

2. Там же с. 28.
3. Кузнецов О.А., Погалов А.И. Прочность паяных соединений.- М.: Машиностроение, 1987.- 112 с.
4. Окерблом Н.О., Демянцевич В.П., Байкова И.П. Проектирование технологии изготовления сварных конструкций. – Л.: Судпромгиз, 1963.- 602 с.

УДК 685.346

## ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАССЕТЫ ДЛЯ ШВЕЙНОГО ПОЛУАВТОМАТА С МПУ

Белов В.В.

*УО «Витебский государственный технологический университет», г. Витебск*

Заготовка верха обуви состоит из пяти деталей (см. рис.1). Основная деталь 1 и четыре настрочных детали 2-5 образуют двухслойную конструкцию.

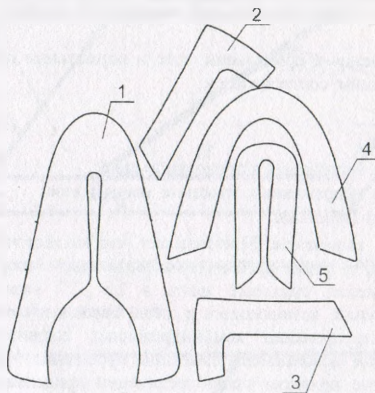


Рис.1 – Комплектующие детали плоской заготовки

На рисунке. 2 представлена кассета для автоматизированной сборки плоской заготовки верха обуви на швейном полуавтомате ППП-1.

В разработанной конструкции кассеты контуры вырезов в пластине 1 эквидистантны контурам соединительных строчек изделия, и изготавливаются при помощи вырубания на обувном прессе резакром для вырубания заготовки верха. Кассета изготавливается из плотного обувного картона. Кассета собирается из трех картонных заготовок прямоугольной формы. Основная пластина кассеты изготавливается из плотного обувного картона, склеенного с ламинированным картоном. Ламинированный картон позволяет многократно приклеивать к поверхности двухсторонний скотч, не повреждая поверхность основного картона. Основная пластина будет удерживать детали верха обуви в процессе сборки.

С помощью временного крепления с нижней стороны основной пластины прикрепляется базирующая пластина. Базирующая пластина изготавливается из листа тонкого картона толщиной чуть более толщины деталей верха обуви.

Затем кассета устанавливается на каретку координатного устройства. Разметка гнезд и пазов для прохода иглы выполняется на полуавтомате по траекториям, изображенным на рисунке 2. Траектория 3 предназначена для разметки гнезд

настрочных деталей 2,3,4 (см. рис.1), траектория 5- для основной детали, траектория 4- для подблочника 5 (см. рис.1), траектория 6- для прохода верхнего упора. Затем основная и базирующая пластины раскрепляются. С помощью резаков на обувном вырубочном прессе по разметке в базирующей пластине вырубается гнезда для укладывания деталей верха обуви. Острым ножом по разметке 6 (см. рис. 2) в основной пластине прорезается паз для прохода верхнего упора. По следам временного крепления основная и базирующая пластины соединяются в готовую кассету.

На рисунке 3 изображено поперечное сечение кассеты с порядком размещения деталей верха обуви в кассете. На основную пластину 1 с нижней стороны приклеивается двухсторонним скотчем детали 2. На нижнюю поверхность базирующей пластины двухсторонним скотчем основная деталь 3. На деталь 3 резиновым клеем приклеивается деталь 5. Сборка заготовки верха обуви осуществляется через паз 4.

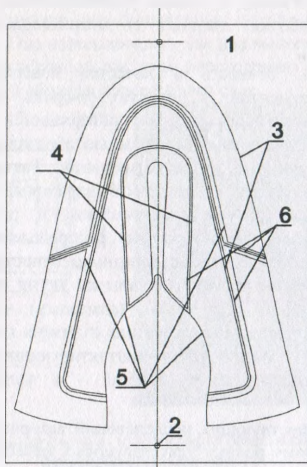


Рис. 2. Кассета для сборки заготовки верха обуви.

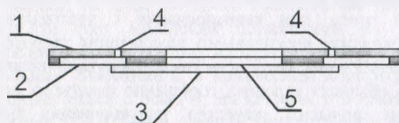


Рис. 3. Порядок размещения деталей верха обуви в кассете

Данная технология упрощает процесс изготовления кассет для сборки заготовок верха обуви и позволяет изготавливать их непосредственно на месте эксплуатации швейного полуавтомата. Кроме этого значительно снижается стоимость самой кассеты, что делает технологию автоматизированной сборки заготовки верха обуви экономически привлекательной.