Varrástípusok

A különböző öltétsípok mellett megkülönböztetünk különféle varrástípusokat is. Míg ugyanis az "ölés" ill. az öltések egymástanulójából készített "varrat" csakis a cérnasból képzett szerkezetet jelenti önmagában, a "varrat" már a kemékét is magában foglalja, amelyeken a varrat kialakul. A varrástípus a varratok kialakításának, tehát a kemérenyek összekötése, behajtásának, beszorításának és a varratok alkalmazásának módját határozza meg. A varrástípusokat is rendszerezők és ellátási bizonyos jelölésekkel, amelyek azonban nem annyira nemzettők és általánosan ismertek, mint az öltétsípok jelölése.

A varrástípusoknak is rengeteg változata van, aszerint, hogy az összevart kemérenyek egymáshoz képest hogyan helyezkednek el és összekapcsolódnak milyen típusú és milyen elhelyezkedésű varrattal történik. Ezek közül csak néhányat említünk meg.

Az 1. ábra például a 406-os fedősötős alkalmazását mutatja egy egyszerűen visszahajtott kelmén, ahol a fedés szerepe a kemészeti letakarásra és ezzel bomláshoz megakadályozása.

A 2. ábrán a háromszögös szegőkötés (504) ábrázoltuk egy varrásban. Ennek a kötőtartalnak oly gyakori varrásnak az a különös jelentősége, hogy a tiszta kemészek és a szép varratok érdekében olyan varrógépekben készülnek, amely egyszerűen egyszerre is vágja a kemészeteket. Az iparban elterjedt szóhasználattal ezt interlock vannáspnak nevezik, szemben ugyanakkor az eljárásknak kétfotóval szegőkötéssel (503) készített változatával, amelynek neve overlock. Meg kell azonban jegyeznie, hogy ezek az elnevezések sokszor keverednek, az "overlock" elnevezést néha a karohárméfogás szegőkötésére is használják.

A 3. ábra a kemészét pánttal történő beszegését mutatja egyenes hurok- vagy láncolódó varrást.

A 4. ábra a Pandalvarrat beszegget kelmészelő.

A 5. ábra a Pandalvarrat beszegget kelmészelő.

A varrások egy része nem egyenlő az alkatrészek összerőlését célzó, hanem dízisbeli szerpe van. Erre speciális várógépek szolgálnak (pl. a "pikózógépek" nevezett horgológép — ami nem tevékenyülő az ugyanilyen nevű kőtőgép-fajtával —, a kagylógép, a különböző formájú cicaalkút-öltéseket készítő várógépek, de ide tartozik talajdonképpen a húzógép is).

A varrások fontos típusait alakítják az olyan speciális alkalmazások, mint pl. a gombelfvarrás vagy a gomblyukkészítés. Erre speciális várógépek szolgálnak, amelyek különböző fajta gombok felvarrására ill. különböző kialakítású gomblyuknak készítésére alkalmasak. Rendkívül bonyolult gépekkel van szó, mert általában önműködően végzik el a teljes műveletet.

Készülékek

A bonyolult varrástípusok készítése sokszor azt igényli, hogy a különböző kemérenyeket különféleképpen hajtoztatva, egymáshoz vagy pontossággal igazítva kell a től alá vezetni. Ennek a munkának a megkönnyítésére fejlesztették ki a különböző kialakítású kemérenyekhez alkalmas gépek. A legtöbb műszaki feladatnak van a különböző kialakítású kemérenyekhez megfelelő felszereltsége.

Programozható és automata várógépek, várógépetáj

A programozható várógépek a mikroprocesszoros (számítógépes) gépvezérlések elterjedésével jelennek meg és hídenak manapság igen erős. Tulajdonképpen minden várógépnek alkalmazható programozó készülékek, amelynek az célja, hogy különböző öltés-
Az automatá varrógépek egy-egy műveletet önműködően végzik el, előre meghatározott program szerint. Automata varrógépek tekinthetők pl. a gomblyukvarró- és gombférfivarrógépek, a különböző rezeselőgépek (né-hány, nagyon sűrű öhést készítő elcsakk-veevarrógépek), a cikréfeli varró gépek (összefoglaló nevükön: a rövidvarr-automaták).

Ezek a munkadarabot meghatározott útvonalon vezetve alakítják ki a kívánt alakú varrást. A korszerű gombférfivarrógépekben már önműködő gombadagoló is van. Automata varrógépek tekinthetők az önműködő hízmérgépek is, amelyekben a felület nem a munkásnak kell vezetnie a minta szerint, hanem ezt a gép beállítása szerint maga a gép végez le. Ugyancsak ebben a kategóriában tartoznak a kis alkatrészek (zsebtérlők, kézzelék, gállérok stb.) készítésére szolgáló önműködő céglépek.

A varrótanulók több művelet összevontára szolgálnak és egy-egy ruhakatrész különböző helyen készítődik a varrások folyamatos, emberi beavatkozás nélküli előállítására való. Gyakran több varróállomást, ezek között működő bonyolult áruerzetű, hajtógató, forgató stb. szerkezetekből állnak, amelyek összműködése az adott varrási műveletnek megfelelően programozható. Rendkívül áragsa, csak a tömeggyártásban megtérülő berendezések.

**A varrógép**

Minden varrógéphez előírt mérőes és alakú tűt kell használni, ezt a gép nyomtatott pontosa megadja. Ezen belül azonban a különböző anyagok varráshoz különböző varrógépek használhatók. Ezek egyik legfontosabb jellemzője a fút helyének kialakítása. Követendő varráshoz általában a kis méretű gombheggyal ellátott tű javasolt (7. ábra), amit egyes típusok „SSE”, mások „RG” jelöléssel hoznak forgalomba. Gumi- vagy elasztánfonallal készült keménységű varráshoz az ennél is kifeletetesebb dolgozó, még jobban lekerülhető gombhegy („SUK” ill. „FG” jel.), ezzel a speciálisan címére készített, nagy mértékben legújabb hőtűg („SKF” ill. „SKL”) súlyosan készülékek készülnek. A tűgárral szájú jelenrendszerűk van a tavasztágas megadására. Az egységes métrikus tűfénység (Nm) a táblázatnak a tűgák fokát mért vállagot jelenti század milliméterben, tehát pl. az Nm 80-as tű ezen a helyen 0,80 mm vastag. Vékonyabb, finomabb keménylehez vékonyabb tű, vastagabb, durvább keménylehez vastagabb tű használható. A varrat minősége, szépsége és a varrógég hatékony működése nagy mértékben függ a helyes elfogadásától.

**A varrócéma**

Nem kevésbé fontos eleme a varratnak az alkalmazott varróállomás. Varráshoz többnyire 2 vagy 3 fonalából álló cérmákat használunk, mert az egyszerű fonal varrással közben bonyolódások és könnyen szakadnak. A köztartók konkrét címkedésére használt varróállomás anyaga rendszerint pamut vagy poliészter, de bizonyos esetekben síma vagy terjedelmellett színtettű fonalat is használnak erre a célra (az utóbbi főleg lánctaléhoz varratok harrok, főkonyv-sínvalókra). Készítenek olyan varróépítményt is, amely paraszt szállítótól végig a fiókától ismételt fonalas cérmák varrására (SKL).

Az öltésüreses és a varrattípuson kívül igen fontosak technológiai adat az öltésüresés, azaz az 1 cm-re eső öltések száma. Minél nagyobb az öltésüresés, annál rövidebb a varrat, de annál nagyobb igénybevételen van kitűnő a cérna a varrás közben és annál kevésbé termelkedik a varrást jelző művelet (sok öltéssel csak kivarrathozt értünk e). Az alkalmazás öltésüresést a varrat szélét, az öltést később, az öltést és a felhasznált cérna finomára egyaránt befolyásolja, ezt mindig próba gyártással kell kikísérelnie.

Ugyancsak fontos adat a várás szelesség, amit a cérna szélétől a varrat terjedt távolságot értjük. Ez a méret elsősorban a varrat szélétől a varrat kezéből és a varrat típusától függ és a szabásminta tervezésének figyelembe kell venni, ennyivel nagyobbra kell készíteni a kiszálltott alkatrészt. Ha olyan kelműről van szó, amelynek a széle könnyen megmásolható a kis rövid szélrészlet, mindenképpen kell kijelölni a műveletet.

A várás használati alkalmaságát jellemzi a varrat hosszirányú sza- kitőereje és nyúlása. Ezek min- denek előtt a várarcéma tulajdon- ságait, az öltésüres és a varrat szélétől befolyásolja. Nyilván- való, hogy minél erősebb cérnával vanunk, annál erősebb a varrat.

A várás használati alkalmaságát jellemzi a varrat hosszirányú sza- kitőereje és nyúlása. Ezek min- denek előtt a várarcéma tulajdon- ságait, az öltésüres és a varrat szélétől befolyásolja. Nyilván- való, hogy minél erősebb cérnával vanunk, annál erősebb a varrat.

A várás használati alkalmaságát jellemzi a varrat hosszirányú sza- kitőereje és nyúlása. Ezek min- derenek előtt a várarcéma tulajdon- ságait, az öltésüres és a varrat szélétől befolyásolja. Nyilván- való, hogy minél erősebb cérnával vanunk, annál erősebb a varrat.

A várás használati alkalmaságát jellemzi a varrat hosszirányú sza- kitőereje és nyúlása. Ezek min- denek előtt a várarcéma tulajdon- ságait, az öltésüres és a varrat szélétől befolyásolja. Nyilván- való, hogy minél erősebb cérnával vanunk, annál erősebb a varrat.

A várás használati alkalmaságát jellemzi a varrat hosszirányú sza- kitőereje és nyúlása. Ezek min- denek előtt a várarcéma tulajdon- ságait, az öltésüres és a varrat szélétől befolyásolja. Nyilván- való, hogy minél erősebb cérnával vanunk, annál erősebb a varrat.

A várás használati alkalmaságát jellemzi a varrat hosszirányú sza- kitőereje és nyúlása. Ezek min- denek előtt a várarcéma tulajdon- ságait, az öltésüres és a varrat szélétől befolyásolja. Nyilván- való, hogy minél erősebb cérnával vanunk, annál erősebb a varrat.

A várás használati alkalmaságát jellemzi a varrat hosszirányú sza- kitőereje és nyúlása. Ezek min- denek előtt a várarcéma tulajdon- ságait, az öltésüres és a varrat szélétől befolyásolja. Nyilván- való, hogy minél erősebb cérnával vanunk, annál erősebb a varrat.

A várás használati alkalmaságát jellemzi a varrat hosszirányú sza- kitőereje és nyúlása. Ezek min- denek előtt a várarcéma tulajdon- ságait, az öltésüres és a varrat szélétől befolyásolja. Nyilván- való, hogy minél erősebb cérnával vanunk, annál erősebb a varrat.

A várás használati alkalmaságát jellemzi a varrat hosszirányú sza- kitőereje és nyúlása. Ezek min- denek előtt a várarcéma tulajdon- ságait, az öltésüres és a varrat szélétől befolyásolja. Nyilván- való, hogy minél erősebb cérnával vanunk, annál erősebb a varrat.

A várás használati alkalmaságát jellemzi a varrat hosszirányú sza- kitőereje és nyúlása. Ezek min- denek előtt a várarcéma tulajdon- ságait, az öltésüres és a varrat szélétől befolyásolja. Nyilván- való, hogy minél erősebb cérnával vanunk, annál erősebb a varrat.