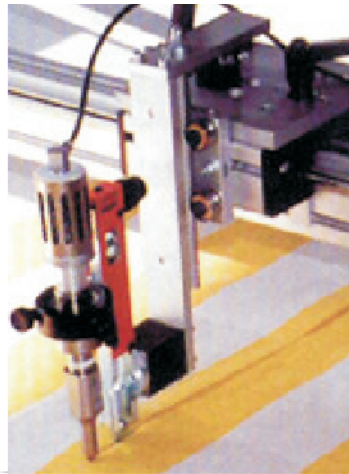


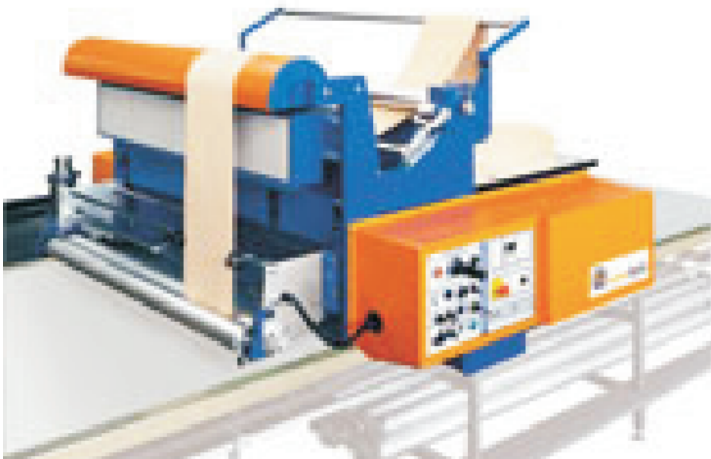
FADU UBA

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.

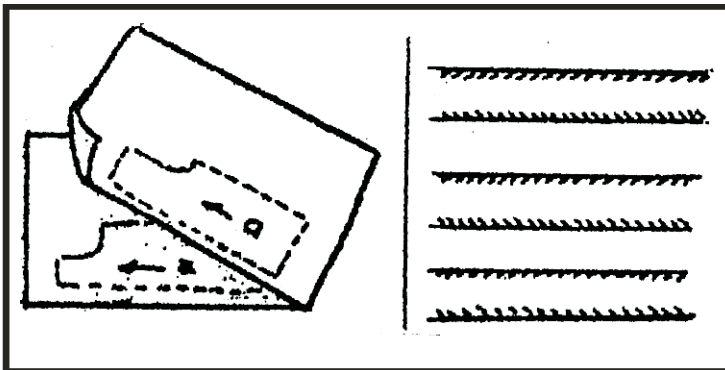
## Tipos de encimado

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:

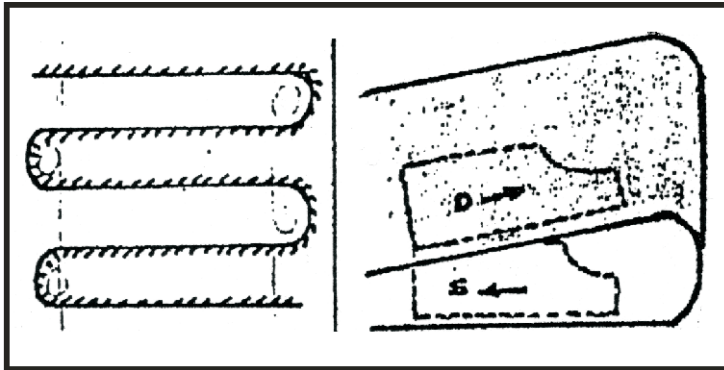
  - Todas las capas con su característica superficiales orientadas hacia un extremo del encimado.
  - Las características superficiales de las caras alternadas se orientan hace el extremo opuesto del sus encimado.
  - Las telas con diseño superficiales pueden presentar tres clases de simetría según el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



Simetría en ambos sentidos de la tela

Ventajas: absoluta igualdad de las partes simétricas.

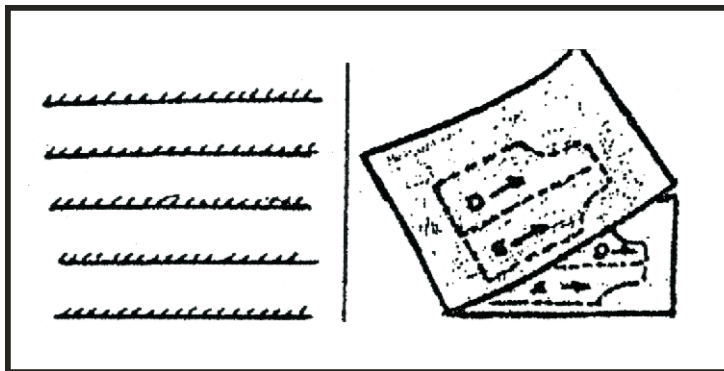
Desventajas: es el método más lento. Pueden presentarse diferencias de torno.



-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