

- уточнить положение иглы по высоте;
- при ошибочности регулировок провести вышеописанные действия еще раз.

После освоения виртуальных регулировок обучаемые практически без затруднений самостоятельно выполняют аналогичные регулировки механизмов швейных машин, находящейся в лаборатории. Тем не менее, анимация является лишь дополнением к традиционным обучающим материалам и не может служить основным источником информации, так как не обладает исчерпывающей информативностью.

УДК 685.34.055.–52

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА К ПОЛУАВТОМАТУ ПШ-1 ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СБОРКИ ЗАГОТОВКИ ВЕРХА ОБУВИ ПОЛУБОТИНОК МОДЕЛИ 131262 ООО «УКХ «БКОК «Марко»

Шеваринов А.И., студ., Масленников К.В., инж., Сункуев Б.С., д.т.н., проф.

*Витебский государственный технологический университет,
г. Витебск, Республика Беларусь*

Реферат. В статье изложена методика компьютерного проектирования технологической оснастки к швейному полуавтомату ПШ-1 для автоматизированной сборки заготовки верха обуви модели 131262 ООО «УКХ «БКОК «Марко».

Ключевые слова: союзка, берцы, кассета, программа изготовления контуров.

В настоящей работе представлены результаты разработки автоматизированной технологии сборки заготовки верха обуви модели 131262 ООО «УКХ «БКОК «Марко» с использованием полуавтомата ПШ-1.

Заготовка верха обуви представлена на рисунке 1. Конструкция кассеты для размещения деталей заготовки показана на рисунке 2.

Проектирование оснастки происходит в несколько этапов.

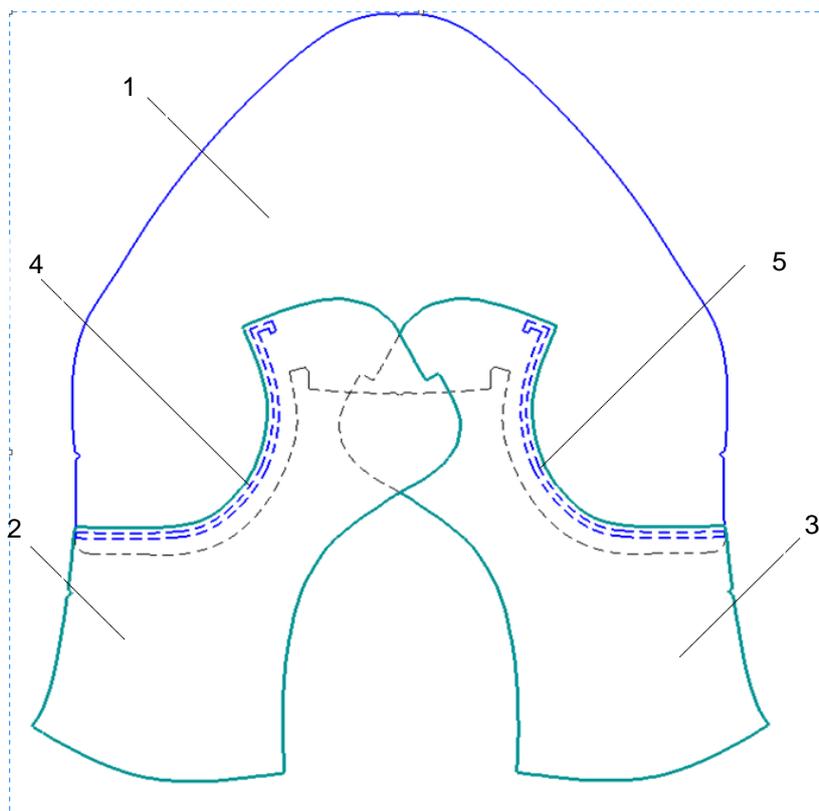


Рисунок 1 – Заготовка верха обуви:
1 – союзка; 2, 3 – берцы; 4, 5 – соединительные строчки

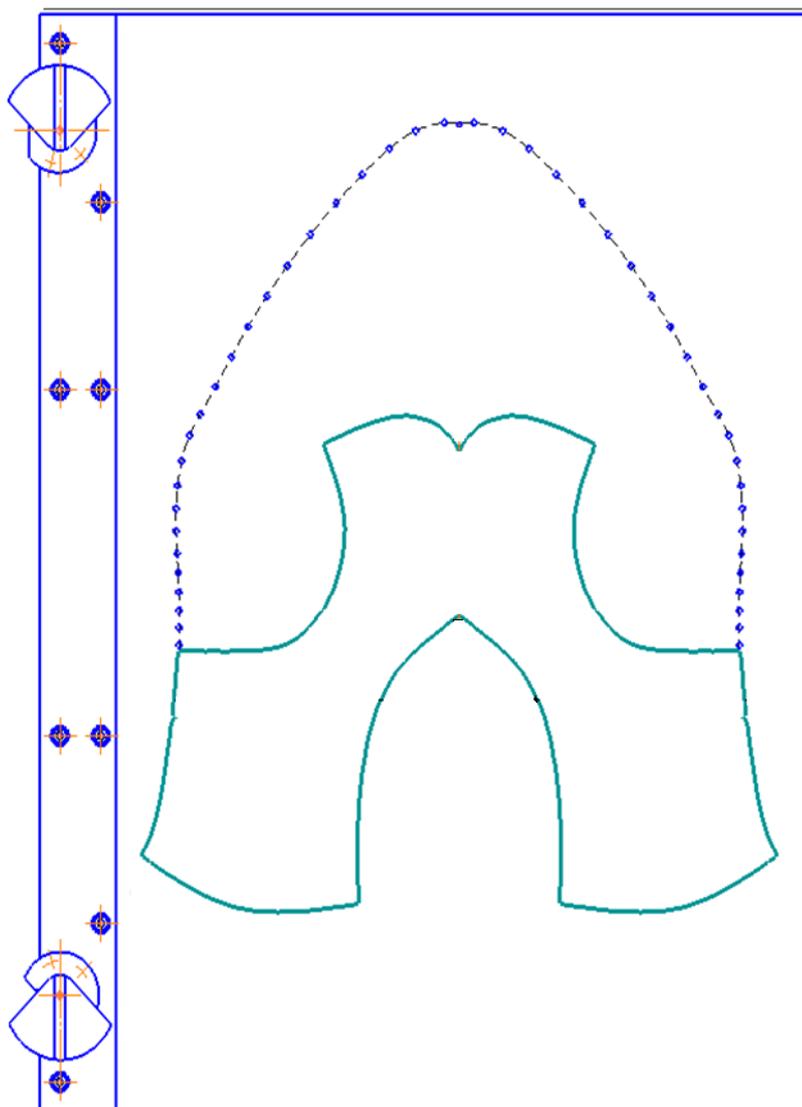


Рисунок 2 – Конструкция кассеты для сборки заготовки верха обуви

Проектирование внешнего контура заготовок:

- с помощью резаков, на прессе ПКП-10 вырубается картонные лекала;
- лекало сканируется с помощью сканера через программу CorelDrawX6;
- затем в этой же программе делается трассировка, обвод границ перехода цветов, т. е. получают две кривые: по внутренней и наружной границе контура детали (растровые изображения/быстрая трассировка);

– сохраняются результаты трассировки в формате DWG (файл/ сохранить как...).

Следующий шаг заключается в подготовке рабочего наружного контура для позиционирования заготовки.

– полученный результат открываем в программе AutoCAD и сверяем размеры отсканированных объектов с реальными;

– раскладываем детали по намеченным гофрам друг относительно друга в рабочем поле кассеты. Получаем общий вид сборочного чертежа заготовки верха;

– обводим контуры деталей линией – «Polyline» для дальнейшего их использования в программе.

Проектирование пазов производится в следующей последовательности:

– на панели «вышивка» задаем длину стежка 1 мм контура отрезного носка.

– для позиционирования средней детали (союзка) мы строим контур с длиной стежка 4,5 мм, так чтобы прокол иглы попал на угловой изгиб детали для точного позиционирования. В итоге получаем контур для позиционирования всех деталей.