

Акционерное общество
«Машиностроительное объединение имени Карла Маркса»
А/О «Ленформаш»

ПРИСТАВКА ЛАСТИЧНАЯ

«ЛАДОГА - 4»

Руководство по эксплуатации

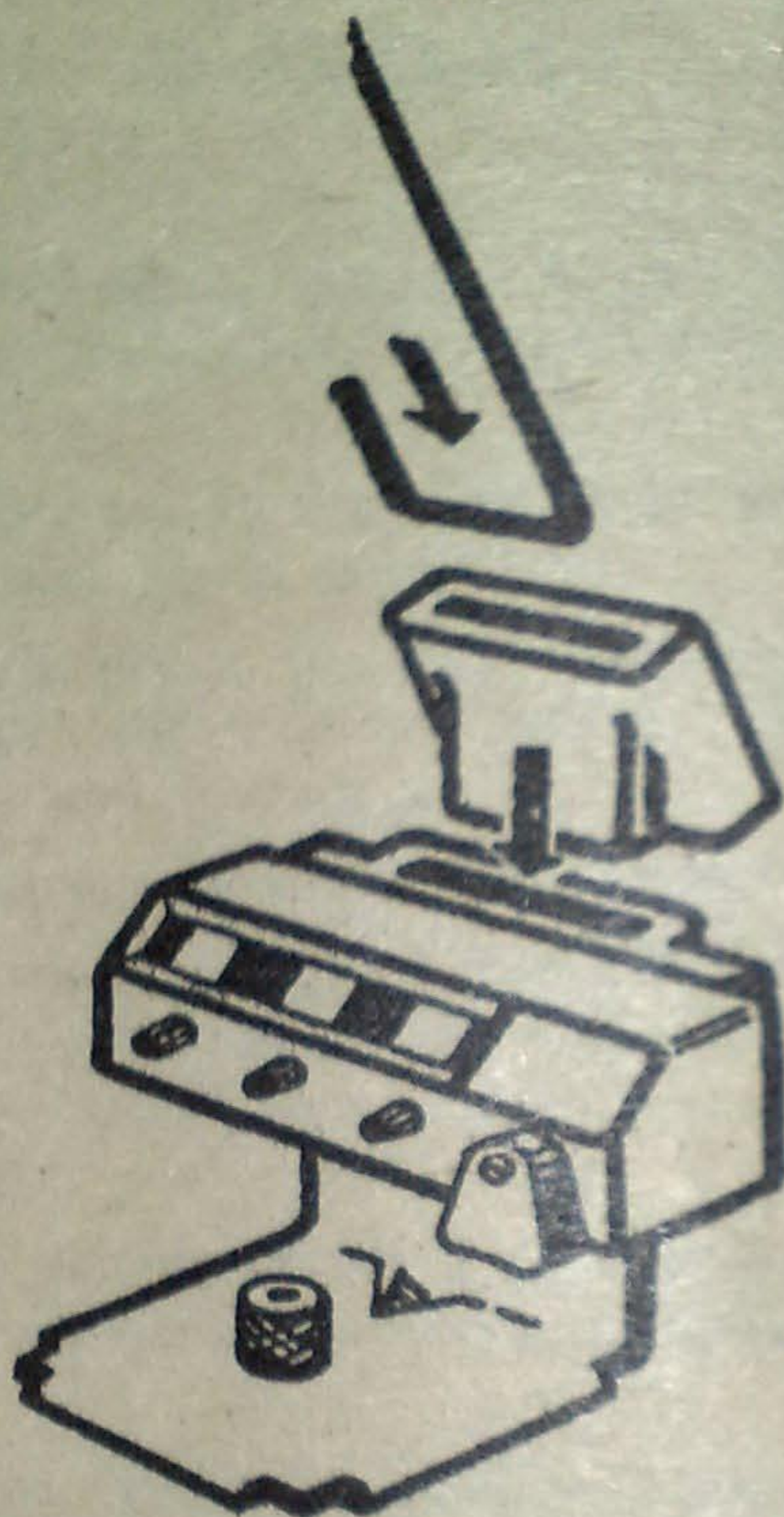
1818.00.00.000 РЭ

СОДЕРЖАНИЕ

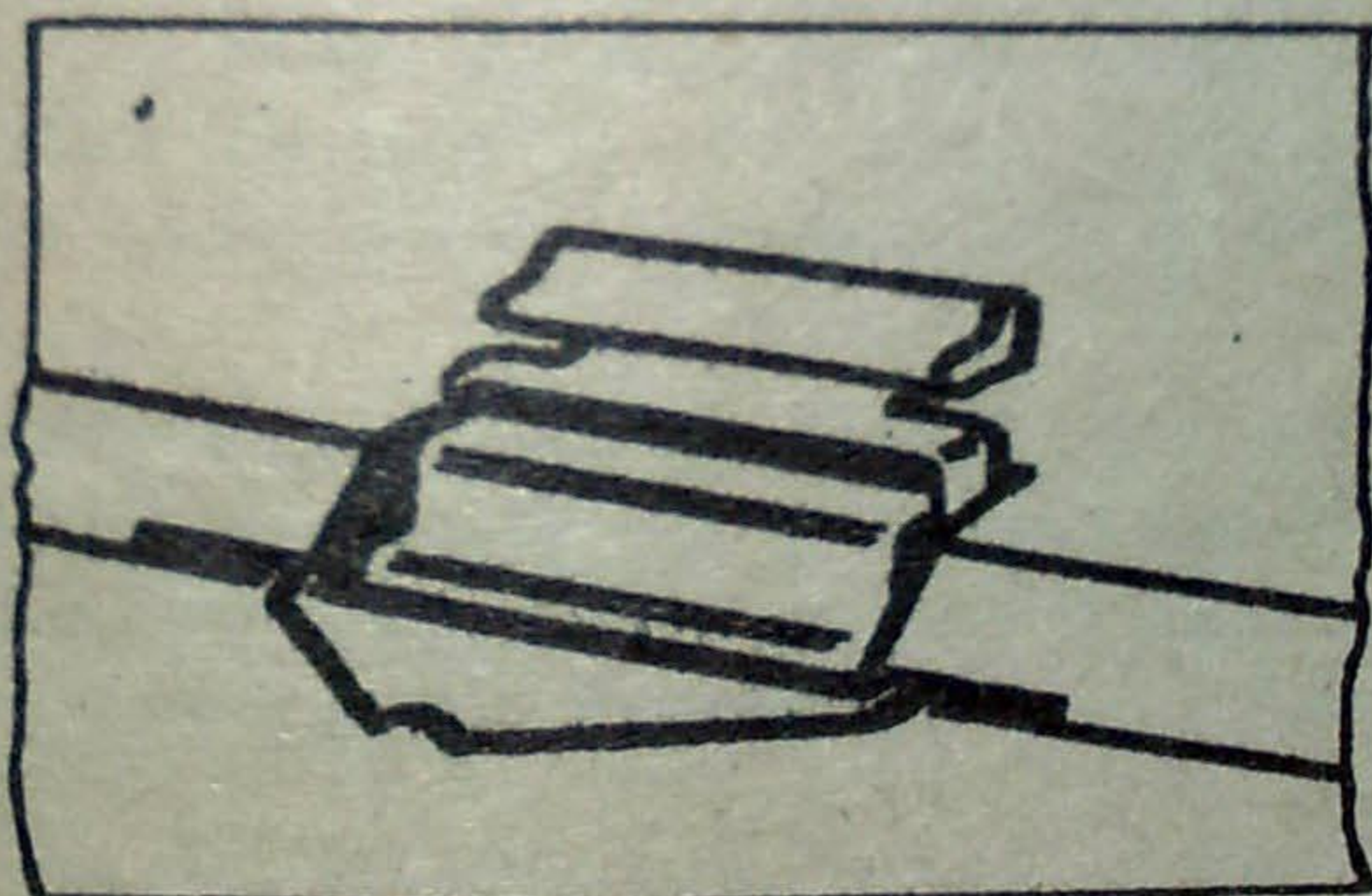
Общие указания	5
Технические данные	7
Комплект поставки	10
Требования по технике безопасности	11
Устройство ластичной приставки.	12
Положение игл	20
Подготовка к работе. Распаковка и установка приставки	21
Начало вязания	28
Вязание переплетений	32
Технологические операции	44
Частичное вязание	49
Съем каретки	55
Вязание на машине без снятия приставки	56
Замена игл	56
Возможные неисправности и методы их устранения	57
Техническое обслуживание	58
Правила хранения	58
Разборка и упаковка приставки	58
Свидетельство о приёмке	60
Гарантийные обязательства	60

УВАЖАЕМЫЕ ПОКУПАТЕЛИ!

Поставка счетчиков может осуществляться в двух вариантах. Смотри стр. 27 РЭ или данный вкладыш.



Горку вставлять петлей
вверх.



Внимание !

Приставка ластичная марки «Ладога - 4» предназначена для вязания трикотажных изделий совместно с машиной вязальной ручной марки «Нева - 5».

Приставка не рассчитана на промышленную эксплуатацию и работу с вязальными машинами других марок.

Первоначальная настройка приставки совместно с Вашей машиной должна производиться в гарантийной мастерской. При покупке приставки требуйте проверки комплектности.

Комплект поставки указан в настоящем руководстве.

Убедитесь в том, что в паспорте и гарантийных талонах проставлен номер приставки, штамп магазина, разборчивая подпись или штамп продавца, дата продажи. Претензии о некомплектности заводом-изготовителем не принимаются.

До начала эксплуатации приставки необходимо ознакомиться в обязательном порядке с данным руководством и требованиями раздела техники безопасности.

Запрещается нарушать правила пользования приставкой и ее хранения, предусмотренные руководством по эксплуатации. Каретки приставки и машины, соединенные нитеводом, необходимо перемещать плавно двумя руками без рывков во избежание спуска петель. Двигать каретки в обратную сторону, не проведя их до конца над всеми иглами, находящимися в рабочем положении (РП), запрещается - это может вызвать поломку игл или деталей каретки и повреждение пластмассовой игольницы.

Рекомендуемая производительность при выработке ластика и его производных - 12 ряд/мин. Вязание со скоростью более 12 ряд/мин может привести к сбросу петель, заклиниванию каретки, повышению износа всех деталей приставки, что уменьшает срок ее службы.

Работа на плотности, не соответствующей толщине используемой нити, приводит к забоинам на стенках пазов игольниц. Нарушение рекомендуемого соотношения между установками регуляторов плотности приставки и машины может привести к дефектам вязания.

Обильная смазка или промывка растворителями нарушает структуру пластмассы блоков игольницы и приводит к их поломке. Использование нити по толщине и структуре не предусмотренной руководством по эксплуатации не допускается.

Для работе на приставке совместно с машиной рекомендуется устанавливать их у окна, используя дневное освещение. При недостатке дневного освещения рекомендуется дополнительно устанавливать два источника света мощностью по 100 Ватт, расположенных по краям машины на расстоянии 500 мм от зоны вязания.

Хранение в сыром помещении и попадание влаги на приставку приводит к коррозии металлических деталей. Длительное тепловое воздействие приводит к разрушению пластмассовых блоков игольницы.

Ввиду постоянного совершенствования конструкции приставки в рисунках и тексте руководства по эксплуатации могут быть отдельные отклонения от упакованной приставки.

Общие указания

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначается для изучения конструкции, методов установки и эксплуатации приставки.

Приставка ластичная марки «Ладога - 4» предназначена для вязания различных трикотажных изделий на основе ластика. Она поможет Вам значительно расширить технологические возможности имеющейся у Вас вязальной ручной машины «Нева - 5». У Вас появится возможность вязать ластик без применения ручных операций, переплетения на базе ластика и круглое полотно.

Ластиком называется переплетение, в котором петельные столбики, обращенные в какую-то одну сторону лицом, в определенной последовательности чередуются с петельными столбиками, обращенными в ту же сторону изнанкой. Существует большое количество разновидностей ластика, отличающихся схемой расстановки игл на игольнице. По сравнению с кулирной гладью ластик имеет ряд ценных положительных качеств. Толщина ластичного переплетения больше, чем кулирной глади, вследствие чего увеличиваются воздушные прослойки между нитями и возрастают теплозащитные свойства трикотажа. Ластик, кроме того, обладает большей упругостью и прочностью.

На базе обычного ластика можно вязать многочисленные его разновидности, создающие эффект рисунка на полотне. Рисунчатый ластичный трикотаж по сравнению с обычным ластиком имеет меньшую распускаемость и растяжимость. На рисунчатом трикотаже менее заметны дефекты вязания и неровности провязываемой нити.

Кроме того при работе с приставкой у Вас появится возможность вязать одну часть изделия одинарными переплетениями на машине, а другую часть - двойными приставкой совместно с машиной.

Применяя различные комбинации этих переплетений и создавая цветные или структурные рисунки на полотне можно вырабатывать трикотажные изделия оригинального внешнего вида. Поэтому использова-

ние приставки, в сочетании с умелыми руками, дает Вам возможность вязать изделия, отвечающие Вашему вкусу. Руководство по эксплуатации - это лишь толчок к творчеству. Связанное полотно должно быть ровным и красивым. На приставке "Ладога-4" для этого предусмотрено устройство автоматической прокладки нити.

Приставка монтируется совместно с машинкой на жесткий стол, имеющий место для закрепления струбины.

Соблюдайте правила установки, наладки и эксплуатации приставки, тем самым Вы обеспечиваете надежность и долговечность ее работы и качество вырабатываемых изделий.

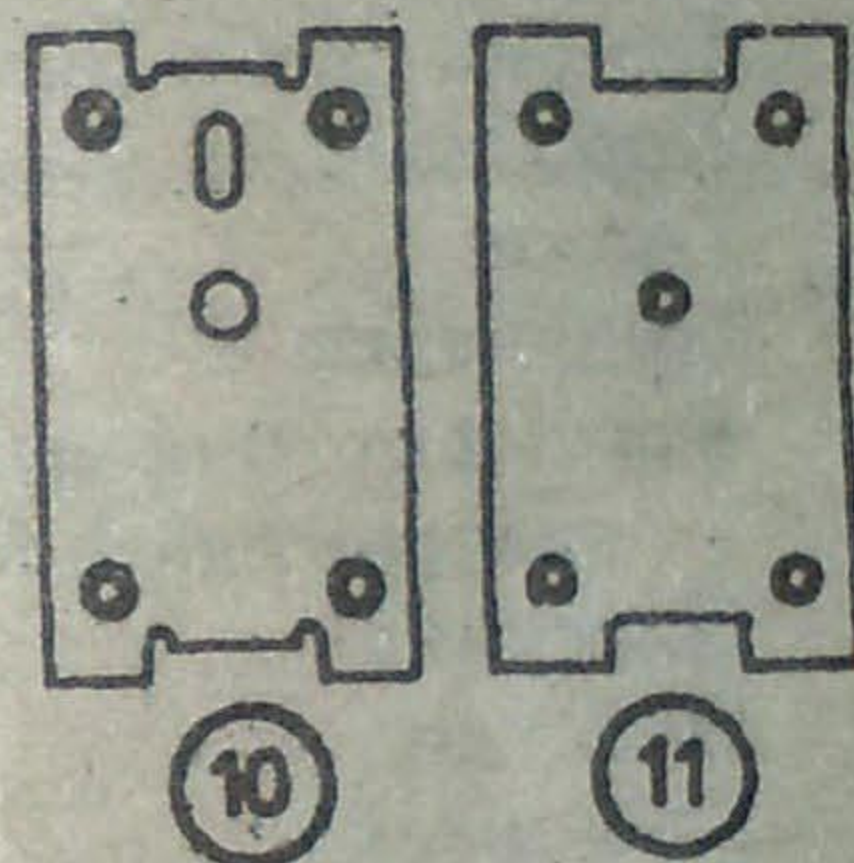
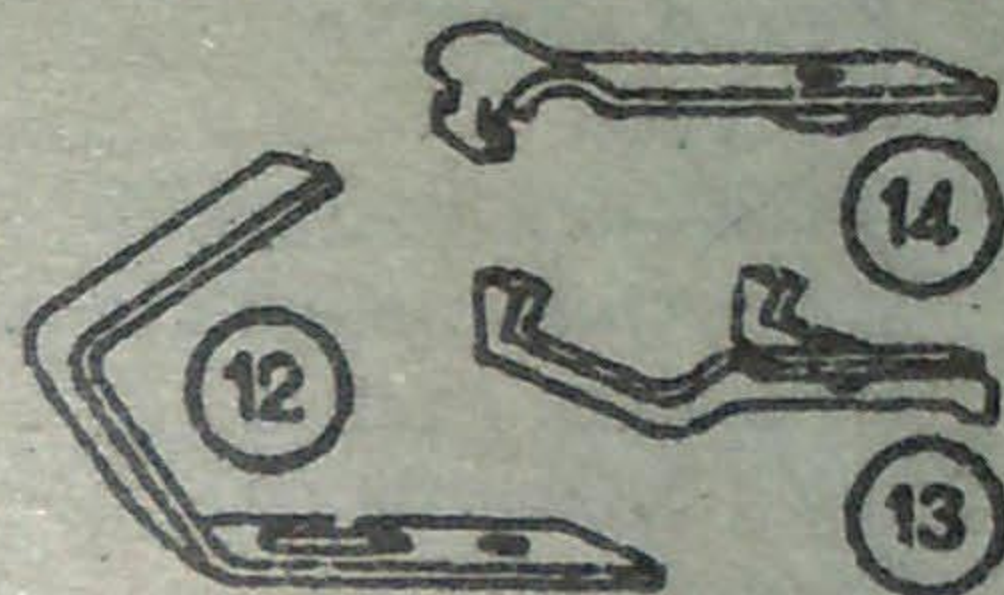
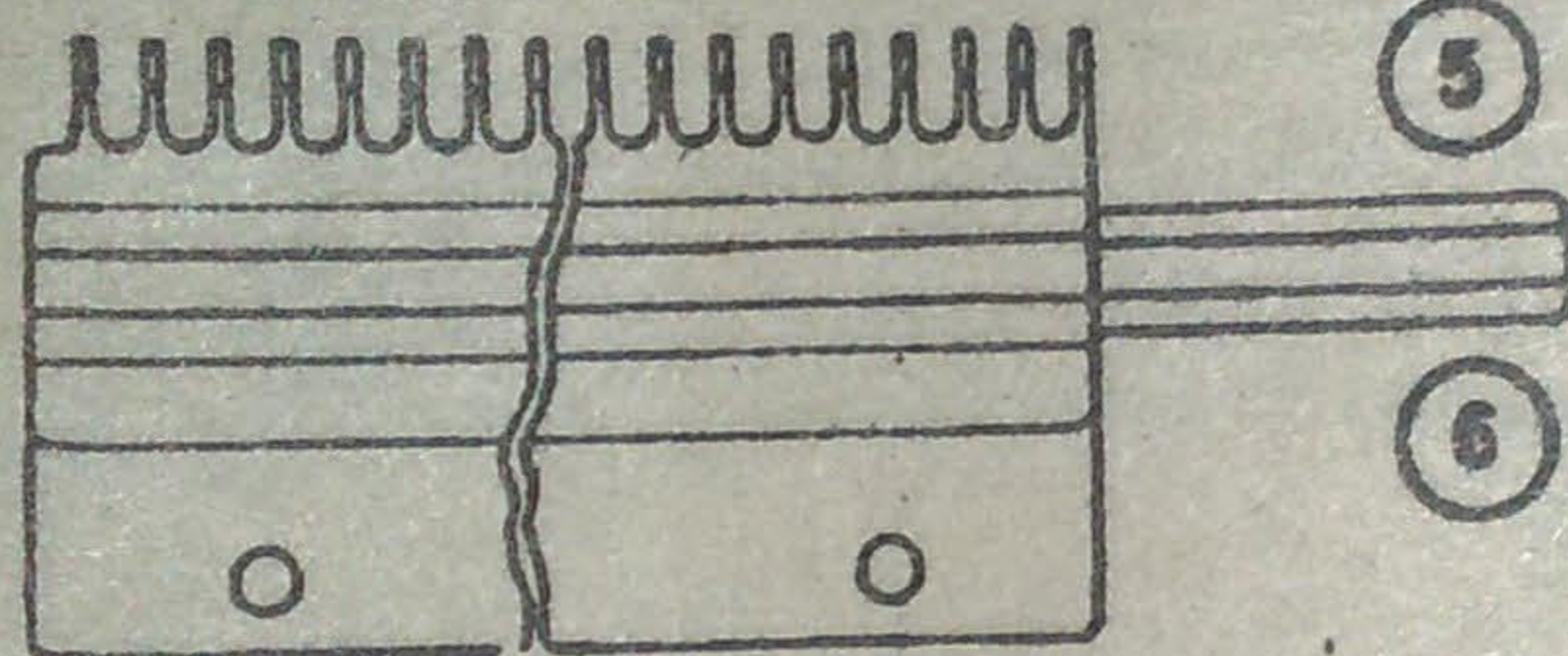
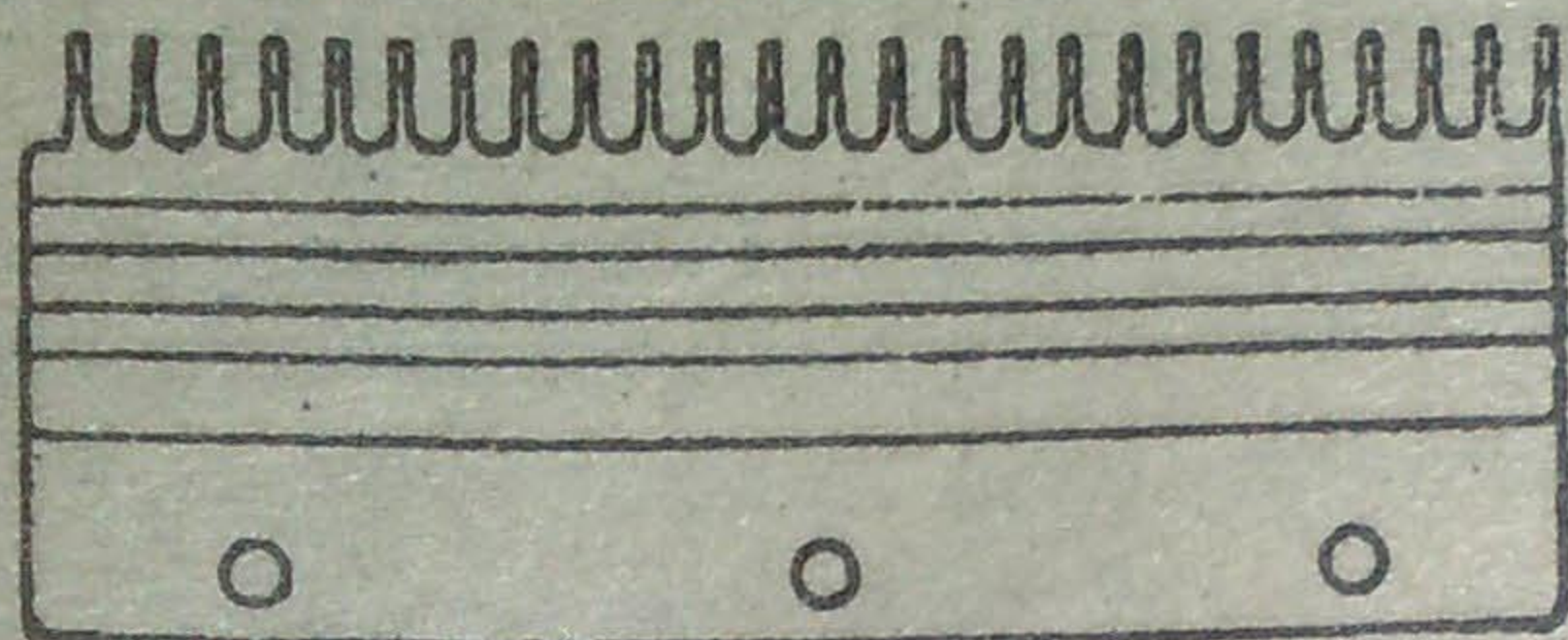
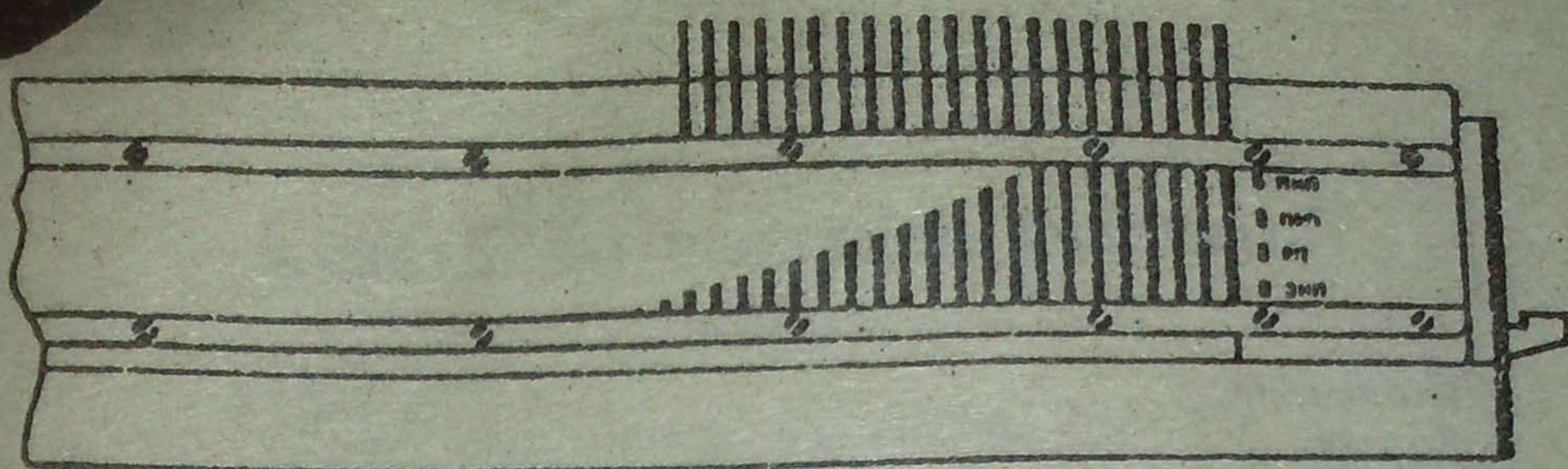
Рекомендуемые положения регулятора плотности в зависимости от толщины и вида перерабатываемой пряжи

Положение регулятора плотности	Шерсть (текс)	Акрил (текс)	Хлопок (текс)
1-2	100-200	100-150	-
2-4	120-160	150-180	100-120
4-6	160-220	180-260	120-180
6-8	220-280	260-300	180-240
8-10	280-320	300-350	240-280

Технические данные

Основные параметры и размеры указаны в таблице:

Наименование	Величина параметра или размер
1. Тип приставки	бытовая, ручная, плосковязальная
2. Класс	5
3. Иглы	язычковые позиции 0-832 (199 игл)
4. Число вяжущих систем, шт	1
5. Рабочая ширина игольницы, мм	1000 ± 5
6. Количество фиксированных положений регулятора плотности, шт.	28
7. Перерабатываемая пряжа, текст	шерстяная, полушерстяная, хлопчатобумажная, синтетическая равномерная по толщине линейной плотностью 100 - 350
8. Вырабатываемые переплетения	кулирная гладь и ее производные; ластик и его производные; ажурные, прессовые, переплетения со сдвигом до 10 игольных шагов
9. Наибольший размер вырабатываемого изделия	56
10. Производительность (рекомендуемая) при выработке ластика, ряд/мин,	не более 12
11. Габаритные размеры в рабочем состоянии, мм, не более	общая ширина 1280 глубина 210 высота 300
12. Габаритные размеры в упаковке мм не более	длина 1340 ширина 230 высота 160
13. Масса, брутто, кг	не более 11



1. - Игольница
2. - Каретка
3. - Ручка каретки
4. - Нитевод
5. - Оттяжная гребенка
6. - Оттяжная гребенка
7. - Рукоятка сдвига
8. - Груз большой
9. - Стержни
10. - Пластина
11. - Пластина
12. - Кронштейн

13. - Скоба
14. - Планка
15. - Ручка
16. - Винт установочный
17. - Гайка
18. - Винт
19. - Переходник
20. - Груз
21. - Щетка
22. - Крючок
23. - Деккер двухушковый
24. - Игла поз 0-832

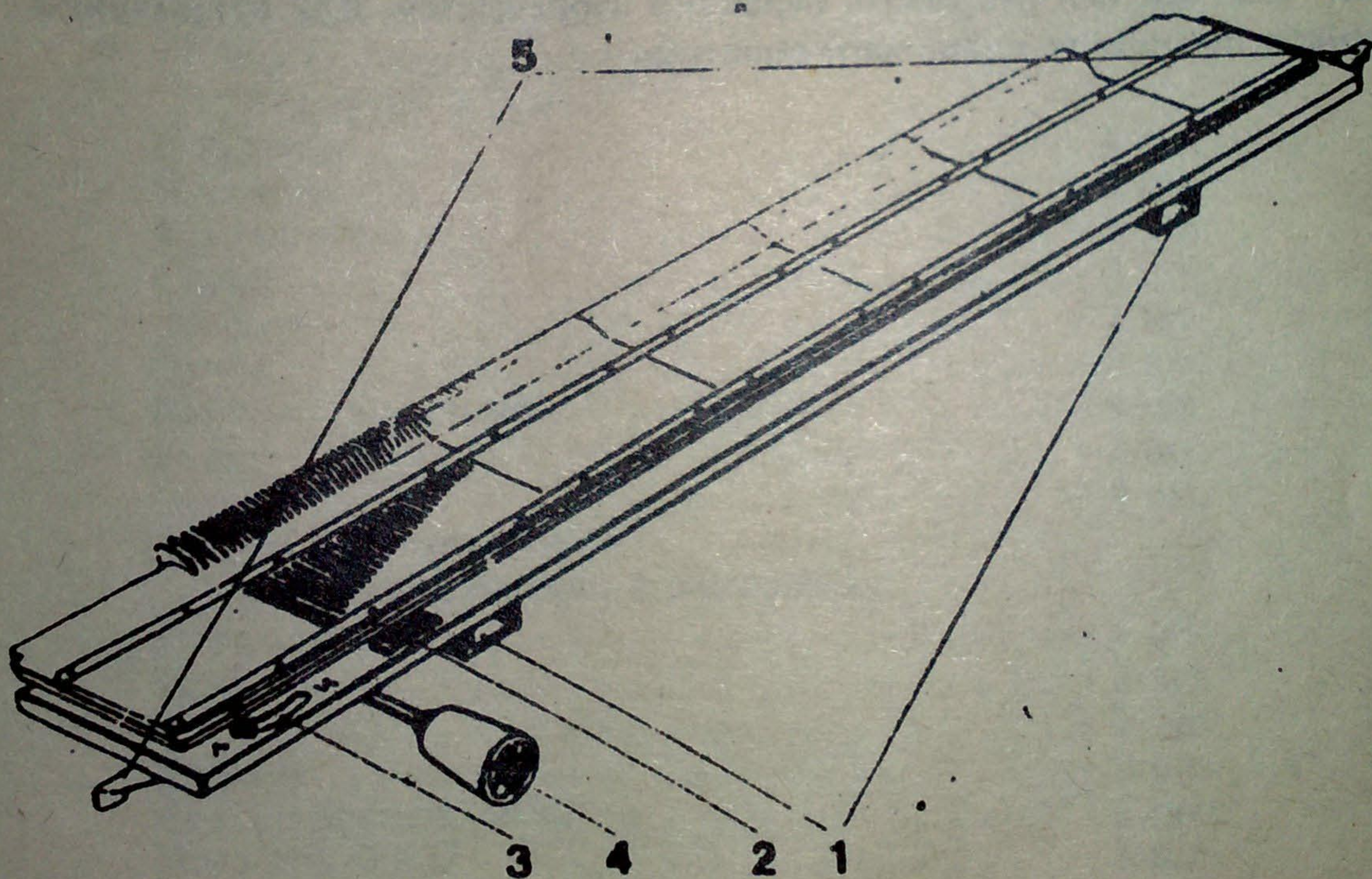
Комплект поставки приставки

Игольница	- 1 шт.
Каретка	- 1 шт.
Ручка каретки	- 1 шт.
Нитевод	- 1 шт.
Оттяжная гребенка	- 2 шт.
Оттяжная гребенка	- 2 шт.
Рукоятка сдвига	- 1 шт.
Груз большой	- 4 шт.
Стержни	- 3 шт.
Ремень	- 1 шт.
Коробка	- 1 шт.
Гнездо	- 4 шт.
Прокладка	- 1 шт.
Комплект опорных деталей, завернутый в бумагу	
Пластина	- 1 шт.
Пластина	- 1 шт.
Кронштейн	- 1 шт.
Скоба	- 2 шт.
Планка	- 2 шт.
Ручка	- 3 шт.
Винт установочный	- 4 шт.
Гайка	- 2 шт.
Винт	- 4 шт.
Мешок полиэтиленовый с принадлежностями и запчастями:	
Переходник	- 1 шт.
Груз	- 2 шт.
Щетка	- 2 шт.
Крючок	- 2 шт.
Деккер двухушковый	- 1 шт.
Игла поз. 0 832	- 5 шт.
Мешок полиэтиленовый:	
Руководство по эксплуатации (РЭ)	- 1 шт.

Устройство ластичной приставки.

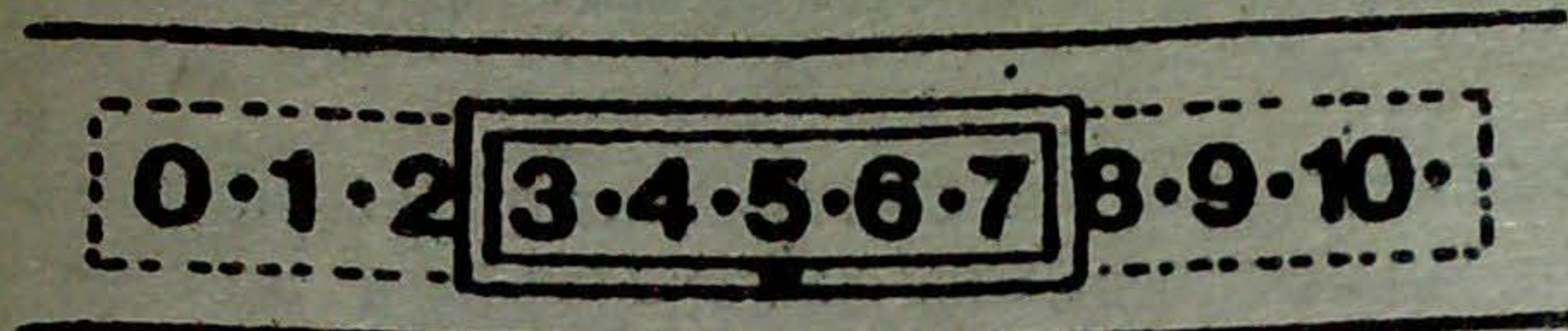
Игольница.

Игольница смонтирована на металлической станине и состоит из пяти блоков с пазами, по которым перемещаются иглы, и двух боковых панелей без пазов. На внутренней поверхности станины установлены узлы сдвига, узлы отвода, кронштейны 1 для крепления приставки к машине и столу. На левом краю станины расположен индикатор сдвига 2, рычаг сдвига 3, рукоятка сдвига 4. С левой и правой стороны игольницы расположены рычаги отвода 5.



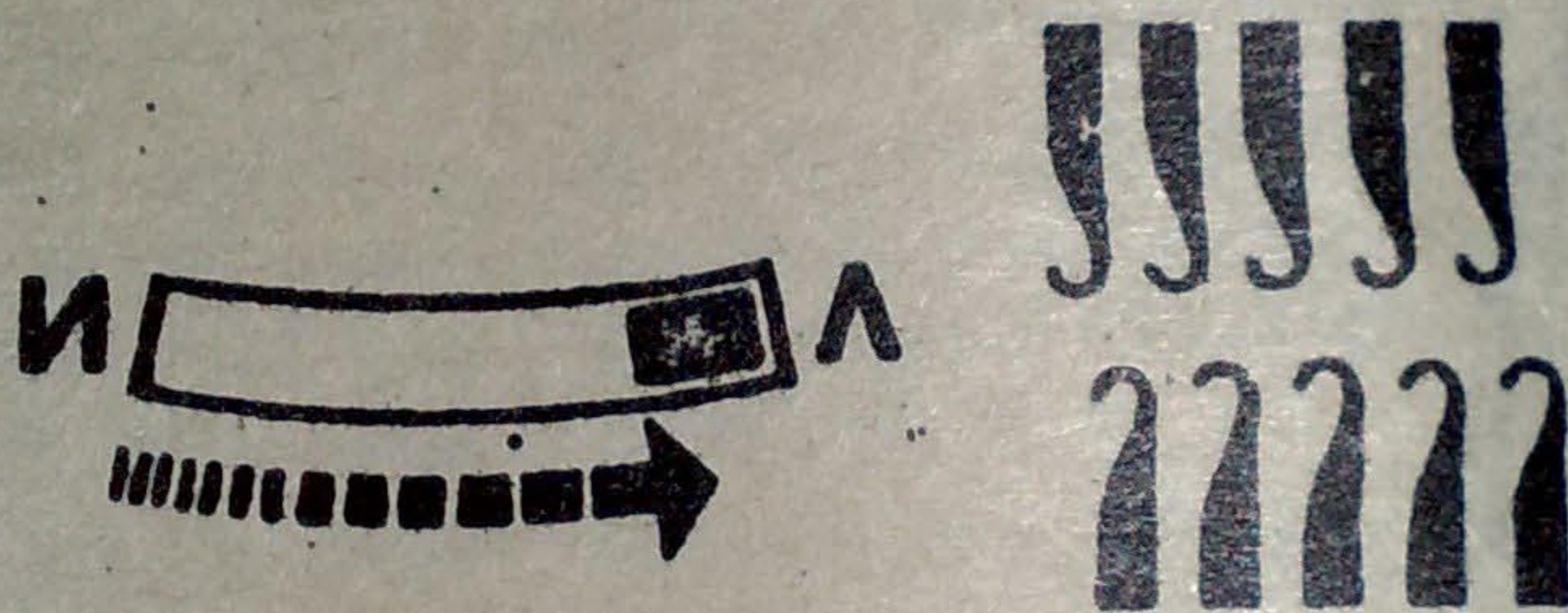
Индикатор сдвига игольницы

Индикатор сдвига игольницы позволяет контролировать наличие ластичной или интерлочной расстановки игл, количество шагов сдвига игольницы приставки относительно игольницы машины. Когда игольницы не сдвинуты одна относительно другой указатель индикатора располагается напротив цифры 5.

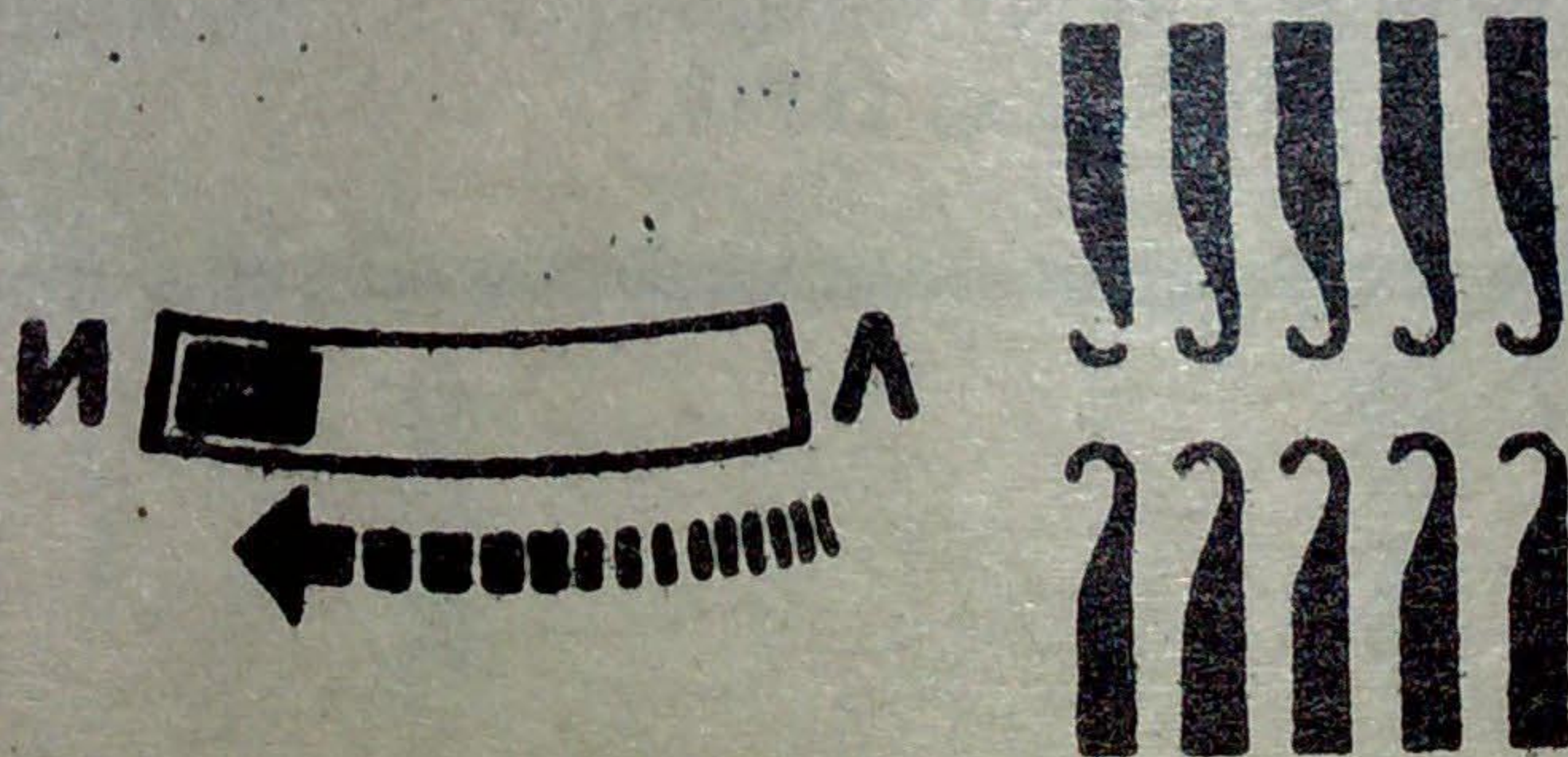


Рычаг сдвига

Рычаг служит для смещения игл приставки относительно игл машины и может занимать два положения «Л» или «И». Когда рычаг установлен в положение «Л», обеспечивается ластичная расстановка игл. Иглы приставки смещены на половину игольного шага относительно игл машины. При этой расстановке в вязании могут участвовать все иглы.



Когда рычаг установлен в положение «И», обеспечивается интерлочная расстановка игл. Иглы приставки устанавливаются строго напротив игл машины. При этой расстановке в вязании участвует половина игл каждой игольницы. Когда на игольнице приставки вяжут четные иглы, на игольнице машины вяжут нечетные и наоборот.

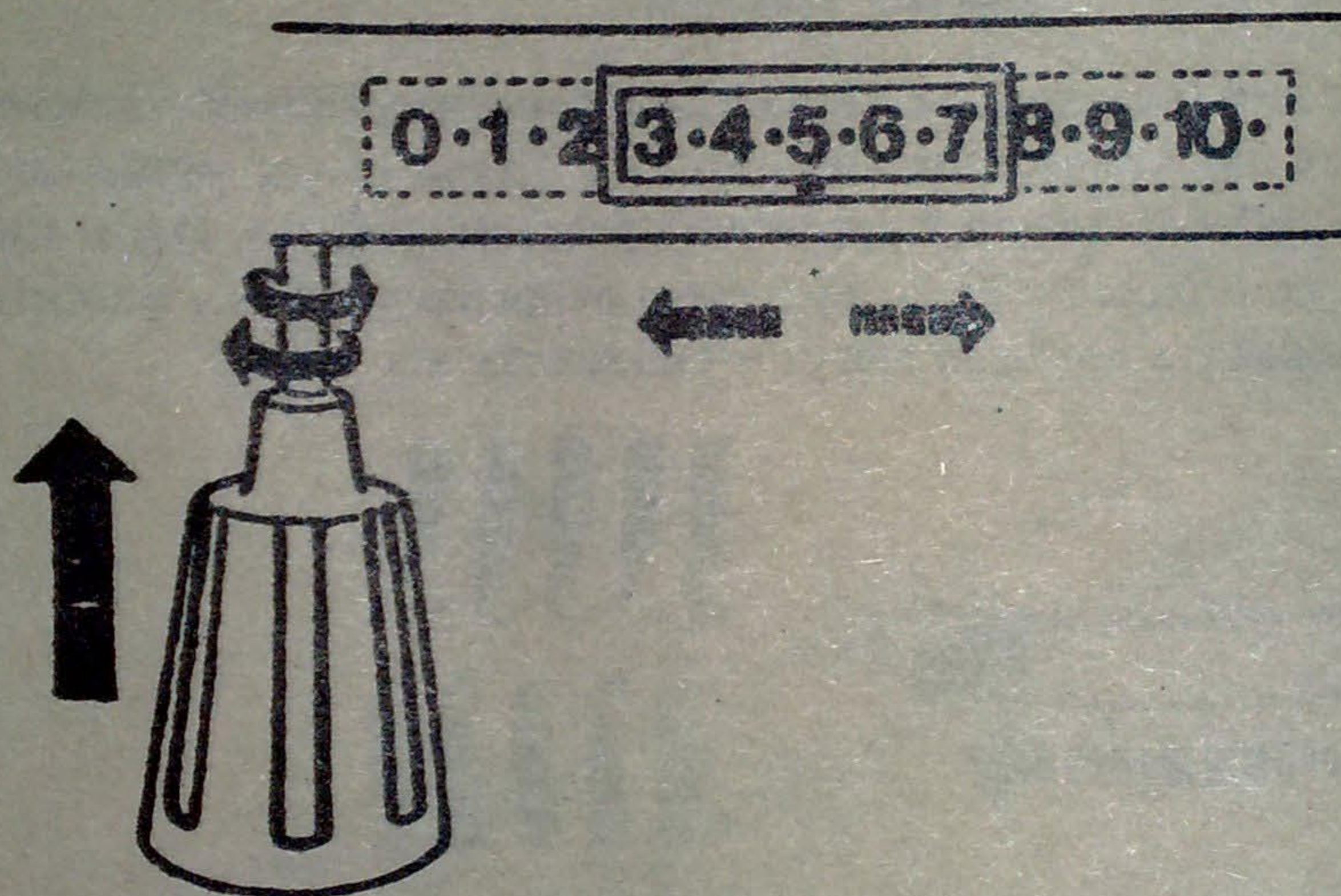


Рукоятка сдвига

Вращением рукоятки сдвига вправо или влево выполняется фиксированное смещение игольницы приставки относительно игольницы машины в правую или левую сторону. Каждое фиксированное изменение положения рукоятки сдвига на одно деление между цифрами или точками шкалы индикатора соответствует изменению положения приставки на один игольный шаг.

Указатель индикатора может занимать при этом положения от цифры 0 до точки за цифрой 10. Сдвиг может производиться как при ластичной так и при интерлочной расстановке игл.

Перед тем, как повернуть рукоятку необходимо надавить на нее снизу вверх.



Внимание !

Запрещается вращать рукоятку сдвига, когда на обеих игольницах иглы выдвинуты в позиции ПНП или ПРП.

Рычаги отвода

Рычаги позволяют занимать игольнице приставки три различных положения относительно игольницы машины.

1. Рабочее положение

Это положение используется для вязания трикотажного полотна на базе ластика приставкой совместно с машиной. Нажатие рычагов не производится.

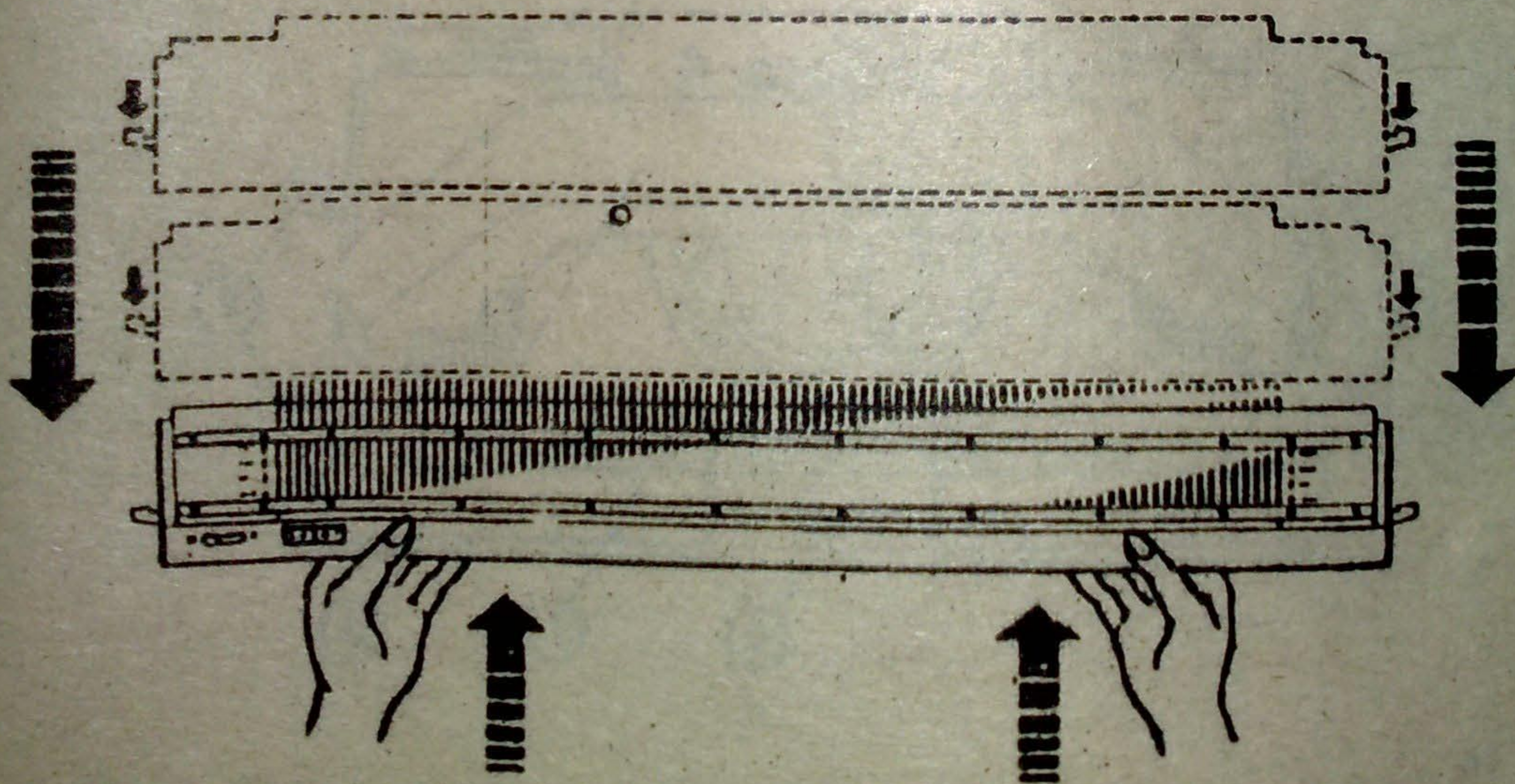
2. Среднее положение

Это положение используется для ликвидации дефектов вязания, возникших при совместной работе приставки и машины. Игольница приставки опустится в среднее положение, если нажать и затем отпустить оба рычага одновременно.

3. Нижнее положение

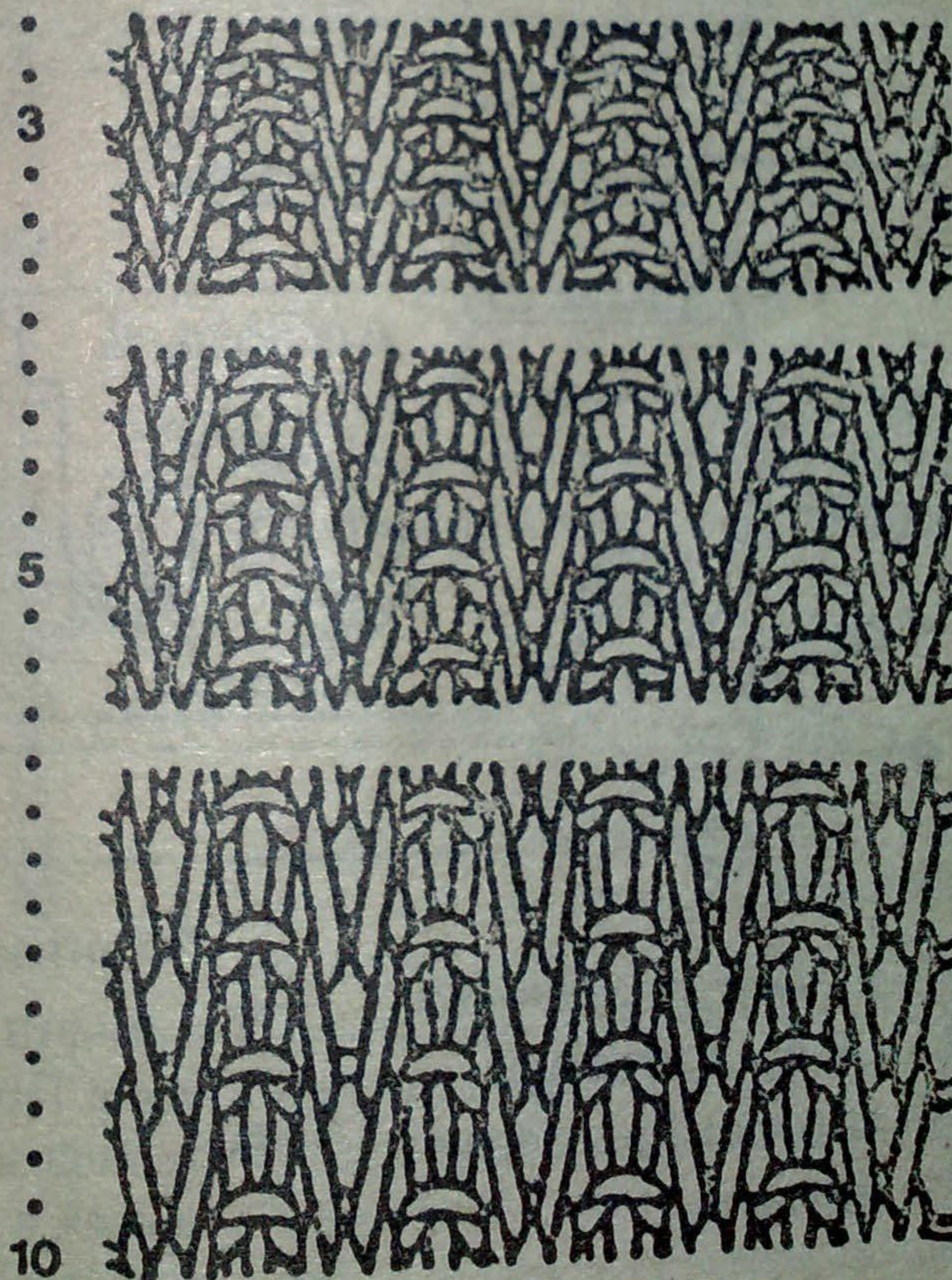
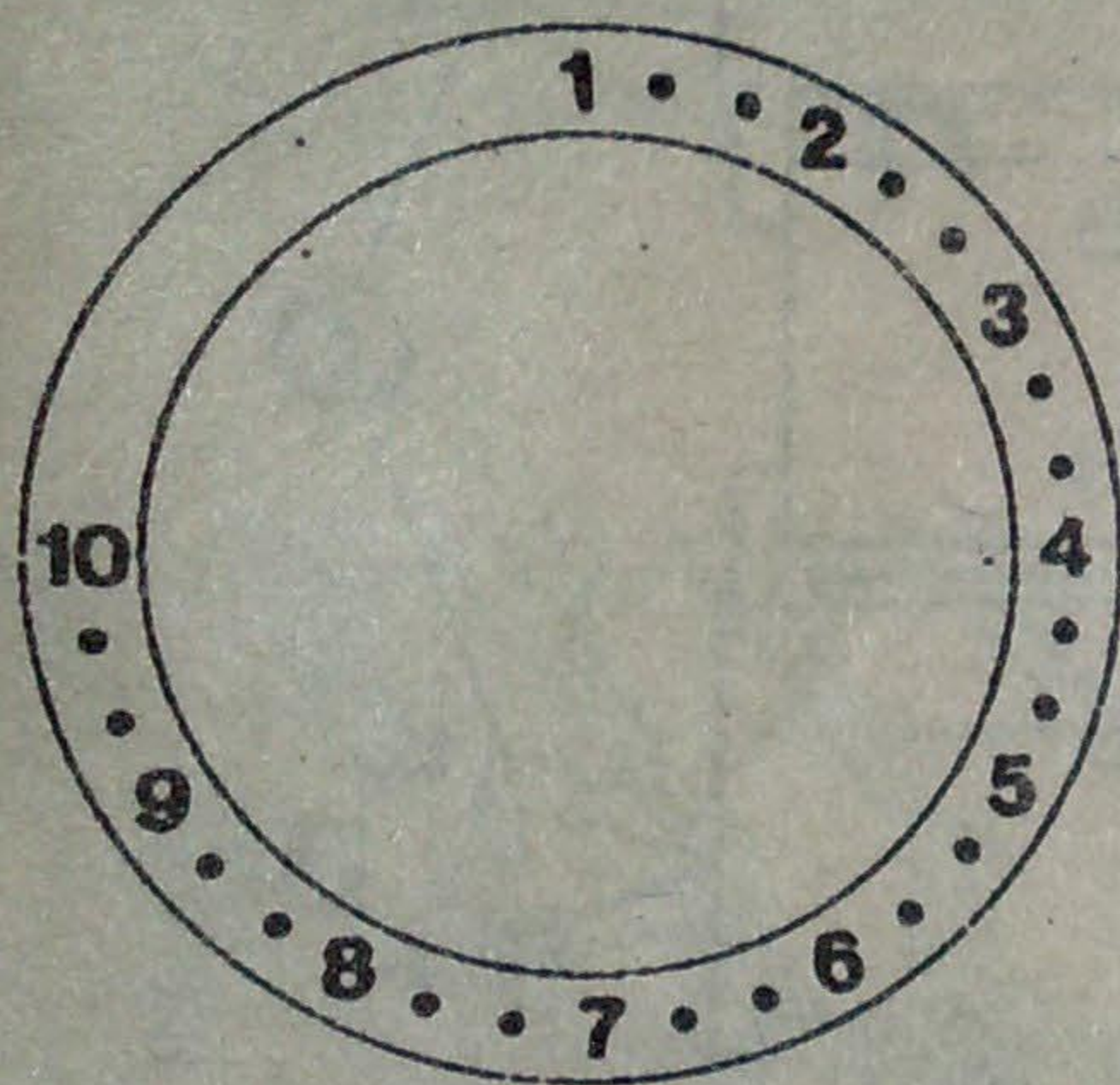
Это положение используется при вязании без снятия приставки кулирной глади и ее производных только на игольнице машины, а также при установке скоб для соединения машины и приставки.

Игольница приставки опустится из рабочего в нижнее положение если нажать и затем отпустить дважды оба рычага одновременно. Чтобы вернуть игольницу приставки в рабочее положение необходимо поднять ее руками с двух сторон одновременно.



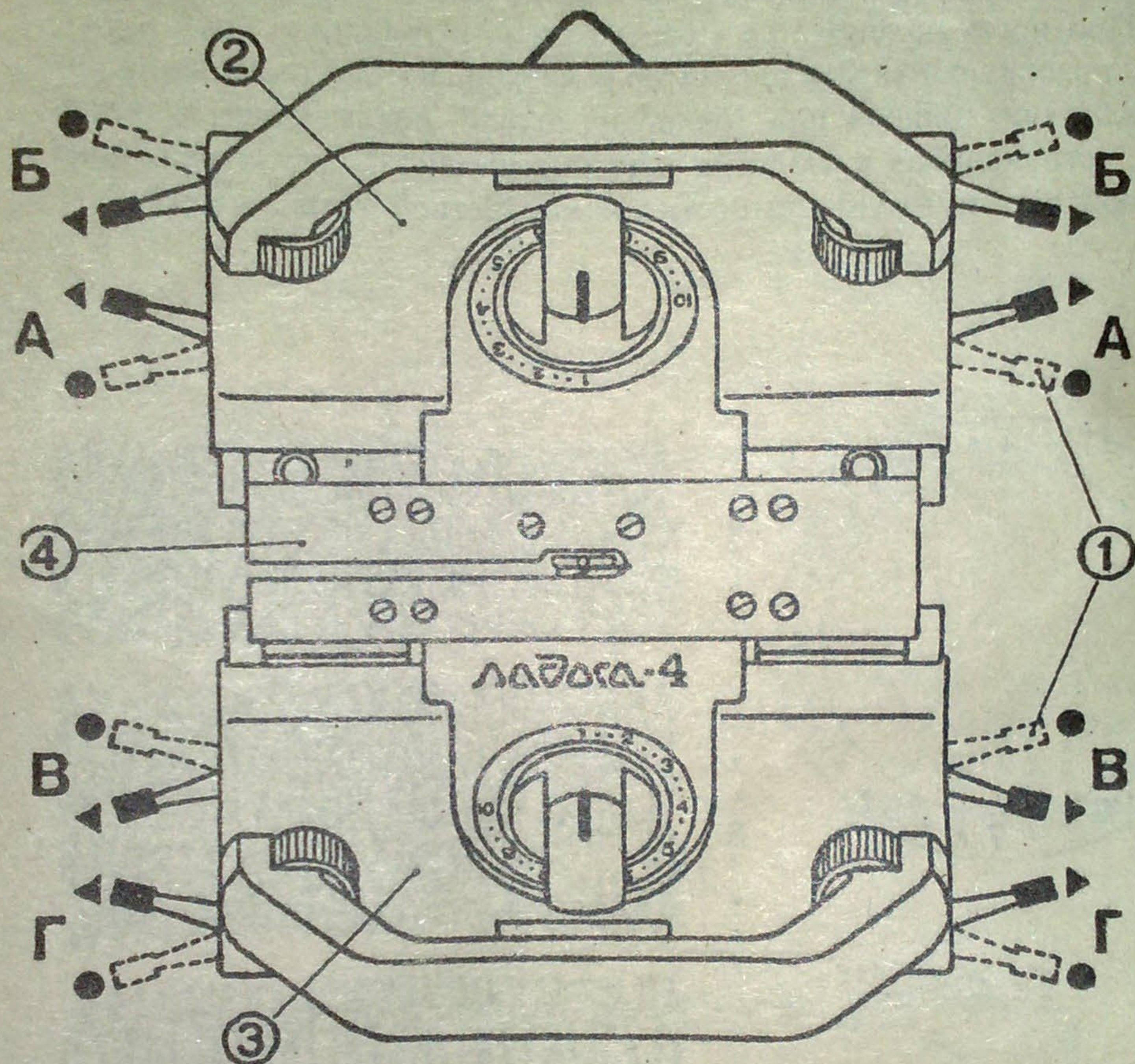
Регулятор плотности

Регулятор устанавливает необходимую плотность вязания, регулируя размер петель. Цифре 1 на шкале соответствует самое плотное вязание и меньший размер петель, цифре 10 - самое редкое и больший размер петель. Плотность подбирается в соответствии с толщиной нити и узором. Для подбора плотности регулятор поворачивают до совмещения риски с требуемой цифрой или точкой на шкале. Рекомендуется вязать образец, устанавливая различные значения на шкале регулятора, пока Вы не подберете нужную плотность для конкретной нити и узора.



Рычаги управления

Служат для включения или отключения клиньев каретки. Показана работа рычагов управления кареток приставки и машины.



- ① - рычаги управления
- ② - каретка машины
- ③ - каретка приставки
- ④ - нитевод

Рычаги А и В:

- ▼ - рычаги включены. Иглы, находящиеся в ПНП вяжут.
- - рычаги выключены. Иглы, находящиеся в ПНП не вяжут.

Рычаги Б и Г:

- ▼ - рычаги включены. Иглы, находящиеся в РП вяжут.
- - рычаги выключены. Иглы, находящиеся в РП не вяжут.

Оттяжные гребенки

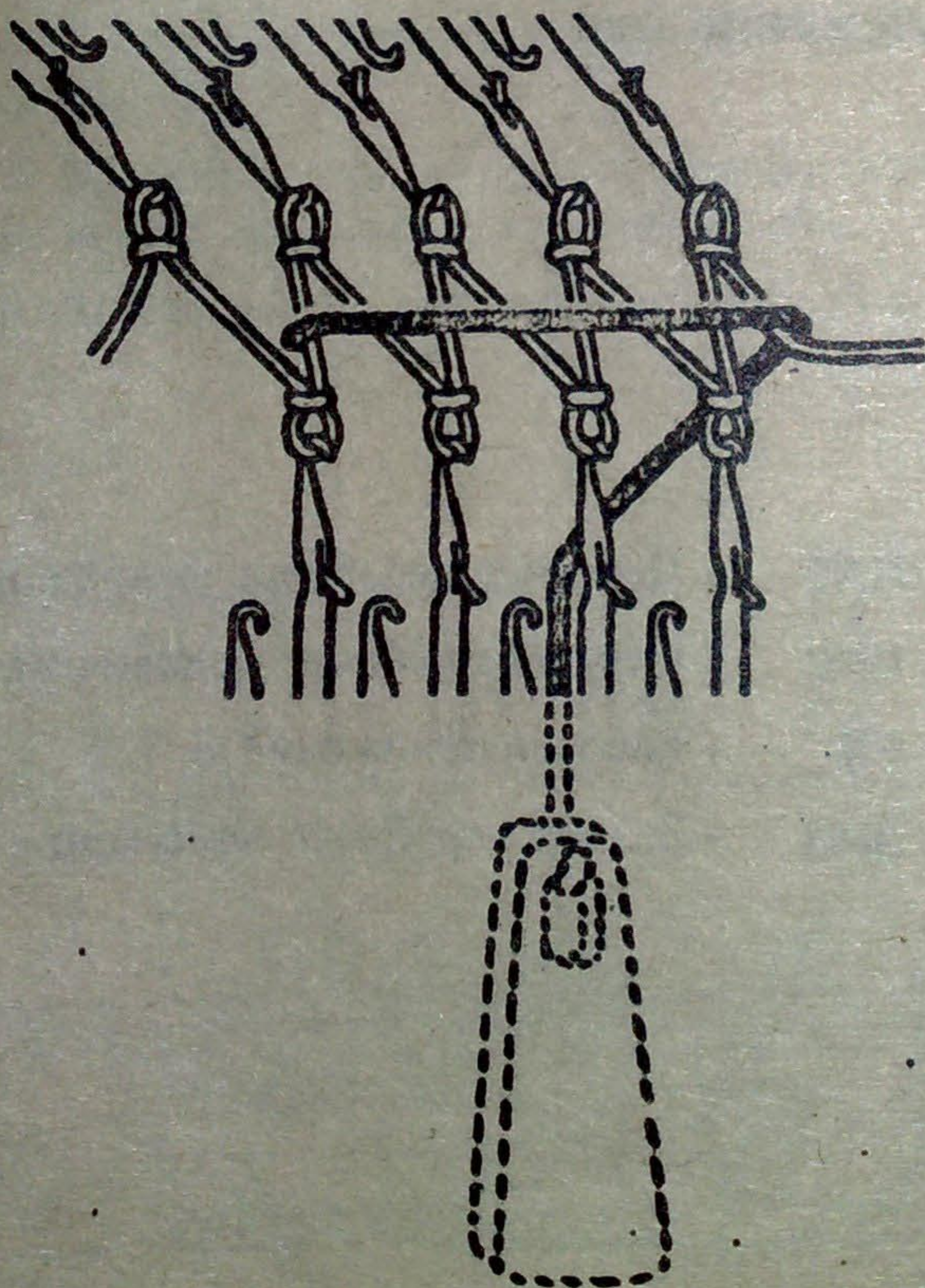
Применяются в начале вязания и используются для навешивания грузов. Могут быть собраны для различной ширины вязания.

Стержни

Применяются с оттяжными гребенками в начале вязания. Используются для различной ширины вязания.

Пластины, кронштейн, ручка, винты

Устанавливаются в середине внутренней поверхности станины машины. Служат дополнительной опорой для машины.



Груз большой

Грузы навешиваются на отверстия оттяжных гребенок для получения качественного вязания.

Крючок и груз

Крючок навешивается с грузом наверх края полотна при недостаточной оттяжке боковых петель. По мере опускания крючка с грузом в процессе вязания их необходимо поднимать через каждые 10 или 15 рядов, а при частичном вязании через каждые 5 или 6 рядов.

Скобы, планки, ручки, установочные винты, гайки

Применяются для крепления игольницы приставки к игольнице машины.

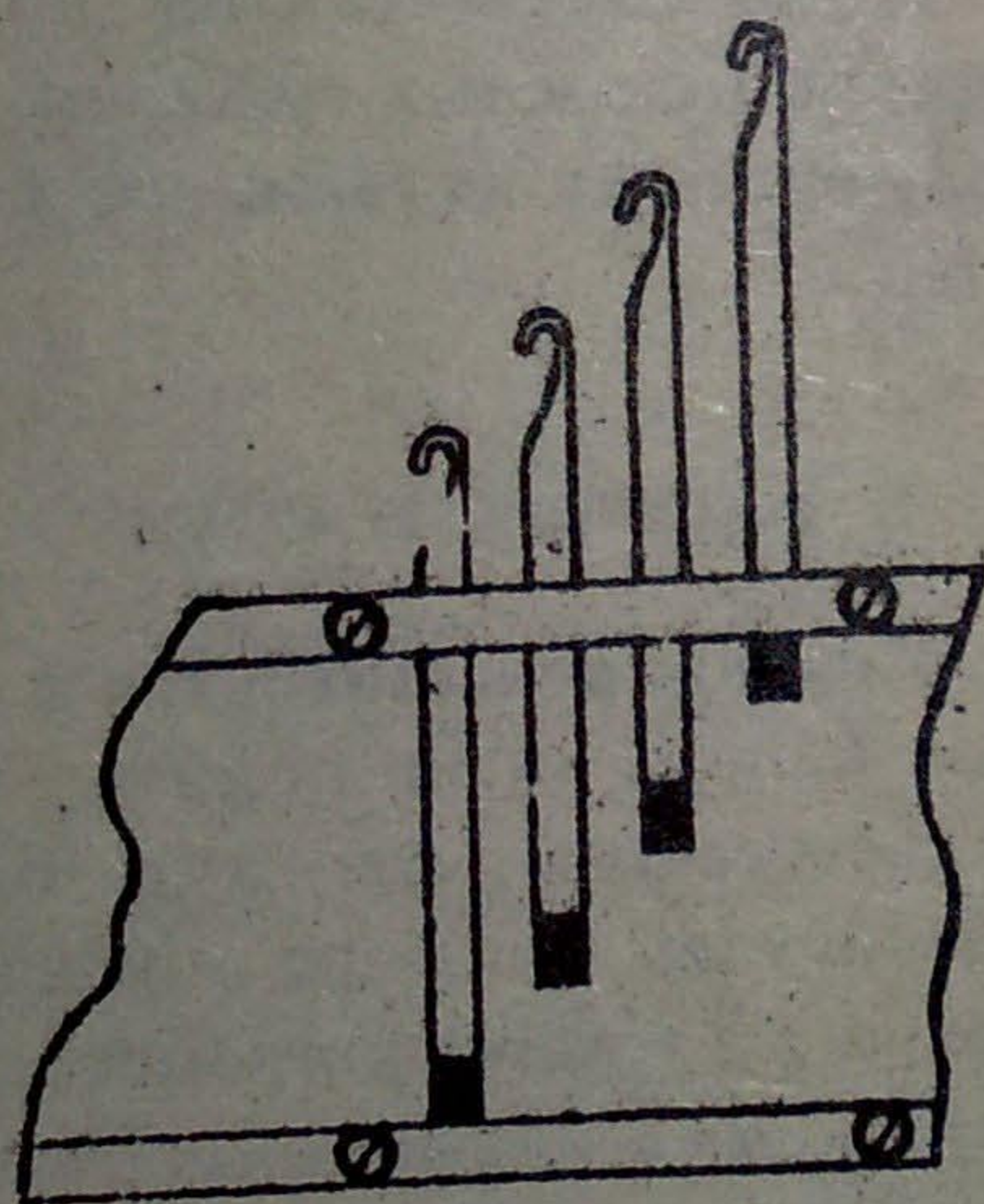
Переходник

Служит для фиксации под нужным углом стойки нитенатяжителя машины на ее игольнице.

Двухушковый деккер

Служит для переноса петель с одной игольницы на другую.

Положение игл

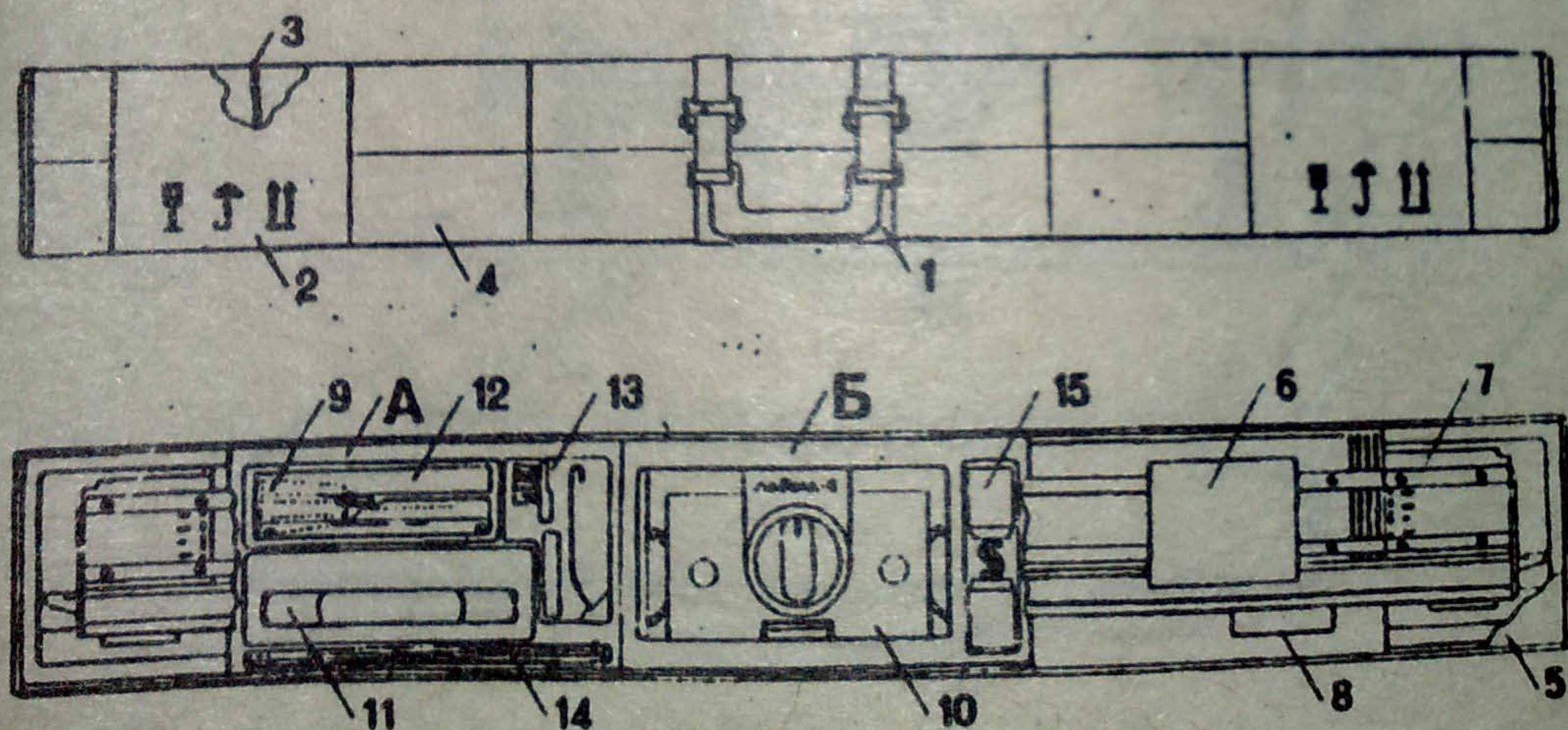


- | | |
|-------|--------------------------------|
| ■ ПНП | - Переднее нерабочее положение |
| ■ ПРП | - Переднее рабочее положение |
| ■ РП | - Рабочее положение |
| ■ ЗНП | - Заднее нерабочее положение |

Подготовка к работе

Распаковка и установка приставки

1. Снять ремень поз.1.
2. Вскрыть этикетки поз.2.
3. Снять шпагат или липкую ленту поз.3.
4. Открыть крышку коробки поз.4.
5. Вынуть прокладку поз.5.
6. Вынуть полиэтиленовый мешок с руководством по эксплуатации (РЭ) поз. 6.
7. Вынуть игольницу поз.7. Положить игольницу на стол кронштейнами вверх, отбойными зубьями к себе.
8. Вынуть комплект опорных деталей поз.8.



9. Подготовить имеющуюся у Вас машину «Нева - 5».

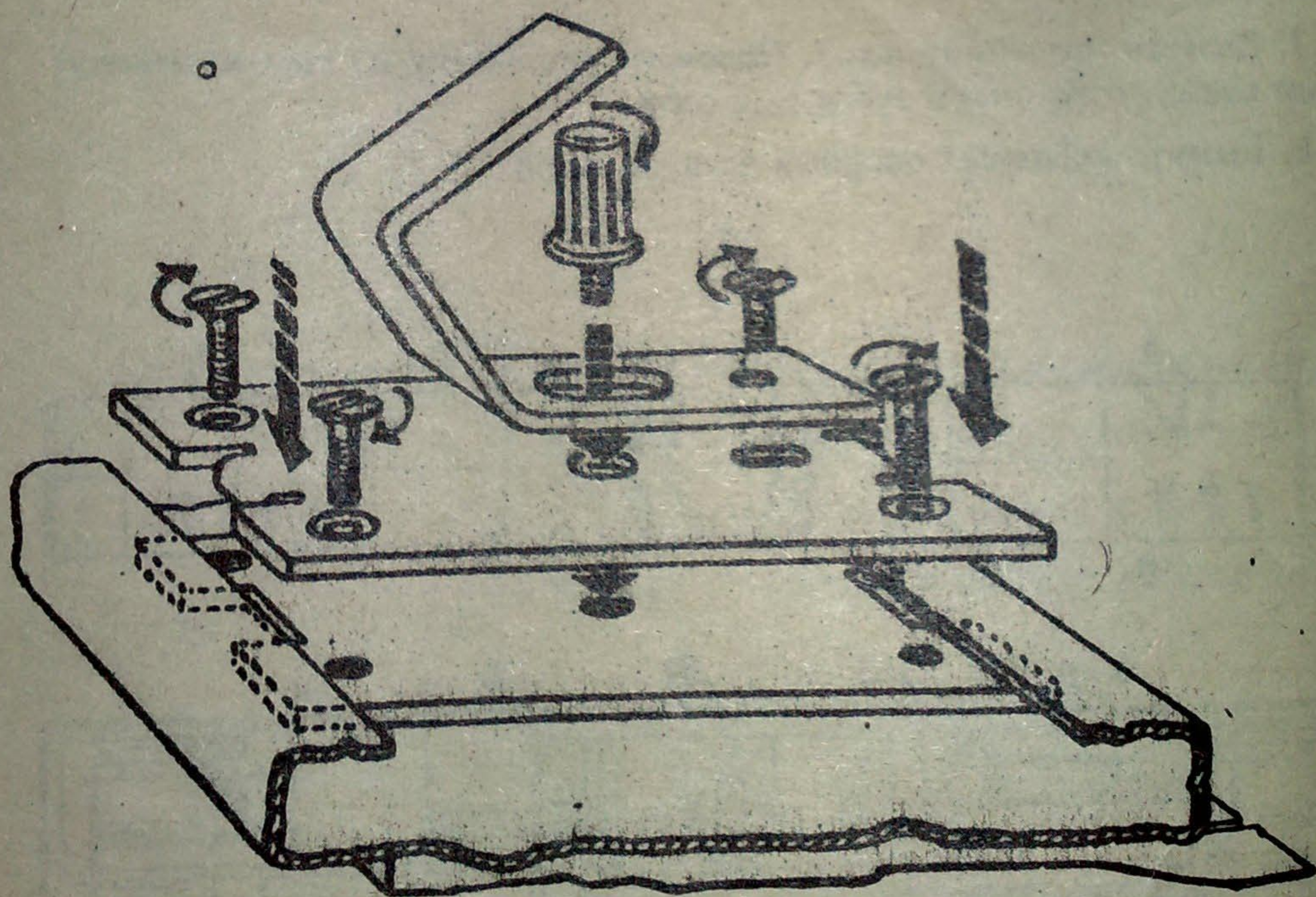
9.1. Снять с каретки машины нитевод, открутив прижимы. Прижимы используются в дальнейшем для крепления нитевода приставки к каретке машины.

9.2. Подготовить из комплекта машины трубки. Они будут использоваться в дальнейшем для крепления машины и приставки к столу.

9.3. Положить игольницу машины на стол за игольницей приставки ножками вверх, отбойными зубьями от себя.

9.4. Взять из комплекта опорных деталей пластины, кронштейн, винты, одну ручку.

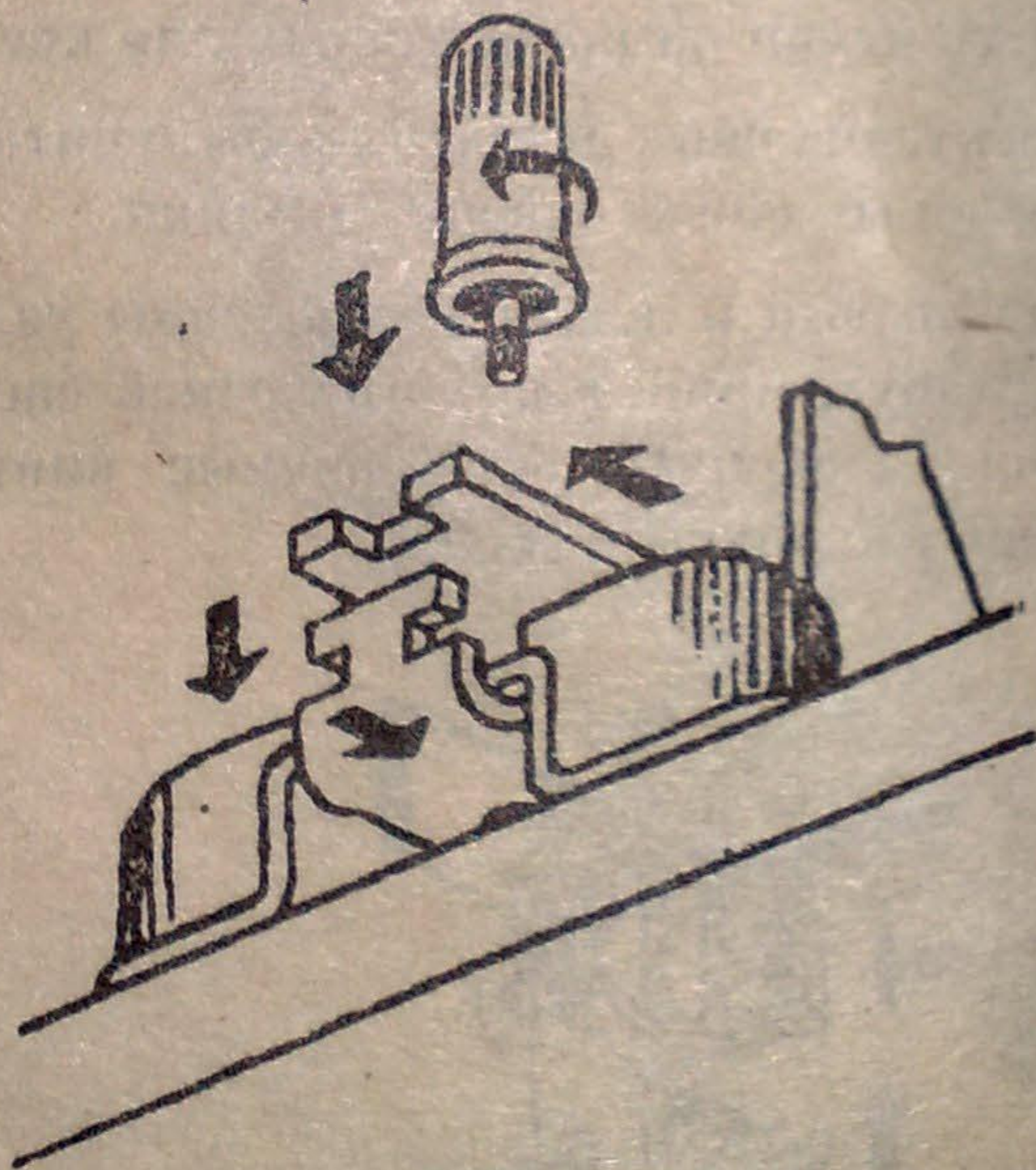
9.5. Закрепить, как показано, винтами пластины посередине станины машины на ее внутренней поверхности. В дальнейшем пластины можно не снимать. Они не будут Вам мешать при работе только на машине.



9.6. Закрепить ручкой кронштейн на верхней пластине, чтобы выступ кронштейна вошел в паз пластины. Ручку вращать. Регулировка кронштейна по высоте будет производиться позднее.

10. Взять из комплекта опорных деталей планку и две ручки.

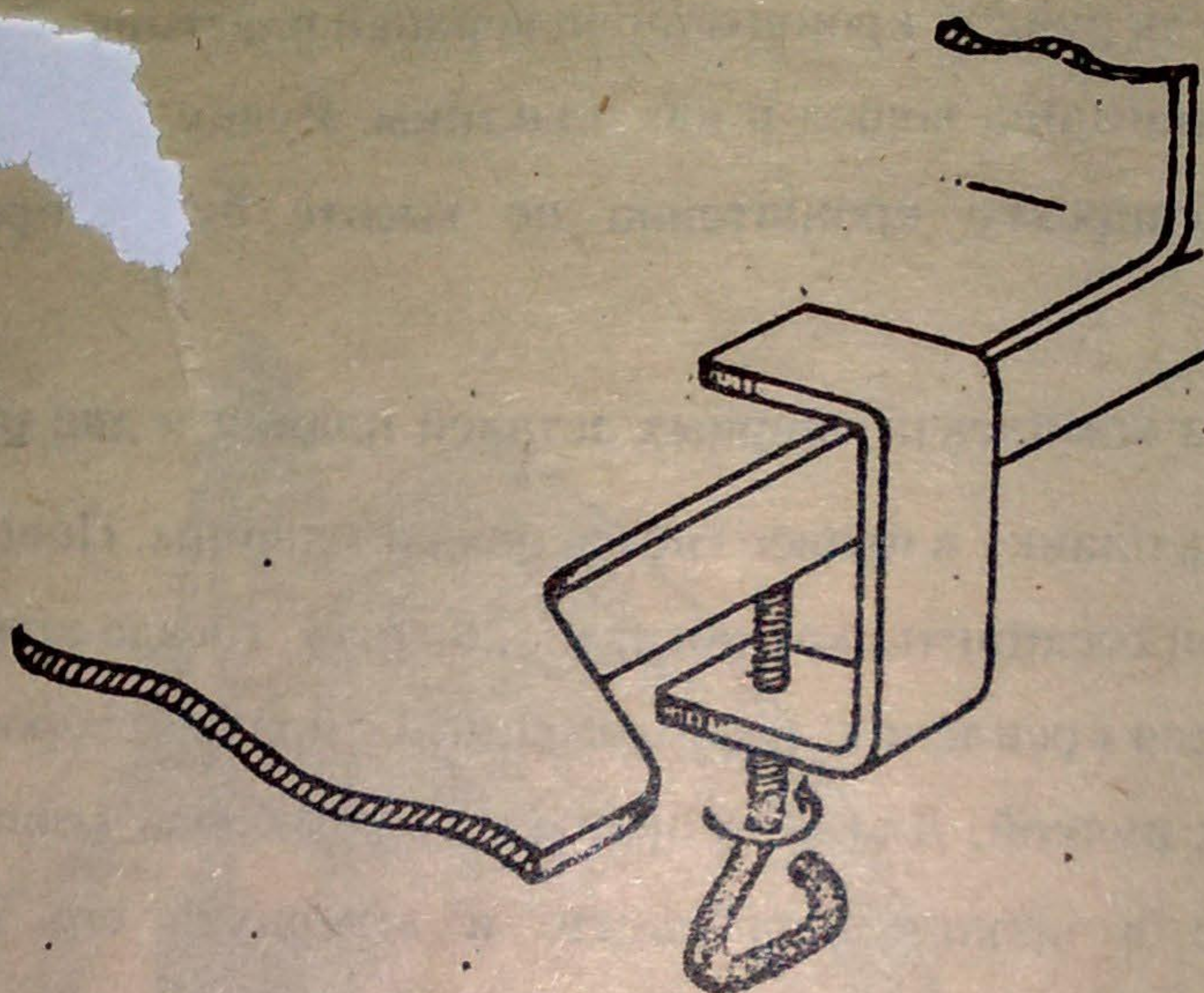
11. Вставить планку в правое гнездо ножки машины. Повернув игольницу приставки соединить, как показано, планку, гнездо ножки машины и кронштейн для крепления, расположенный с правой стороны игольницы приставки, ручкой. Для чего пропустить резьбовой конец ручки через отверстие в кронштейне, гнезде и завернуть его в резьбовое отверстие планки.



12. Аналогичным образом соединить приставку и машину с левой стороны.

13. Перевернуть соединенные приставку и машину. Установить их кронштейнами для крепления на край стола и закрепить имеющимися

у Вас струбцинами от машины. Следить, чтобы выступы в струбцинах попали в отверстия кронштейнов.

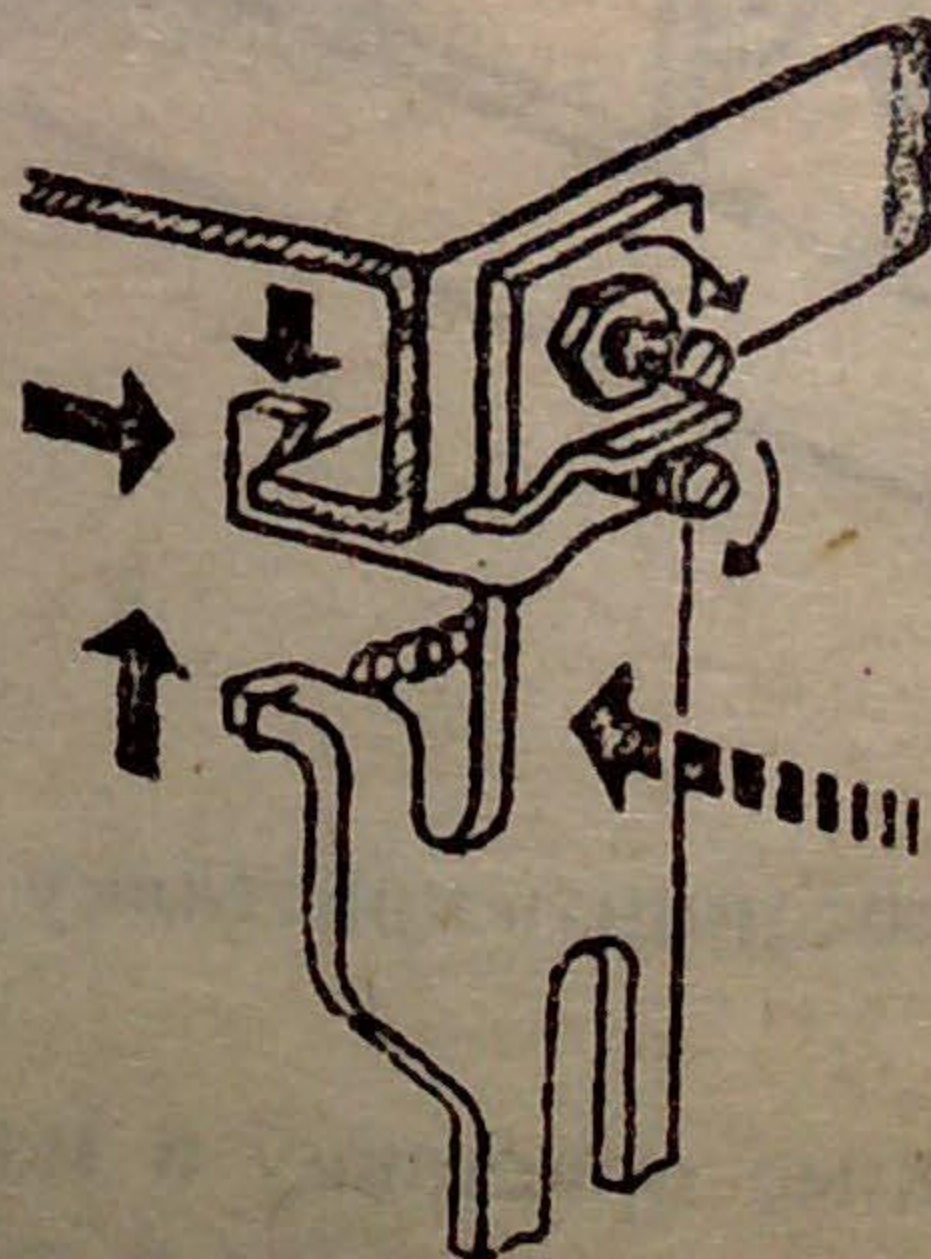


14. Опустить приставку в нижнее положение.

15. Слегка отвернуть ручки на кронштейнах для крепления.

16. Взять из комплекта опорных деталей скобы, винты установочные, гайки. На два установочных винта навернуть гайки.

17. Одеть скобы на правый и левый кронштейны узлов отвода приставки и завести их за внутренний выступ передней части станины машины. Предварительно завернуть установочные винты с гайкой в кронштейны, установочные винты в скобы.



18. Отрегулировать взаимное рабочее положение игольниц. Равномерно заворачивая винты добиться такого рабочего положения игольниц, при котором:

18.1. Иглы при ластичной расстановке и в позиции ПРП слегка касаются вершин отбойных зубьев противоположных игольниц.

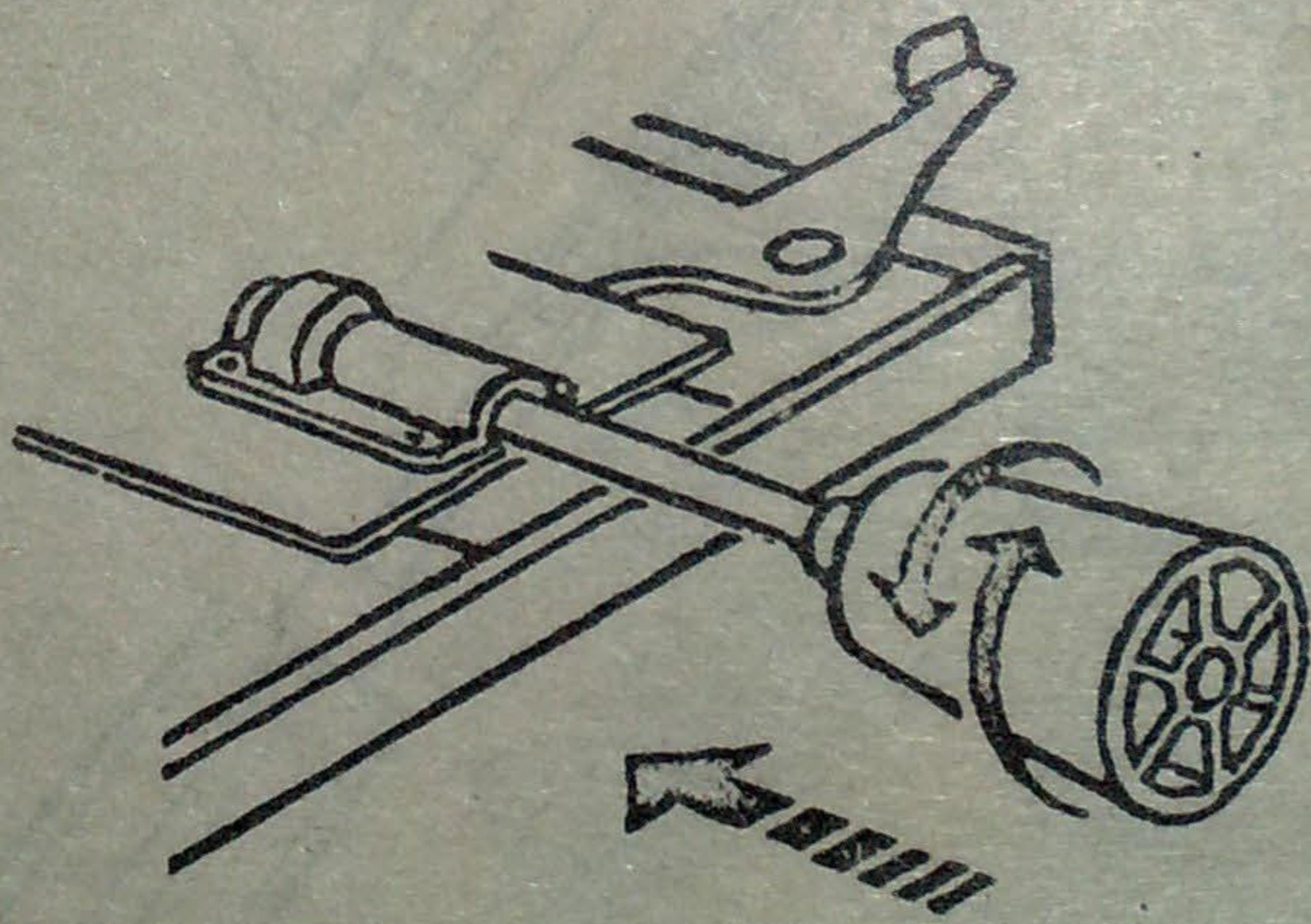
18.2. Зазор между отбойными зубьями игольниц равномерный и составляет 4 - 5 мм.

19. Завернуть до упора гайки установочных винтов, придерживая винты отверткой.

20. Завернуть до упора ручки на кронштейнах для крепления.

21. Опустить до упора на поверхность стола кронштейн, установленный ранее посередине станины машины. Окончательно закрепить кронштейн, завернув ручку до упора.

22. Достать из гнезда А рукоятку сдвига поз.9. Вставить штырь рукоятки сдвига в гнездо на внутренней поверхности станины приставки слева. Надавить, поворачивая рукоятку, пока она не закрепится в гнезде. Убедиться, что при вращении рукоятки сдвига индикатор сдвига перемещается влево и вправо. Установить индикатор сдвига на цифру 5.

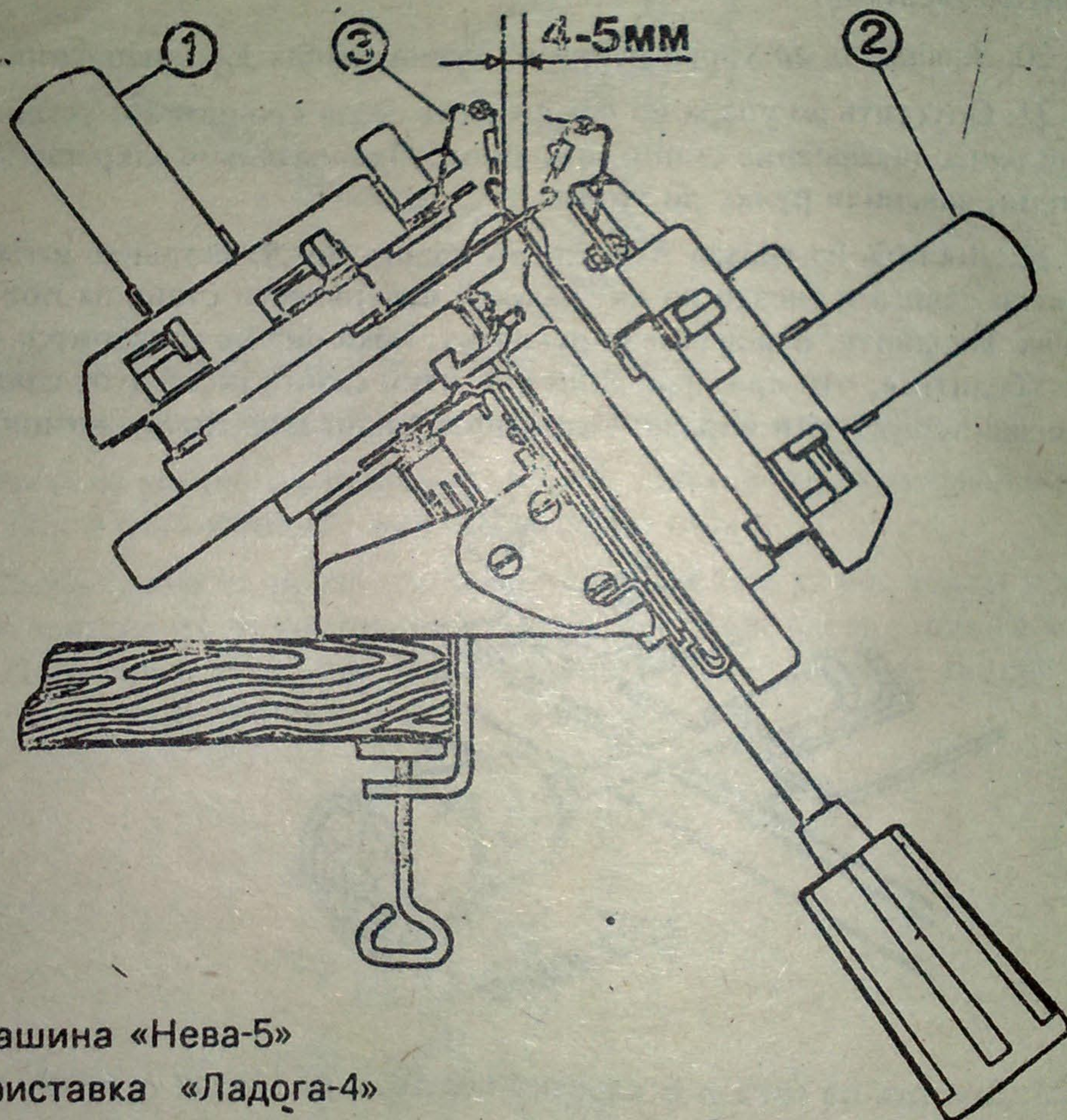


23. Достать из гнезда Б каретку поз.10, а из гнезда А ручку каретки поз.11.

24. Установить ручку на каретку. Гайки ручки наворачивать на резьбовые стойки одновременно.

25. Установить каретку на рельсы игольницы приставки нажав и отпустив рычаг съема. Проверить возможность плавного перемещения каретки по всей ширине игольницы.

26. Достать из гнезда А нитевод поз.12. Сторону корпуса нитевода с пазами совместить с резьбовыми отверстиями под прижимы каретки машины. Другую сторону выступами вставить в пазы кронштейна каретки приставки. Зажать нитевод прижимами с машины, закрутив их в резьбовые отверстия каретки машины.



- ① - Машина «Нева-5»
- ② - Приставка «Ладога-4»
- ③ - Нитевод

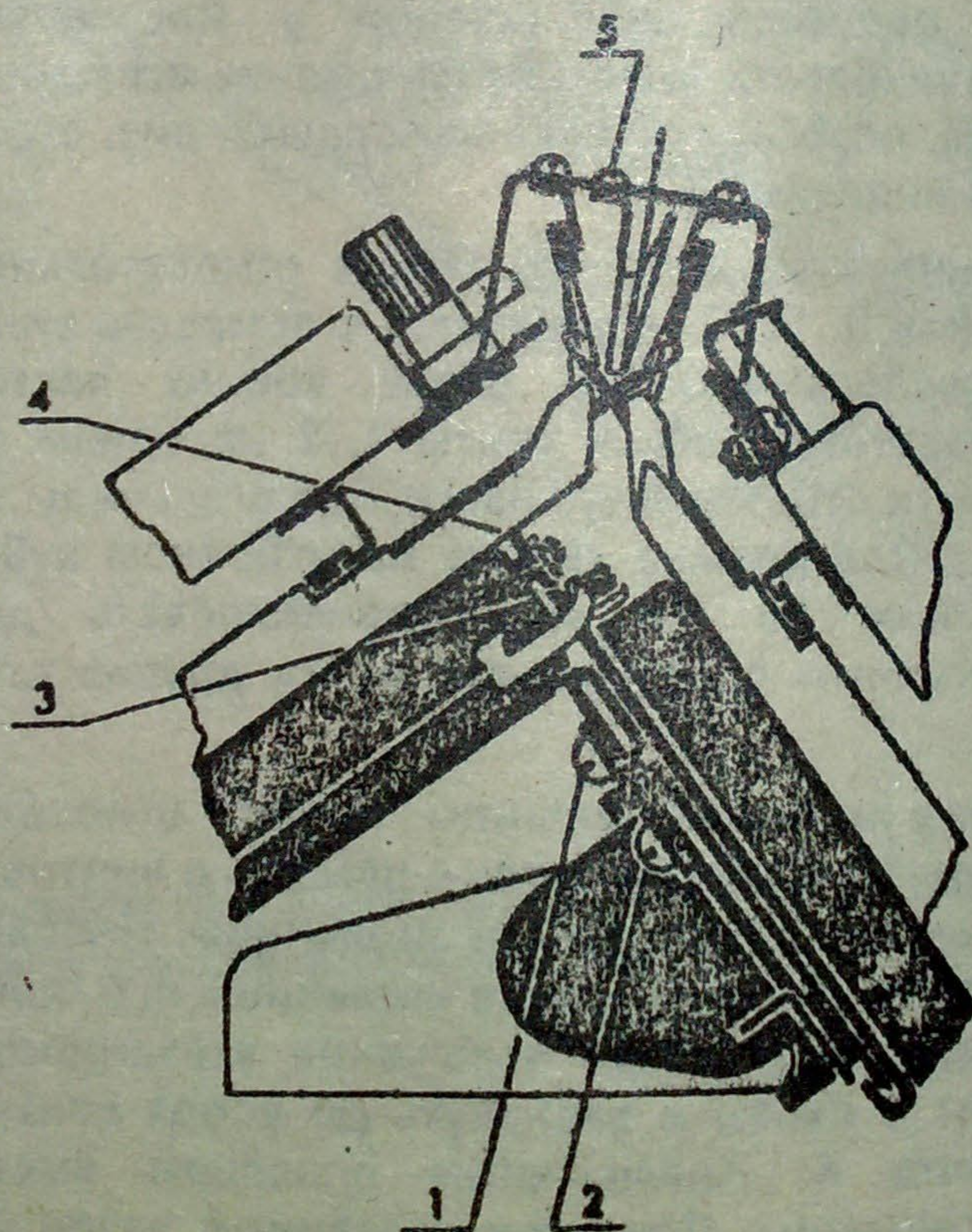
27. Проверить возможность плавного перемещения двух соединенных кареток вдоль игольниц по всей их ширине. На небольшом участке выдвинуть иглы обеих игольниц в позицию РП.

Рычаги Б и Г — в положение ▼

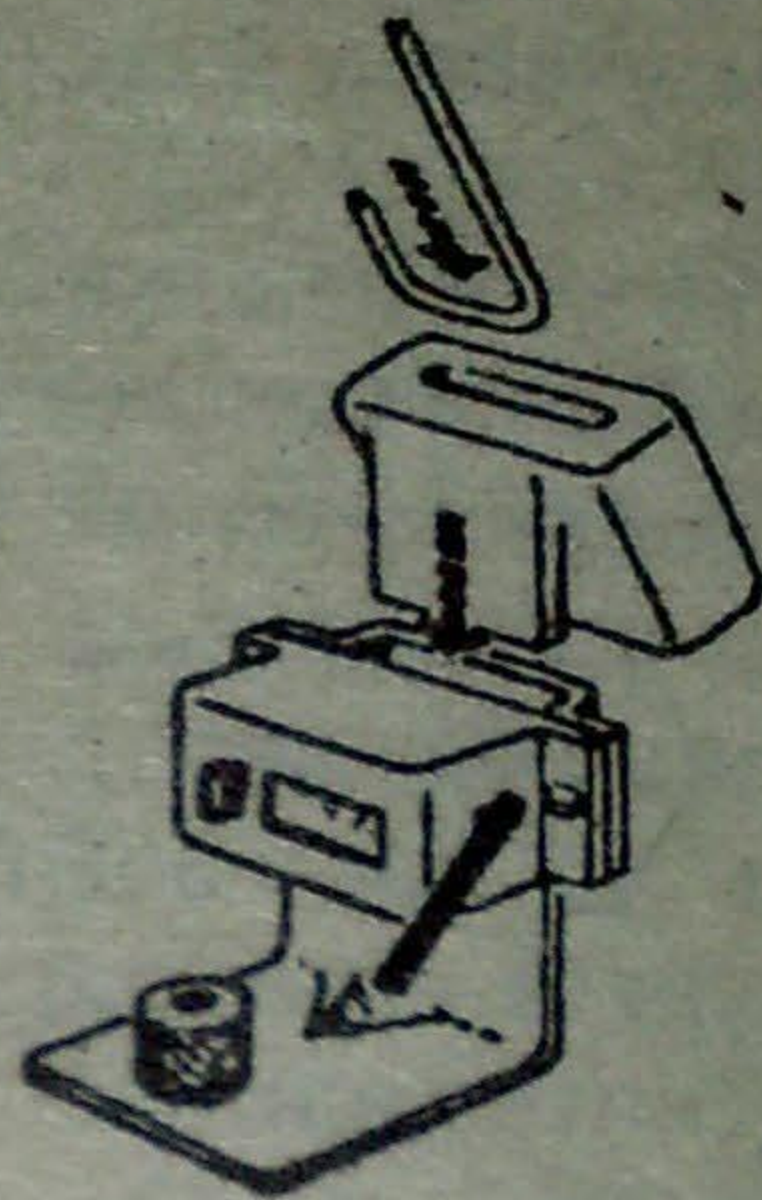
Рычаги А и В — в положение ●

Провести соединенными каретками над выдвинутыми иглами и убедиться, что нитевод не задевает иглы. Каретки должны ходить плавно без заеданий.

Если у Вас возникли затруднения при выполнении данного пункта и нитевод задевает иглы, необходимо провести настройку нитеводителя. Для этого выдвинуть две иглы обеих игольниц в ПНП, подвести к ним каретки с нитеводом, ослабить винты 5. Выставить нитеводитель так, чтобы его мнимая ось проходила через центр перекрещенных игл. Зафиксировать нитеводитель винтами 5.



28. Достать из гнезда А полиэтиленовый мешок поз. 13. Из мешка достать переходник. Вставить переходник в паз кронштейна счетчика машины. В соответствующий паз переходника вставить стойку нитенатяжителя из комплекта машины.



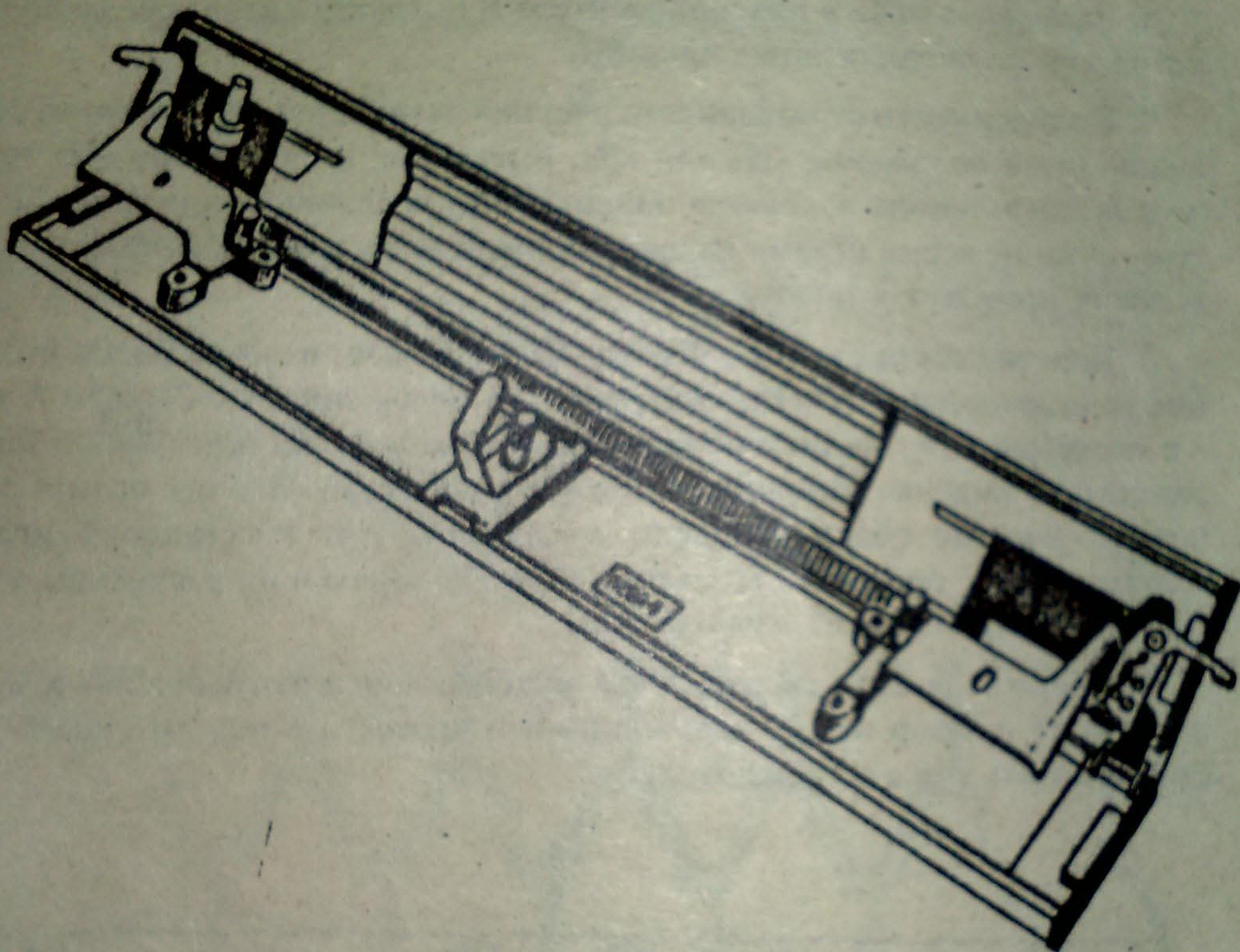
ПРИМЕЧАНИЕ.

1. Если в процессе эксплуатации у Вас возникла необходимость регулировать взаимное положение игольниц (см. п.п. 18-18.2 стр. 25), необходимо воспользоваться рис. стр. 27 и следующими рекомендациями:

1.1. Положение игольницы приставки относительно игл машины "Нева-5" (см. п. 18.1) регулируется с помощью винтов 1 и 2, которые расположены на обоих концах ластичной игольницы. Необходимо ослабить винты 1, 2 на одном конце игольницы и подвести отбойный зуб ластичной игольницы к игле машины "Нева-5". Игла должна лежать на отбойном зубе или находиться над ним до 0.5 мм. Зафиксировать данное положение. Аналогичным способом выставить другую сторону игольницы.

1.2. Положение игольницы машины "Нева-5" относительно игл приставки (см. п. 18.1) регулируется с помощью винтов 3 и 4, которые расположены на обоих концах игольницы. Необходимо отпустить винт 3 скобы на одном конце игольницы и, с помощью установочного винта 4, добиться положения указанного в п. 18.1. Затянуть винт 3 скобы и завернуть до упора контргайку установочного винта 4. Аналогичным способом выставить другую сторону игольницы. При этом указанный зазор (см. п. 18.2) получается автоматически.

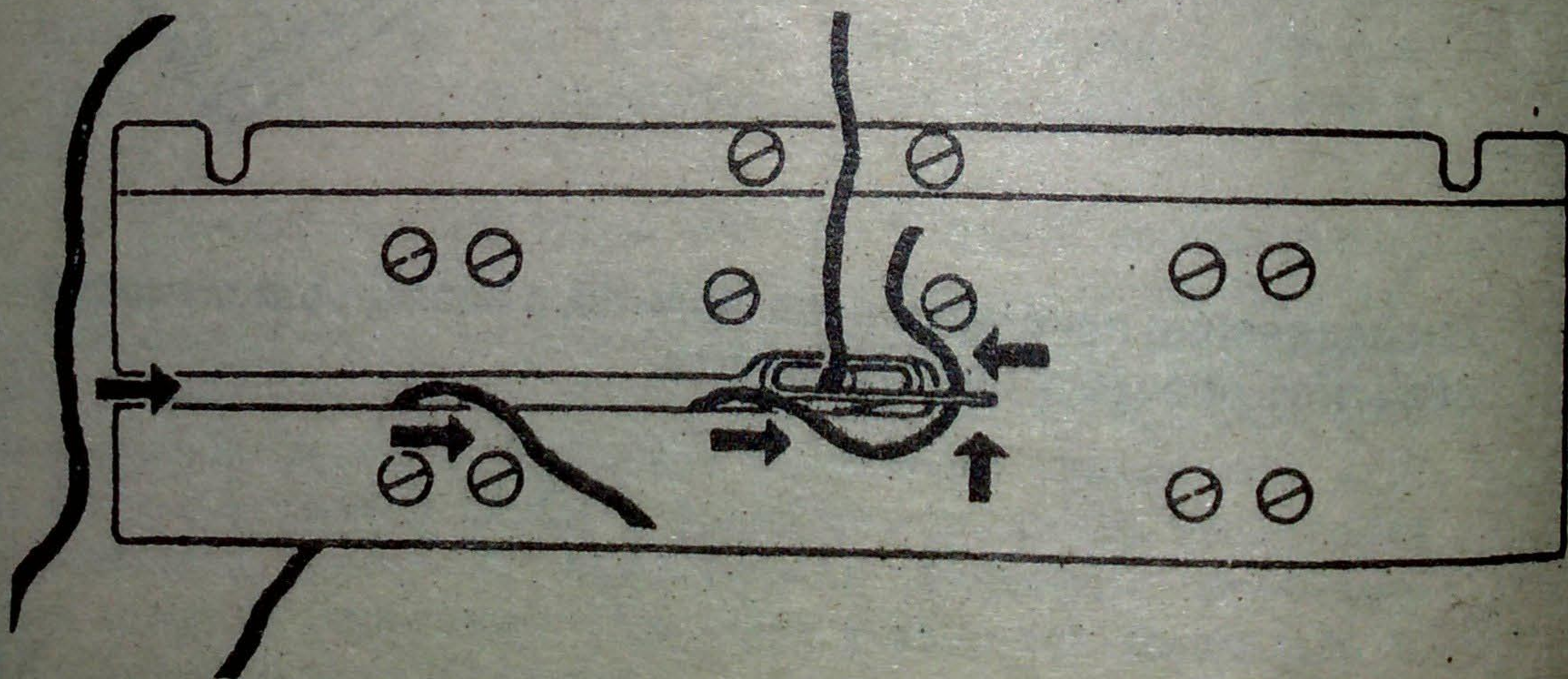
2. Если в процессе эксплуатации у Вас возникла необходимость отсоединить и присоединить приставку к машине "Нева-5", то необходимо действовать согласно руководству по эксплуатации (см. п.п. 9-12 стр. 22-23) и используя данный рисунок.



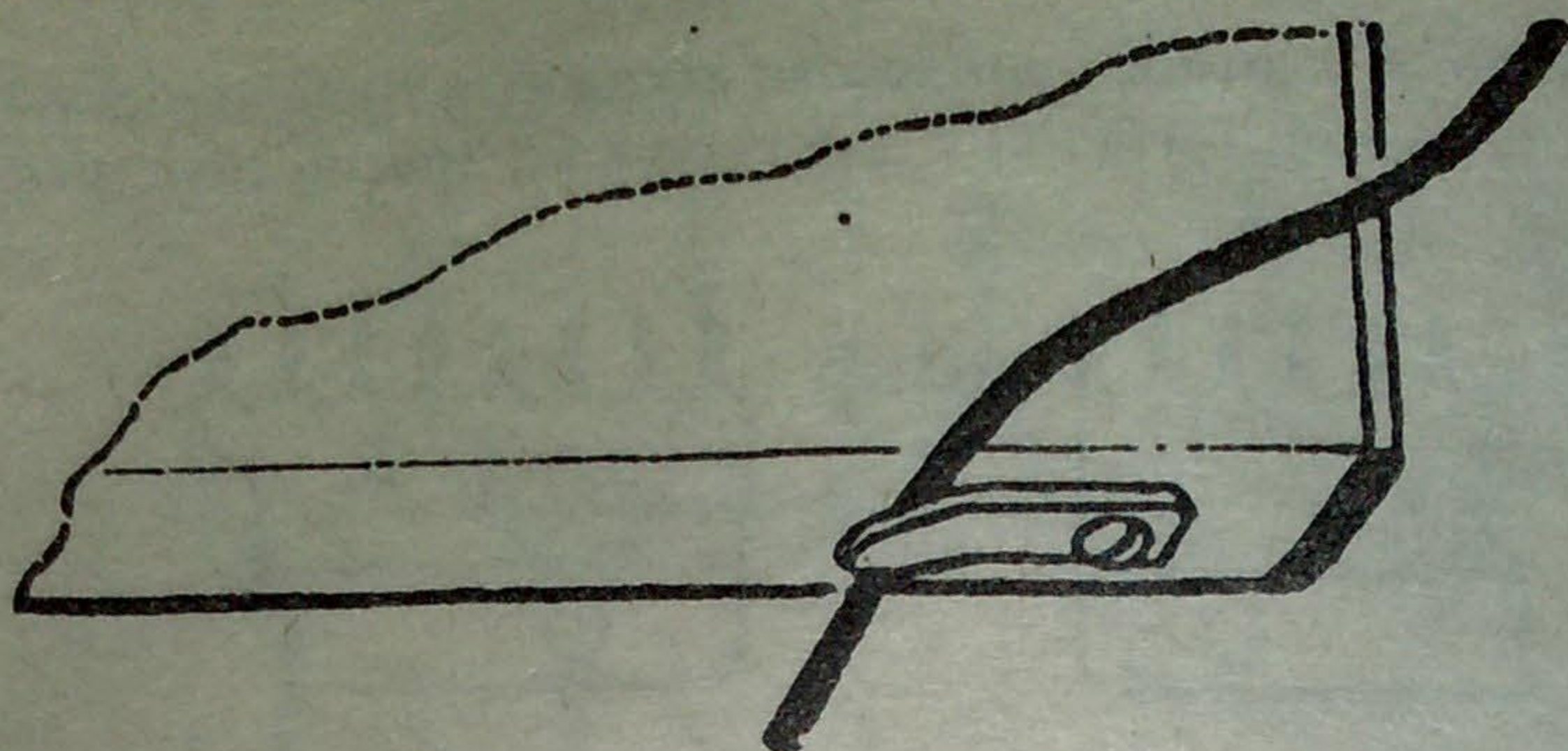
Отсоединение приставки производится в последовательности, обратной процессу присоединения.

Начало вязания

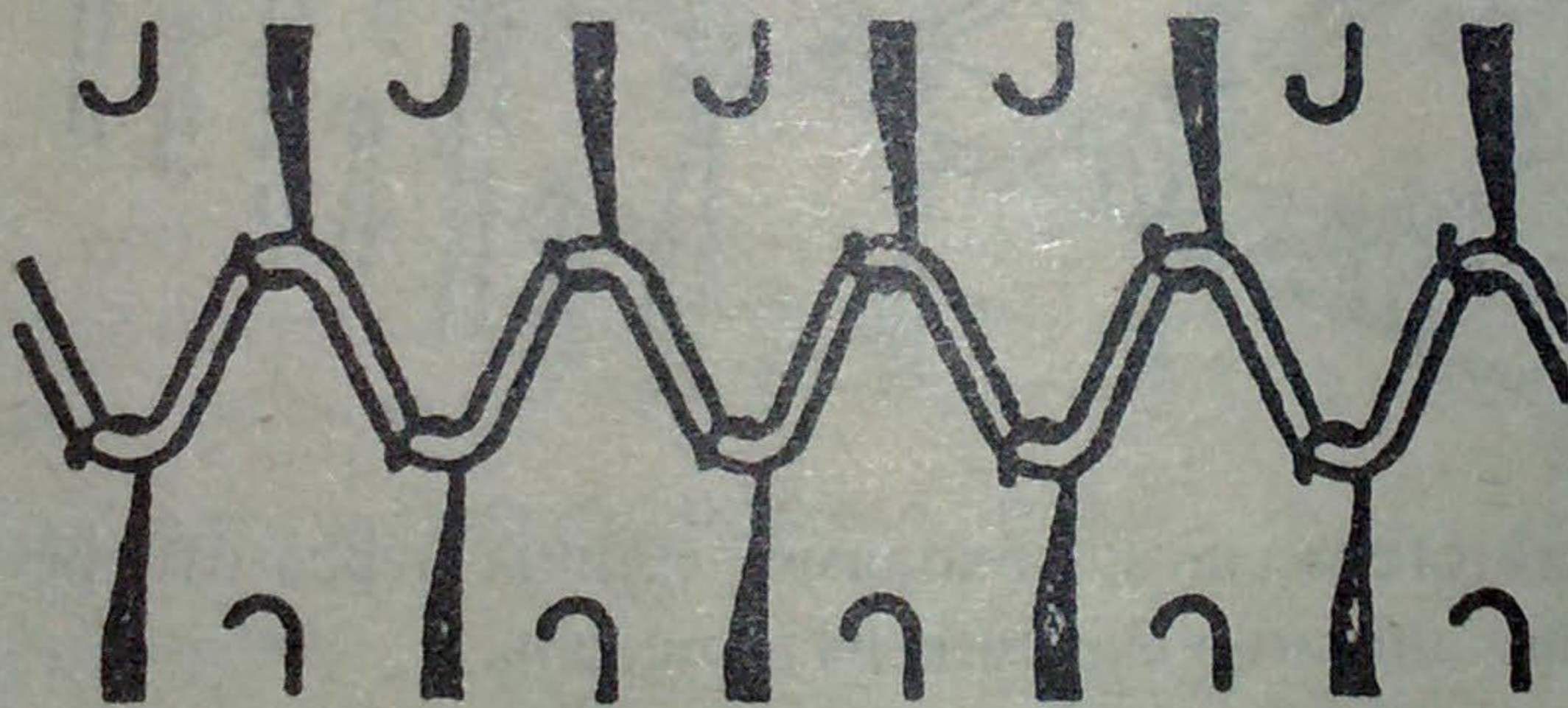
1. Заправить нить в нитенаправитель и нитенатяжитель согласно руководству по эксплуатации машины.
2. В зависимости от выбранного рисунка установить рычаг сдвига смещения игл в положение «И» или «Л». Внимание! В положении «И» иглы игольницы машины находятся напротив игл игольницы приставки, поэтому вязание всеми иглами одновременно невозможно. Нарушение этого условия приводит к поломке игл.
3. Каретки слева от рабочей зоны. Перевести все иглы на обеих игольницах в позицию ЗНП. Рычаги Б и Г - в положение ▼. Рычаги А и В - в положение ●. Индикатор сдвига в положении 5 или 5:8 в зависимости от рисунка. Выдвинуть нужное количество рабочих игл на расчетном участке обеих игольниц в позицию РП. Расстановка игл в соответствии с рисунком. Сделать 2 - 3 хода каретки на расчётном участке для открытия всех язычков игл.
4. Удерживая нить сверху левой рукой и конец нити правой рукой, продеть её в зазор между игольницами и провести в паз нитевода. Заправить нить в зев нитеводителя.



5. Закрепить конец нити в зажиме на кронштейне.

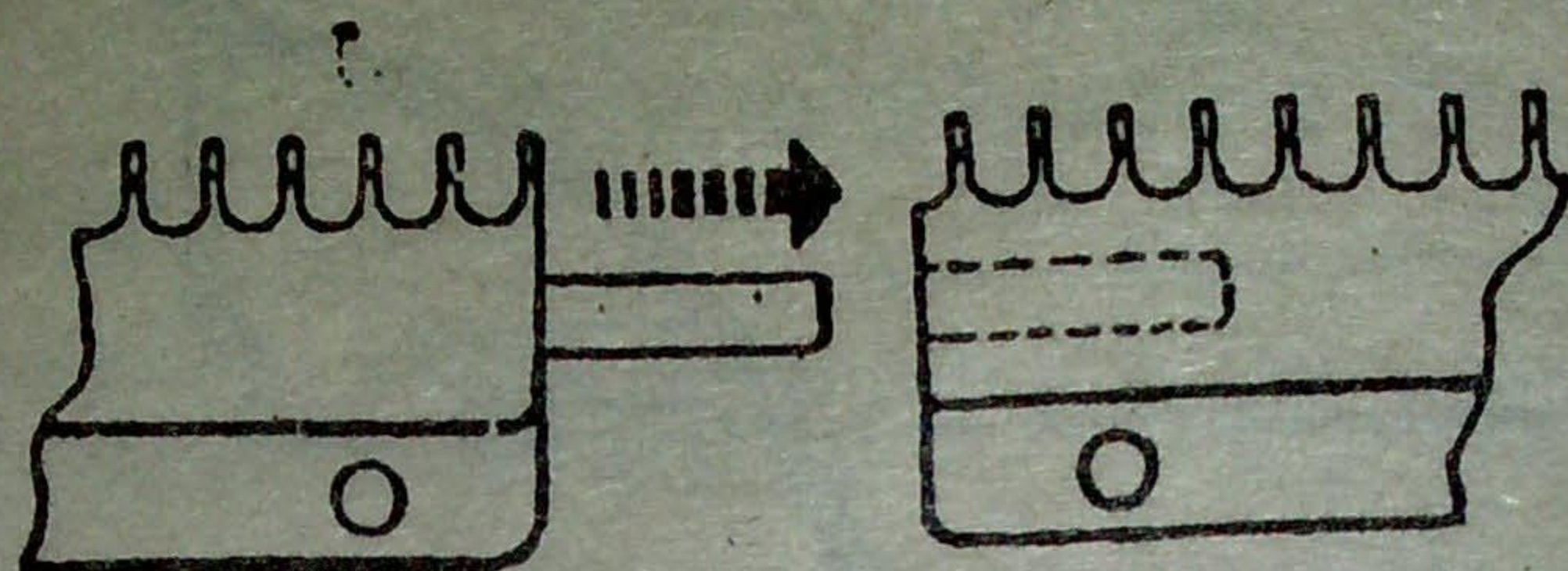


6. Счетчик установить на «0». Перемещая каретки вправо провязать первый ряд. Нить должна быть захвачена иглами игольницы попеременно, образуя петли зигзаг. Если какая либо игла не захватила нить, следует дискером нанести нить на крючок этой иглы. одновременно следует проверить работу язычка иглы. Язычок должен вращаться свободно.



7. Достать из гнезда А оттяжные гребенки поз.14. Вынуть гнезда А и Б. Достать со дна коробки стержни.

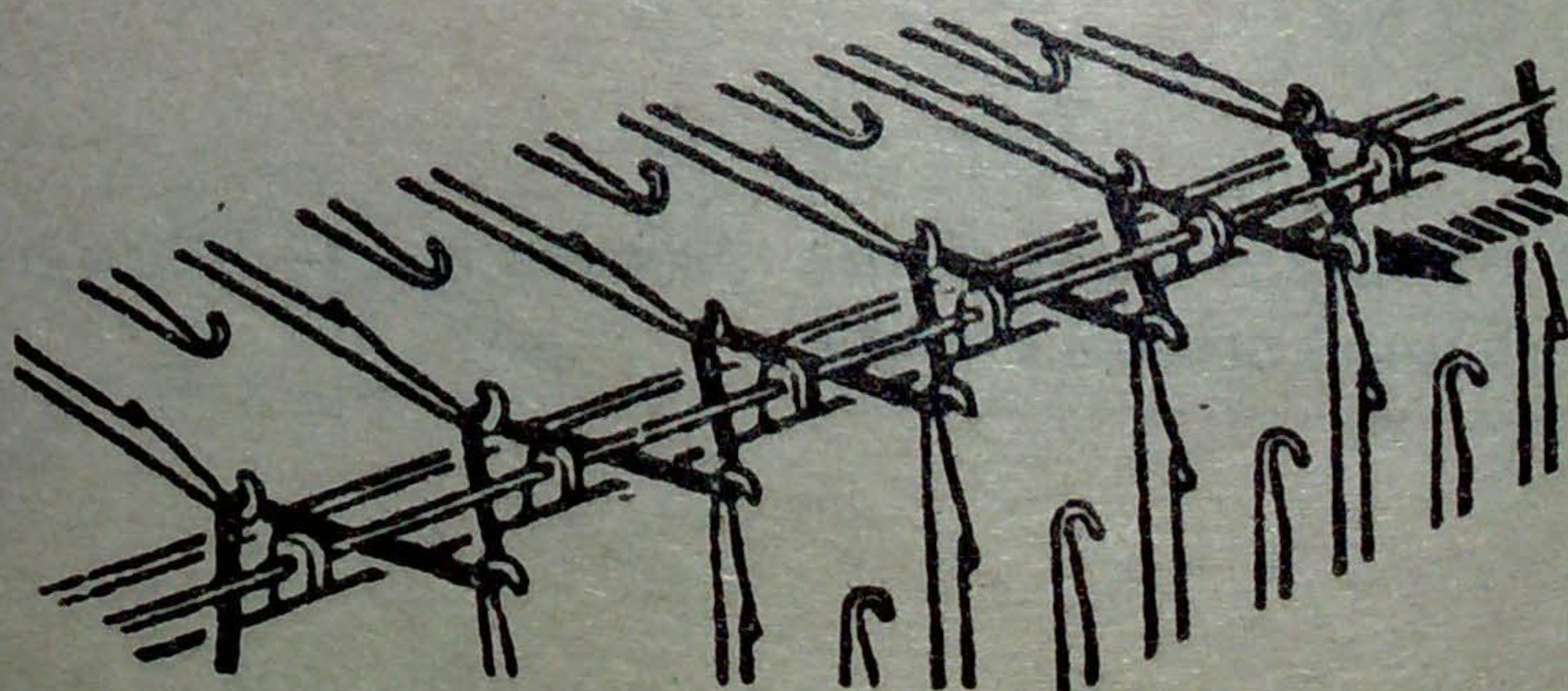
8. Собрать необходимое количество оттяжных гребенок. Для этого соединить паз на одной гребёнке с выступом на другой по стрелке.



Собранные оттяжные гребенки ввести снизу между двумя игольницами. Осторожно провести зубья гребенок через зигзагообразный ряд петель. Убедиться, что зубья симметрично расположены по отношению к игольницам. В противном случае нагрузка при вязании будет неравномерной.

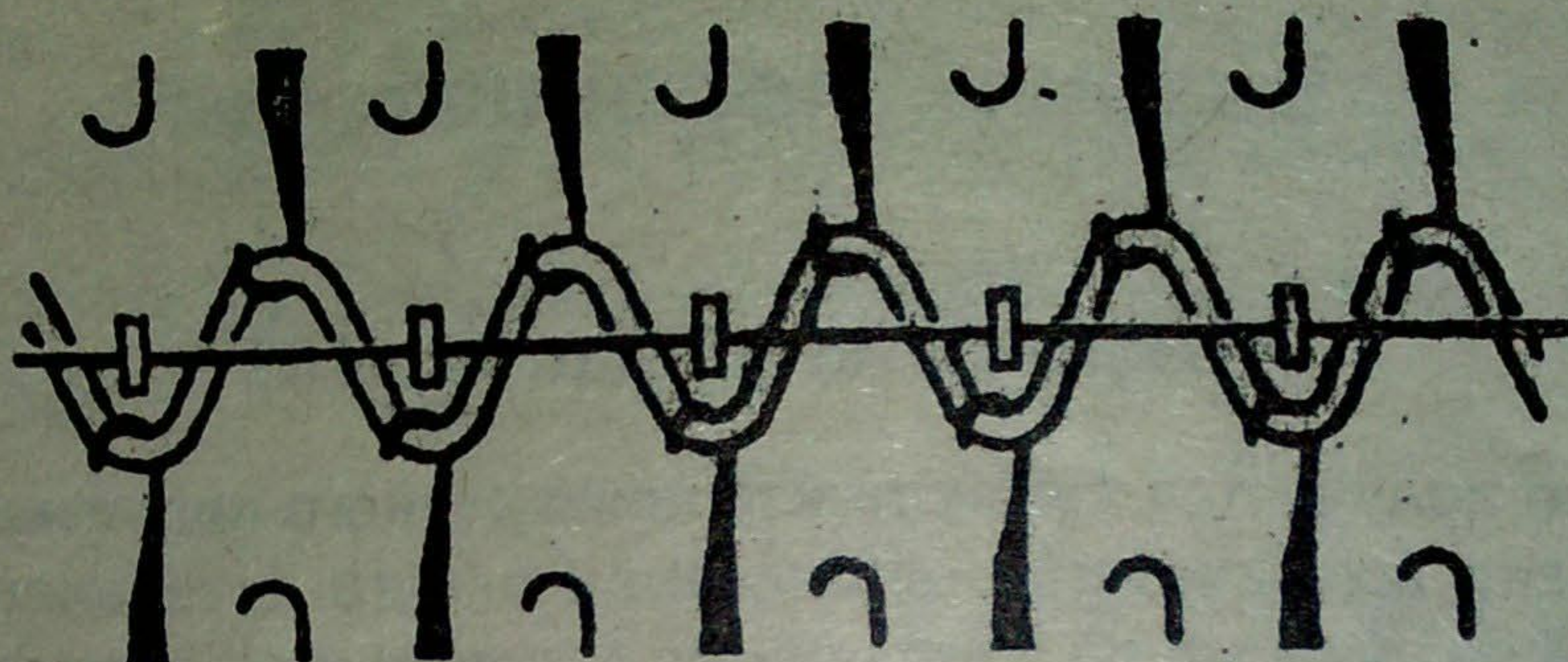


9. Вставить стержень необходимой длины через отверстия в зубьях гребенок выше зигзагообразного ряда петель.

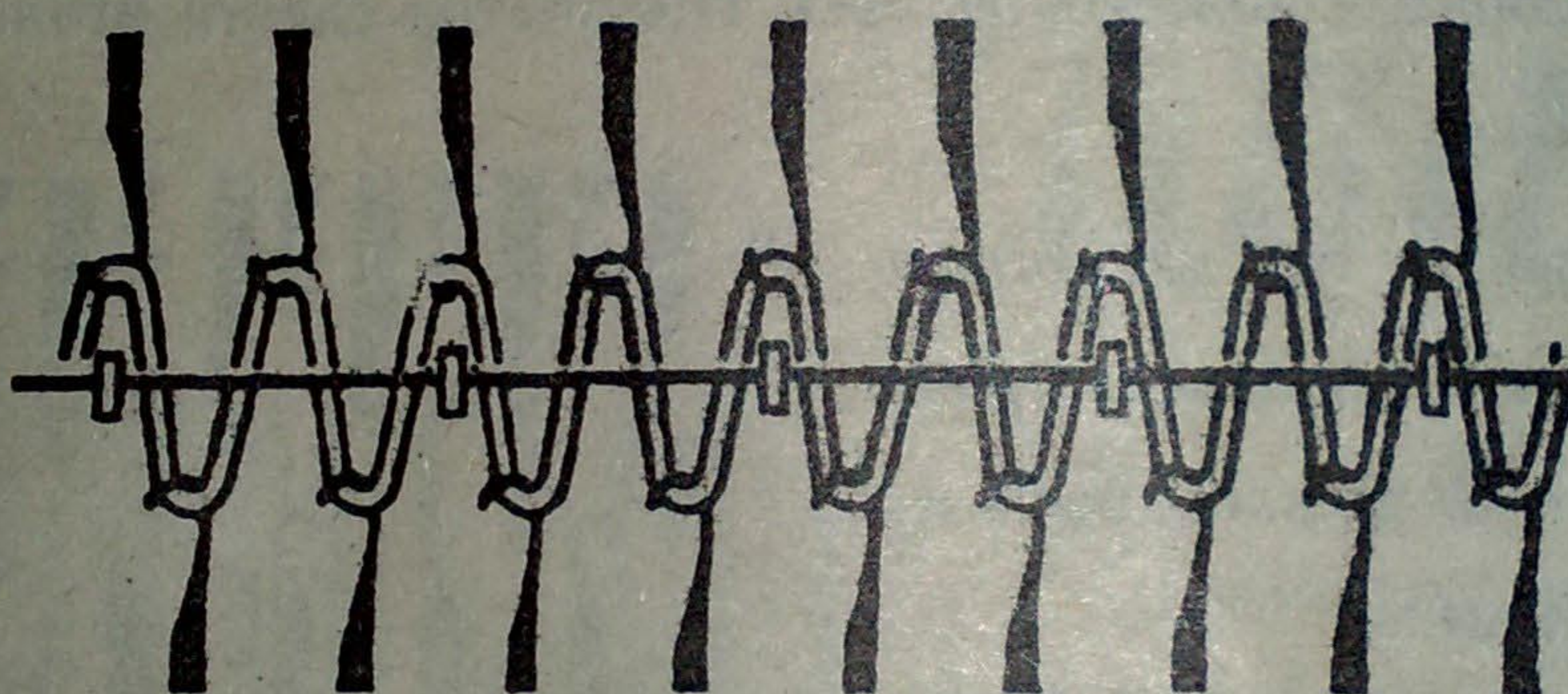


10. Оттяжные гребенки должны быть навешены, как показано.

При работе каждой второй иглой



При работе каждой иглой.



11. Достать из гнезда Б необходимое количество больших грузов поз.15. Навесить их в отверстия оттяжных гребенок. Грузы должны быть распределены равномерно по всей ширине рабочей зоны.

12. Заработать нераспускающийся край.

Каретки справа.

Рычаги Б (правый), Г (левый) - в положении ●

Остальные рычаги - в положении ▼.

Связать три ряда. Заработка края завершена. Каретки слева.

Вязание переплетений

Переплетение ластик 1×1

Полотно получается в результате поочередного провязывания петель иглами обеих игольниц при образовании одного петельного ряда. Связанное полотно эластично и растяжимо в поперечном направлении. Применять нить средней толщины.

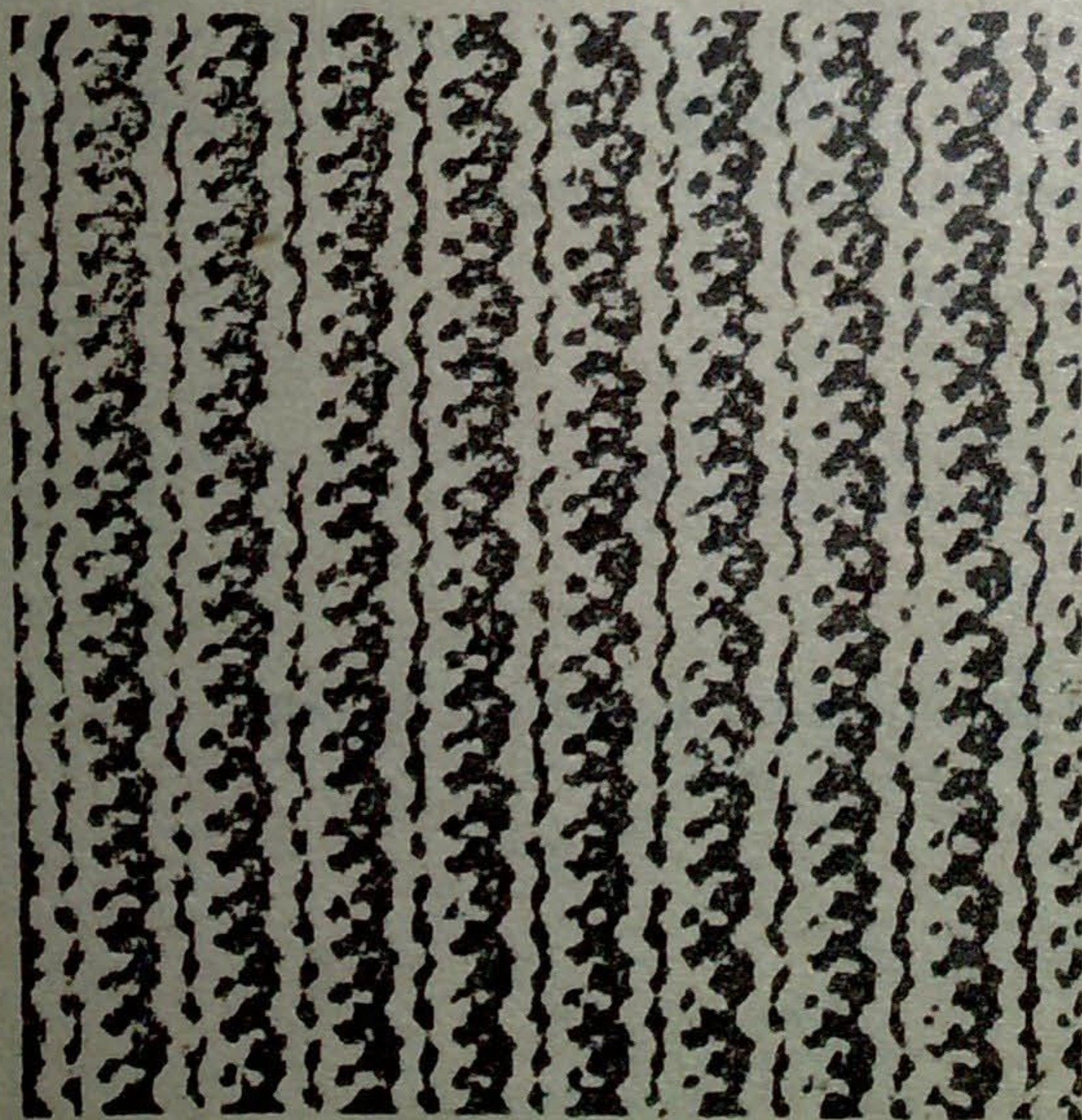
1. Рычаг сдвига - положении «И». Индикатор сдвига игольницы - в положении 5.

2. Установить на расчётном участке иглы, как показано. Крайние иглы ① и ② должны быть на игольнице машины.



3. Заработать нераспускающийся край (см. «Начало вязания»).

4. Установить рычаги Б и Г в положение ▼. Продолжить вязание.



Переплетение ластик 2×2

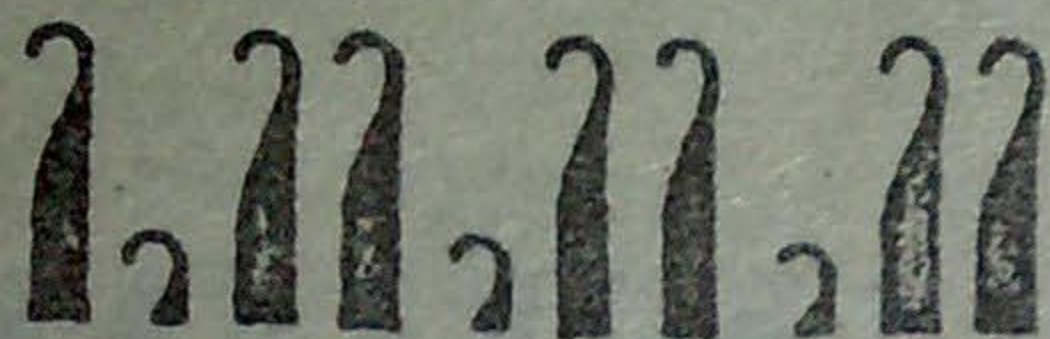
1. Рычаг сдвига - в положении «Л». Индикатор сдвига игольницы - в положении 5.6.



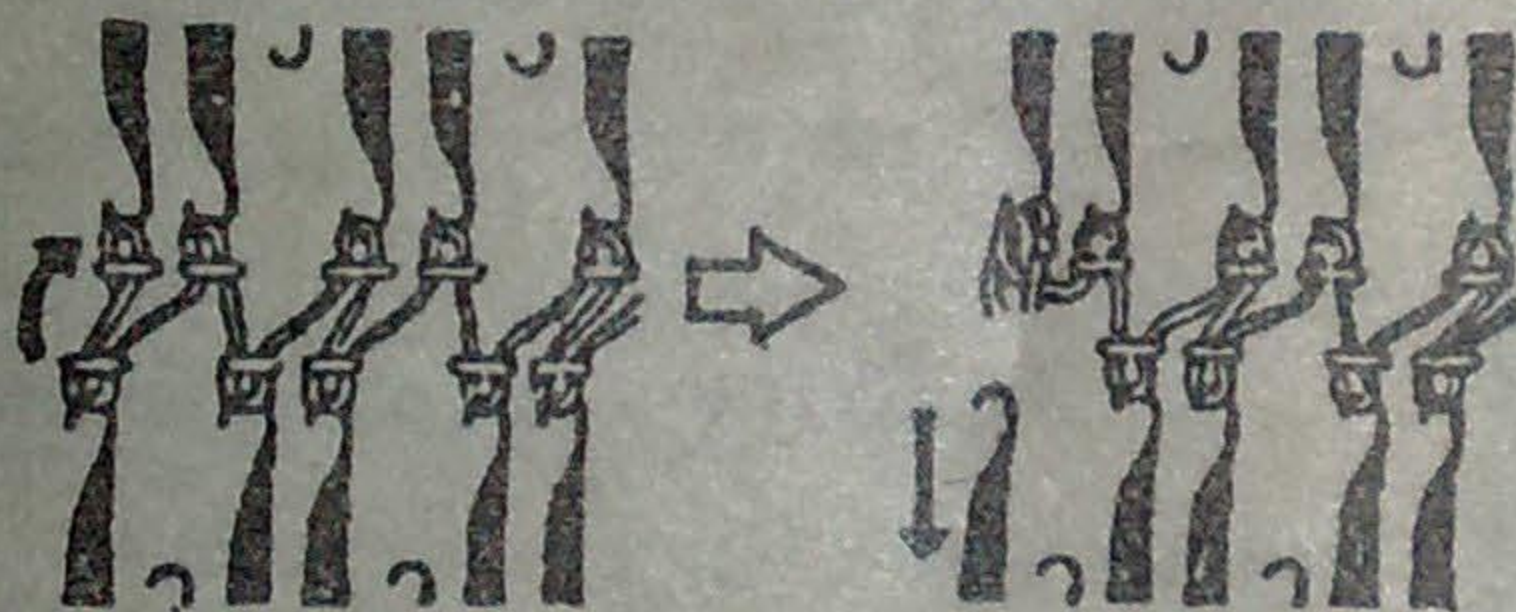
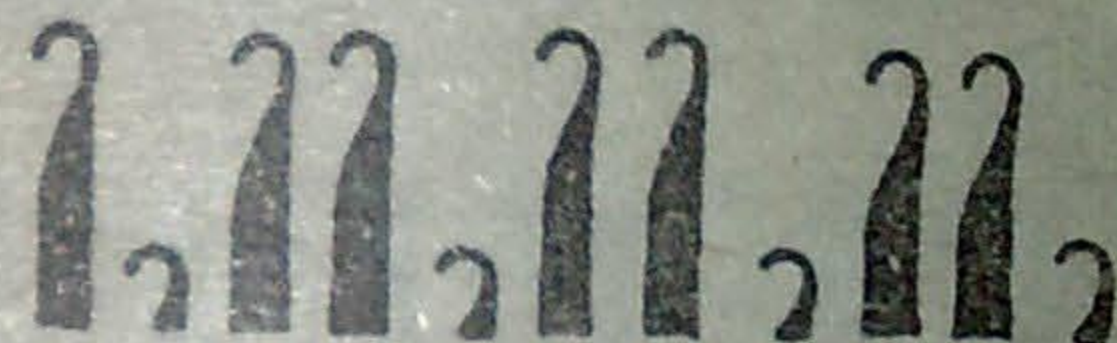
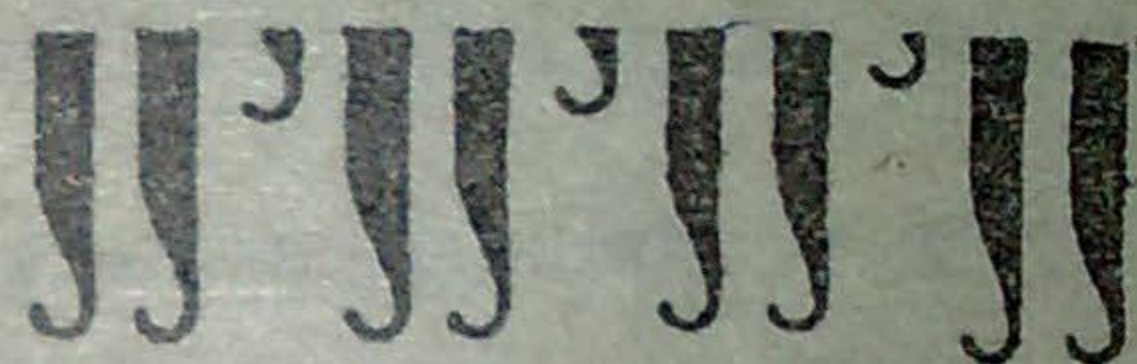
2. Установить иглы, как показано.

3. Заработать нераспускающийся край.

Каретки слева.



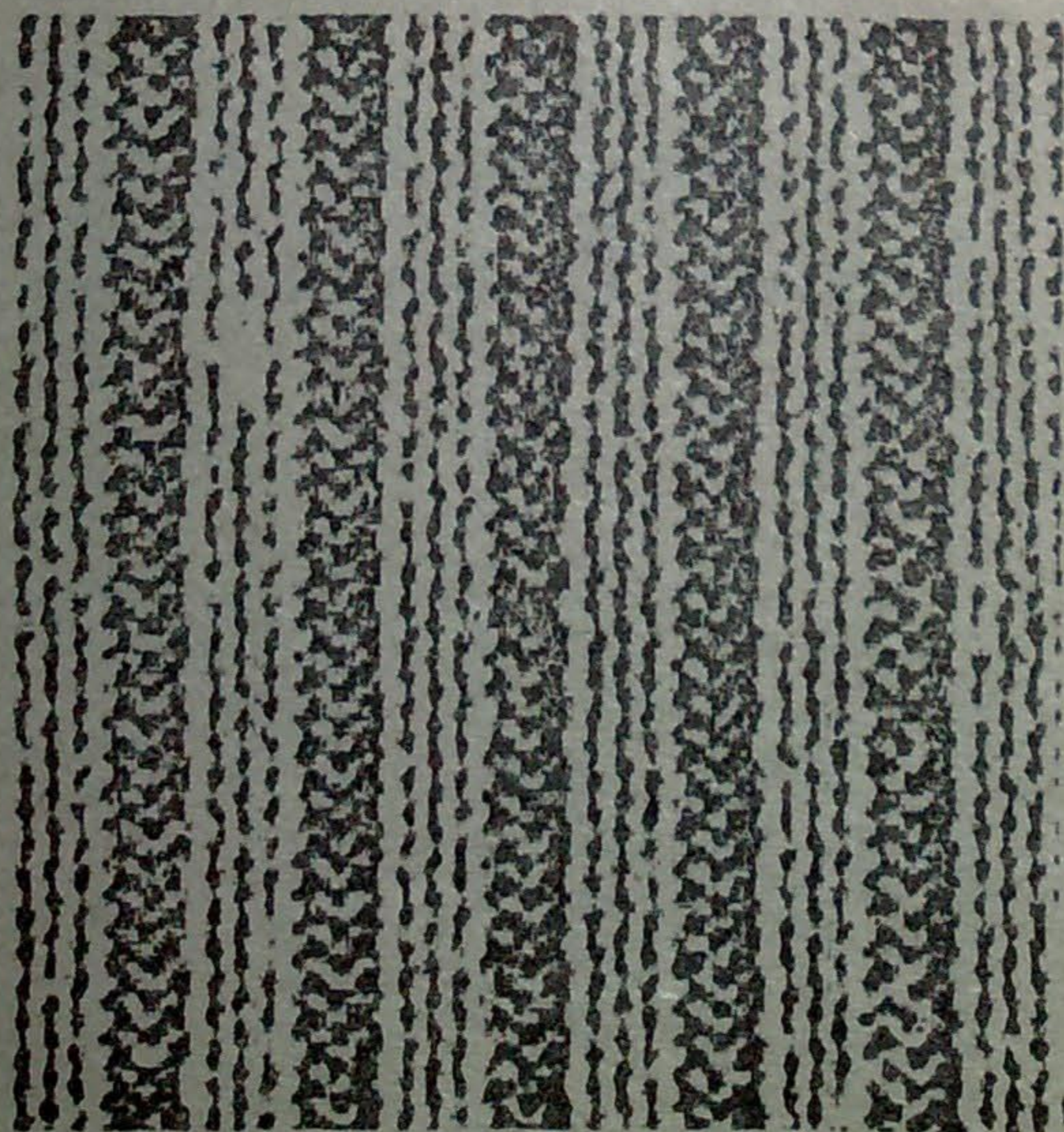
4. Повернуть рукоятку сдвига на один шаг. Индикатор сдвига игольницы - в положении 4.5.



5. Перенести крайнюю левую петлю с иглы игольницы приставки на крайнюю левую иглу игольницы машины.

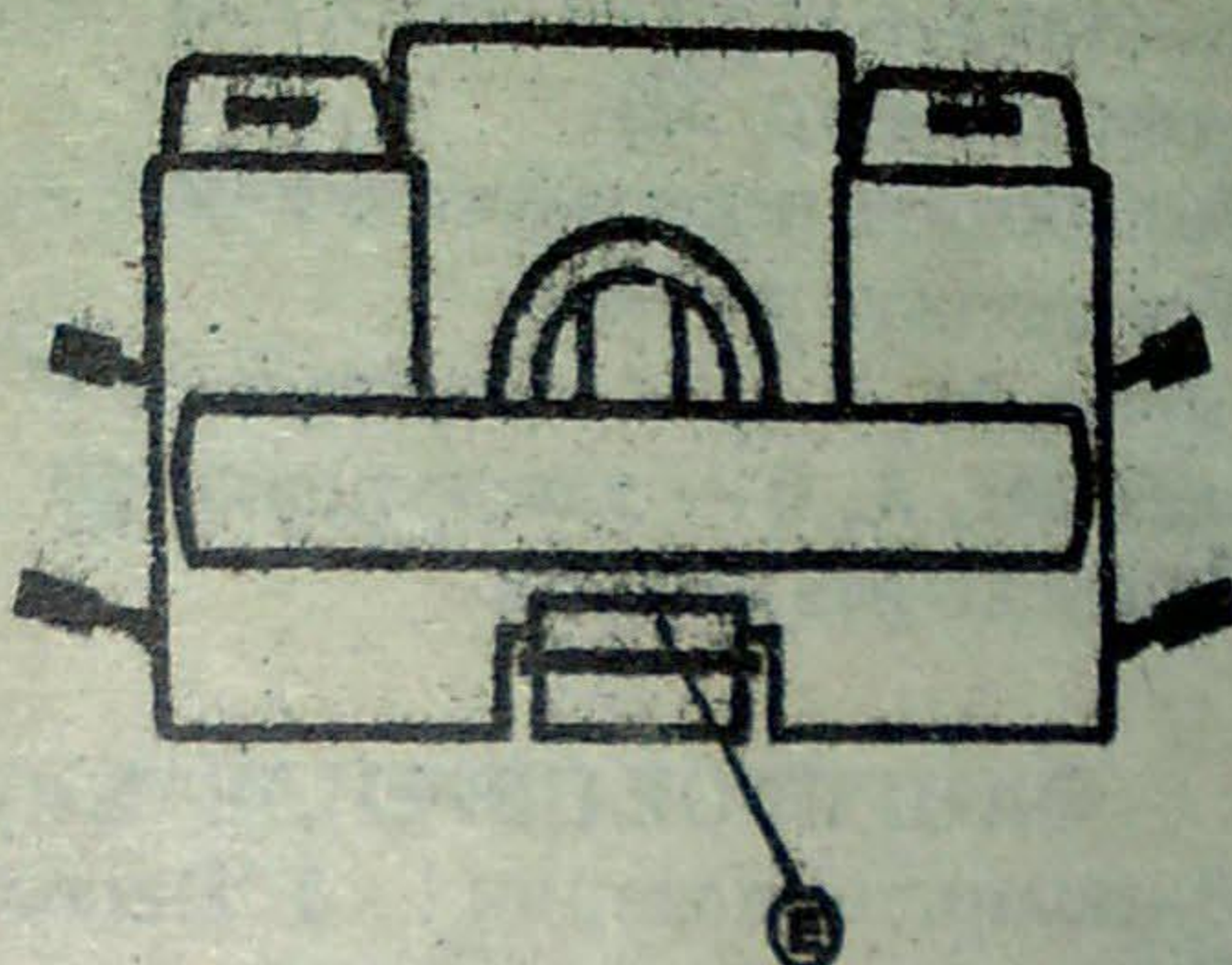
6. Отвести освободившуюся иглу в позицию ЗНП.

7. Установить рычаги Б и Г в положение ▽. Продолжить вязание.

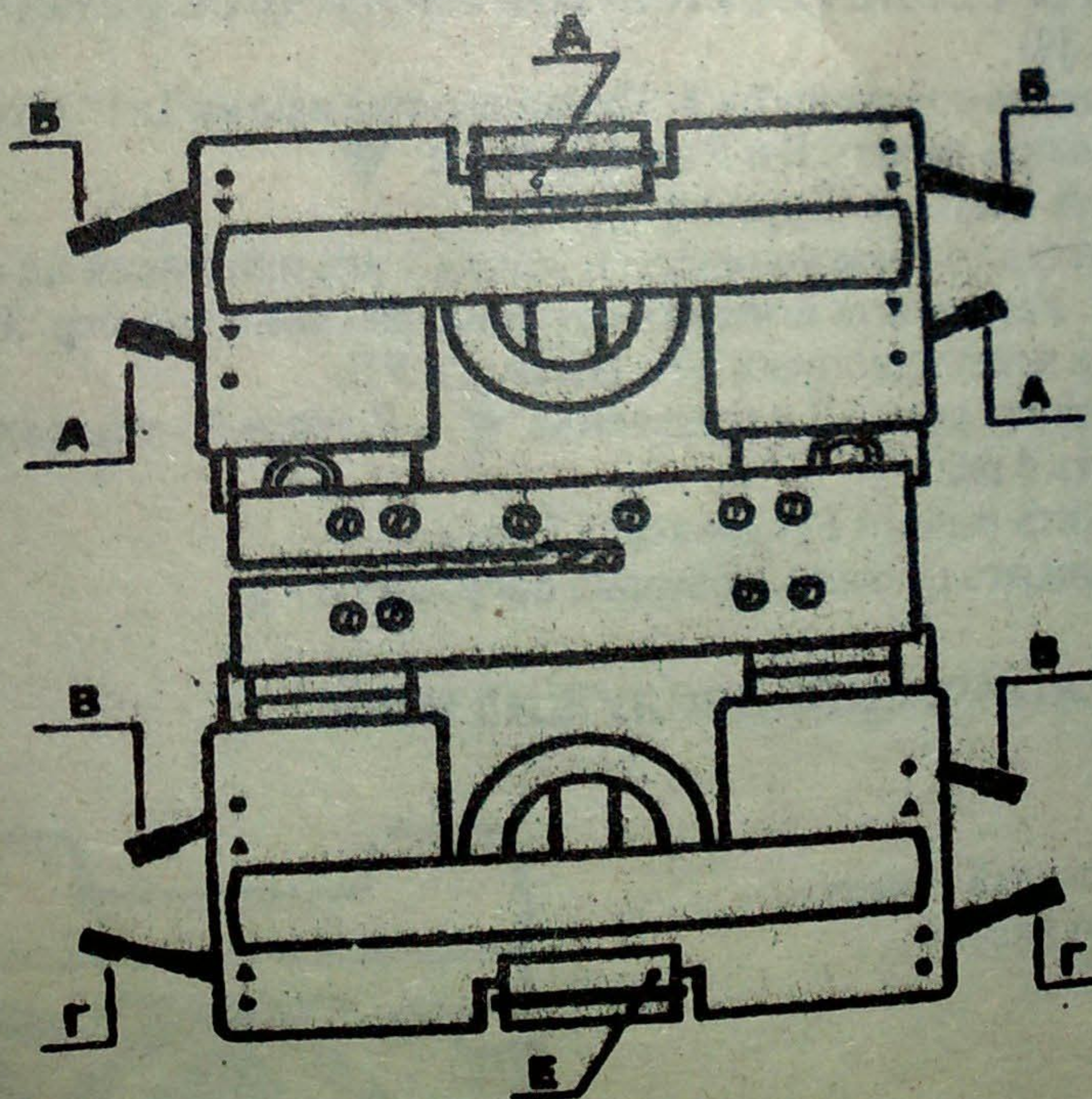


МОДЕРНИЗИРОВАННАЯ КАРЕТКА

Уважаемый покупатель!
Вы купили приставку к
ручной вязальной машине с
МОДЕРНИЗИРОВАННОЙ
КАРЕТКОЙ, которая
позволяет расширить
технологические возможности
при вязании трикотажных
изделий. Каретка снабжена
подъемным клином,
управляемым рычагом Е.



Модернизированная каретка приставки совместно с
модернизированной кареткой машины значительно облегчает
получение прессового трикотажа и его производных. При
определенной расстановке управляющих рычагов каретки Вы
получаете дополнительные рельефные узоры.



РИСУНЧАТЫЕ ЛАСТИЧНЫЕ ПЕРЕПЛЕТЕНИЯ

Рисунчатые ластичные переплетения (см. стр. 37) можно получить не выставляя иглы в ПНП.

ПОЛУФАНГОВОЕ ПЕРЕПЛЕТЕНИЕ

1. Выставить иглы на обеих игольницах в позицию для переплетения ластика 1x1 (стр. 32).
2. Заработать нераспускающийся край. Каретки слева.
3. Установить рычаги:
Б (правый), Г, Д — в положение ▼
Б (левый), А, В — в положение ●
4. Продолжить вязание.

ФАНГОВОЕ ПЕРЕПЛЕТЕНИЕ

1. Выполнить операции 1 - 3 "Переплетение ластика 1x1" (стр. 32).
2. Провязать один ряд вправо.
3. Установить рычаги:
Б (правый), Г (левый), Д, Е - в положение ▼
Б (левый), Г (правый), А, В - в положение ●
4. Продолжить вязание.

ПРЕССОВОЕ РИСУНЧАТОЕ ЛАСТИЧНОЕ ПЕРЕПЛЕТЕНИЕ

(см. стр. 39)

1. Выполнить операции 1 - 3 "Переплетение ластика 1x1" (стр. 32).
2. Установить рычаги Б и Г в положение ▼
Провязать один раз. Каретки справа.
3. Перенести нужное количество петель с игл приставки на иглы машины. Установить иглы как показано на схеме (см. стр. 39), выдвинув иглы приставки не в ПНП, а в РП.
4. Установить рычаг Д в положение ▼ . Рычаги Г - в положение ●
Провязать 4 ряда.
5. Включить рычаги Г, провязать 2 ряда.
6. Продолжить вязание, повторяя операции 4 - 5.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Смазка каретки
согласно рисунку.



Переплетение из смешанных петель

1. Рычаг сдвига - в положении «И». Индикатор сдвига игольницы - в положении .

2. Выполнить операции 2 и 3 «Переплетение ластик 1×1».

3. Перенести все петли с игл игольницы приставки на иглы игольницы машины.

4. Установить рычаг сдвига в положение «Л».

5. Установить иглы, как показано.

6. Часть петель с игл игольницы машины перенести на выдвинутые иглы игольницы приставки.

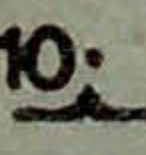
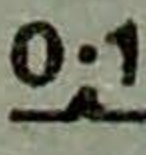
7. Выбранную плотность вязания установить на каретке машины. На каретке приставки плотность вязания установить на 2 - 3 единицы меньше.

8. Провязать один ряд. Каретки справа.

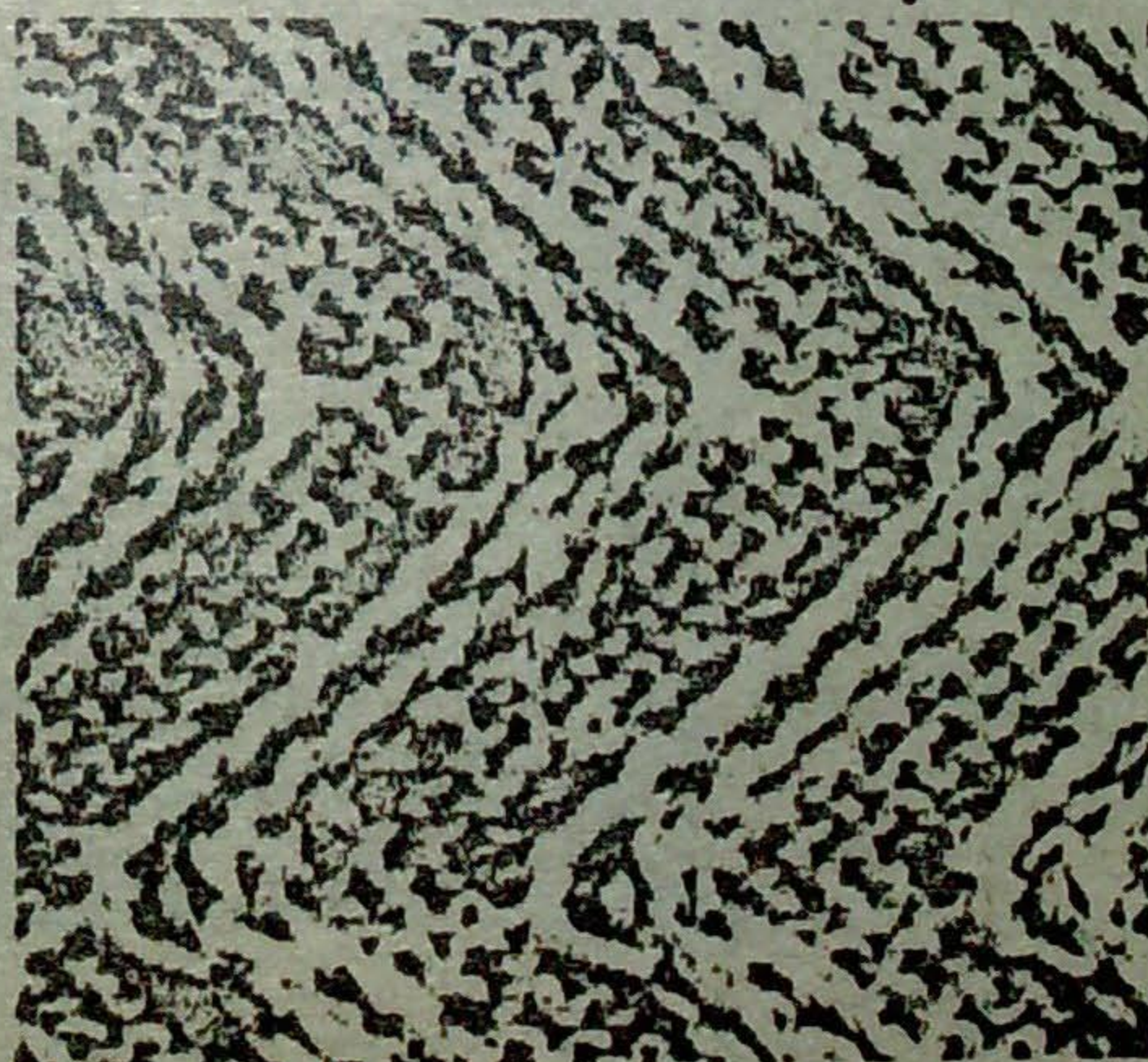
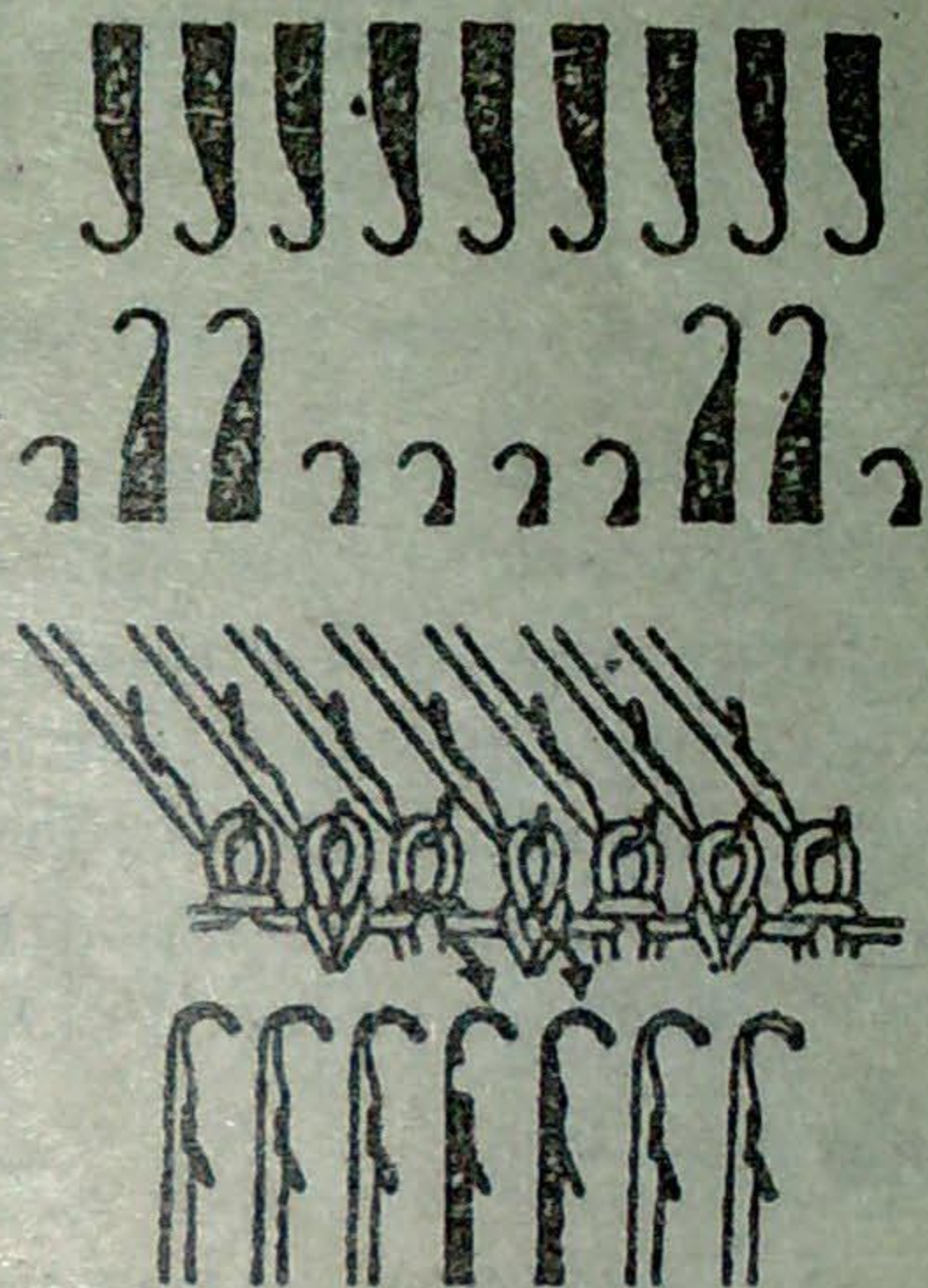
9. Повернуть рукоятку сдвига игольницы на один шаг вправо. Провязать один ряд влево.

10. Продолжать поворот рукоятки сдвига игольницы на один шаг на один ряд вязания до тех пор, пока индикатор сдвига игольницы не покажет .

Когда петли игл приставки выйдут за вязанное полотно, перенести их на последние иглы игольницы машины. Освободившиеся иглы установить в позицию ЗНП. Одновременно с этим вывести иглы игольницы приставки на другом конце в позицию РП.

11. Продолжить переплетение, поворачивая рукоятку сдвига игольницы от  до .

12. Повторить операции 8 -11.



Вязание гладкого круглого полотна

Вязание производится поочередно на иглах обеих игольниц кулирной гладью.

1. Рычаг сдвига - в положении «Л». Индикатор сдвига игольницы - в положении 5-6.

2. Установить иглы, как показано.



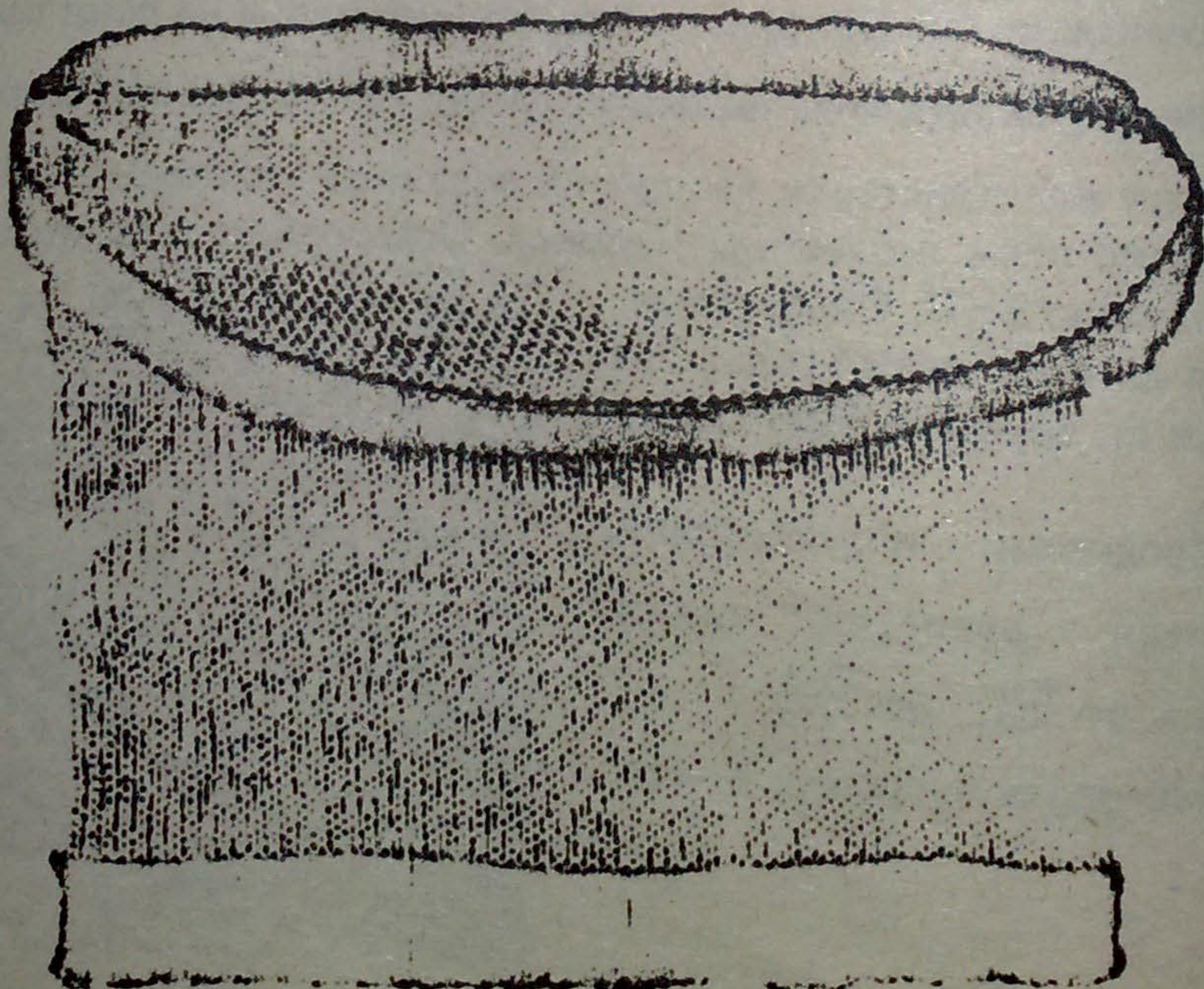
3. Заработать нераспускающийся край бросовой нитью. Перед началом вязания основной нитью отрегулировать длину петель на обеих иголь-



цах с помощью регуляторов плотности. Длина петель должна быть одинакова. На изгибах полотна не должно быть вертикальной полоски.

4. Каретки слева. Установить рычаги Б (правый) и Г (левый) в положение ●.

5. Провязать несколько рядов бросовой нитью. Заправить основную нить. Вязать. Два хода каретки провязывают один ряд круглого полотна.



Рубчатое вязаное переплетение

1. Выполнить операции 1 - 3 «Переплетение ластик 1x1».

2. Перенести нужное количество петель с игл приставки на иглы машины. Установить иглы, как показано. Освободившиеся иглы отвести в позицию ЗНП.

3. Установить рычаги Б и Г в положение ▼.

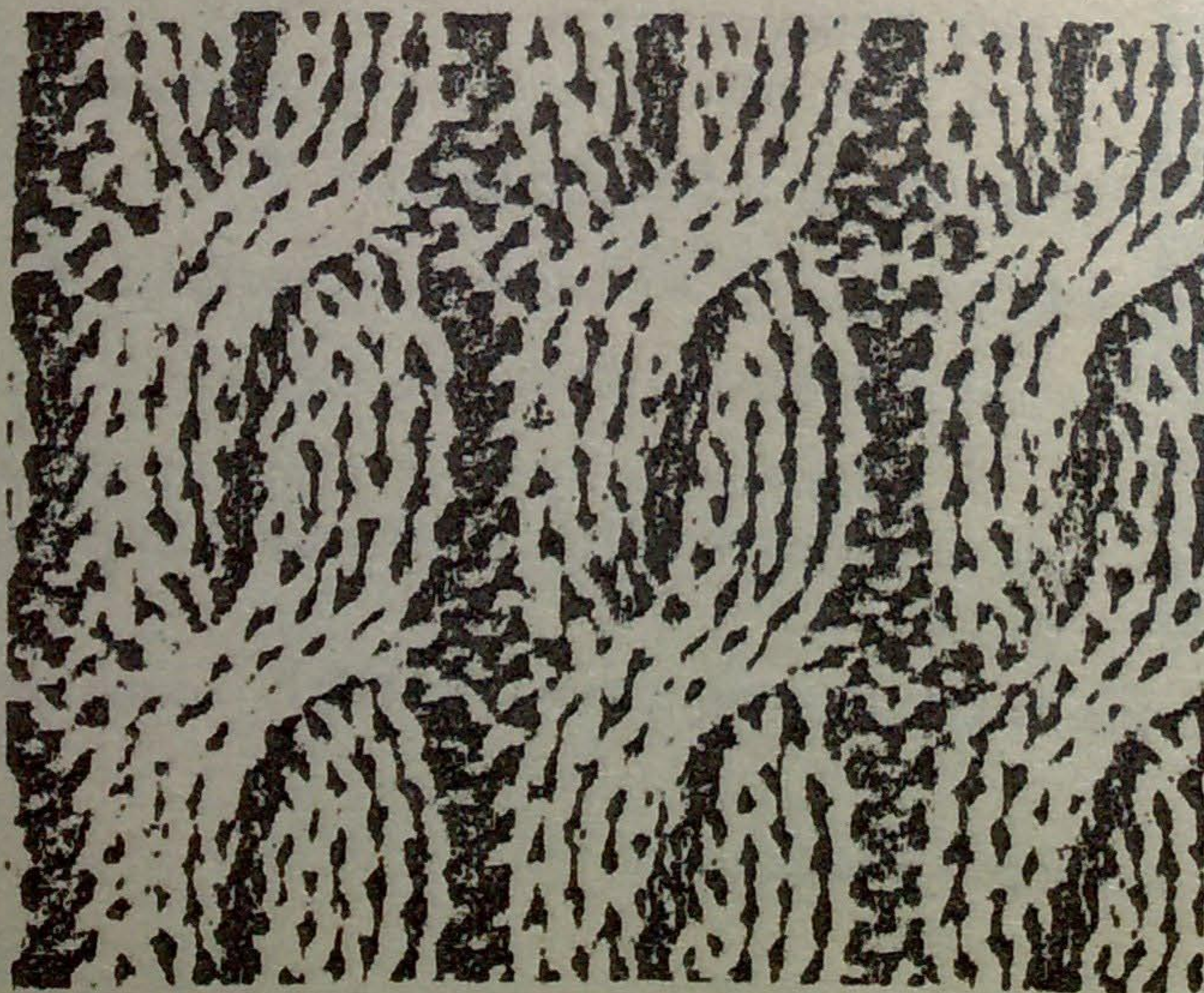
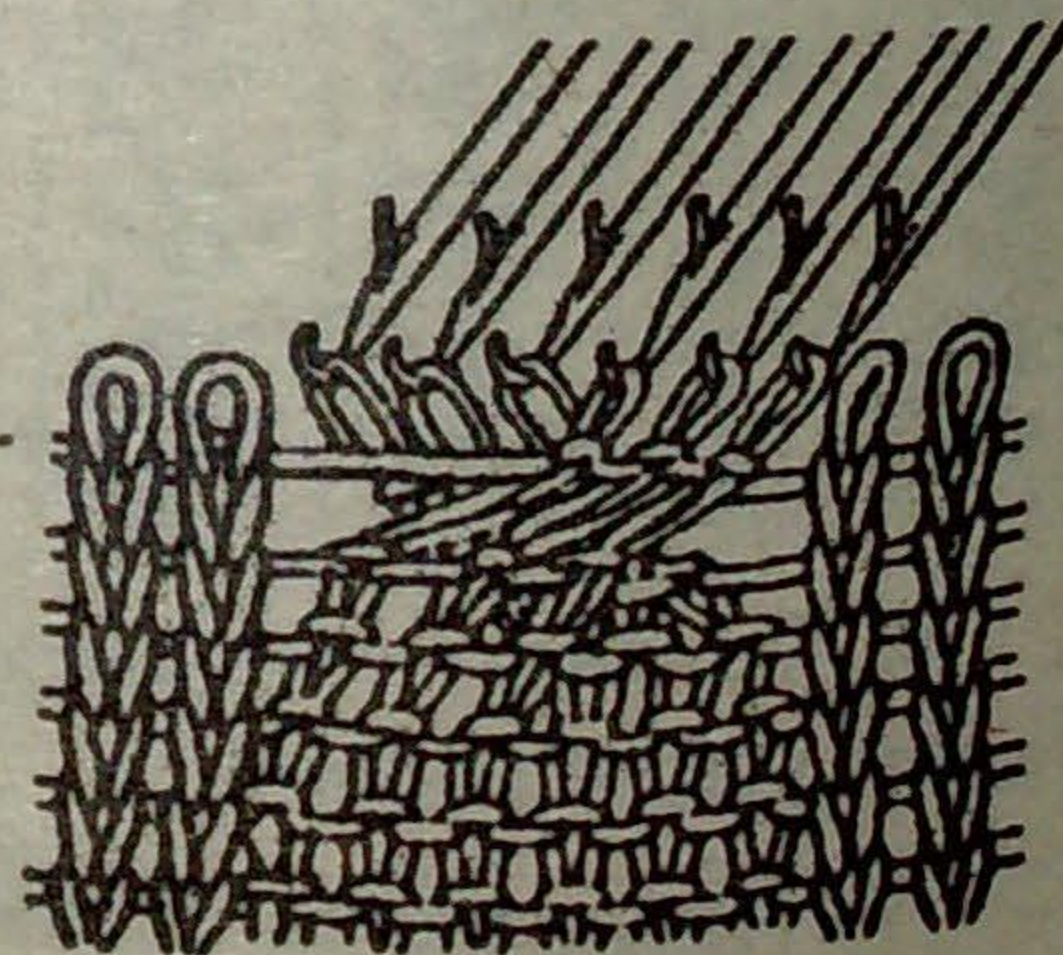
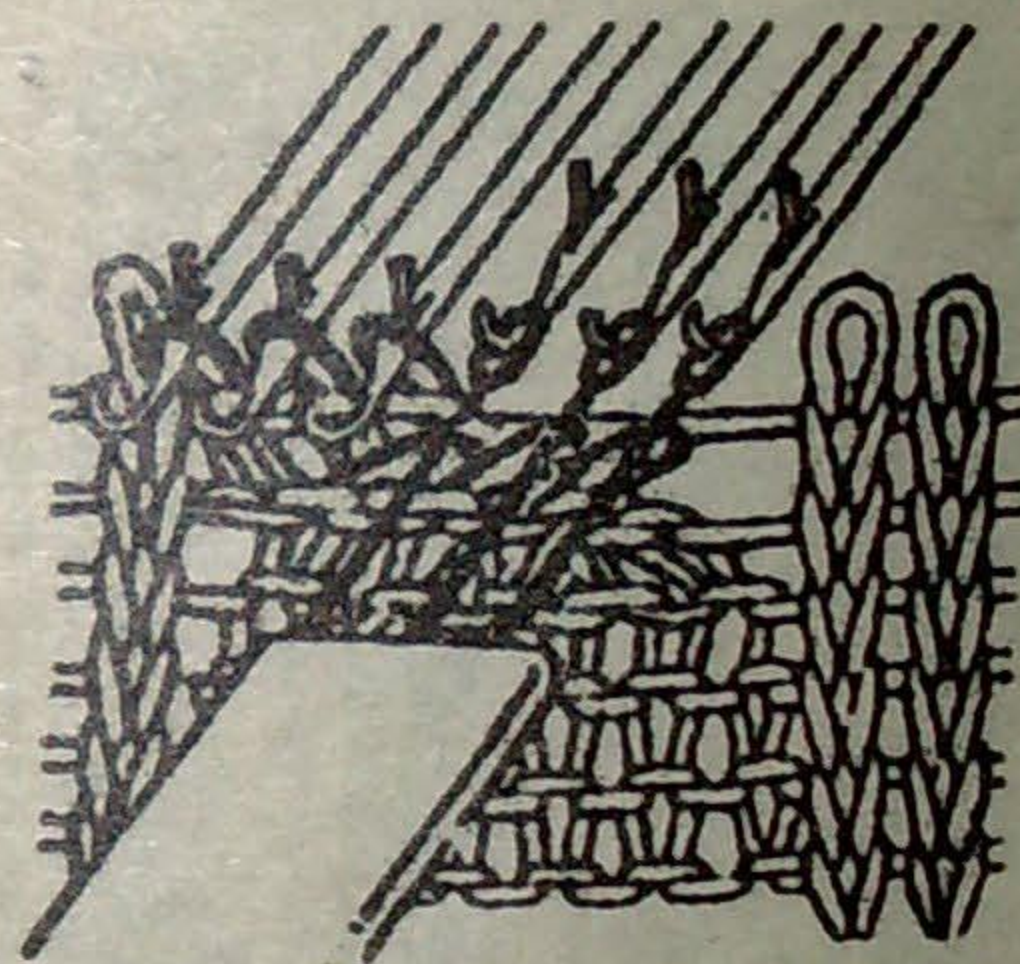
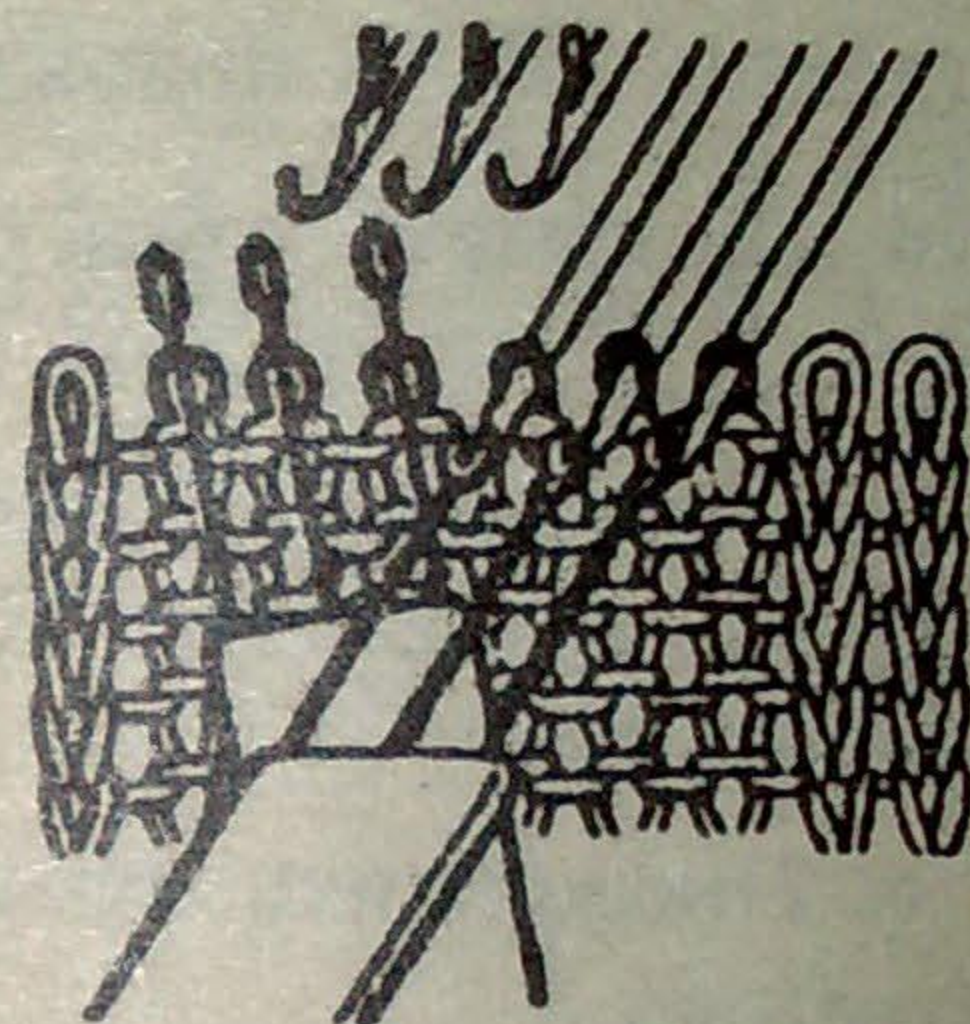
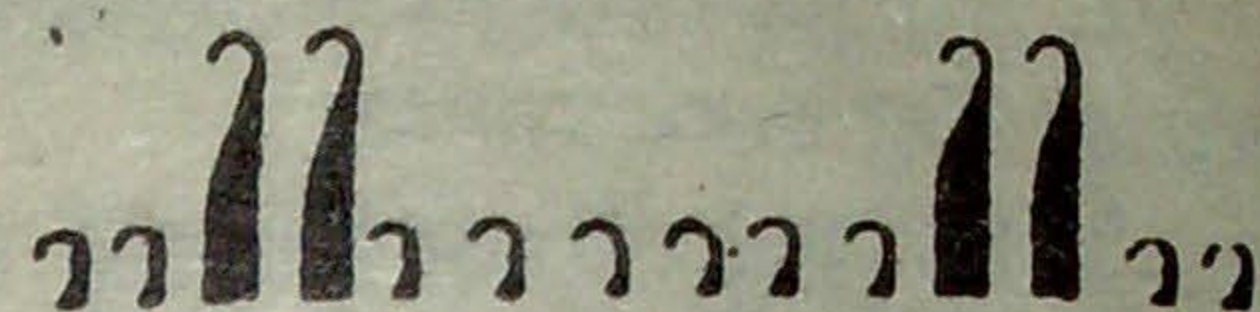
4. Установить регуляторы плотности на цифрах, подобранных при вязании образца.

5. Провязать нужное количество рядов.

6. Перенести (в нашем примере) шесть петель на деккеры по три петли на каждый.

7. Надеть три петли на правом деккере на левые три свободные иглы, а три петли на левом деккере на правые свободные иглы.

8. Продолжить вязание повторяя операции 5 - 7.



Рисунчатые ластичные переплетения

Полуфанговое переплетение

1. Выставить иглы на обеих игольницах в позицию для переплетения ластик 1×1 .

2. Заработать нераспускающийся край. Каретки слева.

3. Установить рычаги:

А (правый), Б, Г - в положение ∇ ;

А (левый), В - в положение $\bullet$.

4. Провязать один ряд. Каретки справа.

5. Установить иглы игольницы машины в позицию ПНП. Провязать два ряда.

6. Продолжить вязание повторяя операцию 5.



Фанговое переплетение

1. Выполнить операции 1 и 2 «Переплетение ластик 1×1 ».

2. Заработать нераспускающийся край. Каретки слева.

3. Установить рычаги: А (правый), В (левый), Б и Г в положение ∇ .

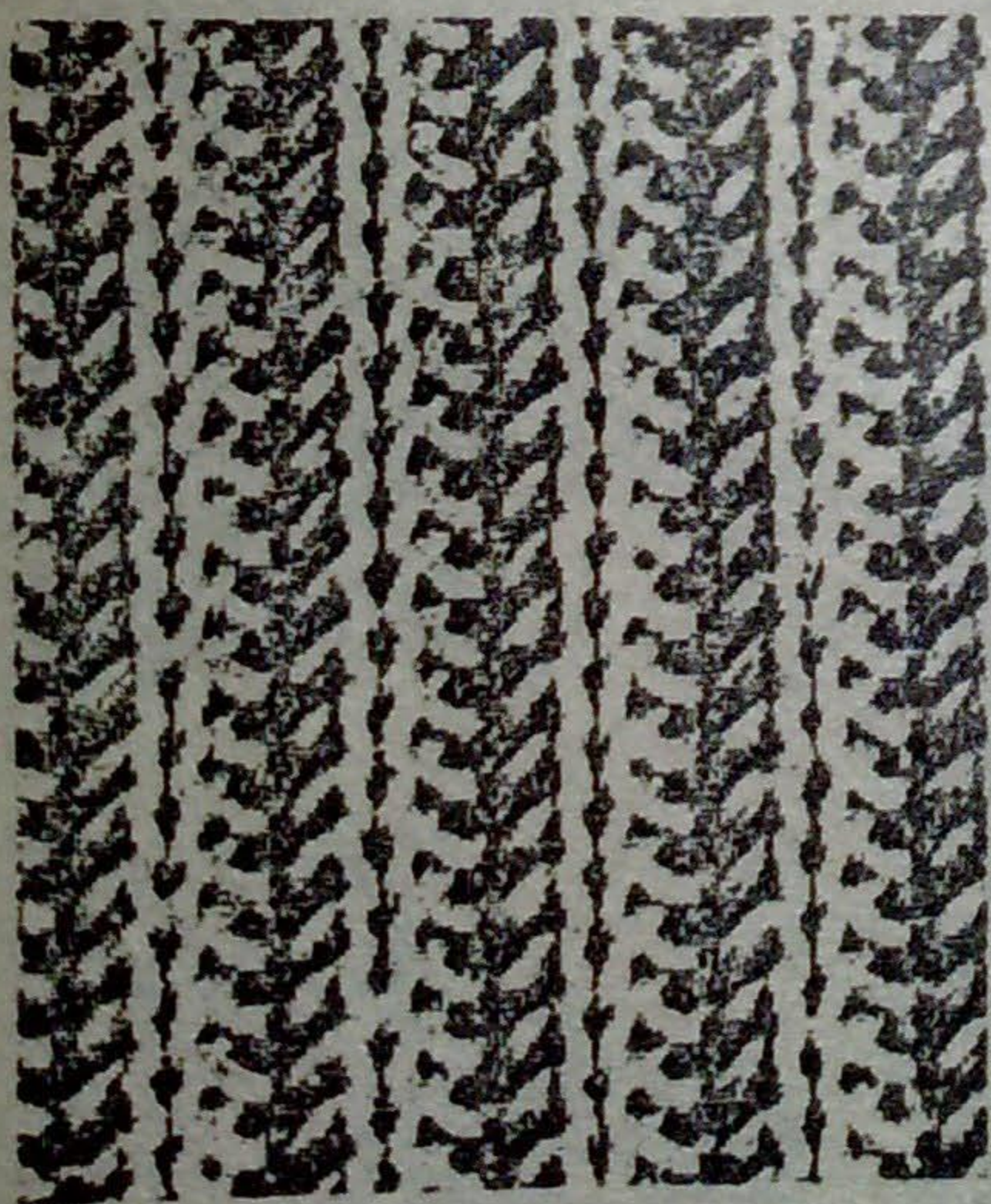
А (левый), В (правый) в положение $\bullet$.

4. Провязать один ряд вправо.

5. Установить нужные иглы игольницы машины в ПНП. Провязать один ряд влево.

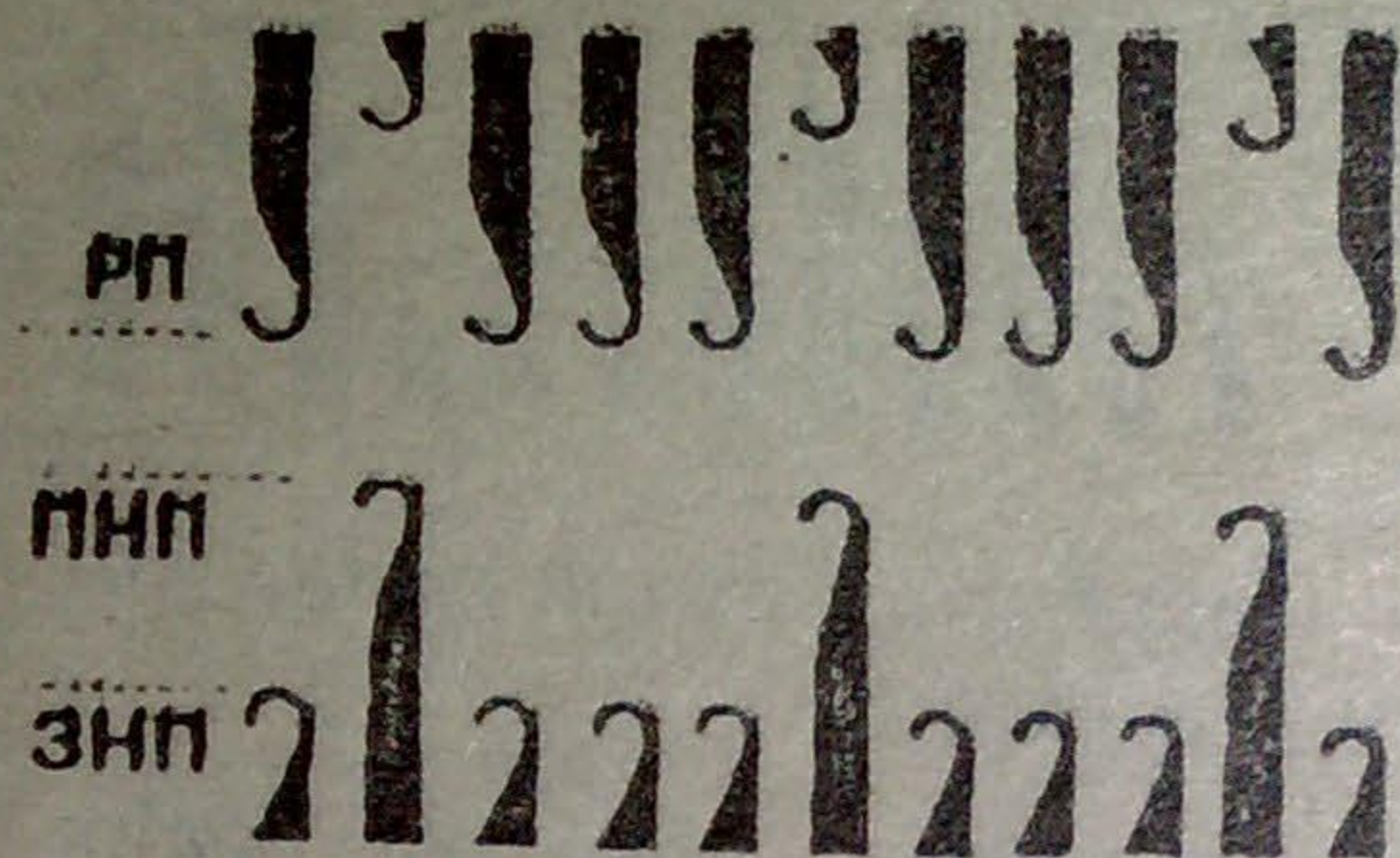
6. Установить нужные иглы игольницы приставки в ПНП. Провязать один ряд вправо.

7. Продолжать вязание повторяя операции 5 и 6.



Прессовое рисунчатое ластичное переплетение

1. Выполнить операции 1 - 3 «Переплетение ластик 1*1».
2. Установить рычаги В и Г в положение ▼. Провязать один ряд. Каретки справа.
3. Установить рычаги В в положение ●.



Перенести нужное количество петель с игл приставки на иглы машины. Установить иглы как показано. Освободившиеся иглы отвести в позицию ЗНП. Провязать четыре ряда.

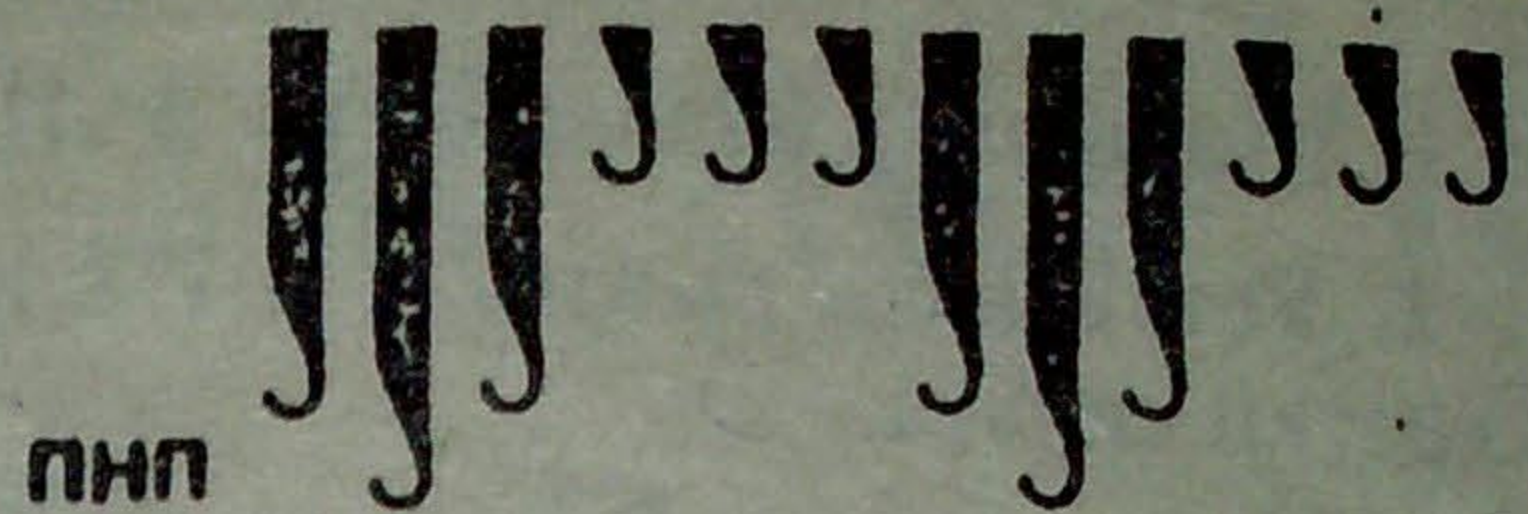
4. Установить рычаг В (левый) в положение ▼.
5. Провязать два ряда.
6. Продолжить вязание повторяя операции 3 - 5.



«Гипюрное» прессовое переплетение

1. Рычаг сдвига в положении «И». Индикатор сдвига игольницы - в положении .

2. Установить иглы на обеих игольницах по три через три как показано. Каретки справа.

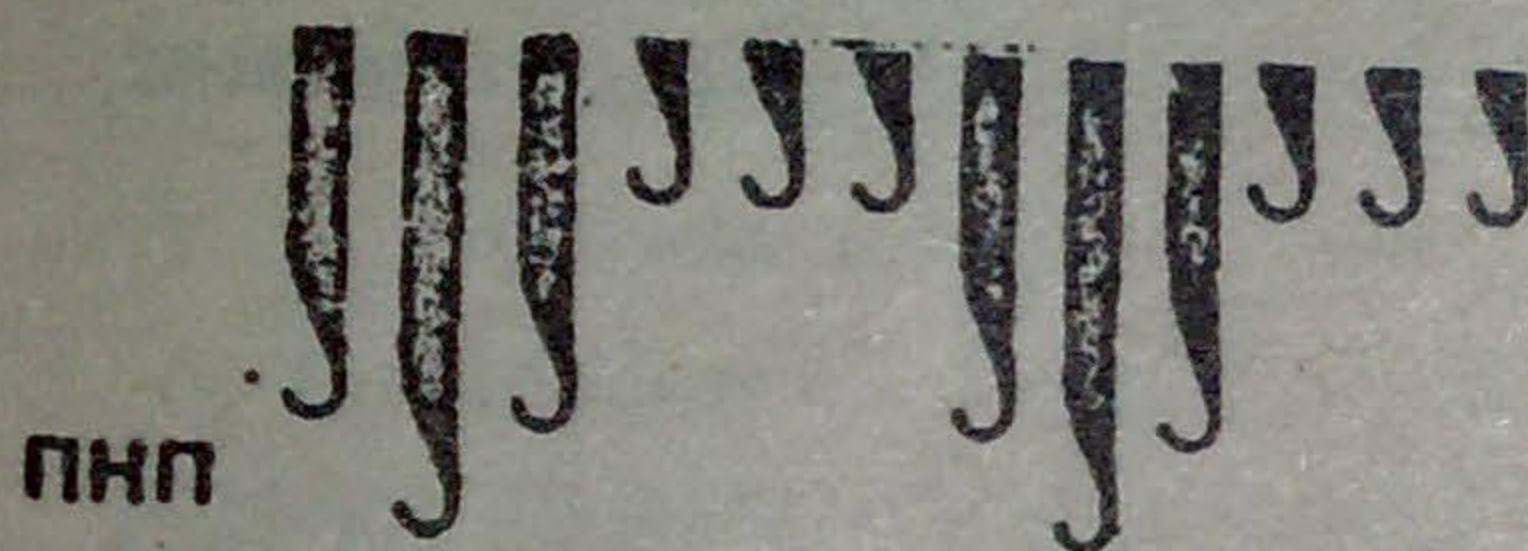
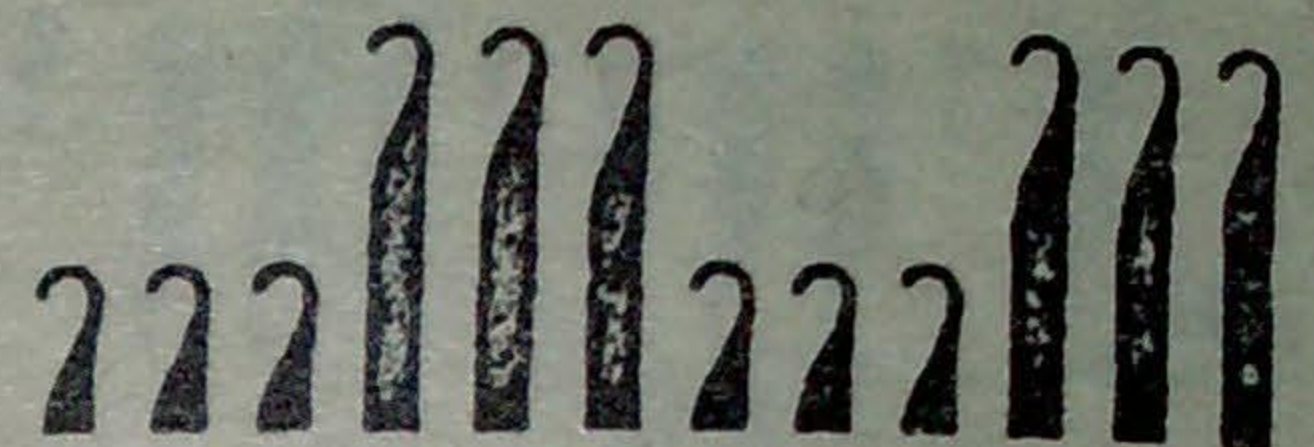


3. Установить рычаги: Б и Г в положение ▼

А и В в положение ●

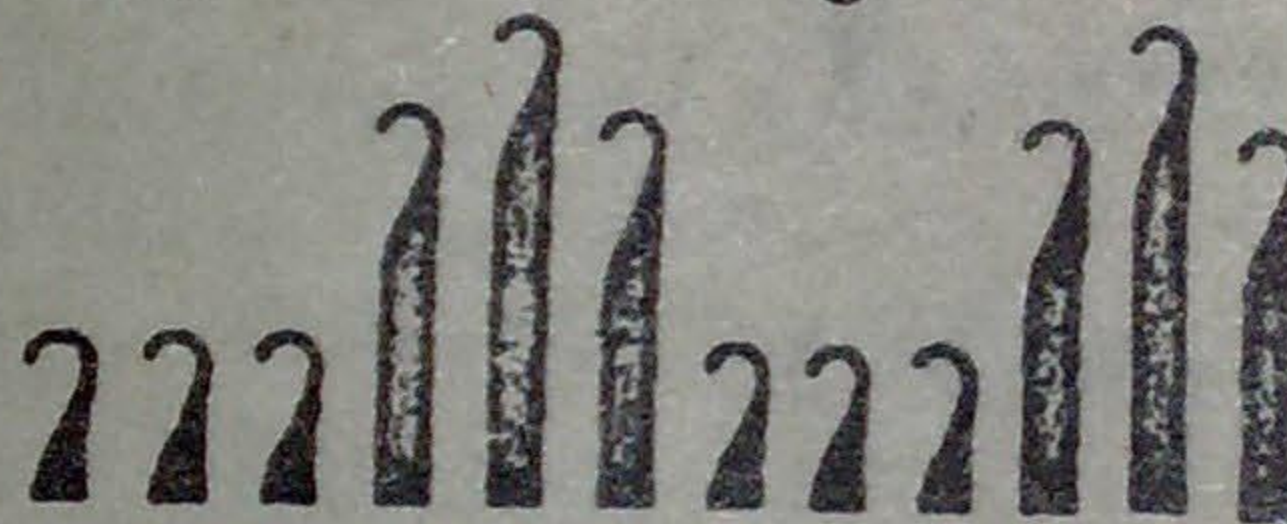
Установить регуляторы плотности на обеих каретках на цифру 5.

рп



пнп

пнп



4. Провязать четыре ряда. Каретки справа.

5. Установить иглы на обеих игольницах, как показано.

Установить рычаг А (левый) в положение ▼. Установить регуляторы плотности на обеих каретках на цифру 1 или 2.

6. Провязать один ряд. Каретки слева.

7. Установить иглы на обеих игольницах, как показано.

Установить рычаг А (левый) в положение ●. Установить регуляторы плотности на обеих каретках на цифру 5.

рп

пнп

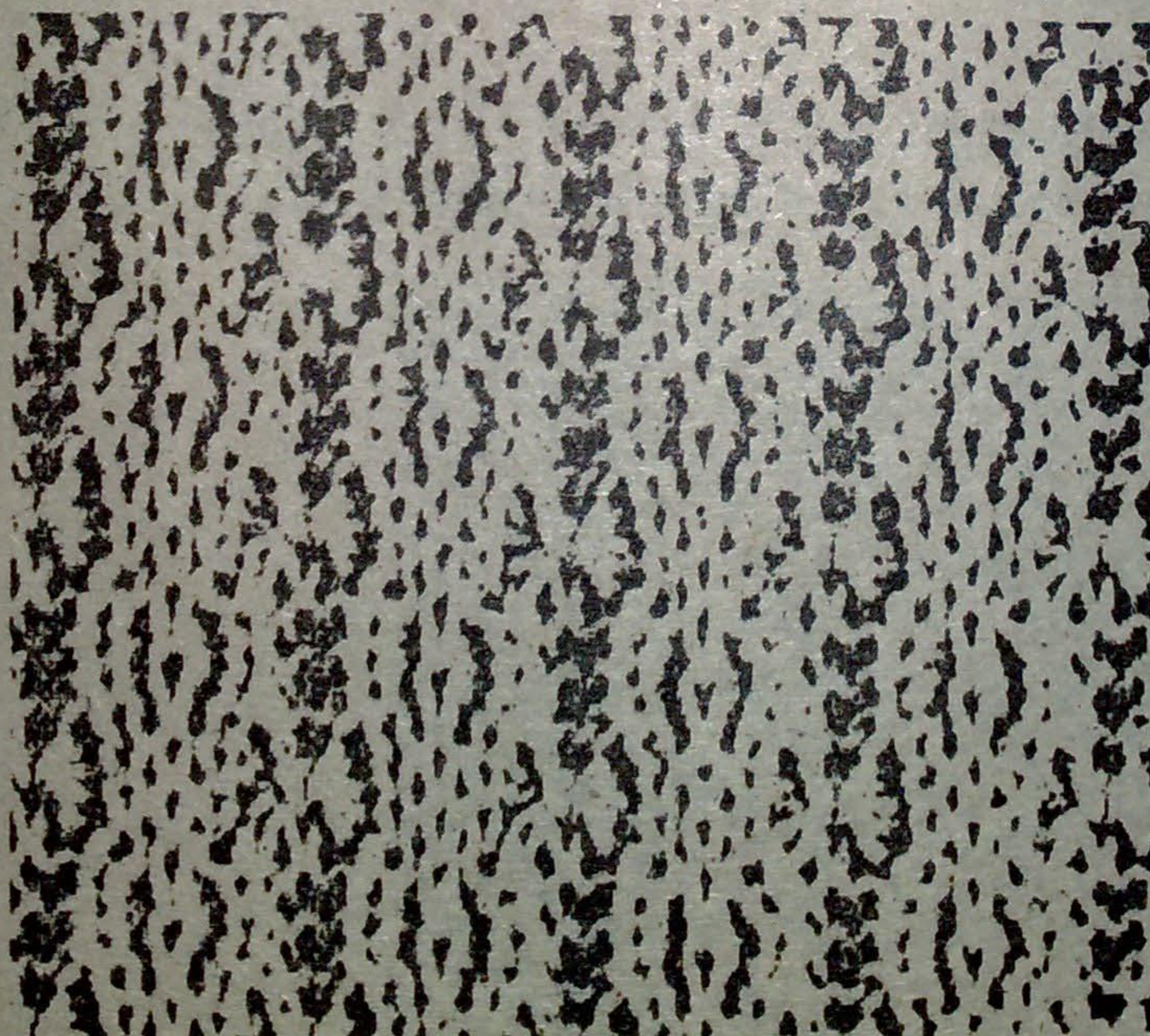


8. Провязать четыре ряда. Каретки слева.

9. Установить иглы на обеих
игольницах, как показано. Уста-
новить рычаг В (правый) в поло-
жение ▼. Установить регуляторы
плотности на обеих каретках на
цифру 1 или 2.



10. Продолжить вязание повто-
ряя операции 2 - 9. Не забывайте переключать регуляторы плотности в
каждом пятом ряду.



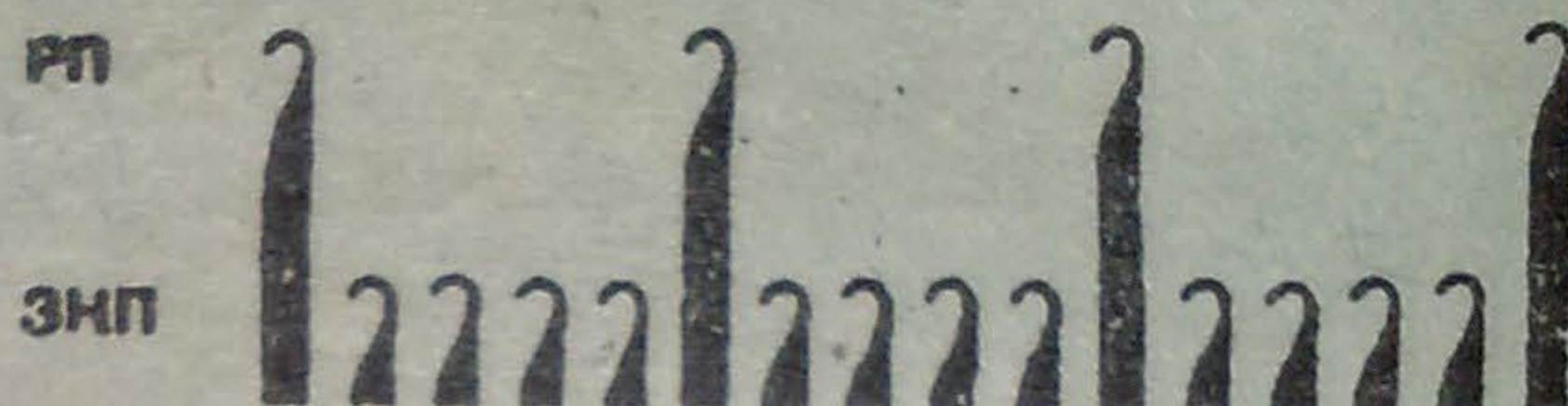
Одинарная дорожка

1. Заработать нераспускающийся край. Каретки слева. Рычаг сдвига - в положении «Л». Индикатор сдвига игольницы - в положении 5:6.

2. Установить иглы, как показано.



3. Провязать два ряда.



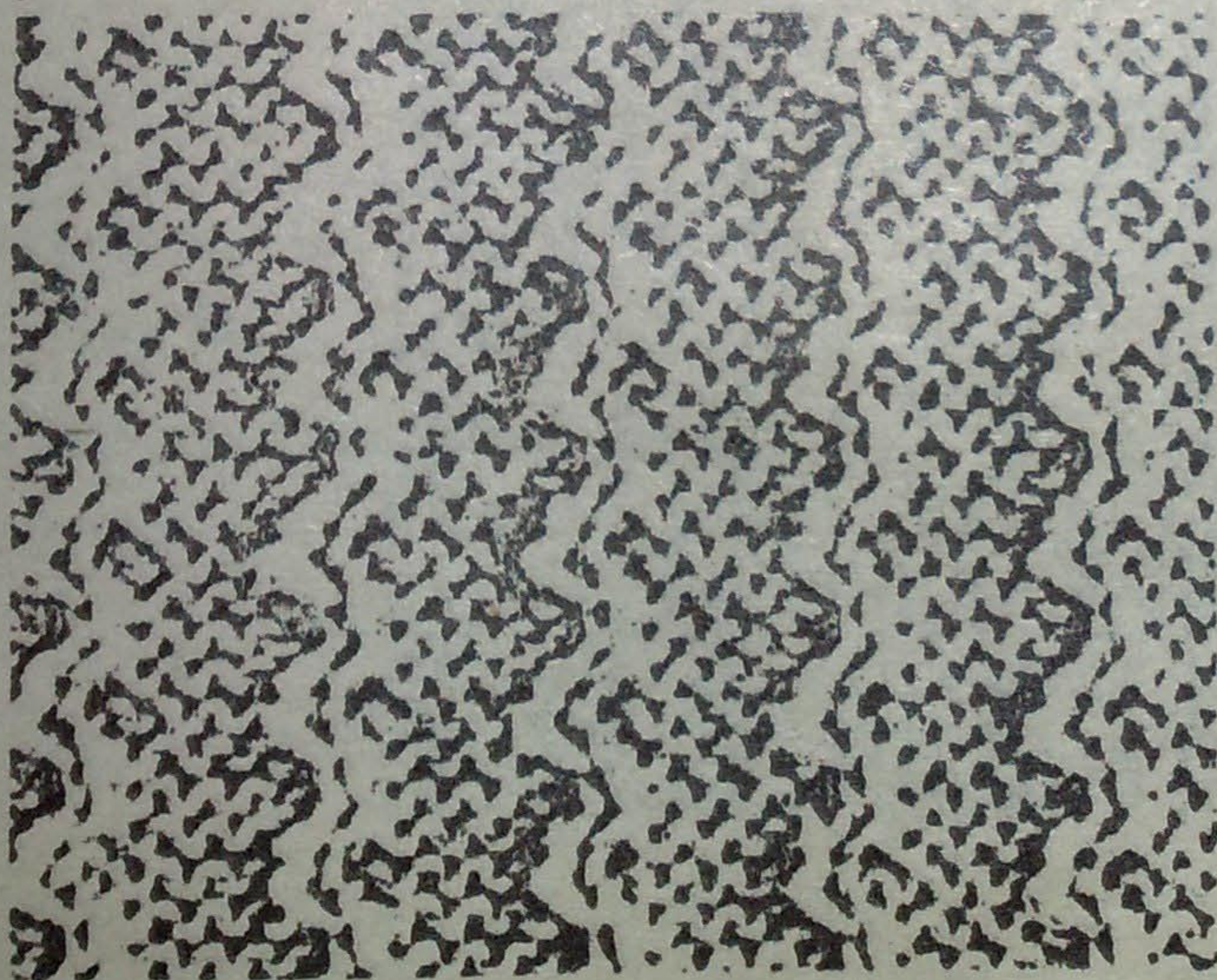
4. Повернуть рукоятку сдвига игольницы на два шага в положение 7:8.

5. Провязать два ряда.

6. Повернуть рукоятку сдвига игольницы на два шага в положение 5:6.

7. Провязать два ряда.

8. Продолжить вязание, повторяя операции 4 - 7.

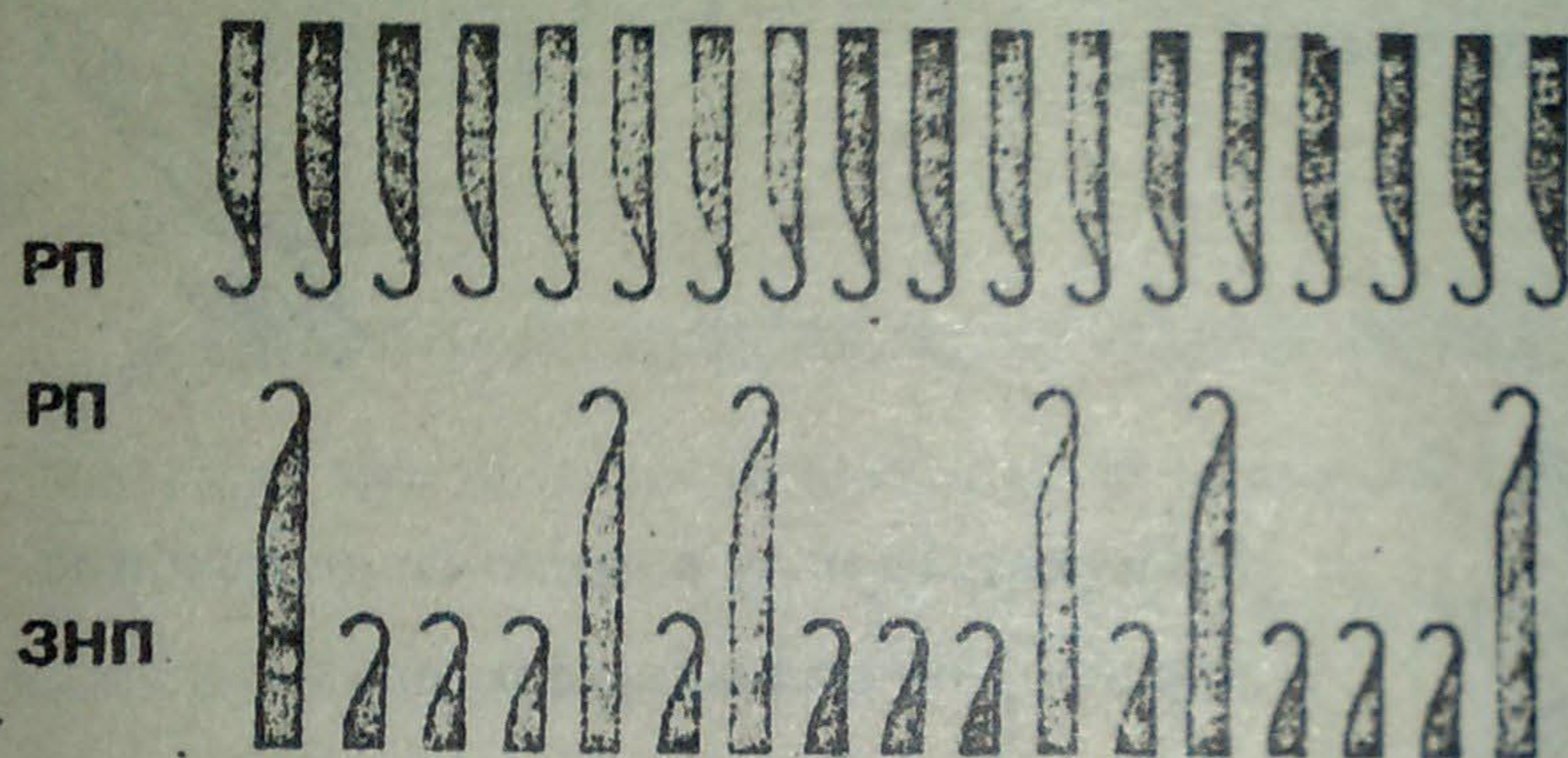


Двойная дорожка

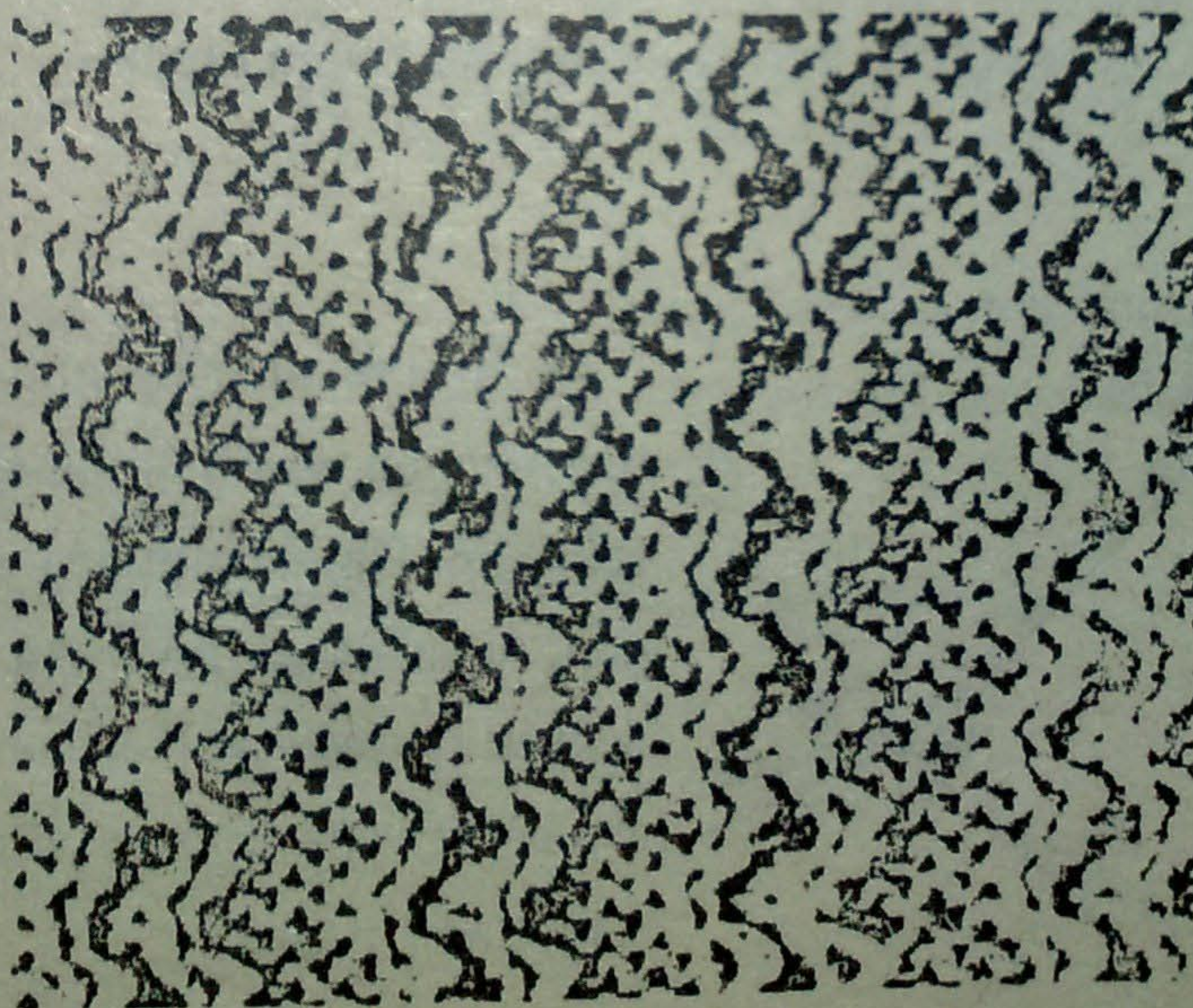
1. Заработать нераспускающийся край. Каретки слева. Рычаг сдвига - в положении «Л».

Индикатор сдвига игольницы - в положении 5.6.

2. Установить иглы, как показано.



3. Выполнить операции 3 - 8 переплетения «Одинарная дорожка».



Технологические операции

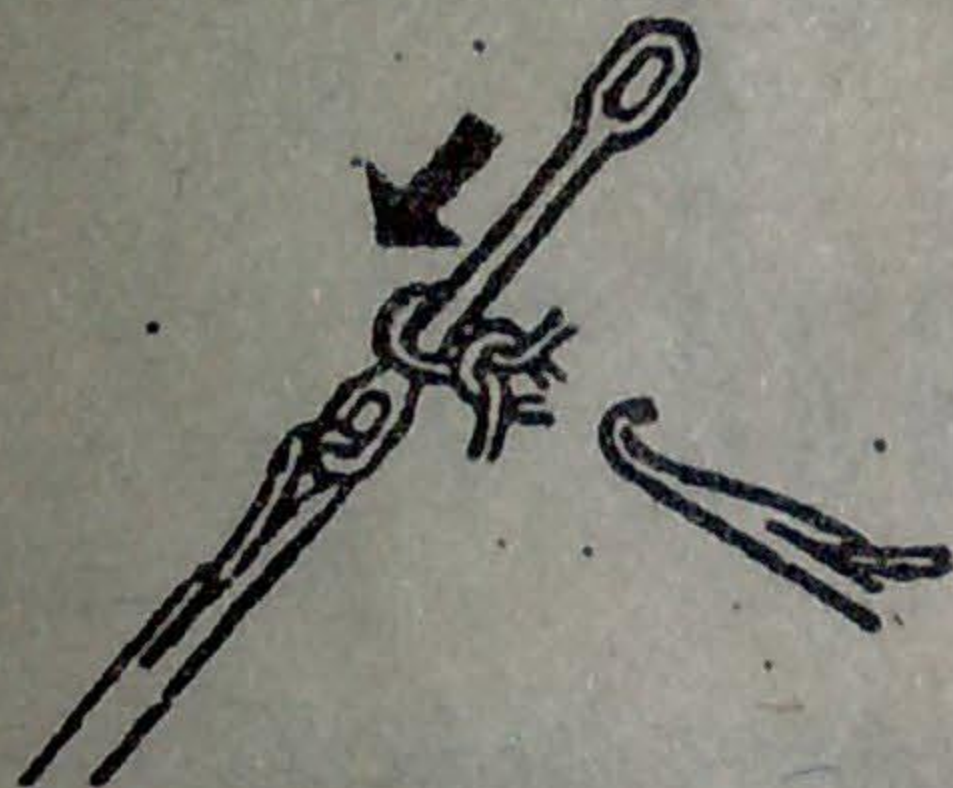
Перенос петли двухушковым деккером

1. Ввести крючок иглы в отверстие деккера. Потянуть иглу. Язычок иглы откроется и петля должна перейти за язычок.

①



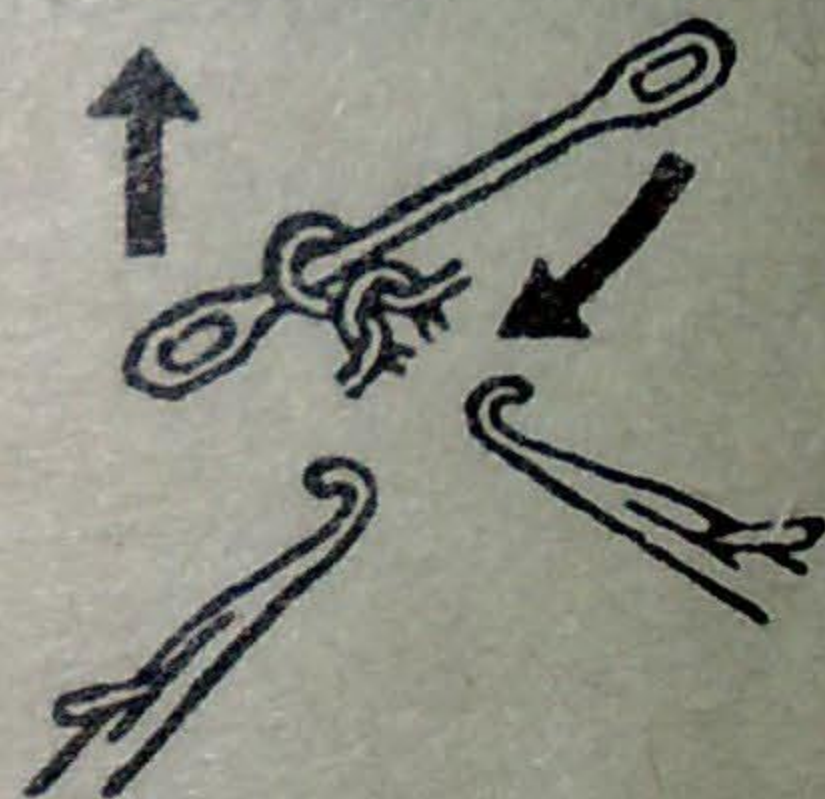
②



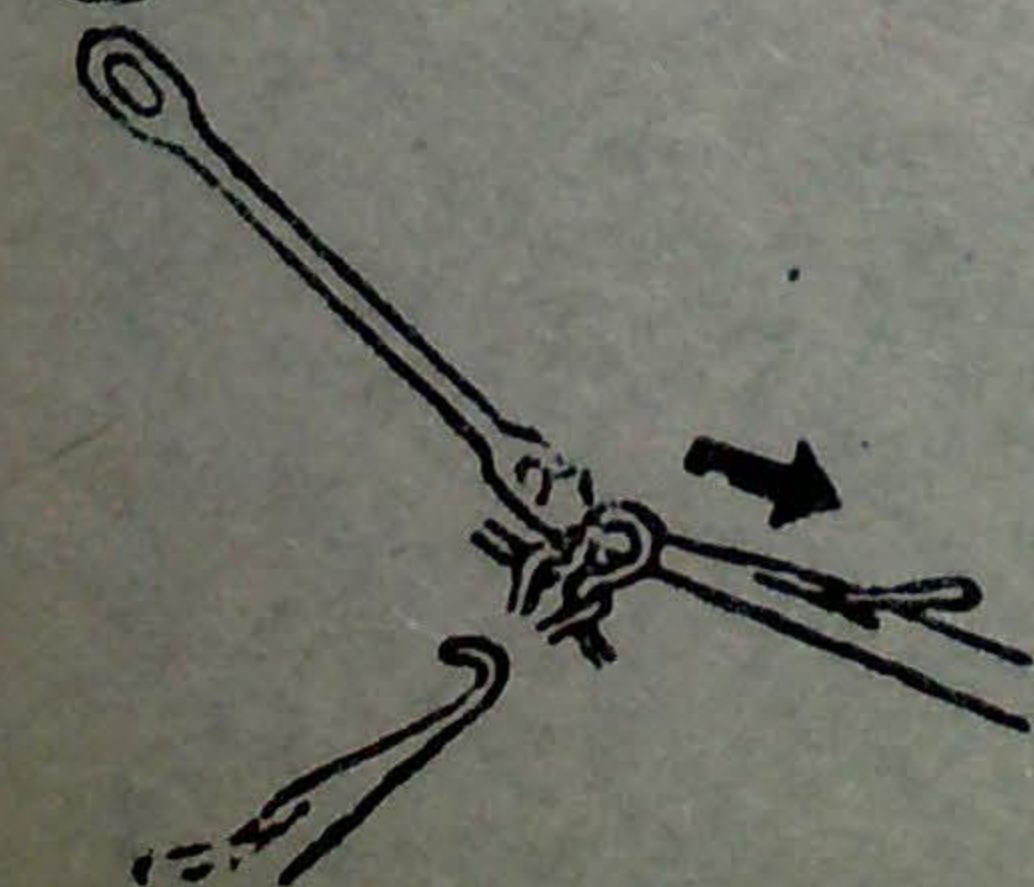
2. Перевести иглу в прежнее положение. Петля перейдет на стержень деккера.

3. Снять деккер с крючка иглы и наклоняя его переместить петлю на другой конец стержня.

③

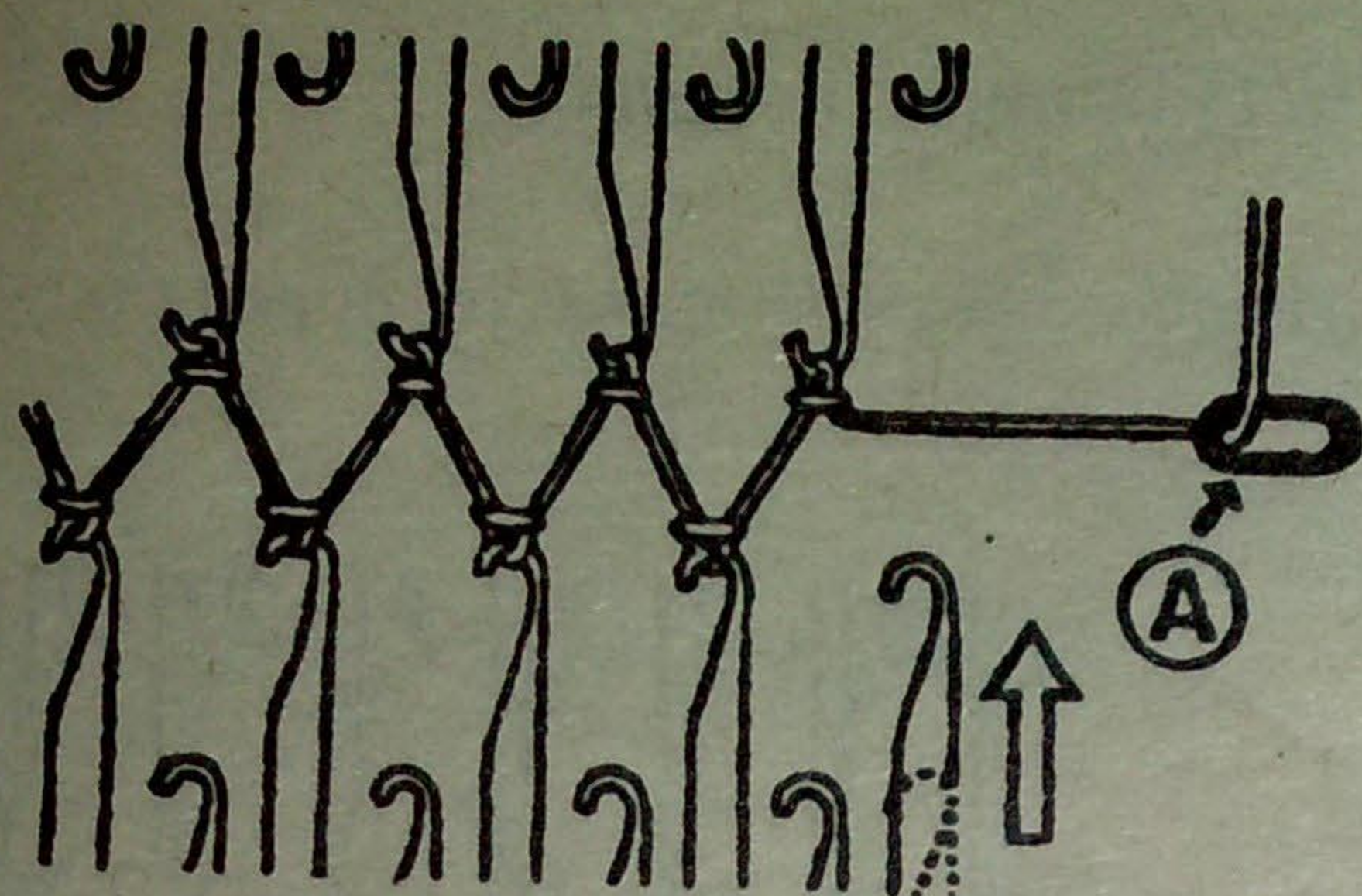


④



4. Ввести крючок противоположной иглы на противоположной игольнице в другое отверстие деккера. Приподнимать конец деккера до тех пор, пока петля не соскользнет на иглу. Снять деккер с крючка. Передвинуть иглу слегка назад и убедиться, что петля попала точно в крючок иглы.

Простое прибавление одной петли



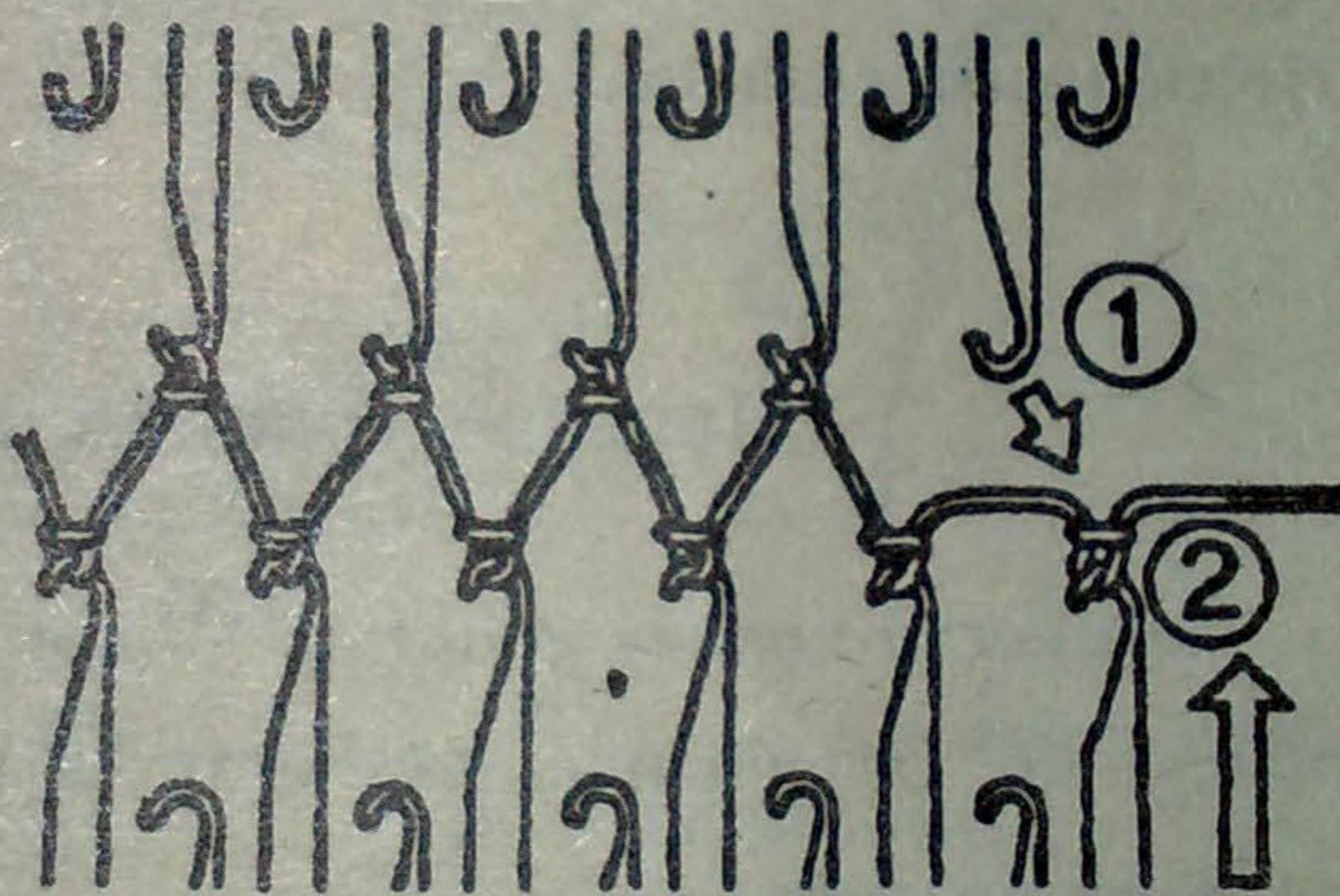
Ⓐ - нитсводитель

Прибавление выполняется со стороны кареток. Выдвинуть свободную иглу, последующую за последней заработанной иглой, в позицию РП. Продолжить вязание.

Фасонное прибавление одной петли

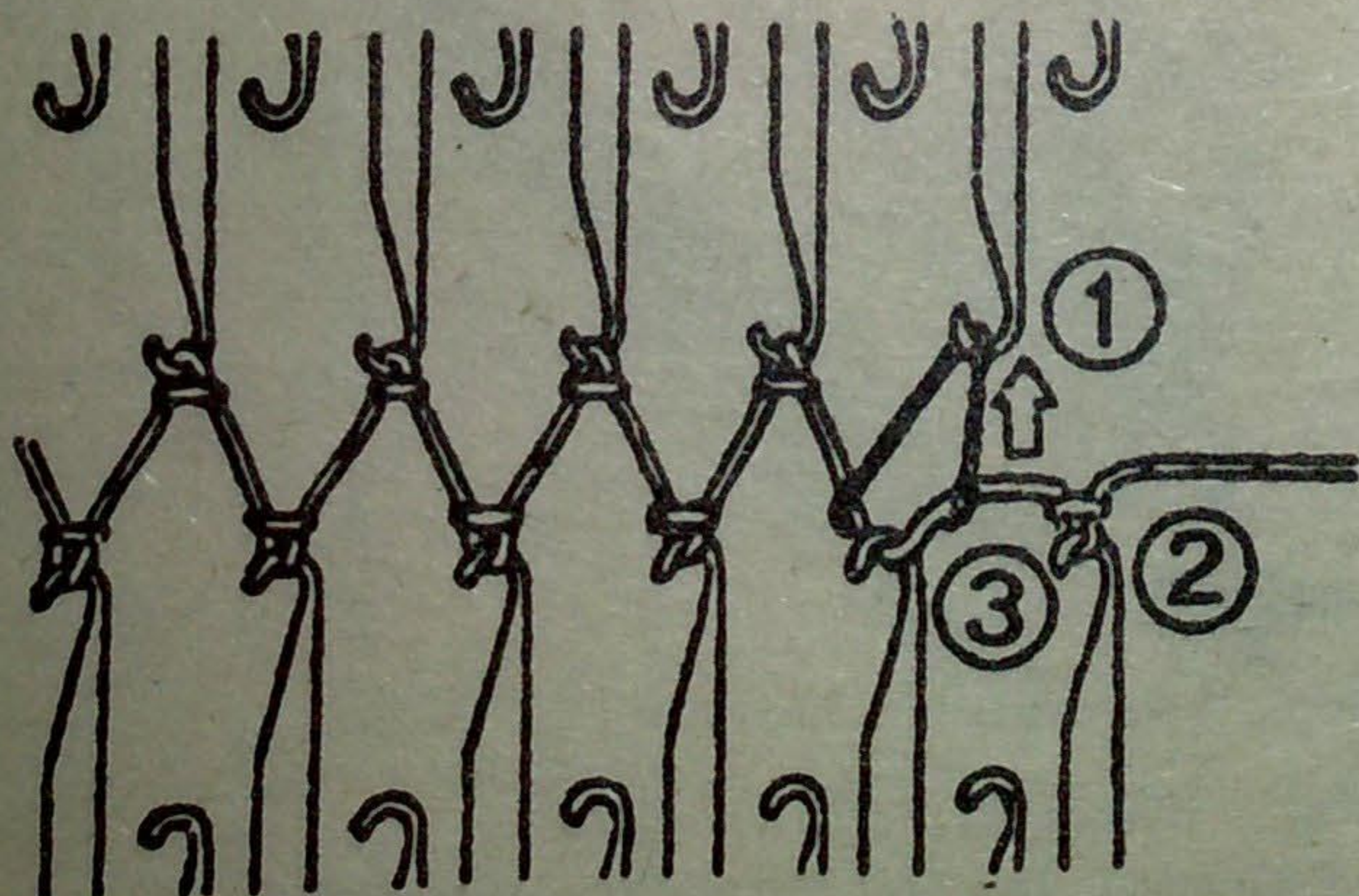
Прибавление выполняется независимо от положения кареток.

1. Выдвинуть свободную иглу, как при простом прибавлении. Перенести крайнюю петлю ① с иглы машины на свободную иглу ② приставки.



2. Набрать петлю под стежком ③ и надеть её на свободную иглу ①.

Продолжить вязание.

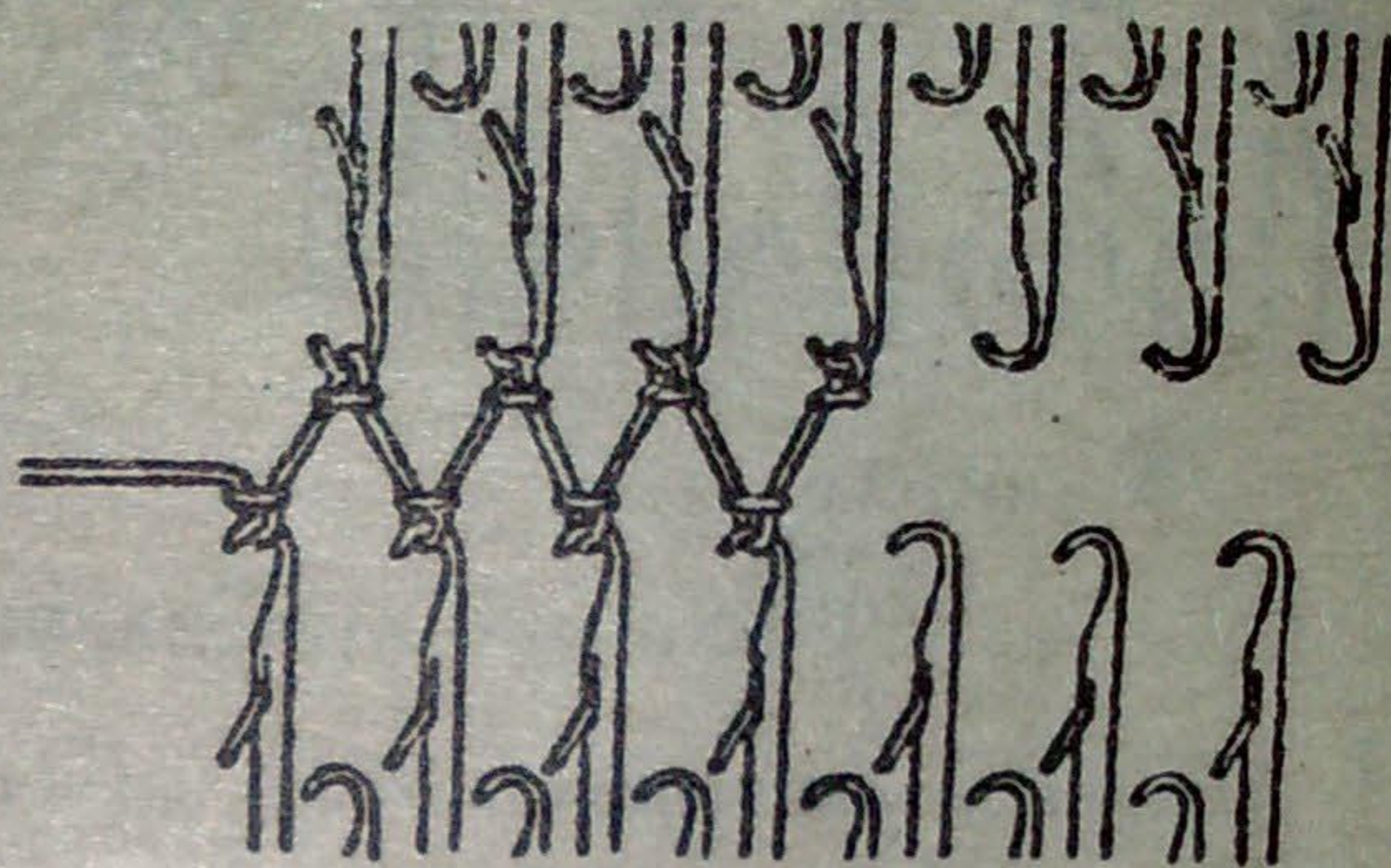


Прибавление нескольких петель

1. Установить каретки на противоположную сторону от прибавляемого ряда.

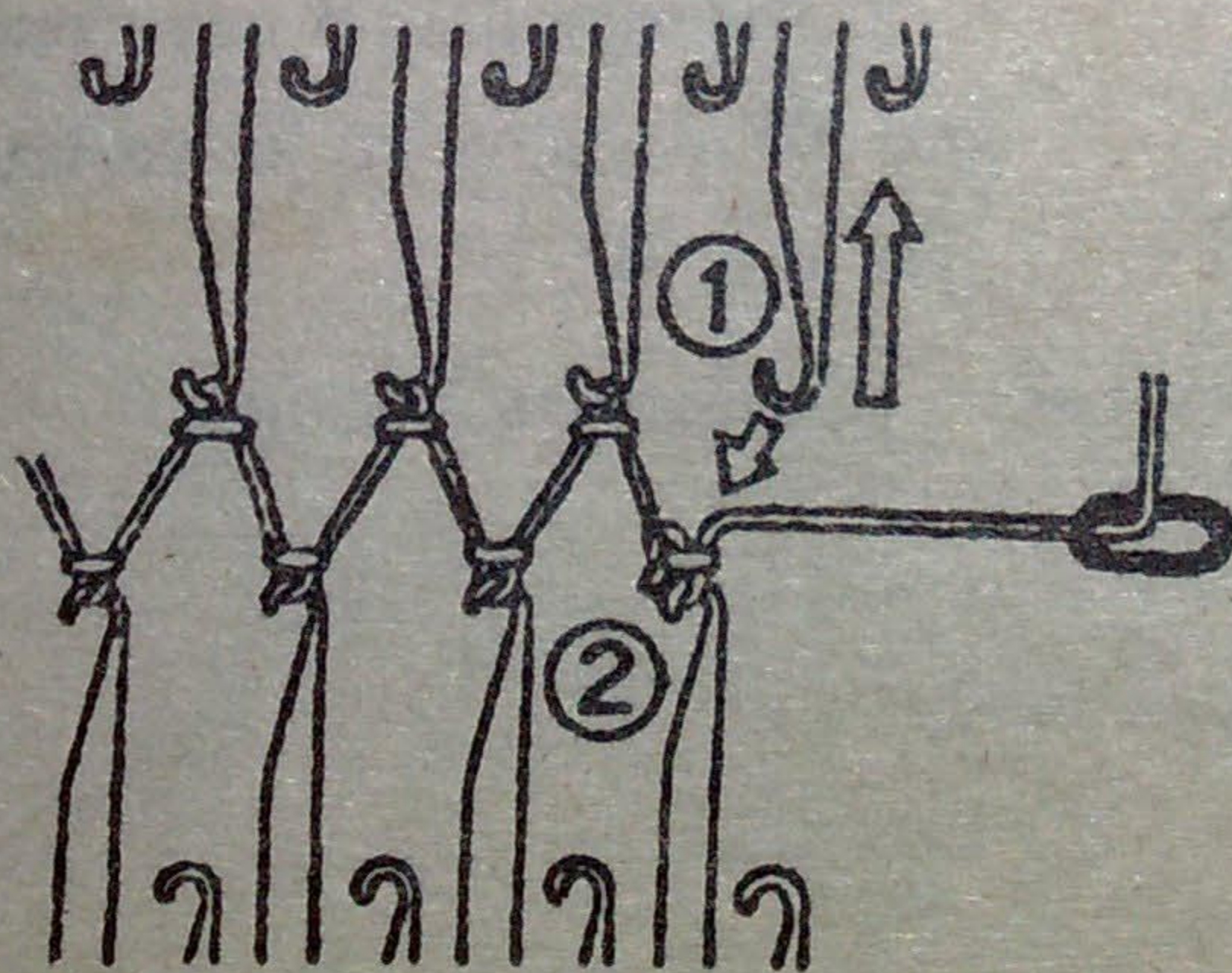
2. Перевести нужное количество свободных игл в позицию РП на обеих игольницах.

3. Провязать один ряд. Нить проложится на свободные иглы. На прибавляемые петли навесить крючок с грузом. Продолжить вязание.



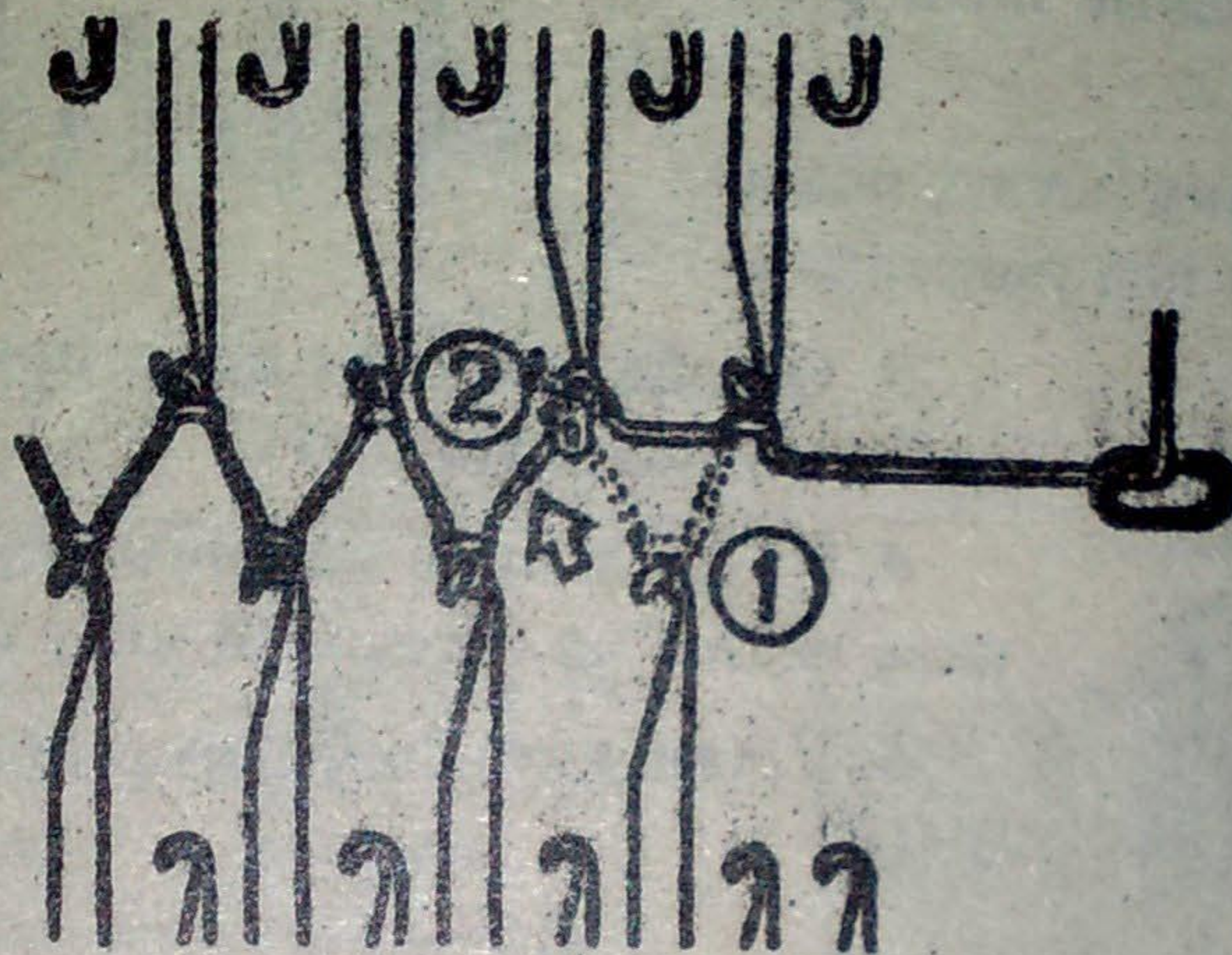
Простое убавление одной петли

Перенести крайнюю петлю ① с иглы машины на крайнюю иглу ② приставки. Освободившуюся иглу ① установить в позицию ЗНП. Продолжить вязание.

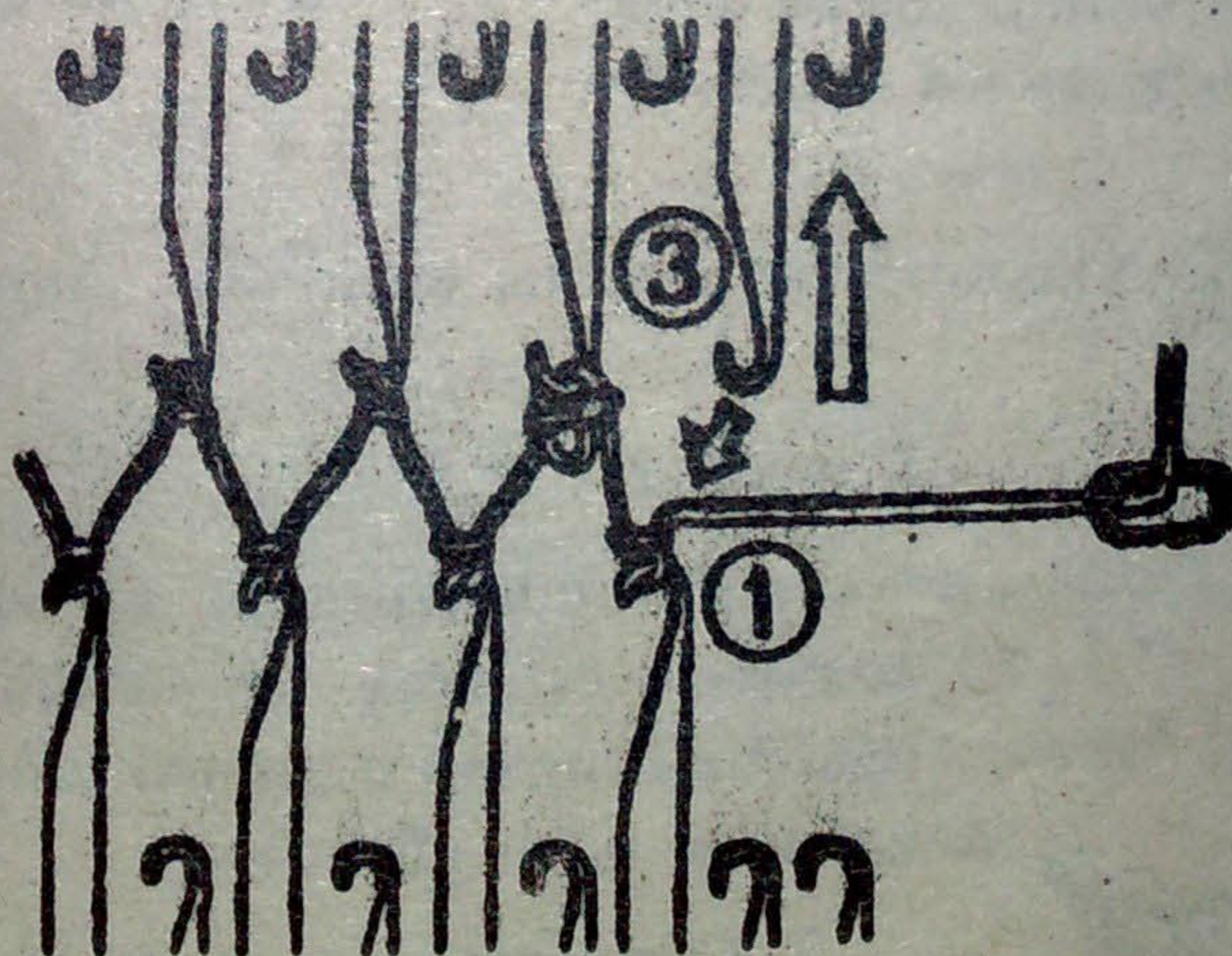


Фасонное убавление одной петли

1. Перенести крайнюю петлю ① с иглы приставки на вторую от края полотна иглу ② машины.



2. Перенести крайнюю петлю ③ с машины на свободную иглу ① приставки. Освободившуюся иглу ③ установить в позицию ЗНП. Продолжить вязание.



Частичное вязание

Частичное вязание или провязывание неполного петельного ряда позволяет увеличивать число рядов внутри или по краям полотна. Применяется для формирования элементов края (вытачек, горловины, плечевых скосов и других).

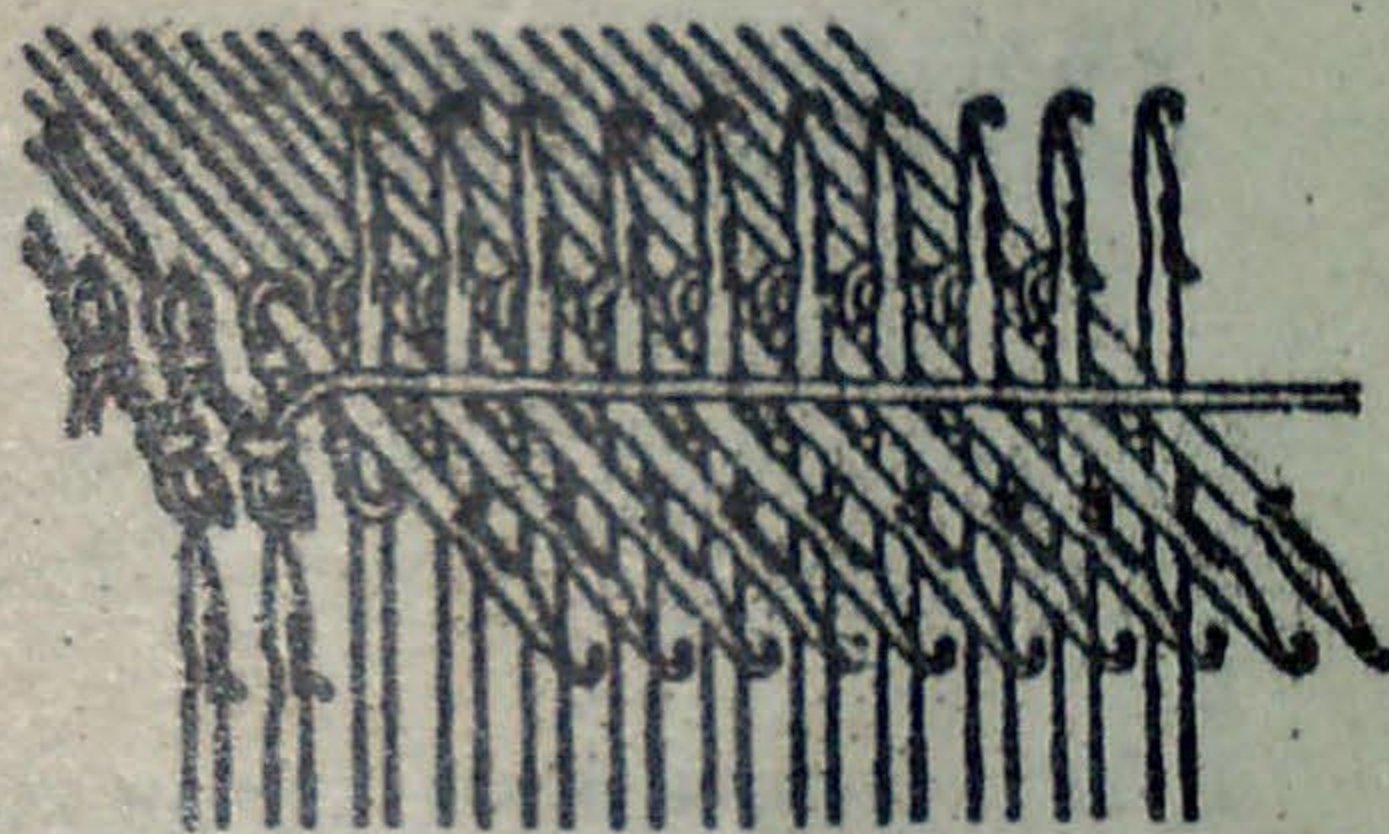
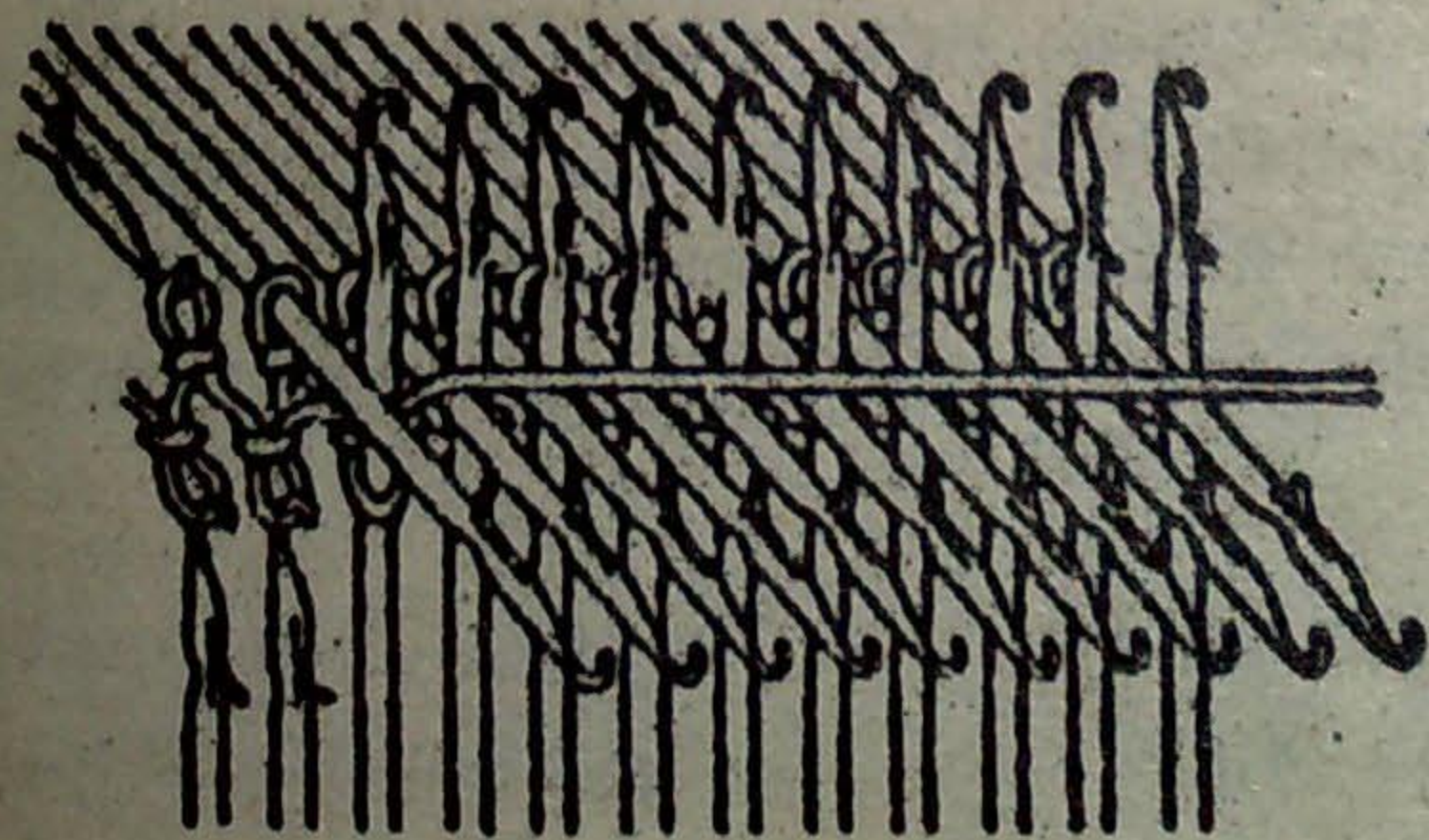
Иглы, вяжущие неполный петельный ряд, находятся в позиции РП. Рычаги А и В в положении ●. Рычаги Б и Г в положении ▼.

ПРИБАВЛЕНИЕ ПЕТЕЛЬ ЧАСТИЧНЫМ ВЯЗАНИЕМ



1. Установить иглы, петли которых подлежат прибавлению в процессе частичного вязания, в позицию ПНП на обеих игольницах со стороны противоположной кареткам.

2. Связать один ряд. Иглы в позиции РП вяжут, иглы в позиции ПНП не вяжут и нить проходит по верх них.

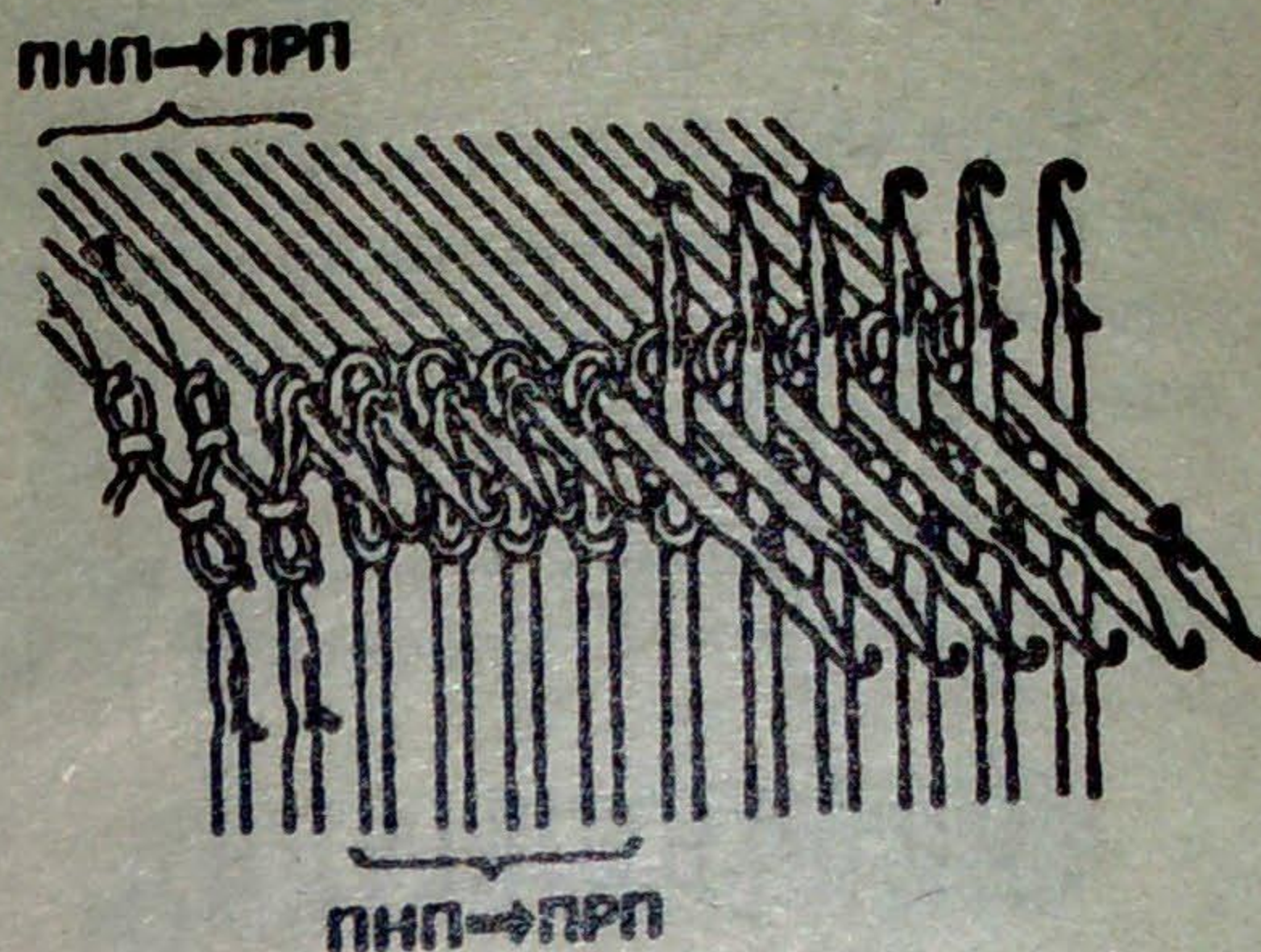


3. Для предотвращения образования отверстия в полотне пропустить нить под первой к рабочим иглам иглой, стоящей в позиции ПНП, и положить на остальные, стоящие в позиции ПНП. Если частичное вязание необходимо выполнять с обеих сторон, повторить операцию 1 с противоположной стороны перед вязанием следующего ряда.

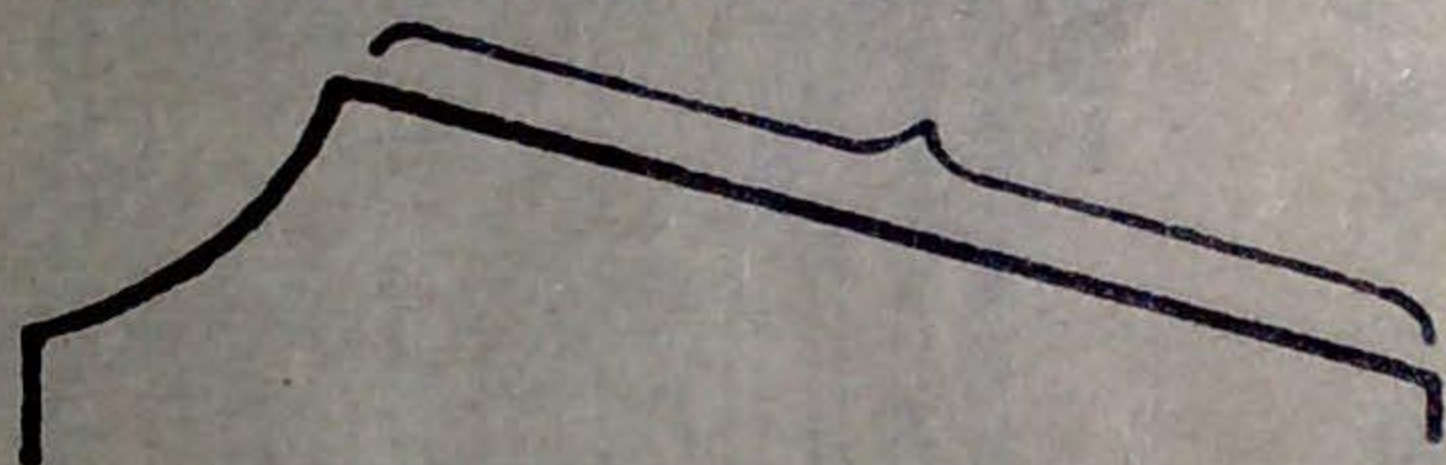
4. Связать один ряд. Если частичное вязание необходимо выполнять с обеих сторон, то выполнить сначала операцию 3 с противоположной стороны.

5. Перевести иглы, петли которых подлежат прибавлению в начале частичного вязания, из позиции ПНП в позицию ПРП. Если выполняется вязание с узором, возвратить иглы, петли которых подлежат прибавлению в начале частичного вязания, в позицию РП с помощью деккера. Связать один ряд.

6. Повторить операции 3 - 5. Если частичное вязание выполняется с обеих сторон, повторить только операции 3 и 5.



УБАВЛЕНИЕ ПЕТЕЛЬ ЧАСТИЧНЫМ ВЯЗАНИЕМ



1. Установить иглы, петли которых подлежат убавлению в начале частичного вязания, в позицию ПНП на обеих игольницах со стороны, противоположной кареткам.

2. Связать один ряд.

3. Пропустить нить под первой к рабочим иглам иглой, стоящей в позиции ПНП, и проложить на остальные (см. операцию 3 «Прибавление петель»). Если частичное вязание необходимо выполнить с обеих сторон, повторить операцию 1 с противоположной стороны перед вязанием следующего ряда.

4. Связать один ряд. Если частичное вязание необходимо выполнять с обеих сторон, то выполнить сначала операцию 3 с противоположной стороны.

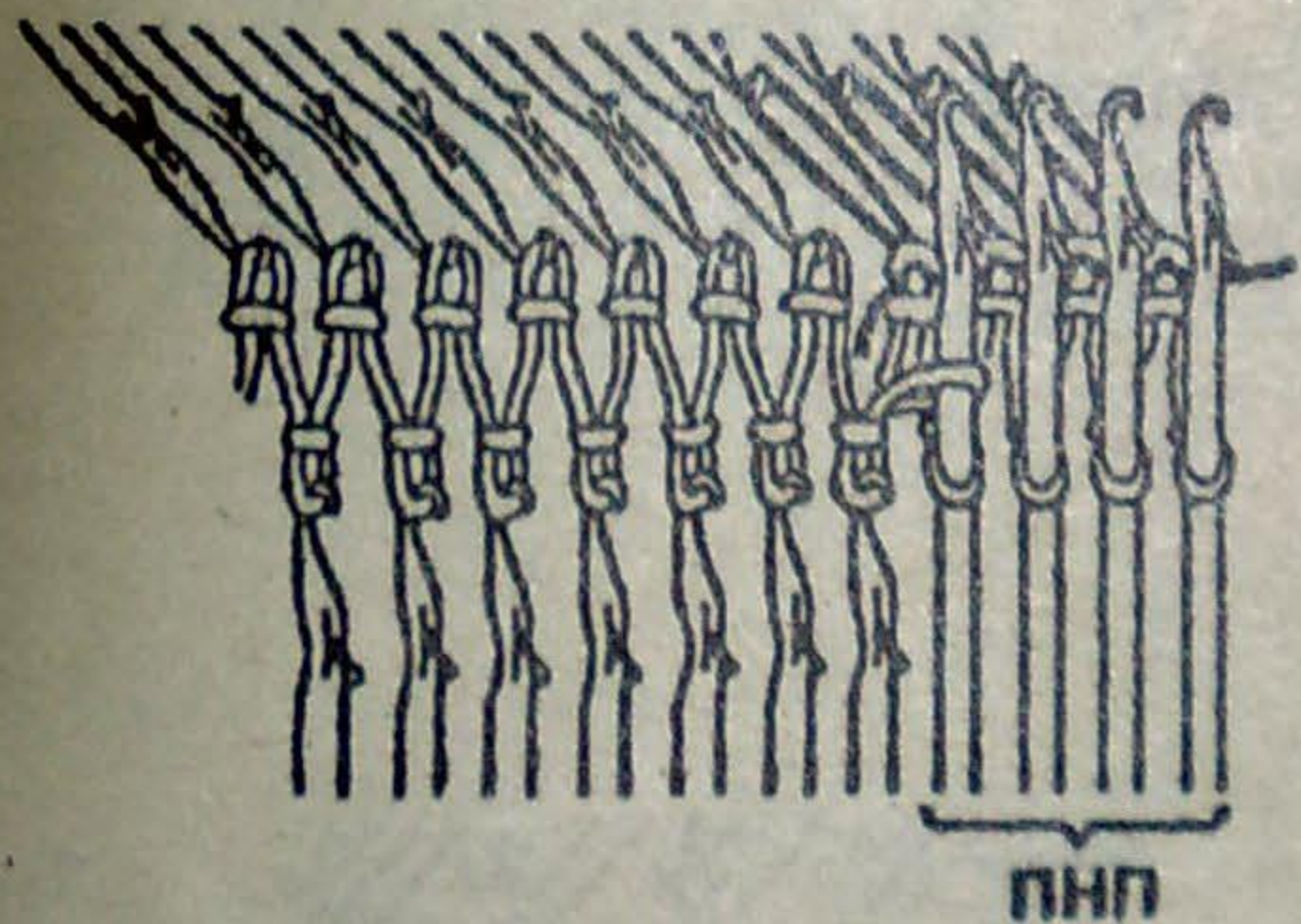
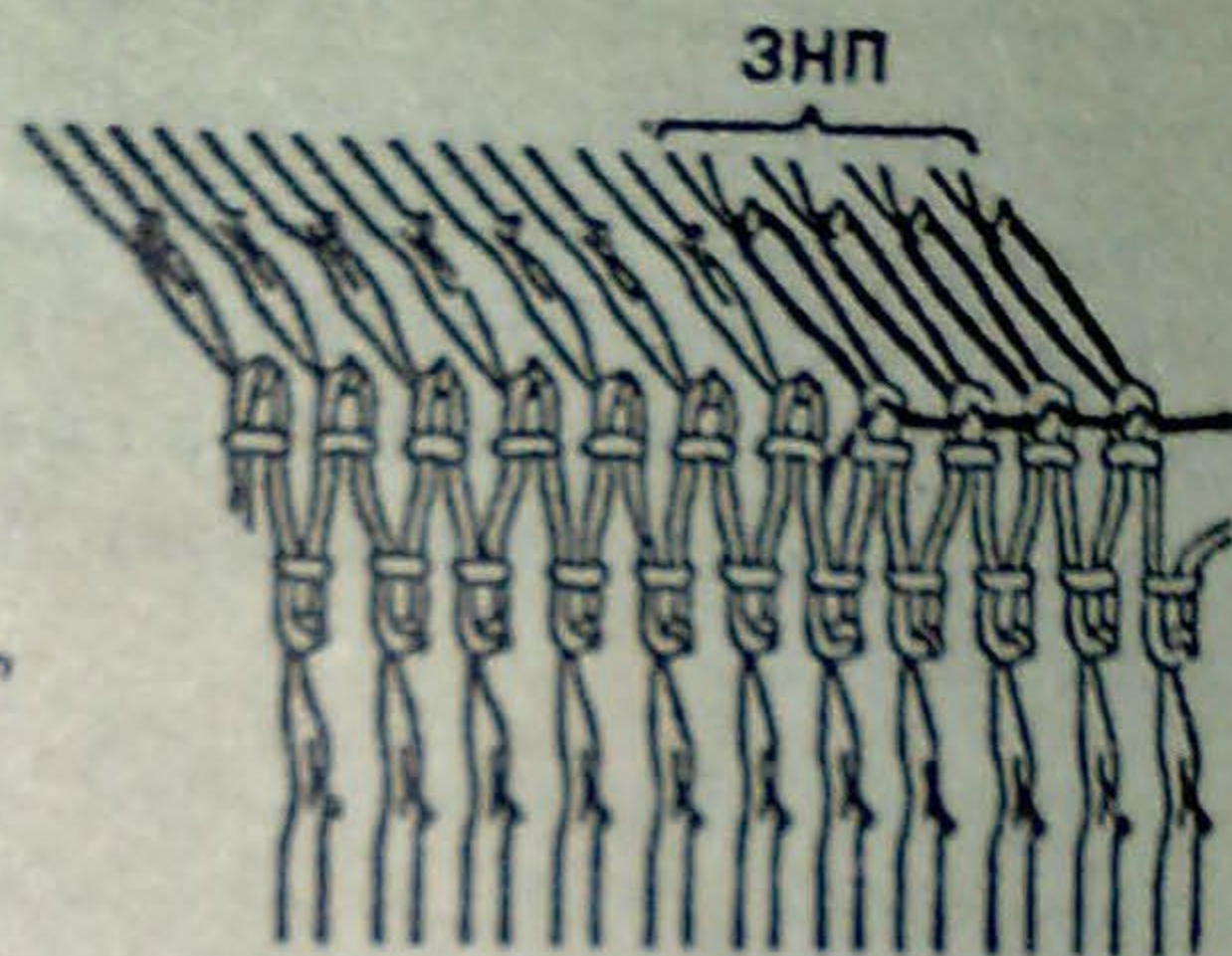
5. Выдвигать последовательно иглы, петли которых подлежат убавлению, в позицию ПНП и повторить операции 2 - 4 до окончания частичного вязания.

Частичное вязание при выполнении рисунков со сдвигом

Когда противолежащие иглы машины и приставки выдвинуты в позицию ПНП, они перекрещиваются. При таком взаимном расположении игл пользоваться рукояткой сдвига нельзя. В этом случае для рисунков со сдвигом используется техника частичного вязания, описанная ниже.

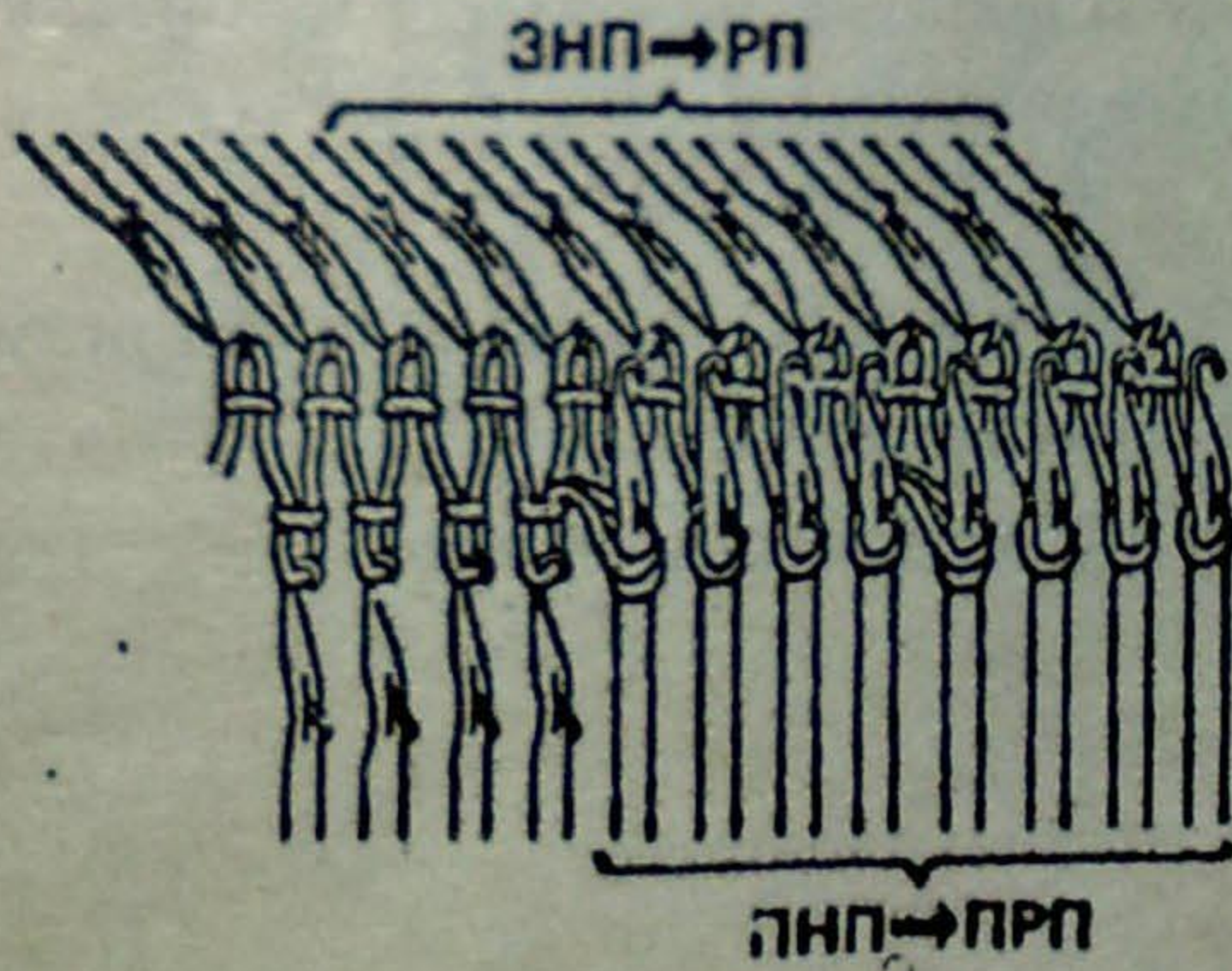
Убавление петель

1. Выполнять, как для рисунков без сдвига, изменив п. 1 в соответствии с описанием: Со стороны, противоположной кареткам провязать на иглах машины, петли которых подлежат убавлению, длинные петли бросовой нитью вручную, отводя эти иглы в позицию ЗНП.



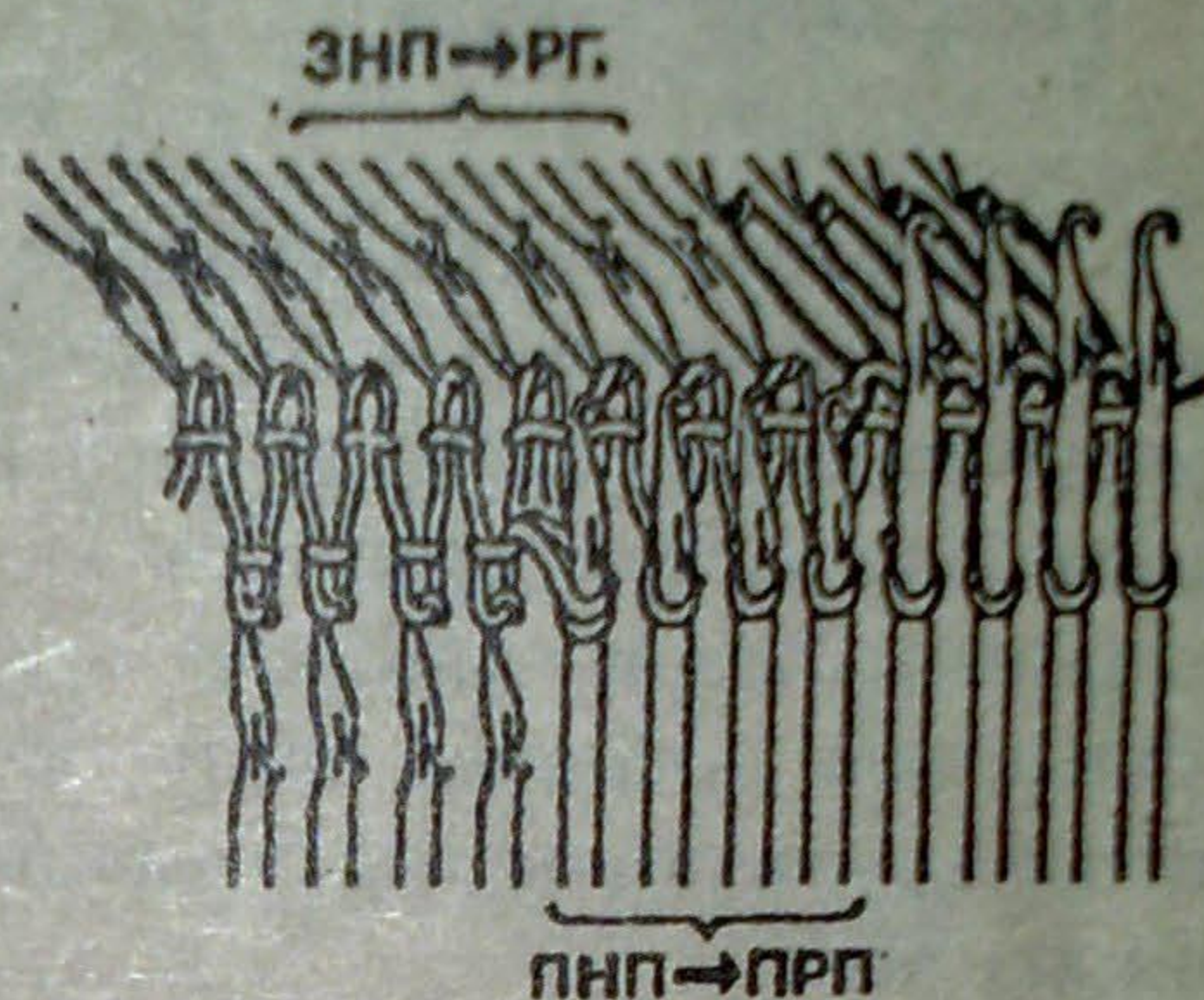
2. Соответствующие им иглы приставки выдвинуть в позицию ПНП.

3. По окончании частичного вязания иглы приставки задвинуть из позиции ПНП в позицию РП, а иглы машины перевести из позиции ЗНП в позицию РП, вернув петли полотна в крючки игл.



Прибавление петель

Со стороны, противоположной кареткам, выдвинуть иглы приставки, петли которых подлежат прибавлению, в позицию ПНП. На противолежащих иглах машины провязать бросовой нитью вручную длинные петли, отводя эти иглы в позицию ЗНП. В дальнейшем в каждой фазе частичного вязания иглы приставки, петли которых подлежат прибавлению, задвигать из позиции ПНП в позицию ПРП, а противолежащие иглы переводить в позицию РП, возвращая в крючки игл петли полотна.



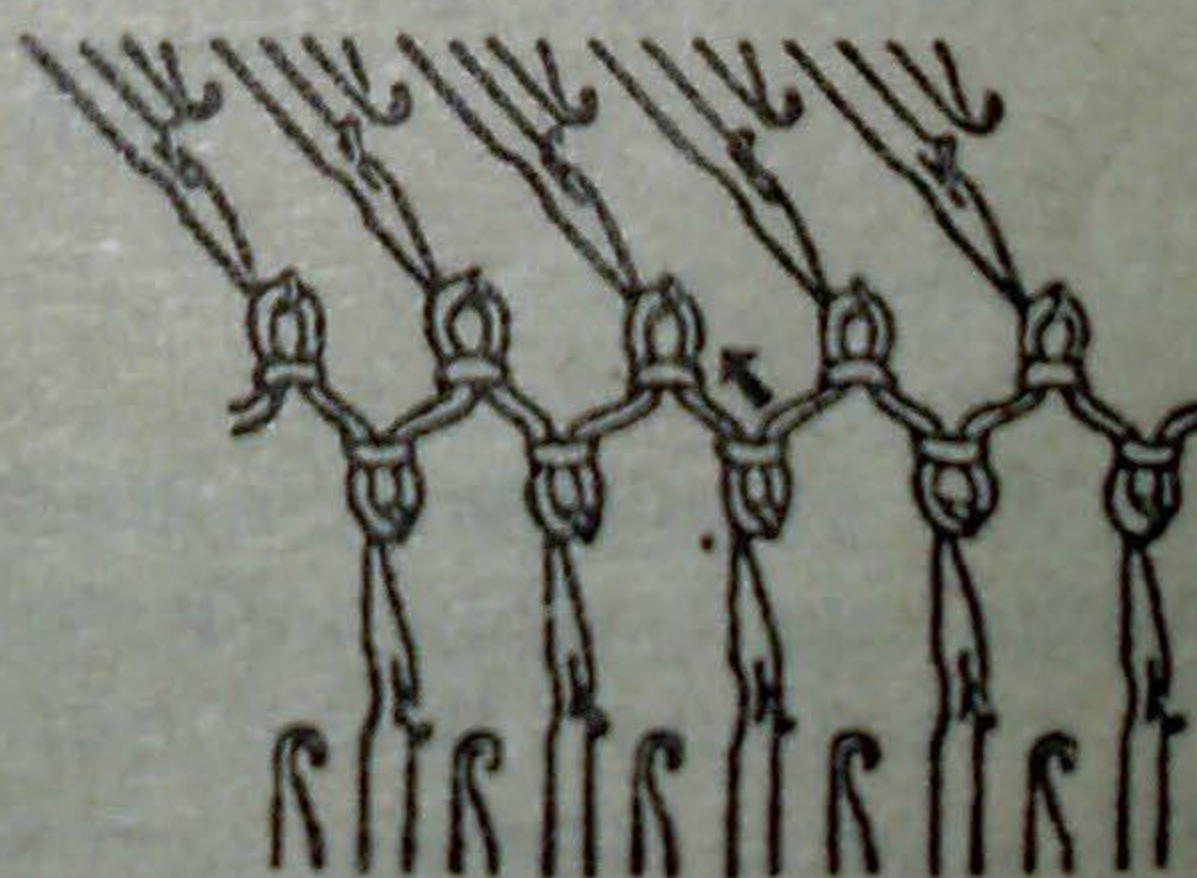
Отверстия для пуговиц

Однопетельное отверстие

1. Для формирования отверстия перенести одну петлю с приставки на машину в положение петли для пуговицы.

2. Оставить освободившуюся иглу в позиции РП.

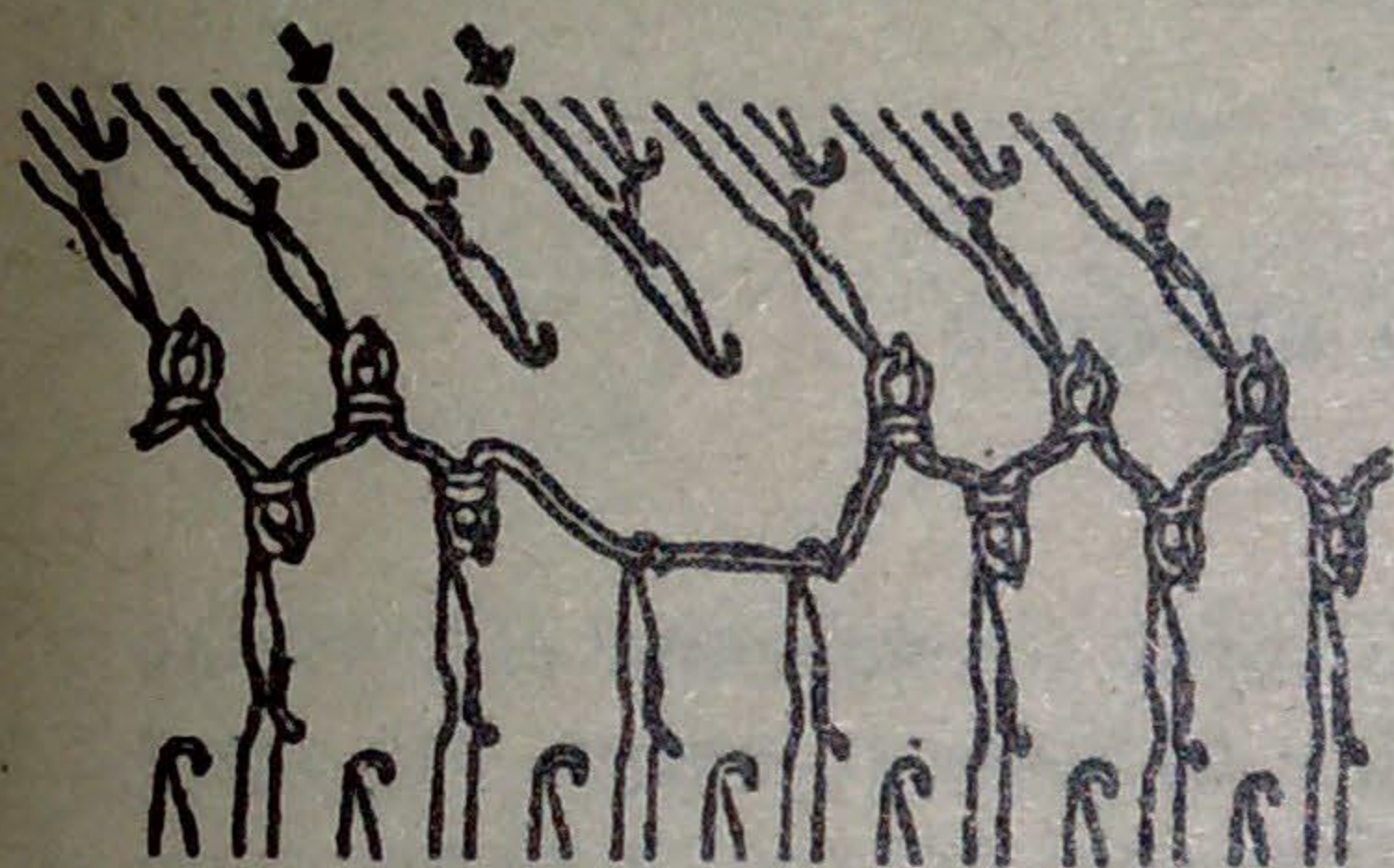
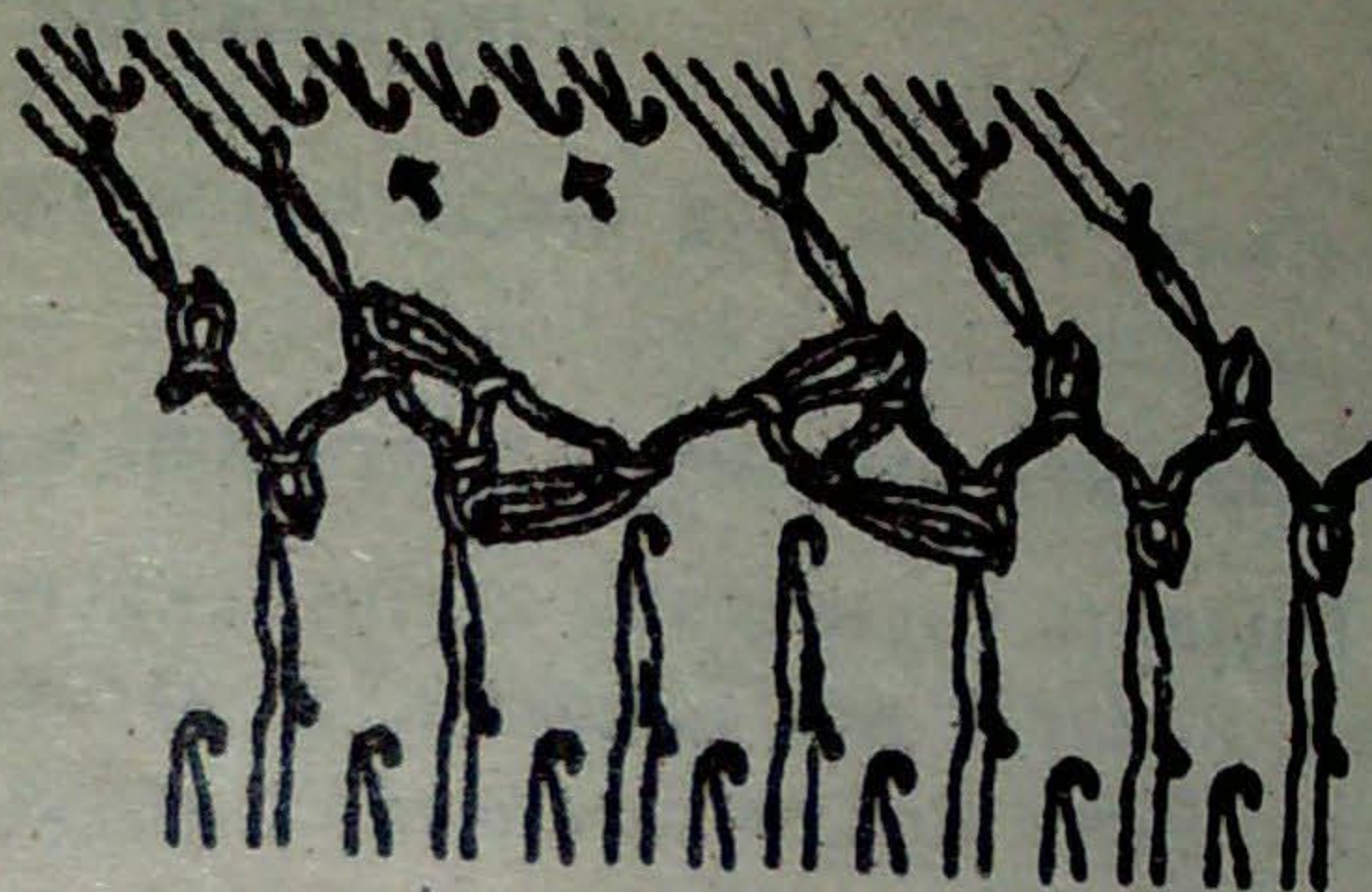
Продолжить вязание.



Двухпетельное отверстие

1. Для формирования отверстия перенести по две петли на соседние иглы на каждой игольнице.

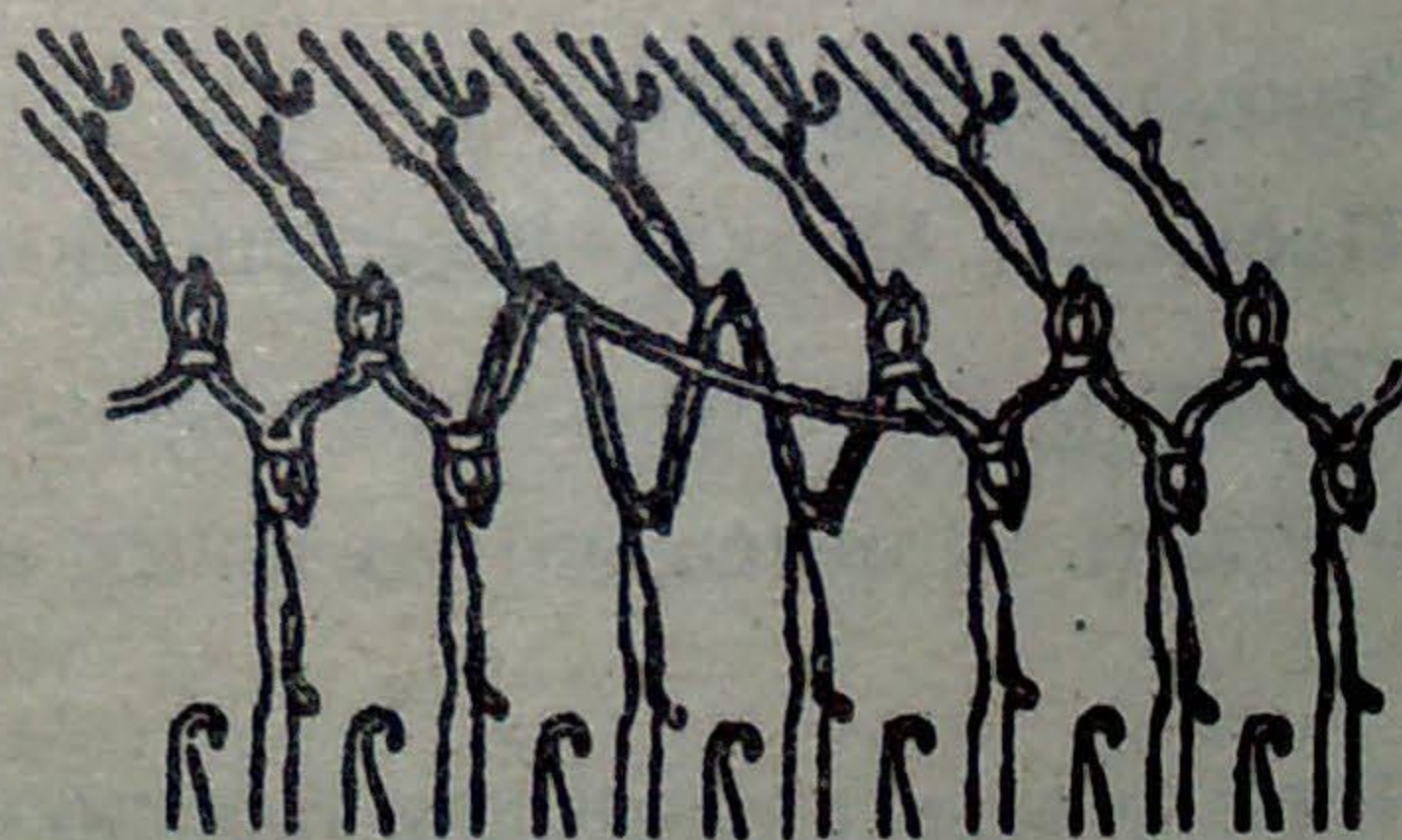
2. Оставить освободившиеся иглы на приставке в позиции РП, а на машине перевести в позицию ЗНП.



3. Связать один ряд. Вернуть в позицию РП те иглы, которые были переведены в позицию ЗНП на машине.

4. Связать один ряд.

5. Снять нить предыдущего ряда с игл приставки, на которых формируется отверстие, и зацепить её за крючок иглы машины, как показано.



Спущенные петли

1. Снять грузы для предотвращения дальнейшего распускания петель.
2. Опустить игольницу приставки в среднее положение.
3. Поднять спущенные петли деккером с язычковой иглой. Если спустилась петля с игл машины, то ввести деккер с изнаночной стороны полотна. Если спустилась петля с игл приставки, то ввести деккер с лицевой стороны полотна.
4. Поднять игольницу приставки в рабочее положение. Выровнять иглы, установить их в прежнее положение.
5. Навесить грузы. Продолжить вязание.

Распускание части полотна

1. Полотно не снимать.
2. Распустить петли на машине и приставке поочередно вытягивая нить рукой. На машине петли оттягивать и поднимать вверх. На приставке петли опускать и оттягивать вниз. При этом предыдущий ряд оденется на иглы обеих игольниц.

Снятие готового изделия

1. Закончить вязание.
2. Провязать 10 рядов бросовой нитью.
3. Оборвать нить выше нитесводителя.
4. Удалить из нитесводителя конец нити опустив его между игольницами.
5. Снять грузы с оттяжкой гребенки.
6. Придерживая гребенку рукой провести каретки через рабочую зону. В случае вязания круглого полотна провести каретки в обе стороны.
7. Полотно спадет с игл.

Съем каретки приставки

При неправильной эксплуатации приставки может происходить заклинивание каретки в рабочей зоне и нарушение процесса вязания.

1. Не передвигать каретку с усилием при заклинивании.

2. Снять каретку одним из способов.

1-й способ

Отвернуть прижимы, крепящие нитевод к каретке машины. Снять нитевод, поднимая его вверх из пазов кронштейна каретки. Нажать рычаг съема каретки вниз и движением вверх и на себя снять каретку.

2-й способ

Перевести иглоулицу приставки в среднее положение. Снять каретку, как указано в первом способе.

3. Если петли спущены с игл, выполнить указания, приведенные на стр.54.

4. Вывернуть иглы, поставить их в прежнее положение.

5. Распустить часть провязанного ряда до начала следующего. При необходимости распустить нужное количество рядов.

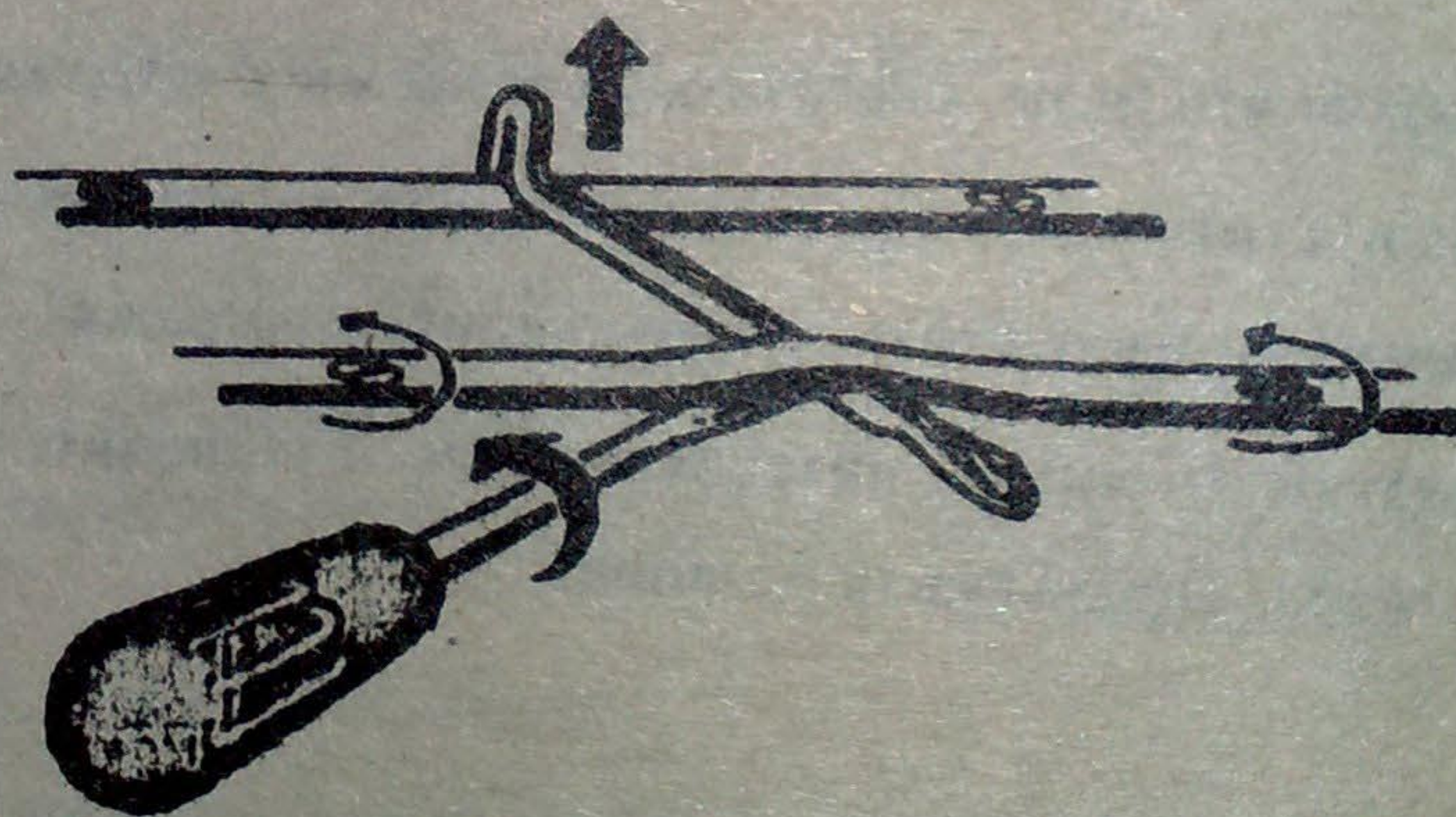
6. Подтянуть нить в нитенатяжителе. Установить каретку. Установить нитевод. Продолжить вязание.

Вязание на машине без снятия приставки

1. Установить рычаг сдвига в положение «И».
2. Перенести двухушковым деккером петли с игл приставки на иглы машины
3. Снять нитевод.
4. Каретку приставки переместить в одно из крайних положений на игольнице или снять.
5. Опустить игольницу приставки в нижнее положение.
6. Установить нитевод машины на каретку.
7. Далее вязать согласно руководству по эксплуатации машины.

Замена игл

1. Ослабить два ближайших к игле винта на переднем рельсе.
2. Ввести около иглы под рельс отвертку и повернуть ее приподняв рельс. Иглы вынимать за пятаку с закрытым язычком, а вставлять с открытым. После замены игл затянуть винты.

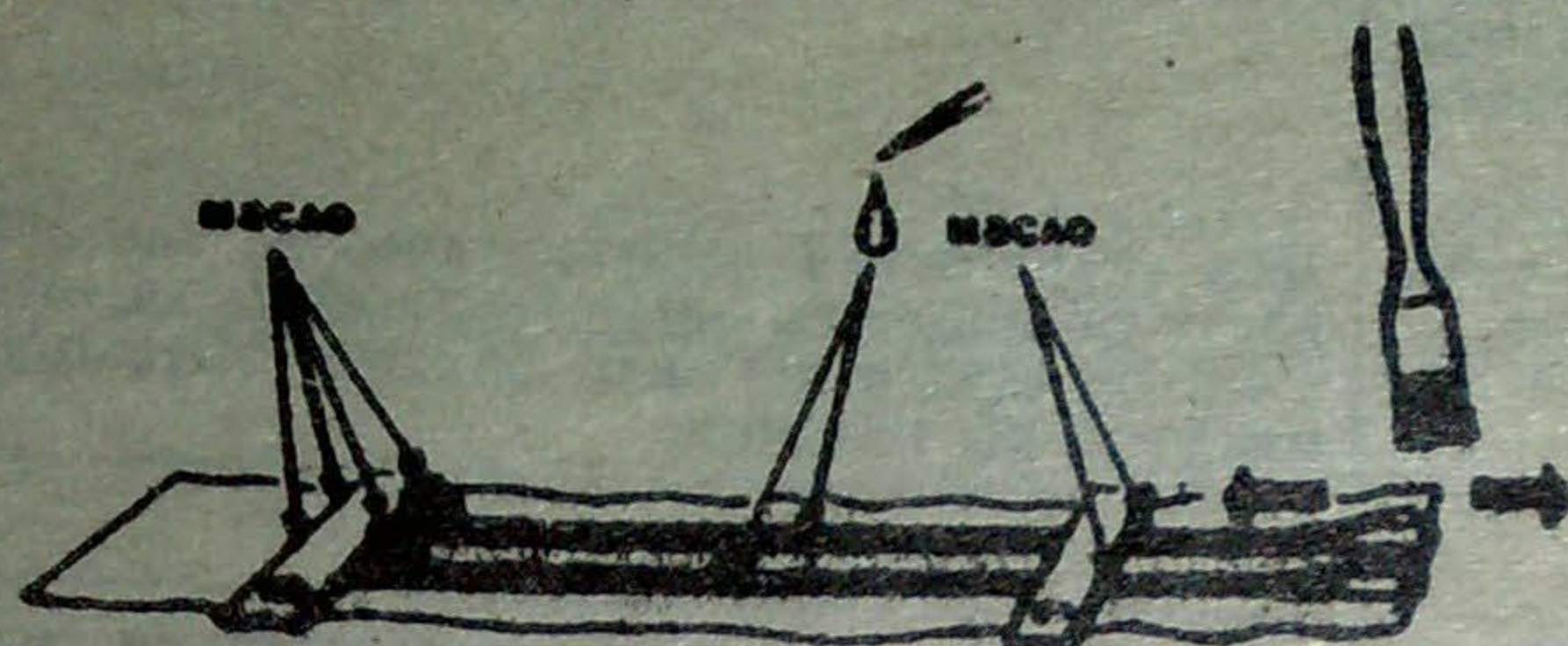


Возможные неисправности и методы их устранения

Вертикальные полосы на полотне (разные по форме петли)	
Погнут крючок, язычок или стержень иглы.	Заменить иглу. Для устранения вертикальных полос на сгибах при вязании круглого полотна смотреть рекомендации на стр.36.
Горизонтальные полосы на полотне (бессистемное появление)	
1. Применение неравномерной по толщине нити (или нити, имеющей разное количество сложений), неодинаковой крутки. 2. Переменное усилие при сходе нити с мотка или затяжки при размотке.	Для устранения горизонтальной полосатости обеспечить равномерный сход нити с мотка. При этом нить должна быть одинаковой по толщине.
Сброс петель	
1. Разрегулировано положение нитеводителя. 2. Износ клапанооткрывающих щеток. 3. Разрегулировано положение клапанооткрывающих Щеток.	Нитеводитель должен располагаться симметрично относительно игл, образуя одинаковый зазор 0.5 ± 0.2 мм с иглами обеих игольниц. Регулировка производится смещением нитеводителя вдоль пазов кронштейна. Заменить щетки Проверить правильность положения щеток. Выставить по одной игле на каждой игольнице в позицию РП и подвести каретки к иглам. Иглы должны протыкать щетки, при этом щетки должны быть расположены одинаково относительно игл обеих игольниц.
Несбрасывание старых петель	
1. Чрезмерно высокая плотность вязания. 2. Слишком толстая или жёсткая нить. 3. Недостаточная оттяжка полотна.	Повернуть ручку регулятора плотности в сторону большей цифры. При подборе нити и провязывании образцов убедиться в возможности её переработки. Увеличить массу грузов для оттяжки полотна.
Разрыв петель или их набор на отдельных иглах	
1. Погнут крючок или стержень иглы. 2. Разрегулирован нитеводитель.	Заменить иглу. Отрегулировать положение нитеводителя.

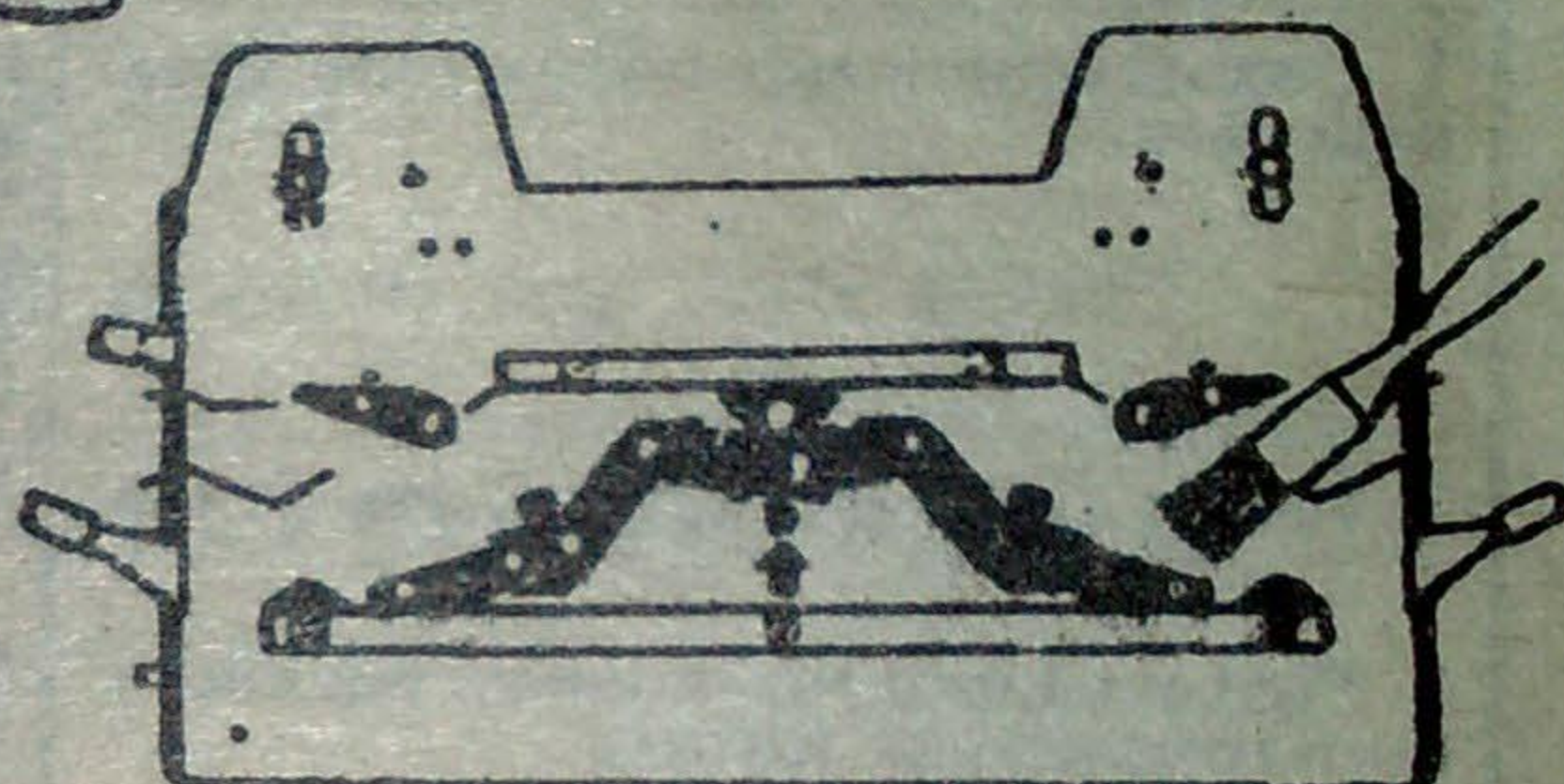
Техническое обслуживание

1. Не оставлять приставку, когда она не применяется, без упаковки.
2. Перед началом каждого вязания жёсткой щёткой удалить ворс из пазов игольницы и с клиньев каретки.
3. Периодически, в зависимости от интенсивности работы, перед началом вязания смазывать жидким маслом:



3.1. Игольные пазы, направляющие канавки, рельс игольницы, пятки игл.

3.2. Поверхности и точки деталей каретки.



4. На поверхности масло наносят кисточкой или мягкой тканью. На точки масло наносят по капле на кончике иглы дескера с крючком или маслёнкой с тонким наконечником.

5. После смазки провязать светлой бросовой нитью 10 - 12 рядов по всей ширине игольницы. Убедиться, что масло не будет загрязнять изделие.

Правила хранения

Приставку хранить в упакованном виде в тёплом помещении.

Разборка и упаковка приставки

Разборка и упаковка производится в последовательности, обратной процессу установки и распаковки.

РЕЛЬЕФНЫЕ УЗОРЫ, ПОЛУЧАЕМЫЕ ПРЕССОМ БЕЗ ЗАКЛЮЧЕНИЯ.

При вязании рычаги А
находятся в положении



Рычаг Д в положении



Рычаги Б включаются
согласно таблицам.

Вязание происходит на
иглах, стоящих в ПНП или
ПРП. При отключенных
рычагах Б иглы, стоящие в
РП, получают наброс на
крючок.



табл. 1

1	1	1	1	2	▼	▼	→	▼	●	▼
1	●	1	●	1	▼	▼	→	▼	●	▼
1	2	3	4	ряд	А	Б	ход	А	Б	Д

табл. 2

1	1	1	1	4	▼	▼	→	▼	●	▼
●	1	●	1	3	▼	▼	→	▼	●	▼
1	1	1	1	2	▼	▼	→	▼	●	▼
1	●	1	●	1	▼	▼	→	▼	●	▼
1	2	3	4	ряд	А	Б	ход	А	Б	Д

табл. 3

1	1	1	1	6	▼	▼	→	▼	●	▼
●	1	●	1	4-5	▼	●	→	▼	●	▼
1	1	1	1	3	▼	●	→	▼	▼	▼
1	●	1	●	1-2	▼	●	→	▼	●	▼
1	2	3	4	ряд	А	Б	ход	А	Б	Д

При вязании цветных узоров с указанной
расстановкой управляющих рычагов появляется
возможность на одном из цветов одновременно получать
рельефный рисунок.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Смазка каретки
согласно рисунку.

