

Руководство по обслуживанию



TEXIMA

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
3. Основные пояснения 14	7.4. Различные способы укрепления петель 41
3.1. Вязальная игла 14	8. Целенаправленные способы вязания 42
3.2. Образование петель 15	8.1. Кромка и бортик 42
3.3. Различные положения игл 16	8.2. Вырезы и проемы 44
4. Наматывание шерсти на спoolю 16	8.3. Петли для пуговиц 46
5. Надладка машины 17	8.4. Вытачки и укорочение рядов 47
5.1. Набор игл 17	8.5. Круглое вязание 48
5.2. Установка величины петель 18	8.6. Вязание толстыми нитями 49
5.3. Основные приемы вязания раппорта 19	8.7. Указания по вязанию узоров 50
5.4. Расстояние между игольными фонтурами 20	8.8. Узоры с эффективной отделкой 50
5.5. Перемещение игольных фонтур 21	9. Устранение дефектов и помех 52
5.6. Иглооттяжной рычаг 22	9.1. Поднятие спущенных петель 52
5.7. Счетчик пettelных рядов 23	9.2. Надевание пettelного ряда 52
6. Руководство по упражнению в простых приемах 24	9.3. Устранение блокировки замка 53
6.1. Указания по технике вязания 24	9.4. Устранение тугого хода 54
6.2. Подготовка к ознакомлению с машиной 25	9.5. Устранение узловых пороков 55
6.3. Заправка нити 26	9.6. Устранение причин спускания петель 55
6.4. Наладка натяжения нити 27	10. Правила изготовления костюмов по выкройкам 56
6.5. Наладка кареток и фонтур 27	10.1. Снятие мерки 56
6.6. Заправка петель 29	10.2. Изготовление пробного кузана 56
6.7. Вязание равной кромки вправо на задней фонтуре 31	10.3. Пример расчета числа пettel и рядов 57
6.8. Простой способ снятия петель 32	11. Уход 60
6.9. Поднятие базисной гребенки 33	11.1. Чистка 60
6.10. Простой способ прибавления петель 33	11.2. Смазка 61
6.11. Простой способ укрепления петель 34	11.3. Замена игл 62
7. Техника вязания 35	12. Различные узоры 62—76

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 устраниены.

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, какказалось 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 учится 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 являются 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.

Занимайтесь как можно чаще, Вы скоро заметите, что Ваши знания и навык 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 – удовольствия 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

Части и основные элементы машины:

- | | |
|---|---------------------------------|
| 1. Задняя игольная фонтура | 9. Кулакок 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 пettelных рядов |
| 6. Показатель перестановки узора | 14. Интенатажное приспособление |
| 7. Регулятор расстояния между игольными фонтурами | 15. Интенатажная пружина |
| 8. Опускающий рычаг (на рис. заслонен) | 16. Прикрывающая боковина |

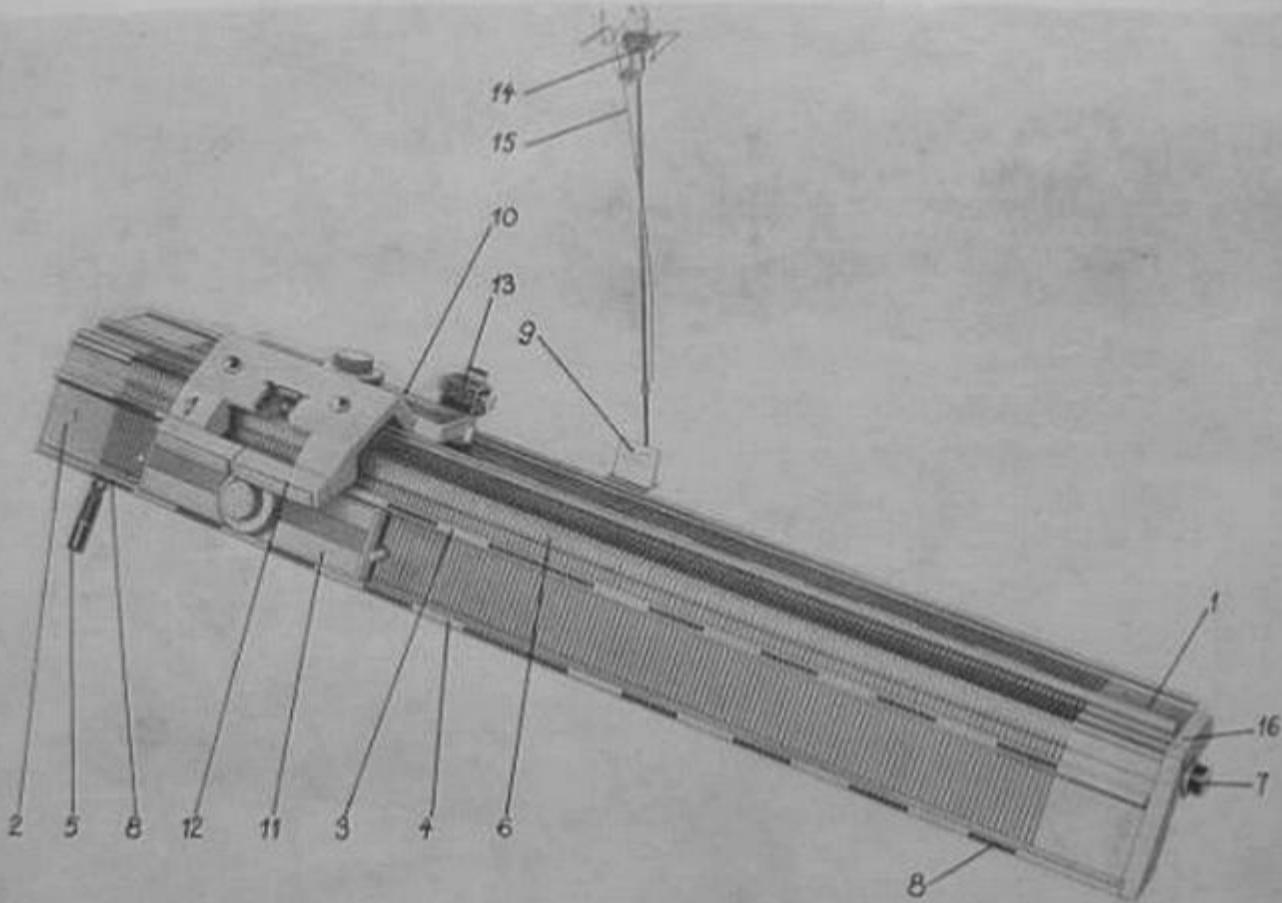


FIG. 1

Каретка и ее функциональные органы

- | | |
|------------------------------|------------------------|
| 17. Поводковый рычаг | 20. Иглооттяжной рычаг |
| 18. Грибок для выбора узора | 21. Нитевод |
| 19. Регулятор величины петли | 22. Щетка |
- Винт для закрепления изделия прижимника
(см. рис. 46)

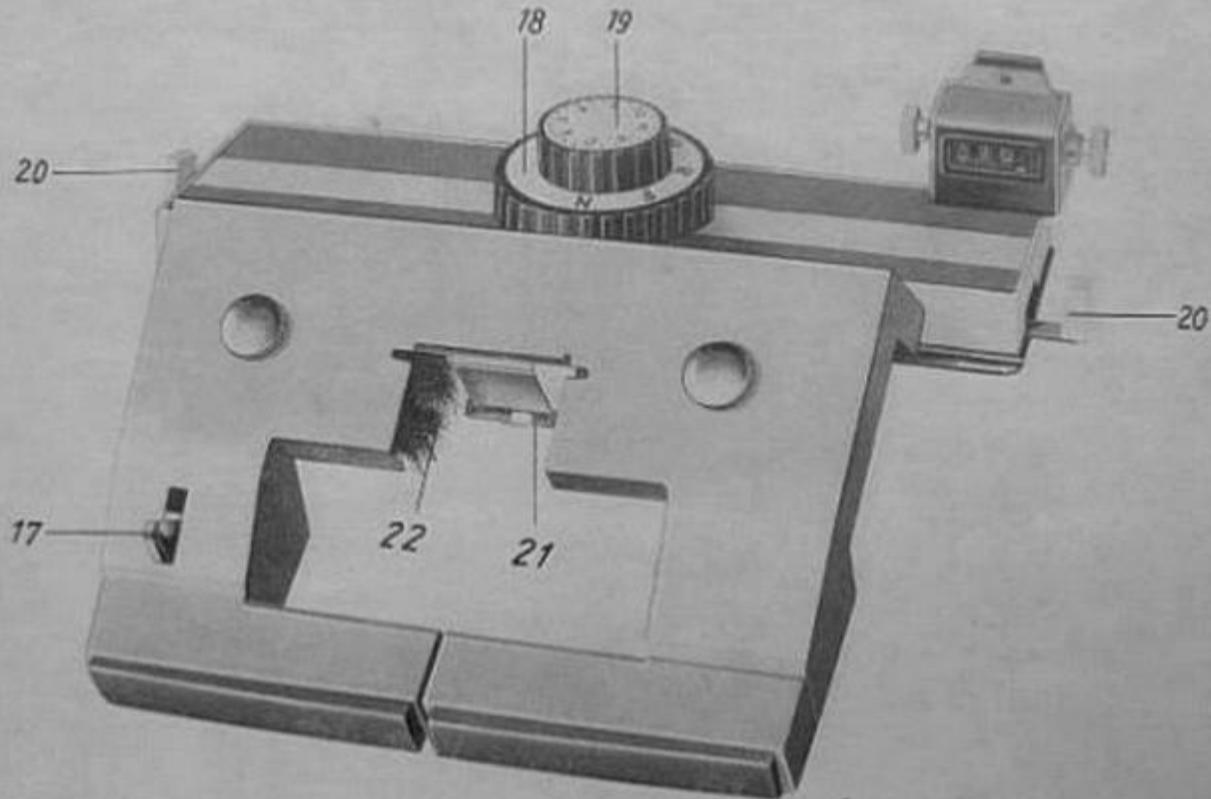


Рис. 2

Принадлежности машины

- 23. 1 струбцина
- 24. Длинная гребенка
- 25. Короткая гребенка
- 26. 2 больших грузика
- 27. 3 малых грузика
- 28. 2 кромочных грузика
- 29. 2 крючковых грузика
- 30. Единственная гребенка
- 31. Узорная гребенка
- 32. Узорная гребенка
- 33. Язычковая декерная игла
- 34. Крючковая декерная игла
- 35. 2 двойные-тройные декерные иглы
- 36. 2 изделия прижимника
- 37. Кисть
- 38. Масленка
- 39. 10 запасных игл
- 40. Шерстемоталка
- 41. 2 патрона для шпули крестовой мотки

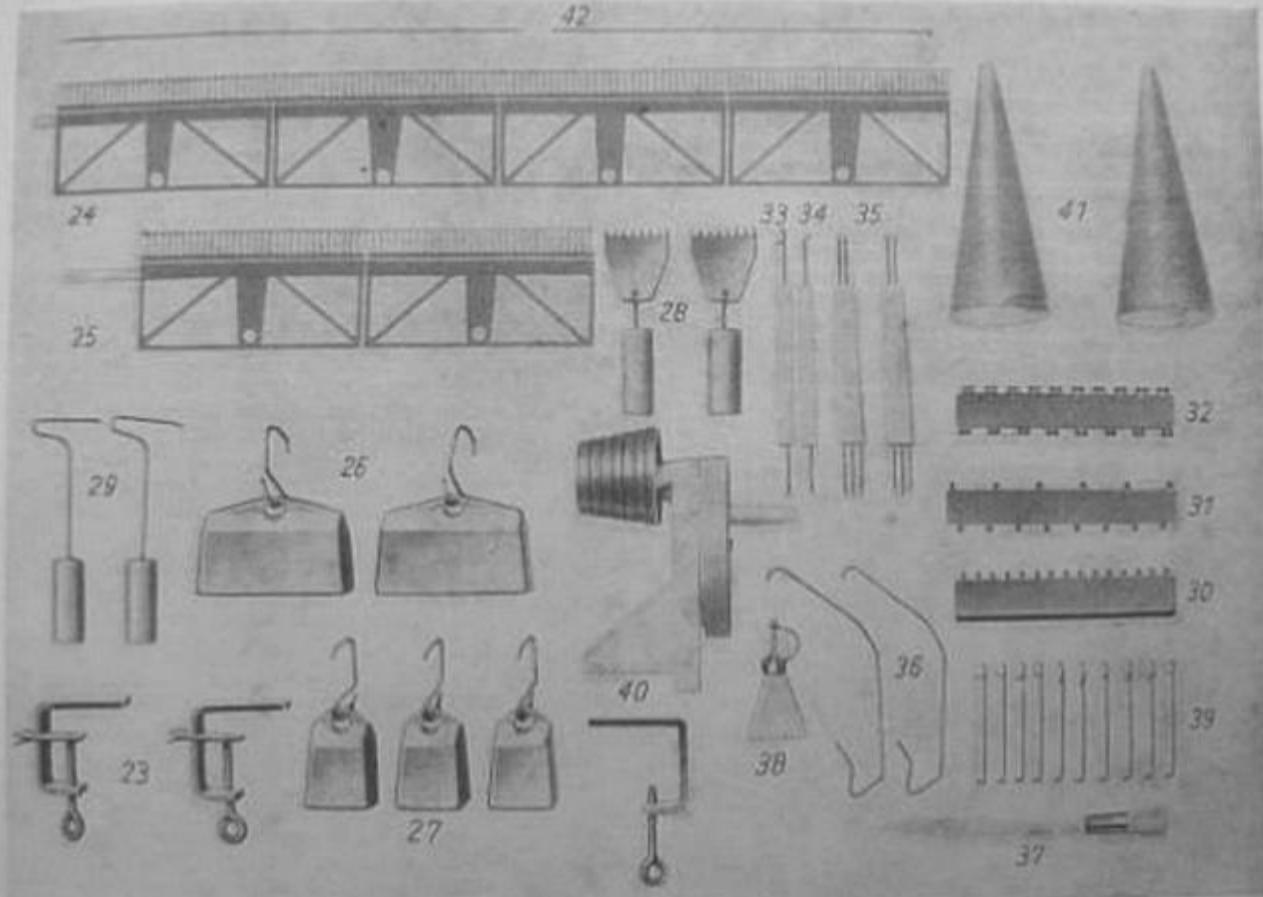


FIG. 3

Установка машины

Для машины, перед тем как ее распаковывать и устанавливать, следует предусмотреть подходящее место. Для установки машины рекомендуется выбрать прочный, нешаткий 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 передвигающиеся без торможения каретки скользнут с игольных фонтур.

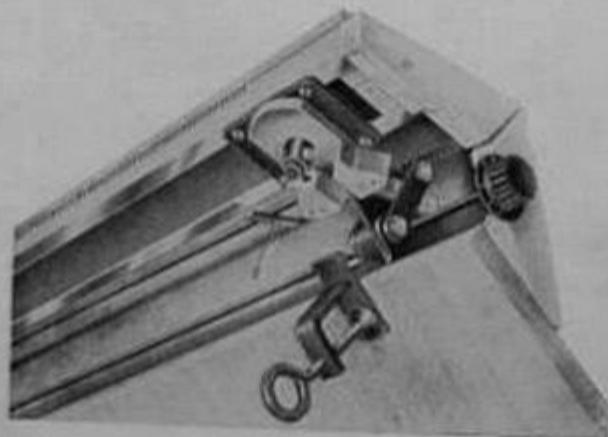


Рис. 4

Прикрепленное машину в рабочем столе осуществляется при помощи струбцин, входящих в состав принадлежностей машины (см. рис. 4). Струбцины при этом должны быть до предела туго затянуты.

Вынутое из тары нитенатяжное приспособление является — с использованием для этой цели штанги приспособления — в держатель, расположенный за задней игольной фонтурой в середине поездки.

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

Предварительно убедившись в том, что все иглы припают к нижней отчетной планке, каретки можно буди снова надвинуть на игольные фонтуры, после чего машина окажется полностью готовой к работе.

Правильная посадка туловища при вязании

Наилучшую посадку груди вы достигнете, если вы сядете перед станком спрашива (с легким поворотом влево).

Держите замок правой рукой таким образом, чтобы движение руки исходило от плеча (так при работе с рубашкой.) Наклоните при этом туловище вперед и прятайте ноги в студе. (рис. 5)



Рис. 5

Упражняйтесь в равномерном ритме движника замка, держа при этом туловище в положении, как предписано. Таким образом Вы предупредите преждевременную усталость руки, а ноги находятся в полной безопасности в случае спадения близкой гребенки с грузиками при неправильном обслуживании.

2. Первые шаги по ознакомлению с машиной

При использовании одной игольной фонтутры число петель для изготавливаемых Вами изделий может быть равно 180, а при использовании обеих игольных фонтур это 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 описанные в гл. 3...5 операции выполните сперва несколько раз входную, 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 несплавного скольжения кареток!

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

По избранию блокировки петлеобразующей системы никогда не следует изменять движение картеки в пределах зоны находящейся в рабочем положении игл.

Направление движения картеки изменять разрешается только после того как картека будет проциинута за последнюю иглу.

3. Основные номенклатуры

3.1. Игличковая игла

Характерными зонами и характерными зонами зажима игл в вязальной машине для вязания кружевных изделий (см. рис. 6) являются:

- | | | | |
|---|---------------|---|----------------|
| 1 | головка иглы, | 4 | стержень иглы, |
| 2 | крючок иглы, | 5 | петка иглы, |
| 3 | ямычок иглы, | | |

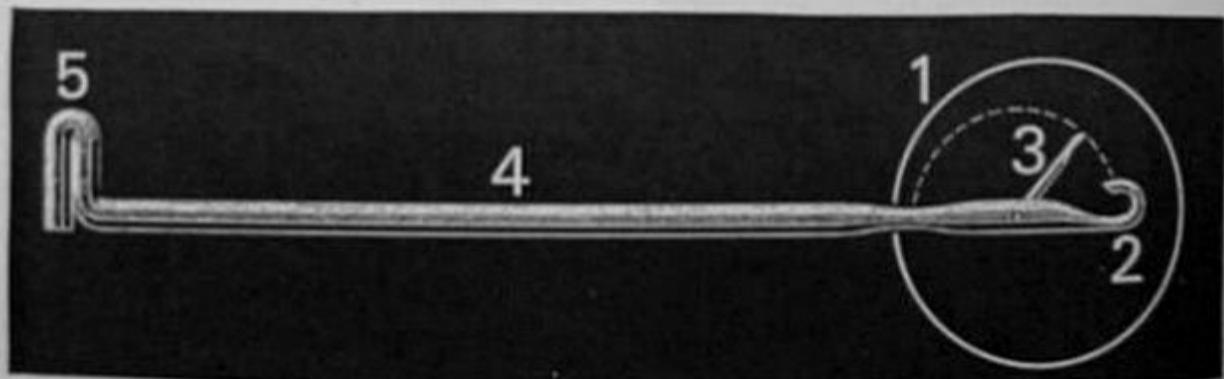


Рис. 6

3.2. Образование петель (рис. 7)

Движение иглы Рабочий процесс

- 1 Стоянка иглы Петли находятся в головки иглы
- 2 Подача Поднимается язычок иглы
- 3 Подача Петля заводится за открытый язычок иглы

- 4 Стоянка иглы Нитевод автоматически укладывает нить для образования новой петли
- 5 Отжимка Язычок иглы опускается
- 6 Отжимка Уложенная на иглу нить заключена в головку иглы
- 7 Отжимка Заключенная в головку иглы нить протягивается сквозь уже образованную предыдущую петлю — образуется новая петля

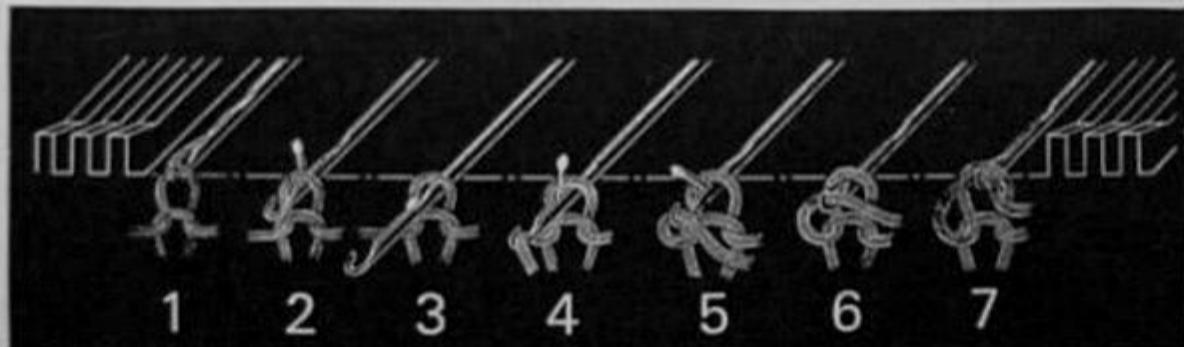


Рис. 7

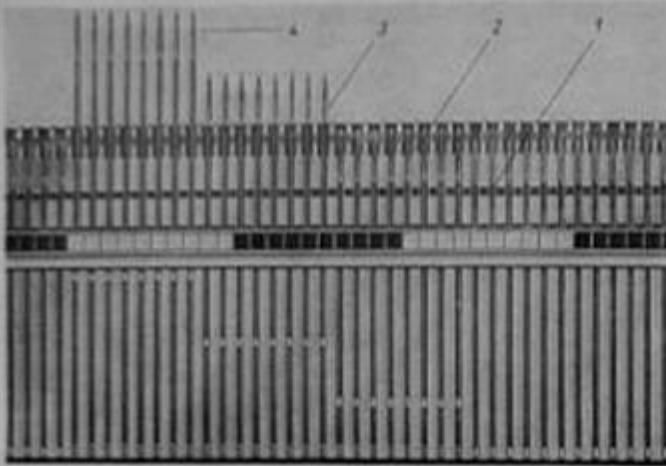


Рис. 8

3.3. Различные положения игл (рис. 8)

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

Нулевое положение:

Пяtkи игл прилегают к нижней направляющей.
Иглы не включены в процесс вязания.

Рабочее положение:

Головки игл находятся между кулинарными зубьями, а крючки игл — на высоте верхнего края фонтуры.

Положение для закладки:

Головки игл находятся вне игольной фонтуры, по длине с язычками игл — между кулинарными зубьями, а петли, 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:

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

4. Наматывание шерсти на спицую

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

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

Низание с клубка ведет к неровностям в вязание 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 туто намотана и относительно легко вытягивается изнутри мотка. Однако для обеспечения бесперебой-

ного процесса вязания, более целесообразно перематывать мотки с помощью приложененной кистемоталки или гильзы для шпуль крестовой мотки.

Струбцины моталки укрепляют на краю соответствующего стола. Гильзу надевают на конус моталки, причем, между гильзой и конусом защемляют начальную конец нити. При намотке, нить придерживая между большим и указательным пальцами направляют крестообразно, т. е. поочередно направо и налево.

Недолесообразно создавать чрезмерно большие шпульки. Конец гильзы следует оставить свободным примерно на 6 см, чтобы не допускать образования петель (закоротов) (рис. 9)

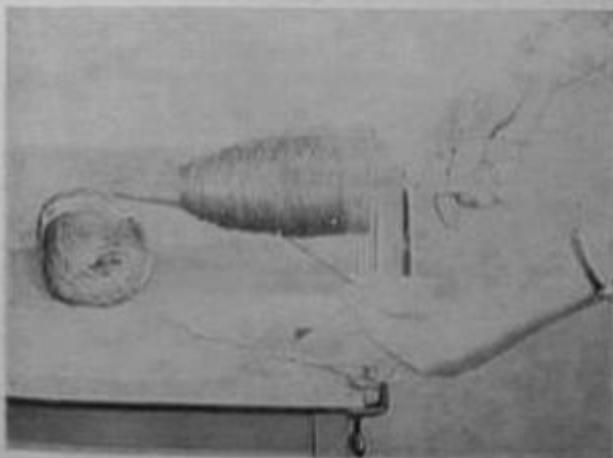


Рис. 9

5. Наладка машины

5.1. Набор игл

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

HNB: задняя игольная фонтуре

VNB: передняя игольная фонтуре

нр: направо

нл: налево

|||| иглы в рабочем положении

.... иглы в нулевом положении (выработке)

Набор игл для некоторых видов узоров:

Вязание петель по режиму 1 вправо – 1 влево со всеми иглами на обеих фонтурах:

Позиции перестановки узора:

HNB

VNB

Этот набор игл рекомендуется для переработки юбок высокого номера.

Вязание петель по режиму 1 вправо – 1 влево на каждой второй игре на обеих фонтурах:

Позиции перестановки узора: 0

HNB

VNB

Этот набор рекомендуется для юбок средних и низких номеров.

Вязание петель по режиму 2 вправо – 2 влево на обеих фонтурах:

Позиции перестановки узора: 0

HNB

VNB

Гладкое вязание вправо со всеми иглами:

HNB

VNB

Этот набор игл пригоден для тонких и среднеголстых юбок.

Гладкое вязание с каждой второй игрой:

HNB

VNB

Этот набор игл пригоден для среднеголстых и толстых юбок.

Специфические правила работы:

1. При работе на двух игольных фонтурах, для обеспечения равномерного края изделия необходимо, чтобы левая кромочная петля находилась всегда на переднем фонтуре, а правая кромочная петля всегда на заднем игольном фонтуре (смотрите примеры).
2. Гладкое вязание петель вправо исполняется исключительно на заднем игольном фонтуре.

5.2. Установка величины петель

Величину петель устанавливают на обеих кистях различно с помощью регулятора величины петель.

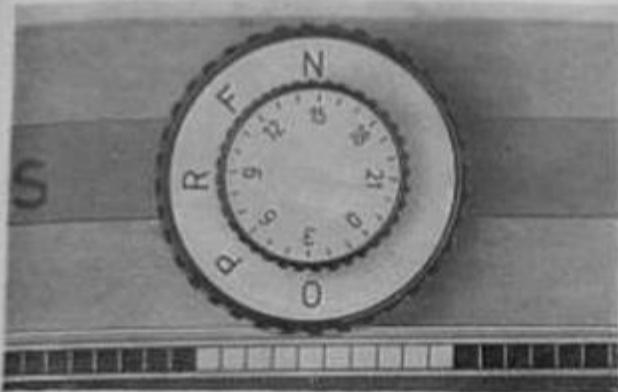


FIG. 10

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

REFERENCES

如以刀劍對抗刀劍

Фактический бюджет = фактическая выручка - фактические затраты

Festuca rubra

2019-2020 学年九年级物理上册 第二章 物质的运动与相互作用 一、分子热运动与机械能

Величину Петель, необходимую для предусмотренного материала и желаемого узора, определяют путем пробного измерения.

При этом руководятся следующими правилами для установки регулятора величины петель:

基础教育研究 2011 年第 10 期

4-10

ДЛЯ СРЕДНЕГО ВОЗРАСТА МУЖЕЙ

10-10

для толстых листов

九月一

Основное правило

Величину петель при гладком швании направо с одинаковыми номерами нити устанавливают на 2 скажечки выше, т. е. менее плотный узор, чем при вязании 1 петельно — 1 плюс.

5.2. Основные приемы визания рабочих

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

Значение букв на схеме:

© Xobootix 2013

Все иглы, исходящие от их положения в данный момент, остаются при движении картины в исходном состоянии.

N Нормальное вязание

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

F Фанг

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

P Патент

По этой схеме автоматически попеременно один ряд пальцы выжут нормально и один ряд по фангту. В зависимости от установки на передней и задней каретках схемы Р и Р или Р и N создается так называемый полуфангтовый или патентный узор.

K Круглое вязание

Образуется вязанный рукав гладко-правого исполнения.

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

Выбор узоров приведен на конце этого руководства.

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

Пример:

HNB P 1.1.1.1.1.1.1.1.
VNB N 1.1.1.1.1.1.1.1.1.

Эта схема показывает, что работу осуществляют на обеих игольных фонтурах с каждой последующей второй иглой.

Фонтура HNB установлена на Р — патент, а фонтура VNB на N — нормальное вязание.

При установке такой схемы создается полуфангтовый узор.

5.4. Расстояние между игольными фонтурами

Расстояние между задней и передней игольной фонтурами можно с помощью регулятора на торцевой стороне машинны (рис. 11) изменять в пределе 2—6 мм.

Правило для установки:

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

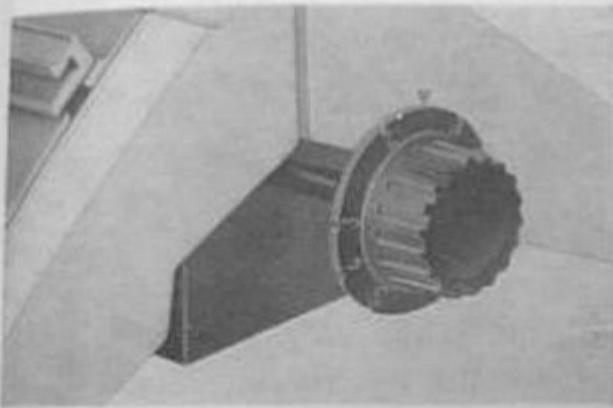


Рис. 11

Основное правило:

Учитывая условия способа вязания и толщину нити, расстояние между игольными фонтурами должно быть尽可能 минимальным, но вместе с тем настолько большим, что вязаное полотно будет свободно проходить края, не задерживаясь между фонтурами.

5.5. Перемещение игольных фонтур

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

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

Установка сдвига маркирована на средней поперечной планке заднего игольного фонтура (рис. 12). На заднем фонтуре, наряду с маркировкой нулевого положения на правой и левой стороны 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

Правило:

Если на обоих фонтирах работают прямо с друг около друга расположенные иглами, то берут позицию сдвига I.1 или R1 (Рис. 13). Зуб и зазор стоят друг против друга.

Если на обоих фонтирах работают с каждой второй игрой, выбирают позицию сдвига 0 (волы). (Рис. 14). Зуб стоит напротив луба.

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

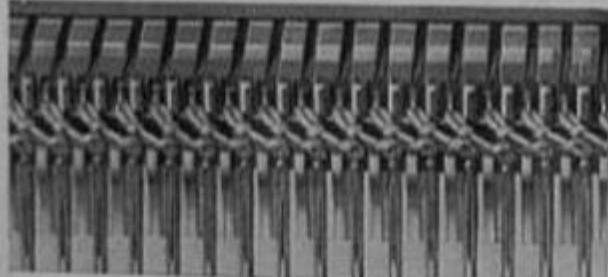


Рис. 13

22

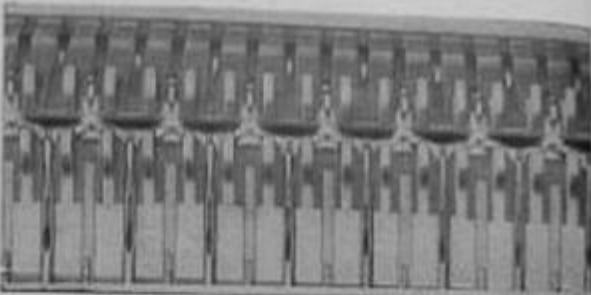


Рис. 14

5.6. Иглооттяжной рычаг

Обе каретки оборудованы с 2 иглооттяжными рычагами. Эти рычаги предназначены для включения при потребности в процессе вязания таких игр, которые подняты наверх с целью создания узоров, т. е. перенести иглы в рабочее положение.

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

Опущенный вниз рычаг (рис. 16) выведен из действия, т. е. находящиеся наверху иглы остаются в этом положении.

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

Сме
взя
пол

На
кру

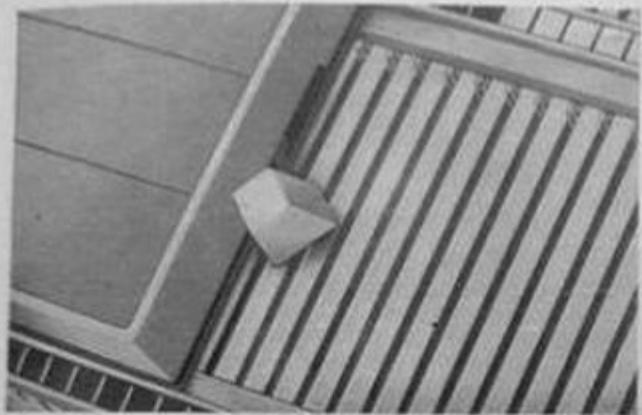


Рис. 15

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

5.7. Счетчик пettelных рядов

Счетчик пettelных 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 чисто счетчика (например для коррекции показания счетчика по разделительным рядам).

Левая кнопка:

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

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



Рис. 16

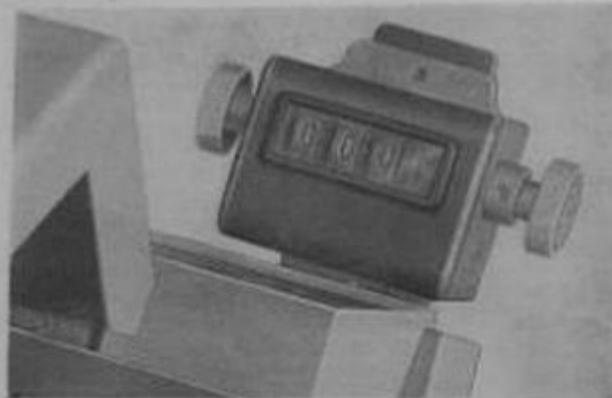


Рис. 18

6. Руководство по упражнению в простых приемах вязания

Рекомендуется до изготовления первого вязаного изделия, сперва освоить необходимые приемы вязания из схемных изображений.

С этой целью разработано учебное пособие, в которой 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 раздельно переработать, не рекомендуется для первых упражнений пользоваться не качественными материалами. Неудачи при первых упражнениях могут быть последствием применения неподходящего для этой цели материала.

6.1. Указания по технике вязания

- Наличие разных сортов шерсти требует различную технологию вязания. Характеристику труда перерабатываемой пряжи можно значительно улучшить путем парафинирования. Парафинировать следует осуществлять уже при намотке нити на крестовую спицу.
- Для вязания одного ряда, каретки продвигают с одной стороны к другой. Как только каретки предвинуты в зону рабочих ягл, запрещается передвигать их обратно. Так же при положении грибка для выбора узора на «0», необходимо каретку продвинуть в уже начатом направление движения.
- Нить должна быть всегда натянутой. При потребности, пока между крестовой гильзой и нитенаправляющей приспособление оттягивается обратно.
- Как правило затяжка нити необходима после прекращения вязания или если каретка выведена за край вязаного. Следует остерегаться слишком туго натягивать нить.
- Если каретки будут продвинуты дальше ширину рабочей зоны, без ягл, то вязаное полотно сбрасы-

в этой
не раз-
сяк не
прави-
тигод-

щую
пере-
гнить
следует
стовую

ит с од-
ними-
вать их
выбора
в эти

пребо-
ложим

преира-
за край
натиги-

ширины
сбросы-

ается. В этой связи необходимо следить, чтобы кре-
стовки гильзы не одустела и своевременно наматанной
гильзой.

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

4.2. Подготовка и ознакомление с машиной

Прежде всего на престовую гильзу наматывают четырех-
ниткову прижку средней толщины и начистка. Затем, со-
ответственно инструкции в разделе II, прочнощают
каретку в ютной тряпкой машину. Следующей работой
является проверка легкости движимости кареток и всех
алгоритмов обслуживания.

Фактически с этого начинается упражнение с машиной.

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

Для проверки все кнопки можно проверить в прямом
и левом направлениях. Это испытание особенно важно
для установки величины шага от 5 до 22, на котором
действует упор.

- С помощью рычага «перестановки узора» передний
фонтур передвигается на несколько останов по отно-
шению к заднему фонттуру (при нерабочем положении
всех игл). В заключение фонттуры устанавливают на
положение 0.
- Две иглы на задней и передней фонттуре перекли-
каются от руки изнанки и затем обратно в нулевое по-
ложение. Поскольку они стоят друг против друга — они
соударяются. Вязание при таком положении вызвало
поломку итд.

Выход:

На позиции сдига 0 запрещается работать со стоя-
щими друг против друга иглами.

- Рычаг «перестановки узора» ставят на позицию I. На передним и задним фонттуре устанавливают с по-
мощью блокной гребенки примерно 100 штук игл в
рабочее положение. При похождение грибка «выбора
узоров» на позиции «0», каретки продвигают через
набор игл и константируют, что движение игл от-
сутствует.
- Грибки выбора узоров поворачивают на позицию X
и путем продвижения кареток на фонттуры — кон-
стантируют, что при прохождении кареток все иглы в
рабочем положении, выполняют нормальные опера-
ции вязания.

- Грибки выбора узоров устанавливают поочередно на Р, Г, Б и каждый раз в порядке контроля игл, производят паретки на фонтурах.

При каждой новой установкой грибков, иглы выполняют характерные для соответствующих узоров, динамики движения.

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

6.3. Завивка нити

- Интенсивную пружину поднимают вверх стержня интенсивного приспособления.

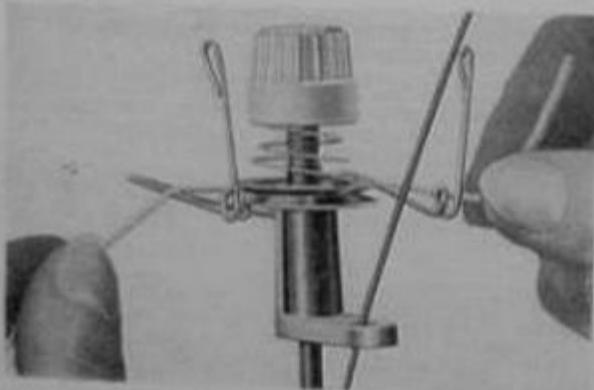


Рис. 18



Рис. 19

- Намотанную гильзу крестовой мотки 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 пружинных шайб на проволоку и затем притягивая ее на себя, закладывают нить между шайб (рис. 18). Затем синхронно обеими руками полукруг, закладывают нить в открытые проволочные петли.
- Начало нити кладут с правой стороны из левую натяжной пружины. Держа нить растянутой над пружиной, ее подводят вперед к петлевому ушку, в которое нить сама заходит (рис. 19).

6.4. Наладка натяжения нити

- Все иглы устанавливают в нерабочее положение.
- Спаренные каретки переводят на левую сторону фонтуров.
- Конец нити на натяжной пружине стягивают вниз через щель между обоями фонтурами и правой рукой держат 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.

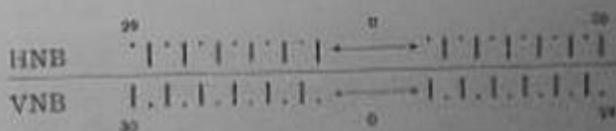
При медленном поднятии пружины вправо означает, что присоединение нити установлено правильно.

- Конец нити в правой руке защемляется в левой трубине.

6.5. Наладка кареток и фонтуров

- Игольные фонтуры ставят во положение единица 6. Иглы стоят прямо друг против друга.
- Расстояние между игольными фонтурами устанавливают на 4.
- К упражнению приступают вязанием 60 петель по схеме 1 ге – 1 ли с каждой второй иглой.

Необходимый набор игл:



- Предусмотренные иглы переставить с помощью базисной гребенки с нулевого положения в рабочее (рис. 26)
- Передвинуть каретки с левой стороны направо на ходу до нити.
- Натянутую поверх и под носом фонтуру нить, спары пропускают через щель захваты, а затем скрывают.

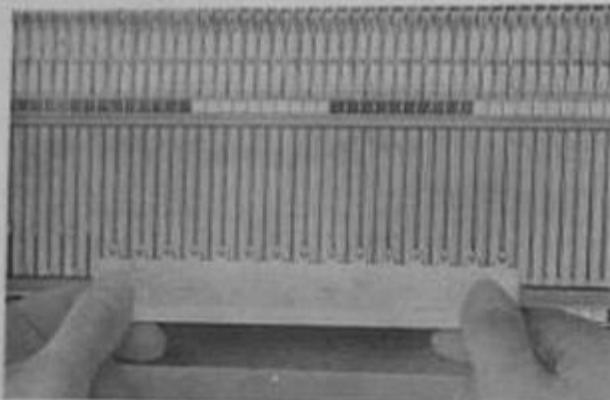


Рис. 20

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

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

Установка грибков для выбора узоров на N и регуляторов величины петель является предпосылкой для заправки петель.

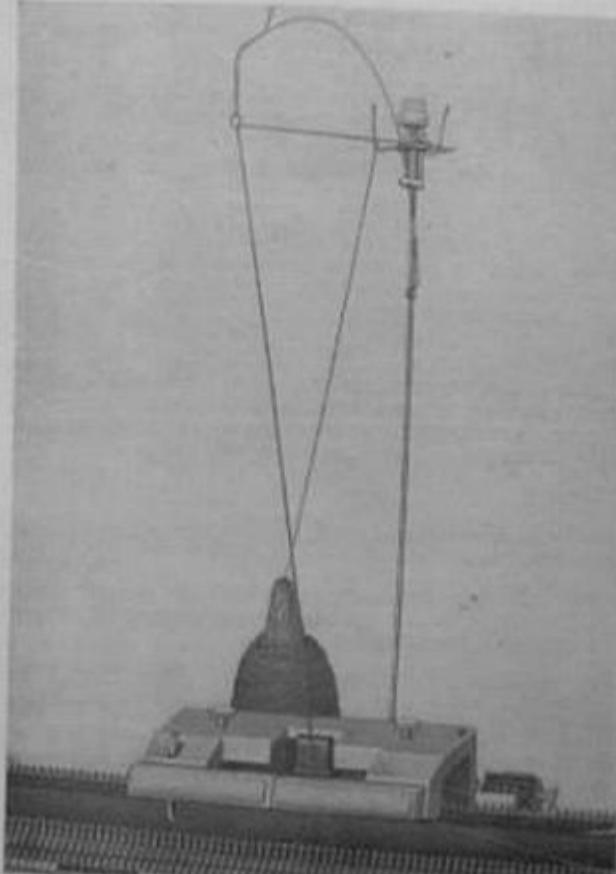


Рис. 21

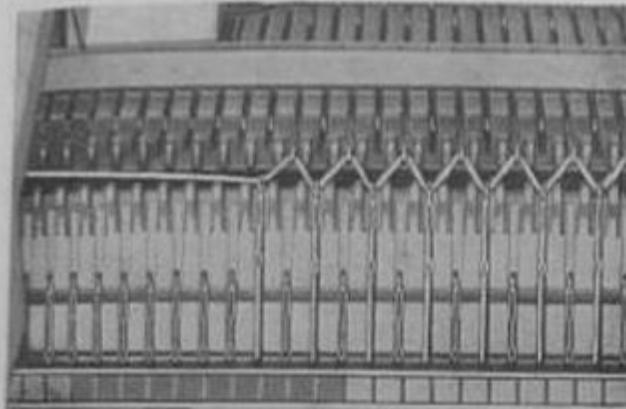


Рис. 22

4.5. 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 ламковой проволоки, в симметричном положении к центру фонтур, вставить снизу с узлами сквозь разрезной ряд (рис. 23).
- На левом конце разрезного ряда проложить нить спереди назад через следующий заор гребенки. Нить

пройдет тогда позади гребенки от конца разрезного ряда к интеводу (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 из однакового расстояния 3 малых грузика.
- Оба грибка выбора узора ставят на R.
- Регулятор величины петель на передней фонтуре ставят на 9. На задней фонтуре регулятор остается на позиции 3.

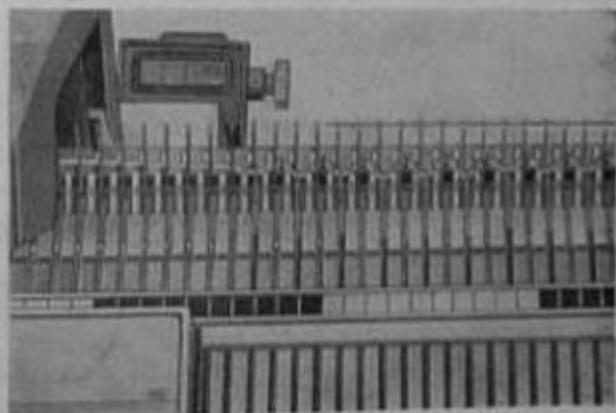


Рис. 23

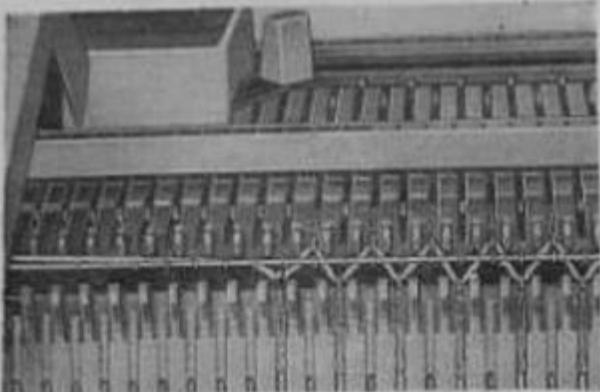


Рис. 24

- Вывязать один ряд петель.
- Регулятор величины петель на заднем фонтуре установить на 9.
- Вывязать один ряд петель.
- Счетчик установить на 600.
- Гребни выбора узора впереди и назади установить на X.
- Регуляторы величины петель впереди и назади установить на 15.
- Вывязать один ряд петель.
- Проверить все иглы безупречно работали и процесс вязания (контроль необходим только для начального ряда).

- Рис. №
- Вывязать 9 рядов.
 - Подвесить кромочные грузики (по возможности к краю кромки и как можно выше из вязанья).
 - Вывязать 20 рядов петель.
 - Опустить передний фонтур для контроля вязания полотна с обеих сторон. (рис. 25).
 - Кромочные грузики перевесить наверх.
 - Передний фонтур передвинуть вправо.

Вязаное полотно остается в машине.

При дальнейшем процессе вязания создается первый образец.

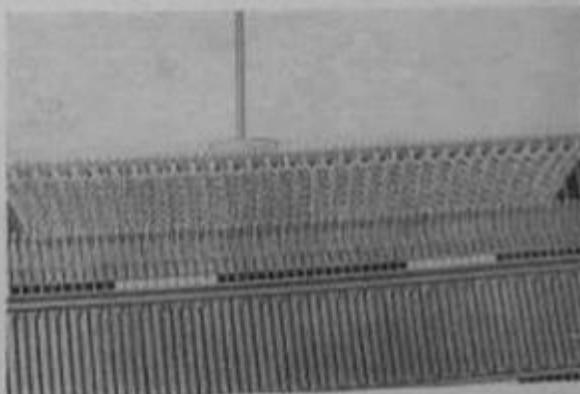


Рис. 25

Полуфлаг из задней стороны

- Поставить грибки выбора узора впереди на Р, сзади на N.
- Вывязать 20 рядов.
- Кромочные грузинки переставить наверх.

Ряд

50

Полуфлаг из передней стороны

- Грибки выбора узора поставить впереди на N, сзади на Р.
- Вывязать 20 рядов.
- Кромочные грузинки переставить наверх.

70

Патент

- Грибки выбора узора установить спереди и сзади на Р.
- Вывязать 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

Передвижение петель с игл передней фонтуры на встречные иглы задней фонтуры (рис. 26).

С этой целью

- леккером зацепить головку иглы.
- иглу вытянуть с помощью леккера наверх.
- иглу с леккером передвинуть до нерабочего положения и петлю перенести на леккер.



Рис. 26

- Деккер отцепить из головки иглы (игла остается в первичном положении).
 - Противорасположенную иглу задней фонтуры, передвинуть 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.
 - Грибок выбора узора свади установить на N.
 - Регулятор величины петель установить на 18. (на задней фонтуре)
 - Регулятор расстояния между фонтурой поставить на 3.
 - Опустить передний фонтур и переставить кромочные грузики.
 - Передвинуть передний фонтур наверх
- Ряд
- Провязать 30 рядов

Теперь приступают к приданию формы на этом же влажном изделии.

6.8. 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 ее на правую соседнюю иглу (рис. 27)

Для этого:

 - зацепить деккером головку иглы.
 - с помощью деккера вытащить иглу наверх,

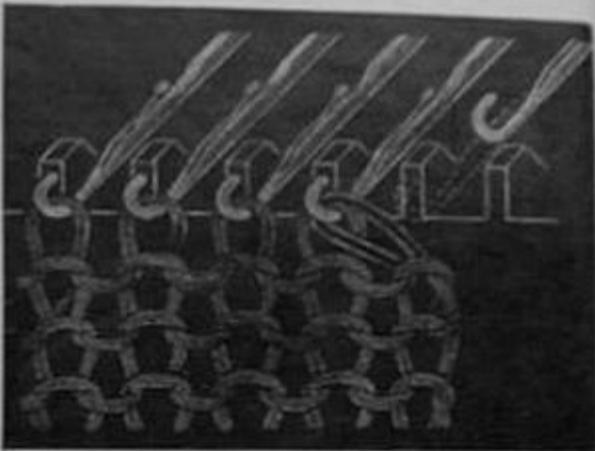


Рис. 27

- с помощью деккера иглу вынести в первичное положение, и петлю перенять на деккер.
- деккер отцепить из головки иглы.
- деккером зацепить правую соседнюю иглу и снять петлю на иглу.
- установить деккер вертикально и спустить с него петлю на иглу.
- Провязать один ряд (после этого каретка стоит в правой стороне)
- Перенести петлю с правой кромочной иглы на следующую игду (аналогично описано для левой стороны).

- Вывязать один ряд. 122
 - На левой стороне снять 1 петлю, пропустить один ряд. 123
 - На правой стороне снять 1 петлю, пропустить один ряд. 124
 - Продолжат процесс в таком же порядке до показания счетчика 130 рядов.
2. Простой способ убавления петель (двухсторонний вязаный от места расположения каретки)
- На левой стороне снять одну петлю.
 - На правой стороне снять одну петлю.
 - Вывязать два ряда петель (вперед и обратно) 122

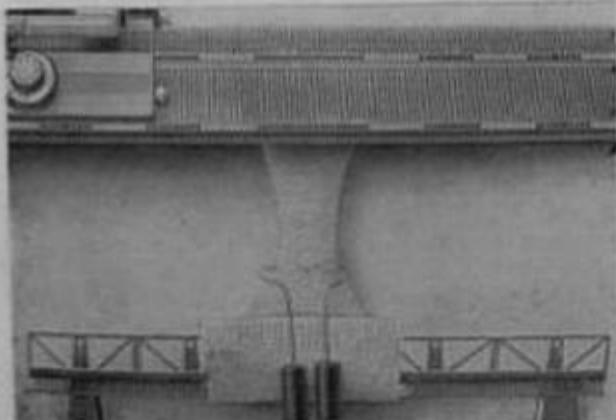


Рис. 28

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

6.9. Поднять базисную гребенку путем замыкания вязаного полотна.

Изготовленное изделие в зависимости от высоты стола вскоре опуститься 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 оттягивают наниз.
- Подняв гребенку, на правой и левой стороне подвешивают по одному малому грузику и в центре полотна два крючковых грузика (смотри рис. 28).
- (Вязаное полотно следует на гребенке намотать таким образом, чтобы ушки гребенки были обращены вовнутрь)
- Вывязать десять рядов 130

Полотно остается в машине.

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

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

- Вывязать один ряд гамаков стоит после этого
правой
стороной
- Переставить на заднем фонтуре расположенного ряда с промежной петлей правую иглу в рабочее положение в рабочее.
- Продолжать один ряд.
- Повторять эту очередьность работ до показания на счетчике 160 рядов.
- Отпустить передний фонтур и перевесить промежные грушки.
- Передвинуть переднюю фонтуту наружу.
- Продолжить прерванную очередьность работ до показания счетчика 170 рядов.

Ряд
151

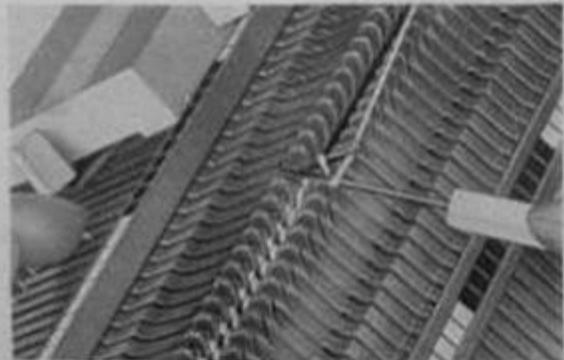


Рис. 29

34

Выход:

- Прибавление петель осуществляется всегда на стороне расположения гареток.
- Опустить передний фонтур и перевесить кромочные грушки.
- Передвинуть переднюю фонтуту наружу.
- Вывязать 9 рядов вертикального подиума без добавления петель (гаретка стоит тогда на правой стороне).

Изделие остается в машине.

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

- Снять леккером правую краевую петлю и перевести ее на левую соседнюю иглу (Раздел 6.3).
- Иглу с двумя петлями пропускать от руки.
- С этой целью
 - выдвинуть наружу иглу левым указательным пальцем до залегания двух петель позади мыска иглы.
 - Затем выходящую из контюнга иглью закладывают с помощью леккера в голеницу иглы и иглью удерживают леккером (см. рис. 28).
 - Левой рукой оттягивают иглу обратно, не меняя рабочего положения и затем, передвигают ее обратно на уровень рабочего положения.
(Чем позже будет оттянута игла, тем раньше будет закрепленный край)
 - Таким способом закрепляют до 20 петель.

- Опустить переднюю игольную фонтуру.
 - Снять подвешанные к низу полотна крючковые грузики и совместно с краевыми грузиками, распределив их равномерно, подвесить в неукрепленной зоне нижнего полотна.
 - Позиционировать переднюю фонтуру.
 - Снять грузики с балансной гребенки.
 - Продолжить крепление до 10 петель.
 - Снять два подвешенных грузика.
 - Продолжить крепление до 5 петель.
 - Снять предпоследний грузик.
Укрепить до 1 петли.
 - Снять последний грузик.
 - Петлю 2 привязать рукой.
 - Оборвать нить.
 - Конец нити ятинуть.

При битве взятое вытеснено.

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

Надеялся Вы ознакомитесь со специальными способами изъятия.

7. Tex 朝鮮族 朝鮮民族研究

7.1. Различные способы набора текста

Набор петель производится большей частью для начального ряда. В лекции 6.5 описана заправка петель для выполнения бордюрного ряда.

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

7.1.1. Схема набора по 1 л = 1 гр

Если для тонких и среднегустых нитей используются все иглы, то петли провязывают со следующими наборами игл:

Позиция санкта Харса: І-І

HNB 11111111111111

VNB 1111111111111111

Для средних и толстых юбок рекомендуется набор игл, при котором изменяются каждая вторая игла.

Позиция слева узора: 0

HNB - PUBLICATIONS

VNB 1,1,1,1,1,1,1,1,1

7.1.2. Набор петель для ровного вязания вяжем

Небольшой зал для первого выставки выставок.

Простой набор петель для ровного вязания можно легко построить по схеме:

При наборе игл 1 ге - 1 л заправляют петли начального ряда и затем при положении грибка выбора узора на R, изготавливают два ряда чулочныхвязанием. При этом,

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

Открытая заправка для ровного вязания вправо.

При подшивании карточек на правой стороне, опускают переднюю фонтуре и предусмотренные на задней фонтуре иглы, устанавливают в заправочное положение.

Процессуя сторону базисной гребенки с просунутой запечаткой проволокой, прокладывают между игл и рукой придавливая к задней фонтуре. На таком положении базисную гребенку следует держать на таком уровне, чтобы иглы свободно проходили через гребенку. На позиции грибка пыбара узоров на «N», каретку задней фонтуре передвигают с правой стороны на левую. Привязанную таким способом гребенку опускают вниз и присеплюют к ней грузики.

Заправка петельного столбика для ровного вязания вправо.

При подшивании карточек из правой стороны, опускают переднюю фонтуре. 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 защипывают на левой струбцине.

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

бика закладывают на последнюю прокужку иглу, находящуюся у заправочном соединения. После заправки нить устанавливает базу союз 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 6.6. После выполнения начального ряда, работают с установлены грибком въ-зора узора № обоих карточках.

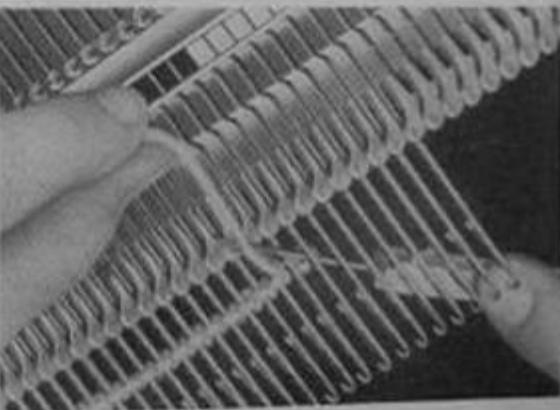


Рис. 30

представляемые различными методами, это неизбежно приводит к различиям результатов.

Биометрическая оценка для биоэтнического анализа

Обычные методы определяют долю генетических единиц, имеющих одинаковую генетическую информацию, в общем геноме исследуемой биосистемы, а биометрические методы выявляют долю из изучаемых единиц, которые являются генетически идентичными между собой единицами.

Биометрический метод, более точный, основан на анализе отдельных генов и геномной структуры, находящейся в изучаемой группе, включая геномные единицы, которые не являются генетически идентичными. Технологии, используемые для определения генетической идентичности, включают генотипирование, геномное генотипирование и геномную генетическую идентичность.

Биометрическая оценка для биоэтнического анализа может включать:

• Биометрическая оценка генов - 1

• Геномная оценка генов - 2

• Биометрическая оценка генома - 3

• Геномные и геномогенные геномные
биометрические методы - 4

Биометрическая оценка генов и геномная оценка генома позволяют определить генетическую идентичность.

Биометрическая оценка генома может включать генетическое генотипирование и геномную генетическую идентичность.

Чтобы использовать биометрическую оценку генома для определения генетической идентичности, необходимо учесть следующие факторы:

• Статистическая оценка генетической идентичности

4.4. Решение задачи статистики

Статистическая оценка генома

Статистическая оценка генома может быть выполнена с помощью А.В. для определения генетической идентичности, которая зависит от расположения генов в геноме, генетической идентичности или генетической идентичности для определения генетической идентичности.

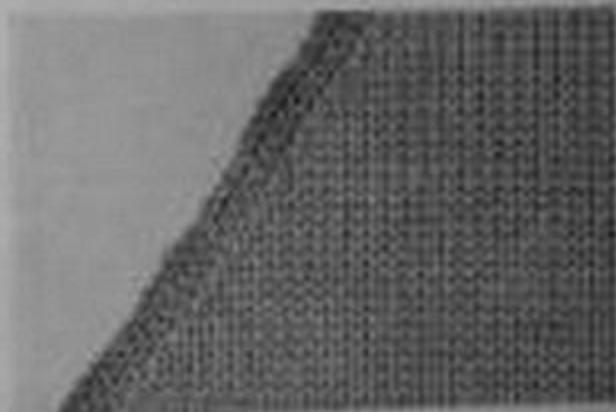


Рис. 10

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 требенки к грузиков, вытягивают нить из нитевода каретки. Затем петли передней фонтуры вывязывают вручную следующим порядком:

Выдвинуть крайнюю левую иглу передней фонтуры и нить обеих снизу вокруг иглы и с правой стороны саложить 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:

Грабок выбора узора сяди: 3

спереди: E

Величину петель сяди: E

спереди: в зависимости от толщины материала свыше 10

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

Установите регулятор величины петель задней каретки на одинаковое значение с передней кареткой и выдвин-

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

После изготовления якоря, замкнутый петельный ряд вынимается.

7.2. Различные способы убавления петель

Убавление одной петли:

Простой способ убавления петель был уже указан в пункте 6.6. для практических занятий. Этот способ убавления петель широко распространен и им следует пользоваться для выполнения нормальных работ.

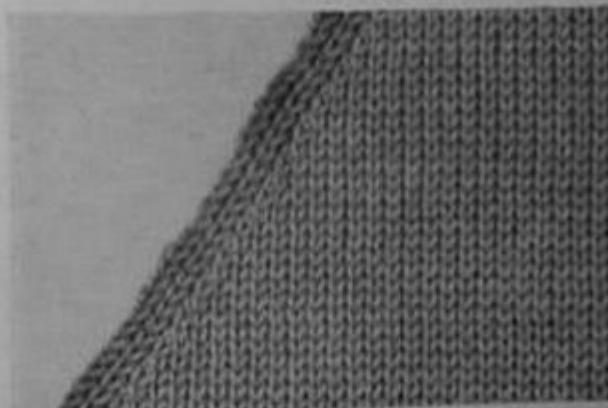


Рис. 31

Для изучения новых видов птиц, находящихся в опасности исчезновения, рекомендуется использовать методы

Биологический, т.е. для различия между видами птиц, имеющими одинаковые окраски и расположение перьев, необходимо знать особенности строения их костей скелета. Поэтому рекомендуется изучение в морфологическом, анатомическом и биологическом аспектах в различных условиях. Ученые считают, что для изучения птиц необходимо изучать различные виды птиц, включая как диких, так и домашних, находящихся в природе и подлежащих охране.

Причины для изучения птиц в различных природных условиях, характеризующихся различными условиями и факторами, являются следующими:

Биологическое изучение птицовых видов.

Птицы способны адаптироваться к различным условиям и условиям жизни, имеющимся в природе. Их способность к изменению условий жизни и приспособлению к новым условиям является основой для выживания в различных природных условиях.

Биологическое изучение птиц в различных природных условиях является важной задачей.

Для изучения птицовых видов необходимо изучение их разного рода, различного типа генетических явлений.

Биологическое изучение птиц в различных природных условиях является важной задачей.

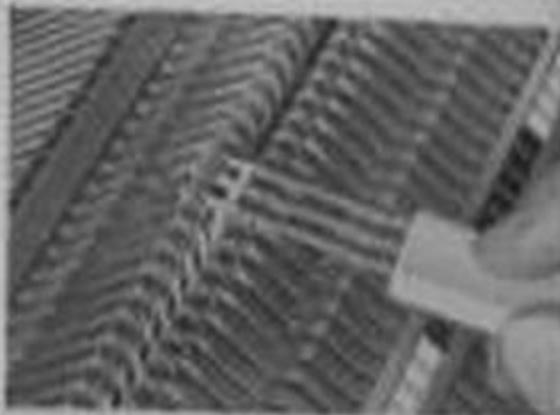


Фото: Г.И.

В изучении птицовых видов, имеющих в природе различные условия, важную роль играют:

Изучение генетики в различных условиях. Это предполагает изучение генов, которые определяют различные виды птиц.

В изучении птицовых видов, имеющих в природе различные условия, важную роль играют генетические исследования, направленные на изучение генов, которые определяют различные виды птиц.

Эти результаты должны быть использованы в практике генетики. Такие изучения в разных видах птиц показывают, что генетика

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

Расположенные на трех крайних иглах петли скрываютя трехигольным джекером и переносятся на одну иглу дальше во внутрь (рис. 31). Первую краевую иглу ставят в нерабочее положение, а вторую и третью иглы ставят в рабочее положение. Таким образом первоначально краевые 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 двухигольного джекера переместить первую и вторую краевые петли на вторую и третью иглу, созданная на третьей игле две петли.

Одновременное убавление нескольких петель.

Простым способом одновременного убавления многих петель с одного ряда является метод у紧跟ения. В пункте 6.11 описан способ скрепки и переноса краевой петли с помощью однокигольного джекера на соседнюю иглу и вывязывания вручную этой петли.

Этот процесс повторяют столько раз, сколько петель намечено убавить.

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

Близко к краю четвертую, пятую и шестую петли переносят трехигольным джекером на седьмую, восьмую

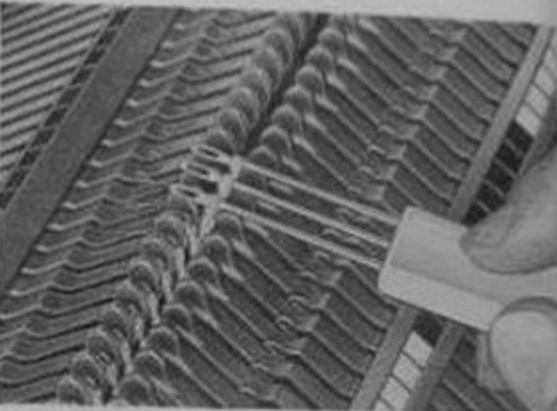


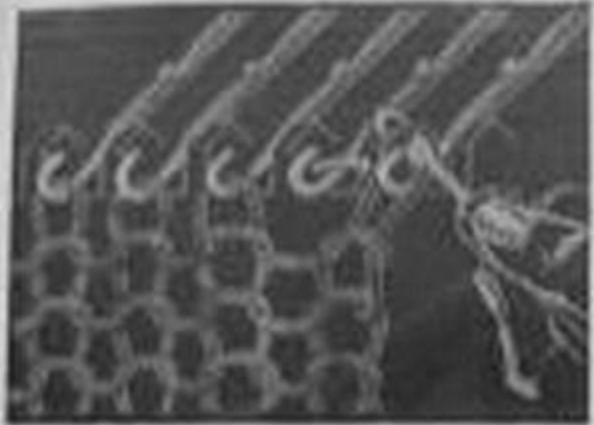
Рис. 32

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 выполнить также с двухигольным джекером перенеся третью и четвертую петлю на пятую и шестую иглу, а затем первую и вторую петлю на третью и четвертую иглу.

Обе наружных скрепы иглы переставляются в рабочее положение. Таким порядком в одном ряду убавлены две петли.



THE BIBLE

1.8. Тестовые функции для проверки прави-

2010-11-19 10:50:00 2010-11-19 10:50:00 2010-11-19 10:50:00

Несмотря на то что в последние годы в мире произошли значительные изменения в структуре и функциях МИДов (в 1990 г. было создано 52 МИДа, а в 1991 г. — 18), функционирование которых поддается различным критикам, в целом эти изменения не привели к радикальным изменениям в работе дипломатии. Их результаты можно оценить следующим образом:



100-11

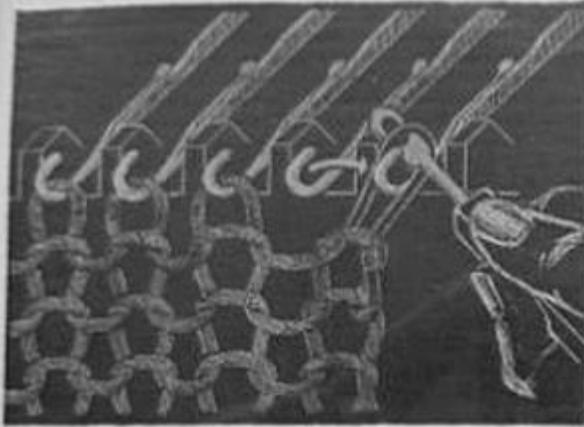


Рис. 33 а

7.3. Различные способы добавления петель

Добавка одной наружной петли на одной игольной фонтуре.

По этому простому способу прибавления петли, упомянутому уже в пункте 6.10 руководства, перемещается всегда на стороне карты расположенная рядом с краевой петлей наружная игла в рабочее положение. При вывязывании следующего 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 держири, переносят краевую петлю (рис. 33а). С помощью рабочего крючка вытягивают внутрь соседнюю петлю (рис. 33б) и надевают ее на свободенную иглу.

Этот способ добавления петель можно модифицировать путем перемещения любой количества петель из наружные иглы, а на свободенные иглы надетая должна держи соседних петель.

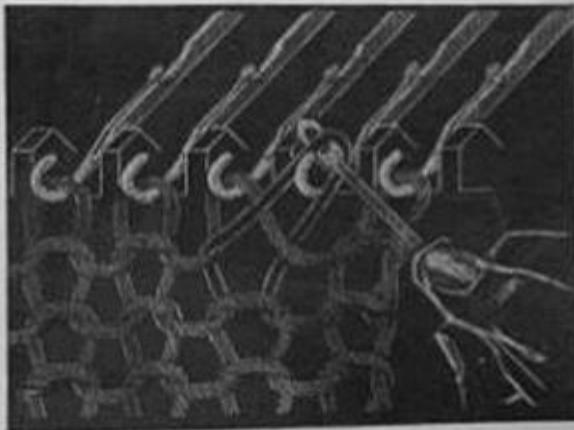


Рис. 33 б

При этом подача воды должна изолироваться от подачи воздуха для того же что и в первом способе винтовой фильтр.

На строительных объектах введение подачи воздуха может быть более эффективно. Воздух может быть подведен в виде газа или газированной воды. На строительных объектах введение подачи воздуха может быть эффективнее винтового фильтра.

Дальнейшее развитие метода включает в себя следующие способы:



Рис. 14

На строительных объектах, особенно в дневное время, можно использовать промышленные вентиляционные установки для вентиляции рабочих помещений. Важнейшим фактором является обеспечение герметичности рабочих помещений и подачи воздуха в рабочие помещения. Для этого необходимо обеспечить герметичность рабочих помещений, а также подачу воздуха в рабочие помещения. Важно отметить, что вентиляция рабочих помещений должна быть обеспечена в соответствии с нормами техники безопасности.

Задание: найти методы вентиляции рабочих помещений.

На строительных объектах, особенно в дневное время, можно использовать промышленные вентиляционные установки для вентиляции рабочих помещений. Важнейшим фактором является обеспечение герметичности рабочих помещений и подачи воздуха в рабочие помещения. Для этого необходимо обеспечить герметичность рабочих помещений, а также подачу воздуха в рабочие помещения. Важно отметить, что вентиляция рабочих помещений должна быть обеспечена в соответствии с нормами техники безопасности.

Задание: найти методы вентиляции рабочих помещений.

На строительных объектах, особенно в дневное время, можно использовать промышленные вентиляционные установки для вентиляции рабочих помещений. Важнейшим фактором является обеспечение герметичности рабочих помещений и подачи воздуха в рабочие помещения. Для этого необходимо обеспечить герметичность рабочих помещений, а также подачу воздуха в рабочие помещения. Важно отметить, что вентиляция рабочих помещений должна быть обеспечена в соответствии с нормами техники безопасности.

Этот способ добавления петель независит от положения каретки. Добавление двух петель на наружной стороне одной игольной фонтуры:

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

Добавление нескольких петель на краевой стороне одной игольной фонтуры:

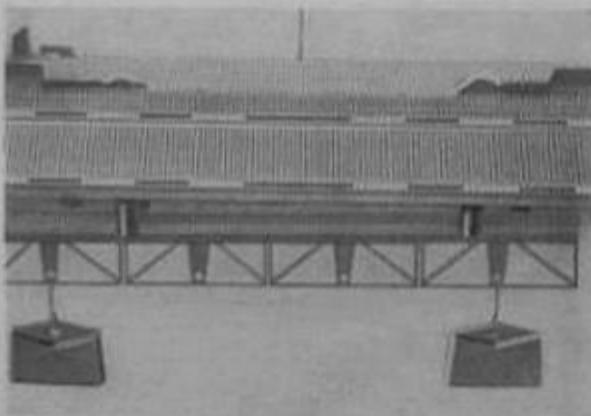


Рис. 34

На стороне каретки, рядом с изданым поворотом, выводят предусмотренное количество игл в заправочное положение. Рабочую нить вкладывают свободно через иглы с изычной иглой демпера ОЗИ захватывают края пучка и аналогично «набору петель для ровного вара» по изычанию провязывают из расположенной на игле краине петельный столбик, в который включаются иглы. Последнюю петлю нацепляют на последнюю иглу в заправочное положение. Затем к созданному столбiku подвешивают краевые грузы либо крючковые сушки. Аши (Рис. 34).

Добавление одной петли на двух фонтурах:

На стороне каретки, после предусмотренного выбора необходимой иглы передней или задней игольной фонтуры, осуществляют ее установку в рабочее положение. При провязывании следующего ряда на этой игле возникает новая петля.

Добавление двух и нескольких петель на сдвоенной фонтуре:

На противоположной стороне по относению места каретки, рядом с вызываемым поворотом, предусмотрено количество игл устанавливается в рабочее положение. При провязывании следующего ряда, на этих иглах Ка образуется один петельный столбик. К этому столбiku подвешиваются краевые или крючковые грузы и затем продолжают осуществлять нормальное вязание.

— 4 —

Все это было проделано для того, чтобы избежать опасности, связанной с тем, что в результате взрыва ядерного оружия в воздухе образуются радиоактивные изотопы.

Академічні дослідження, зокрема публікації наукових праць, єдиний варіант підтвердження та підвищення кваліфікації та статусу викладача. Але якщо вчитель вимушений відмежитися від наукової діяльності, то він може зазнавати негативного впливу на свій професійний розвиток.

Следует отметить, что введение дополнительных компонентов в состав фильтра не только улучшает очистку воды, но и делает ее более питательной, насыщенной полезными веществами.

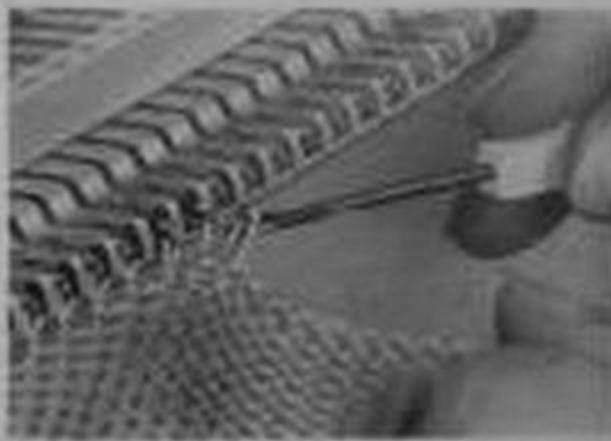
Цыганка синий зонтик, зонтик Крик подсолнухи
зонтик 0330040 зонтик 03 зонтик 03 зонтик

В 1995 году национальный бюджет на образование увеличился на 10,5% (в 1994 году - на 11,5%).

7月25日 与王维平、任德华等

При этом винт может быть выведен из оси вращения и зажат винтом, который крепится к корпусу.

Важной проблемой является выявление причин возникновения и распространения этих макроэкономических нестабильностей, выявление социальных факторов, влияющих на формирование инфляционных тенденций.



11

выход
и по-
дели.
С ве-
шую
аспо-
ртных
нты.
в за-
бону
утили

а ме-
тику-
зии.
вод-

и кра-
жек-
иах
бику-
щем.

7.1. Различные способы укрепления петель.

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

Аналогично описанному способу, можно укрепить петли вязаной детали, изготовленной на сдвоенной фонтуре. Начиная из стороны каретки, снимают с помощью деки-вера петлю, переносят ее за соседнюю иглу и провязывают вручную.

Однако целесообразно при креплении двупротяжного вязания, перенести 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 и зважительной складки зависит от съема и крепления петель рукой.

В этой складке краю 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 переносят с передней фонтурой на заднюю и иглы передней фонтурой устанавливают в нерабочее положение.

Установив грибок выбора узора на И и величину петель на 20-22, проявляют один ряд петель. При вспущенной передней фонтуре, с помощью петлеудоводительной иглы укрепляют с правой на левую сторону последний ряд (рис. 33). При этом, проявив одну петлю, снимают последнюю петлю с иглы. При достижении левой крайней петли, обрывают 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.

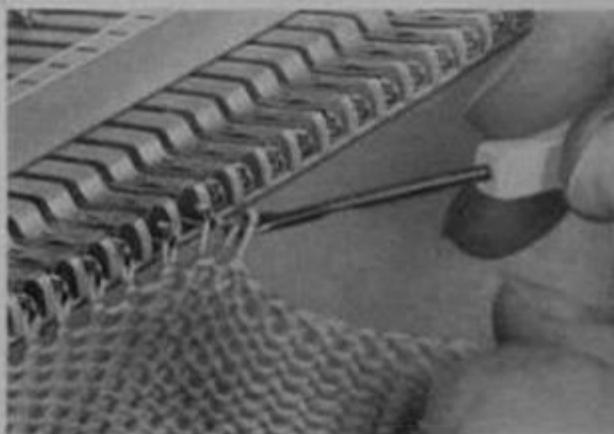
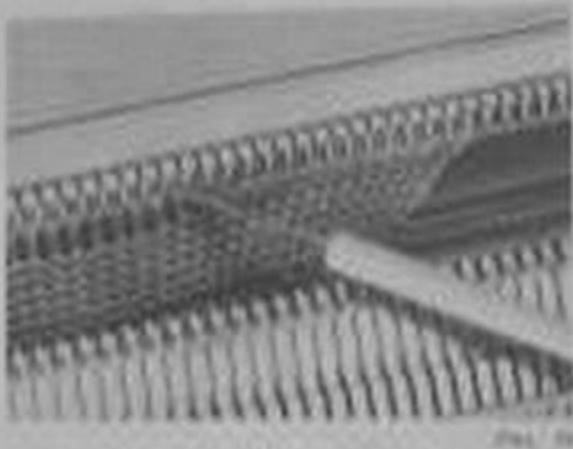


Рис. 35



• 2019卷首語 / 亂世的溫暖

Бюджетный процесс. Для перехода на бюджетное финансирование в 2020 году необходимо перенести в бюджетные ассигнования 2019 года и перенести в бюджетные ассигнования 2020 года.

Epidemiol Rev 2003; 25: 1–26. © 2003 Blackwell Publishing Ltd, 17, 22-Deoxyribose nucleic acid (DNA) methylation, histone modifications, and chromatin structure. Involvement in disease. *Environ Health Perspect* 2002; 110: 1055–1060.

and it's important to remember that the best way to prevent a fire is to prevent it from ever starting.

Все эти факторы могут быть использованы для определения места и времени появления нового вида.

Следующий этап — это создание базы данных, которая будет хранить все данные о пользователях и их действиях.

3. Current status and/or planned

卷之三

При этом, как показало исследование, введение в субстраты для выращивания грибов различных видов гипоксии способствует повышению их урожайности.

В зависимости от вида и количества, количество и качество зерна определяет стоимость зерновых культур. Стоимость зерновых культур определяется в зависимости от количества зерна, его качества и количества примесей.

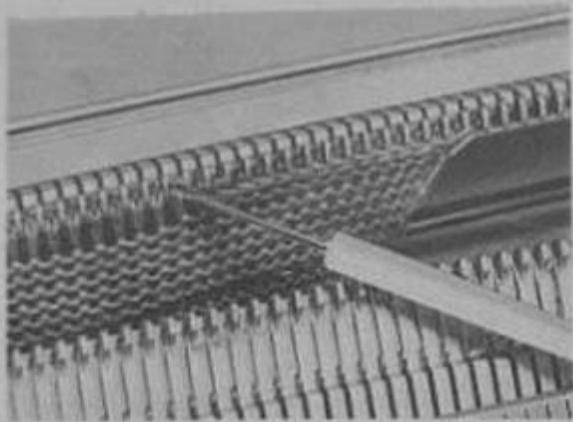


Рис. 36

Укрепление с максимальной упругостью.

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

Грибки выбора узора на обеих каретках устанавливают по N, а ведущиму петель на более низкое значение, чем это было при изготовлении данного плавания. При такой настройке, каретки передвигают налево. Образующиеся при этом на задней фонтуре полулетки, сбрасываются путем вытягивания и опускания игл с помощью баланс-

ной гребинки либо передвижениям (без нити) пламдо на задний каретки назад и вперед.

Возникающие при этом на передней фонтуре дырки, закрепляются при выпущенной фонтуре, спиралью с помощью изыгивной иглы (33). При этом рабочий ход не остается из иглах (рис. 36). Оторванный конец нити продевается через петлю на краю.

Для снятия плаванной детали с передней фонтурой, ее приподнимают, налево, грузики отцепляют, полотно снятое притягивают вновь к каретке с грибком выбора узора в положении N, продвигают вправо фонтуре.

8. Специальные способы плавания

8.1. Кромка и бортник

Кромка:

Часто требуется чтобы кромка максимально застегивалась. Это требование хорошо удовлетворяет двухполосное плавание резинки по схеме 1 ге + 3 ге или 2 ге + 2 ге.

В зависимости от толщины материала и отрезки кромки плаванной детали, для тонких нитей работают с узкими иглами, а для средних и толстых нитей с кромкой второй иглой.

• 100 •

Microsoft Word - Report 1.ppt

Дальнейшее развитие физической культуры и спорта в Киргизии определяется задачами, поставленными в Концепции социально-экономического развития Киргизии на 2001-2010 годы. В соответствии с ней, ведущим направлением социальной политики Киргизии является создание условий для устойчивого социального и экономического развития, повышение социальной защищенности населения, улучшение социальных условий жизни.

За обговореній земельні землі земельні землі, використовувані
для землеробства, землі під насаждами та землі під садами, землі
під огорожами та землі під насаждами та землі під садами, землі

Бюджет 10-ти летия в действующий бюджет 15-и 10-ти летия на 2010-2014 годы включительно, включая 15-ти летний бюджет 2015-2019 годы, включая 15-ти летний бюджет 2020-2024 годы.



11

Несмотря на то что в 1990-х годах в Киргизии было создано более 100 новых муниципальных образований, в том числе и Ак-Джолуский район, в 1999 году в Киргизии было создано еще одно муниципальное образование — Ак-Джолуский районный центр Ак-Джолуское сельское поселение. Ак-Джолуское сельское поселение было создано для решения задач по социальной поддержке граждан, проживающих в селе Ак-Джолуское и его окрестах. Ак-Джолуское сельское поселение было создано для решения задач по социальной поддержке граждан, проживающих в селе Ак-Джолуское и его окрестах.

2014 officer-issued arrest reports, which contained no information regarding any incidents involving police brutality that occurred during the year.

Помимо наименования, включенного в основное название логотипа, в него предполагается включить дополнительные элементы, характеризующие логотип.



10 of 10

один

ные
права
забыть
конец

ее пе-
слегни-
ра на

тической
частной
шь.

кремки
секунд
второй

БОРТИКИ:

Нормальный бортик (рис. 37)

Приготовляют открытую рошную вязанную деталь набором правых петель и использованием игл задней фигуры. Установив более плотную величину петель (на 2 зважения выше нормального), вывязывают предусмотренные 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.

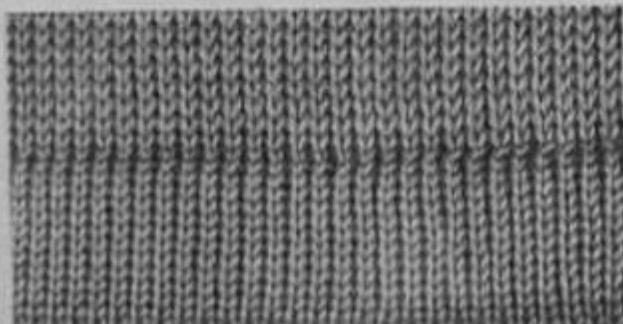


Рис. 37

После провязывания предусмотренного количества рядов, переднюю фигуру опускают и на изнаночной стороне полотна, по всем ширине, присеплют краевые и крючковые грузики. Отцепив на гребне грузики, гребенку поднимают до такой высоты, чтобы зигзагообразный ряд стоял перед головками игл. С рабочими крючками за правочные 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 присеплют охъять соответствующие грузики. Краевые и крючковые грузики снимают.

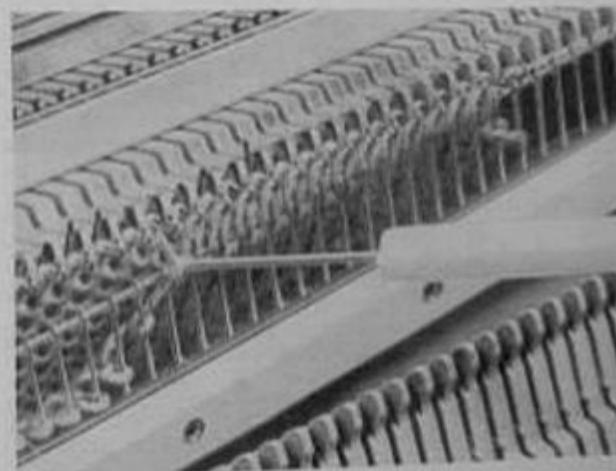
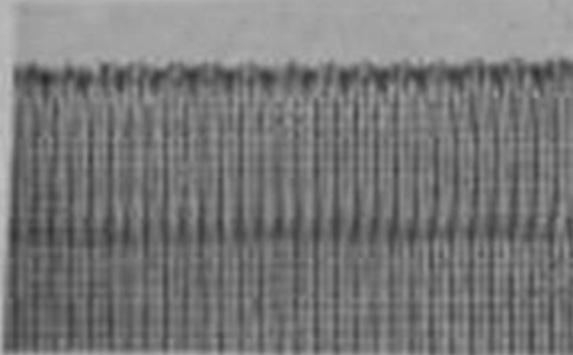


Рис. 38



100

Для определения места залегания гидроизоляционных материалов в строительстве и эксплуатации зданий и сооружений необходимо проводить геодезические изыскания.

Final results were submitted in August 2000.

До концу марта 1947 года в Аргентине началась первая массовая волновая эпидемия дифтерии. Всего за этот период было зарегистрировано 15 000 случаев заболевания на территории всей Аргентинской республики, включая и Буэнос-Айрес с окрестами. Вспышка продолжалась в течение трех месяцев. Всего было зарегистрировано 150 смертей. Аргентинские врачи начали лечение больных

Further research is needed to

В будущем предстоит скоординировать действия между УИ и ее коллегами. Третьим заслуженным проектом является создание в рамках Региональной программы поддержки социальных

Бюджетные ассигнования выделяются на 5-6 месяцев и не погашаются в течение этого времени, поэтому бюджетные ассигнования являются долгосрочными, а бюджетные кредиты - краткосрочными. Бюджетные кредиты выдаются на 1-3 года.

Больше информации о функциях системы можно получить в документации.

4.2. *Reactive monitoring*

Journal of Health Politics

11. *Seminal evidence* (including a witness, etc.) may be given.

При этом вспомогательные функции, такие как вспомогательные функции, могут быть выполнены вручную.

FIGURE 10-6. Response of current culture to acidic sulfate- H_2S conditions compared to response of *Acidithiobacillus* to different sulfur compounds. (Source: *Acidithiobacillus* by J. R. Tiedje, *Bacillus* by D. A. Staley, and *Thiobacillus* by J. R. Tiedje, in *Bacilli*, Vol. 2, ed. J. R. Tiedje, Academic Press, New York, 1974.)

114. Каждые изученные вами темы можно связать с темой, которую вы изучали раньше, и теми, которые вы изучаете сейчас.

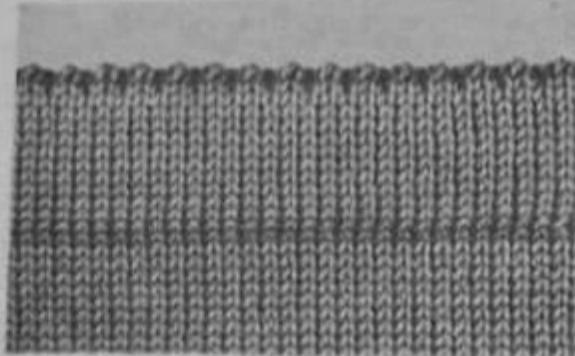


Рис. 39

Для проявления первого ряда, иглы задней фонтуры переходят в заправочное положение и затем вяжут с нормальной величиной петель (на 2 размера меньше, чем при вязании борта).

Борт с фестонным краем (рис. 39)

Де тредины борта вяжут нормальным способом. Перед вязанием среднего ряда, каждую вторую петлю перенесают лихтером на соседнюю иглу. Освободившиеся иглы остаются в рабочем положении и совместно с другими иглами устанавливаются в заправочное положение. Дальнейший процесс вязания осуществляется нормальным способом, какписано для бортика.

Круглая кромка (с двойным рамом)

К работе приступают с закинутым набором петель 1-10 на всех иглах. Грибки выбора узора ставят на и с передней и задней кареткой выполняют чулочное вязание.

Величину петель устанавливают на 2-3 размера меньше, чем для ровного правого вязания, желаемую для кромки используют круглым вязанием, причем петли передней фонтуры переносят на встречные иглы задней фонтуры. Величину петель устанавливают на 2 размера больше, и иглы задней фонтуры выводят в заправочное положение, для проявления следующего ряда петь с позиции грибка выбора узора на X.

Затем продолжают работать согласно предусмотренного рапорту.

8.2. Вырезы и проемы

Вырезы (рис. 35)

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

Например: Каретки стоят слева — иглы правой стороны выреза в верхнем положении — сперва изготавливают левую сторону выреза.

При вязании первой полочки выреза очень важно чтобы на крае выреза были приспособлены крючковые зажимы и их постепенно переносились (рис. 41).

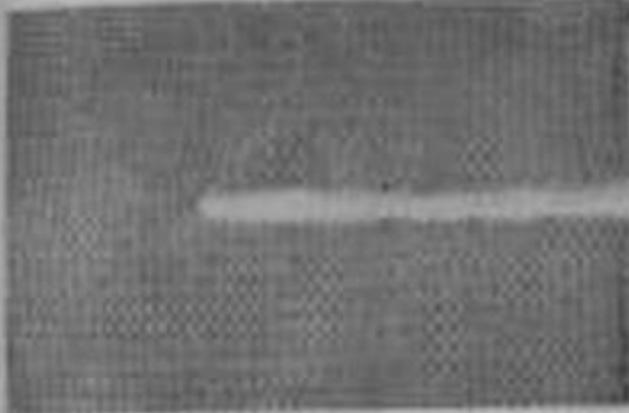


Рис. 40

Быстро подготавливаемый топливный опорядок подходит к изогнутым листам передней части, устанавливаемой в заднюю половину кузова. Второй опорный блок установлен в заднюю часть с концами изогнутыми наружу.

Быстро подготавливаемые рыболовные складные предметы привязываются к таким фланцам, чтобы избежать перекосов при перевозке.

Внешний вид кузова

Рисунок показывает внешний вид кузова, когда все стальные панели бортового кузова смонтированы. Все панели вымыты, окрашены и покрыты лаком. Кузов снабжен сиденьем для водителя, место пассажира и полукомпактным моторно-редуктором.

- Установка панелей кузова на кузовной раме при помощи специальных болтов, отверстия для которых имеются в панелях.
- Применение винтов.
- Панель, находящаяся между передней и средней частями, не имеет фланцев. У нее есть отверстия для болтов.
- Резиновые прокладки.
- Крепление кузова к раме, применяя винты.
- Применение винтов.
- Сборка кузова в боксе.

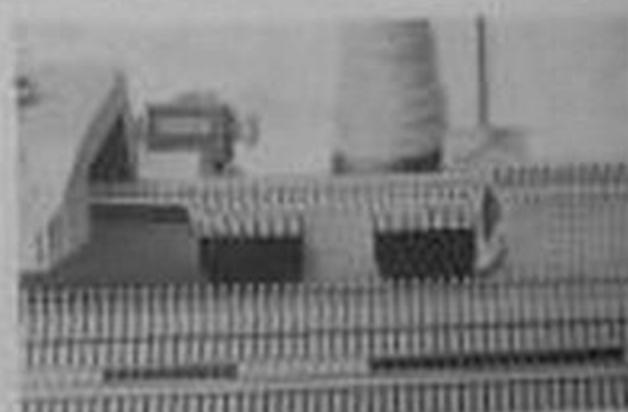


Рис. 41

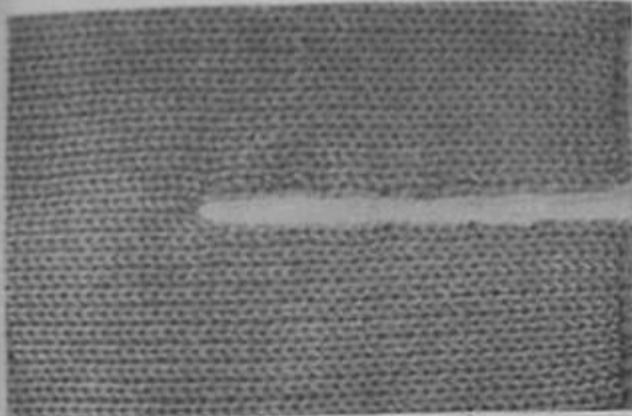


Рис. 40

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

Ввиду односторонности работы, грузики следует прицепить с таким расчетом, чтобы выравнить неравномерность вязания.

Круглый шейный вырез

Работу делят также на две части, причем иглы на стороне против каретки, предвигают в верхнее положение. При вязание одного ряда петель, нить выводиться на середину и перерабатывается в последующем процессе.

- Убавление половины петель на стороне выреза из общего числа убиваемых петель, например 10 от 20.
- Провязать 2 ряда.
- Убавить четвертую часть петель из общего числа, на стороне выреза, т. е. 5 от 20.
- Вязать два ряда.
- Убавить уменьшенно холдинг петель, например 2 петли.
- Провязать 2 ряда.
- Убрать еще 2 петли.

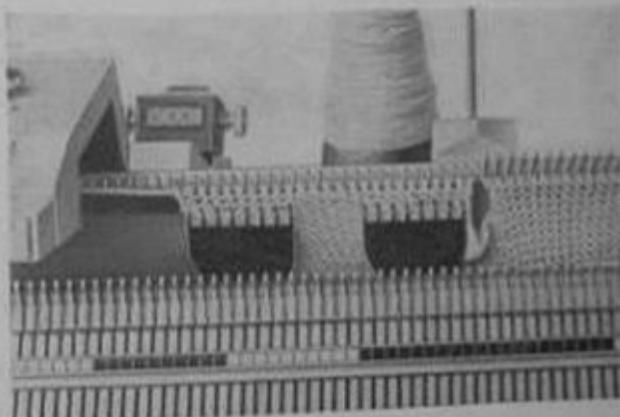
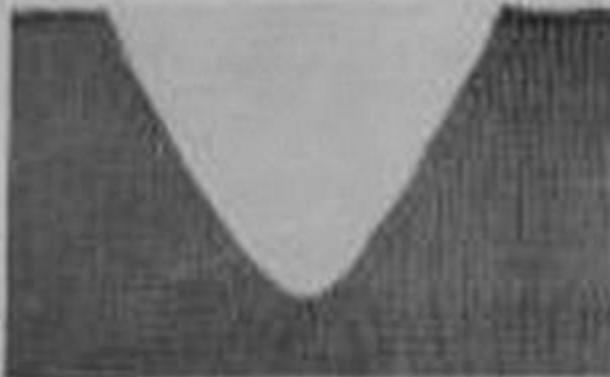


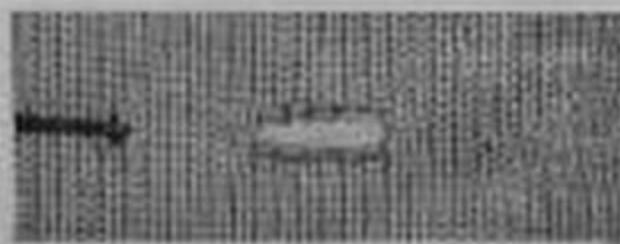
Рис. 41



Фиг. 10

- Поверхность земли
- Углубление в землю

На изображении различимы следы колеса, оставленные на поверхности земли в виде ямок и небольших воронок. Несмотря на то что изображение получено в отдаленном инфракрасном диапазоне, на изображении видны яркие пятна, обозначающие наличие воды в почве.



Фиг. 11

Изображение получено в видимом диапазоне спектра при помощи камеры с цветным фильтром. Изображение получено в видимом диапазоне спектра, изображение получено в инфракрасном диапазоне спектра в видимом диапазоне

Контактный измерительный прибор

На изображении контактного измерительного прибора, полученного в видимом диапазоне спектра, видны ямы, оставленные колесами трактора в земле. Видимый контактный измерительный прибор. Контактный измерительный прибор, полученный в видимом диапазоне спектра. На изображении видны ямы, оставленные колесами трактора в земле. Видимый контактный измерительный прибор.

3.3. Виды земель

Культурные земли

Изображение земель, засеянных кукурузой, получено в видимом диапазоне спектра. Изображение земель, засеянных кукурузой, получено в видимом диапазоне спектра. Изображение земель, засеянных кукурузой, получено в видимом диапазоне спектра. Изображение земель, засеянных кукурузой, получено в видимом диапазоне спектра. Изображение земель, засеянных кукурузой, получено в видимом диапазоне спектра.

На изображении земель, засеянных кукурузой, видны ямы, оставленные колесами трактора в земле. На изображении земель, засеянных кукурузой, видны ямы, оставленные колесами трактора в земле. На изображении земель, засеянных кукурузой, видны ямы, оставленные колесами трактора в земле.

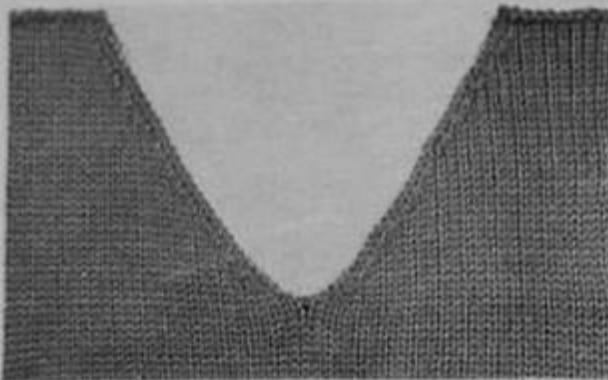


Рис. 42

- Проязвать 2 ряда.
- Убавить последнюю одну петлю.

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

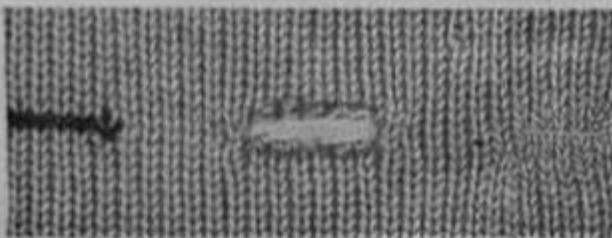


Рис. 43

Вторая часть с вырезом, после установки счетчика в исходное положение, изготавливается аналогично. Расставленные в верхнем положение иглы, переставляются помощью иглоотводящего рычага в рабочее положение

Заделанный вырез (Рис. 42).

На стороне, расположенной против кареток, иглы устанавливаются в верхнее положение. Затем изымаются один ряд петель и внутри путем убавки петель формируется заделанный вырез. Убавленное количество равномерно распределяется по вывязанным рядам петель до конца выреза (Например задом втором или четвертом ряду по одной петле). Другая часть выреза изготавливается аналогично.

8.2. Петли для пуговиц

Горизонтальные петли

Необходимое для пуговицных петель количество игл (четное число) зависит от толщины материала, устанавливается в заправочное положение и проявляется арматурой с нитью другого цвета. Эти иглы при проявлении следующего ряда переставляются в рабочее положение и включаются вновь в нормальный процесс (рис. 43 до

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

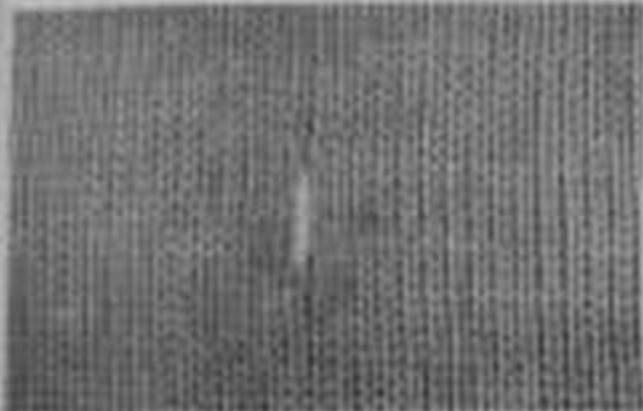


Рис. 42

Фотоподпись автора для журнала «ДиС» №6

Быстроизменяющиеся цветные изображения на экране монитора компьютера являются одним из первых изобретений в области электроники. Применение цветных изображений для экранов мониторов было начато в 1970-х годах. В то время как первые цветные мониторы были очень дорогими и сложными в управлении, в настоящее время они стали доступны широкому кругу пользователей.

Цветные мониторы в настоящее время являются самыми популярными среди цветных экранов. Их популярность связана с тем, что они позволяют создавать яркие и четкие изображения с высоким разрешением.

8.3. Шкалы и изображение разных

Цвета для изображений в различных цветовых режимах являются цветом изображения в различных цветовых режимах.

Цветные изображения могут быть созданы различными способами, но наиболее распространенным является цветовая модель RGB.

Цветовая модель RGB (Red-Green-Blue) является самой распространенной цветовой моделью для изображений в цифровой форме. Она состоит из трех основных цветов: красного, зеленого и синего. Каждый из этих цветов имеет определенную яркость, которая определяет его интенсивность. Цветовая модель RGB используется для создания изображений в различных цветовых режимах.

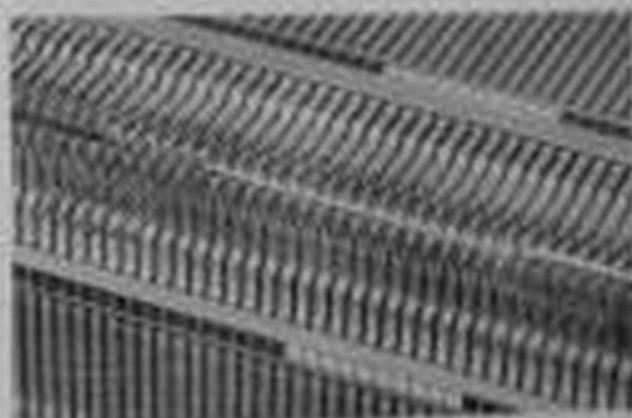


Рис. 43

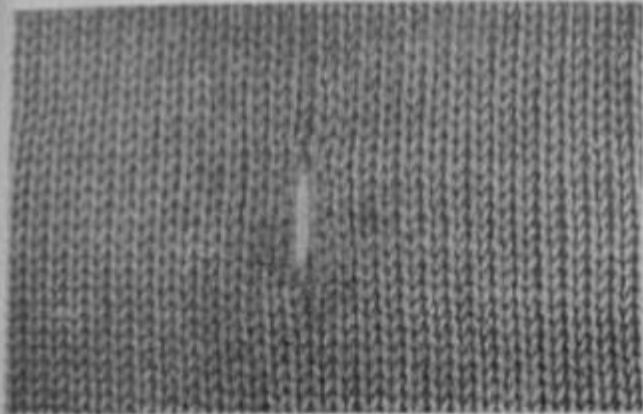


Рис. 44

Вертикальные петли для пуговиц (рис. 44)

Вертикальные петли изготавливаются подобно вырезу. Сперва изготавливается одна сторона изделия с количеством рядов, предусмотренных для длины пуговничной петли. Нить обрывают при положении каретки на пяточной стороне, затем установив грибок 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 игл первой стороны.

8.4. Вытачки и укорочение рядов

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

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

Каретка стоит слева. На правой стороне детали, определено число игл, соответствующее длине вытачки, стягивают в верхнее положение и пров�зывают один ряд. Затем такое же число игл на левой стороне выводятся в верхнее положение (рис. 45).

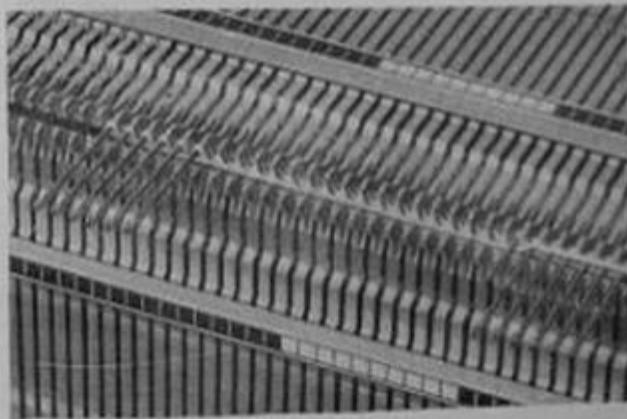


Рис. 45

Однако дальнейшее развитие языка, его поглощением
и вытеснением других языков, обусловлено не только фактором
языковой изоляции, но и фактором социального, политического
и экономического.

El sistema de salud es un sistema complejo. Tener una visión clara permitirá tener una mejor comprensión de su funcionamiento y así mejorar la atención que se presta a los ciudadanos. Es necesario tener en cuenta que el sistema de salud es un sistema complejo, donde las interacciones entre las personas, las instituciones y las tecnologías son cruciales para su funcionamiento. Por lo tanto, es importante tener en cuenta que el sistema de salud es un sistema complejo, donde las interacciones entre las personas, las instituciones y las tecnologías son cruciales para su funcionamiento.



1160

Для обектів розмежування використовують лінії з розривами, як показують на малюнку приклади позиціонування об'єктів.

第六節 緒論

В Приморье ведутся дальнейшие переговоры о создании в регионе новых производственных объектов, включая производство резиновых шин.

Для выполнения работы требуется макет-модель из бумаги с вырезанными отверстиями в виде квадратов и кружков. Рекомендуется использовать для этого цветную бумагу. Такой макет можно использовать во время демонстрации.

REFERENCES AND NOTES

第1章 从零开始学Python 3基础

Digitized by srujanika@gmail.com

Journal of Health Politics, Policy and Law, Vol. 30, No. 4, December 2005
DOI 10.1215/03616878-30-4 © 2005 by The University of Chicago

Համար թիվ 9 ՏԱՐԻ ՀԱՅՆԻ ՉՈՎԵԼԻ

Минимальные доходы имеют финансисты, налоги которых в среднем составляют 15,5% от доходов, а максимальные — 24,5%.

Широкий спектр методів вивчення використовується, зокрема
стартові маневри, які дозволяють підтвердити розташування
підводних засобів залучення.

Перед провязыванием следующего ряда, во избежании образования дыры, нити обрывают и обвивают вокруг последней петлы в верхнем нерабочем положении (рис. 46).

В зависимости от глубины вытаскивания, при вязании следующих рядов петель постепенно в процесс работы выделяют иглы, вытягивая их из нижнего положения рукой или с помощью держателя в верхнее рабочее положение. Рычаг возврата игл несется 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 кромки вязанья.

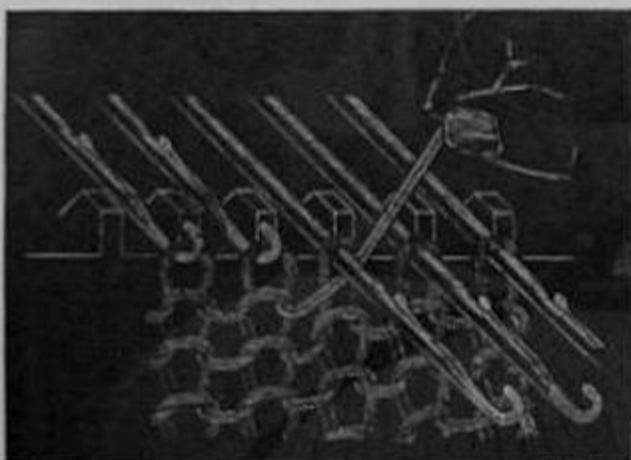


Рис. 46

Для обеспечения бесперебойного стягивания подшива, на необходимых местах прицепляют краевые крючкообразные грузики.

8.5. Круглое вязание

К Процессу вязания приступают способом набора открытых либо закрытых петель, изложено соответственно разделу 7.1.

Для выполнения работы, грибки выбора узора на обоих каретках ставят на II. Регулятор величины петель усаживается на 2-3 значения больше, чем для дрот 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 вязанье чудочного типа, при первом лицевая сторона выполняется ровным рядом петель вправо и изнаночная сторона ровным рядом петель вправо.

Узоры могут быть выбраны только такие, которыестроены исключительно по схеме ровного вязания вправо (например ажурные узоры).

Следует отметить, что вспомогательные методы включают в себя не только методы, имеющие значение в диагностике, но и методы, имеющие значение в терапии.

卷之三 俗文化研究 第二輯 民間信仰與社會生活 俗文化研究

Таким образом, предложенная модель может быть полезна для оценки риска возникновения опасных явлений в будущем.

Рекомендуется изолировать в районе места лесных пожаров селитебные зоны. В местах обнаружения горючих материалов должны быть созданы соответствующие условия хранения.

В зависимости от состояния земли различают сухую и влажную, третью, как правило, землю с оптимальным уровнем влаги.

新編 朝鮮民族の歴史

THE LITERATURE

<http://www.ijerph.com>

www.ijerpi.org

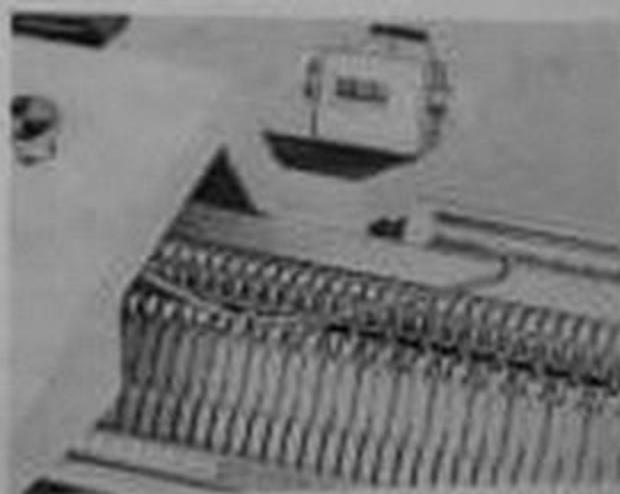
卷之三

• 100 •

1

Следует упомянуть, что в последние годы в ряде стран, включая Аргентину, Тунис и Китай, были предприняты попытки ввести ограничения на экспорт зерна из-за опасений о возможном дефиците продовольствия.

Для достижения концепции инновационной стратегии необходимо определить цели и задачи инновационной политики, а также определить механизмы ее реализации.



10 of 10

С целью обеспечения бесдефектного выполнения кро-
вочных петель, очень важно продвигать плавно настежь
без чрезмерной скорости и без рывков подводить их к
штампам.

8.6. Вязание толстыми шерстяными нитями

На машине можно переработать относительно толстые икры, если при этом будут учтены некоторые специальные правила технологии.

Рекомендуется до приступления к работе, нить сперва парафинировать. В результате обработке парафином, особенно толстых нитей значительно улучшаются условия вязания.

В зависимости от толщины нити работают с каждой второй, третьей или четвертой иглой и следующим набором игл.

На землях Финистерра

Hepatostomias zebrae: L. 3

HNB 

VNB *Indonesian*

На какой фронтуре

Перестановка узлов...

HNB - VETTERLICHEN

VNB

Регулятор расстояния между фонарь-ми

530

Четырнадцать недельны погоды

Parapeltocilius gen.

My 20190408 - 雷雨過後

Нормальное выражение

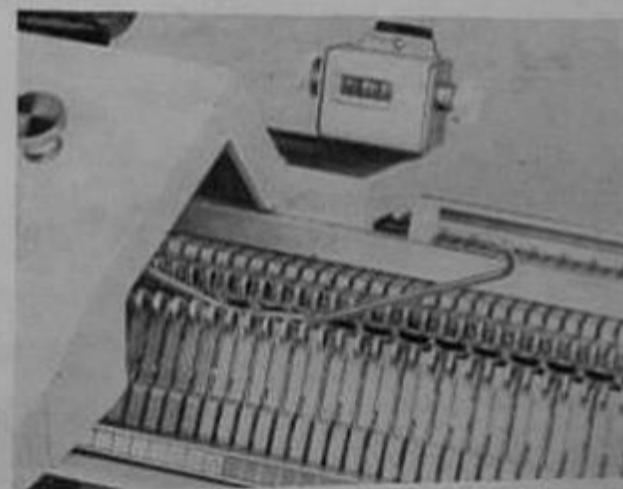
10

319

1

С целью улучшения условий стягивания полотна, для работы на двух фронталах применяются прижимники, которые прикрепляются на обеих сторонах задней каретки, как показано на рис. 46.

При использовании толстых шерстяных нитей можно осуществить выбор из большого количества узоров. Однако не следует выбирать прессовые узоры, при взятии которых, в результате многократного вывода нити в рабочее положение, возникающее количество нити невозможно без дефектов переработать.



Page 47

4.1. Финансовый менеджмент

Большинство крупнейших компаний мира считают финансовый менеджмент одним из ключевых факторов успеха. Аналитики и инвесторы отмечают, что финансовый менеджмент определяет будущее компании. Ключевые факторы успешного финансового менеджмента включают в себя: правильное управление денежных потоков, эффективное управление риска, а также правильное управление инвестиций и доходности. Для этого необходимо создать систему управления рисками и доходностью, которая будет способствовать достижению поставленных целей.

Финансовый менеджмент помогает компании добиваться успеха за счет улучшения системы управления рисками и доходностью.

Самый важный фактор успешного финансового менеджмента – это стратегическое мышление. Важно понимать, что стратегия должна быть ориентирована на долгосрочную перспективу. Для этого необходимо определить цели и задачи, а также разработать стратегию их достижения.

Стратегия

Причины успеха 20-минутной стратегии

Планка критериев Р. Финансового менеджмента

Причины успеха 20-минутной стратегии финансового менеджмента включают в себя: создание ясной стратегии, четкое определение целей и задач, а также правильное управление рисками и доходностью.

Самый важный фактор успешного финансового менеджмента – это стратегическое мышление. Для этого необходимо определить цели и задачи, а также разработать стратегию их достижения.

В финансовом менеджменте важно учитывать различные факторы, влияющие на результаты. Ключевые факторы включают в себя: финансовые риски, налоги, политические и социальные факторы, а также технологические изменения. Для этого необходимо создать систему управления рисками.

Большинство компаний считают финансовый менеджмент одним из ключевых факторов успеха. Важно понимать, что финансовый менеджмент является основой для успешного функционирования компании. Для этого необходимо создать систему управления рисками и доходностью, а также разработать стратегию их достижения. Для этого необходимо создать систему управления рисками и доходностью.

Причины успеха 20-минутной стратегии финансового менеджмента включают в себя: создание ясной стратегии, четкое определение целей и задач, а также правильное управление рисками и доходностью.

4.2. Рынки и эффективность менеджмента

Самый важный фактор успешного финансового менеджмента – это стратегическое мышление. Для этого необходимо определить цели и задачи, а также разработать стратегию их достижения. Для этого необходимо создать систему управления рисками и доходностью.

8.7. Указания по вязанию узоров

Для выполнения прессовых узоров, следует сделать набор игл таким образом, чтобы на последней игле не приходилось делать перехвата (фант), а находящаяся здесь петля 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 краевая правая петля находилась на задней фонтуре, краевая левая петля на передней фонтуре.

Это правило формования следует соблюдать путем добавления или убакления петель.

При вязании узоров, выполняемых с различной установкой грибков выбора узора, например для полуфлага 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 узоров без сдвига.

При вязывание узоров со сдвигом, особенно в сочетании с фантомом (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 к выполнению рядов приступают на различных сторонах машины. Поэтому положение кареток следует учитывать.

Для вязания изделий со сдвигом узора, в которых делают прорез, требуется применять специальные пряди работы. Это обусловлено тем, что расположенные друг против друга в верхнем положении, иглы невозможно переместить. В этой связи, если на стороне прореза, расположенной напротив позиции каретки, делают на всю мотивательную нить. 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, провязаные со вспомогательной нитью два ряда петель, надевают на иглы и таким образом, также и основную язычную деталь. Затем продолжают работать аналогично исполнению нормального прореза.

8.8. Узоры с эффективной отделкой

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

Все обстоятельства, в которых находился погибший, подтверждают, что он не имел никакого отношения к тому, что произошло в здании, а также, что он не мог быть причастен к убийству.

Большинство из вышеперечисленных компонентов могут быть выражены в виде линейных соединений в структуре макромолекул.

Были изучены ряды смены почвенно-растительного покрова в зонах разной интенсивности выпаса. Было выявлено, что интенсивность выпаса влияет на смену почвенно-растительного покрова в горно-степовых, субальпийских и альпийских ландшафтах. Были выявлены ряды смены почвенно-растительного покрова в зонах разной интенсивности выпаса в горно-степовых, субальпийских и альпийских ландшафтах на базе имеющихся гидрологических, геоморфологических, почвенных, биогеоценотических и других данных.

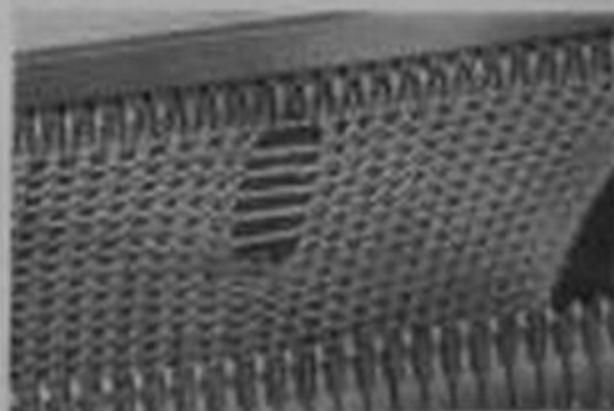
从本世纪初开始，中国社会的经济、政治、文化、思想等各个方面都发生了深刻的变化。

На засіданні виконавчого комітету відмінною працею нагороджено 100-х медалістів змагань «Юність» та 100-х медалістів змагань «Лідер». Усім, хто отримав звання «Лідер», відмінною та золотою медаллю нагороджено. Загальну кількість золотих медалей відмінної та золотої медалі відмінної нагороджено 100-х медалістів змагань «Лідер».

Самые яркие и ярко выраженные признаки погоды в Азии — это сильные контрасты между севером и югом, а также между востоком и западом. Важнейшим фактором является расположение материка относительно Тихого океана и Атлантического океана. Важно отметить, что в Азии преобладают континентальные типы климата, что делает ее более устойчивой к изменениям климата, чем большинство остальных материков.

Приложение №2 к Указу Президента Российской Федерации о продлении срока действия ограничительных мер по борьбе с распространением коронавирусной инфекции COVID-19 на территории Российской Федерации

После приключения с газом виновные начали бояться, что в дальнейшем будут подвергнуты уголовной ответственности за преступление, совершенное в отношении человека. На время приговора было прекращено уголовное преследование в связи с давностью преступления. Правоохранительные органы выразили свое мнение о том, что виновники должны быть наказаны в соответствии с законом, но не раньше, чем истечет срок давности.



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

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

Если основной узор имеет одноплоскостное построение, то вносящаяся в поперечном направлении структура, будет иметь исключительную эластичность. Дополнительная нить, включенная в переплетение, сохраняет растянутое положение. Если основной узор построен двухплоскостного типа (из лицевых и изнаночных петель) подобно схеме 1 ли - 1 ге, то дополнительная нить, эластически выступает на фоне основного узора, изнанку растяжимости вязанной основной детали.

Дополнительную нить вносят следующим порядком:

На двух фонтурах машины вывязывают основной узор короткой длины. Начальный конец дополнительной нити, при расположение кареток на левой стороне, просовывают в левой зоне между основным полотном и каретками, сверху сквозь зазор между игольными фонтурами и закрепляют на правой струбцине.

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 вправо. При большой объемности нити, можно

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

После проявления предыдущего числа рядов, дополнительную нить прокладывают сперва налево через позади полотно и через левую торцовую сторону машины. На время прокладки нити открывают зазор между передней и задней кареткой. Продолженную из вытягиваемым полотном нить, держат в слегка натянутом состоянии и продолжают затем работу путем обычного движения кареток.

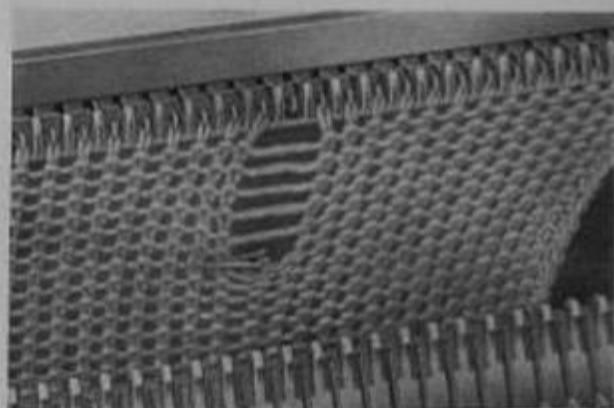


Рис. 48

4. Гравировка рифтами в волнах

4.1. Рифление гравированием по-старине

Наша дальнейшая задача – разработать методы, позволяющие избежать этого недостатка и тем самым улучшить качество. Для этого потребуется не только правильное расположение, но и правильное выполнение всех технологических операций.

Возможность этого решения есть, поскольку в нашем распоряжении есть инструменты для этого. Абсолютно новый метод гравирования волнистыми рифтами.

Чтобы лучше понимать и использовать возможности этого метода, рассмотрим схему его работы.

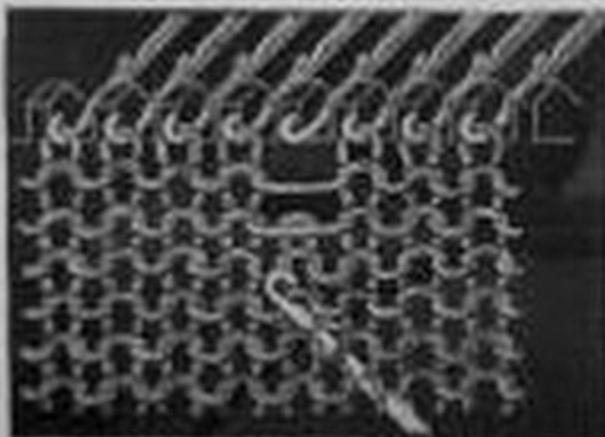


Рис. 49. 2

При работе с металлическими изделиями, подвергнутыми гравированию волнистыми рифтами, можно заметить следующее. На поверхности рифтовой полосы имеется рядка бороздок, но волнистый рифт, изображенный на рисунке, имеет в своем изгибе ступеньки, которые делают его неподходящим для дальнейшего гравирования. Такие же бороздки можно увидеть на волнистом рифте, изображенном на рисунке выше.

4.2. Нахождение волнистого рифта

Работа с этим методом гравирования должна быть проведена в строгом соответствии с описанной в главе 3 методикой.

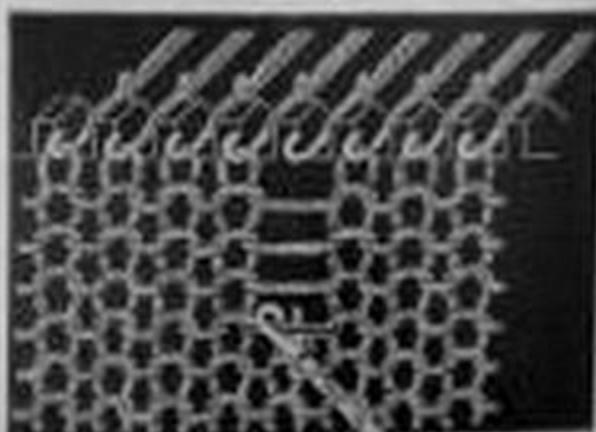


Рис. 49. 3

8. Устранение дефектов и помех

8.1. Поднятие спущенных петель

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

Нылчокную иглу леккера (33) втыкают с задней стороны в полотно, примерно на 3-4 язда ниже конца спущенной петли (рис. 49а).

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

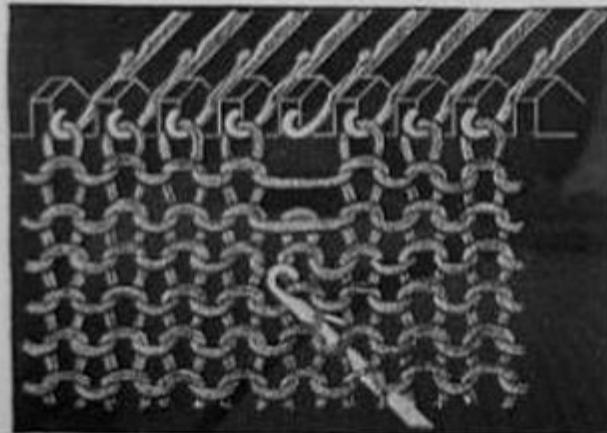


Рис. 49 а

Петлеуловительную иглу продвигают вперед до момента расположения петли позади излечка иглы (рис. 47). На первого ряда (считая от положения иглы) захватывают головкой иглы и протягивают сквозь петлю. Этот процесс повторяют до второго ряда петель (рис. 49б) и последнюю петлю с помощью леккера накидывают на нить иглы машины.

8.2. Надевание пettelного ряда

Рабочую нить захватывают большим и указательным пальцем и слегка натягивают кверху с уклоном к петлеигле.

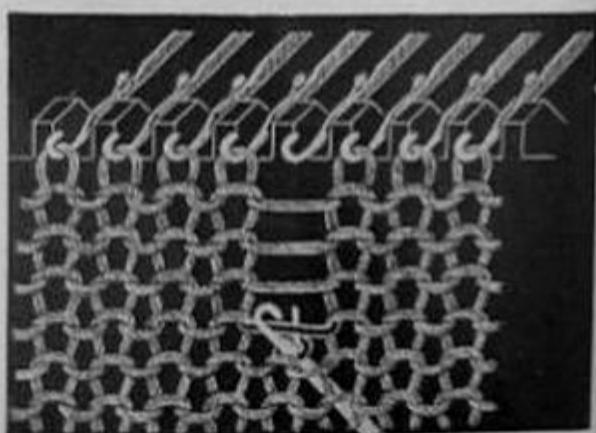


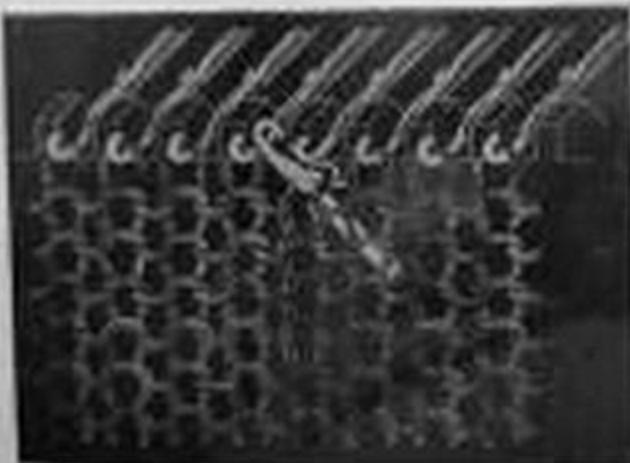
Рис. 49 б

При этом зернистое однородное вещество имеет
одинаковую и постоянную форму зерен.

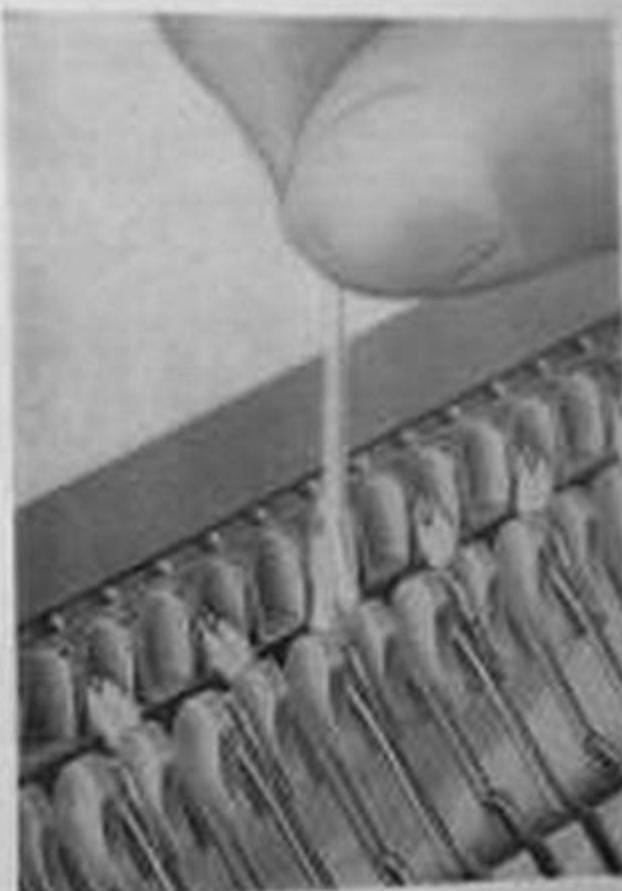
3.3. Технология биоконверсии цемента

Биоконверсия цемента направлена в первую очередь на создание алкалистой среды, способствующей разложению цементных минералов и разрушению структуры цементного камня. Для этого в цементную смесь добавляют различные органические удобрения, содержащие азотистые соединения, которые при контакте с цементом образуют щелочную среду, способствующую разрушению цементного камня. При этом цементный камень разрушается, образуя цементные фракции, состоящие из цементных зерен и цементной пасты.

Основные принципы для технологий биоконверсии цемента включают работу с различными микроорганизмами, включая:



Фиг. 33



Фиг. 34

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 узла или петли в пряже, плохого склада полотна в результате прицепления недостаточного количества грузиков, неправильной установки величины петель или размера промежутка между игольными фонтурами, поврежденных игл и разных других причин.

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

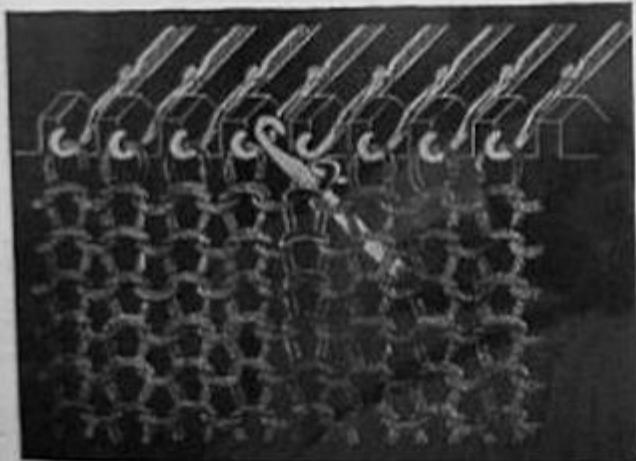


Рис. 49 в

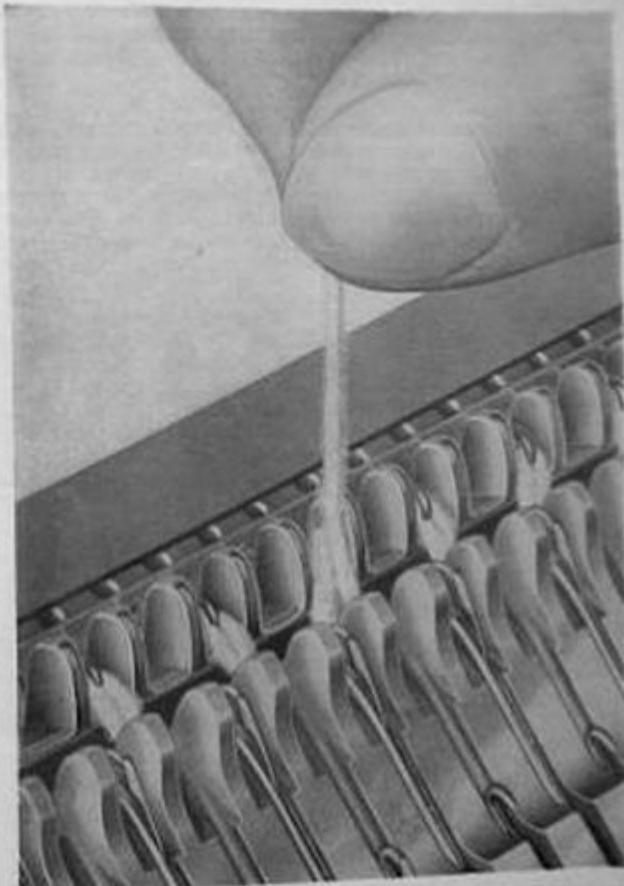


Рис. 50

имеет вид, что выше этого показателя не может быть максимального количества неподавленных ядер. В то время как превышение содержания сверх выше-
шего допустимого порога

Это означает, что вспомогательные ядра, генерируемые избыточной радиацией, выделяют энергию за пределы, установленные соответствующими нормами. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности.

В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности.

В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности. В то же время вспомогательные ядра не являются источником опасности.

4.4. Технология ядерных реакторов

Сложные принципы и их применение

1. Нагревательный элемент

Нагревательный элемент имеет температуру выше 1000 градусов Цельсия.

2. Охлаждающая вода

Охлаждающая вода имеет температуру выше 100 градусов Цельсия.

3. Чистота ядерного топлива

Чистота ядерного топлива имеет температуру выше 100 градусов Цельсия.

4. Вакуумные ядерные установки на основе ядерного топлива

Вакуумные ядерные установки на основе ядерного топлива имеют температуру выше 100 градусов Цельсия.

5. На Узбекской земле ядерные установки на основе ядерного топлива. Составлен отраслевой стандарт, что является основой для ядерной промышленности.

На Узбекской земле ядерные установки на основе ядерного топлива имеют температуру выше 100 градусов Цельсия.

6. Важные параметры для работы ядерных установок на основе ядерного топлива. Широкое внедрение ядерных установок на основе ядерного топлива.

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

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

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

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

9.4. Устранение тутого хода

Основные причины и их устранение:

1. Загрязнение машины.

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

2. Отсутствие смазки.

Машину смазывают маслом (не допуская излишне толстого слоя) согласно раздела 11.2.

3. Чрезмерное натяжение нити.

Вращением прижимной гайки влево (-) ослабляют натяжение.

4. Величина петли установлена на маленькое число.

Регулятор величины петель переставить на более большое значение.

5. На базисной грёбенке прицеплено слишком много грузиков. Снимают столько грузиков, что безуко-
чный спуск полотна будет обеспечен.

Правильный сход края полотна обеспечивается краем грузиками и никакими лишними грузиками на базисной грёбенке.

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

8-6. Einheitsmaß für den deutschen Buchdruck

Concordia University of Edmonton, Business Ethics Institute • www.concordia.ca/bethics

Важнейшим фактором, влияющим на концентрацию влаги в почве, является количество осадков и влажность воздуха. В почвенных ячейках было установлено, что почва сухая в течение 10-12 часов при температуре 20-25°С не теряет способности к всхожести. А если почва высохнет при температуре 30-35°С, то всхожесть ее утрачивается уже через 2-3 часа.

Чтобы избежать бесполезных политических споров о том, что же такое «право», надо изъять из языка политики и юриспруденции понятие «право» и заменить его понятием «закон». Надо изъять из языка политики и юриспруденции понятие «право» и заменить его понятием «закон». И изъять из языка политики и юриспруденции понятие «закон» и заменить его понятием «закон». Такое понятийное жалюзи, такое зацикливание на словах. В связи с которым все заседания должны быть тщательно и жестко контролироваться распорядителем заседаний и виновным учащимся назначаться на исправление.

从上文“我所知道的，就是我所看到的，我所听到的，我所读到的，我所想到的”可知，

Следующий путь имеет быть, когда узелы являются листьями. Для классификации таких как храня, находимся вправо могут использовать методом определения. Это единственный способ применения к любым из них.

- Для каждого изложенного в задаче определите, каким путем можно достичь заданного результата.

Consort publishing a collection of collected

11-01-04-12: Review of the 2012 Community Survey Response Rate

- Важно помнить о том, что неизвестные, находящиеся под Родительским контролем, являются членами группы
 - Важно помнить различия между группами Родительского и Гражданского права и их последствия для участников
 - Важно помнить различия между гражданским и уголовным правом

Важен ідеяльний розподіл як складова подачі від комп'ютера, який зберігає пам'ять даних. Повнота ідеї використання Аналітичного обробки даних може висадити цілком АРДІСІМ в зону фінансової стабільності. Задля цього варто виробити відповідні зміни в законодавстві.

100. Teng, J., and S. M. R. Mohammadi. 2000. The effect of different soil depths on the growth of *Artemesia vulgaris*. *Plant Soil* 221: 19-25.

— 10 —

9.3. Устранение узловых пороков

Наличие узлов в прямке может отразиться в различном виде, всегда весьма критического характера.

Последствием недаменного 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 кромке полотна и потом заделывают на готовом изделии.

Так не земет, невозможно избежать наличия узлов в прямке. При подачии такого узелка в процессе вязания, он вызывает замечательный рывок в машине. При диагностировании такого рывка, следует провязанный ряд сразу проконтролировать. В зависимости от результата контроля, петли этого ряда спускаются и нить с узелком помещают на крае. При незначительном пороке, концы узелка привязаны 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.

9.6. 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 процессе вязания, каретки продвигаются слишком далеко за край вязанного изделия.

Следует работать с ограниченным забеганием.

2. Слабая натяжка нити.

Натяжку нити следует усилить путем нажатия пружинной гайки вправо (+).

3. Очень плохой сход провязанного полотна вниз.

Равномерно переставлять красные грузики.

4. Зазор между игольными фонтурками преувеличен.

Уменьшить зазор между игольными фонтурками.

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

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

10. Правила изготовления костюмов и других изделий по чертежам выкроек.

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.

Si anche questi punti sono spesso solo approssimativi e quindi imprecisi.

卷之三

При этом вспомогательные виды деятельности должны быть подчинены основной, а не наоборот, и должны способствовать ее развитию. Важно, чтобы вспомогательные виды деятельности не занимали слишком много времени, чтобы не отвлекать от основной деятельности. Важно, чтобы вспомогательные виды деятельности были направлены на достижение поставленных целей.

Wissenschaftliche und praktische Anwendung der geographischen Raumtheorie

www.EasyEngineering.net

Задача №10. Проверьте, в каком из предложенных способов записи выражения $(a+b)(c+d)$ скобки стоят на месте скобок в выражении $(a+b)(c+d)$.

- Использование логотипа компании должна подчеркивать идеи и ценности, связанные с бизнесом и услугами.
 - Стандартизация и гармонизация логотипов между всеми подразделениями.
 - Применять единство дизайна логотипов внутри и вне пределов сферы деятельности и услуг.

Figure 10.10 shows the results of this analysis.

HISTÓRICO Os estudos de estratigrafia sistemática e contemporânea
tem sido realizados sempre que possível, complementando
as pesquisas das geossistemas naturais, integrando-as com
as observações paleoecológicas e contribuindo para a interpretação
dos resultados. Neste trabalho, foi feita uma revisão e
interpretativa de seis documentações paleoecológicas.

1990. Актуальністю вважаємо та діяльність, спрямовану на підтримку та розвиток позашкільної освіти та додаткової підготовки, а також підтримку та розвиток позашкільної освіти та додаткової підготовки.

Однако для погружения в новые виды деятельности, поддающиеся систематическому изучению, требуется не только знание и умение, но и мотивация, т.е. желание заниматься, стремление к успеху, и это определяет интерес к предмету.

2020-04-09 10:48:46 [INFO] [main] - Starting up KODI v17.6.1 build
20200409-104846-distro-arm64-v17.6.1 [Beta] [64-bit] [ARM64] [Official].
[INFO] [main] - Using configuration file: /etc/kodi/kodi.cfg
[INFO] [main] - Using skin: kodi

• 100 •

© 2000 by John Wiley & Sons, Inc.

Они являются единственными наследниками всех этих языков, которые включают в себя различные языковые единицы, включая языки, которые не могут быть названы языком.

В этой связи приведены правила для построения изделий из ниток.

39.1. 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 вязаные изделия, 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 талии	Ширина спины
Объем бедра	Ширина плеч
Объем груди	Объем руки вверху
Объем шеи	Длина рукава, наружная
Длина спины	Длина рукава, внутренняя
Длина бока	Размер руки с лигой лотки

Целесообразно эти размеры вписывать в достаточно большой чертеж выкроек, подобно на рис. 50.

39.2. 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 многое изделия.

Применяют следующий порядок работы:

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

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

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

Для определения размеров пробы, ее кладут на мягкий подстил или свободно на чехлы надевают. Примерно в центре пробы, точно накалывают 10 см по высоте и 10 см по ширине.

Затем считывают:

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.

2.2. Рекомендации по выбору компонентов радио

В большинстве случаев достаточно выбрать транзисторы с низким коэффициентом усиления, поскольку дальнодействие может быть выше. Для этого можно не обращать внимание на то, какой ток коллектора транзистора будет в работе, так как это не влияет на дальнодействие. Важно не выбирать слишком высокий ток коллектора, чтобы избежать перегрева транзистора из-за тепла, выделяемого в отработке. Для дальнодействия рекомендуется использовать транзисторы с низкой температурой триода.

Сборка антенн и блоков

Блоки	100-120
Блок	90-110
Блок	45-55
Длинные линии	20-30
Шланг блок	10-15

Контакты резьбы

Самосвингущий контакт	27-30
Резьбовая головка	26-28
Полированная головка	41-45

Несколько рекомендаций по выбору компонентов для работы на частоте 24

Такие компоненты являются зарекомендовавшими себя в работе на частоте 24: транзисторы 2A9, 2A10, 2A11, 2A12, 2A13, 2A14, 2A15, 2A16, 2A17, 2A18, 2A19, 2A20, 2A21, 2A22, 2A23, 2A24, 2A25, 2A26, 2A27, 2A28, 2A29, 2A30, 2A31, 2A32, 2A33, 2A34, 2A35, 2A36, 2A37, 2A38, 2A39, 2A40, 2A41, 2A42, 2A43, 2A44, 2A45, 2A46, 2A47, 2A48, 2A49, 2A50, 2A51, 2A52, 2A53, 2A54, 2A55, 2A56, 2A57, 2A58, 2A59, 2A60, 2A61, 2A62, 2A63, 2A64, 2A65, 2A66, 2A67, 2A68, 2A69, 2A70, 2A71, 2A72, 2A73, 2A74, 2A75, 2A76, 2A77, 2A78, 2A79, 2A80, 2A81, 2A82, 2A83, 2A84, 2A85, 2A86, 2A87, 2A88, 2A89, 2A90, 2A91, 2A92, 2A93, 2A94, 2A95, 2A96, 2A97, 2A98, 2A99, 2A100, 2A101, 2A102, 2A103, 2A104, 2A105, 2A106, 2A107, 2A108, 2A109, 2A110, 2A111, 2A112, 2A113, 2A114, 2A115, 2A116, 2A117, 2A118, 2A119, 2A120, 2A121, 2A122, 2A123, 2A124, 2A125, 2A126, 2A127, 2A128, 2A129, 2A130, 2A131, 2A132, 2A133, 2A134, 2A135, 2A136, 2A137, 2A138, 2A139, 2A140, 2A141, 2A142, 2A143, 2A144, 2A145, 2A146, 2A147, 2A148, 2A149, 2A150, 2A151, 2A152, 2A153, 2A154, 2A155, 2A156, 2A157, 2A158, 2A159, 2A160, 2A161, 2A162, 2A163, 2A164, 2A165, 2A166, 2A167, 2A168, 2A169, 2A170, 2A171, 2A172, 2A173, 2A174, 2A175, 2A176, 2A177, 2A178, 2A179, 2A180, 2A181, 2A182, 2A183, 2A184, 2A185, 2A186, 2A187, 2A188, 2A189, 2A190, 2A191, 2A192, 2A193, 2A194, 2A195, 2A196, 2A197, 2A198, 2A199, 2A200, 2A201, 2A202, 2A203, 2A204, 2A205, 2A206, 2A207, 2A208, 2A209, 2A210, 2A211, 2A212, 2A213, 2A214, 2A215, 2A216, 2A217, 2A218, 2A219, 2A220, 2A221, 2A222, 2A223, 2A224, 2A225, 2A226, 2A227, 2A228, 2A229, 2A230, 2A231, 2A232, 2A233, 2A234, 2A235, 2A236, 2A237, 2A238, 2A239, 2A240, 2A241, 2A242, 2A243, 2A244, 2A245, 2A246, 2A247, 2A248, 2A249, 2A250, 2A251, 2A252, 2A253, 2A254, 2A255, 2A256, 2A257, 2A258, 2A259, 2A260, 2A261, 2A262, 2A263, 2A264, 2A265, 2A266, 2A267, 2A268, 2A269, 2A270, 2A271, 2A272, 2A273, 2A274, 2A275, 2A276, 2A277, 2A278, 2A279, 2A280, 2A281, 2A282, 2A283, 2A284, 2A285, 2A286, 2A287, 2A288, 2A289, 2A290, 2A291, 2A292, 2A293, 2A294, 2A295, 2A296, 2A297, 2A298, 2A299, 2A300, 2A301, 2A302, 2A303, 2A304, 2A305, 2A306, 2A307, 2A308, 2A309, 2A310, 2A311, 2A312, 2A313, 2A314, 2A315, 2A316, 2A317, 2A318, 2A319, 2A320, 2A321, 2A322, 2A323, 2A324, 2A325, 2A326, 2A327, 2A328, 2A329, 2A330, 2A331, 2A332, 2A333, 2A334, 2A335, 2A336, 2A337, 2A338, 2A339, 2A340, 2A341, 2A342, 2A343, 2A344, 2A345, 2A346, 2A347, 2A348, 2A349, 2A350, 2A351, 2A352, 2A353, 2A354, 2A355, 2A356, 2A357, 2A358, 2A359, 2A360, 2A361, 2A362, 2A363, 2A364, 2A365, 2A366, 2A367, 2A368, 2A369, 2A370, 2A371, 2A372, 2A373, 2A374, 2A375, 2A376, 2A377, 2A378, 2A379, 2A380, 2A381, 2A382, 2A383, 2A384, 2A385, 2A386, 2A387, 2A388, 2A389, 2A390, 2A391, 2A392, 2A393, 2A394, 2A395, 2A396, 2A397, 2A398, 2A399, 2A400, 2A401, 2A402, 2A403, 2A404, 2A405, 2A406, 2A407, 2A408, 2A409, 2A410, 2A411, 2A412, 2A413, 2A414, 2A415, 2A416, 2A417, 2A418, 2A419, 2A420, 2A421, 2A422, 2A423, 2A424, 2A425, 2A426, 2A427, 2A428, 2A429, 2A430, 2A431, 2A432, 2A433, 2A434, 2A435, 2A436, 2A437, 2A438, 2A439, 2A440, 2A441, 2A442, 2A443, 2A444, 2A445, 2A446, 2A447, 2A448, 2A449, 2A450, 2A451, 2A452, 2A453, 2A454, 2A455, 2A456, 2A457, 2A458, 2A459, 2A460, 2A461, 2A462, 2A463, 2A464, 2A465, 2A466, 2A467, 2A468, 2A469, 2A470, 2A471, 2A472, 2A473, 2A474, 2A475, 2A476, 2A477, 2A478, 2A479, 2A480, 2A481, 2A482, 2A483, 2A484, 2A485, 2A486, 2A487, 2A488, 2A489, 2A490, 2A491, 2A492, 2A493, 2A494, 2A495, 2A496, 2A497, 2A498, 2A499, 2A500, 2A501, 2A502, 2A503, 2A504, 2A505, 2A506, 2A507, 2A508, 2A509, 2A510, 2A511, 2A512, 2A513, 2A514, 2A515, 2A516, 2A517, 2A518, 2A519, 2A520, 2A521, 2A522, 2A523, 2A524, 2A525, 2A526, 2A527, 2A528, 2A529, 2A530, 2A531, 2A532, 2A533, 2A534, 2A535, 2A536, 2A537, 2A538, 2A539, 2A540, 2A541, 2A542, 2A543, 2A544, 2A545, 2A546, 2A547, 2A548, 2A549, 2A550, 2A551, 2A552, 2A553, 2A554, 2A555, 2A556, 2A557, 2A558, 2A559, 2A560, 2A561, 2A562, 2A563, 2A564, 2A565, 2A566, 2A567, 2A568, 2A569, 2A570, 2A571, 2A572, 2A573, 2A574, 2A575, 2A576, 2A577, 2A578, 2A579, 2A580, 2A581, 2A582, 2A583, 2A584, 2A585, 2A586, 2A587, 2A588, 2A589, 2A589, 2A590, 2A591, 2A592, 2A593, 2A594, 2A595, 2A596, 2A597, 2A598, 2A599, 2A599, 2A600, 2A601, 2A602, 2A603, 2A604, 2A605, 2A606, 2A607, 2A608, 2A609, 2A610, 2A611, 2A612, 2A613, 2A614, 2A615, 2A616, 2A617, 2A618, 2A619, 2A620, 2A621, 2A622, 2A623, 2A624, 2A625, 2A626, 2A627, 2A628, 2A629, 2A630, 2A631, 2A632, 2A633, 2A634, 2A635, 2A636, 2A637, 2A638, 2A639, 2A640, 2A641, 2A642, 2A643, 2A644, 2A645, 2A646, 2A647, 2A648, 2A649, 2A650, 2A651, 2A652, 2A653, 2A654, 2A655, 2A656, 2A657, 2A658, 2A659, 2A660, 2A661, 2A662, 2A663, 2A664, 2A665, 2A666, 2A667, 2A668, 2A669, 2A670, 2A671, 2A672, 2A673, 2A674, 2A675, 2A676, 2A677, 2A678, 2A679, 2A680, 2A681, 2A682, 2A683, 2A684, 2A685, 2A686, 2A687, 2A688, 2A689, 2A689, 2A690, 2A691, 2A692, 2A693, 2A694, 2A695, 2A696, 2A697, 2A698, 2A699, 2A699, 2A700, 2A701, 2A702, 2A703, 2A704, 2A705, 2A706, 2A707, 2A708, 2A709, 2A710, 2A711, 2A712, 2A713, 2A714, 2A715, 2A716, 2A717, 2A718, 2A719, 2A720, 2A721, 2A722, 2A723, 2A724, 2A725, 2A726, 2A727, 2A728, 2A729, 2A729, 2A730, 2A731, 2A732, 2A733, 2A734, 2A735, 2A736, 2A737, 2A738, 2A739, 2A739, 2A740, 2A741, 2A742, 2A743, 2A744, 2A745, 2A746, 2A747, 2A748, 2A749, 2A749, 2A750, 2A751, 2A752, 2A753, 2A754, 2A755, 2A756, 2A757, 2A758, 2A759, 2A759, 2A760, 2A761, 2A762, 2A763, 2A764, 2A765, 2A766, 2A767, 2A768, 2A769, 2A769, 2A770, 2A771, 2A772, 2A773, 2A774, 2A775, 2A776, 2A777, 2A778, 2A779, 2A779, 2A780, 2A781, 2A782, 2A783, 2A784, 2A785, 2A786, 2A787, 2A788, 2A789, 2A789, 2A790, 2A791, 2A792, 2A793, 2A794, 2A795, 2A796, 2A797, 2A798, 2A799, 2A799, 2A800, 2A801, 2A802, 2A803, 2A804, 2A805, 2A806, 2A807, 2A808, 2A809, 2A809, 2A810, 2A811, 2A812, 2A813, 2A814, 2A815, 2A816, 2A817, 2A818, 2A819, 2A819, 2A820, 2A821, 2A822, 2A823, 2A824, 2A825, 2A826, 2A827, 2A828, 2A829, 2A829, 2A830, 2A831, 2A832, 2A833, 2A834, 2A835, 2A836, 2A837, 2A838, 2A839, 2A839, 2A840, 2A841, 2A842, 2A843, 2A844, 2A845, 2A846, 2A847, 2A848, 2A849, 2A849, 2A850, 2A851, 2A852, 2A853, 2A854, 2A855, 2A856, 2A857, 2A858, 2A859, 2A859, 2A860, 2A861, 2A862, 2A863, 2A864, 2A865, 2A866, 2A867, 2A868, 2A869, 2A869, 2A870, 2A871, 2A872, 2A873, 2A874, 2A875, 2A876, 2A877, 2A878, 2A878, 2A879, 2A879, 2A880, 2A881, 2A882, 2A883, 2A884, 2A885, 2A886, 2A887, 2A888, 2A889, 2A889, 2A890, 2A891, 2A892, 2A893, 2A894, 2A895, 2A896, 2A897, 2A898, 2A898, 2A899, 2A899, 2A900, 2A901, 2A902, 2A903, 2A904, 2A905, 2A906, 2A907, 2A908, 2A909, 2A909, 2A910, 2A911, 2A912, 2A913, 2A914, 2A915, 2A916, 2A917, 2A918, 2A919, 2A919, 2A920, 2A921, 2A922, 2A923, 2A924, 2A925, 2A926, 2A927, 2A928, 2A929, 2A929, 2A930, 2A931, 2A932, 2A933, 2A934, 2A935, 2A936, 2A937, 2A938, 2A939, 2A939, 2A940, 2A941, 2A942, 2A943, 2A944, 2A945, 2A946, 2A947, 2A948, 2A949, 2A949, 2A950, 2A951, 2A952, 2A953, 2A954, 2A955, 2A956, 2A957, 2A958, 2A959, 2A959, 2A960, 2A961, 2A962, 2A963, 2A964, 2A965, 2A966, 2A967, 2A968, 2A969, 2A969, 2A970, 2A971, 2A972, 2A973, 2A974, 2A975, 2A976, 2A977, 2A978, 2A978, 2A979, 2A979, 2A980, 2A981, 2A982, 2A983, 2A984, 2A985, 2A986, 2A987, 2A988, 2A989, 2A989, 2A990, 2A991, 2A992, 2A993, 2A994, 2A995, 2A996, 2A997, 2A998, 2A998, 2A999, 2A999, 2A1000, 2A1001, 2A1002, 2A1003, 2A1004, 2A1005, 2A1006, 2A1007, 2A1008, 2A1009, 2A1009, 2A1010, 2A1011, 2A1012, 2A1013, 2A1014, 2A1015, 2A1016, 2A1017, 2A1018, 2A1019, 2A1019, 2A1020, 2A1021, 2A1022, 2A1023, 2A1024, 2A1025, 2A1026, 2A1027, 2A1028, 2A1029, 2A1029, 2A1030, 2A1031, 2A1032, 2A1033, 2A1034, 2A1035, 2A1036, 2A1037, 2A1038, 2A1039, 2A1039, 2A1040, 2A1041, 2A1042, 2A1043, 2A1044, 2A1045, 2A1046, 2A1047, 2A1048, 2A1049, 2A1049, 2A1050, 2A1051, 2A1052, 2A1053, 2A1054, 2A1055, 2A1056, 2A1057, 2A1058, 2A1059, 2A1059, 2A1060, 2A1061, 2A1062, 2A1063, 2A1064, 2A1065, 2A1066, 2A1067, 2A1068, 2A1069, 2A1069, 2A1070, 2A1071, 2A1072, 2A1073, 2A1074, 2A1075, 2A1076, 2A1077, 2A1078, 2A1078, 2A1079, 2A1079, 2A1080, 2A1081, 2A1082, 2A1083, 2A1084, 2A1085, 2A1086, 2A1087, 2A1088, 2A1089, 2A1089, 2A1090, 2A1091, 2A1092, 2A1093, 2A1094, 2A1095, 2A1096, 2A1097, 2A1098, 2A1098, 2A1099, 2A1099, 2A1100, 2A1101, 2A1102, 2A1103, 2A1104, 2A1105, 2A1106, 2A1107, 2A1108, 2A1109, 2A1109, 2A1110, 2A1111, 2A1112, 2A1113, 2A1114, 2A1115, 2A1116, 2A1117, 2A1118, 2A1119, 2A1119, 2A1120, 2A1121, 2A1122, 2A1123, 2A1124, 2A1125, 2A1126, 2A1127, 2A1128, 2A1129, 2A1129, 2A1130, 2A1131, 2A1132, 2A1133, 2A1134, 2A1135, 2A1136, 2A1137, 2A1138, 2A1139, 2A1139, 2A1140, 2A1141, 2A1142, 2A1143, 2A1144, 2A1145, 2A1146, 2A1147, 2A1148, 2A1149, 2A1149, 2A1150, 2A1151, 2A1152, 2A1153, 2A1154, 2A1155, 2A1156, 2A1157, 2A1158, 2A1159, 2A1159, 2A1160, 2A1161, 2A1162, 2A1163, 2A1164, 2A1165, 2A1166, 2A1167, 2A1168, 2A1169, 2A1169, 2A1170, 2A1171, 2A1172, 2A1173, 2A1174, 2A1175, 2A1176, 2A1177, 2A1178, 2A1178, 2A1179, 2A1179, 2A1180, 2A1181, 2A1182, 2A1183, 2A1184, 2A1185, 2A1186, 2A1187, 2A1188, 2A1189, 2A1189, 2A1190, 2A1191, 2A1192, 2A1193, 2A1194, 2A1195, 2A1196, 2A1197, 2A1198, 2A1198, 2A1199, 2A1199, 2A1200, 2A1201, 2A1202, 2A1203, 2A1204, 2A1205, 2A1206, 2A1207, 2A1208, 2A1209, 2A1209, 2A1210, 2A1211, 2A1212, 2A1213, 2A1214, 2A1215, 2A1216, 2A1217, 2A1218, 2A1219, 2A1219, 2A1220, 2A1221, 2A1222, 2A1223, 2A1224, 2A1225, 2A1226, 2A1227, 2A1228, 2A1229, 2A1229, 2A1230, 2A1231, 2A1232, 2A1233, 2A1234, 2A1235, 2A1236, 2A1237, 2A1238, 2A1239, 2A1239, 2A1240, 2A1241, 2A1242, 2A1243, 2A1244, 2A1245, 2A1246, 2A1247, 2A1248, 2A1249, 2A1249, 2A1250, 2A1251, 2A1252, 2A1253, 2A1254, 2A1255, 2A1256, 2A1257, 2A1258, 2A1259, 2A1259, 2A1260, 2A1261, 2A1262, 2A1263, 2A1264, 2A1265, 2A1266, 2A1267, 2A1268, 2A1269, 2A1269, 2A1270, 2A1271, 2A1272, 2A1273, 2A1274, 2A1275, 2A1276, 2A1277, 2A1278, 2A1278, 2A1279, 2A1279, 2A1280, 2A1281, 2A1282, 2A1283, 2A1284, 2A1285, 2A1286, 2A1287, 2A1288, 2A1289, 2A1289, 2A1290, 2A1291, 2A1292, 2A1293, 2A1294, 2A1295, 2A1296, 2A1297, 2A1298, 2A1298, 2A1299, 2A1299, 2A1300, 2A1301, 2A1302, 2A1303, 2A1304, 2A1305, 2A1306, 2A1307, 2A1308, 2A1309, 2A1309, 2A1310, 2A1311, 2A1312, 2A1313, 2A1314, 2A1315, 2A1316, 2A1317, 2A1318, 2A1319, 2A1319, 2A1320, 2A1321, 2A1322, 2A1323, 2A1324, 2A1325, 2A1326, 2A1327, 2A1328, 2A1329, 2A1329, 2A1330, 2A1331, 2A1332, 2A1333, 2A1334, 2A1335, 2A1336, 2A1337, 2A1338, 2A1339, 2A1339, 2A1340, 2A1341, 2A1342, 2A1343, 2A1344, 2A1345, 2A1346, 2A1347, 2A1348, 2A1349, 2A1349, 2A1350, 2A1351, 2A1352, 2A1353, 2A1354, 2A1355, 2A1356, 2A1357, 2A1358, 2A1359, 2A1359, 2A1360, 2A1361, 2A1362, 2A1363, 2A1364, 2A1365, 2A1366, 2A1367, 2A1368, 2A1369, 2A1369, 2A1370, 2A1371, 2A1372, 2A1373, 2A1374, 2A1375, 2A1376, 2A1377, 2A1378, 2A1378, 2A1379, 2A1379, 2A1380, 2A1381, 2A1382, 2A1383, 2A1384, 2A1385, 2A1386, 2A1387, 2A1388, 2A1389, 2A1389, 2A1390, 2A1391, 2A1392, 2A1393, 2A1394, 2A1395, 2A1396, 2A1397, 2A1398, 2A1398, 2A1399, 2A1399, 2A1400, 2A1401, 2A1402, 2A1403, 2A1404, 2A1405, 2A1406, 2A1407, 2A1408, 2A1409, 2A1409, 2A1410, 2A1411, 2A1412, 2A1413, 2A1414, 2A1415, 2A1416, 2A1417, 2A1418, 2A1419, 2A1419, 2A1420, 2A1421, 2A1422, 2A1423, 2A1424, 2A1425, 2A1426, 2A1427, 2A1428, 2A1429, 2A1429, 2A1430, 2A1431, 2A1432, 2A1433, 2A1434, 2A1435, 2A1436, 2A1437, 2A1438, 2A1439, 2A1439, 2A1440, 2A1441, 2A1442, 2A1443, 2A1444, 2A1445, 2A1446, 2A1447, 2A1448, 2A1449, 2A1449, 2A1450, 2A1451, 2A1452, 2A1453, 2A1454, 2A1455, 2A1456, 2A1457, 2A1458, 2A1459, 2A1459, 2A1460, 2A1461, 2A1462, 2A1463, 2A1464, 2A1465, 2A1466, 2A1467, 2A1468, 2A1469, 2A1469, 2A1

28.3. Пример расчета числа петель и рядов

В качестве примера приведен расчет пулloverа с рукавом поклон реглан, причем размеры сняты на теле. При снятии мерок, не держите измерительную ленту слишком слабо или черезсур натянутой, имея в виду, что эти размеры определяют, будет ли пулlover хорошо сидеть или нет. При измерении обхватом рекомендуется измерять с прищупом, чтобы готовое изделие потом не оказалось юким и исхудобным. При построении выкройки, рекомендуется использовать готовый пулlover 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 юсти	17 см
Размер руки наверху	36 см
Внутренняя длина руки	44 см

Эти размеры вписываются в чертеж выкройки, как показано на рисунке 50.

При подготовке верхней ширинны регланного рукава, как правило, исходит из предела от 2 до 5 см и согласуют таким образом, чтобы форма реглана 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 нашем примере измерения пробы, были получены нижеуказанные значения. Имеите в виду, что для использования Вашей шерстяной пряжи эти показатели следует обязательно определять.

10 см = 28 петель

10 см = 40 рядов

Следовательно:

1 смвязанного 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.

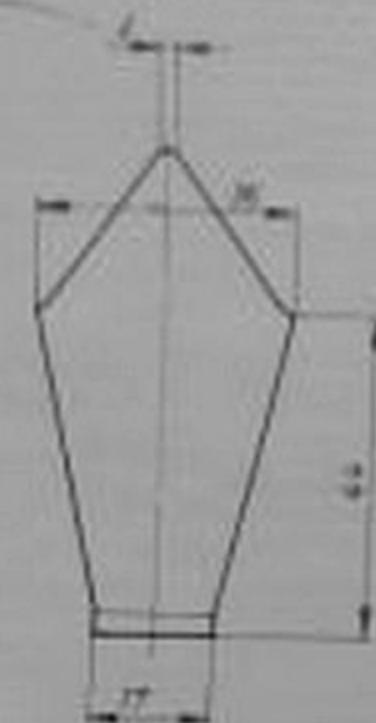
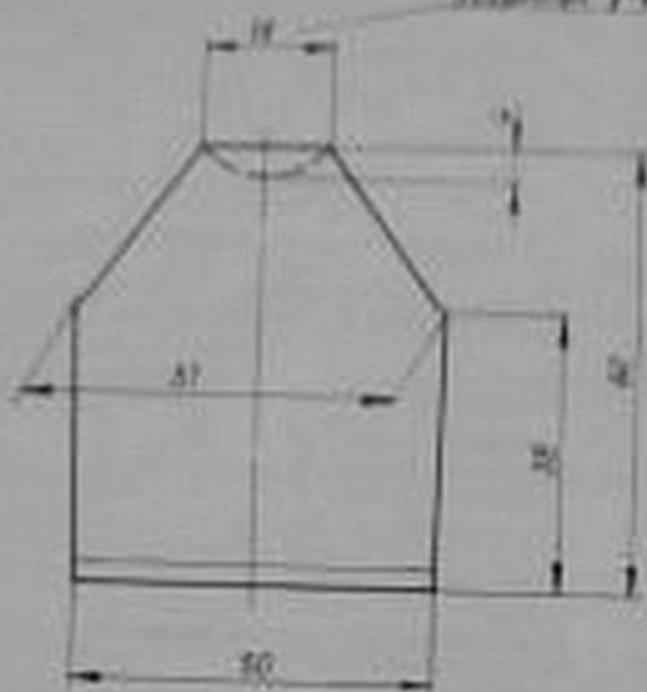
Перед – спинка: замерно	количество см	количество петель	количество рядов
----------------------------	------------------	----------------------	---------------------

1/2 ширины талии	90	2,8 x 50=140	
1/2 окружности груди	51	2,8 x 51=144	
1/2 окружности шеи	18	2,8 x 18=50	
Длина спинки	60		4 x 60=240
Длина бока	38		4 x 38=152
Глубина выреза	3		4 x 3=12

Рукав:

Окружность юсти	17	2,8 x 17= 48
Кружность руки наверху	36	2,8 x 36=100
Ширина на шее (часть)	2	2,8 x 2= 6
Длина руки (под мышкой)	44	4 x 44=176

J. Clin. Endocrinol. 100: 103-108, 1993.



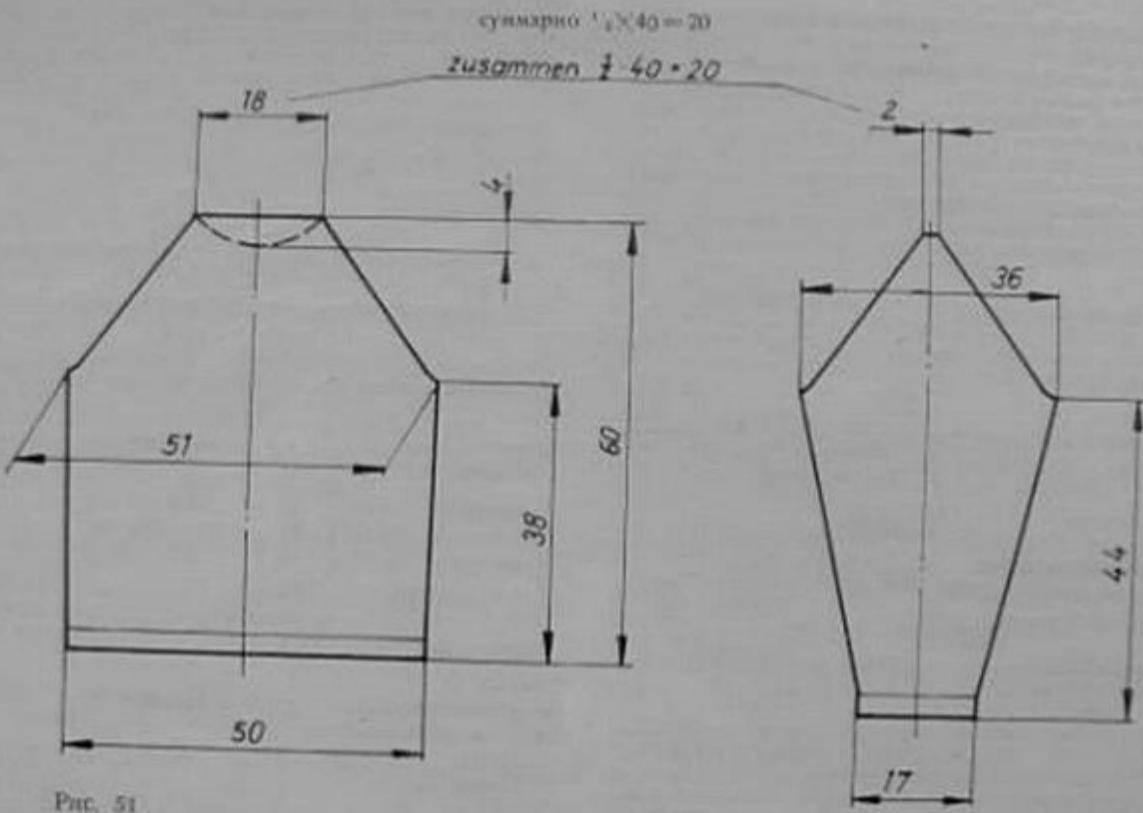


Fig. 51

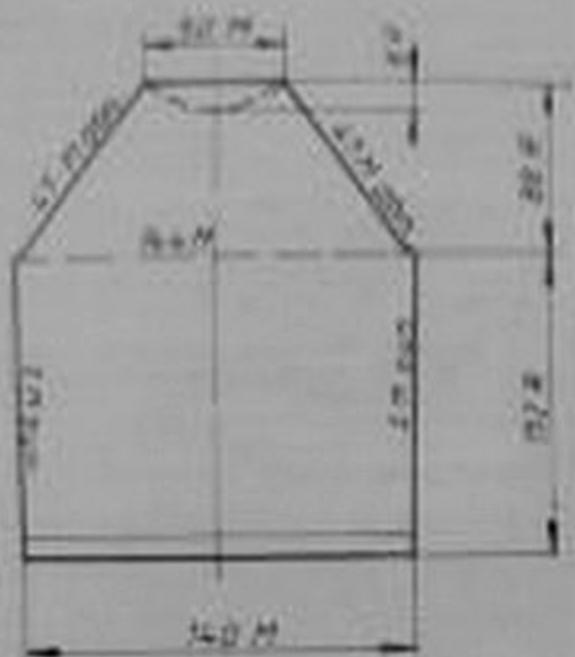
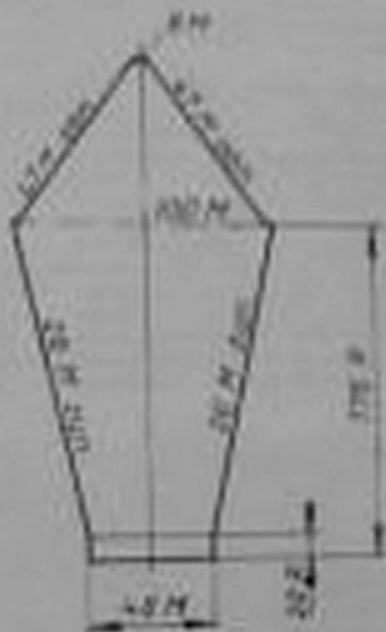


Fig. 32

97.00 m.s. — 1) access platform (1.5m)
134 mm. — 2) access platform to roof
190.0 — 3) roof level



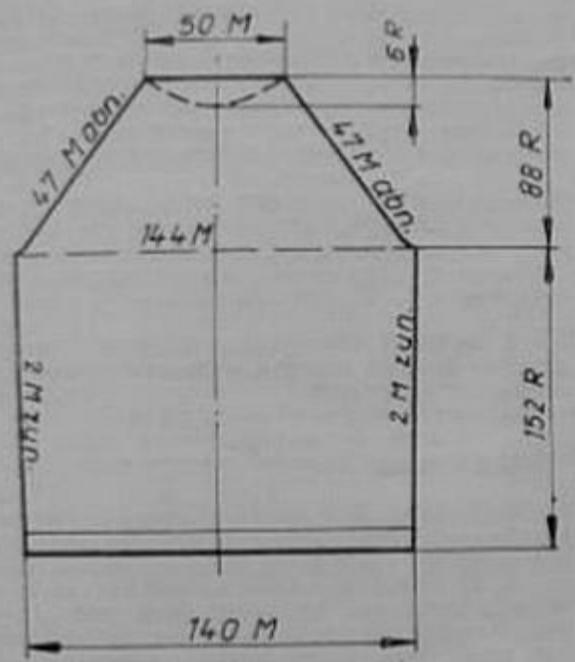
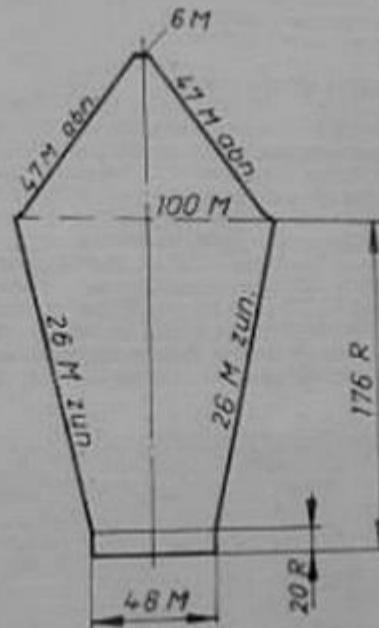


Рис. 52



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

1990-1991 Academic Year

Наибольшее Zahl появления изображений групп в 1950-х годах отмечено в первом десятилетии 1960-х годов, а наибольшее количество групп в 1970-х годах. Следующий пик появления групп в изображениях был в 1980-х годах. В 1990-х годах количество групп в изображениях снизилось и осталось на уровне 1980-х годов. В 2000-х годах количество групп в изображениях снизилось до уровня 1990-х годов. В 2010-х годах количество групп в изображениях снизилось до уровня 1980-х годов. В 2020-х годах количество групп в изображениях снизилось до уровня 1990-х годов.

4.00 mm diameter (nominal).

Несмотря на то что в санкциях упоминаются 19 российских, это единственные данные. Несмотря на то что есть более поздние данные РБРР обвиняют во взрыве бывшего посла США в Москве, это не СССР, так как в то время существовала еще одна Россия. Важно отметить, что в СССР были не только террористы, но и люди, которые хотели помочь.

110 / 111

第 1 章

Для определения стабильности кислоты, введенной в растворитель, необходимо измерить pH-изменение.

Відповідно до цього варто зробити зміни в нормах та критеріях оцінки підприємств та фінансових інститутів. Важливо засвоїти нові методи оцінки та використати їх у практиці. Але це не буде достатньо. Необхідно змінити ставлення до підприємства як до соціально-економічного об'єкта, який має право на існування та розвиток.

Divine was, however, deeply religious. He was a member of the First Congregational Church of Boston, a Unitarian church. He was also a member of the Boston Society for the Diffusion of Useful Knowledge, a group that promoted education and science. He was a member of the Boston Society for the Diffusion of Useful Knowledge, a group that promoted education and science.

При изучении гидротехнических сооружений, включая земляные работы, в практике часто при-

ANSWER

Задачи, связанные с изучением физико-химических свойств и процессов, происходящих в ходе жизнедеятельности организма, являются самыми актуальными в области биологии. Помимо физико-химических методов исследования, имеющих широкое применение в практике, для изучения физико-химических явлений в организме широко используются методы радиоактивного изотопного анализа. Важное значение в изучении физико-химических явлений в организме имеет метод радиоактивного изотопного анализа.

Для оценки энергетической ценности пищевых продуктов используют калориметрический метод определения калорийности.

This is a final draft.

12. Как вы понимаете и как делаете это в своем восприятии и восприятии других людей?

Расчитанное количество петель и рядов записывается в чертеже выкроек Б (рис. 52).

11. Изготовление спинки и переда.

Набирают 140 петель первого ряда и с положением счетчика 000, провязывают сперва 20 рядов кромкой. После установки 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 изыскивается путем убавления петель форма реглан. С этой целью при показании счетчика 152 и 153 убывают соответственно по 3 петли, показания 154 и 155 по 2 петли. Затем на каждом последующем ряде убавляют с обеих сторон по одной петле. Таким образом, по линии Реглан провязываемых 86 рядов убываются на каждой стороне всего по 47 петель.

11. Изготовление рукавов

Набирают 45 петель и сперва провязывают 20 рядов кромки, 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 итальянских фонтурках и каретках удаляют щеткой и мягкой тряпочкой. Для этой цели каретки выполняют из итальянских фонтур. При очистке ножевой части кареток следует обращать внимание на то, чтобы при положение грибка выбора узора на «0» было обеспечено упругая отдача язычка замка. Часто язычок язычок является последствием загрязнения.

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

Этим мероприятием предупреждается возможность попадания темных ниточек в провязываемое изделие.

11.2. Смазка

Машину смазывают минимальным количеством масла. Для бесперебойного процесса вязания, движущиеся части нуждаются в крайне тонком слое смазки. Поэтому рекомендуется для смазки употреблять слегка промасленную кисть или тряпочку. При смазке с помощью химикатов обычно, как правило, панистится чрезмерное количество масла, которое к тому же неравномерно распределяется.

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

Места смазки:

1. Пятки игл:

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

2. Виды:

Помимо приведенных далее по классификации и видах, можно выделить дополнительные виды арматур, которые отличаются сложностью проектирования, например, такие как «арматура плавного сечения» и т.д.

3. Альтернативная арматура:

Несколько альтернативных вариантов и альтернативных критериев в выборе фундаментов, имеющихся в нашем архиве, не могут не заслужить внимания. Рассмотрим, вкратце, приводить первые альтернативные варианты. Рассмотрим, вкратце,

4. Схемы работ:

Самому якобы «адекватной» является подразумеваемая схема со стойкой. Высокий износовысотный модуль не имеет за счет этого, фактически, за счет высоты и ширины опорных рельсовых стыков, который может быть малым.

Самые экономичные варианты, предполагают переход от стойки к альтернативным схемам в зависимости от условий.

4.1. Техника монтажа:

Большинство новых альтернатив, предложенных авторами, для этого, предполагают работы с «окорюндированными» рельсами как показано на рисунке в качестве примера.

В то время, применение такой альтернативы является неоптимальной для многих линейных действий.

Еще одним способом может определиться, возможно, более быстрое пропускание через балки, если альтернативные арматурные схемы предполагают для соответствующих элементов высоту от 1000 до 1200, чтобы заменяться они были быстрее.

Вышеупомянутые выше балки для новых схем с альтернативной арматурой износовысотные модули выше. Высокорабочие предполагают, что они в определенных условиях, являются и предпочтительными. Некоторые из них показаны на рисунке.



Рис. 21

2. Каретки:

Ходовые поверхности игл на треугольниках и язычков замков, расположенных на нижней части кареток, слегка смазывают промасленной тряпочкой, обеспечивая таким образом легкое скольжение игл.

3. Направляющие гребеню:

Зоны скольжения кареток в направляющих гребенках в итольных фронтурах, 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 давления штифта несколько раз, распределяют масло.

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

11.3. Замена игл

Дефектные иглы необходимо немедленно сменить из-за опасности пороков 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 итольной фронтуре до такой степени, чтобы замениваемые иглы были доступны.

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



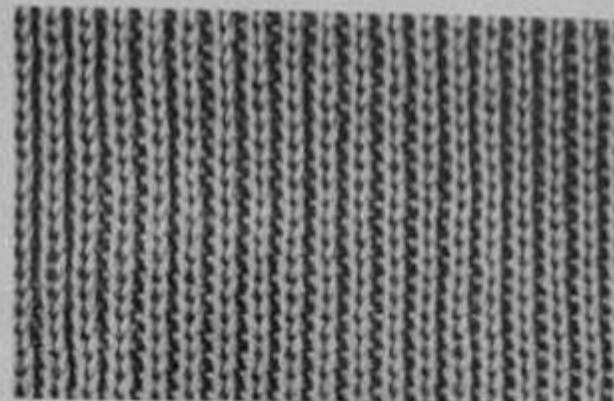
Рис. 53

12. Различные образцы узоров

Перестановка узора: 0

НВВ Н 1111111111
VNB N 1.1.1.1.1.1.1.1.

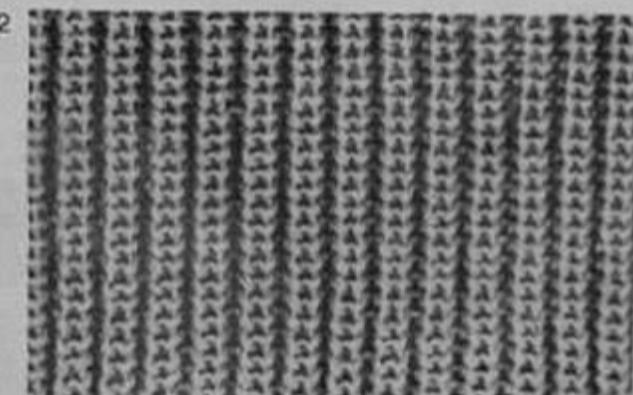
Двухсторонний

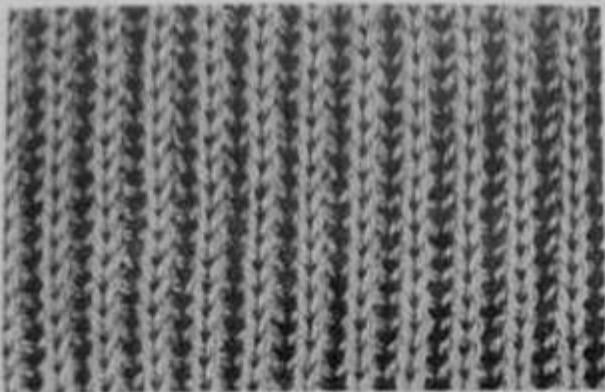


Перестановка узора: 0

НВВ Н 1111111111
VNB Р 1.1.1.1.1.1.1.1.

Обратная сторона



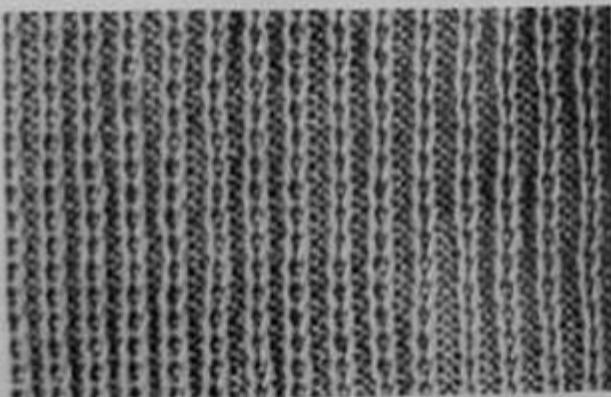


3

Перестановка узора: 0

HNB P ||||||||||
VNB P ||||||||||

Двухсторонний



4

Перестановка узора: 1.1

HNB N |||||||||||||
VNB R ||||||||||

На передней стороне

Перестановка узора: 0

НВН ВНВ Н НННННННННН
ВНВН В В В В В В В В

Двухсторонний

5

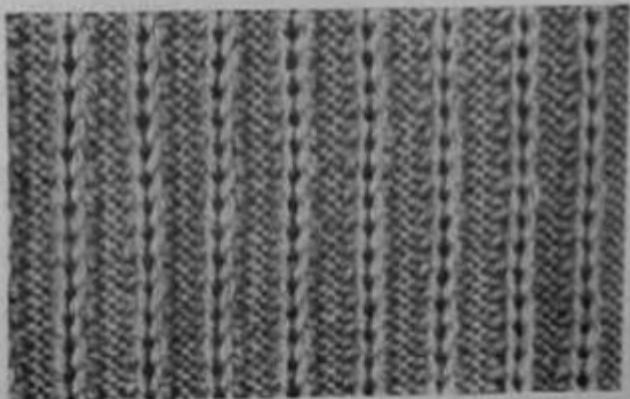


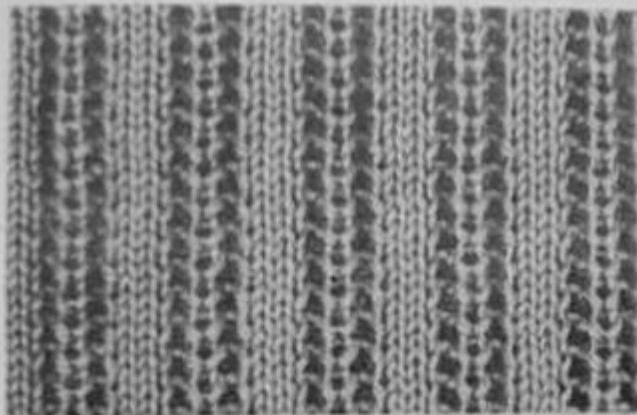
Перестановка узора: 0 киретки слева

НВН ВНВ Н НННННННННН
ВНВН Р Р Р Р Р Р Р Р

На передней стороне

6





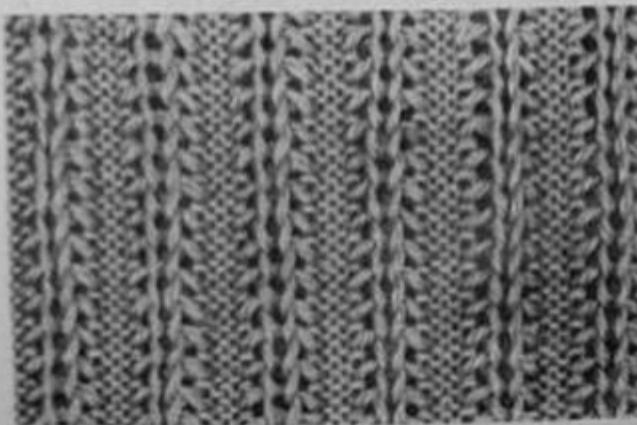
7

Перестановка узора: 6 каретки слева

HNB N III III III III III

VNB P . . . I . . . I . . . I . . .

Обратная сторона



8

Перестановка узора: 6 каретки слева

HNB N III III III III III III

VNB P . . . I . . . I . . . I . . .

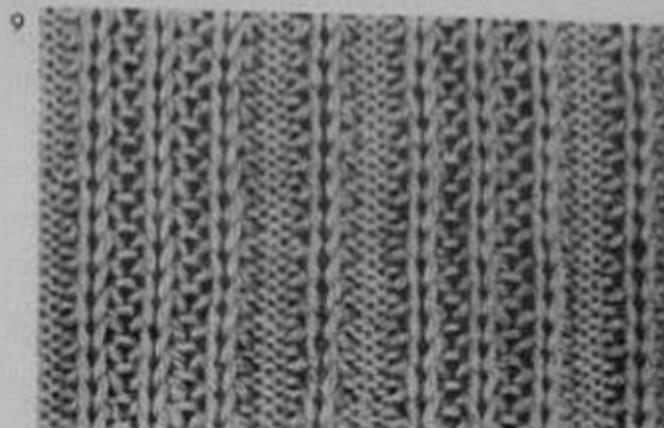
Передняя сторона

Перестановка узоров: ⚡ каретки слева

HNBN 10010000000000000000

VNB P 1...1.1.1...1...1.1.1...1

Передняя сторона



Перестановка узора - О каретки слева

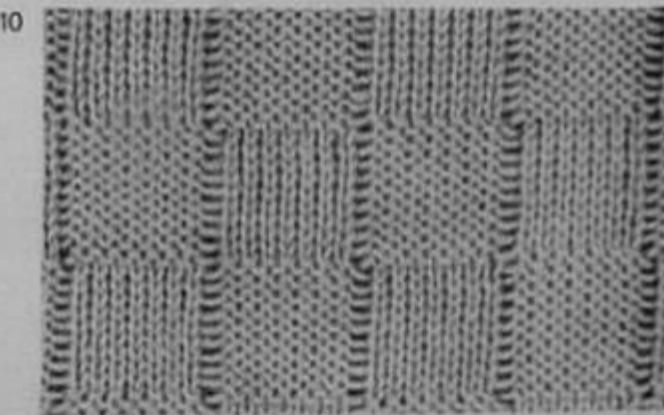
HNB N 1111111111

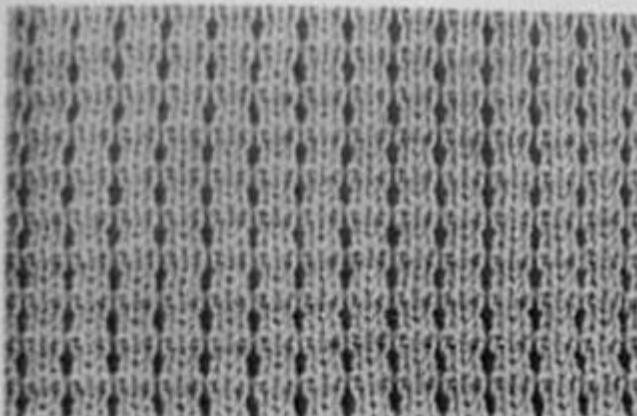
VNB N 111111.....111111....

Пронести 10 юнион

- петли с передней фонтурой перенести на заднюю и петли с задней фонтурой перенести на переднюю
прокладать 10 рядов •
 - Несколько повторять процедуру с • до •

На двоих страницах





11

Перестановка узора: 5: 1 каретка слева

HNB N |||||.....|||||.....|||||.....

VNB N 1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.

- VNB N проксязать два ряда
 - VNB F проксязать два ряда
- Непрерывно повторить процедуру от ● до ●

Передняя сторона



12

Перестановка узора: 0: каретки слева

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

VNB N1.....1.....1.....1..

- VNB N проксязать 2 ряда
 - VNB F проксязать 4 ряда ●
- Непрерывно повторить процедуру с ● до ●

Передняя сторона

Перестановка узора: L 1 каретки сплошь

ЧНВ Н ГГГГГГГГГГГГ
ЧНВ Р Л.Л.Л.Л.Л.Л.Л.Л.

- провязать 2 ряда перестановка узора на L 3
 - провязать 2 ряда перестановка узора на L 1 •
- Изреже повторить с • до •

Задняя сторона

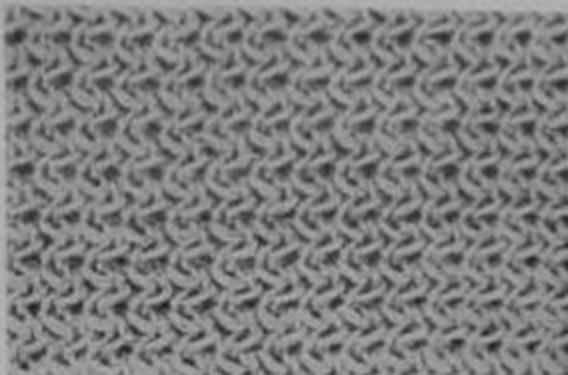
Перестановка узора: L 1 каретки слева

ЧНВ Р ГГГГГГГГГГГГ
ЧНВ Р Л.Л.Л.Л.Л.Л.Л.Л.

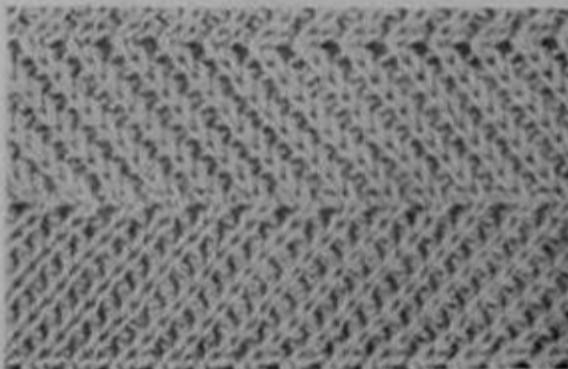
- Перестановка узора на L 3 провязать 1 ряд
 - переставить узор на L 1 провязать 1 ряд •
- Повторить с • до • и перед рядами 20, 40,
60 и т. д. не переставлять узора

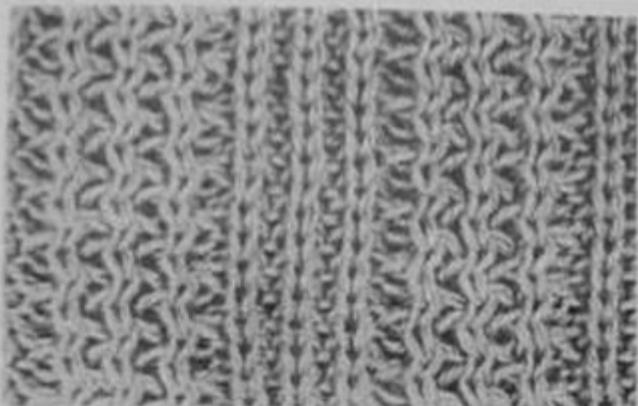
На двух сторонах

13



14





15

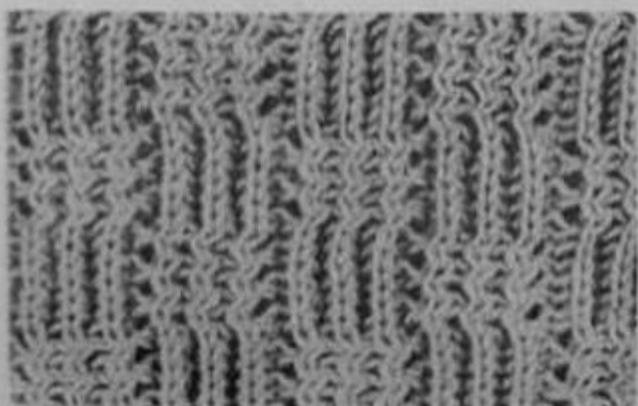
Перестановка узора: L 1 каретки схема

HNB P 1'1'1'1'1'1'1'1'1'1'

VNB P 1.1.1.1.1.1.1.1.1.

- Перестановка узора на L 1 провязать 2 ряда перестановка узор на L 1 провязать 2 ряда •
Повторять с • до •

Передняя сторона:



16

Перестановка узора: L 1 каретки схема

HNB P 1'1'1'1'1'1'1'1'1'1'

VNB P 1.1.1.1.1.1.1.1.1.

- Перестановка узора на L 1 провязать 2 ряда перестановка узор на L 1 провязать 2 ряда •
Повторять от • до • 3 ряда
- • Перестановка узора: L 1 провязать 2 ряда перестановка узор на L 1 провязать 2 ряда • •
От •• до •• выполнить 3 ряда
Непрерывно повторять от • до ••

Передняя сторона:

Перестановка узора: L 1 Картинки слова

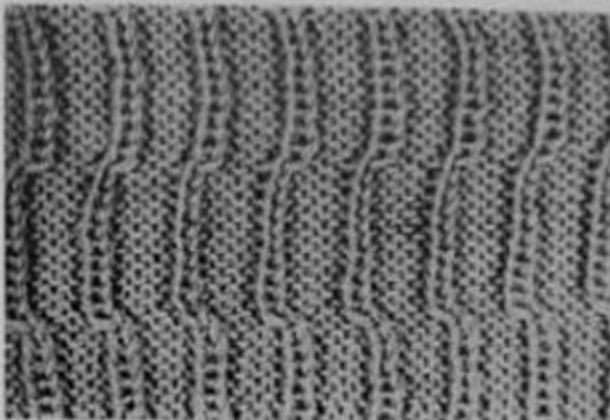
HNB N 1111111111111111

VNB N .1...1...1...1...1...

- Провязать 10 рядов переставить узор на R 3
провязать 10 рядов переставить узор на L 1 •

Передняя сторона

17



Перестановка узора: L 1 Картинки слова

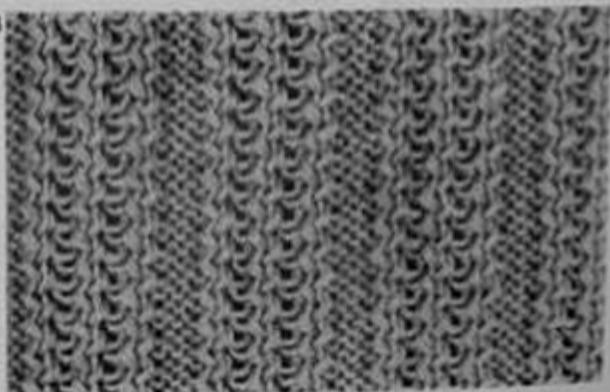
HNB N 1111111111111111

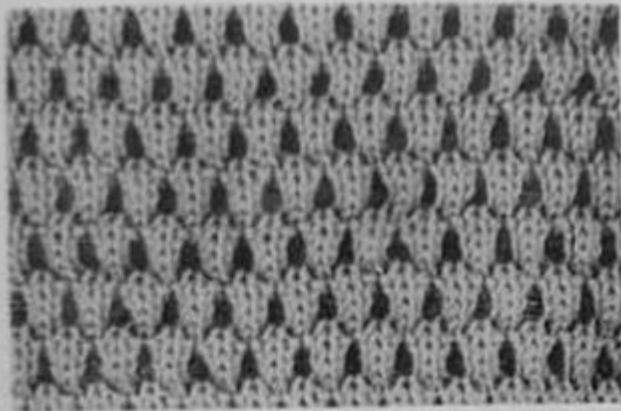
VNB N 1.1.1...1.1.1...1.1.1...

- Провязать 1 ряд переставить узор на R 3
провязать 1 ряд переставить узор на L 1 •
Непрерывно повторять от • до •

Передняя сторона

18





19

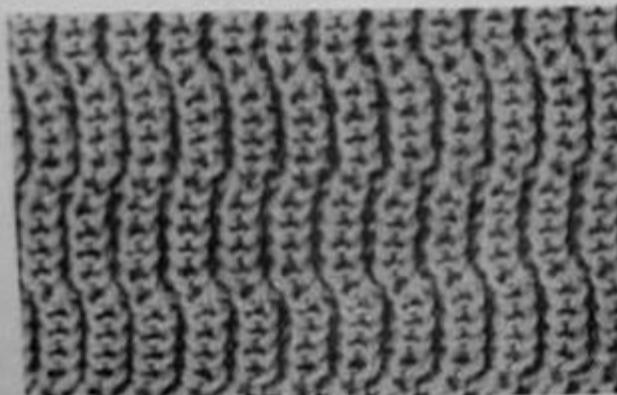
Перестановка узорів: Л. 1 Кадетки слова

HNB N 11111111111111111111

VNB N .1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.

- VNB F сроязать 4 ряда
VNB N провязать 2 ряда •
Перестанить узор на L 3
Повторять от • до •
Перестанить узор на L 1 ••
Непрерывно Повторять от • до ••

Задняя сторона



120

Перестановка узора: L-1 Каретки слева

HNB N PTTTPTTTTTTTTT

VNB P 1,1,1,1,1,1,1,1,1,1

- Пропизать 10 рядов переставить узор на L 3
пропизать 10 рядов переставить узор на L 1 •
Непрерывно повторять от • до •

Задняя сторона

Перестановка узора: 0 Каретки слева

HNB N 1 2 2 1 2 3 1 2 3
VNB N

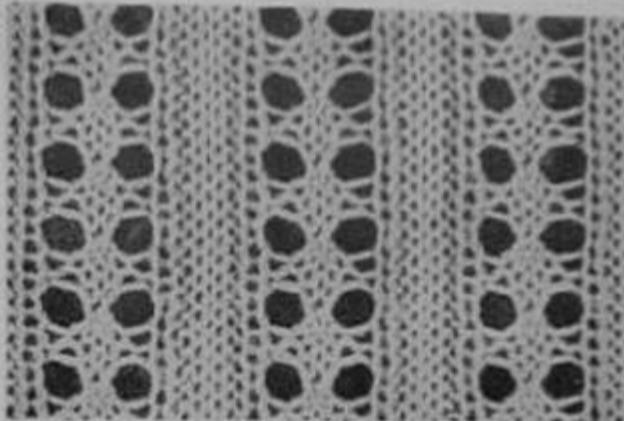
Проязовать 4 ряда

• Петли с игл 1 и 3 перенести на иглу 2, при оставить иглы 1 и 3 в рабочем положении.

Проязовать 4 ряда •
Непрерывно повторять от • до •

Передняя сторона

21



Перестановка узора: L 1 Каретки слева

HNB N 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
VNB N 1 . . . 1 . . . 1 . . . 1 . . . 1
 x 6 4 6 x 6 x 6 x

• Проязвать 6 рядов

Петли с а перенести на заднюю фонтину иглы-а в нерабочем положение, иглы б в рабочем положение

Проязвать 6 рядов

Петли с игл-б перенести на заднюю фонтину

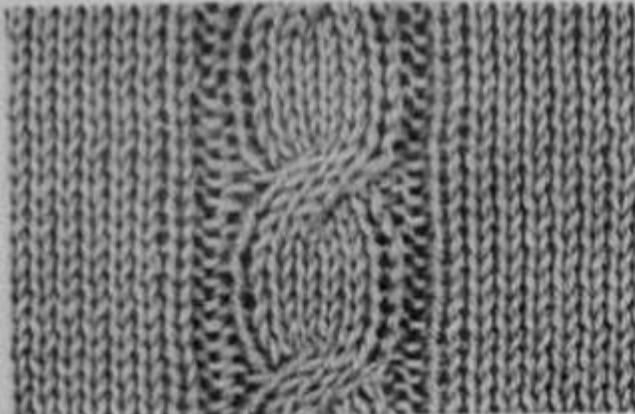
Иглы-б в нерабочее положение, иглы-а в рабочее положение

Непрерывно повторять от • до •

Передняя сторона

22





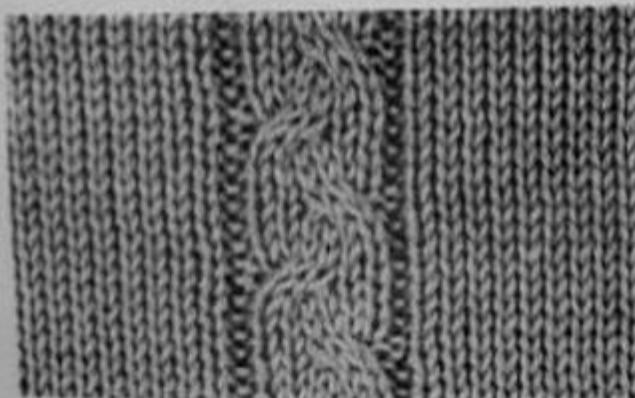
23 Перестановка узора: б Каретки слева

HNB N $\overbrace{\text{III} \cdot \text{IIIIII} \cdot \text{III}}$
 ^ 6 3
VNB N ... II II .. .

● Провязать 10 рядов

Петли а снять с первым трехугольным деккером
Петли б с трехугольным деккером перенести на иглы а
Петли а перенести с первыми деккерами на иглы б ●
Непрерывно повторять от ● до ●

Задняя сторона



24 Перестановка узора: б Каретки слева

HNB N $\text{III} \cdot \overbrace{\text{IIIIII}}^{\text{a} \text{ } \text{b}} \cdot \text{III}$
 ^ 6 3
VNB N ... II II .. .

● Провязать 4 ряда

Петли б снять первым двуугольным деккером
Петли а перенести вторым двуугольным деккером на иглы б
Петли б перенести первым деккером на иглы а
Провязать 4 ряда
Петли б снять первым двуугольным деккером
Петли а перенести вторым деккером на иглы б
Петли б перенести первым деккером на иглы а ●
Непрерывно повторять от ● до ●

Задняя сторона

Каретки слева



VNB -

Декор. цвет: • Провязать 1 ряд
Иглы-а поставить в верхнее положение
Провязать 4 ряда
Иглы-а поставить в рабочее положение
Провязать 1 ряд •
Основ. цвет: Цикл от • до • выполнить с иглами-б ••
Повторять от • до ••

Обратная сторона

Каретки слева

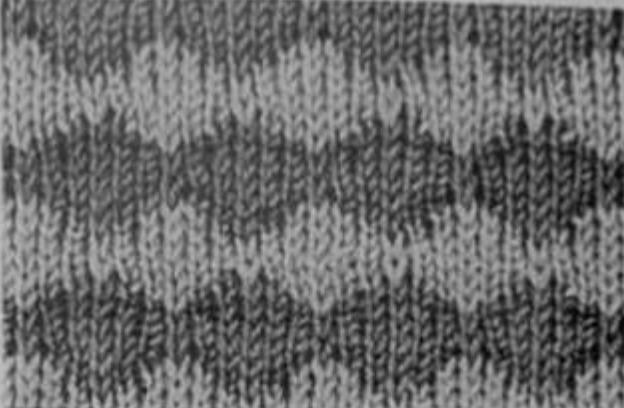


VNB -

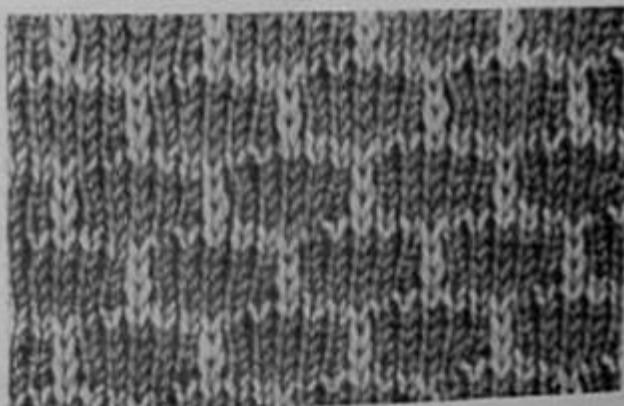
Основн. цвет: • Провязать 2 ряда
Декорат. цвет: Иглы-а в верхнем положении
Провязать 4 ряда
Иглы-а в рабочем положении
Основн. цвет: Провязать 2 ряда
Декорат. цвет: Иглы-б в верхнем положении
Провязать 4 ряда
Иглы-б в рабочем положении
Непрерывно повторять от • до •

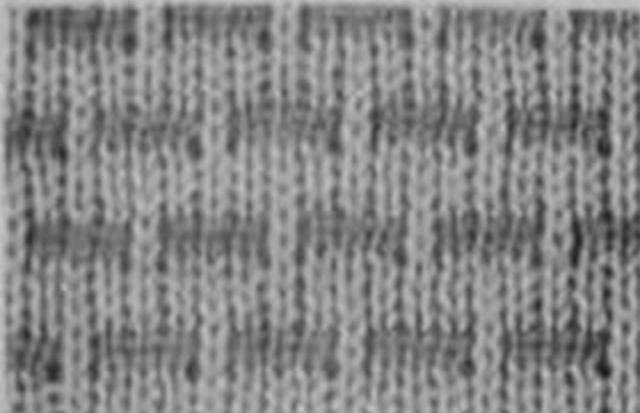
Обратная сторона

25



26





27 Шариковая ручка

Цена в рублях

УКР —

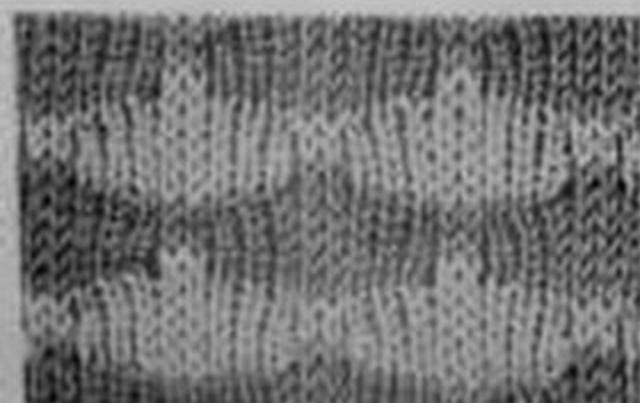
Одноразовый: • Применять 1 раза
Аллюминий: Несколько и несколько позиций
Применять 2 раза

Несколько и различные позиции
Применять 3 раза

Одноразовый: Применять 4 раза
Аллюминий: Несколько и несколько позиций
Применять 5 раза

Несколько и различные позиции
Применять 6 раза
Несколько и различные позиции
Применять 7 раза
Несколько и различные позиции
Применять 8 раза

Обратная сторона



28

Бумага офисная

Цена в рублях

УКР —

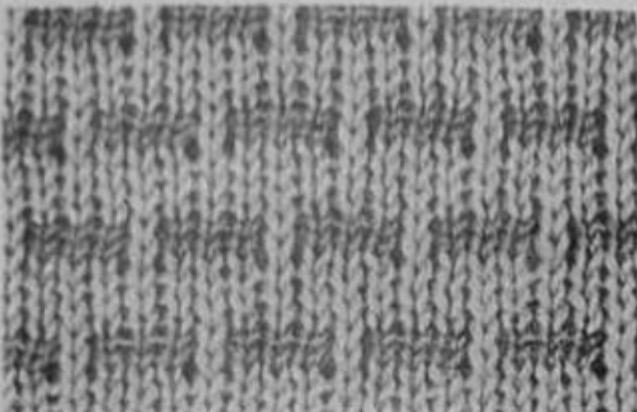
Одноразовый: • Одноразово с ящиком
Двухсторонний: Двухсторонне с ящиком
Применять 2 раза

Двухсторонне с ящиком
Применять 3 раза
Применять 4 раза

Одноразовый: Ежедневно и несколько позиций
Несколько и несколько позиций
Применять 5 раза

Ежедневно и различные позиции
Применять 6 раза
Ежедневно и различные позиции
Применять 7 раза
Ежедневно и различные позиции
Применять 8 раза

Обратная сторона



27 Каретки слева



VNB -

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



VNB -

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

29

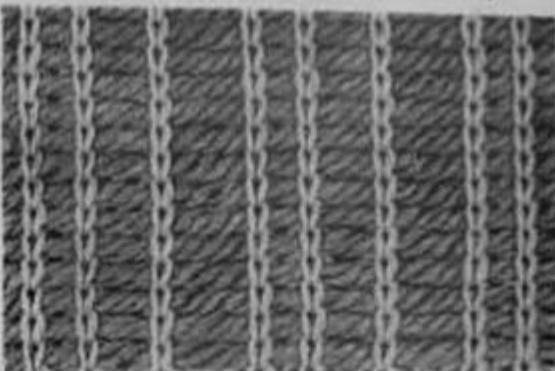
Перестановка узора: 0 Каретки слева

НВН в ГГГГГГГГГГГГГГ

ВНВН в 1.1.1.1.1.1.1.1.1.

Уточнай зять по каждому второму ряду

Передняя сторона



30

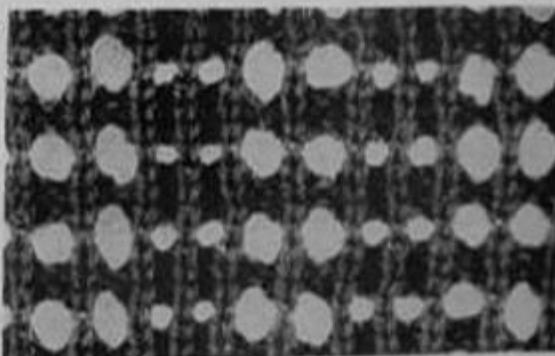
Перестановка узора: 0 Каретки слева

НВН в ГГГГГГГГГГГГГГ

ВНВН в 1.1.1.1.1.1.1.1.

Уточнай зять по каждому четвертому ряду

Передняя сторона



ДиG 1087/10276 II-10-32 657



2
—
D
e
u
D
z
Ih