

INFO



SMN 5

Groz-Beckert KG · Postfach/P.O. Box 10 02 49 · D-72423 Albstadt · Germany
Tel. (0 74 31) 10-0 · Fax (0 74 31) 10-32 00 / 27 77 · e-mail: s-vn@groz-beckert.com
<http://www.groz-beckert.com>

AGUJAS OVERLOCK CURVAS DE GROZ-BECKERT: Garantía en función y rendimiento.

Hoy en día se usan preferiblemente las agujas rectas para hacer costuras overlock. Sin embargo, la aguja curva ha mantenido su posición dentro de múltiples alternativas.

Las ventajas se destacan particularmente cuando se requiere una velocidad extremadamente alta en el cosido y en costuras particularmente difíciles y delicadas.

No superadas en fiabilidad y funcionalidad, el relativo alto precio de estas agujas se recupera rápidamente. No obstante, para resolver sus complejas tareas, la aguja tiene que estar provista de ciertas características, garantizadas por Groz-Beckert.

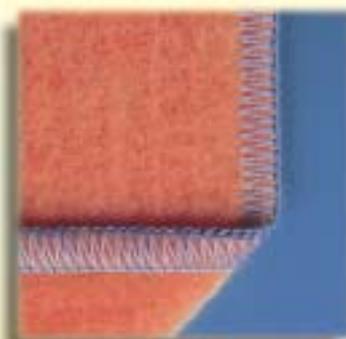
- Todas las partes de las agujas están diseñadas con precisión y meticulosamente fabricadas.
- Tratamiento selectivo del acero especial, relación ideal entre dureza y elasticidad.
- Pulido especial de las puntas.
- Ojo de la aguja pulido mecánicamente con hilo y pasta de pulir.
- Ajuste preciso de la curvatura y de la posición de la punta de la aguja individualmente.
- Total conformidad del área de contacto de la lanzadera y los elementos de guiado del hilo.



Máximo esfuerzo en máquinas de coser automáticas (Takatori)

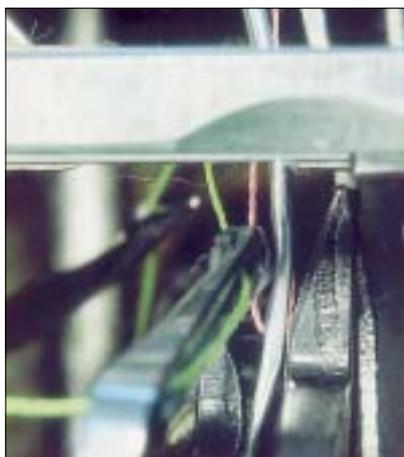


Procesado sin problemas también con materiales muy finos (Kunert).



Costuras perfectas con todos los hilos (Marrow).

¿POR QUÉ UNA AGUJA CURVA?



La figura 1 ilustra claramente como la punta de la lanzadera entra en el lazo/bucle del hilo de la aguja.

La curvatura de la aguja origina una formación natural del lazo/bucle. De esta manera un lazo/bucle puede ser tomado con gran fiabilidad cuando la aguja pasa por el punto muerto inferior de su movimiento.

El resultado es una gran seguridad contra la pérdida de puntadas.

Las máquinas acutales trabajan con hasta 10.000 puntadas por minuto, durante horas y días en continua repetición. Para que funcionen en estas condiciones dinámicas, cada parte del asta de la aguja ha sido calibrada y ajustada con la máxima precisión.

Las agujas Groz-Beckert mantienen una precisión de $\pm 0,04$ mm (figura 2).



UY 154 GAS - 80
10 veces ampliada

2

CUANDO LAS PARTES DE LA MÁQUINA SE DESGASTAN ...

... la alta precisión en la fabricación de la aguja no es de mucha ayuda. La figura 3 nos muestra un soporte de aguja en perfectas condiciones. Aplicando demasiada fuerza al fijar la aguja con el tornillo de sujeción y también un uso excesivo, puede dañar el soporte de la aguja como muestra la figura 4.



3



4

Las consecuencias de tal desgaste son fatales:

Figura 5: Una aguja nueva puesta en un soporte intacto.

Figura 6: La misma aguja en un soporte dañado. Ni la máquina, ni la aguja pueden funcionar bien en tales condiciones.



5



6



7



8

FORMACIÓN NATURAL DEL LAZO

Para ciertas costuras se usan hilos de coser voluminosos, preferiblemente en la confección de medias, calcetines y complementos, por varias buenas razones. Coser con tales hilos con agujas overlock rectas a menudo suele ser una misión imposible. La figura 7 muestra a la izquierda una aguja recta en el punto muerto inferior. Bajo tensión el hilo texturizado está muy pegado al contorno de la aguja.

La aguja a la derecha muestra la situación después del movimiento para la formación de un lazo/bucle normal. No se ha formado ningún lazo/bucle a pesar de un movimiento ascendente de 2 mm. Incluso el mínimo espacio libre entre el hilo y la aguja ha desaparecido por la propiedad de estos hilos al ensancharse. Una costura con pérdida de puntadas es muy probable.

En cambio, la figura 8 nos muestra claramente la formación »natural« del lazo/bucle causada por la curvatura de la aguja. Incluso cuando el hilo se ensancha, hay suficiente espacio para que la lanzadera entre. Las más altas velocidades de cosido son realizables.



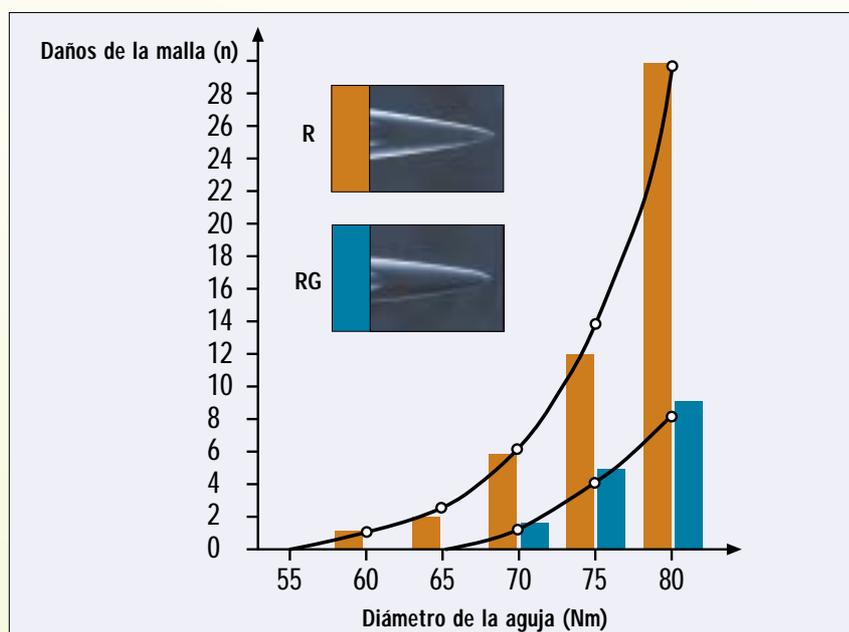
9



10

LOS EFECTOS DE LA PUNTA RG

La funcionalidad y la vida útil de la aguja dependen en gran parte de la forma y de la calidad de ejecución de la punta de la aguja. Aunque las puntas agudas R son muy comunes, lamentablemente también son muy susceptibles a daños (Figura 9), que aumentan la fuerza de penetración. La punta ligeramente redonda RG, únicamente producida por Groz-Beckert, mantiene su forma original después de un largo tiempo de trabajo, apenas con rasgos de roce (Figura 10). La fuerza de penetración se mantienen en su nivel normal.



Esto es particularmente importante en la confección de galgas finas y otros tejidos de punto delicados mal acabados. El diagrama nos muestra la influencia del tipo de punta en tejido de punto muy delicado y mal acabado.

La cantidad de daños se reduce apreciablemente con la punta RG en comparación con una punta aguda.

Esto asegura una óptima protección de tejidos delicados.

Las ventajas de nuestras agujas curvas y la suma de sus características de precisión, confirman la experiencia positiva del cosido diario:

GROZ-BECKERT®

PROGRAMA DE PRODUCCIÓN
AGUJAS OVERLOCK CURVAS:



* Asta reforzada

Punta: ● Standard
○ Variante

Caña	Forma de la aguja 1:1	Sistema	Asta
	A	151 x 7	
	A1	151 x 9	
	B	UY 154 GAS	
	B1	UY 154 GJS	*
	B2	UY 8454 GS	
	B3	UY 8455 GS	
	B4	UY 8456 GS	
	C	UY 154 GBS	

Caña	Forma de la aguja 1:1	Sistema	Asta
	C1	UY 154 JCM	*
	C2	UY 154 GDS	
	C3	UY 154 GFS	
	D	UY 158 GJS	*
	E	UY 161 GS	
	F	UY 162 SAS	
	F1	UY 162 SDS	
	G	576 SAN 1	

Sistema	Forma de la aguja	R	RG	FFG	FG
151 x 5	A	●		○	○
151 x 7	A	●		○	○
151 x 11	A1		●	○	
151 x 9	A1		●	○	
151 x 21	B		●	○	○
UY 154 FGS	B		●	●	○
UY 154 GAS	B		●		
UY 154 GBS	C		●		
UY 154 GCS	C3		●		
UY 154 GDS	C2		●	○	
UY 154 GFS	C3		●		
UY 154 GHS	B			●	○
UY 154 GJS	B1			●	
UY 154 JCM	C1			●	
UY 154 ZA	C			●	
UY 158 GHS	D				●
UY 158 GJS	D	●			
UY 158 GLS	D			●	
UY 161 GS	E		●		
UY 161 GHS	E			●	
UY 162 GBS	F			●	
UY 162 SAS	F	○	●		○
UY 162 SDS	F1	○	●		

Sistema	Forma de la aguja	R	RG	FFG	FG
576 DA	F1	●			
576 SAN 1	G		●		
W&G 576	F1	●		○	○
661	F1	●		○	○
MY 1151	A	●		○	○
SY 1431	B		●		
SY 1433	B			●	
SY 1434	B				●
MY 1519	A1		●	○	
UY 8454 GS	B2		●		
UY 8454 GHS	B2			●	○
UY 8455 GS	B3		●		
UY 8455 GHS	B3			●	
UY 8456 GS	B4		●		
UY 8456 GHS	B4			●	
MR x R1	A	●		○	○
TL x 7	A	●		○	○
TL x 9	A1		●	○	
UO x 154	C		●		
UY x 154 GAS	B		●		
UY x 154 GCS	C3		●		
UY x 8454	B2		●		

Con gusto le atenderemos: