

ОБЩИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРИНЦИПЫ ОБРАЗОВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ ЦЕЛЬНОВЯЗАННЫХ ГОЛОВНЫХ УБОРОВ НА ПЛОСКОВЯЗАЛЬНОМ ОБОРУДОВАНИИ

Мотаева В. В., студ., Бабкова Е. С., к.т.н., доц.

*Российский государственный университет имени А. Н. Косыгина
(Технологии. Дизайн. Искусство), г. Москва, Российская Федерация*

Выполнение задач по производству высококачественных товаров, позволяющих удовлетворить стремительно растущий спрос потребителей, является актуальной задачей, в основе которой лежит разработка новых ресурсосберегающих технологий, способствующих созданию высококачественных и эстетически привлекательных изделий. Благодаря сочетанию традиционных технологий структурообразования и нового поколения вязального оборудования, появляется возможность производить трикотажные изделия заданной сложной формы с высокой производительностью без потери качества изделий.

Головные уборы, выполненные посредством вязания, являются изделиями сложной формы. Наиболее известные способы вязания головных уборов, сводятся к выработке полотна, раскрою его и пошиву на швейном оборудовании, но существуют и другие способы изготовления головных уборов, например, вязание цельновязанных изделий. Наиболее оптимальным способом изготовления трикотажных изделий является регулярный, характеризуемый более экономичным расходом сырья, минимально возможным числом общих отходов и сокращенной обработкой последующих швейных операций.

Изготовление изделий объёмной формы, которые имеют сложные переходные линии, позволяет применять сложные технологические процессы, которые можно обеспечить на современном вязальном оборудовании с электронным управлением. Головные уборы с заданной объёмной формой можно получить, используя разные технологические способы, наибольший интерес представляет способ вязания из отдельных последовательно вырабатываемых клиньев. Вязание головного убора с использованием технологии вязания неполных петельных рядов, представляет наибольший интерес с точки зрения создания изделия сложной формы. Существует также другое направление получения изделий сложной формы, это технология изготовления трубчатого трикотажа, которая позволяет вырабатывать различные формы изделий. Также добиться требуемой формы можно с помощью частичного вязания, удерживая части петель основного участка. Далее, в определённом алгоритме, прибавлять дополнительные, поочерёдно включающиеся удерживаемые петли.

Для получения трёхмерных изделий, «универсальная» плосковязальная машина должна иметь следующие функциональные устройства: электронно-индивидуальный отбор игл по двум игольницам; механизм переноса петель с одной игольницы на другую; специальные платины для удержания петель от подъёма; механизм равномерной подачи нити в зону вязания; механизм сдвига игольниц, обеспечивающий большую величину сдвига; механизм автоматической регулировки плотности вязания; механизм изменения плотности в одном петельном ряду; дополнительные оттяжные валы с плавной регулировкой частоты вращения и прижима их между собой; иглы, конструкция которых позволяет удерживать несколько петель или набросков.

В настоящее время существует большой ассортимент изделий, выпускаемых текстильной промышленностью. Произведён анализ способов производства головных уборов на современном плосковязальном оборудовании, рассмотрены общие технологические принципы образования поверхности цельновязанных головных уборов.

Список использованных источников

1. Кудрявин, Л. А. Основы разработки технологий трикотажного производства: учебник / Л. А. Кудрявин, Е. Н. Колесникова, В. А. Заваруев. – М. : МГУДТ, 2016. – 241 с.