

УДК 687.053

ДОСЛІДЖЕННЯ МЕХАНІЗМУ ФУРНІТУРОТРИМАЧА МАШИНИ-АВТОМАТА ДЛЯ ВИКОНАННЯ ЗАКРІПОК

Студ. О.В. Гулечко, гр. МГМ-15

Наук. керівник доц. Г.В. Кошель

Київський національний університет технологій та дизайну

Для пришивання фурнітури, виконання закріпок застосовуються швейні машини-напівавтомати, які забезпечують прокладання зігзаг – стрічок заданого числа степків та визначеного їх розташування. Для виконання необхідних прокольних та поперечних переміщень матеріалу в машинах-напівавтоматах застосовуються специфічні просторові механізми. Ці механізми мають структуру, котра теоретично не має рухомості, тобто є фермами, та виконують задану функцію лише за рахунок гарантованих зазорів у їх кінематичних парах. Таким чином від точності виконання елементів кінематичних залежить величина переміщення ланок механізму, так як після того як буде використаний зазор у кінематичній парі станеться заклинювання механізму. Це свідчить про те що використання машин-напівавтоматів які мають структуру, що дуже обмежує галузь застосування цього обладнання.

Пропонується конструкція механізму поперечних переміщень матеріалу швейного напівавтомату для пришивання фурнітури (рис. 1), в якому шляхом перебудови певних елементів структури досягалась можливість застосовувати машину на більш високих швидкостях, виконувалось спрощення конструкції напівавтомата, підвищились показники техніки безпеки, зменшились динамічні навантаження на окремі елементи, забезпечилося би розширення функціональних можливостей та підвищилась експлуатаційна надійність роботи.

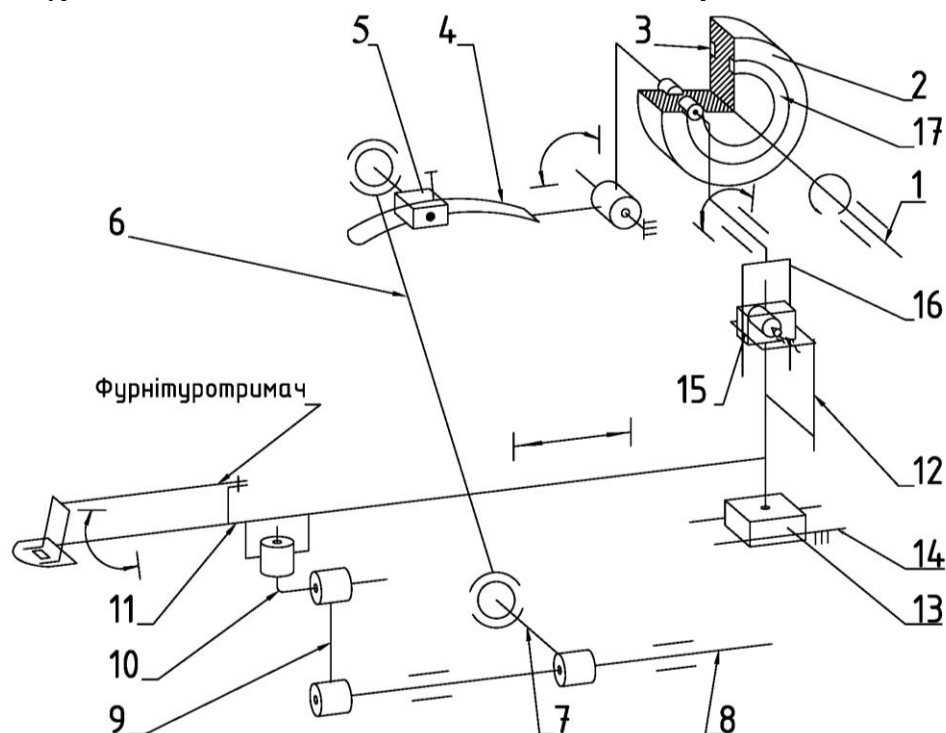


Рисунок 1 – Кінематична схема механізму поперечних переміщень матеріалу швейного напівавтомату для пришивання фурнітури

ЛІТЕРАТУРА:

1. В.О. Пищиків, Б.В. Орловський Проектування швейних машин. – К.: Видавничо-поліграфічний дім „Формат”. – 2007. – 320 с.