Liternictwo – pozornie prosta sprawa

Andrzej Śniadek

Okazuje się, że tworzenie liter mniejszych lub większych to poważny problem wielu hafciarni, a nawet firm wykonujących wzory na zamówienie. Postanowiłem więc podejść do tematu szerzej. Postaram się omówić wszelkie techniki, które wpływają na jakość i estetykę powstających liter.

Małe literki

Często widzimy drobne napisy, które tak naprawdę nie nadają się do haftu. Najczęściej przyczyną jest niewłaściwy dobór wielkości do rodzaju czcionki lub też konwersja tzw. czcionek windowsowych (TTF) na ściegi.

Są trzy metody układania ściegów w małych napisach:

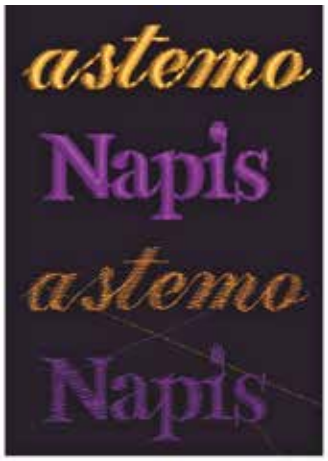
a) SATYNA – dla liter standardowych typu BLOK (Arial, Helvetica).

Jeśli literki są niższe nić 5 mm musimy je bardziej otworzyć, czyli stworzyć więcej przestrzeni tam gdzie może dojść do zakłócenia ich czytelności. Więcej tzw. światła wewnątrz otworów i w literach „o", „d", „e" itd. Należy



też wycofać kilka ściegów w łukach liter, aby nie doszło do ich połączenia- litery „c", „e". Wszystkie kropki nad literami muszą zostać przesunięte wyżej (rysunek1).

b) SATYNA+STĘBNÓWKA – to metoda stosowana do układania liter typu „script" (pisanych) oraz tzw. szery-



kombinacja stębnówki z satyną

fów. Ponieważ standardowe wykonanie liter szeryfowych metodą satynową kończy się poniżej 5,5-5 mm musimy zastosować ułożenia stębnówkowe imitujące rozszerzenie dolnej części satyny (serif). Sama satyna ze względu na szybkie przejście ze ściegu szerokiego do wąskiego (na bardzo krótkim dystansie) może pozostawić wrażenie niedohaftowania ściegów – przerwy w płynności satyny. W literkach pisanych typu „script" stębnówkę stosujemy na wszystkich przewężeniach i zakrętach. W miejscach gdzie zbyt wąska satyna może doprowadzić

do zniszczenia materiału lub/i do zakłócenia czytelności liter (rysunek 2).

c) STĘBNÓWKA – ta metoda jest stosowana do bardzo drobnych napisów. Niestety bywa też problemowa. Często stajemy przed pytaniami: Co zrobić z kropkami np. w „i"? Jak uniknąć bardzo krótkich ściegów, które są generowane na zakrętach liter?

Niestety nie możemy zastosować osobnych kropek nad literami. Ze względu na niewielką ilość zakłuć nie możemy zastosować obcięć, ponieważ może się okazać, że stworzenie zawiązania wygeneruje więcej ściegów niż sama kropka. Efektem może być wciągnięcie materiału czy nawet złamanie igły.

Uniknięcie zbyt dużej ilości ściegów na tzw. zakrętach to bardzo prosta sprawa. Wystarczy podczas układania literki używać jedynie węzłów ostrych (kantów). Najlepiej, jeśli węzły w linii powracającej lekko mijają się z już położonymi, zapobiegnie to wkłuwaniu igły w te same miejsca a przesunięcie skoku nitki sprawi wrażenie pogrubienia literki. Podobnie jest z układaniem znaku „original" tzw. r-ki (rysunek 3).

Pamiętajmy, że zarówno w drobnych elementach wzoru jak i w małych literkach nie stosujemy tzw. podszycia/podkładu pod ściegiem właściwym. Użycie go nic nam



Bardzo dużo wkłuć na łukach

nie daje, a wręcz może zaszkodzić. Zbędne nagromadzenie ściegów zakłóci płynność haftu a wąska satyna może nie wystarczyć do przykrycia ściegów podszycia.

Układanie satyn w literach

Osobnym już problemem jest prawidłowe układanie satyn w literach i używanie konwertowanych czcionek. Jak łatwo zauważymy źle ułożone kierunki ściegów satynowych wpływają na jakość napisów, na jednolity rozmiar liter czy na ich kształt. Bardzo niedobrze jest, jeśli kolejny blok satynowy (o dużej różnicy kierunku ściegów) zachodzi na blok poprzedni. Po pierwsze litera straci pion, a po drugie różne kierunki ściegów będą wzajemnie się przeciągać (zabierać) i powstanie przerwa w satynie (szpara). Ważne jest też dzielenie satyn w celu uzyskania prawidłowego kształtu liter. Dzielimy również zakręty trudne do uzyskania metodą-"na raz". Unikniemy nagromadzenia i podziurawienia materiału w wewnętrznej części zakrętu oraz poprawimy płynność pracy maszyny.

Dzielenie nie może być przypadkowe. Unikajmy nagłych zmian kierunków w satynach, aby zapobiec nieprawidłowemu wypychaniu ściegów i przerw na



łączeniach. Niewłaściwe łączenia elementów liter (np. w E, czy brzuszków w P, B) powodują, że litery są brzydkie i powyginane (rysunek 4).

Dla przypomnienia, bo pewnie większość z czytelników to wie. Przy użyciu metody ze zmiennym kierunkiem ściegów (blokowa, Input A), nie możemy w programie zrobić wszystkich liter tej samej wysokości. Na ekranie naszego komputera będą wyglądały świetnie. Niestety po hafcie już nie. Żeby w efekcie końcowym wszystkie litery były równe należy układać ściegi biorąc pod uwagę ich ściąganie i wypychanie. Wszystkie bloki liter z ułożeniem nitki w poziomie powinny być krótsze (od dołu) i niższe (na górze), natomiast wszystkie bloki z ułożeniem pionowym wysunięte (na dole) i wyższe (na górze).

Na zakończenie chciałbym prosić o większą rozwagę przy zakupie oprogramowania. Nie cena powinna być wyznacznikiem – to działa w dwie strony. Nie każdy tani program jest zły i nie każdy drogi wart jest swojej ceny. Każdy z nas kupuje oprogramowanie z innym przeznaczeniem i do różnych maszyn. Nie trzymajmy się zasady, że jeśli mamy maszynę firmy „A" to i program musi być „A".

Zachęcam do konsultacji. Powiedz mi, jaką masz maszynę, co chcesz na niej robić itd. a ja z przyjemnością podpowiem Ci jak rozsądnie wydać swoje pieniądze. Chodzi o uniknięcie częstego zjawiska zakupu programu i po kilku miesiącach próby jego sprzedaży / wymiany na inny (ze stratą).

www.eds-studio.com.pl

Autor



Andrzej Śniadek, specjalista w dziedzinie tworzenia wzorów hafciarskich. Jest także współwłaścicielem łódzkiej firmy Embroidery Design Studio sp. j. oraz szkoleniowcem w zakresie projektowania wzorów i technicznego doradztwa ds. produkcji hafciarskiej. Swoją wieloletnią karierę rozpoczynał w Łodzi a doświadczenia nabierał w firmach poza granicami kraju. Dziś współpracuje głównie z firmami w Niemczech, Austrii, Danii, Szwecji i Holandii. Andrzej od zawsze kojarzony jest z profesjonalizmem, sumiennością i realizacją zadań „nie do wykonania". Wszystkie zapytania do autora prosimy kierować na adres: andrzej@eds-studio.com.pl. Zapraszamy także na stronę: www.facebook.com/EDS.Poland