

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.

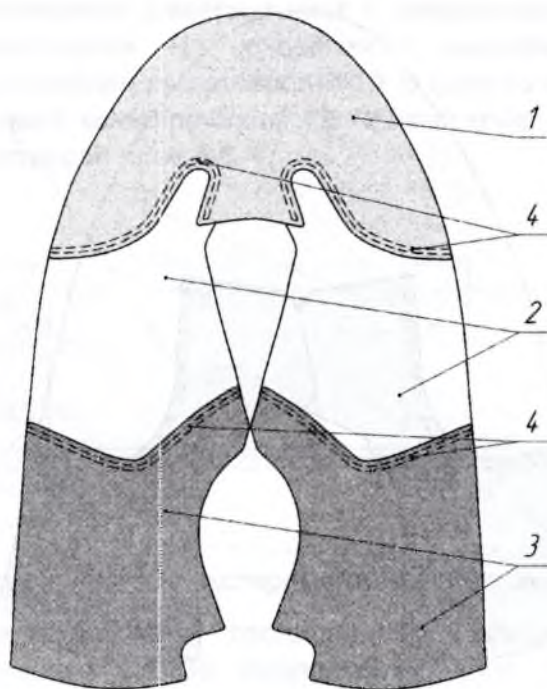


Рисунок 1 – Заготовка верха деской обуви

1 – союзка; 2 – правый и левый берец; 3 – правая и левая задинка;  
4 – соединительные строчки

УДК 687.053.1/.5

Студ. Власенко С.С.,  
доц. Кириллов А.Г.  
«УО ВГТУ»

### **МЕХАНИЗМ РАСКЛАДЧИКОВ МНОГОИГОЛЬНОЙ МАШИНЫ ЦЕПНОГО СТЕЖКА**

Многоигольные машины цепного стежка находят в настоящее время применение при изготовлении трикотажных изделий, для настрочивания эластичной тесьмы или бейки на бельевых и спортивных трикотажных изделиях, для получения отделочных строчек, изготовления складок и т. д. Отечественной промышленностью подобные швейные машины не выпускались (максимальное количество игл зарубежных машин достигает 4 – 12, а на некоторых машинах и до 33, в то время как в модификациях машины 876 кл. ПМЗ количество игл не превышало 4). При некоторой модификации многоигольные машины могут применяться для изготовления эластичных швов с использованием ниток «лайкра», швов с рядом продольных складок («плиссе»), а также швов с декоративным верхним застилом.

Особенностью многоигольной машины для получения отделочных строчек является наличие механизма раскладчиков, которые предназначены для формирования декоративного застила на лицевой стороне изделия. Предложенный механизм раскладчиков получает движение от главного вала базовой швейной машины посредством червячной передачи и кулачково-рычажного механизма. Кулачок выполнен с двумя пазы на боковых поверхностях, посредством которых приводятся в движение две группы раскладчиков. Раскладчики, в свою очередь, крепятся на двух штангах, которые совершают возвратно-поступательное движение. Вид верхнего застила может быть изменен заменой копирного диска механизма раскладчиков.