

Ажурный узор для вязальной машины

Специальные перфокарты требуются для работы с деккерной кареткой у таких машин, как **Brother, Silver и Toyota**.

Для того чтобы перенести понравившийся узор на бланк перфокарты, необходимо несколько условий:

- наличие перфоратора (пробойника);
- чистые бланки п/карт или их заменитель.

Кроме того, существуют несколько правил, которым должен соответствовать данный узор:

- для п/карточных машин – раппорт узора должен соответствовать **12 и 24 петлям**;
- для электронных машин – нет ограничений по раппорту узора;
- в ажурном узоре не должно быть объемных элементов.

Все деккерочные ажурные выполняются на основной иглы (3И) по программе – перфокарта (или электроника) и с помощью специальной деккерочной каретки.

ПРИМЕЧАНИЕ.

Деккерная каретка машины **Toyota 858** переносит петли «на себя», т.е. при движении слева направо петля с отобранной по узору иглы будет перемещена на соседнюю левую иглу (→<).

Деккерная каретка машин марки **Brother, Simac, Toyota 901-910, Silver** переносит петли «от себя», т.е. при движении слева направо, петля с отобранной по узору иглы, будет перемещена на соседнюю правую иглу (→>).

Это нужно знать, чтобы правильно вносить информацию об узоре.

Теперь рассмотрим основные приемы изготовления п/карт для ажурных узоров.

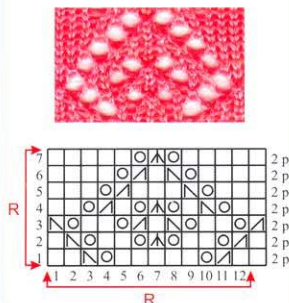
ПРОСТОЙ ДЕККЕРОВОЧНЫЙ АЖУР

Под это понятие подходят все те узоры, схемы которых можно зарисовать тремя элементами: (таких узоров достаточно много, и почти все мы можем использовать для машинного вязания).

	Две петли на левой игле и «дырочка» справа (свободная игла в РП).
	Две петли на правой игле и «дырочка» слева (свободная игла в РП).
	Две петли на средней игле (три вместе) и две «дырочки» по бокам (свободные иглы в РП).

Выбор узора зависит только от его раппорта (в границах **12 или 24 петель**).

Допустим, у нас есть вот такой узор, и мы можем зарисовать на листочке в клеточку его схему:



Такой узор нас устроит, т.к. его раппорт – **12 петель**, значит его можно использовать для всех машин, в том числе и для **Toyota 858**.

Полученную схему в таком виде мы можем использовать:

- для ручного вязания на спицах;
- для любых вязальных машин, выполняющих ажурный узор ручной деккерочкой;
- для электронных вязальных машин, которые работают с программой ДК7.

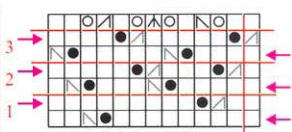
СОСТАВЛЕНИЕ ДИАГРАММЫ ПРОСТОГО УЗОРА

Для вязальных машин, деккерная каретка для которых работает с п/картой и ряда электронных машин с собственной встроенной программой, нужно данную схему перевести в другую форму – **диаграмму**.

Диаграмма отличается от символической схемы тем, что элементы узора располагаются в соответствии с ритмом движения деккерной каретки, которая переносит петлю в определенную сторону за один проход.

В данном случае простой деккерочный ажур, как правило, выполняется за **2 рабочих прохода ДК**. Продолжаем рисовать на листочке в клеточку, «раскладывая» каждую символическую строчку схемы узора на две строки диаграммы в соответствии с движением ДК, чтобы определить последовательность переноса петель.

Нам известно, что большинство ДК переносит петлю «от себя»; соответственно при движении справа налево, с отобранной по узору иглы, петля будет перенесена на соседнюю слева иглу, а при движении слева направо – на соседнюю иглу справа.



Когда диаграмма будет готова, то её можно использовать:

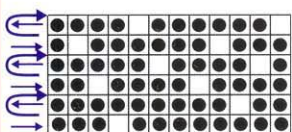
- **Toyota 858** с соотв. разметкой бланка;
- **Brother** с добавлением пустых строчек на ввод и вывод ДК в работу;
- **Silver** с добавлением пустых строчек для кулирной глади.

Особенности ажурного узора TOYOTA 858

Перфокарты для **Toyota 858** отличаются от перфокарт других машин:

- раппорт узора по ширине должен составлять **12 петель**;
- пробитое отверстие – игла в РП (фон), пустая ячейка – игла в ПРП (отбор по узору);
- иглы по узору отбираются селективным рычагом, а ДК только переносит петли с отобранных по узору игл («на себя»);
- ряды кулирной глади на бланке отражаются только в разметке;
- первая строка в цифровой разметке отличается от начальной строчки узора на **9 пунктов**: **1 ряд – 10-я строка бланка**.

Переносим полученную диаграмму в исходном виде на бланк п/карты; затем выбиваем все пространство, оставляя пустые ячейки по узору.



По левой стороне бланка наносим разметку для работы с ажурным узором:

- маленькие прямые стрелки – указывают направление движения ДК;
- полукруглые стрелки – указывают движение основной каретки (ЗК), которая выполняет кулирную гладь.

Разметку начинаем наносить с **10 строчки** бланка, учитывая то, что ДК входит в работу с левой стороны и далее по ритму узора. Через две строчки, которые соответствуют движению ДК, наносим полукруглые стрелки – работа ЗК (кулирная гладь). Если по узору необходимо провязать не **2 ряда кулирной глади**, а более, то рядом с полукруглой стрелкой напишем соответствующее значение.

Особенности ажурного узора BROTHER

Деккерная каретка Brother выполняет две функции:

- отбор игл по узору;
- перенос петель с отобранных игл.

Кроме того, каретка выполняет два варианта узоробразования (кнопка переключения):

- N – деккерочный ажур – полный перенос петель с иглы на иглу;
- F – фасонный ажур – неполный перенос петель (петля остается растянутой между двух игл).

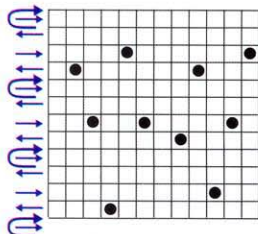
При работе с ажурным узором работаем попеременно двумя каретками: ДК – выполняем перенос петель, ЗК – выполняем кулирную гладь.

Исходная позиция (позиция покоя) ДК – левая сторона задней иглы. Поэтому ДК требует 1 ход (слева направо) для ввода в работу, и одновременно каретка «считывает» информацию об узоре. При последующих движениях каретка выполняет перенос петель по узору, но при завершении работы ей требуется еще 1 ход для возврата в исходную позицию (справа налево).

Таким образом, к полученной диаграмме узора необходимо добавить по 2 пустые строчки между узорами. В данном случае при варианте с простым ажуром получаем в конечном итоге 4 рабочие строчки: 2 узорные – перенос петель и 2 пустые – ввод и вывод ДК в работу.

На бланк п/карты переносим диаграмму по две строчки, пропуская две пустые. При необходимости узор повторяем по ширине и высоте. Пробойником «выбиваем» узор и по левому краю бланка выполняем необходимую для работы разметку:

- прямые стрелки – направления движения ДК (N);
- полукруглые стрелки – направление движения ЗК (кулирная гладь);
- прямые широкие стрелки – фасонный ажур (F).



Аналогично доработанную диаграмму (1 раппорт по ширине и высоте) вводим во встроенную программу электронных моделей вязальных машин Brother в той последовательности, как указано в инструкции к машине.

На бланках п/карт разрыв между начальной строкой узора и видимой цифровой разметкой

составляет 7 строк, поэтому разметку начинаем с 8-й строки бланка. Если по узору требуется более 2-х рядов кулирной глади, пишем соответствующее значение рядом с полукруглой стрелкой.

Особенности ажурного узора SILVER

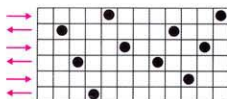
Деккерная каретка Silver выполняет несколько функций:

- выполнение кулирной глади (O);
- простой ажур – перенос петель по узору в одну сторону и провязывание ряда кулирной гладью (L);
- сложный ажур – перенос петель по узору (P).

Ввиду того, что деккерная каретка обладает всеми необходимыми функциями для выполнения ажюра, это все нужно учитывать при составлении п/карты. Диаграмму узора необходимо дополнить рядами кулирной глади, при этом для простого ажюра можно выбрать один из двух вариантов:

L – готовый узор будет иметь небольшое смещение (на 1 ряд) между правой и левой стороной, зато выполняется быстро и просто;

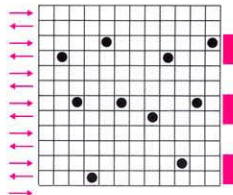
P – готовый узор будет иметь четкий контур, но тогда придется вынимать нитку из нитевода на период переноса петель кареткой.



Выбрав первый вариант, переносим диаграмму в исходном состоянии на бланк п/карты и выбиваем узор. По левой стороне наносим разметку движения ДК.

При выборе второго варианта в диаграмму включаем по 2 пустые строчки после 2-х узорных строк (как у Brother). Кроме того, на правой стороне ярким цветом выделяем прямоугольной рамкой те ряды, где выполняется кулирная гладь.

Если по узору требуется провязать не 2 ряда кулирной глади, а более, то это указываем в разметке.



Начальная строка узора и цифровая разметка различаются на 5 позиций, поэтому всю разметку наносим, начиная с 6-й строчки бланка.

Деккерочный ажур с перемещением петель (сложный)

К этой категории относятся те узоры, где кроме прямого переноса петель есть еще и переме-

щенные петли, и в схеме такого узора используются такие символы:

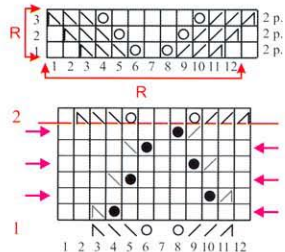
		Две петли на левой игле и 2 петли перемины налево.
		Две петли на правой игле и 2 петли перемины направо.

Далее мы работаем так же, как было описано выше. На листочке в клеточку сначала зарисуем символическую схему узора, затем составим диаграмму.

Составление диаграммы сложного узора

Диаграмма сложного ажурного узора с перемещением петель отличается только тем, что необходимо «разложить» каждую узорную строку символической схеме на несколько строк, чтобы определить последовательность отбора игл по узору.

Допустим, у нас вот такая схема узора с перемещенными петлями.



Ввиду того, что деккерная каретка последовательно переносит по одной петле, то для одной строки узора нужно выполнить 3 переноса по 1 петле в левую сторону и 3 переноса по 1 петле в правую сторону. Т.е. в данном случае – одна символическая строка раскладывается на 6 узорных строк для отбора игл по узору в соответствии с движением ДК.

Аналогично «раскладываем» все схему и получаем исходный вариант диаграммы, с которой работаем далее, как описано выше, учитывая особенности конкретной модели вязальной машины.

Кроме простых деккерочных ажуров и ажуров с перемещением петель, существует еще варианты измененных и комбинированных узоров, которые можно составить на основе ажуров или дополнять их другими переплетениями.

ЛЮБО ДЕЛО - спецвыпуск
ЛЕТО-2007