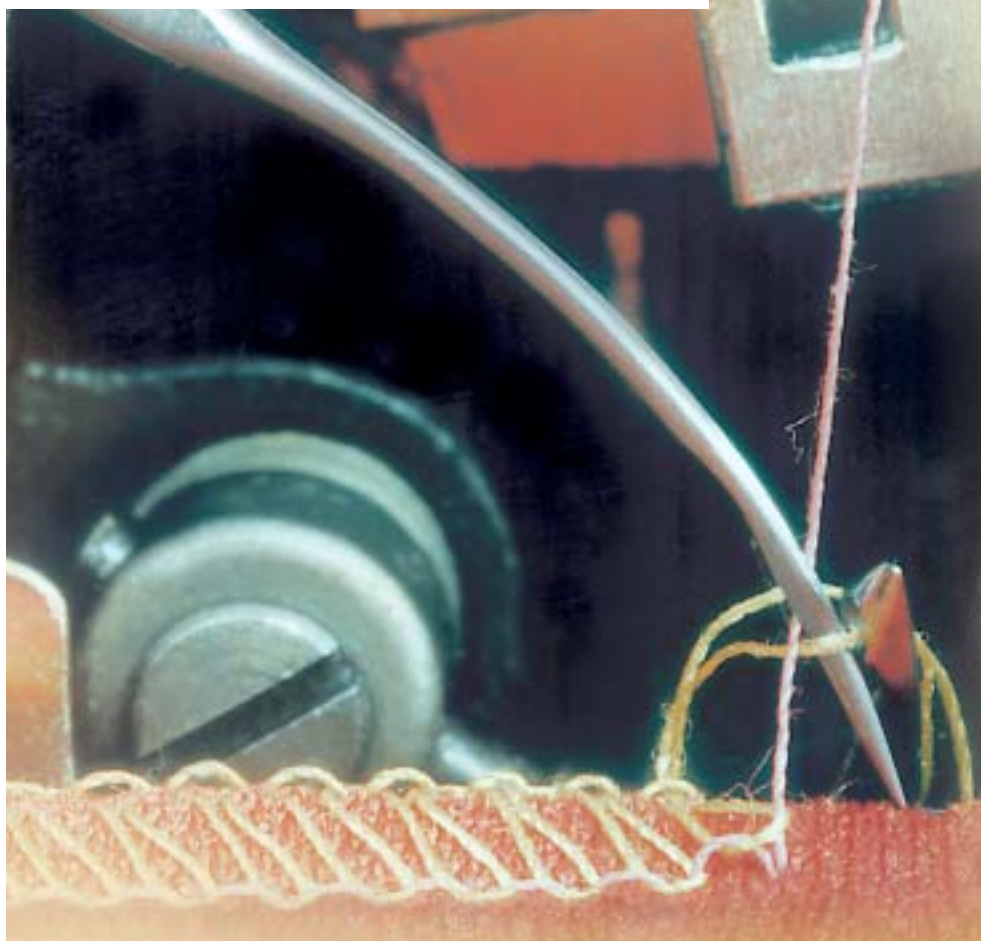




AGHI CURVI DELLA GROZ-BECKERT PER CUCITURE A PUNTO SOPRAGGITTO: LA GARANZIA NEL FUNZIONA- MENTO E RENDIMENTO



Oggi, per eseguire cuciture a sopraggitto, si usano preferibilmente aghi diritti. Nonostante questo, l'ago curvo ha consolidato la propria posizione nella pur vasta offerta. I suoi vantaggi si fanno sentire proprio là dove si tratta di essere particolarmente rapidi e dove la cucitura è difficile e delicata. Il suo costo, relativamente elevato, diviene vantaggioso grazie alla sua esclusiva sicurezza di funzionamento. L'ago può, però, adempiere al suo compito delicato, solo se possiede i requisiti specifici che Groz-Beckert garantisce:

- Costruzione ed esecuzione precisa di tutte le componenti dell'ago.
- Trattamento mirato dell'acciaio speciale, perciò rapporto ideale tra durezza ed elasticità.
- Punta altamente lucidate.
- Cruna lucidata a filo.
- Raggio di curvatura e posizione della punta, precisi.
- Guida filo e punto di contatto del crochet calibrati in modo ottimale.



AGHI CURVI

VANTAGGI ED EFFETTI NELL'APPLICAZIONE

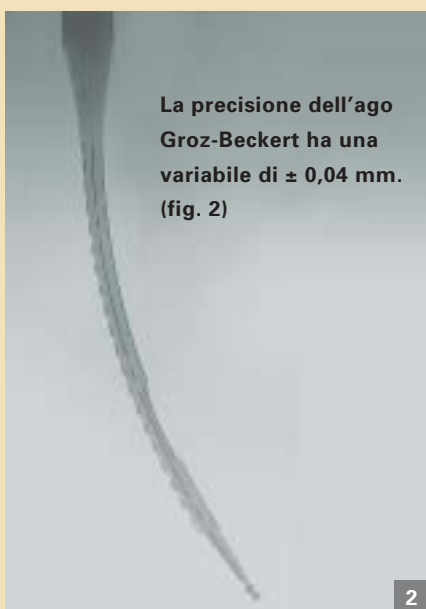
Perché un'ago curvo?

La fig. 1 mostra, come il crochet prenda il cappio del filo dell'ago. Grazie alla curvatura dell'ago si forma un cappio naturale. Questo cappio viene preso facilmente e in modo sicuro, quando l'ago raggiunge il punto morto inferiore.

Tutto questo consente di avere un'elevata sicurezza contro i salti di punto.



Nelle macchine da cucire veloci, questo procedimento si ripete fino a 10000 volte al minuto, per ore e giorni interi. Per poter funzionare in questo modo, l'ago deve essere preciso per tutta la sua lunghezza.



La precisione dell'ago Groz-Beckert ha una variabile di $\pm 0,04$ mm. (fig. 2)

supporto dell'ago intatto



supporto dell'ago usurato



supporto dell'ago intatto



supporto dell'ago usurato



Quando delle parti della macchina si consumano ...

... una grande precisione nella produzione dell'ago ha poco valore, se delle parti della macchina si consumano. In fig. 3 vediamo un morsetto ago intatto, mentre in fig. 4 ne vediamo uno danneggiato dal lungo utilizzo e da un serraggio troppo stretto dell'ago. Tutto questo senza possibilità di potersene accorgere.

Le conseguenze di questa usura sono evidenti:

Fig. 5: ago in un morsetto nuovo. Fig. 6: lo stesso ago in un morsetto consumato.

In queste condizioni, né l'ago, né la macchina riescono a funzionare in modo soddisfacente.



Formazione Naturale del cappio

Per molti motivi, per determinati tipi di cuciture, soprattutto per calze e biancheria intima, si utilizzano preferibilmente filati testurizzati, detti anche filati voluminizzati. Se si impiegano aghi diritti, questi tipi di filati portano a problemi quasi senza soluzione.

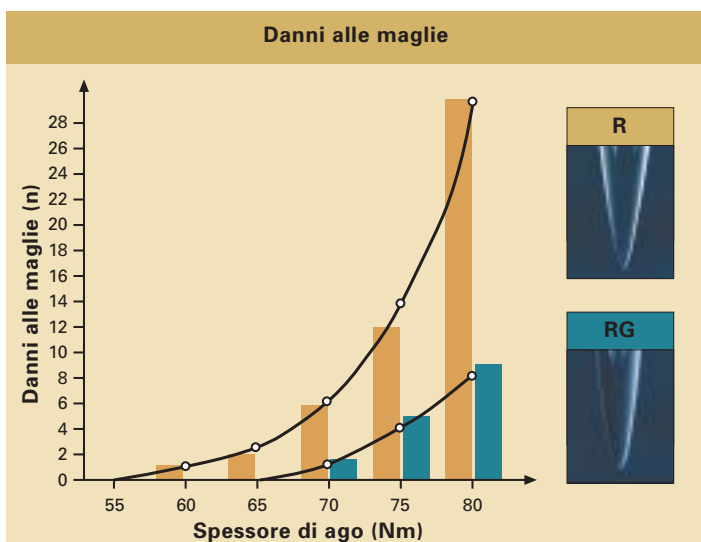
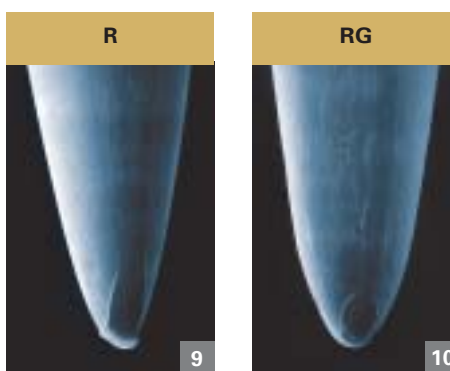
In fig. 7, a sinistra, si vede un ago diritto mentre raggiunge il punto morto inferiore. Il filato testurizzato è in tensione a contatto con la sagoma dell'ago. L'ago raffigurato a destra, mostra la situazione dopo la formazione del cappio. Nonostante il movimento in ascesa dell'ago di ca. 2 mm, non si è formato nessun cappio. Lo stesso spazio libero tra filato e ago non esiste più, a causa del rigonfiamento del filato. Il margine di sicurezza durante la cucitura è minimo. In fig. 8 si vede molto bene la notevole formazione del cappio, grazie alla curvatura dell'ago. Anche con filato voluminizzato aperto c'è spazio sufficiente per il passaggio del crochet, tra filo e ago. E possibile così raggiungere alte velocità.

Gli effetti della punta RG

La forma e l'esecuzione della punta dell'ago hanno un'enorme influenza sulla funzionalità e la durata dell'ago.

Punte acuminata, generalmente molto apprezzate, si consumano facilmente (fig. 9) e causano elevati sforzi di penetrazione.

Le punte Groz-Beckert »RG« (fig. 10) **leggermente arrotondate**, mostrano di consumarsi dopo un uso molto più lungo e richiedono sforzi di penetrazione più ridotti.



Questo si ripercuote positivamente soprattutto nella lavorazione di tessuti a maglia molto delicati. Il diagramma mostra l'influenza della forma della punta su di un tessuto a maglia molto delicato, fissato male.

Il numero dei danni alle maglie è decisamente minore, rispetto a punte acuminata. Questo significa che il miglior trattamento dei tessuti è ottenuto usando aghi con punte RG.

Tutti i vantaggi dei nostri aghi curvi e la somma delle loro caratteristiche di precisione vengono positivamente confermati dall'esperienza giornaliera in sala cucito.

Groz-Beckert – la sottile differenza.

PROGRAMMA STANDARD AGHI CURVI DELLA GROZ-BECKERT:

Codolo	Forma dell'ago 1:1	Sistema	Stelo
		151 x 7	
A			
		151 x 9	
A1			
		UY 154 GAS	
B			
		UY 154 GJS	
B1			
		UY 8454 GS	
B2			
		UY 8455 GS	
B3			
		UY 8456 GS	
B4			
		UY 154 GBS	
C			
		UY 154 JCM	
C1			
		UY 154 GDS	
C2			
		UY 154 GFS	
C3			
		UY 158 GJS	
D			
		UY 161 GS	
E			
		UY 162 SAS	
F			
		UY 162 SDS	
F1			
		576 SAN 1	
G			

* Stelo rinforzato

Codolo	Forma dell'ago	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