

MANEA LILIANA ROZEMARIE

TEHNOLOGIA TRICOTAJELOR ȘI CONFECȚIILOR

Aplicații

**Editura Alma Mater
2015**

CUPRINS

Partea I. TEHNOLOGIA TRICOTAJELOR

LUCRAREA 1. NOȚIUNI GENERALE PRIVIND TEHNOLOGIA DE TRICOTARE ȘI MAȘINILE DE TRICOT	5
1.1. Caracteristicile mașinilor de tricatat	
1.1.1. Caracteristici constructive	
1.1.2. Caracteristicile tehnice	
1.1.3. Caracteristici tehnologice	
1.2. Organe de formare a ochiurilor	
1.2.1. Organe principale	
1.2.2. Organe auxiliare	
1.3. Procedee de tricotare	
1.4. Poziții caracteristice ale acelor cu limbă și cârlig într-un sistem de came de acționare	
LUCRAREA 2. ACȚIONAREA ȘI SELECTAREA ORGANELOR DE FORMARE A OCHIURILOR	43
2.1. Posibilități de acționare	
2.2. Tipuri de acționare ale acelor	
2.2.1. Acționarea directă	
2.2.2. Acționarea directă prin came la mai multe niveluri	
2.2.3. Acționarea indirectă	
LUCRAREA 3. SELECTAREA ORGANELOR DE FORMARE A OCHIURILOR	57
3.1. Noțiuni generale privind selectarea organelor de formare a ochiurilor	
3.2. Selectarea în grup directă	
3.2.1. Selectarea în grup directă la un nivel	
3.2.2. Selectarea în grup directă la două niveluri	
3.3. Selectarea în grup inversă	
3.3.1. Selectarea în grup inversă la un nivel	
3.3.2. Selectarea în grup inversă la 2 niveluri	
LUCRAREA 4. STUDIUL TEHNOLOGIC AL MAȘINII RECTILINII DE TRICOTAT MECANIZATE	75
4.1. Elemente privind construcția și funcționarea mașinilor rectilinii de tricatat manual mecanizate	
4.2. Studiul mecanismelor mașinilor rectilinii de tricatat manual mecanizate	
4.3. Analiza posibilităților tehnologice ale mașinilor rectilinii de tricatat manual mecanizate	
LUCRAREA 5. STUDIUL TEHNOLOGIC AL MAȘINILOR RECTILINII DE TRICOTAT AUTOMATE R11, R12, R50, R 54, CMS - STOLL	91
5.1. Studiul tehnologic al mașinilor rectilinii de tricatat automate R11, R12, R50, R 54	
5.1.1. Elemente generale	
5.1.2. Principalele mecanisme ale mașinilor rectilinii de tricatat automate	
5.2. Studiul tehnologic al mașinilor rectilinii de tricatat automate cu selectare electronică și comandă program CMS STOLL – elemente generale	
LUCRAREA 6. STUDIUL TEHNOLOGIC AL MAȘINILOR CIRCULARE DE	109

TRICOTAT CU DIAMETRU MARE

- 6.1. Studiul tehnologic al mașinilor circulare de tricotat cu diametru mare cu o fontură
 - 6.1.1. Studiul tehnologic al mașinilor circulare de tricotat ce realizează ochiuri prin procedeu tehnologic buclare prealabilă (P.T.B.P.). Mașina circulară Harghita
 - 6.1.2. Studiul tehnologic al mașinilor circulare de tricotat ce realizează ochiuri prin procedeu tehnologic buclare finală (P.T.B.F.). Mașina Multisingle
- 6.2. Studiul tehnologic al mașinilor circulare de tricotat cu diametru mare, cu cilindru și disc
 - 6.2.1. Elemente generale
 - 6.2.2. Mașina circulară Multilock 5626
 - 6.2.3. Studiul tehnologic al mașinii universale Multikarat 48S, cu mecanism desenator (lacăt de apăsare)
 - 6.2.4. Studiul tehnologic al mașinii universale Multicomet 48s cu mecanism desenator de tip tambur cu piepteni de selectare

TEHNOLOGIA CONFECȚIILOR PARTEA aII a

LUCRAREA 7. STUDIUL PROCESULUI TEHNOLOGIC DE FABRICARE A ARTICOLELOR DE ÎMBRĂCĂMINTE **125**

- 7.1. Recepția materiei prime
- 7.2. Depozitarea și transportul materiei prime
- 7.3. Pregătirea materialelor pentru croire
- 7.4. Croirea materiilor prime
- 7.5. Pregătirea reperelor pentru confecționare
- 7.6. Confecționarea produselor
- 7.7. Finisarea produselor
- 7.8. Înmagazinarea produselor

LUCRAREA 8. UTILAJE DE COASERE **145**

- 8.1. Organe de coasere
- 8.2. Prezentarea generală a utilajelor de coasere
- 8.3. Studiu de caz - aplicații pe mașina de cusut BROTHER

LUCRAREA 9. TEHNOLOGII DE COASERE **159**

- 9.1. Criterii de clasificare a cusăturilor
- 9.2. Clase de asamblări
- 9.3. Structura și tehnologia cusăturii de suveică (clasa 300)
- 9.4. Structura și tehnologia cusăturilor în lanț cu două fire (clasa 400)
 - 9.4.1. Caracteristici generale
 - 9.4.2. Principalele organe și dispozitive care participă la formarea cusăturii
 - 9.4.3. Formarea cusăturii în lanț cu două fire (401)
 - 9.4.4. Formarea cusăturii în lanț cu două fire zigzag (404)
- 9.5. Structura și tehnologia cusăturilor de incheiat surfilat (clasa 500)

LUCRAREA 10. GAMA DE CONFECȚIONARE A MODELULUI DE PRODUS **187**

- 10.1. Aspecte teoretice
- 10.2. Succesiunea de confecționare a produsului camasa
- 10.3. Procesul tehnologic de confecționare a produsului pantalon

10.4.	Configurarea tehnologica a locului de munca pentru un post de lucru	
10.5.	Indicatori tehnici de apreciere a sistemului de fabricație proiectat	
10.6.	Structura produselor vestimentare pe elemente de produs	
	10.6.1. Elemente generale	
	10.6.2. Diversificarea constructiva a elementului buzunar	
	10.6.3. Diversificarea constructivă a elementului guler	
	10.6.4. Diversificarea constructivă a elementului manseta	
	LUCRAREA 11. TEHNOLOGII DE REALIZARE A ELEMENTELOR DE ÎNCHIDERE A PRODUSELOR DE ÎMBRĂCĂMINTE (BUTONIERE, CHEIȚE, NASTURI)	227
11.1.	Clasificarea elementelor de închidere	
11.2.	Butoniere	
11.2.	Nasturi	
11.3.	Cheițe	
	LUCRAREA 12. TEHNOLOGII DE REALIZARE A BRODERIILOR	233
12.1.	Etape de realizare a broderiilor	
12.2.	Parametrii tehnologici de brodare	
	LUCRAREA 13. STUDII DE CAZ. PROIECTAREA UNOR PRODUSE IN SISTEM CAD-GEMINI PATTERN EDITOR SI LECTRA	243
13.1.	Prezentarea unor sisteme CAD de proiectare a produselor de imbracaminte (Genimi, Lectra)	
13.2.	Proiectarea unui produs cu sprijin pe umăr realizata pe sistemul CAD Gemini	
13.3.	Proiectarea unui produs cu sprijin pe talie realizata pe sistemul CAD Gemini	
	Anexa 2.1.	269
	Anexa 2.2.	271
	Anexa 2.3.	273
	BIBLIOGRAFIE	285