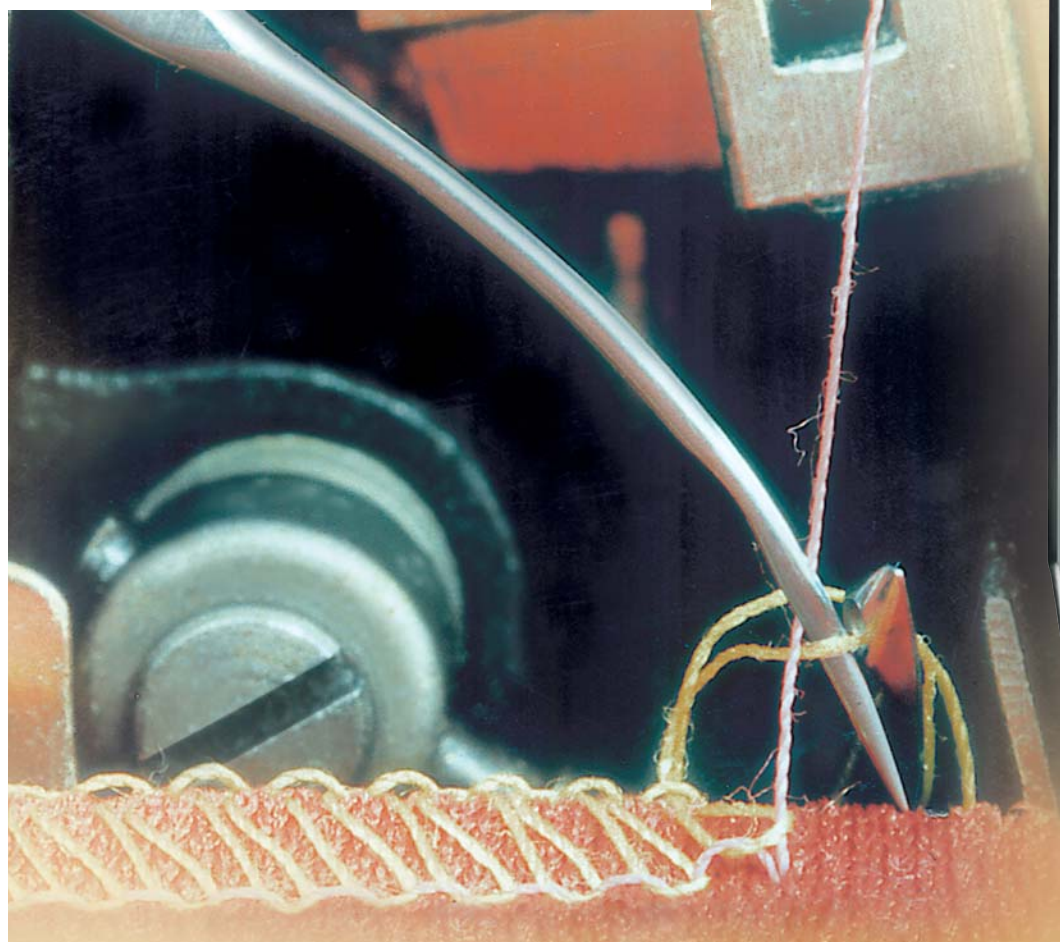


AGUJAS OVERLOCK CURVAS DE GROZ-BECKERT: GARANTÍA EN FUNCIÓN Y RENDIMIENTO.



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 individual.
- Total conformidad del área de contacto de la lanzadera y los elementos de guiado del hilo.



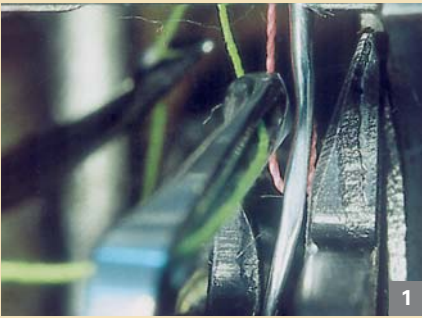
AGUJAS OVERLOCK CURVAS

VENTAJAS Y REPERCUSIÓN EN LA APLICACIÓN

¿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.

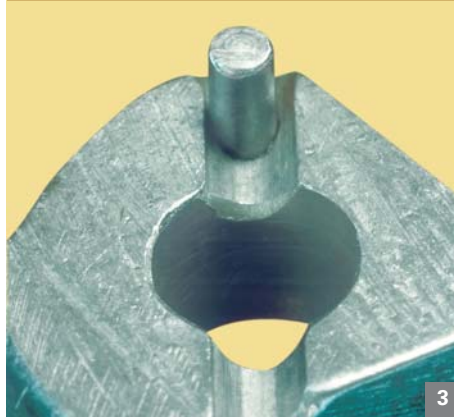


Las máquinas acutales trabajan con hasta 10.000 puntadas por minuto, durante horas y días en continua repetición. Para que funcionen en estas condiciones dinámicas, cada parte del asta de la aguja ha sido calibrada y ajustada con la máxima precisión.



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

soporte de aguja intacto



soporte de aguja gastado



soporte de aguja intacto



soporte de aguja gastado

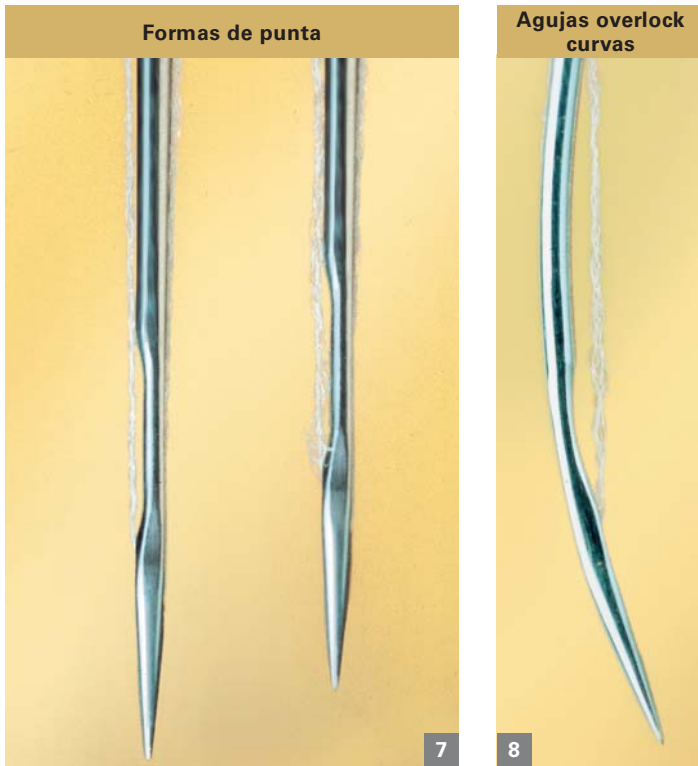


Cuando las partes de la máquina se desgastan ...

... 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.

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.



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.

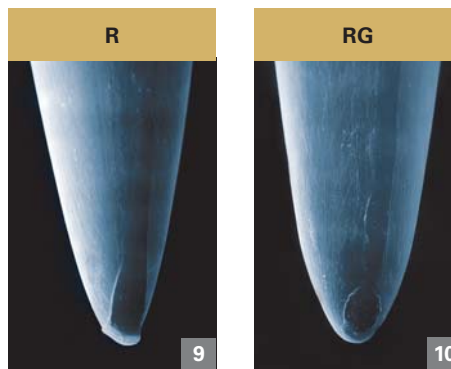
La figura 7 muestra a la izquierda una aguja recta en el punto muerto inferior. Bajo tensión el hilo texturizado está muy pegado al contorno de la aguja. La aguja a la derecha muestra la situación después del movimiento para la formación de un lazo/bucle normal. No se ha formado ningún lazo/bucle a pesar 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.

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.

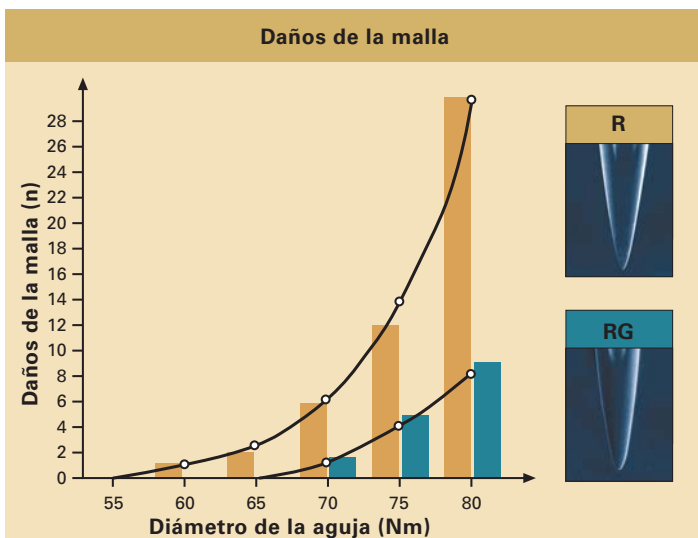
La punta ligeramente redonda RG, únicamente producida por Groz-Beckert, mantiene su forma original después de un largo tiempo de trabajo, apenas con rasgos de roce (Figura 10). La fuerza de penetración se mantiene en su nivel normal.



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 – la sutil diferencia.**



PROGRAMA DE PRODUCCIÓN AGUJAS OVERLOCK CURVAS DE GROZ-BECKERT:

| 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 | |
| | 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 | |

* Asta reforzada

| Caña | 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 | ○ | ● | | |
| 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 | | ● | | |

Punta: ● Standard
○ Variante

GROZ-BECKERT KG
 PO Box 10 02 49
 72423 Albstadt, Germany
 Phone +49 7431 10-0
 Fax +49 7431 10-3200/2777
 s-vn@groz-beckert.com
 www.groz-beckert.com