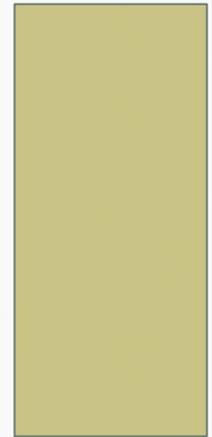


«Оборудование для изготовления швейных изделий»



Классификация швейного оборудования

- В швейном производстве приходится перерабатывать материалы различной структуры и физико-механических свойств. Растяжимость, плотность, температура плавления, состояние поверхности и другие параметры определяют требования, которые предъявляются к рабочим органам и механизмам шьющей головки.

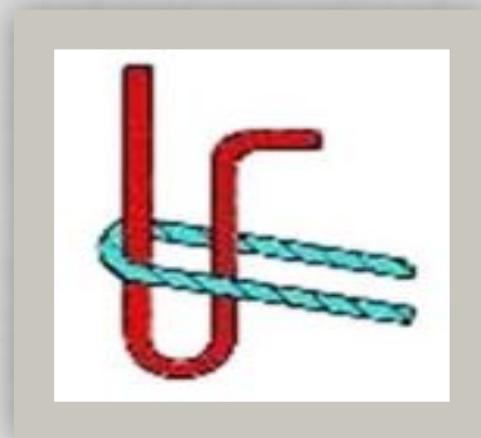
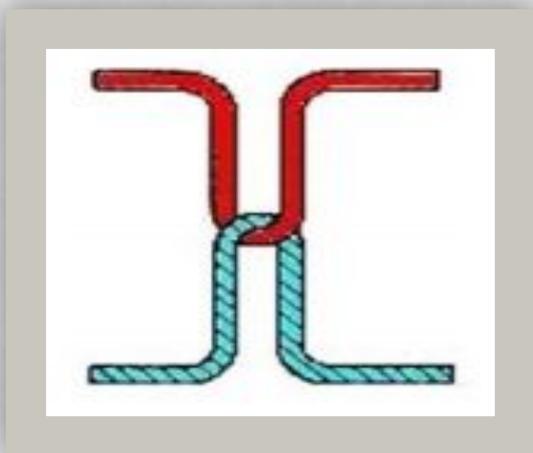
Классификация швейного оборудования

- По месту в производственном цикле оборудование классифицируется на : оборудование подготовительно-раскройного производства, пошивочное, оборудование для влажно-тепловых работ.



- в зависимости от характера переплетения ниток все швейные машины обычно делят на две большие группы:
- **челночные** (выполняющие челночные стежки)
- **цепные**(образующие строчки, состоящие из стежков цепного переплетения)

- Вид стежка, выполняемого петлеобразующими органами, должен соответствовать растяжимости обрабатываемого материала. Если растяжимость стежка ниже такого же параметра материала, нитки в шве рвутся.
растяжимость цепного переплетения выше растяжимости челночного из-за различной структуры расположения ниток в стежке.



Существует шесть основных вариаций стежков, которые образуются из двух основных типов - цепного и челночного:

- 100 - однониточные цепные
- 200 - ручные, а мы рассмотрим только машинные стежки
- 300 - челночные
- 400 - многониточные цепные
- 500 - оверлочные цепные
- 600 - коверлочные цепные

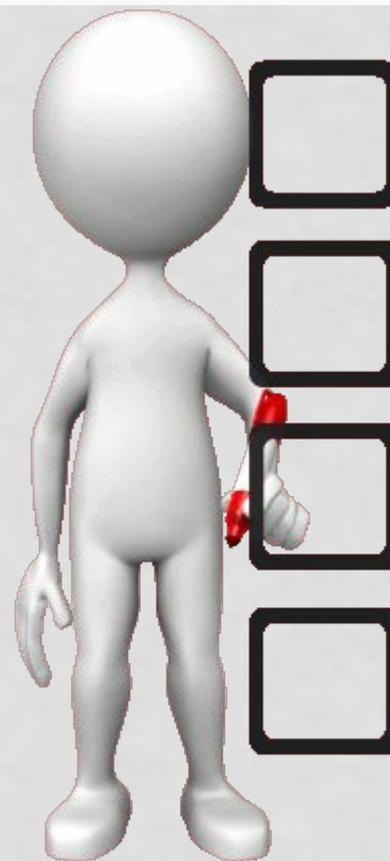
ПО ЧИСЛУ ИГЛ МАШИНЫ КЛАССИФИЦИРУЮТСЯ НА ОДНО-, ДВУХ-, ТРЁХ- И МНОГОИГОЛЬНЫЕ.

- По признаку специализации машины бывают универсальными и специальными.
- **Универсальные машины** предназначены для выполнения широкого круга операций, причём квалификация оператора здесь играет определяющую роль. Таковы машины 1022М, 97А и др.
- **Специальные машины** создаются на базе универсальных и в той или иной степени оснащаются различными приспособлениями, позволяющими облегчить выполнение технологических операций.

Ещё один признак классификации
– **автоматизация.**

По этому признаку машины
делятся на машины

- неавтоматизированные
- автоматизированные
- машины-полуавтоматы
- машины-автоматы.



По технологическому назначению различают :

- ***а – машины стачивающие
прямострочные;***



**б – машины стачивающие,
выполняющие
зигзагообразную строчку
строчку;**



**В – машины
краеобмёточные и
стачивающе-
обмёточные**



**Г – машины для
выполнения потайных
строчек**



**Д – полуавтоматы
для изготовления
петель;**



**е – полуавтоматы
для пришивания
пуговиц**



AKCIJAS 24



AKCIJAS 24

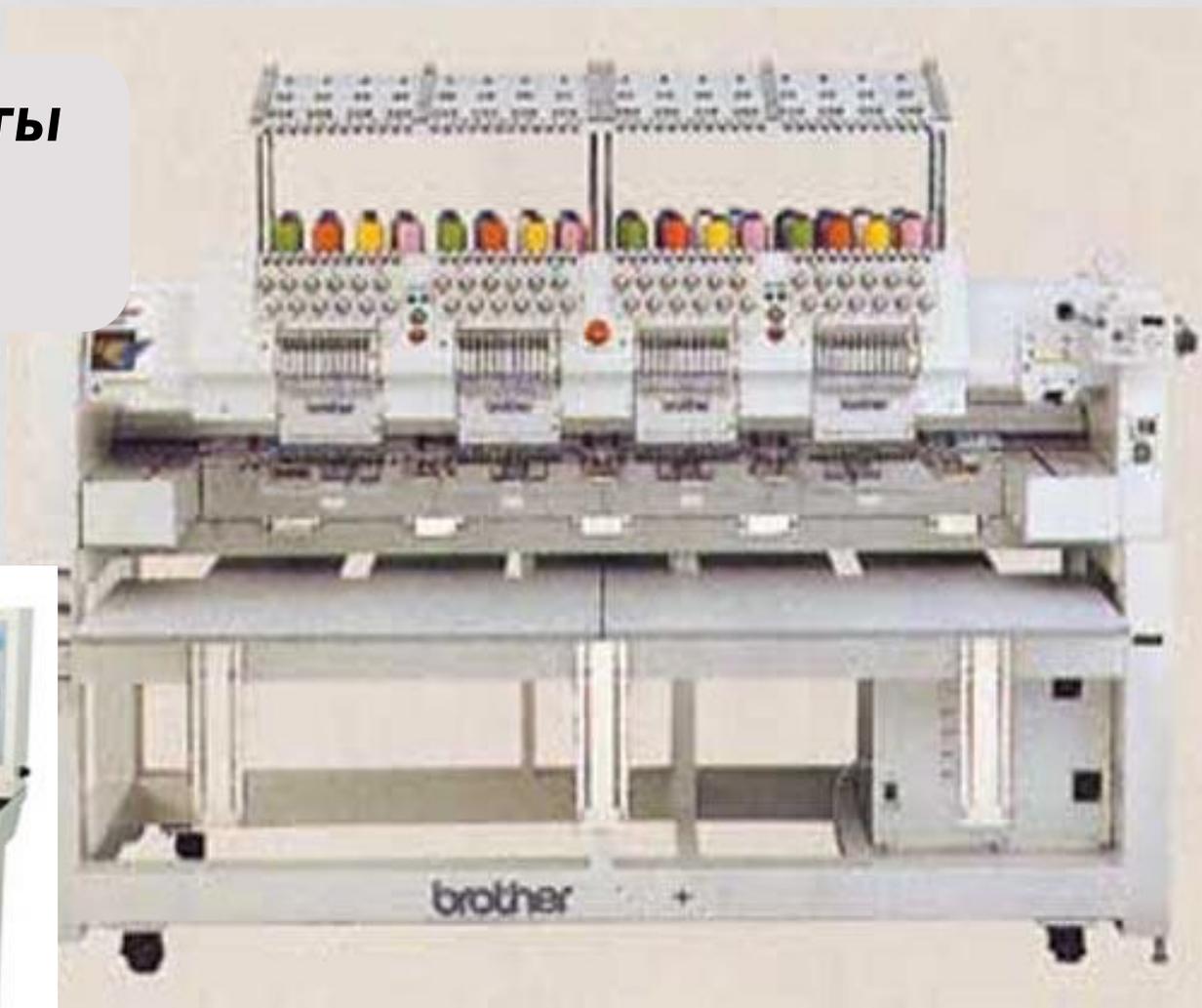
**Ж – полуавтоматы для
изготовления закрепок
и пришивания
фурнитуры
(короткошовные);**



**3 –
ПОЛУАВТОМАТЫ
ДЛИННОШОВНЫЕ**



**и – полуавтоматы
вышивальные и
отделочные.**

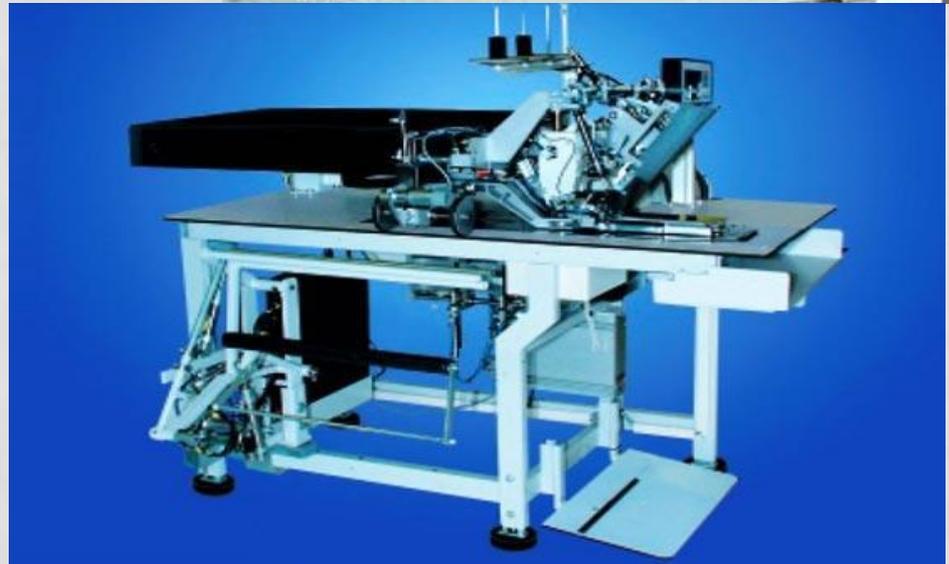


По **скоростным** характеристикам машины делятся на три группы:

- низкоскоростные (частота вращения главного вала до 2500 мин^{-1});
- среднескоростные (от 2500 до 5000 мин^{-1});
- высокоскоростные (свыше 5000 мин^{-1}).



- Дальнейшие признаки классификации учитывают некоторые конструктивные особенности машин.
- Так, в **зависимости от расположения шьющей головки** относительно оператора различают машины: праворукавные, леворукавные и фронтальные.



- По величине **вылета рукава** (это расстояние от иглы до опоры рукава) машины принято делить на три вида:



Величина вылета рукава зависит от ассортимента и вида работ



с уменьшенным вылетом (до 200 мм);

с нормальным вылетом (от 200 до 260 мм)

длиннорукавные (свыше 260 мм -до 1 м.

