

Особенности режимов работы механизма верхнего упора с шаговым приводом на полуавтомате ПШ – 1 для сборки заготовок верха обуви. асп. Давыдько А.П., проф. Сункуев Б.С. – сборник научных статей аспирантов ВГТУ Витебск 2000г. (стр. 99).

УДК 685.34.024.4

*асп. Давыдько А.П.*

*асп. Морозов А.В.*

*проф. Сункуев Б.С.(ВГТУ)*

## **ОПТИМИЗАЦИЯ ПАРАМЕТРОВ ОСНАСТКИ И РАБОЧИХ ИНСТРУМЕНТОВ ПОЛУАВТОМАТА ДЛЯ СБОРКИ ПЛОСКИХ ЗАГОТОВОК ВЕРХА ОБУВИ**

В процессе отработки технологии автоматизированной сборки верха мужской обуви на НП “Лидская обувная фабрика” выполнена оптимизация параметров оснастки и рабочих инструментов полуавтомата для сборки плоских заготовок верха обуви ПШ-1.

Рабочими инструментами полуавтомата являются верхний и нижний упоры. Стачивание деталей заготовок происходит в кассете, которая представляет собой пакет из алюминиевых и стеклотекстолитовых пластин. В пластинах вырезаны пазы, в которые укладываются детали заготовки. Точность размещения деталей обуви в пазах пластин обеспечивается их изготовлением на станках с ЧПУ.

К особенностям стачиваемых заготовок относятся: непостоянство толщины пакета деталей в пределах 1, 3...3 мм и малая жесткость деталей из спилка. В связи с этим разработан, изготовлен и установлен на ПШ-1 механизм верхнего упора с приводом от шагового двигателя с возможностью самоустановки верхнего упора.

Исследования показали, что пластины пакета имеют отклонения по толщине в пределах до  $\pm 0,25$  мм и от плоскостности в пределах до 2 мм, что приводит к соударениям верхнего упора с поверхностью верхней пластины на отдельных участках траектории. В связи с этим проведен расчет размерной цепи толщины пакета пластин и конструктивных параметров верхнего упора. По результатам расчета установлены допуски на толщины пластин и на отклонения их от плоскостности, определены оптимальные конструктивные размеры верхнего упора, что должно предотвратить контакт верхнего упора с кассетой на всей траектории.

### **Литература**

Сункуев Б.С. и др. Разработка и исследование работы швейного полуавтомата с МПУ для сборки плоских заготовок верха обуви. – сборник статей XXX научно-технической конференции, Витебск, 1997.

УДК 627.053.6/.7-52

*асп. Ворфоломеев Д.В.(ВГТУ)*

## **КОРОТКОШОВНЫЕ ШВЕЙНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ**

Короткошовными полуавтоматами называются швейные полуавтоматы с ограниченным полем обработки (от 50 x 40 мм - так называемые закрепочные полуавтоматы, до 240 x 400 мм-некоторые машины для обработки верха женской осенней обуви).

Необходимость использования короткошовных полуавтоматов с полем обработки приблизительно 100 x 100 мм назрела давно. На обувных фабриках выпускаются детские и женские модели обуви, выполнение декоративных и функциональных строчек, на которых осуществляется на универсальных швейных машинах. Это изготовление вышивок на союзках и берцах, пристрачивание декоративных накладных элементов, некоторые виды сборочных операций. Короткошовные полуавтоматы могут найти свою нишу и в кожгалантерейном производстве. Применение короткошовных полуавтоматов по-