

Руководство по обслуживанию



TEXTIMA

**Ручных
вязальных машин**

Kombinat
VEB Nähmaschinenwerk
Wittenberge
DDR - 29 Wittenberge
Bad Wilsnacker Straße 43
Deutsche Demokratische Republik

www.PromElectroAvtomat.ru

СОДЕРЖАНИЕ

	Страница		Страница
1. Общий вид машины и принадлежностей	6—11	7.1. Различные способы набора петель	35
Установка машины	12	7.2. Различные способы убавления петель	37
2. Первые шаги по ознакомлению	13	7.3. Различные способы прибавления петель	39
2.1. Основные пояснения	14	7.4. Различные способы укрепления петель	41
2.2. Вязочковая игла	14	8. Специальные способы вязания	42
2.3. Образование петель	15	8.1. Кромка и бортики	42
2.4. Различные положения игл	16	8.2. Вырезы и проемы	44
3. Намотывание шерсти на шпулю	16	8.3. Петли для пуговиц	46
3.1. Наладка машины	17	8.4. Вытачки и укороченные ряды	47
3.2. Набор игл	17	8.5. Круглое вязание	48
3.3. Установка величины петель	18	8.6. Вязание толстыми нитями	49
3.4. Основные приемы вязания раппорта	19	8.7. Указания по вязанию узоров	50
3.5. Расстояние между игольными фонтурками	20	8.8. Узоры с эффективной отделкой	50
3.6. Перемещение игольных фонтур	21	9. Устранение дефектов и помех	52
3.7. Иголотяжной рычаг	22	9.1. Поднятие спущенных петель	52
3.8. Счетчик петельных рядов	23	9.2. Надевание петельного ряда	52
4. Руководство по управлению	24	9.3. Устранение блокировки замка	53
4.1. Указания по технике вязания	24	9.4. Устранение тугого хода	54
4.2. Подготовка и ознакомление с машиной	25	9.5. Устранение узелковых пороков	55
4.3. Заправка нити	26	9.6. Устранение причин спускания петель	55
4.4. Наладка натяжения нити	27	10. Правила изготовления костюмов по выкройкам	56
4.5. Наладка кареток и фонтур	27	10.1. Снятие мерки	56
4.6. Заправка петель	29	10.2. Изготовление пробного образца	57
4.7. Вязание равной кромки вправо на задней фонтуре	31	10.3. Пример расчета числа петель и рядов	60
4.8. Простой способ снятия петель	32	11. Уход	60
4.9. Поднятие базисной гребенки	33	11.1. Чистка	60
4.10. Простой способ прибавления петель	33	11.2. Смазка	61
4.11. Простой способ укрепления петель	34	11.3. Замена игл	62—70
5. Техника вязания	35	12. Различные узоры	

Уважаемая покупательница!

Позвольте выразить Вам благодарность за оказанное нам при покупке вязальной машины «ВЕРИТАС 360» доверие. Безусловно Вам не терпится, удовлетворить свои желания по своему вкусу.

Но прежде чем приступить к изготовлению нарядных джемперов, жакет и платья, Вам следует ознакомиться с некоторыми правилами работы, поскольку приобретение любой машины для домашнего хозяйства, является для Вас как бы разведкой в неизвестный для Вас мир чудес. Однако, техника теперь настолько прогрессировала, что эта разведка не будет Вас затруднять, имея в виду, что в результате усовершенствования конструкции машин, все препятствия на Вашем пути уже заранее устранены.

Тоже самое можно сказать и о нашей машине «ВЕРИТАС 360», которая является плодом многолетнего труда и опыта. Уже после первых пробных работ, Вы заметите, что при соблюдении всех технологических правил, описанных в руководстве, не так трудно освоить навык и технику вязания, как казалось в начале.

Говорят, что в каждой женщине скрыта чародейка и если только она захочет, на основе моделей и выкроек

для вязаных изделий, создать что либо по своему вкусу, то непременно использует все хитрости, чтобы добиться выполнения своего желания.

На примерах учиться легче. Поэтому в разделе 6 этого руководства приведен ряд детальных примеров для упражнения в технике вязания. На примере изготовления изделий с простыми узорами, объяснены все приемы работы, которые является основными элементами технологии вязания и которые необходимы для дальнейшего ознакомления с изготовлением более сложных узоров.

Конечно при выполнении работ, встретите трудности и неполадки, но в них не виновата техника, а то положение, что дело мастера боится.

Занимаясь как можно чаще, Вы скоро заметите, что Ваши знания и навыки быстро нарастают, а путь для мастерского выполнения изделий и полного освоения Вашей машины «ВЕРИТАС 360» становится короче.

Пожелаем же Вам, при занятиях с новым хобби — удовольствием и успеха, тем более, что они приносят также и практическую пользу.

НАРОДНЫЙ ЗАВОД ШВЕЙНЫХ МАШИН,
ВИТТЕНБЕРГЕ

Комбинат по строительству машин
для конфекционной промышленности

Германская Демократическая Республика

1. Общий вид машины и принадлежностей – Установка машины

Узлы и основные элементы машины:

- | | |
|---|---------------------------------|
| 1. Задняя игольная фонтура | 9. Кулачок счетчика |
| 2. Передняя игольная фонтура | 10. Задняя каретка |
| 3. Верхняя отсчетная планка | 11. Передняя каретка |
| 4. Нижняя отсчетная планка | 12. Ручка |
| 5. Рычаг перестановки узора | 13. Счетчик петельных рядов |
| 6. Показатель перестановки узора | 14. Нитенатяжное приспособление |
| 7. Регулятор расстояния между игольными фонтурами | 15. Нитенатяжная пружина |
| 8. Опускающий рычаг (на рис. заслонен) | 16. Прикрывающая боковина |

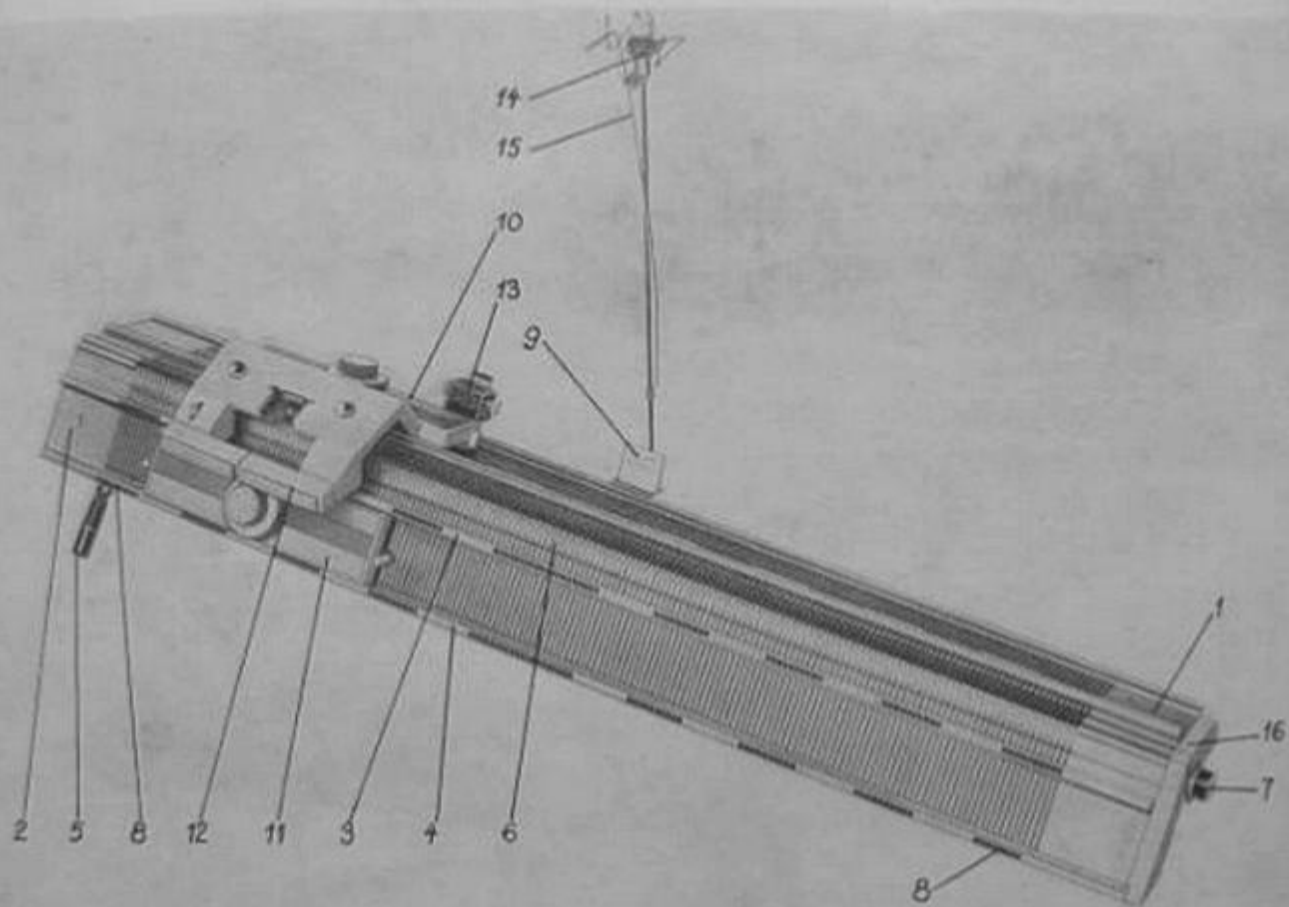


FIG. 1

Каретка и ее функциональные органы

17. Поводковый рычаг

18. Грибок для выбора узора

19. Регулятор величины петли

20. Иголоттяжной рычаг

21. Нитевод

22. Щетка

Винт для закрепления изделияприжимника
(см. рис. 46)

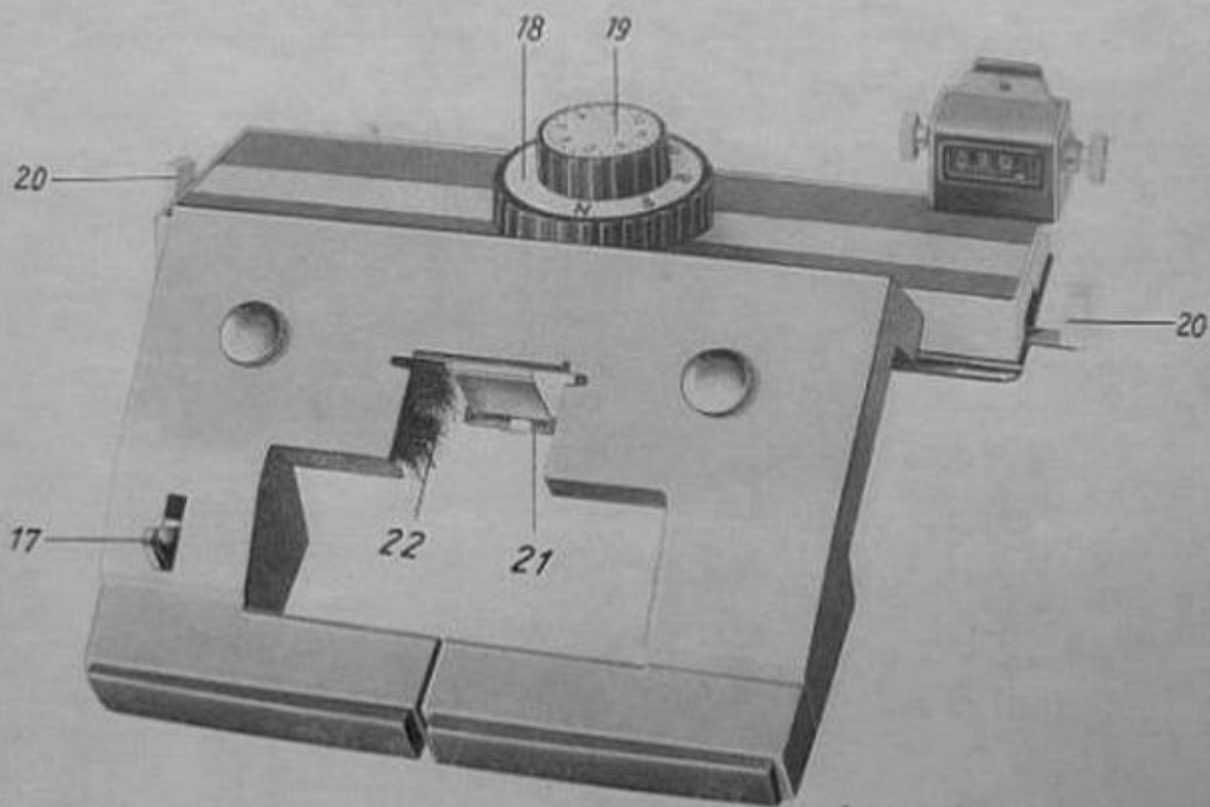


Рис. 2

Принадлежности машины

- | | |
|-------------------------|---|
| 23. 2 струбцины | 33. Язычковая декерная игла |
| 24. Длинная гребенка | 34. Крючковая декерная игла |
| 25. Короткая гребенка | 35. 2 двойные-тройные декерные иглы |
| 26. 2 больших грузика | 36. 2 изделияприжизника |
| 27. 3 малых грузика | 37. Кисть |
| 28. 2 кроющих грузика | 38. Масленка |
| 29. 2 крючковых грузика | 39. 10 запасных игл |
| 30. Базисная гребенка | 40. Шерстемоталка |
| 31. Узорная гребенка | 41. 2 патрона для шпули крестовой нитки |
| 32. Узорная гребенка | |

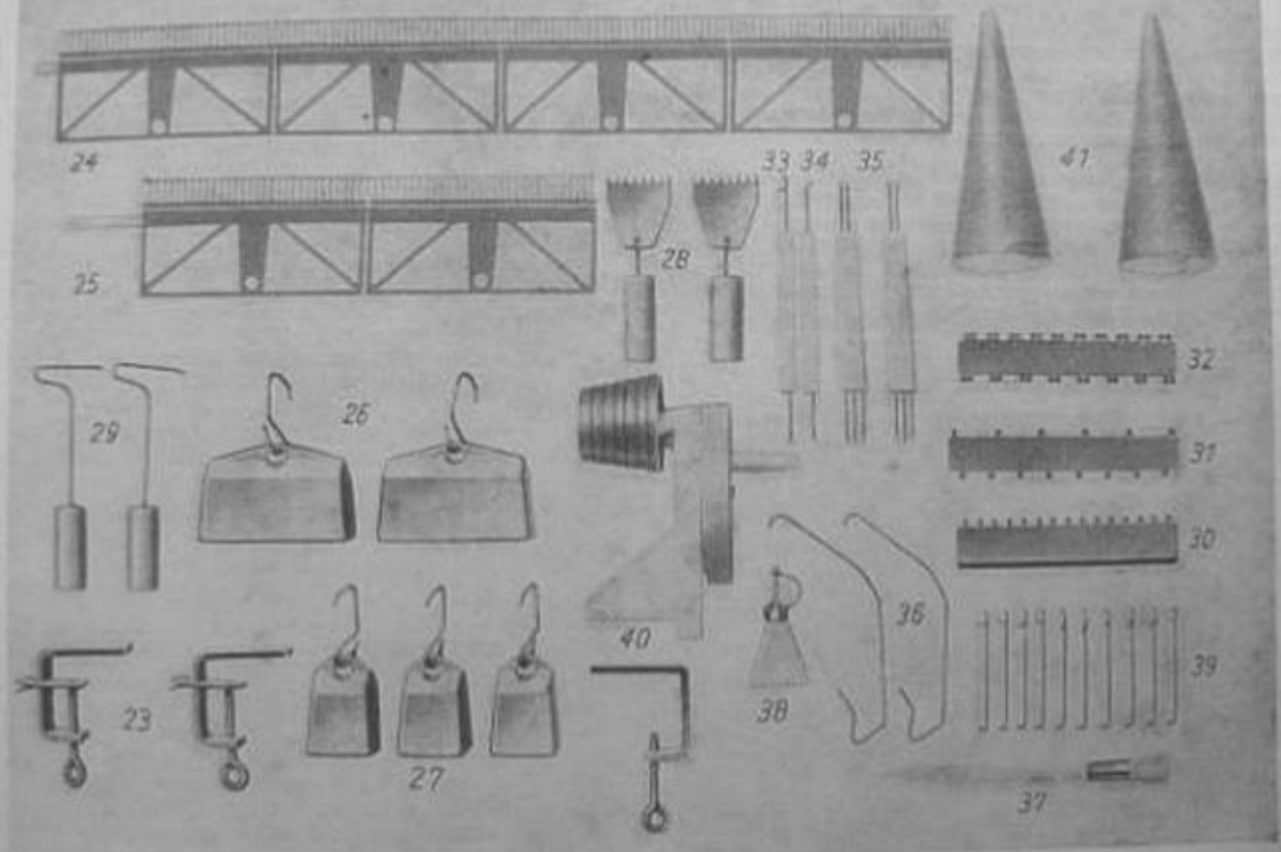
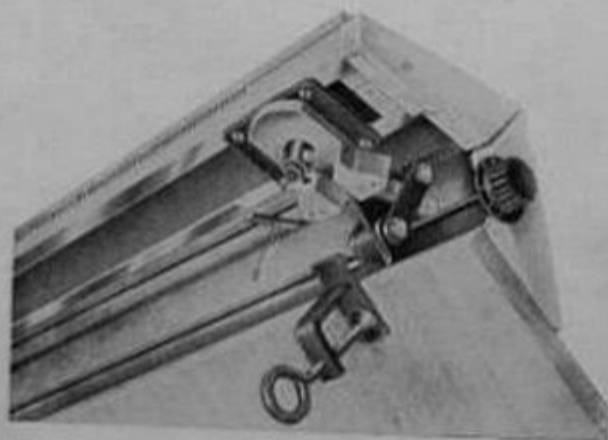


FIG. 3

Установка машины

Для машины, перед тем как ее устанавливать и устанавливать, следует предусмотреть подходящее место. Для установки машины рекомендуется выбрать прочный, жесткий стол, который не должен быть слишком высоким (по возможности, не выше 70 см).

Распаковав затем машину со всей необходимой осторожностью, ее следует поместить на столе сперва без закрепления. При распаковке и переноске машины на стол ее необходимо держать в горизонтальном положении, так как, в противном случае, может возникнуть опасность, что передвигающаяся без торможения каретка соскользнет с игольных фонтур.



Прикрепление машины к рабочему столу осуществляется при помощи струбины, входящих в состав принадлежностей машины (см. рис. 4). Струбины при этом должны быть до предела туго затянуты.

Вынутое из тары винтенатяжное приспособление устанавливается — с использованием для этой цели штатного приспособления — в держатель, расположенный за задней игольной фонтурой в середине подкладки.

Перед началом пробного вязания или изготовления первого вязаного изделия машину рекомендуется подержать тщательной чистке при снятых с нее каретках. Детали с приставшей к ним пылью или с иным не очень большим загрязнением, в особенности — направляющие и незакрытые подвижные детали петлеобразующей системы, чистить следует при помощи кисти и мягкой неворсящейся тряпкой (см. раздел 11).

Предварительно убедившись в том, что все иглы прилегают к нижней отсчетной планке, каретки можно будет снова надвинуть на игольные фонтур, после чего машина окажется полностью готовой к работе.

Правильная посадка туловища при вязании

Наилучшую посадку туловища Вы достигнете, если Вы сделаете перед станком справа (с легкой поворотной спицей).

Держите замок правой рукой таким образом, чтобы движение руки исходило от плеча (как при работе с рубанком.) Наклоняйте при этом туловище вперед и привлеките ноги к столу. (рис. 5)

ли-
ад-
том

та-
ни-
той

пр-
от-
ле-
ня
ме
те-

е-
ет
в-

вы
0.

ни-
ни-
тс



Рис. 3

Упражнитесь в равномерном ритме движения замка, держа при этом туловище в положении, как предписано. Таким образом Вы предупредите преждевременную усталость руки, и ноги находятся в полной безопасности в случае спадения базисной гребенки с грузиками при неправильном обслуживании.

2. Первые шаги по ознакомлению с машиной

При использовании одной игльной фонтурой число петель для изготавливаемых Вами изделий может быть равно 180, а при использовании обеих игльных фонтур оно может быть доведено до 360.

Просим Вас обязательно придерживаться последующих указаний, так как они являются важными для Вас путеводными нитями при обслуживании Вашей вязальной машины. Шаг за шагом усвойте все манипуляции, необходимые для изготовления вязаного изделия, и Вы облегчите для себя работу и сэкономите время.

Все описанное в пп. 3...5 операции выполняйте сперва несколько раз вхолостую, т. е. без шерсти. Таким путем Вы ознакомитесь с функциями каждого отдельного органа управления машиной, с принципами их действия. В особенности тренируйтесь в равномерном передвижении кареток по находящимся в рабочем положении для вязания иглам.

Избегайте непланового скольжения кареток!

Плавное, равномерное движение кареток обеспечит для Вас возможность изготовления вязаных изделий без дефектов.

По окончании формирования петлеобразующей системы нити не следует изменять движение каретки в пределах зоны наложения в рабочем положении иглы.

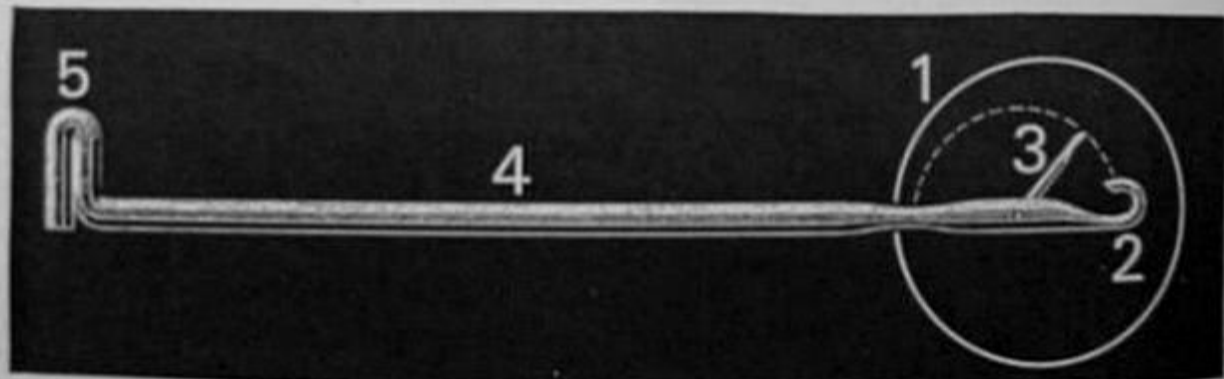
Направление движения каретки изменять разрешается только после того как каретка будет продвинута на последнюю иглу.

3. Основные положения

3.1. Игловая игла

Характерными зонами и характерными элементами служат игольная машина для вязания игольчатой нити (см. рис. 6) являются:

- | | |
|-----------------|------------------|
| 1 голонка иглы, | 4 стержень иглы, |
| 2 крючок иглы, | 5 петля иглы. |
| 3 язычок иглы, | |



2.2. Образование петель (рис. 7)

Движение иглы	Рабочий процесс	Состояние гребня	Игловид автоматически улаживает нить для образования новой петли
1. Составление гребня	Петля поворачивается в головке иглы	1. Оттяжка	Пальчик иглы опускается
2. Подъем	Поднимается язычок иглы	2. Оттяжка	Уложенная на иглу нить заключена в головке иглы
3. Падение	Петля заводится за открытый язычок иглы	3. Оттяжка	Заключенная в головке иглы нить протягивается сквозь уже образованную предыдущую петлю — образуется новая петля

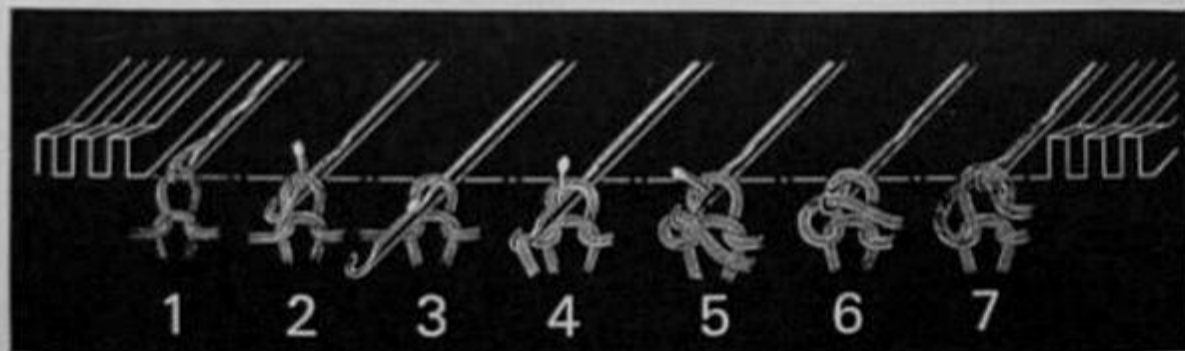


Рис. 7

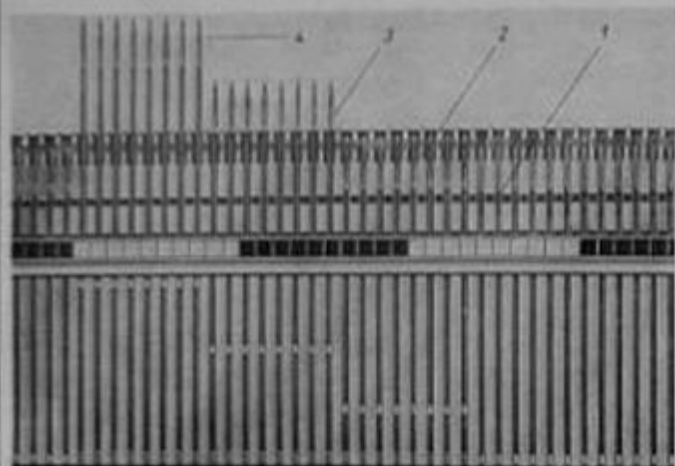


Рис. 8

3.3. Различные положения игл (рис. 8)

- 1 Нулевое положение
- 2 Рабочее положение
- 3 Положение для закладки
- 4 Верхнее положение

Нулевое положение:

Пятки игл прилегают к нитяной направляющей. Иглы не включены в процесс вязания.

Рабочее положение:

Головки игл находятся между куликарными зубьями, а крючки игл — на высоте верхнего края фантауры.

Положение для закладки:

Головки игл находятся вне игольной фантауры, по длине с язычки игл — между куликарными зубьями, а пятки, как правило — за язычками игл. Иглы включаются в процесс вязания так же, как и при рабочем положении. Иглы устанавливаются в положение для закладки при применении специальных методов вязания, обуславливающих возникновение критических условий вязания или необходимость закладки нити от руки.

Верхнее положение:

Пятки игл прилегают к верхней направляющей. Иглы не работают. В этом положении они с целью образования узоров или формирования изделия временно не включаются в процесс образования петель.

4. Наматывание шерсти на шпулю

Одним из главных требований для получения качественного изделия является, кроме всего остального, как только можно более равномерная кладка нитей. Выпол-

нение этого требования обеспечивается равномерным ходом нити со шпули, по возможности, без сильного ее натяжения. Поэтому перерабатываемый материал необходимо при помощи шерстемоталки наматывать на шпулю крестовой мотки.

Вязание с клубка ведет к неровностям в вязанье и нарушает плавное протекание процесса вязания, и применять этот метод поэтому ни в коем случае не следует.

Мотки можно применять лишь, в том случае, если нить не слишком туго намотана и относительно легко вытаскивается изнутри мотка. Однако для обеспечения беспере-

бойного процесса вязания, более целесообразно перематывать мотки с помощью приложенной шестемоталки на гильзы для шпуль крестовой мотки.

Струбинку металла удерживают на краю соответствующего стола. Гильзу надевают на конус моталки, причем, между гильзой и конусом зажимают начальную кончик нити. При намотке, нить придерживая между большим и указательным пальцами направляют крестообразно, т. е. попеременно направо и налево.

Нецелесообразно создавать чрезмерно большие шпули. Конец гильзы следует оставить свободным примерно на 6 см, чтобы не допускать образования петель (заворотов). (рис. 9)

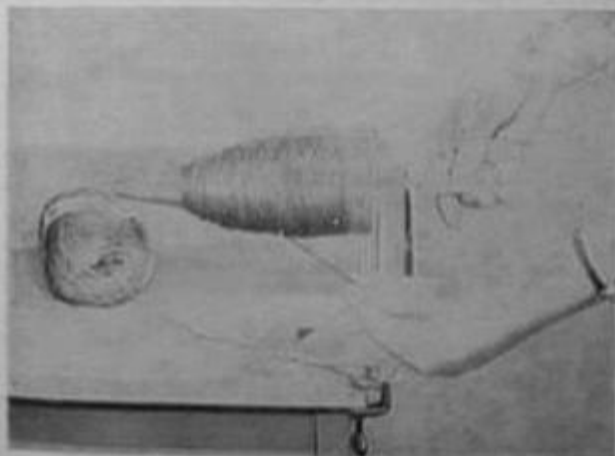


Рис. 9

5. Наладка машины

5.1. Набор игл

Набором игл характеризуется количество игл, необходимых для процесса вязания и устанавливаемых в рабочее положение. Для изображения rapports применяются условные обозначения и сокращения:

- HNB: задняя игольная фонтура
- VNB: передняя игольная фонтура
- n: направо
- l: налево
- |||: иглы в рабочем положении
- ...: иглы в кулевом положении (выработоч)

Набор игл для некоторых видов узоров:

Вязание петель по режиму 1 вправо — 1 влево со всеми иглами на обеих фюгурах:



Позиция перестановки узора:

HNB 
VNB 

Этот набор игл рекомендуется для переработки юттей высшего номера.

Вязание петель по режиму 1 вправо — 1 влево на каждой второй игле на обеих фюгурах:



Позиция перестановки узора: 0

HNB 
VNB 

Этот набор рекомендуется для юттей средних и низких номеров.

Вязание петель по режиму 2 вправо — 2 влево на обеих фюгурах:

Позиция перестановки узора: 0



HNB 
VNB 

Гладкое вязание вправо со всеми иглами:

HNB 
VNB 

Этот набор игл пригоден для тонких и среднетолстых юттей.

Гладкое вязание с каждой второй иглой:

HNB 
VNB 

Этот набор игл пригоден для среднетолстых и толстых юттей.

Специфические правила работы:

1. При работе на двух игольных фюгурах, для обеспечения равномерного края изделия необходимо, чтобы левая крошечная петля находилась всегда на передней фюгуре, а правая крошечная петля всегда на задней игольной фюгуре (смотри пример).
2. Гладкое вязание петель вправо исполняется исключительно на задней игольной фюгуре.

5.2. Установка величины петель

Величину петель устанавливают на обеих клапках раздельно с помощью регулятора величины петель.

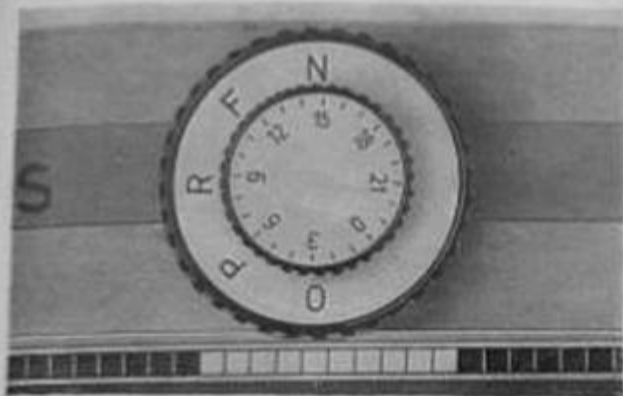


Рис. 10

Замок регулятора устанавливается на соответствующее число, расположенное вертикально наверху (на рис. 19 величина петли установлена на цифру 15).

Значение цифр:

малая цифра:

вертикаль петля — плотная вязка — тонкая нить

большая цифра:

длинная петля — неплотная вязка — толстая нить

Величину петель, необходимую для предусмотренного материала и желаемого узора, определяют путем пробного вязания.

При этом руководятся следующими правилами для установки регулятора величины петель:

для тонкой нити	4—10
для среднетолстых нитей	10—18
для толстых нитей	18—22

Основное правило:

Величину петель при гладком вязании справа с одинаковыми номерами нити устанавливают на 2 значения выше, т. е. менее плотный узор, чем при вязании I справа — 1 влево.

5.2. Основные приемы вязания раппорта

Желаемый способ вязания устанавливается на обеих каретках раздельно путем вращения грибка (для выбора узоров) таким образом, чтобы соответствующие обозначение (буква) стояло наверху вертикальной координаты:

Значение букв на грибке:

О Холодный ход.

Все иглы, независимо от их положения в данный момент, остаются при движении каретки в вязанном состоянии.

N Нормальное вязание

При работе только на задней игольной фонтуре образуется гладкий узор справа, а при работе на обеих фонтурках создается двухплоскостный узор право-левого исполнения.

F Фант

Находящиеся на этом положении вязания иглы захватывают нить для создания специального узора.

P Патент

По этой схеме автоматически попеременно один ряд игольчат вьют нормально и один ряд по фанту. В зависимости от установки на передней и задней каретки схемы P и F или P и N создается так называемый полуфантажный или патентный узор.

K Круглое вязание

Образуется вязанный рукав гладко-правого исполнения.

Путем комбинации возможностей установки на передней и задней каретках создается большое количество узоров.

Выбор узоров приведен на конце этого руководства.

При изображении схем узоров после буквенных обозначений игольных фонтур указываются буквы выбранного раппорта, значение которых рассмотрено выше.

Пример:



Эта схема показывает, что работу осуществляют на обеих игольных фонтурках с каждой последующей второй иголой.

Фонтюра HNB установлена на P — патент, а фонтюра VNB на N — нормальное вязание.

При установке такой схемы создается полуфантажный узор.

5.4. Расстояние между игольными фонтурками

Расстояние между задней и передней игольной фонтурой можно с помощью регулятора на торцевой стороне машины (рис. 11) изменить в пределах 2—6 мм.

Правило для установки:

тонкая нить	2—3 мм
средней толщины нить	3—5 мм
толстая нить	5—6 мм

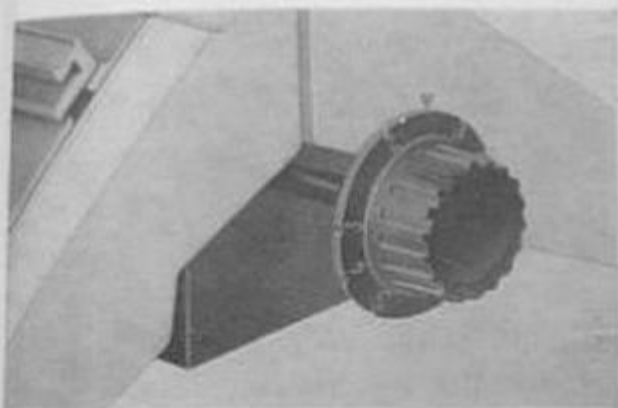


Рис. 11

Основное правило:

Учитывая условия способа вязания и толщину нити, расстояние между игловыми фонтурами должно быть по возможности минимальным, но вместе с тем настолько большим, что вязаное полотно будет свободно проходить вниз, не задерживаясь между фонтурами.

5.5. Перемещение игловых фонтур

Для вязания основных узоров игловые фонтуры передвигаются в соответствующее рабочее положение. Таким образом создается возможность значительно увеличить варианты узоров.

С помощью расположенного на левой стороне машины рычага для перестановки узора можно оба игловых фонтура передвинуть к друг другу на 6 игловых делений. Причем перевод рычага на одну зарубку соответствует перемещению фонтур на $\frac{1}{2}$ иглового шага.

Установка сдвига маркирована на средней поперечной планке заднего иглового фонтура (рис. 12). На заднем фонтуре, наряду с маркировкой нулевого положения на правой и левой стороне имеются обозначения каждой второй позиции сдвига (2, 4, 6). Не указанные позиции сдвига 1, 3 и 5 расположены соответственно между маркированными позициями сдвига.



Рис. 12

Правила:

Если на обоих фонтурах работают прямо с друг около друга расположенными иглами, то берут позицию сдвига L1 или R1 (Рис. 13). Зуб и зазор стоят друг против друга.

Если на обоих фонтурах работают с каждой второй иглой, выбирают позицию сдвига 0 (ноль). (Рис. 14). Зуб стоит напротив зазора.

При вязании узоров на обоих фонтурах необходимо следить за тем, чтобы иглы в рабочем положении никогда не находились бы друг против друга (опасность поломки иглы).

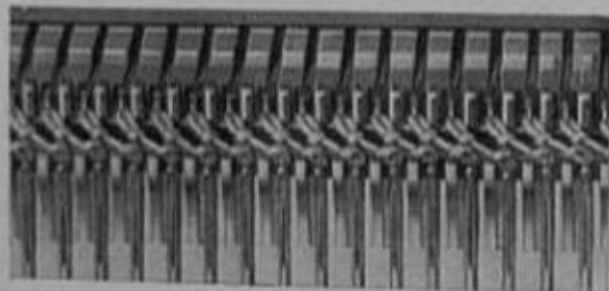


Рис. 13

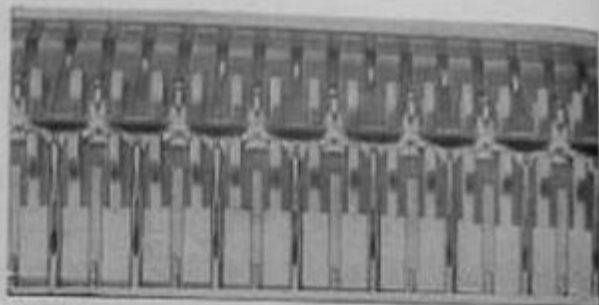


Рис. 14

3.6. Иглооттяжной рычаг

Обе каретки оборудованы с 2 иглооттяжными рычагами. Эти рычаги предназначены для включения при необходимости в процесс вязания таких игл, которые подняты вверх с целью создания узора, т. е. перевести иглы в рабочее положение.

Опущенный вниз рычаг (рис. 15) выведет из действия т. е. находящиеся наверху иглы остаются в этом положении.

Опущенный вниз рычаг (рис. 15) выведет из действия т. е. находящиеся наверху иглы остаются в этом положении.

Передвинутый вверх рычаг на стороне направления вязания (рис. 16), автоматически оттягивает все иглы

Рис. 15

См. вид под

На кру

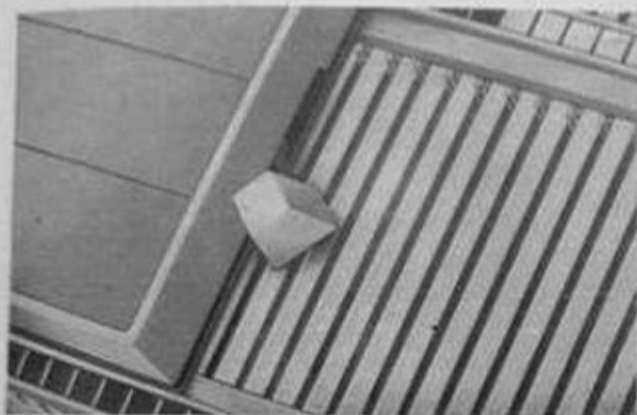


Рис. 15

расположенные иглы обратно в рабочее положение, включая их сразу в процесс вязания.

5.3. Счетчик петельных рядов

Счетчик петельных рядов требуется для изготовления вязанных изделий по мерке. Поэтому целесообразно пользоваться счетчиком для любой работы вязания.

На обеих сторонах счетчик оборудован установочными круглыми кнопками (рис. 17).

Правая кнопка:

Для незначительной перестановки последних мест числа счетчика (например для корректуры показаний счетчика по разделительным рядам).

Левая кнопка.

Общая перестановка всех мест счетчика (например установка счетчика на ноль).

Рекомендуется после заправки петли для новой работы исходить с нулевого положения счетчика.



Рис. 16



Рис. 18

6. Руководство по упражнению в простых приемах вязания

Рекомендуется до изготовления первого вязанного изделия, сперва освоить необходимые приемы вязания на пробных изделиях.

С этой целью разработано учебное пособие, в котором излагаются большое количество принципов и указаний, рассмотренных в предыдущих разделах, с тем, чтобы испытать их на практике. Для упражнения предусмотрены четырехниточная средней толщины пряжа.

Учитывая различное качество шерсти, которую в этой связи на машине можно различно переработать, не рекомендуется для первых упражнений пользоваться некачественным материалом. Неудачи при первых упражнениях могут быть последствием применения неграмотного для этой цели материала.

6.1. Указания по технике вязания

- Наличие разных сортов шерсти требует различную технологию вязания. Характеристику трудно перерабатываемой пряжи можно значительно улучшить путем парафинирования. Парафинировать следует осуществить уже при намотке нити на крестовую шпулю.
- Для вязания одного ряда, каретки продвигают с одной стороны и другой. Как только каретки придвинуты в зону рабочих игл, запрещается передвинуть их обратно. Также при положении грибка для выбора узора на «Ф», необходимо каретку продвинуть в уже начатом направлении диспенсера.
- Нить должна быть всегда натянутой. При потребности, нить между крестовой шпульой и нитенатяжной приспособление оттягивается обратно.

Как правило затяжка нити необходима после прекращения вязания или если каретка выведена за край вязания. Следует остерегаться слишком туго натягивать нить.

- Если каретки будут продвинуты дальше ширины рабочей зоны, без нити, то вязанное полотно обрывается.

в этой
не ри-
сья не
гради-
ригод-

ается. В этой связи необходимо следить, чтобы крестовая тильза не опустела и своевременно наматывалась полойю.

- С новым материалом приступают к процессу вязания всегда на краю рабочего полотна. Завязывать узлом не следует.
- Иглы, находящиеся в нулевом или верхнем положении, должны всегда прилегать к направляющей гребенке, иначе каретки будут ударяться об них.

вечную
пере-
ушить
следует
стовую

т с од-
квену-
гать их
в уже

требно-
тязном

препра-
на край
встали-

ширины
образы-

4.2. Подготовка и ознакомление с машиной

Прежде всего на крестовую тильзу наматывают четырехнитую пряжу средней толщины и качества. Затем, соответственно инструкции в разделе II, прочищают нитку и мягкой тряпкой машинку. Следующей работой является проверка легкой подвижности кареток и всех элементов обслуживания.

Фактически с этого начинается упражнение с машиной.

- Все иглы устанавливают на нерабочее положение и каретки без нитей продвигают вдоль фонтур.
- Выставляют все манипуляции с регулятором величины петель и гребнем выбора узора для обеих кареток, а также регулятор расстояния между фонтурами.

Для проверки все иглы можно повернуть к правому и левому направлению. Это испытание особенно важно для установки величины петель от 0 до 23, на котором действует упор.

- С помощью рычага «перестановка узора» передний фонтур передвигается на несколько останов по отношению к заднему фонтuru (при нерабочем положении всех игл). В замкнутом фонтуре устанавливаются на положение 0.
- Две иглы на задней и передней фонтуре передвигаются от руки вверх и затем обратно в нулевое положение. Поскольку они стоят друг против друга — они соударяются. Вязание при таком положении вызывает поломку игл.

Вывод:

На позиции сдвига 0 запрещается работать со станциями друг против друга иглами.

- Рычаг «перестановки узора» ставят на позицию I. I. На переднем и заднем фонтуре устанавливают с помощью балансной гребенки примерно 100 штук игл в рабочее положение. При положении гребня «выбор узоров» на позиции «0», каретки продвигают через набор игл и констатируют, что движение игл отсутствует.
- Гребни выбора узоров устанавливают на позицию M и путем продвижения кареток на фонтурах — констатируют, что при прохождении кареток все иглы в рабочем положении, выполняю нормальные операции вязания.

- Грибки выбора узоров устанавливают поочередно на Р, Г, К и каждый раз в порядке контроля игл, производяют варетки на фонтурах.

При каждой новой установке грибков, иглы выполняют характерные для соответствующих узоров, движения вязания.

После ознакомления с работой машины и ее элементов, в последующих разделах описывается изготовление опытных изделий.

6.3. Заправка нити

- Натянутую прожину поднимают вверх стержня натяжного приспособления.

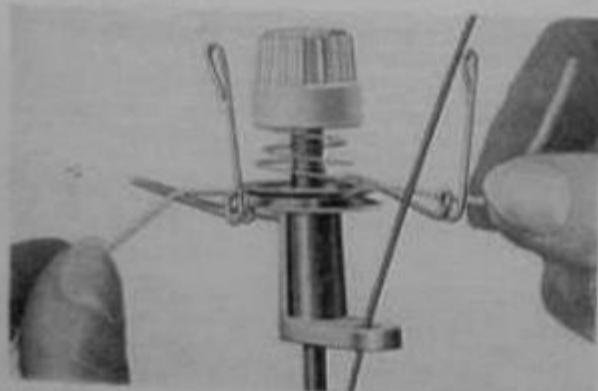


Рис. 18

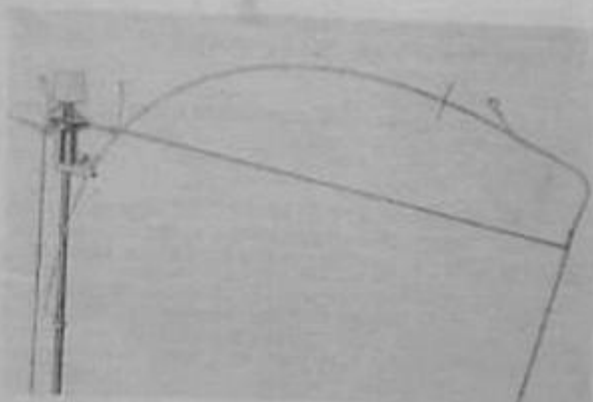


Рис. 19

- Намотанную гильзу крестовой иглы ставят на рабочем столе рядом со стержнем натяжного приспособления.
- Захватив правой рукой конец нити и левой рукой нить на расстоянии 10-15 см, растянутую нить кладут с задней стороны прилегающих шайб на проволоку и затем притягивая ее на себя, закладывают нить между шайб (рис. 18). Затем обеими руками полукругом, закладывают нить в открытые проволочные петли.
- Начало нити кладут с правой стороны на левую натяжной пружины. Держа нить растянутой над прожиной, ее подводят вперед к петлевому ушку, в которое нить сама заходит (рис. 19).

6.4. Наладка натяжения нити

- Все иглы устанавливаются в нерабочее положение.
- Сваренные каретки переводят на левую сторону фонтур.
- Конец нити на натяжной пружине стягивают вниз через щель между обоями фонтур и правой рукой дергают под ними.
- левой рукой натягивают нить между гильзой крестовой намотки и нитенатяжным приспособлением до такой степени, чтобы нитенатяжная пружина стояла в горизонтальном положении (рис. 19).

- Отпустив левой рукой нить, наблюдают реагирование натяжной пружины:

Если пружина внезапно устремляется вверх, нить слабо прижата. Путем вращения затяжной гайки направо (+) усиливается зажим.

Если положение пружины не изменяется, нить туго зажата. Поворотом гайки влево (-), зажим нити ослабляется.

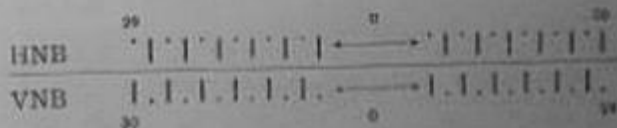
При медленном поднятии пружины наверх означает, что зажим нити установлен правильно.

- Конец нити в правой руке зацепляется в правой трубке.

6.5. Наладка кареток и фонтур

- Игольные фонтурки ставят на положение сдвига 6. Иглы стоят прямо друг против друга.
- Расстояние между игольными фонтурками устанавливают на 4.
- К упражнению приступают вязанкой 60 петель по схеме 1 гс - 1 л с каждой второй иглой.

Необходимый набор игл:



- Предусмотренные иглы переставить с помощью базисной гребенки с нулевого положения в рабочее (рис. 20)

- Передвинуть каретки с левой стороны направо не доходя до нити.

- Натянутую вверх и под низом фонтур нить, сверху пропускают через щель захвата, а затем слегка на-

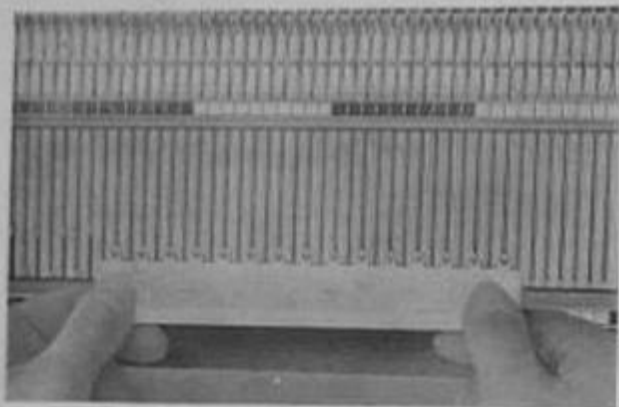


Рис. 20

право закладывают в открытый шитовод (смотри рис. 20, на которой для видимости хода нити, опущен передний фонтур).

- Гребок для выбора узора на обоих фонтурах ставят на N.
- Регулятор величины петель на обеих каретках ставят на 3.

Установка гребков для выбора узоров на N и регулятор величинн петель является предпоследней для на-
правления петель.

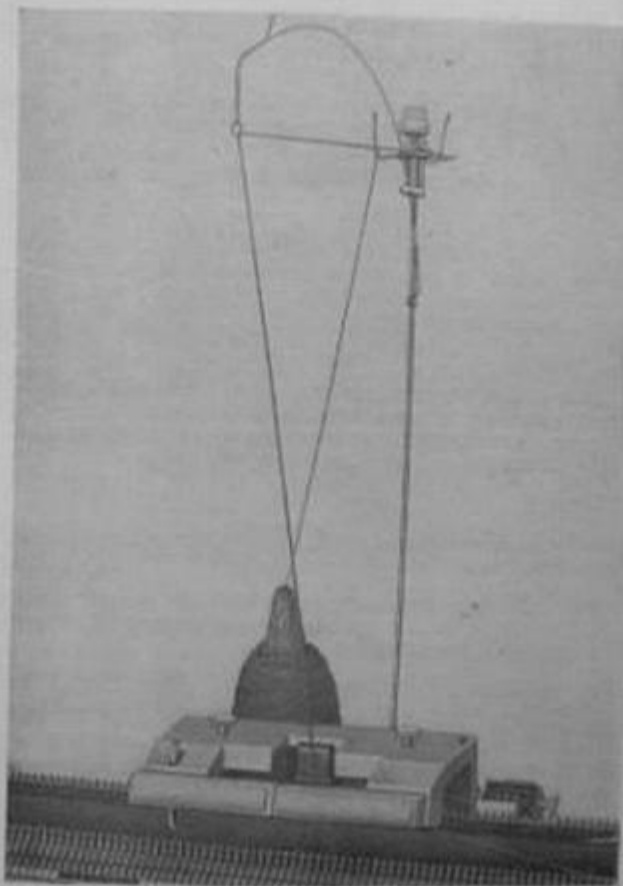


Рис. 21

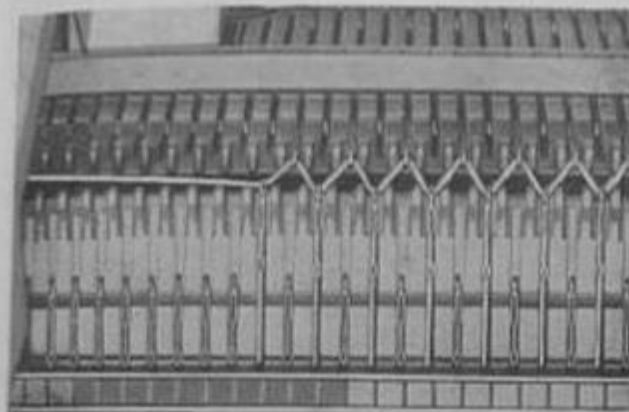


Рис. 22

«Б. Заправка петель

Приступая к вязанию необходимо сперва заправить петли начального ряда.

- Каретки для образования ряда петель продвинуть с правой стороны на левую (рис. 22).
- Длинную гребенку без пазиковой проволоки, в симметричном положении к центру фонтур, вставить снизу с углами сквозь разрезной ряд (рис. 23).
- На левом конце разрезного ряда проложить нить спереди назад через следующий зазор гребенки. Нить

проходит тогда позади гребенки от конца разрезного ряда к нитеводу (рис. 23).

- Придерживая гребенку левой рукой в верхнем положении, правой рукой засовывают замочную проволоку с правой стороны направлением влево в ушки гребенки (рис. 23).
- Опустив вниз гребенку (рис. 24), к ней подсаживают на одинаковом расстоянии 3 малых груза.
- Оба грибка выбора узора ставят на В.
- Регулятор величины петель на передней фонтуре ставят на 9. На задней фонтуре регулятор остается на позиции 3.

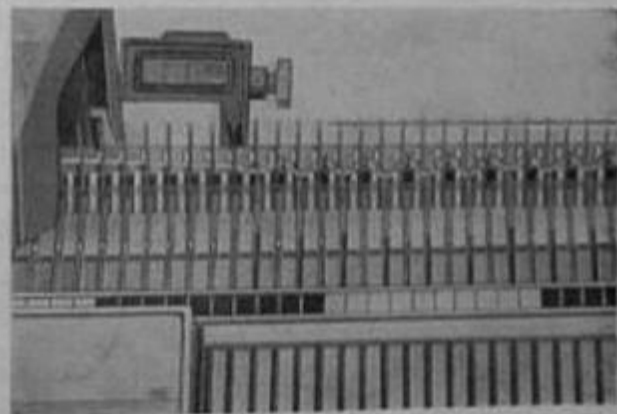


Рис. 23

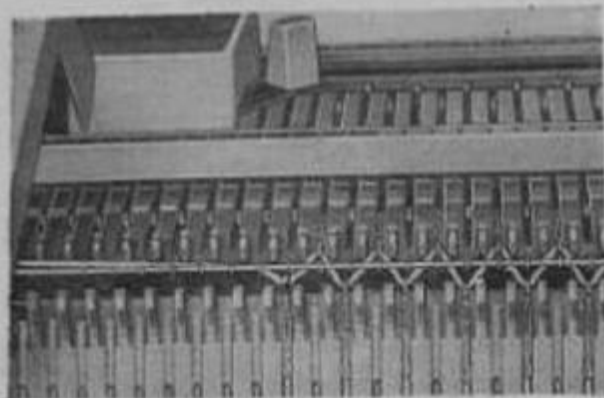


Рис. 24

- Вывязать один ряд петель.
- Регулятор величины петель на заднем фонтуре установить на 9.
- Вывязать один ряд петель.
- Счетчик установить на 000.
- Гребни выбора узора спереди и сзади установить на N.
- Регуляторы величины петель спереди и сзади установить на 15.
- Вывязать один ряд петель.
- Проверить все углы безупречно работы и процессе вязания (контроль необходим только для начального ряда).

- Вывязать 9 рядов.
- Подвесить кромочные грузики (по возможности к краю кромки и как можно выше на вязание).
- Вывязать 20 рядов петель.
- Опустить передний фонтур для контроля вязания полотна с обеих сторон (рис. 25).
- Кромочные грузики перевесить наверх.
- Передний фонтур передвинуть наверх.

Вязаное полотно остается в машине.

При дальнейшем процессе вязания создается первый образец.

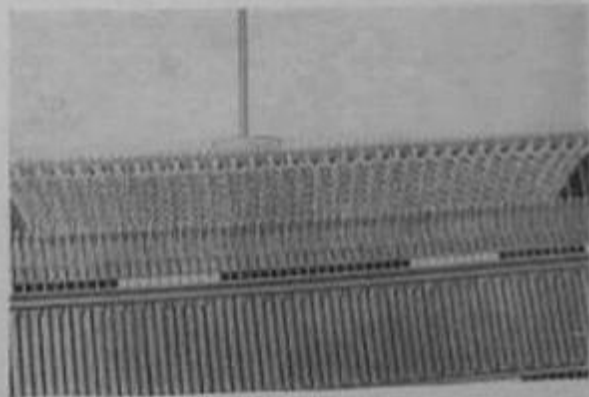


Рис. 25

Полуфанг на задней стороне

- | | |
|---|-----|
| — Поставить грибки выбора узора впереди на Р, сзади на N. | Ряд |
| — Вязать 20 рядов. | 50 |
| — Кромочные грузики переставить наверх. | |

Полуфанг на передней стороне

- | | |
|---|----|
| — Грибки выбора узора поставить впереди на N, сзади на Р. | |
| — Вязать 20 рядов. | 70 |
| — Кромочные грузики переставить наверх. | |

Патент

- | | |
|--|----|
| — Грибки выбора узора установить впереди и сзади на Р. | |
| — Вязать 20 рядов. | 90 |

Теперь переходят с процесса вязания на двух фонтурах на вязание с одной задней фонтурой. Вязаное полотно продолжает оставаться в машине.

6.7. Вязание ровного ряда петель вправо на задней игольной фонтуре

Переложив петли с игл передней фонтуры на встречные иглы задней фонтуры (рис. 26).

С этой целью

- дежкером зацепить головку иглы.
- иглу вытянуть с помощью дежкера наверх.
- иглу с дежкером передвинуть до нерабочего положения и петлю перенести на дежкер.



Рис. 26

- Деккер отцепить из головки иглы (игла остается в рабочем положении)
- Противоположенную иглу задней фонтуры, передвинув указательным пальцем левой руки наверх.
- Петлю перенести с деккера на поднятую иглу.
- Отключить переднюю каретку (рис. 2, рычаг 17) и перевести ее на крайнюю левую сторону фонтуры.
- Гребок выбора узора свады установить на N.
- Регулятор величины петель установить на 18. (на задней фонтуре)
- Регулятор расстояния между фонтурами поставить на 2.
- Опустить передний фонтур и переставить кромочные грузики.
- **Передвинуть передний фонтур наверх** Ряд
- Провязать 30 рядов 120

Теперь приступают к приданию формы на этом же алланом изделии.

4.1. Простой способ снятия петель

1. Простой способ снятия (на одной стороне каретки) (каретка стоит на левой стороне)

- Снять деккером петлю с левой кромочной иглы и перевести на правую соседнюю иглу (рис. 27)

Для этого:

- зацепить деккером головку иглы.
- с помощью деккера вытянуть иглу наверх.

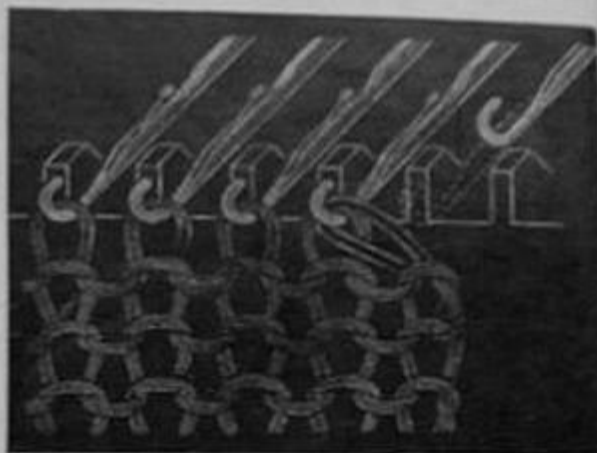


Рис. 27

- с помощью деккера иглу вывести в рабочее положение, и петлю перенять на деккер.
- деккер отцепить из головки иглы.
- деккером зацепить правую соседнюю головку иглы
- установить деккер вертикально и спустить с него петлю на иглу. Р4
- Провязать один ряд (после этого каретка стоит с правой стороне) 11
- Перенести петлю с правой кромочной иглы на соседнюю иглу (аналогично описанию для левой стороны).

- Вывязать один ряд. 122
- На левой стороне снять 1 петлю, провязать один ряд. 123
- На правой стороне снять 1 петлю, провязать один ряд. 124
- Продолжит процесс в таком же порядке до показания счетчика 130 рядов.

2. Простой способ убавления петель (двухсторонний независимо от места расположения каретки)

- На левой стороне снять одну петлю.
- На правой стороне снять одну петлю.
- Вывязать два ряда петель (вперед и обратно) 122

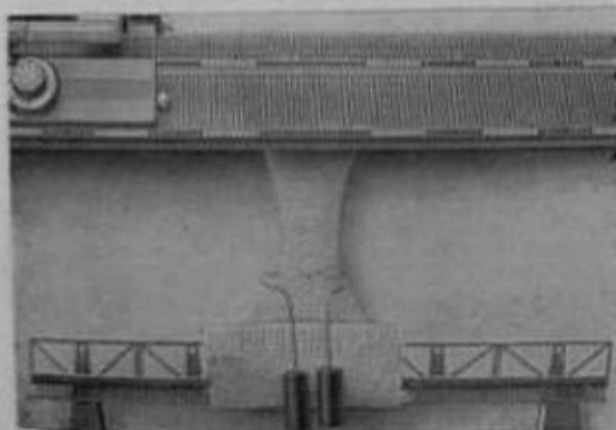


Рис. 28

- Процесс убавления петель и вязания рядов продолжают в вышеуказанном порядке до момента показания счетчиком 140 рядов.

6.9. Поднять базисную гребенку путем заматыкания в вязаном полотне.

Изготовленное изделие в зависимости от высоты стола вскоре опустится до пола, для предотвращения этого

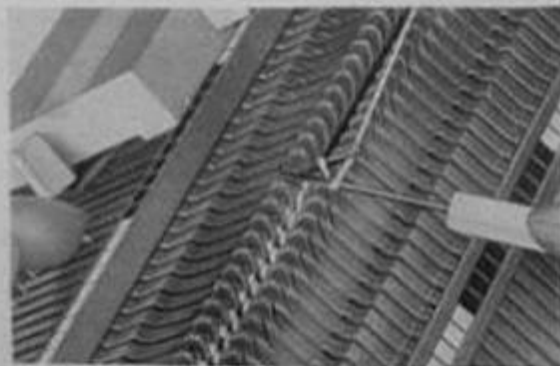
- отцепляют грузики, слегка оттягивая при этом гребенку вниз рукой.
- Гребенку завертывают в полотно. Полотно слегка растягивают на обе стороны и гребенку оттягивая на низ.
- Подняв гребенку, на правой и левой стороне подвешивают по одному малому грузику и в центре полотна два крочковых грузика (смотри рис. 24). (Вязаное полотно следует на гребенке намотать таким образом, чтобы ушки гребенки были обращены вниз)
- Вывязать десять рядов. 130

Полотно остается в машине.

6.10. Простой способ прибабления петель (каретка стоит на левой стороне)

- Опустить передний игольный фонтур и переставить крочочные грузики.
- Передвинуть передний фонтур вверх.
- На заднем фонтуре расположенную рядом с крочочной петлей иглу переставить из нерабочего состояния в рабочее положение.

- Вынуть один ряд (один стоит после этого ряда) Ряд
151
- Переставить на заднем фонтуре расположенную рядом с пролочной петлей правую иглу с нерабочего положения в рабочее.
- проложить один ряд. 152
- Повторить эту очередность работ до показания на счетчике 160 рядов.
- Опустить передний фонтур и перевесить кромочные грузики.
- Передвинуть переднюю фонтуру вверх.
- Продвинуть превращенную очередность работ до показания счетчика 170 рядов.



Выход:

Прибавление петель осуществляется всегда на стороне расположенной каретки.

- Опустить передний фонтур и перевесить кромочные грузики.
- Передвинуть переднюю фонтуру вверх.
- Выложить 2 ряда вертикального полотна без добавления петель (каретка стоит тогда на правой стороне).

Надежде острится в машине.

6.11. Простой способ укрепления петель (Каретка расположена на правой стороне)

- Снять деккером правую крайнюю петлю и перевести ее на левую соседнюю иглу (Раздел 6.8.).
- Иглу с двумя петлями проложить от руки.

С этой целью

- выдвинуть вверх иглу левым указательным пальцем до зацепания двух петель позади язычка иглы.
- Затем выходящую из иглы нить, закладывая с помощью деккера в толщину иглы и нить удерживают деккером (смотри рис. 29).
- Левый рукой оттягивают иглу обратно, немного ниже рабочего положения и затем, передвигают ее обратно на уровень рабочего положения. (Чем сильнее будет оттянута игла, тем сильнее будет закрепленный край)
- Таким способом закрепляют до 20 петель.

- Опустить переднюю игольную фонтуру.
- Снять подвешенные к низу полотна крючковые грузики и совместно с крайними грузиками, распределив их равномерно, подвесить в неукрепленной зоне вязанного полотна.
- Поднять переднюю фонтуру.
- Снять грузики с балочной гребенки.
- Продолжить крепление до 10 петель.
- Снять два подвешенных грузика.
- Продолжить крепление до 5 петель.
- Снять предпоследний грузик.
- Закрепить до 1 петли.
- Снять последний грузик.
- Петлю 2 привязать рукой.
- Обернуть нить.
- Конец нити втянуть.

Приблизительно выполнено.

Оцените теперь изготовленное Вами изделие, поскольку Вы выполнили все приемы работ, необходимых для вязания.

Ниже Вы ознакомитесь со специальными способами вязания.

7. Техника вязания

7.1. Различные способы набора петель.

Набор петель производится большей частью для начального ряда. В лекции 6.6. описана заправка петель для выполнения безыгольного работ.

Из большого количества различных способов набора, ниже рекомендуются следующие схемы:

7.1.1. Схема набора по 1 п - 1 ге

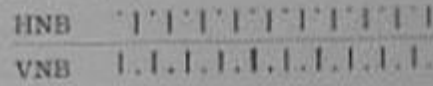
Если для тонких и среднетолстых нитей используются все иглы, то петли провязываются со следующим набором нгт:

Позиция сдвига узора: L 1



Для средних и толстых нитей рекомендуется набор нгт, при котором применяется каждая вторая игла.

Позиция сдвига узора: 0



7.1.2

7.1.2. Набор петель для ровного вязания вправо

Набор петель для ровного вязания вправо.

Простой набор петель для ровного вязания вправо можно построить по схеме

При наборе нгт 1 ге - 1 п) заправляют петли начального ряда и затем при положении грибка выбора узора на П, изготавливают два ряда чулочным вязанием. При этом,

петли на передней фонтуре переносят дежуром на расположенные напротив иглы задней фонтур и одновременно убирают иглы передней фонтур в нерабочее положение.

Открытая заправка для ровного вязания вправо.

При подведении кареток на правой стороне, опускают переднюю фонтур и предусмотренные на задней фонтуре иглы, устанавливая их в заправочное положение.

Проушную сторону базисной гребенки с просунутой заочной проволокой, прокладывают между игл и рукой прижимают к задней фонтуре. На таком положении базисную гребенку следует держать на таком уровне, чтобы иглы свободно проходили через гребенку. На позиции гребки выбора узоров на «N», каретку задней фонтур передвигают с правой стороны на левую. Привязанную таким способом гребенку опускают вниз и прикрепляют к ней грузики.

Заправка петельного столбика для ровного вязания вправо.

При подведении кареток на правой стороне, опускают переднюю фонтур. На задней фонтуре ставят предусмотренное количество игл в заправочное положение. Примерно на расстоянии 1 метра от начала нити завязывают без затяжки петлю и навешивают ее на первую левую иглу, а начальный конец нити закрепляют на левой струбине.

Затем нить кладут свободно поверх игл. Потом с помощью дежурера с язычковой иглой (33) захватывают петлю и согласно рис. 28 вывязывают столбик, в котором включены отдельные иглы. Последнюю петлю стол-

бика выкладывают на последнюю правую иглу, находящуюся в заправочном состоянии. После заправки нити устанавливает базисную гребенку в таком же порядке, как для открытой заправки.

7.1.3. Заправка петель для круглого вязания

Открытая заправка для круглого вязания.

Работают со всеми иглами обеих фонтур и петли начального ряда вывязывают согласно инструкции 6.8. После выполнения начального ряда, работают с установленной гребенкой выбора узора на обеих каретках.

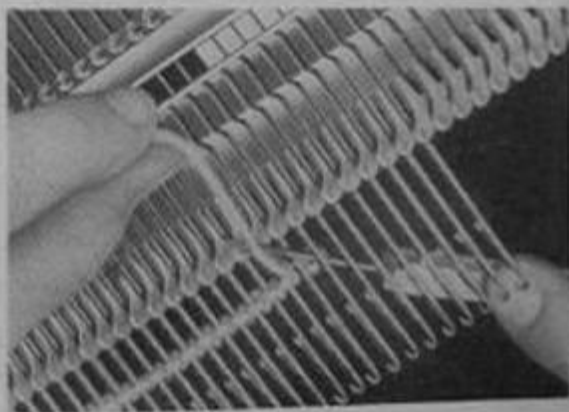


Рис. 30

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы взаимодействующих тел.

Динамика движения при вращении системы

Силы инерционного взаимодействия зависят от скорости и массы тел, а также от геометрии тел. Вектор инерционного взаимодействия направлен вдоль оси вращения системы. Матрица инерционных взаимодействий зависит от геометрии тел и скорости вращения.

Силы инерционного взаимодействия зависят от скорости и массы тел, а также от геометрии тел. Вектор инерционного взаимодействия направлен вдоль оси вращения системы. Матрица инерционных взаимодействий зависит от геометрии тел и скорости вращения.

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

1.2. Матрица инерционных взаимодействий

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

Сила инерционного взаимодействия зависит от скорости и массы тел, а также от геометрии тел.

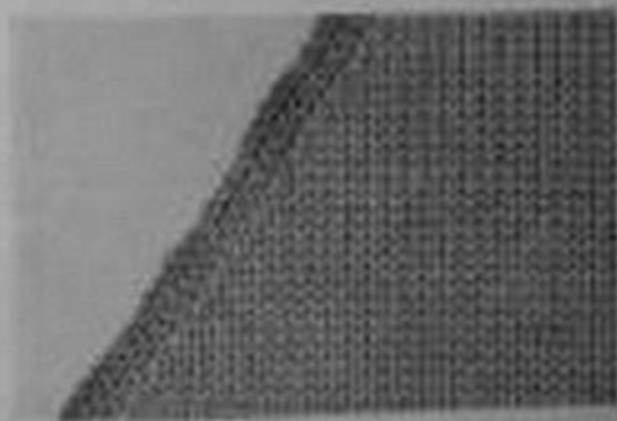


Рис. 10

После изготовления петельного столбика, его снимают и петли закрепляют вручную.

Замкнутая заправка для круглого вязания

Обычным способом вывязывают петли начального ряда справа налево и после подвески базисной гребенки и труликов, вытягивают нить из нитевода каретки. Затем петли передней фонтуры вывязывают вручную следующим порядком:

Выдвинуть крайнюю левую иглу передней фонтуры и нить обмотать снизу вокруг иглы и с правой стороны заложить в головку иглы, вывязывают иглу вручную. Таким порядком вывязывают слева направо поочередно все иглы передней фонтуры, а затем справа налево все иглы задней фонтуры.

Затем нить вставляют в нитевод каретки и на каретках устанавливают:

Грибок выбора узора сзади: 3

спереди: 8

Величину петель сзади: 8

спереди в зависимости от толщины материала свыше 10

Привести иглы передней фонтуры в заправочное положение, вывязывают слева направо один ряд петель.

Установить регулятор величины петель задней каретки на одинаковое значение с передней кареткой и выдвинуть

иглы задней фонтуры в заправочное положение, вывязывают справа налево один ряд. После этого можно продолжить работу по желанию.

После изготовления вязания, замкнутый петельный ряд вынимается.

7.2. Различные способы убавления петель.

Убавление одной петли:

Простой способ убавления петель был уже указан в пункте 6.8. для практических занятий. Этот способ убавления петель широко распространен и им следует пользоваться для выполнения нормальных работ.

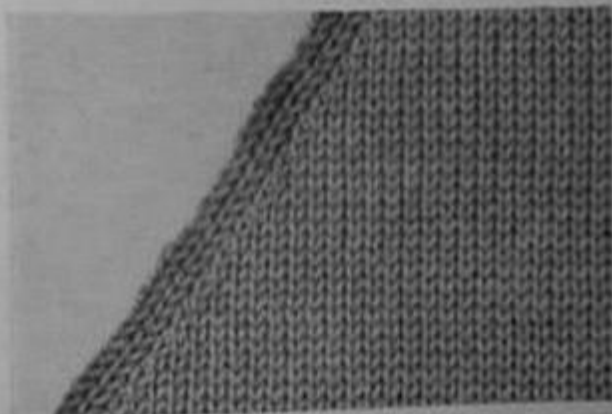


Рис. 31

Для изготовления более прочных изделий, особенно больших размеров, применяют армирование сетками из высокопрочной стали.

Применяемый на этих работах класс бетона соответствует проектному классу и маркировке по среднему значению прочности бетона (С10). Прочность бетона: класс бетона и фактически достигнутые значения фактически достигнуты. Указан класс бетона маркировка бетона: класс бетона С10, С15 и С20, прочность на сжатие бетона класса С10.

Таким же способом можно изготовить армированные бетонные конструкции, например, в которых имеются слои из бетона и стальной сетки, изготовленной из стальной стальной сетки.

Способы изготовления армированных бетонов.

Способы изготовления армированных бетонов зависят от вида и класса бетона, маркировки бетона (С10). Прочность бетона: класс бетона и фактически достигнутые значения фактически достигнуты. Указан класс бетона маркировка бетона: класс бетона С10, С15 и С20, прочность на сжатие бетона класса С10.

Для получения армированных бетонов используют следующие способы:

1. Для изготовления армированных бетонов используют следующие способы:

2. Для изготовления армированных бетонов используют следующие способы:

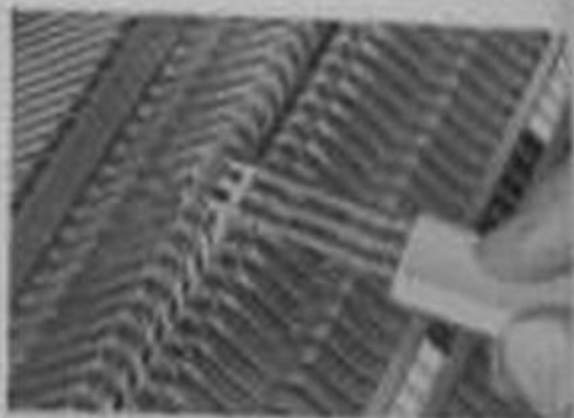


Рис. 11

3. Для изготовления армированных бетонов используют следующие способы:

4. Для изготовления армированных бетонов используют следующие способы:

5. Для изготовления армированных бетонов используют следующие способы:

6. Для изготовления армированных бетонов используют следующие способы:

Для изготовления более нарядных изделий, например изделий покроя реглан, рекомендуется следующий дополнительный способ:

Расположенные на трех крайних иглах петли стягиваются трехигльным дежкером и переносятся на одну иглу дальше во внутрь (рис. 31). Первую крайнюю иглу ставят в нерабочее положение, а вторую и третью иглы ставят в рабочее положение. Таким образом первоначально крайние первая, вторая и третья петли расположены теперь на 2-й, 3-й и 4-й игле, причем на четвертой игле теперь две петли.

Таким же порядком можно с помощью двухигльного дежкера переместить первую и вторую крайние петли на вторую и третью иглу, создавая на третьей игле две петли.

Одновременное убавление нескольких петель,

Простым способом одновременного убавления многих петель с одного ряда является метод упрочнения. В пункте 6.11 описан способ снятия и переноса крайней петли с помощью одноигльного дежкера на соседнюю иглу и вывязывания вручную этой иглы.

Этот процесс повторяют столько раз, сколько петель необходимо убавить.

Для изготовления нарядных изделий с декоративной отделкой узоров, рекомендуется следующий способ:

Близкие к краю четвертую, пятую и шестую петли переносят трехигльным дежкером на седьмую, восьмую

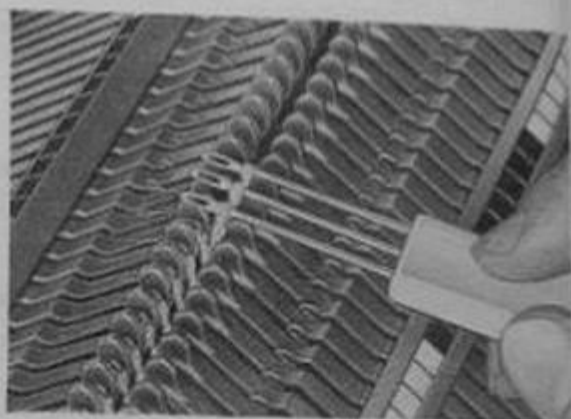


Рис. 32

и девятую иглу, а затем первую, вторую и третью петли на 4-ю, 5-ю и 6-ю иглу.

Наружные три выводят в нерабочее положение. Таким образом на одном ряду убавляют три петли.

Аналогичную работу можно выполнять также с двухигльным дежкером перемещая третью и четвертую петли на пятую и шестую иглу, а затем первую и вторую петли на третью и четвертую иглу.

Обе наружных спицы переставляются в нерабочее положение. Таким порядком в одном ряду убавлены две петли.

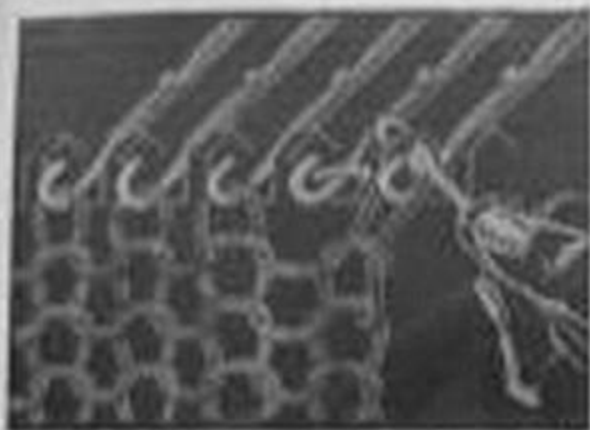


Рис. 108

11. Эпителии тонкого кишечника урочища

Эпителиальная выстилка кишечника урочища

Нижняя часть эпителиальной выстилки тонкого кишечника урочища имеет вид складчатой выстилки. Складки выстилки имеют вид пальцевидных выстилок. Они выстилают внутреннюю поверхность кишечника урочища. Эти выстилки имеют вид пальцевидных выстилок. Они выстилают внутреннюю поверхность кишечника урочища.

Эпителиальная выстилка тонкого кишечника урочища

Рисунки 1 и 2 показывают эпителиальную выстилку тонкого кишечника урочища. Рисунки 3 и 4 показывают эпителиальную выстилку тонкого кишечника урочища. Рисунки 5 и 6 показывают эпителиальную выстилку тонкого кишечника урочища. Рисунки 7 и 8 показывают эпителиальную выстилку тонкого кишечника урочища.

Эта выстилка имеет вид складчатой выстилки. Складки выстилки имеют вид пальцевидных выстилок. Они выстилают внутреннюю поверхность кишечника урочища. Эти выстилки имеют вид пальцевидных выстилок. Они выстилают внутреннюю поверхность кишечника урочища.

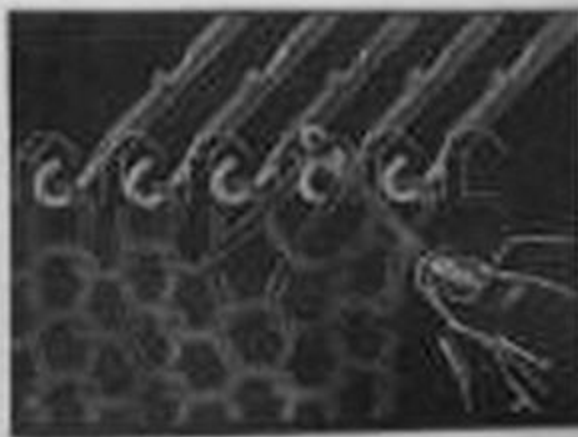


Рис. 109

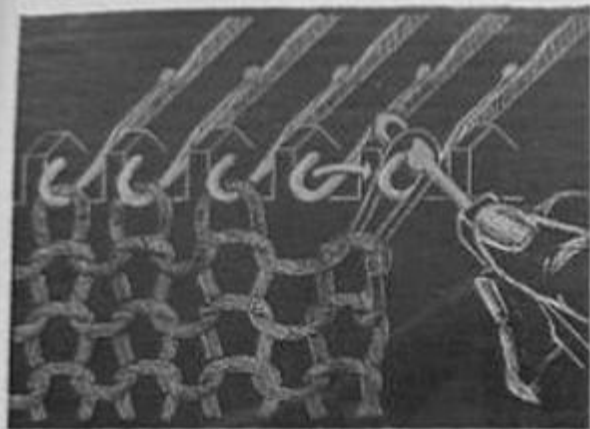


Рис. 33 а

7.3. Различные способы добавления петель

Добавка одной наружной петли на одной игольной фонтуре:

По этому простому способу прибавления петель, упомянутому уже в пункте 6.10 руководства, перемещается всегда на стороне сетки расположенная рядом с крайней петлей наружная игла в рабочее положение. При выплывании соседнего ряда на этой игле создается новая петля.

Добавление одной петли внутри на одной игольной фонтуре:

Рядом с рабочими иглами выводится следующая игла в рабочее положение и на нее декиером переносит крайнюю петлю (рис. 33а). С помощью рабочего крючка вытягивают внутреннюю соседнюю петлю (рис. 33б) и накладывают ее на освобожденную иглу.

Этот способ добавления петель можно модифицировать путем перемещения либо со количества петель на наружные иглы, а на освобожденные иглы надевая дужки соседних петель.

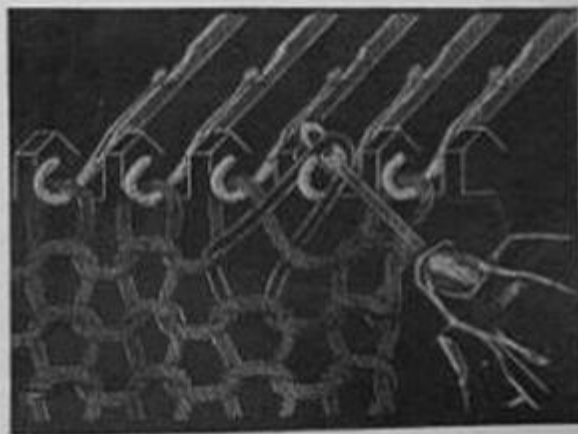


Рис. 33 б

На этом этапе работы важно помнить об опасности
поражения электрическим током при работе с
электрическими приборами.

На втором этапе работы с помощью измерительных
приборов определяют величину сопротивления. После этого
определяют величину тока, протекающего по цепи. На
третьем этапе при помощи измерительных приборов
определяют величину силы тока.

Далее необходимо будет по формулам вычислить
величину силы тока.



Рис. 14

На первом этапе работы с помощью измерительных
приборов определяют величину сопротивления. После этого
определяют величину тока, протекающего по цепи. На
третьем этапе при помощи измерительных приборов
определяют величину силы тока.

Далее необходимо будет по формулам вычислить
величину силы тока.

На втором этапе работы с помощью измерительных
приборов определяют величину сопротивления. После этого
определяют величину тока, протекающего по цепи. На
третьем этапе при помощи измерительных приборов
определяют величину силы тока.

Далее необходимо будет по формулам вычислить
величину силы тока.

На третьем этапе работы с помощью измерительных
приборов определяют величину сопротивления. После этого
определяют величину тока, протекающего по цепи. На
четвертом этапе при помощи измерительных приборов
определяют величину силы тока.

Этот способ добавления петель не зависит от положения каретки. Добавление двух петель на наружной стороне одной игельной фонтур:

На стороне каретки, рядом с вызванным полотном устанавливают две иглы в рабочее положение. Дужку краевой петли навешивают на соседнюю свободную иглу. На наружной игле при провязке следующего ряда автоматически образуется новак петли.

Добавление нескольких петель на краевой стороне одной игельной фонтур:

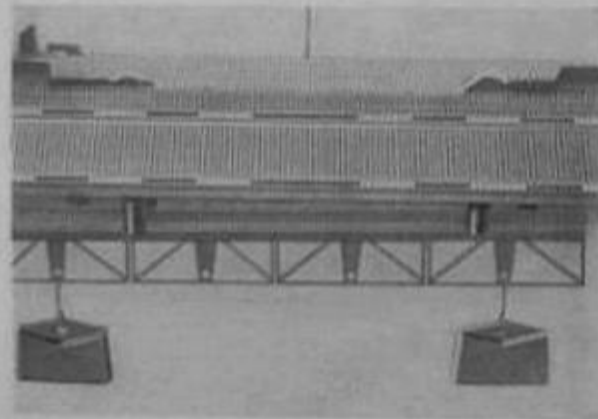


Рис. 34

На стороне каретки, рядом с вызванным полотном, вызывают предусмотренное количество игл в заправочное положение. Рабочую нить вводят свободно через иглы. С вызванной иглой дежера (33) захватывают крайнюю петлю и аналогично «набору петель для ромбического вязания» провязывают из расположенной на игле нити петельный столбик, в который включают иглы. Последнюю петлю навешивают на соседнюю иглу в заправочное положение. Затем к созданному столбику подвешивают крайние грузики либо крючковые грузики (Рис. 34).

Добавление одной петли на двух фонтур:

На стороне каретки, после предусмотренного выбора необходимой иглы передней или задней игельной фонтур, осуществляют ее установку в рабочее положение. При провязывании следующего ряда на этой игле возникает новак петли.

Добавление двух и нескольких петель на двойной фонтуре:

На противоположной стороне по отношению места каретки, рядом с вызываемым полотном, предусмотренное количество игл устанавливается в рабочее положение. При провязывании следующего ряда, на этих иглах образуется один петельный столбик. К этому столбику подвешиваются крайние или крючковые грузики и затем продолжают осуществлять нормальное вязание.

14. Формирование складки увеличенного объема.

В случае СД, если увеличенный объем получен путем растяжения тканей, возможно образование складки на задней поверхности фаллопеев и более интенсивными для увеличения.

Анализировать состояние складки, можно увидев ее при боковом действии, осуществляемом на поверхности фаллопеев. Вспомогательная процедура заключается в том, что вначале выводится вперед и вращается вокруг себя.

Складка увеличивается при движении фаллопеев вперед, особенно в том, что касается фаллопеев на поверхности фаллопеев. Вспомогательная процедура заключается в том, что вначале выводится вперед и вращается вокруг себя.

Подобная складка увеличивается, особенно в том, что касается фаллопеев на поверхности фаллопеев.

В том же случае, когда складка увеличивается, особенно в том, что касается фаллопеев на поверхности фаллопеев.

Техника работы с фаллопеем.

Техника работы с фаллопеем. При работе с фаллопеем необходимо соблюдать следующие правила: 1) фаллопеев необходимо держать в положении, близком к естественному; 2) фаллопеев необходимо держать в положении, близком к естественному; 3) фаллопеев необходимо держать в положении, близком к естественному.

Увеличение фаллопеев возможно только в том, что касается фаллопеев на поверхности фаллопеев. Вспомогательная процедура заключается в том, что вначале выводится вперед и вращается вокруг себя.

При работе с фаллопеем необходимо соблюдать следующие правила: 1) фаллопеев необходимо держать в положении, близком к естественному; 2) фаллопеев необходимо держать в положении, близком к естественному; 3) фаллопеев необходимо держать в положении, близком к естественному.



Рис. 11

1.4. Различные способы укрепления петель.

В пункте 6.11. этого руководства описан простой способ укрепления петель ровного правого вязания на задней стальной фонтуре с целью использования для управлений.

Аналогично описанному способу, можно укрепить петли вязанной детали, изготовленной на двоянной фонтуре. Начиная на стороне каретки, снимают с помощью деккера петлю, переносят ее на соседнюю иглу и провязывают кружную.

Однако целесообразно при крепении двуфонтурного вязания, перевести петли с передней фонтурой на расположенные напротив иглы задней фонтурой и в соответствии с руководством, выполнить крепление только на задней фонтуре.

При этом способе укрепления, плотность края изделия в значительной степени зависит от съема и крепления петель рукой.

В этой связи кромку можно по усмотрению укрепить слабо или плотно. При этом, однако не всегда можно избежать незначительного колебания параметров.

Укрепление со средней упругостью.

Каретка стоит справа. При наличии двухплоскостного вязания, петли переводят с передней фонтурой на заднюю и иглы передней фонтурой устанавливают в нерабочее положение.

Установив грибок выбора узора на N и величину петель на 20-22, провязывают один ряд петель. При опущенной передней фонтуре, с помощью петлеуловительной иглы удерживают с правой на левую сторону последний ряд (рис. 33). При этом, проведя одну петлю, снимают последующую петлю с иглы. При достижении левой крайней петли, обрезают конец нити и пропускают через последнюю петлю.

Этот способ обеспечивает получение ровной кромки, но требует для выполнения наличия навыка, освоить который можно в результате нескольких практических упражнений.

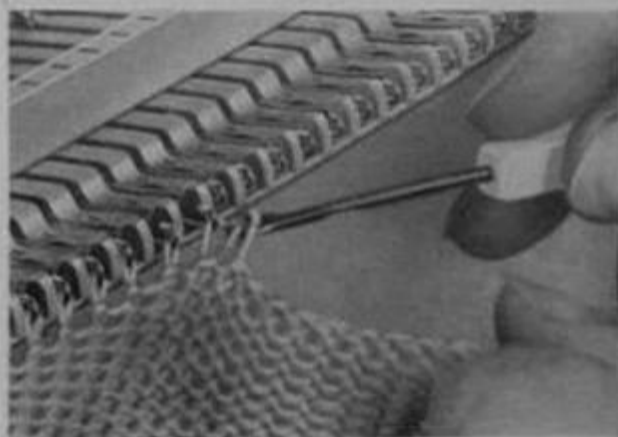


Рис. 35

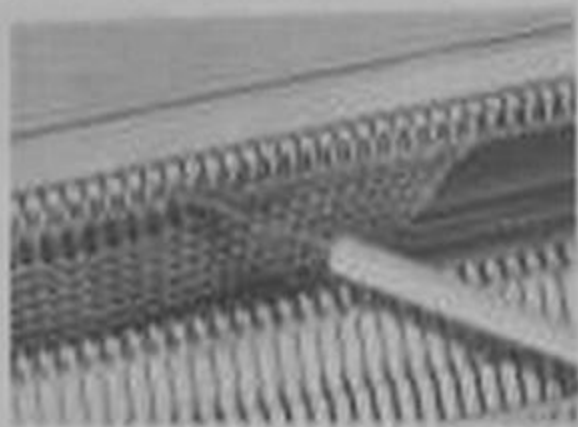


Fig. 10

Устойчивость и деформации ватинированной ткани

Устойчивость к истиранию. При истирании ватинированной ткани, выходя в заданной области, происходит ее повреждение. Жесткие волокна фибры истирают в фибры ватинированной ткани, выходя из нее в виде...

Гибкие волокна (такие как хлопок) ватинированной ткани в заданной области выходя из нее в виде... При истирании фибры ватинированной ткани, происходит ее повреждение. Жесткие волокна фибры истирают в фибры ватинированной ткани, выходя из нее в виде...

при истирании ватинированной фибры происходит ее повреждение. Жесткие волокна фибры истирают в фибры ватинированной ткани, выходя из нее в виде...

Устойчивость к истиранию. При истирании ватинированной ткани, выходя в заданной области, происходит ее повреждение. Жесткие волокна фибры истирают в фибры ватинированной ткани, выходя из нее в виде...

Гибкие волокна (такие как хлопок) ватинированной ткани в заданной области выходя из нее в виде... При истирании фибры ватинированной ткани, происходит ее повреждение. Жесткие волокна фибры истирают в фибры ватинированной ткани, выходя из нее в виде...

5. Свойства ватинированной ткани

5.1. Прочность и жесткость

Прочность

Устойчивость к истиранию. При истирании ватинированной ткани, выходя в заданной области, происходит ее повреждение. Жесткие волокна фибры истирают в фибры ватинированной ткани, выходя из нее в виде...

Гибкие волокна (такие как хлопок) ватинированной ткани в заданной области выходя из нее в виде... При истирании фибры ватинированной ткани, происходит ее повреждение. Жесткие волокна фибры истирают в фибры ватинированной ткани, выходя из нее в виде...

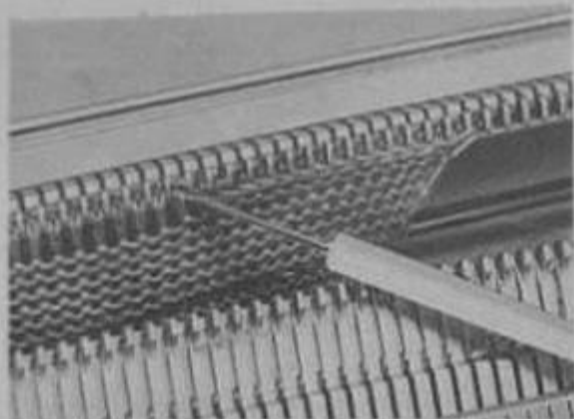


Рис. 36

Укрепление с максимальной упругостью.

Каретки стоят справа. При наличии двухфонтурного вязания, петля с задней фонтурой переносят на переднюю. Игла задней фонтурой оставляют в рабочем положении. Сдвиг набора игл ставят на L 1.

Грибок выбора узора на обеих каретках устанавливается на N, а вязальную петлю на более низкое значение, чем оно было при изготовлении данного вязания. При такой настройке, каретки передвигают влево. Образуется при этом на задней фонтуре полупетля, сбрасываются петли вытвещения и опускается игла с помощью базис-

ной гребенки либо передвигается (без нити) только задняя каретка взад и вперед.

Возникающие при этом на передней фонтуре длинные петли, закрепляются при опущенной фонтуре, сдвиг влево с помощью вязальной иглы (33). При этой работе вязание остается на иглах (рис. 36). Оторванный кончик нити продевается через петлю на край.

Для снятия вязанной детали с передней фонтурой, ее выдвигают налево, грузики отцепляют, полотно слегка притягивают взад и каретку с грибком выбора узора в положении N, продвигают взад фонтурой.

5. Специальные способы вязания

5.1. Кромка и бортик

Кромка:

Часто требуется чтобы кромка максимально застачивалась. Это требование хорошо удовлетворяет двухрядность вязания резинки по схеме 1 ге - 1 л или 2 ге - 2 л.

В зависимости от толщины материала и отделки кромки вязанной детали, для тонких нитей работают со всеми иглами, а для средних и толстых нитей с каждой второй иглой.

Нормальный барьер (рис. 10)

Цилиндрические стержни из полимера фиксируются в зазорах между прямыми стержнями и цилиндрическими или иными формами, выполненными между стержнями. Высота стержня (или в некоторых случаях цилиндрических, расположенных горизонтально, стержней или барьера) соответствует размеру зазора.

Для изготовления цилиндрических стержней можно использовать как промышленные, так и лабораторные методы, например, выжимание из расплава, выжимание из раствора и т.д.

Изготовить 11 рядов в продольной плоскости 15 × 15 × 1 мм в количестве 100 шт. и выложить их в один слой на расстоянии 1 мм друг от друга.



Рис. 10

Если цилиндрические стержни изготовлены из полимера 20-25%, то можно использовать для их фиксации в зазорах стержней не один вид барьера, а несколько вариантов. Например, можно использовать барьеры, выполненные из стержней, стержней, расположенных по длине стержней, стержней, расположенных по длине стержней, стержней, расположенных по длине стержней и т.д.

Для изготовления этой работы, необходимо использовать в качестве основы для выкладки стержней 1-2 мм в ширину.

Изготовить стержни из полимера, расположенного в зазорах между стержнями, и выложить их в один слой на расстоянии 1 мм друг от друга.



Рис. 11

Берутки:

Нормальный бортик (рис. 37)

Подготавливают отырытую ровную вязанную деталь набором правых петель и использованием игл задней фонтуры. Установив более плотную величину петель (на 2 значения ниже нормального), вяжут для бортика количество рядов.

Для обеспечения хорошего сгиба края, рекомендуется при достижении половины борта по высоте, вязать один ряд с повышенной величиной петли.

Например: 12 рядов с величиной петли 15, а 13-й ряд с величиной петли 23 и последующие ряды вновь с величиной петли 15, заканчивая бортик на 26-ом ряду.

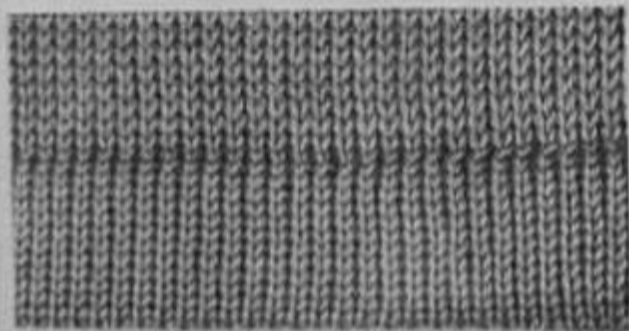


Рис. 37

После провязывания предусмотренного количества рядов, переднюю фонтуру опускают и на изнаночной стороне подотня, по всей ширине, прищипывают крайние и крючковые грузики. Отделив на гребенке грузики, гребенку поднимают до такой высоты, чтобы последний ряд стоял перед головками игл. С рабочим крючком заправочные петли надевают на соответствующие иглы (рис. 38).

Для облегчения этой работы, рекомендуется в первую очередь на каждой стороне надеть 2-3 петли на иглы.

Базисную гребенку оставляют подвешенной, и лишь после переноса петель, к ней прищипывают опять соответствующие грузики. Крайние и крючковые грузики снимают.

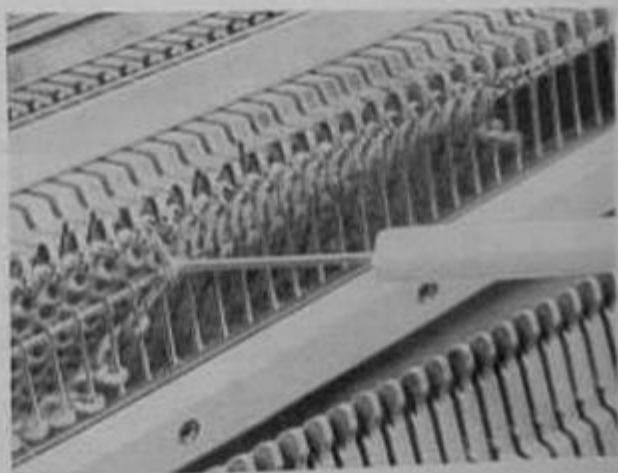


Рис. 38

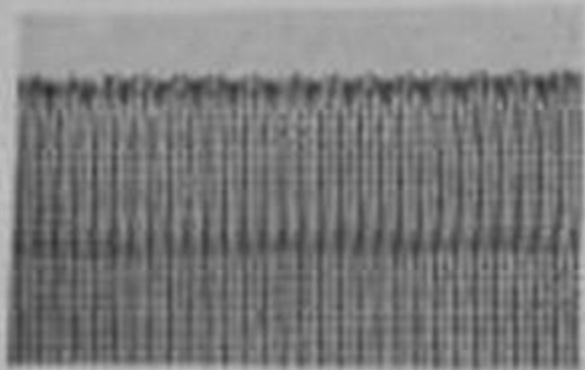


Fig. 10

Для исследования структуры этого типа можно использовать дифракцию в отражении от кристаллов и метод жидкой фазы с использованием системы линз в качестве экрана, который изображен на рис. 10.

Метод фазового экрана (рис. 11)

Он состоит из того же, что и метод жидкой фазы, только вместо экрана жидкой фазы используется экран с периодической структурой в виде тонких пластинок и пластинок с периодической структурой в виде тонких пластинок. Дифракция происходит за счет взаимодействия с периодической структурой экрана, который изображен на рис. 11.

Метод жидкой фазы с использованием линз

В жидкой фазе с использованием линз можно использовать метод жидкой фазы с использованием линз. Этот метод можно использовать для исследования структуры жидкой фазы с использованием линз.

В жидкой фазе с использованием линз можно использовать метод жидкой фазы с использованием линз. Этот метод можно использовать для исследования структуры жидкой фазы с использованием линз.

Этот метод можно использовать для исследования структуры жидкой фазы с использованием линз.

4.2. Метод в кристалле

Метод (рис. 12)

Этот метод можно использовать для исследования структуры жидкой фазы с использованием линз. Этот метод можно использовать для исследования структуры жидкой фазы с использованием линз.

Этот метод можно использовать для исследования структуры жидкой фазы с использованием линз. Этот метод можно использовать для исследования структуры жидкой фазы с использованием линз.

Этот метод можно использовать для исследования структуры жидкой фазы с использованием линз. Этот метод можно использовать для исследования структуры жидкой фазы с использованием линз.

Fig. 11
Fig. 12
Fig. 13
Fig. 14
Fig. 15
Fig. 16
Fig. 17
Fig. 18
Fig. 19
Fig. 20
Fig. 21
Fig. 22
Fig. 23
Fig. 24
Fig. 25
Fig. 26
Fig. 27
Fig. 28
Fig. 29
Fig. 30
Fig. 31
Fig. 32
Fig. 33
Fig. 34
Fig. 35
Fig. 36
Fig. 37
Fig. 38
Fig. 39
Fig. 40
Fig. 41
Fig. 42
Fig. 43
Fig. 44
Fig. 45
Fig. 46
Fig. 47
Fig. 48
Fig. 49
Fig. 50
Fig. 51
Fig. 52
Fig. 53
Fig. 54
Fig. 55
Fig. 56
Fig. 57
Fig. 58
Fig. 59
Fig. 60
Fig. 61
Fig. 62
Fig. 63
Fig. 64
Fig. 65
Fig. 66
Fig. 67
Fig. 68
Fig. 69
Fig. 70
Fig. 71
Fig. 72
Fig. 73
Fig. 74
Fig. 75
Fig. 76
Fig. 77
Fig. 78
Fig. 79
Fig. 80
Fig. 81
Fig. 82
Fig. 83
Fig. 84
Fig. 85
Fig. 86
Fig. 87
Fig. 88
Fig. 89
Fig. 90
Fig. 91
Fig. 92
Fig. 93
Fig. 94
Fig. 95
Fig. 96
Fig. 97
Fig. 98
Fig. 99
Fig. 100

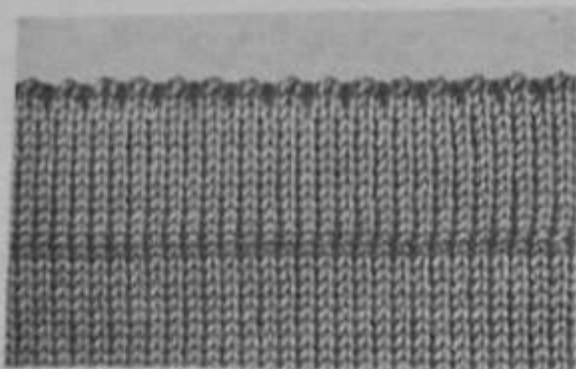


Рис. 39

Для провязывания первого ряда, иглы задней фонтуры переводят в заправочное положение и затем вяжут с нормальной величиной петель (на 2 значения меньше, чем при вязании бортика).

Борт с фестонным краем (рис. 39)

До середины бортика вяжут нормальным способом. Перед вязанием среднего ряда, каждую вторую петлю переносят дежуром на соседнюю иглу. Освобожденные иглы остаются в рабочем положении и совместно с другими иглами устанавливаются в заправочное положение. Дальнейший процесс вязания осуществляется нормальным способом, как обычно для бортика.

Круглая кромка (с двойным рантом)

К работе приступают с замкнутым набором петель 1 - 1 II на всех иглах. Гребки выбора узора ставят на 1 и с передней и задней кареткой выполняют чулочное вязание.

Величину петель устанавливают на 2-3 значения меньше, чем для ровного правого вязания, желаемую длину кромки исполняют круглым вязанием, причем петли передней фонтуры переносят на встречные иглы задней фонтуры. Величину петель устанавливают на 2 значения больше и иглы задней фонтуры выводят в заправочное положение, для провязывания следующего ряда петли с позицией гребка выбора узора на 2.

Затем продолжают работать согласно предусмотренному раппорту.

8.2. Вырезы и проемы

Вырезы (рис. 35)

С целью получения выреза в полотне, обе стороны выреза изготавливаются раздельно. Работу делать таким порядком, что иглы стороны «выреза», расположенной напротив кареток, стоят в рабочее положение.

Например: Каретка стоит слева — иглы правой стороны выреза в верхнем положении — справа изготавливают вторую сторону выреза.

При вязании первой половины выреза очень важно, чтобы на крае выреза были присоединены крайние петли и их постепенно переставляли (рис. 41)

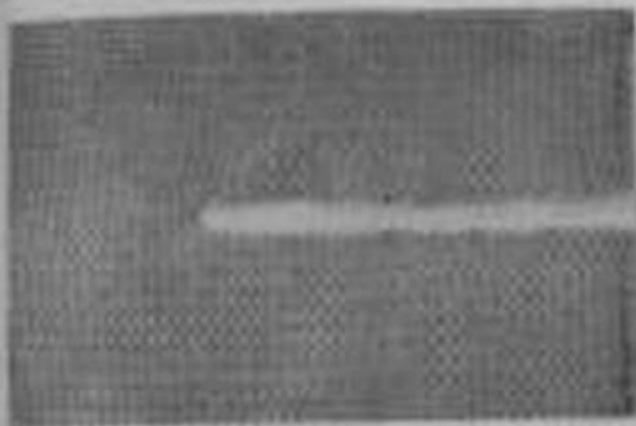


Рис. 30

Если одновременно правой иглой сделать и вторую петлю на правой игле, получится двойная петля и изделие получится в двойную толщину и в двойную ширину и в двойную длину от ширины нити.

Если одновременно сделать вторую петлю на правой игле и вторую петлю на левой игле, чтобы изделие получилось в двойную ширину.

Вязание двойной вязки

Вязать двойную вязку на две спицы, первую спицу на спицу правой рукой, вторую спицу на спицу левой рукой. Для образца вязать 20 рядов, чтобы получилось 10 петель и 10 рядов в высоту и 10 рядов в ширину.

- Вязание двойной вязки на спицах двумя иглами одновременно (рис. 30, 31, 32, 33).
- Простая двойная вязка.
- Двойная вязка с косами (рис. 34, 35, 36, 37, 38, 39).
- Вязание на спицах.
- Вязание спицами (рис. 40, 41, 42, 43).
- Простая двойная вязка.
- Вязание на спицах.

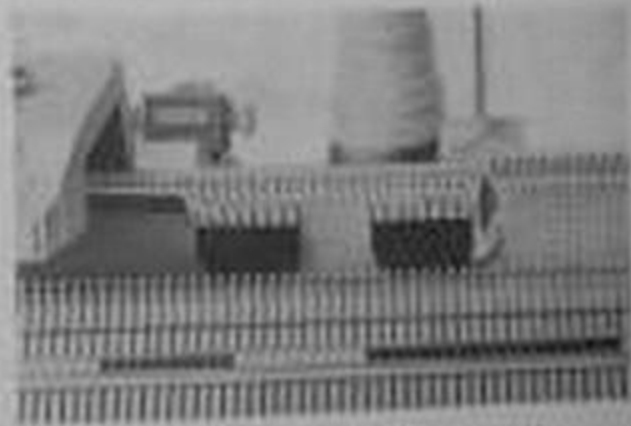


Рис. 41

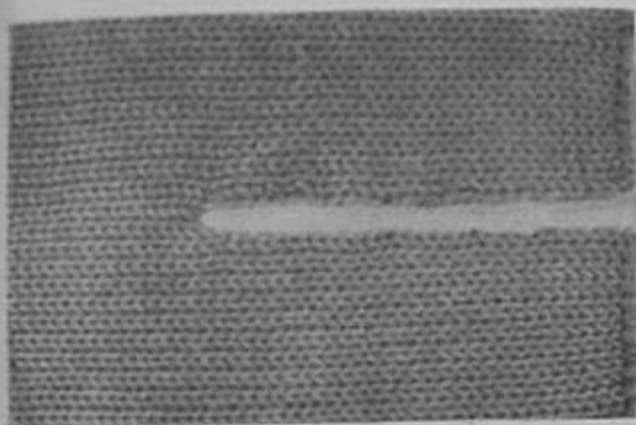


Рис. 40

После изготовления первой стороны полотна с вырезом, нить обрезают, счетчик ставят в исходное положение и вторую сторону полотна с вырезом вяжут с новым концом нити.

Ввиду односторонности работы, грузинки следует прицепить с таким расчетом, чтобы выровнять неравномерность вязания.

Круглый шейный вырез

Работу делают также на две части, причем иглы на стороне против жакетки, продвигают в верхнее положение. При вязании одного ряда петель, нить выводится на середину и перерабатывается в последующем процессе:

- Убавление половины петель на стороне выреза из общего числа убавляемых петель, например 10 от 20.
- Провязать 2 ряда.
- Убавить четвертую часть петель из общего числа, на стороне выреза, т. е. 5 от 20.
- Провязать два ряда.
- Убавить уменьшенное количество петель, например 2 петли.
- Провязать 2 ряда.
- Убавить еще 2 петли.

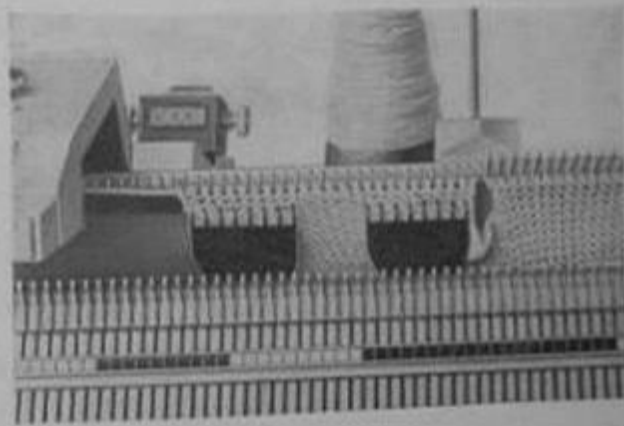


Рис. 41

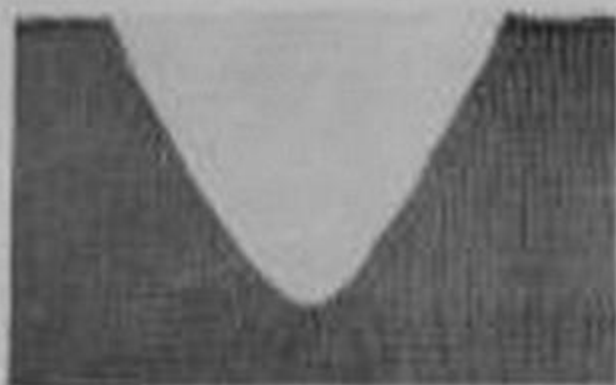


Рис. 30

- Профиль в разрезе
- Уплотнение материала насти бетон

На верхнем уровне формируется и под воздействием воды движется бетон и малый бетон.



Рис. 31

Нижняя часть с бетонной массой уплотняется постепенно и в процессе строительства постепенно увеличивается. Воды в процессе строительства постепенно уходит, уплотняющаяся масса постепенно увеличивается и постепенно уменьшается в объеме.

Классификация бетона (рис. 32)

На основе классификации бетона можно выделить три основных типа бетона: тяжелый, легкий и сверхлегкий. Тяжелый бетон имеет высокую прочность и используется для строительства фундаментов, стен, колонн и других конструкций. Легкий бетон имеет меньшую прочность, но более высокую теплоизоляцию и используется для строительства перегородок, перекрытий и других конструкций. Сверхлегкий бетон имеет очень низкую прочность, но очень высокую теплоизоляцию и используется для строительства теплоизоляционных конструкций.

3.2. Виды бетона

Тяжелый бетон

Тяжелый бетон имеет высокую прочность и используется для строительства фундаментов, стен, колонн и других конструкций. Он имеет высокую плотность и высокую прочность на сжатие. Тяжелый бетон изготавливается из цемента, песка, щебня и воды. Он имеет высокую прочность и используется для строительства фундаментов, стен, колонн и других конструкций.

На основе бетона можно выделить три основных типа бетона: тяжелый, легкий и сверхлегкий. Тяжелый бетон имеет высокую прочность и используется для строительства фундаментов, стен, колонн и других конструкций. Легкий бетон имеет меньшую прочность, но более высокую теплоизоляцию и используется для строительства перегородок, перекрытий и других конструкций. Сверхлегкий бетон имеет очень низкую прочность, но очень высокую теплоизоляцию и используется для строительства теплоизоляционных конструкций.



Рис. 42

- Провязать 2 ряда.
- Убавить последнюю одну петлю.

На наружной стороне формируется путем соответствующего убавления петель — наклон плеча.

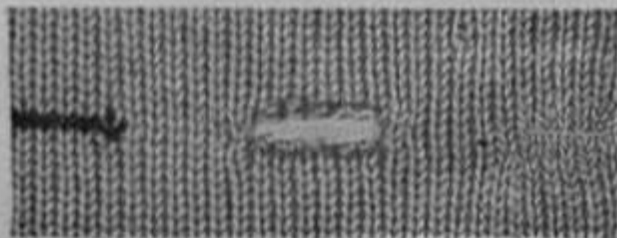


Рис. 43

Вторая часть с вырезом, после установки счетчика в исходное положение, изготавливается аналогично. Расположив иголки в верхнем положении иголки, переставляются помощью игоководящего рычага в рабочее положение.

Заостренный вырез (Рис. 42).

На стороне, расположенной против кареток, половина иголок устанавливается в верхнее положение. Затем по вывязывается один ряд петель и внутри путем убавления петель формируется заостренный вырез. Убавление количества равномерно распределяется по вывязываемым рядам петель до конца выреза (Например на каждом втором или четвертом ряду по одной петле). Другая часть выреза изготавливается аналогично.

8.3. Петли для пуговиц

Горизонтальные петли

Необходимое для пуговичных петель количество иголок (четное число) зависит от толщины материала, устанавливается в заправочное положение и провязывается вручную с нитью другого цвета. Эти иголки при провязывании следующего ряда переставляются в рабочее положение и включаются вновь в нормальный процесс (рис. 43 до).

На готовой детали осторожно вытягивают нить другого цвета (рис. 43, центр), открытые петли стягивают основную нить и обметывают стежком.

Бере

Бере

Бере

Бере

Бере

Бере

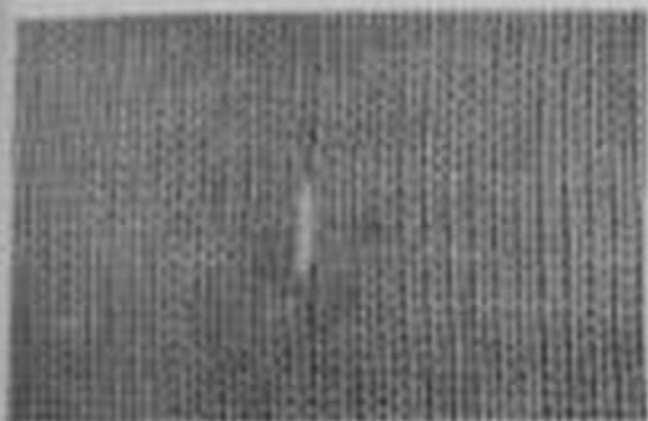


Рис. 44

Внутренний слой для стеллажа (рис. 45)

Состоящий из трех слоев: внутреннего — тонкий, средний — средний, внешний — толстый. Для внутреннего слоя используется ткань с мелким рисунком, для среднего — ткань с крупным рисунком, для внешнего — ткань с очень крупным рисунком. Внутренний слой должен быть достаточно жестким, средний — мягким, внешний — жестким.

Внутренний слой должен быть достаточно жестким, средний — мягким, внешний — жестким. Внутренний слой должен быть достаточно жестким, средний — мягким, внешний — жестким.

4.2. Вязание и обработка ткани

Для изготовления ткани в вязальном станке используется вязальный станок с двойным вращением.

Начинать вязать следует с того, что для вязания требуется выбрать определенную вязальную иглу.

Перед тем как начать вязать, необходимо выбрать вязальную иглу, которая будет использоваться для вязания. Вязать следует начинать с того, что для вязания требуется выбрать определенную вязальную иглу.

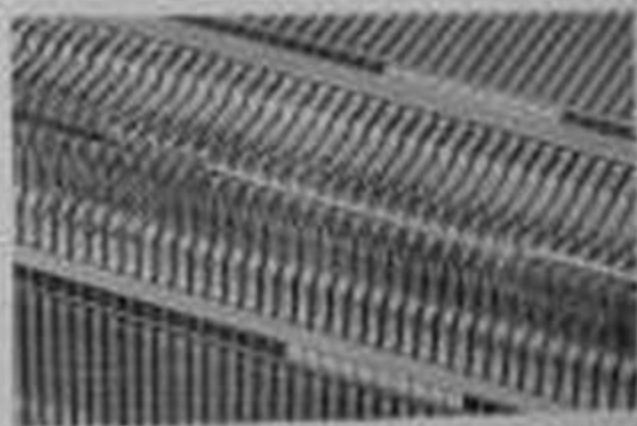


Рис. 45

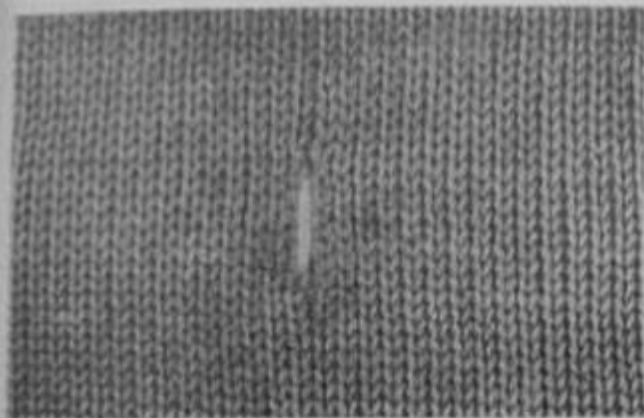


Рис. 44

Вертикальные петли для пуговицы (рис. 44)

Вертикальные петли изготавливаются подобно вырезу. Сначала изготавливается одна сторона изделия с количеством рядов, предусмотренных для длины пуговицной петли. Нить образуют при положении каретки на правой стороне, затем установка грибка выбора узора на 6, каретки передвигают на другую сторону фонтуры.

Переведя счетчик в исходное положение, изготавливают вторую сторону с одинаковым числом рядов и затем продолжают вязание с прибавлением нити первой стороны.

8.4. Вытачки и укорочение рядов

Для выподнения вытачки и укороченных рядов, выводят иглы соответствующей зоны вязания в верхнее положение:

Процесс работы рассмотрим на примере двух горизонтальных вытачек, расположенных на противоположных ных сторонах.

Каретка стоит слева. На правой стороне детали, определено число игл, соответствующее длине вытачки, ставят в верхнее положение и провязывают один ряд. Затем такое же число игл на левой стороне выводится в верхнее положение (рис. 45).

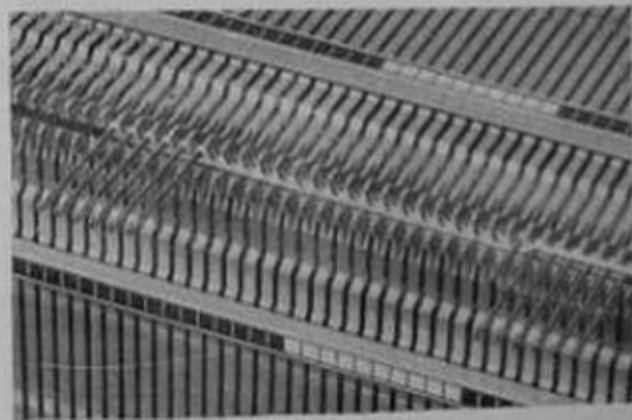


Рис. 45

Перед провязыванием следующего ряда, во избежание образования дыры, нить обрывают и обвивают вокруг последней иглы в верхнем нерабочем положении (рис. 46).

В зависимости от глубины выточек, при вязании следующих рядов петель постепенно в процесс работы включают иглы, вытягивая их из нижнего рабочего положения или с помощью джекера в верхнее рабочее положение. Рычаг возврата игл нельзя для этого употребить, имея в виду, что все иглы одновременно будут перемещены в рабочее положение. Начатый порядок выполнения работы продолжают, до вывода всех игл в рабочее положение до кромок вязания.

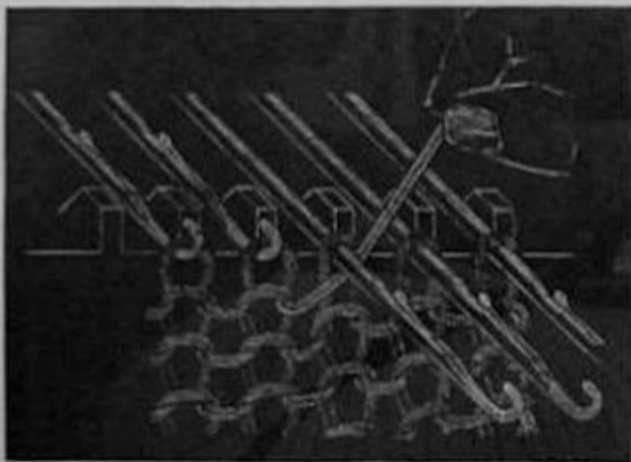


Рис. 46

Для обеспечения бесперебойного стягивания полотна, на необходимых местах прицепляют крайние крючковые грузики.

8.5. Круглое вязание

К Процессу вязания приступают способом набора крытых либо закрытых петель, изображен. соответ. разделу 7. 1.

Для выполнения работы, грибки выбора узора на обособ. каретках ставят на H. Регулятор величины петель устан. навливается на 2-3 значения больше, чем для дру. работ на двух фонтурах.

Режим вязания следующий:

Каретки передвигаются слева направо

Работают только иглы передней фонтуры.

Каретки передвигаются справа налево

Работают только иглы задней фонтуры.

Нормально возникает вязание чулочного типа, при тором лицевая сторона выполняется ровным рядом, тель направо и изнаночная сторона ровным рядом влево

Узоры могут быть выбраны только такие, которые строены исключительно по схеме ровного вязания направо (например ажурные узоры).

С за
моч
без
игла

На
иглы
аль

Рем
пара

В з
втор
бор

На д

Пере

На о

Пере

Регу

У цьому абзаці вказано на необхідність вивчення всіх частин машини, а також важко пропустити жодну деталь, особливо це стосується двигуна.

2.2. Вивчення механізму привода насоса

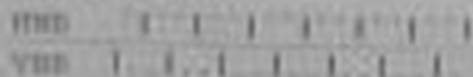
На цьому етапі вивчення необхідно звернути увагу на те, як саме працює насос, а також на те, як він пов'язаний з двигуном.

Важливо також звернути увагу на те, як насос пов'язаний з системою водопостачання, а також на те, як він пов'язаний з системою опалення.

Важливо також звернути увагу на те, як насос пов'язаний з системою водопостачання, а також на те, як він пов'язаний з системою опалення.

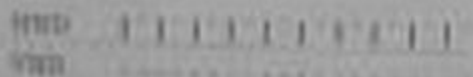
На цю функцію.

Початковий етап (1)



На цю функцію.

Початковий етап (2)



Важливо звернути увагу на те, як насос пов'язаний з системою водопостачання, а також на те, як він пов'язаний з системою опалення.

Важливо звернути увагу на те, як насос пов'язаний з системою водопостачання, а також на те, як він пов'язаний з системою опалення.

Початковий етап

Початковий етап

Початковий етап

3-5

3-6

3-7

У цьому абзаці вказано на необхідність вивчення всіх частин машини, а також важко пропустити жодну деталь, особливо це стосується двигуна.

Важливо також звернути увагу на те, як насос пов'язаний з системою водопостачання, а також на те, як він пов'язаний з системою опалення.

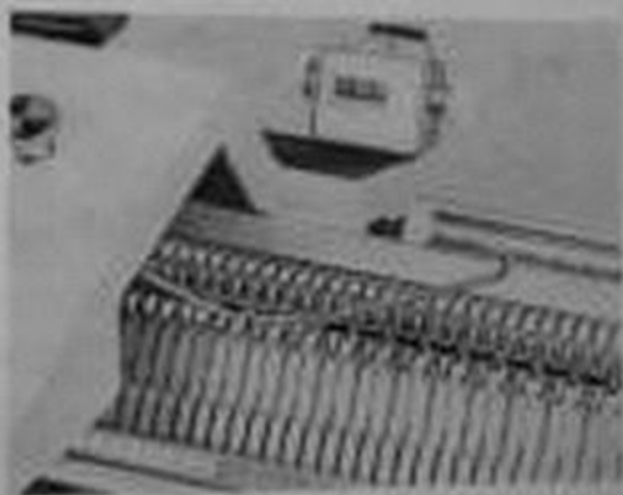


Рис. 47

8.7. Указания по вязанию узоров

Для выполнения прессовых узоров, следует сделать набор игл таким образом, чтобы на последней игле не приходилось делать перехвата (фанга), а находящуюся здесь петлю во всяком случае провязать, поскольку при выполнении обратного ряда, эта петля будет сброшена. В этой связи при комбинации прессовых узоров и при положении грибка выбора узора на Р, необходимо следить за тем, чтобы крайняя правая петля находилась на задней фонтуре, крайняя левая петля на передней фонтуре.

Это правило фораскования следует соблюдать путем добавления или убавления петель.

При вязании узоров, выполняемых с различной установкой грибка выбора узора, например для полуфанта с комбинацией «Р» и «N», на той каретке, где грибок установлен на «Р», величину петель устанавливают чуть плотнее (т. е. меньше).

Пример:

Передняя каретка N: величина петель 15

Задняя каретка Р: величина петель 13

При вязании узоров со сдвигом, рекомендуется величину петель установить на 2 значения больше, чем при выполнении узора без сдвига.

При вывязывание узоров со сдвигом, особенно в сочетании с фангом (вытянутые петли с накидом), очень важно положение кареток в начале работы. При одинаковом наборе игл, одинаковой установке грибка выбора узора

и регулярного повторения сдвига, могут возникать различные узоры в связи с тем, что и выполнению узора приступают на различных сторонах машины. Поэтому положение кареток следует учитывать.

Для вязания изделий со сдвигом узора, в которых делают прорез, требуется применять специальные приемы работы. Это обусловлено тем, что расположенные друг против друга в верхнем положении, иглы невозможно переместить. В этой связи, иглы на стороне прореза, в противоположном напротив позиции каретки, делают на вспомогательной нити. Эту вспомогательную нить провязывают на двух рядах вручную. При вязании второго ряда с этой нитью, отдельные иглы выводятся в нерабочее положение.

После изготовления первой стороны прореза, провязывают со вспомогательной нитью два ряда петель, надевают на иглы и таким образом, также и основную вязальную деталь. Затем продолжают работать аналогично выполнению нормального прореза.

8.8. Узоры с оффесивной отделкой

Если при работе с редким набором игл, будет вработана дополнительная нить, возникает узоры типа тикки, которые, при умелом их построении, имеют весьма декоративный эффект (модели узоров 29 и 30). Однако следует отметить, что в связи со структурой таких узоров, их нельзя во всех случаях применять.

Два основных фактора субструктуры эффекта, по мнению автора, это форма и количество Палео-Углек. Впервые доказано для этой воды, что минерализация зависит от количества воды и от количества углекислого газа.

Известно, что минерализация зависит от количества воды, количества углекислого газа и структуры углекислого газа.

Для изучения этой связи необходимо использовать, по мнению автора, и минерализацию углекислого газа, и структуру углекислого газа, и количество углекислого газа, и количество углекислого газа. Для изучения этой связи необходимо использовать, по мнению автора, и минерализацию углекислого газа, и структуру углекислого газа, и количество углекислого газа, и количество углекислого газа.

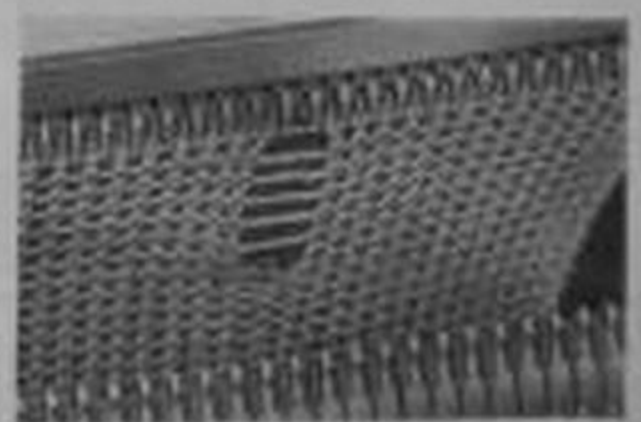
Известно, что минерализация зависит от количества воды, количества углекислого газа и структуры углекислого газа.

Известно, что минерализация зависит от количества воды, количества углекислого газа и структуры углекислого газа. Для изучения этой связи необходимо использовать, по мнению автора, и минерализацию углекислого газа, и структуру углекислого газа, и количество углекислого газа, и количество углекислого газа.

Известно, что минерализация зависит от количества воды, количества углекислого газа и структуры углекислого газа. Для изучения этой связи необходимо использовать, по мнению автора, и минерализацию углекислого газа, и структуру углекислого газа, и количество углекислого газа, и количество углекислого газа.

Известно, что минерализация зависит от количества воды, количества углекислого газа и структуры углекислого газа. Для изучения этой связи необходимо использовать, по мнению автора, и минерализацию углекислого газа, и структуру углекислого газа, и количество углекислого газа, и количество углекислого газа.

Известно, что минерализация зависит от количества воды, количества углекислого газа и структуры углекислого газа. Для изучения этой связи необходимо использовать, по мнению автора, и минерализацию углекислого газа, и структуру углекислого газа, и количество углекислого газа, и количество углекислого газа.



Известно, что минерализация зависит от количества воды, количества углекислого газа и структуры углекислого газа.

Для обеспечения большого декоративного эффекта, дополнительную нить берут по возможности более толстой. Хорошо пригодна для этой цели, так называемая «фатальная пряжа» или пряжа для «быстрого вязания».

Несмотря на применение дополнительной нити, характерные признаки основного узора в структуре сохраняются.

Если основной узор имеет одноплоскостное построение, то возникающая в поперечном направлении структура, будет иметь незначительную эластичность. Дополнительная нить, включенная в переплетение, сохраняет растянутое положение. Если основной узор построен двухплоскостного типа (на лицевых и изнаночных петлях) подобно схеме 1 II - 1 ге, то дополнительная нить, эластично выступает на фоне основного узора, ввиду растяжимости вязанной основной детали.

Дополнительную нить вносят следующим порядком:

На двух фонтурх машины вязавывают основной узор кареткой длиной. Начальный конец дополнительной нити, при расположении кареток на левой стороне, просовывают в левой зоне между основным полотном и каретками, сверху сквозь зазор между игловыми фонтурками и закрепляют на правой струбине.

Затем правой рукой прокладывают нить через правую торцовую сторону машины между двух фонтур и удерживают ее в натянутом состоянии. В зоне основного вязания нить в зависимости от ее толщины чуточку наклоняют вниз. При большой объемности нити, можно

несколько игл над дополнительной нитью, переставить с рабочего положения на заправочное. На таком положении провязывают ряд петель путем обычного продвижения кареток.

После провязывания преданного числа рядов, дополнительную нить прокладывают справа налево через вязаное полотно и через левую торцовую сторону машины. На время прокладки нити открывают сцепление между передней и задней кареткой. Проложенную над вывязываемым полотном нить, держат в слегка натянутом состоянии и продолжают затем работу путем обычного движения кареток.

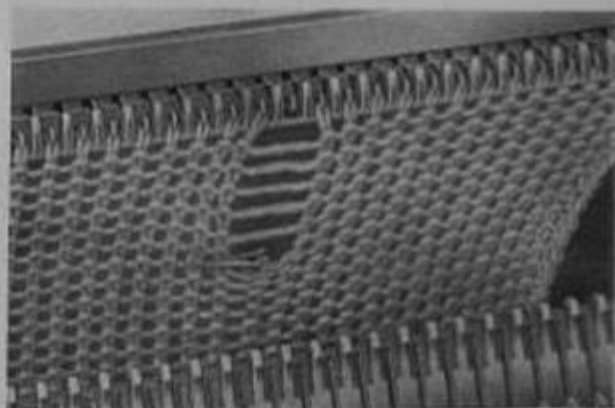


Рис. 48

4. Структурные различия в тканях

4.1. Ткань с переплетением жемчужинами

Для изготовления ткани переплетения жемчужинами используют как шёлк, так и искусственные шелковые нити. Ткань образуется путём переплетения пряжи с пряжей, образующей жемчужинный рисунок.

Изготавливают ткань жемчужинами (или жемчужинки) в основном из шёлка и искусственных шелковых нитей. Для этого пряжу переплетают с пряжей, образующей жемчужинный рисунок.

Для этого жемчужинки и искусственные шёлковые нити переплетают с пряжей, образующей жемчужинный рисунок.



Рис. 24 А

Изготавливают ткань жемчужинами (или жемчужинки) в основном из шёлка и искусственных шелковых нитей. Для этого пряжу переплетают с пряжей, образующей жемчужинный рисунок.

4.2. Ткань с переплетением жемчужинами

Изготавливают ткань жемчужинами (или жемчужинки) в основном из шёлка и искусственных шелковых нитей. Для этого пряжу переплетают с пряжей, образующей жемчужинный рисунок.

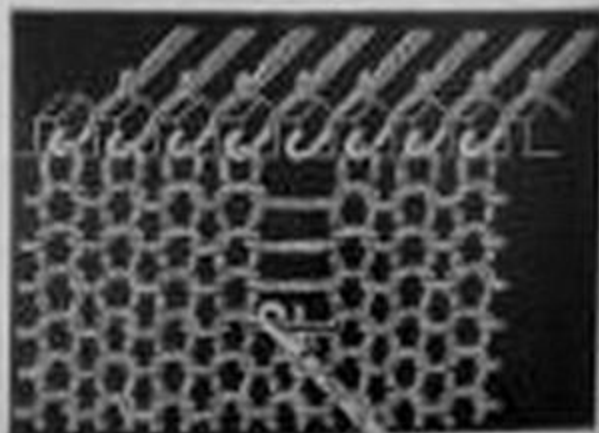


Рис. 24 Б

8. Устранение дефектов в помет

8.1. Поднятие спущенных петель

При наглядном узоре вязанного полотна, поднятие одной петли выполняется без особых затруднений. Спущенную петлю на ровном правом узоре поднимают следующим образом:

Игольную нить деккера (33) втыкают с задней стороны в полотно, примерно на 3-4 ряда ниже конца спущенной петли (рис. 49а).

При легком нажатии с петлеуловительной иглой, спущенная петля спадает до иглы (рис. 49б).

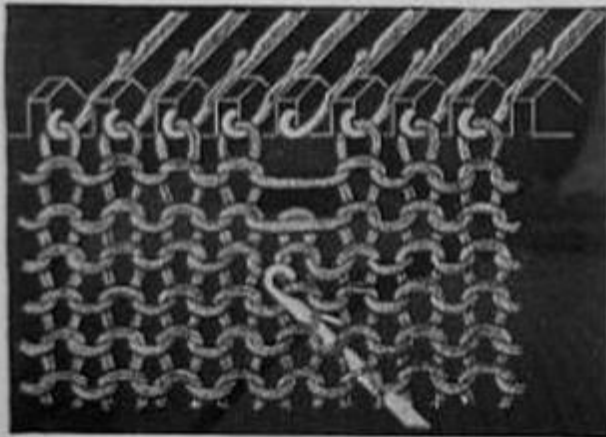


Рис. 49 а

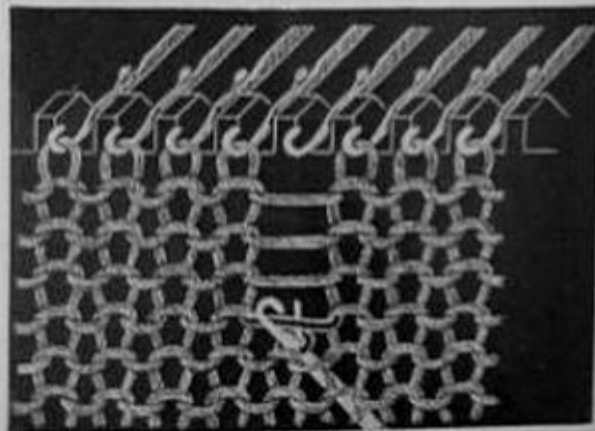


Рис. 49 б

Петлеуловительную иглу продвигают вперед до момента расположения петли позади лезвия иглы (рис. 47). Иглу первого ряда (считая от положения иглы) захватывают головкой иглы и протягивают сквозь петлю. Этот процесс повторяют до второго ряда петель (рис. 49а) и спускают петлю с помощью деккера накидывают на эту иглу машины.

9.2. Надевание петельного ряда

Рабочую нить захватывают большим и указательным пальцем и слегка натягивают сверху с уклоном к петлеуловительной игле.

Рис. 49. Схема сферического фила излучения лучей
интенсивности I_0 и I_1 при $\theta = 0$.

4.4. Углубление сферического фила

Сферический фила излучает излучение в результате
интенсивности I_0 и I_1 излучения, которое фила излучает в
дальнейшем направлении фила и излучает сферический
интенсивности I_0 и I_1 излучения. Интенсивности
интенсивности I_0 и I_1 излучения фила излучения
интенсивности I_0 и I_1 излучения фила излучения

Сферический фила излучает излучение в результате
интенсивности I_0 и I_1 излучения, которое фила излучает в
дальнейшем направлении фила и излучает сферический
интенсивности I_0 и I_1 излучения. Интенсивности
интенсивности I_0 и I_1 излучения фила излучения

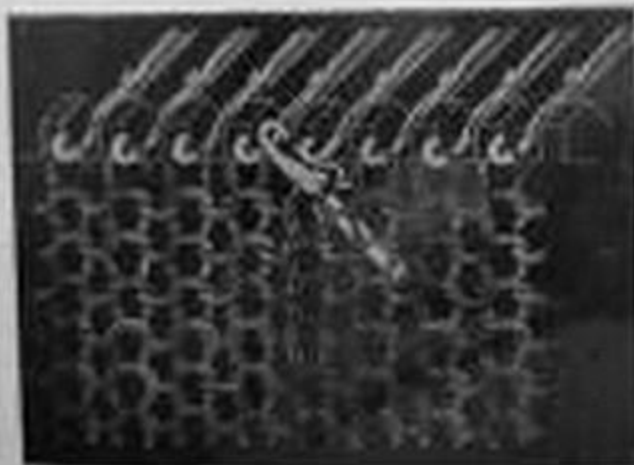


Рис. 49



Рис. 50

При этом петлю предпоследнего ряда надевают через крючок в головку иглы (рис. 50).

9.3. Устранение блокировки замка

Блокирование замка возникает обычно в результате внешних влияний, например, наличия уала или петли в пряже, плохого скота полотна в результате прицепления недостаточного количества грузиков, неправильной установки величины петель или размера промежутка между игольницами фонтурами, поврежденных игл и разных других причин.

Основным условием для предупреждения блокировки замка является работа с правильно настроенной машиной.

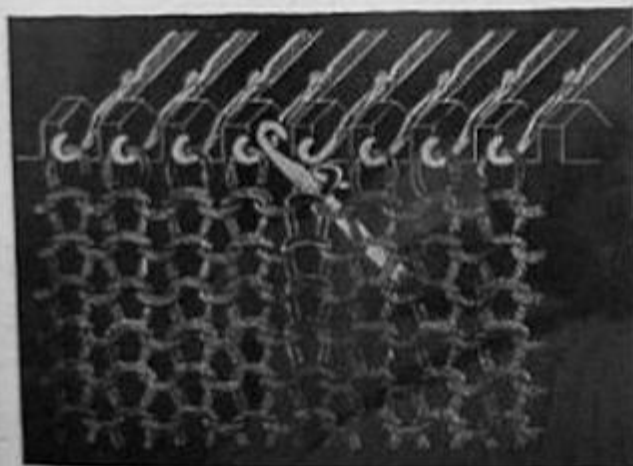


Рис. 49 и

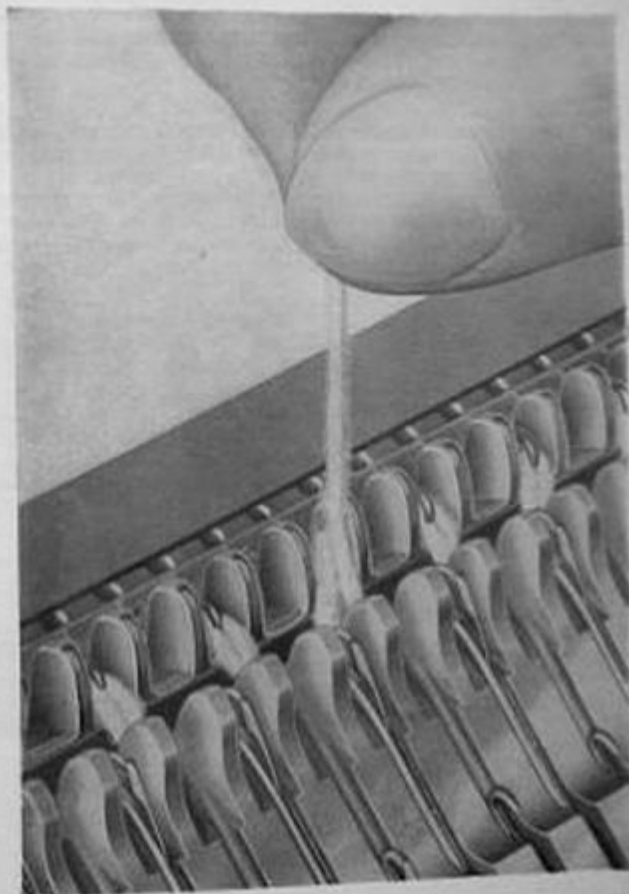


Рис. 50

Полный цикл для этого типа вычислений на 10-м классе вычислительного комплекса составляет 0,820. В заключение мы упомянем еще один из методов вычисления π -числа.

Для вычисления Архимедова числа, чтобы выбрать метод, мы уже вернулись к числу π . При старшем значении n вычисления подают возможность работать в компьютерной системе. В вычислениях вычисления на 10-м классе вычислительного комплекса. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления.

А вычисления подают возможность вычисления. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления.

Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления.

4.4. Управление турбо-ком

Список вычислений в 10-м классе

1. Турбо-ком

Вычисления подают возможность вычисления. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления.

2. Турбо-ком

Вычисления подают возможность вычисления. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления.

3. Турбо-ком

Вычисления подают возможность вычисления. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления.

4. Турбо-ком

Вычисления подают возможность вычисления. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления.

5. Турбо-ком

Вычисления подают возможность вычисления. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления.

Вычисления подают возможность вычисления. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления.

6. Турбо-ком

Вычисления подают возможность вычисления. Если вычисления подают возможность вычисления, то вычисления подают возможность вычисления.

Каждый новый ряд петель должен вывязываться на основе безукоризненного выполнения предыдущего ряда. В особенности это требование справедливо для выполнения пресовых узоров.

Для устранения блокировки замка, грибки выбора узора на двух каретках ставят на «0». При открытом сцеплении кареток, делается попытка продвинуть каретки в одну точку в рабочем направлении. В большинстве случаев одна из кареток обычно освобождается. Если еще одна каретка остается заблокированной, то имеет место забивки узлом, которое устраняется с помощью рабочего крючка.

В большинстве случаев при этом освобождается обычно и вторая каретка, которую в направлении начатого движения выводит из зоны вязания. Если нить еще не выведена из нитевода каретки, то ее теперь вынимают и заправляют для начатого ряда вязания. При позиции грибок выбора узора на «0», каретки передвигают обратно в исходное положение, счетчик ставят на два значения обратно, грибки узора вновь устанавливают и затем продолжают процесс вязания.

Если очень редких случаях, описанным способом все-таки не удастся освободить замок, то отцепив грузики согласно разделу 11.3 для замены игл, передвигают верхнюю направляющую гребенку за предела каретки. Каретку можно тогда вынуть вверх. Проверив исправное положение игл в направляющей решётке, направляющую гребенку возвращают в исходное положение и машину налаживают заново, как указано выше.

9.4. Устранение тугого хода

Основные причины и их устранение:

1. Загрязнение машины.

Машину очищают согласно разделу 11.1. и если с и не работают, закрывают.

2. Отсутствие смазки.

Машину смазывают маслом (не допуская излишка) согласно разделу 11.2.

3. Чрезмерное натяжение нити.

Вращением прижимной гайки влево (←) ослабляют натяжку.

4. Величина петли установлена на маленькое число.

Регулятор величины петель переставить на более высокое значение.

5. На базисной гребенке прицеплено слишком много грузиков. Снимают столько грузиков, что безукоризненный спуска полотна будет обеспечен.

Правильный сход края полотна обеспечивается крупными грузиками и никак излишними грузиками на базисной гребенке.

6. Мало пригодная для вязания или чрезмерной толщины пряжа. Шерсть необходимо парафинировать.

8.4. Устранение узловых пороков

Наличие узлов в пряже может отразиться в различном виде, иногда весьма критического характера.

Последствием незамеченного прохождения узелка в нити является место с изъяном в полотне. В отдельных случаях может еще привиться спускание петель и блокировка кареток. В этой связи никогда не связывают конец нити одной использованной шпули с началом нити новой шпули узлом, а всегда откладывают оба конца на краях полотна и потом заделывают на готовом изделии.

Тем не менее, невозможно избежать наличия узелков в пряже. При подании такого узелка в процессе вязания, он вызывает заметный рыбок в машине. При сигнализации такого рыбка, следует провязанный ряд сразу проконтролировать. В зависимости от результата контроля, петли этого ряда спускаются и нить с узелком помещают на край. При незначительном пороке, концы узелка провязаны в полотне. В таких случаях на месте узелка спускают две или три петли и на соответствующих иглах вяжут петли рукой и концы узелка выносят на изнаночную сторону изделия.

8.5. Устранение причин спускания петель

Спускание петель может быть вызвано различными причинами. При спускании петель на край, вызывается прежде всего неправильным обслуживанием. Эти причины устраняются следующим порядком:

1. При процесса вязания, каретки продвигаются слишком далеко за край вязанного изделия.

Следует работать с ограниченным забеганием.

2. Слабый натяжка нити.

Натяжку нити следует усилить путем вращения прижимной гайки вправо (+).

3. Очень плохой сход провязанного полотна нити.

Равномерно переставить крайние грузики.

4. Зазор между игольными фонтурами преувеличен.

Уменьшить зазор между игольными фонтурами.

5. Неправильное положение краевой иглы для прессывого узора. Составить набор игл по такой схеме, на краевой петле не осуществлялся захват либо краевая игла до провязывания одного ряда, выводится в запорочное положение.

Если спуск петли повторяется на одном и том же месте вязания, имеет место повреждение иглы. При этом слегка искривленный язычок иглы можно легким движением большого пальца исправить и привести в рабочее состояние. При наличии более серьезных повреждений, производят замену игл согласно раздела 11.3.

10. Правила изготовления костюмов и других изделий на чертёжных выкройках.

Вязаные изделия, будучи созданы с декоративными узорами, со вкусом подобранными красками, теряют свою ценность, если они не будут изготовлены по мерке. Нарядные кофточки, изящные платья теряют свой эффект, если они плохо сидят.

В этой книге приведены правила для построения изделий по меркам.

10.1. Снятие мерки

Простым способом для получения необходимых размеров является исходить из хорошо сидящей модели платья, жакета и т. д., сняв с модели мерки. Однако следует иметь в виду, что продолжительное ношение вязаных изделий, как правило изменяются со временем по форме и по размеру. Поэтому целесообразнее всего снять мерку на живом человеке. Для вязания джемпера, жакета или платья требуются следующие размеры:

Объем тали	Ширина спинки
Объем бедра	Ширина плеч
Объем груди	Объем руки наверху
Объем шеи	Длина рукава, наружная
Длина спины	Длина рукава, внутренняя
Длина бока	Размер руки с изгибом локтя

Целесообразно эти размеры внести в достаточно большой чертеж выкройки, подобно на рис. 50.

10.2. Изготовление пробного вязаного узелка

Прежде чем приступить к вязанию окончательного изделия, необходимо изготовить вязаное изделие для пробы, а также для ознакомления и решения следующих задач:

1. Определить для определенной длины (например для 10 см) необходимое количество петель и рядов.
2. Определить и проверить необходимую величину петель.
3. Проверить качество вязания шерстяной нити в сочетании с предусмотренным узором.

Пробу изготавливают всегда с таким же узором, который подбирается для последующего окончательного изготовления жакета, платья или иного изделия.

Применяют следующий порядок работы:

Набор 50 петель и установка машины в соответствии с предусмотренным узором. Для пробы провязывают 10 рядов петель из шерстяной нити, определенной толщины и по схеме вычисления, в соответствии с принятой величиной петель. Пробу снимают без обрыва нити и без крепления, с игл и базисной гребенки.

Пробу контролируют справа на плотность структуры. Если будет установлено, что вязаное изделие выглядит слишком слабым или чрезмерно плотным, необходимо вязаные пробы повторить с другой установкой величины петель.

Однако для окончательной оценки необходимо, чтобы проба пролежала несколько часов с тем, чтобы в ней исчезли признаки напряжения и она приобрела окончательную форму.

Для определения размеров пробы, ее кладут на жесткий подстил или свободно на чем либо выдевают. Примерно в центре пробы, точно накалывают 10 см по высоте и 10 см по ширине.

Затем считают:

в рамках меток высоты 10 см:

количество рядов

в рамках меток ширины 10 см:

количество петель

Эти значения записывают, поскольку они служат основой для последующего расчета количества петель и рядов.

10.3. Пример расчета числа петель и рядов

В качестве примера приведен расчет пуловера с рукавами покрой реглан, причем размеры сняты на теле. При снятии мерок, не держите измерительную ленту слишком слабо или чересчур натянutoй, имея в виду, что эти размеры определяют, будет ли пуловер хорошо сидеть или нет. При измерении обхватом рекомендуется измерять с припуском, чтобы готовое изделие потом не оказалось тесным и неудобным. При построении выкройки, рекомендуется использовать готовый пуловер для сравнения.

Размеры спинки и переда:

Талия	100 см
Грудь	102 см
Шея	40 см
Длина спинки	60 см
Длина бока	38 см

Размеры рукава:

Окружность кисти	17 см
Размер руки наверху	36 см
Внутренняя длина руки	44 см

Эти размеры вписываются в чертеж выкройки, как показано на рисунке 56.

При подготовке верхней ширины регланного рукава, как правило исходят из предела от 2 до 5 см и согласуют таким образом, чтобы форма реглан была у рукава, а также у спинки и переда одинаковой. В представленном примере, верхнюю ширину регланного рукава установили в 2 см (рис. 51). Таким образом для выкройки спинки и переда получилась ширина 18 см.

На данном примере измерения пробы, были получены нижеуказанные значения. Имейте в виду, что для использования Вами шерстяной нити, эти показатели следует обязательно определить.

10 см = 28 петель

10 см = 40 рядов

Следовательно:

1 см вязанного полотна образуется по длине 4 рядами,

1 см полотна по ширине 2,8 петлями.

На основе этих показателей, снятые телесные размеры пересчитываются в количество рядов и петель.

Перед — спинка: замерно	см	количество петель	количество рядов
$\frac{1}{2}$ ширины талии	50	$2,8 \times 50 = 140$	
$\frac{1}{2}$ окружности груди	51	$2,8 \times 51 = 144$	
$\frac{1}{2}$ окружности шеи	18	$2,8 \times 18 = 50$	
Длина спинки	60		$4 \times 60 = 240$
Длина бока	38		$4 \times 38 = 152$
Глубина выреза	3		$4 \times 3 = 12$
Рукав			
Окружность кисти	17	$2,8 \times 17 = 48$	
Кружность руки наверху	36	$2,8 \times 36 = 100$	
Ширина на шее (часть)	2	$2,8 \times 2 = 6$	
Длина руки (под мышкой)	44		$4 \times 44 = 176$

Учебное задание
Задание 1 30*20

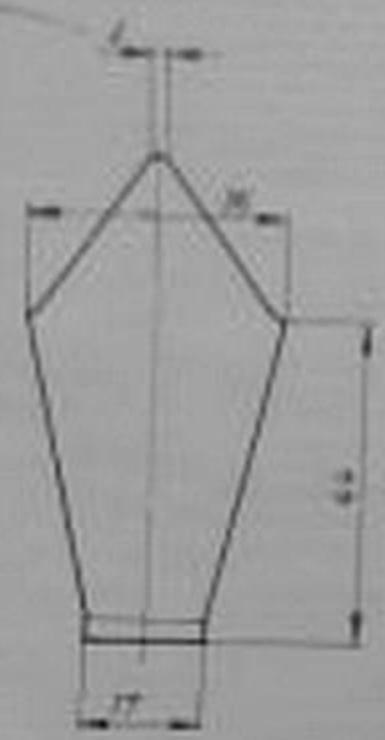
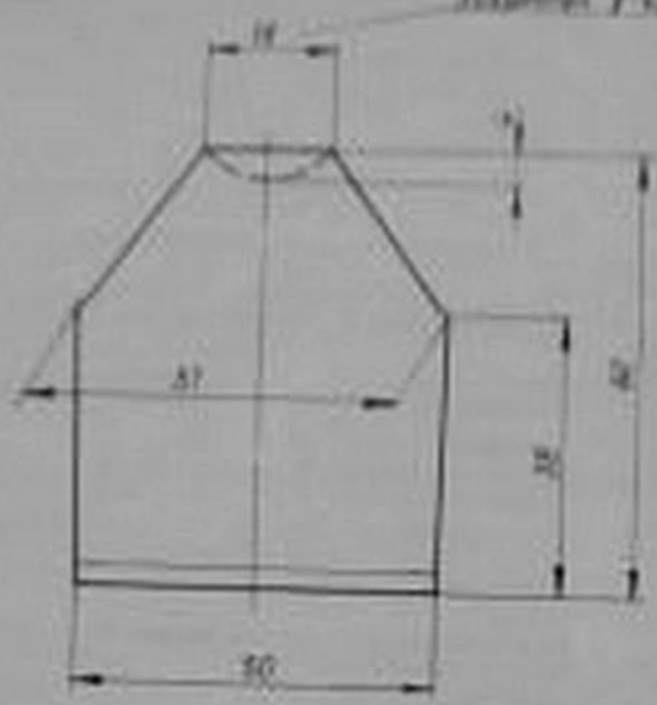


Рис. 10

суммарно $\frac{1}{2} \times 40 = 20$

Zusammen $\frac{1}{2} \times 40 = 20$

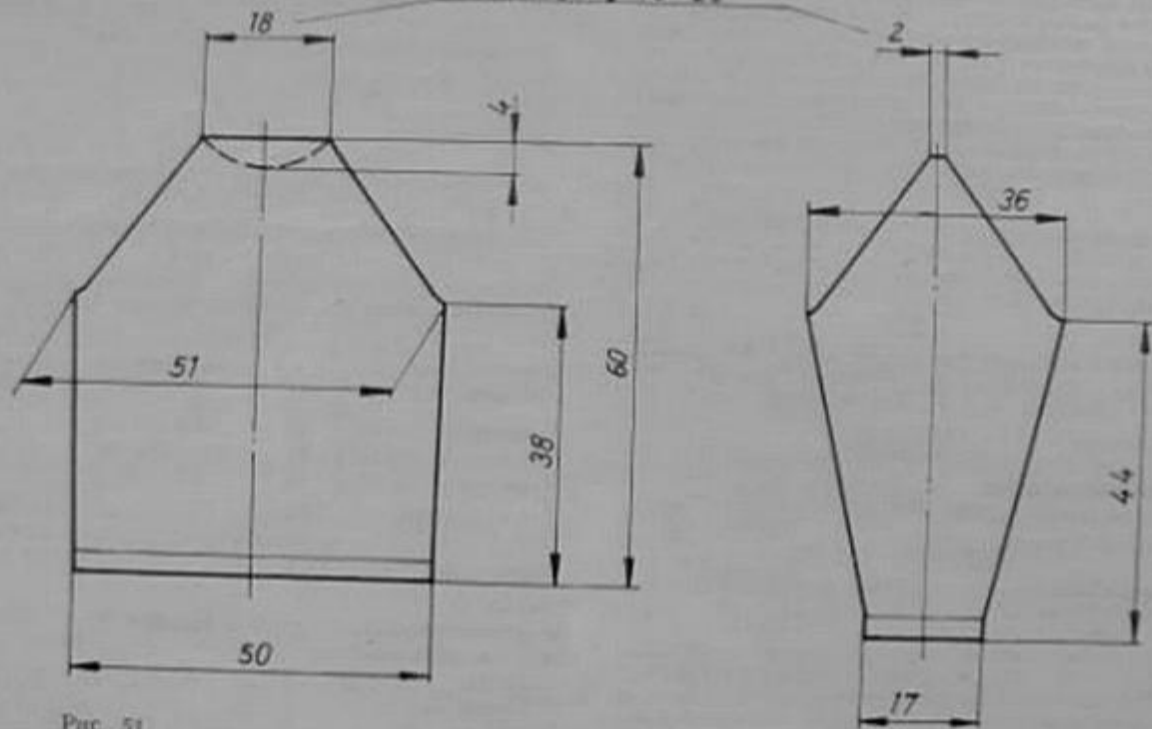
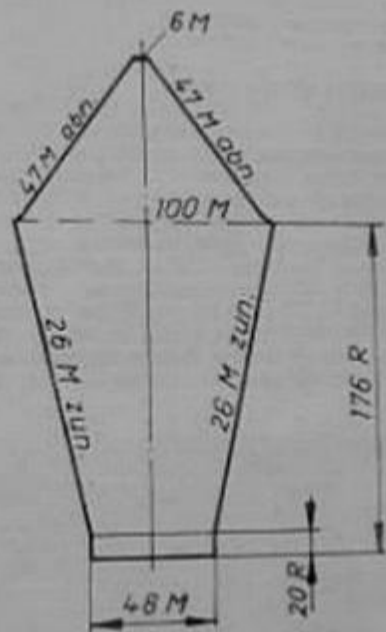


Рис. 51



Рис. 52



- 47 M abn. — 47 петель убавить (п. уб.)
 2 M zun. — 2 петли прибавить (п. приб.)
 176 R — 176 рядов (ряд.)

Расчитанное количество петель и рядов заносывается в чертёж выкройки В (рис. 52).

Изготовление спинки и переда

Набирают 140 петель первого ряда и с положенной счетчика 600, провязывают сперва 20 рядов кромок. После установив предусмотренного узора, продолжают вязать до показания на счетчике 152 рядов, причем в первых рядах прибавляют с обеих сторон 2 раза по одной петле. Начиная с 152 ряда выработывается путем убавления петель форма реглана. С этой целью при показании счетчика 152 и 153 убавляются соответственно по 3 петли, показавши 154 и 155 по 2 петли. Затем на каждом последующем ряду убавляют с обеих сторон по одной петле. Таким образом по линии Реглан провязываемых 86 рядов убавляются на каждой стороне всего по 47 петель.

Изготовление рукавов

Набирают 48 петель и сперва провязывают 20 рядов кромок, без прибавления петель. Начиная с 20-го ряда на каждом шестом ряду добавляют на каждой стороне по одной петле. Это означает, что до 176 ряда на каждой стороне прибавляется по 26 петель. Начиная с 176 ряда форму реглан изготавливают таким же способом, как для спинки и переда.

11. Уход

11.1. Чистка

Для обеспечения работоспособности машины, следует регулярно производить чистку машины. Пыль и особен-

но шерстяные нити на игловых фонтурках и каретках удаляют кистью и мягкой тряпкой. Для этой цели каретки вынимают из игловых фонтур. При очистке нижней части каретки следует обращать внимание на то, чтобы при положении грибка выбора узора на «0» была обеспечена упругая отдача язычка замка. Часто язычок анно язычок является последствием загрязнения.

Если на машине была обработана темного цвета шерсть и затем в последующей работе будет использована относительно светлая пряжа, то в данном случае рекомендуется машину прочистить и предварительно с какими либо остатком светлой пряжи провязать несколько рядов.

Этим мероприятием предупреждается возможность спадания темных ниточек в провязываемое светлое изделие.

11.2. Смазка

Машину смазывают минимальным количеством масла. Для бесперебойного процесса вязания, движущиеся части нуждаются в крайне тонкой слое смазки. Поэтому рекомендуется для смазки употреблять слегка промасленную кисть или тряпочку. При смазке с помощью масленки обычно, как правило, наносится через сур большое количество масла, которое к тому неравномерно распределяется.

Для смазки употребляют масло для швейных машин, не содержащее смолистых веществ и кислот.

Места смазки:

1. Пятки игл:

Иглы устанавливают в рабочее положение и их пятки промазывают промасленной тряпочкой или кистью.

2. Кладка

Кладку кирпича ведут по традиционной и восточной схеме. Различаются по размеру. Если высота блока соответствует традиционной кладке, то ширина будет больше. Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте.

3. Материальная часть

Для изготовления кирпича и облицовочных изделий в основном используют глиняные смеси. Глиняные смеси готовят перед изготовлением изделий. Восточная кладка

4. Система работ

Система работ включает в себя подготовку смеси, кладку кирпича. Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте. Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте.

Система работ включает в себя подготовку смеси, кладку кирпича. Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте.

11.1. Кладка кирпича

Кладку кирпича ведут по традиционной и восточной схеме. Различаются по размеру. Если высота блока соответствует традиционной кладке, то ширина будет больше. Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте.

Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте. Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте.

Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте. Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте.

Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте. Восточная кладка имеет ширину блока, соответствующую высоте.

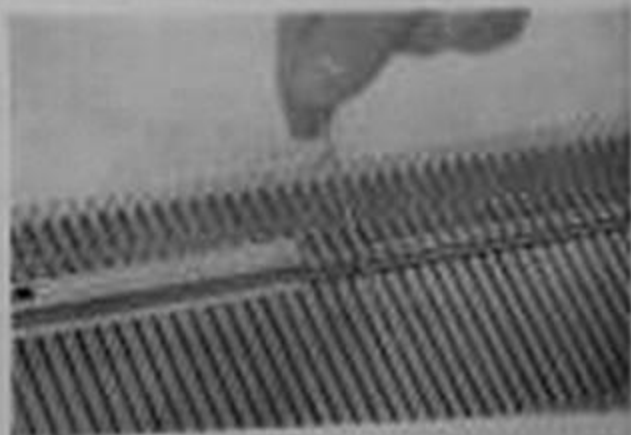


Рис. 21

2. Каретки:

Ходовые поверхности игл на треугольничках и язычковых замках, расположенных на нижней части кареток, слегка смазывают промасленной тряпочкой, обеспечивая таким образом легкое скольжение игл.

3. Направляющие гребенки.

Зоны скольжения кареток в направляющих гребенках в игольных фонтурках, смазываются тонким слоем масла. Смазывание следует производить перед изготовлением каждого большого изделия.

4. Счетчик рядов.

Смазку штифта включения счетчика осуществляют простым способом. Выдавив из масленки одну каплю масла на палец, каплю переносят на штифт и затем путем движения штифта несколько раз, распределяют масло.

Смазку вязальной машины, рекомендуется производить после выполнения одного большого изделия.

11.3. Замена игл

Дефектные иглы необходимо немедленно сменить на новые, поскольку работа с поврежденными иглами вызывает пороки в вязанных изделиях.

В составе принадлежностей машины имеются 10 запасных игл для замены дефектных.

Для смены одной иглы отвинчивают крепежный винт. Затем сняв прикрывающую боковину, передвигают направляющую гребенку на соответствующей игольной фонтуре до такой степени, чтобы заменяемое иглы были доступны.

Вытянув поврежденную иглу (рис. 53), в канал с тормозной пружиной вставляют новую иглу. Направляющую гребенку ставят в исходное положение, закрывают и закрепляют боковину. Патку новой иглы смазывают маслом.

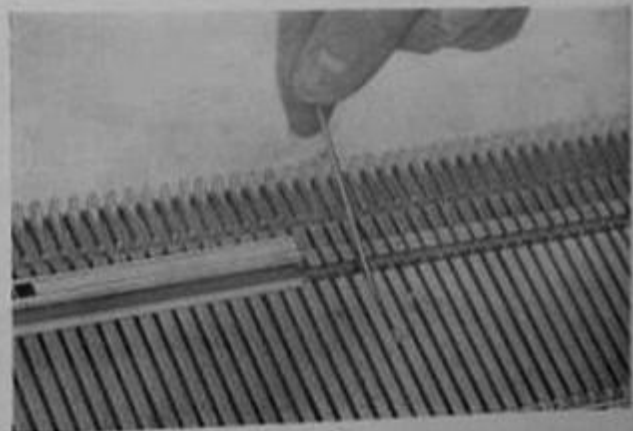


Рис. 53

Перестановка узора: 6

HNB N $\cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||}$
VNB N $\text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||}$

Двухсторонний

5

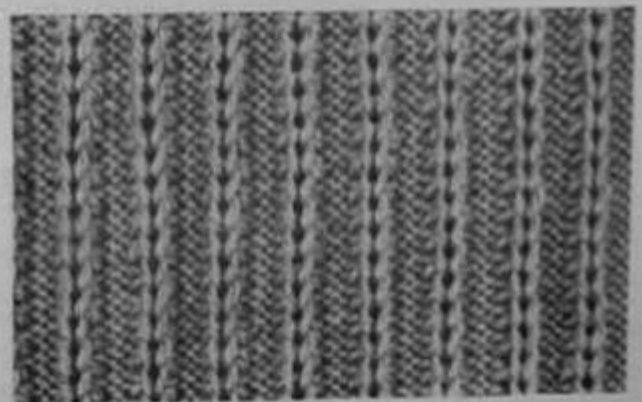


Перестановка узора: 6 нарезки слева

HNB N $\cdot \cdot \cdot \text{|||} \cdot \cdot \cdot \text{|||} \cdot \cdot \cdot \text{|||} \cdot \cdot \cdot \text{|||} \cdot \cdot \cdot \text{|||}$
VNB P $\text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||} \cdot \cdot \cdot \text{||}$

На передней стороне

6

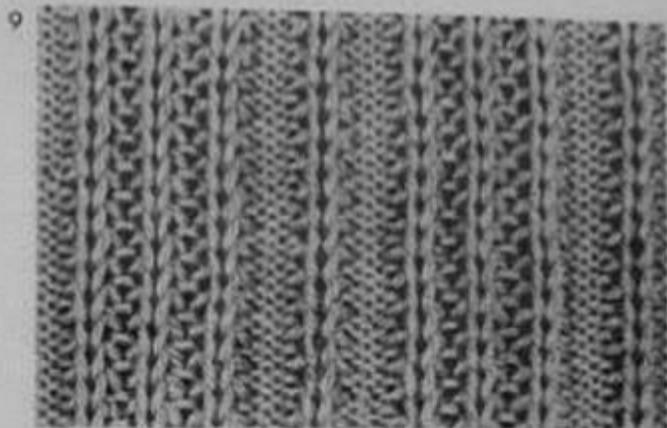


Перестановка узора: 0 каретки слева

HNB N '|||' '|||' '|||' '|||' '|||' '|||' '|||' '|||'

VNB P |...| |...| |...| |...| |...| |...| |...| |...|

Передняя сторона



Перестановка узора: 0 каретки слева

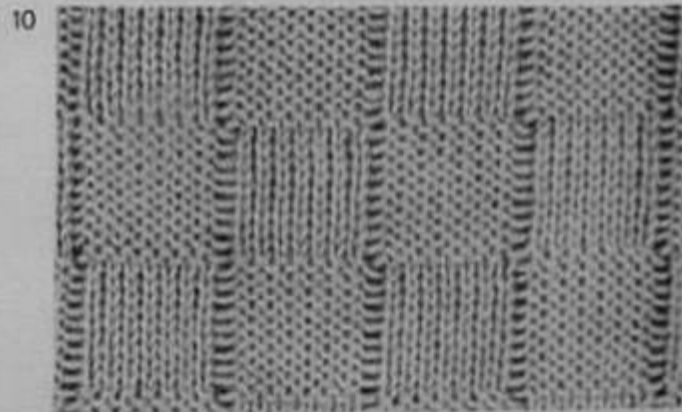
HNB N ||||| ||||| |||||

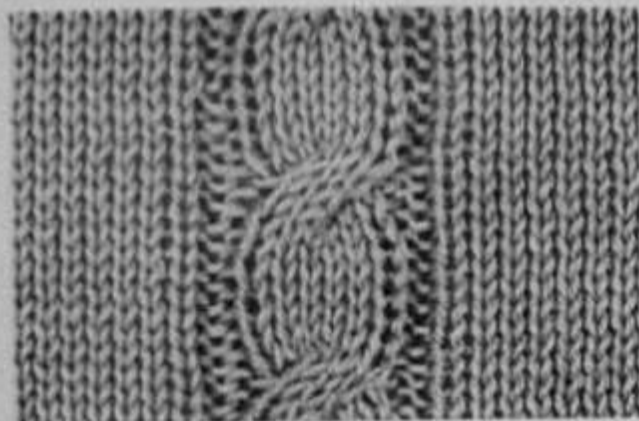
VNB N ||||| ||||| ||||| |||||

Провязать 10 рядов

- петли с передней фонтуры перенести на заднюю и петли с задней фонтуры перенести на переднюю
- провязать 10 рядов
- непрерывно повторять процедуру с ● до ●

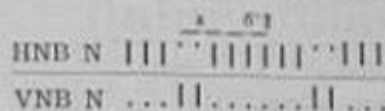
На двух сторонах





23

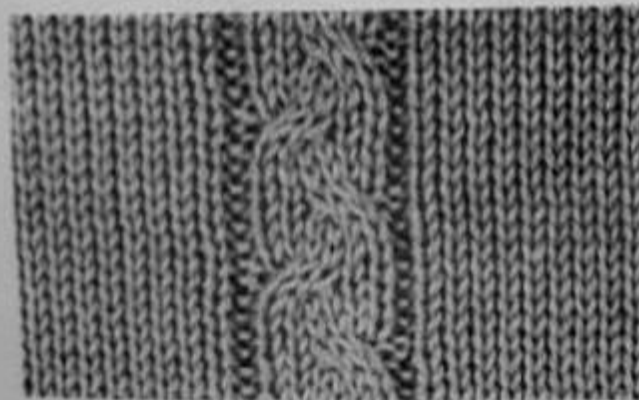
Перестановка узора: 6 Каретки слева



● Провязать 10 рядов

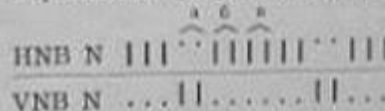
Петли а снять с первым трехгольным дежкером
 Петли б с трехгольным дежкером перекисти на иглы а
 Петли а перекисти с первым дежкером на иглы б ●
 Непрерывно повторять от ● до ●

Задняя сторона



24

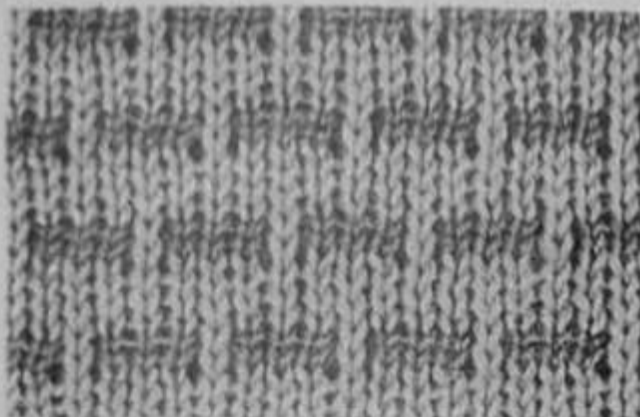
Перестановка узора: 6 Каретки слева



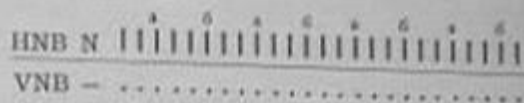
● Провязать 4 ряда

Петли б снять первым двугольным дежкером
 Петли а перекисти вторым двугольным дежкером на иглы б
 Петли б перекисти первым дежкером на иглы а
 Провязать 4 ряда
 Петли б снять первым двугольным дежкером
 Петли а перекисти вторым дежкером на иглы б
 Петли б перекисти первым дежкером на иглы в ●
 Непрерывно повторять от ● до ●

Задняя сторона



27 Каретки слева



Основн. цвет: ● Провязать 4 ряда

Декорат. цвет: Иглы-а в верхнем положении
Провязать 2 ряда
Иглы-а в рабочем положении

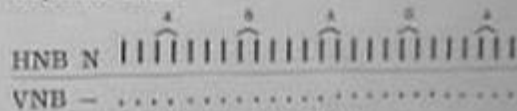
Основн. цвет: Провязать 4 ряда

Декорат. цвет: Иглы-б в верхнем положении
Провязать 2 ряда
Иглы-б в рабочем положении ●
Непрерывно повторять от ● до ●

Обратная сторона



28 Каретки слева



Основн. цвет: ● Провязать 2 ряда

Декорат. цвет: Иглы-а в верхнем положении
Провязать 4 ряда
Иглы-а в рабочем положении
Провязать 2 ряда

Основн. цвет: Иглы-б в верхнем положении
Провязать 4 ряда
Иглы-б в рабочем положении ●
Непрерывно повторять от ● до ●

Обратная сторона

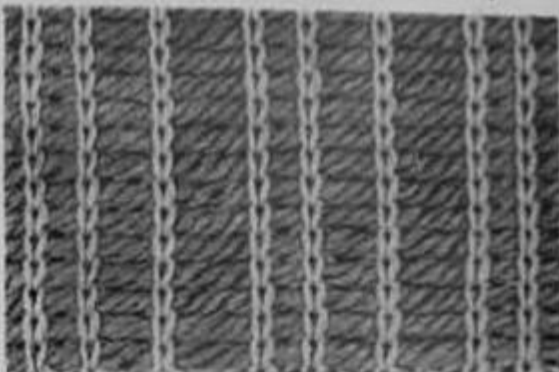
Перестановка упора: 6 Каретки слева

HNB N '1'11'111'1'11'111'1'11'1
VNB P 1.1.1.1...1.1.1.1...1.1.1.1.

Уточная шить по каждому второму ряду

Передняя сторона

29



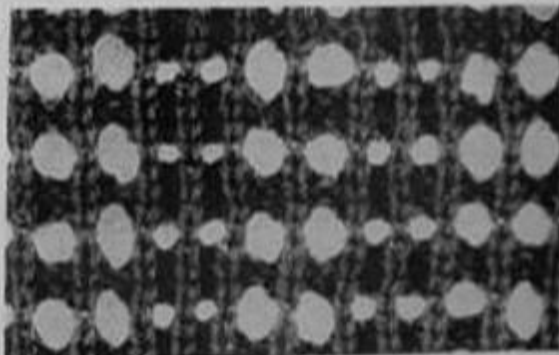
Перестановка упора: 6 Каретки слева

HNB N '1'11'111'1'11'111'1'11'1
VNB N 1.1.1.1...1.1.1.1...1.1.1.1.

Уточная шить по каждому четвертому ряду

Передняя сторона

30





2
—
D
er
u
D
zu
lh