

ТЕХНОЛОГИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРИСТРАЧИВАНИЯ АППЛИКАЦИЙ НА БОТИНКАХ МАЛОДЕТСКИХ МОДЕЛИ 2525

*Асп. Петухов Ю.В., студ. Болваненко В.С., к.т.н., доц. Бувевич А.Э.,
д.т.н., проф. Сункуев Б.С.*

Витебский государственный технологический университет



Рисунок – Наружные берцы с
аппликацией

В настоящем докладе представлена технология автоматизированного пристрачивания аппликаций на ботинках малодетских модели 2525 ОАО "Обувь". Общий вид аппликации представлен на рисунке.

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 пластины ПВХ толщиной 1,5 мм, а контур и вырезы в ней изготавливаются на полуавтомате ПШ-1 с помощью пробойника с использованием специально разработанных управляющих программ.

Проведена лабораторная апробация технологии. Вид готового изделия показан на рисунке. Предварительные исследования показали, что трудоёмкость пристрачивания уменьшилась в 3,7 раза.

МОДЕРНИЗИРОВАНИЕ МЯЛЬНО-ТРЕПАЛЬНОЙ МАШИНЫ МТА-2Л

Студ. Лазовик В.В., к.т.н., доц. Белов А.А.

Витебский государственный технологический университет

На большинстве предприятий по первичной переработке льна используются мяльно-трепальные машины МТА – 2Л. Они включают в себя три основных компонента: секцию питания, мяльную секцию и секцию трепания. Конструкции этих узлов далеко не совершенны. С целью повышения производительности и улучшения качества готового продукта предлагается осуществить модернизацию основных узлов машины с учетом следующих преобразований:

Во всех трех секциях установить индивидуальные частотно-регулируемые электроприводы, управляемые от одного персонального компьютера, что значительно упрощает конструкцию и даёт новые возможности регулировок скоростных параметров.

Заменить большинство зубчатых передач, включая редукторы и коробки скоростей, на зубчатоременные и планитарные передачи, что позволит снизить уровень шума и уменьшить габариты машины.

Использовать конструкцию трепальной секции, включающей в себя ножевой барабан,