

УДК

в гос. регистрации

Инв. №

" УТВЕРЖДАЮ "

Проректор по научной работе

к.т.н. В.Е.ГОРБАЧИК

ИССЛЕДОВАНИЕ УСАДОЧНОЙ СПОСОБНОСТИ ПАКЕТОВ

ОДЕЖДЫ НА ПАРОПРЕССАХ.

(отчет по IY этапу НИР 9-И)

Руководитель темы,

к.т.н., и.о. доц.

Ванина

/Т.М.ВАНИНА/

Ответственный исполнитель

студентка гр.Ш-24

Александрова

/Т.Ф.АЛЕКСАНДРОВА/

ВИТЕБСК, 1977

Библиотека ВГТУ



О Г Л А В Л Е Н И Е

I. Исследование усадочной способности многослойных пакетов тканей на паропрессах.	
§1. Методика исследования	стр. I - 7
§2. Предварительное изучение объекта исследования и описание области исследования.	7 -20
II. Исследование усадочной способности многослойных пакетов тканей на электропрессах	21 -23
III. Определение усадочной способности послойных материалов методом замочки	23 -27
В ы в о д ы	28 -29
Список литературы	30

РЕФЕРАТ

Основной целью работы является исследование влияния режимов ВТО на паропрессах на величину принудительной усадки послойных материалов пакета пиджака после многократных влажно-тепловых воздействий в процессе обработки изделий.

Экспериментальная установка создана на базе прессы С.С-313.

Количество воздействий для каждого слоя пакета установлено в соответствии с принятым количеством воздействий в производственном процессе Витебской фабрики "Знамя индустриализации".

На основе математических методов планирования Эксперимента выявлено влияние температуры греющих поверхностей, удельного давления пресования и давления пара на величину усадки, продолжительность ВТО и степень ласообразования. Получены математические модели изучаемых процессов и их геометрические интерпретации. Графическим методом решена компромиссная задача по установлению оптимальных режимов обработки тканей верха костюмной группы. При установленных режимах проведены испытания по исследованию влияния многократных влажно-тепловых воздействий на усадку послойных материалов пакета пиджака. Полученные величины усадки сопоставлены с усадкой на электропрессах и усадкой от многократной замочки.

В результате установлено, что

- 1) усадка на паропрессах меньше усадки на электропрессах;
- 2) величины усадки в послойных материалах пакета имеют достаточно существенные отклонения, которые могут привести к нарушению линейных размеров изделий, к ухудшению их внешнего вида.

Для обеспечения стабильности линейных размеров изделия предложено

- 1) подвергать послойные материалы декатировке;
- 2) в процессе подсортировки тщательно подбирать материалы в пакет по величинам усадки.

Для определения величин усадки послойных материалов рекомендовано производить трех-разовое пропаривание тканей верха, четырех разовое бортовки и двух разовое - подкладки при следующих режимах: температуре верхней подушки 180°C , удельном давлении прессования $0,4 \text{ кг/см}^2$, давлении пара - $4,6 \text{ кг/см}^2$.

В задачу исследования настоящего этапа работы входило:
решение следующих вопросов:

1. Установить влияние режимов влажно-тепловой обработки (ВТО) на величину принудительной усадки пакета пиджака на паропрессах.
2. Провести сравнительный анализ величин усадки на паро- и электропрессах с усадкой от замочки.

1. ИССЛЕДОВАНИЯ УСАДОЧНОЙ СПОСОБНОСТИ МНОГОСЛОЙНЫХ ПАКЕТОВ ТКАНЕЙ НА ПАРОПРЕССАХ.

§1. Методика испытаний.

Экспериментальные исследования проведены на примере пакетов пиджака. В качестве тканей верха приняты ткани костюмной группы с содержанием синтетических волокон арт. 23339, арт. 23109, арт. 23829. В качестве подкладки - саржа подкладочная арт. 42163. В качестве приклада - бортовка малоусадочная арт. 10114. Характеристики тканей приведены в таблице 1.

Образцы размером 120x110 мм (рис. 1) выкраивались по шаблону. Гуашью размечался квадрат 100x100мм, по которому определялась усадка ткани. В середине образца помечалось направление двух взаимно перпендикулярных нитей основы и утка.

В связи с тем, что в массовом производстве при сборке бортовой прокладки и соединении ее с полочкой применяют различные методы обработки. И методы стежки бортовой прокладки не влияют на усадочную способность [11]. В наших исследованиях стежку бортовой прокладки производили на универсальной машине в строгом соответствии с техническими условиями. Слои ткани скреплялись на машине 97 кл. Затем образцы взвешивались на электронных весах АДВ-200.

Исследования проводились на паровом прессе СС-313 (рис. 2). В связи с тем, что на паровых прессах неизвестно какое количество

Список литературы:

1. Орлов И. В., Павленко А. Г., Влажно-тепловая обработка изделий технологическим паром., Киев, 1967.
2. Ванина Т. М., Шайдоров М. А., Отчет по НИР, Влияние режимов ВТО на усадку пакета пиджака, 1975.
3. Тихомиров В. Б., Планирование и анализ эксперимента при проведении исследований в легкой и текстильной промышленности, М., 1974.
4. Павленко А. Г., Анализ процессов ВТО швейных изделий с использованием пара, выработанного в проутюжильнике, Автореферат диссертации, 1969.
5. Соколов А. В. Влияние кинетики переноса влаги на проведение процесса ВТО швейных изделий различными рабочими средствами, диссертация КТИЛП, 1973.
6. Дяблова Л. Д. Режимы ВТО швейных изделий из шерстяных тканей с капроном, диссертация МТИЛП, 1957.
7. Орловский Б. В. Исследование путей повышения качества обработки швейных изделий на паропрессах, диссертация КТИЛП, 1973.
8. Орлов И. В., Павленко А. Г. Усовершенствование процессов ВТО швейных изделий, Киев, 1968.
9. Орлов И. В., Дубровский В. А. Основы технологии и автоматизации тепловой обработки швейных изделий, М., 1974.
10. Исаева О. В. Исследование усадки текстильных материалов в процессе производства одежды и разработка методики ее определения. Диссертация, М., 1972.
11. Ванина Т. М., Шайдоров М. А. Отчет по НИР. Исследование усадочной способности многослойных пакетов тканей в процессе ВТО, ВТИЛП, 1973.

Библиотека ВГУ

