

ИДЕАЛЬНАЯ НОВАЯ «ZARIF» ТЕХНОЛОГИЯ ДВУХНИТОЧНОГО ЦЕПНОГО СТЕЖКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИДЕАЛЬНЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН

2016, июль.

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



Мы в 2016 году изобрели самую совершенную и идеальную новую «ZARIF» технологию двухниточного цепного стежка, которая позволяет качественно соединить различных материалов при помощи нового двухниточного цепного стежка типа 401, где петля верхней нити и петля нижней нити повернуты на 180 градусов.



На основе нашей идеальной новой «ZARIF» технологии шитья нами был изготовлен опытный образец идеальной «ZARIF» швейной машины двухниточного цепного стежка с плоской платформой, с нижним перемещением материала и с ходом игловодителя 32 мм, который способен качественно соединить различных материалов с толщиной до 8 мм, без регулировки натяжения нитей, а также без регулировки механизмов и рабочих органов швейной машины. **Наша новая «ZARIF» технология шитья позволяет заменить челночного стежка типа 301 на новый двухниточный цепной стежок типа 401 очень широко масштаб, по сравнению существующими технологиями цепного стежка типа 401.**

Мы изобрели нашу идеальную новую «ZARIF» технологию двухниточного цепного стежка путем усовершенствования нашей «ZARIF» технологии двухниточного цепного стежка от 1994 года.

В 1994 году нам пришла идея получения двухниточного цепного стежка при помощи вращающегося петлителя и, в 1994 году мы подали заявку на патент, а в 2000 году получили Патент США №6095069 (Патент US6095069: <https://www.google.com/patents/US6095069>). Применение вращающегося петлителя позволило нам получить новый двухниточный цепной стежок типа 401, где петля верхней нити и петля нижней нити повернуты на 180 градусов, так как, вращающийся петлитель обведет вокруг своего тела петель нитей путём поворота их на 180 градусов.

Как известно, вращающийся петлитель был изобретен в 1857 году американским изобретателем James E. A. Gibbs (Патент US17427: <https://www.google.com/patents/US17427>) для получения однострочного цепного стежка типа 101.

Также, в 2012 году мы изобрели технологию автоматической обрезки нитей для нашей новой «ZARIF» технологии двухниточного цепного стежка.

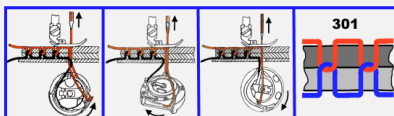
В будущем мы планируем патентовать нашу новую «ZARIF» технологию двухниточного цепного стежка и технологию автоматической обрезки нитей во многих странах мира.

Основные особенности нашей идеальной новой «ZARIF» технологии двухниточного цепного стежка:

1. Позволяет изготовить швейные машины с очень простой конструкцией, так как:
 - Из шести рабочих органов (игла, петлитель, толкатель нижней нити, нитепритягиватель верхней нити, нитепритягиватель нижней нити, зубчатая рейка) три рабочие органы (петлитель и нитепритягиватели верхней и нижней нитей) совершают вращательное движение.
 - Рабочие органы петлитель, толкатель нижней нити и нитепритягиватели имеют очень простую конструкцию.
 - Используется самый простой кривошипно-шатунный механизм иглы для возвратно-поступательного движения иглы.
2. Сокращение и затягивание нитей происходят плавное при помощи вращающихся нитепритягивателей, а также плавное расширение петель нитей при помощи вращающегося петлителя, всё это гарантирует шитьё без обрыва нитей, если нитки не имеют узелки и толстые места.
3. Петлитель потребляет небольшую длину верхней нити, что снижает количества повторных движений верхней нити через ушко иглы и материал, в результате верхняя нить меньше теряет свою механическую прочность в процессе шитья на высоких скоростях.
4. Позволяет шить различных материалов толщиной до 8 мм при ходе игловодителя 32 мм, без регулировки механизмов и рабочих органов, а также без регулировки натяжения нитей, если перед шитьём установить нормальное натяжение для нитей.
5. Позволяет на 100% гарантировать шитьё без пропуска стежка, что очень важно, так как все цепные швы легко распускаются с места пропуска стежка.
6. Позволяет плотно и очень плотно соединить различных материалов при помощи двухниточного цепного стежка, а для очень плотного соединения материалов достаточно увеличить только натяжение верхней нити.
7. Позволяет очень легко переходить от нормального стежка к эластичному стежку при помощи ноу-хау, без регулировки натяжения нитей, чтобы повысить гладкость шва на легких материалах и эластичность шва на эластичных материалах.
8. Используется игла с одной длинной канавкой для получения двухниточного цепного стежка, которая более стойкая на изгиб чем игла с двумя длинными канавками, которая используется в существующей технологии двухниточного цепного стежка.
9. Игловодитель не регулируется при изменении толщины и жесткости шиваемого материала, так как, высота подъема иглы из нижнего положения, для образования петли-напуска верхней нити, имеет постоянную величину для всех материалов толщиной до 8 мм.
10. Позволяет переходить от иглы №130/21 до иглы №60/8 без регулировки петлителя относительно иглы, так как, максимальный допустимый зазор между носиком петлителя и иглой равен 0,5 мм.
11. Игла при движении вниз не столкнется с петлителем и игольной пластиной, в результате увеличивается срок службы иглы, петлителя и игольной пластины.
12. Высокая надежность формирования стежка обеспечивается при помощи ноу-хау и без применения ограничителей иглы.
13. Позволяет уменьшить длину двухниточного цепного стежка до 0,5 мм, а также получить до 5 стежков при длине стежка 0 мм.
14. Позволяет шить долго без чистки грязей под игольной пластиной, так как, вращающийся петлитель создаёт сильный воздушный поток, который отбрасывает всех грязей подальше от зоны формирования стежка.
15. Позволяет получить специальных нераспускаемых, высокопрочных и высокоэластичных цепных швов, на высокой скорости шитья, если использовать в швейной машине электронное перемещение материала.

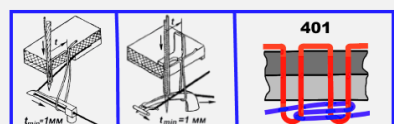
Просим Вас посмотреть наше платное полное ВИДЕО всего за 1\$ в нашем Вебсайте (WWW.ZARIF.UZ), где мы при помощи нашего опытного образца «ZARIF» швейной машины двухниточного цепного стежка практически демонстрировали все вышеперечисленные особенности нашей идеальной новой «ZARIF» технологии двухниточного цепного стежка.

Технологии челночного стежка типа 301



Следующие недостатки технологии челночного стежка не позволяют изготовить идеальную челночную швейную машину: Поддача нижней нити через небольшую шпульку челнока, что приводит к частым заправкам шпульки; Сложность конструкции челнока; Необходимо регулировать натяжения нитей при изменении толщины и жесткости шиваемого материала; Неравномерное затягивание верхней нити; Увеличение хода иглы для шитья тяжёлых материалов; Необходимо подавать смазку в челнок, а не смазывающийся челнок ограничивает скорость шитья до 4000 стежков/мин.; Не может гарантировать на 100% шитьё без пропуска стежка, без поломки иглы и без обрыва нитей; Необходимо часто чистить грязей под игольной пластиной.

Существующие технологии двухниточного цепного стежка типа 401



Следующие недостатки существующих технологий двухниточного цепного стежка не позволяют изготовить идеальную швейную машину двухниточного цепного стежка: Не может плотно соединить материалов при помощи двухниточного цепного стежка; Сложность конструкции механизма петлителя; Применение ограничителей иглы для повышения стабильности формирования стежка; Применение иглы с двумя длинными канавками; Не может уменьшить длину стежка до 0,5мм; Необходимо регулировать натяжения нитей при изменении толщины и жесткости шиваемого материала; Увеличение хода иглы для шитья тяжёлых материалов; Не может гарантировать на 100% шитьё без пропуска стежка, без поломки иглы и без обрыва нитей; Изменение степени затяжки нитей в стежке при изменении толщины и жесткости шиваемого материала.

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