**Сугак А.И.**

**ПРЕИМУЩЕСТВА ДВУХНИТОЧНОГО ЦЕПНОГО СТЕЖКА НОВОГО ЭЛАСТИЧНОГО ТИПА 401**

Новый ZARIF метод двухниточного цепного стежка значительно расширяет область применения двухниточного цепного стежка типа 401 за счет замены челночного стежка типа 301 в широком масштабе. Как известно, замена челночного стежка типа 301 на двухниточный цепной стежок нового типа 401 позволяет увеличить производительность труда, так как: отсутствует потеря времени на частую перезаправку шпульки челнока; отсутствует потеря времени на регулировку натяжения нитей при изменении толщины, жесткости и эластичности сшиваемого материала; отсутствует потеря времени на регулировку механизмов иглы и петлителя, при переходе на другой номер иглы, так как, максимальный допустимый зазор между иглой и носиком петлителя равен 0,5 мм. Кроме этого, при замене челночного стежка типа 301 на новый двухниточный цепной стежок типа 401 увеличиваетсясрок службы шва, так как: двухниточный цепной стежоктипа 401 более прочный чем, челночный стежок типа 301. Шов, выполненный при помощи двухниточного цепного стежка нового эластичного типа 401 более эластичен, чем шов, выполненный при помощи челночного стежка типа 301.

Структура нового нормального типа 401 не меняется при изменении толщины и жесткости сшиваемого материала, что позволяет шить различные материалы с высоком качеством шва, без регулировки натяжения нитей.

Швейная машина способна соединять различные материалы с толщиной до 7 мм без регулировки натяжения нитей, при условии, если нитки имеют нормальное натяжение. Машина способна работать сверх тонкими швейными нитками для снижения толщины шва с нижней стороны материала, чтобы увеличить износостойкость нижней стороны шва. Соединяет текстильные материалы и кожаные материалы при помощи нового нормального типа 401.

В машине надежно закрепляются концы швов двухниточного цепного стежка от распускания: учащением стежка, уменьшая длину стежка до 0,5 мм. образованием ниточной цепочки на краю материала.

Усовершенствован процесс выполнения закрепки. Строчка в обратном направлении выполняется без применения ширителя, что позволяет упростить конструкцию швейной машины.

При изменении толщины и жесткости сшиваемого материала, а также при переходе на другой номер иглы, количества регулировок в механизмах доведены до минимума (только две регулировки: давление нажимной лапки на материал и высоты подъема зубчатой рейки над игольной пластиной).

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Руководитель :ассистент кафедры Т и Д Бирюкова Е.Н.