Здравствуйте, уважаемые обучающиеся. Мы переходим к изучению следующей темы с применением дистанционных технологий. Изучив материал лекции, вам необходимо:

1. Составить краткий конспект лекции
2. Выполнить домашнее задание.

Краткий конспект лекции, домашнее задание переслать мастеру производственного обучения Кузнецовой Полине Ивановне на электронный адрес **polinacuznezova@mail.ru** в формате PDF

**Дистанционный урок МДК 01.01**

**№18– 1 час группы №14, №14А**

(согласно КТП на 1,2 полугодие 2019-2020г)

**Тема: Обслуживание швейных полуавтоматов**

В настоящее время в швейной промышленности широко используются швейные машины автоматического и полуавтоматического действия. Изобретение швейных полуавтоматов увеличило производительность труда, значительно повысило качество выпускаемой продукции.

**Швейные машины полуавтоматического действия**

Для обметывания петель применяется довольно большое количество машин-полуавтоматов. В зависимости от вида изделия, модели, вида материала, особенностей эксплуатации изделия петли изготавливаются разной формы, с различными структурой стежков, шириной кромок, типом закрепки и т.д. В зависимости от свойств материалов, на которых выметывается петля, прорезание или прорубание входа в петлю выполняется до или после обметывания срезов.

Как правило, полуавтоматы для выметывания петель представ­ляют собой специализированные машины зигзагообразного стежка. Зигзагообразное расположение стежков в строчке, полученное на этих полуавтоматах, достигается сочетанием горизонтальных перемещений иглы поперек строчки с перемещением материала вдоль или поперек срезов петли.

Чаще всего для изготовления петель на бельевых изделиях из легких материалов применяется челночное или однониточное цеп­ное переплетение, при изготовлении петель на верхних изделиях из тканей костюмной и пальтовой группы — двухниточное цепное переплетение с использованием каркасной нитки для создания рельефности петли.

Полуавтомат 25-1 кл. предназначен для изготовления прямых петель под пуговицы на бельевых, платьевых и костюмных мате риалах строчкой двухниточного челночного стежка с закрепками на концах.

Рабочими органами полуавтомата являются:

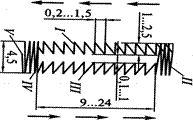
**игла,** совершаю­щая возвратно-поступательные движения в вертикальной плоско­сти и качательные перемещения в горизонтальной плоскости для получения зигзагообразной строчки;

**нажиматель**, имеющий сни­зу зубья для прижимания материала к игольной пластине и осуще­ствляющий перемещение материала вдоль платформы от кулачка;

**нож** для прорубания петли, приводимый в действие от кулачка;

**устройство** автоматического выключения и включения полуавто­мата; неподвижные и подвижные ножи для обрезки ниток.

Процесс образования петли происходит в следующем порядке.



Полуавтомат сначала обметывает левую кромку петли (позиция I). Материал в это время перемещается вперед на работающего.

Игла совершает два движения — продольное (основное), воз­вратно-поступательное вверх и вниз и поперечное (колебательное вместе с качающейся рамкой игловодителя), перпендикулярное направлению подачи. В результате сложения этих двух движений на материале образуется зигзагообразная обметочная строчка. Пере­мещения материала происходят не непрерывно, а толчкообразно — одно перемещение за два прокола иглы, т. е. через прокол (при перемещении иглы слева направо).

В конце обметывания левой кромки петли качающаяся рамка игловодителя смещается вправо к середине петли и одновременно увеличивает размах своего поперечного колебания при уменьше­нии подачи материала для выполнения первой закрепки. Подача материала изменяется на обратную — в направлении от работающего. На материале производится первая) закрепка (позиция II).

После окончания первой закрепки качающаяся рамка игловодителя снова уменьшает свой размах до той амплитуды, которая соответствовала обметыванию левой кромки петли. Обметывается правая кромка (позиция III).

В конце обметывания правой кромки качающаяся рамка игловодителя вторично увеличивает амплитуду своего поперечного колебания и выполняет вторую закрепку (позиция IV).

За несколько оборотов перед автоматичес­ким остановом для смягчения удара главный вал машины переводится на пониженную частоту вращения, после , чего включается механизм прорубания материала. Нож прорубает материал посередине между правой и левой кромками петли. После изготовления второй закрепки качающаяся рамка игловодителя смещается вправо. Игла располагается по середине петли и делает еще 3...4 прокола (позиция V) для закрепления шва, после его машина автоматически выключается. Обрезка верхней и нижней ниток производится подъемом нажимного устройства от педали.

**Полуавтомат 73401-РЗ кл. фирмы «Минерва» (Чехия)**

Полуавтомат предназначен для выметывания прямых петель и петель с глазком двухниточным цепным зигзагообразным стежком с применением каркасной нитки на изделиях из костюмных и пальтовых тканей. Петли можно изготавливать без закрепки, с клиновидной или прямой закрепками.

Частота вращения главного вала машины 600 мин-1, что позволяет машине делать 1200 стежков в минуту, длина петли без закрепки от 11 до 40 мм, с закрепкой от 13 до 35 мм, ширина кромки регулируется от 2 до 4 мм, ширина прямой закрепки от 2 до 4 мм, длина закрепки, или ширина петли, от 4 до 8 мм.

1. Выполнить краткий конспект лекции;
2. **2.Ссылка на учебник в интернете: http://padabum.net/d.php?id=108206 стр. 144-148;**

**148-152 для сведения;**