

РАЗВИТИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ ПРОДУКЦИЙ ПУТЁМ ШИРОКОЙ ЗАМЕНЫ ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА НА ДВУХНИТОЧНЫЙ ЦЕПНОЙ СТЕЖОК

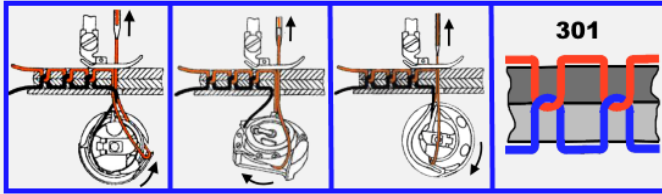
2016, июль.

ООО «ZARIF SHVEYNAYA MASHINA», Веб: WWW.ZARIF.UZ

Как известно, однолинейные ниточные швы очень широко применяются для изготовления различных швейных изделий и, в настоящее время для соединения материалов однолинейным ниточным швом в основном используются челночный стежок типа 301 и двухниточный цепной стежок типа 401.

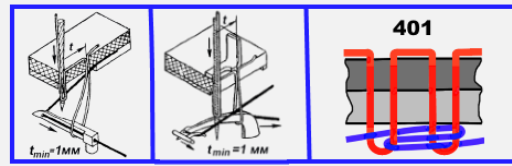
Однако, используемые в настоящее время технологии получения челночного стежка и существующие технологии получения двухниточного цепного стежка, изобретенные в 19 столетии, имеют очень много проблем, которых невозможно устранить, так как они связаны с технологией формирования стежков.

Проблемы технологий получения челночного стежка типа 301:



1. Частая перезаправка шпульки челнока с нижней нитью, которая снижает производительность шитья.
2. Сложность конструкции всех типов челноков и их сравнительная высокая стоимость.
3. Необходимо смазывать челнока, а не смазывающие челноки ограничивают скорость швейной машины до 4000 стежков/мин.
4. Необходимо чистить челнок от грязей и, в случае попадания нитей в челнок, может происходить заклинивание челнока и внезапная остановка швейной машины.
5. Необходимо регулировать натяжения нитей при изменении толщины и жесткости шиваемого материала.
6. Необходимо регулировать челнока относительно иглы при переходе на другие номера иглы в диапазоне от №130/21 до № 60/8, так как, максимальный допустимый зазор между носиком челнока и иглой равен 0,1 мм.
7. Невозможно изготовить универсальную швейную машину, так как, швейная машина с небольшим ходом иглы, например 32 мм, не способна шить тяжелых материалов толщиной до 8 мм.
8. Невозможно на 100% гарантировать шитьё без пропуска стежка, без обрыва нитей и без поломки иглы.
9. Нитепритягиватель вынужден затягивать верхнюю нить неравномерно.
10. Челночный шов малоэластичен и поэтому, не пригоден для соединения эластичных материалов.

Проблемы существующих технологий получения двухниточного цепного стежка типа 401:



1. Невозможно сильно затягивать петлю верхней нити в стежке, из-за этого:
 - Невозможно плотно соединить материалов при помощи двухниточного цепного стежка;
 - Нижняя сторона цепного шва получается более толстой.
2. Механизмы петлителя имеют сложную конструкцию.
3. Игла принимает участие в предварительной затяжке петли верхней нити, находящейся в предыдущем стежке, из-за этого:
 - Используется игла с двумя длинными канавками, для снижения сопротивления материала на верхнюю нить;
 - Невозможно снизить сопротивления материала на верхнюю нить в предыдущем проколе иглы.
4. Необходимо регулировать петлителя относительно иглы при переходе на другие номера иглы в диапазоне от №130/21 до № 60/8, так как, максимальный допустимый зазор между носиком петлителя и иглой равен 0,1 мм.
5. Невозможно изготовить универсальную швейную машину, так как, швейная машина с небольшим ходом иглы, например 32 мм, не способна шить тяжелых материалов толщиной до 8 мм.
6. Невозможно на 100% гарантировать шитьё без пропуска стежка, без обрыва нитей и без поломки иглы.
7. Необходимо использовать ограничителей иглы для повышения стабильности формирования стежка.
8. Степень затяжки нитей в стежке меняется, с изменяем толщины и жесткости шиваемого материала.
9. Минимальная длина стежка ограничена и невозможно, уменьшить длину стежка до 0,5 мм и получить стежок при длине стежка 0 мм.

Как известно, в настоящее время при изготовлении различных швейных изделий для плотного соединения материалов используется только челночный стежок типа 301. Это можно объяснить тем, что, в настоящее время только технология челночного стежка способна плотно соединить различных материалов при помощи челночного стежка типа 301.

Также известно, что замена челночного стежка типа 301 на двухниточный цепной стежок типа 401 не только увеличивает производительность из-за отсутствия частой перезаправки нижней нити, но и прочности шва (см. научную статью «Seam properties of Workwear»: <http://ptj.com.pk/Web-2015/01-2015/PDF-January-2015/Apparel-and-Knitwear-Haifa.pdf>).

Однако, существующие технологии двухниточного цепного стежка не способны плотно соединить различных материалов при помощи двухниточного цепного стежка типа 401, что не позволяет заменить челночного стежка типа 301 на двухниточный цепной стежок типа 401 в более широком масштабе при изготовлении различных швейных изделий.



Мы изобрели новую «ZARIF» технологию двухниточного цепного стежка, которая способна плотно и очень плотно соединить текстильных, кожаных и пластиковых материалов, а также их комбинации при помощи нового двухниточного цепного стежка типа 401, где петля верхней нити и петля нижней нити повернуты на 180 градусов.

Также, наша новая «ZARIF» технология двухниточного цепного стежка позволяет шить без пропуска стежка со 100 % гарантией, что очень важно, так как, все цепные швы легко распускаются с места пропуска стежка.

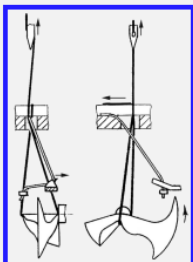
На основе нашей новой «ZARIF» технологии шитья мы изготовили первую в мире универсальную «ZARIF» швейную машину двухниточного цепного стежка, которая способна шить различных материалов толщиной до 8 мм при ходе игловодителя 32 мм, без регулировки натяжения нитей (**просим посмотреть наше полное платное ВИДЕО всего за 1\$ в нашем Вебсайте: WWW.ZARIF.UZ**).



Теперь, все внутренние швы, где требуется плотное соединение различных материалов, при изготовлении таких швейных изделий, как, пиджаки, пальто, автомобильные сиденья, детские автомобильные сиденья, сиденья для самолётов, мягкие диваны, мягкие кресла и т.д. можно выполнить при помощи нашего нового двухниточного цепного стежка типа 401, вместо челночного стежка типа 301.

В настоящее время мы ищем партнеров и инвесторов для производства нашей промышленной версии первой в мире универсальной цифровой швейной машины двухниточного цепного стежка, в которой, будут отсутствовать регулировки механизмов и рабочих органов при изменении толщины и жесткости шиваемого материала, а также при переходе на другие номера игл в диапазоне от иглы №130/21 до иглы №60/8.

Более подробная информация о нашей новой «ZARIF» технологии шитья в нашем Вебсайте: WWW.ZARIF.UZ



новый 401

