

РАЗРАБОТКА ОСНОВОВЯЗАНЫХ ЛЕНТ

М.И. ВОЛКОВА, А.В. ЧАРКОВСКИЙ

This work is devoted to development of shape-resistant light-resistant tapes of technical appointment

Ключевые слова: трикотаж, нити, свойства трикотажа, основовязальная машина

1. ВВЕДЕНИЕ

Перспективным направлением является расширение производства и сферы применения трикотажа технического назначения. Востребованы ленты текстильные, в том числе основовязанные, определенной ширины и с ровными краями.

2. ЦЕЛЬ ИССЛЕДОВАНИЙ

Цель исследования – разработка основовязанного трикотажа технического назначения, имеющего мелкий ворс на одной из сторон, формоустойчивого, светостойкого, связанного в виде лент определенной ширины с ровными краями.

3. ОБЪЕКТ И МЕТОДЫ ИССЛЕДОВАНИЙ

Объектом исследований является структура и свойства основовязанного одинарного трикотажа двухгребеночных переплетений. Стандартные методики применены при исследовании экспериментальных образцов трикотажа по следующим показателям качества: поверхностная плотность по вертикали и горизонтали, разрывная нагрузка, разрывное удлинение, толщина, воздухопроводность.

4. РЕЗУЛЬТАТЫ

В рамках работы разработаны заправочные характеристики семи вариантов трикотажа. Изготовлены экспериментальные образцы трикотажа из полиэфирных нитей линейной плотности 9,2, 5,0 и 12,0 текс на основовязальной машине «Кокетт-У4». Исследованы свойства экспериментального трикотажа. В результате комплексной оценки свойств установлен вариант трикотажа, в наибольшей мере удовлетворяющий поставленным требованиям.

5. ВЫВОДЫ

Результаты данной работы могут быть использованы при проектировании производства формоустойчивых трикотажных лент с мелким ворсом на одной из сторон, светоустойчивых, с низкой поверхностной плотностью. Разработка внедрена в учебный процесс по дисциплинам, преподаваемым на кафедре «Технология трикотажного производства» УО «Витебский государственный технологический университет»

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЯЛЕЦ К ПОЛУАВТОМАТУ ПВ-1-5 ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ВЫШИВКИ НА ДЕТАЛЯХ ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

А.О. ВОРОБЬЕВ, А.Э. БУЕВИЧ

The article describes the technology of production hoop for semi-automatic machine PV-1-5 implementation of for embroidery on detail notions products

Ключевые слова: швейный полуавтомат, оснастка, кассета, автоматизация пальцы кожгалантерея, вышивка.

При выполнении вышивки на галантерейных изделиях появляется проблема зажима заготовки в пальцы стандартных размеров. На *рисунке 1* представлена деталь 1 галантерейного изделия, содержащая вышивку 2. Форма детали не позволяет зажать ее в пальцы диаметром 225 мм и больше, а в пальцы диаметром 180 мм и меньше не позволяет размер вышивки.

Для решения данной проблемы предлагается изготовить пальцы нестандартной формы. Конструкция палец представлена на *рисунке 2*. Пальцы состоят из внутренней части 1 и наружной части 2, которая выполнена совместно с площадкой 3 для присоединения к каретке координатного устройства полуавтомата. Пальцы изготовлены из многослойной фанеры толщиной 6 мм на вертикально-фрезерном станке с числовым программным управлением при помощи специального инструмента, который фрезерует профильную канавку в форме ласточкиного хвоста.

На *рисунке 3* представлен способ зажима материала в пальцах. Материал детали накладывается на наружную часть палец 2. Внутренняя часть палец 1 устанавливается на материал и при надавливании зажимает материал 3 между и наружной 2 и внутренней 1 частями палец. При затягивании стандартного регулировочного винта (на *рисунке* не показан) уменьшается размер наружной части 2, в результате чего происходит надежный зажим. Конструкция палец, технология их изготовления и управляющая программа для станка с числовым программным управлением разработаны с использованием автоматизированного комплекса для проектирования и изготовления оснастки и подготовки управляющих программ к швейному полуавтомату с микропроцессорным управлением.