

исследуемой нитки 6. В основание 2 ввернут винт 7, предназначенный для закрепления одного конца исследуемой нитки. На основании 1 закреплен винтами 8 угловой кронштейн 9, в котором просверлен ряд отверстий 10. В одно из отверстий 10 с помощью крючка 11 закрепляется левый конец пружины 12. Правый конец пружины 12 с помощью петли соединяется с исследуемой ниткой 6.

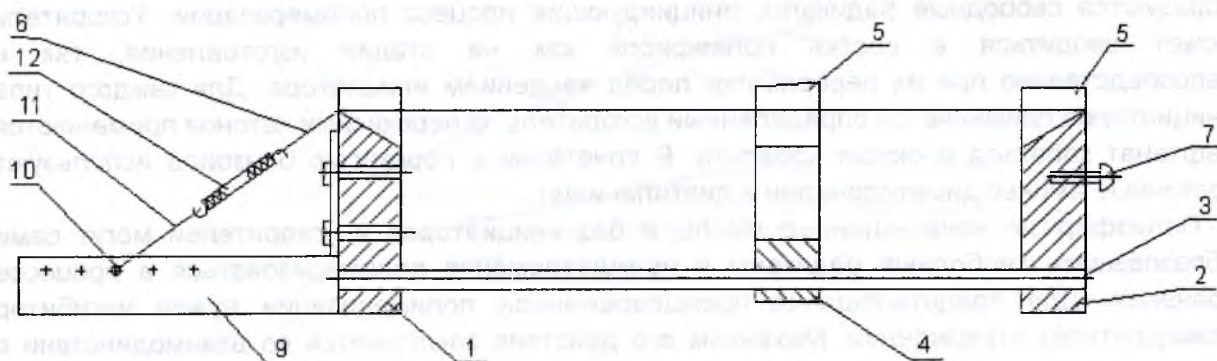


Рисунок – Схема экспериментальной установки

В каретке 4 размещена оптопара, состоящая из инфракрасного излучателя и фотоприемника, расположенных соосно. Исследуемая нитка 6 располагается между излучателем и фотоприемником. Регистрация проводилась с помощью электронно-лучевого осциллографа.

УДК [685.34.025.4:658.011.56]:685.341.852

*Студ. Богданов А.В.,
студ. Жигadlo А.С.,
асп. Петухов Ю.В.,
доц. Буевич А.Э.,
проф. Сункуев Б.С.
УО «ВГУ»*

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СБОРКИ ЗАГОТОВКИ ВЕРХА ДЕТСКОЙ ОБУВИ МОДЕЛИ 06386 ПОЛУБОТИНОК ДЛЯ ШКОЛЬНИКОВ МАЛЬЧИКОВ

В настоящем докладе представлена автоматизированная технология сборки заготовки верха детской обуви модели 06386, выпускаемой на СООО "Сан Марко" (г. Витебск), при использовании полуавтомата ПШ-1. Общий вид заготовки представлен на рисунке 1.

Проектирование кассеты выполнено с использованием системы автоматизированного проектирования и изготовления оснастки и подготовки управляющих программ к швейному полуавтомату.

Особенностью предлагаемой технологии является то, что кассета изготавливается из двух пластин ПВХ толщиной 1,2 мм, жёстко скреплённых скобами. Пазы для прокладывания строчек в верхней пластине кассеты, вырезы под детали верха обуви (берцы) и контур под союзку в нижней пластине изготавливаются на полуавтомате ПШ-1 с помощью пробойника с использованием специально разработанных управляющих программ.

Проведена лабораторная апробация технологии. Вид готового изделия показан на рисунке 1. Предварительные исследования показали, что автоматизированная технология сборки заготовки верха детской обуви позволяет повысить производительность в 1,94 раза.

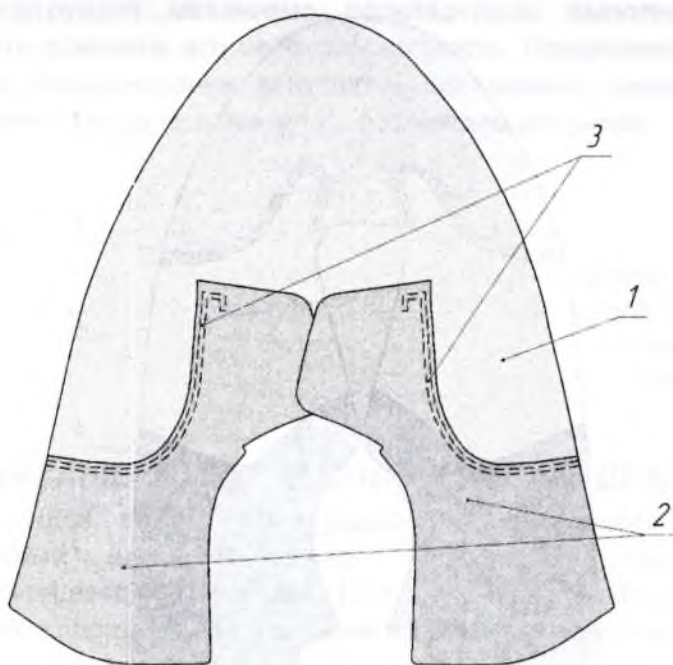


Рисунок 1 – Заготовка верха детской обуви
1 – союзка; 2 – правый и левый берец; 3 – соединительные строчки

УДК [685.34.025.4:658.011.56]:685.341.85

*Студ. Жигadlo А.С.,
студ. Богданов А.В.,
асп. Петухов Ю.В.,
доц. Бувич А.Э.,
проф. Сункуев Б.С.
УО «ВГТУ»*

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СБОРКИ ЗАГОТОВКИ ВЕРХА ДЕТСКОЙ ОБУВИ МОДЕЛИ 53470

В настоящем докладе представлена автоматизированная технология сборки заготовки верха детской обуви модели 53470, выпускаемой на ОАО "Обувь" (г. Могилёв), при использовании полуавтомата ПШ-1. Общий вид заготовки представлен на рисунке 1.

Проектирование кассеты выполнено с использованием системы автоматизированного проектирования и изготовления оснастки и подготовки управляющих программ к швейному полуавтомату.

Особенностью предлагаемой технологии является то, что кассета изготавливается из двух пластин ПВХ толщиной 1,2 мм, а пазы для прокладывания строчек, вырезы под детали верха обуви (союзку и задинки) и контур под берцы в них изготавливаются на полуавтомате ПШ-1 с помощью пробойника с использованием специально разработанных управляющих программ.

Проведена лабораторная апробация технологии. Вид готового изделия показан на рисунке 1. Предварительные исследования показали, что автоматизированная технология сборки заготовки верха детской обуви позволяет повысить производительность в 2,48 раза.