

Manutenzione di qualità

Le macchine per cucire sono macchine di precisione che lavorano ad alte velocità. Per garantire un funzionamento esente da anomalie è necessario eseguire regolarmente gli interventi di pulizia, lubrificazione ed eventualmente di lucidatura. Spesso i problemi di rottura del filo e punti saltati sono dovuti alla regolazione non ottimale dei componenti della macchina e/o all'usura degli stessi.

Spesso questi componenti si usurano anzitempo se non vengono puliti o oliati a sufficienza. Con il filo per cucire GORE® TENARA® potete ottenere i migliori risultati a condizione che verificate periodicamente le seguenti parti e le seguenti regolazioni della vostra macchina per cucire:

Parte o regolazione	Ispezione visiva	Problema
Allineamento della spola e del portaspola	Il centro della spola dovrebbe essere allineato sul primo guidafile del portaspola e la spola deve stare in verticale.	Una regolazione diversa da quella illustrata porta a picchi di tensione e produce punti irregolari.
Distanza della spola e del portaspola	Il bordo superiore della spola dovrebbe trovarsi da 15 a 30 cm al di sotto del primo guidafile del portaspola.	Se la spola è troppo vicina, non potrà essere svolta uniformemente. Se la distanza è eccessiva, le spire del filo si possono impigliare nel portaspola o negli altri fili (macchine per cucire a due fili).
Punta dell'ago	La punta dell'ago deve essere acuminata, l'ago diritto.	Gli aghi spuntati o storti possono causare punti saltati o la rottura del filo per cucire.
Condizioni dell'ago	La superficie dell'ago deve essere liscia.	Gli aghi tendono normalmente a irruvidirsi quando sono storti, perché sfregano contro i componenti della macchina. La ruvidità degli aghi può causare la rottura del filo.
Allineamento della cruna dell'ago	La cruna dell'ago è allineata correttamente rispetto al crochet.	Gli aghi non correttamente allineati possono causare punti saltati o la rottura del filo.
Regolazione della tensione dei fili	Le tensioni del filo del crochet e del filo dell'ago sono sufficienti per produrre punti regolari e una cucitura salda.	Se i fili sono eccessivamente tesi, si verifica la rottura del filo oppure la cucitura risulta troppo tirata. Se le tensioni sono troppo basse, i punti saranno troppo lenti e irregolari.
Condizioni dei guidafile	I guidafile devono essere puliti e la loro superficie deve essere liscia.	Sbavature e sporco sui guidafile possono impedire lo scorrimento uniforme del filo e produrre punti irregolari o causare la rottura del filo.
Punte dei crochet	Le punte devono essere acuminata e diritte.	I crochet si usurano inevitabilmente con l'uso e possono produrre punti irregolari o la rottura del filo se sono spuntati.
Condizioni dei componenti della macchina (barra dell'ago, cuscineti, crochet, ecc.)	I componenti della macchina devono essere puliti e ben oliati.	I componenti della macchina usurati possono causare la rottura del filo, cuciture irregolari e punti saltati.
Posizionamento e sincronismo del crochet	Il crochet deve essere posizionato vicino all'ago senza toccare l'ago.	Il crochet può causare punti saltati se è troppo distante dall'ago.

GORE
Tenara
FILO PER CUCIRE

GORE
Tenara
FILO PER CUCIRE

Indicazioni per la lavorazione

Dimensioni aghi consigliate per filo per cucire GORE® TENARA®

Codice	Titolo del filo	Dimensioni aghi consigliate
M1000 LTR (trasparente)	1111 dtex/1000 denier	Nm 90-110/#14-16
M1000 KTR (trasparente)/TR-XX (colori)	1556 dtex/1400 denier	Nm 100-120/#18
M1003 HTR (trasparente)/HTR-XX (colori)	2775 dtex/2500 denier	Nm 120-140/#19-22

SOLO PER USO INDUSTRIALE.

Non utilizzare per la produzione, la lavorazione o il confezionamento di alimenti, farmaci, cosmetici o dispositivi medici.

Europa / Medio Oriente / Africa
W. L. Gore & Associates GmbH • Hermann-Oberth-Strasse 26 • 85640 Putzbrunn • Germania
Tel: +49 89 4612 2211 • Fax: +49 89 4612 2306 • e-mail: fibers@wlgore.com

USA / Canada / Estremo Oriente / America Latina / Sud America
W. L. Gore & Associates, Inc. • 100 Airport Road, PO Box 1010 • Elkton, MD 21921 • Stati Uniti d'America
Numero verde negli Stati Uniti: +1 800 276 8451 • Tel: +1 410 506 8400
Fax: +1 410 506 8445 • e-mail: gorefibers@wlgore.com

Asia Pacific
W. L. Gore & Associates (Australia) Pty Ltd • 13a Narabang Way • Belrose NSW 2085 • l'Australia
Tel: +61 2 9473 6800 • Fax: +61 2 9450 124

gore.com/tenara

GORE, TENARA e immagini sono marchi della W. L. Gore & Associate. © 2012-2016 W. L. Gore & Associates GmbH

GORE
Creative Technologies
Worldwide

TEN004-R2-TEC-IT-DEC16

I fili per cucire GORE® TENARA® sono garantiti per resistere per tutta la durata dei tessuti, sui quali sono cuciti e quindi sono la soluzione ideale per gli utilizzi outdoor e applicazioni marine.


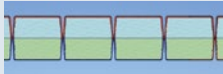
Il filo per cucire GORE® TENARA® consente di eseguire 2.600 punti o più al minuto. Il filo per cucire GORE® TENARA®, realizzato in politetrafluoretilene espanso (ePTFE), si differenzia nel processo di cucitura solo in minima parte dai tradizionali fili per cucire in poliestere.


Sceita del tipo di punto e regolazione del punto


Il filo per cucire GORE® TENARA® può essere impiegato sia nel punto annodato sia nel punto catenella. Per entrambi i tipi di punto occorre assicurarsi che il punto sia regolato in modo tale da ottenere la massima tenuta ed elasticità della cucitura. La regolazione della tensione dei fili è determinante per ottenere punti bilanciati. Con i fili per cucire GORE® TENARA® la regolazione della tensione del punto annodato dovrebbe essere eseguita nel modo descritto di seguito.

- Per prima cosa va regolata la tensione della spoletta del filo inferiore in modo che la capsula contenente la spoletta scenda lentamente a terra come uno yo-yo, quando viene lasciata pendere dal filo per cucire.
- La tensione della spoletta del filo inferiore dovrebbe essere regolata il più possibile lenta, per consentire un'esecuzione pulita e diritta del punto con il filo inferiore. (Vedere figura 3).
- Aumentare quindi lentamente la tensione del filo superiore, per ottenere un punto bilanciato con cucitura salda e annodamento a metà del tessuto.

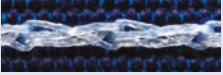
Nota: per il mio deterministico l'equilibrio del punto tra i fili superiore e inferiore di un punto annodato, tagliare una lunghezza di 10 cm della cucitura e tirare fuori i fili superiore e inferiore. Misurare la lunghezza di entrambi i fili. Se sono la stessa lunghezza, il saldo dei punti è regolato correttamente.

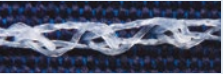
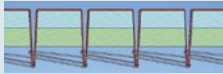
<p>Per ottenere un doppio punto annodato bilanciato (tipo di punto 301) il filo superiore e il filo inferiore si devono annodare a metà del tessuto; i punti sono visibili e ben definiti sul diritto e sul rovescio del tessuto come nella fig. 1 e 2.</p>		
	Figura 1	Figura 2

<p>Se il filo superiore è troppo teso o il filo inferiore non è abbastanza teso, l'annodamento del filo diventa visibile sul diritto del tessuto, come nella figura 3.</p>	
	Figura 3

<p>Se il filo superiore non è abbastanza teso o il filo inferiore è troppo teso, l'annodamento dei fili diventa visibile sul rovescio del tessuto come nella fig. 4. I punti lenti che si vedono nella fig. 4 sono un problema tipico se è la prima volta che usate i nostri fili pesanti.</p>	
	Figura 4

<p>Il filo superiore di un punto doppia catenella bilanciato (tipo di punto 401) ha un aspetto simile a un punto annodato bilanciato. Vedere figura 5:</p>	
	Figura 5

<p>Il filo superiore del punto doppia catenella deve essere tirato completamente verso il rovescio del tessuto (non si devono formare punti lenti sul lato inferiore della cucitura), in modo tale che il filo inferiore appaia come nella fig. 6 e 7.</p>	
	Figura 5

<p>Un punto doppia catenella lento con filo inferiore non abbastanza teso ha l'aspetto che si vede nella fig. 8:</p>		
	Figura 8	Figura 7

Soluzione dei problemi

Se è la prima volta che usate i fili per cucire GORE® TENARA®, può essere utile seguire i consigli riportati di seguito, per ottenere un risultato ottimale. Una volta che avrete imparato a conoscere le caratteristiche del filo per cucire GORE® TENARA®, le vostre cuciture resisteranno per tutta la durata del tessuto

Punti saltati		
Possibili cause	Rimedio	
L'infilatura non è corretta	Controllare l'infilatura con le indicazioni del produttore della propria macchina. Utilizzare tutti i guidafile consigliati.	
Ago non allineato correttamente <i>(la cruna dell'ago dovrebbe essere allineata al crochet)</i>	Girare l'ago in senso orario fino ad allineare la cruna con il crochet oppure in modo che la cruna dell'ago sia un po' girata verso il crochet quando si avvicina all'ago.	
Ago storto o decentrato <i>(i tessuti pesanti possono storcere l'ago)</i>	Sostituire l'ago se gli aghi tendono a piegarsi ogni volta. Utilizzare un ago più grosso o richiedete un ago speciale per tessuti tecnici al vostro fornitore di aghi.	
Misura sbagliata dell'ago e/o tipo di ago non adatto <i>(l'ago può essere troppo grosso e impedire quindi che il filo formi ogni volta un cappio uniforme).</i>	Utilizzare aghi della misura consigliata nella tabella oppure provare con un ago di una misura inferiore. Rivolgersi al proprio produttore di aghi per avere aghi speciali che riducono i punti saltati.	
Troppo filo tra ago e stoffa	Se fermate la macchina, tenete il tessuto sotto pressione con il piedino.	
Filo stropicciato	Infilare i cappucci sopra ogni spoletta o utilizzare un nastro frena filo per ogni spoletta.	
Crochet usurati	Sostituire i crochet.	
Sincronismo non corretto della macchina <i>(il crochet e l'ago devono incontrarsi con il timing indicato dal costruttore della macchina)</i>	Utilizzare un calibro per fasatura (reperibile presso il vostro produttore) per regolare il tempo della macchina in base alle istruzioni del produttore.	
Posizione errata del crochet: distanza errata rispetto all'ago	Cambiare la posizione del crochet secondo le istruzioni del produttore.	
Componenti usurati della macchina <i>(barra dell'ago, cuscinetti, crochet, molla recupera filo ecc.)</i>	Sostituire le parti della macchina che lo richiedono. Ridurre l'usura futura effettuando gli interventi di pulizia, oliatura o lucidatura come consigliato dal produttore della macchina.	
Punto doppia catenella: crochet spuntato.	Modificare la posizione del crochet accostandolo maggiormente all'ago secondo le indicazioni del costruttore. Se non si riesce a risolvere il problema, forse è il caso di sostituire il crochet.	
Punto doppia catenella: crochet spuntato	Sostituire il crochet e regolarlo alla giusta distanza dall'ago.	

Filo strappato		
Possibili cause	Rimedio	
Velocità di cucitura troppo elevata	Ridurre la velocità	
Tensione dei fili troppo elevata	Tensione cucitura bilanciata come descritto in “Sceita e regolazione del tipo di punto”	
L'infilatura non è corretta	Controllare l'infilatura con le indicazioni del produttore della macchina. Utilizzare tutti i guidafile consigliati.	
Ago ruvido, storto o decentrato sfrega contro la placca ago	Controllare che l'ago non abbia la superficie irruvidita e sostituite l'ago se necessario.	
Usura dei guidafile	Utilizzare una lente per controllare tutti i guidafile e riparare o sostituire i guidafile se necessario.	
Filo stropicciato	Infilare i cappucci sopra ogni spoletta, allungarli fino al primo guidafile oppure utilizzare un nastro frena filo per ogni spoletta.	
Molla recupera filo danneggiata	Sostituire.	
Spoletta inferiore e portaspoletta non regolati correttamente	Rivolgersi al produttore della macchina o all'assistenza tecnica.	

Punti irregolari

Tipo di irregolarità	Rimedio	
Il filo superiore è piatto nella cucitura <i>(la cucitura non è in rilievo)</i>	Ridurre la tensione del filo inferiore.	
Il filo inferiore è piatto nella cucitura <i>(la cucitura non è in rilievo)</i>	Aumentare la tensione del filo superiore.	
Punto lento sul rovescio del tessuto <i>(più frequente con fili per cucire pesanti)</i>	Aumentare la tensione del filo superiore quasi raddoppiandola rispetto alla tensione impostata per i fili TR/KTR; create così un punto bilanciato come descritto in “Sceita e regolazione del tipo di punto”.	

Filo inferiore arrotolato

Possibili cause	Rimedio	
La spoletta inferiore continua a girare anche dopo l'arresto della macchina.	Utilizzate spolette inferiori più leggere (alluminio), rondelle per evitare che la spoletta continui a girare o molle speciali a stella, reperibili presso il produttore della vostra macchina da cucire.	

Cuciture a punto doppia catenella a due aghi

Se scegliete il punto doppia catenella a due aghi, utilizzate l'ago con la punta di forma normale “R” sia a destra che a sinistra. Se la macchina salta i punti o il filo si allenta sull'ago di sinistra, provate con un ago del tipo “CR”.