

Mora mekaniska fabrik - samling av trycksaker - 7

Mora mekaniska fabrik

Vardagstryck



Nara skyttel - nyarkin

Beskrifning

till

Grover & Baker

S y m a s k i n e r

N:o 19. (9.)

Ju noggrannare denna beskrifning studeras, desto bättre lär man sig att sy.

Maskinerna sändas alltid från vårt lager i sådant skick att man straxt kan sy på dem, hvarföre man tager sig i akt att derpå göra några förändringar. — Om man med beskrifningen jemför huru trådarna äro trädde, bör man hafva något lättare att minnas detta: äfven att maskinen sättes i gång genom svänghjulet, som alltid skall röra sig i riktning *från* den syende, behålle man i minne. Har maskinen under transporten blifvit dammig och rostig eller några dagar stått obegagnad, så rengör och oljar man den innan man börjar arbeta.

Om trampningen.

Vid alla trampöfningar bör tryckfoten genom lyftaren höjas från transportören. Orätt omvridning af hjulet och oregelbunden trampning kunna lätt förorsaka ordningar, hvarföre man öfvar sig att trampa jemnt innan man börjar att sy. För att få den riktiga takten i fötterna, sätter man dem lätt på tramporna (klackarne ned i fördjupningarne), kringvrider med handen svänghjulet och låter fötterna följa trampornas vaggande rörelse.

Skytteln.

Utdrag det främsta locket, kringvrid sakta hjulet till skytteln kommer så långt fram som möjligt, då denna lätt kan lyftas upp ur skyttelbanan.

För att kunna *taga spolen ut* ur skytteln, måste man först genom att nedsätta skrufmejseln mellan spolhållaren och framdelen af skottan upplyfta den förre och trycka spolen mot öfre ändan af samma.

Vill man *förse skytteln med tråd*, så sätter man spolen med den genomborrade skifvan åt hjulet i spolmaskinen; kringvrider detta med den högra handen och för tråden med den venstra samt tillser att den blir jemn och hård påspolad. Spolen kan fyllas *mellan* men ej *öfver* messingsskifvorna.

Spolen lägges i skytteln på följande vis: med den kortare ändan af spolen trycker man den lilla tappen i spolhållaren, så långt in att den andra ändan kan läggas in i hålet midt emot.

Tråden trädes från spolen öfver den bågformiga kanten af spolhållaren in genom det första hålet, d. v. s. det som är närmast skottans trubbiga ända (för att kunna verkställa detta måste den flata fjedren först öppnas) — ut genom det sista — och sedan fjedren åter tillslutits — öfver spolhållarens raka kant och 3 a 4 tum ut genom skåran i skottans rygg, hvarpå spolhållaren intryckes tills den med en smäll springer in på sin plats. Detta är den vanliga spänningen, men önskar man den svagare, öppnar man ej fjedren utan träder tråden genom hålen i densamma.

Önskas spänningen åter hårdare, så trädes tråden genom flera hål, men alltid först in genom det första och sist ut genom det sista i raden.

Nålen.

Man lossar nålskrufven, sticker nålen med spetsen ned genom styngålet för att kunna få öfra ändan af nålen in mellan nålstängen och skrufven, hvilken man åter tillskrufvar. Den långa rännan i nålen skall vara vänd utåt och den korta till skottan. Nålen sättes så högt upp, att nålsögat, just i det ögonblick som skytteln med

spetsen börjar gå förbi nålen, står ett åttandedels tum djupare än denna, vid grofva tyger och läder något djupare. Nålens tjocklek rättas efter tråden, dessutom bemärke man att nålen vid upp- och nedgåendet med spetsen, midten och den öfre delen går midt igenom stynghållet, ty annars kan man ej sy rakt. För att bringa nålen i denna ställning böjer man den.

Vid groft arbete insätter man styngplåten med det stora hålet.

Öfvertråden.

För att lägga den öfre tråden på maskinen sätter man trådrollen på spiften på armen. Tråden trådes från trådrollen nedåt mellan spännskifvorna, derifrån upp genom trådedaren på nålstängen, ned genom den derinunder sittande lilla öglan, mellan tråd-reguleringskifvorna (hvilkas fjeder ej få utböjas) genom hålet i nålhållaren och slutligen från venster åt höger 3 a 4 tum ut genom nålögat.

Spänningen.

Den öfra tråden spännes genom att åt höger kringvrida den lilla messingsmuttern som verkar på spännskifvorna.

Visa sig på undra sidan af arbetet öglor, så är öfvertråden för löst spänd; ligger tråden deremot rak på öfversidan, så är spänningen för stark.

Stynglängden.

Styngens längd förändras genom kringvridning af det lilla messingshjulet på undra sidan af maskinen. Vridning åt venster förkortar, vridning åt höger förlänger styngen. — Vrider man hjulet för långt, verkar transportören ej mera.

Tryckfoten sitter i nedre ändan af tygpressarstängen, som genom lyftaren höjes och sänkes — och genom en spiralfjeder tryckes nedåt. Den böjda tryckfoten fasthåller vid vanlig söm tyget vid plåten, och ersättes vid fällning o. s. v. med andra.

När tjocka tyger sys kan trycket af spiralfjedren ökas genom att nedflytta spännaren öfver fjedren.

Undervisning att sy.

Med den venstra handen fattar man lätt i ändan af öfvertråden, vrider med den högra svänghjulet sakta så långt omkring att nålsögat höjes öfver plåten och drager öfvertråden åt sig, hvarigenom den undre tråden äfven kommer upp genom stynghålet; nu lyfter man tryckfoten, lägger tyget derinunder och nedsläpper honom åter. Den öfre tråden klämmer man fast mellan tyget och tryckfoten, sätter maskinen i gång.

Ju renare maskinen hålles, ju längre varar den.

En smutsig maskin syr dåligt och går tungt, då deremot en väl rengjord maskin syr väl och tröttnar icke fötterna, till och med om man syr hela dagen; i eget intresse bör man derföre hålla maskinen så ren som möjligt.

Lättast upplöses den gamla klibbiga maskinsmörjan genom att gjuta några droppar stenolja (petroleum) på de ställen der maskinen vanligtvis smörjes.

Minst hvar dag bör maskinen torkas med en mjuk lapp och ny olja drypes öfverallt der slitning kan uppstå. — Följande delar böra väl oljas;

I stället:

- 1—2. De båda lagren i trampan.
- 3—4. Tapphålen i vefstackens ändar.
5. Axeln till drifhjulet.

I själfva maskinen:

- 6—7. Axelns båda lager (genom smörjhålen).
- 8—9. Kurfverna i valsarna samt rullarna som löpa deri.
10. Axeln till skottföraren.
- 11—12. Transportören der den beröres af axeln.
- 13—14. Transportörens gaffel der den glider i sina hål.
15. Den stora häfstängen.
16. Nålstången.
17. Tygstången.
18. Skyttelbanan torkas blott med en oljad lapp när grofva tyger sys.

För att sy raka sömmar skrufvar man linealen på större eller mindre afstånd från tygstängen fast på grundplåten och låter tyget följa linealen.

Om fällning.

Fastskrufva fällvikaren lätt på grundplåten, vik det tyg man vill fälla på en sträcka af ett a två tum, på samma vis som när man fällar för hand, stick det vikna in genom fällvikaren och ställ denna så att man får stickningen i kanten af fällen eller hvar man önskar densamma, låt nålen gå ned i tyget, nedsläpp tryckfoten, håll tyget lätt viket om venstra handens pekfinger och låt just så mycket tyg som åtgår till fällen gå öfver fingren. — Vid fällning användes en af de breda tryckfötterna.

Svar på frågor:

Öfvertråden slites!

Emedan nålen ej är djupt nog eller afvigt isatt, måhända också för fin för tråden. Tråden är för hårdt spänd eller oriktigt påträdd. Skytteln har blifvit skårig.

Öglor bildas på öfre sidan?

Nålen har blifvit trubbig, eller spänningen i skytteln är för svag, måhända föreligger äfven något af de ofvannämnda felen; spolens ändrar kunna hafva blifvit för spetsiga eller fjedren i skottan för slapp.

Öglor bildas på undra sidan?

Spänningen på öfvertråden är för svag, undertråden går ej upp genom det hål som är närmast skyttelspetsen, spolens spetsar äro ej oljade.

Undertråden slites!

Den är för hårdt spänd eller oriktigt inträdd, spolen har glidit ur sin plats i skottan.

Felstyg uppstå?

Nålen sitter för högt eller lågt, tråden är för fin eller för grof för nålen, tråden är för hård spänd, oriktigt påträdd eller för mjuk, maskinen är smutsig, eller nålen har blifvit böjd, hvilket sednare är det vanligaste felet. Ögat i nålen bildar ej öglan, som skotten skall passera rätt ut, hvarföre nålen får vridas tills trådsöglan bildas i vinkel mot skyttelbanan.

Maskinen transporterar ej!

Styngställaren är för långt inskrufvad, tyget är ojemnt och måste ledas, fjedren på tygstängen är för svag, eller transportören ej nog uppskrufvad.

Styngen ligga på sned?

Nålen sitter på sned eller är för fin. Tråden är för grof.

Trampverket går utan att maskinen rör sig!

Drifremmen är för lång.

Styngen blifva oregelbundna?

Tråden är ojemn, eller ojemnt spolad, spolens spetsar äro ej oljade. Tyget innehåller mycket appretyr. För att öfvervinna denna gnider man tyget på insidan med fin tvål eller något annat fetämne.

Tyget rynkas?

Den undre tråden är för hård spänd eller styngen för långa för tyget.

Maskinen vill ej gå!

Styngställaren är för långt inskrufvad eller någon skruf för hårdt åtdragen.

Maskinen gör ovanligt buller!

Någon skruf har lossnat — måhända de som hålla valsarna på axeln.

Maskinen piper!

Olja fattas någonstädes.

Maskinen går tungt!

Fötterna intaga ej sin rätta plats på trampan. — Man har glömt att olja någon af de under *N^o* 5, 8, 9, 10, 15 eller 16 uppräknade delar.

Nålen brytes?

Tråden är ojemn, nålen är böjd eller snedt insatt; nålen är för fin; om man drager eller förer med handen på arbetet; om trådrullen är för full eller ej går lätt på stiften.

En jemn och vacker söm kan blott då åstadkommas när alla vilkor för densammas bildande äro uppfyllda. De hufvudsakligaste äro: riktig ställning af nålen, noggrann spänning, jemnspolad tråd, till tyget passande nål, tråd och stynglängd.

	Brook glanstråd.	Ainsworth lintråd.
<i>N^o</i> 5 nål passar	16—20.	30—35.
» 4 » »	24—30.	35—40.
» 3 » »	36—40.	40—50.
» 2 » »	60—70.	50—60.
» 1 » »	80—100.	
» 0 » »	110—150.	

En stor fördel, som dessa maskiner hafva, äro att de lätt kunna omställas. Har nålstången slitit sig plats, så behöfver man blott att låta fila något af vandringspallen och åter tillskrufva den. De små rullorna, som löpa i fördjupningarna på valsarna, kunna ersättas med nya, och några andra delar äro knappt underkastade märkbar nötning.

