метод проектирования обуви конструкции "мокасин" на примере туфли с резинками на подходе.

Основные этапы проектирования обуви конструкции"мокасины"Выбор формы колодки и каблука

Колодки и каблуки для обуви конструкции "мокасины" выбирают или разрабатывают в соответствии с современными требованиями моды, технологии пошива обуви и ее целевым назначением.

Разработка эскиза базовой модели женских туфель конструкции "мокасины"

Выбрав фасон колодки, художник-модельер разрабатывает эскиз базовой модели. В нашем примере базовой моделью является туфель с резинкой на подъеме (рис.7А). На рис.7 показаны ее варианты. Во время разработки эскиза модели выбирают материал верха, подкладки, промежуточных деталей, деталей низа и метод крепления.

Подшва туфель конструкции "мокасины" может быть кожаная, ковалонная или формованная с декоративным рентом в ступенчатой части. Способ крепления подошвы клеевой, может быть использован литевой метод крепления.

Подготовка колодки к копированию ее поверхности

На боковую поверхность колодки (рис.8) наносят точки для проведения пограничных линий вдоль пяточного закругления точки Ввк и вдоль гребня через вершину носочной части - точки ВгЕн.

Через нанесенные точки проводят пограничные линии с помощью шаблона ПВЛ (рис.8А). Шаблон ПВЛ закрепляют на колодке тексом с прижимной шайбой так, чтобы просветы в шаблоне совпали с нанесенными на колодке точками. Через просветы в шаблоне ПВЛ проводят пограничные линии ВЕк и ЕгВн. Подробное описание дано в Методических рекомендациях для модельеров обувной промышленности, выпуск ОДМОбуви 1980 г.

Подготовка шаблонов оболочки из футора и наклеивание  
его на боковую поверхность колодки

На футор вдоль основы кландт колодку внутренней стороной так, чтобы плоскость следа была расположена вертикально к плоскости футора и очерчивают оментировочный контур продольного профиля колодки. К очерченному контуру профилю дают припуск вдоль площади примерно 10 мм, вдоль следа колодки около - 15 мм, вдоль выточного закругления и от вершины гребня Эг к носку колодки примерно - 30-35 мм.

По линиям припусков вырезают два шаблона оболочки из футора. Шаблон из футора с одной стороны и боковую поверхность колодки промазывают тонким слоем резинового клея и после сушки шаблон наклеивают на колодку\*, при этом в выпуклых местах боковой поверхности колодки (пятки и носка) на футоре образуются небольшие складки, которые срезают до стыкового положения краев футора. В прогибе между вершиной гребня и выпуклостью носка, а также в теленочной части с внутренней стороны образуются натяжения, т.е. неприслегание футора к поверхности колодки. В этих местах футор разрезают. Длина разреза должна обеспечить приклеивание футора к боковой поверхности колодки без натяжений. Таким образом, футор плотно приклеивают к поверхности одной стороны колодки. Излишки футора срезают по контуру следа, площади и пограничным линиям.

На вторую сторону боковой поверхности колодки футор наклеивают так же, и излишки срезают вдоль следа, площади и пограничных линий встык с краем ранее наклеенного футора.

По линиям разрезов футора, после плотного приклеивания его к поверхности колодки, образуются просветы, которые заклеивают кусочками футора, вырезанными по их форме, из большей площади. На рис.9А показана колодка с наклеенным на боковую поверхность футором.

\* см. Методические рекомендации ОЛМО, выпуск 1980 г.

На стелечную поверхность колодки (рис.9Б) накладывают шаблон полуствельки и проводят линию ЛН' параллельно этой линии на расстоянии 16 мм проводят линию ЛМ'. После этого вырезают шаблон из фютора по форме пучково-носочной части стельки с припуском 5-6 мм припуска вдоль контура ЛНМ'.

Стелечную поверхность колодки от линии ЛМ' к носку и вырезанный шаблон из фютора промазывают резиновым клеем и наклеивают на стелечную поверхность колодки от линии ЛМ' к носку. Выступающие края фютора обрезают точно по контуру стелечной поверхности колодки линии ЛНМ'.

Стыковое положение фютора, наклеенного на боковую поверхность и пучково-носочную часть следа, скрепляют липкой лентой шириной примерно 10-12 мм. При наклеивании липкой ленты по контуру в пучково-носочной части ее ширину равномерно распределяют на след и боковую поверхность. По боковой поверхности от точки Л через точку Эк и до точки Л', край фютора укрепляют узкой плоской липкой лентой.

На колодку с наклеенной оболочкой (рис.9) от точки Гк вверх по линии ЭкВ откладывают высоту туфли точка Бг.

#### Определение оптимального местоположения закрепки з, на оболочке колодки

Точка з это оптимальное начало соединения вставки с боковой конструкцией "мокасин" всех родовых групп.

Для определения местоположения точки з боковую поверхность, оклеенную оболочкой (рис.10), измеряют гибкой лентой по наружной стороне от точки Вг до точки Н, затем 2/3 расстояния ВгН откладывают от точки Вг до пересечения с пограничной линией ВгН и получают точку С. Затем от точки Вг откладывают половину расстояния ВгН до пересечения с контуром стелечной поверхности колодки, получают точку К. Точки СК соединяют прямой с помощью шаблона ПВд или гибкой ленты. Точку з располагают на линии СК - на расстоянии 0,4-0,45 ее длины, считая от точки С. Точки Вгз соединяют прямой. Минимальное удаление точки з - от Вг - контролируют величиной, равной 0,56 расстояния ВгН.



Затем на пограничной линии наносят точку б верхнего расположения линии вставки "мокаси". Ориентировочно точку б располагают выше точки с на  $1/2-2/3$  расстояния ЭВ. После этого художник-модельер наносит контур овальной вставки от точки а, по наружной стороне через точку з, дальше через точку б и с внутренней стороны, симметрично линии наружной стороны вставки.

Точку з на линии внутренней стороны вставки наносят симметрично относительно точки з наружной стороны. Для этого применяют Т-образный целлулоидный шаблон СТ (рис.12).

Шаблон СТ линией СТ совмещают с пограничной линией ЭВЭ и прижимают его к поверхности колодки так, чтобы линия ХХ' шаблона проходила через точку з на наружной стороне, с одновременным пересечением линии вставки внутренней стороны в точке з.

#### Построение верхней линии канта конструктивной основы женских туфель конструкции "мокаси" с резинкой на подъеме

Верхнюю линию канта о наружной стороны проводят от точки Вт вдоль линии Втз с последующим изгибом к точке (в) и дальше до точки в'.

Для проведения линии верхнего канта применяют лекало (рис.12А).

Выступ сошки Вг и гг' соединяется с резинкой по линии гг', которая проходит параллельно пограничной линии и делит расстояние вг пополам. Гирьку выступа гг' проектируют в соответствии с шириной резинки, примерно равной 20-22 мм.

На внутренней стороне линия канта и выступ сошки о резинкой строят аналогично наружной.

В нашем примере закрепка из точки з смещена в точку з'; которая расположена на 7 мм от линии гг' - выступа сошки (рис.13).

В пяточной части от линии верхнего канта проводят линию задники лл'. Деталь задники спроектирована целого края о вышивкой от точки Эд вниз.

На оболочку проектируемой модели мокаста при необходимости наносят линию накладной декоративной детали. В нашем примере накладная деталь не показана.

### Снятие оболочки вставки и сошки целого кроя с боковой поверхности колодки

Часть оболочки, не входящую в детали, модели, срезают и снимают с поверхности колодки, а верхнюю линию канта Втв укрепляют нерастягивающейся лентой шириной около 4 мм. Затем на оболочку сошки наносят 8-10 линий разрезов (см. рис. 13 1, 2, 3, 4 и т.д.) с наружной и внутренней стороны от контура вставки до контура стелечной поверхности колодки. Оболочку вставки по всему контуру отрезают от сошки. Точку з' (с наружной и внутренней стороны) и точку а отмечают на вставке и сошке. Затем на оболочку сошки наносят линии вг" наружной и внутренней стороны накладывают кальку тс..., чтобы она закрывала выступ и резинку. На кальку с наружной и внутренней сторон копируют линию выступа и резинки до пограничной линии. После этого оболочку вставки осторожно снимают с поверхности колодки. Оболочку сошки по нанесенным линиям разрезают, при этом длина разреза не доходит до контура стелечной поверхности колодки на 2-3 мм.

Затем оболочку сошки разрезают по пограничной линии пяточного закругления Втвк. После этого ее осторожно снимают с боковой поверхности колодки, начиная от пяточной части. На снятой оболочке кальку срезают по линии выступа и резинки.

### Распластывание оболочки сошки

Оболочку сошки с разрезами распластывают на плотной бумаге. На поверхность оболочки и бумаги наносят тонкий слой резинового клея и, не давая ему просохнуть, оболочку накладывают на бумагу и распластывают, разглаживая ее от середины лучково-носочной части в сторону разрезов. Затем наклеивают крылья сошки, располагая их примерно параллельно друг другу (рис. 14).

Второй вариант распластывания оболочки выполняют с разведением крыльев примерно на  $55-56^\circ$  (рис.15). В этом варианте распластывания площадь просветов сокращается, что естественно уменьшает количество складок по линии соединения вставки с союзкой. В этом варианте распластывания оболочки: в пучковой части контура стельки образуются небольшие складки (см.затупеванные площади выше точки  $\ell$ ). Подельбер сам решает, какой вариант распластывания оболочки применить в условиях фабрики.

### Распластывание оболочки вставки

Снятую оболочку вставки разрезают внутри контура параллельными термой-четырьмя линиями, проходящими перпендикулярно линии ее длины (рис.14А). Разрезы не доводят до контура на 4-5 мм и располагают так, чтобы оболочка распласталась по всей площади. Перед распластыванием оболочки вставки на лист плотной бумаги наносят линии. Затем оболочку вставки так же, как и союзку, распластывают наклеиванием на бумагу, при этом линия об оболочки вставки должна совпадать с нанесенной линией на бумаге. По разрезам получают узкие просветы, заданные к ее удлинению примерно на 3-4 мм, на контуре, против разрезов, получатся небольшие прогибы (рис.14А). Шаблоны оболочки распластальной союзки и вставки вырезают.

### Корректировка оболочки шаблона союзки целого края бесподкладочных мокасин

Вырезанный шаблон оболочки целого края союзки очерчивают на плотной бумаге так, как показано на рис.16, и приступают к его корректировке. Величина корректировки зависит от степени удлинения кожи, правильного ее раскроя на детали, технологии пошива заготовок и их предварительного формования.

Корректировка канта. Для обеспечения плотного облетания колодки кантом заготовки, обработанным под обтачку, его укорачивают на 2,5% длины линии  $B_1A$  и получают отрезок  $B_1B_1'$ . На рис.16 см затупеванную площадь корректировки.

Линию пяточного закругления от точки  $B_1'$  через точку  $B_2$  проводят с помощью шаблона (рис.12).

После этого оболочку корректируют по длине. В носочной части на 1,0-2,0% линии аБ, при этом максимальная величина корректировки проходит по аа' с постепенным ее уменьшением к сторонам контура оболочки (см. жирную линию). Далее линия выходит за контур оболочки на 2-3 мм и конструктивно соединяется с выступом (рис.16). От выступа линия верхнего канта проходит по контуру оболочки до точки В' с наружной и внутренней сторон. По нижнему контуру оболочки прибавляют припуск на затяжную кромку шириной 15 мм, а в галеночной части ширину ее увеличивают по 0,5 мм на каждый сантиметр высоты каблука колодки.

В пяточно-галеночной части оболочку сошки корректируют на 1,5-2,5% длины линии аБ. В нашем примере аБ равна 284 мм. Мы ее корректируем на 2%. Получим  $(284 \cdot 0,02) 5,68$  мм. На эту величину укорачиваем крылья сошки на середине их длины (рис.16) (см. затупеванные пловаль).

Откорректированный шаблон сошки целого края вырезают.

#### Корректировка шаблона оболочки вставки (рис.14А)

Шаблон оболочки вставки корректируют выравниванием по контуру. На рис.16А шаблон вставки показан в откорректированном виде. После корректировки шаблон вставки вырезают и проверяют на симметричность, перегибая его по линии аБ. При незначительном несовпадении линий сторон шаблона вставки его усредняют и вырезают симметричным. При несовпадении сторон более 3-х мм шаблон вырезают асимметричным. В нашем примере шаблон вставки симметричный.

Для получения оптимальной укладываемости шаблонов модели "мокасин" при раскрое кож целесообразно от сошки целого края отрезать задинки (рис.17Б) и построить их целого края с выточкой от точки Вн (рис.18А). На рис.17А показана сошка с отрезанными задинками. На рис.18Б показано построение шаблонов уплотнителя носочной части сошки, кожаной подкладки под задинки В и кожаной подкладки под вставку (Г). Основные нормативы построения показаны на упомянутых рисунках.

Расчет оптимального количества отверстий на шаблонах  
союзки и вставки

От точки  $z'$  наружной стороны шаблона союзки (рис. 17А) до точки  $z''$  внутренней ее стороны проводят на расстоянии 3,3 мм тонкую линию  $z'a''$ . Затем измеряют длину  $z'a''$  наружной стороны.

В нашем примере длина линии  $z'a''$  равна 152 мм. С внутренней стороны линия  $z'a''$  равна 142 мм. После этого проводят линию  $z'a''$  параллельно контуру вставки на расстоянии 3-3,5 мм и измеряют ее длину. В нашем примере она равна 170 мм.

Конструктивно-технологические данные показывают оптимальные расстояния между центрами отверстий\* на союзке соответствуют 7-9 мм, а на вставке - 4-5 мм.

Исходя из этих данных приступают к расчету оптимального количества отверстий на шаблоне союзки и шаблоне вставки. Шаблон вставки в нашем примере симметричный, поэтому количество отверстий, как на наружной, так и на внутренней сторонах будет одинаково.

Поэтому на союзке количество отверстий на наружной и внутренней сторонах должно точно соответствовать количеству отверстий на сторонах вставки. Следует учесть, что на наружной стороне союзки они должны расположиться на длине 152 мм, а на внутренней длине 142 мм.

В нашем примере берем оптимальное количество отверстий, равное 35, т.е. такое количество, при котором расстояния между отверстиями на союзке и вставке не выходят из оптимальных величин. При нечетном количестве отверстий по одному ставим в центре шаблона союзки и вставки - точка  $a''$ . Значит на каждую сторону приходится по 17 отверстий. Определим расстояния между центрами отверстий на союзке с наружной стороны, длина которой равна 152 мм. Эту длину разделим на 17, получим расстояние между центрами отверстий, равное 8,94 мм.

С внутренней стороны расчет выполняем аналогично;

\* Диаметр отверстий равен 1 мм.

142 делим на 17; получим расстояние между центрами отверстий, равное 8,35 мм. После этого на каждую сторону сошки наносим по 17 отверстий с соответствующими расстояниями (рис.17А).

#### Определение расстояния между центрами отверстий на шаблоне вставки (рис.17В)

На шаблоне вставки расстояние между крайними точками  $з'$  и  $к$  (на каждой стороне) должно соответствовать среднему расстоянию между центрами отверстий на сошке, которое равно 8,5 мм. Значит, расстояние  $зк$  с наружной стороны вставки и с внутренней  $з'к'$  равно 8,5 мм, а всего 17 мм. Тогда из общей длины линии  $зз'$  вставки, равной 170 мм вычитают 17 мм, получим расстояние между точками как равное 153 мм, на котором надо расположить 33 отверстия, включая в это количество две точки К. Делим 153 мм на 33 и получаем расстояние между центрами отверстий, равное 4,636 мм. С этим интервалом на линии  $КК'$  наносим точки на расстоянии 3 мм от края шаблона вставки. Общее количество точек на вставке и сошке должно быть равным. В нашем примере, 35 (рис.17А).

Для соединения вставки с сошкой мы изобразим способ плетения № 8 (см.рис.5). Вставка в нашем примере с утиренным припуском на утолщенную загвозку ( $= 6-7$  мм).

Шаблон кожаной подкладки под вставку по верхнему краю разработан с припуском под обрезку (рис.18Г).

Шаблон детали для обтачки канта проектируют шириной в соответствии с толщиной верха и шириной "окна рубильника", предназначенного для обтачки.

Длину обтачки определяет по длине канта с дополнительным припуском около 20 мм.

Проектную конструкцию модели и ее деталей уточняют в процессе отработки среднего размера модели обуви перед ее запуском в массовое производство.

#### Построение конструктивной основы женских туфель конструкции "мокасин" без специального закрепления на стопе (рис.2А)

Построение этой конструкции мокасин выполняют по шаблону

нам предыдущей конструкции, если в основу берется тот же образец колодки.

От шаблона сошки отрезают выгнуты (см. заштрихованные площади на рис.19). Верхний кант проектируется под обтачку кожаной тесьмой или в загибок до гофр (2).

Шаблон вставки в нашем примере сверху (по длине) укорочен примерно на 4-5 мм. На поверхность вставки нанесен декор-перфорация и строчка. Вставка по всему контуру может быть в обтачку под выворотку тонкой кожаной тесьмой или с утиренной загибкой.

При применении обтачки вставки кожаную подкладку проектируют под обрезку по всему контуру вставки. Край кожаной подкладки утонен и пристрочен к вставке по всему контуру. При применении утиренной загибки вставки сборку ее с кожаной подкладкой выполняют следующим образом. Верхний край вставки загибают до разрезов припуска, которые расположены между точками А с каждой стороны (рис.19А). Сетки на вставку накладывают кожаную подкладку, которая строится с припуском под обрезку до выгнутых разрезов, а вдоль незагнутого контура вставки кожаная подкладка строится уменьшенной на 1 мм относительно длины шаблона вставки без припуска на загибок. Край кожаной подкладки, попадающий под загибок вставки, утоняют. Загнутый край вставки должен быть утолщенным, что обеспечивает прочность ее скрепления с сошкой во время соединения толстым шнуром, а также при носке обуви покупателем.

На рис.20 показано построение кожаной подкладки (А) плетеного края с выточкой вдоль загнутого верхнего края сошки. На этом рисунке показано построение уплотнителя Б носочной части сошки. Край уплотнителя утоняется (см. штриховку). Вот она с сошкой соединяется так же кляпой вручную по варианту Б В (рис.5).

#### Новый метод построения женских бесшнурочных туфель конструкции "мокасены" с вставкой

В нашем примере (рис.21А) заготовка состоит из: сошки, вставки, берцев, подблюдника, кожаной подкладки в пяточной части и вкладки стельки с мягкой прокладкой. При технологи-

таской необходимости детали верха могут дублироваться на вискозную ткань краевых расцветок.

Особенность построения модели заключается в следующем.

На колодку для носовки, обтянутую оболочкой (курор для соответствующая форма) наносится линия контуров деталей, составляющих конструкцию модели. Линия соединения вставки с союзкой а в с точками совмещения (1, 2) тачного шва, в носочной части и с боковых сторон должна проходить примерно на середине высоты бортика тела боковой поверхности колодки. Такое положение линии соединения союзки со вставкой должно обеспечить минимальную разницу по длине линий а, 1, 2, а, 2, 1, в' распластанной оболочки союзки Б с такой же линией совмещения а, 1, 2, а, 2, 1, в' распластанной оболочки вставки В.

Оболочку разрезают на детали модели, края деталей оболочки укрепляют нерастягивающейся линией лентов шириной 4-5 мм. Затем детали оболочки, без деформации, снимают с колодки и распластывают. На рис.21 показаны распластанные оболочки: Б - оболочки союзки, В - оболочка вставки, Г - оболочка берца (внутренняя сторона), Д - оболочка берца (наружная сторона). При распластывании оболочки союзки и вставки с максимальным сохранением их контуров образуются складки (затусованы) в местах обозначенных затусованными площадями (см. упомянутые рисунки). Затусованные площади практически соответствуют величине уменьшения оболочек по длине, т.е. их корректировка на удлинение. Оболочка внутреннего берца (Г) распластана так, чтобы по нижней линии ВГ не образовывалось наложение площади оболочки, но при этом происходит наложение площади оболочки по верхней линии ВГ' (см. затусованные площади). От точек Вг наружного берца (Г) и внутреннего берца (Г) укорачиваем длину их канта на 3% ВгС (по прямой). Укорачивая кант на расчетную величину, получим ВгВГ' (см. затусованные площади), при этом для берца внутренней стороны расстояние ВгВГ' уменьшено на величину наложения площади оболочки по линии ВгС. По распластанным и скорректированным деталям оболочки модели - вырезают шаблоны и очерчивают их (рис.22). По этим контурам строят рабочие шаблоны с припусками вставки - А, союзки - Б, внутреннего берца - В, наружного берца - Г. Шаблоны берцов (рис.22 В,Г)



корректируют по их длине (см. затупеванные площади) на 1,25% длины (Впа) обложки модели (рис.21 Г, Д, В). К линкам в' вставки (А) прибавляют припуск 7 мм на угренную загибку и 2-2,5 мм к линии в, 1, 2, а, 2, 1. в на точной шов, соединяющий вставку с совзкой (Б) по линии з а в'.

После этого замеряют длину отрезков линки вставки наружной стороны в'', 1', 2', а' и внутренней а', 2', 1', в''' (рис.22, А).

Затем замеряют длину отрезков линки совзки наружной стороны в, 1, 2, а и внутренней стороны а, 2, 1, в (рис.22, Б). Длину отрезков одноименных сторон (вставки и совзки) сравнивают. Разница по их длине не должна превышать 9 мм, т.е. максимально допустимую величину посадки контура детали совзки в процессе ее скрепления со вставкой точным швом.

Если разница между отрезками по длине превышает допустимую величину посадки контура детали совзки, тогда к вставке вдоль линии в'', а'', в''' прибавляют припуск 1,5-2 мм и на такую же ширину уменьшают шаблон совзки по в а в'.

Допустим, что величина посадки совзки по контуру в', 1, 3, а оставит максимальную величину 9 мм, тогда эту величину распределяют равномерно по 3 мм на каждый отрезок от между точками в', 1; 1, 2 и 2а. При этом соответствующие от на вставке в'', 1'; 1', 2' и 2'а' будут на 3 мм меньше. После сострачивания вставки с совзкой последние по контуру посадывают на 3 мм на каждом его отрезке. На рис.22 припуски под загибку на шаблонах для края заутрачены.

### Построение подкладки к модели

К модели безподкладочных туфель (рис.23) по контуру верха (см. пунктирные линии) показано построение подкладки (А), под усеченной формуточечной заднице, с основным нормативами. На рис.23 (Б) показано построение подложника малого края по контуру верха вставки (см. пунктирные линии).

Построение женских бесшпальдочных туфель  
конструкции "мокасины" (рис. 24)  
(вариант с соединением вставки шнуром  
лучшим способом)

В основу построения этой конструкции модели положены шаблоны предыдущей модели с изменениями, внесенными в шалон колодки и вставки.

К шаблону сошки В (рис. 22) вдоль линии а, а в прибавляют припуск 1,5±0 мм и получают шаблон Б (рис. 24). Затем на расстоянии 2±2,5 мм от линии а а в' наносят точки отверстий с оптимальным интервалом 4,5 мм, начиная от точки а по наружной и внутренней сторонам шаблона сошки.

К шаблону вставки В (рис. 24) вдоль линии б а в' откладывают припуск 10 мм, а в носочной части его увеличивают до 13 мм (для лучшего уплотнения носочной части обуви).

На припуске носочной части вставки проектирует углубленные гофры так, чтобы при формировании э.готовок на колодках, в носочной части припуска вставки не образовалась складка.

По линии в а в' начиная от точки а наносят точки отверстий по наружной стороне линии а в и внутренней стороне линии а в' в таком же количестве, как и на шаблоне сошки Б. На рис. 24 показаны шаблоны деталей верха. Сошка (Б) по линии в а в', ад и ад' может быть в загибку для модельной обуви. Шаблоны кожаной подкладки в пяточной части и под блокки строятся аналогично предыдущей модели.

Конструкции вышеописанных туфель можношивать с кожаной подкладкой под все детали и тканевой типа трикотажного золотна. Ткань дублируется на бактарму деталей верха до загибания их по верхнему краю.

Построение верха женских бесшпальдочных  
туфель конструкции "мокасины" (рис. 25)  
(вариант с втачной вставкой под зеворотку)

Построение этого варианта конструкции модели осуществляется так же, как модели (рис. 21), используя шаблоны рис. 22. При этом к вставке А . . . здесь контура в" а" в'''(см.

(рис. 25) прибавляем припуск, равный 2-10 мм с увеличением его в направлении носочной части на 2-3 мм для уплотнения ее.

Обломы сошки Б, берца - В, Г прижимают без изменений с утюженной заглазой по верхнему краю. В этом варианте соединенно вставки с сошкой выполняют посредством наложения края детали сошки на вставки по прорезанной линии В', Г', 2', 2', Г', В'' и ее, припосаживая, пристрачивают по контуру между ориентирами как в модели на рис. 21 и 22. Утоненный, с лицевой стороны, припуск вставки А приклеивают с бахтарманной стороны сошки Б. Состроенные детали выворачивают и вов околачивают. Обломы кожаной подкладки в пяточной части и подблочники строят аналогично вышеупомянутой модели.

Построение конструктивных основы женских беговых-подпорок туфель конструкции "мокасин" - комбофт (рис. 26)

Модель этого варианта (рис. 26) состоит из деталей верха небольших компактных площадей; берца (наружная сторона) - А, задника-Б, вставки-В, сошки-Г, берца (внутренняя сторона)-Д, пригодных для использования небольших участков кож, а также для комбинации при раскрое кож на модели с деталями больших площадей.

Модель этой конструкции строят так же, как и предыдущую, методом оболочки. На оболочку, наклеенную на колодку для мокасин, наносят линии деталей модели. В этой конструкции верхний кант берцев легко переходит в линии соединенной сошки с вставкой ба (рис. 26). Эта линия проходит по верхнему рельефной выпуклости боковой поверхности колодки в пучково-носочной части.

Оболочку по контуру деталей укрепляют узкой полоской липкой перестягнутой лентой. Затем оболочку разрезают на детали, остающиеся модель. И снимают их с поверхности модели. Дальше оболочку каждой детали расклеивают. После этого оболочку деталей корректируют по длине ранее описанным способом. После корректировки отроят рабочие шаблоны модели. На рис.26 показаны рабочие шаблоны. По линии *в* в' стикового положения вставки В с союзкой Г прибивают припуск шириной 10 мм, а в носочной части около 15 мм для ее уплотнения. Затем на линии *в* в' наносят отверстия с оптимальным интервалом, равным примерно 4,5 мм. На шаблоне союзки Г на расстоянии 2-2,5 мм от скорректированного контура баб' наносят отверстия диаметром 1 мм с расчетным интервалом, выполненным ранее описанным приемом.

Для модельной обуви союзку по краю баб проектируют с уширенной загубкой.

Союзку с вставкой соединяют шнуром ручным способом.

В процессе соединения по периметру союзки образуются омятки, характерные для обуви "мокасины" (см.рис.26).

Шаблоны: кожаной подкладки под задник и подблочник отроят ранее описанным приемом.

### О сборке заготовок модели (рис.26)

Обработка деталей. Клеймение. Строчка выточек задников и кожаной подкладки с разглаживанием швов.

Пристрочка задников к берцам.

Приклеивание гесмы вдоль канта.

Уширенная загубка канта (берцев с заплатами, вставки и союзки). Наклеивание подблочников и кожаной подкладки. Строчка шкура на вставках. Наклеивание союзки на берца. Строчка союзки.

Обработка отверстий в припусках берцев через крайние отверстия совок. Соединение вставки с совкой шнуром посредством штиля ручным способом.

Оболочка шва совки. Приемля заготовок (проверка качества).

Построение конструктивной основы пренных подбортных конструкций "люксов" с чашечными берцами (рис. 27-30)

Модель, как и предыдущую, строят методом оболочки.

Отличительная особенность в построении этой и ниже описанных моделей, заключается в наклеивании оболочки на всю стелечную поверхность колодки. Затем на нее наносят линию прямого среза полустельки и на расстоянии 10-15 мм от нее в сторону пятки проводят параллельную прямую, от которой в пяточно-геланочной части проводят линию ширины затяжной кромки.

Перед распыливанием оболочку, на входящую в детали модели, отрезают и снимают. Контуры деталей модели укрепляют узкой, длинной, нерастягивающейся лентой. Оболочку разрезают на детали и снимают с колодки. Детали оболочки распыливают известным способом (см. рис. 27), по которому строят модели с необходимыми выемками и корректировкой (см. рис. 28-29). Вставку по линии соединения с совкой обрабатывают в загибку. Отверстия на вставке к совке располагают на расстоянии 2,5 мм внутри от контура скорректированной оболочки. Интервал между отверстиями на вставке равен 5 мм, а на совке по расчету - 9 мм. Совку со вставкой соединяют швом 3/5 (см. рис. 4).

Для сохранения единой линии берца со вставкой, к берцам от точки Г до Г' необходимо прибавить 2,5 мм (см. рис. 29).

Построение подкладки с основными нормативами показано на рис.30.

Построение конструктивной основы мужских полуботинок "мокасины" с резинкой на подъеме (рис.31-34)

Оболочку модели разрезают на детали вставки и сошки. После этого снимают с поверхности колодки оболочку вставки и сошки, распластывают как показано на рис.31.

К оболочке сошки прикладывают снятый на кальку вступ сошки с наружной и внутренней стороны.

Корректировку деталей оболочки выполняют ранее описанным приемом (рис.32).

Сошку целого края корректируют в носочной части на 1,5-2% длины AB, берда (крылья сошки) укорачивают на 1,5-2% длины AB (см.заштриховку в телесной части). По точечному закруглению делают корректировку на величину  $V_{\text{но}} \cdot V_{\text{б}}^2$  ( $V_{\text{но}} V_{\text{б}}^2 = 0,035 \times V_{\text{б}}^2$ ), при этом необходимо компенсировать недостаток материала по краю внутренней стороны крыла сошки, образовавшийся от наложения площади оболочки при распластывании (см.рис.32 затуманенную площадь).

Построение шаблона вставки (рис.33)

К скорректированному шаблону вставки от линии заз прибавляют припуск 14 мм на соединение с сошкой вариантом № 3 (см.рис.3).

Интервал между центрами по линии заз вставки равен 6. Второй ряд отверстий располагают на 2,5-3 мм от края припуска. На сошке по линии заз, расположенной на 3,5-4 мм от края,

находят столько же отверстий с расчетным интервалом, равным 8 мм. Причем расстояние между центрами трех отверстий от точек в должно быть такое же, как на вставке.

На рис.34 показаны норматив построения подкладки с точным швом по приточному закруглению и формоустойчивого носка.

### Построение конструктивной основы летских полуботинки "мокаслин" с глухим клапаном (рис.35-39)

Конструкция этой модели состоит из: вставки с глухим клапаном, скрепленной с основой мокасиновой швом; союзки; двух берцов; задника целого края с выточкой; чересподъемного и застежечного ремней. Застежечный ремень крепится на ленту "велькро" через овальное кольцо. Верхний край деталей заготовки обрабатывается в обтачку кожаной тесьмой.

Проектирование ведется в той же последовательности, как было описано ранее.

На рис.35 показана распластанная оболочка деталей модели.

На рис.36 показана корректировка оболочки и построение клапана вставки.

Построение глухого клапана состоит из совмещения скорректированного шаблона вставки с оболочкой по линии  $OP$ . В этом положении очерчивают вставку до линии перегиба  $ab$ .

Линию перегиба продолжают за точку  $b$  на 20 мм - точка  $E$ . Проводят линию  $Bкб$ . Замеряют расстояние  $Bкб$  (в данном случае оно равно 184 мм), откладывают это расстояние от точки  $Bкб$  до пересечения его в точке  $Г$  с продолженной прямой  $Bкб$ .

Расстояние  $B\Gamma$  — оптимальная величина раскрытия глухого клапана.

Для построения оптимальной ширины глухого клапана из точки  $\delta$ , радиусом  $B\Gamma$ , проводят окружность, а затем касательно окружности проводят линию перегиба клапана  $PP'$ .

В этой конструкции берца точкой  $\delta'$  проходит на 5-6 мм ниже линии перегиба вставки  $aE$ , поэтому линию перегиба глухого клапана от точки  $D$  опускают на 10-12 мм и получают окончательное положение линии перегиба клапана  $PP''$ .

Верхнюю часть берца перегибают относительно прямой  $PP''$  и очерчивают ее по линии  $P\delta'$ , получают линию  $P\delta''$ .

Точку  $B$  соединяют с точкой  $\delta'$  плавной кривой и получают верхнюю линию половинки "клапана". Внутренняя сторона "клапана" строится так же.

На рис. 38 показано построение целого "клапана" с вставкой  $B\delta a\delta E$ .

По линии  $\delta a\delta''$  наносят ряд отверстий с оптимальным интервалом между их центрами. От этой линии прибавляют припуск равный 14 мм на соединение вставки с совской (вариант № 3, рис. 3). Второй ряд отверстий наносят по линии  $B\delta a\delta'$ , которая проходит на 2,5-3 мм от края припуска.

На рис. 38 показано построение заденки целого края с выточкой, чересподъемного и застекленного ремней.

На рис. 37 показаны шаблоны берцов и совски с припусками на их крепление.

На линии  $\delta a\delta''$ , расположенной на 4 мм от края совски, нанесено такое же количество отверстий, как и на вставке с оптимальными интервалами.

На рис. 39 показано построение подкладки под заденку и берца.



Построение конструктивной основы чехольных туфель "мокассы" без специального кроения на стопе (рис. 40-43)

Конструкция этой модели состоит из оверки целого края; задника; вставки, соединяемой с оверкой швом № 3 (рис. 3); декоративного банта.

Все проектирование ведется аналогично ранее описанной методике.

На рис. 40 показано расщепление обочечек вставки и оверки целого края. На рис. 41 показана корректировка обочечек оверки и вставок.

Совокупная корректировка в носочной части на величину  $a_1'$  равна 2% от длины  $aB$  и по пяточному закруглению так же на 2% от длины  $aB$ , которая равна заштрихованному участку по всей пяточной линии.

Кант корректируют на 3% длины прямой  $B_1a_1'$ . Величина корректировки равна  $B_1a_1'$ .

На рис. 42 показаны шаблоны деталей модели с нанесением всех припусков и отверстий на вставку и оверку, которые рассчитываются так же как в предыдущих моделях.

На рис. 43 показано построение кожаной подкладки под все детали верха модели.

Построение конструктивной основы дощельных пельмошников для "мокассин" (рис. 44-47)

(II подгруппа, размер 18,5)

В этой конструкции оверку и вставку соединяют тачным швом наружу (см. рис. 3, схема № I). Верхний кант под выворотку.

Конструкция модели состоит из двух деталей полусювок, вставки и задника целого края с вытачкой.

Для данной конструкции обтягивают оболочкой только боковую поверхность колодки. На оболочку наносят линии деталей проектируемой модели и укрепляют их нерастягивающейся, узкой лентой жемтой. Затем оболочку членят на детали (вставка и две полусювки) и снимают с поверхности колодки.

Распластывание деталей оболочки показано на рис.44. а на рис.45 - корректировка деталей оболочки полусювок и вставки. Полусювки по точному закруглению корректируют на 2,5% длины  $R_{\text{псв}}$ , получают  $R_{\text{псв}}'$ , в носке делают убавку на величину 1,5-2% длины  $НБ$  (ад).

Вставку корректируют по контуру (рис.45). К полученным шаблонам прибавляют припуск на ширину затяжной кромки, тачной шов для соединения полусювок с вставкой и по верхнему канту под выворотку, а также припуск под наложение, полусювки по передней линии -  $аН'$  (рис.46).

На шаблоне вставки показан контур язычка -  $сббб'$ .

От шаблонов полусювок отделена задняя целого края с вытачкой от точки  $Эп$ . К шаблону полусювки прибавлен припуск 8 мм под наложение задника.

Построение подкладки с нормативами показано на рис.47. Она состоит из укрепителя носочной части полусювок, штафорок, деталей под задник и подблочника.

Каждая конструкция модели, а особенно "монаси", перед запуском в массовое производство апробируется и обрабатывается в среднем размере на потоне цеха.

В этом выпуске моделей (рис. 27-43) разработаны модельерами: Тараканной Г.Г., Курчановой Е.К., Давыченко Т.М., Рабушкиной Т.Б. под руководством Паскуновой Н.Д.

Вопросы замечания и предложения просим направлять в наш адрес: П17418, г. Москва, Новочеремушкинская ул., дом 56, Общественный Дом молодежи обуви.

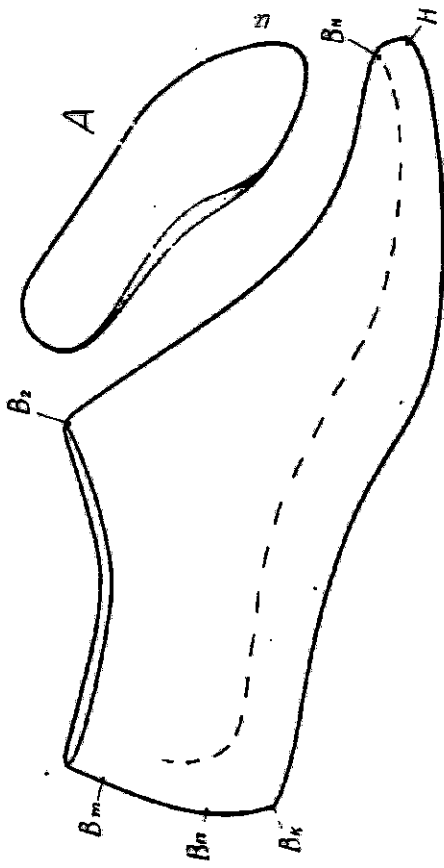
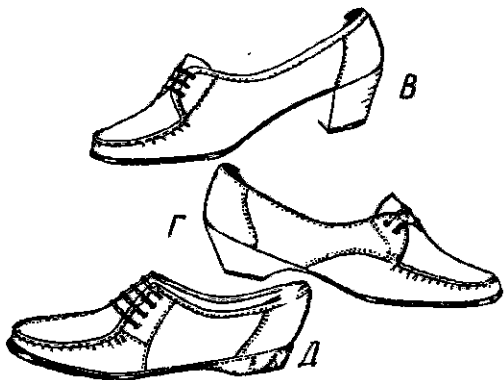
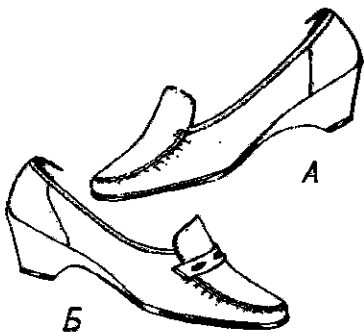


РИС 1



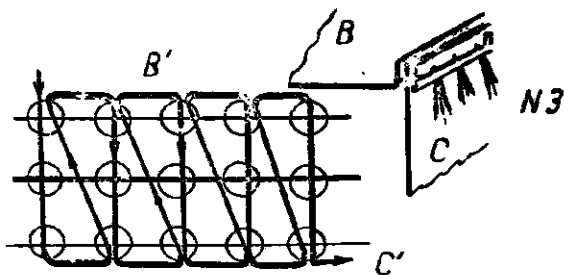
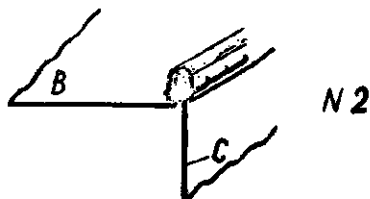
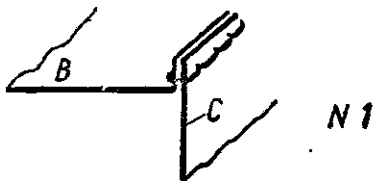
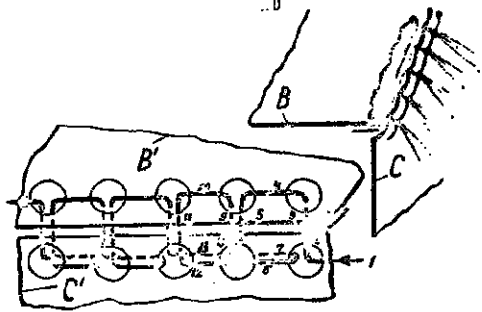


РИС 3

...D



N 4

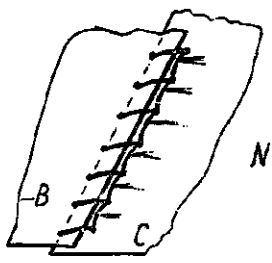
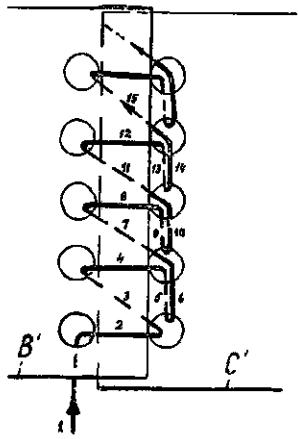
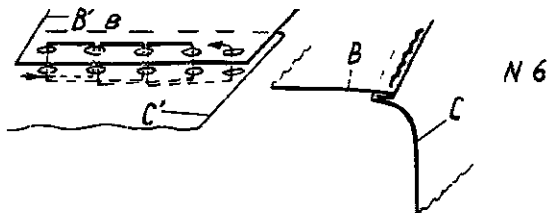
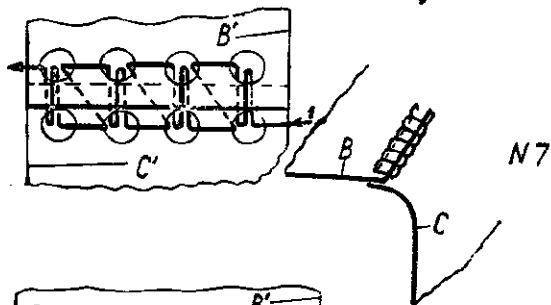


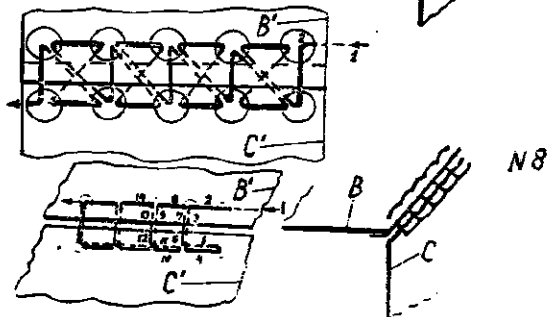
РИС 4



N 6

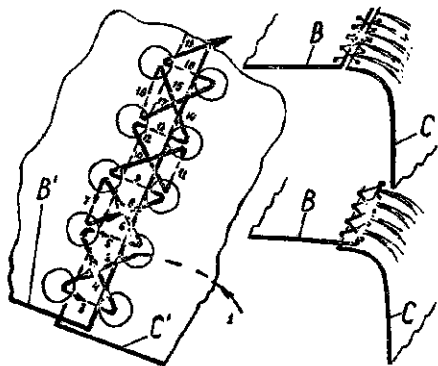


N 7



N 8



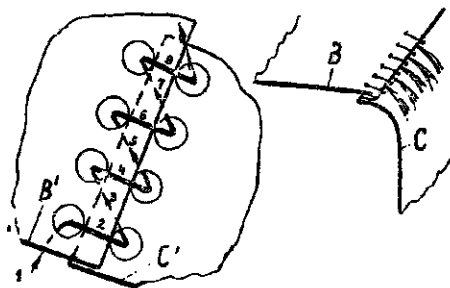


N9

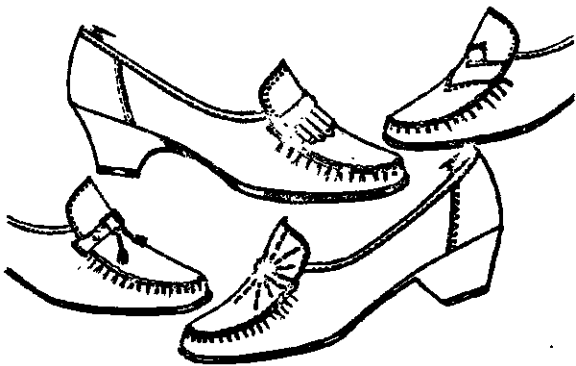
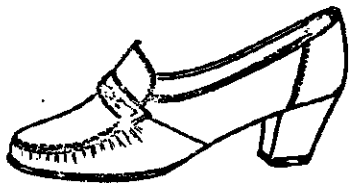
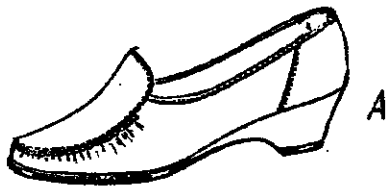
A

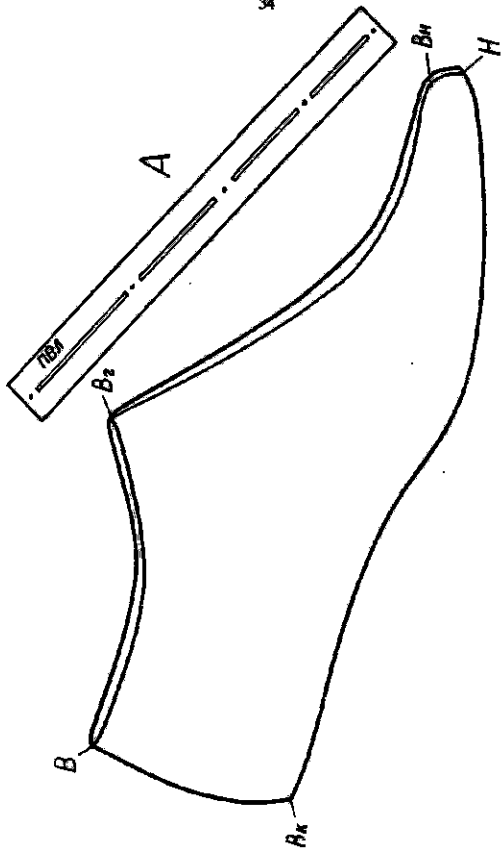
N10

Б



N11





РИC 8

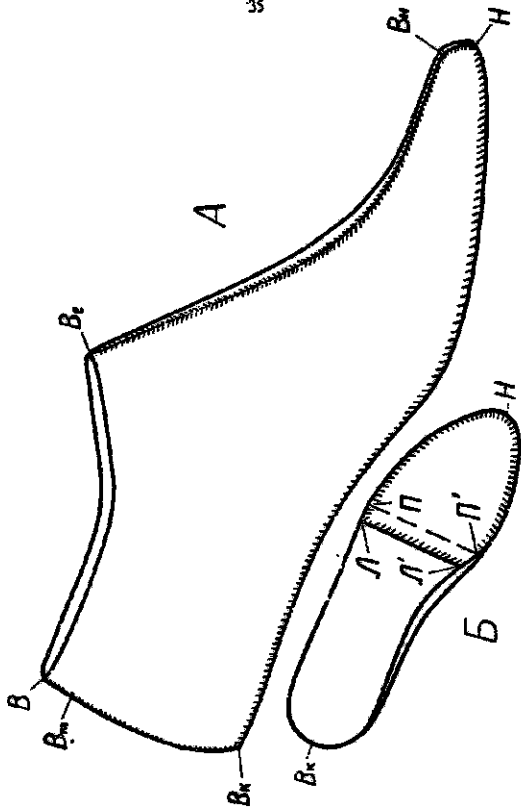


РИС 9

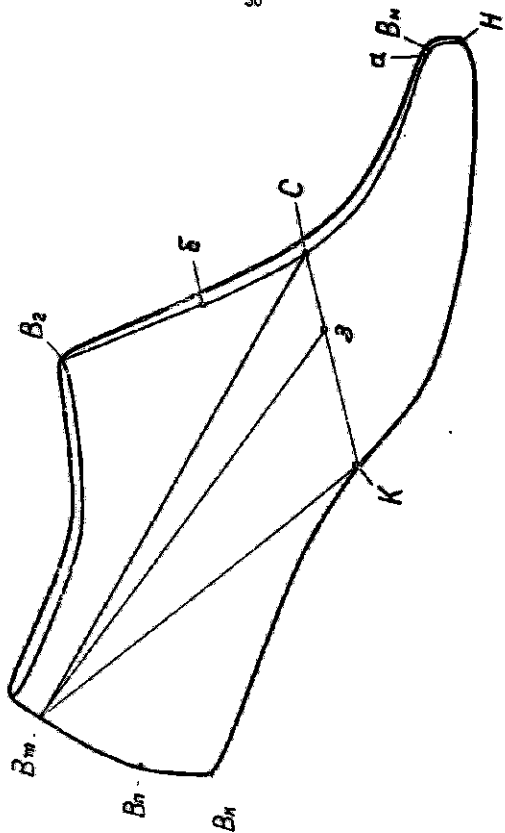


РИС 10

Вплеча бреловий

$V_{тн} H \sim$  у поверхні

$$V_{тн} C = \frac{1}{2} \cdot V_{тн} H$$

$$V_{тн} K = \frac{1}{4} \cdot V_{тн} H$$

$$C_3 = 0,4 + 0,5 \cdot C K$$

КОНТРОЛЬ

$$V_{тн} \beta = 0,58 \cdot V_{тн} H$$

$$C \delta \approx \frac{1}{2} \div \frac{1}{3} \cdot C B_{тн}$$

$$\beta \beta' \approx 2,2'$$

$$2,2' \parallel \beta \beta'$$

$$B_{тн} \alpha = 3 \text{ мм.}$$

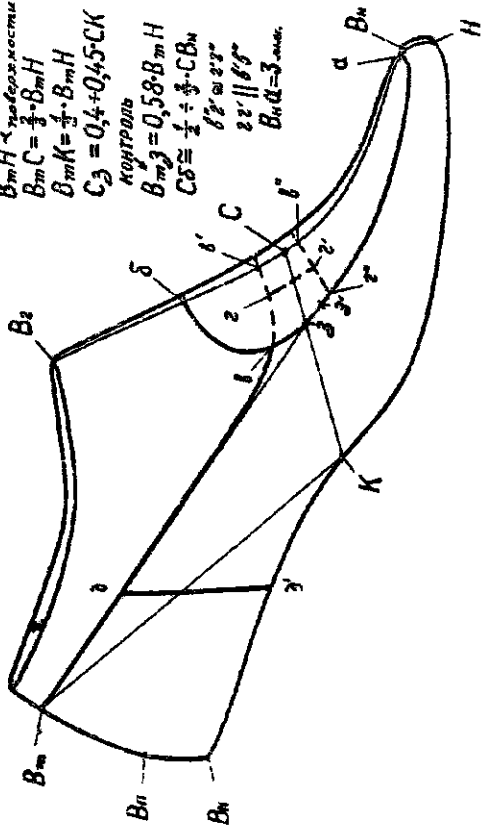
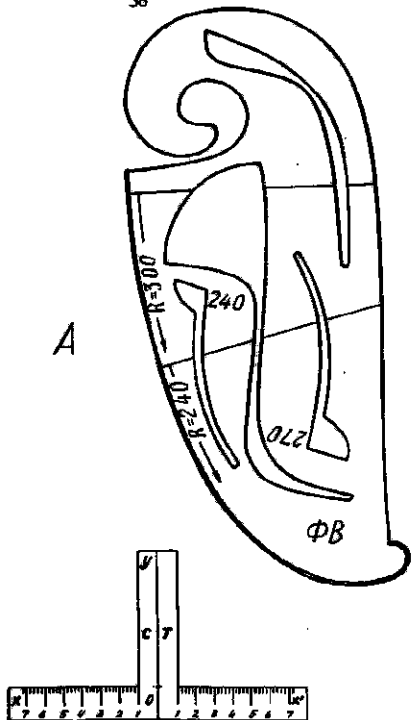
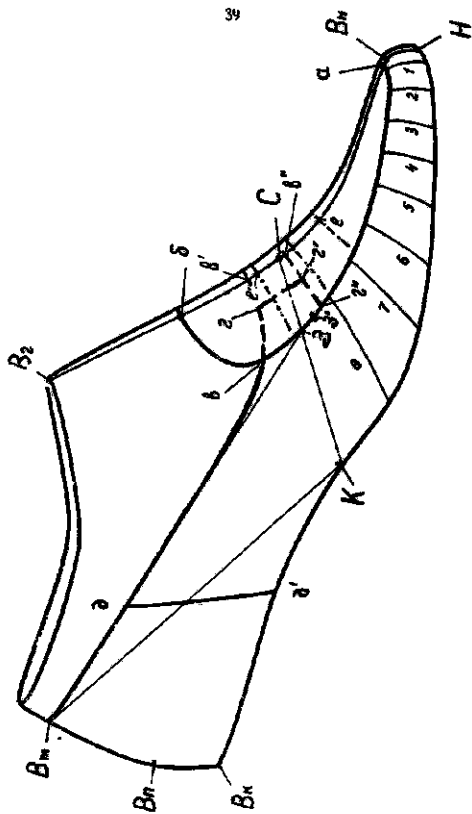


РИС 11



PNC 12



PNC 13



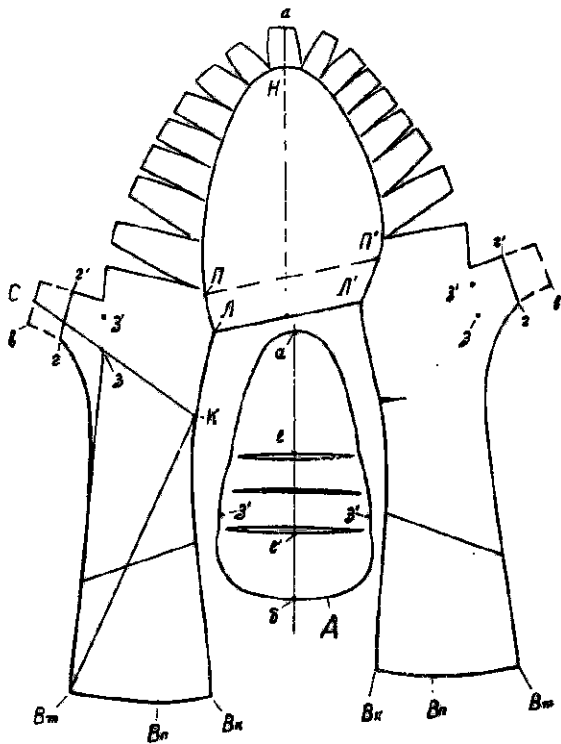
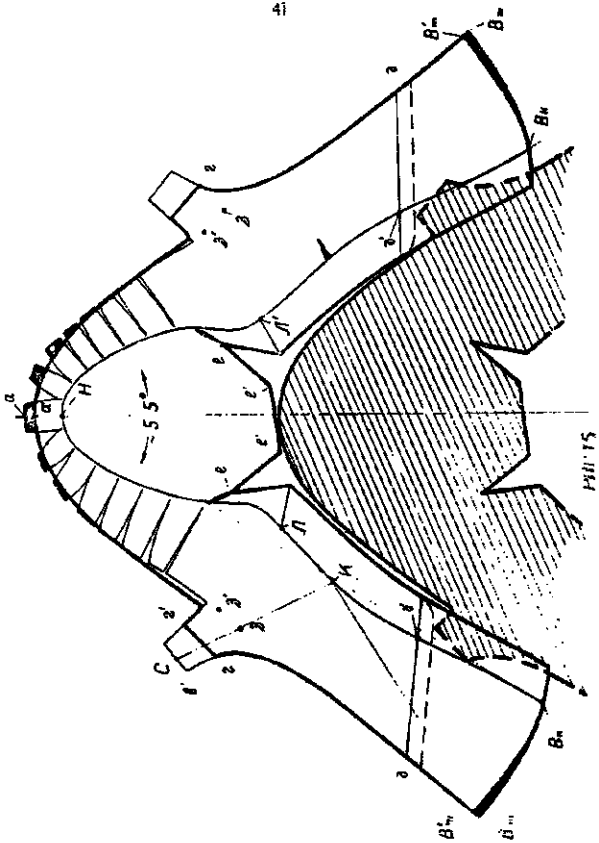


РИС 14.



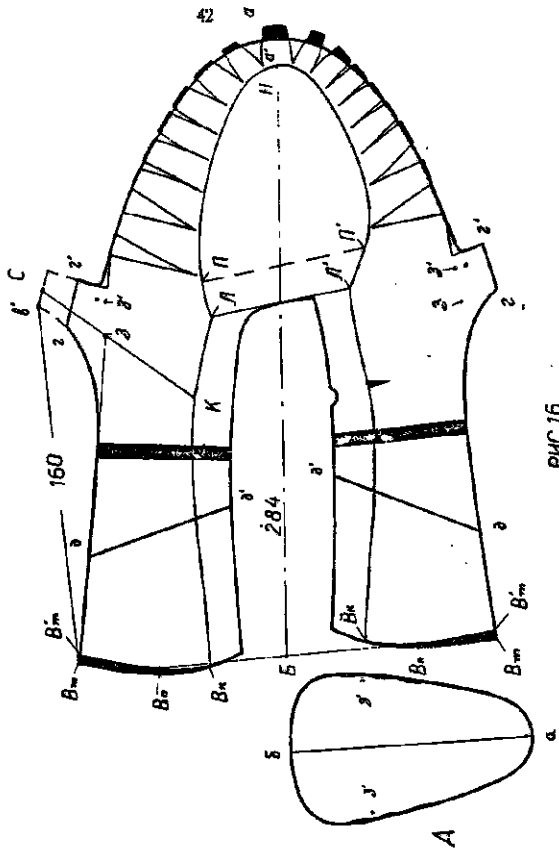


РИС 16

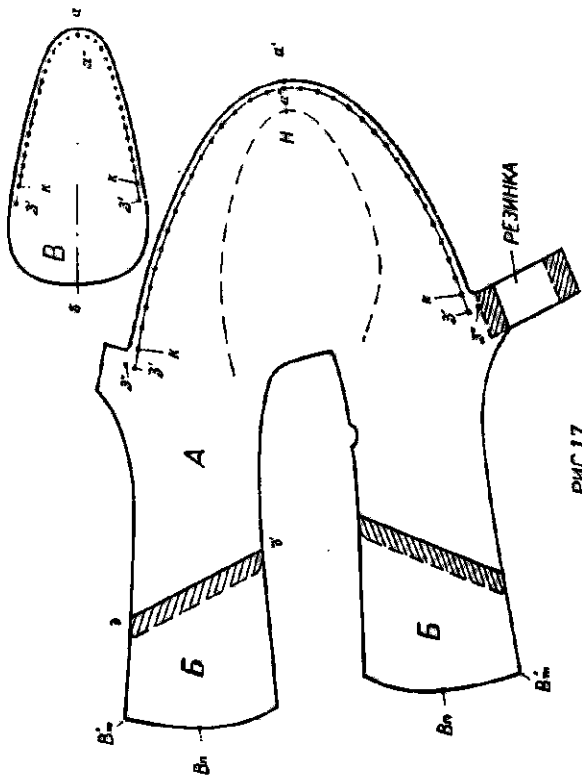


РИС 17

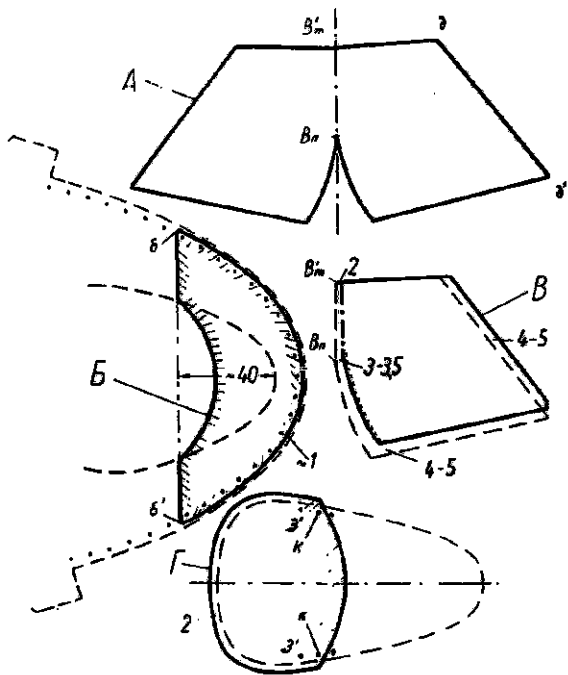
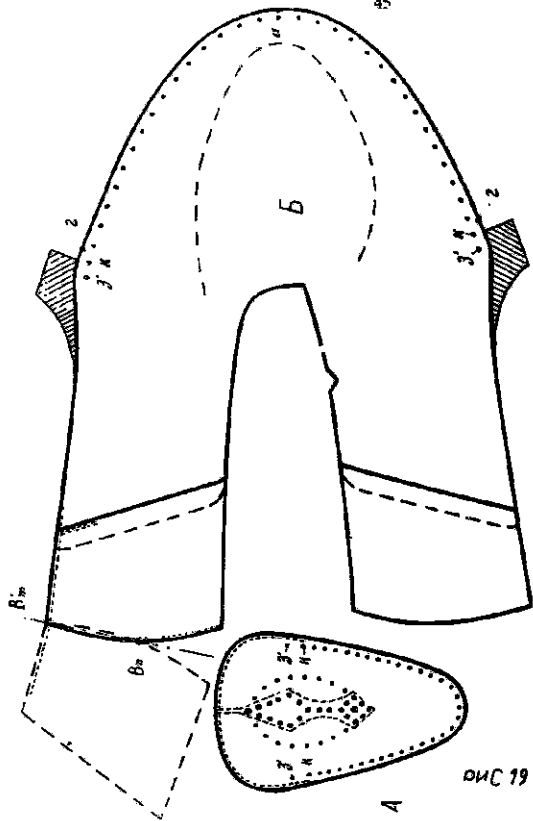
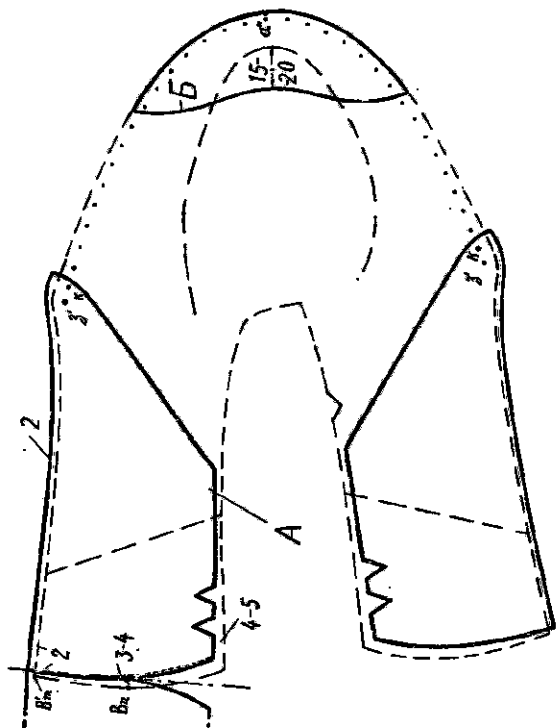
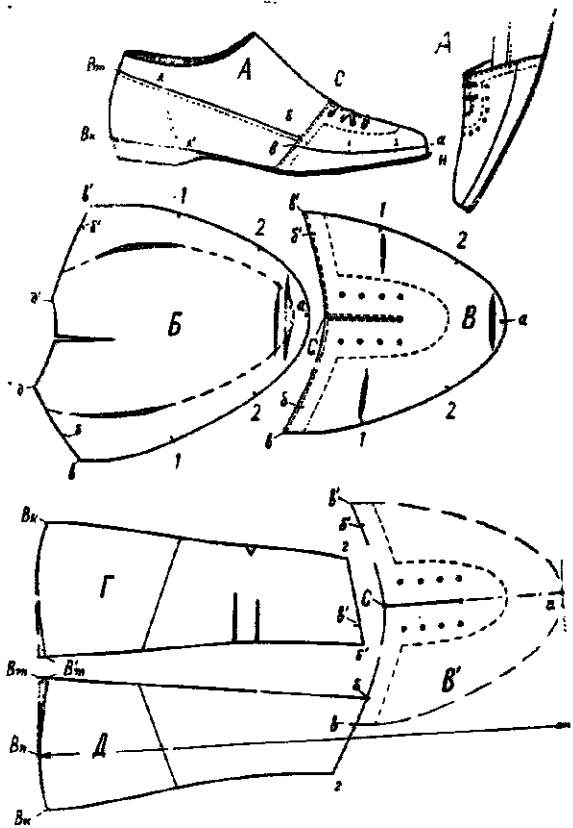


РИС 18

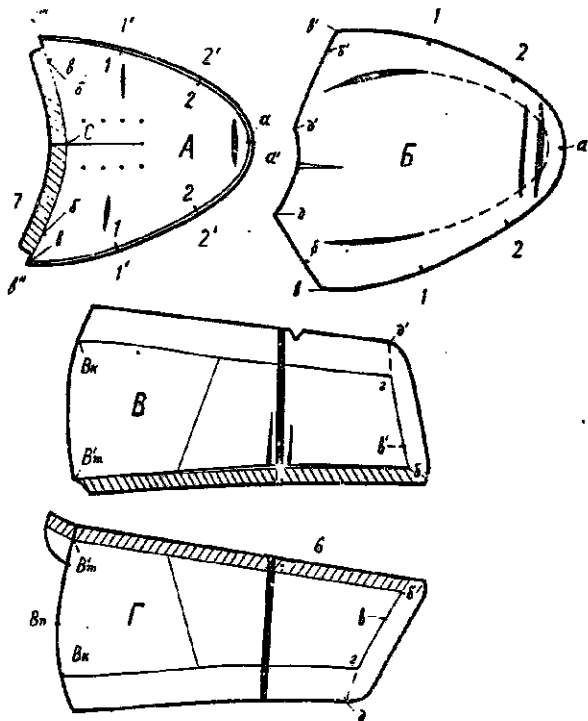


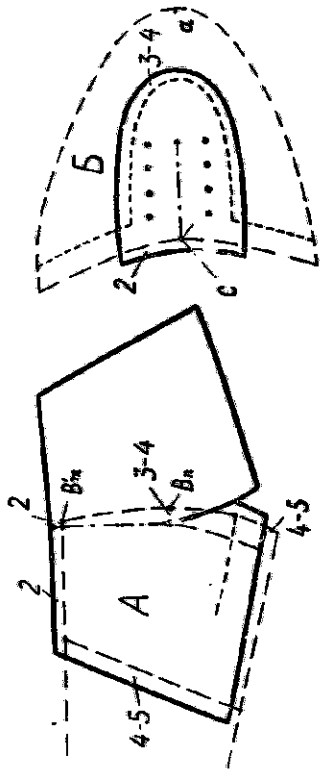


PHC 20

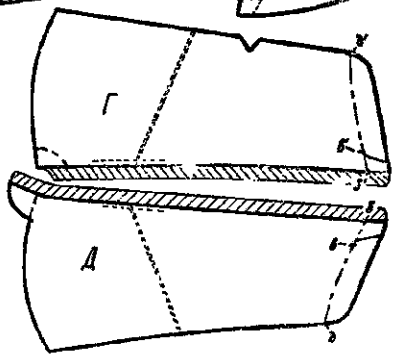
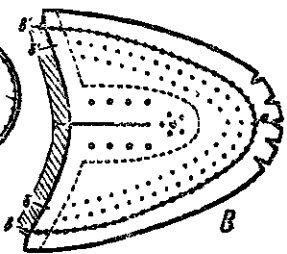
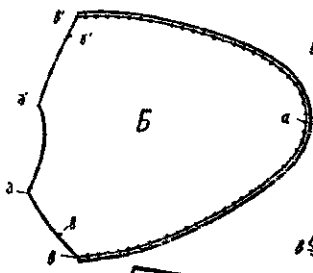
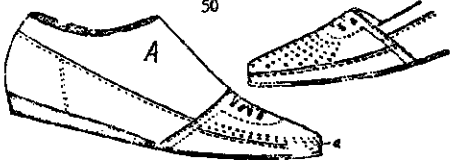




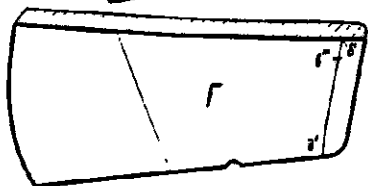
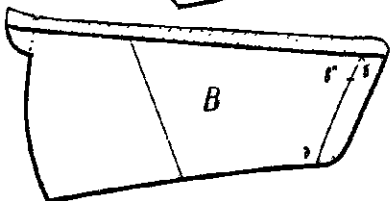
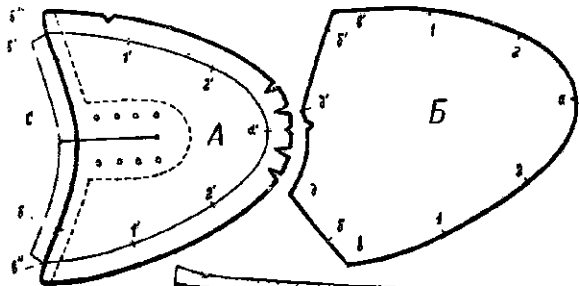




РМС 23



51



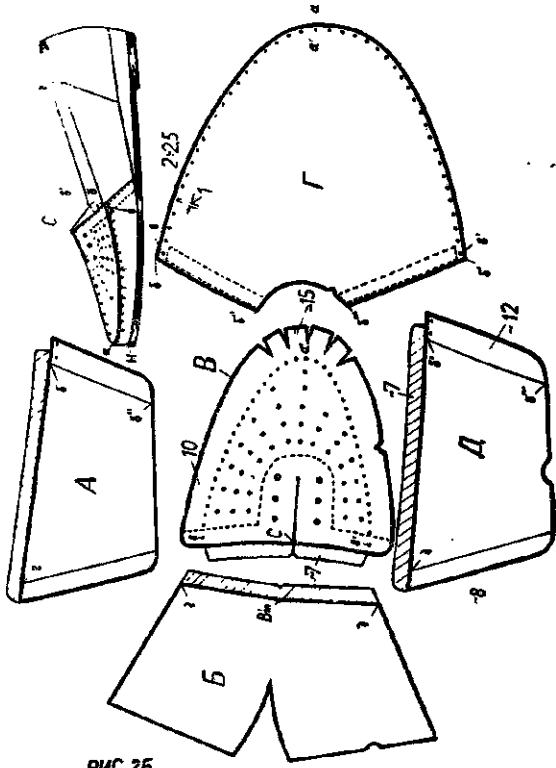


РИС 26

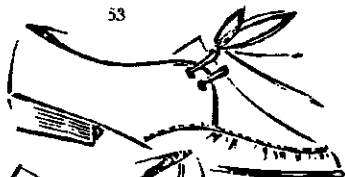


Рис. 27-30



Рис. 31-34

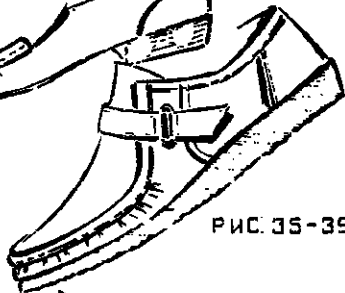


Рис. 35-39

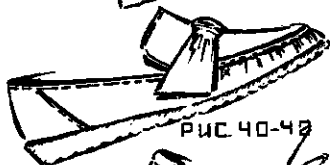
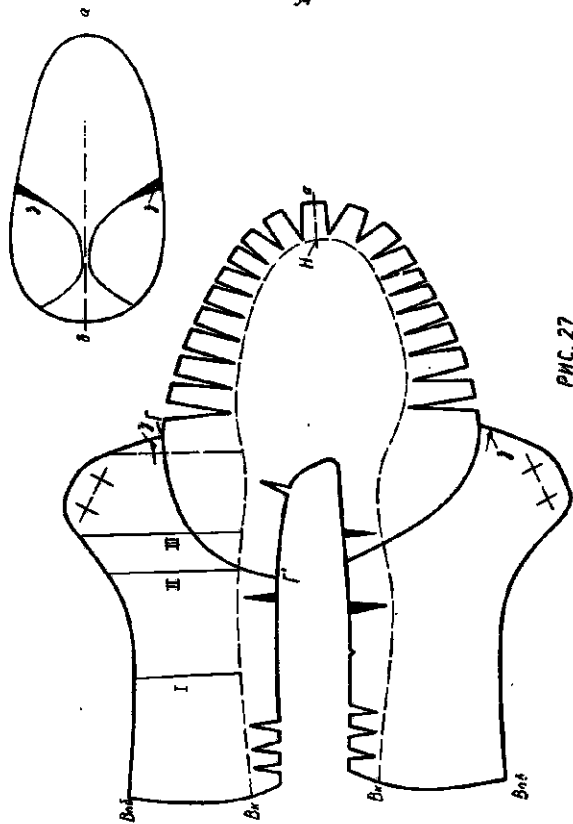
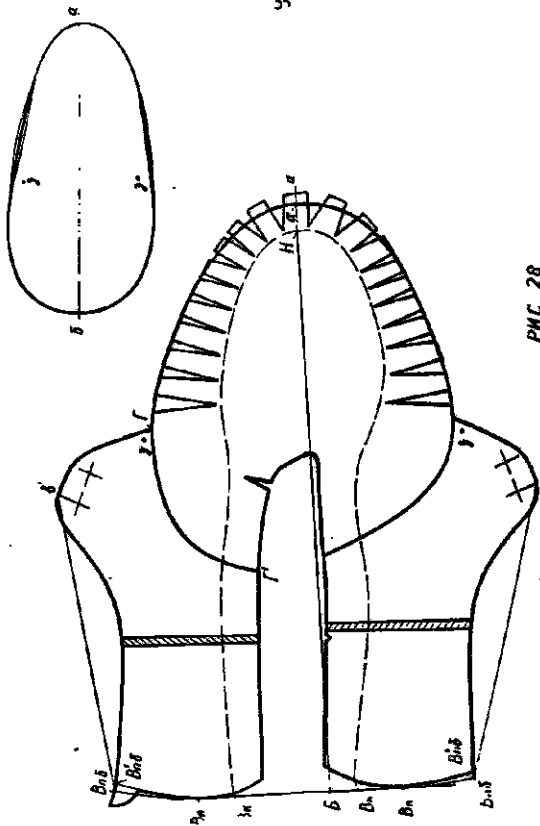


Рис. 40-43

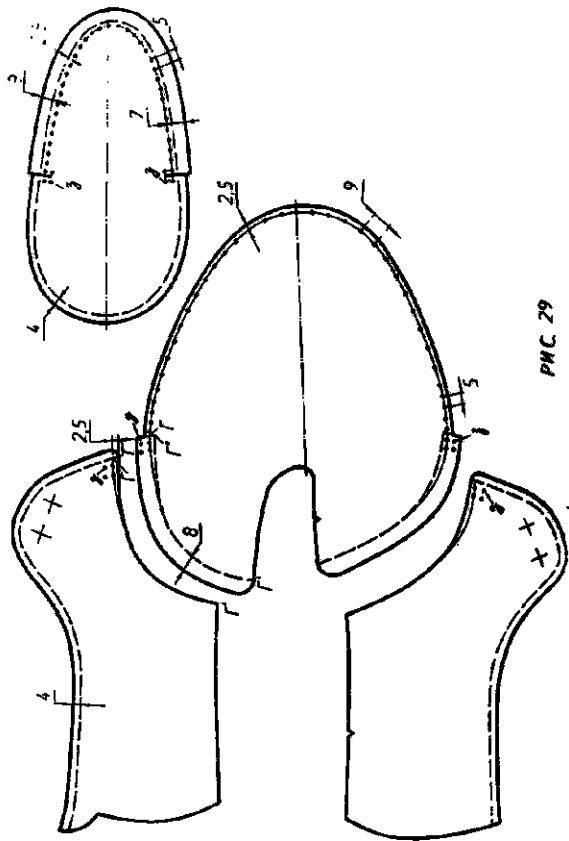


Рис. 44-47

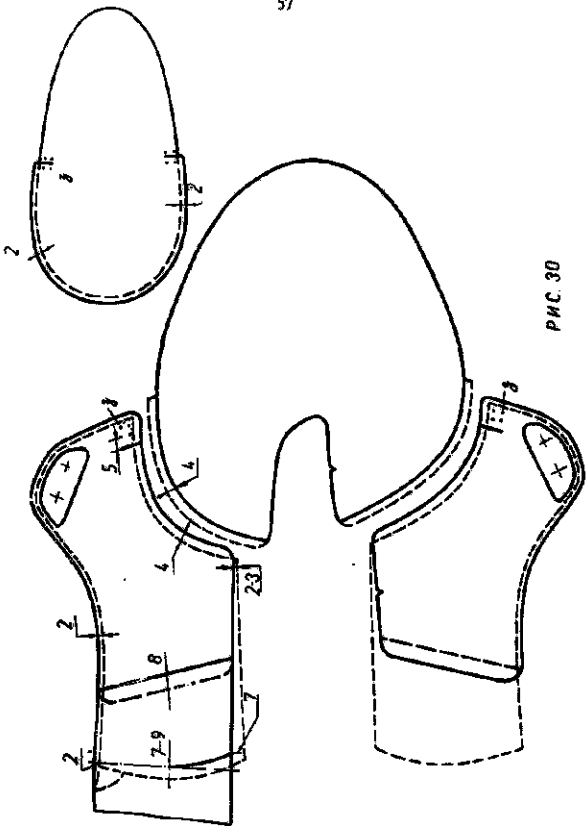








PHC 29



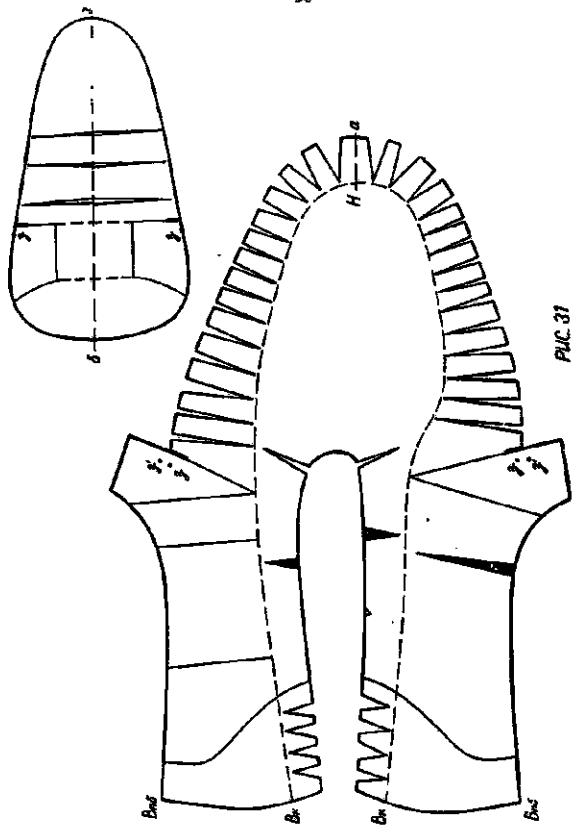
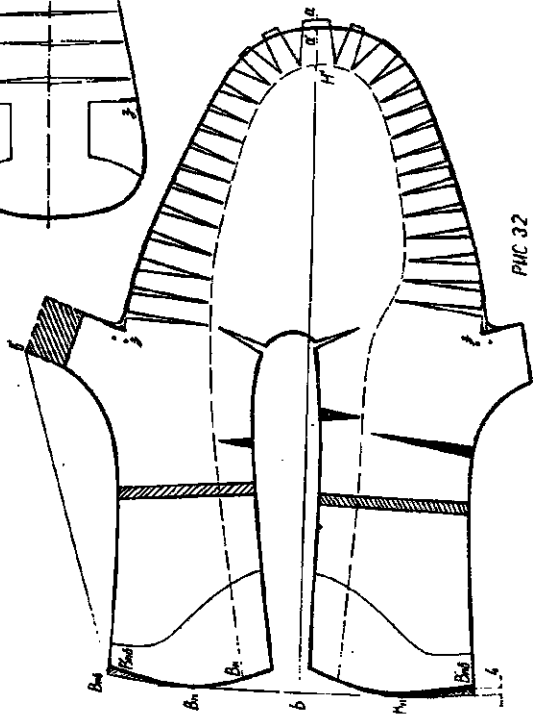
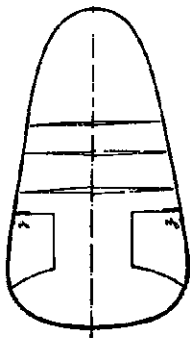
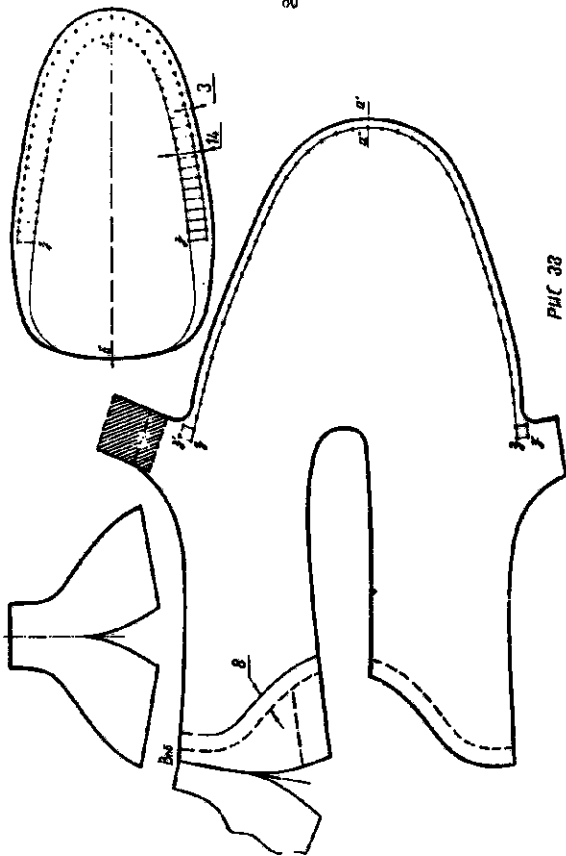
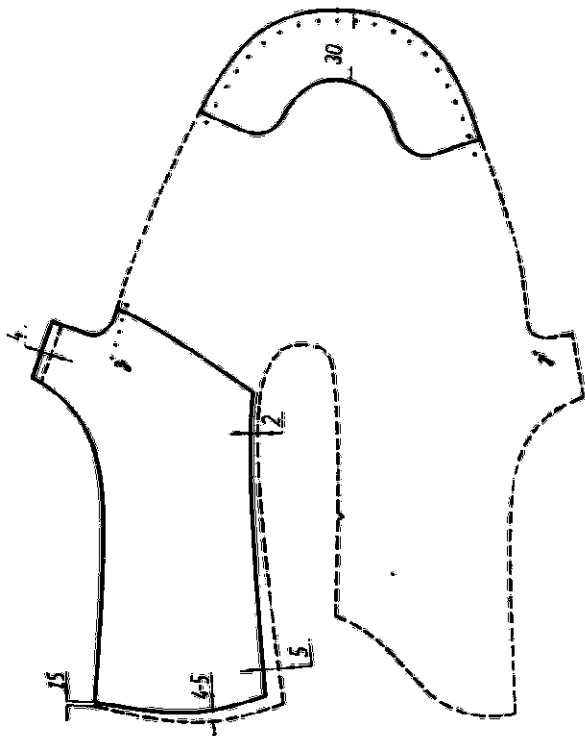


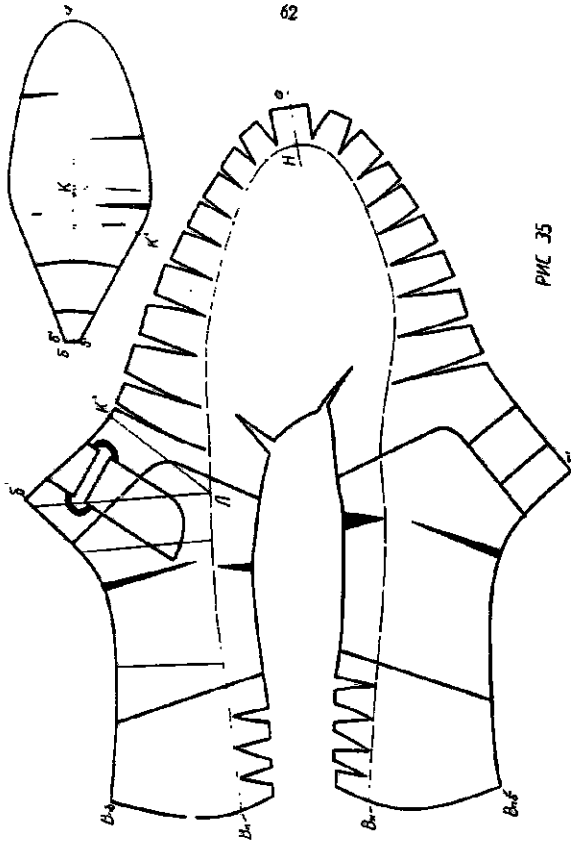
FIG. 31

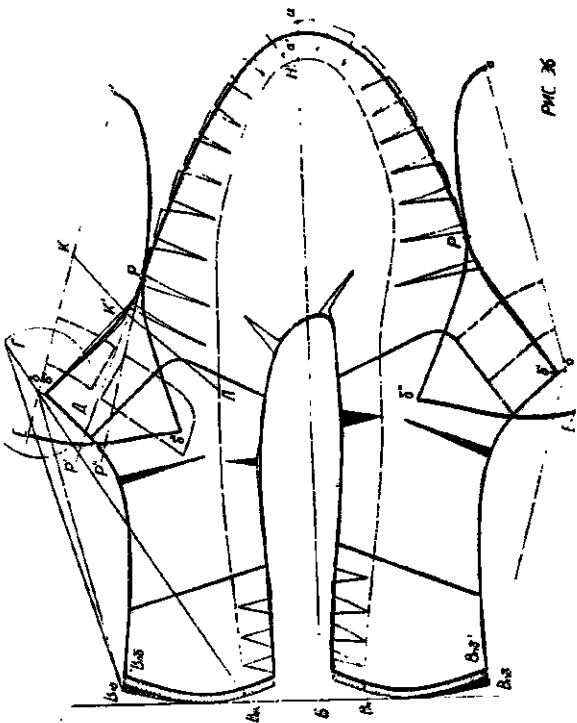


PUC 32

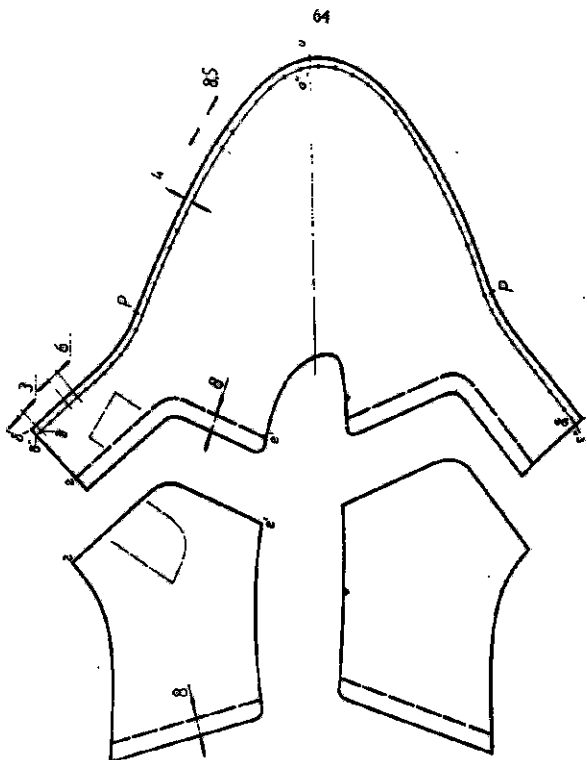






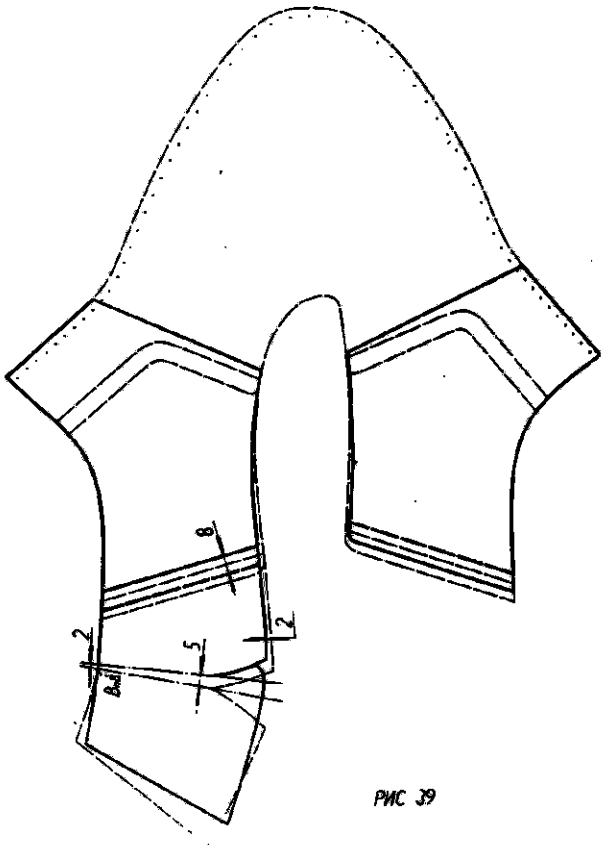


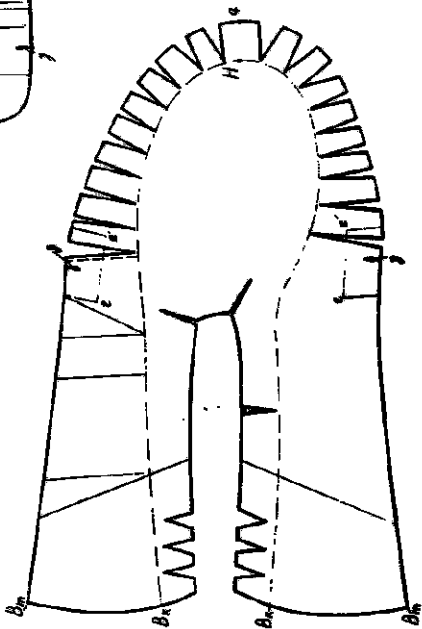
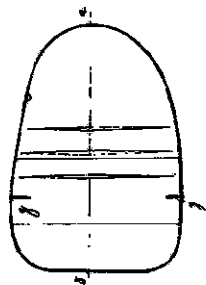




PVC 37







PVC 40

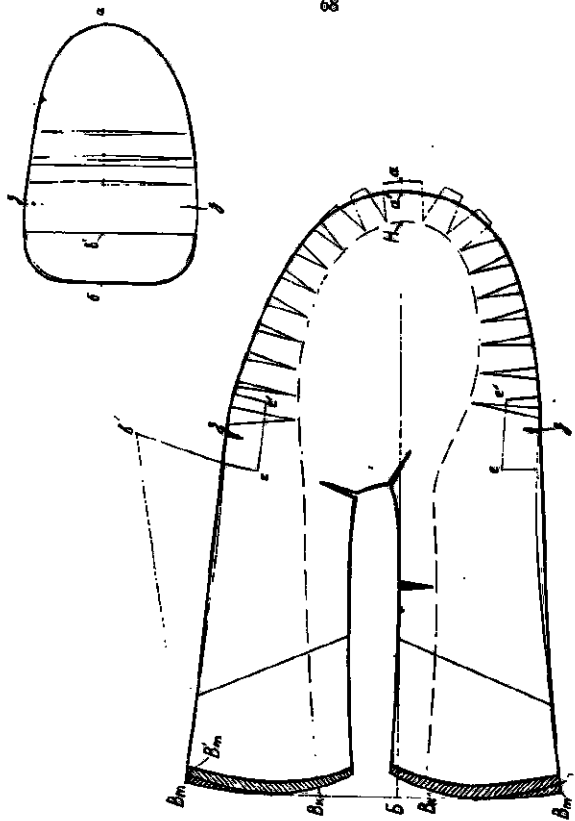


РИС 41

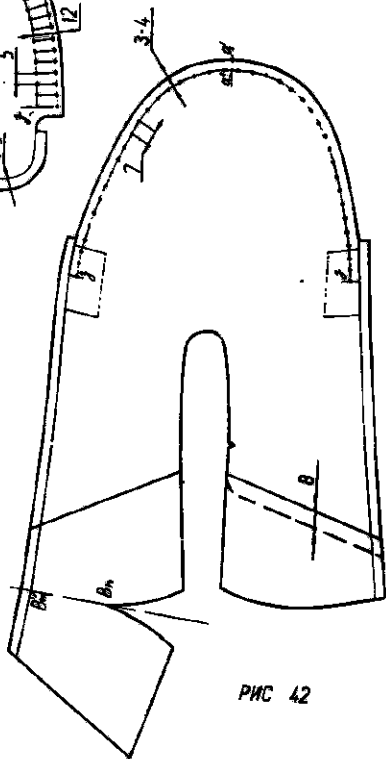
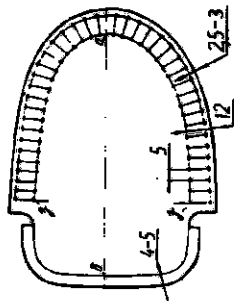


РИС 42

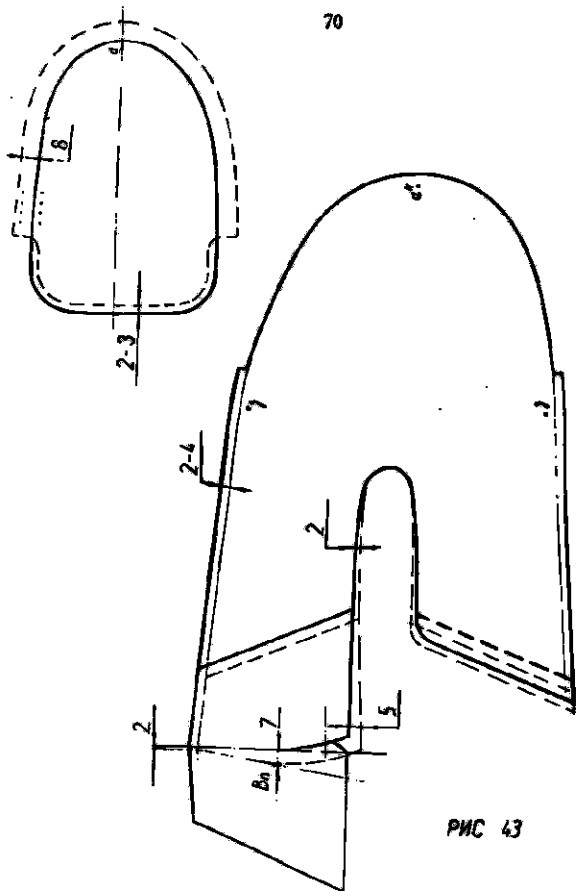
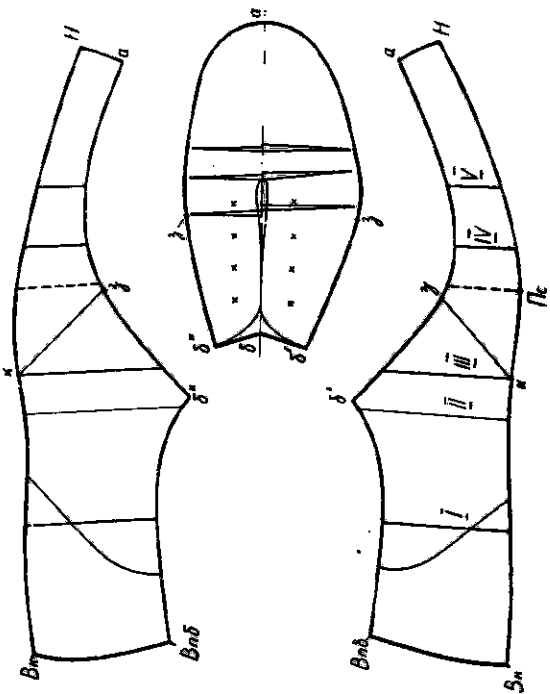
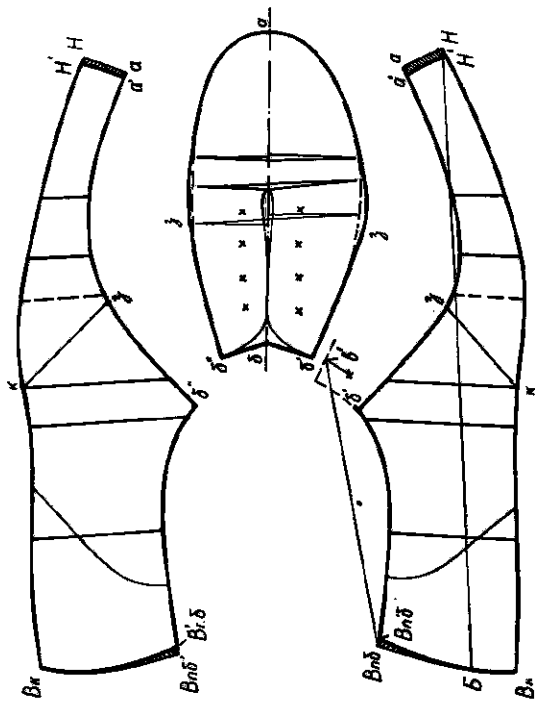
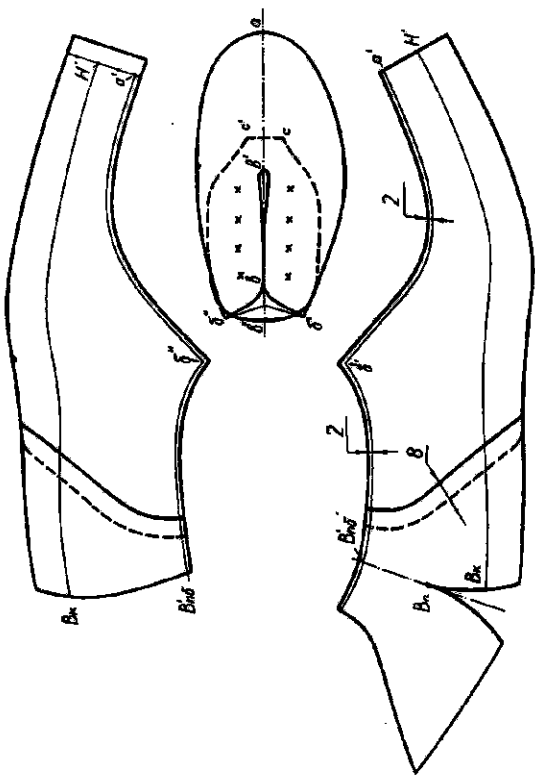


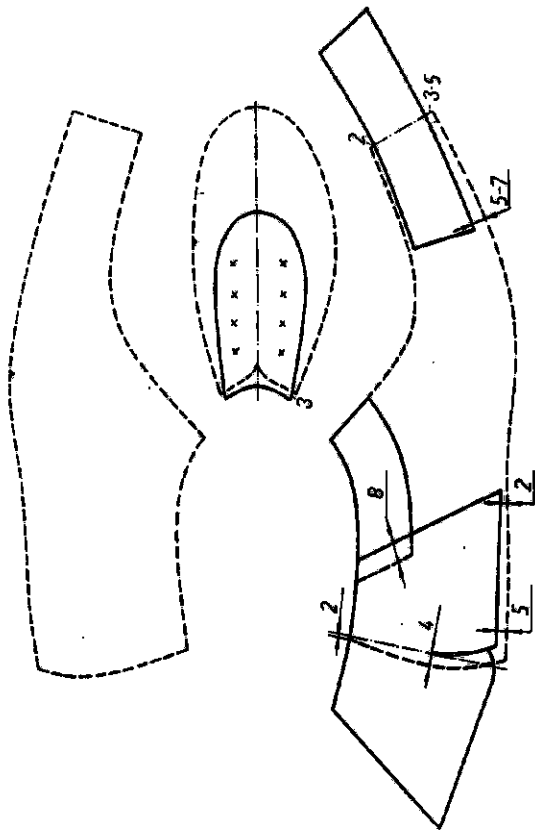
РИС 43











Москва, П7418, Новочеремушкинская ул., д. 58

---

формат 60x90 1/8      Объем 0,5 п.л.      Тираж 1200 экз.

Заказ 1523      Подписано к печати 10.06.87г.

Цена 11 руб. 10 коп.

---

Опытно-полиграфическое предприятие ЦНИИТЭИлетпрома

Москва, ул. Вавилова, д. 69