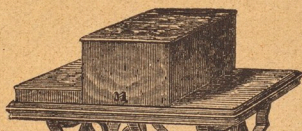


1872

ANVISNING

ATT BEGAGNA

MORA GRIPARE-SYMASKINER.



Ur KB:s samlingar

Digitaliserad år 2013



National Library
of Sweden



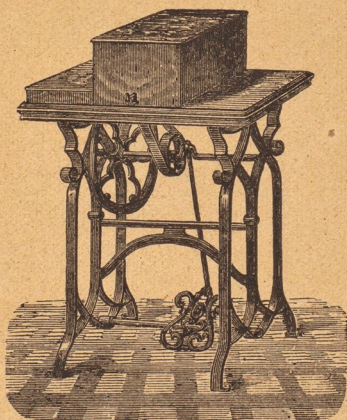
1872.

1872

ANVISNING

ATT BEGAGNA

MORA GRIPARE-SYMASKINER.



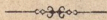
1872.

MORA

ANVISNING

ATT BEGAGNA

MORA GRIPARE-SYMASKINER.



STOCKHOLM,
TRYCKT HOS A. L. NORMAN,
1872.





man få
midt er
nedra h
efter m
ändar.

Tag
längre
till vens
af axel
venster.
tillhjälp

gropar p
man bör

1. Bordställningens hopsättning.

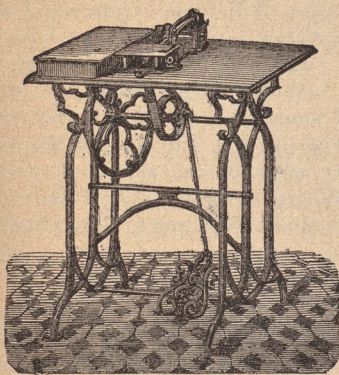


Fig. 1.

Betrakta noga vidstående figur. Tag först fotaxeln, på hvilken stiftet uttages. Den genombrutna trampan påträdes så, att dess spets pekar bortåt och kortaste ändan af axeln kommer till höger, hvar efter stiftet åter insättes från rätt sida. Sedan tages bordställningens sidostycken, på hvilka finnas gropar för hjulaxelns ändar, samt hål för fotaxeln. Ställ dessa sidostycken så, att

man får groparne för hjulaxeln längst ifrån sig, samt midt emot hvarandra. Träd in fotaxelns ändar i de nedra hålen, så att trampans spets pekar bortåt, hvar efter muttrarne löst påskruvas på fotaxelns utstående ändar.

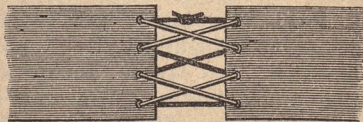
Tag derefter hjulaxeln. Sätt remhjulet på axelns längre ända, intill vefsvängen, med navets utbyggnad till venster, och sedan svänghjulet ytterst på samma ända af axeln, likaledes med längre ändan af navet till venster. Båda hjulen fästas genom sina skrufvar, med tillhjälp af skrufnyckeln. Hjulaxeln inträdes nu i sina gropar på sidostyckena, med hjulen till venster, hvarvid man bör vara försiktig, att ej axeln nedfaller och åstad-

kommer skada. Fotaxelns muttrar åtdragas hårdt. Staget fästes med sina fyra skrufvar, sedan man pröfvat i hvilket läge det bäst passar på sin plats. Slutligen insättes vefstaken på sin plats, och så att man får det rörliga lagrets öppning emot sig. Detta lager klänges om vefven och hopskrufvas. Nedre ändan af vefstaken fästes med den i trampans spets sittande skrufven. Till sist fastskrufvas bordskifvan ofvanpå fotställningen, så att lådan kommer till venster.

Hvarje symaskin, som skall försändas, är på förhand fullkomligt pröfvad, har nålen och båda trådarna, den öfre och undre, ordentligt insatta så som de brukas vid sömnad, samt ett stycke tyg med börjad söm ilagdt. Den isatta nålen är N:o 2 och den öfre tråden N:o 50, hvilka äro passade för all slags *ordinär* söm. Sättet att begagna maskinen inses lättare, om vid maskinens emottagande dess inredning noga betraktas, innan man vill sy på densamma. Nålens ställning och trådarnes läge vid maskinens emottagande böra noga observeras.

2. Remmens anbringande.

Pressaren 1 ställes upp; remrullen under stålbordet vrides omkring, tills nålen kommer på sin högsta höjd; trådarna afklippas, och den öfre tråden drages ur nålen; stålbordet borttages försigtigt, likaså framskjutaren; der-efter anbringas remmen så som å fig. 1 synes samt hopsnøres med simpelkort enligt nedanstående teckning och till lagom längd. Remmens båda ändar få aldrig ligga ofvanpå utan emot hvarandra, och bör tillses, att icke någon knut vid skarven träffar framskjutaren.



verkställ
Sedan
droppe,
droppe p
varne 4
3; de bå
oljan till
vit inlag
rörelse, h
framskjut
bordet fas
ren dess
böjning. S
På fot
smörjhalen
ven och
anbragte
Vid stå
en gång
olja noga
eller arbe
Maski
och dam.

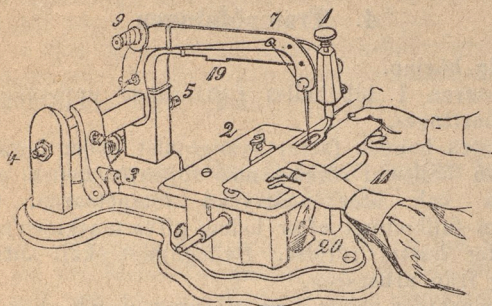


Fig. 2.

3. Maskinens smörjning

verkställes på följande sätt:

Sedan oljekannan blifvit fylld med fin symaskinsolja drypes, medelst tryckning på dess elastiska botten, en droppe på följande maskindelar: spetsarne af dubbskrufvarne 4 och 5; smörjhålet och ledgången på dragstången 3; de båda smörjhålen under framskjutaren, hvilka föra oljan till maskinaxeln; vidare, sedan framskjutaren blifvit inlagd, den sneda skifvan som ger framskjutaren dess rörelse, hvilken skifva oljas väl och aldrig får vara torr; framskjutaren vid dess lager i maskinstolen, hvarpå stålboardet fastskrufvas. Spiralfjedern, som ger framskjutaren dess tillbakagående rörelse, måste aktas för oriktig böjning. Skaftet till pressaren 1 bör stundom få något olja.

På fotställningen inoljas: vefaxeln båda ändar genom smörjhålen i fotställningen; vefstakens ledgång vid vefven och vid trampan; samt trampans lager genom deri anbragte smörjhål.

Vid ständigt begagnande bör maskinen smörjas med olja en gång om dagen. Dervid tillses, att all öfverflödigt olja noga borttorkas, så att den ej må smutsa kläderna eller arbetet.

Maskinen måste ständigt hållas ren från gammal olja och dam.

4. Trampöfningen

tager sin början.

Pressaren i bibehålles fortfarande uppstängd, och spolen borttages.

Venstra handen fattar svänghjulet under bordet, och maskinen hålles i rörelse med fötterna, genom att lätt upplyfta och åter nedtrycka fotspetsarne, tilldess man kan fullkomligt efter behag gifva maskinen en långsam eller hastig rörelse. Svänghjulet skall alltid gå i riktning från arbetaren.

Då maskinen, blott i en riktning gående, kan sy, får svänghjulet aldrig vridas baklänges. Man må ej försöka att vilja sy med maskinen, förrän man fullkomligt lärt sig att, utan ringaste tvekan, sätta maskinen i rörelse i rätt riktning, bibehålla den i rörelse och stanna den.

Sedan man något öfvat sig med att drifva maskinen i rätt riktning och känner sig förtrogen med sättet att moderera dess hastighet, bör man skrida till öfning att leda tyget i olika riktningar. Man vrider stygnregulatorn till N:o 5, lägger ändan af en lång och smal tygremsa emellan pressaren, som nu nedsläppes, och stål-bordet, samt låter nålen genomstinga tyget. Framskjutaren förer då tygremsan från venster till höger och bildar stygn af $\frac{1}{2}$ linies längd. Man söker nu att erhålla en fullkomligt rät stygnlinie genom att försigtigt leda tyget på stålbordet med venstra handen. Har man vunnit någon säkerhet i rätledning af tygremsor, så tager man bredare tygstycken och försöker leda dem så, som om man ville sticka dem väl och jemnt i fyrkant. Det är ej rådligt att försöka sy på maskinen, förr än man vunnit någon färdighet med dessa öfningar.

5. Tråd till maskinsömnad

måste framför allt vara smidig och mjuk. Är tråden hård och styf, så uppstår på densamma ett skarpt knä, der öglan skall bildas, och försvårar dennas utböjning.

Vid maskinsömnad är ej behöfligt att använda så grof tråd, som vid sömnad för hand, emedan maskinen

gör mer likformiga och jemna stygn. Tråden i spolen tages alltid något finare än den öfre tråden.

Bland den mångfald af symaskins-bomullstråd, som nu förekommer i handeln, kan rekommenderas stämpeln: "Clark & C:s extra quality six cord.

6. Det lämpliga förhållandet mellan tyg, nål och trådar.

Först bestämmes den sorts tråd eller silke, som bäst passar till det förhandenvarande arbetet, och derpå må man se till, att man utväljer det rätta nålnumret, hvilket är inprägladt på nålens platta sida.

Nålens nummer.	Clark & C:o's Maskintråd.		Silke.	Slag af arbete.
	Öfre tråd.	Undre tråd.		
0	90	100	N:o 36	Finaste nettelduk.
1	70	80	N:o 30	Näsdukar, kragar, manschetter, skjortbröst.
	80	90		
2	50	60	N:o 28	Skjortor, barnkläder.
	60	70		
2½	40	50	N:o 24	Fruentimmerskläder, stoppade saker.
	50	60		
3	30	36	N:o 20	Groft kläde, sängkläder, servietter, borddukar.
	36	40		
3½	20	24	N:o 16	Gröfre hemarbete, vinterrockar, m. m.
	24	30		
4	12	16		Säckar och dylika gröfre arbeten.
	16	24		

Af föregående tabell ser man det passande numret på nålen och på trådarna eller silket, och endast genom att följa dessa förhållanden blir man i stånd att sy en säker och vacker söm.

7. Undre trådens uppspolning och insättning.

Pressaren 1 (fig. 2) ställes upp, att dess undersida ej må skrapas af framskjutarens tänder. Spolen påträdes spoltenen 6. Rullen, hvaraf tråden tages, påträdes spolstiftet, hvilket är anbragt i bordslådans botten. Tråden, som skall inlöpa i spolen från dess *öfverkant*, hålles under spolningen emellan venstra handens fingrar, dock ej så hårdt, att spolens sidor blifva i fara att utsvälla. Svänghjulet drifves bortåt.

Spolen borttages nu från spoltenen och insättes på sin plats i griparens urhålkning 10 (fig. 3) på så sätt, att spolens tråd aflindar sig från öfverkant. Med venstra handens pekfinger, som utifrån trådes igenom anslutningsringen, qvarhålles spolen på sin nämnda plats, tills man med högra handen inskjutit ringen så långt, att dess skrufstift, utan att stiga upp på maskinstolens trappa, stöder emot densamma, och slutligen fäster man anslutningsringens öra med dertill hörande tumskruf. Tills se noga, att intet dam må komma mellan nyssnämnda skrufstift och maskinstolen.

Derpå utdrages ändan af spolens tråd mellan griparen och anslutningsringen 4 tum från spolen och inskjutes mellan messingsfjederen under stålbordets främre kant 11 (fig. 2), der den förblifver, tills arbetet skall börja.

8. Öfre trådens insättning.

Den rulle, hvarifrån den öfre tråden skall tagas, sättes på en vid maskinens baksida befintlig ten. Från denna rulle drages tråden *under* den lilla trådklämmaren, som sitter straxt ofvan nålarmens axel, och införes mellan dess brickor så djupt som möjligt. Derefter slingras den ett hvarf omkring trådspännaren 9 (fig. 2) och så, att den utlöper från dess underkant, hvarefter den

trädes genom det runda hålet i trådledaren vid 7, vidare genom hålet i nålskrufvens hufvud, samt slutligen genom nålens öga från venster till höger, då tråden utdrages bakom pressarens fot så långt till höger, att trådens ända kommer 4 tum från nålen. Denna trådända får tillsvidare ligga på bordet, till höger om maskinen.

9. Sömnaden.

På sätt förr är nämndt, är nu den öfre tråden bakom pressaren rätt ut till höger och den undre tråden lindrigt fasthållen af messingsfjedern vid 11 samt pressaren 1 medelst den dertill afsedda lilla häfstängen uppstängd; maskineriet vrides så, att nålen står så högt den kan. Arbetet lägges på stålbordet 2 rätt under pressaren, hvarefter denna nedsläppes, då arbetet derigenom blifver tryckt tätt intill bordet.

Då man vill börja sy, tages den undre tråden från messingsfjedern, och båda trådarnes ändar fasthållas med högra handen, lindrigt sträckta rätt ut till höger om maskinen, tilldess två eller tre stygn äro gjorda.

Härvid har man att akta sig för att sträcka trådarna mer, än att de nätt och jemnt hålla sig räta. Sträckas de för starkt, så fångas flera öglor på samma gång af griparen, hvarigenom den öfre tråden afslites.

I många fall kan, om det föreliggande arbetet fordrar mycken uppmärksamhet, den undre tråden få kvarblifva under den förr nämnde messingsfjedern, tills några stygn äro gjorda, då maskinen stannas, tråden framdrages och afklippes. Vid dylika tillfällen hålles endast den öfre tråden under några stygn mellan fingrarna. Skulle vid sömmens början den högra handen ej vara fullt ledig för att sköta trådarna, så är ej stor fara vid att låta den öfre tråden i tillräcklig längd ligga bakom pressaren utlagd till höger.

Vid sömmens början bör maskinen alltid drifvas sakta.

Framskjutaren förer med sina tänder tyget framåt blott ett stygns längd för hvarje gång. Derföre må man låta denna apparat ensam ombesörja framskjutnin-

gen och ej försöka att på annat sätt hjälpa densamma än att på venstra sidan hålla arbetet så slätt som möjligt på stålbordet och på den högra lätt upplyfta den sydda delen.

Vid sömmens slut stannas maskinen med nålen i dess högsta ställning, pressaren upplyftes, öfre tråden afklippes ett stycke ifrån nålen, arbetet uttages ifrån maskinen, och den undre tråden afklippes. De vid tyget sittande trådändarne hopknytas för att hindra upprepning af det första och sista stygnet.

Den undre tråden har nu kommit ofvanpå stålbordet, der den får ligga, tills nästa söm skall begynnas, då den, som förr är nämnt, jemte den öfre tråden hålles mellan fingrarna under det några stygn sys.

Då man vill sy vinklar eller hörn, skall man stanna maskinen, då nålen är på väg uppåt, och, när nålögat blifvit synligt öfver tyget, men spetsen ännu är kvar deruti, lyfta pressaren och svänga tyget i den önskade riktningen, hvarefter pressaren nedsläppes, och sömmen fortsättes.

10. Trådens spänning.

Den öfre tråden måste spännas tillräckligt, så att den förmår draga upp den undre uti tyget, på det att en lika söm må bildas på båda sidor.

Skall trådens spänning ökas, inskrufvas muttern. Om åter trådens spänning skall minskas, skrufvas muttern ifrån spiralfjedern.

Som spänningsapparaten är mycket känslig, fordras det blott en helt liten vidning på muttern för att märkbart ändra sömmens utseende.

Spänningen är för stark, och muttern skall lossas, om den öfre tråden lägger sig rak på tygets *öfre* sida, eller om arbetet sammandrages under syendet, så att det ser pösigt ut.

Spänningen är åter för svag, och muttern skall inskrufvas, om den undre tråden ligger i rak linie på *undra* sidan af arbetet, eller öglor hänga under tyget.

Tjockare tyg fordrar starkare spänning än tunnt tyg.

Man undvike noga att olja på trådspännaren och dess klädesskifvor, emedan den då skulle komma att försum-

ma sitt åliggande. Tillse äfven, att trådspännare-trissan blir klämd emellan dessa klädesskifvor.

11. Anordning för sömnad af olika tygsorter.

På skaftet af pressaren 1 sitter en svag spiralfjeder, dold för ögat, i det inre af hylsan på pressararmen. Denna fjeder kan vid behof af starkare tryck utbytas mot den styfvare fjedern, som medföljer maskinen. För att kunna göra detta, borttages stålbordet, muttern 1 afskruvas, och pressaren uttages.

Som, vid sömnad af kalkade eller starkt appreterade tyger, vaxduk, groft linne m. m., tråden stundom vill brista, till följd af den starka spänning som fordras, är nödvändigt att begagna svampdosan.

Vid syendet öfver en förr gjord söm bör man utstryka arbetet väl slätt och sedan sy försigtigt deröfver; äfvenså vid ställen, der tyglagens tjocklek mycket omvexla.

Vid arbete på mycket tunna tyger tillses, att nålen är tillräckligt fin och har fullkomligt skarp spets, samt att spänningen är svag.

12. Nålens insättning.

Då ny nål skall insättas, iakttages att dess platta sida kommer åt venster och nålögat så långt nedom nålfästet som nålmåttet utvisar, hvarefter skrufven tilldrages med nålhyckeln.

Nålen måste alltid gå nära intill griparspetsens platta insida samt rätt genom nålhålet på stålbordet 2. Är detta någon gång icke fallet, så har man att försigtigt böja nålen mellan fingrarne eller med tillhjälp af nålhyckeln skorra.

13. Maskinsömmens egenskaper.

Den söm, dessa maskiner utföra, är den så kallade efterstygnssömmen och visas i 12 (fig. 3), samt består deruti, att tvenne trådar omsluta hvarandra midt i tyget.

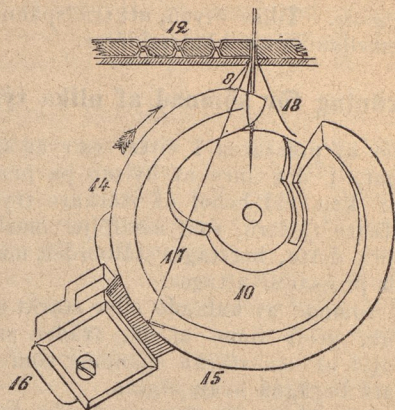


Fig. 3.

Efterstyngs-sömmen är den fullkomligaste, som på maskiner kan åstadkommas.

14. De till hvarje maskin hörande lösa delar.

Tolf nålar samt ett nålmått.

Fyra stålspolar.

En skrufnyckel, passande för fotaxelns sexkantiga muttrar och för fästskrufvarne till svänghjul och remskifva, samt försedd med skrufmejsel för fotställningens träskrufvar.

En skrufmejsel.

En nålnyckel för nålskrufvens mutter, försedd med skorra för böjning af nålarne, samt med ett stift för utdragande af syglaset m. m. ur pressargaffeln, äfvensom med rör för tillskrufning af pressarskaftets klämskruf.

En trådsökarhake (6) af tunn stålplåt till utkratande af insnarjda trådändar och för att dermed vid behof utdraga tråden ur spolarne, hvilket sednare arbete dock sker lättare genom att med läpparne utsuga trådändan ur dem, och får dertill inga skarpa verktyg begagnas, emedan de skulle förorsaka repor i spolens kanter.

En oljekanna. Dess botten är elastisk, så att man genom tryckning deremot utdrifver oljan droppvis. När kannan skall fyllas, frångöras pipen.

En extra spiralfjeder, att vid sömnad af tjocka och styfva tyger utbytas mot den på pressarskaftet varande svaga fjedern, för att erhålla en säkrare framskjutning af arbetet.

En lineal (9). Fastskrufvas på stålbordet 2 med en medföljande tumskruf i det till höger bakom pressaren varande hålet, och synes på fig. 2 insatt på sin plats. Den användes till stöd och ledning för tygets kant, då sömmen skall göras jemnlöpande med kanten, samt kan inställas för större och mindre bredder, beroende på linealens afstånd från nålen.

Ett vaddérmått (10). Det fästes med den nyss nämnda tumskrufven vid den under pressar-armen befintliga klack 19, och på det sätt, att den långa slitsen kommer att ligga deremot, då den nedre delen af linealen kommer öfver stålbordet 2. Den kan efter behof skjutas fram och tillbaka. Vid olika tjocklek hos vadden kan man höja och sänka den nedre delen genom en der sittande klämskruf. Afståndet mellan nålen och linealen bestämmer alltid afståndet från den ena sömmen till den andra, eller storleken af de fyrkanter som skola sys.

Denna lineal kan äfven begagnas vid sömnad af veck, uppslag, anbringande af bårder o. s. v., hvarvid den angifver den rätta riktningen af sömmen samt afståndet från en redan sydd söm.

En pressarfot af stål för slät söm (11), hvilken är försedd med en tapp, som inskjutes i det ihåliga pressarskaftet och fästes med dervid sittande klämskruf.

En stålfällmaskin. Anbringas i pressargaffeln. Med fällmaskin erhålles fällen derigenom, att kanten på tyget lätt invikes, hvarefter det införes i fällmaskinens mynning och knappt märkbart utdrages bakom pressaren, samt hålles under syendet lindrigt sträckt.

Det är tydligt, att hvarken för litet eller för mycket af tyget får läggas in i maskinen, för att åstadkomma en regelbunden fäll.

Fällmaskinen bör ej begagnas, förr än man blifvit så mycket bekant med symaskinen, att felfria och raka sömmar utan svårighet kunna framställas.

En sprint (14), för stängning af svänghjulet, hvilken afser att hindra maskinens kringvridning af obehöriga personer och vid begagnandet nedsättes i den derför i lådan anbragta pipa på så sätt, att den nedsjunker i hålet på svänghjulet.

En stålskifva för finare söm, med litet nålhål, utbytes vid behof emot det med stort nålhål försedda stycke, som sitter inskjutet i stålbordet. Vid utbyte lossas stålbordet, och skifvan utdrages med tillhjälp af skrufmejseln, hvarvid man dock noga aktar sig att skada den under bordet varande stålfjedern. En i högra maskinstolpen sittande tapp hindrar styckets rubbning under arbetet.

En pressargaffel (21) med tillhörande syglas. Begagnas efter behag i stället för N:o 11 pressarfot för slät söm. Samma gaffel begagnas till fäste för åtskilliga andra apparater, såsom stålfällmaskin, fällsömmare och ytterkantsnodd-apparat.

En svampdosa, som påträdes nålarmen 7. Tråden skall löpa i den på dosan anbragta skorran, hvilken stundom fuktas med olja.

En fällsömmare (26). Vid syendet af första sömmen läggas de två delarne af tyget på hvarandra så, att det undre stycket skjuter tillräckligt fram om det öfre för att bilda fällsömmen. Denna framskjutande del förer man in i fällsömmaren och låter den gå igenom densamma på det sätt, att den lägges ned blott enkel samt faststickas på det öfre stycket.

Den andra och sista sömmen deremot erhålles genom att på stålbordet utbreda de båda hopsyddade delarne af tyget och föra den genom första sömmen erhållna kanten upprättstående in i fällsömmaren, som nedlägger och faststickar densamma.

En brynsten. Anbringas på spoltinen 6. (Fig. 2.)

15. Till Litt. A maskiner lemnas dessutom följande tillbehör:

En kantapparat (16), fästes med tumskrufven på den plats, der eljest linealen fastskrufvas. Med denna apparat kan bandet efter behag öfvervikas till olika bredd på tygets båda sidor. Sedan styrhakarne, som hafva att leda bandets kanter, blifvit framskjutna till lagom längd, fästes apparaten med linealens tumskruf, hvarigenom dess trenne skifvor hindras att vidare rubbas. Bandet utdrages något mot höger, och tygets kant införes så långt, som apparaten tillåter. Härefter låter man pressaren falla på arbetet och förfar såsom vid vanlig sömnad. Vill man hafva bandet öfvervikt lika mycket på båda sidor, så bör man dock hafva den undre styrhaken en liten mån längre framskjuten än den öfre. Bandets kanter ledas af dessa styrhakar, och tygets kant af apparatens räta del. Apparaten framskjutes så långt, att nålen sticker lagom i bandets kanter.

Vid kantningsarbetet begagnas samma pressarfot som vid slät söm.

En pressarfot för smala veck (17), hvilken anbringas i pressarskaftet och fastskrufvas med der befintlig klämskruf. Nålen nedgår uti den vid främre ändan varande skorran. Till ledning af veckets kant begagnas linealen.

En pressarfot för snodder (18), försedd med rundt spår ledande tätt bakom nålen.

Medelst denna apparat insys snodder i skjortbröst, kragar och manschetter.

Snodden inlägges emellan tygparterna emot den söm, som skall på ena sidan qvarhålla den i sitt läge, och nålen syr då en söm på andra sidan snodden.

En pressarfot för bands påsyning (19). Den der vid sittande spännformiga bandedaren framskjutes till den bredd bandet eger. Derefter inträdes bandet i ledaren genom ena eller båda öppningarne likasom uti ett spänne, utdrages till höger och fastsys på tyget genom en söm efter dess främre kant.

En pressarfot för ganzer (20), försedd med 2:ne hål, det venstra för ganzens genomgång och det högra för nålen.

Begagnas för att sy ganzer eller smala lister på ett arbete, att det liknar ett broderi. Ganzen nystas på en vanlig tom trådrulle, så att den kommer att ligga platt på rullen. Denna rulle trädes på den härtill hörande krökta tenen, hvilkens fotstycke fastskrufvas vid pressararmens klack 19 med en tumskruf.

En ytterkant-snodd-apparat (22).

Till skydd mot förslitning anbringas stundom gröfre snodder i kanterna af åtskilliga kläder.

Innan tyget afvikes, fastsys snodden på detsamma, hvarvid denna apparat inskjutes i pressargaffeln, och snodden ledes af dess runda reffla. Derefter uppvikes skoningen som vanligt och fastsys.

Apparaten liknar i det närmaste syglaset, men är af stål och försedd på undre sidan med en grof reffla. Nålen syr ej igenom tjockaste delen af snodden, utan i dess kant.

En rynkapparat (24), försedd med en flyttbar lineal för styrning af tygets kant, hvarigenom man är i tillfälle att efter behag bestämma rynkningens bredd.

Apparatens stång fästes med de bortersta stålbordsskrufvarne; den breda sidan vändes emot nålen; derefter ställes stygnregulatorn på t. ex. N:o 7. Tygets ena del, som önskas rynkad, lägges under den på rynkapparatens befintliga stålfjedern, och den andra delen, som skall förblifva slät, lägges emellan nämnde fjeder och pressaren.

För att kunna reglera rynkorna får man hålla olika hårdt i öfre tyget; ju mera man släpper efter på detsamma, ju finare rynkor åstadkommas. Undre tyget får ej fasthållas.

Det undre tygets rynkning uppstår derigenom, att framskjutaren till följd af den mellanliggande stålfjedern ej kan i samma grad framföra det öfre tyget som det undre. Ju större stygn maskinen ställes för, desto mer blifver inrynkadt. Apparatens skötsel fordrar dock någon öfning. Spänn tråden hårdt.

öfven utan sä-
nas. Man sp
att den undre
s undre sida.
nager man de
mannans från
örna tillstryka
Tid detta arbe
Man erhåller
ej, såsom m
fastsydt vid
In fällmas
en för olika
Dess skötsel
Fällpressare

16. A

Om nålen ne

1. Att remm
remhjulet, o
ring. Har
skäres den, f
a pag. 4 är
2. Att nåls
på medföljan
3. Att nåle
skott. Lüne
således fina
Öraken till

1. Att nåle
2. Att tråd
3. Att rem
4. Att tryc
man tryc
2), hjelpe
styfvare sp

Äfven utan särskild apparat kunna rynkningar åstadkommas. Man spänner då den öfre tråden mycket lätt, så att den undre tråden kommer att ligga utsträckt på tygets undre sida. För att sedan frambringa rynkorna, tilldrager man den undre tråden och förer det sydda tillsammans från båda sidor. De sålunda uppkomna rynkorna tillstrykas sedermera med en synål.

Vid detta arbete är vanligt att något förlänga stygnen.

Man erhåller på detta sätt arbetet endast rynkadt, men ej, såsom med tillhjälp af rynkapparat, på samma gång fastsydt vid en slät tygdel.

En fällmaskin för olika bredder (25), försedd med en för olika fällbredder ställbar skifva.

Dess skötsel fordrar någon öfning.

Fällpressaren 12 användes vid denna apparat.

16. Allmänna underrättelser.

Om nålen nekar att gå genom tyget, kan orsaken vara:

1. Att remmen blifvit för slapp. Den afskjutes då från remhjulet, och ändarne närmas genom hårdare tillsnörning. Har remmen genom töjning blifvit för lång, afskäres den, förses med nya hål och hopsnöres åter, som å pag. 4 är nämnt.

2. Att nålspetsen blifvit afbruten. Nålen brynes då på medföljande brynsten, likväl utan att stenen fuktas.

3. Att nålen är för grof i förhållande till tygets hårdhet. Linnesöm är vanligen den hårdaste söm, fordrar således finare nål.

Orsaken till felstygn eller så kallade hoppstygn kan vara:

1. Att nålen är oriktigt insatt.

2. Att tråden är för grof, så att den ej skyddas af nålrännan vid nålens nedstigande genom tyget.

3. Att remmen är för slapp.

4. Att trycket är för svagt. För att utröna detta ökar man trycket med högra pekfingeret på skrufven 1 (fig. 2.), hjälper detta, så utbytes pressarspiralen mot den styfware spiralfjedern som medföljer.

5. Att tyget är kalkadt eller hårdt appreteradt.
I detta fall begagnas svampdosan, och stundom är nödigt att derjemte bstryka sömmen med tvål.

6. Att nålen är böjd och illa medfaren.

7. Att pressarskafket är osmordt och icke arbetar ledigt.

Om tråden afslites kan orsaken vara:

1. Att trådens spänning är för hård.

2. Att tråden är för fin för arbetet.

3. Att pressarfoten ej är rätt insatt, så att nålen nöter deremot.

4. Att trådens spänning är för svag, så att på tygets undersida en mängd öglor nedhånga, som snärja sig och slutligen förorsaka att tråden sönderslites.

5. Att spolen är oriktigt insatt.

6. Att undertråden är för hårdt intvingad i spolen, eller att någon ända sitter framme från spolningens början. Tråden måste alltid med ledighet aflinda sig från spolen.

7. Att spole eller gripare erhållit repor eller rostfläckar, som då måste afslipas med fint smergelpapper.

8. Att framskjutaren genom dam och bristande smörjning försummar sitt åliggande.

9. Att tråd kommit emellan griparen och maskinstolen.

10. Att stygnen äro för små.

11. Att dam kommit i borsten eller att densamme ej sluter intill griparen och således ej förmår qvarhålla tråden, till dess ny ögla blifvit fångad. Detta sednare afhjelpes genom borstens införande, så att den lindrigt stöder emot griparens vidaste del utan att uttvingas åt sidorna.

12. Att borsten blifvit ojemn. Den måste då jemnas med en sax.

Om maskinen går trögt kan orsaken vara:

1. Att det samlat sig tråd emellan griparen och maskinstolen. Den intrasslade tråden utdrages då med trådsökarehaken, under det ena handen vrider svänghjulet fram och åter.

2. Att smörjhålen blifvit fyllda med dam, så att

oljan ej kan nedtränga till lagergångarne. Rensa då väl upp dem, så att det vid kringtrampningen synes att oljan kommer ned.

3. Att skrufven på tramptenens ledgång vid hjulaxeln blifvit för hårdt tillskrufvad. Samma förhållande kan det vara med dragstängsskrufven under stålbordet, men den lossas försigtigt, så att nålarmen icke blir lös.

4. Om tröghet med buller uppstår, så har dragstängsringen för litet olja.

Nybörjaren rådes att ej vara för snabb att, vid de första misslyckade försöken, kasta skulden på förmodade fel hos maskinen. Man erhåller en vacker söm efter att med någon ihärdighet hafva tillkämpat sig förmågan att sköta maskinen i dess förhandenvarande skick, hvar till denna beskrifning är en säker och tillräcklig vägledning, och hvilken till en början bör flitigt anlitas.

Man bör noga undvika att röra den skruf, med hvilken den nedhängande dragarmen är fästad vid nålarmens axel, emedan den är svår att åter inställa som den bör vara. Af samma orsak får man ej röra de båda skrufvar, med hvilka den med läder klädda remrullen är fastskrufvad, äfvensom det skrufstift, som bestämmer avslutningsringens afstånd från griparen.

Begagna vanligen den gröfsta nålskifvan.

Sy vanligen med N:o 2 nål, den är lämplig till största delen af hushållssöm. Till tråd af N:o 30—60 kan samma nål begagnas.

Till finare linnesöm är tjenligt nyttja finare tråd på spolen än på nålen.

Sätt ej för små stygn.

Drag ej på sömmen.

Smörj aldrig maskinen med fotogén eller annat än finaste maskinolja.

Maskinen smörjes efter 12 timmars arbete.

Innehållsförteckning.

1. Bordställningens hopsättning	pag.	3.
2. Remmens anbringande	»	4.
3. Maskinens smörjning	»	5.
4. Trampöfningen	»	6.
5. Tråd till maskinsömnad	»	6.
6. Det lämpliga förhållandet mellan tyg, nål och trådar	»	7.
7. Undre trådens uppspolning och insättning	»	8.
8. Öfre trådens insättning	»	8.
9. Sömnaden	»	9.
10. Trådens spänning	»	10.
11. Anordning för sömnad af olika tygsorter	»	11.
12. Nålens insättning	»	11.
13. Maskinsömmens egenskaper	»	11.
14. De till hvarje maskin hörande lösa delar	»	12.
15. Tillbehör till Litt. A. maskiner	»	15.
16. Allmänna underrättelser	»	17.

. . . , pag. 3.
. . . D 4.
. . . D 5.
. . . D 6.
. . . D 6.
rădar D 7.
. . . D 8.
. . . D 8.
. . . D 9.
. . . D 10.
. . . D 11.
. . . D 11.
. . . D 11.
. . . D 12.
. . . D 15.
. . . D 17.

HOS

CARL A. HANNER,

ENDE FÖRSÄLJARE I STOCKHOLM

AF

MORA SYMASKINER,

FINNES ÄFVEN LAGER AF

HAND-SYMASKINER

OCH

SYMASKINSTILLBEHÖR.

20 LILLA NYGATAN 20.

