



# ENHEBRADO Y CALIBRACIÓN MÁQUINA PLANA

---

SANDRA GUTIERREZ

CENTRO INDUSTRIAL DEL DISEÑO Y LA MANUFACTURA

<https://prezi.com/ftuv4ksyhxo9/untitled-prezi/>

# MÁQUINA PLANA

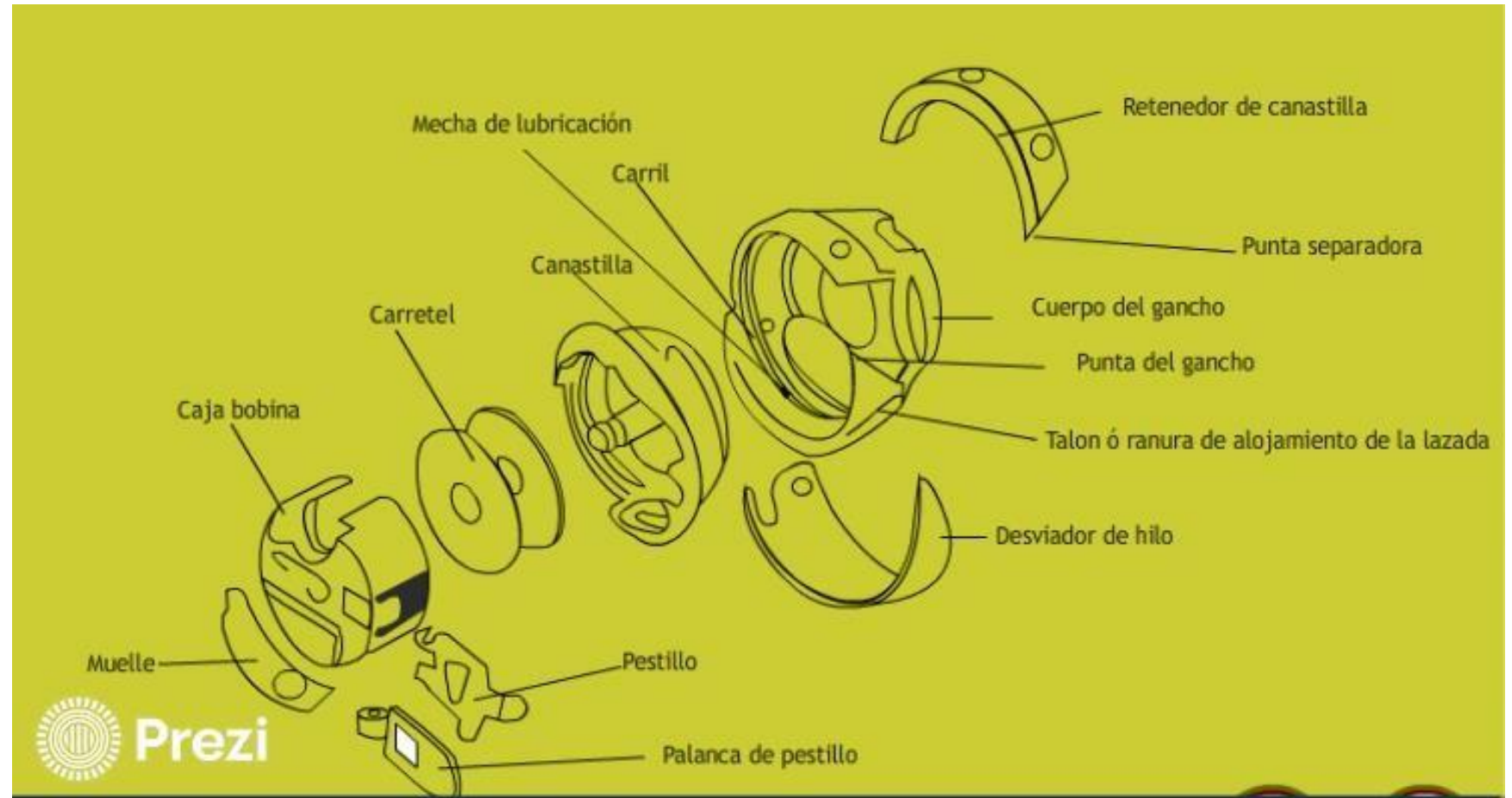


# PARTES DE CAJABOBINA



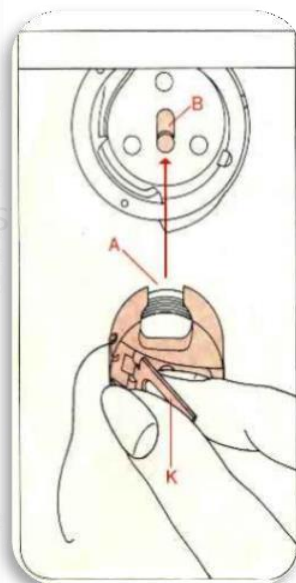
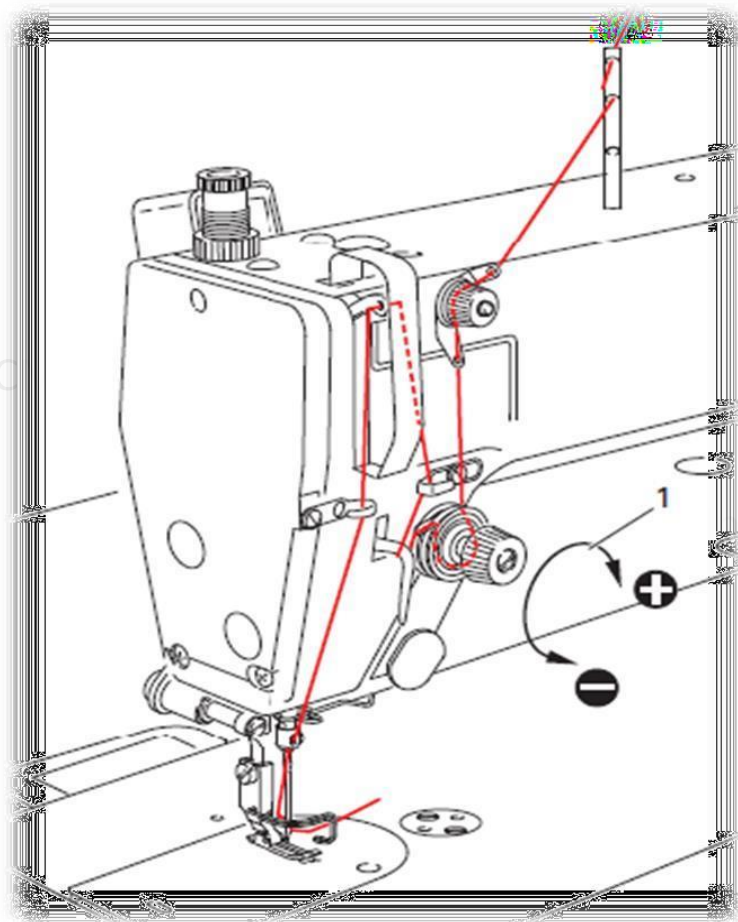
# PARTES DE GANCHO ROTATORIO Y CAJABOBINA

- Cajabobina
- Pestillo
- Palanca del pestillo
- Muelle
- Tornillo sujetador muelle
- Tornillo tensión hilo



# MAQUINA PLANA INDUSTRIAL

## ENHEBRADO



## RECUERDA REVISAR



- Calibre y punta de la aguja sea el indicado para el tipo de material a trabajar.
- La punta de la aguja no debe tener defectos (despuntada, torcida, partida).
- Portahilo debe estar alineado con los guía hilos del árbol.
- El hilo debe pasar por el centro de los platos del tensor.
- Referencia de aguja 134 o 135x5 cubo grueso, 16x231 o 16x257 cubo delgado.
- La posición de la aguja: vista de frente ranura larga mano izquierda; muesca, rebaje o chafan mano derecha.
- El enhebrado va de izquierda a derecha.

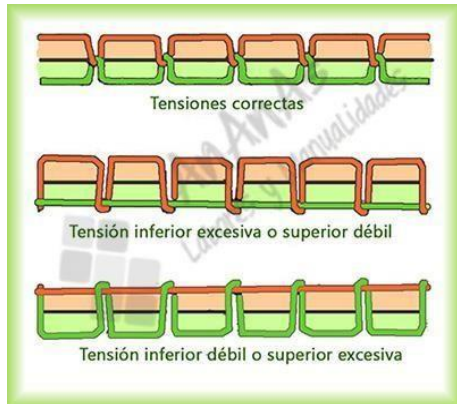


# MAQUINA PLANA INDUSTRIAL



## ENHEBRADO

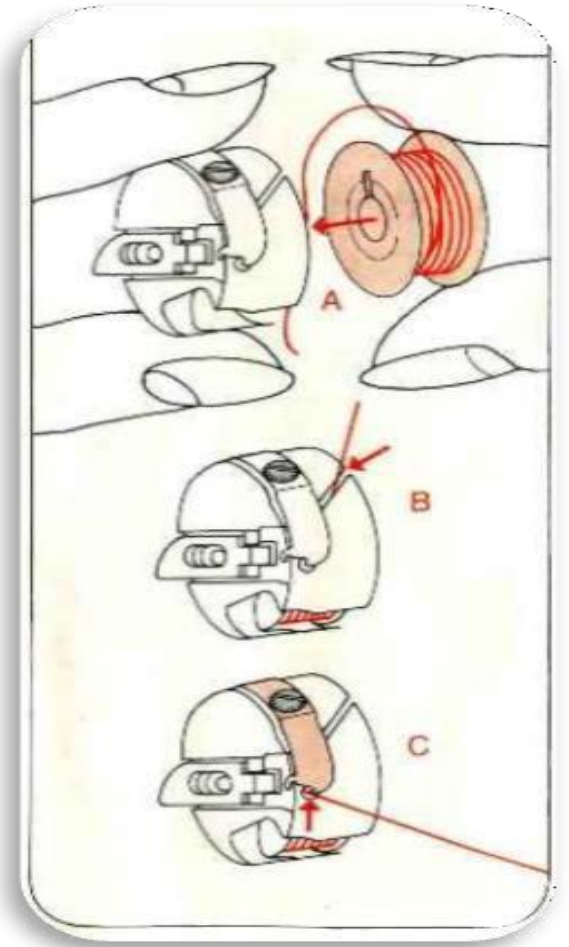
- a. Ubica el carretel con el hilo en dirección a las manecillas del reloj.
- b. Ingresa el hilo por la ranura de la cajabobina.
- c. Aplica una pequeña tensión hasta dejar el hilo en la punta del muelle.



## POSICIÓN Y UBICACIÓN CAJABOBINA:

- a. A. Ubica la cajabobina con la ranura hacia arriba.
- b. Ingresa la cajabobina en la canastilla.
- c. Aplica una pequeña presión hasta escuchar un clic.

## ENHEBRADO CAJABOBINA



# MAQUINA PLANA INDUSTRIAL

## VARIACIONES DE LA CAJABOBINA SEGÚN EL TIPO DE MÁQUINA

CMTC Instructora Nancy Camargo



Caja bobina PFAFF



Caja bobina universal



Carretel



Caja bobina semindustrial, bordadora

# PASO A PASO ENHEBRADO MÁQUINA PLANA

## CABEZOTE

- 1 Colocar hilo en portaconos.
- 2 Pasar hilo por guiahílos de árbol.
- 3 Pasar hilo por guiahílo de cabezote.
- 4 Pasar guiahílo en medio de platillos del sistema tensor.
- 5 Pasar hilo por alambre tirahílo.
- 6 Pasar por palanca.
- 7 Pasar por guiahílo.
- 8 Pasar por palanca tirahílo.
- 9 Pasar por guiahílo.
- 10 Pasar guiahílo barra.
- 11 Pasar guiahílo soporte de aguja.
- 12 Pasar por aguja en dirección izquierda derecha (barra agujas arriba).

## GANCHO

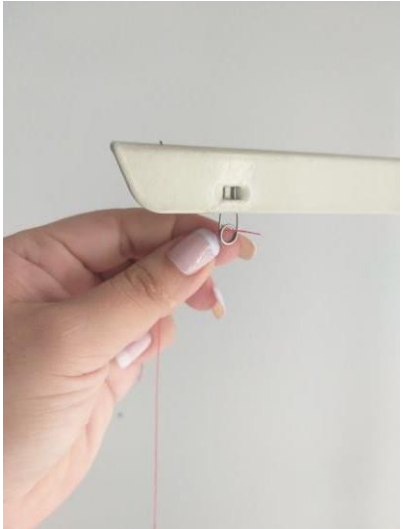
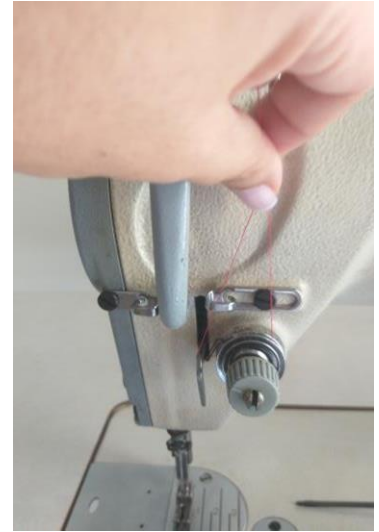
- a. Colocar carretel dentro de cajabobina.
- b. Pasar hilo por muelle (hilo en carretel debe girar en sentido de manecillas del reloj).
- c. Colocar cajabobina en gancho debe hacer clic (sentido de media luna de cajabobina arriba).
- d. Tomar a la vez, hilo de aguja, bajar volante para bajar barra de aguja, pie prensatela arriba activando rodillera, sacar hilo de gancho.
- e. Pasar hilos de aguja y cajabobina en medio de pie prensatela hacia atrás de cabezote.
- f. Soltar volante, rodillera e hilos.



# CABEZOTES CON DIFERENTES GUÍA HILOS

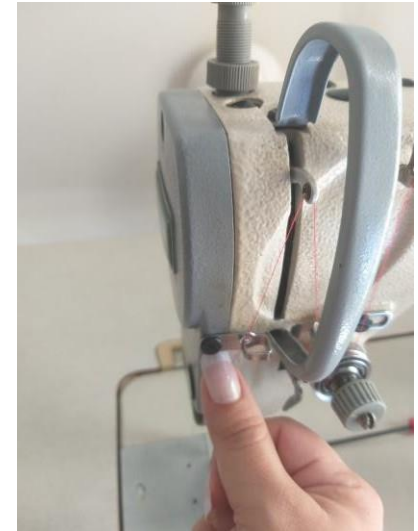
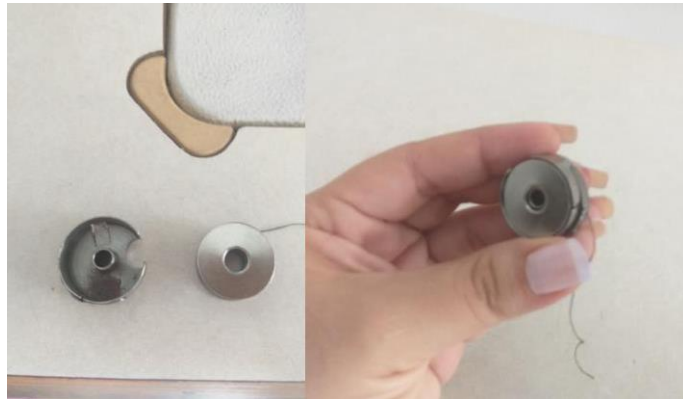
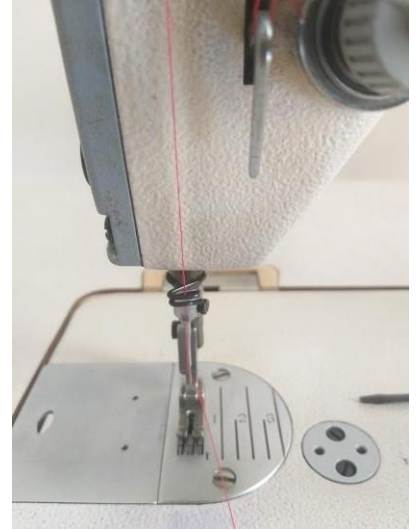


# ACTIVIDAD PASO A PASO ENHEBRADOS

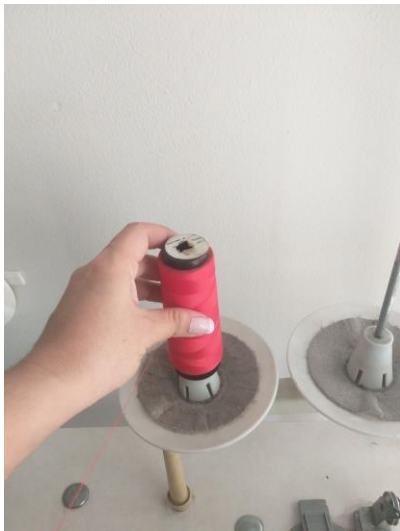




# PASO A PASO



# PASO A PASO





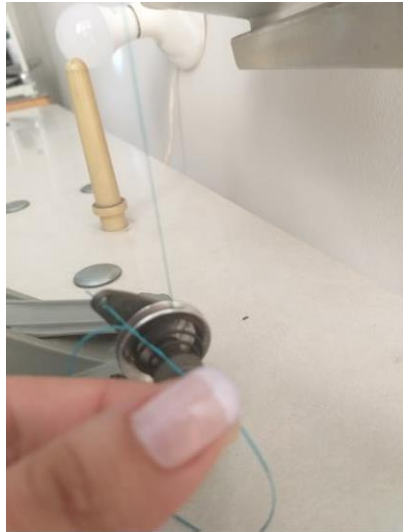
# PASO A PASO DE DEVANADO HILO

- a. Colocar hilo en portaconos de devanado.
- b. Pasar hilo por guiahílo de árbol.
- c. Pasar hilo en medio de discos tensores del sistema devanador.
- d. Pasar hilo por guiahílo de tensor.
- e. Colocar dentro de pin y enrollar hilo en carretel en dirección de manecillas del reloj (3 veces).
- f. Activar palanca del sistema de devanado.
- g. Subir pie prensatela con palanca manual.
- h. Desenhebrar hilo de aguja hasta antes de palanca tirahílo.
- i. Activar velocidad con pedal (velocidad normal) verificar tensión de hilo.
- j. Palanca al terminar se desactiva sola, cortar hilo, retirar carretel del pin.

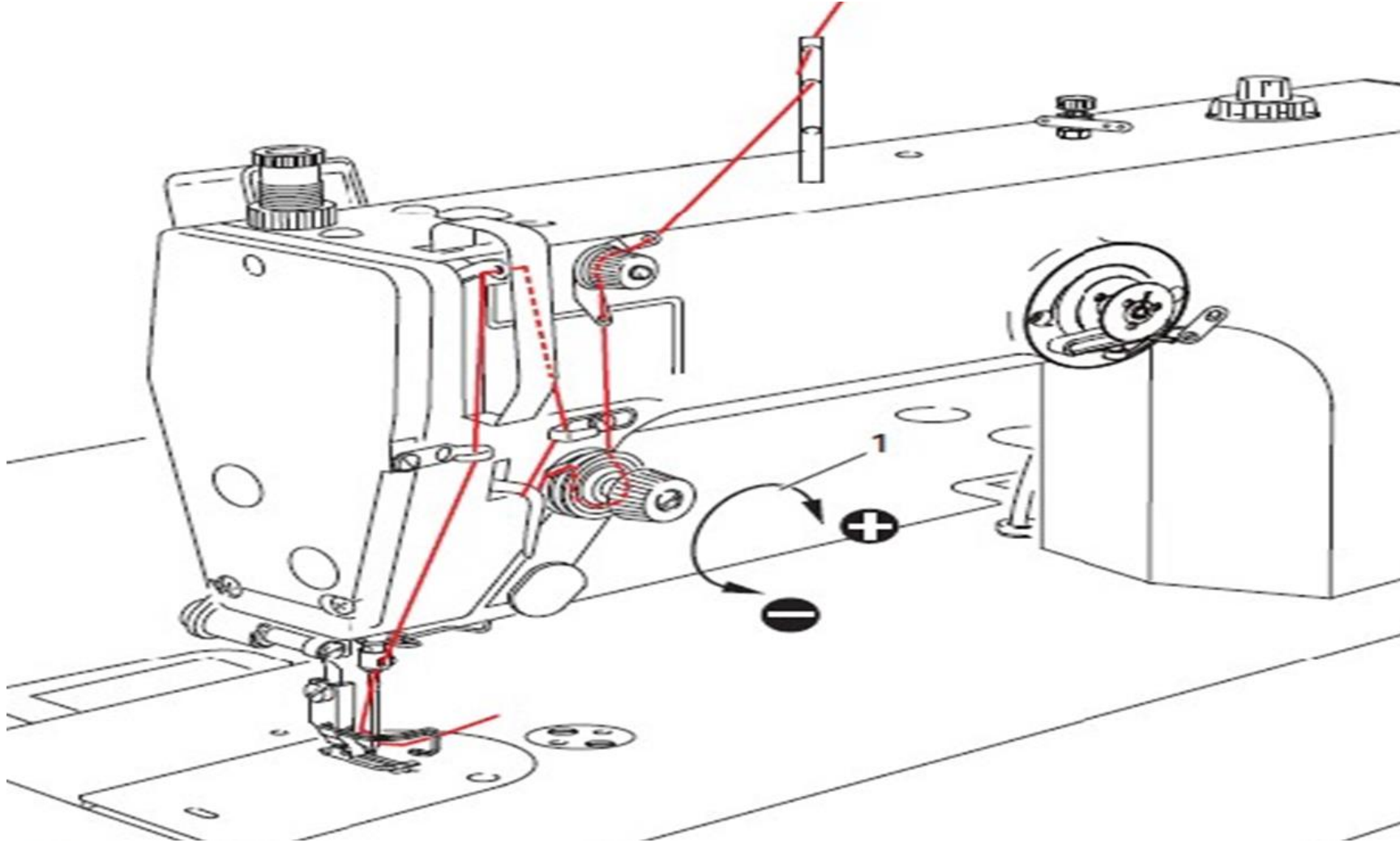




# ACTIVIDAD PASO A PASO DEVANADO



# ENHEBRADO DE PLANA 1 AGUJA



# MÁQUINA PLANA: PUESTA A PUNTO

- a. Revisar nivel de aceite.
- b. Limpiar puesto de trabajo.
- c. Enhebrar máquina plana 1 aguja.
- d. Calibrar largo de puntada.
- e. Calibrar tensión de hilo aguja y cajabobina.

