

## РАСЧЕТ НА ТОЧНОСТЬ МЕХАНИЗМА ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ МАШИНЫ GC20606 КЛАССА ФИРМЫ TYPICAL

В машине GC20606 кл. фирмы Typical используется отличающийся от других стачивающих машин челночного стежка механизм двигателя ткани с увеличенной длиной стежка. Кинематическая схема механизма показана на рис. Принцип регулирования длины стежка и обратного хода заключается в изменении угла наклона  $\beta$  направляющей ползуна-регулятора 3.

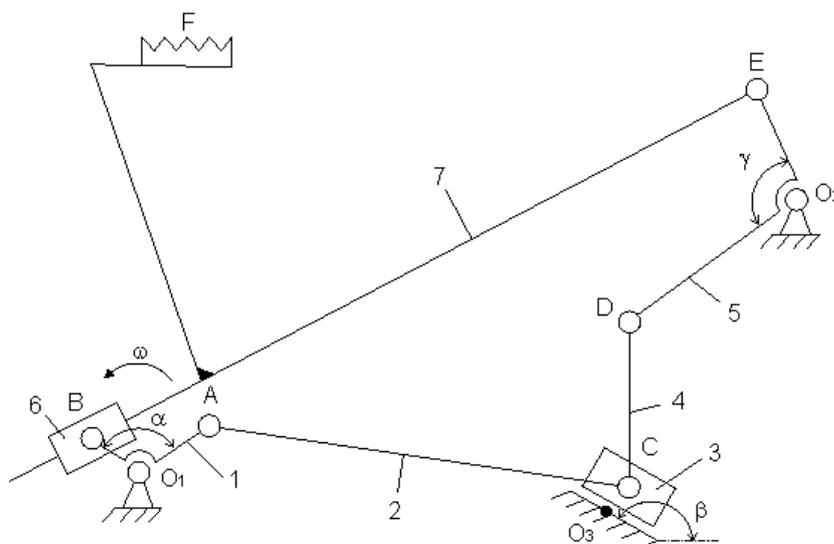


Рисунок – Кинематическая схема механизма двигателя ткани машины GC20606 класса фирмы Typical

Разработана программа на ЭВМ для кинематического анализа данного механизма и расчета на точность. Построены траектории движения рейки при прямом и обратном ходе для различных длин стежков. Расчет на точность показал значительное влияние первичных ошибок на траекторию движения среднего зуба рейки.

## СИНТЕЗ МЕХАНИЗМА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ МАШИНЫ GC20606 КЛАССА ФИРМЫ TYPICAL

Двухигольная машина GC20606 класса фирмы Typical с увеличенной длиной стежка предназначена для пошива тяжелых материалов с высоким коэффициентом трения, например, брезента с различными пропитками, искусственной кожи и т.д. В данной работе был спроектирован механизм нитепротягивателя кривошипно-кулисного типа со сниженными по сравнению с существующим реакциями в шарнирах.

Выполнен расчет массовых характеристик звеньев. С помощью разработанной программы оптимизационного синтеза получены новые размеры механизма. Выполненный силовой анализ механизмов показал уменьшение реакций в шарнирах в проектируемом механизме на 15-36%.

Диаграммы подачи-выбирания нити существующим и спроектированным нитепритягивателем приведены на рис.

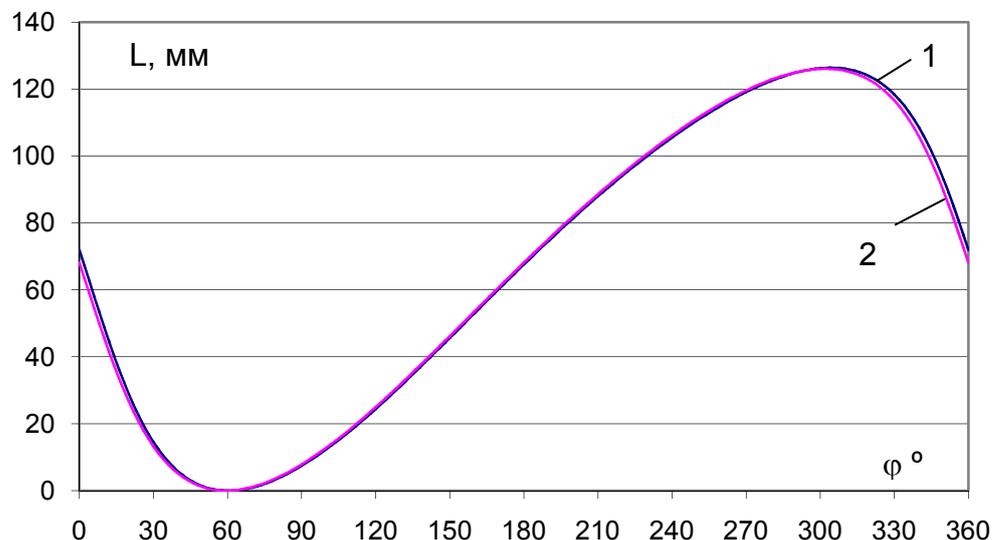


Рисунок – Диаграммы подачи-выбирания нити нитепритягивателями (1- существующим, 2-проектируемым)

УДК 687.054.001.63

*Студ. Погребовский С. В.,  
асп. Корнеев Д.В.,  
проф. Сункуев Б.С.*

## **ФАЛЬЦПРЕСС ДЛЯ ФАЛЬЦЕВАНИЯ БОКОВЫХ СРЕЗОВ НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ**

Предлагается конструкция пресса для фальцевания боковых срезов накладных карманов без использования средств тепла и пара. В ходе предварительного эксперимента были установлены необходимые режимы холодного фальцевания, по которым выполнены расчеты приводных механизмов пресса.

На рисунке 1 приведена кинематическая схема пресса для фальцевания боковых срезов накладных карманов. Фальцевание осуществляется от пневмоцилиндра 1 через рычаги 4,5 и прессующую плиту 2. Заготовки укладываются в прессформу 3, которая закреплена на карусельном столе 6. Поворот карусельного стола обеспечивается пневмоцилиндром 9, на штоке которого закреплена рейка 8, входящая в зацепление с зубчатым колесом 10, внутри которого размещена обгонная муфта 7, передающая однонаправленное вращение валу 10, а вместе с ним и карусельному столу 6.