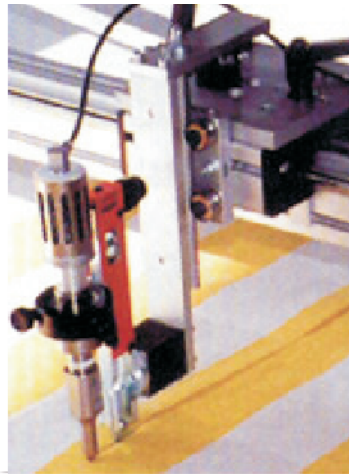


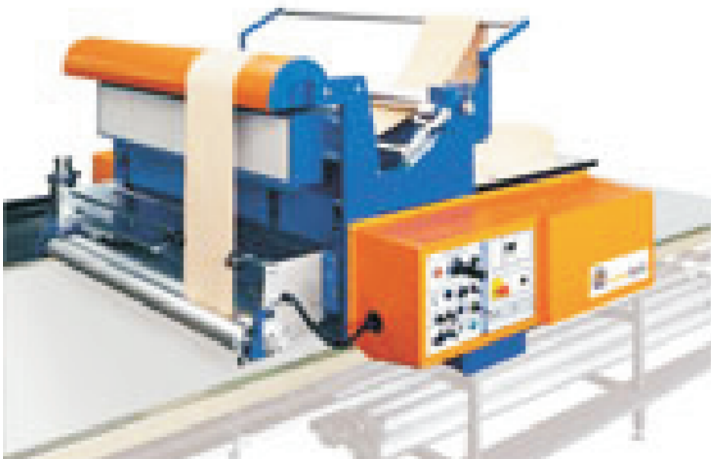
FADU UBA

Técnicas de Indumentaria I

Titular D.Ind. Barretto



TECNOLOGÍA DE LA SECCIÓN DE CORTE parte 7



metodologías de corte

Se distinguen dos tipos de metodologías con las cuales se realiza el trabajo de los cortadores. Antes de comenzar el trabajo, el cortador esta obligado a revisar si todos los planes de la tela se encuentran en los límites rectángulo del trazado esto quiere decir si coinciden en el ancho y en toda la longitud en ambos lados, si se cumple la distancia prevista entre los moldes en correspondencia con las indicaciones técnicas previstas en la tizada, si las líneas del contorno de todos los moldes son claras y ajustadas al contorno. El cortado luego empieza a realizar el trabajo:

-1º método, en este el tendido se corta en partes con las máquinas móviles, éstos se denomina destrozo del tendido, luego cada bloque es cortado exactamente por las líneas de contorno de los moldes en máquinas de cinta sin fin o empresas de cortar. Este tipo de método se utiliza cuando las piezas de la moldería son muy pequeñas y presentan contornos intrincados.

Se recomienda cortar parte del tendido con medidas no mayores de 80 por 60 cm. Las partes subdivididas del tendido, se transportan manualmente a la máquina de cinta o las prendas de corte, con ayuda de mesitas móviles sobre una estructura de ruedas cuyo altura desigual a la altura de la mesa de corte, y la longitud es de 80 cm ancho de 60 cm o bien pueden ser transportadas mediante cintas. Las máquinas de corte sin fin se recomiendan instalarlas contiguas a la mesas de corte.

-2º método, el tendido se subdivide (destrozo) y a las piezas se les da un corte exacto con las máquinas móviles directamente sobre la mesa del tendido. Extendido se subdivide en partes con la ayuda de máquinas móviles de corte y esto dependerá de la altura del tendido y de la clase de tejido a cortar. Antes del corte entendido, se corta la orilla a todo lo largo. el movimiento de la máquina durante el corte exacto, debe ser de tal forma, que el filo de la cuchilla pase por el centro de la línea de tiza, en los bordes de las piezas.

Sistema de corte: con la mesa de corte conveyorizada para los desplazamientos del colchón.



El TP 3002 es un sistema de corte desarrollado por F.K.Systema, empresa representada por Fercutt Systems, S.L. En él, la mesa de corte conveyorizada realiza los desplazamientos del

colchón hacia la ventana de trabajo, el avance automático del colchón cortado, gestionando automáticamente los desplazamientos del colchón con piezas de longitud superior a la ventana de corte.

La descarga de piezas cortadas se realiza sobre una cinta sincronizada, para evitar la descomposición del colchón durante la evacuación de la zona de corte. El desplazamiento del cabezal de corte se controla con motores electrónicos brushless y dispositivo con microprocesador CNC de alta precisión. Sistema N.S.C. (No Stop Cutting) que sigue cortando durante el desplazamiento del colchón. El dispositivo de aspiración ajusta automáticamente la potencia de la aspiración según las características del tejido (altura y densidad del colchón), pudiendo ser modificada a voluntad del operario, con el fin de reducir el consumo de energía y garantizar la compactación del colchón.

Operaciones tras el corte

Operación auxiliar

El **marcaje** de referencias internas y externas de los patrones sobre el tejido.

- Dentro de los **patrones existen referencias internas** que después han de ser realizadas en las piezas cortadas. Para la realización de esta operación hay diversos tipos de perforadores, giratorios, alternativos y por tinta fluorescente.

Los Perforadores Giratorios constan de una larga aguja conectada a un motor que la hace girar sobre si misma. Todo el conjunto está sujetado a un armazón que la mantiene en posición vertical.

El perforador se coloca sobre el paquete de telas, encima de la señalización interior que hay que marcar sobre los tejidos, y haciendo bajar el conjunto motor y aguja se realiza el taladro en todas las telas en el punto indicado.

El Perforador Alternativo transforma por medio de un juego de engranajes reductores el movimiento giratorio del motor en alternativo, al mismo tiempo que efectúa un vaivén de percusión.

Está indicado para tejidos que cierran el agujero efectuado por un perforador giratorio que no dejan referencia en el tejido.

El Perforador de Tinta consta de una aguja taladrada en su interior por donde se introduce tinta fluorescente, cuando la aguja penetra en el colchón gracias al movimiento giratorio producido por el motor va marcando un punto entintado en cada capa.

Estos puntos sólo son visibles bajo luz U.V., por tanto en los puestos donde sea necesario ver esta señal debe de estar equipado con la lámpara correspondiente.

- Para las operaciones de marcaje externas a las piezas, como piquetes y aplomos, se pueden emplear las mismas máquinas de cortar, pero es aconsejable emplear utensilios específicos para dicha operación, como el constituido por una pequeña cuchilla en forma de cuña colocada sobre una guía vertical y que se mantiene en su posición alta gracias a un resorte interno.

Para marcar una referencia exterior en un paquete de telas se aplica el dispositivo

contra ellas y con la mano se presiona hacia abajo de forma que la cuchilla corte todas las capas.

Cuando la altura del paquete es muy alta o los tejidos son rígidos se emplean marcadores por calor que consisten en una cuchilla vertical en forma de "V" calentada por una resistencia eléctrica.

Operación de etiquetado y formación de paquetes

El objetivo del etiquetado es facilitar el proceso de costura facilitando una información de identificación de las distintas partes que corresponden a una prenda.

Se etiqueta teniendo en cuenta el tipo de prenda que estemos realizando, así como la calidad que se desea obtener.

El etiquetado de las piezas se puede realizar mediante etiquetas cosidas por medio de una puntada de cadeneta simple ó adhesiva (papel engomado, es la más utilizada) y dentro de ellas constará la información correspondiente: número de pieza, número de capa del colchón, modelo, talla, numero de pedido, etc.

Para la organización de esta sección hay que tener en cuenta el condicionante básico: "Tamaño de las ordenes de corte".

Dependiendo de estas órdenes se decidirá la maquinaria más conveniente y rentable para esta sección. Si las ordenes de corte son pequeñas el extendido y afinado no puede ser automatizado, se tendría que hacer un extendido manual (o con dardo sencillo) y el afinado con cuchilla vertical ó sierra de cinta.

Igualmente la disposición de mesas de corte y extendido así como su tamaño también son consecuencia del tamaño de las ordenes de corte.

Dentro de los sistemas de corte podemos distinguir tres tipos, que son las más usadas actualmente en la sección de corte. La elección y uso de uno u otro está en función de las características de la empresa (producción, variación de modelos, series, etc.).