

МИНИСТЕРСТВО ВЫСШЕГО И СРЕДНЕГО СПЕЦИАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ БССР

УДК 687.058.45

№ госрегистрации

Инв. №79042844

СОГЛАСОВАНО

Директор УкрНИИВейпрома

В.И. Орлов

1980г

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по научной работе

доцент, к.т.н.

В.Е. Горбачик

1980г

ОТЧЕТ

по научно-исследовательской работе

"РАЗРАБОТКА СРЕДСТВ МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ К ШВЕЙНЫМ МАШИНАМ

ДЛЯ ШИТЬЯ ТРИКОТАЖА"

ШИФР ТЕМЫ ХД-79-126

Начальник научно-исследовательского

сектора, инженер

И.Е. Правдивый

Декан механического факультета

к.т.н., доцент

Г.В. Сипаров

Зав. кафедрой "Машины и аппараты"

к.т.н., доцент

Б.С. Сункуев

Руководитель темы, к.т.н., доц.

В.В. Рачок

г. Витебск

1979 г.

Библиотека ВГУ



МИНИСТЕРСТВО ВЫСШЕГО И СРЕДНЕГО СПЕЦИАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ БССР

УДК 687.058.45

78045742

УТВЕРЖДАЮ

№ госрегистрации 79042844

Проректор по научной работе

Инв. № 5828789 13.ФЕВ80

докант, к.т.н.

СОГЛАСОВАНО

В.Е. Горбачик

Директор УкрНИИШвейпрома



_____ 1979

В.И. Орлов

_____ 1980

ОТЧЁТ

по научно-исследовательской работе

"РАЗРАБОТКА СРЕДСТВ МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ К ШВЕЙНЫМ МАШИНАМ

ДЛЯ ШИТЬЯ ТРИКОТАЖА ?

ШИР ТЕМЫ ХД-79-126

Начальник научно-исследовательского

сектора, инженер

И.Е. Правдивый

Декан механического факультета

к.т.н. доцент

Г.В. Сипаров

Зав. кафедрой "Машины и аппараты"

к.т.н., доцент

Б.С. Сункузев

Руководитель темы, к.т.н., доц.

В.В. Рязок

г. Витебск

1979

СПИСОК ИСПОЛНИТЕЛЕЙ

Ст. преподаватель ОЛЫШАНСКИЙ В.И.	- 2; 3; 6; 7; 8; 10; 13.
Ассистент СМЕРНОВА В.Ф.	- 5; 9; 12.
Студент ЗАКРЕВСКИЙ А.А.	- 6; 7; 13.
Студент КАЗАКЕВИЧ В.С.	- 9; 10.
Студент ГРОДИШКО А.И.	- 3; 5; 12.
Студент КОВЧУН В.П.	- 8.
Студент ЯВОЙШ А.К.	- 4; 11.

Реферат

Отчёт 14стр., 22 рис.

СРЕДСТВА МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ ШИТЬЯ ТРИКОТАЖА

Разработаны конструкции, изготовлены образцы приспособлений:

1. ЛНК-1076 — для одновременного настрачивания узкого /шириной 15мм/ и широкого /до 150 мм/ кружева на плоскошовной машине 1076 кл. к основовязаному полотну.
2. ОСПК-1076 — для окантовки срезов деталей бейкой шириной 40 мм. с одновременным прокладыванием кружева шириной 15мм на машине 1076 кл. Ширина бейки в готовом виде 17 мм. Внутренний подгиб — 7мм.
3. ЛНК-1076 — для выполнения шва имитирующего кетлёвку с заходом материала не более 10 мм при обработке полотна из шерстяной пряжи.
4. ЛКБУ-1076 — для изготовления кружевных бретелей., шириной бейки в готовом виде 10 мм.
5. ЛКБШ-1076 — для изготовления кружевных бретелей., ширина бейки до 20 мм в готовом виде.
6. ППСИТ-1076 для подшива срезов одновременным прокладыванием эластичной тесьмы., размер подгиба до 20мм, внутреннего — 5 мм.
7. ЛРН-25 — для разметки мест расположения петель на изделии при шитье на полуавтомате 25 кл.
8. ППСИТ-1076 для подшива срезов и равномерного натяжения эластичной тесьмы при шитье на машине 1076 кл.
9. ПС-97 для получения складок глубиной до 15 мм на лицевой стороне до 15мм и до 0,2 мм на изнаночной.
10. ПИРК-97 — для определения места настрачивания накладного кармана ря при обработке трикотажных изделий.
- 117 УНК-1 — для равномерного натяжения кружева шириной до 40 мм.

СОДЕРЖАНИЕ.

- I. Введение.
2. Приспособление для одновременного настрачивания узкого и широкого кружев ПНК-1076.
3. Приспособление для окантовывания срезов деталей бейкой с одновременным прокладыванием кружева ОСПК-1076.
4. Машина для окантовывания срезов изделий с одновременным присбариванием основной детали.
5. Приспособление для выполнения шва, имитирующего кетлевку на плоскошовной машине ПНК-1076.
6. Приспособление для изготовления кружевных бретелей (узких) ПКБУ-1076.
7. Приспособление для изготовления кружевных бретелей (широких) ПКНШ-1076.
8. Приспособление для подгиба и подшива срезов изделий с одновременным прокладыванием эластичной тесьмы ППСИТ-1076.
9. Приспособление для разметки мест расположения петель на изделии ПРП-25.
10. Приспособление для настрачивания и равномерного натяжения эластичной тесьмы ППСИТ1-1076.
- II. Приспособление для закладывания складок ПС-97.
12. Приспособление для настрачивания кармана накладного без предварительной разметки места его расположения ПНПК-97
13. Устройство натяжения кружев УНК-1.

В соответствии с договором требовалось разработать и изготовить 10 приспособлений к швейным машинам, обеспечивающих повышение производительности труда при шитье трикотажных изделий.

Было предложено для разработки больше 10 вариантов. Некоторые из них не доведены до рабочего проекта.

Имеется эскизный вариант устройства для вырезки одного слоя полотна и одновременного настрачивания отделки.

Вариант требует больших трудозатрат и может быть осуществлен при создании специальной машины. В связи с этим разработки были прекращены.

Приспособление для окантовки срезов изделий с одновременным присбариванием основной детали выполнено было в варианте предварительного присбаривания, а потом окантовки. Поскольку такой вариант оказался неприемлемым, то была проведена разработка машины, так как приспособления не могут обеспечить решение поставленной задачи. Схема такой машины показана в разделе 4.

Остальные приспособления, приведенные в настоящем отчете спроектированы, изготовлены образцы их и опробованы в производственных условиях.

Чертежи (на кальке) приспособлений находятся в Украинском Укрнишвейпроме.

2. ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОДНОВРЕМЕННОГО НАСТРАЧИВАНИЯ УЗКОГО И ШИРОКОГО КРУЖЕВА - ПНК 1076.

2.1. Назначение приспособления.

Приспособление предназначено для одновременного настрочивания узкого и широкого кружев на плоскошовной машине 1076 кл. ПМЗ

2.2. Применяемые материалы и полуфабрикаты.

Основной материал - основовязанное полотно.

Отделочные материалы - кружева шириной 15 мм и 140-150 мм.

Нитки - х/б 10 х 3; 7,5 х 3 из натурального шелка ~~11х1~~ 15,4 химических нитей 15,6 текс.

Допускается в петлителях применение х/б пряжи или ниток в два сложения линейной плотностью 25 х 2 и 15,4 х 2 текс.

2.3. Схема шва, параметры (рис.2.1).

Расстояние от строчки до края узкого кружева (а) - 4 мм.

Расстояние от строчки до края широкого кружева и срезов основного полотна (б) - 2 мм.

Допускаемые отклонения ± 1 мм.

2.4. Общий вид приспособления (изображен на рис. 2.2.) и вид соединения детали.

Приспособление ПНК 1076 состоит из направителя 1, укрепленного на платформе машины, устройства для равномерного натяжения кружева 2, которое крепится в кронштейне 3. Кронштейн 3 с помощью винтов крепится к головке машины. Узкое кружево заправляется через регулируемый направитель 4, устройство для натяжения 2, направитель 1. Усилие натяжения кружева регулируется винтом 5. Основной материал заправляется под направитель 1 с левой стороны до упора в направителе. Широкое кружево заправляется в направитель 1 с правой стороны до упора в направителе. Собранные таким образом детали подаются под лапку машины.