



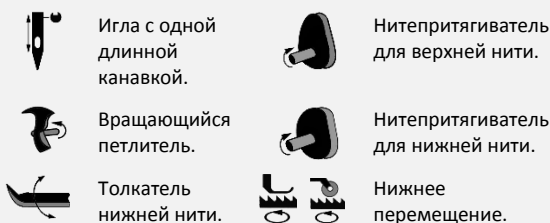
## НОВАЯ «ZARIF» ТЕХНОЛОГИЯ ДВУХНИТОЧНОГО ЦЕПНОГО ШТЕЖКА

### ПРОМЫШЛЕННЫЕ РЕВОЛЮЦИИ В ШИТЬЕ

#### ПЕРВАЯ В МИРЕ УНИВЕРСАЛЬНАЯ «ZARIF» ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДВУХНИТОЧНОГО ЦЕПНОГО ШТЕЖКА



#### РАБОЧИЕ ОРГАНЫ



#### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	Применение: для всех материалов.		Ход игловодителя: 32 мм.
	Тип платформы: плоский.		Высота подъема прижимной лапки: 9 мм.
	Максимальная скорость шитья: 5000 об./мин.		Максимальная толщина сшиваемого материала: 8 мм.
	Длина стежка: от 5 мм до 0,5 мм		Тип и номера игл: DPx5, от №60/8 до №130/21.

#### ОБЫЧНЫЕ НОВЫЕ НОРМАЛЬНЫЕ И ЭЛАСТИЧНЫЕ ДВУХНИТОЧНЫЕ ЦЕПНЫЕ ШВЫ



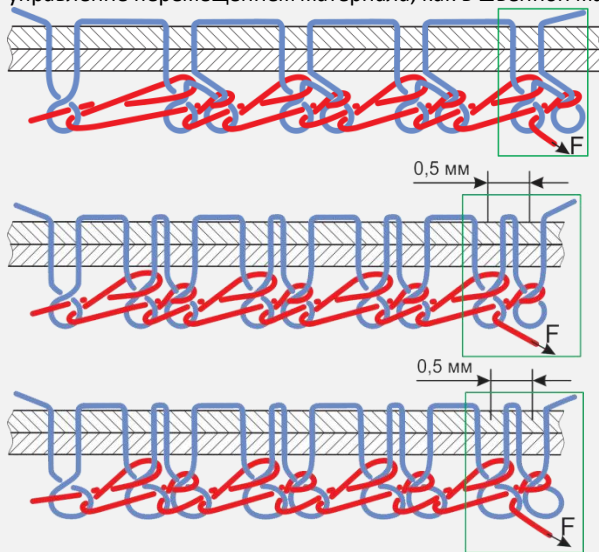
Новый нормальный двухниточный цепной шов для плотного и очень плотного соединения материалов.

Новый эластичный двухниточный цепной шов, для повышения гладкости шва на легких материалах и эластичности шва на эластичных материалах.

Просим Вас посмотреть наше платное полное ВИДЕО (всего за 1\$) в нашем Вебсайте ([WWW.ZARIF.UZ](http://WWW.ZARIF.UZ)), где мы демонстрировали все преимущества нашей новой «ZARIF» технологии шитья, перед существующими технологиями шитья.

#### СПЕЦИАЛЬНЫЕ НОВЫЕ НЕРАСПУСКАЕМЫЕ, ВЫСОКОПРОЧНЫЕ И ВЫСОКОЭЛАСТИЧНЫЕ ДВУХНИТОЧНЫЕ ЦЕПНЫЕ ШВЫ

(Для получения специальных новых двухниточных цепных швов на высокой скорости шитья, швейная машина должна иметь электронное управление перемещением материала, как в швейной машине BROTHER S-7300A «NEXIO», ВИДЕО: <https://youtu.be/zqqD9Sa4oNY>).



Специальный новый нераспускаемый цепной шов, где каждый нормальный цепной стежок имеет одну ниточную цепочку, как закрепочная.

Специальный новый нераспускаемый и высокопрочный цепной шов, где каждый нормальный цепной стежок имеет один нормальный цепной стежок с длиной 0,5 мм, как закрепочный.

Специальный новый нераспускаемый, высокопрочный и высокоэластичный цепной шов, где каждый эластичный цепной стежок имеет один эластичный стежок с длиной 0,5 мм, как закрепочный.

#### ПРОМЫШЛЕННЫЕ РЕВОЛЮЦИИ В ШИТЬЕ

1. Шитье материалов различной толщины и плотности, толщиной до 8 мм без регулировки натяжения нитей (нити должны иметь нормальное натяжение).
2. Шитье материалов толщиной до 8 мм при ходе игловодителя 32 мм.
3. Шитье при помощи иглы с одной длинной канавкой, которая более стойкая на изгиб, чем игла с двумя длинными канавками.
4. Замена иглы в диапазоне от №130/21 до №60/8, производится без регулировки петлителя относительно иглы, так как, максимальный допустимый зазор между носиком петлителя и иглой равен 0,5 мм.
5. Нормальное натяжение нитей обеспечивает плотное соединение материалов при помощи нормального цепного шва.
6. Достаточно увеличить только натяжение верхней нити, чтобы получить очень плотное соединение материалов при помощи нормального цепного шва.
7. Шитье без пропуска стежка.
8. Шитье без обрыва нитей, при использовании качественных нитей, т.е. нитей без узелков и толстых мест.
9. Шитье без поломки иглы.
10. Легкий переход от нормального цепного шва к эластичному цепному шву и, наоборот, при помощи ноу-хау.
11. Уменьшение длины двухниточного цепного стежка до 0,5 мм и получение до 5 стежков при длине стежка 0.
12. Получение специальных нераспускаемых, высокопрочных и высокоэластичных двухниточных цепных швов.