

УДОСКОНАЛЕННЯ КОНСТРУКЦІЇ КУТЕРА

О.М. Чепелюк, С.Д. Беседа, В.М. Таран

Привод ножового валу кутера здійснюється через клинопасову передачу, використання якої пов'язано з цілим рядом недоліків: непостійність передаточного числа через пружне ковзання пасу; підвищене навантаження на вали та опори, обумовлене великим попереднім натягом пасу; низька довговічність пасу. Для усунення цих недоліків пропонується електродвигун встановити на допоміжній зварній рамі, а його вал під'єднати до ножового валу безпосередньо через муфту "Гурифлекс" фірми "Штромаг" (ФРГ).

В процесі різання з'єднувальна тканина, попадаючи на ніж, переміщується вздовж леза і призводить до збільшення питомих витрат енергії і тривалості кутерування. Для усунення цього пропонується використати ножі, лезо яких має декілька прямолінійних ділянок. В кінці кожної ділянки тканина зходить з ножа, залишаючи наступну вільною.

При впровадженні заходів економія буде становити 2,42 кВт, будуть зняті всі навантаження на ножовий вал від пасової передачі, скорочений термін кутерування.