

JUKI

Tecnología de aditamentos
[Conocimientos técnicos]

**CONOCIMIENTOS Y
USO PRACTICO DE
ADITAMENTOS**

JUKI CORPORATION

INDICE

| | | |
|---|---------------------------------|-----------------------------|
| § 6. Equipos requeridos para fabricar sobrecosedores | 1 | |
| 6-1. Banco de trabajo | 6-2. Tornillo de banco | 6-3. Taladradora de banco |
| 6-4. Máquina pulidora | 6-5. Lijadora de correa sin fin | 6-6. Taladradora para acero |
| 6-7. Soldador | 6-8. Herramientas y accesorios | |
| | | |
| § 7. Tecnología de maquinado (operaciones básicas) para fabricar sobrecosedores. | 9 | |
| 7-1. Taladrado usando una máquina taladradora | 7-2. Modo de taladrar ranuras | |
| 7-3. Modo de usar un par de tijeras | 7-4. Trabajo de corrección | |
| 7-5. Modo de usar una lima | 7-6. Pulido | 7-7. Doblado |
| 7-8. Soldadura | 7-9. Acabado | |
| | | |
| § 8. Fabricación de sobrecosedores | 16 | |
| 8-1. Modo de fabricar un sobrecosedor vuelto hacia arriba | 16 | |
| 8-2. Modo de fabricar un sobrecosedor | 20 | |
| 8-3. Modo de fabricar un doblador | 24 | |
| 8-4. Modo de hacer un ribeteador | 30 | |
| | | |
| § 9. Conclusión | 38 | |

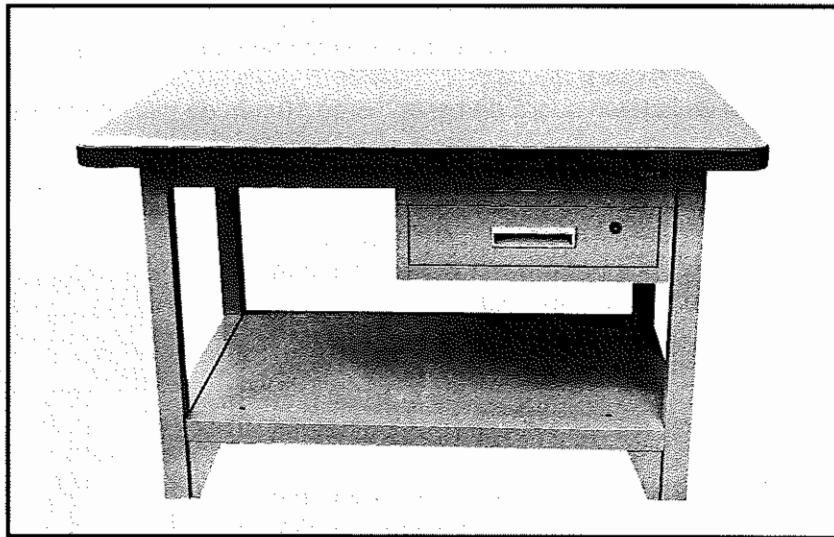
§ 6. Equipos requeridos para fabricar sobrecosedores

Si usted quiere fabricar un aditamento siguiendo un procedimiento sencillo dentro del taller de confecciones de vestidos para utilizarlo allí, tiene que preparar las facilidades y equipos requeridos para la fabricación del aditamento, lo que puede hacer con una pequeña inversión. Ahora, vamos a explicar los equipos.

6-1. Banco de trabajo

Generalmente, es aceptable un banco de trabajo del tamaño de un escritorio. Si se instala una mesa de una máquina de coser antigua en la que está pegado un tablero de madera contrachapada o si hay a disposición una mesa común para la máquina de coser en su taller de confecciones de vestidos, se puede usar como banco de trabajo. (Fotografía 1)

En cualquier caso, el banco de trabajo que sea pesado es el ideal para el maquinado de un aditamento porque el banco de trabajo de trabajo pesado se puede posicionar fijamente.



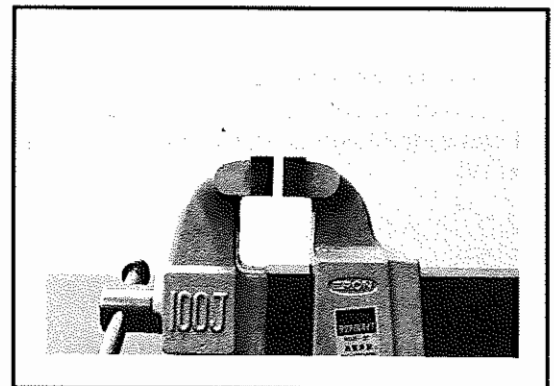
Fotografía 1

6-2. Tornillo de banco

Un tornillo de banco es la herramienta más importante y decisiva para hacer aditamentos, en particular sobrecosedores.

Prácticamente, el tornillo de banco debe satisfacer las siguientes condiciones:

- ① El tornillo de banco deberá tener una embocadura anular cuya anchura sea aproximadamente de 100 mm a 120 mm.
- ② No es necesario que la embocadura anular tenga indentaciones en las superficies sujetadoras. Por lo tanto, reemplace la embocadura anular por otra que haya sido acondicionada para el tratamiento térmico y que esté bien pulida, o maquine adicionalmente el anillo de boquilla para eliminar las indentaciones antes de fabricar aditamentos. (Fotografía 2)



Fotografía 2

③ Las superficies sujetadoras deben estar a ras la una con la otra cuando estén en el estado de sujeción. (Fotografía 3)

Las superficies sujetadoras deberán estar en paralelo la una con la otra.

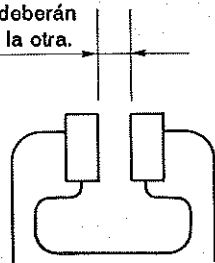
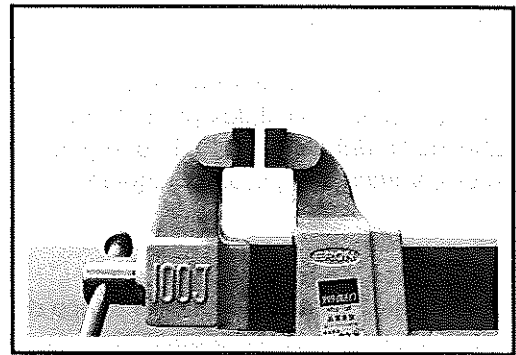


Fig. 1



Fotografía 3

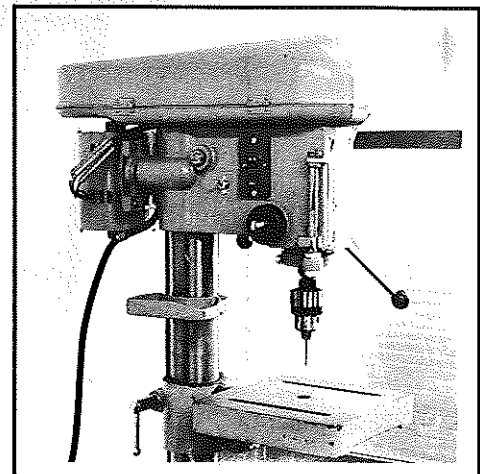
6-3. Taladradora de banco

Será suficiente una taladradora de banco de tamaño pequeño para uso popular cuya capacidad sea de 250 W. Tenga en cuenta que una taladradora de banco que tenga un huelgo en el buje del eje principal es peligrosa para el operador, dado que la taladradora de banco se usa para maquinar placas metálicas delgadas.

La capacidad de perforación de la taladradora de banco es de 10 mm de diá. (Fotografía 4)

Especificaciones (Tipo 250)

| | |
|---|-------------------------------|
| Capacidad de perforación | 10 mm de diá. |
| Oscilación | 275 mm |
| Número de revoluciones del eje principal (50 Hz) | |
| Tipo de baja velocidad | 900 rpm, 1.700 rpm, 3.600 rpm |
| Gama de transporte del eje principal | 80 mm |
| Plano de trabajo de la base | 254 mm x 254 mm |
| Altura de la máquina base | 660 mm |
| Conicidad del eje principal | Jacobs No. 2 |
| Distancia máxima desde el borde de la broca a la base | 240 mm |
| Diámetro de columna | 63,5 mm de diá. |
| Peso neto | 62 kg |
| Motor eléctrico | 250 W |



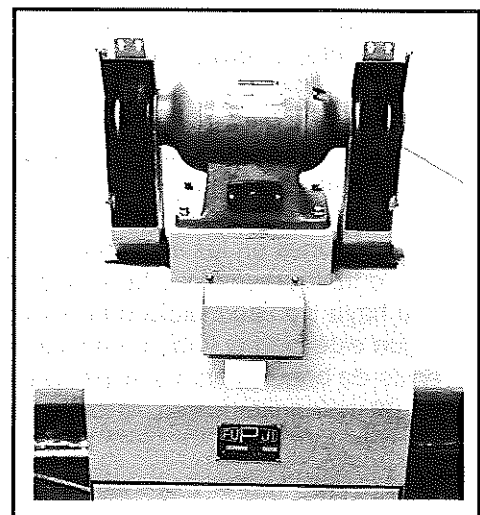
Fotografía 4

6-4. Máquina pulidora

En el mercado hay disponibles una máquina rectificadora eléctrica tipo suelo y una máquina rectificadora con un colector de polvo.

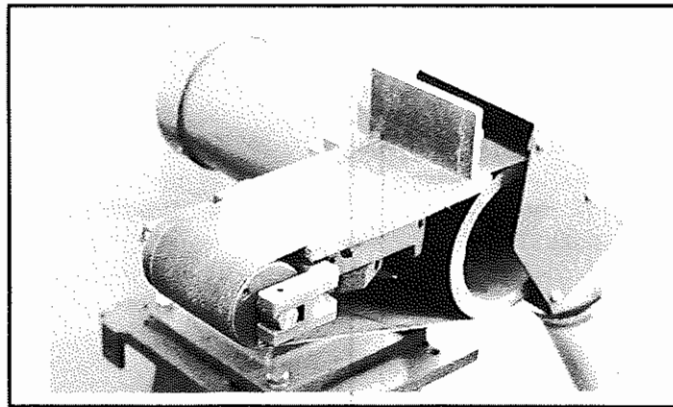
Usted puede usar cualquiera de ambos tipos como máquina pulidora simplemente colocando en cualquiera de ellas una pieza de paño abrasivo en la pulidora. (Fotografía 5).

La capacidad recomendable de producción es aproximadamente 400 W.



Fotografía 5

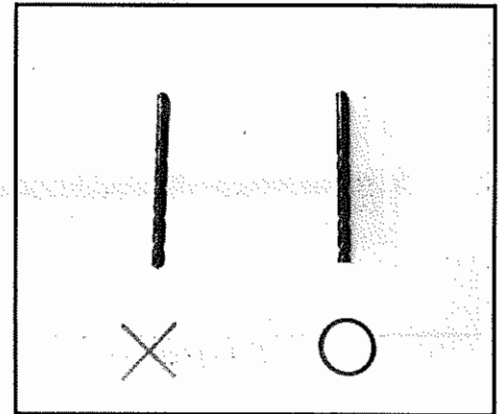
6-5. Lijadora de correa sin fin (Fotografía 6)



Fotografía 6

6-6. Taladradora para acero

Sirve una taladradora disponible en el mercado con tal que satisfaga las normas JIS. Sin embargo, el material a maquinarse es una lámina metálica delgada. Esto significa que dicha lámina metálica quedará atascada en la ranura guía de la taladradora si la punta del taladro está acabado en configuración cónica, y como resultado puede causar lesiones serias inesperadas. En consecuencia, es necesario lijar la punta del taladro en configuración recta como se ilustra en la foto. Prepare de seis a ocho clases diferentes de taladros de 3 a 10 mm de diámetro. Para el maquinado serán suficientes dos o tres taladros de las clases respectivas. (Fotografía 7)

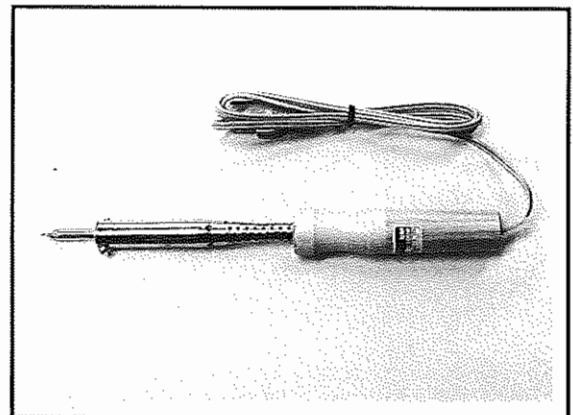


Fotografía 7

6-7. Soldador

Es suficiente cualquier soldador que está disponible en el mercado. Un soldador tipo redondo de uso popular cuyo calor de soldadura es de 80 a 100 W es el adecuado para hacer un aditamento. (Fotografía 8)

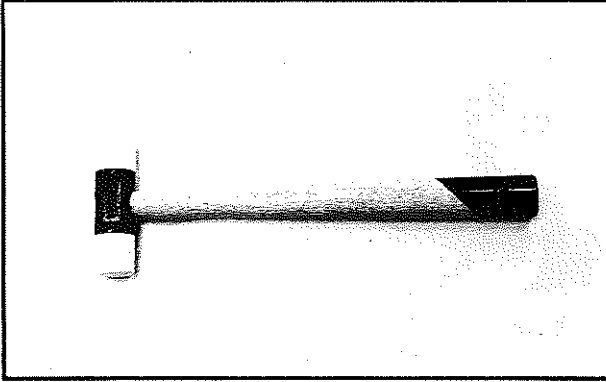
| Estándar (W) | Dimensiones de la cabeza del soldador | Longitud total |
|-----------------|---------------------------------------|----------------|
| 30 (redondo) | 7x60 | 220 |
| 40 (redondo) | 7x85 | 230 |
| 60 (cuadrado) | 5x13x90 | 280 |
| 60 (redondo) | 9x85 | 290 |
| 80 (cuadrado) | 5x15x80 | 270 |
| * 80 (redondo) | 9x80 | 280 |
| 100 (cuadrado) | 6x15x86 | 280 |
| * 100 (redondo) | 11x88 | 290 |



Fotografía 8

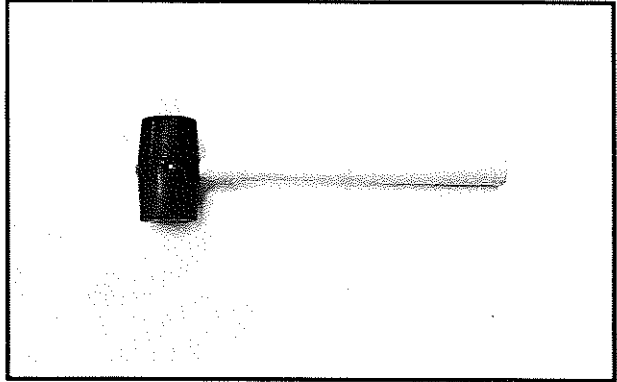
6-8. Herramientas y accesorios

- Martillo de plástico 1 pieza



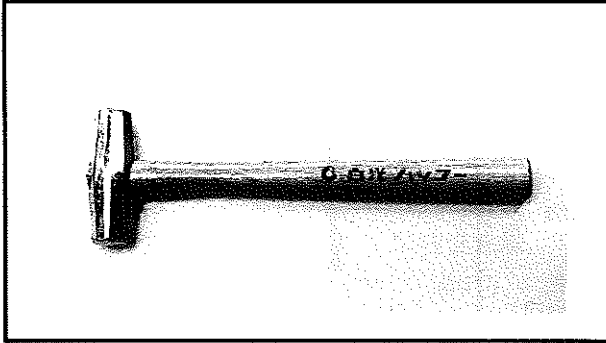
Fotografía 9

- Martillo de goma 1 pieza



Fotografía 10

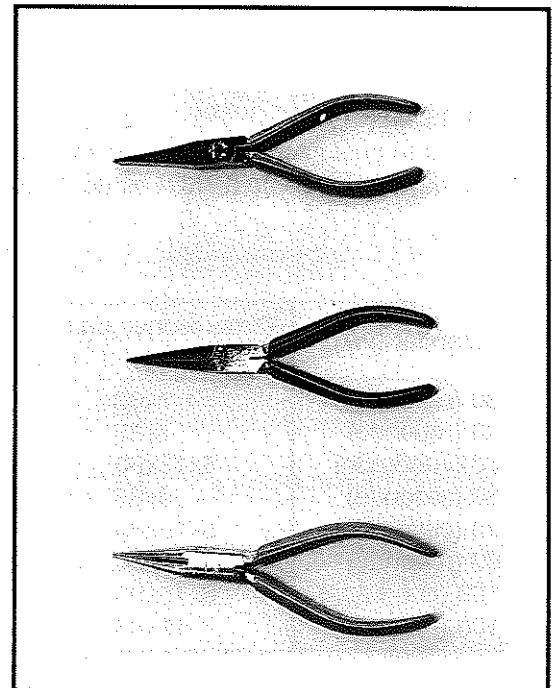
- Martillo de cobre 1 pieza



Fotografía 11

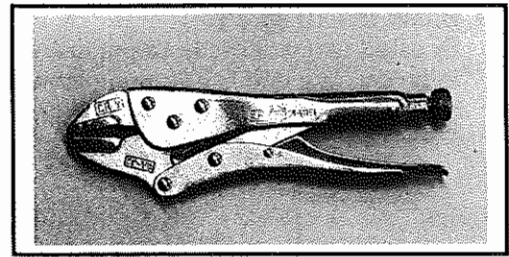
- Alicates
 - Alicates de punta plana (grandes) 1 par
 - Alicates de punta plana (pequeños) 1 par
 - Alicates de punta redonda 1 par

(Nota) Use alicates cuyo plano de sujeción no tenga moletas.



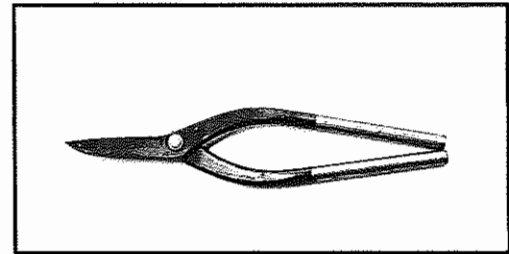
Fotografía 12

- Alicates de tornillo de banco 1 par



Fotografía 13

- Tijeras
 - Tijeras de hoja recta 1 par
 - Si usted puede disponer de unas tijeras de uso especial como las tijeras de hoja delgada y tijeras de hoja vaciada, dichas tijeras facilitarán las operaciones.



Fotografía 14

- Juego de limas
 - Prepare los siguientes juegos de limas
 - Un juego de ocho limas Escofinas 1 juego
 - Un juego de doce limas Escofinas 1 juego

Prepare adicionalmente unas escofinas de 6 pulgadas con lima la mitad redonda y unas escofinas de 6 pulgadas con lima plana. Con estas limas usted puede ejecutar suficientemente todas las operaciones.

Limas contenidas en un juego

Juego de cinco limas = Lima plana, lima mitad redonda, lima redonda, lima cuadrada y lima triangular.

*Juego de ocho limas = Lima plana, lima mitad redonda, lima redonda, lima cuadrada, lima triangular, lima ahusada y lima tipo tambor.

Juego de diez limas = Los ocho tipos mencionados de limas, lima tipo hoja de espada y lima tipo vientre redondo.

Juego de doce limas = Los tipos de limas mencionados, lima mitad redonda doble y lima ovalada.

Lima extra fina = Una lima que sea menor que las limas contenidas en el juego de doce limas, para trabajos a mano minuciosos.

Juego de limas de finalidad especial = Lima tipo tambor, lima tipo hoja de espada, lima tipo hundido, lima ahusada y lima tipo vientre redondo.

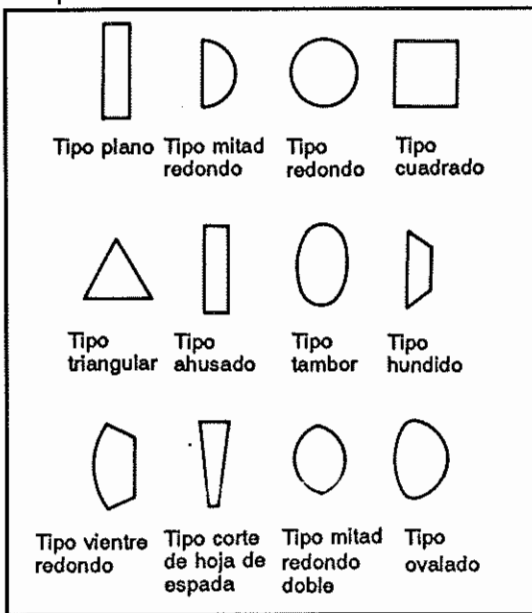
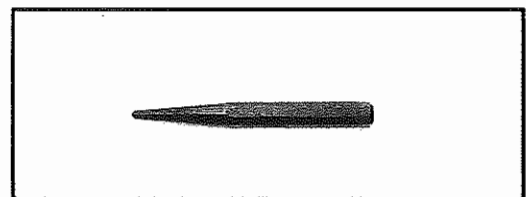


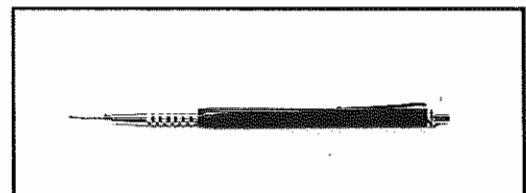
Fig. 2

- Perforador central 1 pieza



Fotografía 15

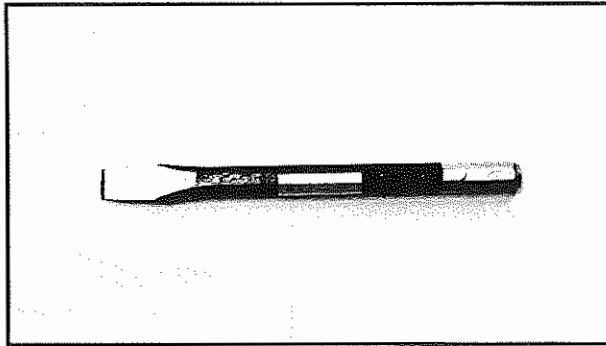
- Punzón demarcador 1 pieza
 - La punta de una lima redonda o de una lima cuadrada contenida en un juego de limas se puede usar como punzón demarcador, puliéndola.



Fotografía 16

● Broca 1 pieza

Si usted usa una broca disponible en el mercado (Fotografía 17), rectifique cualquiera de los lados de la broca para que quede una broca de una sola hoja de corte como se ilustra en la Fig. 3. Usted puede también usar una lima plana como una broca rectificándola debidamente.



Fotografía 17

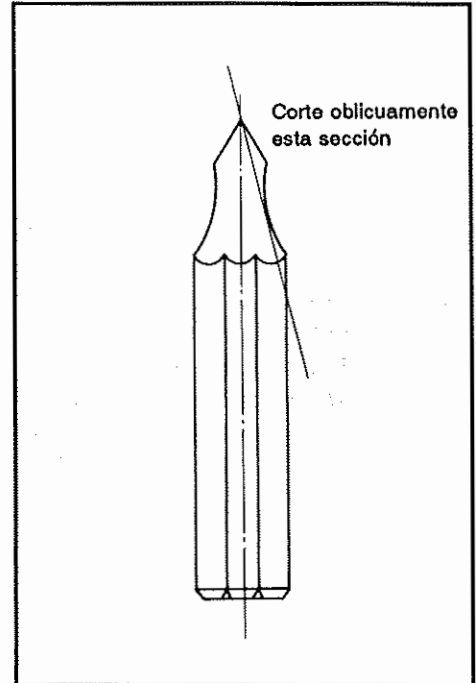
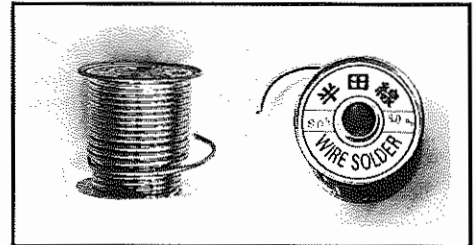


Fig. 3

● Soldadura 1 rollo (1 kg)

Se recomienda una soldadura disponible en el mercado cuyo diámetro sea de 3 mm.

Es mejor no usar soldadura de resina.



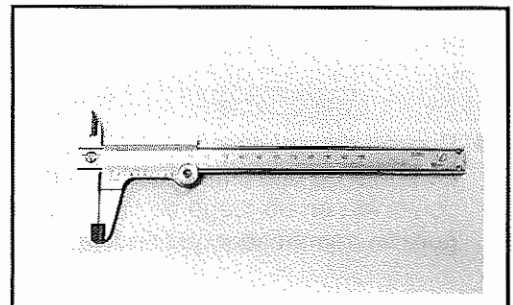
Fotografía 18

● Soldadura líquida (1 botella)

La soldadura líquida para acero inoxidable está disponible en el mercado. Además, usted puede soldar acero inoxidable bien usando una mezcla líquida de ácido fosfórico (H_3PO_4) con agua en la proporción de uno a tres. Tenga en cuenta que el ácido fosfórico es un producto químico que se debe manejar con mucho cuidado. Si salpica el líquido a un vestido, etc., hace agujeros en el vestido. En este caso, lave inmediatamente con agua el vestido para neutralizar el ácido fosfórico.

● Calibradores

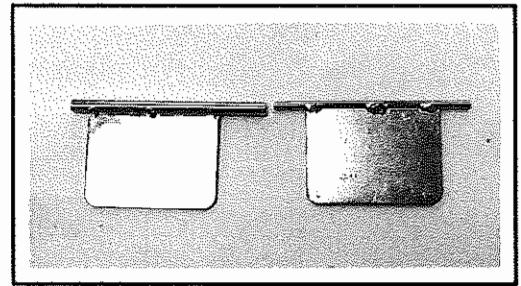
JIS 150 mm tipo estándar 1 par



Fotografía 19

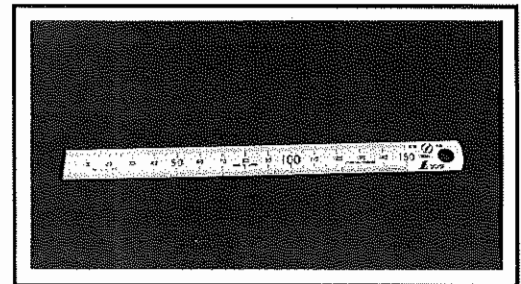
- Juego metálico de núcleo aplicado 1 juego
(Fotografía 20)

- Juego metálico de núcleo especial 1 juego



Fotografía 20

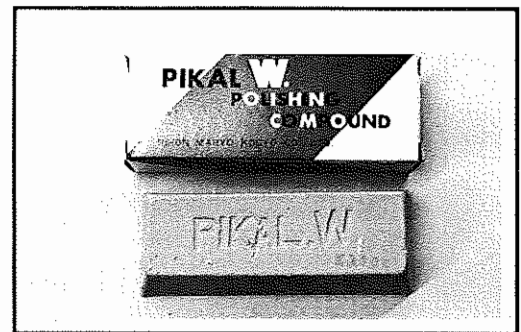
- Regla metálica
Regla de 150 mm 1 pieza
(Fotografía 21)



Fotografía 21

- Barra blanca (material abrasivo para pulimentar)
Una o dos piezas. (Fotografía 22)

- Tabla (Tablero)
Aprox. 2 cm x 20 cm x 20 cm 1 pieza
Sirve madera contrachapada.

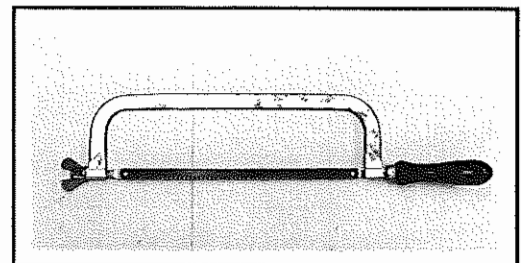


Fotografía 22

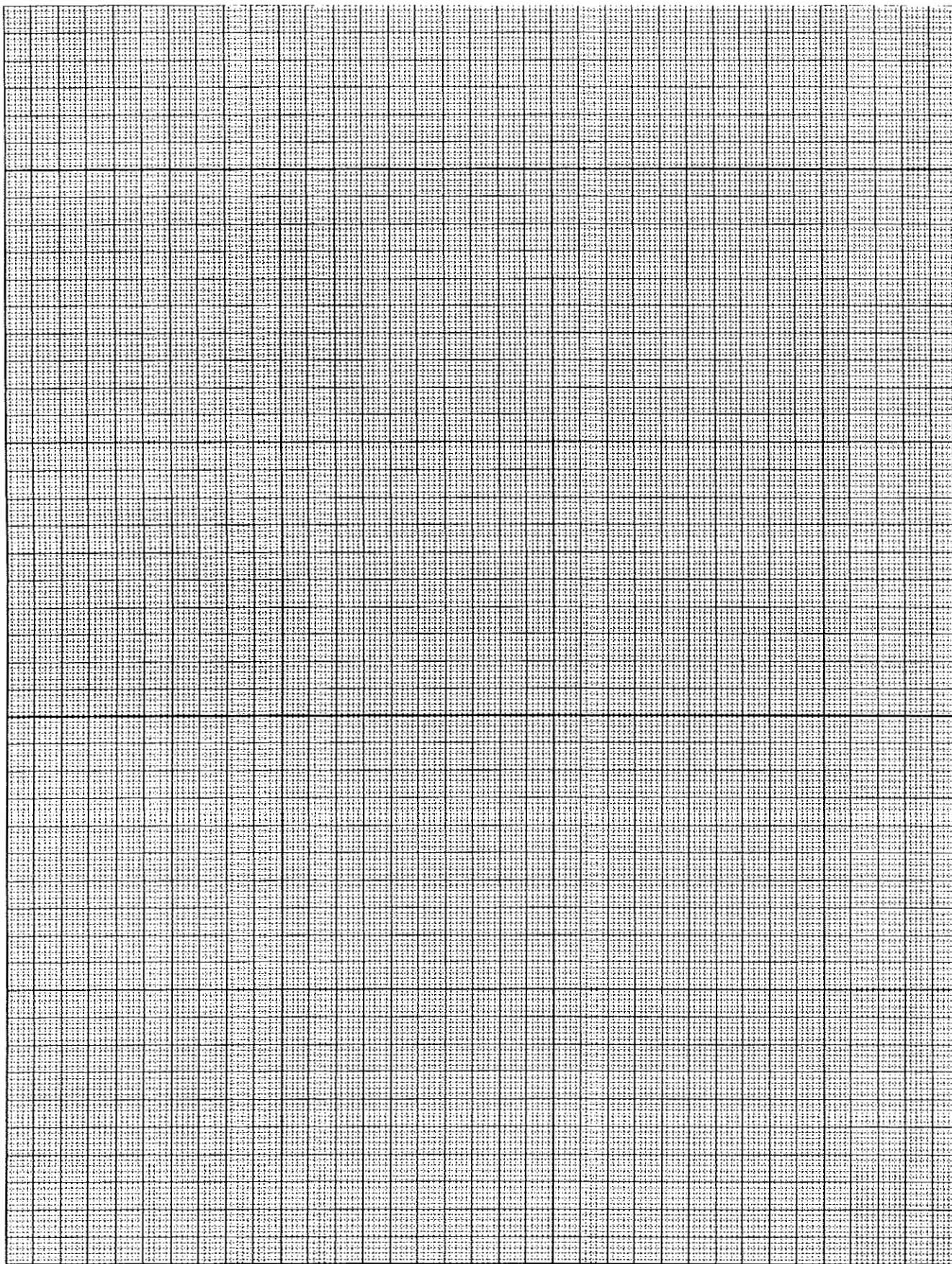
- Clavos (pequeños)
3 o 4 piezas

- Lona (una pieza pequeña de lona)

- Misceláneos
Sierra de mano (para serrar hierro) y conviene tener disponibles hojas de repuesto (2 o 3 piezas). (Fotografía 23)



Fotografía 23

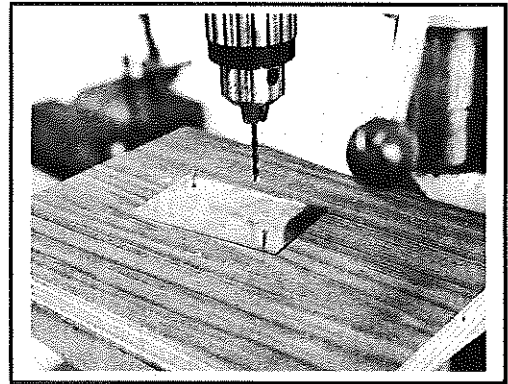


§ 7. Tecnología de maquinado (operaciones básicas) para fabricar sobrecosedores.

7-1. Taladrado usando una máquina taladradora

Las operaciones requeridas para taladrar una lámina metálica delgada son operaciones sumamente peligrosas. Cerciórese de tomar las siguientes precauciones.

- ① Si el buje de una taladradora tiene un huelgo excesivo, la máquina taladradora no se considera ser un equipo adecuado. Use una máquina taladradora cuyo buje no tenga ningún huelgo.
- ② Rectifique bien la punta del taladro dándole una configuración exclusiva para maquinar láminas metálicas delgadas (§6-6). (Fotografía 7)
- ③ Fije el taladro exclusivo en el mandril de pinza de la máquina taladradora, gire ligeramente el taladro para comprobar las vibraciones. Si vibra el taladro, haga el ajuste de modo que no vibre en absoluto.
- ④ Clave los clavos debidamente en la tabla preparada en el §6-8. Coloque una lámina metálica delgada (material a maquinar) en la tabla, y presione la lámina metálica contra el clavo que se usa como retenedor. Con esto se impide que la lámina metálica oscile mientras se está taladrando. Nunca lleve guantes cuando opere una máquina taladradora. (Fotografía 24)
- ⑤ Cuando perforo un agujero, aplique una pequeña cantidad de aceite al taladro. Con esto mejora la precisión de la perforación y se prolonga la duración de un servicio eficiente.
- ⑥ Para perforar dos o más agujeros, primeramente perforo uno, luego ponga un clavo en el agujero de modo que dicho clavo sirva de retenedor. (Fotografía 24)
- ⑦ Si se amontonan briznas en la parte superior del perforado, elimínelas con palillos de dientes divididos por la mitad, con un alambre o cosa semejante. Si quita las briznas con sus dedos, puede resultar en una lesión inesperada. Toda cuidado.
- ⑧ Modo de ejecutar las operaciones de perforación
Trace líneas longitudinales y laterales usando un puntero demarcador, en una lámina de acero inoxidable, a intervalos apropiados. Puncen con un punzón un punto demarcador en las intersecciones respectivas. (Fig. 4)
- ⑨ Seguidamente, proceda a taladrar usando una máquina taladradora. En la práctica, se recomienda taladrar agujeros cuyo diámetro sea de 3 a 5 mm de diá.



Fotografía 24

Punzado de puntos demarcadores

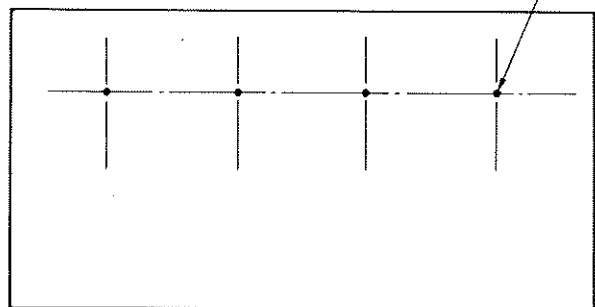


Fig. 4

7-2. Modo de taladrar ranuras

Un sobrecosedor tiene una ranura normal o de configuración variante en la que se inserta la cinta o la tela. Estas ranuras se pueden taladrar en un sobrecosedor fácilmente siguiendo el procedimiento siguiente:

- ① Modo de perforar un agujero : Taladre dos agujeros redondos según el procedimiento descrito en §7-1 en ambos extremos de la longitud de la ranura a perforar.

Seguidamente apriete el tornillo, que ha preparado en conformidad con el §6-2, de modo que las periferias inferiores de ambos agujeros queden en línea con la superficie superior de las mordazas del tornillo de banco.

Luego, corte el área ubicada entre los agujeros redondos, usando la broca y el martillo de cobre que se habían preparado en conformidad con el §6-8 tomando como referencia las mordazas del tornillo de banco. En este momento, meta la broca en el material a maquinar a la vez que provee el ángulo apropiado de 60 a 70 grados entre la mordaza y la broca. Generalmente, corte el área ubicada entre los agujeros desde el lado derecho hacia el lado izquierdo. Sin embargo, corte el área cerca del agujero del lado izquierdo desde el agujero del lado izquierdo hacia el derecho.

Asegúrese de aprender este procedimiento, como una operación elemental hasta que se familiarice completamente.

- ② Es muy importante mantener el extremo superior de la punta de la broca en contacto con las mordazas del tornillo de banco sobre toda la superficie.
- ③ Dado que el material debe estar colocado en el tornillo del banco de modo que los dos agujeros en el material toquen las mordazas del tornillo de banco, usted puede posicionar fácilmente el material insertando en cada uno de los dos agujeros un taladro o una barra tubular cuyo tamaño sea el mismo que los dos agujeros en el material.
- ④ Al cortar el área entre los dos agujeros, se recomienda no golpear fuertemente la broca sino ligeramente a la vez que se mueve con suavidad.
- ⑤ Modo de taladrar una ranura variante : Una ranura variante se puede hacer de dos maneras diferentes como se ilustra en la Fig. 6; se perfora un agujero grande y otro pequeño en ambos extremos izquierdos de la ranura variante que se va a hacer, o se perforan tres agujeros en las tres esquinas de la ranura variante que se va a hacer.

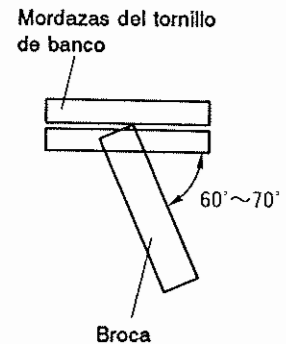


Fig. 5

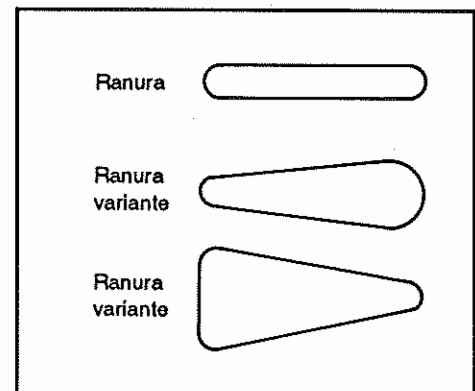


Fig. 6

7-3. Modo de usar un par de tijeras

Para cortar una lámina de metal con unas tijeras para láminas de estaño, se requiera mayor fuerza que en el caso de cortar una pieza de tela. Corte la lámina metálica con un par de tijeras según el procedimiento siguiente:

- ① Apriete bien ambos asideros de las tijeras en el extremo de un tornillo de banco (foto 25), sosteniendo el material a maquinar con su mano izquierda, corte el material a lo largo de la línea demarcadora operando el asidero superior con su mano derecha. Corte una sección recta y una curva suave del material según el mencionado procedimiento.
- ② Para ejecutar el corte con un par de tijeras, es muy importante aplicar una fuerza en la dirección izquierda inferior a la vez que elimina cuidadosamente la separación que exista entre el material y la hoja de corte de las tijeras.



Fotografía 25

- ③ Para cortar una curva relativamente pronunciada, corte parcialmente el material fuera de la línea demarcadora una vez, luego corte el material a lo largo de la línea demarcadora real con precisión. (Fig. 7)
- ④ Para cortar la curva más pronunciada o la esquina interior del material, perfore de antemano un agujero redondo en la esquina con precisión. En el caso de la esquina interior, use un par de tijeras de hoja delgada y tijeras de hoja vaciada para facilitar la operación. (Fig. 7)
- ⑤ Cerciórese de sujetar el material en su mano izquierda con guante. La pieza cortada del material es fácil que se tuerza formando rizo. Es posible que la agarre la suela de un zapato, cosa que es muy peligrosa. Por lo tanto, cerciórese de recoger cualquier pieza de recorte del material inmediatamente y colocarla en una caja de basura previamente preparada para ello.
- ⑥ Trace líneas demarcadoras en la lámina de acero inoxidable que va a maquinarse como se ilustra en la Fig. 8. Primeramente, trace de ocho a diez líneas rectas en la lámina a intervalos de 2 a 3 mm. Seguidamente, trace de ocho a diez líneas curvas suaves en forma de S en la misma. A continuación, trace de ocho a diez curvas en S relativamente de curva pronunciada en la misma.
- Después de completada la marcación, corte la lámina de acero inoxidable a lo largo de las líneas demarcadoras.
- Cerciórese de aprender el modo de usar las tijeras al tiempo de hacer prácticas hasta que quede bien familiarizado con su uso.**

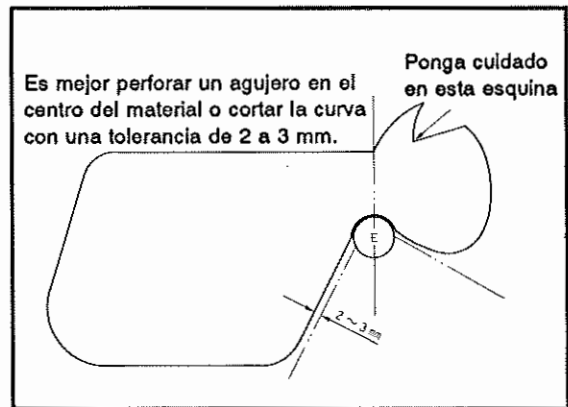


Fig. 7

Trace de ocho a diez líneas demarcadoras a uno de las tres clases de intervalos de 2 a 3 mm.

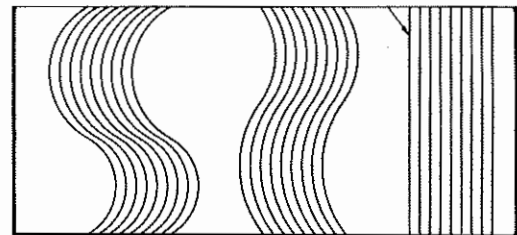


Fig. 8

7-4. Trabajo de corrección

El material que se ha cortado al tamaño predeterminado es fácil que se ladee. Es necesario enderezar el material ladeado. Presione la parte ladeada del material, con un tornillo de banco, repetidamente, hasta que la parte ladeada del material quede bien enderezada.

(Precaución)

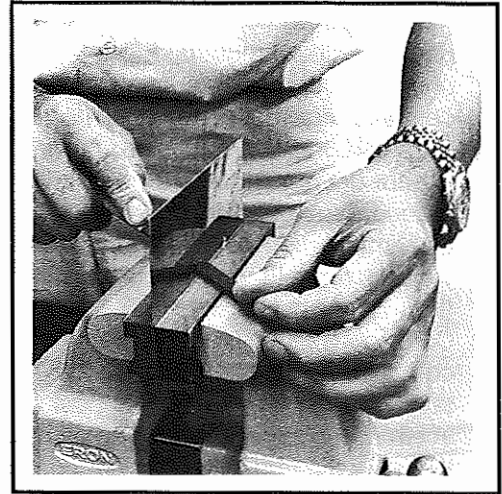
No corrija el material (el material expandido) golpeándolo con un martillo. El martillo dejará abolladuras en la lámina. Como resultado de los golpes la lámina del material quedará corrugada como consecuencia del trabajo correctivo. En este caso, el acabado del sobrecosedor será deficiente.

7-5. Modo de usar una lima

Para limar una lámina metálica fina, la lámina metálica es fácil que se deforme si se aplica una carga a la misma durante el trabajo de limado. Cerciórese de usar una lima como se describe a continuación:

- ① Sujete el material en el tornillo de banco para hacer que el extremo superior del material salga desde la embocadura anular aproximadamente de 1 a 2 mm, o alinee la embocadura anular con la línea demarcadora.

- ② Aplicando una lima sobre el material a un ángulo de 45°, lime el material desde la derecha y desde la izquierda alternativamente. (Fotografía 26)
- ③ Se aconseja limar el material a la vez que se desliza la lima a lo largo de la embocadura anular que ha sido tratada al calor apropiadamente.



Fotografía 26

7-6. Pulido

- ① Aplique una lámina metálica relativamente gruesa cuyo grosor sea de 2 a 3 mm aproximadamente en la parte posterior de la lámina metálica delgada que va a pulir para evitar que la lámina delgada se ladee y se salga por la fuerza de la máquina pulidora.
Al pulir la superficie de corte, en particular, cerciórese de que el borde de la lámina de soporte y el material coinciden entre sí, y entonces proceda al pulimentado.
- ② Corte la parte inferior de la cubierta de la esmeriladora como se muestra en la porción rayada en la Fig. 9. La finalidad es facilitar el pulimentado.

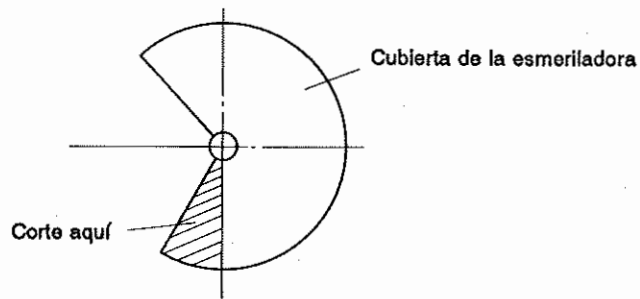


Fig. 9

- ③ Al pulir, coloque siempre la pieza de trabajo de modo que coincida con la dirección rotacional contra el centro de rotación. (Fig. 10)

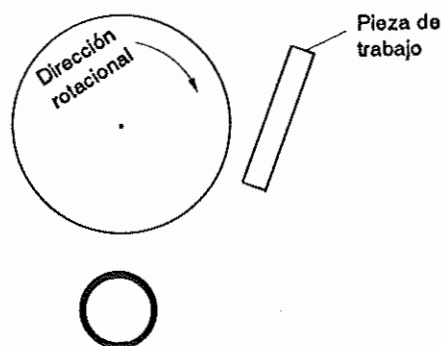


Fig. 10

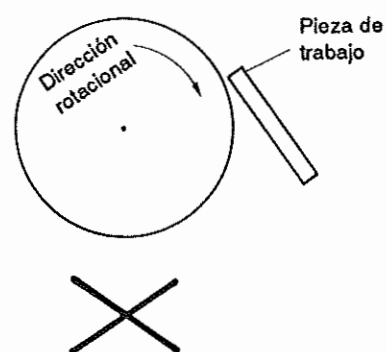


Fig. 11

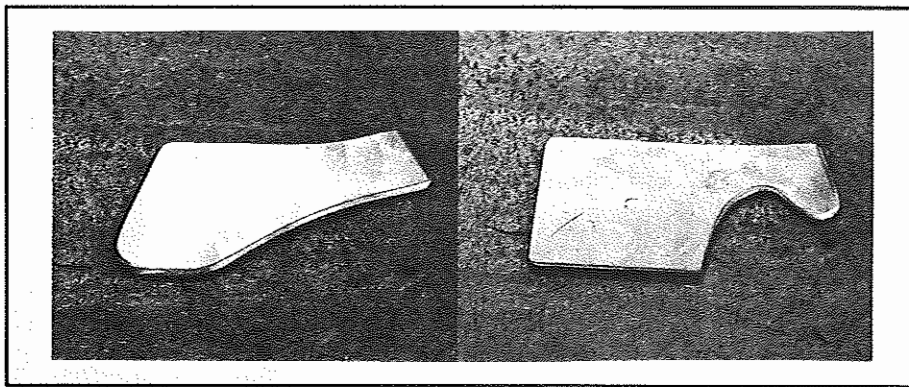
- ④ Cerciórese de ponerse siempre guantes cuando ejecute el trabajo de pulir porque es posible que el material se recaliente. Si se puede perforar de antemano un agujero pequeño en la lámina de soporte, la lámina de soporte se puede sujetar al material con un tornillo y una tuerca utilizando una ranura o un agujero en el material y así evitar el peligro de oscilación de la lámina.
Intente familiarizarse con esta técnica durante el curso de prácticas.

7-7. Doblado

Hay dos métodos de hacer el doblado, doblado de plantilla sencillo y doblado de aplicación.

① Doblado de plantilla sencillo

Haga una plantilla sencilla preparando una plantilla de tamaño similar al material, redondee las esquinas con una esmeriladora, con una lijadora de correa sin fin o con una lima. (Fotografía 27)



Fotografía 27

Seguidamente, sujete el material que ha sido cortado previamente al tamaño adecuado, entre la plantilla y la lámina de soporte y sujételo firmemente con un tornillo de banco. (Fig. 12)

Golpee el borde del material suavemente, punto tras punto, con un martillo de plástico y dóblelo gradualmente. (Fotografía 29) Primeramente, golpee los bordes rectos como se muestra en ① en la Fig. 13. Luego, golpee las esquinas como se muestra en ② en la Figura 13. En el caso del proceso de trazado, deslice el martillo de plástico a lo largo del borde de las esquinas de la plantilla.

En cualquiera de los casos, la longitud doblada será de aproximadamente 2 mm, pero no más.

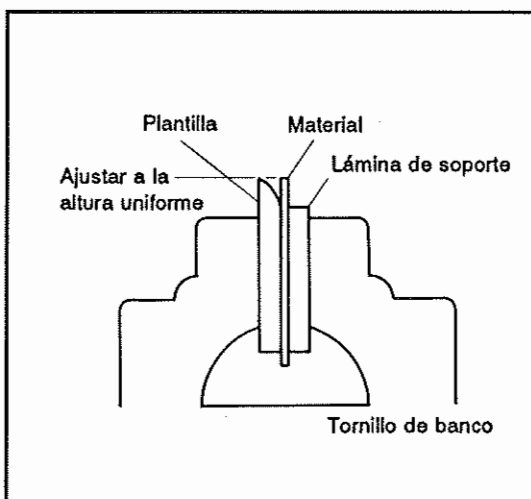


Fig. 12

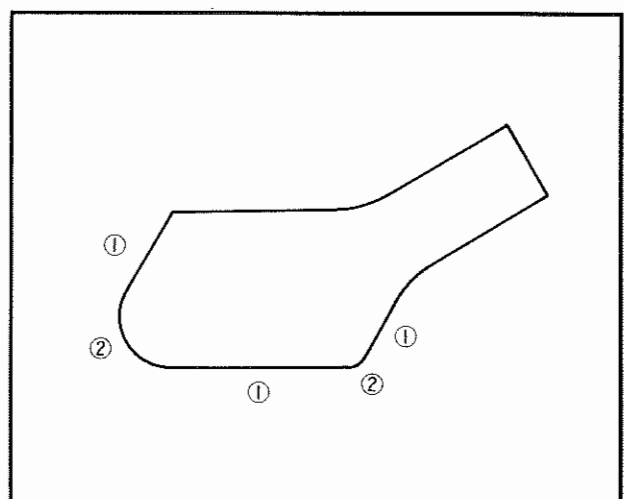
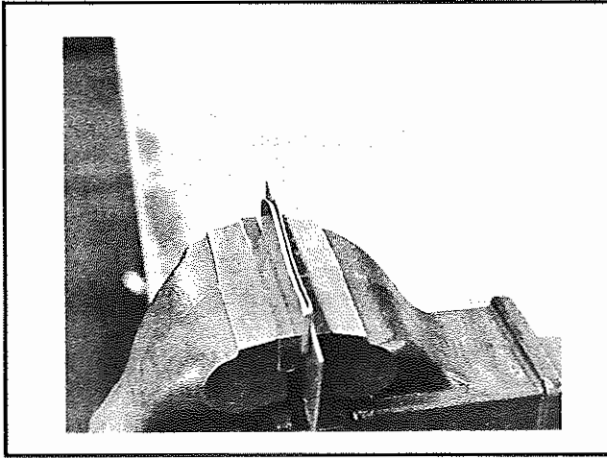
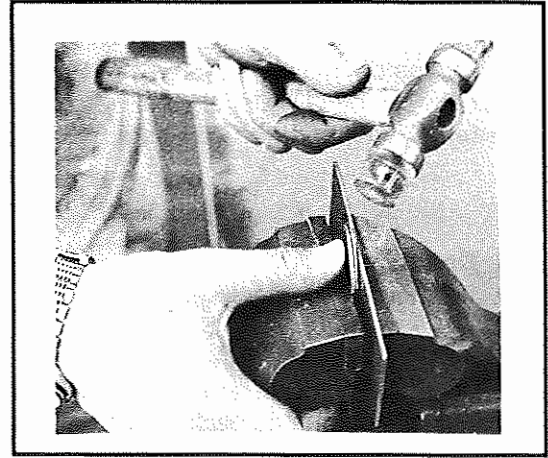


Fig. 13



Fotografía 28

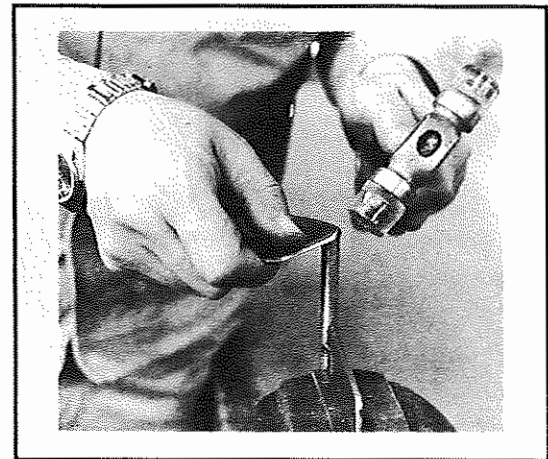


Fotografía 29

② Doblado de aplicación

Sujete la lámina de soporte de doblado de aplicación con un tornillo de banco, entonces sujete el material en la porción del poste redondo y doble golpeando punto por punto. (Fotografía 30) El punto importante en cualquier doblado es golpear suavemente, y punto por punto.

Intente familiarizarse con la técnica durante el curso de prácticas.



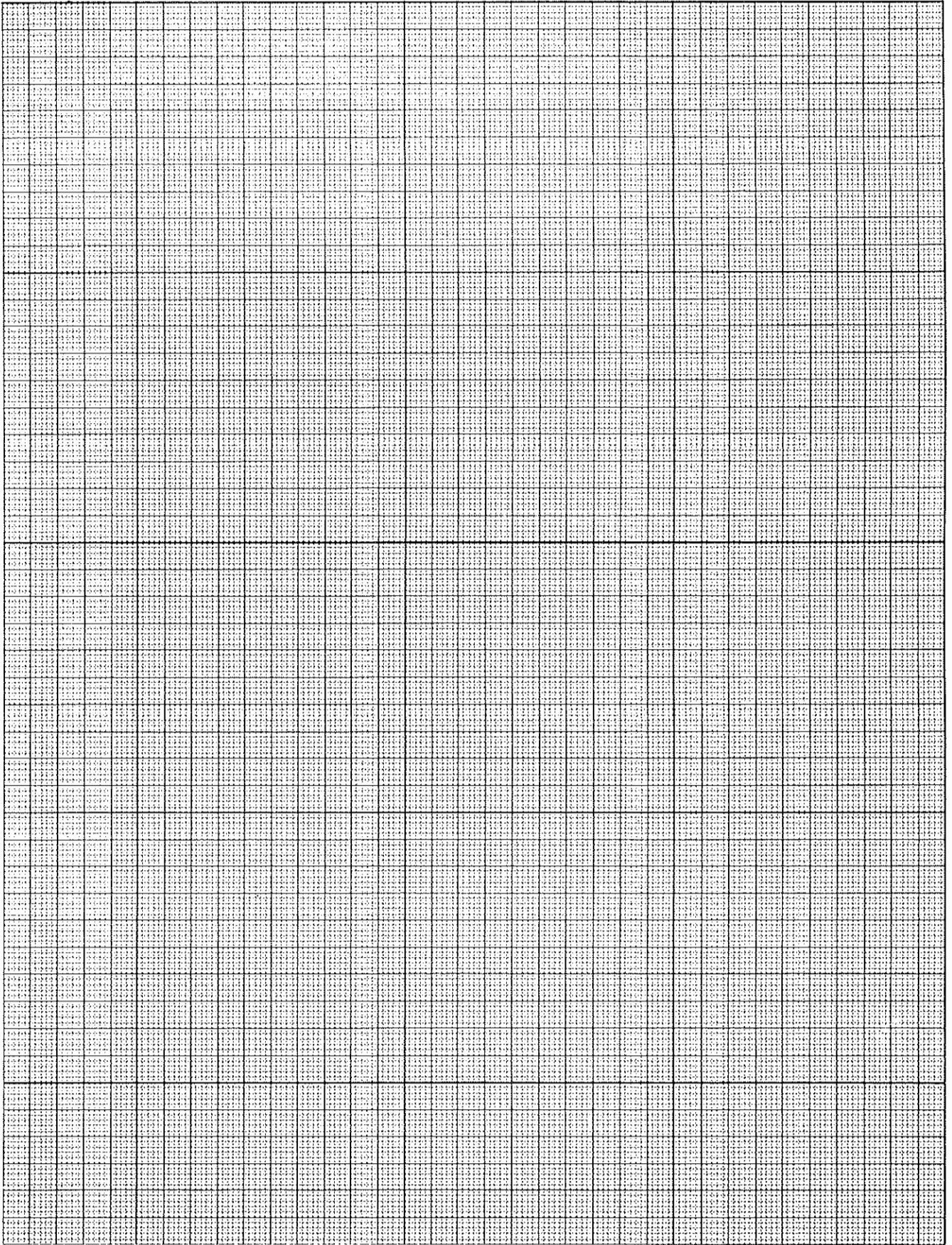
Fotografía 30

7-8. Soldadura

Lo más importante al hacer una soldadura es el hecho de que el soldador esté suficientemente caliente. Aplique la cantidad de líquido de soldadura apropiada en la porción a soldar, entonces aplique la soldadura con un soldador de punta redonda. Seguidamente, aplique una soldadura (de 2 ~ 3 mm de diá.) de la misma longitud que la de la porción soldada, entonces suelde rápidamente derritiendo la soldadura con el soldador. En este momento, si la temperatura de la soldadura es baja y usted restrega repetidamente la porción soldada, es posible que usted derrita la soldadura de soldadura por puntos resultando en la separación del material. Una vez completada la soldadura, sumerja la soldadura inmediatamente en agua para que se enfríe. El líquido de soldadura se neutraliza y usted logrará una soldadura satisfactoria.

7-9. Acabado

El acabado de la porción soldada se hace eliminando el exceso de soldadura. Presione la porción soldada fuertemente con un paño eliminador de rebabas, y el exceso de soldadura que eliminará con el calor de fricción. Cuando haga esto, la superficie acabada devendrá más suave si se aplica algún abrasivo al paño eliminador de rebabas de soldadura.



§ 8. Fabricación de sobrecosedores

8-1. Modo de fabricar un sobrecosedor vuelto hacia arriba

8-1-1. Dimensiones del sobrecosedor vuelto hacia arriba

① Primeramente, fije las condiciones de cosido.

Modo de fijar las condiciones de cosido.

Tipo de material a coser :

Grosor de la tela :

Existencia de superposición de tela :

Cantidad de sección superpuesta :

Esquema del patrón de cosido :

Fijación de la separación del doblador :

② La configuración original del sobrecosedor expandido, en general es como se ilustra en la Fig. 14.

En la figura, Y-Y' es la línea de referencia y la dimensión (A) es la longitud enrollada.

Como la dimensión (A) está expandida, el tamaño total deviene mayor en una figura similar.

El ángulo (C) se determina por el grosor del material.

La dimensión (F) se hace de modo que sea de 2 ~ 3 mm menor que la dimensión (A).

La dimensión (K) se hace de modo que sea de 2 ~ 3 mm mayor que la dimensión (A).

La dimensión (B) es básicamente la longitud (B) como se ilustra en la Fig. 15 que es la longitud que el material tiende a replegarse naturalmente cuando se sujeta el borde del material. Pero esta longitud se debe determinar arbitrariamente dado que no será conveniente el manejo si esta longitud es demasiado larga.

La dimensión (G) se determina arbitrariamente de tal modo que se cruzará con la dimensión (A) imaginaria en el centro.

La porción (D) viene a ser la base deslizante del material, de modo que la configuración se determina arbitrariamente.

La porción (E) se debe hacer de tal manera que coincida con el centro de la línea de referencia Y-Y'.

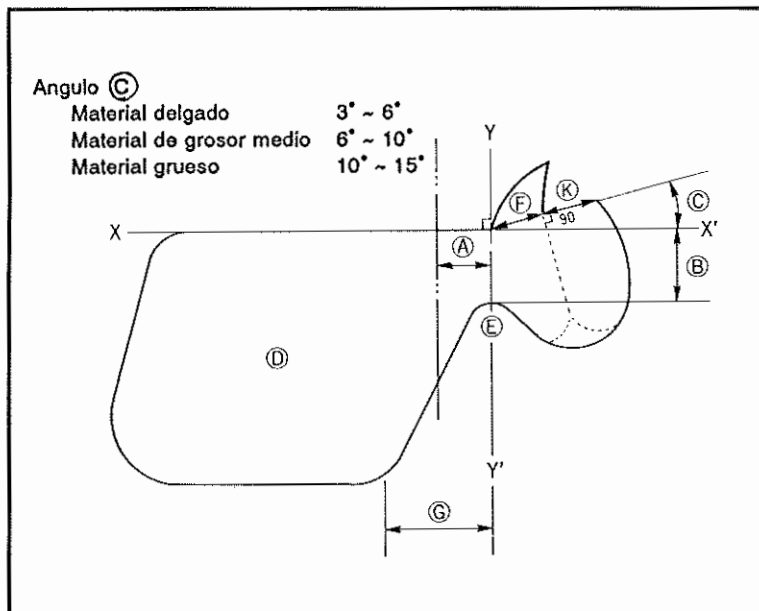


Fig. 14

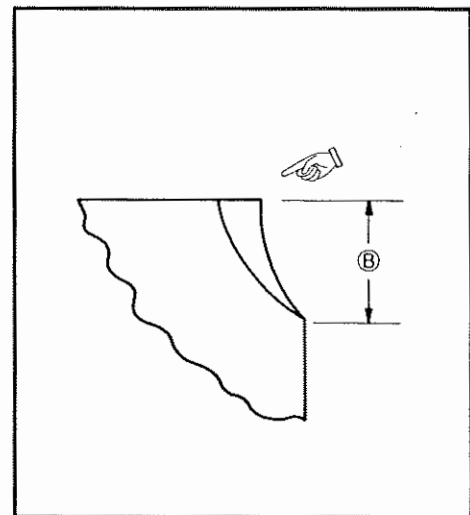
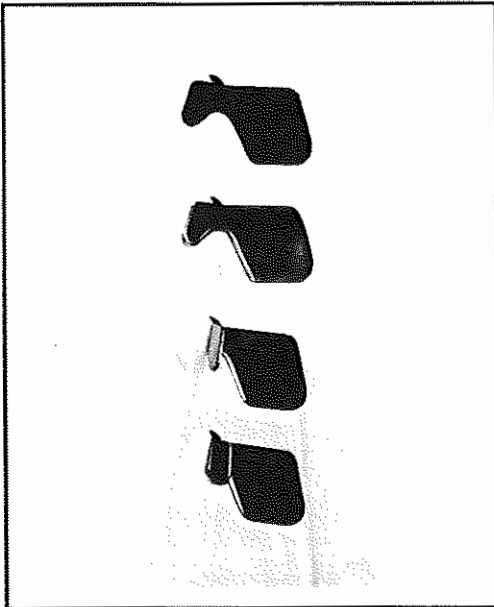


Fig. 15

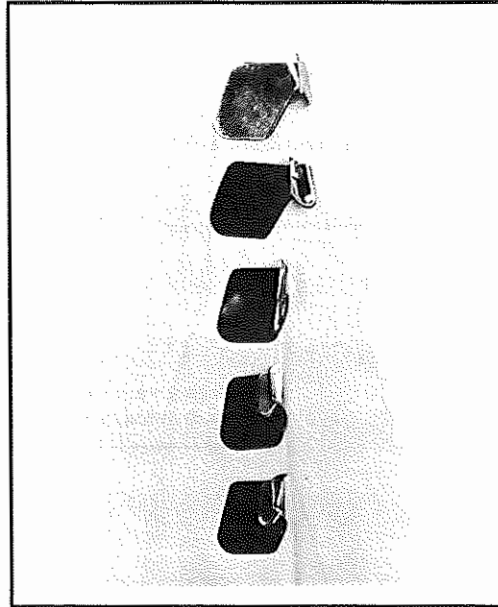
- ⑥ Ajuste la abertura en los lados de salida y entrada.
- ⑦ Para hacer que coincidan las dimensiones acabadas, hay que cortar las esquinas excesivas y ejecutar el acabado con una lima o una pulidora. (Fig. 17)

Doblado de 1 ~ 3 (Fotografía 31)



Fotografía 31

Doblado 4 ~ 8 (Fotografía 32)



Fotografía 32

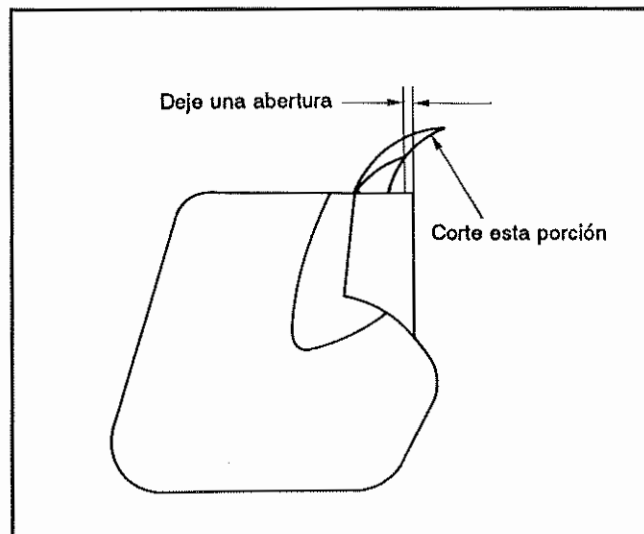
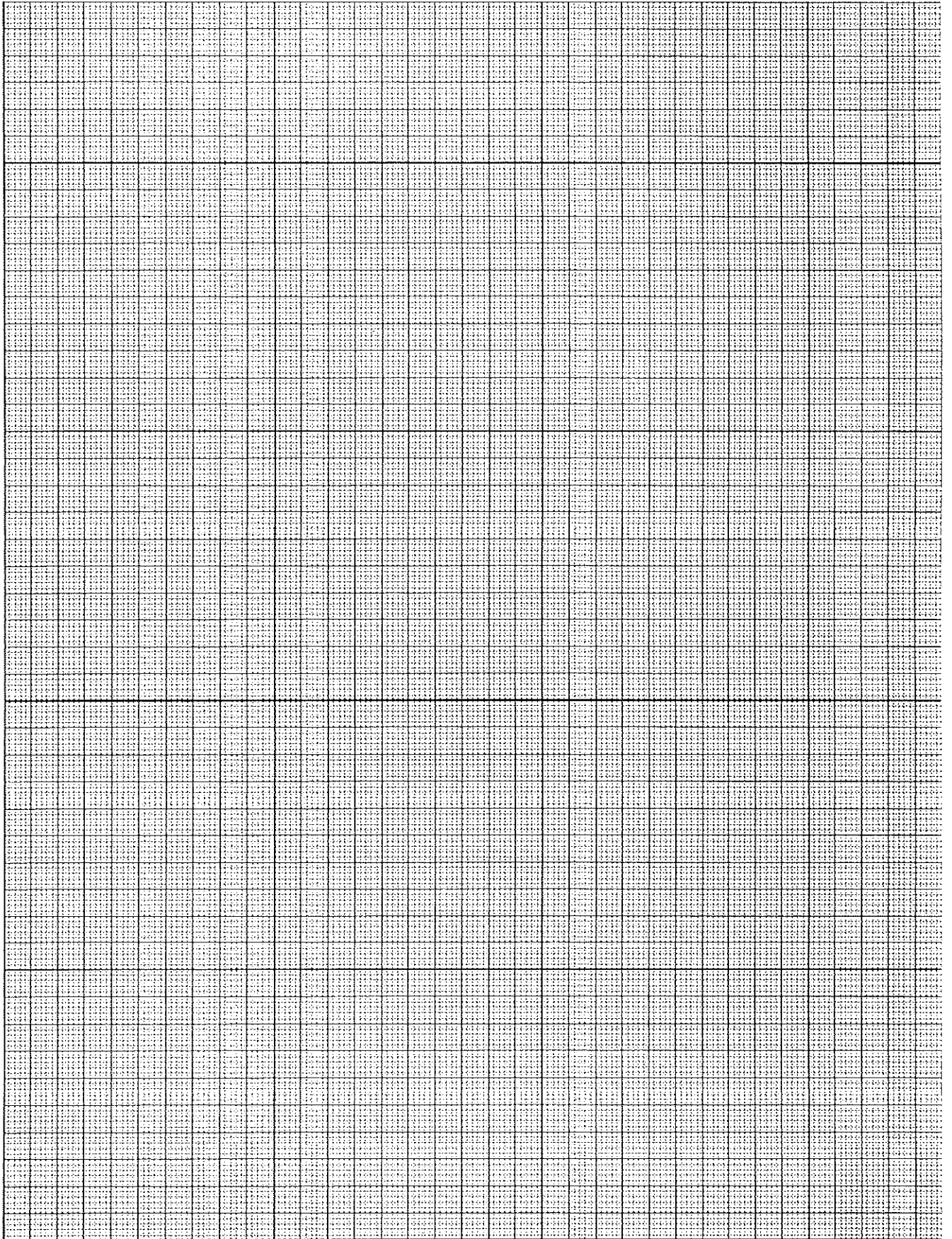


Fig. 17

8-1-6. Acabado

- ① Instale el sobrecosedor en la base de montaje.
Coloque el sobrecosedor sobre la base y sujételo en la máquina de coser. Ahora, compruebe el punto de entrada de la aguja. Seguidamente, fije temporalmente el sobrecosedor en la base con un trozo de cinta adhesiva.
- ② Ahora, suelde el sobrecosedor, que había sido sujetado temporalmente sobre la base de montaje aplicando pasta de soldadura en dos o tres lugares del sobrecosedor.
- ③ Ahora, fije el sobrecosedor, que ha soldado, sobre la base, nuevamente en la máquina de coser, ejecute un cosido de prueba y compruebe la posición del sobrecosedor con respecto a los componentes relacionados y a la dimensión del material acabado.
- ④ Si el cosido resulta satisfactorio, suelde permanentemente y practique el acabado mediante pulido.
- ⑤ Compruebe una vez más el resultado del cosido.



8-2. Modo de fabricar un sobrecosedor

8-2-1. Dimensiones expandidas del sobrecosedor (en el caso de L060)

① Primeramente, fije las condiciones de cosido.

Modo de fijar las condiciones de cosido.

Tipo de material a coser :
 Grosor de la tela :
 Existencia de superposición de tela :
 Cantidad de sección superpuesta :
 Esquema del patrón de cosido :
 Fijación de la abertura del doblador :

② La configuración original del sobrecosedor expandido, en general es como se ilustra en la Fig. 18.

Y-Y' y X-X' son líneas de referencia.

El ángulo (A) se determina en base de la línea de referencia Y-Y'.

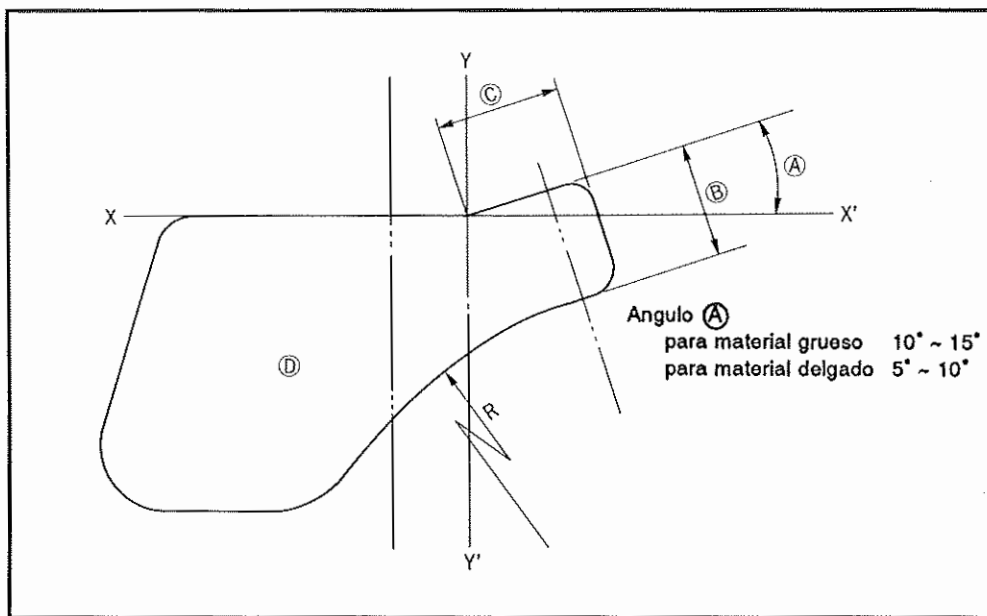


Fig. 18

③ Cuando se requiera un cosido en curva, acorte la dimensión (B) todo lo posible.

④ La dimensión (C) es 1,5 veces la anchura acabada.

⑤ La porción (D) viene a ser la base deslizante del material.

En consecuencia, su configuración se determina arbitrariamente.

⑥ La línea de referencia Y-Y' se fija en el punto donde se cruza el lado oblicuo de la base deslizante.

⑦ Las dimensiones expandidas de la lengüeta intermedia serán como se muestra en la Fig. 19.

La dimensión (E) es de la misma longitud que la línea de referencia Y-Y' en el cuerpo principal.

La dimensión (H) se hace de modo que sea 2/3 de la dimensión (E).

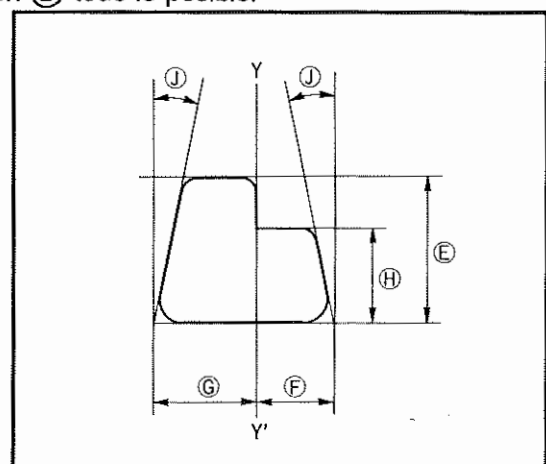


Fig. 19

La dimensión **(G)** es 2 mm mayor que la dimensión acabada, y la dimensión **(F)** es 2 mm más corta que la dimensión acabada. El ángulo **(J)** se hace de modo que sea 1/2 del ángulo **(A)** del cuerpo principal.

⑧ Se deben redondear cada una de las esquinas del cuerpo principal y lengüeta intermedia.

8-2-2. Marcación del material

Trace el desarrollo en un papel grueso, como papel de dibujo, y córtelo. El desarrollo se marca en el material usando como plantilla el papel recortado. Seguidamente, corte el material a precisión como está marcado usando un par de tijeras para láminas de estaño.

Siga la instrucciones que se dan en el §7-3 con respecto al uso de las tijeras.

Doblado 1 ~ 4

8-2-3. Trabajo de corrección

Siga las instrucciones que se dan en §7-4.

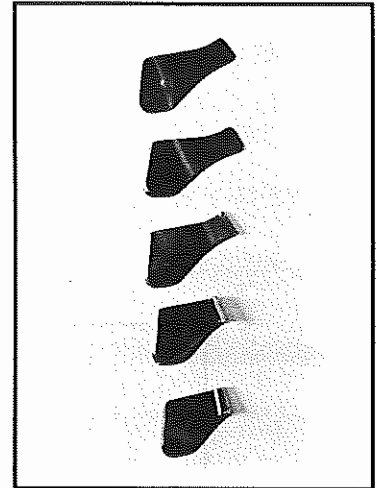
8-2-4. Pulido

Siga las instrucciones que se dan en el §7-6.

8-2-5. Doblado del cuerpo principal

Doblado 1 ~ 4 (Fotografía 33)

- ① Para trazar una circunferencia, trace primero la porción recta como en el caso del sobrecosedor. Luego, trace cada porción redondeada. No trace una porción de aproximadamente 1/3 desde el borde derecho.
- ② En un punto a aproximadamente 1/3 desde el borde derecho de la dimensión **(C)** doble hacia adentro a lo largo de la línea trazada perpendicularmente al ángulo **(A)**. Ahora, haga una abertura en el lado de salida que sea aproximadamente dos aberturas más 0,5 mm.



Fotografía 33

Aproximadamente dos aberturas más 0,5 mm en el interior

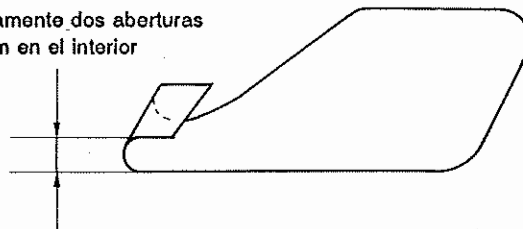
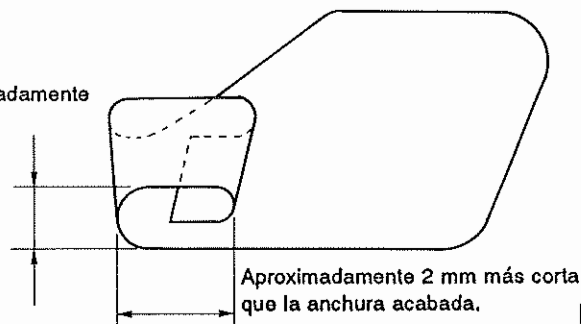


Fig. 20

③ Seguidamente, doble con una porción mayor a lo largo de la línea de referencia Y-Y'. En el lado de salida, la línea del ángulo **(A)** y la línea de referencia X-X' coinciden de modo que quedan en paralelo. Como resultado, el lado de entrada deviene mucho más ancha que el lado de salida.

④ La dimensión de cada porción se debe ajustar a las dimensiones especificadas. Especialmente, la abertura en el lado de salida de debe hacer a precisión.

Tres aberturas más aproximadamente 1 mm en el interior.

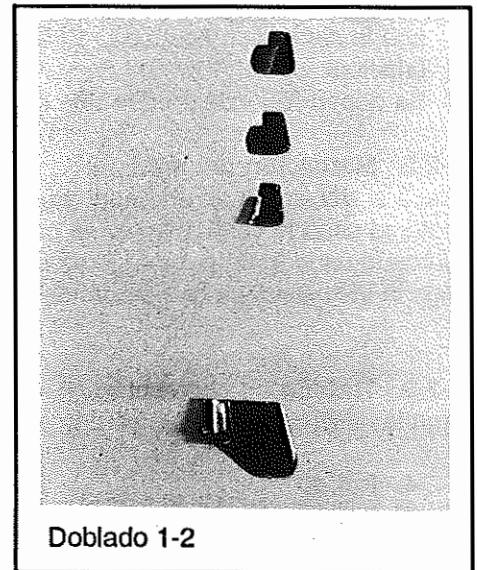


Aproximadamente 2 mm más corta que la anchura acabada.

Fig. 21

8-2-6. Doblado de la lengüeta intermedia

- ① Doble parcialmente en la circunferencia.
- ② Doble hacia el interior a lo largo de la línea de referencia Y-Y'. La abertura se hace de modo que sea una abertura más 0,5 mm. (Fig. 22)
- ③ Combine el cuerpo principal y la lengüeta intermedia, y haga el ajuste de modo que dada abertura tenga la dimensión especificada. (Fig. 23)



Fotografía 34

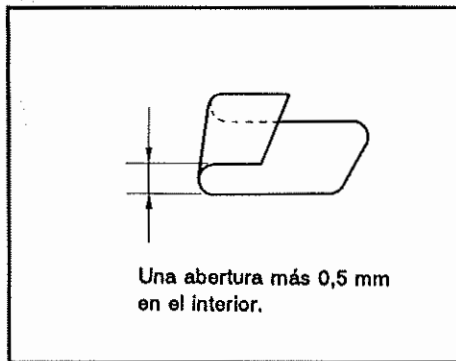


Fig. 22

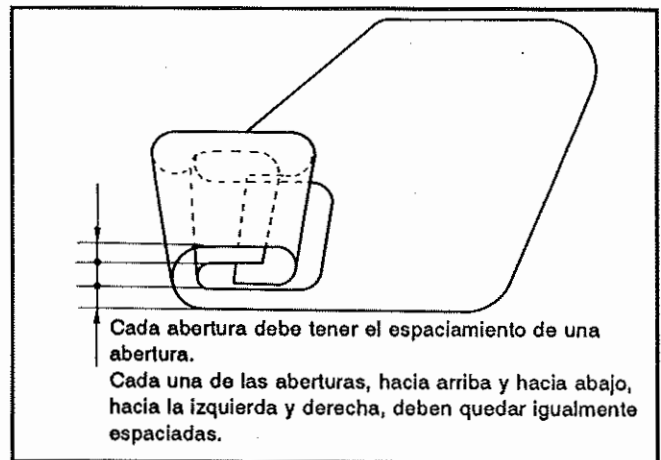


Fig. 23

8-2-7. Soldadura

- ① Soldadura de la lengüeta intermedia
Ahora, la lengüeta intermedia se suelda al cuerpo principal que ha sido doblado apropiadamente. Para mantener el espaciamiento igual en cada abertura, se insertan trozos de lona o de tela gruesa como denim mientras se hace la soldadura.
- ② Seguidamente, el cuerpo principal del dobladillador se coloca en la base de montaje. La ubicación para montar en la máquina se debe determinar como en el caso del sobrecosedor.
- ③ Una vez que se determine la ubicación, el cuerpo principal del dobladillador se suelda en la base de montaje. Siga las instrucciones que se dan en §7-8 para hacer soldaduras.

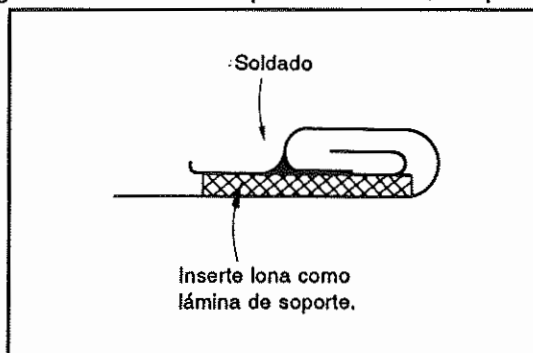
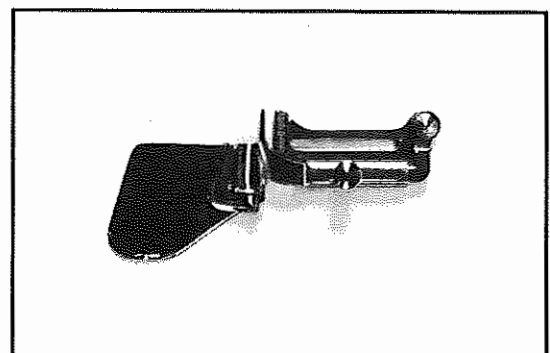


Fig. 24



Fotografía 35

8-2-8. Acabado

- ① Cuando se complete el trabajo de soldadura, el acabado de la porción soldada se debe hacer de acuerdo a las instrucciones que se dan en §7-9.
- ② Finalmente, monte el dobladillador en la máquina y haga un cosido de prueba. En este momento, use el prensatelas que tenga una guía izquierda aplicable a la anchura acabada.

< MEMO >

8-3. Modo de fabricar un doblador

8-3-1. Dimensiones expandidas del doblador (en el caso de B004)

① Primeramente, fije las condiciones de cosido.

Modo de fijar las condiciones de cosido.

Tipo de material a coser (cinta) :

Grosor del material (cinta) :

Existencia de superposición de material (cinta) :

Cantidad de sección superpuesta :

Esquema del patrón de cosido :

Fijación de la separación del doblador :

② La configuración original del doblador expandido, en general es como se ilustra en la Fig. 26.

La dimensión (A) se obtiene tendiendo actualmente la cinta utilizada en conformidad con el patrón de cosido como se ilustra en la Fig. 25.

Seguidamente, determine la configuración de los lados de entrada y salida. En la Fig. 27, donde se ilustra el lado de salida, la longitud circunferencial, A-A', es igual a la anchura de la cinta. Pero dado que la cinta corre a lo largo del interior de la circunferencia, es de hecho algo más corta que la anchura de la cinta. En consecuencia, se debe hacer el debido ajuste. El valor ajustado es una abertura por lugar.

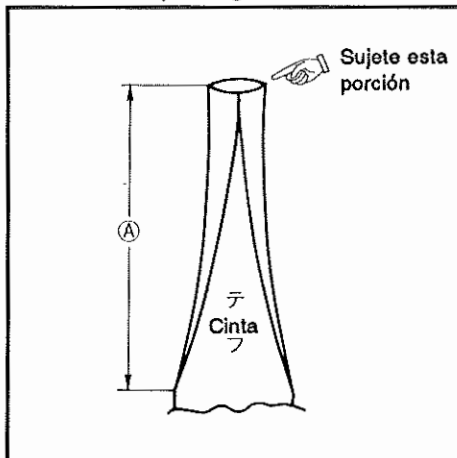


Fig. 25

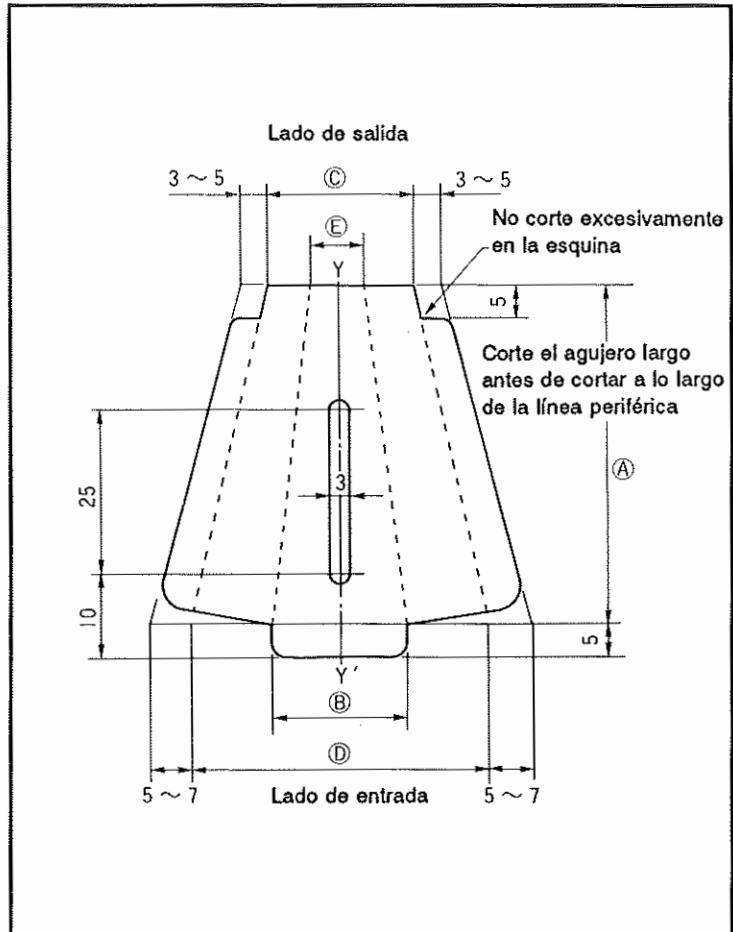


Fig. 26

La dimensión (C) es igual a la anchura de la cinta más dos aberturas.

La dimensión (B) es igual a la anchura de la cinta.

La dimensión (E) es la anchura acabada menos 2 ~ 3 mm en la posición doblada en el lado de salida.

La dimensión (D) es igual a la longitud A-A' en la Fig. 28 que ilustra el lado de entrada. Es aproximadamente 2 veces a la dimensión (C), o 2 veces a la dimensión (C) más α .

Lado de salida

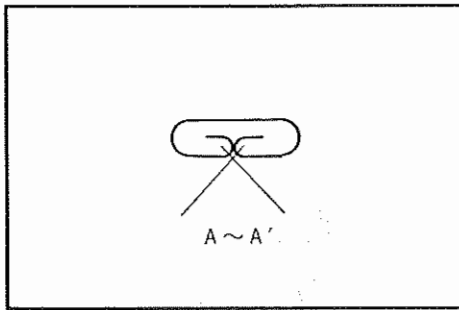


Fig. 27

Lado de entrada

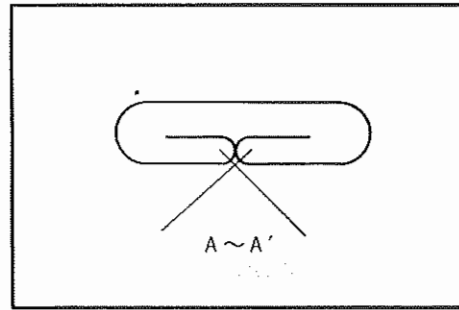


Fig. 28

Las líneas oblicuas ascendentes en los lados derecho e izquierdo se obtienen extendiendo las líneas de puntos desde ambos extremos de la dimensión (B) hacia los extremos correspondientes de la dimensión (E). En este caso, cada línea oblicua se debe inclinar a un ángulo de grado igual lejos de (B) (el ángulo de entrada) y (E) (el ángulo de salida).

Para facilitar el paso de la sección superpuesta se provee un corte de 5 mm en el lado de salida.

8-3-2. Dimensiones expandidas de la lengüeta intermedia

Los lados izquierdo y derecho están simétricamente divididos por la línea central Y-Y', la dimensión B es igual a la anchura de la cinta.

La dimensión (A) es igual a la dimensión (A) del cuerpo principal del doblador.

La dimensión (E) es igual a la dimensión (E) del cuerpo principal del doblador.

Para soldar el cuerpo principal se provee un área de 10 mm.

La lengüeta intermedia se hace de modo que tenga un R grande en simetría de modo que la porción central tenga un hueco de 2 ~ 3 mm de profundidad. (R es aproximadamente de 150 ~ 200 mm.) (Fig. 29)

8-3-3. Marcación del material

- ① Ante todo, se hace una ranura larga para guía de la cinta en el material en el que se ha hecho la marcación correctamente.
Para hacer esto, se hacen dos agujeros redondos en ambos extremos de la ranura. Siga las instrucciones que se dan en §7-1.
- ② Seguidamente, haga una ranura en conformidad con las instrucciones que se dan en §7-2.
- ③ Luego, haga las correcciones y el aplanado de acuerdo a las instrucciones que se dan en §7-4.
- ④ El corte se debe hacer de acuerdo a las instrucciones que se dan en §7-3. Cuando haga el corte, intente cortar lo más precisamente posible a lo largo de la línea demarcadora. La ranura en el centro también se debe hacer a precisión.
- ⑤ La marcación de la lengüeta intermedia se debe ejecutar de un modo similar a la del cuerpo principal.

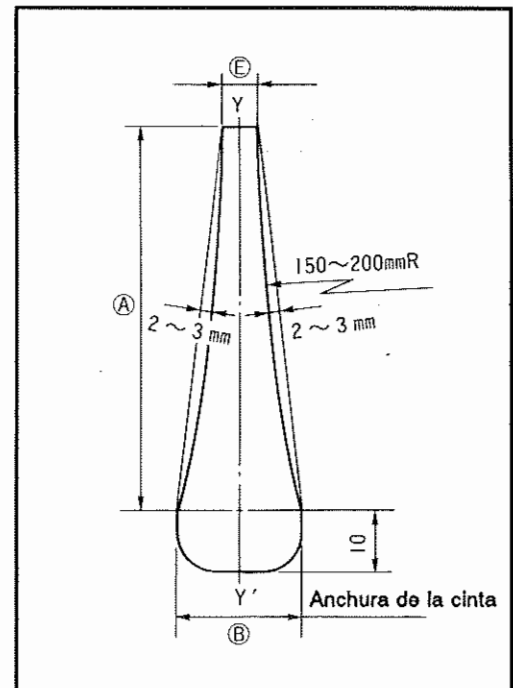


Fig. 29

8-3-4. Trabajo de corrección

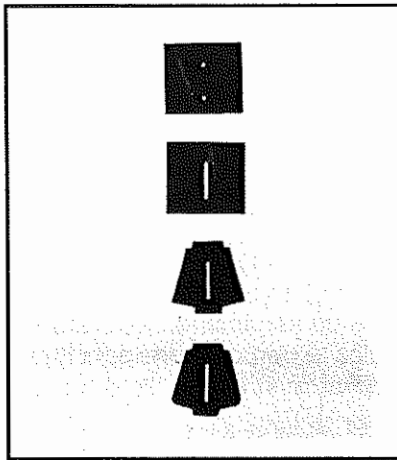
Siga las instrucciones que se dan en §7-4.

8-3-5. Pulido

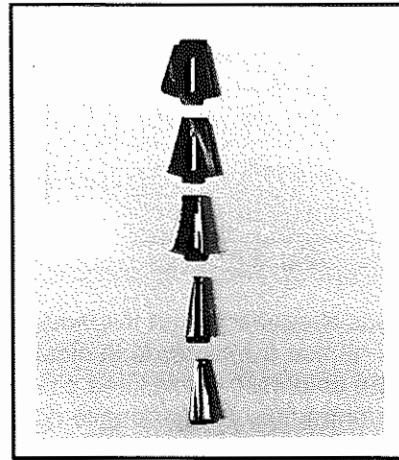
Siga las instrucciones que se dan en §7-6.

8-3-6. Doblado del cuerpo principal

Doblado 1 ~ 5



Fotografía 36



Fotografía 37

- ① El primer proceso es doblar a lo largo de la línea de puntos trazada conectando la dimensión © y la dimensión ①. Se deberá usar un metal núcleo que tenga un grosor equivalente a la abertura del doblador. El metal núcleo se coloca en un lugar a 0,5 mm, que es equivalente al grosor del material, dentro de la línea demarcadora.

Coloque una lámina de soporte de 2 ~ 3 mm de grosor en el otro lado del material y sujétela firmemente en un tornillo de banco.

Martillee a lo largo del metal núcleo usando un martillo de goma y un martillo de plástico. Cuando el doblado a lo largo del metal núcleo esté casi terminado, mantenga el metal núcleo en el interior y estrújelo con un tornillo de banco. Si se acaba un lado, entonces doble el otro lado de un modo similar. Ahora, sujete un lado del metal núcleo con un tornillo de banco y el otro lado con un par de tenacillas de tornillo de banco. Al hacer esto, soporte la pieza de trabajo por la parte de abajo con su mano de modo que la pieza de trabajo no se mueva. Cuando esté casi terminado el doblado a lo largo del metal núcleo, estruje con un tornillo de banco el metal sólido que esta dentro. Ahora queda completado el primer proceso de doblado. (Fig. 30, 31)

El grosor del metal núcleo para el primer doblado es equivalente a la abertura del doblador.

El doblado de línea debe coincidir con el borde de la porción hundida.

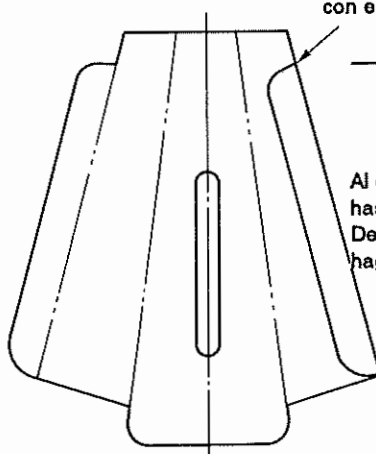


Fig. 30

Precaución

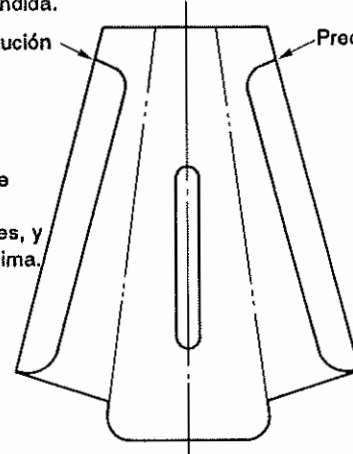


Fig. 31

Al hacer el primer doblado, el metal núcleo se debe colar a 0,5 detrás de la línea demarcadora.

- ② El segundo proceso es doblar a lo largo de las líneas de puntos trazadas conectando entre la dimensión (B) y la dimensión (E). En este caso, se deberá usar un metal núcleo con un grosor de 2 a 3 veces la abertura del doblador.

Básicamente, el método de doblado es el mismo que el del primer proceso. Sin embargo, existe un peligro y es que la porción previamente doblada puede golpear el metal núcleo. Por lo tanto, vigile el interior cuidadosamente y deje de doblar antes que se golpeen entre sí. (Fig. 32, 35)

Cuando acabe un lado, doble el otro lado de un modo similar. (Fig. 33, 36)

Extraiga el metal núcleo de la pieza de trabajo y martillee ambos lados uniformemente sobre una mesa de martillar de modo que el cuerpo principal quede configurado tal como se ha diseñado. Luego use varios alicates para enderezar el lado de salida y el lado de entrada para lograr las dimensiones y configuración correctas. (Fig. 34, 37)

El grosor del metal núcleo en el segundo proceso es equivalente a de 2 a 3 veces la abertura.

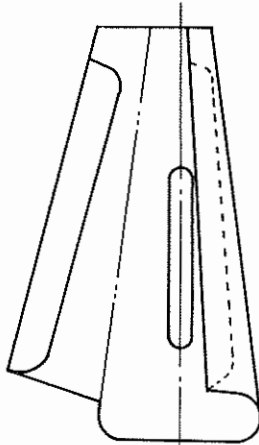


Fig. 32

En el segundo proceso, coloque el metal núcleo en la línea demarcadora.

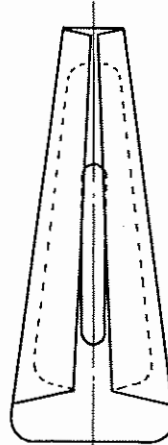


Fig. 33

Martillee la porción central con un martillo de plástico de modo que los lados izquierdo y derecho coincidan y encajen en el centro.

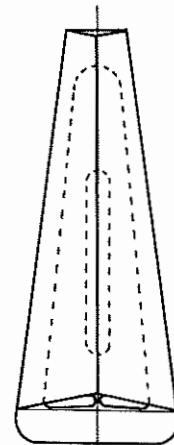


Fig. 34



Fig. 35

Tenga cuidado en no aplastar el doblado anterior con el metal núcleo en el segundo proceso.



Fig. 36

Lado de entrada



Fig. 37

Lado de entrada

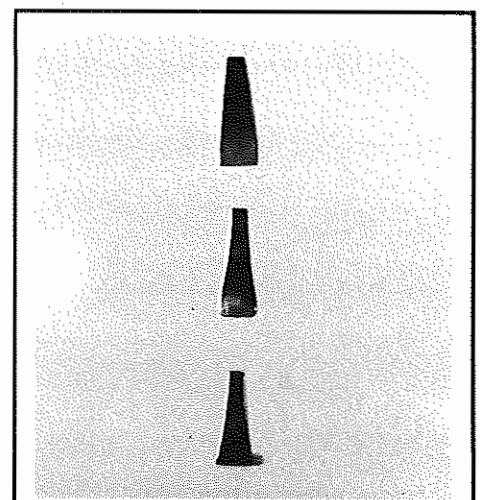
- ③ Para suavizar la porción (B) en el lado de entrada, redondéela usando una barra sólida aplicada de 6 mm.

8-3-7. Doblado de la lengüeta intermedia

- ① La lengüeta intermedia se dobla al punto de 10 mm en el lado de la dimensión (B) para insertarla en el cuerpo principal.

El metal núcleo que se debe usar se determina midiendo la porción doblada (en el primer proceso) en el lado de entrada del cuerpo principal usando un par de calibradores.

- ② La lengüeta intermedia se dobla de manera que se haga un arco grande. La lengüeta intermedia se debe adaptar al cuerpo principal desde el momento del doblado de modo que se pueda lograr la configuración correcta.



Fotografía 38

8-3-8. Soldadura

- ① Cuando se suelde la lengüeta intermedia al cuerpo principal, primeramente hay que insertar una cinta gruesa (de lana o denim) en el cuerpo principal, luego se inserta la lengüeta intermedia. De este modo, la separación entre el cuerpo principal y la lengüeta intermedia se mantiene uniforme.
- ② Al colocar la lengüeta intermedia en el cuerpo principal, tenga cuidado en no extender la lengüeta intermedia sobrepasando el borde del cuerpo principal.
- ③ Al fijar el doblador en el prensatelas, monte primeramente el prensatelas en la máquina de coser, luego use cinta adhesiva para unir el doblador en la posición derecha en el prensatelas.
- ④ El doblador se debe soldar en una posición de aproximadamente 0,5 mm por encima de la superficie inferior del prensatelas. (Fig. 38)

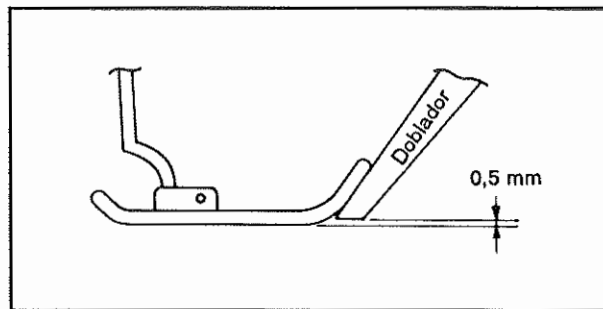
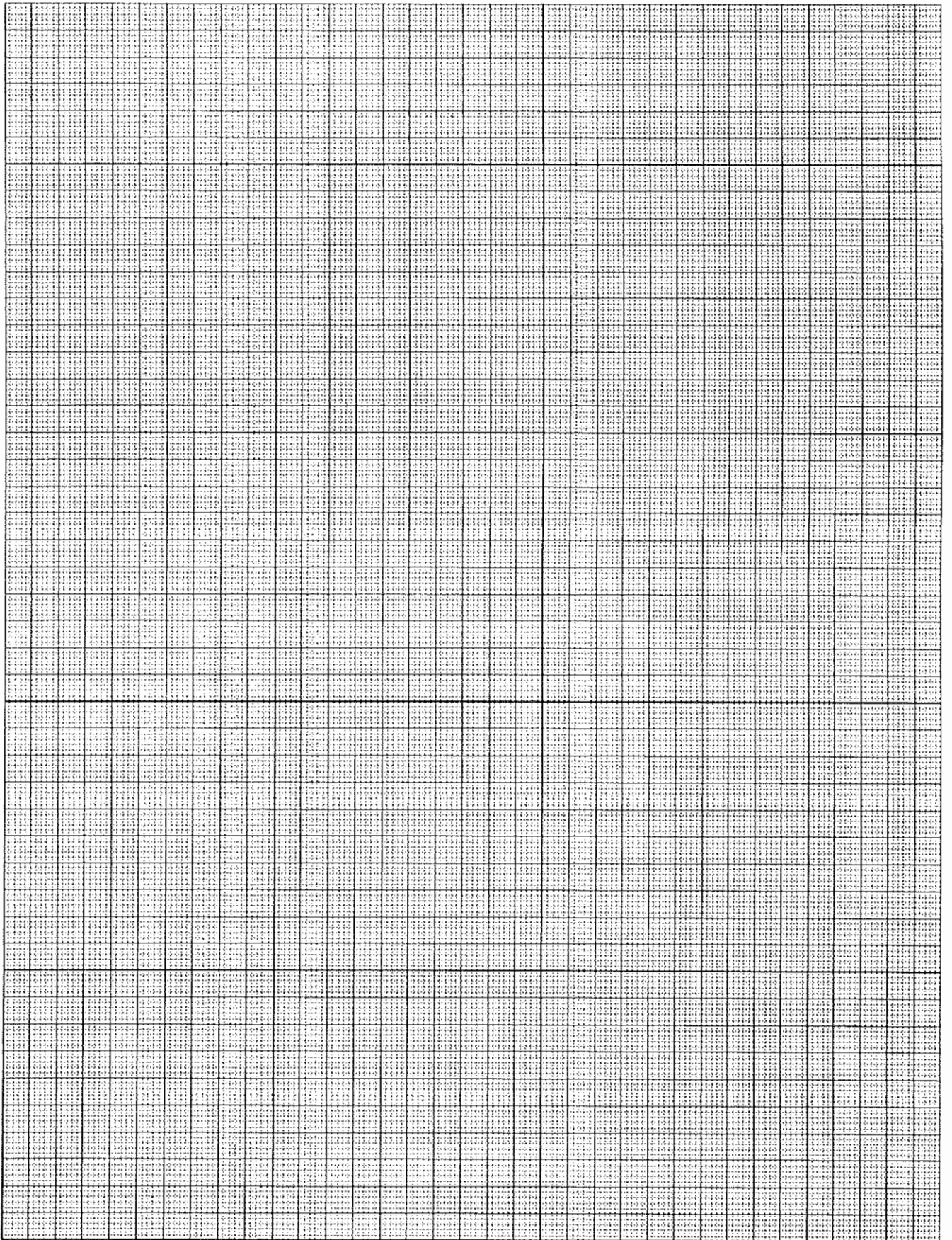


Fig. 38

- ⑤ Para hacer la soldadura siga las instrucciones que se dan en §7-8.
- ⑥ Inserte la cinta que va a usar dentro del doblador y tire de ella suavemente con su mano. Si la cinta sale suavemente y se dobla a precisión como se ha diseñado, entonces se considera que el doblador es satisfactorio.

8-3-9. Acabado

- ① Para hacer el acabado siga las instrucciones que se dan en §7-9.
- ② En el cosido de prueba, intente hacer costuras rectas, costuras en curva y coser el material cuyo grosor varíe en el lado derecho y en el lado izquierdo. Compruebe el grosor del material acabado para ver si la cinta se ha doblado con sus dos extremos coincidiendo en el centro de la anchura y si la aguja ha sido lanzada igualmente a la derecha y a la izquierda. En tanto que no se produzcan fallos de puntada al coser secciones en curva o secciones superpuestas de un material, es que el ribeteador está acabado satisfactoriamente.



8-4. Modo de hacer un ribeteador (En el caso de un ribeteador de ángulo)

El proceso de fabricación de un ribeteador difiere de los otros sobrecosedores en que las condiciones de acabado dependen de las condiciones de expansión o de doblado del cuerpo principal. La configuración de las partes relacionadas (cubierta superior, base deslizante, base de montaje, etc.) también serán afectadas. En consecuencia, en la fabricación hay que seguir los pasos que se describen a continuación:

- ① Se ejecutan los procesos desde la expansión de las dimensiones y marcación del material hasta la compleción del doblado para el cuerpo principal del ribeteador.
- ② Se ejecutan los procesos desde la marcación del material hasta el doblado para la porción de boquilla e instalación de la boquilla en el cuerpo principal del ribeteador.
- ③ Se ejecutan los procesos desde la expansión de las dimensiones y marcación del material hasta el doblado para la cubierta superior, e instalación de la cubierta superior en el cuerpo principal.
- ④ Se unen por entrelazamiento dos alambres, arriba y abajo, para el control de la tela, a la salida del cuerpo principal del ribeteador.
- ⑤ Se ejecutan los procesos desde la expansión de dimensiones y marcación del material hasta el doblado para la base de montaje del ribeteador, luego se une temporalmente al cuerpo principal. Las pruebas de cosido se ejecutan para comprobar la condición de acabado. Si hubiera algún defecto, se corregirá en esta etapa.
- ⑥ Se ejecutan los procesos desde la expansión de dimensiones y marcación del material hasta el doblado para la base deslizante, luego se monta en el cuerpo principal. Al mismo tiempo se sueldan firmemente la cubierta superior, los alambres para el control de la tela, la base de montaje, etc.
- ⑦ Finalmente, el alambre para la guía de cinta se dobla y se une al cuerpo principal.

Aunque los procesos son a grandes rasgos como se describen en los pasos precedentes, los puntos clave para cada paso se explican a continuación.

8-4-1. Dimensión expandida del ribeteador (El caso de un acabado limpio de las partes superior e inferior de vestidos de tejido de punto.)

- ① Primeramente, fije las condiciones de cosido.

Modo de fijar las condiciones de cosido.

| | | | |
|--|--------|---|---|
| Tipo de material a coser (cinta) | : | Existencia de superposición del material del cuerpo | : |
| Grosor del material (cinta) | : | Cantidad de sección superpuesta del material del | : |
| Existencia de superposición de material (cinta): | cuerpo | : | : |
| Cantidad de sección superpuesta | : | Esquema del patrón de cosido | : |
| Tipo de material del cuerpo | : | Fijación de abertura del doblador | : |
| Grosor del material del cuerpo | : | Fijación de abertura del cuerpo del vestido | : |

- ② La configuración original del cuerpo principal del ribeteador expandido es como se ilustra en la Fig. 39.

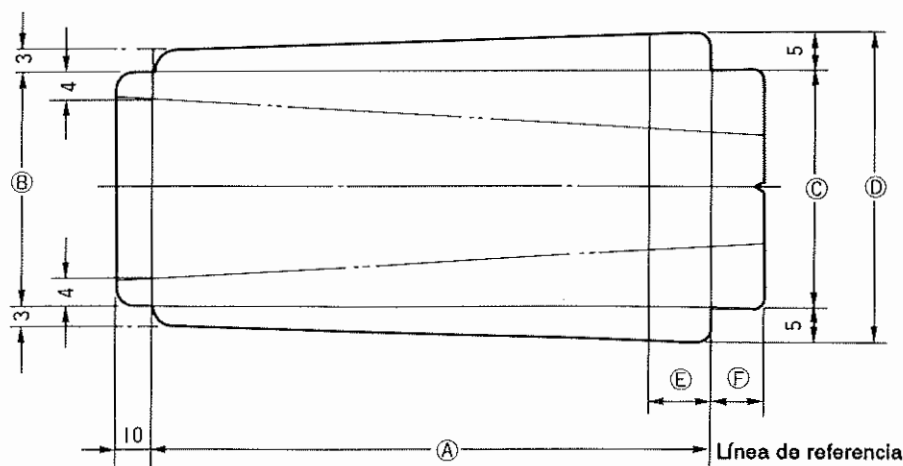


Fig. 39

- ⑧ El alambre para la guía de cinta se hace doblando espaciado por espaciado usando dos barras, cada una de un grosor de 5 a 6 mm de diá., sujetadas firmemente por un tornillo de banco. La distancia entre las barras se ajusta en conformidad con la anchura de la cinta. La distancia entre las barras es de 3 a 5 mm más amplia que la anchura de la cinta. (Fotografía 39)

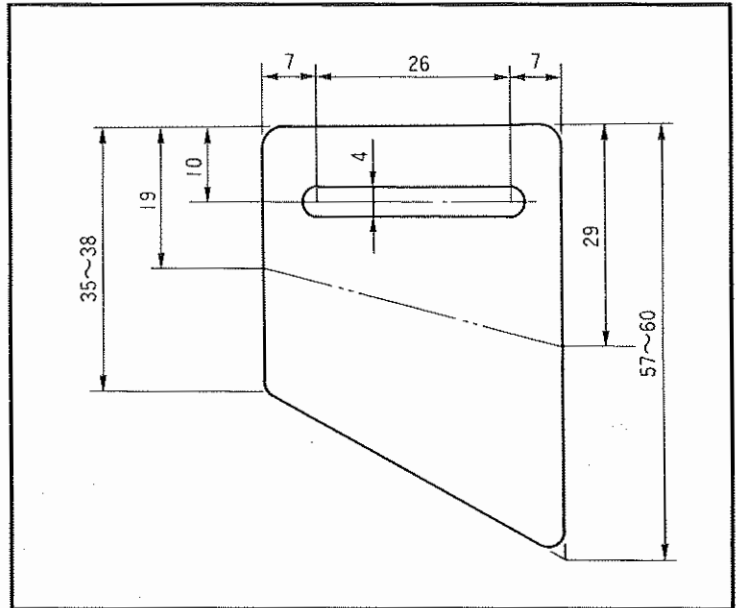


Fig. 42

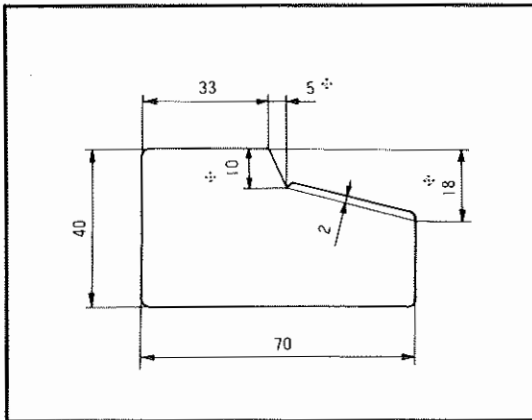
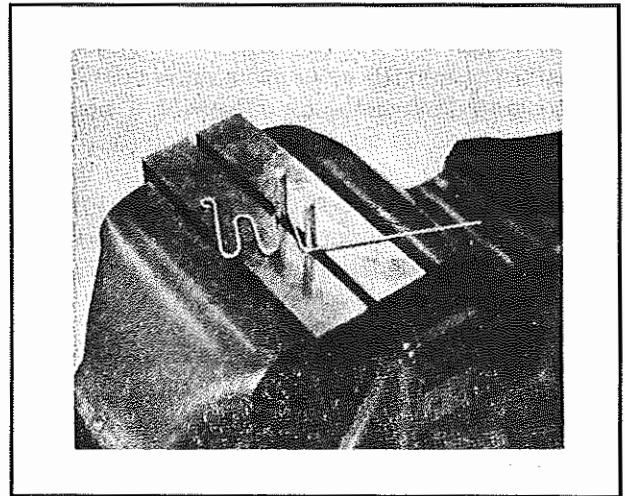


Fig. 43



Fotografía 39

8-4-2. Marcación del material

Para la marcación del material de cada pieza siga las instrucciones que se dan en §7-3.

8-4-3. Abertura de ranura

Para la abertura de ranura siga las instrucciones que se dan en §7-2.

8-4-4. Trabajo de corrección

Para el trabajo de corrección siga las instrucciones que se dan en §7-4.

8-4-5. Pulido

Para el trabajo de pulido siga las instrucciones que se dan en §7-6.

8-4-6. Doblado del cuerpo principal del ribeteador

- ① Por lo que respecta al primer proceso de doblado, el ribeteador se dobla hacia adentro con un metal núcleo que tenga el grosor de la abertura del doblador, colocado en la línea que se hace conectando la dimensión (B) y la dimensión (C). Doble ambos lados del ribeteador de un modo similar. Básicamente, la técnica usada para doblar el cuerpo principal del doblador como se explica en ① del §8-3-6, se aplica también aquí.

Primer doblado. El grosor del metal núcleo es equivalente a la distancia de abertura.
Ambos lados, el superior y el inferior se deben tratar igualmente.

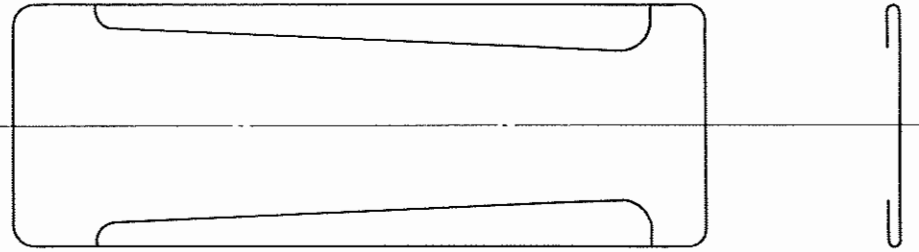


Fig. 44

- ② El segundo proceso de doblado es para doblar el ribeteador hacia adentro con un metal núcleo ahusado, que tenga un grosor de 2 a 3 veces el de la abertura del doblador, colocado en las líneas de doble punto. El método para doblar es básicamente el mismo que el descrito en el §8-3-6 ② para doblar el doblador.
- ③ Cuando se haya completado el segundo proceso de doblado, extraiga el metal núcleo, doble la lona, que tiene la misma anchura que la cinta, de modo que el grosor devenga equivalente al de la abertura, luego inserte la lona en el ribeteador. De este modo se mantienen con seguridad las aberturas hechas por el primero y segundo doblado. Ahora martillee el ribeteador sobre la mesa de martillar. Martillee con cuidado, porque si usted golpea demasiado fuerte y machaca las aberturas, ya no hay modo de repararlas.

Segundo doblado. El grosor del metal núcleo es equivalente a de 2 a 3 veces la distancia de la abertura.

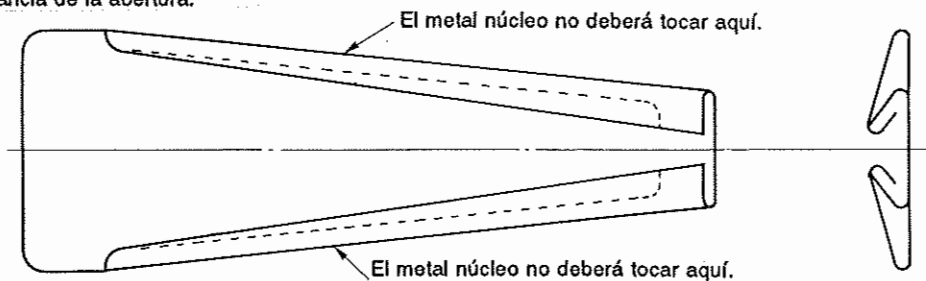


Fig. 45

- ④ El tercer proceso de doblado es para doblar hacia afuera el ribeteador en la línea central. En este momento, la distancia de abertura en la porción central se convertirá en la distancia de abertura de la porción del cuerpo del vestido más 1 mm. En otras palabras, esta es la dimensión prescrita en la fijación de las condiciones de cosido. Martillee en la línea divisoria hecha por el primer doblado, uniformemente en el lado izquierdo y derecho. Eventualmente, el ribeteador se asemejará a un trapecio simétrico contra la línea central, si lo mira desde un extremo.

Tercer doblado. Se inserta la lona y se presiona hacia arriba la porción central.

Haga que las líneas superior e inferior queden en paralelo.

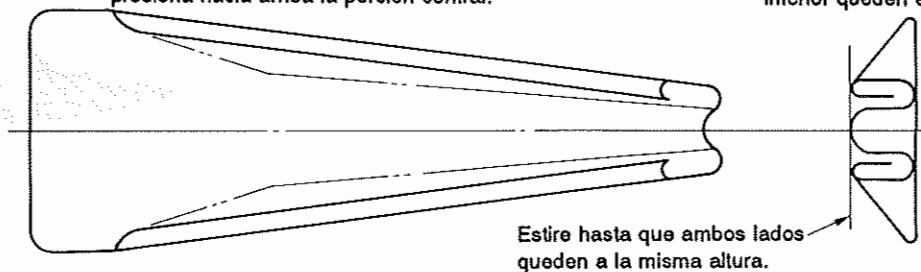


Fig.46

- ⑤ Compruebe si la configuración y las dimensiones de la porción de salida están como se prescribe en la fijación de las condiciones de cosido. Si es necesario, haga las correcciones usando varios tipos de alicates.

Al lado de salida, el paralelismo de ángulo recto y distancia de abertura se requieren como se ilustra en la Fig. 47.

- ⑥ La porción (F) en la punta del lado de salida se debe cortar en la dirección oblicua usando una lijadora de correa sin fin. Durante el corte, el material se recalentará. Por lo tanto, proceda lentamente para que se pueda enfriar el material con agua. Después del corte, use una lima para el acabado. Elimine las rebabas a lo largo de la periferia, y pule bien usando una máquina de pulir.

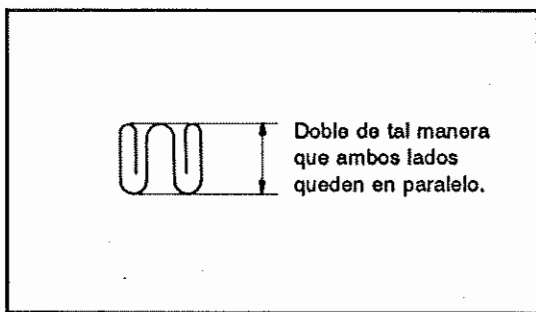
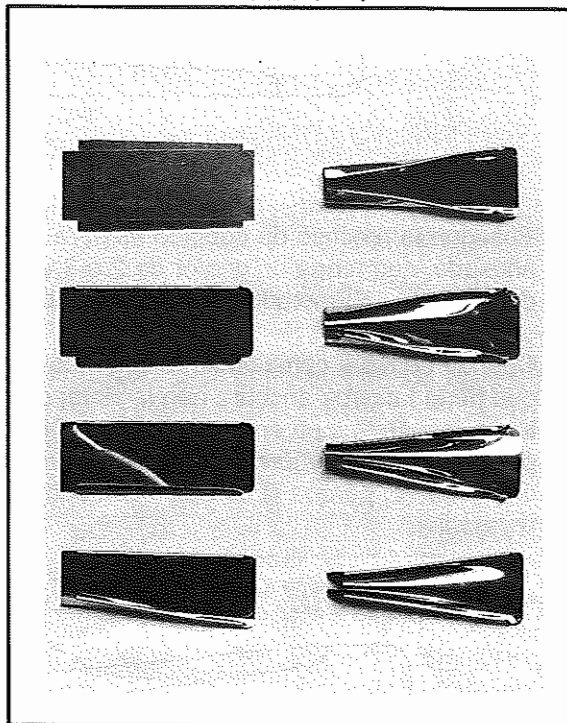


Fig. 47

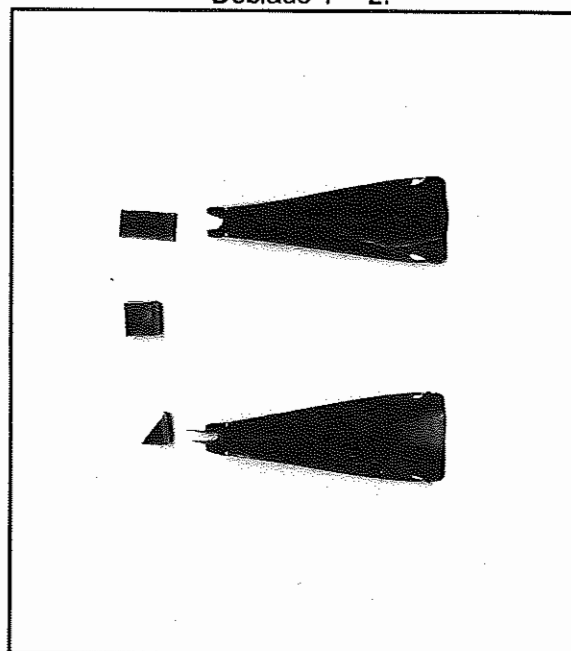
Doblado del cuerpo principal.
Doblado 1 ~ 7



Fotografía 40

- ⑦ Doble la porción de la boquilla del ribeteador a la dimensión de la abertura del cuerpo del vestido, y únala al cuerpo principal del ribeteador. La boquilla se une al cuerpo principal del ribeteador mediante soldadura desde la parte posterior. Use la cantidad adecuada de soldadura.

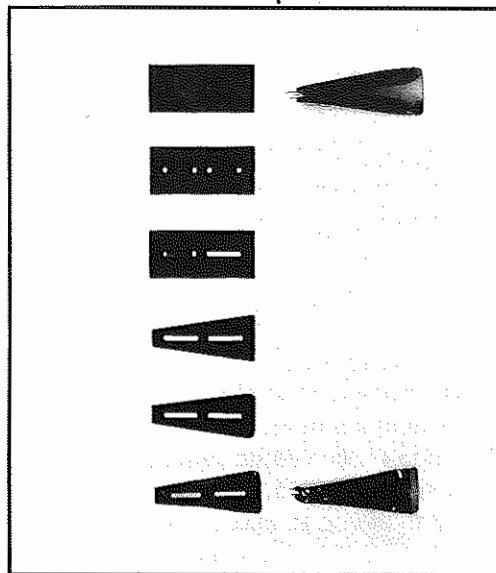
Doblado y unión de la porción de la boquilla.
Doblado 1 ~ 2.



Fotografía 41

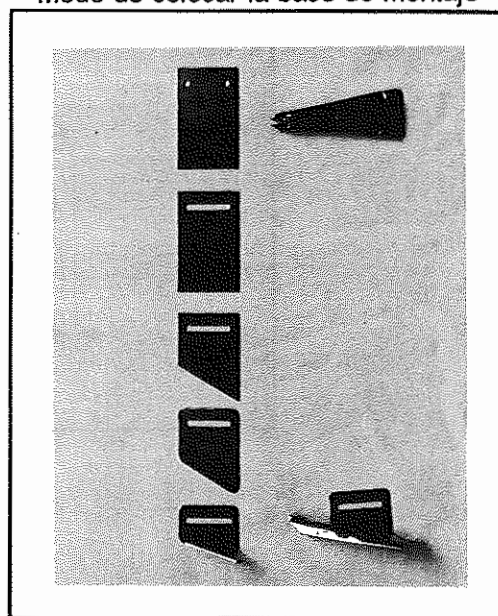
- ⑧ Corte con una lijadora de correa sin fin la porción saliente de la boquilla, que se ha unido al ribeteador en el proceso anterior. Si al hacer esto se presiona con demasiada fuerza la boquilla contra la lijadora de correa sin fin, es posible que el calor generado por la fricción derrita la soldadura. En consecuencia, siga enfriando con agua y no presione demasiado. Después de eliminada la porción saliente, haga el acabado con una lima y finalmente pula con una máquina de pulir.
- ⑨ Doble el lado de entrada de la cinta del cuerpo principal del ribeteador de modo que la guía de la cinta pueda unirse al lado doblado. Doble el lado de entrada de la cinta del ribeteador a la vez que aplica un alambre cuyo grosor sea el mismo que el de la guía de la cinta que se va a unir allí.
- ⑩ Doble la cubierta superior de modo que se acople al cuerpo principal del ribeteador. Dado que el ribeteador no es necesariamente perfecto, es posible que haya que modificar la cubierta superior para que se acople al cuerpo principal del ribeteador. Haga los ajustes con cuidado para que la separación entre la cubierta superior y el cuerpo principal del ribeteador se mantengan iguales.
- ⑪ Cuando se complete el doblado de la cubierta superior, corte la porción de la punta de la cubierta en dirección oblicua con la lijadora de correa sin fin para que se acople al cuerpo principal del ribeteador. Seguidamente, haga el acabado con una lima y pula bien usando una máquina de pulir. Ahora, coloque la cubierta en el cuerpo principal del ribeteador. La cubierta se sujeta al ribeteador por cuatro lugares, por arriba, abajo, izquierda y derecha, con una lona que se mantiene en el interior del ribeteador.
- ⑫ A la porción de la salida del ribeteador se unen dos alambres, arriba y abajo, para el control de la tela. El que estos alambres entran y salen suavemente determinarán el desplazamiento hacia arriba o hacia abajo del rodillo de la cinta.
- ⑬ Doble la base de montaje del ribeteador. Seguidamente monte temporalmente el cuerpo principal del ribeteador. En esta etapa, haga un cosido de prueba y compruebe el modo de enrollado de la cinta, el tamaño acabado, el modo que se tuerce la cinta, la resistencia aplicada a la cinta y todos los demás aspectos. Todos los defectos se deben corregir en esta etapa.

Doblado y colocación de la cubierta superior.



Fotografía 42

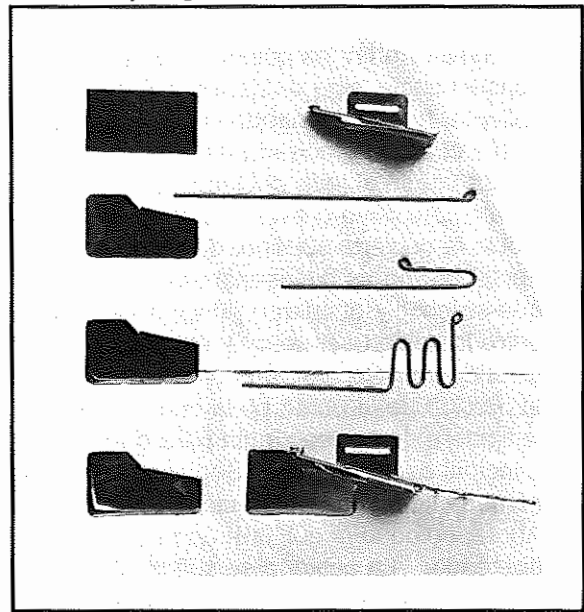
Modo de colocar la base de montaje



Fotografía 43

- ⑭ Doble la base deslizante. Primeramente, trace una circunferencia en la lámina. Para hacer el trazado de la circunferencia, siga las instrucciones que se dan en del ① §8-1-5. Seguidamente, haga el trazado de modo que la altura del ribeteador, la porción por la que pasa el cuerpo del vestido y la porción central de la base deslizante queden iguales. La soldadura al cuerpo principal se ejecuta desde el lado posterior de la base deslizante.
- ⑮ Finalmente, coloque la guía (alambre) de la cinta.

Base para la base deslizante y la guía de la cinta.



Fotografía 44

8-4-7. Acabado

- ① Después de completar todas las operaciones de montaje, pula cada una de las porciones soladas, y elimine las manchas insertando una cinta en el ribeteador.
- ② Haga un cosido de prueba, y si el enrollado se ejecuta como se ilustra a continuación, se considera ser satisfactorio.
Si se añade el cuerpo del vestido, el desplazamiento hacia arriba o hacia abajo será casi cero.
- ③ Haga varias puntadas de ensayo, como puntadas en curva, puntadas fuera de curva y puntadas de superposición.

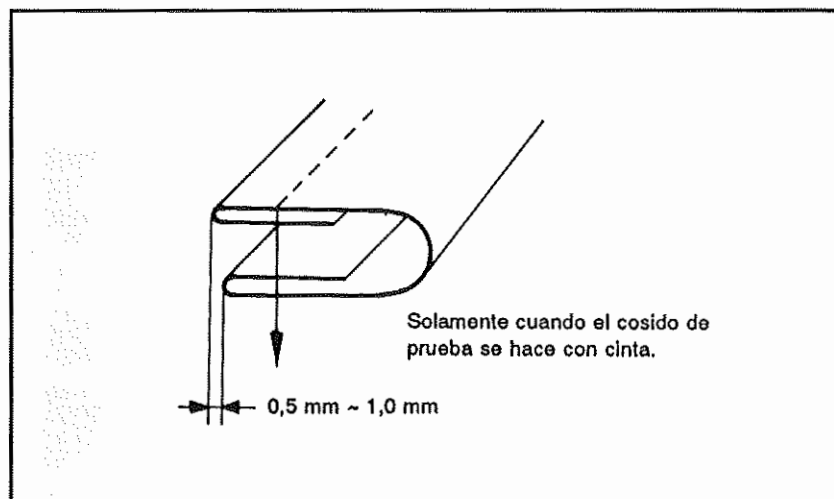
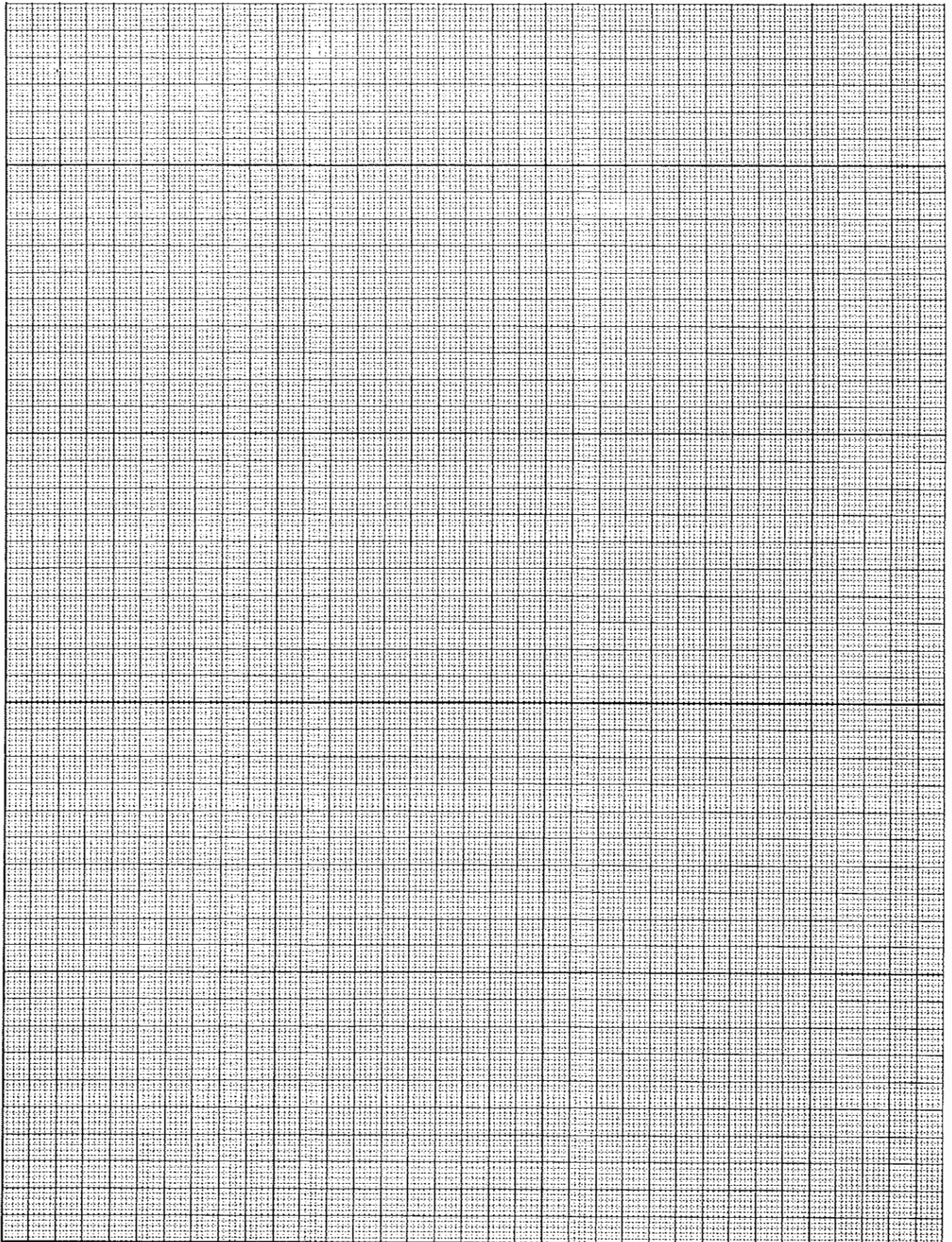


Fig. 48



§ 9. Conclusión

Cuando usted, como usuario que es, fabrique sobrecosedores accesorios en el taller de confecciones, le recomendamos que use un tipo de material fácil de elaborar.

Las láminas de latón (BSP) o de plata niquelada (NSP) de un grosor de aproximadamente 0,4 a 0,5 mm se consideran ser buenas muestras de material de fácil elaboración. Recientemente, también están disponibles en las tiendas láminas de acero de color donde las puede conseguir usted mismo y en puestos de los supermercados. En todas estas tiendas se pueden conseguir herramientas pequeñas manuales, como alicates, martillos de plástico, líquido de soldadura y soldadores. Una vez que usted adquiera la pericia de fabricar aditamentos en su mismo taller de confecciones, usted podrá modificar varios aditamentos, incluyendo los que se venden en el mercado de modo que se acomoden a sus propias máquinas de coser (incluyendo máquinas y planchas) o que se acomoden a otras máquinas. En otras palabras, usted ya tiene los conocimientos para utilizar al máximo los aditamentos, y como resultado, usted tiene la ventaja sobre otras personas de disfrutar de los efectos del ahorro de trabajo.

JUKI

JUKI CORPORATION

BUSINESS OFFICE

1-23-3, Kabuki-cho,
Shinjuku-ku, Tokyo 160, Japan

TELEX : J22967, 232-2301

PHONE : 03(3205)1188, 1189, 1190

FAX : 03(3203)8260, (3205)9131