

Руководство по обслуживанию

**Ручных
вязальных машин**



TEXTILMA

Kombinat
VEB Nähmaschinenwerk
Wittenberge
DDR - 29 Wittenberge
Bad Wilsnacker Straße 48
Deutsche Demokratische Republik



VERITAS®

Руководство по обслуживанию

Ручных вязальных машин

	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. Язычковая игла	14	8. Цепцальные 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 шпулю	16	8.3. Петли для пуговиц	46
5. Наладка машины	17	8.4. Вытачки и укороченные ряды	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 игловыми фонтурами	20	8.8. Узоры с эффективной отделкой	50
5.5. Перемещение игловых фонтур	21	9. Устранение дефектов и помех	52
5.6. Иголоттяжной рычаг	22	9.1. Поднятие спущенных петель	52
5.7. Счетчик петельных рядов	23	9.2. Надевание петельного ряда	52
6. Руководство по упражнению		9.3. Устранение блокировки замка	53
в простых приемах	24	9.4. Устранение тугого хода	54
6.1. Указания по технике вязания	24	9.5. Устранение узелковых пороков	55
6.2. Подготовка и ознакомление с машиной	25	9.6. Устранение причин спускания петель	55
6.3. Заправка нити	26	10. Правила изготовления костюмов	
6.4. Наладка натяжения нити	27	по выкройкам	56
6.5. Наладка кареток и фонтур	27	10.1. Снятие мерки	56
6.6. Заправка петель	29	10.2. Изготовление пробного вязания	57
6.7. Вязание ровной кромки вправо		10.3. Пример расчета числа петель и рядов	60
на задней фонтуре	31	11. Уход	60
6.8. Простой способ снятия петель	32	11.1. Чистка	60
6.9. Поднятие базисной гребенки	33	11.2. Смазка	61
6.10. Простой способ прибавления петель	33	11.3. Замена игл	62—76
6.11. Простой способ укрепления петель	34	12. Различные узоры	
7. Техника вязания	35		

Уважаемая покупательница!

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

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

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

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

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

На примерах учиться легче. Поэтому в разделе 6 этого руководства приведен ряд детальных примеров для упражнения в технике вязания. На примере изготовления изделий с простыми узорами, объяснены все приемы работы, которые 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.

Занимаясь 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 — удовольствием и успеха, тем более, что он приносит также и практическую пользу.

**НАРОДНЫЙ ЗАВОД ШВЕЙНЫХ МАШИН,
ВИТТЕНБЕРГЕ**

Комбинат по строительству машин
для конфекционной промышленности

Германская Демократическая Республика

1. Общий вид машины и принадлежностей — Установка машины

Узлы и основные элементы машины:

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

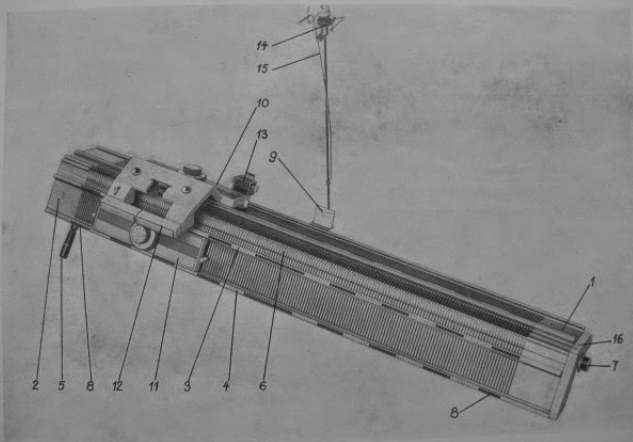


Рис. 1

Каретка и ее функциональные органы

17. Поводковый рычаг

18. Грибок для выбора узора

19. Регулятор величины петли

20. Иглооттяжной рычаг

21. Нитевод

22. Щетка

Винт для закрепления изделия прижимника
(см. рис. 46)

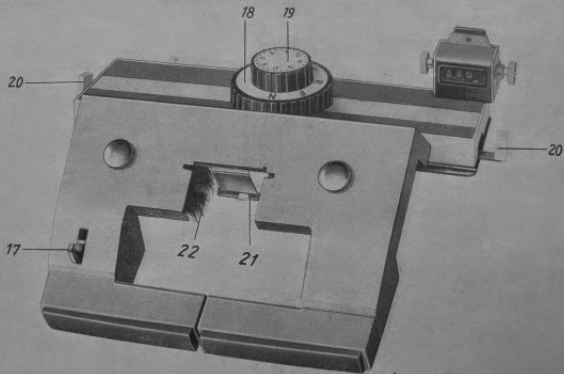


Рис. 2

Принадлежности машины

23. 2 струбцины
24. Длинная гребенка
25. Короткая гребенка
26. 2 больших грузика
27. 3 малых грузика
28. 2 кромочных грузика
29. 2 крючковых грузика
30. Базисная 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

42

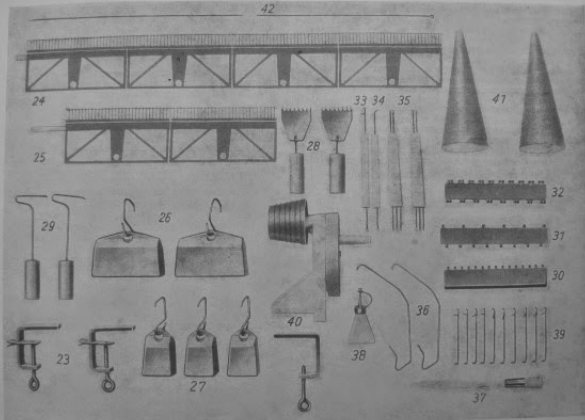
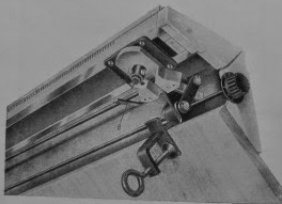


Рис. 3

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 соскользнут с игольных фонтур.



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

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

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

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

Правильная посадка туловища при вязании

Наилучшую посадку туловища Вы достигнете, если Вы сядете перед станком справа (с легким поворотом влево).

Держите замок правой рукой таким образом, чтобы движения руки исходили от плеча (как при работе с рубанком.) Наклоняйте при этом туловище вперед и притягивайте ноги к стулу. (рис. 5)



Рис. 5

Упражняйтесь в равномерном ритме движения 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 базисной гребенки с грузиками при неправильном обслуживании.

2. Первые шаги по ознакомлению с машиной

При использовании одной игольной фонтурки число петель для изготавливаемых Вами изделий может быть равно 180, а при использовании обеих игольных фонтурок оно может быть доведено до 360.

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

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

Избегайте непланового скольжения кареток!

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

Во избежание блокировки петлеобразующей системы никогда не следует изменять движение каретки в пределах зоны находящихся в рабочем положении игл.

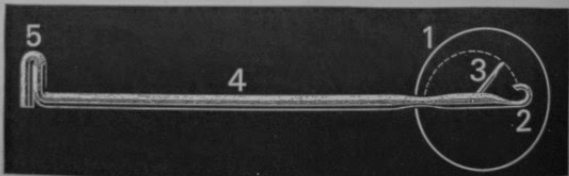
Направление движения каретки изменять разрешается только после того как каретка будет продвинута за последнюю иглу.

2. Основные понятия

2.1. Язычковая игла

Характерными зонами и характерными элементами служащих в вязальной машине для вязания язычковой игл (см. рис. 6) являются

- | | | | |
|---|---------------|---|----------------|
| 1 | головка иглы, | 4 | стержень иглы, |
| 2 | крючок иглы, | 5 | пятка иглы. |
| 3 | язычок иглы, | | |



3.2. Образование петель (рис 7)

Движение иглы

Рабочий процесс

- | | | |
|---|-----------------|---|
| 1 | Состояние покоя | Петля покончена в головке иглы |
| 2 | Подача | Поднимается язычок иглы |
| 3 | Подача | Петля заводится за открытый язычок иглы |

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

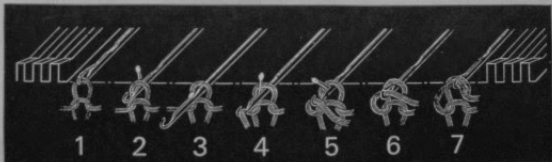


Рис. 7

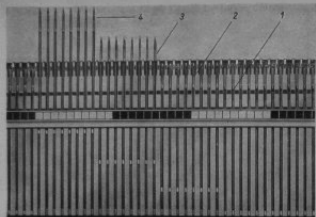


Рис. 8

3.3. Различные положения игл (рис. 8)

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

Нулевое положение:

Пятки игл прилегают к 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 дны с язычки 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:

Пятки 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 шпудлю

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

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

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

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

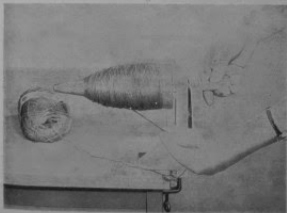


Рис. 9

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

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

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

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 фонтура
- VNB: передняя игольная фонтура
- гн: направо
- лн: налево
- | | | иглы в рабочем положении
- иглы в нулевом положении (нерабочее)

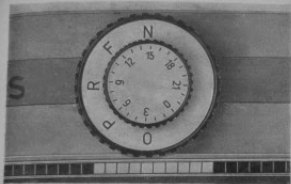


Рис. 10

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

Значение цифр:

малая цифра:

короткая петля — плотная вязка — тонкая нить

большая цифра:

длинная петля — неплотная вязка — толстая нить

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

При этом руководятся следующими правилами для установки регулятора величины петель:

для тонкой нити	4—10
для среднетолстых нитей	10—18
для толстых нитей	18—23

Основное правило:

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

5.3. Основные приемы вязания раппорта

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

Значение букв на грибке:

О Холостой ход.

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

N Нормальное вязание

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

F Фанг

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

P Патент

По этой схеме автоматически попеременно один ряд петель вяжут нормально и один ряд по фангу. В зависимости от установки на передней и задней каретки схемы P и P или P и N создается так называемый полуфанговый 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 раппорта, значение которых рассмотрено выше.

Пример:

HNB P																			
VNB N																			

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

Фонтурка HNB установлена на P = патент, а фонтурка VNB на N = нормальное вязание.

При установке такой схемы создается полуфанговой узор.

5.4. Расстояние между игольными фонтурками

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

Правило для установки:

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

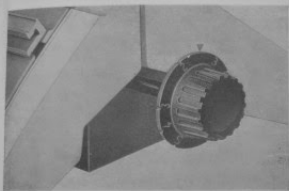


Рис. 11

Основное правило:

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

5.5. Перемещение игловых фонтур

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

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

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

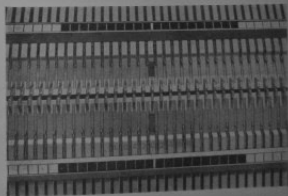


Рис. 12

Правило:

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

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

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

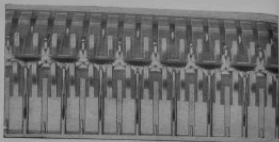
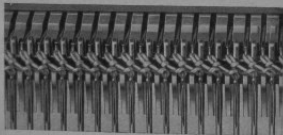


Рис. 14

5.6. Иглооттяжной рычаг

Обе каретки оборудованы с 2 иглооттяжными рычагами. Эти рычаги предназначены для включения при потребности в процесс вязания таких игл, которые подняты вверх с целью создания узоров, т. е. перевести 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. 15) выведен из действия т. е. находящиеся наверху иглы остаются в этом положении.

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

рас
вклСче
вля
подНа
кру

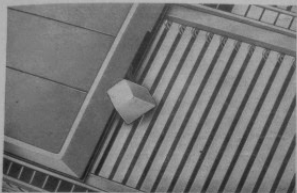


Рис. 15

Правая кнопка:

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

Левая кнопка.

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

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

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

3.7. Счетчик петельных рядов

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

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



Рис. 16

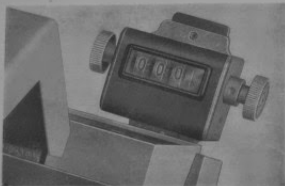


Рис. 18

6. Руководство по упражнению в простых приемах вязания

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

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

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

6.1. Указания по технике вязания

- Наличие разных сортов шерсти требует различную технологию вязания. Характеристику трудно перерабатываемой пряжи можно значительно улучшить путем парафинирования. Парафинировать следует осуществить уже при намотке нити на крестовую шпулю.
- Для вязания одного ряда, каретки продвигают с одной стороны к другой. Как только каретки продвинуты в зону рабочих игл, запрещается передвигать их обратно. Также при положении грибка для выбора узора на «0», необходимо каретку продвинуть в уже начатом направлении движения.
- Нить должна быть всегда натянутой. При потребности, нить между крестовой гильзой и нитенатяжным приспособлением оттягивается обратно.

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

- Если каретки будут продвинуты дальше шарниры рабочей зоны, без нити, то вязанное полотно сбрасы-

ается. В этой связи необходимо следить, чтобы крестовая гильза не опустела и своевременно намотанной гильзой.

— С новым материалом приступают к процессу вязания всегда на краю рабочего полотна. Завязывать узлом не следует.

— Иглы, находящиеся в нулевом или верхнем положении, должны всегда прилегать к направляющей гребенке, иначе каретки будут ударяться об них.

6.2. Подготовка и ознакомление с машиной

Прежде всего на крестовую гильзу наматывают четырехнитевую пряжу средней толщины и качества. Затем, соответственно инструкции в разделе II, прочищают кистью и мягкой тряпкой машину. Следующей работой является проверка легкой подвижности кареток и всех элементов обслуживания.

Фактически с этого начинается упражнение с машиной:

— Все иглы устанавливают на нерабочее положение и каретки без нитей продвигают вдоль фонтур.

— Выставляют все манипуляжки с регулятором величины петель и грибка выбора узора для обеих кареток, а также регулятор расстояния между фонтурами.

Для проверки все кнопки можно провернуть в правое и левое направления. Это испытание особенно важно для установки величины петель от 0 до 23, на котором действует упор.

— С помощью рычага «перестановки узора» передний фонтур передвигается на несколько останов по отношению к заднему фонтур (при нерабочем положении всех игл). В заключение фонтуры устанавливают на положение 0.

— Две иглы на задней и передней фонтуре передвигаются от руки вверх и затем обратно в нулевое положение. Поскольку они стоят друг против друга — они соударяются. Вязание при таком положении вызовет поломку игл.

Вывод:

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

— Рычаг «перестановки узора» ставят на позицию I. 1. На передним и задним фонтуре устанавливают с помощью базисной гребенки примерно 100 штук игл в рабочее положение. При положении грибка «выбора узоров» на позиции «0», каретки продвигают через набор игл и констатируют, что движение игл отсутствует.

— Грибки выбора узоров поворачивают из позицию N и путем продвижения кареток на фонтурах — констатируют, что при прохождении кареток все иглы в рабочем положении, выполняют нормальные операции вязания.

- Грибки выбора узоров устанавливают поочередно на P, F, R и каждый раз в порядке контроля игл, продавливают каретки на фонтурах.

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

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

6.3. Заправка нити

- Нитенатяжную прожину поднимают вверху стержня нитенатяжного приспособления.

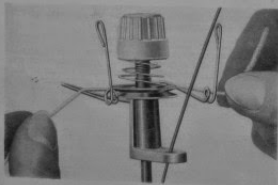


Рис. 18

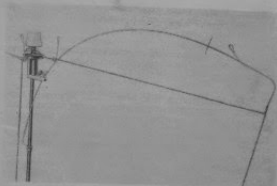


Рис. 19

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

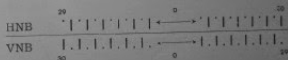
6.4. Наладка натяжения нити

- Все иглы устанавливают в нерабочее положение.
- Спаренные каретки переводят на левую сторону фонтур.
- Конец нити на натяжной пружине стягивают вниз через щель между обоими 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 наверх означает, что зажим нити установлен правильно.
- Конец нити в правой руке защемляется в правой струбине.

6.5. Наладка кареток и фонтур

- Игольные фонтуры ставят на положение сдвига 0. Иглы стоят прямо друг против друга.
- Расстояние между игольных фонтур устанавливают на 4.
- К упражнению приступают вязанием 60 петель по схеме 1 ге - 1 л с каждой второй иглой.

Необходимый набор игл:



- Предусмотренные иглы переставить с помощью базисной гребенки с нулевого положения в рабочее (рис. 20)
- Передвинуть каретки с левой стороны направо не доходя до нити.
- Натянутую поверх и под низом фонтур нить, сперва пропускают через щель захвата, а затем слева на-

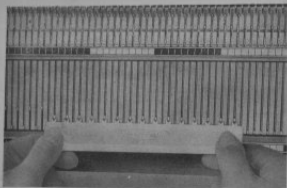


Рис. 20

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

- Грибок для выбора узора на обоих 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.

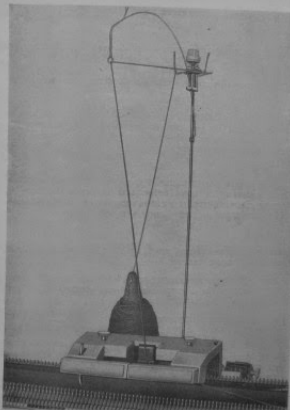


Рис. 21

При
петл
- г
п
- Д
т
с
- Н
р

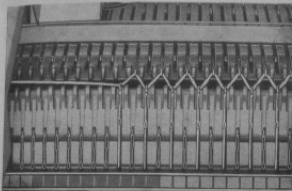


Рис. 22

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

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

- Придерживая гребенку левой рукой в верхнем положении, правой рукой засовывают замочную проволоку с правой стороны направлением влево в ушки гребенки (рис. 23).
- Олустив вниз гребенку (рис. 24), к ней подвешивают на одинаковом расстоянии 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.

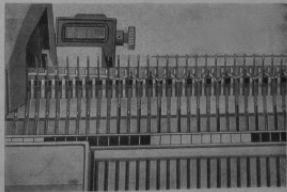


Рис. 23

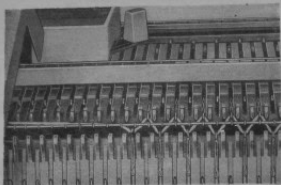


Рис. 24

- Вывязать один ряд петель.
- Регулятор величины петель на заднем фонтуре установить на 9.
- Вывязать один ряд петель.
- Счетчик установить на 000.
- Грибки выбора узора впереди и назад установить на N.
- Регуляторы величины петель впереди и назад установить на 15.
- Вывязать один ряд петель.
- Проконтролировать все иглы безупречно работали и процессе вязания (контроль необходим только для начального ряда).

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

Вязаное полотно остается в машине.

При дальнейшем процессе вязания создается первый образец.

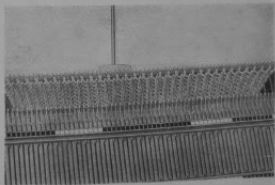


Рис. 25

Полуфанг на задней стороне

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

Полуфанг на передней стороне

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

Патент

- | | |
|--|----|
| — Грибки выбора узора установить впереди 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

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

С этой целью

- деккером зацепить головку иглы.
- иглу вытянуть с помощью деккера наверх.
- иглу с деккером передвинуть до нерабочего положения и петлю перенести на деккер.



Рис. 26

- Деккер отцепить из головки иглы (игла остается в нерабочем положении)
- Противорасположенную иглу задней фонтур, 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 фонтур.
- Грибок выбора узора сзади установить на N.
- Регулятор величины петель установить на 18. (на задней фонтуре)
- Регулятор расстояния между фонтур поставить на 3.
- Опустить передний фонтур и переставить кромочные грузики.
- **Передвинуть передний фонтур наверх** Ряд
- Провязать 30 рядов 120

Теперь приступают к приданию формы на этом же вязаном 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 перенести на правую соседнюю иглу (рис. 27)

Для этого:

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

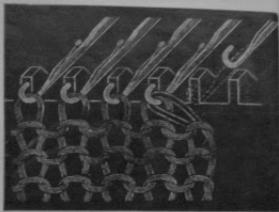


Рис. 27

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

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

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

- На левой стороне снять одну петлю.
- На правой стороне снять одну петлю.
- Вывязать два ряда петель (вперед и обратно) 132

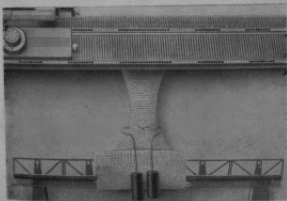


Рис. 28

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

6.9. Поднять базисную гребенку путем заматывания в вязаном полотне.

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

- отцепляют грузики, слегка оттягивая при этом гребенку вниз рукой.
- Гребенку закручивают в полотно. Полотно слегка растягивают на обе стороны и гребенку оттягивая на низ.
- Подняв гребенку, на правой и левой стороне подвешивают по одному малому грузику и в центре полотна два крючковых грузика (смотри рис. 28).

(Вязаное полотно следует на гребенке намотать таким образом, чтобы ушки гребенки были обращены вниз)

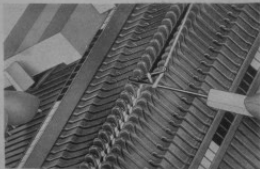
- Вывязать десять рядов 150

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 вверх.
- На заднем фонтуре расположенную рядом с кромочной петлей иглу переставить из нерабочего состояния в рабочее положение.

- Вывязать один ряд (замок стоит после этого сразу) Ряд 151
- Переставить на заднем фонтуре расположенную рядом с кромочной петлей правую иглу с нерабочего положения в рабочее. 152
- Провязать один ряд.
- Повторить эту очередность работ до показания на счетчике 160 рядов.
- Опустить передний фонтур и перевесить кромочные грузики.
- Передвинуть переднюю фонтур наверх.
- Продолжить прерванную очередность работ до показания счетчика 170 рядов.



Вывод:

Прибавление петель осуществляется всегда на стороне расположения кареток.

- Опустить передний фонтур и перевесить кромочные грузики.
- Передвинуть переднюю фонтур наверх.
- Вывязать 9 рядов вертикального полотна без добавления петель (каретка стоит тогда на правой стороне).

Изделие остается в машине.

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

- Снять деккером правую краевую петлю и перенести ее на левую соседнюю иглу (Раздел 6.8.).
- Иглу с двумя петлями провязать от руки.

С этой целью

- выдвинуть наверх иглу левым указательным пальцем до залегания двух петель позади язычка иглы.
- Затем выходящую из нитевода нить, закладывают с помощью деккера в головку иглы и нить удерживают деккером (смотри рис. 29).
- левой рукой оттягивают иглу обратно, немного ниже рабочего положения и затем, передвигают ее обратно на уровень рабочего положения. (Чем ниже будет оттянута игла, тем рыхлее будет закреплённый край)
- Таким способом закрепляют до 20 петель.

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

Открытая заправка для ровного вязания вправо.

При положении кареток на правой стороне, опускают переднюю фонтур и предусмотренные на задней фонтуре иглы, устанавливают в заправочное положение.

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

Заправка петельного столбика для ровного вязания вправо.

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

Затем нить кладут свободно поверх игл. Потом с помощью деккера с язычковой иглой (33) захватывают петлю и согласно рис. 29 вывязывают столбик, в который включены отдельные иглы. Последнюю петлю стол-

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

7.1.3. Заправка петель для круглого вязания

Открытая заправка для круглого вязания.

Работают со всеми иглами обеих фонтур и петли начального ряда вывязывают согласно инструкции 6.6. После выполнения начального ряда, работают с установкой грибков выбора узора на обеих каретках.

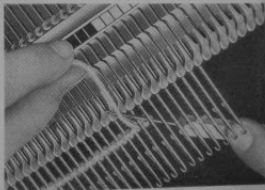


Рис. 30

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

Замкнутая заправка для круглого вязания

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

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

Затем нить вставляют в нитевод каретки и на каретках устанавливают:

Грибок выбора узора сзади: 3

спереди: R

Величину петель сзади: R

спереди: в зависимости от толщины материала свыше 10

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

Установив регулятор величины петель задней каретки на одинаковое значение с передней кареткой и выдвиг-

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

После изготовления вязанья, замкнутый петельный ряд вынимается.

7.2. Различные способы убавления петель

Убавление одной петли:

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

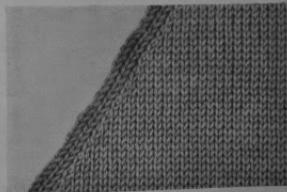


Рис. 31

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

Расположенные на трех крайних иглах петли снимаются трехугольным деккером 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 двухугольного деккера переместить первую и вторую краевые петли на вторую и третью иглу, создавая на третьей игле две петли.

Одновременное убавление нескольких петель.

Простым способом одновременного убавления многих петель с одного ряда является метод укрепления. В пункте 6.11 описан способ снятия и переноса краевой петли с помощью одноугольного деккера на соседнюю иглу и вывязывания вручную этой иглы.

Этот процесс повторяют столько раз, сколько петель намечено убавить.

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

Близкие к краю четвертую, пятую и шестую петли переносят трехугольным деккером на седьмую, восьмую

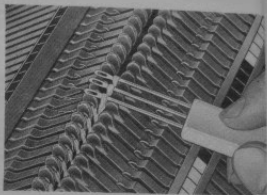


Рис. 32

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 двухугольным деккером перемещая третью и четвертую петлю на пятую и шестую иглу, а затем первую и вторую петлю на третью и четвертую иглу.

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

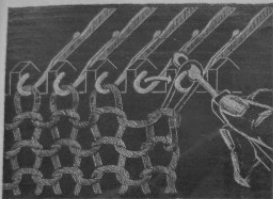


Рис. 33 а

7.3. Различные способы добавления петель

Добавка одной наружной петли на одной игольной фон-туре:

По этому простому способу прибавления петли, упомяну-тому уже в пункте 6.10 руководства, перемещается всегда на стороне каретки расположенная рядом с краевой пет-лей наружная игла в рабочее положение. При вывязыва-нии следующего ряда на этой игле создается новая петля.

Добавление одной петли внутри на одной игольной фон-туре:

Рядом с рабочими иглами выводится следующая игла в рабочее положение и на нее деккером, переносят кра-евую петлю (рис. 33а). С помощью рабочего крючка вы-тягивают внутреннюю соседнюю петлю (рис. 33б) и нажи-дают ее на освобожденную иглу.

Этот способ добавления петель можно модифицировать путем перемещения любой количества петель на наруж-ные иглы, а на освобожденные иглы надевая дужки соседних петель.

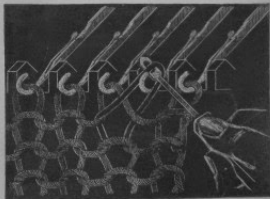


Рис. 33 б

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

На стороне каретки, рядом с вязаным полотном 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 фонтур:

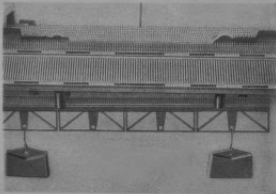


Рис. 34

На стороне каретки, рядом с вязаным полотном, выводят предусмотренное количество игл в заправочное положение. Рабочую нить кладут свободно через иглы. С язычковой иглой декнера (33) захватывают краевую петлю и аналогично «набору петель для ровного вязания» провязывают из расположенной на иглах нити петельный столбик, в который включаются иглы. Последнюю петлю нацепляют на последнюю иглу в заправочном положении. Затем к созданному столбику подвешивают краевые грузики либо крючковые грузики (Рис. 34).

Добавление одной петли на двух фонтур:

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

Добавление двух и нескольких петель на двойной фонтуре:

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

7.4. Различные способы укрепления петель.

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

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

Однако целесообразно при креплении двуфонтурного вязания, перенести петли с передней фонтурки на расположенные напротив иглы задней фонтурки и в соответствии с руководством, выполнить крепление только на задней фонтуре.

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

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

Укрепление со средней упругостью.

Каретки стоят справа. При наличии двухплоскостного вязания, петли переносят с передней фонтурки на заднюю и иглы передней фонтурки устанавливают в нерабочее положение.

Установив грибок выбора узора на N и величину петель на 20-22, провязывают один ряд петель. При опущенной передней фонтуре, с помощью петлеуловительной иглы укрепляют с правой на левую сторону последний ряд (рис. 35). При этом, проведя одну петлю, снимают последующую 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.

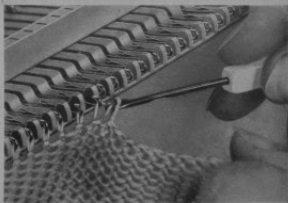


Рис. 35

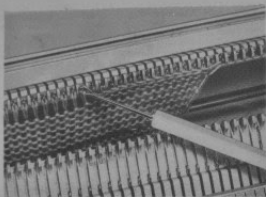


Рис. 36

Укрепление с максимальной упругостью.

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

Грибки выбора узора на обеих каретках устанавливают на N, а величину петель на более низкое значение, чем это было при изготовлении данного вязания. При такой настройке, каретки передвигают налево. Образуются при этом на задней фонтуре полупетли, сбрасываются путем вытягивания и опускания игл с помощью базис-

ной гребенки либо передвижения (без нити) только одной задней каретки взад и вперед.

Возникающие при этом на передней фонтуре длинные петли, закрепляются при опущенной фонтуре, справа налево с помощью язычковой иглы (33). При этой работе вязание остается на иглах (рис. 36). Отверстия в нити продеваются через петлю на краю.

Для снятия вязанной детали с передней фонтурой, ее передвигают наверх, грузики отцепляют, полотно слегка притягивают вниз и каретку с грибком выбора узора в положении N, продвигают вдоль фонтур.

8. Специальные способы вязания

8.1. Кромка и бортик

Кромка:

Часто требуется чтобы кромка максимально эластично. Это требование хорошо удовлетворяет двухкросовостью вязание резинки по схеме 1 ге - 1 и или 2 ге - 2 и.

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

одной
Бортички:

Нормальный бортик (рис. 37)

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

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

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

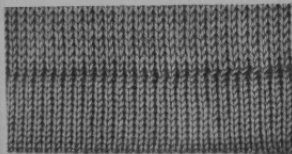


Рис. 37

После провязывания предусмотренного количества рядов, переднюю фонтуру опускают и на изнаночной стороне полотна, по всей ширине, прикрепляют крайные и крючковые грузики. Отцепив на гребенке грузики, гребенку поднимают до такой вышины, чтобы заправочный ряд стоял перед головками игл. С рабочим крючком заправочные петли надевают на соответствующие иглы (рис. 38)

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

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

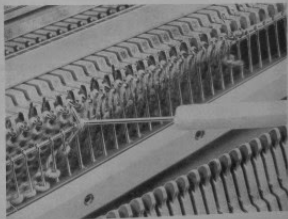


Рис. 38

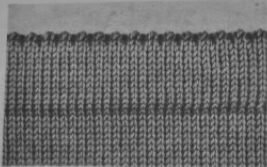


Рис. 39

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

Борт с фестонным краем (рис. 39)

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

Круглая кромка (с двойным рантом)

К работе приступают с замкнутым набором петель $1 \frac{1}{2}$ на всех иглах. Грибки выбора узора ставят на и с передней и задней кареткой выполняют чулочное вязание.

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

Затем продолжают работать согласно предусмотренному рапорту.

8.2. Вырезы и проемы

Вырезы (рис. 35)

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

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

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

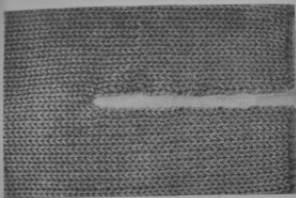


Рис. 40

После изготовления первой стороны полотна с вырезом, нить обрывают, 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 выровнять неравномерность вязания.

Круглый шейный вырез

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

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

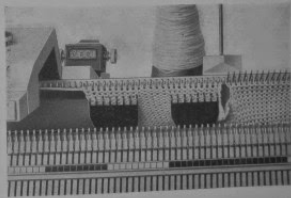


Рис. 41



Рис. 42

- Провязать 2 ряда.
- Убавить последнюю одну петлю.

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

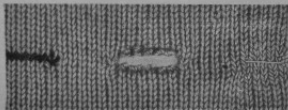


Рис. 43

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

Заостренный вырез (Рис. 42).

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

8.3. Петли для пуговиц

Горизонтальные петли

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

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

Верх
Верх
пер
ком
петл
узк
та 0,
Тере
тору
родо
онь

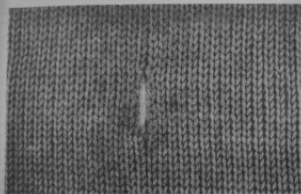


Рис. 44

Вертикальные петли для пуговиц (рис. 44)

Вертикальные петли изготавливаются подобно вырезу. Сперва изготавливается одна сторона изделия с количеством рядов, предусмотренных для длины пуговичной петли. Нить обрывают при положении каретки на наружной стороне, затем установив грибок выбора узора на 0, каретки передавигают на другую сторону фонтур.

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, ставят в верхнее положение и провязывают один ряд. Затем такое же число игл на левой стороне выводится в верхнее положение (рис. 45).

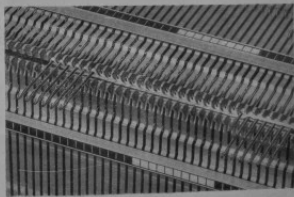


Рис. 45

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

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

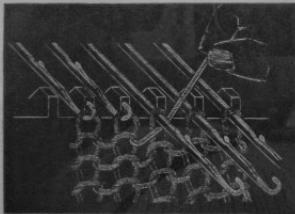


Рис. 46

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

8.5. Круглое вязание

К Процессу вязания приступают способом набора крытых либо закрытых петель, избранного соответственно разделу 7. 1.

Для выполнения работы, грибки выбора узора на каретках ставят на R. Регулятор величины петель уравнивается на 2-3 значения больше, чем для других работ на двух фонтурях.

Режим вязания следующий:

Каретки передвигаются слева направо:

Работают только иглы передней фонтурь.

Каретки передвигаются справа налево:

Работают только иглы задней фонтурь.

Нормально возникает вязанье чулочного типа, при котором лицевая сторона выполняется ровным рядом петель вправо и изнаночная сторона ровным рядом влево.

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

С целью обеспечения бесдефектного выполнения кро-
мочных петель, очень важно продвигать плавно каретки
без чрезмерной скорости и без рывков подводить их к
иглам.

8.6. Вязание толстыми шерстяными нитями

На машине можно переработать относительно толстые
нити, если при этом будут учтены некоторые специ-
альные правила технологии.

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

В зависимости от толщины нити работают с каждой
второй, третьей или четвертой иглой и следующим на-
бором игл:

На двух фонтурах:

Перестановка узора: L 1

HNB																			
VNB		

На одной фонтуре:

Перестановка узора: 0

HNB																			
VNB

Регулятор расстояния между фонтурами:

5- 6

Регулятор величины петель:

Разрезной ряд:

3- 5

Чулочное вязание:

9-12

Нормальное вязание:

20-23

С целью улучшения условий стягивания полотна, для
работы на двух фонтурах применяются прижимники,
которые прикрепляются на обоих сторонах задней ка-
ретки, как показано на рис. 46.

При использовании толстых шерстяных нитей можно
осуществить выбор из большого количества узоров. Од-
нако не следует выбирать прессовые узоры, при вязании
которых, в результате многократного вывода игл в не-
рабочее положение, возникающее количество нити не-
возможно без дефектов переработать.

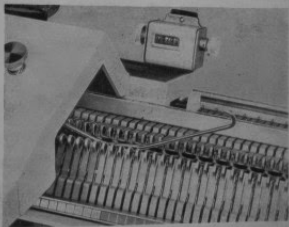


Рис. 47

8.7. Указания по вязанию узоров

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

Это правило формирования следует соблюдать путем добавления или убавления петель.

При вязании узоров, выполняемых с различной установкой грибков выбора узора, например для полуфанга 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 вывязывании узоров со сдвигом, особенно в сочетании с фангом (вытянутые петли с накидом), очень важно положение кареток в начале работы. При одинаковом наборе игл, одинаковой установке грибка выбора узора

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

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

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

8.8. Узоры с эффективной отделкой

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

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

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

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

Дополнительную нить вносят следующим порядком:

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

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

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

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

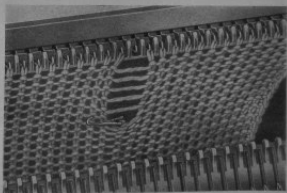


Рис. 48

9. Устранение дефектов и помех

9.1. Поднятие спущенных петель

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

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

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

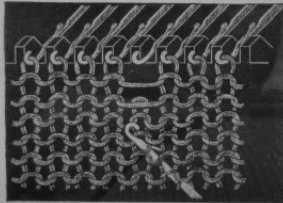


Рис. 49 а

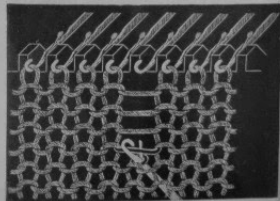


Рис. 49 б

Петлеуловительную иглу продвигают вперед до момента расположения петли позади язычка иглы (рис. 47). На первом ряду (считая от положения иглы) захватывают головкой иглы и протягивают сквозь петлю. Этот процесс повторяют до верхнего ряда петель (рис. 49а) и последнюю петлю с помощью деккера накидывают на эту иглу машины.

9.2. Надевание петельного ряда

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

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 схода полотна в результате прицепления недостаточного количества грузиков, неправильной установки величины петель или размера промежутка между игловыми фонтурами, поврежденных игл и разных других причин.

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

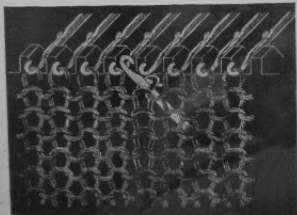


Рис. 49 в

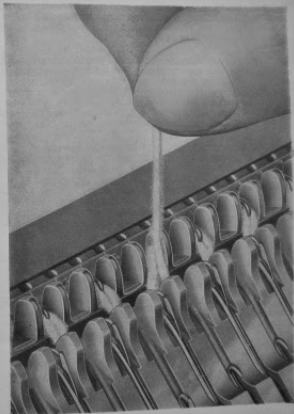


Рис. 50

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

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

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

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

9.4. Устранение тугого хода

Основные причины и их устранение:

1. Загрязнение машины.

Машины очищают согласно разделу 11.1. и если они не работают, закрывают.

2. Отсутствие смазки.

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

3. Чрезмерное натяжение нити.

Вращением прижимной гайки влево (-) ослабляют натяжку.

4. Величина петли установлена на маленькое число.

Регулятор величины петель переставить на более высокое значение.

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

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

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

9.5. Устранение узелковых пороков

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

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

Тем не менее, невозможно избежать наличия узелков в пряже. При подании такого узелка в процессе вязания, он вызывает заметный рывок в машине. При сигнализации такого рывка, следует провязанный ряд сразу проконтролировать. В зависимости от результата контроля, петли этого ряда спускаются и нить с узелком помещают на кромку. 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 краю, вызывается прежде всего неправильным обслуживанием. Эти причины устраняются следующим порядком:

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

Следует работать с ограниченным забеганием.

2. Слабая натяжка нити.

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

3. Очень плохой сход провязанного полотна вниз.

Равномерно переставить крайние грузики.

4. Зазор между игловыми фонтурками преувеличен.

Уменьшить зазор между игловыми 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, выводится в заправочное положение.

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

10. Правила изготовления костюмов и других изделий

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.

В этой связи приведены правила для построения изделий по мерке.

10.1. Снятие мерки

Простым способом для получения необходимых размеров является исходить из хорошо сидящей модели платья, жакета и т. д., сняв с модели мерки. Однако следует иметь в виду, что продолжительно ношенные 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 тали	Ширина спинки
Объем бедра	Ширина плеч
Объем груди	Объем руки наверху
Объем шеи	Длина рукава, наружная
Длина спины	Длина рукава, внутренняя
Длина бока	Размер руки с изгибом локти

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

10.2. Изготовление пробного вязанного изделия

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

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

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

Применяют следующий порядок работ:

Набор 50 петель и установка машины в соответствии с предусмотренным узором. Для пробы провязывают 60 рядов петель из шерстяной нити, определенной толщины и по схеме выполнения, в соответствии с принятой величиной петель. Пробу снимают без обрыва нити и без крепильника, с игл и базисной гребенки.

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

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

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

Затем считают:

- в рамках меток высоты 10 см:
количество рядов
- в рамках меток ширины 10 см:
количество петель

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

10.3. Пример расчета числа петель и рядов

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

Размеры спинки и переда:

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

Размеры рукава:

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

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

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

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

$$10 \text{ см} = 28 \text{ петель}$$

$$10 \text{ см} = 40 \text{ рядов}$$

Следовательно:

1 см вязанного полотна образуется по длине 4 рядами,

1 см полотна по ширине 2,8 петлями.

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

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

суммарно $\frac{1}{2} \times 40 = 20$

zusammen $\frac{1}{2} \cdot 40 = 20$

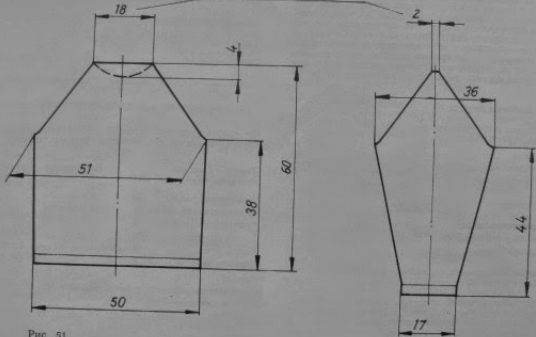
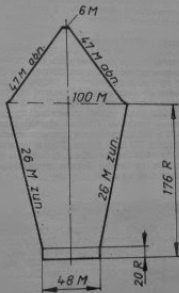


Рис. 51



Рис. 52



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

Расчитанное количество петель и рядов записывается в чертёж выкройки Б (рис. 52)

Изготовление спинки и переда:

Набирают 140 петель первого ряда и с положения счетчика 000, провязывают сперва 20 рядов кромки. 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 выработывается путем убавления петель форма реглана. С этой целью при показании счетчика 152 и 153 убавляются соответственно по 3 петли, показании 154 и 155 по 2 петли. Затем на каждом последующем ряде убавляют с обеих сторон по одной петле. Таким образом по линии Реглан провязываемых 88 рядов убавляются на каждой стороне всего по 47 петель.

Изготовление рукавов

Набирают 48 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 игольных фонтурах и каретках удаляют кистью и мягкой тряпкой. Для этой цели каретки вынимают из игольных фонтур. При очистке нижней части кареток следует обращать внимание на то, чтобы при положении грибка выбора узора на «0» была обеспечена упругая отдача язычка замка. Часто причиной вниз язычок является последствием загрязнения.

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

Этим мероприятием предупреждается возможность попадания темных ниточек в провязываемое светлое 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 масленки обычно, как правило, наносится чересчур большое количество масла, которое к тому неравномерно распределяется.

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

Места смазки:

1. Пятки игл:

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

2. 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 гребенки.

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

4. Счетчик рядов.

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

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

11.3. Замена игл

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

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

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

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



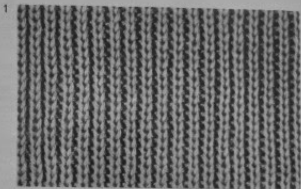
Рис. 53

12. Различные образцы узоров

Перестановка узора: 0

HNB N |' |' |' |' |' |' |' |' |' |' |' |' |' |' |'
VNB N |. |. |. |. |. |. |. |. |. |. |. |. |. |. |.

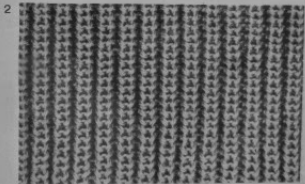
Двухсторонний

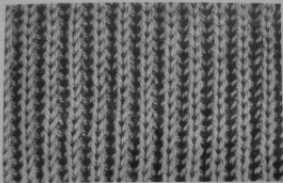


Перестановка узора: 0

HNB N |' |' |' |' |' |' |' |' |' |' |' |' |' |' |'
VNB P |. |. |. |. |. |. |. |. |. |. |. |. |. |.

Обратная сторона



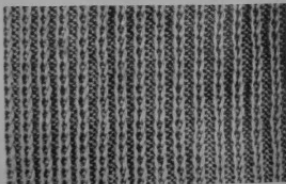


3

Перестановка узора: 0

HNB P																				
VNB P																				

Двухсторонний



4

Перестановка узора: 1.1

HNB N																				
VNB R																				

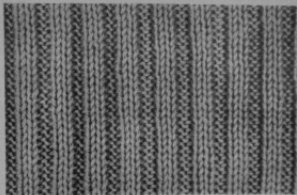
На передней стороне

Перестановка узора: 0

HNB N ' ' | | ' ' | | ' ' | | ' ' | |
VNB N | | . . | | . . | | . . | | . .

Двухсторонний

5

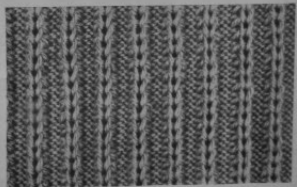


Перестановка узора: 0 каретки слева

HNB N ' | | | ' | | | ' | | | ' | | |
VNB P | . . . | . . . | . . . | . . . | . . .

На передней стороне

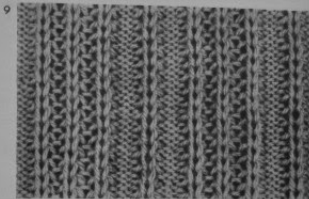
6



Перестановка узора: 0 каретки слева

HNB N ' ||| ' | ' | ' ||| ' ||| ' | ' | ' ||| '
VNB P | ... | . | . | ... | ... | . | . | ... |

Передняя сторона



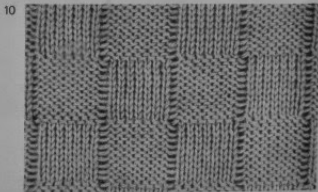
Перестановка узора: 0 каретки слева

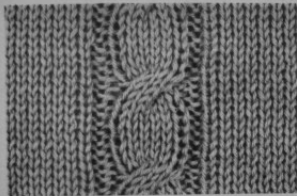
HNB N ||| ||| ||| |||
VNB N ||| ||| ||| |||

Провязать 10 рядов

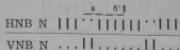
- петли с передней фюнтурь перенести на заднюю и петли с задней фюнтурь перенести на переднюю
- провязать 10 рядов
- Непрерывно повторять процедуру с ● до ●

На двух сторонах



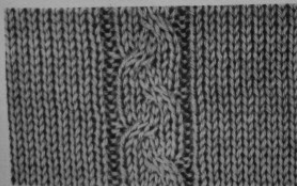


23 Перестановка узора: 6 Каретки слева

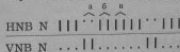


- Провязать 10 рядов
- Петли а снять с первым трехигольным деккером
- Петли б с трехигольным деккером перенести на иглы а
- Петли а перенести с первым деккером на иглы б ●
- Непрерывно повторять от ● до ●

Задняя сторона



24 Перестановка узора: 6 Каретки слева



- Провязать 4 ряда
- Петли б снять первым двуигольным деккером
- Петли а перенести вторым двуигольн. деккером на иглы б
- Петли б перести первым деккером на иглы а
- Провязать 4 ряда
- Петли б снять первым двуигольным деккером
- Петли в перенести вторым деккером на иглы б
- Петли б перенести первым деккером на иглы а ●
- Непрерывно повторять от ● до ●

Задняя сторона

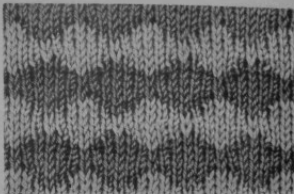
Каретки слева

 б а б а б а б а
HNB N | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
VNB —
.....

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

Обратная сторона

25



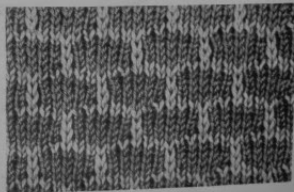
Каретки слева

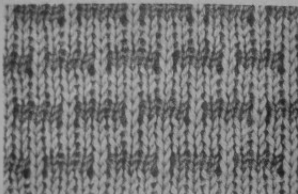
 а б а б а б а б
HNB N | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
VNB —
.....

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

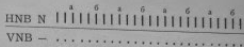
Обратная сторона

26



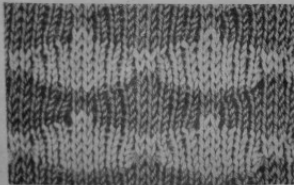


27 Каретки слева



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

Обратная сторона



28 Каретки слева



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

Обратная сторона

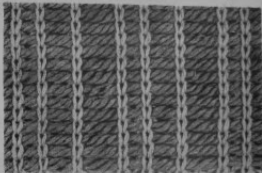
Перестановка узора: 0 Каретки слева

HNB N ' | ' | | ' | | | ' | ' | | | ' | ' | | ' | ' | |
VNB P | . | . . | . . . | . | . . . | . | . . .

Уточная нить по каждому второму ряду

Передняя сторона

29



Перестановка узора: 0 Каретки слева

HNB N ' | ' | | ' | | ' | ' | | | ' | ' | | ' | ' | |
VNB N | . | . . | . . . | . | . . . | . | . . .

Уточная нить по каждому четвертому ряду

Передняя сторона

30

