

Tabelul V.5.38

## Numărul de ace în funcție de finețea și diametrul fonturii, la mașinile firmei Mayer&amp;Cie

$D''/K_E$	5	6	7	8	10	12	13	14	15	16	18	20	22	24	26	28	30	32
8	—	—	—	—	252	300	324	348	372	396	456	504	552	600	648	708	756	804
9	—	—	—	—	288	336	372	396	420	456	504	564	624	684	732	792	852	900
10	—	—	—	—	312	384	408	444	468	504	564	624	684	708	816	864	936	996
11	—	—	—	—	336	420	456	480	516	552	624	684	756	828	900	972	1032	1104
12	—	—	—	—	384	456	480	528	564	600	684	756	828	900	984	1056	1128	1200
13	—	—	—	—	408	492	528	576	612	648	744	816	900	972	1056	1140	1224	1296
14	—	—	—	—	432	528	576	612	660	708	792	876	972	1056	1140	1224	1320	1404
15	—	—	—	—	468	564	612	660	708	756	840	936	1032	1128	1224	1320	1404	1500
16	—	—	—	—	504	600	648	696	756	804	900	1008	1104	1200	1296	1392	1500	1608
17	—	—	—	—	528	648	684	756	804	852	960	1068	1176	1272	1392	1488	1608	1704
18	—	—	—	—	564	684	732	792	852	900	1008	1128	1248	1368	1476	1584	1704	1800
19	—	—	—	—	600	720	780	840	900	960	1080	1200	1320	1440	1548	1656	1800	1896
20	—	—	—	—	624	756	816	876	936	1008	1128	1260	1380	1512	1632	1764	1872	1992
22	—	—	—	—	684	840	900	972	1044	1104	1248	1380	1512	1656	1800	1932	2064	2208
24	—	—	—	—	756	900	972	1056	1128	1200	1344	1500	1656	1800	1968	2112	2256	2400
26	—	—	—	—	816	984	1056	1140	1224	1296	1476	1632	1800	1944	2124	2268	2448	2604
28	—	—	—	—	864	1056	1140	1224	1320	1404	1584	1764	1944	2112	2268	2460	2640	2808
30	—	—	—	—	936	1128	1224	1320	1404	1512	1680	1872	2064	2268	2448	2640	2808	3000
32	—	—	—	—	1008	1200	1296	1404	1512	1620	1800	2016	2208	2400	2616	2808	3000	3216
34	—	—	—	—	1068	1272	1392	1488	1596	1704	1920	2136	2340	2544	2760	2976	3192	3408
36	—	—	—	—	1128	1344	1464	1584	1680	1800	2016	2256	2472	2712	2928	3168	3384	3600
38	—	—	—	—	1176	1416	1536	1656	1778	1896	2136	2376	2616	2856	3096	3312	3552	3816
42	—	—	—	—	1320	1584	1704	1848	1968	2112	2376	2640	2904	3168	3432	3696	3960	4224
26	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1440	1584	1800	1944	—	2304	—	—
30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1656	1872	2088	2232	—	2664	—	—

Relanit  
SE

Tabelul V.5.38 (continuare)

<b>D''/K<sub>E</sub></b>	5	6	7	8	10	12	13	14	15	16	18	20	22	24	26	28	30	32	
26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1426	1612	1798	-	--	-	-	-	<b>MCPE 2,4</b>
30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1656	1872	2088	-	-	-	-	-	
30	-	-	-	-	-	1104	-	1296	-	1488	1680	1872	2064	2256	2448	2640	-	-	<b>OVJA1,6E/ER</b>
36	-	-	-	-	-	1334	-	1566	-	1798	2030	2296	2494	2716	2900	3190	-	-	
30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1656	1872	2088	2232	2448	2592	-	-	<b>OVJA72E,OV 2,4SE</b>
30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1440	1728	1920	2112	2208	2400	2592	-	-	<b>Relanit E,</b>
34	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1440	1944	2150	2376	2484	2700	2916	-	-	<b>Relanit ER</b>
30	480	576	672	768	960	1104	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	<b>MJ 0,8E/ER, OVJA 0,8 E/ER</b>





Tabelul V.5.45

## Masini de tricatat reprezentative pentru nivelul tehnic actual

FIRMA (țara) Modelul	Diametrul $D$ ["]	Număr de sisteme		Finețea $K_E$	Viteza de tricotare $n$ [rot/min] pentru $D=30''$ sau $D=22''$	Puterea motorului $P$ [kw]	Producția teoretică $P_t$		Observații
		Total	S/D''				[m/h]	kg/h	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<b>Mașini circulare cu un cilindru, cu mai multe niveluri de acționare</b>									
CABBER (Anglia) QUATTRO 3 Jersei – rapid	12 – 36	36 – 108	3,0	13 – 40	55	–	148,5	35,6	2 niveluri de acționare Convertibilă în Quattro 3 Jersey-standard Opțional: – echipament pentru alimentare fire elastomere
CABBER (Anglia) QUATTRO 3 Striper	26;30	39;45	1,5	14 - 32	35	–	47,3	11,3	2 niveluri de acționare Dispozitiv de schimbare automată a firelor (4 culori) 1/sistem Convertibil în: Quattro 3 Jersei, Quattro Plush Opțional: – 3-4 niveluri de acționare – came interschimbabile – echipament pentru alimentare fire elastomere

Tabelul V.5.45 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
CABBER (Anglia) QUATTRO 3 Wrapper	26;30	52;60	2,0	14;32	22	–	39,6	9,5	4 niveluri de acționare Dispozitiv pentru dungi longitudinale 1/3 sisteme Opțional: - echipament pentru alimentare fire elastomere - convertibil în: Quattro Jersey, Quattro Plush, Quattro Fleece
CABBER (Anglia) QUATTRO 3 Wrapper Striper	26;30	38;44	1,5	14 - 32	22	–	29	7	4 niveluri de acționare Dispozitiv pentru dungi longitudinale 1/4 sisteme și de schimbare automată a firelor (4 culori) Opțional: - echipament pentru alimentare fire elastomere - convertibil în: Quattro Jersey, Quattro Plush, Quattro Fleece

Tabelul V.5.45 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
JUMBERCA (Spania) BIPUNT	26 - 34	84 - 108	3,2	18 - 28	40	7,5	115,2	27,6	1 nivel de acționare Tehnica mișcărilor relative Opțional: – 2-4 niveluri de acționare – came interschimbabile – echipament pentru alimentare fire elastomere
MAYER & CIE (Germania) RELANIT 1.6 R	30	48	1,6	14 - 32	20	4,0	28,8	7	4 niveluri de acționare Tehnica mișcărilor relative Came poziționabile din exterior Dispozitiv de schimbare automată a firelor (4 culori) 1/sistem
MONARCH (Anglia) VXC 4.0S	24 - 38	96 - 152	4,0	14 - 32	40	–	144	34,6	1-4 niveluri de acționare Came interschimbabile
MONARCH (Anglia) VXC-Z 3.2S	24 - 38	76 - 122	3,2	14 - 32	–	5,5 - 7,5	–	–	1-4 niveluri de acționare Tehnica mișcărilor relative (tehnica Z) Opțional: echipament pentru alimentare fire elastomere

Tabelul V.5.45 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<b>Mașini de circulare cu un cilindru pentru tricot glat vanisat cu fir de căptușeală</b>									
MAYER & CIE (Germania) MB F 3.2	11 - 32	35 - 102	3,2	12 - 24	33	2,2 – 4,0	57,6	28,5	4 niveluri de acționare Convertibilă în mașină cu trasee multiple pentru glat Opțional: echipament pentru alimentare fire elastomere
MONARCH (Anglia) VX-ZDF4	24 - 38	72 - 114	3,0	14 - 28	–	–	–	–	Tehnica mișcărilor relative (tehnica Z)
TERROT (Germania) SBF 296	26 - 38	84 - 123	3,2	16 - 24	24	7,5	41,9	21	4 niveluri de acționare Convertibilă în mașină cu trasee multiple pentru glat (S 296) sau pentru pluș (SP 296)
<b>Mașini circulare cu un cilindru pentru tricot pluș</b>									
CAMBER (Anglia) DESINIT PLUSH	26;30	36;42	1,4	18 – 24	22	–	50,4	27,2	Destinată producerii tricotului pluș cu desene jacard Selectarea acelor: mecanică Înălțimea buclei de pluș: 1,5-3 mm Opțional: dispozitiv de schimbare automată a firelor (Desinit Plush Striper)

Tabelul V.5.45 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
JUMBERCA (Spania) TERYPUNT	26 - 34	42 - 54	1,6	18 - 24	22	7,5	57,6	31,1	1 nivel de acționare Înălțimea buclei de pluș 3 mm Opțional: – echipament pentru alimentare fire elestomere – platine de plușare pentru bucle de 1,9-3,5 mm – convertibilă în mașină cu trasee multiple pentru glăt
KEUM YONG (Corea) KCPJ-48	26 - 36	40 - 56	1,6	16 - 24	19	–	49,7	26,8	Selectare electronică a platinelor Înălțimea buclei de pluș: 1,5 – 3 mm
MAYER & CIE (Germania) MCPE 2.4	26;30	62;72	2,4	18 -22	18	4,0	35,3	19,1	Destinată producerii tricotelului pluș cu desene jacard Selectarea acelor: electronică Opțional: – echipament pentru alimentare fire elestomere
SANDONINI (Italia) SG 7	6 - 15	4 - 8	–	18 -28	–	–	–	–	Destinată producerii tricotelului pluș cu desene jacard Reglarea camei de buclare prin motoare pas cu pas Dispozitiv de schimbare automată a culorilor (8 culori)

Tabelul V.5.45 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
TERROT (Germania) APL-E	24;30	48;60	2,0	18 - 24	17	5,5 – 7,5	55,6	30	Destinată producerii tricotului Pluș cu desene jacard Selectarea acelor: electronică Înălțimea buclei de pluș: 1,5-3,2 mm
<b>Mașini circulare cu un cilindru cu selectare jacard</b>									
CAMBER (Anglia) DESINIT STRIPER	26;30	36;42	1,4	18 - 32	22	–	11,5	3,1	Selectare mecanică a acelor cu lacăte de apăsare Dispozitiv de schimbare automată a culorilor la fiecare sistem Opțional: dispozitiv pentru dungi longitudinale ½ sisteme (Desinit Wrapper Striper)
DEPANIT	30	24	0,8	5 - 8	17	–	5,1	1,4	Selectare mecanică a acelor cu roți desenatoare interschimbabile
JUMBERCA (Spania) SJE-3L	26;30	42;48	1,6	16 - 28	20	5,5	12	3,17	Selectare electronică a acelor la un singur nivel Dispozitiv de schimbare automată a culorilor (4culori) Opțional: echipament pentru alimentare fire elastomere
MAYER& CIE (Germania) RELANIT SE	26;30	62;72	2,4	18 - 28	26	4,0	23,4	6,2	Selectare mecanică a acelor cu lacăte de apăsare Tehnica mișcărilor relative Programare electronică a lacătelor de apăsare

Tabelul V.5.45 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
RELANIT ER	30	48	1,6	18 - 28	18	4,0	10,8	2,8	Selectare mecanică a acelor la un singur nivel Dispozitiv de schimbare automată a culorilor (4culori) Tehnica mișcărilor relative
INTARSIANIT	30	20	0,6	<8	40 (oscil/min)	–	10	2,7	Produce tricoturi intarsia cu până la 40 de culori Selectare electronică a acelor
<b>Mașini circulare cu cilindru și disc tip patent</b>									
JIN HAR (Taiwan) JHR-R2G2	30 - 42	57 - 76	1,8	14 - 20	–	3,7 – 5,5	–	–	2 niveluri de acționare în cilindru Opțional: – 4 niveluri de acționare în cilindru – Echipament pentru alimentare fire elastomere
MAYER& CIE (Germania) FV 2.0	8 - 24 30;34	16 – 48 60;68	2,0	10 - 22	37	2,2 – 4,0	95,1	28,5	1 nivel de acționare în cilindru și în disc Came interschimbabile Opțional: echipament pentru alimentare fire elastomere

Tabelul V.5.45 (continuare)

Mașini circulare cu cilindru și disc tip interloc									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
MARCHISIO SDK (Italia) IR2	17 - 36	34 - 72	2,0	18 - 28	35	-	48,5	13,0	2 niveluri de acționare în cilindru și în disc Came interschimbabile Opțional: - echipament pentru alimentare fire elastomere - dispozitiv automat de măsurare a consumului de fir (LFA)
MAYER & CIE (Germania) Inter Rib 1.6	30;36	48;58	1,6	10 - 28	30	5,5	33,2	8,9	2 niveluri de acționare în cilindru și în disc Came poziționabile din exterior Opțional: echipament pentru alimentare fire elastomere
TERROT (Germania) RH 216 I	14 - 22	22 - 38	1,6	14 - 24	51	1,8 - 2,2	44,7	8,8	2 niveluri de acționare în cilindru și în disc Came interschimbabile Convertibil în mașină pentru tricot patent Opțional: echipament pentru alimentare fire elastomere
Mașini cu cilindru și disc tip universal									
CAMBER (Anglia) 8 LOCK	30;34	84;96	2,8	18 - 32	30	-	58,2	15,7	4 niveluri de acționare în cilindru 2 niveluri de acționare în cilindru Opțional: echipament pentru alimentare fire elastomere

Tabelul V.5.45 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
JIUNN LONG (Taiwan) JLD	30 - 38	72 – 88	2,4	14 - 32	27	3,5	44,8	12,1	4 niveluri de acționare în cilindru 3 niveluri de acționare în cilindru
ORIZIO PAOLO (Italia) CO5N	30;34	72;82	2,4	16 – 24	32	–	53,2	14,3	5 niveluri de acționare în cilindru 2 niveluri de acționare în disc Opțional: echipament pentru alimentare fire elastomere
<b>Mașini circulare și disc cu selectare jacard</b>									
JUMBERCA (Spania) DJE-4	30	48	1,6	16 - 28	20	5,5	22,2	8,4	Selectare electronică a acelor în cilindru, la un singur nivel 5 niveluri de acționare în disc Opțional: – echipament pentru alimentare fire elastomere – convertibilă în mașină pentru pluș cu desene jacard
MAYER & CIE (Germania) OVJA 1.6ER	30	48	1,6	14 - 28	20	4,0	22	8,4	Selectare electronică a acelor în cilindru 2 niveluri de acționare în disc Came poziționabile din exterior (disc) Dispozitiv de schimbare automată a culorilor (4 culori)

Tabelul V.5.45 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
SANDONINI (Italia) SG-9T	12 - 22	8 - 16	0,7	14 - 18	–	–	–	–	Selectare electronică a acelor în cilindru Posibilitate de transfer de ochiuri C→D, la 4 – 8 sisteme, cu selectare electronică
<b>Mașini pentru tricoturi imitație de blană</b>									
TERROT (Germania) MKP 3	24	16	0,7	10 - 14	40	9,0	42	25,5	Selectare electronică a acelor
<b>Mașini circulare pentru panouri</b>									
JUMBERCA (Spania) TLJ-6E (C+D)	38	18 (sisteme integrate)		5 - 12	16	5,5	21,6	30,8	Selectare electronică a acelor din cilindru și disc, la un singur nivel Sistem de comandă electronic Dispozitiv de schimbare automată a culorilor (4 culori)
DWN-3E (2C)	33	12		4 - 14	12	5,5	10,8	15,4	Selectare electronică a acelor din cilindru inferior Dispozitiv de schimbare automată a culorilor
MEC MOR (Italia) VARIATEX 3000 (C+D)	40	18+1 (pentru dublu transfer)		5 - 14	14	5,5	18,9	27	Selectare electronică a acelor din cilindru și disc Sistem de comandă electronic Dispozitiv de schimbare automată a culorilor (5 culori) Echipată în cilindru cu platine de presare (5-10E) Lățime maximă panou: 2,75m Conducători de fir pneumatici

Tabelul V.5.59

## Dimensiunile ciorapilor și șosetelor din fire de bumbac, bumbac în amestec și tip bumbac (STAS 710-84)

Indicații dimensionale [cm]		Mărimi pentru copii							Mărimi pentru femei				Mărimi pentru bărbați				
		10	12	14	16	18	20	22	24	21	23	25	27	24	26	28	30
Lungimea tălpii (a)		10 ±1	12 ±1	14 ±1	16 ±1	18 ±1	20 ±1	22 ±1	24 ±1	21 ±1	23 ±1	25 ±1	27 ±1	24 ±1	26 ±1	28 ±1	30 ±1
Lungimea carâmbului (b)	Șosete 1/4	–	–	10 ±1	10 ±1	12 ±1	12 ±1	13 ±1	13 ±1	13 ±1	13 ±1	13 ±1	13 ±1	17 ±1	17 ±1	17 ±1	17 ±1
	Șosete 1/3	–	–	–	–	–	–	–	–	15 ±1	15 ±1	15 ±1	15 ±1	19 ±1	19 ±1	19 ±1	19 ±1
	Șosete 1/2	–	–	12 ±1	12 ±1	14 ±1	14 ±1	16 ±1	16 ±1	18 ±1	18 ±1	18 ±1	18 ±1	21 ±1	21 ±1	21 ±1	21 ±1
	Ciorapi 1/2	12 ±1	15 ±1	18 ±1,5	20 ±1,5	22 ±1,5	24 ±1,5	26 ±1,5	28 ±1,5	–	–	–	–	32 ±2	32 ±2	34 ±2	36 ±2
	Ciorapi 3/4	–	–	24 ±1,5	26 ±1,5	28 ±1,5	30 ±1,5	34 ±2	38 ±2	36 ±1,5	36 ±1,5	39 ±1,5	39 ±1,5	42 ±2	42 ±2	44 ±2	46 ±2
	Ciorapi lungi	–	–	44 <sup>+3</sup> <sub>-2</sub>	49 <sup>+3</sup> <sub>-2</sub>	54 <sup>+3</sup> <sub>-2</sub>	59 <sup>+4</sup> <sub>-3</sub>	64 <sup>+4</sup> <sub>-3</sub>	69 <sup>+4</sup> <sub>-3</sub>	76 ±5	76 ±5	76 ±5	76 ±5	–	–	–	–
Lungimea manșetei (informativ) (c)	Șosete 1/4	2...3							1,5...3				2,5...3				
	Șosete 1/3	–							1,5...3				2,5...3				
	Șosete 1/2	2...3,5							1,5...3				2,5...3				
	Ciorapi 1/2	6...7							–				13...15				
	Ciorapi 3/4	2...3							1,5...3				2,5...3,5				

- Observații:**
1. Ciorapii 1/2 pentru copii și bărbați se pot produce și cu elastic introdus la tricotare, în orice porțiune a manșetei, pe o lățime de 1...2 cm.
  2. La ciorapii executați pe mașini de finețe 6...13E inclusiv, destinați pentru bărbați, cota *b* poate avea valori cu 2 cm mai mici decât valorile din tabel.

Tabelul V.5.60

## Dimensiunile ciorapilor și șosetelor din fire poliamidice pentru femei (STAS 7531-85)

Denumirea produsului	Denumirea dimensiunii	Lungimea	Mărimea						Abateri limită cm	
			22	23	24	25	26	27		28
Ciorapi	Lungimea totală (b), cm	L	Peste 82...86		Peste 86...90		Peste 90		–	
		M	Peste 78...82		Peste 82...86		Peste 86...90		–	
		S	Peste 74...78		Peste 78...82		Peste 82...86		–	
	Lungimea manșetei (c) cm	L, M și S	min. 4						–	
Șosete 1/4	Lungimea totală (b) cm	–	12						±1	
	Lungimea manșetei (c) cm	–	2						±0,5	
Șosete 1/2	Lungimea totală (b) cm	–	18						±1,5	
	Lungimea manșetei (c) cm	–	2						±0,5	
Șosete3/4	Lungimea totală (b) cm	L	45		48		51		±1,5	
		M	43		46		49			
		S	41		44		47			
	Lungimea manșetei (c) cm	L, M și S	min. 2						±0,5	
Ciorapi și șosete	Lungimea tălpii (a) cm	L, M și S	22	23	24	25	26	27	27	±0,5

Tabelul V.5.63

## Dimensiunile ciorapilor și șosetelor din fire de lână, tip lână, în amestec și în combinații (STAS 5489-87)

Indicații dimensionale		Mărimi pentru copii						Mărimi pentru femei					Mărimi pentru bărbați					
		14	16	18	20	22	24	Abateri	21	23	25	27	Abateri	24	26	28	30	Abateri
Lungimea tălpii (a)		14	16	18	20	22	24	±1	21	23	25	27	±1	24	26	28	30	±1
Lungimea carâmbului (b)	Ciorapi 1/2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	30	32	32	34	±2
	Ciorapi 3/4	26	29	32	35	38	41	±2	41	41	41	41	±2	42	42	44	44	±2
	Șosete A 1/2	14	15	16	17	18	19	±1,5	21	21	21	21	±1	26	26	26	26	±1,5
	Șosete A 1/4	10	11	2	13	14	15	±1	16	16	16	16	±1	20	20	20	20	±1,5
	Șosete B	16	16	18	20	20	22	±1,5	23	23	23	23	1,5	23	25	25	27	±1,5
Lungimea manșetei (c)	Ciorapi 1/2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	10	10	10	10	±0,5
	Ciorapi 3/4	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	±0,5	3	3	3	3	±0,5	3,5	3,5	3,5	3,5	±0,5
	Șosete A 1/2 și 1/4	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	±0,5	3	3	3	3	±0,5	3,5	3,5	3,5	3,5	±0,5
	Șosete B	10	10	12	12	14	14	±1	14	14	14	14	±1	14	14	16	16	±1

Tabelul V.5.70

Tabelul centralizator pentru calcule tehnologice

Nr. porțiune	Denumire porțiune	Nr.rânduri (Nr)	Nr șiruri (Ns)	Mi [g]	a [rânduri]		Număr de zale simple	Număr de zale în combinație.	
					za simplă	za economizoare		economizoare	simple
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Bordură	28	176	1,55 +0,168 fir elastic	4	80	7	–	–
2	Carâmb	260	176	16,31	4	80	65	3	5
2'	Talon superior	12	88	0,38					
3 + 3'	Călcâi	116	59	3	2	–	58	–	–
4	Cambrură	100	88	3,19					
4'	Talpă	112	88	3,55					
4''	Rânduri dinaintea vârfului	12	88	0,38					
5+5'	Vârf	116	59	3	2	–	58	–	–
6	Rânduri suplimentare	8	176	0,5	4	80	2	–	–
Total				32					

Număr de rânduri în mișcare		Si	n <sub>1</sub> [rot/min]	n <sub>2</sub> [osc/min]	z <sub>i</sub>	tb <sub>i</sub>	Pt			Np			
circulară	oscilatorie						[buc/T]	[kg/T]	[decine/T]	[buc/mașină]	[decine/mașină]	[buc/muncitor]	[decine/muncitor]
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
28	–	2	158	–	1	0,088	113,74	3,642	5,687	89,94	4,497	719,52	35,976
260	–	2	158	–	1	0,822							
–	116	1	–	79	1	1,468							
112	–	2	158	–	1	0,354							
–	116	1	–	79	1	1,468							
8	–	2	158	–	1	0,02							
408	232		–	–	–	4,22							

Mașini de tricatat din urzeală Rașel cu număr redus de bare cu pasete (echipate cu ace cu zăvor)

Nr. crt.	Firma (Țara)	Tipul mașinii	Lățimea fonturii (țoli)	Gama de fineți (E)	Numărul barelor cu pasete		Viteza maximă de lucru (rot/min)	Observații
					Fond	Desen		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Karl Mayer (Germania)	RS 2	105 ÷ 180	9 ÷ 18	2	–	2000	
		RS 4N-3K	105 ÷ 210	12 ÷ 32	4	–	1500 ÷ 1600	– mecanism de alimentare: pozitivă, clasic sau controlat electronic EBC sau EBA – comandă mecanică a deplasării barelor cu pasete – mecanism de tragere: mecanic sau controlat electronic EAC
		RS 6N-3M	130 ÷ 210	12 ÷ 22	6	–	700 ÷ 800	– idem RS 4N-3K – deplasarea laterală a barelor cu pasete cu discuri profilate sau lanțuri cu zale
		RSE 4N-3	130 ÷ 170	24 ÷ 32	4	–	2100 ÷ 2200	– mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA pentru 3 bare cu pasete – deplasarea laterală a barelor cu pasete cu discuri profilate – dispozitiv pentru prelucrarea firelor elastan
		RSJ 3/1	130	28	2	1 jacard		– mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA pentru 3 bare cu pasete – deplasarea laterală a barelor cu pasete cu discuri profilate – mecanism jacard pe principiul piezoelectric
		RSJ 4/1	130 ÷ 172	24 ÷ 32	3	1 jacard		– idem RSJ 3/1

Tabelul V.5.80 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9
		RJSE 3/1	130 ÷ 150	18;24	2	1 jacard	400 ÷ 500	<ul style="list-style-type: none"> <li>– mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA pentru 2 bare cu pasete</li> <li>– deplasarea laterală a barelor cu pasete cu discuri profilate</li> <li>– selectarea electronică a pasetelor jacard</li> <li>– dispozitiv pentru prelucrarea firelor elasthan</li> </ul>
		RJSE 4F-NE	130 ÷ 150	18;24	3	1 jacard	400 ÷ 450	<ul style="list-style-type: none"> <li>– idem RSJ 3/1</li> <li>– echipată cu presă căzătoare</li> </ul>
		RJSE 4/2F	130	18;24	2	2 jacard	340 ÷ 380	– idem RJSE 4F-NE
		RJSE 5/2F-NE	130	18;24	3	2 jacard	340 ÷ 380	– idem RJSE 4F-NE
2.	Liba (Germania)	RACOP 4KE	130;171	24 ÷ 36	3 sau 4	–		<ul style="list-style-type: none"> <li>– dispozitiv pentru prelucrarea firelor elasthan</li> <li>– mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA: opțional EBC sau EBD</li> </ul>
		RACOP 3K-O	93; 171; 212	12 ÷ 32	3	–		– mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA: opțional EBC sau EBD
		RACOP 4K-O	93; 130;171; 212	12 ÷ 28	4	–		– idem RACOP 3K-O

Tabelul V.5.81

## Mașini de tricotat din urzeală Rașel cu dispozitive pentru depunerea firelor suplimentare

Firma (Țara)	Tipul mașinii	Lățimea fonturii (toli)	Gama de fineți (E)	Numărul barelor cu pasete		Viteza maximă de lucru (rot/min)	Observații
				Fond	Desen		
Karl Myer (Germania)	RS 3 EMS	130 ÷176	12 ÷24	3	–	1000 ÷1200	–dispozitiv de depunere a firelor de bățatură pe toată lățimea fonturii EMS
	RS 3 MSU - V/N	105 ÷176	6 ÷18	3	–	700 ÷800	– dispozitiv de depunere a firelor de bățatură pe toată lățimea fonturii MSU –posibilitatea depunerii unui strat de vâl
	RS 4 EMS	130 ÷150	6 ÷24	3	1	800 ÷900	–idem RS 3 EMS
	RS 4 MSW	130 ÷150	12 ÷24	2	8	500 ÷600	– idem RS 3 EMS
	RS 2-V	105 ÷180	9 ÷18	2	–		–posibilitatea depunerii unui strat de vâl

## Mașini de tricatat din urzeală Rașel pentru dantele

Nr. crt.	Firma	Tipul mașinii	Lățimea fonturii (țoli)	Gama de fineți (E)	Numărul barelor cu pasete			Viteza maximă de lucru (rot/min)	Observații
					Fond	Desen	Jacard		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Karl Mayer	MRSS 19	132	18; 24	3	16	–	440 ÷580	–deplasarea laterală a barelor cu pasete cu lanțuri cu zale
		MRSS 16	132	18; 24	3	13	–	440 ÷580	–deplasarea laterală a barelor cu pasete cu lanțuri cu zale – dispozitiv pentru prelucrarea firelor elastice
		MRSS 32 SU	132	18; 24	2	30	–	340 ÷460	–mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA pentru o bară și mecanisme de alimentare cu frâne cu autoreglare – comanda electronică a deplasării laterale a barelor cu pasete de desen (SU); deplasarea laterală a barelor cu pasete de fond cu discuri profilate –se realizează și în varianta complet mecanică: MRSS 32
		MRES 26 SU	132	24	4	22	–	420 ÷460	– idem MRSS 32 SU – dispozitiv pentru prelucrarea firelor elastice – se realizează și în varianta complet mecanică: MRES 26
		MRES 43 SU	132	18 ;24	3	40	–	300 ÷450	– idem MRES 26 SU
		MRES 57 SU	132	18; 24	3	54	–	300 ÷400	– idem MRES 26 SU

Tabelul V.5.82 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		MRE 29/24 SU	132	28	4	24	–	400	<ul style="list-style-type: none"> <li>– mecanisme de alimentare pozitivă controlate electronic EBA pentru 4 bare</li> <li>– comanda electronică a deplasării laterale a barelor cu pasete de desen (SU); daplasarea laterală a barelor cu pasete de fond cu discuri profilate</li> <li>– dispozitiv pentru prelucrarea firelor elastice</li> </ul>
		MRSEJF 31.01.2024 Textronic	132 ÷ 150	24	2	28	1	300 ÷ 320	<ul style="list-style-type: none"> <li>– mecanisme de alimentare pozitivă controlate electronic EBA pentru 3 bare</li> <li>– comanda electronică a deplasării laterale a tuturor barelor cu pasete</li> <li>– dispozitiv pentru prelucrarea firelor elastice echipat cu presă căzătoare</li> <li>– mecanism jacard cu selectare electronică</li> </ul>
		MRSEJF 53/1/24 Textronic	132 ÷ 152	24	2	50	1	300 ÷ 330	– idem MRSEJF 31/1/24
		MRPJ 25/1 Jacquard - tronic	132	18; 24	2	22	1	500 ÷ 550	<ul style="list-style-type: none"> <li>– mecanisme de alimenater pozitivă controlate electronic EBA; alimentarea firelor jacard este negativă; sunt prevăzute pentru firele jacard bare de tensionare sau arcuri de egalizare a tensiunii.</li> <li>– deplasarea laterală a barelor cu pasete comandată electronic pentru barele de desen (SU) și cu discuri profilate pentru barele de fond și cea cu fire de elastic</li> <li>– mecanism jacard pe principiul piezoelectric</li> </ul>

Tabelul V.5.82 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		MRPJ 43/1	132; 152	18; 24	2	40	1	400 ÷420	–idem MRPJ 25/1
		MRPJ 73/1	132	24	2	70	1	300 ÷350	–idem MRPJ 25/1
2.	Liba (Germania)	RACOP 36/41	130	12 ÷24	4	32	–	–	– deplasarea laterală a barelor cu pasete: comandată electronic pentru barele de desen și cu discuri profilate pentru barele de fond –posibilitatea prelucrării firelor elastice

Tabelul V.5.83

## Mașini de tricatat din urzeală Rașel pentru perdele

Nr. crt.	Firma (Țara)	Tipul mașinii	Lățimea fonturii (țoli)	Gama de fineți (E)	Numărul barelor cu pasete			Viteza maximă de lucru (rot/min)	Observații
					Fond	Desen	Jacard		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Karl Mayer (Germania)	MRGSF 31/16	130	14; 18	3	28	–	260 ÷ 360	<ul style="list-style-type: none"> <li>– mecanism de alimentare cu frâne, cu autoreglare</li> <li>– deplasarea laterală a barelor cu pasete cu lanțuri cu zale</li> <li>– echipată cu presă căzătoare</li> </ul>
		MRGSF 31/16 SU	130 ÷ 210	14 ÷ 24	3	28	–	260 ÷ 360	<ul style="list-style-type: none"> <li>– mecanism de alimentare cu frâne, cu autoreglare</li> <li>– deplasarea laterală a barelor cu pasete: comandată electronic, pentru barele de desen (SU) și cu discuri profilate, pentru barele de fond echipată cu presă căzătoare</li> </ul>
		MRGJF 28/1/024 Textronic	130 ÷ 230	18	3	24	1	300	<ul style="list-style-type: none"> <li>– mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA pentru 1 bară</li> <li>– comanda electronică a deplasării laterale a barelor cu pasete</li> <li>– echipată cu presă căzătoare</li> </ul>
		MRPJ 24/1	130 ÷ 230	18	2	20	2	420	<ul style="list-style-type: none"> <li>– mecanisme de alimentare pozitivă controlate electronic EBA; alimentarea firelor jacard este negativă.</li> <li>– deplasarea laterală a barelor cu pasete comandată, electronic, pentru barele de desen (SU) și cu discuri profilate, pentru barele de fond</li> <li>– mecanism jacard pe principiul piezoelectric</li> </ul>

Tabelul V.5.83 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		RJSC 4F-NE	130 ÷230	9 ÷24 sau 4,5 ÷12	3	–	1	400 ÷450	<ul style="list-style-type: none"> <li>– mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA pentru 1 bară</li> <li>– deplasarea laterală a barelor cu pasete cu discuri profilate</li> <li>– selectare jacard electronică</li> <li>– echipată cu presă căzătoare</li> </ul>
		RJSC 4F-NE	130 ÷230	12 ÷24 sau 6 ÷12	3	–	1	700	<ul style="list-style-type: none"> <li>– idem RSC 4F-NE</li> <li>– mecanism jacard pe principiul piezoelectric</li> </ul>
		RJC 3/2 F	130 ÷230	12 ÷18 sau 6 9	1	–	2	380 ÷420	– idem RJSC 4F-NE
		RJWB 3/2 F	130	18 sau 19	1	–	2	–	<ul style="list-style-type: none"> <li>– mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA pentru 1 bară</li> <li>– deplasarea laterală a barelor cu pasete cu discuri profilate</li> <li>– 1 bară jacard pe principiul piezoelectric, situată în spate, cu finețea completă, pentru fond (PJB)</li> <li>– 1 bară jacard pe principiul piezoelectric situată în față, cu finețea pe jumătate pentru desenul "broche" (JTB)</li> <li>– dispozitiv de selectare individuală a firelor de desen jacard (EFS)</li> <li>– dispozitiv de tăiere a firelor de desen și aspirare</li> </ul>
2	Liba (Germania)	RACOPJE 3/1 G	130÷230	14÷24	2	–	1		<ul style="list-style-type: none"> <li>– selectarea electronică a pasetelor jacard</li> <li>– echipată cu presă căzătoare</li> </ul>
		RACOP 36/4 E	130	18 ÷24	4	32	–		–deplasarea laterală a barelor cu pasete

Tabelul V.5.84

## Mașini de tricatat din urzeală Rașel cu două fonturi (echipate cu ace cu limbă)

Nr. crt.	Firma (Țara)	Tipul mașinii	Lățimea fonturii (țoli)	Gama de fineți (E)	Numărul barelor cu pasete		Viteza maximă de lucru (rot/min)	Observații
					Fond	Desen		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Karl Mayer (Germania)	RD 2N	93 ÷ 138	24 ÷ 30	2	–	800 ÷ 1000	–destinată articolelor de îmbrăcăminte exterioară
		RD 4N	93 ÷ 168	28 ÷ 32	4	–	1000 ÷ 1200	–destinată articolelor de îmbrăcăminte exterioară
		RD 6N	130	22 ÷ 28	6	–	1200	–destinată articolelor de îmbrăcăminte exterioară
		DR 5 SS	27 ÷ 54	3	5	–	500	–destinată articolelor de îmbrăcăminte exterioară
		HDR 6N	75	12	6	–	600	–destinată plaselor tubulare pentru ambalaj
		HDR 8EH	75 ÷ 130	6	6	2	500	–destinată plaselor tubulare pentru ambalaj
		RD 8N-ISO	78	12	4	4	1000	–destinată plaselor tubulare pentru ambalaj
		RD 8N-ISO ET2	127 ÷ 198	12	4	4	950	–destinată plaselor tubulare pentru ambalaj, plaselor de protecție, sacilor tubulari
		RDS 11 RDS 11-FSM RDS 11-ISO ET	193	6 (P) 6 (1P2G) 6 (1P2G)	4	7		–destinată sacilor tubulari, plaselor tubulare pentru ambalaj –echipate cu ace cu zăvor
		RD 6 DPLM/30	75 ÷ 107	12 ÷ 16	6	–	700 ÷ 800	–destinată producerii tricotelor pluș tăiat
RD 6 DPLM/12-3	77; 130	16 ÷ 24	6	–	800 ÷ 900	–destinată producerii tricotelor pluș tăiat –comandă electronică a deplasării laterale a barelor cu pasete		
		RD 6 DPLM/12-3EL RD 7 DPLM/12-3EL RD 8 DPLM/8-3EL	77	16; 22	6 7 8	– – –	800	–destinate producerii tricotelor pluș tăiat –comandă electronică a deplasării laterale a barelor cu pasete

Tabelul V.5.84 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8	9
2.	Liba (Germania)	RASANT DG 500 DUPLEX	84 ÷105	18 ÷30	2 4	– –	1150	–mecanism de alimentare cu frâne cu autoreglare –deplasarea laterală a barelor cu pasete cu tambure –destinată articolelor de îmbrăcăminte exterioară
		RACOP D2 SIMPLEX	93 ÷138	28 ÷32	2	–		–destinată producerii lenjeriei cu fire elastice pentru femei, mănușilor, îmbrăcăminte exterioare
		RACOP D4	93 ÷138	18 ÷22	4	–		–destinată producerii tricotelor stratificate pentru pantofi, tapiserie auto
		RASANT DG DPLM	77 ÷130	16 ÷28	6 sau 7	–		–destinată producerii tricotelor pentru articole tehnice: pantofi, tapiserie auto, plase de protecție, articole sport

## Mașini rapide de tricatat din urzeală standard

Nr. crt.	Firma (Țara)	Tipul mașinii	Lățimea fonturii (țoli)	Gama de fineți (E)	Numărul de bare cu pasete	Viteza maximă de lucru	Observații (mecanisme și dispozitive speciale)
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Karl Mayer (Germania)	HKS 2	93 – 180	18 – 32	2	2000 – 2200	–
		HKS 2-1	93 – 210	28 – 40	2	2000 – 2400	–
		HKS 2-3	93 – 180	28 – 40	2	2500 – 2850	Mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA-1 Deplasarea laterală a barelor cu pasete: cu discuri profilate Dispozitiv pentru prelucrarea firelor elastan
		HKS 3	93 – 210	28 – 40	3	1700 – 2000	–
		HKS 4	93 – 180	24 – 32	4	900 – 1200	–
		HKS 4 EL	93 – 170	24 – 32	4	1000 – 1200	Mecanisme de alimentare/tragere pozitivă, secvențială controlate electronic EBC/EAC Deplasarea laterală a barelor cu pasete: cu motoare lineare pas cu pas (EL)
		HKS 5	93 – 136	24; 28	5	700 – 1000	

Tabelul V.5.86 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8
2.	Liba (Germania)	COPCENTRA 2K	93 – 210	18 – 32	2		Mecanism de alimentare pozitivă, secvențială, controlat electronic EBC
		COPCENTRA 2KE EBA	93 – 210	18 – 32	2		Mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA Deplasarea laterală a barelor cu pasete: cu discuri profilate sau lanțuri cu zale Dispozitiv de prelucrarea firelor elasthan Mecanism de înfășurare tricot: dispus separat, cu posibilitatea de autoreglare, în funcție de greutatea sulului
		COPCENTRA 3K-E	130	40	3	3000	Deplasarea laterală a barelor cu pasete: cu lanțuri cu zale Dispozitiv pentru prelucrarea firelor elasthan
		COPCENTRA 4K EBA-EBD	130 170	24; 28	4		Mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA-EBD
		COPCENTRA 5	93 170	18 32	5		Idem COPCENTRA 2K

## Mașini rapide de tricatat din urzeală standard

Nr. crt.	Firma (țara)	Tipul mașinii	Lățimea fonturii (țoli)	Gama de fineți (E)	Numărul de bare cu pasete		Viteza maximă de lucru (rot/min)	Observații (mecanisme și dispozitive speciale)
					Fond	Jacard		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Karl Mayer (Germania)	KSJ 3/1 TRICOTRONIC	130	32	2	1	800	Mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA Deplasarea laterală a barelor cu pasete: cu discuri profilate Selectarea electronică a pasetelor jacard
2.	Liba (Germania)	COPCENTRA 4/1 ESJ	130	32	2	1	1500	Selectare electronică a grupurilor de pasete jacard
		COPCENTRA 4/2-ESJ 80-EBA	130; 170	32	2	2	1200	Mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA Deplasarea laterală a barelor cu pasete: cu discuri profilate Pasete jacard selectate electronic în grup și acționate de motoare pas cu pas

## Mașini de tricotat din urzeală destinate producerii tricoturilor pluș

Nr. crt.	Firma (țara)	Tipul mașinii	Lățimea fonturii (toli)	Gama de fineți (E)	Numărul de bare cu pasete	Viteza maximă de lucru (rând/min)	Observații (mecanisme și dispozitive speciale)
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Karl Mayer (Germania)	KS 3P EBC	93-170	24-32	3	1500-1600	Echipată cu platine de plușare; înălțimea buclei de pluș; 1,5-3 mm Mecanism de alimentare pozitivă, secvențială controlat electronic EBC Deplasarea laterală a barelor cu pasete cu discuri profilate
		HKS 4P	93-170	24-32	4	700-1000	Echipată cu platine de plușare
		KS 4P-El	93-136	24-32	4		Echipată cu platine de plușare Mecanism de alimentare/tragere pozitivă secvențială controlat electronic EBC/EAC Comandă electronică a deplasării barelor cu pasete EL
		HKS 5P	93-170	24-32	5	600-800	Echipată cu platine de plușare
		KSJ P3/2	84-135	20-24	1 fond 1 jacquard	600	Mecanism de alimentare/tragere pozitivă, secvențială EBC/EAC Selectarea electronică a pasetelor jacard
		KS 4 FBZ	84-180	20-28	4	600-700	Destinată producerii tricoturilor pluș cu bucle mici Mecanism de înfășurare tricot: dispus separat, cu posibilitatea de autoreglare, în funcție de greutatea sulului

Tabelul V.5.88 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8
2.	Liba (Germania)	SUPERPOL MODEL 14123	106	12-16	–	1000	Înălțimea buclei de pluș: 2,8-5 mm Mecanism de alimentare/tragere controlat electronic SPC Posibilitatea programării direct pe mașină
3.	Liba (Germania)	COPCEN- TRA 4K/3 POL EBA EBD	130	28	3 (4)		Echipată cu platine de plușare; înălțimea buclei de pluș: 2,5-3 mm Mecanism de alimentare pozitivă controlat electronic EBA, EBD Bara cu platine de plușare poate fi înlocuită cu o bară cu pasete (Copcentra 4K)
		COPCEN- TRA 5 POL ELS EBC EAC	130	28	3 fond 2 desene	800	Echipată cu platine de plușare; înălțimea buclei de pluș: 2-4 mm Mecanism de alimentare/tragere pozitivă, sevențială EBC/EAC Comandă electronică deplasării laterale a barelor cu pasete ELS

## Mașini rapide de tricotat din urzeală cu dispozitive pentru depunerea firelor suplimentare

Nr. crt.	Firma (țara)	Tipul mașinii	Lățimea fonturii (țoli)	Gama de fineți (E)	Numărul de bare cu pasete	Viteza maximă de lucru (rând/min)	Observații (mecanisme și dispozitive speciale)
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Karl Mayer (Germania)	HKS 2 MSU	130-210	20-28	2.	750-1000	Dispozitiv de depunere a firelor de bătătură pe toată lățimea fonturii (MSU) Deplasarea laterală a barelor cu pasete: cu tambure desenatoare
		HKS 3 MSU	130-210	20-28	3	650-900	Idem HKS 2 MSU
2.	Liba (Germania)	COPCEN-TRA HS 2 HS 3 HS 4 HS 5	70-173	16-28	2 3 4 1 fond + 4 desenare		Dispozitiv de depunere a firelor de bătătură pe toată lățimea fonturii (HS)
		COPCENTRA HS ST	70-182	6-18	1 2		Dispozitiv de depunere a firelor de bătătură pe toată lățimea fonturii (HS) Dispozitiv de depunere a firelor de urzeală (ST)
		COPCENTRA HS 2 ST EBC-EAC-EST	182	18	2		Dispozitiv de depunere a firelor de bătătură pe toată lățimea fonturii (HS) Dispozitiv de depunere a firelor de urzeală, comandat electronic (EST) Mecanism de alimentare/tragere pozitivă secvenția la EBC/EAC

Tabelul V.5.89 (continuare)

1	2	3	4	5	6	7	8
		COPCENTRA HS 3-ST-VO	93	18	3		Dispozitiv de depunere a firelor de bătătură pe toată lățimea fonturii (HS) Dispozitiv de depunere a firelor de urzeală (ST) Dispozitiv de depunere a vălului (VO) Comandă mecanică a deplasării barelor cu pasete
		COPCENTRA MULTIAXIAL	50; 68	6	2		Dispozitive de depunere a firelor de bătătură la $\pm 30^0$ ; $60^0$ ; $90^0$ a firelor de urzeală Comanda mecanică a deplasării barelor cu pasete

## Principalele defecte, cauzele apariției lor, precum și modul de remediere

Tipuri de defecte în tricot	Cauze	Remedieri
1	2	3
Dungi verticale	Ruperea firelor sau acelor	Năvădirea firelor în pasete, înlocuirea acelor rupte, reglarea tensiunii în fire
	Urzirea cu tensiune diferită a firelor de pe aceeași bobină secționată sau de urzeală	Constituirea sulurilor de urzeală din bobine secționale cu aceeași parametri (tensiune, densitate de înfășurare) sau înlocuirea sulului de urzeală
	Alimentarea cu tensiune diferită a firelor de pe rastel	Reglarea tensiunii de alimentare de pe traseul firelor
	Execuția diferită a fazei buclării și formării ochiului nou, la ace cu zăvor	Reglarea poziției barei cu tije zăvor față de tijele cu cârlig
Dungi orizontale	Pornirea și oprirea mașinii	Asigurarea condițiilor de funcționare pe o durată de timp cât mai mare a mașinii
	Modificarea tensiunii în fire pe parcursul tricotării	Reglarea tensiunii de alimentare și menținerea ei constantă pe toată durata tricotării
	Necorelarea acțiunii mecanismelor de deplasare laterală a barelor cu pasete cu mișcarea acelor	Reglarea corespunzătoare la începutul tricotării a poziției „0” a discurilor desenatoare, lanțurilor cu zale, mecanismului SU, corelată cu poziția acelor la începutul tricotării
Ochiuri scăpate	Poziția necorespunzătoare pe verticală a pasetelor față de ace (distanță prea mare)	Reglarea corectă a distanței pe verticală a orificiilor pasetelor față de capul acelor
	Valoare prea mică a tensiunii în fire	Modificarea tensiunii de alimentare cu ajutorul dispozitivelor de tensionare de pe traseul firelor
	Lanțuri cu zale montate greșit sau succesiunea zalelor necorespunzătoare	Verificarea lanțului și a zalelor componente și înlocuirea lor
	Fluctuațiile de temperatură (ochiuri scăpate la marginile tricotului)	Protejarea mașinii, împotriva curentului și acțiunii directe a luminii soarelui, menținerea constantă a parametrilor mediului ambiant, verificarea plăcuțelor cu pasete de margine și înlocuirea lor, dacă este cazul
	Acțiunea întârziată a presei căzătoare	Se reglează mișcarea presei căzătoare

Tabelul V.5.96 (continuare)

1	2	3
Ochiuri nedorite	Deplasarea laterală a barelor cu pasete începe prea devreme, firele sunt introduse sub cârlige	Verificarea și corectarea mișcării de deplasare laterală prin spatele acelor a barelor cu pasete
	Alinierea defectuoasă a orificiilor pasetelor	Verificarea fixării plăcuțelor cu pasete în bare
	Amplitudinea mișcării de coborâre a presei căzătoare prea mică; firele nu ajung pe tija acului, sunt introduse sub cârlig și vor forma ochiuri	Reglarea tensiunii de alimentare
Găuri în tricot (fire rupte)	Tensiune necorespunzătoare	Reglarea tensiunii de alimentare
	Încrucișarea firelor de pe trase, datorită năvădirii greșite	Corectarea năvădirii firelor
	Ace defecte	Înlocuirea acelor defecte
	Neregularități ale firelor: neuniformitatea fineții, noduri prea mari, aglomerări de scame	Alimentarea cu fire de calitate superioară
	Poziția necorespunzătoare a barei platinelor față de ace (avansul printre ace prea mare, atingerea platinelor de ace)	Verificarea și reglarea corectă a poziției barei platinelor față de fontura cu ace
Găuri în tricot (ace rupte)	Tensiune extrem de mare	Reducerea tensiunii în fire
	Necorelarea fineții firelor cu finețea mașinii (fire prea groase)	Reglarea corectă a adâncimii de buclare
	Durata prea mare sau prea mică a încovoierii laterale a pasetelor jacard	Reglarea corectă a deplasării laterale a barei cu pasete jacard
	Necorelarea coborârii sau ridicării știfturilor cu mișcarea barei cu pasete jacard	Corectarea acțiunii mecanismului jacard
Desime neuniformă pe orizontală	Ace strâmbe	Îndreptarea acelor sau înlocuirea lor
	Necorelarea acțiunii mecanismului de alimentare cu a mecanismului de tragere și înfășurare a tricotului	Reglarea parametrilor tehnologici ai operației de tricotare (corelarea vitezei de alimentare cu cea de tragere)