

030.24
H 88

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
УЧРЕЖДЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ «ВИТЕБСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

УДК 685.34.025.432

№ ГР 19983741

Инв. №



«Утверждаю»

Проректор по научной работе
УО «ВГТУ»
С.М. Литовский

200...

ОТЧЕТ

о научно-исследовательской работе
«ИССЛЕДОВАНИЕ ПРОЦЕССОВ ФОРМОВАНИЯ ОБУВНЫХ ДЕТАЛЕЙ СЖАТИЕМ,
РАЗРАБОТКА ОСНАСТКИ ТЕХНОЛОГИИ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ»
1998-х/д-458
(заключительный)

Начальник
научно-исследовательского
сектора

С.А.Беликов

Научный руководитель

В.Л.Матвеев

Витебск - 2004

РЕФЕРАТ

Отчет 25 с., 5 рис., 1 табл., источников 9.

ОБУВЬ, ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ФОРМОВАНИЕ, СТЕЛЬКА,
ДЕФОРМАЦИЯ, СЖАТИЕ, ПРЕССФОРМА, НАСАДКА, МОНТАЖ

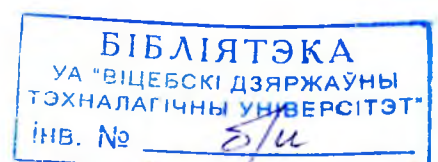
Объектом исследования является процесс формования обувных деталей и полуфабриката при изготовлении обуви.

Цель работы. С учетом технологии проведения процессов формования стелек разработать техоснастку, обосновать требования ее к наладке и технологические параметры применения.

В процессе работы уточнена методика проектирования прессформ для формования стелечных узлов и разработаны требования к монтажу и наладке прессформ на технологическом оборудовании.

В результате работы. Разработана и изготовлена прессформа для формования стелечных узлов для женской обуви на среднем каблуке. Разработаны требования к монтажу данной техоснастки.

Степень внедрения. Разработанная прессформа применялась на действующем технологическом потоке при производстве женской обуви.



СОДЕРЖАНИЕ

стр.

ВЕДЕНИЕ

5

1 Проектирование прессформ

6

2 Проверка качества прессформ

18

3 Монтаж прессформ на технологическом оборудовании

20

4 Рекомендации к применению изготовленной прессформы

22

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

23

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

25

ВВЕДЕНИЕ

Внешний вид обуви, а также противодействие ее пяточного раздела деформациям во время эксплуатации обеспечивается в основном каркасными деталями, в частности геленком, задником и стелькой. Пространственная форма названным деталям обеспечивается путем сжатия в прессформах. Поэтому качественные стельки и возможно изготовить при применении оптимальных режимов формования и техоснастки рациональной конструкции. Однако в настоящее время в отечественной промышленности не налажено серийное производство одного из важнейших типов обувной технологической оснастки, а именно, прессформ для формования сжатием деталей и узлов. Основными причинами этого являются: специфичность требований к обувным прессформам, затруднения в применении традиционных методов изготовления обувной техоснастки и несовершенство методик по проектированию и наладке прессформ.

Следовательно, для обувной промышленности Республики Беларусь весьма актуально проведение исследований по совершенствованию техоснастки и технологии изготовления каркасных деталей.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Краснов Б.Я. Материалы для изделий из кожи. - М. Легпромбытиздат, 1995, -344 с.
2. Р.В.Баркаускас, В.Л.Матвеев, В.Л.Раяцкас. Формование жестких обувных материалов в пресс-формах. М.,ЦНИИТЭИлегпром, 1986, вып.№15,28 с.
3. Матвеев В.Л., Раяцкас В.Л. Деформационные свойства обувных картонов при полумоноклоном сжатии. Кожевенно-обувная промышленность, 1984, №Ю, с.36
4. Новое в технологии картонов различного назначения. Выпуск 3, М., ЦНИИТЭИлегпром, 1988, - 65 с.
5. Грыженкова Н.С. Влияние состава волокнистого сырья на свойства обувных картонов. Кожевенно-обувная промышленность, 1988, №4, - с.38.
6. Фукин В.А. Проектирование внутренней формы обуви. - М., Легпромбытиздат, 1985.
7. Н.В.Замарашкин, К.Н.Замарашкин. Практикум по проектированию технологической оснастки в производстве обуви. - М., Легпромбытиздат, 1993, - 222 с.
8. Стронгин Б.М., Зуев В.Г. Оснастка обувного производства. - М., Легкая индустрия, 1974, 136 с.
9. Матвеев В.Л., Раяцкас В.Л. Пресс-форсы для формования стелечных узлов. В кн. Материаловедение и технология изделий из кожи и тканей. Материалы республиканской конференции. - Вильнюс, 1987, 64

