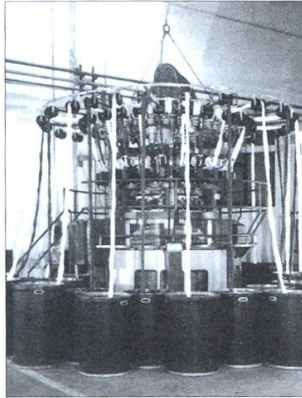


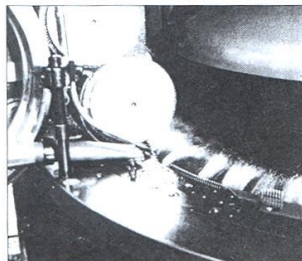
A műszörme

A prémes állatok bundája már ösidők óta szolgálja az ember öltözködését. Az ősember még csak a hasznosságát nézte: védelmet nyújtott számára az időjárás viszontagságai ellen. Ahogy azonban fejlődött az öltözködési kultúra, az állatok bundájából nemesített szörmek egyre jobban terjedtek. A hideg északi klímában élő ókori népek öltözködésében a gyapjúból szőtt ruhák mellett fontos szerepe volt a szörmeknek is. A civilizáció előre haladtával azután a szörmeket már nem pusztán "funkcionális" okokból viselték, hanem a szörmeviselőt az elegancia, az anyagi jólét jelképe is volt. Ezért a prémes állatok vadászata fontos üzletággá nőtte ki magát, éppen bundájuk megszerzése végett. Ez azután olyan méreteket öltött, ami már egyes állatfajok teljes kipusztításával fenyegetett, sőt fenyeget ma is.

A textilipar a 20. század közepére már alkalmassá vált arra, hogy olyan szörmeutáncokat készítsen, amelyek nemcsak a hideg elleni védelmet nyújtják az emberek számára, hanem a valódi szörmek díszítő, eleganciát emelő



1. ábra. Műszörme kötésére szolgáló körkötőgép



2. ábra. Kártoló egység a körkötőgépen

szerepét is betölthetik. Az állatvédő szervezetek egyre hatásosabb fellépése, később a környezetvédelmi intézkedések visszaszorították a prémszerző vadászatot, ezzel párhuzamosan a textilipar egyre magasabb szintre emelte a szörmeutáncot, a műszörme gyártástechnológiáját. Erre egyrészt a gépgyárak fejlesztő tevékenysége, másrészt a szintetikus szálanyagok elterjedése adott lehetőséget.

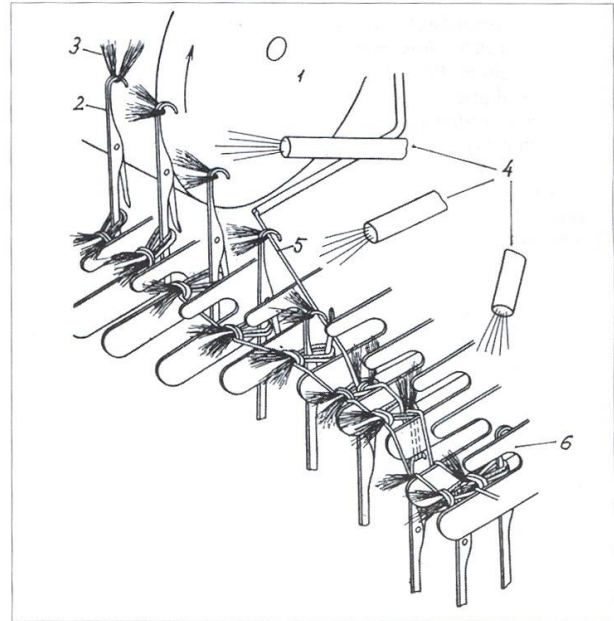
Szörméhez hasonló kelméket szövésrel és láncrendszerű hurkolással is elő lehet állítani, sőt a nemszött kelméknek is van ehhez hasonló változata, de az az anyag, amit ma műszörme néven ismerünk, és ami megjelenésében a legjobban hasonlít a valódi szörméhez, elsősorban körkötőgépen készül. Ilyen körkötőgépet mutat az 1. ábra.

A körkötött műszörme

A körkötött műszörme lényegében egyszínoldalal vetülékrendszerű kelme, aminek az a különlegessége, hogy az egyszerű alapkelmébe kiegészítésül laza elemi szálakat kötnek be, amelyek azután kiállnak a kelme felületén. Ezeket a szálakat a kelme hátoldalán ragasztóanyag felvitelével még rögzítik is, a szákkalal borított felületet pedig nyírással, fényezéssel nemesítik és a valódi szörméhez hasonlóvá teszik. Jacquard rendszerű túválogatással és különböző színű szálak bekötésével az állatok bundájának színmintáját is vissza tudják adni.

A laza szálak bevitelét úgy érik el, hogy a körkötőgép minden munkaegységénél egy-egy kis kártoló egységet helyeznek el (2. ábra). Ebbe olyan szalagot vezetnek be, amit kártológépen állítanak elő: a kártológépen képződő fátlyat egy szalaggá fogják össze és henger alakú tartályba, ún. kánába vezetik, ahol oly módon rakják le, hogy onnan könnyen, feszültségmentesen legyen ismét kihúzható.

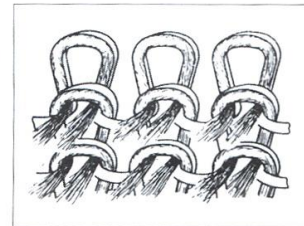
A kártoló egységbe bevezetett szalagot a berendezés párhuzamosított szálakra bontja és a kötésgép tűihez vezeti (3. ábra). A kártoló egység előtt elhaladó tűk onnan szálkötegeket húznak el, amelyeket azután légáramlat irányít a megfelelő helyzetbe, majd



3. ábra. A körkötött műszörme kötésének elve
1 - a kártoló egység kiadó hengere, 2 - kötőtű,
3 - a kiadó hengerről a tű által leszedett szálköteg, 4 - levegő fúvókák,
5 - alapfonal, 6 - szemátbuktató platina

egy alapfonalat is adagolnak a tűkhöz. Az alapfonalból és a szálkötegekből a tűk szemeket képeznek, mégpedig oly módon, ami a fedőfonalas kötésnek felel meg: a színoldalra az alapfonal kerül, a bevezetett szálak pedig a foná oldalán állnak ki (4. ábra). A tűshenger kerületi sebessége nagyobb, mint a kártoló egység kiadó hengeréé, így a szálak kiegyenesedve, egymással párhuzamosan húzódnak ki a kiadó henger kártútú közül és kerülnek a szemképzés helyére. A kártoló egység hengereinek forgási sebessége változtatható, attól függően, hogy milyen mennyiségű szálát kívánnak a kötőtűkhöz juttatni, azaz hogy milyen sűrűségű műszörme gyártása a cél. A műszörme-gyártáshoz – a kívánt kelmetípustól függően – általában 18-120 mm hosszú, 1,5-50 dtex finomságú szálakat használnak, a kész műszörmek területi sűrűsége 300 és 2000 g/m² között van. Az e célra szolgáló körkötőgépek szokásos átmérője 24", finomságuk 10-18 tű/hüvelyk.

A műszörmek mintázása leggyeyszerűbben úgy oldható meg, hogy az egyes munkaegységekhez különböző színű szalagokat vezetnek és jacquard-berendezéssel



4. ábra. A körkötött műszörme szerkezete

vezérlik, hogy az egyes színeket mely tűk dolgozzák be. A mai, elektronikus vezérlésű gépeken már nem jelent problémát színmintás műszörme előállítását, így bármelyik prémes állat bundájának mintázatát utánozni tudják (5. ábra). Természetesen megvan a lehetőség arra is, hogy másféle színmintákat készítsenek, az alkalmazható színek száma a munkaegységek számától függ (többnyire 8-16, a géptípustól függően). A korszerű gépeken arra is mód van, hogy a kártoló egységek adagolási sebességét is – számítógéppel vezérelve – menet közben változtassák, ezzel azt érik el, hogy dúsabb és ritkább szálfelületű részek váltakozhatnak valamely mintának megfelelően.

