

ткани. Чрезмерно натянутые основные нити теряют часть присущей им эластичной деформации, что приводит к увеличению обрывности. Так как заправочное натяжение нитей основы и абсолютная деформация при зевобразовании на станке OMNIplus-800 ниже, чем на станке PN-170 AF, то это позволяет увеличить показатель истирания ткани, выработанной на данном станке на 3 – 5 %.

УДК 677.054.8.001.5

*Асс. Шитиков А.В.,
ст. преп. Радкевич А.,
доц. Кириллов А.Г.
«УО ВГУ»*

МОДЕРНИЗАЦИЯ СИСТЕМЫ ПОДАЧИ ОСНОВЫ И ТОВАРООТВОДА ТКАЦКОГО СТАНКА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ТКАНЕЙ СЕТЧАТОЙ СТРУКТУРЫ

В результате исследований динамики системы подачи основы и товароотвода ткацкого станка для производства тканей сетчатой структуры определены основные факторы, влияющие на изменение натяжения нитей основы в процессе ткачества – наличие в механической части мальтийского механизма и использование пассивной системы отпуска основы. Использование мальтийского механизма в конструкции механизма товароотвода приводит к возникновению дополнительных вибраций и шума, вносит значительную динамическую составляющую в натяжение системы заправки. Отпуск основы происходит за счет натяжения основных нитей, что приводит к возрастанию натяжения по мере сматывания основных нитей с навоя в результате уменьшения радиуса навоя.

Для механизмов товароотвода и отпуска основы предложено использовать привод от шагового двигателей с микропроцессорной системой управления, что позволит стабилизировать натяжение основных нитей как в процессе отпуска, так и отвода наработанной ткани. Разработана кинематическая схема механизма привода вальяна и товарного валика, выполнен расчет быстродействия предложенного механизма.

УДК 687.053.68-52

*Студ. Аксюто С.А.,
доц. Бувевич А.Э.
УО «ВГУ»*

ИССЛЕДОВАНИЕ ТОЧНОСТИ БАЗИРОВАНИЯ КАССЕТЫ ШВЕЙНОГО ПОЛУАВТОМАТА

При реализации технологии вышивки на швейных полуавтоматах важной задачей является разработка и использование простой технологии базирования координатного устройства. Основные требования к базированию координатного устройства – это малое время и высокая точность базирования.

Известно три основных способа базирования координатного устройства относительно начала координат. Первый способ заключается в базировании при помощи отверстия диаметром 1.5 – 2 мм, выполненного в рамке для удержания