

プロフェッショナルの作業を 足元から支える確かな機能。

Mechanism 構造 & Material 素材

甲革

エンゼル指定の製革所にて安全靴専用の天然皮革として加工された牛革を使用しております。柔軟性、耐久力に優れたソフトタイプに仕上げました。

先裏布

綿と合成繊維の混紡布で、摩耗性に優れたキャンバス布を使用。先芯補強材との二重構造により先裏の破れや足当たりを防止します。

腰裏材

吸湿性、フィット性に優れた素材を使用しております。

中敷

吸湿性、フィット性に考慮し、カップインソールを使用しています。



新開発樹脂先芯 (AZシリーズに採用)



特殊樹脂を採用した先芯を新たに開発しました。樹脂を採用しながら強度は従来の鋼板と同性能を確保、JIS T8101 S種の規格もクリア。強度と軽量化の両立を実現しています。

ミッドソール (低密度発泡ポリウレタン)

ミッドソールに衝撃・吸収性に優れた低密度発泡ポリウレタンを使用しております。足の疲労を軽減させ快適な履心地を生み出します。踵部の衝撃エネルギー吸収性 E 合格。

アウトソール (高密度発泡ポリウレタン)

アウトソールに耐滑性、耐摩耗性に優れた高密度発泡ポリウレタンを使用しております。ノンマーキングのため床の汚れが気になる職場に最適です。



Product 安全靴の製法

V式製法

(直接加硫圧着式=JIS呼称:V式) 甲革周辺を中底につり込んだのち、耐油性未加硫ゴムを挿入し、加熱加工成形しながら、甲革部とゴム底を圧着する製法。

C式製法

(セメント式=JIS呼称:C式) 甲革周辺を中底につり込んだのち、甲革周辺と表底周辺に接着剤を塗布し、圧着機で底付けする製法。

D式製法

(ダイレクト式=JIS呼称:D式) 袋縫されたアッパーをラストモールドに被せ、サイドモールドに装着します。射出成形機でまずポリウレタンをアウトソール部に注入形成、続いてミッドソール部に注入し二層に成形します。