

УДК 687.054.001.63

КЛАССИФИКАЦИЯ СПОСОБОВ ЗАГИБКИ КРАЯ ТЕКСТИЛЬНОГО МАТЕРИАЛА И МЕХАНИЗМОВ ЗАГИБОЧНЫХ ПЛАСТИН

Студ. Никитин А.Ю., асс. Корнеев Д.В.

Витебский государственный технологический университет

Анализ патентов и существующих на производстве способов загибки края текстильного материала при выполнении различных загибочных операций (заутюживания, разутюживания, фальцевания и т. д.) позволил выявить классификационные признаки и выполнить классификацию способов по природе технологического воздействия (рисунок 1). Наибольшее распространение получили способы холодного и горячего фальцевания, хотя в настоящее время по-прежнему различными научными школами разрабатываются альтернативные способы загибки и формования загнутого края (к примеру, научная школа д.т.н. Березенко С. Н.), отраженные в классификации.

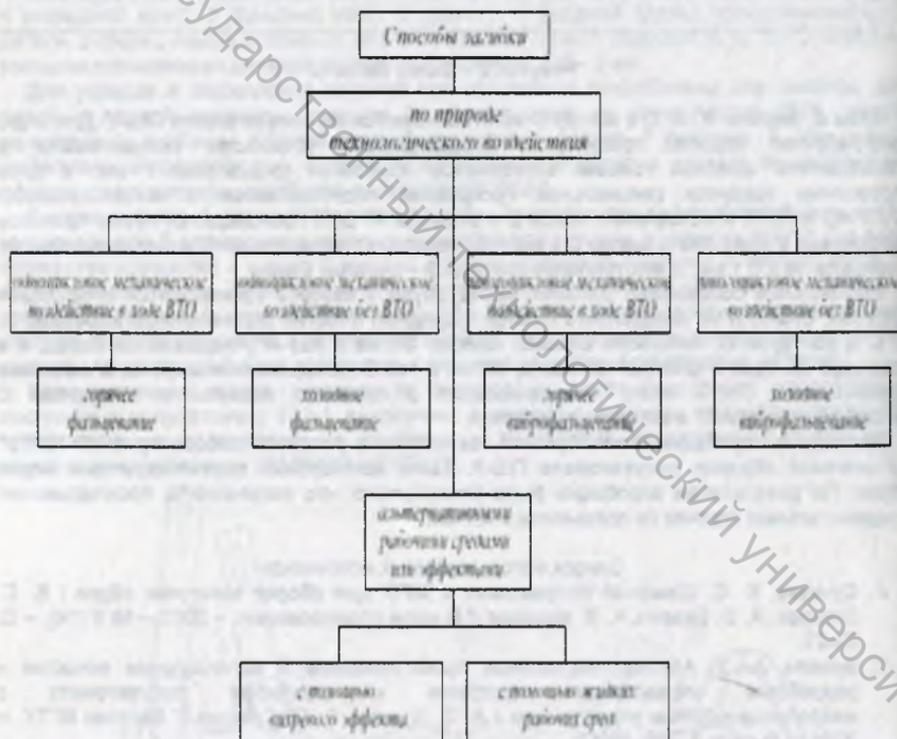


Рисунок 1 – Классификация способов загибки по природе технологического воздействия

Для контурной загибки – процесса фальцевания – представлена классификация по различным технологическим факторам (рисунки 2, 3).

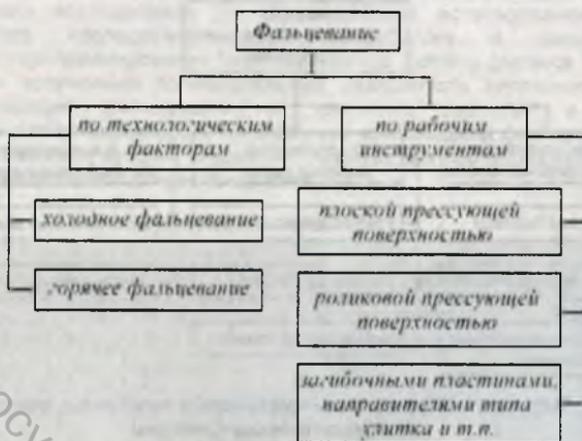


Рисунок 2 – Классификация способов фальцевания по технологическим факторам и рабочим инструментам

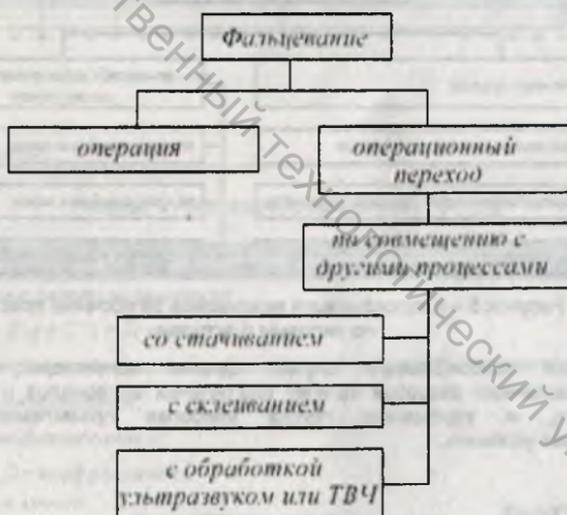


Рисунок 3 – Классификация способов фальцевания по технологической градации

Помимо классификации способов загибки и фальцевания выполнена классификация механизмов загибочных инструментов фальцпрессов по кинематическим факторам (рисунок 4) и по силовым факторам (рисунок 5).

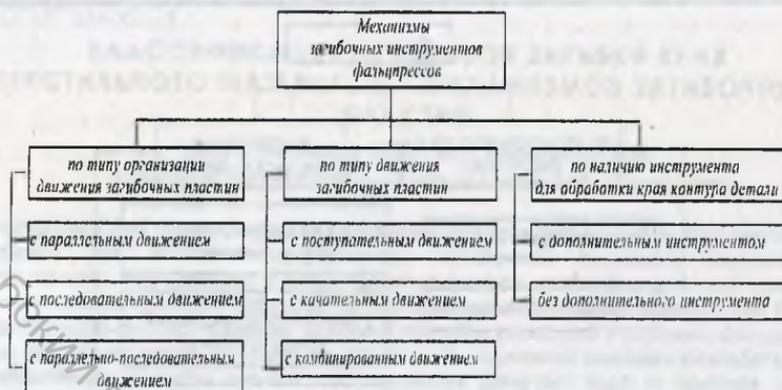


Рисунок 4 – Классификация механизмов загибочных пластин по кинематическим факторам

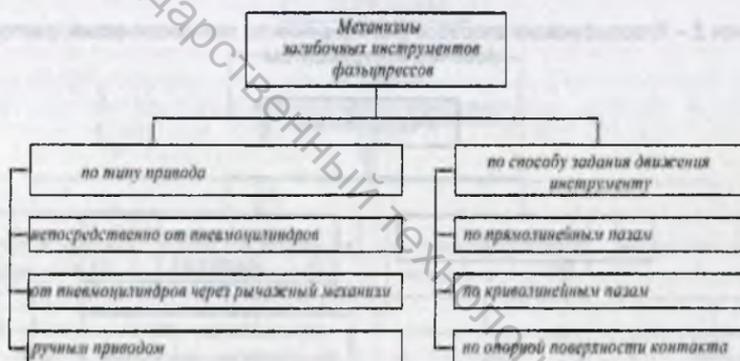


Рисунок 5 – Классификация механизмов загибочных пластин по силовым факторам

Разработанные классификации служат целями ориентации в характерных особенностях различных способов загибки текстильных материалов и механизмов, их обеспечивающих, и упрощению поиска наиболее приемлемого способа в производственных условиях.

УДК 687.054.001.63

РАЗРАБОТКА ПРЕССА ДЛЯ ФАЛЬЦЕВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ НА БАЗЕ ПРЕССА НАСОСНО-АККУМУЛЯТОРНОГО ТИПА

Студ. Никитин А.Ю., асс. Корнеенко Д.В., к.т.н., доц. Кириллов А.Г., д.т.н., проф. Сункуев Б.С.

Витебский государственный технологический университет

При проектировании пресса для фальцевания деталей одежды необходимы сведения о технологических режимах операции фальцевания, полученные в результате