

Рост производительности труда на операциях выполнения эквидистантных ажурных строчек на заготовках верха обуви составляет 5.5 раза по сравнению с традиционной технологией. Из технологического процесса исключаются рутинные операции наметки траектории прокладывания декоративной строчки. Высвобождается две универсальные швейные машины. Качественное выполнение эквидистантных строчек сложной конфигурации не зависит от квалификации швеи.

Список использованных источников

1. Сункуев, Б. С. Разработка и исследование работы швейного полуавтомата с микропроцессорным управлением для сборки плоских заготовок верха обуви / Б. С. Сункуев [и др.] // Совершенствование технологических процессов и организации производств в легкой промышленности и машиностроении : сборник статей XXX научно-технической конференции / ВГТУ. – Витебск, 1997. – 144 с.

УДК: 685.34.055.223-52

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ АЖУРНЫХ СТРОЧЕК НА ПОЛУАВТОМАТЕ ПШ-1

Студ. *Логунов А.А.* студ. *Колокольчиков А.Г.*,
доц. *Бувевич Т.В.*, доц. *Бувевич А.Э.*

УО «Витебский государственный технологический университет»

Для разработки автоматизированной технологии выбраны детали заготовки верха обуви с трудоемкими операциями, такими как выполнение двойных эквидистантных строчек криволинейной траектории.

На рисунке 1 изображена деталь носка 1 заготовки верха обуви, в площади которой проложены четыре двойные ажурные строчки криволинейной траектории 2.

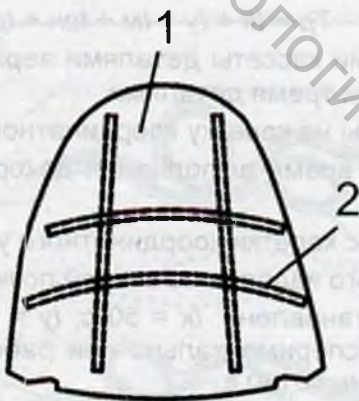


Рисунок 1 – Деталь носка заготовки верха обуви

Автоматизированная технология реализована на полуавтомате ПШ-1, в рабочем поле которого помещается 4 детали. Технологическая оснастка состоит из кассеты, которая при помощи рейки крепится к координатному устройству швейного полуавтомата. Кассета состоит из одной пластины, изображенной на рисунке 2.

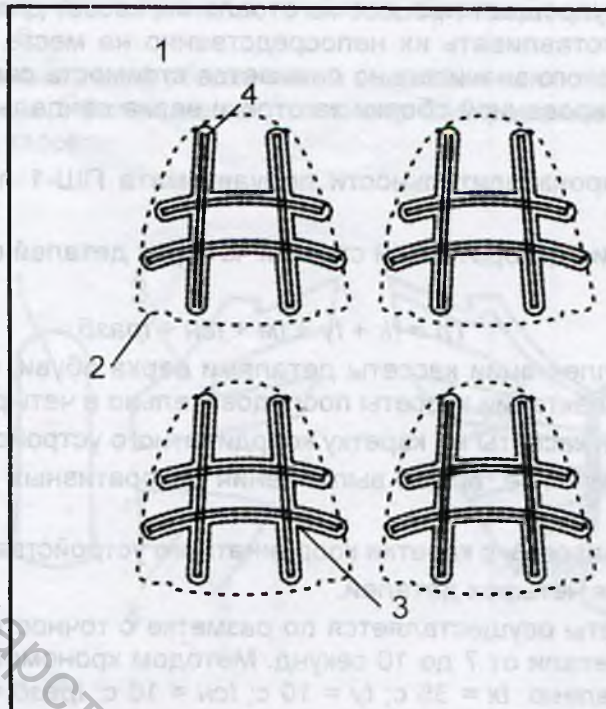


Рисунок 2 -- Пластина кассеты швейного полуавтомата

Пластина 1 кассеты состоит из разметки четырех позиций 2, в которые помещаются четыре детали заготовки, и гнезд 3 для прокладывания декоративных строчек 4.

Разметка пластин кассеты выполняется на полуавтомате инструментом, изображенным на рисунке 3. Инструмент состоит из пробойника 1 длиной 15 мм, диаметром 0.8 мм и колбы 2 длиной 10 мм, диаметром 2 мм. Инструмент для разметки зажимается в игловодитель головки швейного полуавтомата вместо иглы. Длина пробойника подобрана таким образом, чтобы пробивать пластик и опускаться на 1 – 2 мм ниже игольной пластины. Для более точного пробивания пластика пробойник 1 на конце имеет форму конуса 3.

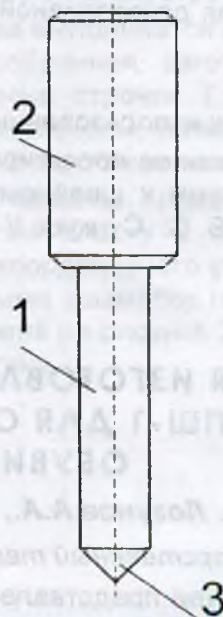


Рисунок 3 – Инструмент для выполнения разметки пластин кассеты

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 сандаальной обуви экономически привлекательной.

Выполнен расчет производительности полуавтомата ПШ-1 при выполнении декоративных строчек.

Время на выполнение декоративной строчки четырех деталей составит:

$$T_p = t_k + t_y + t_m + t_{сн} + t_{разб},$$

где t_k – время комплектации кассеты деталями верха обуви, время комплектации состоит из времени комплектации кассеты последовательно в четырех позициях;

t_y – время установки кассеты на каретку координатного устройства;

t_m – машинное время, т. е. время выполнения декоративных строчек, включая время холостых ходов;

$t_{сн}$ – время снятия кассеты с каретки координатного устройства;

$t_{разб}$ – время снятия четырех деталей.

Комплектация кассеты осуществляется по разметке с точностью 1 мм, поэтому время комплектации одной детали от 7 до 10 секунд. Методом хронометража в среднем для четырех деталей установлено: $t_k = 35$ с; $t_y = 10$ с; $t_{сн} = 10$ с; $t_{разб} = 20$ с. Машинное время определено экспериментально при работе полуавтомата по разработанной управляющей программе: $t_m = 135$ с.

С целью повышения производительности можно совместить времена t_k и $t_{разб}$ с машинным временем t_m , так как $t_k + t_{разб} < t_m$. При этом необходимо иметь два комплекта оснастки.

С учетом совмещения время, приходящееся на одну полупару, составит:

$$T_{p1} = t_y + t_m + t_{сн} = 155 \text{ с.}$$

Теоретическая производительность полуавтомата составит:

$$Q = 8 * 3600 / 155 * 4 \approx 743 \text{ детали/смену.}$$

Рост производительности труда на операциях выполнения декоративной строчки на деталях верха обуви составляет 2.5 раза по сравнению с традиционной технологией. Кроме этого из технологического процесса изготовления обуви исключается операция наметки траектории прокладывания декоративной строчки и высвобождается двухигльная швейная машина.

Список использованных источников

1. Буевич, А. Э. Автоматизированное проектирование и изготовление оснастки и разработка управляющих программ к швейному полуавтомату с микропроцессорным управлением / А. Э. Буевич, Б. С. Сункуев // Вестник ВГТУ. – 2001. – В. 3. – 120 с.

УДК: 685.34.055.4-52:685.341.76

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОСНАСТКИ К ПОЛУАВТОМАТУ ПШ-1 ДЛЯ СБОРКИ САНДАЛЬНОЙ ОБУВИ

Студ. Степанов А.И. студ. Логунов А.А., доц. Буевич Т.В., доц. Буевич А.Э.

УО «Витебский государственный технологический университет»

Заготовка верха сандаальной обуви представлена на рисунке 1 и состоит из основной детали 1 и настрочных деталей 2 – 5. Конструкция заготовки верха позволяет выделить