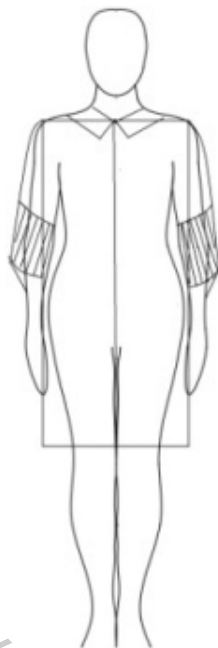
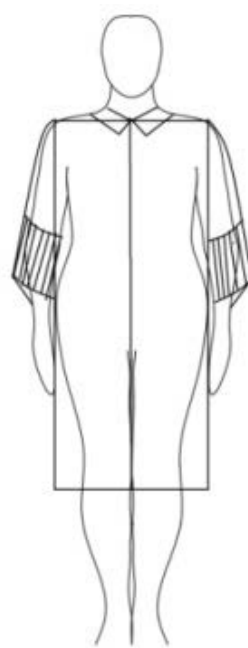




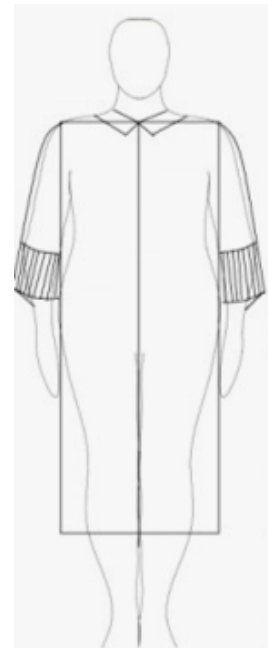
а)



б)



в)



г)

Рисунок – Эскизы одежды модных форм: а – модель Алены Ахмадулиной, сезон лето 2017; б – на фигуре 164-84-90 размера; в – на фигуре 164-96-108 размера; г – на фигуре 164-120-126 размера

Представленная методика расчета параметров формы одежды позволяет адаптировать модные формы одежды для фигур различных морфологических типов и найти для них наиболее гармоничные проекционные параметры одежды.

Список использованных источников

1. Козлова Т.В., Рывинская Л.Б., Тимашева З.Н. Основы моделирования и художественного оформления одежды. – М.: Легкая индустрия, 1979.
2. Кривобородова Е.Ю., Хабирова К.М., Валькинина Е.А., Моисеева Ю.С. Гармонизация пропорций фигуры человека и одежды средствами древнерусской системы мер // Техника и Технология. – 2010, №3. – С. 91-93. 0,25 п.л. (лично авто-ром – 0,09 п.л.).
3. Медведева Т.В., Таран А.Н. Способ Медведевой-Таран разработки предпочтительных модельных конструкций женской одежды. – Патент РФ №2225698С1., 2002. – 20 с.

4.5 Машины и аппараты легкой промышленности

УДК 685.34.055.223

ИССЛЕДОВАНИЕ ВРЕМЕНИ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ КОРОТКИХ ШВОВ НА МАШИНЕ С РОЛИКОВОЙ ПОДАЧЕЙ МАТЕРИАЛА С МИКРОПРОЦЕССОРНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Крейдо А.Н., студ., Смирнова В.Ф., доц.

Витебский государственный технологический университет,

г. Витебск, Республика Беларусь

Реферат. В статье проведен сравнительный анализ времени выполнения коротких швов при обычном стачивании и на автоматизированной машине. Выявлены преимущества второго способа.

Ключевые слова: время обработки, короткие швы, роликовая подача, микропроцессорное управление.

В настоящее время в обувном производстве большое количество операций выполняется короткими швами, длиной не более 150 мм. Обработка на обычных стачивающих машинах требует больших затрат времени т. к. работа происходит в режиме «пуск-останов».

В связи с широким развитием оборудования с микропроцессорным управлением появилась возможность создания управляемых машин. Тем самым уменьшения времени обработки деталей.

Для исследования использовали машину с роликовой подачей материала и микропроцессорным управлением.

Был выполнен сравнительный анализ выполнения технологических операций на обычной стачивающей машине челночного стежка и на машине с роликовой подачей материала с микропроцессорным управлением.

Образцы строчки представлены на рисунке 1.

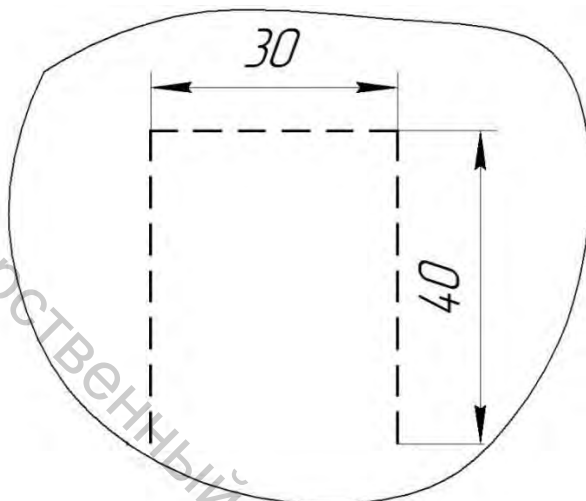


Рисунок 1 – Образец исследуемой строчки

Стачивание производилось на обычной машине челночного стежка и машине с роликовой подачей материала с микропроцессорным управлением армированными нитками № 40, иглой с круглой заточкой № 120 с величиной стежка 3, 4 и 5 мм, скоростью вращения главного вала от 500 до 1000 об/мин.

В сумме было произведено порядка 30 замеров, результаты которых указаны на графиках (рисунки 2–4).

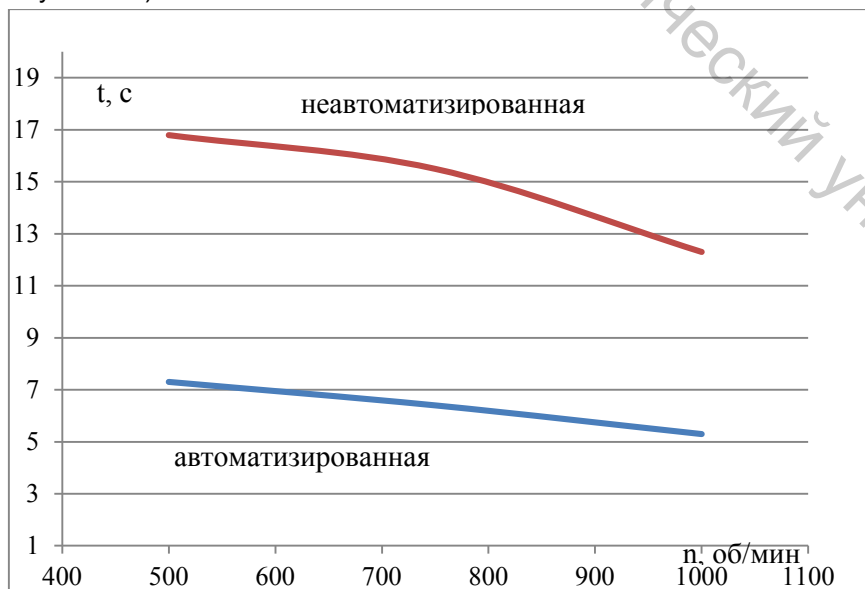


Рисунок 2 – Зависимость времени стачивания от частоты вращения главного вала на длине стежка 3 мм при автоматизированном и неавтоматизированном стачивании

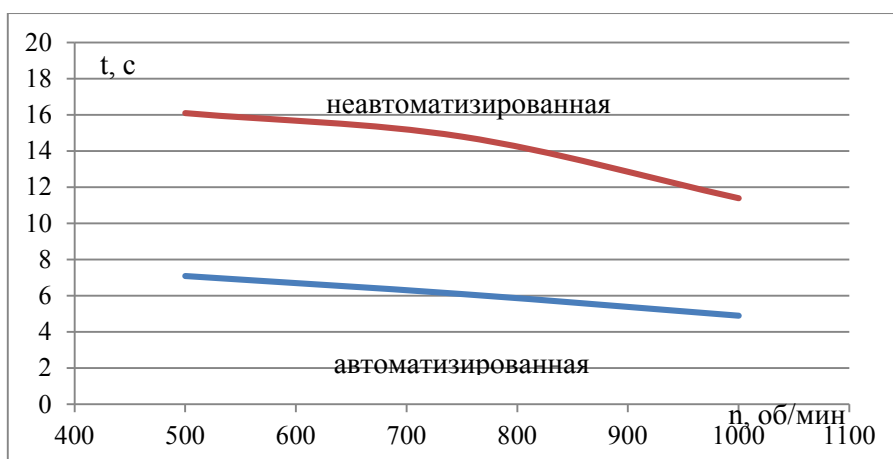


Рисунок 3 – Зависимость времени стачивания от частоты вращения главного вала на длине стежка 4 мм при автоматизированном и неавтоматизированном стачивании

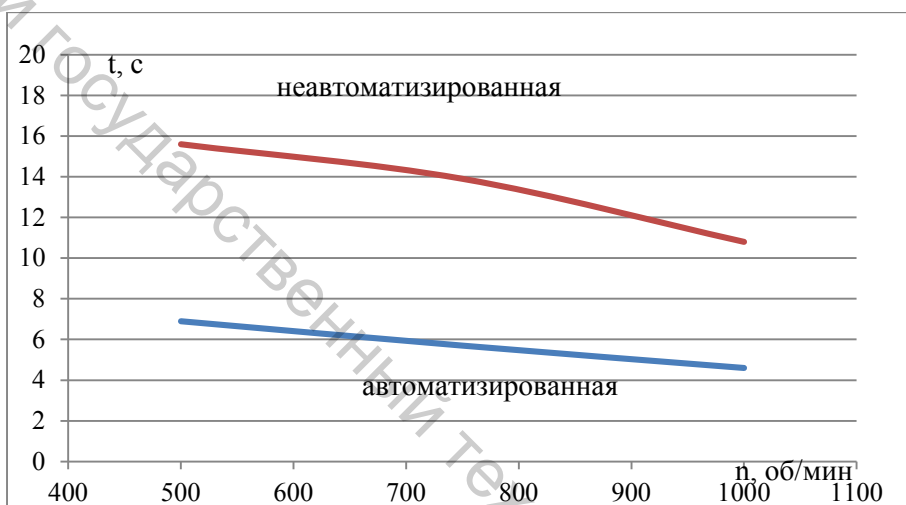


Рисунок 4 – Зависимость времени стачивания от частоты вращения главного вала на длине стежка 5 мм при автоматизированном и неавтоматизированном стачивании

По итогам исследования видим, что при автоматизированном стачивании происходит экономия времени при длине стежка 3мм – 60 %, 4мм – 52 %, 5 мм – 55 %. То есть время стачивания сокращается почти в два раза. Тем самым доказана предпочтительность автоматизированного стачивания.

УДК 685.34.055.223–52:681.3

СТРУКТУРА АВТОМАТИЗИРОВАННОГО КОМПЛЕКСА НА БАЗЕ ШВЕЙНОГО ПОЛУАВТОМАТА JASK JK-T3020

Максимов С.А., инж., Сункуев Б.С., д.т.н., проф.

Витебский государственный технологический университет,

г. Витебск, Республика Беларусь

Реферат. В статье рассмотрена структура автоматизированного комплекса для изготовления технологической оснастки при сборке заготовок верха обуви на базе швейного полуавтомата «JASK».

Ключевые слова: швейная головка, координатное устройство, режущий инструмент, устройство базирования пластин.

Технологическая оснастка к швейным полуавтоматам в значительной степени определяет стоимость и качество, выпускаемой продукции. Это объясняется сложностью ее