

USHA®

క్విల్టెడ్ బుల్ క్లాత్

ఈ టుటోరియల్ లో మీరు ఏ టేబుల్ క్లాత్ నో కాదు కానీ క్విల్టెడ్ రకాన్ని ఎలా కుట్టాలో నేర్చుకుంటారు.



ఈ టుటోరియల్ లో మీరు మాములు టేబుల్ క్లాత్ ని కాదు క్విల్టెడ్ టేబుల్ క్లాత్ ని చేయటమెలాగో నేర్చుకోబోతున్నారు. ఇది క్విల్టింగ్ కి బిగినర్స్ గైడ్ లా ఉంటుంది, కాబట్టి మీరూ చూడండి.

ఈ ప్రాజెక్ట్ కోసం మీకు కావాల్సినవి, 39 X 39 ఇంచ్ ప్రింటెడ్ ఫ్యాబ్రిక్ పీస్, అదే సైజ్ ఉన్న క్విల్టింగ్ లేదా వాడింగ్ ఫ్యాబ్రిక్, బైండింగ్ కోసం 44 X 44 ఇంచ్ బేస్ ఫ్యాబ్రిక్ పీస్, ఒక స్కేల్, కత్తెర, దారం, క్విల్టింగ్ పిన్స్, రోటరీ కట్టర్, రోటరీ కట్టింగ్ మ్యాట్ ఇంకా ఐస్ బాక్స్.

ముడతలు తొలగించటానికి ప్రింటెడ్ ఫ్యాబ్రిక్ ని ఇస్త్రీ చేయటంతో మొదలుపెడదాం. ప్రింటెడ్ ఫ్యాబ్రిక్ ని వేడింగ్ ఫ్యాబ్రిక్ మీద పెట్టుకోవాలి. అవి కదలకుండా ఉండేందుకు వాటికి అక్కడక్కడా పిన్స్ పెట్టుకోవాలి... ఈవిధంగా

ఇప్పుడు మీ మెషిన్ ని సెట్ చేసుకోవాలి - మోడ్ 3 లో స్టిచ్ నెంబర్ 21 ని ఎంచుకోవాలి, (ఇక్కడ నేను ఎలా చేస్తున్నానో చూడండి, డెకరేటివ్ స్టిచ్ నెంబర్ కోసం మోడ్ 3 ని ఎంచుకోవాలి, 21 కి 1 నొక్కిన తర్వాత, 2 నొక్కాలి.





నార్మల్ ప్రెస్సర్ ఫూట్ ని తీసివేసి F2 ఫూట్ పెట్టటం ద్వారా ప్రెస్సర్ ఫూట్ ని మార్చండి. ఈ ఫూట్ మీకు మీ ఉషా జానోమ్ డ్రీమ్ మేకర్ 120 సూయింగ్ మెషిన్ తో పాటు వస్తుంది.

ఇప్పుడు పిన్నులు పెట్టిన ఫ్యాబ్రిక్ ని కుట్టు మెషిన్ దగ్గరకు తెచ్చుకోండి, ఫ్యాబ్రిక్ ప్రింటెడ్ లైన్స్ వెంబడి కుట్టు వేసుకోవాలి. మీ ఫ్యాబ్రిక్ కి ప్రింటెడ్ లైన్స్ లేకపోతే, ఫ్యాబ్రిక్ మీద మీకు నచ్చిన నిటారు సమాంతర గీతలను అంతటా గీసుకోవాలి.



ఫ్యాబ్రిక్, వేడింగ్ లేయర్స్ మొదటి లైన్ వెంట కుట్టటంతో పని మొదలవుతుంది. అప్ కోర్స్ మీరు అలా కుట్టేటప్పుడు పిన్స్ తీసేయాలని మర్చిపోకూడదు, మీరు కుట్టేటప్పుడు అవి లైన్స్ కి అడ్డులేకపోతే ఫర్వాలేదు.

ఫ్యాబ్రిక్ కి రెండువైపులా వరుసగా కుట్టు వచ్చేంత వరకు అలాగే కుడుతూ ఉండండి, దానివల్ల మల్టిపుల్ స్వేర్స్ వస్తాయి.

ఫ్యాబ్రిక్ అంచు వెంత మిగిలిన దారాన్ని ట్రిమ్ చేసుకోవాలి. ఇప్పుడు బైండింగ్ సమయం. ఇప్పుడు బైండింగ్ సమయం. కుట్టిన ఫ్యాబ్రిక్ ని బేస్ ఫ్యాబ్రిక్ మీద పెట్టాలి, మధ్యగా ఉండాలి, బైండింగ్ కి సరిపోయేంత బేస్ ఫ్యాబ్రిక్ ఉండేలా చూసుకోవాలి, అన్నివైపులా ఒకటింపావు అంగుళం ఖాళీ ఉండాలి. ఫ్యాబ్రిక్ అంచుల వెంట ఉన్న పోగులను కత్తిరించుకోవాలి.

బైండింగ్ ఫ్యాబ్రిక్ అంచుని సగానికి మడుచుకోవాలి, మళ్ళీ మడుచుకోవాలి, వీడియోలో చూపినట్టు చేయాలి. ఈ మడతలు అలాగే ఉండేందుకు బీడెడ్ పిన్స్ ని ఉపయోగించండి. బైండింగ్ ఫ్యాబ్రిక్ అంచు కొంచెం పెద్దగా ఉంటే, రోటరీ కట్టర్ తో ఎక్కువగా ఉన్న ఫ్యాబ్రిక్ ని కత్తిరించుకోవాలి. అదే విధంగా అన్ని వైపులా మడిచి పిన్స్ పెట్టుకోవాలి. మడతలు అన్నీ ఒకే సైజ్ లో ఉండేలా చూసుకోవాలి. పిన్స్ అన్నిటిని ఒకే దిశలో పెట్టుకుంటే తరువాత మీరు కుట్టేటప్పుడు వాటిని తీసివేయడానికి మీకు సులభంగా ఉంటుంది.





అంచులని మడవటం వల్ల అవి చక్కగా, సూటీగా ఉంటాయి. ఫ్యాబ్రిక్ ని సరిచేసుకోండి, చూపిస్తున్నట్టుగా వాటిని టిడీగా ఉంచుకోండి. ఇప్పుడు మళ్ళీ కుట్టే సమయమొచ్చింది.

బైండింగ్ కి మనం స్ట్రయిట్ స్ట్రెచెస్ ని ఉపయోగిస్తున్నాం. కాబట్టి స్ట్రయిట్ స్ట్రెచెస్ కి 01 ని ఎంపిక చేసుకుని, ప్రెస్సర్ ఫూట్ ని ఏ కి మార్చుకోవాలి. వేగాన్ని తగ్గించుకుని, కుట్టటం మొదలుపెట్టాలి, మీరు కుట్టేటప్పుడు వేగం పెంచుకోవాలి. మీరు కుట్టేటప్పుడు పిన్స్ ని తీసేయటం మాత్రం మర్చిపోకూడదు.

మీకదైనా ముడత వస్తే, పిన్ తీసేసిన తర్వాత దాన్ని సాఫీ చేసి కుట్టటం మొదలుపెట్టాలి. మూలని తిప్పి, ఇతర వైపులు కుట్టటం కొనసాగించాలి. మీరు మూలల దగ్గర కుట్టటానికి ఫ్యాబ్రిక్ ని తిప్పేటప్పుడు సూది మొన ఫ్యాబ్రిక్ మీదే ఉండేలా చూసుకోవాలి. అన్నివైపులు కుట్టిన తర్వాత, ఈ వీడియోలో చూపించినట్టు అన్ని మూలలను గట్టిగా కుట్టుకోవాలి. టేబుల్ క్లోత్ కి ప్రొఫెషనల్ లుక్ రావాలంటే అంచులకు చక్కని ఫినిష్ ఇవ్వటమే కీలకమని గుర్తుంచుకోండి. ఇదే మీ టేబుల్ క్లోత్ కమ్ క్వీల్లింగ్ ప్రాజెక్ట్ ఒకటి పూర్తైంది. కాబట్టి సరైన ప్రింట్ లేదా కలర్ దొరకలేదని గంటల తరబడి వెచ్చించాల్సిన అవసరంలేదు, ఇక మీ సమయాన్ని ఆదా చేసుకోవచ్చు. మీ సృజనాత్మకతని మేల్కొల్పండి, మీ ఉషా జానోమ్ సూయింగ్ మెషిన్స్ సహాయం తీసుకోండి, అలాగే మీకు కావాల్సిన రా మెటీరియల్ తీసుకోండి, ఆ తర్వాత ఇక మీకు ఎదురేముంది!