

Данная технология упрощает процесс изготовления оснастки для выполнения аппликаций и позволяет изготавливать ее непосредственно на месте эксплуатации швейного полуавтомата.

УДК 685.34.055.223-52

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ МНОГОЦВЕТНОЙ ВЫШИВКИ НА ИЗДЕЛИЯХ ИЗ КОЖИ

**Б.С. Сункуев, зав. кафедрой, А.Э. Бувич, доцент,
Т.В. Бувич, доцент, Д.В. Грот, инженер**

**УО «Витебский государственный технологический университет»,
г. Витебск, Республика Беларусь;**

**В.А. Раков, директор, И.Л. Шнейвайс, инженер, Ю.Л. Ткачев, инженер
ОАО «НП ОКБ машиностроения»,
г. Витебск, Республика Беларусь**

В 2008 году сотрудниками УО «ВГТУ» и ОАО «НП ОКБ машиностроения» была разработана компьютерная технология вышивки на изделиях из кожи [1]. С 2009 года технология используется на ОАО «Обувь» (г. Могилев) при производстве детской обуви [2]. В составе технологии – три вышивальных одноигольных полуавтомата производства ОАО «НП ОКБ машиностроения». При изготовлении многоцветных вышивок на этих полуавтоматах приходится неоднократно вручную переаправлять нитки в иглу, что снижает производительность.

В 2010-2011 г.г. в рамках инновационного проекта, финансируемого концерном «Беллегпром», сотрудниками УО «ВГТУ» и ОАО «НП ОКБ машиностроения» разработан и изготовлен опытный образец многоигольного вышивального полуавтомата ПВ-1-5М, в котором смена нитки производится автоматически (рис. 1).

Технические характеристики полуавтомата

Поле вышивания, мм	300x230	
Количество игл (цветов вышивки)		5
Максимальная толщина пошиваемых материалов, мм		3
Шаг стежка, мм		0,1...6
Максимальная скорость вышивания при шаге стежка 1 мм, стежков/мин.		800
Объем памяти для хранения программ вышивки, Гбайт/число стежков		2,2/4 млн
Габариты: высота/длина/ширина, мм		1550/1100/650
Напряжение питания двухфазное, В		220
Производительность при числе стежков в вышивке 1000 и количестве цветов 5, штук/смену		160

В состав полуавтомата входят: автоматизированная швейная машина фирмы «Typical» класса GC 6180, смонтированные на промстоле швейной машины координатное устройство, блок управления, пульт, смонтированные на швейной головке игольница с механизмами позиционирования, нитепритягивателей, игл, вытягивания и закрепления концов обрезанных ниток.

Полуавтомат оснащен приспособлениями для закрепления деталей верха обуви.



Рисунок 1 – Общий вид полуавтомата

Список использованных источников

1. Сункуев, Б.С. и др. Компьютерная технология вышивки на деталях верха обуви : материалы докладов 42 научно-технической конференции преподавателей и студентов университета / УО «ВГТУ». – Витебск, 2009. – 396 с.
2. Сункуев, Б.С. и др. Освоение компьютерной технологии вышивки на деталях верха кожаной обуви : материалы докладов 43 научно-технической конференции преподавателей и студентов университета / УО «ВГТУ». – Витебск, 2010. – 312 с.

УДК 685.34.055.223-52

**АНАЛИЗ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРИСТРАЧИВАНИЯ
АППЛИКАЦИЙ НА ДЕТСКИХ САПОЖКАХ**

*Б.С. Сункуев, зав. кафедрой, Е.В. Пароминский, инженер
УО «Витебский государственный технологический университет»,
г. Витебск, Республика Беларусь*

В [1] представлена автоматизированная технология пристрачивания аппликаций на детских сапожках модели 26572, выпускаемых на ОАО «Обувь» (г. Могилев).

В настоящей работе проведен анализ производительности процесса.

На рис. 1 показаны контуры голенища изделия, деталей аппликации и соединительных строчек. Соединительная строчка состоит из участка 1–2 и замкнутого контура 3–4. Размеры поля обработки полуавтомата ПШ-1, на котором выполняется пристрачивание, позволяют одновременно разместить на кассете до 6 заготовок голенища с аппликациями.