



В связи с тем, что производительность труда повышается при совмещении технологических операций, возникла задача по оснащению данной машины дополнительным механизмом обрезки края ткани. Задача усложнялась еще и тем, что этот механизм должен быть достаточно простым по конструкции, чтобы его можно было изготовить с минимальными затратами в условиях швейного предприятия.

На основе анализа литературных источников было выявлено, что конструкций механизмов обрезки края ткани существует достаточно, но наиболее удовлетворяющим поставленным условиям является механизм, представленный на рисунке. Он состоит из эксцентрика 1, шатуна 2, коромысел 3 и 5, промежуточного вала 4, верхнего ножа 6 и неподвижного нижнего ножа 7. Обрезка осуществляется по способу ножниц.

УДК 687.05:658.527

*Инж. Дервоед О.В.,  
ст. пр. Ивашикевич Е.М.,  
проф. Сункуев Б.С.*

### РАЗРАБОТКА ОРГТЕХОСНАСТКИ ДЛЯ ШВЕЙНЫХ ПОТОКОВ

Одним из эффективных способов рационализации рабочих мест технологических процессов пошива мужских, детских сорочек и женских блуз является изменение геометрии промышленных столов технологического оборудования, применение дополнительных плоскостей для размещения обрабатываемых деталей. Соответствующие разработки проводились Центральным научно-исследовательским институтом швейной промышленности (Российская Федерация) [1], зарубежными фирмами, производящими швейное оборудование.

В настоящей работе использованы принципы, заложенные в оргтехоснастке фирмы «Пфафф». На основе анализа трудовых процессов швейных потоков ОАО «Дзержинская швейная фабрика «Элиз» определены конфигурации типовых дополнительных рабочих плоскостей: левой и правой боковых, передней дополнительной, левого и правого подлокотников.

В торцевых частях дополнительных плоскостей высверливаются отверстия, в которые впрессовываются стальные втулки, изготовленные из стандартного проката. Аналогичные отверстия высверливаются в торцевых частях основной части промстола. При монтаже дополнительных плоскостей стальные втулки входят в отверстия основной части промстола. К достоинствам разработанной оргтехоснастки следует отнести минимум монтажных элементов, простоту монтажа, невысокую стоимость, возможность быстрой замены оснастки.

Разработано, изготовлено и внедрено 60 комплектов оснастки для двух швейных потоков ОАО «Дзержинская швейная фабрика «Элиз». В результате внедрения оргтехоснастки про-

изводительность труда на различных операциях возросла на 1,5...8%. Годовой экономический эффект составил 14,15 млн.руб.

Литература

1. Комплексно-механизированные линии в швейной промышленности / И.С.Зак и др. – Москва : Легпромиздат, 1998. – 320 с

УДК 677.054.5

*асс. Шитиков А.В.,  
студ. Барыкин А.И.*

### **К ВОПРОСУ О РАЗРАБОТКЕ ПРОФИЛЯ КУЛАЧКА ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ТКАНЕЙ ПЕРЕВИВОЧНОГО ПЕРЕПЛЕТЕНИЯ**

Среди геотекстильных материалов широко используются геосетки, которые применяются для армирования асфальтобетонных покрытий, укрепления обочин, откосов, основания земляного полотна и т.д. Целью применения усиления из геосеток является перераспределение горизонтальных напряжений в слое асфальтобетона и снижение активных напряжений благодаря поглощению напряжения тканым материалом.

Разработана структура сетки, получаемая перевивочным переплетением. Особенностью строения тканей этого вида сложных переплетений является взаимный переход нитей основы относительно друг друга с одной стороны на другую, в результате чего получается взаимная обвивка нитей основы с образованием просветов — ячеек. При осуществлении способа получения ткани на ткацком станке основные нити пробирают в игольные брусья и перемещают как перпендикулярно плоскости ткани вверх и вниз, так и в плоскости ткани в противоположные стороны. При перемещении ремиз с нитями в плоскости ткани дополнительно к перевивке основных нитей между собой происходит переплетение каждой из уточных нитей с основными нитями. В местах перевивки получается стабильное и прочное соединение.

Для получения перевивочного переплетения после группы из четырех уточных нитей, что обусловлено необходимой прочностью на разрыв, необходимо использовать восьмиоборотный кулачок или кулачок специального профиля. При использовании восьмиоборотного кулачка в отдельных частях цикла скорость движения ремизной рамы превышает номинальную в 2 раза, так как за один оборот главного вала ремизная рама опускается вниз и поднимается вверх. Это ведет к повышенному износу всех элементов зевообразовательного механизма.

В качестве альтернативы предлагается использовать кулачок специального профиля, в котором в моменты образования перевивки ремизная рама будет опускаться на 0,6 своего хода, что обеспечит гарантированное образование перевивочного переплетения. При этом неполное опускание происходит за 115 градусов поворота главного вала. Это также ведет к повышению скорости на 41%. Данный факт требует дополнительного исследования на контактные напряжения.

УДК 677.075:617

*Студ.: Харкевич Т.Н., Колб С.А.,  
доц. Чарковский А.В.*

### **РАЗРАБОТКА ОСНОВВЯЗАННОГО ТРИКОТАЖА С ВЫСОКИМ ПОВЕРХНОСТНЫМ ЗАПОЛНЕНИЕМ**

Использование различных материалов для восстановления функций органов человека непрерывно растет. Поиск методов оперативного лечения врожденных и приобретенных пороков живого организма идут по двум направлениям. Первое – использование биологическо-