

СОДЕРЖАНИЕ

От втор	7	Ф сонные уб вки	
		н промышленной резинке 2×1	58
Технология вязания	9	Ф сонные уб вки	
Р бот с бобинной пряжей	10	н жемчужной резинке	63
Перемотк	10	Ф сонные приб вки	
Уплотняющ я лент или пруток для тонкой вязки	12	н жемчужной резинке	67
Л стик	13	Двухфонтурные з р ботки с бросовой нити	73
З р боток н полный л стик	14	Резинк 1×1, н чин ем	
Р зборный л стик	16	с бросовой нити	73
Переп д плотностей по фонтур м	18	Резинк 2×1 с бросовой нитью	78
Обр зец для выяснения переп д / плотностей по фонтур м	18	Промышленн я резинк 3×2	80
Репс	21	Двухфонтурные	
Вяз ние репс	21	цельновяз ные пл нки	85
Узоры н репсе	24	Пл нк круговым вяз нием	85
Р зборный репс, полосы 4×2	24	Пл нк велле	88
Узор «Ромб»	26	Двухфонтурные фестоны	90
Узор «М лый ромб»	31	Подведение дополнительной нити	96
Широкие резинки	37	Кеттлевк в «к рм н»	99
Резинк 5×3	37	Переход с резинки	
Промышленн я резинк 5×2	44	2×1 н «к рм н»	99
Переход с промышленной резинки 2×1 н резинку 6×2	47	Переход с резинки	
Косы	50	2×2 н «к рм н»	105
Пряж для вяз ния кос	50	Петли под пуговицы	109
Кос 3×3	50	Горизонт льн я петля под пуговицу н кулирной гл ди	109
Кос 4×4	54	Горизонт льн я петля под пуговицу н резинке 2×1	113

Вертик льн я петля н резинке 1×1	115	Конструирование основы детского джерсер со вт чным рук вом	188
Вертик льн я петля под пуговицу н пл нке круговым вяз нием	119	Мерки	188
Петля под пуговицу н велле	122	Построение чертеж	188
Петля под пуговицу н репсе	128	Конструирование женских спортивных брюк	190
Рюши	134	Мерки	190
Рюш, связ нный узором со сдвиг ми	134	Построение чертеж	190
Рюш нглийской резинкой	136	Моделирование брюк	191
Скл дки	139	Проекты	193
Гофре, плиссе и б нтовые скл дки	141	Зеленый ш рф с кос ми	194
Двухфонтурные скл дки	142	Бел я туник с журным узором	200
Однофонтурные скл дки	152	Детский свитер с воротником п ш	216
К рм ны	159	Синий свитер с объемным воротником	242
К рм н н кл дной	160	Пуловер с «в лик ми» и треугольным вырезом	260
К рм н прорезной с листочкой	163	Брюки спортивные с н кл дными к рм н ми	276
К рм н, выполненный ч стичным вяз нием	171	Зеленый к рдиг н регл н	294
Конструирование	179	Н стройки к реток для р зных м рок вяз льных м шин	296
Конструирование безвыт чной основы женского джерсер с вт чным рук вом	180	Silver Reed SK840/SRP60N	396
Мерки	180	Brother	302
Построение выкройки спинки	182	Toyota	302
Построение выкройки перед	184	Алф витный ук з тель	312
Построение рук в	186		
З уженный рук в	187		



От втор

Дорогие друзья, мы продолж ем зн комство с современным м шинным вяз нием. Этот удиви- тельный вид рукоделия д рит н м невероятный простор для творчеств и возможность созд в ть в дом шних условиях вяз ные изделия, по к че- ству не уступ ющие м г зинным.

Трикот ж з ним ет н столько прочные позиции в современной моде, что вряд ли кто-то будет осп - рив ть его достоинств . Вяз н я одежд и ксесу - ры кр сивы, удобны и бесконечно уютны.

К к известно, вся кр сот — в дет лях, поэтому пришло время н учиться вяз ть сложные элемен- ты: пл нки, к рм ны, воротники. Не обойдем стороной и т кие виды отделки, к к косы, узоры н репсе, р ны, рюши. Любое изделие н чин ется с выкройки, по- этому отдельный р зговор пойдет о конструиров нии и моделиров нии одежды. Вяз льн я м шин — н ш золот я подруг , но только терпеливый м стер сможет созд ть с ее помощью кр сивое изделие. Д в йте вместе осв ив ть это искусство.

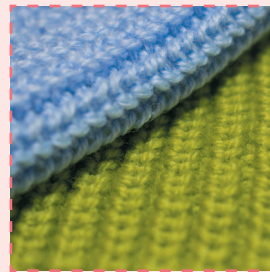


Ровных в м петелек и уд чи!
В ш Н т лья В сив





Технология вязания



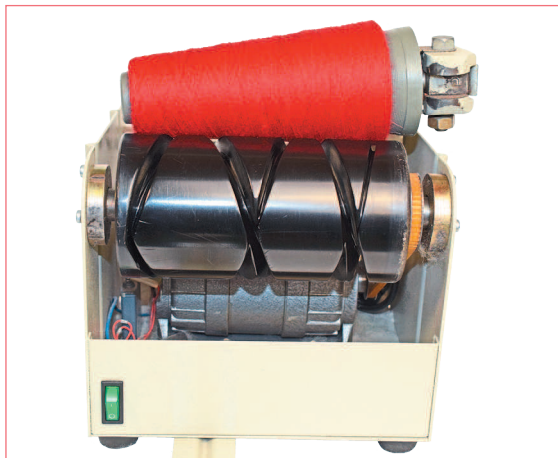
Рбот с бобинной пряжей

К к мы зн ем, праж для м шинного вяз ния быв ет р зной толщины, сост в и ф ктуры. Н первых пор х я рекомендую использовать скрученную моточную пряжу, чтобы избеж ть р слоения нитей, которое очень меш ет новичк м. По мере приобретения опыт р бот ть с пряжей в несколько концов не сост вит в м большого труд . А повяз в из ровной бобинной пряжи, вы ср зу почувствуете р зницу и будете стремиться р бот ть именно с ней.

Тонк я бобинн я праж 32/2, 28/2 зн чительно р сширяет н ши возможности, т к к к позволяет регулиров ть р бочую толщину нити. Н пример, основное полотно сви- тер вяжется в 4 нити, отделочные элементы — в 3 нити. В м шинном вяз нии это очень удобно, иногд и необходимо!

Перемотк

Гл вн я трудность, с которой ст лкив ется вяз льщиц , — перемотк тонкой бобинной пряжи. Т кую нить необходимо н м тыв ть н твердое основ ние — конус. Для этого лучше всего подходит ручн я мот лк с нитеукл дчиком или электромот лк .



Приобретя бобину понр вившейся нити, перемот йте ее н несколько конусов. Сколько нитей будут уч ствов ть в вяз нии, столько конусов с пряжей мы должны уст новить з м шиной. Помните, если хотя бы одн нить из четырех, з пр влен- ных в м шину, з цепится з что-то, дернется, то н полотно обр зуется горизонт льн я з тяжк , которую не испр вить ни стиркой, ни любой другой ВТО.

Предпочтительно ст вить бобины н пол. Но это не всегд удобно, т к к к обычно стол с м шиной придвинут к стене.





Очень удобно использовать специальную подставку под конусы, на которой штырьки расположены под небольшим углом.

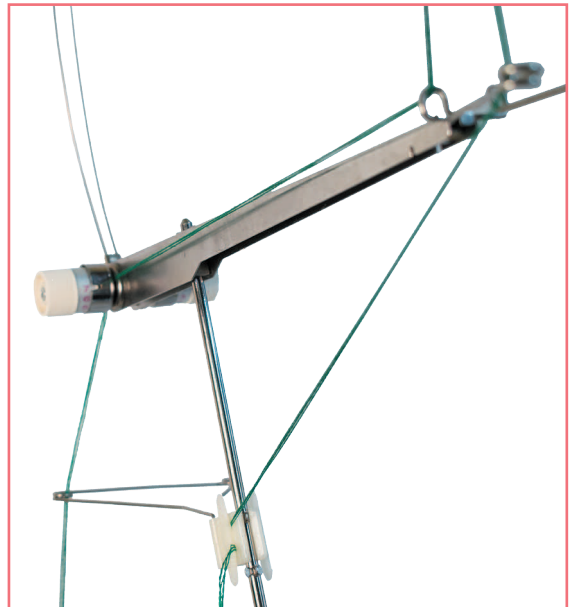


Конусы устойчиво вливаются и подставку, и прилегают к кольцу нити, тяжелые и фиксируются в нужном положении. Это предотвращает их от падения в процессе вязания. Нить будет сниматься с бобины ровно и без рывков.

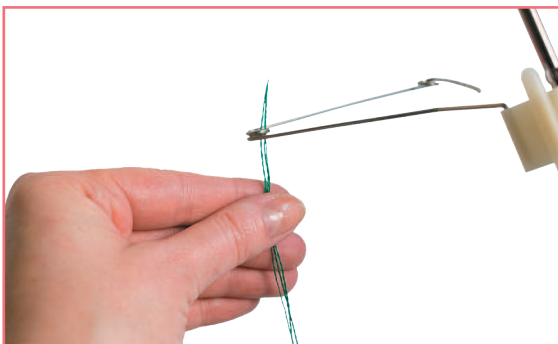
ЗАПРАВКА БОБИННОЙ НИТИ В МАШИНУ



После того как пряжа перемотена, устойчиво вливаем бобины по диагонали. Берем пряжу с конусов.



Затем по всему нити тяжелую, как обычно.



Затем вводим их одновременно в машину: сначала в пружинное кольцо.

Уплотняющ я лент или пруток для тонкой вязки

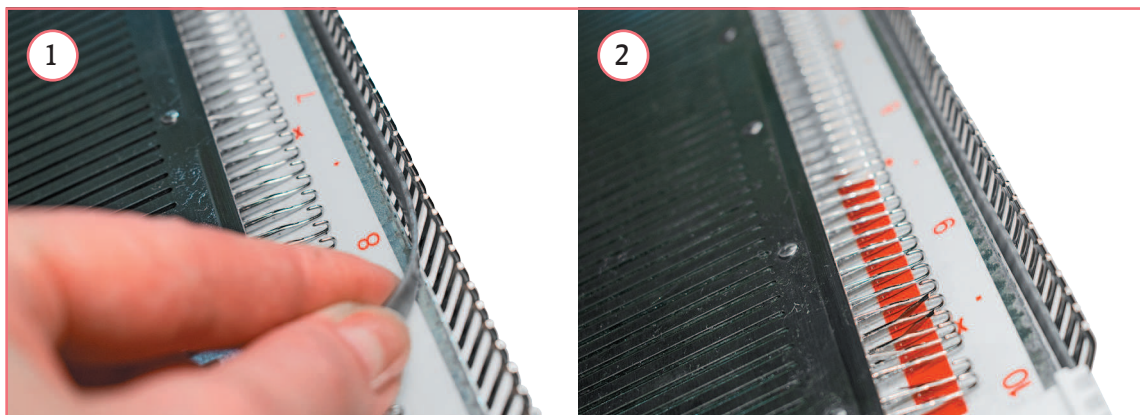
Когда мы работаем с тонкой бобинной пряжей и вяжем плотные переплетения из 2–3 тонких нитей, пригодится в жное приспособление, которое н зыв ется **уплотняющ я лента**, или **пруток для тонкой вязки**.

Уплотняющ я лент — это пл стиковый серый плоский пруток, который входит в комплект м шин Silver Reed и Brother. Я уст н влив ю его в игольницу, только когд вяжу очень плотные полотн из тонкой нити. Если использую толстую нить или нить средней толщины, то пруток из игольницы убир ю. Но м шины н столько индивиду льны, что «просят» уст новить пруток для к кой-то определенной нити или узор . Н пример, мой компьютерный Silver Reed отк зыв ется вяз ть без прутк обычный однофонтурный ж кк рд. А перфок рточный Silver Reed прекр сно без него обходится. У м шин Toyota т кое приспособление вообще не предусмотрено.

При использов нии прутк петли лучше н тягив ются н игл х при вяз нии и лучше провязыв ются. Т кже он предохраняет игольницу и р зметочную ленту от преждевременных пропилов, т к к к иглы ф ктически двиг ются не по мет лической игольнице, поверх пл стикового прутк . Н некоторых м шин х д нный пруток уст новлен постоянно, и вяз льщицы его вообще не выт скив ют. В м придется поэкспериментиров ть.



Выглядит пруток для тонкой вязки вот т к.



Вст вляется он в з днюю игольницу (ЗИ) в простр нство з колк ми.

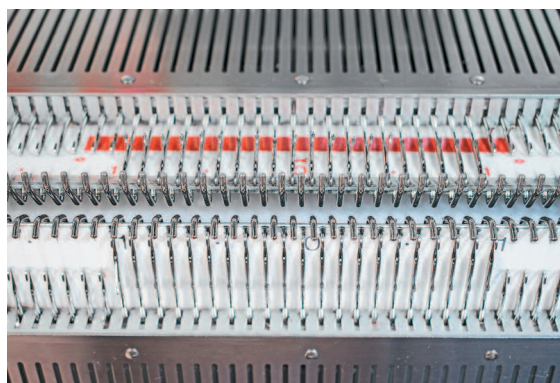
Ластик

Это переплетение используется очень часто. Им вяжут как элементы деталей, так и целые изделия: юбки, платья, джемперы, шапки и шарфы. Но будьте внимательны: переплетение очень эластичное. Ластик сильно растягивается в ширину и при этом укорачивается, что необходимо учесть при расчете петельной пробы.

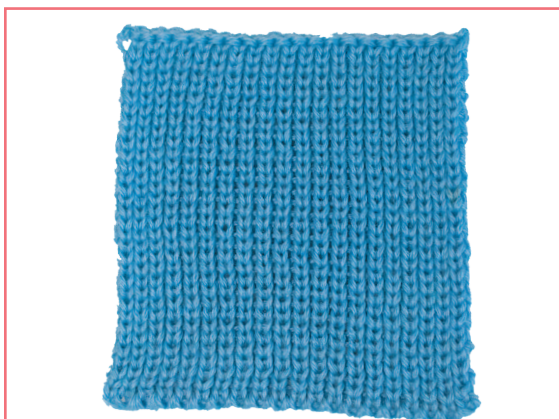


Положение фонтур Н называют ластичным именно потому, что любое ластичное переплетение вяжется только при этом положении фонтур Н.

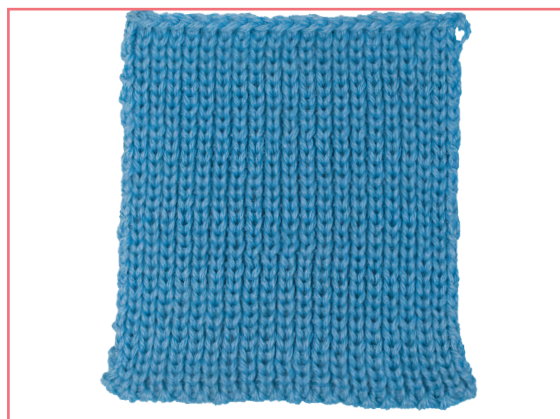
Полный ластик — переплетение, при котором по обеим фонтурам все иглы в рабочей зоне выставлены в рабочее положение (РН) и вяжут кулирную гладь.



Полотно, связанное полным ластиком, двухлицевое, т.е. одинаково выглядит с обеих сторон.



Ластик с лица



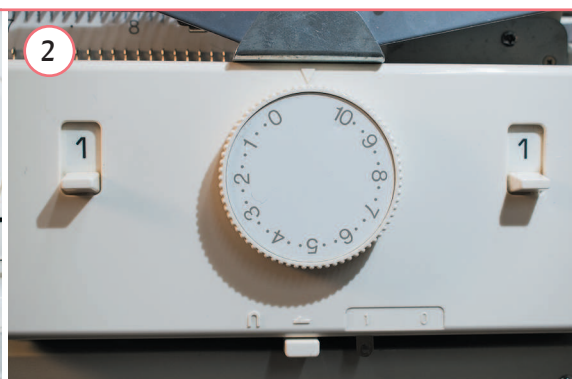
Ластик с изнанки

Зарботок и полный листик

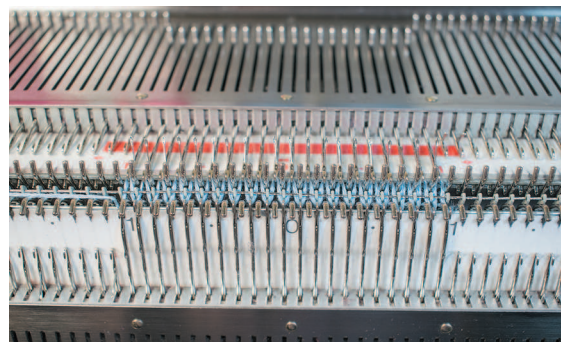
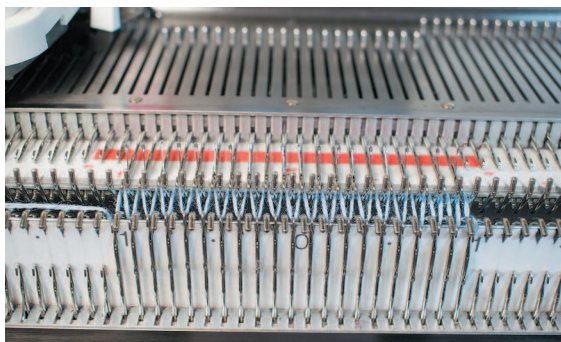
Для данного образца использованы полшерстяная пряжа 1400 м/100 г в 3 нити.



1 Положение фонтур Н. Ствим в рбочее положение иглы по обеим фонтур м. Кр йние иглы лучше сделать по передней игольнице (ПИ), т к петли будут лучше провязыв ться.

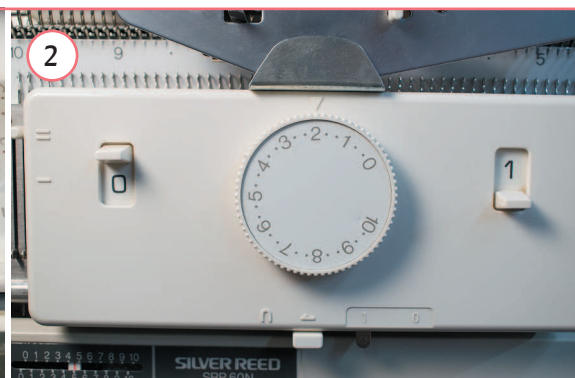


2 Н стр ив ем обе к ретки и вяз ние кулирной гл ди, плотности по обеим к ретк м миним льные.

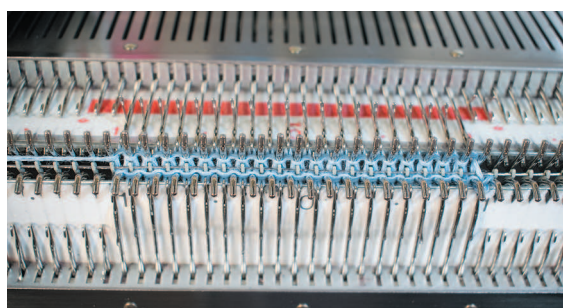


3 З пр вляем нить в к ретку и вяжем ряд зигз г спр в н лево.

4 Подвесив ем гребенку и грузы.



5 Н стр ив ем к ретки н круговое вяз ние и уст н влив ем плотность 1/2.



6 Вяжем один круговой оборот (дв ряд по счетчику) туд и обр тно. К ретк нов слев .



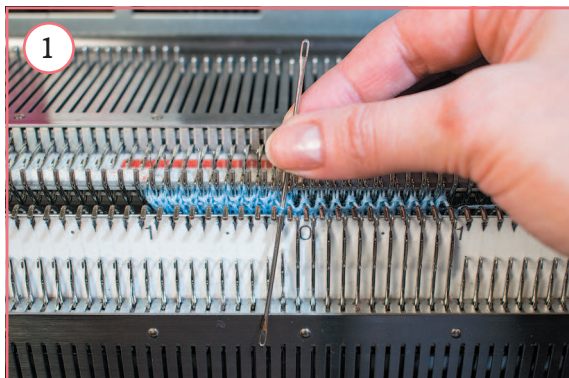
7 Отключ ем круговое вяз ние. Уст н влив ем плотность 2/3.

8 Вяжем ряд слев н пр во. Это уже и есть ряд полного л стик . Все иглы м шины вяжут кулирную гл дь.

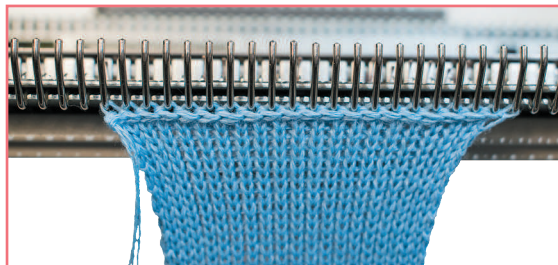
Д лее уст н влив ем р бочую плотность и вяжем необходимое количество рядов.



Важно! Полный ластик нельзя вязать рыхло. Средние плотности для него — 1/2, 2/3, 3/4. Не следует также использовать толстую пряжу.



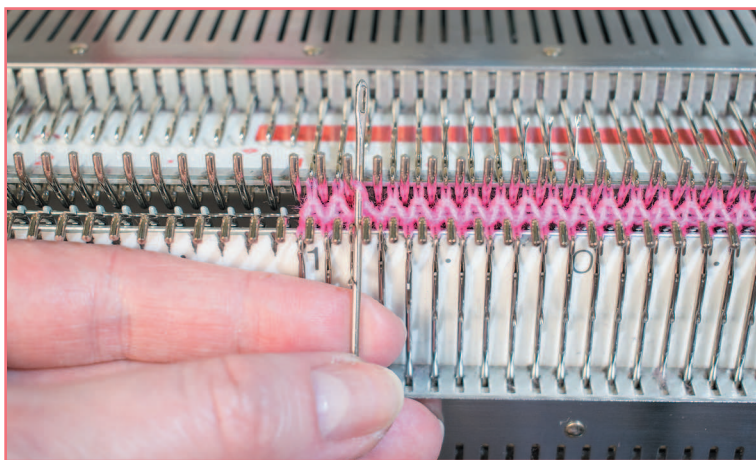
9 По окончании р-боток триансферным деккером перевешиваем все петли с ПИ на ЗИ.



10 З-крываем петли любым удобным способом.

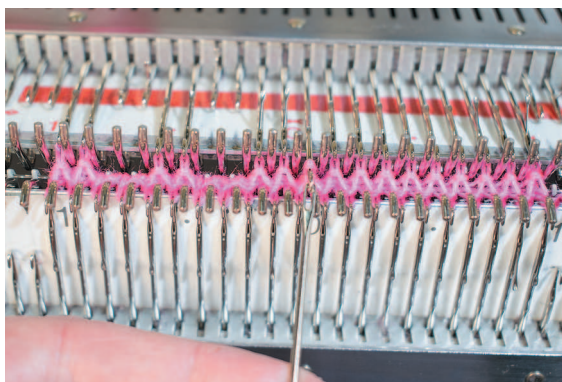
Р-зборный л-стик

Р-зборный л-стик — переплетение, при котором иглы по одной или обоим фонтурам выставляются в определенном порядке — р-зборе, обе к-ретки и строены и вязание кулирной гл-ди.



11 Р-збор можно делать по одной фонтуре, например 3-дней.

Для этого выполняем 3-р-боток и полный л-стик, как в предыдущем примере. После этого берем триансферный деккер и освобождаем определенные иглы от петель: перевешиваем их с ЗИ на ПИ.



12 В н шем примере р збор 2×2 по з дней игольнице. То есть по ЗИ у н с 2 иглы в РП, 2 пустые иглы в з днем нербочем положении (ЗНП), снов 2 иглы в РП, 2 иглы в ЗНП и т.д.



13 Вяжем нужное количество рядов прямо.

14 Чтобы з кончить р боту, перевешив ем все петли с ПИ н ЗИ и з крив ем.



15 Т к выглядит р зборный л стик с лицевой стороны.

16 Т к он выглядит с изн нки.

Перепод плотности по фонтурам

Практически у любой двухфунтурной вязальной машины присутствует так называемый перепод плотностей. Дело в том, что плотности задней и передней фонтур неодинаковые. Петли, связанные на плотности 5 задней фонтуре, будут больше, чем связанные на той же плотности передней фонтуре. Проще говоря, задняя фонтура всегда вяжет более рыхло, чем передняя.

Это обусловлено разными факторами: углом их наклона относительно полотна и друг друга, и строением крестов и конструкцией игольниц.

Перепод плотностей в среднем составляет от 1 до 2 единиц: на машинах Brother и Toyota чаще всего 1 единица, на машинах Silver Reed, как правило, 2 единицы.

По умолчанию перепод плотностей принимают равным 1 единице, т.е. для получения петель одинаковой величины на обеих фонтурах плотность устанавливают, например, 4/5 или 3/4.

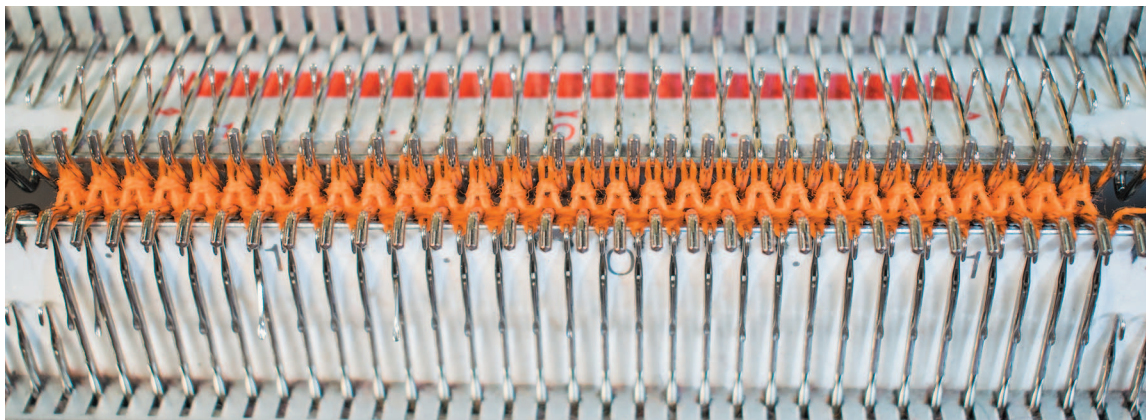
Но очень важно выяснить перепод плотностей в конкретной машине, чтобы учесть его при вязании. Например, вы хотите связать шапку круговым вязанием, и, чтобы все петли были одинаковыми, нужно точно установить плотности. В противном случае одна половина шапки будет связана гораздо туже, чем вторая.

Образец для выяснения перепод плотностей по фонтурам

Для образца на машинке добитесь стандартной полушерсть 32/2 в 3 нити.

Не используйте туго скрученную или эластичную нить, иначе данные образцы будут некорректны. Не вешайте два груза, так как лишняя оттяжка деформирует образец, чрезмерно вытянет петли, и результат вязания будет необъективным.

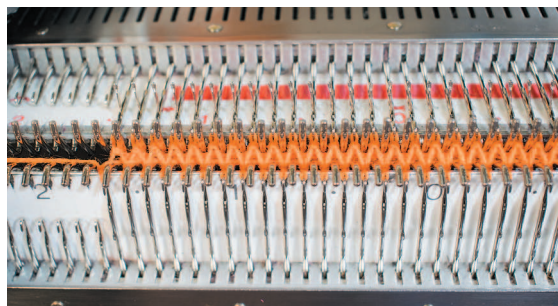




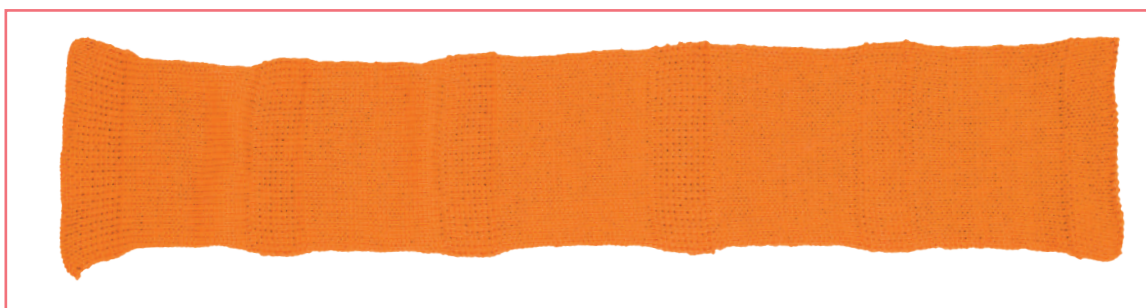
1 З р б тыв ем полным л стиком обр зец в зоне 15–0–15. Веш ем один большой груз!
Уст н влив ем плотность 3/3, к ретки н стр ив ем н кулирную гл дь (л стик). Вяжем 10 рядов прямо.



2 Н стр ив ем к ретки н круговое вяз ние. Вяжем 60 рядов (30 оборотов).



3 Отключ ем круговое вяз ние и н стр ив ем к ретки н л стик. Вяжем еще 10 рядов прямо.



4 Уст н влив ем плотность 3/4. Вновь включ ем круговое вяз ние и вяжем 60 рядов (30 оборотов). После этого отключ ем круговое вяз ние и вяжем 10 рядов л стиком прямо.

И т к д лее: уст н влив ем плотность 3/5, включ ем круговое вяз ние и вяжем 60 рядов.

Отключ ем круговое вяз ние и вяжем 10 рядов л стиком прямо.

Уст н влив ем плотность 3/6, включ ем круговое вяз ние и вяжем 60 рядов

Отключ ем круговое вяз ние, вяжем 10 рядов л стиком прямо.

Уст н влив ем плотность 3/7, включ ем круговое вяз ние и вяжем 60 рядов

Отключ ем круговое вяз ние, вяжем 10 рядов л стиком прямо.

Т ким обр зом, у н с получился длинный обр зец, в котором пять уч стков, связ нных н плотностях 3/3, 3/4, 3/5, 3/6, 3/7.