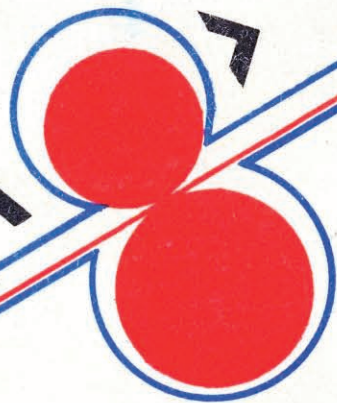


ЛЕНИНГРАДСКИЙ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД «ВУЛКАН»

МАШИНА
ВЯЗАЛЬНАЯ
РУЧНАЯ
«НЕВА»



ВНИМАНИЕ!

Машина «Нева 8» является бытовой машиной, не рассчитанной на промышленную эксплуатацию.

При покупке машины требуйте проверки ее комплектности. Убедитесь в том, что в паспорте и гарантийных талонах проставлены номер машины, штамп магазина, разборчивая подпись или штамп продавца, дата продажи. Претензии о некомплектности заводом-изготовителем не принимаются.

Завод запасные части не высылает.

До начала эксплуатации машины необходимо ознакомиться в обязательном порядке с данным руководством.

Запрещается нарушать правила пользования вязальными машинами и их хранения, предусмотренные руководством по эксплуатации.

Двигать каретку в обратную сторону, не проведя ее до конца над всеми иглами, находящимися в рабочем положении, запрещается — это может вызвать поломку игл и повреждение пластмассовой игольницы.

Каретку необходимо перемещать плавно двумя руками без рывков во избежание спуска петель. Рекомендуемая производительность при выработке кулирной глади 17 ряд/мин.

При вязании со скоростью более 17 ряд/мин, возможен сброс петель, заклинивание каретки, повышается износ всех деталей машины, что уменьшает срок ее службы.

Работа на плотности, не соответствующей толщине используемой нити, приводит к забойкам на стенках пазов игольницы.

Обильная смазка и промывка растворителями (бензином, керосином, уксусом и т. д.) нарушает структуру пластмассы блоков игольницы и приводит к их поломке.

Использование нити, по толщине и структуре не предусмотренной паспортом, не допускается.

Сброс показаний счетчика (нажатие на кнопку сброса) во время работы приводит к его поломке.

Для работы на машине рекомендуется устанавливать ее 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 машины в сыром помещении и попадание воды на машину приводит к ржавлению металлических деталей.

Длительное воздействие тепловых лучей приводит к разрушению игольницы.

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

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Быстро, ровно и красиво поможет связать Вам любое изделие ручная вязальная машина «Нева 8», но для этого нужно набраться немного терпения, чтобы освоить выполнение различных операций.

Хорошее изделие начинается с хорошей пряжи. Машина «Нева 8» позволяет вязать из шерстяной, полушерстяной, а также синтетической и хлопчатобумажной пряжи.

Не последнюю роль в связанном изделии играет удачно выбранный рисунок. С основными видами переплетений, получаемых на машине, мы Вас ознакомим. Но это не предел: пользуясь основами построения рисунков, можно бесконечно их разнообразить.

В руководстве Вы найдете также принципы построения выкройки, порядок расчета изделия и несколько образцов вязки.

Руководство — это лишь толчок к творчеству, возможности же машины в сочетании с умелыми руками — безграничны.

Чтобы связанное полотно было ровным и красивым, на машине «Нева 8» предусмотрено устройство автоматической прокладки нити. Точно подобрать плотность вязания к имеющейся у Вас пряже позволит 34-ступенчатый регулятор плотности.

Машина «Нева 8» довольно сложна в эксплуатации. Поэтому советуем Вам поступить на курсы по обучению вязанию на этой машине. В случае отсутствия таких курсов в Вашем городе, предлагаем адрес заочных курсов: 252067, Киев, ул. Выборгская, д. 70, Дом быта ПО «Большевик», центр «Мастерица».

ТЕНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основные параметры и размеры указаны в таблице.

Наименование параметра	Величина
1. Тип машины	бытовая, ручная, плосковязальная
2. Класс	2,5; 5
3. Иглы	язычковые позиция 0-821 (239 игл)
4. Рабочая ширина игольницы, мм, не менее	1216
5. Габаритные размеры в упаковке, мм, не более	
длина	1523
ширина	280
высота	200
6. Габаритные размеры в рабочем состоянии, мм, не более	
длина	1450
ширина	350
высота	160
7. Число вяжущих систем	1
8. Масса, брутто, кг, не более	19,9

Наименование параметра	Величина
9. Количество фиксированных положений регулятора плотности, шт.	34
10. Наибольший размер вырабатываемого изделия, мм	
класс 2, 5	56
класс 5	60
11. Перерабатываемая пряжа, текс	шерстяная, хлопчатобумажная, синтетическая, равномерная по толщине
класс 2, 5	350—500
класс 5	200—350

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Игольница	1 шт
Каретка	1 шт
Фиксатор	1 шт
Футляр	1 шт
Оттяжная гребенка	5 шт
Отбойный гребень	6 шт
Груз боковой	2 шт
Груз	2 шт
Горка	1 шт
Счетчик	1 шт
Блок нитенатяжителя	1 шт
Резинка	1 шт
Стойка нитенатяжителя	1 шт
Нитенаправитель	1 шт
Кронштейн	1 шт
Нитевод	1 шт
Струбцины	3 шт
Стакан	3 шт

Мешок полиэтиленовый с инструментом

Деккер одинарный	1 шт
Игла для переноса (для 5 класса)	1 шт
Игла для переноса (для 2,5 класса)	1 шт
Отвертка	2 шт или 1 комбинированная
Деккер 2:3 (для 2,5 класса)	2 шт
Деккер 4:5 (для 2,5 класса)	1 шт
Деккер 2:3 (для 5 класса)	2 шт
Деккер 4:5 (для 5 класса)	1 шт
Клапанооткрыватель	1 шт
Линейка 1:1 (для 5 класса)	1 шт
Линейка	1 шт
Отборные гребенки	3 шт

Мешок полиэтиленовый с запчастями:

ролик	2 шт
щетка круглая	2 шт
ролик резиновый	2 шт
иглы поз. 0-821	20 шт
щетка левая	1 шт
щетка правая	1 шт

ТРЕБОВАНИЕ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Во избежание травм рук оттяжную гребенку устанавливать на машину согласно руководству.

Машина во время работы должна быть надежно закреплена.

Перед снятием изделия с машины грузы, во избежание их падения, необходимо снять.

Язычки игл открывать пальцами запрещается. Для открывания язычков применять клапанооткрыватель.

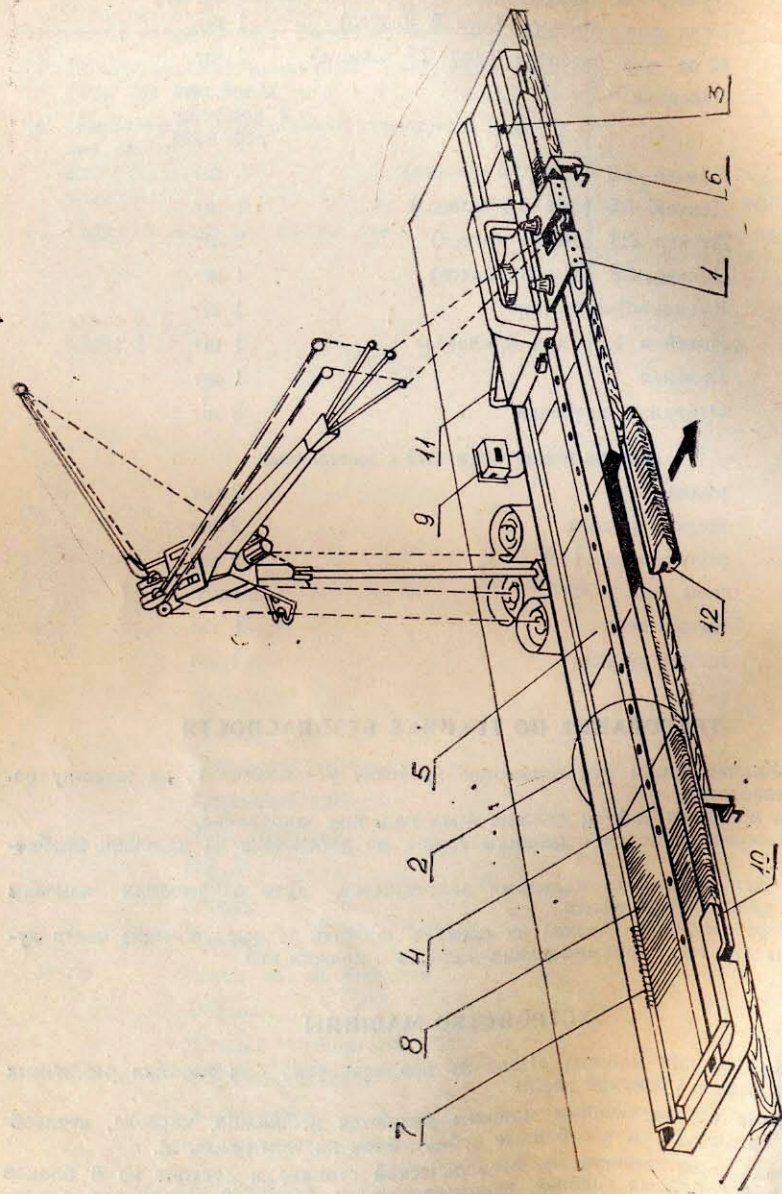
При смене отбойных гребней их следует держать за выступающие части зубьев, чтобы избежать травмирования пальцев о крючки игл.

УСТРОЙСТВО МАШИНЫ

Вязальная ручная машина «Нева 8» предназначена для вязания различных изделий на основе кулирной глади.

Основными составляющими машины являются игольница, каретка, петлеобразующие органы (иглы и отбойные зубья), блок нитенатяжителей.

Игольница смонтирована на металлической станине и состоит из 6 блоков с пазами и 6 отбойных гребней, закрепляемых на блоках 2 стержнями, а также двух панелей без пазов, расположенных на краях игольницы.



9. Счетчик
10. Предохранитель
11. Горка
12. Отбойный гребень

5. Блок игольницы
6. Струбцина
7. Иглы
8. Направляющий рельс

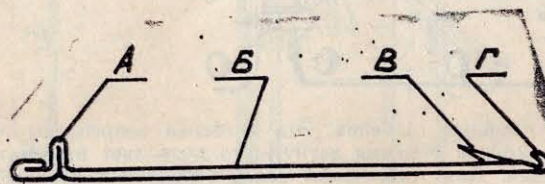
1. Каретка
2. Игольница
3. Панель
4. Рельс

Блоки игольниц смонтированы на станине неподвижно, а отбойные гребни являются сменными элементами, таким образом машина может быть легко преобразована из 2,5 класса в 5 класс. На игольнице установлены блоки 2,5 класса.

Каретка машины представляет собой устройство, перемещающее иглы при образовании петель. На каретке установлен нитевод, обеспечивающий автоматическую подачу нити при вязании. Каретка снабжена подвижными и неподвижными клиньями, регулятором плотности, рычагами управления, горкой счетчика, направляющей и ручкой для перемещения каретки.

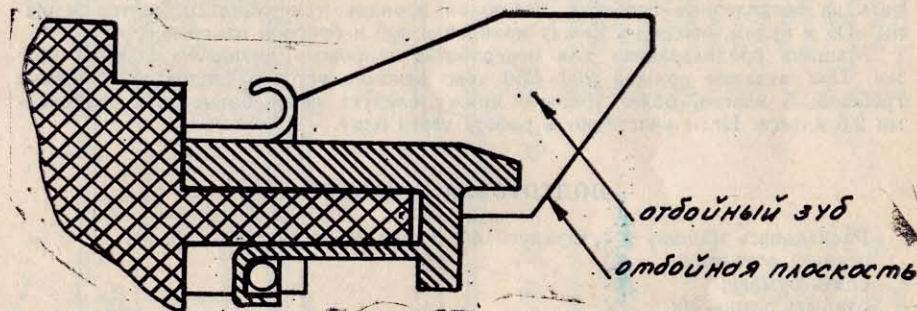
Петлеобразующие органы

В образовании петли участвуют игла и отбойные зубья.

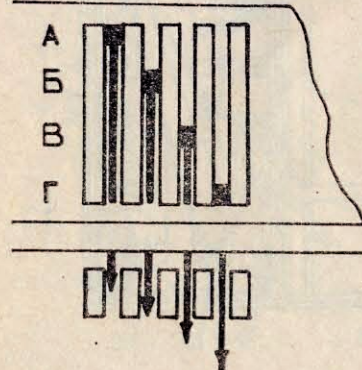


Язычковая игла — основной петлеобразующий орган машины — состоит из следующих частей: пятки А, стержня Б, язычка В, вращаемого на оси, крючка Г.

Отбойные зубья служат для изгибания нити относительно отбойной плоскости и удержания старой петли при образовании новой.



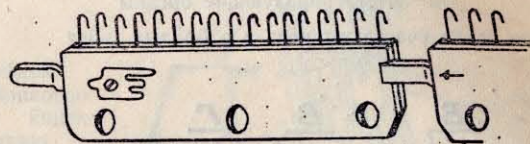
Язычковые иглы могут занимать в машине следующие положения:



А — заднее нерабочее положение — иглы выдвинуты от себя до упора.
Б — рабочее положение — крючки игл находятся на уровне отбойной плоскости.
В — переднее рабочее положение — пятки игл слегка смещены от середины в сторону переднего рельса.
Г — переднее нерабочее положение — иглы выдвинуты на себя до упора.

На машине установлен нитенатяжитель (рис. стр. 14). Вязание полотна происходит при последовательном движении каретки в одну и другую сторону по игольнице. Блок нитенатяжителя позволяет поддерживать постоянное натяжение нити, подающейся в нитевод, а также производить регулировку натяжения каждой из перерабатываемых нитей.

К машине приложены гребенки оттяжные 5 шт., служащие для оттяжки полотна во время вязания. Гребенки соединяются до вязания, конец нити заправляется в зажим, который расположен на одной из гребенок и должен наводиться со стороны конца нити.

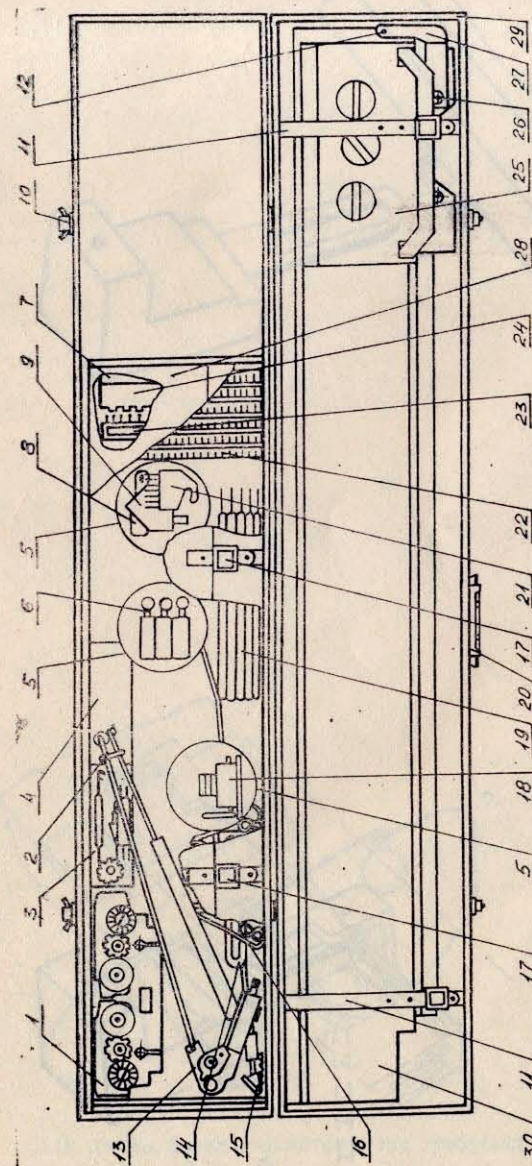


На игольнице имеется 6 отбойных гребенок. Эти гребенки закреплены по 3 двумя стержнями. Один из концов стержня загнут, что позволяет вынимать и вставлять его без затруднений. Для того, чтобы снять отбойную гребенку с машины, требуется вынуть стержень. На гребенках в углублении под иглами уложена лента с нумерацией игл, которая снимается вместе с гребенкой. Заменяя гребенки, установить стержни на место. Ленту с нумерацией вкладывать на вставленные гребенки, соблюдая порядок нумерации от центра машины «О» к краям, вводя их между крайней иглой и боковой панелью.

Машина предназначена для переработки широкого диапазона толщин пряжи. При вязании пряжей 200—350 текс рекомендуется установить отбойные гребенки 5 класса, более толстую пряжу следует перерабатывать с гребенками 2,5 класса. Иглы участвуют в работе через одну.

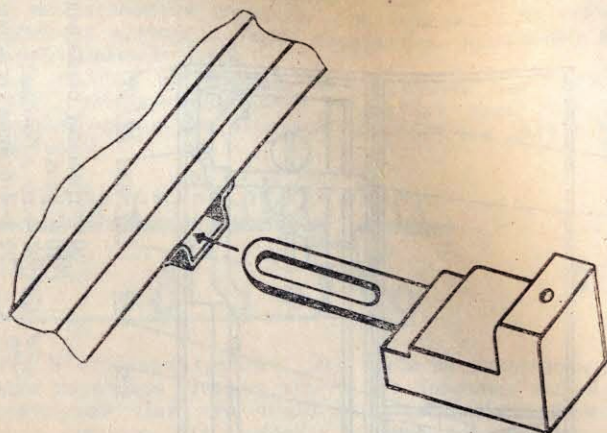
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Распаковать машину в следующей последовательности (рис. стр. 9):
 вскрыть этикетку;
 снять бумагу;
 открыть замки 10;
 открыть футляр 29;
 расстегнуть ремни 11 и вынуть машину из футляра;
 установить машину на край стола;
 расстегнуть ремни 17 на кармане 28;
 из стакана 5 вынуть трубины 6;



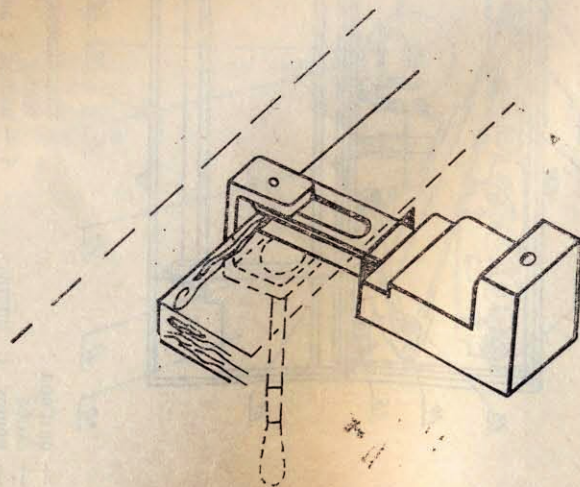
- | | |
|------------------------------|------------------------|
| 1 — нитевод | 19 — гребенка оттяжная |
| 2 — скоба | 20 — ручка |
| 3 — мешок с инструментом: | 21 — груз боковой |
| деккер одинарный | 22 — отбойная гребенка |
| игла для переноса | 23 — отборная гребенка |
| отвертки | 24 — линейка |
| деккер 2:3 для 2,5 | 25 — каретка |
| класса | 26 — ручка |
| деккер 4:5 для 2,5 | 27 — фиксатор |
| класса | 28 — карман |
| деккер 2:3 для 5 | 29 — футляр |
| класса | 30 — игольница |
| деккер 4:5 для 5 | |
| класса | |
| 5 — стакан | |
| 6 — трубина | |
| 7 — линейка | |
| 8 — груз | |
| 9 — горка | |
| 10 — замок | |
| 11 — ремень | |
| 12 — винт | |
| 13 — блок нитенатяжителя | |
| 14 — крошфейн | |
| 15 — стойка | |
| 16 — нитенаправитель | |
| 17 — ремень | |
| 18 — счетчик | |
| клапаноткрыватель | |
| 4 — мешок с запчастями: | |
| ролик | |
| шетка круглая | |
| ролик резиновый | |
| иглы поз. 0-821 | |
| шетка левая | |
| шетка правая | |
| фиксатор левый | |
| фиксатор правый | |
| крючок для гребенки оттяжной | |
| зуб отборный | |

Со дна кармана
вынуть кронштейн
14, установить его в
гнездо в центре ма-
шины.

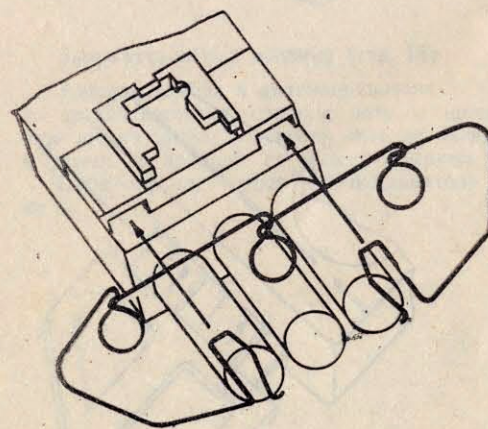


Закрепить кронштейн
14 струбиной.

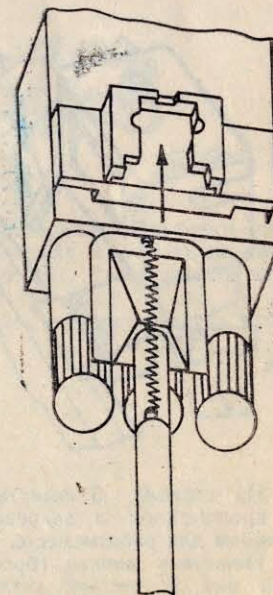
Остальными двумя
струбинами закрепить
по краям машины иголь-
ницу к столу.



В паз кронштейна 14 вста-
вить блок нитенатяжителя 13.



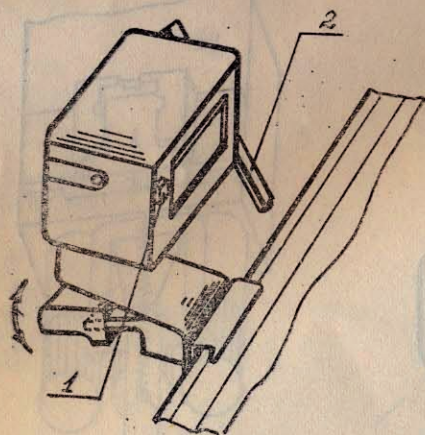
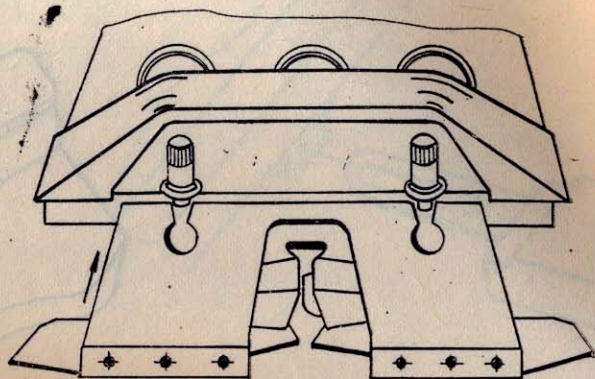
Для сборки блока нитенатяжителя требуется:
в блок нитенатяжителя 13 вставить ни-
тенаправитель 16.



в паз блока нитенатяжителя
вставить направляющую часть
стойки 15.

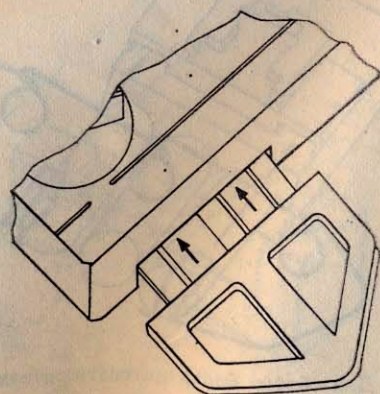
Снять фиксатор 27 с каретки 25, для этого отвернуть ручку 26 и вывернуть винт 12;

Из дна кармана вынуть нитевод 1 и установить его до упора на каретке, закрепив ручками 26.



Из стакана 5 вынуть счетчик с кронштейном и закрепить его в нужном для работы месте.

Нажатием кнопки сброса показаний поз. 1, счетчик установить на «0». Качающийся рычажок поз. 2 крепится на оси счетчика винтом, ослабив который можно произвести подрегулировку счетчика.



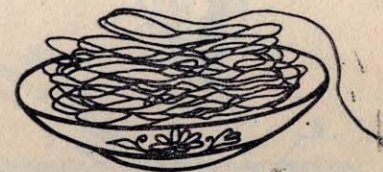
Ввести горку 9 в пазы на задней стенке крышки каретки.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

Проверить, легко ли движется каретка без нити.

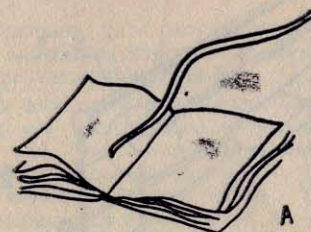
Приготовление пряжи.

Нить можно аккуратно размотать в емкость (рекомендуется для толстой пряжи). С клубка вязать не следует, так как происходит неравномерное сматывание нити, что отражается на качестве полотна.



Лучше всего приготовить мотки на специальном приспособлении, один моток наматывать не более чем в 2 нити.

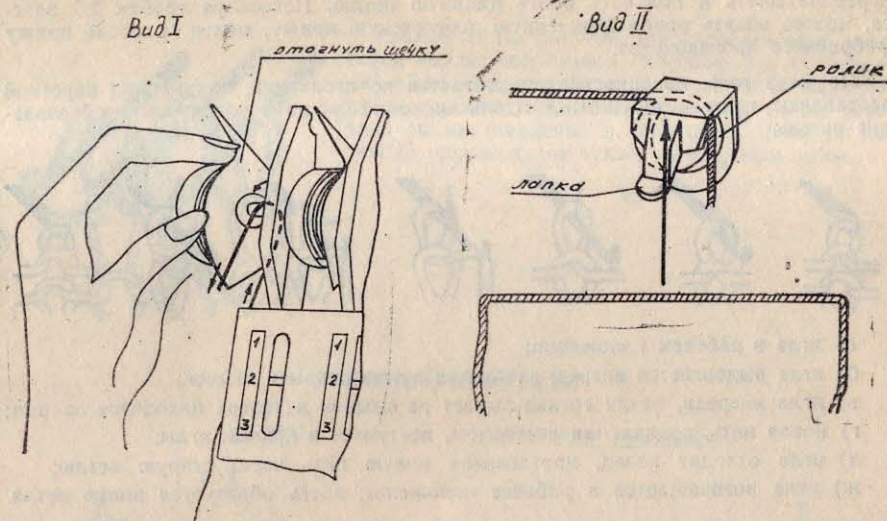
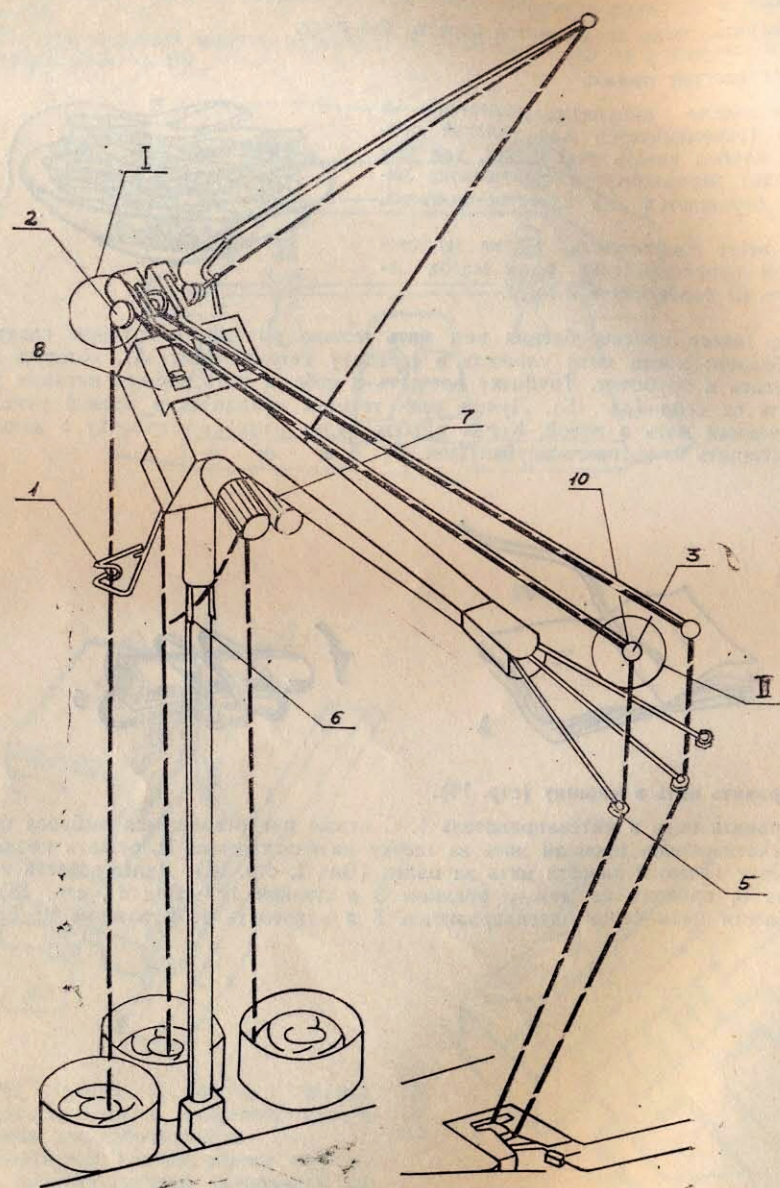
Если такого приспособления нет, нить можно сматывать вручную следующим образом: конец нити уложить в середину тетради (рис. А), которую затем скатать в трубочку. Трубочку вращать к себе, а нить косыми витками укладывать от себя (рис. Б). Лучше если тетрадь находится в правой руке, а наматываемая нить в левой. Когда клубок будет намотан, трубочку с концом нити вытянуть из готового клубка (рис. В).



Заправить нить в машину (стр. 14).

Заправить нить в нитенаправитель 1. С целью предотвращения выброса нити из нитенатяжителя, проводя нить за щеку нитенатяжителя 2, отжать подвижную щеку нитью и завести нить за палец (Вид I, стр. 15). Далее завести нить в ролик 3, проводя ее между роликом 3 и лапкой 10. (Вид II, стр. 15).

Провести нить через нитенаправитель 5 и закрепить ее в зажиме на стойке 6.



Натяжение нити регулируется в зависимости от ее толщины поворотом ручки 7 на нитенатяжителе до нужной риски, которая расположена на крышке корпуса нитенатяжителя 8.

При вязании самой тонкой нитью ручка нитенатяжителя устанавливается на цифре «1» (наименьшее натяжение), при вязании самой толстой нитью — на цифре «3» (наибольшее натяжение). Окончательную регулировку производить при провязывании образца, исходя из следующих условий:

а) натяжение нити должно быть минимально необходимым, при котором нить выбирается из нитевода, не образуя петель на краях изделия.

б) при наименьшем натяжении уменьшается усилие по перемещению каретки и уменьшается опасность разрыва нити.

На каретке установлен регулятор плотности, изменение его положения позволяет изменить длину вырабатываемой петли.

Цифре «0» соответствуют самые короткие петли, то есть самое плотное вязание. Цифре «11» — самые длинные петли, то есть самое редкое вязание.

Плотность вязания подбирается в соответствии с толщиной нити, переплетением и классом машины, на котором будет производиться вязание. Для 5 класса используется диапазон плотностей от 1 до 7, для 2,5 класса — от 5 до 11.

Регулятор плотности имеет 34 ступени регулирования: 11 основных положений, обозначенных цифрами, и 23 остальных, обозначенных точками. Для изменения длины петли регулятор поворачивают до совмещения риски на регуляторе с цифрой на крышке каретки. Если длина петли слишком мала для применяемой пряжи, то каретка перемещается с трудом, возможны разрывы петель; в случае длинной петли изделие не будет формоустойчивым. Изменение положения регулятора плотности, а также переключение рычагов следует производить на каретке, находящейся на игельнице вне зоны вязания.

Класс машины — это количество игл на 25,4 мм длины игельницы, таким образом при классе 2,5 расстояние между иглами и между зубьями гребней равно приблизительно 10 мм, а при 5 классе приблизительно 5 мм. Чем больше расстояние между иглами, тем более толстую пряжу возможно на них

перерабатывать и получать более длинную петлю. Используя гребни 2,5 класса, можно вязать ровно спряденную деревянную пряжу, мохер, а также пряжу фабричного производства.

По мере того, как каретка продвигается по игольнице, клинья под кареткой заставляют иглы перемещаться вдоль пазов игольницы, обеспечивая образование петель.



- а) игла в рабочем положении;
- б) игла выдвигается вперед, заставляя петлю открыть язычок;
- в) игла впереди, петля соскальзывает за язычок и теперь находится за ним;
- г) новая нить, подаваемая нитеводом, поступает в крючок иглы;
- д) игла отходит назад, протаскивая новую нить через старую петлю;
- ж) игла возвращается в рабочее положение, здесь образуется новая петля.

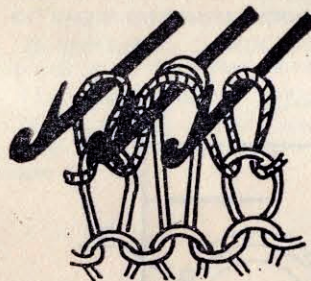
Образование прессовых петель

Прессовым называется трикотаж, при выработке которого нить всегда прокладывается на иглу, но не всегда сбрасывается с нее. На тех иглах, где происходит сбрасывание старых петель, из новой образуется незамкнутая петля-набросок, а петля, не сброшенная в данном петельном ряду, вытягивается в следующие ряды.

Несброшенные петли принято называть прессовыми. Возможны два способа образования прессовых петель.

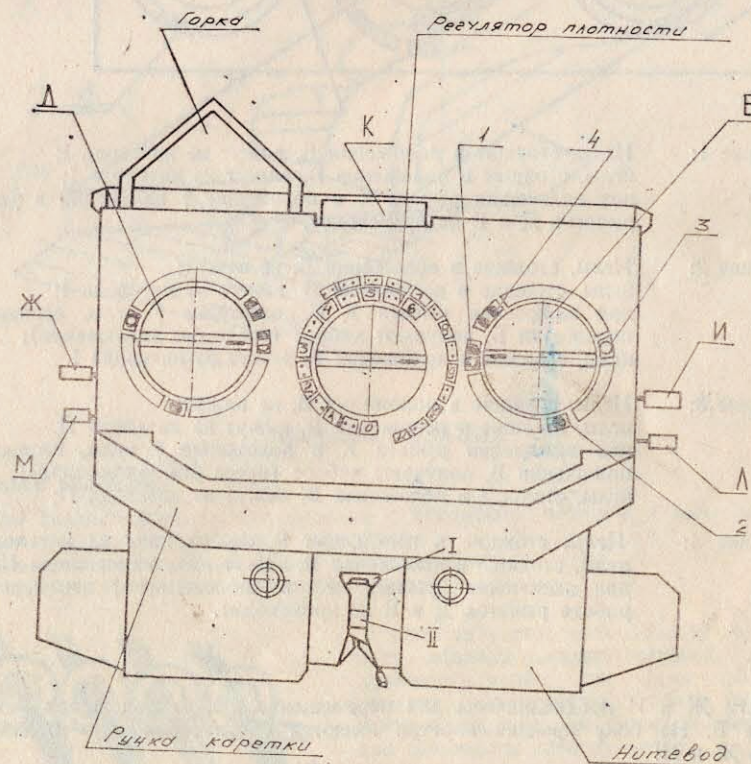


Способ 1. На рисунке дано изображение прессовой петли, полученной способом без заключения. Петля образуется подъемом иглы на неполную высоту. На одной и той же игле может быть образовано несколько набросков и, следовательно, одна прессовая петля будет занимать несколько рядов.



Способ 2. На рисунке дано изображение прессовой петли, полученной способом без кулирования. Для образования этой петли игла выводится до уровня, при котором старая петля переводится на стержень, а прокладка нити из нитевода производится также на стержень иглы.

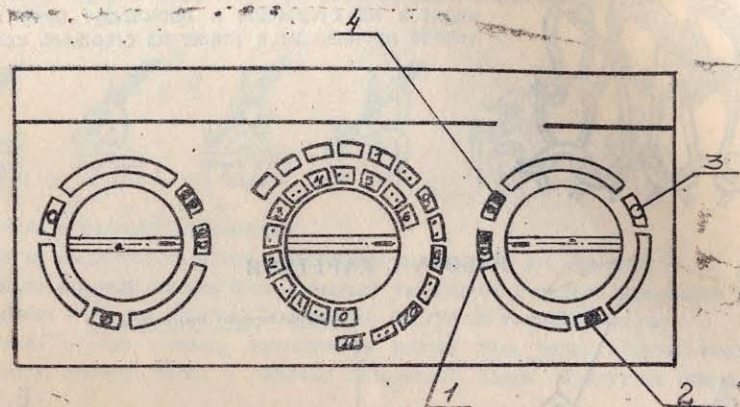
РАБОТА С КАРЕТКОЙ



Нитевод I — вязание производится из положения Б основной нитью при цветном вязании; при вязании кулирной глади.

Нитевод II — вязание производится из положения В отделочной нитью при цветном вязании, или основной нитью при вязании прессового переплетения.

Для обеспечения необходимой траектории перемещения игл, справа и слева от регулятора плотности расположены рычаги для переключения клиньев каретки. Каждый рычаг имеет 4 положения.



- Положение 1: Иглы, стоящие в положении Б, вяжут из нитевода I; иглы, стоящие в положении В, вяжут из нитевода I; при включении рычага К в положение ↑ изменений в работе рычагов Д и Е не происходит.
- Положение 2: Иглы, стоящие в положении Б, не вяжут; иглы, стоящие в положении В, вяжут из нитевода I; при включении рычага К в положение ↑ иглы, стоящие в положении Б, получают наброс (пресс без заключения); иглы, стоящие в положении В, вяжут из нитевода I.
- Положение 3: Иглы, стоящие в положении Б, не вяжут; иглы, стоящие в положении В, вяжут из нитевода II. при включении рычага К в положение ↑ иглы, стоящие в положении Б, получают наброс (пресс без заключения); иглы, стоящие в положении В, вяжут из нитевода II;
- Положение 4: Иглы, стоящие в положении Б, вяжут нить из нитевода I; иглы, стоящие в положении В, вяжут нить из нитевода II; при включении рычага К в положение ↑ изменений в работе рычагов Д и Е не происходит.

Рычаги Ж и И предназначены для перемещения игл из положения Г в положение Б. На боку крышки каретки имеются обозначения двух положений рычагов Ж и И:

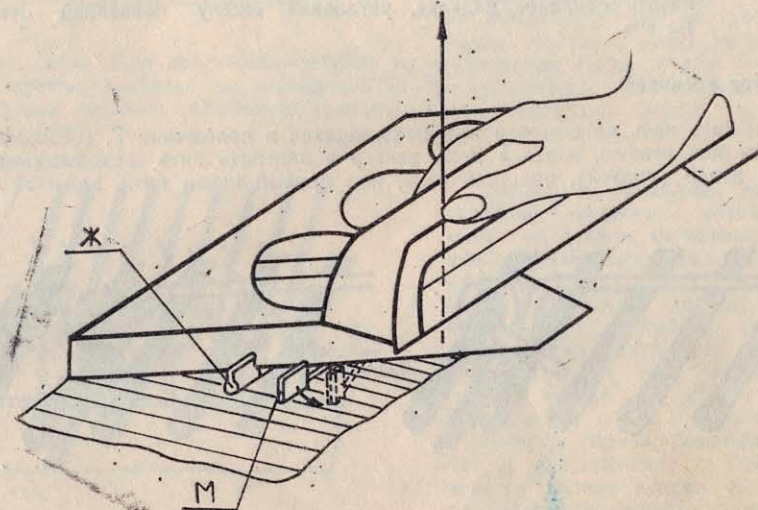
- ▼ — иглы из положения Г вяжут:
 - 1) из нитевода I, если рычаги Д и Е в положении 2;
 - 2) из нитевода II, если рычаги Д и Е в положении 3.
- — иглы, стоящие в положении Г, не вяжут.

Для снятия каретки в любом месте игольницы необходимо:

- 1) снять нитевод, отвернув гайки, крепящие нитевод к каретке;
- 2) приподнять каретку над игольницей под углом 45° и вывести ее из рабочей зоны, перемещая по направляющей игольницы.

Основное положение рычага К это положение ↑.

Положение ↓ служит для перемещения каретки с одной стороны на другую без провязывания в сочетании с включением рычагов Д и Е в положение 2.



НАЧАЛО ВЯЗАНИЯ

Набор обвитием.

Для вязания образца или изделия с закрытыми петлями первого ряда необходимо проделать следующие операции:
закрепить нить в зажиме слева (каретка справа);
выдвинуть требуемое число игл в положение Г;



начиная слева, нить завести за первую иглу, обвивая против часовой стрелки, проложить первый ряд (для облегчения навивки рекомендуется, обвив очередную иглу, придержать ее пальцем левой руки, дав небольшую свободу нити).

Когда нить первого ряда проложена, включить рычаг Д в положение 1, рычаг Ж в положение ▼ рычаг К в положение ↑, нить заправить в ни-

ВЯЗАНИЕ УЗОРОВ

На машине можно вязать изделия большим выбором узоров, в основе которых лежит кулирная гладь.

Узоры могут быть как однотонные, так и цветные.

В руководстве представлены примеры вязания узоров. Комбинируя их, изменяя плотность вязания, соотношение игл, толщину нити и класс машины, можно получить бесконечное множество вариантов.

На машине могут перерабатываться нити в широком диапазоне толщин. Для облегчения подбора плотности вязания представлена таблица рекомендуемой установки цифр при регуляторе плотности. В зависимости от вида и толщины пряжи таблица ориентирована на вязание кулирной глади.

5 класс

Вид пряжи	Х/Б				ПАН				ШЕРСТЬ			
Линейная плотность	200	250	320	350	200	250	320	350	200	250	320	350
Цифры на регуляторе плотности	0—1	3—4	4—5	5—6	1—2	3—4	4—5	5—6	0—2	2—3	4—5	6

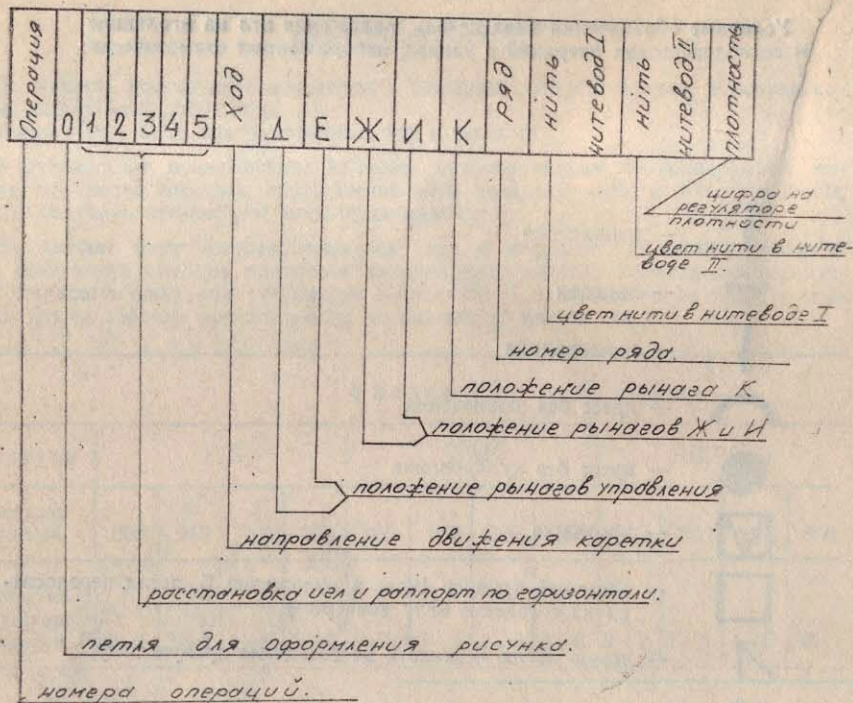
2,5 класс

Вид пряжи	Х/Б				ПАН				ШЕРСТЬ			
Линейная скорость	400	450	500	360	400	450	500	360	400	450	500	
Цифры на регуляторе плотности	4	4—5	5	4—5	5—6	6—7	7	4	4—5	5	6—11	

При вязании негладких переплетений длина петли и показания регулятора плотности могут отличаться от рекомендованных в таблице следующим образом: при вязании двухцветных узоров регулятор плотности должен быть установлен на 1—2 цифры в большую сторону, а при вязании прессовых переплетений на 1—2 цифры в меньшую.

Условные обозначения вида петель, положения игл на игольнице и технологических операций в узорах, изображенных схематически:

-  — изнаночная
-  — лицевая
-  — перловидная
-  — пресс без заключения
-  — пресс без кулирования
-  — протяжка
-  — ажурный пропуск (игла в положении Б, петля переносится на соседнюю иглу деккером)
-  — левую петлю перенести на соседнюю правую иглу
-  — правую петлю перенести на соседнюю левую иглу
-  — перекрещивание соседних петель
-  — перенос петли из одного ряда в другой
-  — положение иглы
-  — условное обозначение вида петли



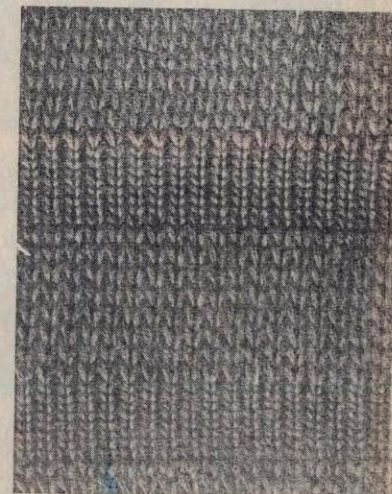
Узоры, получаемые за счет изменения плотности вязания

В таблице образца приведен порядок вязания узора для пряжи средней толщины (например, 32/2 в 4 сложения). Значения плотности могут быть и другими, в зависимости от толщины нити.

Для изменения вида рисунка за счет изменения плотности можно пользоваться сменными отбойными гребенками. Провязав 10—15 рядов на игольнице с гребенками 2,5 класса, снять гребенки 2,5 класса (не снимая полотно с игольницы), установить гребенки 5 класса. Вновь провязать 10—15 рядов и вновь поменять гребенки. В этом случае можно использовать пряжу двух видов: для 5 класса — 200—250 текс, а для 2,5 класса — 400—450 текс.

1	2	3	4	5	Ряд	Плотн
1	1	1	1	1	1-8	7
1	1	1	1	1	9-21	3

Рычаги Д и Е в положении I
Рычаги Ж и И в положении ●
Рычаг К в положении ↑

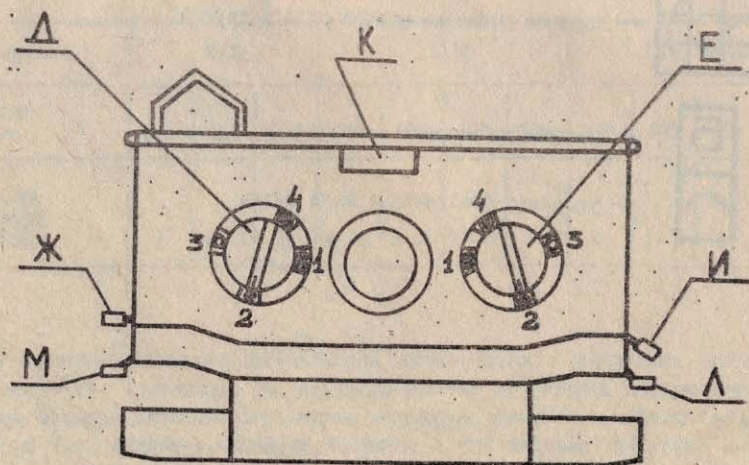
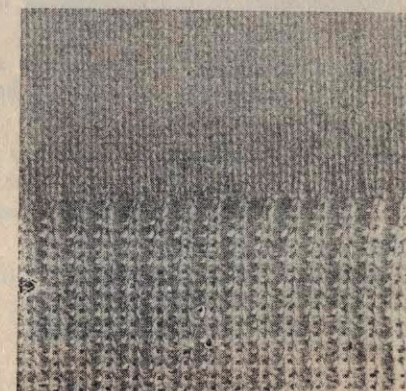


Узоры, получаемые за счет вывода игл в положение А

При вязании узоров часть игл выводится в положение А. Снятые с них петли навешиваются на соседние иглы.

1	2	3	4	5	6	7	8	Ряд
I	V	I	V	I	V	I	V	1-25
I	V	I	V	I	V	I	V	26
I	V	I	V	I	V	I	V	27

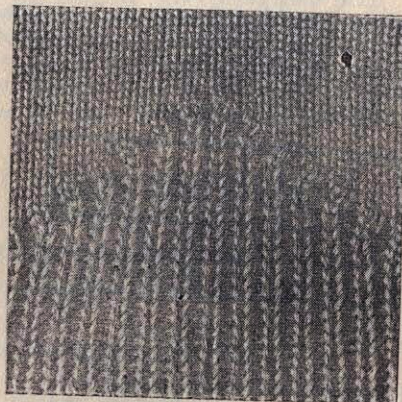
Рычаги Д и Е в положении I
Рычаги Ж и И в положении ●
Рычаг К в положении ↑



Вязание кулирной глади через иглу или ложная резинка (ластик)

При вводе игл в положение Б петли предыдущего ряда перевешиваются на введенные иглы. Далее вязание продолжается кулирной гладью.

Ряд	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
2	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
3	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
4	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
5	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
6	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
7	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
8	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
9	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
10	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
11	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
12	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
13	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
14	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
15	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
16	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
17	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
18	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
19	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ
20	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ



Ажурные узоры

Ажурный узор на полотне получается за счет образования отверстий, путем переноса петель деккером с расчетной иглы на соседнюю.

Ажурные рисунки целесообразно вязать при работе с отбойными гребенками 2,5 класса. При вязании с отбойной гребенкой 5 класса использовать рисунки, позволяющие вязать на длинной петле (то есть использовать плотность вязания не менее — 6—7).

Полное отверстие образовывается за 2 хода каретки. Все четные ряды вяжутся кулирной гладью. Освободившаяся при переносе игла остается в положении Б.

Для ускорения операции переноса петель рекомендуется на узорных участках полотна выдвинуть расчетное число игл в положение В вручную, линейкой или отборной гребенкой, а далее снимать петли и переносить их согласно таблице.

При ажурном вязании включить рычаги:

Д и Е в положении I,

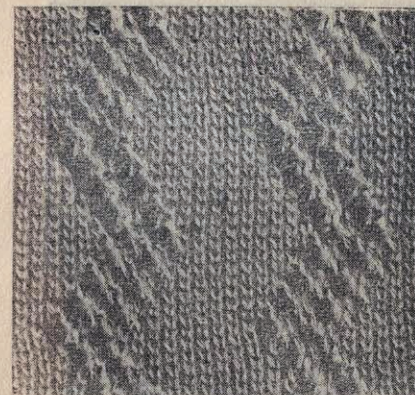
Ж и И в положение ②,

К в положение †,

Нить заправить в нитевод I.

Ряд	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	Ряд
1	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	1
2	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	3
3	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	5
4	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	7
5	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	9
6	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	11
7	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	13
8	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	15
9	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	17
10	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	19

Повторить с 1 ряда



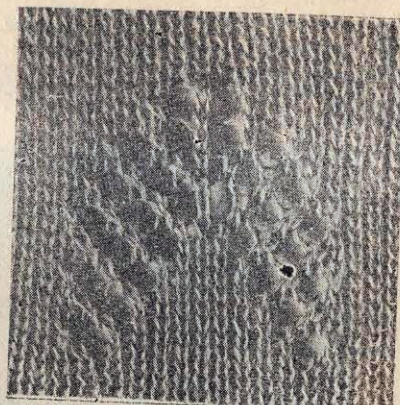
Ряд	1	2	3	4	5	6	7	8	Ряд
1	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	1
2	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	3
3	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	5
4	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	7
5	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	9
6	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	11



Ряд	1	2	3	4	5	6	Ряд
1	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	1
2	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	3



Ряд	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	Ряд
1	Λ												Λ						1
2	Λ	Λ											Λ						3
3	Λ	Λ	Λ										Λ						5
4	Λ	Λ	Λ	Λ									Λ						7
5	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ								Λ						9
6	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ							Λ						11
7	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ						Λ						13
8	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ					Λ						15
9	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ				Λ						17
10	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ			Λ						19
11	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ		Λ						21
12	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ						23



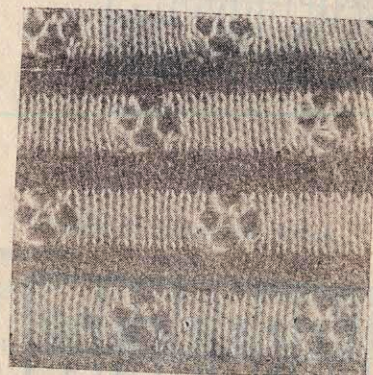
Ажурный узор с цветной полосой

Ряд	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	Ряд	Нить
1												1	а
2	Λ											2	а
3	Λ	Λ										4	а
4	Λ	Λ	Λ									6	а
5	Λ	Λ	Λ	Λ								7-10	б
6	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ							11	а
7	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ						12	а
8	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ					14	а
9	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ				16	а
10	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ	Λ			17-20	б

Рычаги Д и Е в положении I
Рычаги Ж и И в положении ●

Рычаг К в положении ↑

Вязание узора производить из нитевода I, заменяя нить согласно узорной таблице.



Рельефные узоры

Рельефные узоры получают за счет образования на ряде игл набросков—прессовых петель. Пресс без кулирования является основным при образовании рисунков и получается за счет выставления расчетных игл в положение Г. Вязание производится из нитевода I.

Ряд	1	2	3	4	5	6	Ряд	ход	Ж	И
1	Б	Б	Б	Б	Б	Б	1	→	●	▼
2	Б	Б	Г	Б	Б	Б	2-5	←	●	●
3	Б	Б	Б	Б	Б	Б	6	←	▼	●
4	Б	Б	Б	Б	Б	Г	7-10	←	●	●

Повторить с 1 ряда

Для получения рельефных узоров прессом без кулирования, рычаги Д и Е установить в положение I.

Иглы, получающие по раппорту наброски, выставить в положение Г.



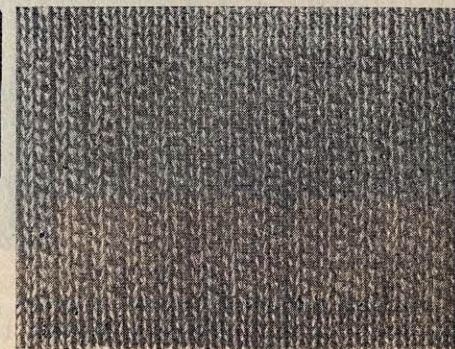
Получение рельефных узоров прессом без заключения. Провязать 2 ряда гладью. Каретка слева. Согласно таблице произвести расстановку игл и включение рычагов.

Вязание происходит на иглах, стоящих в положении В. Иглы, стоящие в положении Б, получают наброс на крючок.

Нить заправить в нитевод I. Рычаг К включить в положение ↑. Рычаги Ж и И в положении ●.

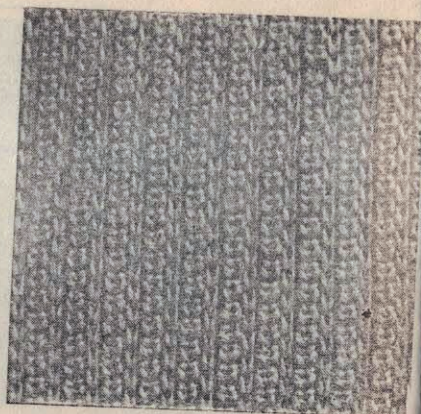
Ряд	1	2	3	4	5	6	7	Ряд	ход	Д	Е
1	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	1	→	1	2
2	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	2	←	1	2

Повторить с 1 ряда



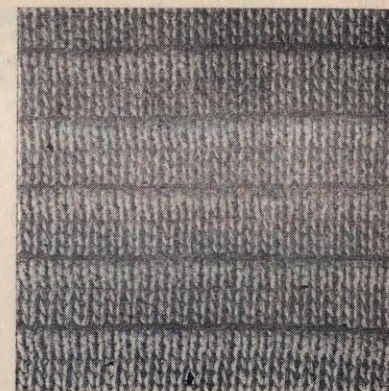
Ряд	1	2	3	4	5	6	7	Ряд	Ход	Д	Е
1	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	1-3	↔	2	2
2	Б	Б	Б	Б	Б	Б	Б	4	←	1	2

Повторить с 1 ряда



1	2	3	4	Ряд
1	1	1	1	1
1	1	1	1	2-3
1	1	1	1	4
1	1	1	1	5-9
1	1	1	1	10
1	1	1	1	11-12
1	1	1	1	13
1	1	1	1	14-18

Петли первого ряда вытянуть в четвертый ряд с помощью деккера и навесить на иглы в соответствии с таблицей.



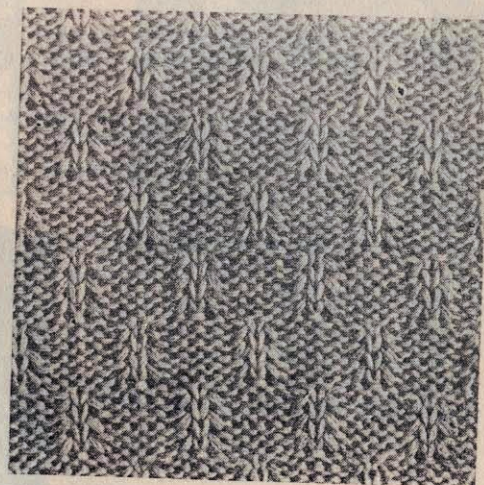
Рельефные узоры, получаемые подъемом, вытягиванием, перекрещиванием петель.

Нить заправить в нитевод I

Рычаг Д и Е в положении I

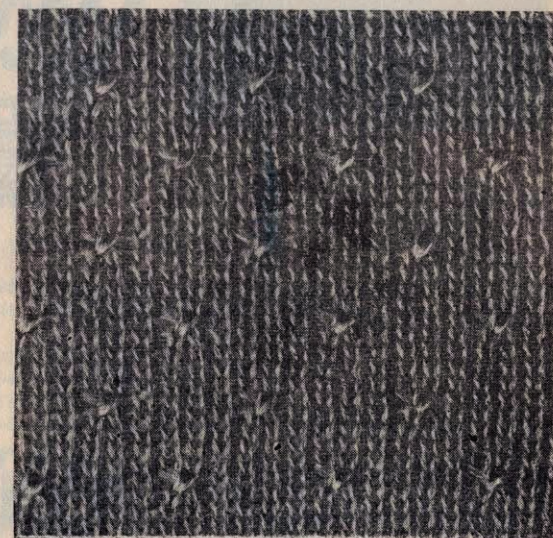
Рычаги Ж и И в положении ●

1	2	3	4	5	6	Ряд
1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	2
1	1	1	1	1	1	3
1	1	1	1	1	1	4
1	1	1	1	1	1	5
1	1	1	1	1	1	6
1	1	1	1	1	1	7
1	1	1	1	1	1	8
1	1	1	1	1	1	9
1	1	1	1	1	1	10
1	1	1	1	1	1	11
1	1	1	1	1	1	12



Провязать 5 рядов, ввести в петлю третьей иглы первого ряда иглу для переноса, спустить столбик и поднять петли через ряд (перловидная петля). На 6 игле подъем петель осуществляется с 11 ряда таким же образом.

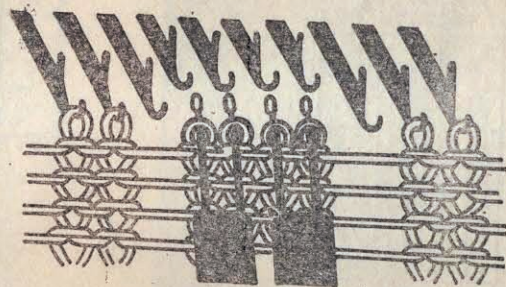
1	2	3	4	5	6	Ряд
1	1	1	1	1	1	1-5
1	1	1	1	1	1	6
1	1	1	1	1	1	7-11
1	1	1	1	1	1	12



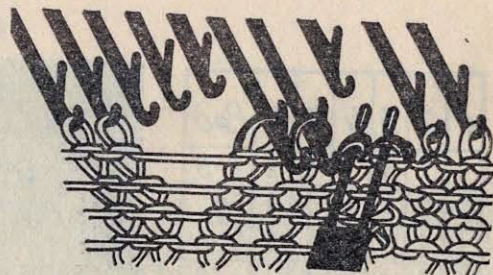
Петли на соседних иглах снять одновременно на одноигльные деккеры, перекрестить и навесить на иглы. Например: в 6 ряду первую петлю навесить на вторую иглу, вторую петлю на первую иглу.

Перекрещивание пар петель

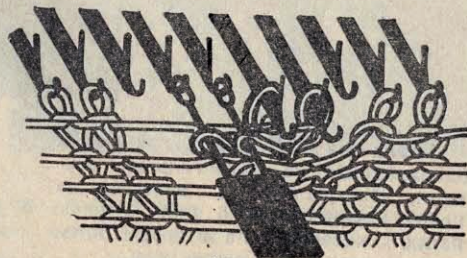
Петли переносятся на двухигольные деккеры.



Смещая деккеры, переносим пару петель на соседнюю пару игл.



Надеваем на иглы оставшуюся пару петель. Иглы с навешенными петлями остаются в положении Б.



Вязание узора начинается с переноса петель с игл 2, 7, 11, 16 (освободившиеся иглы оставить в положении Б). Далее вязание продолжать до 6 ряда. В 6 ряду петли с игл 2, 7, 11, 16 спустить, а иглы снова поставить в положение Б. С игл 3 и 4 снять петли на один двухигольный деккер, а с игл 5 и 6 на другой двухигольный деккер, перекрестить их согласно с узорной таблицей. Эти же операции повторить в 11 ряду. После окончания вывязывания рисунка петли игл 2, 7, 11, 16 поднять деккером с изнаночной стороны изделия и навести на эти иглы.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	Ряд
1	-	-	-	-	-	-	-	1	1	1	1	-	-	-	-	-	1	1
1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2-5
1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6
1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7-11
1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12
1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13-17

Повторить с 6 ряда



Цветные узоры

Для вязания цветных узоров используют пряжу двух и более цветов. При вязании полос с четным числом рядов прокладка нити производится через нитевод I.

Включить рычаги Д и Е в положение I.
рычаги Ж и И в положение ●
рычаг К в положение ↑

Заправить в нитевод I основную нить, провязать требуемое четное число рядов.

Сменить нить в нитеводе I на отделочную, а основную отвести в планку для отвода нити на краю игольницы. Провязать требуемое четное число рядов отделочной нитью. Заменить нить в нитеводе и далее вязать полосы, меняя нить в нитеводе I.

При вязании полос с нечетным числом рядов прокладка нити производится также из нитевода I.

а) каретка справа. Включить рычаг Д в положение I.
рычаг Ж в положение ●
рычаг К в положение ↑

Провязать ряд основной пряжей.

Заменить нить в нитеводе на отделочную.

б) каретка слева. Включить рычаг Е в положение I
рычаг в положение ●
рычаг К в положение ↑

Провязать ряд отделочной нитью.

в) каретка справа. Включить рычаг Д в положение 3
рычаг Ж в положение ●
рычаг К в положение ↑

Вынуть отделочную нить из нитевода I. Провести кареткой справа налево (холостой ход).

Вставить в нитевод основную пряжу и продолжить вязание с первого ряда.

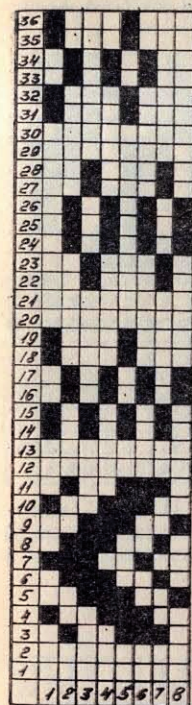
Для вязания двухцветного орнамента необходимо провязать два ряда кулирной гладью основной нитью. Затем отборной гребенкой в соответствии с раппортом рисунка установить иглы в положение Б и положение В. Основная нить направлена в нитевод I, отделочная в нитевод II.

Установить на каретке рычаги Д и Е в положение 4
рычаги Ж и И в положение ●
рычаг К в положение ↑

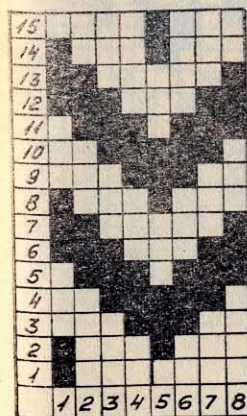
При вязании цветных орнаментов иглы, стоящие в положении Б, забирают нить из нитевода I. Иглы, стоящие в положении В, забирают нить из нитевода II.

За один ход каретки получаем один ряд двухцветного орнамента. Расставляя иглы согласно узорной таблице, продолжать вязание. Для провязывания одного или нескольких рядов одним цветом нить другого цвета необходимо вывести из нитевода.

При провязывании нитью из нитевода I иглы остаются в положении Б. При вязании из нитевода II иглы необходимо вывести в положение В. Нить, выводимая из нитевода, должна быть опущена ниже роликов, расположенных в нижней части нитевода и отведена в планку для отвода нити, расположенную на краю игольницы.



□ — белый
— черный



□ — белый
— зеленый

Для вязания трехцветного орнамента нить «а» заправить в нитевод I, провязать 2 ряда кулирной гладью.

Получение первого ряда трехцветного орнамента.

Каретка справа. Заправить нить цвета «б» в нитевод II, конец нити заправить в зажим на оттяжной гребенке. Иглы, вяжущие цветом «а», остаются в положении Б; иглы, вяжущие цветом «б», согласно узорной таблице, выставить в положение В; иглы, вяжущие цветом «в», выставить в положение Г.

Установить на каретке рычаг Д — в положение 4
рычаг Ж — в положение ●
рычаг К — в положение ↑

Провести кареткой справа налево. Вынуть обе нити из нитевода. Ввести нить цвета «в» в нитевод II, установить на каретке рычаг Е в положение 3, рычаг И в положение ▼

Провести кареткой слева направо. Вынуть нить из нитевода.
установить рычаг Д в положение 3
рычаг Ж в положение ●

Провести каретку справа налево (холостой ход).

Для получения второго ряда трехцветного орнамента.

Вновь заправить нить «а» в нитевод I, нить «б» в нитевод II. Иглы, вяжущие цветом «а», в положении Б; иглы, вяжущие цветом «б», согласно узорной таблице, выставить в положение В; иглы, вяжущие цветом «в», выставить в положение Г.

Установить на каретке рычаг Е в положение 4
рычаг И в положение ●
рычаг К в положение ↑

Провести кареткой слева направо.

Вынуть обе нити из нитевода.

Ввести нить цвета «в» в нитевод II,
установить рычаг Д в положение 3;
рычаг Ж в положение ▼

Провести кареткой справа налево.

Вынуть нить из нитевода.

Установить рычаг Е в положение 3
рычаг И в положение ●

Провести каретку слева направо (холостой ход).

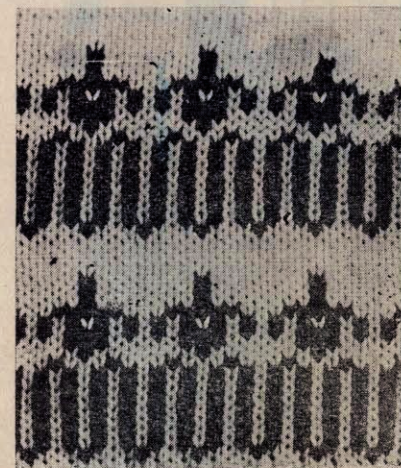
Далее продолжать вязание третьего ряда орнамента, используя установку рычагов, как для получения первого ряда и т. д.

20																	
19																	
18																	
17																	
16																	
15																	
14																	
13																	
12																	
11																	
10																	
9																	
8																	
7																	
6	×																
5	×																
4	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
3	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
2	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
1	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12					

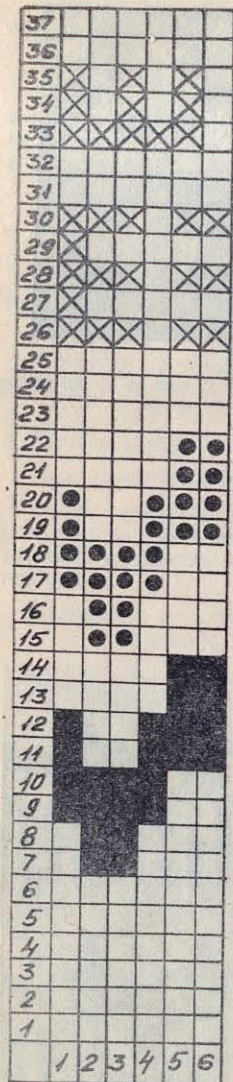


□ - БЕЛЫЙ
■ - ЗЕЛЕНый
⊗ - КРАСНЫЙ

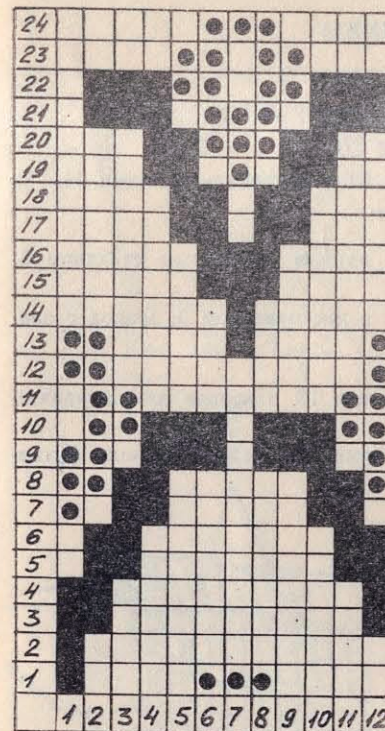
22																	
21																	
20																	
19																	
18																	
17																	
16																	
15																	
14																	
13																	
12																	
11																	
10																	
9																	
8																	
7																	
6																	
5																	
4																	
3																	
2																	
1																	
	1	2	3	4	5	6	7	8									



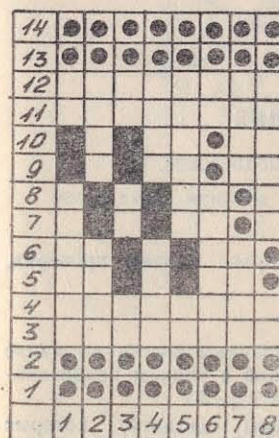
□ - БЕЛЫЙ
⊗ - ЗЕЛЕНый
■ - КРАСНЫЙ



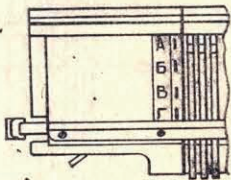
- - СЕРЫЙ
- - ЧЕРНЫЙ
- ⊗ - БЕЛЫЙ
- - ЗЕЛЕНый



- - БЕЛЫЙ
- - СИНИЙ
- - КРАСНЫЙ



ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополни- тельные признаки	Метод устранения	
Останов каретки в про- цессе вязания:	Снять нитевод. Поднять вяжу- щую часть каретки, перевести ее на сторону начала недовя- занного ряда. Распустить недо- вязанный ряд (см. «Роспуск полотна»). Поставить вяжущую часть на место. Восстановить нитевод.	
1) вследствие затяжки ни- ти;	освободить нить	
2) при провязывании пря- жи, не соответствующей плотности;	изменить плотность или изме- нить количество нитей	
3) если игла пошла не по своей траектории, про- изошло заклинивание пятки иглы	иглы перед началом вязания должны находиться в одном из положений, обозначенных на игольнице.	
Сброс, непровязывание пе- тли на одной и той же иг- ле, вертикальная полоса на полотне изделия. Этот де- фект может быть из-за поломки язычка иглы или в том случае, если язычок вращается туго.	Иглу надо заменить, для чего: выдвинуть стержень из игольницы, освободить иглу с закрытым языч- ком из паза; вставить на ее место новую с откры- тым язычком; установить стержень на место (стержень выни- мать со стороны сломанной иглы).	
Сломались или износились зубья роликов	Отвернуть винт, снять шайбу и, заменяв ролик, завернуть винт.	