

POLOS CREATIVOS - TÉXTIL

MÓDULO 1: CONFECCIÓN

CONTIDOS:

1. A MÁQUINA DE COSER

- a. PARTES E FUNCIONAMENTO
- b. DEVANADO DA CANILLA
- c. ENFIADO
- d. CAMBIO DE AGULLAS E PRENSATEAS

2. QUE POSIBILIDADES NOS OFRECE A MÁQUINA?

- a. COSTURA RECTA
- b. ZIG-ZAG
- c. OLLAL
- d. PUNTADAS DECORATIVAS

3. COSEMOS ALGUNHA PEZA!

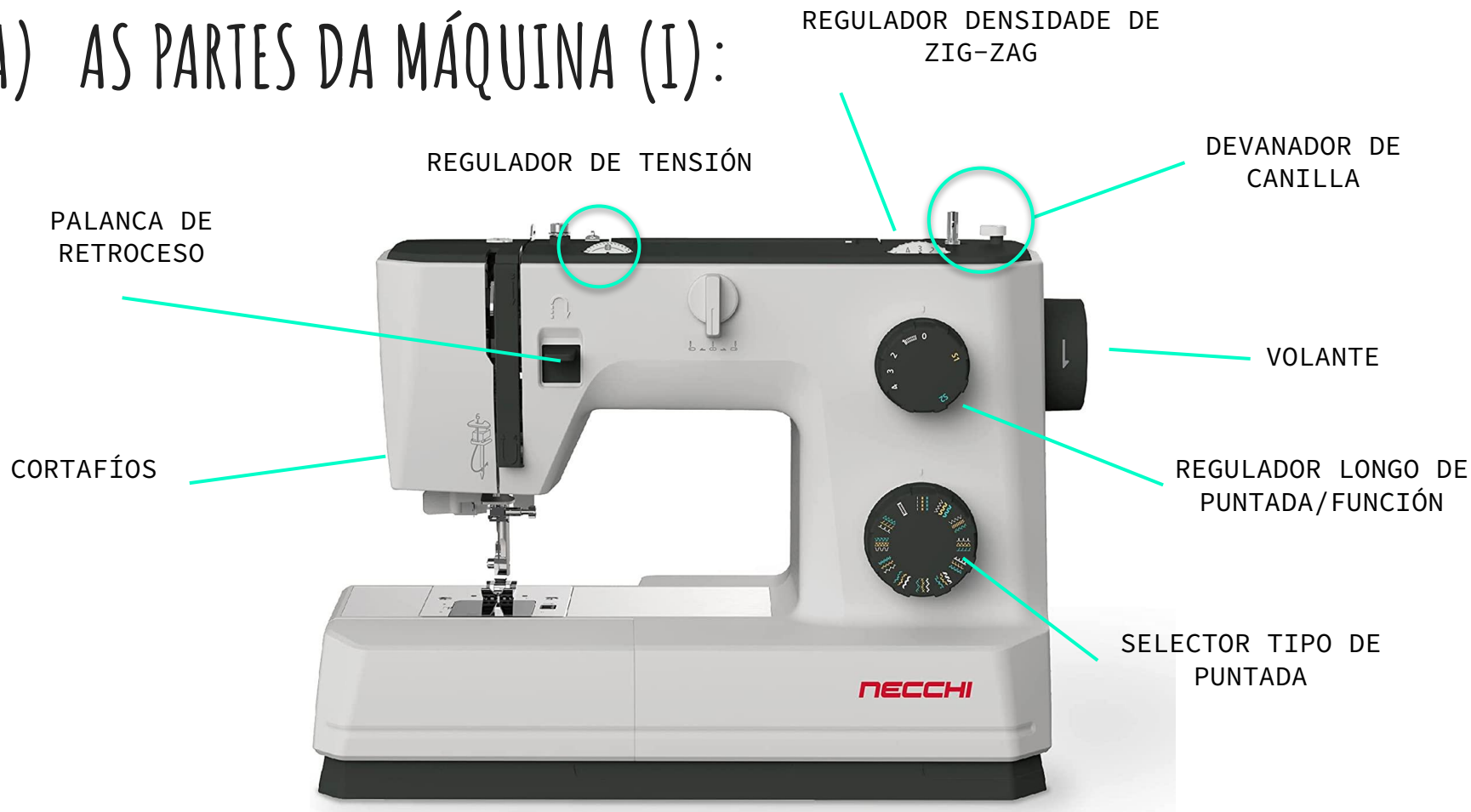
4. TIPOS DE FÍOS E ERROS DE COSTURA



1. A MÁQUINA DE COSER

- a. PARTES E FUNCIONAMENTO
- b. DEVANADO DA CANILLA
- c. ENFIADO
- d. CAMBIO DE AGULLAS E PRENSATEAS

A) AS PARTES DA MÁQUINA (I):

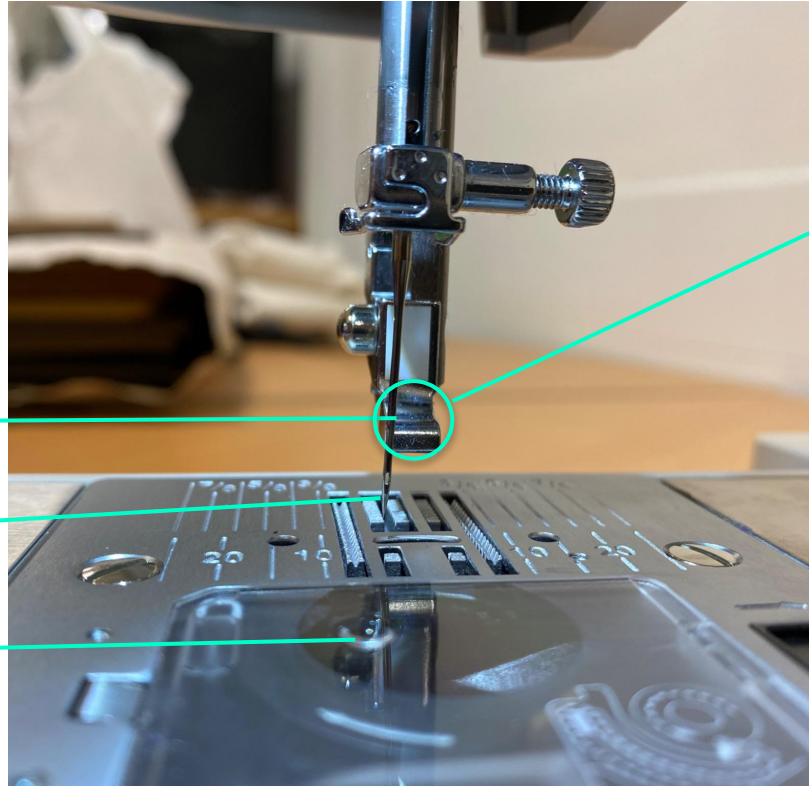


A) AS PARTES DA MÁQUINA (II):

PRENSATEAS

AGULLA

CANILLA

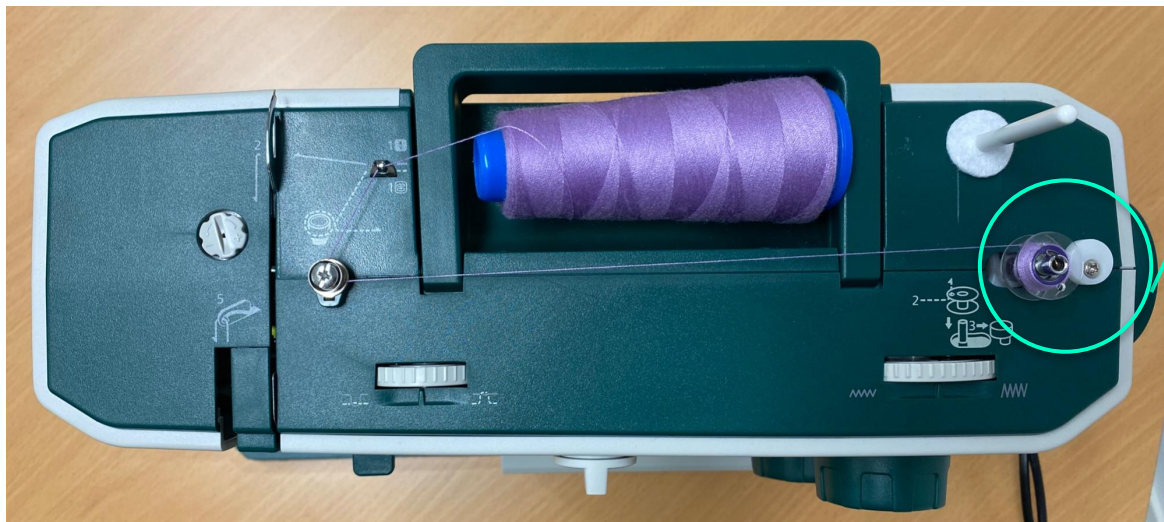


A BARRA DO
PRENSATEAS SUBE E
BAIXA PARA PERMITIR
A ENTRADA DE
TECIDO.

MOVEMOS A PALANCA
QUE HAI NA PARTE
POSTERIOR DA
MÁQUINA

B) O DEVANADO DA CANILLA

PASO 1. ENFIAMOS A MÁQUINA SEGUINDO ESTE PERCORRIDO



PASO 2. COLOCAMOS A CANILLA NO EIXO E EMPURRAMOS ATA QUE TOQUE COA PEZA BRANCA

PASO 3. PREMEMOS O PEDAL ATA QUE A CANILLA TEÑA O SUFICIENTE FÍO

C) O ENFIADO DA MÁQUINA

1. ENFIAMOS
SEGUINDO OS
PASOS DO ESQUEMA
QUE VEN INDICADO
NA MÁQUINA
2. COLOCAMOS A CANILLA
3. MOVEMOS O VOLANTE
CARA ADIANTE E SACAMOS
O FÍO DA CANILLA



PRACTICAMOS!

PRÁCTICA 1. FACEMOS CANILLA

PRÁCTICA 2. ENFIAMOS A MÁQUINA

PRÁCTICA 3. COMPROBAMOS QUE A MÁQUINA COSE

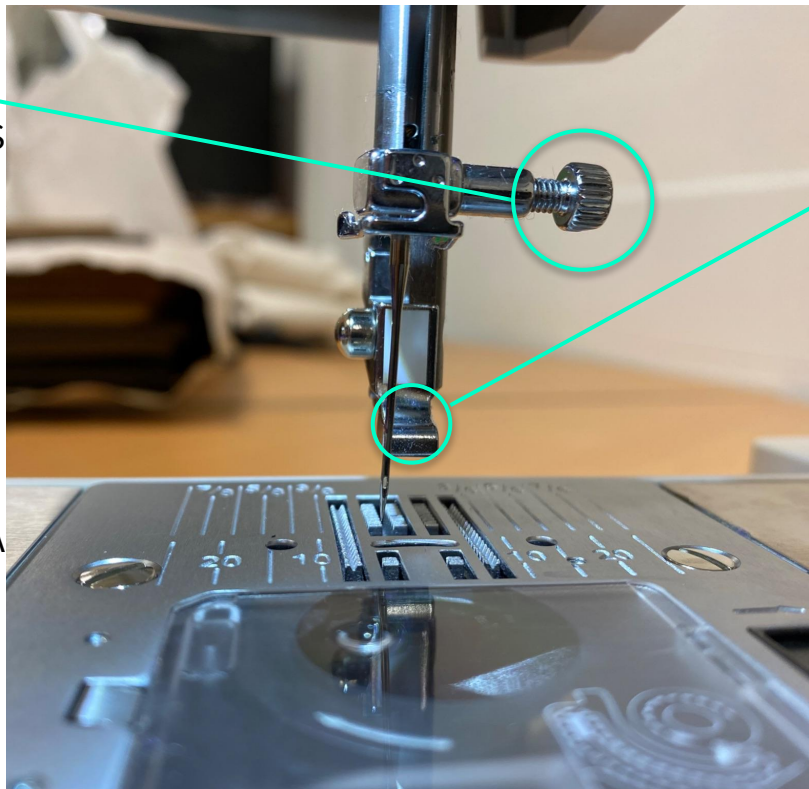
D) CAMBIO DE AGULLAS E PRENSATEAS

PARA CAMBIAR A **AGULLA**:

1. CO VOLANTE, POÑEMOS A AGULLA EN POSICIÓN ALTA
2. AFLOXAMOS O PARAFUSO
3. SACAMOS A AGULLA ACTUAL E INTRODUCIMOS A NOVA

COMO?

A PARTE PLANA CARA ATRÁS E O OLLO DE FRENTE



OS DIFERENTES **PRENSATEAS** COS QUE CONTA A MÁQUINA COLÓCANSE NESTA PINZA.

1. COA BARRA DO PRENSATEAS ABAIXO
2. E PREMENDO NA PALANCA TRASEIRA DA BARRA DO PRENSATEAS

QUE TIPOS DE PRENSATEAS PODEMOS ESCOLLER?

PARA FACER
OLLAIS



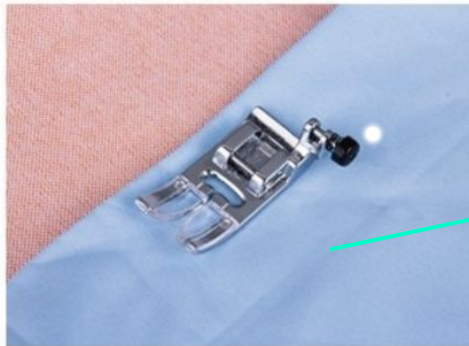
PARA COSER
CREMALLEIRAS



UNIVERSAL DE
TEFLÓN,
DESLIZA
MELLOR. PARA
COSER
MATERIAIS
RÍXIDOS TIPO
EFECTO PEL



UNIVERSAL



QUE TIPO DE AGULLAS PODEMOS ESCOLLER?

POLO SISTEMA: ESTA MÁQUINA LEVA O **130/705 H**

POLO GROSOR: **70-80** PARA TECIDOS FINOS – MEDIOS

90 PARA TECIDOS GROSOS

100-110 PARA TECIDOS MOI GROSOS

POLA PUNTA: **PUNTA REDONDA** PARA TECIDOS “NORMAIS”

PUNTA DE BOLA PARA TECIDOS DE PUNTO

PUNTA CORTANTE PARA POLIPEL E PEL

E ADEMÁIS ... AGULLA DE **DOBLE PESPUNTE**



PRACTICAMOS!

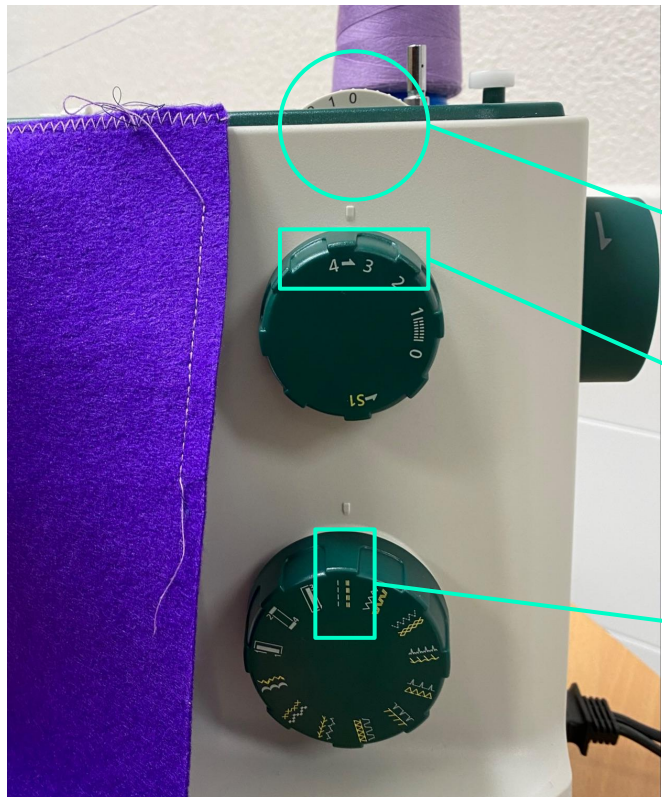
PRÁCTICA 1. CAMBIAMOS A AGULLA

PRÁCTICA 2. CAMBIAMOS O PRENSATEAS

2. QUE POSIBILIDADES NOS OFRECE A MÁQUINA?

- a. PUNTADA RECTA
- b. ZIG-ZAG
- c. OLLAL
- d. PUNTADAS DECORATIVAS

A) PUNTADA RECTA



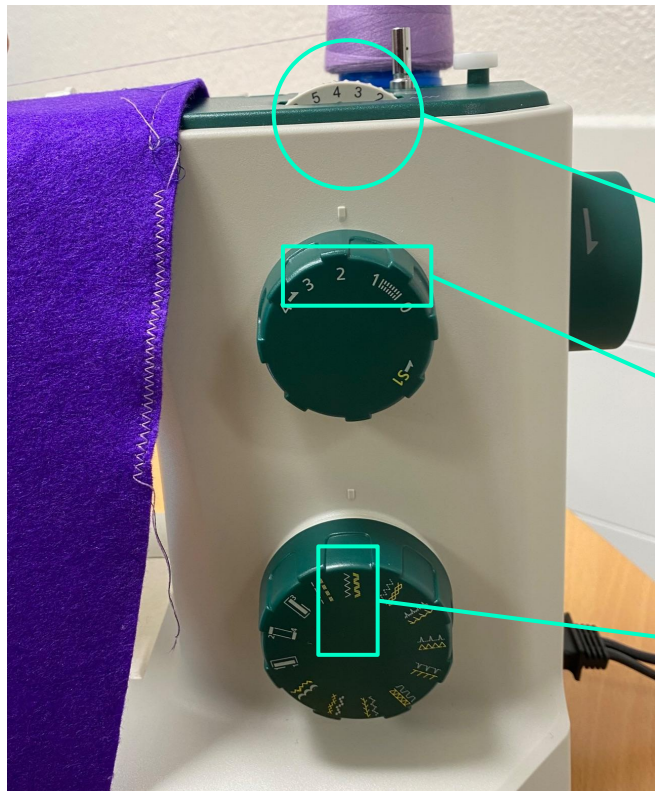
- É A PUNTADA ESTÁNDAR.
- EMPRÉGASE PARA UNIR DÚAS OU MÁIS CAPAS DE TECIDO E PARA FACER PESPUENTES.
- PARÁMETROS NA MÁQUINA:

REGULADOR DE DENSIDADE DE ZIG-ZAG A 0

REGULADOR LONGO DE PUNTADA A 3 OU 4 (MÁIS OPCIONS VÁLIDAS)

SELECTOR DE PUNTADA EN PUNTADA PLANA

B) ZIG-ZAG



- EMPRÉGASE PARA UNIR SOBREFIAR OS TECIDOS OU PARA FACER PUNTADAS DE ADOBÍO.
- REGÚLASE O ANCHO DO ZIG-ZAG E A DENSIDADE DO MESMO.
- PARÁMETROS NA MÁQUINA:

REGULADOR DE DENSIDADE DE ZIG-ZAG A 4 (MÁIS OPCIONS VÁLIDAS)

REGULADOR LONGO DE PUNTADA A 2 (MÁIS OPCIONS VÁLIDAS)

SELECTOR DE PUNTADA EN PUNTADA ZIG-ZAG

C) OLLAL

COMEZAMOS CAMBIANDO O PRENSATEAS NORMAL POLO DE OLLAL:



1



2



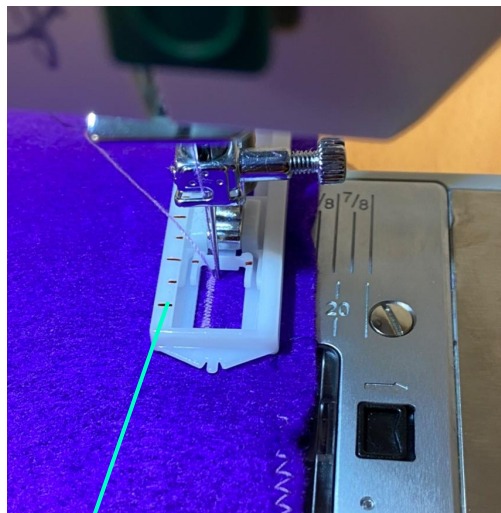
3

C) OLLAL

1. ANTES DE FACER UN OLLAL TEMOS QUE DECIDIR A SÚA MEDIDA CON ESTA FÓRMULA:
 - **MEDIDA DO DIÁMETRO DO BOTÓN + MEDIDA DO CANTO**
2. PARA RELIZAR UN OLLAL NA MÁQUINA TEMOS QUE SEGUIR CATRO PASOS:
 - PASO 1** PUNTADAS LADO 1
 - PASO 2** PUNTADAS EXTREMO 1
 - PASO 3** PUNTADAS LADO 2
 - PASO 4** PUNTADAS EXTREMO 2



C) OLLAL. PASO 1 -PUNTADAS LADO 1



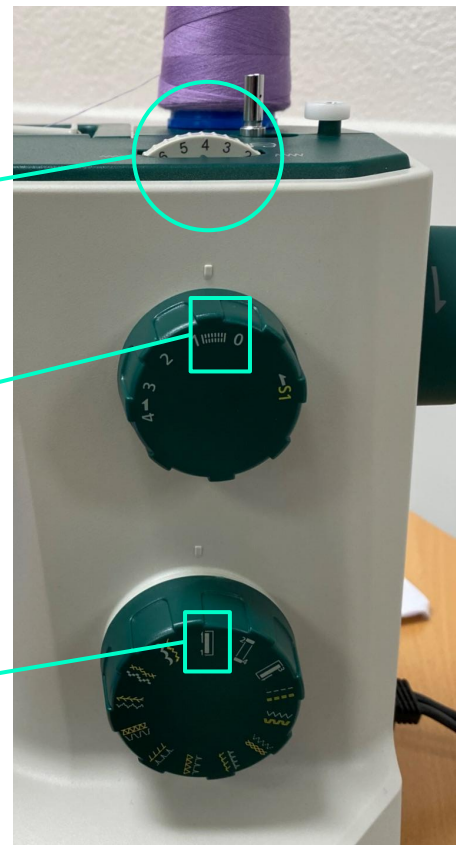
INDICADORES DO LONGO DE OLLAL

REGULADOR DE DENSIDADE DE
ZIG-ZAG A 4

REGULADOR LONGO DE
PUNTADA EN MODU OLLAL

SELECTOR DE PUNTADA EN
PUNTADA OLLAL 1

LEMBRA! COSE DE ADIANTE PARA ATRÁS, E NÓS DECIDIMOS
O PUNTO DE PARADA SEGUNDO A MEDIDA DO OLLAL.

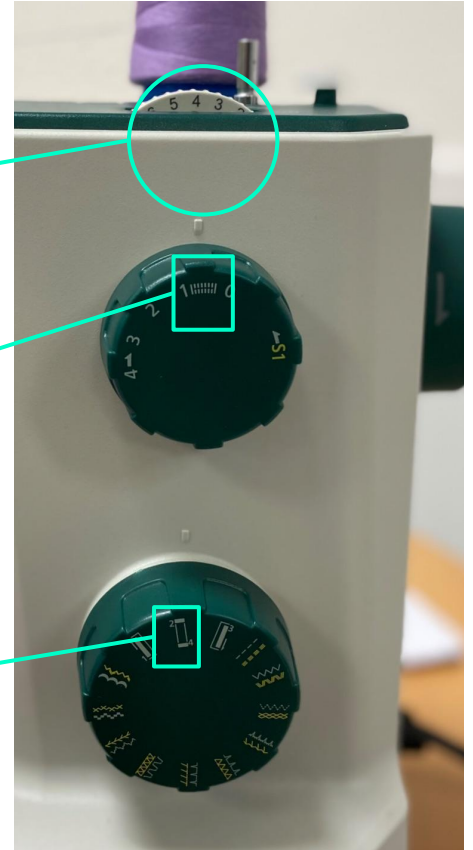
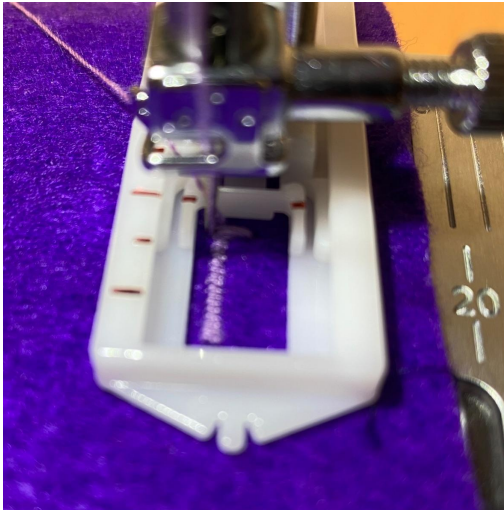


C) OLLAL. PASO 2 - PUNTADAS EXTREMO 1

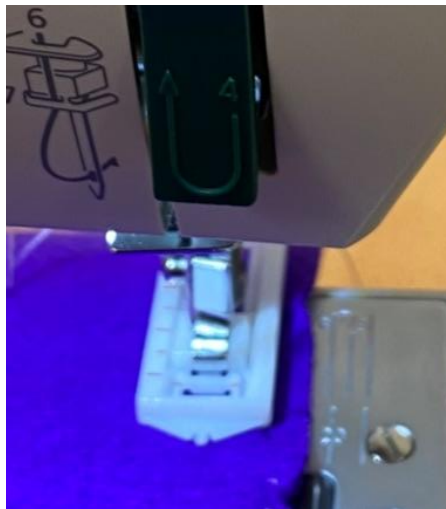
REGULADOR DE DENSIDADE DE
ZIG-ZAG A 4

REGULADOR LONGO DE
PUNTADA EN MODO OLLAL

SELECTOR DE PUNTADA EN
PUNTADA OLLAL 2-4



C) OLLAL. PASO 3 -PUNTADAS LADO 2

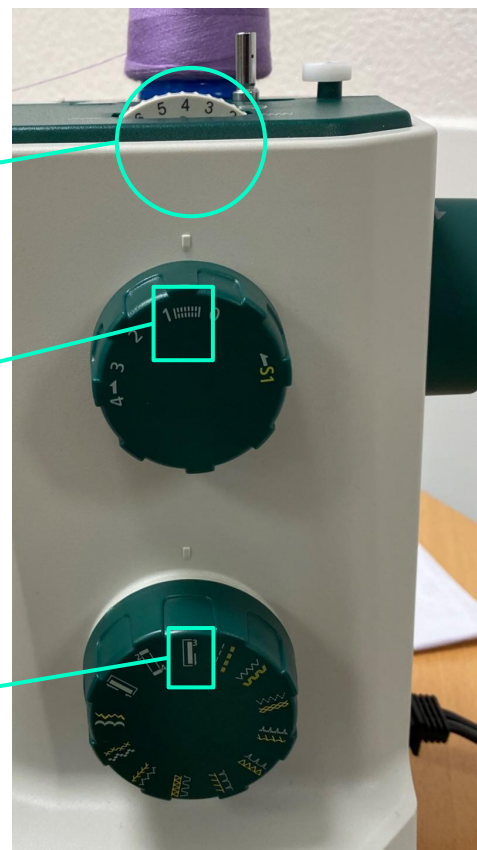


REGULADOR DE DENSIDADE DE
ZIG-ZAG A 4

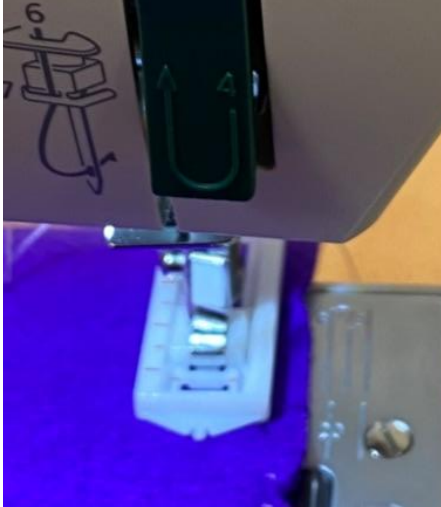
REGULADOR LONGO DE
PUNTADA EN MODO OLLAL

SELECTOR DE PUNTADA EN
PUNTADA OLLAL 3

LEMBRA! COSE ATRÁS CARA ADIANTE, E PARAMOS NO EXTREMO
DO PRENSATEAS.



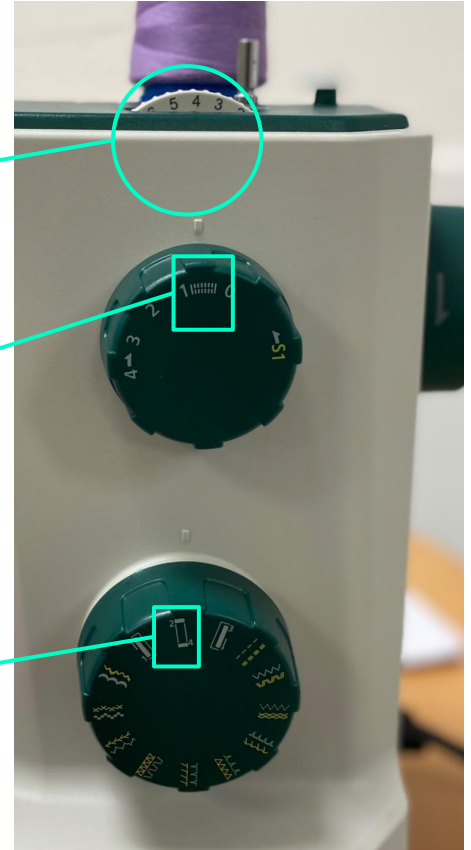
C) OLLAL. PASO 4 - PUNTADAS EXTREMO 2



REGULADOR DE DENSIDADE DE
ZIG-ZAG A 4

REGULADOR LONGO DE
PUNTADA EN MODO OLLAL

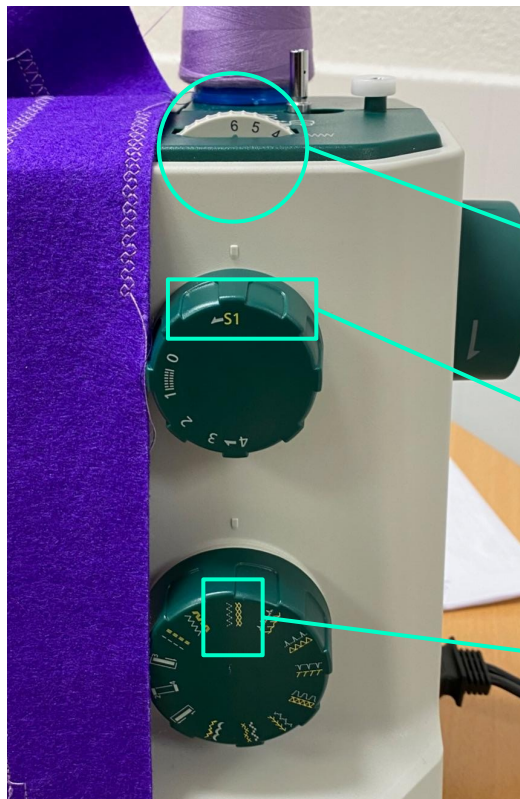
SELECTOR DE PUNTADA EN
PUNTADA OLLAL 2-4



D) PUNTADAS DECORATIVAS – EMPRÉGANSE PARA FACER PUNTADAS DE ADOBÍO.

- PERTENCEN Ó **MODOS S1**, E SON AS PUNTADAS QUE APARECEN EN **AMARELO**.

- PARÁMETROS NA MÁQUINA:



REGULADOR DE DENSIDADE DE ZIG-ZAG A 6 (REGULA O TAMAÑO, MÁIS OPCIONS VÁLIDAS)

REGULADOR LONGO DE PUNTADA EN **S1**

SELECTOR DE PUNTADA NA PUNTADA ESCOLLIDA (VÁLIDAS TODAS AS OPCIONS QUE ESTÁN EN AMARELO)

3. COSEMOS UNHA PEZA!

- a. ESTOXO SINXELO CON CREMALLEIRA
- b. ESTOXO TIPO SOBRE (CON OLLAL E BOTÓN)
- c. ESTOXO 3D CON CREMALLEIRA

A. ESTOXO SINXELO CON CREMALLEIRA

SECUENCIA DE OPERACIÓNS

1. Pasar puntada zig-zag nos lados curtos.
2. Coser ámbolos dous lados da cremalleira, dereito con dereito (lembrar cambiar o prensateas).
3. Pechar os laterais. Deixar a cremalleira aberta, dobrar por piquetes e coser a 1cm.
4. Sobrefiar, pasando puntada zig-zag ós laterais.

B. ESTOXO TIPO SOBRE CON OLLAL E BOTÓN (I)

SECUENCIA DE OPERACIÓNS

1. Unir pezas exteriores, facendo coincidir os piquetes.
2. Abrir costuras (con ferro ou á man)
3. Pasar pespunte a ámbolos dous lados da costura, polo dereito (opcional).
4. Asentar o exterior co forro (dereito con dereito
 - a. Coser a curva da tapa de piquete a piquete.
 - b. Coser a boca do estoxo deixando abertura.
5. Pregar cara o interior das pezas a boca do estoxo polos piquetes.

B. ESTOXO TIPO SOBRE CON OLLAL E BOTÓN (II)

SECUENCIA DE OPERACIÓNS

6. Coser laterais a 1cm.
7. Afinar e dar piquetes na curva da tapa, cortar esquinas.
8. Voltar a peza pola abertura.
9. Pasar ferro.
10. Pechar abertura cun pespunte ó canto.
11. Coser ollal na tapa do estoxo, según a marca e abrílo.
12. Marcar a posición do botón e coselo á man.
13. Pasar o ferro final.

C. ESTOXO 3D CON CREMALLEIRA

SECUENCIA DE OPERACIÓN

1. Pasar zig-zag en lados rectos.
2. Coser topes ós extremos da cremalleira a 2cm.
3. Coser a cremalleira ós lados rectos (dereito con dereito).
4. Coser os laterais da peza (lado cremalleira co fondo).
5. Sobrefiar con zig-zag a costura anterior.
6. Asentar e coser esquinas (x4).
7. Pasar zig-zag ás costuras anteriores.
8. Voltar o estoxo e asentar.

4. TIPOS DE FÍOS E ERROS DE COSTURA

- a. TIPOS DE FÍOS, USOS E ALMACENAXE
- b. ERROS DE COSTURA, CAUSAS COMÚNS E COMO SOLUCIONALOS

TIPOS DE FÍOS, USO E ALMACENAXE

Libre de po

Tª ambiente

Fóra da exposición directa da luz do sol



Fío común: poliéster ou mestura, uso xeralizado



Fío de ganduxar: (algodón) unir as pezas ou marcalas de xeito temporal



Torzal: costuras fortes ou olláis (vaqueros, lonetas, alta resistencia)



Goma: para fruncir (se o colocamos na canilla) ou cosidos de pezas elásticas



Encerado: para cosido de coiros

ERROS DE COSTURA, CAUSAS COMÚNS E COMO SOLUCIONALOS

1. Polo xeral usaremos o mesmo fío no enfiado superior e inferior (color e calidade)
2. Cando realicemos a canilla teremos en conta que seu devanado sexa uniforme quedando cunha lixeira tensión e igual en todo o ancho.



A maioría dos erros de costura son causa do enfiado e da agulla, a seguinte táboa axudará a resolvelos:

Erro	Causa
Salto de puntadas	Demasiada tensión no fío superior Punta de agulla incorrecta para o material ou despuntada
O tecido se dana	Agulla despuntada Dentes de arrastre estropeados Moita presión na barra do prensatecidos
O tecido non se move	Os dentes de arrastre están baixados ou danados (botón situado na parte traseira da máquina)
Arrastre irregular do tecido	Tecido moi groso Dentes de arrastre baixados Densidade de puntada pequena Barra do prensatecidos mal axustada
O fío rompe	Fío en mal estado Fío mal enfiado Demasiada tensión no enfiado superior
Puntada inferior queda frouxa ou con nudos	Enfiado superior incorrecto Tensión do fío superior non adecuada