

广安代做商业计划书、合作计划书、写项目计划书、投资报告

产品名称	广安代做商业计划书、合作计划书、写项目计划书、投资报告
公司名称	河南睿之慧企业管理咨询有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河南省郑州市金水区姚砦路133号金成时代广场3号楼1单元23层2301号（注册地址）
联系电话	15037113121 15037113121

产品详情

(10) 砂磨帮角

粘合面的砂磨起绒质直接影响着帮底粘合的牢度，是胶粘生产过程中的一个重要工序，因此要严格控制砂磨起绒的位置、深度。砂磨后粘合面上的绒毛短而浓密，长度在0.2-0.3mm为宜，绒毛过短，胶粘剂的扩散和渗透能力以及粘合面积都相对较少，帮底粘合牢度着；绒毛过长，当粘合面受到外界剥离力时，绒毛易被拉断，造成应力集中，导致开胶。砂磨要均匀，无露砂和砂坏现象。

(11) 胶膜的烘干活化

运动鞋、休闲鞋生产过程中，粘合面经过刷胶处理后，直接进入干燥通道进行烘干和活化，烘干活化可以加快胶粘中溶剂或水分的挥发，缩短加工时间；促进胶粘剂分子向被粘物内部的扩散和渗透；为胶粘剂和固化剂发生交联反应提供反应活化能；软化胶膜和被粘物，降低被粘物的硬度和弹性，增加可塑性，减少粘结时的反弹力，便于在合外底后底型符合楦底型体。根据烘干活化程度，控制流水线传带的传送速度，已达到zuijia的效果。一般地第一节烘箱的烘干活化温度为40-50，第二节烘箱的烘干活化温度为60-70，烘干总时间为10-12秒。

(12) 粘合外底

将刷胶和烘干活化外底与帮脚、内底需粘合在一起，粘合前需配底，检查鞋帮码数与鞋楦码数是否相符，有无同边、单脚。粘合外底之前，先除掉粘合面以外的余胶；除去多余的胶黏剂，以免余胶影响成型的外观。粘合成型外底的顺序依次为前尖、前掌外侧、前掌内侧、后跟、腰窝部位。由于前尖、后跟及成鞋的外侧是主要的外露部位，直接影响着成鞋的外观质量，在粘合外底时要特别注意，待前尖、前掌及后跟部位粘合端正后，再粘合腰窝部位，要先粘合腰窝的中心，然后粘合腰窝的四周，以免底心包有空气，造成开胶。

(13) 压合

粘合外底后剥离强度仍然未达到运动鞋、休闲鞋的穿用要求时，需要时一步提高粘合强度，采用机器加压，促进帮底的粘合而结合更加紧密。外底的压合，应该在粘底后趁胶粘剂分子尚处于活化状态时，立即进行压合调整好压底机与楦头的长度和弧度，分好左右脚压底的位置。