

Технический отдел

Заправочная карта № 49к

на выработку жемских карпоновских уток

Артикул 114 внутрифабричный на выпуске Размер 23

I. Характеристика оборудования

Характеристика машин	Стадия обработки	вязка	статка		
Наименование машин		коттоковая			
Система—тип		"Калио"			
Класс		45			
Диаметр цилиндра					
Фактура	ширина				
	диаметр				
Число игл	цилиндра				
	Рипп-шайбы				
	фонтуры	436			
Количество полотен					
Число об/мин. = ход раб. мех.					
Коэффициент	ускорения				
	замедления				
Спец. приспособления					

II. Характеристика пряжи

№ пряжи	Род волокна	Назначение пряжи	Цвет	Вид намотки	Сортировка	№ пряжи или титр			Крепость			Крутка		% влажности
						норм	% отклонений	% неровности	норм км	% отклонений	% неровности	число кручений	∞	
200	карпонов	основная и уделит. шить	суро-белый	крос-товый		200			40		±3	200		5
64	карпонов	швейн шить												
57														

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина нитки в 5 см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделия в г	200 осн.	200 участ.
					по вертик.	по горизонт.		№ № пряжи	к-во концов						
Зарботка		4	436				(5ткс)	200	1	3,107	1,744	5,419	0,027		
Борт (двойной)		376	436				(5ткс)	200	1	2,802	163,936	459,349	2,297		
От борта до борт. сб.		38	436		100		(5ткс)	200	1	2,550	16,568	42,248	0,211		
Бортовне сбавки		60	436 412	6			(5ткс)	200	1	2,550	25,440	64,872	0,324		
Между борт. и шкр. сб.		772	412				(5ткс)	200	1	2,550	318,064	811,063	4,055		
Шкр. сбавки		184	412 288	31			(5ткс)	200	1	2,550	64,400	164,220	0,821		
Шейка		126	288				"	200	1	2,550	36,288	92,534	0,463		
Высокая петля		110	288				"	200	1+1	2,782 2,550	31,680	82,009	0,484	0,410	0,074
Расширение		74	288 352	16			"	200	1+1	2,782 2,550	23,680	61,876	0,399	0,310	0,089
Прямая часть н. п.		24	352				"	200	1+1	2,782 2,550	8,448	22,345	0,160	0,112	0,048
Сбавки низкой петли		70	352 256	24			"	200	1+1	2,782 2,550	21,280	55,823	0,373	0,279	0,094
Прямая часть следа		146	256				"	200	1+1	2,782 2,550	37,376	96,934	0,582	0,485	0,097
Расшир. перед носком		24	256				"	200	1+1	2,782 2,550	6,144	16,001	0,100	0,080	0,020
Прямая часть носка		121	256				"	200	1+1	2,848	3,072	8,749	0,087	0,043	0,044
Сбавки носка		118	256 16	60			"	200	1+1	2,848	16,048	45,705	0,457	0,229	0,228
Отработка		28	16				"	200	1+1	2,848	448	1,276	0,013	0,006	0,007
		2,166									774,616	2,030,423	10,853	1,954	0,701
														2,655	

Все десятка по изделии 217,06 г

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра

быстро хода _____

Ластик _____

След _____

тихого „ _____

Набор цепи—диска

19 размер

III. Характеристика

19 размер

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина петель в мм	Употреб. пряжи		Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	200 осн.	200 цель
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов					
Зарядотка		4	436				(5ткс)	200	1	3,107	1,744	5,419	0,027	
Борт (двойной)		376	436				(5ткс)	200	1	2,802	163,936	459,349	2,297	
От борта до борт. сб.		38	436				(5ткс)	200	1	2,550	16,568	42,248	0,211	
Бортовки сбавки		60	436 412	6			(5ткс)	200	1	2,550	25,440	64,842	0,324	
Между борт. и икр. сб.		7/2	412				(5ткс)	200	1	2,550	293,344	748,027	3,740	
Икр. сбавки		184	412 288	31			(5ткс)	200	1	2,550	64,400	164,220	0,821	
Шейка		126	288				"	200	1	2,550	36,288	92,534	0,463	
Высокая пятка		110	288 252				"	200	1+1	2,782 2,550	31,680	82,009	0,484	0,410
Расширение		74	288 252	16			"	200	1+1	2,782 2,550	23,680	61,876	0,399	0,310
Прямая ч. н. пятки		24	352				"	200	1+1	2,782 2,550	8,448	22,345	0,160	0,112
Сбавки низкой пятки		70	352 256	24			"	200	1+1	2,782 2,550	21,280	55,823	0,373	0,279
Прямая часть следа		66	256				"	200	1+1	2,782 2,550	16,896	43,819	0,263	0,219
Расшир. перед носком		24	256				"	200	1+1	2,782 2,550	6,144	16,001	0,100	0,080
Прямая часть носка		12	256				"	200	1+1	2,848	3,072	8,749	0,087	0,043
Сбавки носка		118	256 16	60			"	200	1+1	2,848	16,048	45,705	0,457	0,229
Отработка		28	16				"	200	1+1	2,848	448	1,276	0,013	0,006
		2.026								730,416	1,914,272	10,219	1,688	0,648
													2,336	

Вес десятка изделий — 204,38 г

ВСЕГО число обор. | мин. цилиндра

быстрого хода _____

тихого " _____

Ластик _____

След _____

Набор цепи—диска

21 раскрас

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по обратной стороне в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в м	Вес участка изделия в г	200 осн.	200 учел.
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов						
Заруботка		4	436				(5тенс) 200	200	1	3,107	1,744	5,419	0,027		
Борт (двойной)		376	436				(5тенс) 200	200	1	2,802	163,936	459,349	2,297		
От борта до борта сб.		38	436				(5тенс) 200	200	1	2,560	16,568	42,248	0,211		
Борт овие сбавки		60	436 412	6			" 200	200	1	2,550	25,440	64,872	0,324		
Между борт. и шр. сб.		472	412				" 200	200	1	2,560	38,064	81,063	4,055		
Шрówki сбавки		184	412 388	31			" 200	200	1	2,550	64,400	164,220	0,821		
Шейка		126	288				" 200	200	1	2,550	36,288	92,534	0,463		
Высокая пятка		110	288				" 200	200	1+1	2,782 2,550	31,680	82,009	0,484	0,410	0,074
Расширение		74	288 352	16			" 200	200	1+1	2,782 2,550	23,680	61,876	0,399	0,310	0,089
Прямая ч. н. пятки		24	352				" 200	200	1+1	2,782 2,550	8,448	22,345	0,160	0,112	0,048
Сбавки н. пятки		70	352 256	24			" 200	200	1+1	2,782 2,550	21,280	55,823	0,373	0,279	0,094
Прямая часть следа		106	256				" 200	200	1+1	2,782 2,550	27,136	70,377	0,423	0,352	0,071
Расшир. перед носком		24	256				" 200	200	1+1	2,782 2,550	6,144	16,001	0,100	0,080	0,020
Прямая часть носка		12	256				" 200	200	1+1	2,848	3,072	8,749	0,087	0,043	0,044
Сбавки носка		118	256 16	60			" 200	200	1+1	2,848	16,048	45,705	0,457	0,229	0,228
Отработка		28	16				" 200	200	1+1	2,848	448	1,276	0,013	0,006	0,007
		2,126									764,376	2,003,867	10,694	1,821	0,675
														2,496	
															Вес детали по изделию 213,88 г

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра _____ быстрого хода _____ Ластик _____ След _____
 тихого " _____

Набор цепи—диска

5

27 размер

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина прямой нити в см	Употреб. №№ пряжи	пряхи к-во концов	Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделия в г	200 всм.	200 учсл.
					по вертик.	по горизонт.									
Зероботка		4	436				(5ткс)	200	1	3,107	1,744	5,419	0,027		
Борт (двойной)		376	436				(5ткс)	200	1	2,802	163,936	459,349	2,297		
От борта до борт. сб.		38	436				"	200	1	2,550	16,568	42,248	0,211		
Борт.овне сбавки		60	436 412	6			"	200	1	2,550	26,440	64,872	0,324		
Между борт. и исп. сб.		832	412				"	200	1	2,550	342,784	874,099	4,370		
Икровне сбавки		184	412 288	31			"	200	1	2,550	64,400	164,220	0,821		
Шейка		126	288				"	200	1	2,550	36,288	92,534	0,463		
Внеская пятка		110	288				"	200	1+1	2,782 2,550	31,680	82,009	0,484	0,410	0,074
Расширение		74	288 252	16			"	200	1+1	2,782 2,550	23,680	61,876	0,399	0,310	0,089
Прямая часть н. пятки		24	252				"	200	1+1	2,782 2,550	8,448	22,345	0,160	0,112	0,048
Сбавки н. пятки		70	252 256	24			"	200	1+1	2,782 2,550	21,280	55,823	0,373	0,279	0,094
Прямая часть следа		226	256				"	200	1+1	2,782 2,550	57,856	150,049	0,901	0,750	0,151
Расшир. перед кнском		24	256				"	200	1+1	2,782 2,550	6,144	16,001	0,100	0,080	0,020
Прямая часть кнса		12	256				"	200	1+1	2,848	3,072	8,749	0,087	0,043	0,044
Сбавки кнса		118	256 16	60			"	200	1+1	2,848	16,048	45,705	0,457	0,229	0,228
Отработка		28	16				"	200	1+1	2,848	448	1,276	0,013	0,006	0,007
		2306									819,816	2,146,564	11,487	2,089	0,755
														2,974	
														Вес десятке изделий 2029,742	

ВСЕГО число обор. | мин. цилиндра

быстрого хода _____

тихого " _____

Ластик _____

След _____

Набор цепи—диска

ЗАПРАВОЧНАЯ КАРТА

на чулки артикул II4- 23 размер с машин КАЛИО 45 класса.

ШИРИНА игольницы 14"5"

Количество игл ~~120~~ шт. 436

Заправка: борт- капроновый шелк 200

паголенок - капроновый шелк №200

усиление - /"/ №200

Борт		380 рядов
От борта до бортовых сбавок		38 рядов
Бортовые сбавки	6 сбавок через 12 рядов	60 рядов
Паголенок		772 ряда
Игровые сбавки	31 сбавка через 6 рядов	184 ряда
Шейка		126 рядов
Высокая пятка		110 рядов
Расширение	16 сбавок через 5 рядов	74 ряда
Прямая часть низкой пятки		24 ряда
Сбавки низкой пятки	24 сбавки через 3 ряда	70 рядов
Прямая часть следа		146 рядов
Усиление перед мыском		24 ряда
Прямая часть мыска		12 рядов
Сбавки мыска	60 шт. через	118 рядов
Отработка на 16 иглах		28 рядов
	ИТОГО: 137 сбавок	2166 рядов.

Контрольный мастер:

Дементьев

на 24
6/1-1964,