

раствора с латексом СКС-65 и проверялась вязкость, и клеящая способность полученной смеси. Выяснено, что прочность клеевых соединений, скрепленных полученной смесью систем обувных материалов не ниже стандартной, т.е. можно сэкономить 20% дорогостоящего латекса и получить определенный экономический эффект.

УДК 685.34.002.8+685.34

*к.т.н., доц. Амирханов Д.Р.
к.т.н., доц. Пятов В.В.
ст. преп. Савицкий В.В.
ст. преп. Ахманин О.Н.
инж. Матвеев К.С. (ВГТУ)*

РАЗРАБОТКА КОМПЛЕКТА ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ ОТХОДОВ ОБУВНОГО ПРОИЗВОДСТВА

При производстве обуви образуются отходы, представляющие собой переплавленный полиуретан или термоластопласт. Утилизация таких материалов представляет собой как техническую, так и экологическую проблему.

В Витебском Государственном технологическом университете проводятся работы по созданию оборудования, позволяющего вернуть эти отходы в производство. Комплект состоит из дробилки, смесителя и шнекового пресса. В результате переработки получается полуфабрикат в виде различных профилей.

В качестве примера использования полученного полуфабриката предложена технология изготовления из него подкаблучных вкладышей к зимней обуви (заливаются в подошву). Изготовленный комплект оборудования уже более года эксплуатируется на ООО "Предприятие Марко" (г. Витебск), получен значительный экономический эффект.

УДК 687.053.001.5

*доц. Козлов А.З.
инж. Дрюков В.В.
студ. Ретьков А.Г. (ВГТУ)*

ИССЛЕДОВАНИЕ ПРОЦЕССА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ОБРЕЗКИ НИТЕЙ НА ШВЕЙНЫХ МАШИНАХ 31-ГО РЯДА

В качестве объекта испытаний использовалась машина класса 31-13+50, предназначенная для стачивания заготовок верха обуви. Исследовался процесс образования остатка нити в игле при автоматической обрезке ножами.

Разработана экспериментальная установка, имитирующая процесс дозирования игольной нити при обрезке. Выполнен цикл испытаний при различных длинах дозируемой нити.

Установлена рациональная длина остатка нити после обрезки, составившая 25...30 мм. Для формирования этого остатка необходимо перед обрезкой сматывать с бобины нить длиной 45 мм.

Разработана конструкция дозирующего устройства, определены фазовые параметры его работы. Использование такого устройства на швейной машине позволяет сократить расход игольной нити и уменьшить трудозатраты в процессе выполнения технологической операции.