Dobre nici – mniejsze koszty



Haft wiskozową nitką Sulky: wyraźne, podwójne nachodzenie nici na siebie spowodowane zrywem nitki i cofaniem ściegów



Gładka powierzchnia haftu - bez zrywu nitki

Zerwanie lub strzępienie się nitki zawsze kosztuje hafciarza wiele nerwów. Zostaje zmuszony do zatrzymania maszyny, traci cenny czas na ponowne uruchomienie i w efekcie – zmniejsza jej wydajność.

Zerwania nitki kosztują tym więcej, im więcej główek posiada automat hafciarski, bo zryw na jednej główce zatrzymuje całą maszynę. Do tego dołącza się bardzo często optyczne zniekształcenie haftowanego motywu, zwłaszcza „tatami". Po zerwaniu nici maszyna wykonuje zwykle kilka wkłuć i dopiero się zatrzymuje. Dlatego należy cofnąć maszynę o kilkanaście wkłuć od miejsca przerwania, ponieważ przy ponownym starcie nitka musi się „zakotwić". Inaczej haft nie będzie trwały i może się łatwo pruć. Dochodzi zatem do podwójnego nałożenia nitek na niewielkim, co prawda, odcinku, jednak daje to optycznie niekorzystny wygląd haftu. Jeśli cofniemy zbyt mało to powstanie luka we wzorze, czyli tak zwany „niedohaft". Jedno i drugie nie wpływa korzystnie na jakość i wygląd pracy, zwłaszcza płaskich powierzchni pokrytych „tatami".

Jakość nici jest bardzo ważna!

Oczywiście zrywów nitki nie da się w stu procentach wyeliminować. Nawet najlepsza może pękać. Zależy to od kilku czynników: wzoru, maszyny i jej możliwości regulacyjnych, stosowanych igieł, stabilizacji tkaniny (flizeliną, folią), wreszcie od jakości nici. Jako przykład można podać, że dla haftu nicią o grubości 12 (bawełna lub akryl) należy dla ściegu satynowego dobrać gęstość nie mniejszą niż 0,8 mm, unikać ściegów o długości poniżej 4 mm i stosować igły o grubości od 90 wzwyż. Każde odstępstwo od tej reguły spowoduje permanentne zrywanie – nawet najlepszych nici. Nici wysokogatunkowe lub „premium" zmniejszają do minimum przestoje maszyny wywołane zerwaniami. Jeśli chodzi o markę Gunold, zaliczają się do nich między innymi nici Sulky i Poly, które są produkowane z najlepszych włókien (wiskoza ENKA i EU-poliester). Czynnik nabłyszczający i dający poślizg nitce, tzw.Avivagen, jest niewidoczny i niewyczuwalny, a stopień pokrycia nici Avivagenem jest dopasowywany do rodzaju użytego włókna i koloru nici (np. zimne kolory wymagają więcej Avivagenu niż ciepłe). Powoduje on prawidłowe przesuwanie się nici w talerzykach regulacyjnych i prawidłowy poślizg przy przejściu nitki przez ucho igielne, przez co lepsze „układanie" ściegu. Nici typu „premium" charakteryzuje dodatkowo elektronicznie kontrolowana grubość włókien oraz powtarzalność kolorów i ich zgodność z kartą kolorów.

Cena prawdę Ci powie

Należy pamiętać, że tzw. „tanie nici", pochodzące najczęściej z Dalekiego Wschodu, na fali oszczędności nie utrzymują deklarowanej grubości, przez co częściej się zrywają. Nie posiadają też odpowiedniej

ilości Avivagenu. W efekcie utrudniają regulację maszyny i powodują tępe przechodzenie nici, co często skutkuje wyciąganiem nici spodnich i zwielokrotnia zrywy, zwłaszcza przy wyższych obrotach maszyny. Mówi się: jeżeli Twoja maszyna nie chce haftować nićmi wiskozowymi to masz złą maszynę albo złe nici. Niestety często się zdarza, że i jedno i drugie – wtedy haftowanie staje się prawdziwym problemem. Oczywiście nici „premium" nie uczynią cudów, jeśli maszyna jest źle wyregulowana lub po prostu kiepskiej jakości.

Specjaliści z firmy Gunold radzą, aby przed zakupem maszyny poprosić sprzedawcę o wykonanie haftu nićmi wiskozowymi. Jeśli sobie poradzi, to ze spokojem można ją nabyć (nici poliestrowe są wytrzymalsze). Ponadto, warto skalkulować. Tanie nici mogą spowodować zmniejszenie wydajności, co skutkuje zmniejszeniem zyskowności i gorszym wyglądem haftu.

Przy zastosowaniu tańszych nici przerwy w pracy maszyny ulegają drastycznemu wydłużeniu. Najlepszą formą sprawdzenia jakości nici jest założenie na połowę maszyny nici „premium", a na drugą połowę nici, które chcemy przetestować. Następnie, na 2 kartkach przyczepionych magnesem do maszyny zaznaczamy kreskami ilość zrywów dla każdego rodzaju nici oddzielnie. Dopiero wtedy można sobie wyrobić własne zdanie na temat jakości różnych produktów.

Norma jakościowa to około 3-4 zrywów na godzinę dla maszyny 10 głowkowej. Każdy postój spowodowany zerwaniem nitki to średnio około 50 sekund (nawleczenie i cofnięcie). Jeśli zatem ilość zrywów zwiększa się dwukrotnie to daje ponad 6 minut przestoju na godzinę, a przy 8 godzinnej zmianie około 53 minut. Zatem tracimy prawie godzinę z produkcji każdego dnia – na jednej tylko zmianie. I, co najważniejsze: 20 dni roboczych x 53 minuty to ponad 17 godzin miesięcznie.

To samo dotyczy nitki spodniej. Klasyczna nitka szwalnicza, tak często używana w hafciarniach, nie jest anty-elektrostatyczna. Więc wirujący chwytacz ją elektryzuje i przy starcie maszyny, po obcięciach, często dochodzi do zatrzymania całej maszyny wskutek „przylepiania" się naelektryzowanej końcówki nitki spodniej do bębenka. To też pogarsza produktywność.

Reasumując

Kto kupuje dobre jakościowo nici, ten może być pewien, że powtarzalność jakości przy każdej dostawie zostanie utrzymana, a różnice odcieni w danym kolorze praktycznie nie występują. Dobre jakościowo nici zostały wyprodukowane zawsze z najlepszych surowców i z poszanowaniem ekologii.

Decydując się na tańsze nici, pamiętajmy, że nie powinno się zaczynać „przygody z haftem" od nici sprawiających problem. Powinniśmy także być przygotowani na różnice kolorystyczne (w zależności od dostawy) i różnice pomiędzy kartą kolorów a kolorem na szpulce.

www.gunold.pl

