|  |
| --- |
| **Информационный альбом** |
| ***Инструменты обувщика*** |
|  |
| Перечень инструментов, внешний вид инструментов, характеристика инструментов, область применения инструментов |
| ***Подобрала материал:***  ***Красикова С.В. – учитель технологии***  ***(обувное дело)*** |
|  |
|  |
|  |



**Перечень инструментов.**

**1. Ножницы**

**2. Сапожный нож**

**3**. **Молоток**

**4.Шилья – крючки**

**5. Рашпиль**

**6. Напильник**

**7. Клещи затяжные**

**8. Кусачки боковые**

**9.Отвёртка**

**10. Гвоздевытаскиватель**

**11. Ручные иглы**

**12**. **Канцелярский нож**

**13. Гладилка**

**14. Кантик**

**15. Урезник**

**16. Токмач**

**17. Ранговое колёсико, или накатник для ранта**

**18.Колёсико сменное**

**19. Колёсико для нанесения узора**

**20. Пяточное колёсико**

**21. Колёсико намёточное**

**22. Крючок**

**23. Кисти**

**24. Подрезка**

**25. Доска**

**26. Обувная лапа**

**27. Верстак**

**28. Сидуха обувная**

**1.Ножницы** служат для:

* обрезания ниток
* выкраивания заплат
* вырезания стелек
* обрезания язычков
* выкраивания подпяточников
* выкраивания декоративных деталей.



**2. Сапожный нож –** затачивается под углом 45 градусов, затачивается на наждаке в ручную или на обувном станке

**Применяется:**

* для выкраивания заплат
* для сбруссовывания излишек краёв заплат
* для вырезания набоек
* для обрезания подмёток
* для выкраивания войлочных подмёток



**3. Молотки используются разных видов:**

**- Сапожный молоток –** предназначен

* для забивания гвоздей
* околачивания заплат, задников, кромки верха обуви
* околачивания швов, подпяточников, подмёток
* забивание металлических крепителей при выполнении технической операции крепления набоек.



**- Молоток плиточный** - каждый конец рабочей части молотка имеет боёк. Вес молотка – 800 гр. В комплекте с этим молотком при выколачивании кожи используется прямоугольная стальная плитка, размером 180\*130\*30мм

**Молоток плиточный – используется**

* **д**ля выколачивания кожаных деталей низа – подмёток
* для околачивания набоек, с целью их уплотнения

**Молоток с удлинённым бойком** (а) - применяется для прибивания каблуков, расклёпывания венчиков, каблучных втулок. Хвостовик молотка раздвоен и сильно намагничен, что позволяет притянуть гвоздь за головку и легко вставить его в нужное место.



**Молоток с приклеенной резиновой пластинкой (б) служит** для околачивания верха обуви

Молотки изготавливают из стали. Боёк и конец хвостика закаливают. Боёк не должен выкрашиваться, сминаться и давать изломы при ударе по незакалённой инструментальной стали. Молоток плотно без люфта насаживают на ручку при помощи заклинка.



**4. Шилья – крючки:**

* Шило – крючок на одну нитку, предназначен для прошивания заплат и ушивок.

Крючок должен быть острым и крепко держаться на ручке. Ручка должна быть гладкая, без заусениц.

* Шило – крючок на две нитки предназначен для прошива подошвы
* Шило – крючок на три нитки предназначен для подшивки валенной обуви



**5. Рашпили** применяют двух видов: кривые и прямые. A/weou рашпиль предназначен для внутренней отделки обуви — отпиливания концов гвоздей и шпилек. Длина двустороннего кривого рашпиля — 350 мм, одностороннего — 140 мм. Прямой рашпиль используют для наружной отделки подметки, подошвы и каблука. Его длина 200 — 250 мм, ширина 18, 22 и 26 мм. На 20 мм длины сапожного рашпиля —9—10 зубцов, на 20 мм ширины — 7-8 зубцов. Зубцы рашпиля пирамидальной формы и в направлении длины перекрывают друг друга. Рашпили изготовляют из инструментальной стали, рабочую часть закаливают. Твердость и остроту зубцов проверяют путем пробного опиливания контрольной пластинки из инструментальной стали. При такой пробе зубцы рашпиля должны сцепляться с пластинкой и не скользить по ней.

**6. Напильники** применяют двух типов: плоские и трехгранные. Плоские служат дня спиливания металлических шпилек и гвоздей на поверхности набоек; трехгранные ~ для заточки шильев и другого инструмента. Изготовляют напильники из стали, насекают более мелкой насечкой и закаливают до более высокой твердости, чем рашпили.

**7. Клещи затяжные** используют для ручной затяжки отдельных участков затяжной кромки верха обуви, нарушенных в процессе удаления подошв или их изношенной подметочной части. Затяжные клещи выпускают с молотком, составляющим одно целое с половинками клешей, и без молотка. Указанные приспособления могут быть также использованы и при установка замков ремонт замков входных и межкомнатных дверей. Рабочую часть клещей (губки) и молоток подвергают термической обработке для повышения их твердости. Соединение половинок клещей осью должно быть плотным, без перекосов; клещи должны иметь легкий ход и раскрываться под собственной массой. Рабочие поверхности губок должны на всем протяжении плотно сходиться. Внешняя поверхность губок клешей — полированная, остальные поверхности — оксидированные.

**8. Затяжные клещи**



**А – обыкновенные; б – с молотком; в – клещи - острогубцы**

**Кусачки боковые и острогубцы, плоскогубцы и клеши** состоят из двух половинок, соединённых между собой шарнирно посредством оси. Режущие кромки кусачек-острогубцев и клещей, губки плоскогубцев должны при сжатии плотно сходиться по всей длине, без просвета. Соединение в шарнире должно быть шютным, без перекосов, иметь легкий ход. Инструменты должны раскрываться под собственной массой. Материалом для их изготовления служит сталь. Рабочие части инструментов должны быть закалены

**Кусачки боковые, острогубцы и клещи** — предназначены для

* удаления металлических крепителей из деталей обуви
* перекусывания крепителей заподлицо с поверхностью деталей
* удаления металлических крепителей в труднодоступной части обуви
* срывания изношенных деталей.
* удаления металлических крепителей в труднодоступной части обувиЗзЗ

**9. Отвёртка** – применяется для:

* отделения верха от низа обуви
* заправки заплаты под подошву
* закручивания и выкручивания шурупов

**10. Гвоздевытаскиватель –** предназначен

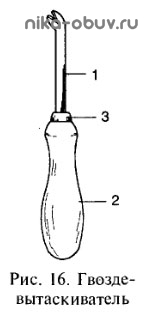
* для извлечения металлических крепителей при удалении подошв

или их изношенной подмёточной части



**Гвоздевытаскиватель состоит из:**

* из стального изогнутого стержня **1** с прорезью для захвата гвоздя
* деревянной ручки
* Металлического колпачка **3,** предохраняющего ручку от раскалывания.

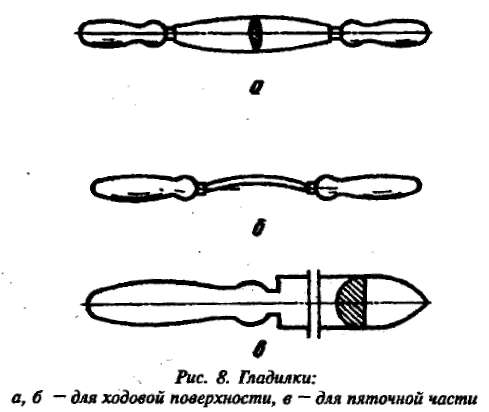


**11. Ручные иглы** – предназначены для:

* сшивания мелких деталей
* скрепления порванных участков кожи,
* пришивания фурнитуры (кнопок, пуговиц, крючко

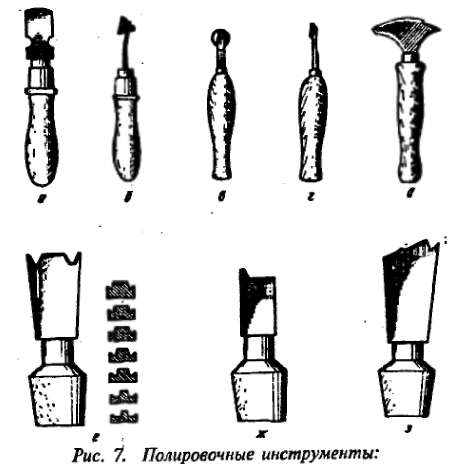
**13.** **Гладилка -** предназначена для разглаживания и полирования ходовой поверхности кожаной подошвы или подмётки. Представляет собой металлический стержень с одной или двумя ручками по концам.

Корпус полировочного инструмента изготавливают из стали. Рабочую часть шлифуют, а полирующие поверхности полируют. Металлическую часть плотно вставляют в деревянную ручку. Перед использованием полировочный инструмент обычно нагревают.



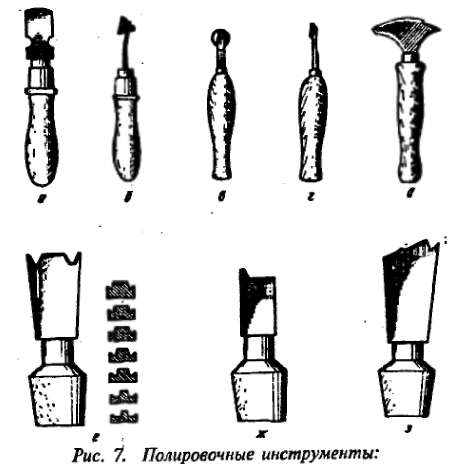
а,б – для ходовой поверхности, в – для пяточной части

**14. Кантик -**  предназначен для полировки подошвенного уреза. По сравнению с урезником имеет более округлённый профиль без канавок.

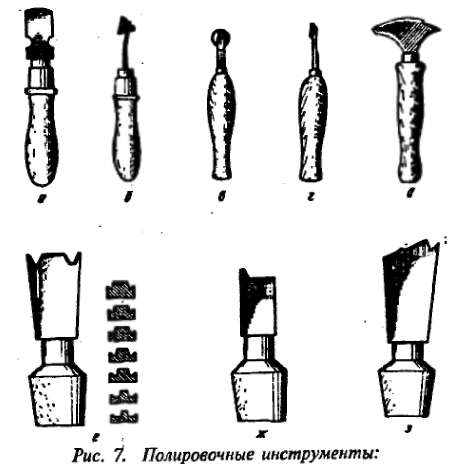


**15.Урезник -** предназначен для полирования уреза кожаной или пласткожаной подмётки. Имеет сложный профиль, в котором различают полку, наружную, внутреннюю бородку, две канавки.

При полировании уреза горячим урезником не только заглаживается урез, но на нём выдавливаются жилки, подмётка обжимается со стороны ходовой поверхности, а рант с верхней стороны. Для ручной отделки урезники выпускают с различной шириной полки –от 3 до 10мм, соответствующей различной толщине обрабатываемых подмёток. На каждом урезнике имеются два профиля с различной шириной полок. Стандартный набор 7-ми двойных профилей с шириной полки 3-4,4-5,5-6,6-7,7-8,8-9,9-10мм. Для полировки уреза, обработанного фрезерованием, разработаны урезники, профиль которых повторяет профиль фрезы, а ширина полки меньше полки фрезы на 0,5мм. Эти урезники имеют те, же номера, что и соответствующие им фрезы.



**Урезник пяточный** одной бородкой предназначается для полировки пяточной части подошвенного уреза.



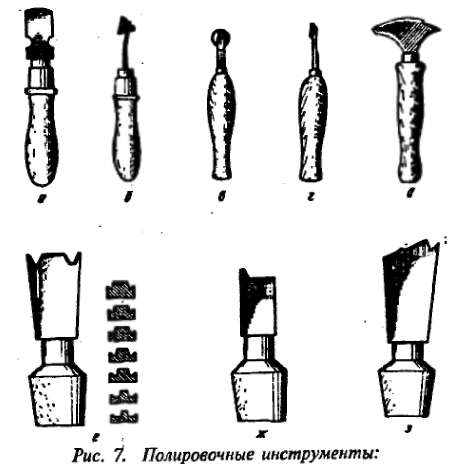
**16. Токмач.**

Рабочая часть токмача может быть разной формы: выпуклой, плавной или с уступом.

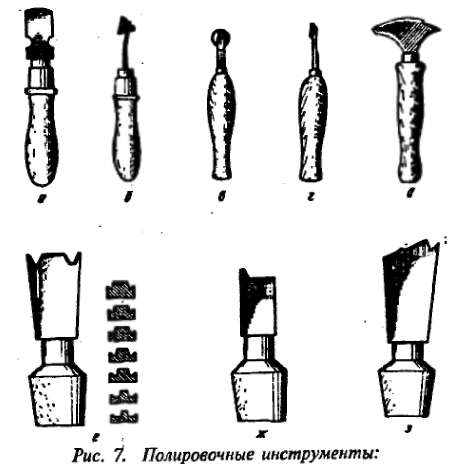
**Токмач – применяют :**

* **для полировки боковой поверхности и фронта каблуков,**
* **для полировки ходовой поверхности набоек и подошв**
* **для разглаживания клеевых заплат на верхе обуви и подкладке.**

**–** используется для отделки крокулей каблука и строчек задника. Рабочей частью является желобок с двумя тупыми рёбрами, оставляющими след в виде параллельных бороздок

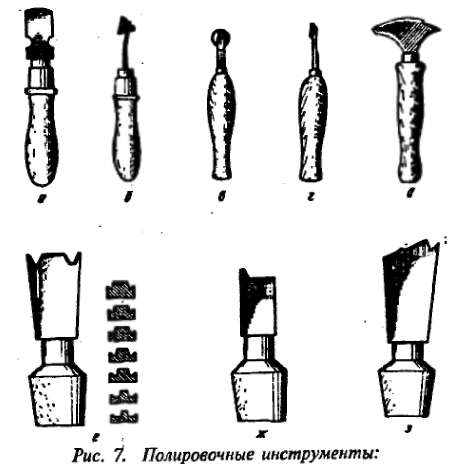


**17. Рантовое колёсико, или накатник для ранта,** предназначено для накатывания гребневой дорожки на верхнюю поверхность ранта.

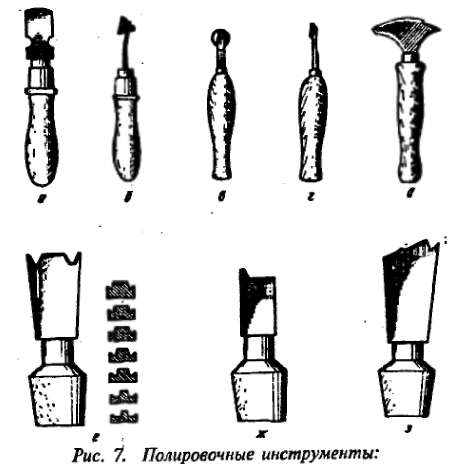


**18. Колёсико сменное,** может иметь 15,20,25 зубцов, его подбирают в зависимости от частоты шва и рисунка.

**19. Колёсико для нанесения узора** на подошве или подмётке имеет гравированную поверхность, которой наносится узорный след на ходовую поверхность кожаных подошв и подмёток. Применяется преимущественно для заделки закрытой подрезки на подошве или подмётке при ремонте обуви ниточных методов крепления.



**20.Пяточное колёсико** применяется для накатывания декоративной линии вокруг кожаного наборного каблука.



**21. Колёсико намёточное**, шпиличное или колёсико строчечное.

Предназначено для обозначения на подошве точек, в которых будут сделаны проколы шилом, для вбивания шпилек или прохождения нитей. Оба колёсика обеспечивают одинаковое расстояние между проколами и от края подошвы.

**22.** **Крючок** для вытаскивания колодок из обуви, выгибается из круглой стали диаметром 8мм

**23**. **Кисти с**лужат для нанесения на обувь: красок, лаков, аппретур, клеев.

Применяются различной жёсткости и формы (круглые и плоские)



Выбираются кисти с учётом вязкости и количества наносимого раствора

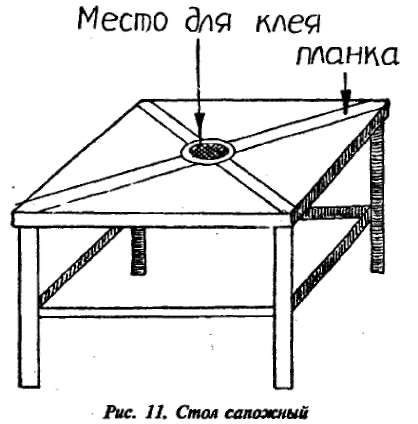
**24. Подрезка** – пластинка со спущенным краем, изготовляется из пластмассы, применяется для защиты заготовки от порезов при обрезке каблука и уреза подошвы.

**25. Доска** – используется в качестве основания или подложки при различных работах: раскрое, спуске края детали и т.д.Доска изготавливается из дерева мягких пород.

**26.Обувная лапа** является оборудованием обувщика. На сапожной лапе забивают металлические крепители (гвозди). Лапа служит для околачивания швов, загиба подмёток.



**27. Верстак** – это стол обувщика, он служит как рабочее место. На верстаке раскраивают материалы, наносят клей на детали. Так же верстак служит для расположения на нём обуви, инструментов и материалов необходимых для ремонта.



**28. Обувная сидуха** – это стул обувщика

