

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
ВИТЕБСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ
(ВГТУ)

УДК 685.34.05

№ Госрегистрации 2000I62

Инв № _____

“СОГЛАСОВАНО”

Первый вице-президент

концерна “Беллегпром”

 Астровский В.И.

_____ 2000 г.

‘УТВЕРЖДАЮ’

Проректор ВГТУ

по научной работе, к.т.н., доц.

 Литовский С.М.

_____ 2000 г.

ОТЧЕТ

о научно-исследовательской и опытно-конструкторской работе

“Разработать пресс для дублирования деталей верха обуви”

(заключительный)

шифр темы ГБ-2000-105

Научный руководитель ГНТП

“Легкая промышленность” д.т.н., проф.

 Сункуев Б.С.

“ ” _____ 2000 г.

Научный руководитель темы

к.т.н., доцент

 Амирханов Д.Р.

“ ” 12 _____ 2000 г.

Витебск

2000 г.

Библиотека ВГТУ



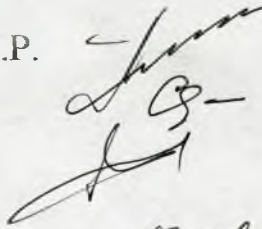
ИСПОЛНИТЕЛИ

К.т.н., доцент Амирханов Д.Р.

Доцент Смирнова В.Ф.

Ст. препод. Радкевич А.В.

Ассистент Бувеч Т.В.



Введение, выводы

Разделы 1, 2, 3

Раздел 3

Раздел 1

Бувеч Т.В.

• Библиотека •
Сибирского государственного
педагогического университета
Иркутск

РЕФЕРАТ

Отчет: стр. 42 , илл. 25 , табл. 7 , использованных источников
4 .

Разработка прессы для дублирования деталей верха обуви.

Выполнен аналитический обзор существующих конструкций машин для дублирования деталей верха обуви. Спроектирован пресс для дублирования деталей верха обуви. Проведен анализ технологических режимов процесса дублирования. Проведены экспериментальные исследования, направленные на измерение усилия прессования в разных точках рабочего стола.

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|------|
| ВВЕДЕНИЕ | стр. |
| 1. ОБЗОР ЛИТЕРАТУРЫ И ПАТЕНТОВ ПО УСТРОЙСТВАМ И ПРЕССАМ ДЛЯ ДУБЛИРОВАНИЯ | 7 |
| 2. АНАЛИЗ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ДУБЛИРОВАНИЯ | 23 |
| 3. ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНАЯ ЧАСТЬ | 27 |
| 3.1. Описание экспериментальной установки | 27 |
| 3.2. Методика проведения эксперимента | 32 |
| 3.3. Анализ результатов эксперимента | 34 |
| ВЫВОДЫ | |
| ЛИТЕРАТУРА | |

ВВЕДЕНИЕ

Учитывая современное состояние оснащенности отечественных обувных предприятий, отсутствие валютных средств у предприятий, следует считать задачу разработки конструкции отечественного прессы эксцентрикового типа для дублирования деталей верха обуви актуальной и требующей реализации в кратчайшие сроки.

Отечественное машиностроение не имеет опыта разработки подобного прессы. Поэтому поставленная задача разработки прессы, отвечающего всем современным требованиям, требует привлечения значительных средств и может быть решена с участием в разработке как передовых обувных предприятий, так и машиностроительных заводов, способных быстро освоить серийное производство прессы. Технологический процесс дублирования широко распространен как на швейных, так и на обувных предприятиях. Задача, решаемая с помощью процесса дублирования, клеевая сборка пакета деталей, причем материалы, из которых изготовлены детали, входящие в пакет, могут быть разнородными по своим физическим свойствам. Суммарная высота собранного пакета тоже не всегда однозначна. Сборка пакетов или технологическая операция дублирования осуществляется, в основном, на прессовом оборудовании с разнообразными приводными устройствами. Рабочий инструмент, на котором осуществляется процесс дублирования, металлические плиты, поверхность которых может быть как профилированной, так и гладкой в зависимости от технологической необходимости.

Сам технологический процесс несложен. Детали, или предварительно покрытые клеевой пленкой, или наносимой в ходе процесса накладываются друг на друга и укладываются на нижнюю пресс-подушку. Обычно стараются использовать при укладке деталей всю полезную площадь плиты. Затем плиты смыкаются и обеспечивают необходимое технологическое давление и

температурный режим процесса дублирования. По истечении срока пресс-подушки размыкаются и процесс заканчивается. Основная сложность процесса- обеспечение равенства удельного давления на единицу площади плиты в любой ее точке в ходе выполнения технологической операции дублирования. При проектировании и разработке новых технологических машин для процесса дублирования, особенно новых пресс-подушек и новых режимов обработки, встает задача экспериментального определения удельного давления на единицу площади пресс-подушки в ходе реального технологического процесса.

ЛИТЕРАТУРА

1. Справочник обувщика. Проектирование обуви. Материалы. (Под ред. Калиты А.П.) М., Легпромбытиздат, 1988.
2. Гарская Н.П. Разработка методов формирования и технологии изготовления рациональных пакетов полочек мужской верхней одежды. Диссертация М., МГАЛП, 1994.
3. Скляр Т.А., Рушалкин С.Н., Козлов С.Н., Дюнина В.Г., Загайгора К.А., Горбачик В.Е., Максина З.Г. Разработка технологии изготовления обувных термоклеевых межподкладочных и подкладочных материалов с пониженной температурой дублирования. Отчет по НИР, М., 1969.
4. Горбачик В.Е. и др. Отработка вида и режимов нанесения термопокрытия на основовязальные трикотажные полотна. Отчет по НИР, ВТИЛП, 1992.