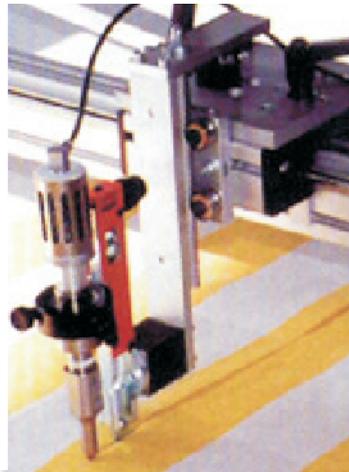


FADU UBA

Técnicas de Indumentaria I

Titular D.Ind. Barretto



TECNOLOGÍA DE LA SECCIÓN DE CORTE parte 4



Extender

Una vez conocido el largo del género preciso para la marcada, extender capas de igual longitud más un centímetro a cada lado de largura, formando lo que llamaremos "colchón de telas". Normalmente en el extendido cortaremos la tela siempre al final de cada capa.

Tipos de encimado

Se pueden clasificar según tres factores:

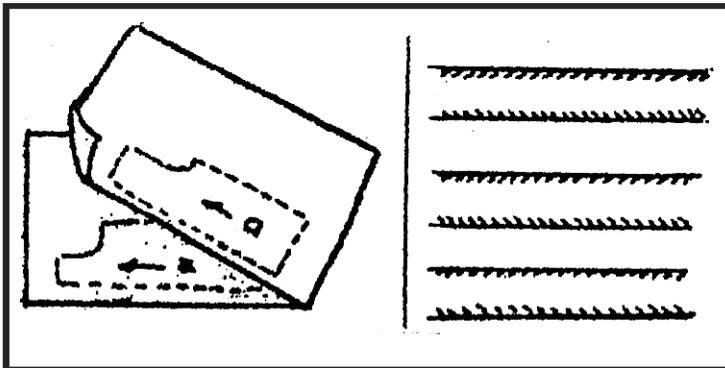
- 1- Intrínseco: esto se refiere el origen del material que se usará para el tendido.
 - Material virgen proveniente de rollos, piezas.
 - Proveniente de parte se cortadas: refinados, resortes de partes asimétricas.
 - Cueros animales.

- 2- Orientaciones de la superficie de la tela respecto de la mesa:
 - Todas las hojas con el derecho mirando hacia fuera de la mesa de corte.
 - Todas las hojas con el derecho mirando hacia la mesa de corte.
 - Encarado en dos hojas sucesivas se enfrentan derecho-derecho y revés-revés. Es decir las hojas impares mirando hacia fuera de la mesa de corte y las pares mirando hacia la mesa.

- 3- Sentido superficial de la tela respecto de los extremos del tendido

Las posibilidades son:

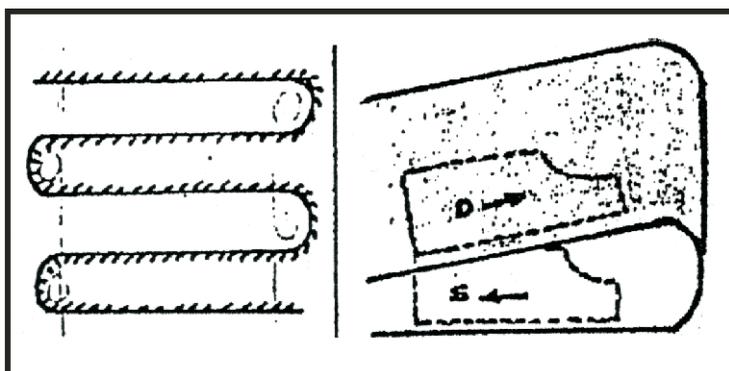
 - Todas las capas con su característica superficiales orientadas hacia un extremo del encimado.
 - Las características superficiales de las caras alternadas se orientan hace el extremo opuesto del sus encimado.
 - Las telas con diseño superficiales pueden presentar tres clases de simetría según el diseño.



Simetría en ambos sentidos de la tela

Ventajas: absoluta igualdad de las partes simétricas.

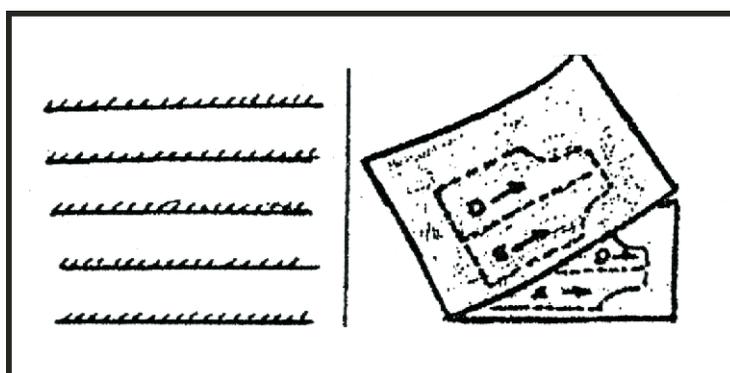
Desventajas: es el método más lento. Pueden presentarse diferencias de torno.



-Simetría en un sentido y asimetría en el otro

Ventajas: es el más rápida.

Desventajas no se puede utilizar en tejidos con orientación superficies



- Asimétrico en ambos sentidos

Ventajas: los colores de las partes son iguales; se evita variaciones de tono.

Desventaja: pueden diferir en su forma las partes simétricas.

Los tendidos en el que se presenta orientación superficial hacia un único extremo del mencionado son aplicables sólo a aquellas telas cuyo diseño es asimétrico respecto a uno de los sentidos de la tela. En general este tipo de tendido se aplica a todos aquellos tejidos con diseño superficiales.

Los mencionados pueden presentar extremos plegados o extremos cortados, según sea el tipo de encimado y o el equipo que se disponga. Asimismo dependerá del método utilizado, aunque esté es en gran medida, función del equipo disponible.

Especificaciones de calidad del encimada

Debemos tener en cuenta los siguientes aspectos:

1- Alineamiento de las hojas: dentro del que se distinguen:

Alineación vertical: que es el que deberá mantenerse superponiendo exactamente orillos sobre orillos de todas las capas.

Esto se realiza, prácticamente sobre uno de los orillos y el otro alineamiento ocurrirá si todas las piezas tienen en toda su longitud, el mismo ancho. De no ser así, obtendremos alineamiento vertical según un solo borde tendido.

Alineamiento horizontal: en este caso también se trabajará guiándose con uno de los orillos, y buscando la superposición de todas las capas a lo largo de todo el encimado.

2- Tensión de etapas: se deberán lograr ensimismados en los que las capas no se encuentren flojas y trenzas. Un tendido tenso es aquél en el que las capas han sido traccionadas durante el encimado, este tendido se contraerá una vez terminado. Durante el encimado y durante el corte. Por el contrario un tendido flojo, tendrá mayor longitud de tendido entre los extremos del encimado, se lo identificará por la aparición de pliegues y arrugas.

Es frecuente la aparición de distorsión en aquellas piezas de telas que presentan tensiones laterales.(Orillos bobinado su muy tensos, o mayor tensión de bobinado en el centro de la tela quedando los orillos flojos) .

3- Solapamiento: se refiere la superposición necesaria cuando una misma capa se debe ubicar final y principios de distintas piezas o cuando se debe cortar para sacar una falla y continuar el tendido.

El solapamiento debe ser sólo el necesario para permitir que todas las partes tizadas se corte de acuerdo con los moldes. Un solapamiento cortó puede llevar a que una parte resulte cortada en una capa en forma incompleta.

4- Ubicación de las fallas: se lo mide por la forma económica en que se puede eliminar del encimado, durante su realización. La frecuencia de aparición de las fallas dado origen a mayores desperdicios por solapamiento y gran posibilidad de cometer errores, sobre todo en tejidos con diseño superficial.

5- Electricidad estática: se refiere a la carga eléctrica generada durante el proceso de encimado. Estas cargas permanecen en el tejido y si no son eliminadas pueden provocar distorsiones causadas por la atracción por repulsión de cargas de distinto o igual signo.

En el trabajo de confección se encontraran dificultades en separar capas contiguas cargadas con distinto signo o en manipular dos partes cargadas con igual signo.

Se puede eliminar este fenómeno mediante:

- Aumento de la humedad en la sala de corte.
- Disminución de la fricción de la superficie del tejido con los equipos de tendido.
- Con equipos eliminadores de estática.

Equipos y herramientas para el encimado

Los principales tipos son

Mesa de encimado

Máquina para encimado

Tijeras , Sierras, cuchillas y corta extremos

Elementos de sujeción