

Основным результатом программы «ОРРОПС» является инструкционная карта, в которой указано наименование операции, данные о материале и форме заготовки, сведения о станке и режущем инструменте, рациональные режимы резания, а также вспомогательное и машинное время, необходимое для выполнения операции.

Использовать программу «ОРРОПС» для автоматизации расчета режимов резания при протягивании внутренних и наружных отверстий и поверхностей могут как студенты в курсовых и дипломных работах, так и пользователи-технологи.

Литература

5. Режимы резания металлов. Справочник. Под ред. Ю.В. Барановского. – М.: Машиностроение, 1972. – 408 с.

©ВГТУ

РАЗРАБОТКА ТРУБЧАТОГО ТРИКОТАЖА МАЛОГО ДИАМЕТРА

Е. А. МАСАЛОВИЧ, А. В. ЧАРКОВСКИЙ

Work is devoted working out of tubular jersey of small diameter on плоскофанговых cars. Technological process of manufacturing of knitted tubes of small diameter is developed

Ключевые слова: трубчатый трикотаж, технология, нить

Технология трикотажного производства позволяет получать трикотажные изделия трубчатой формы. Такие трикотажные изделия используются в медицине (искусственные кровеносные сосуды, трахеи и т. д.).

Настоящая работа посвящена изучению процессов выработки трубчатого трикотажа с максимально достижимым поверхностным заполнением. Экспериментальные образцы трикотажа изготавливались на двухфунтовых плоскофанговых машинах [1]. Для вязания использовались полиэфирные текстурированные и нетекстурированные полиэфирные нити, обычные и высокоусадочные полиэфирные нити обладают достаточно высокой совместимостью с тканями живого организма. Диаметр трубок от 3 мм до 30 мм.

Для выработки трикотажа (*рисунок 1 а, б*) используются иглы двух позиций: с длинной и короткой пяткой. При движении каретки слева направо заключающий клин второй игольницы (*рисунок 1а*) включается полностью, а заключающий клин первой игольницы включается наполовину и поднимает только иглы с длинной пяткой. При движении каретки справа налево – наоборот, заключающий клин первой игольницы включается полностью, а заключающий клин второй игольницы наполовину. Таким образом, на иглах с длинной пяткой вяжется ластик, а на иглах с короткой пяткой – трубчатая гладь. При вязании трубчатой глади (*рисунок 1б*) игольницы работают поочередно. При движении каретки слева направо заключающий клин второй игольницы включается полностью, а заключающий клин первой игольницы выключается. При движении каретки справа налево – наоборот, заключающий клин первой игольницы включается полностью, а заключающий клин второй игольницы полностью выключается. Изготовлены экспериментальные образцы, исследованы их свойства и установлены перспективные варианты.

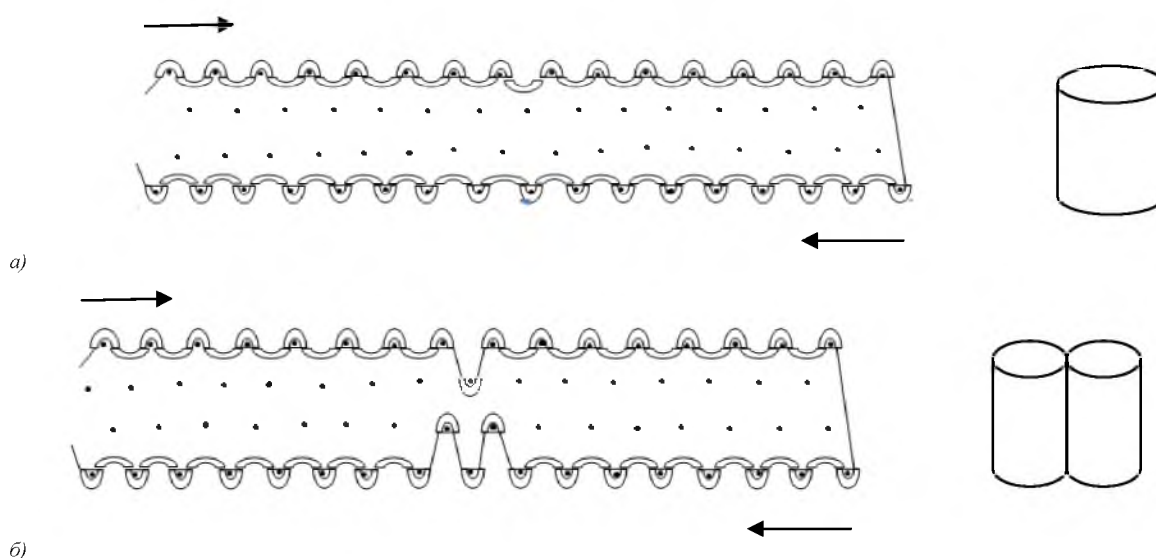


Рис. 1. а, б

Литература

1. Чарковский А. В. Основы процессов вязания. Практикум / А. В. Чарковский. – Витебск: УО «ВГТУ», 2009. – 227 с.