

[Priskuranter] - 1

H. Johansen

Vardagstryck Affärstryck
1800-tal 8:o



National Library
of Sweden

Cylindermaskinen,

*för hvars begagnande undervisning härnedan följer, är,
af alla hittills kända, obestriddigen den bästa och ända-
målsenligaste för Skomakeri.*

Dess mångfaldiga egenskaper göra den allt mer och mer till en oundgänglig nödvändighetsartikel för detta fack, isynnerhet dess förmåga att sy åt alla håll, utan att man behöfver vända arbetet, i följd hvaraf äfven redan hopsyddade och beslutade skodon med lätthet kunna behandlas, uppträda på den långa fristående armen. Nätlingar och stickningar blifva jemnare och vackrare än på någon annan maskin, emedan styngnen alltid, såväl vid rak söm som vid alla vändningar och hörn, tillföljd af matningen uppiifrån, blifva lika långa.

Oaktadt sin mångsidighet och sina omfattande egenskaper, hvilka icke äro till finnandes hos någon annan maskin, den må vara konstruerad eller kallas huru som helst, är den utomordentligt varaktig och enkel, samt så lättskött, att en hvar, med tillhjälp af följande anvisningar, bör kunna inöfva maskinens behandling, utan någon annan undervisning.

Hvarje maskin från mina lager försändes vanligen helt och hållet färdig till sömnad, med nålen riktigt ställd och tråden inträdd, så att ett uppmärksam aktgifvande på densamma, innan den försökes, särdeles nålens ställning och sättet huru tråden är inträdd, mycket bör bidraga till en hastig uppfattning af nedanstående anvisningar; men skulle likväl vid maskinens emottagande, genom någon oförutsedd händelse, trådar blifvit afslitna eller bragta ur sitt läge, så är det af vikt, att eftersöka hvad som möjligen kommit i olag och ställa det till rätta innan man börjar sy.

Trampningen fordrar någon öfning. Fötterna måste placeras så, att fotbladet och tårna hafva lika kraft att åstadkomma och underhålla maskinens jemna gång.

Maskinens öfre svänghjul sättes med handtaget i rörelse till höger omkring, men *aldrig* i motsatt rigtning.

Trampöfningen måste försiggå, då skytteln är uttagen ur maskinen och tråden utur nålen, samt med upplyftad tygtryckare, på det att denna icke må komma i beröring med nålplåten och göra tänderna slöa.

Skytteln tages lätt ur maskinen, om man framdrager locket öfver skyttelbanan och långsamt rör hjulet tills skytteln blir åtkomlig.

För att kunna taga spolen ur skytteln måste man med nageln uppvika spolhållaren.

Spolmaskinen sitter till höger på bordet och vefvas med handen. För att kunna insätta spolen, trycker man den stift, som skall hålla honom i spolmaskinen, något tillbaka. Trådrullen placeras på de i midten af spolmaskinen befintliga upprättstående stiften, med den lilla runda vigten liggande ofvanpå, och tråden ledes genom hålet i den bakom

rullstiften anbragta böjda jernstången; vidare lägges tråden öfver den på samma jernstång befintliga haken, genom den ungefär tre tum ofvanför spolen rörliga ståltrådsöglan, och föres till spolen, hvilken fylles i jemnhöjd med messingskifvorna.

Förmedelst denna patentspolapparat lägges tråden i jemna hvarf på spolen, hvilket är af stor vikt för åstadkommandet af en vacker söm.

Spolen lägges ned i skytteln och tråden trådes inifrån ut genom ståltrådsöglan, som sitter på spolhållaren, hvarefter denna tryckes in i skytteln. Sedan föres tråden tvärs öfver skytteln från inre sidan under fjedern genom haket och ut genom hålet i skytteln spets; spänningen regleras genom lilla skrufven å skytteln öfra sida.

Drag tråden 3 tum fram ur skytteln, sätt skyttelföraren i samma ställning som den innehade vid skytteln urtagande, lägg skytteln i föraren och tillskjut skifvan, som stänger skyttelbanan, men tillse att tråden dervid icke fastklämmas!

För att insätta nålen svänger man hjulet tilldess nålstängens nått sin högsta ståndpunkt. Nålen skjutes upp i nålstängens på så sätt, att dess långa ränna kommer till venster, dock något vänd åt den arbetande, ty eljest lägger sig öfvertrådens ögla snedt och ej riktigt tvärs öfver skytteln. Höjden bestämmes efter ett märke (streck) på framsidan af nålstängens öfre del. Detta märke skall vara jemt med öfre kanten af den runda blanka stålskifvan, som sitter på maskinarmens hufvud, i samma ögonblick nålsögat står alldeles jemt med nålplåtens öfre kant. Om detta iakttages, träffar skyttelspetsen, såsom den bör, precis i midten af trådöglan, som sedermera bildas, men i annat fall gör maskinen s. k. hoppstyng eller syr icke alls.

Sätt nu åter svänghjulet långsamt och försigtigt i rörelse, under iakttagande af att nålen i hela dess längd går rätt upp och ned midt i stynghålet; hvar om icke, så böj den något med fingret, ty om nålens rörelse icke är fullkomligt jemn upp och ned, så blir följden, att den skjuter arbetet åt sidan och åstadkommer en ojenn söm, eller ock, att den stöter mot nålplåten eller skytteln, hvarigenom den lätt afbrytes. Då maskinen sättes i verksamhet, bör undersökas, huruvida nålens ställning är riktig, äfvensom om dess spets tilläfventyrs blifvit slö eller trubbig, i hvilket fall den bör skärpas, så att den blifver såsom den var från början.

Äfven måste uppmärksammas, att nål och tråd alltid passa för hvarandra, d. v. s. att nålen väljes efter trådens groflek, så att denna tillräckligt ledigt går genom nålsögat.

Öfvertrådens trädning. Trådrollen placeras på stiften ofvanpå maskinen, och tråden lägges *under* skrufven, som sitter mellan de mindre öfre och de större undre spänningsskifvorna, sedan från höger till venster *ett* hvarf öfver de *öfre* små spänningsskifvorna och slutligen *två* hvarf omkring de undre större spänningsskifvorna från höger till venster. Från spänningsapparaten ledes tråden genom ståltrådsöglan i oljekoppen, sedan underifrån bakom den af ståltråd böjda haken, som sitter något öfver midten af det s. k. hufvudet eller framsidan af maskinens venstra ända; vidare derifrån uppåt och från höger till venster genom hålet i trådregulatorens frampå nålstängens, samt återigen nedåt genom den undre ståltrådsöglan på armhufvudets nedra ända; härifrån ledes den bakom

den under armbufvudet omkring nålstången böjda runda ståltråden och slutligen från venster till höger genom nålen.

Då man syr med mjuk tråd eller silke, behöfver oljekoppen icke användas, men då man arbetar med linnetråd bör koppen innehålla kokt linolja, som gör tråden smidigare och sömmen starkare.

Lagom spänning på trådarna är af största vikt. En god stark söm fordrar att bara trådarna så mycket som möjligt mötas i midten af tyget eller lädret, så att sömmen på båda sidor af arbetet blifver någorlunda lika.

Underträdens spänning regleras, såsom förut nämnt, förmedelst fjedern i skytteln och bör alltid, efter tygets eller lädrets beskaffenhet, inrättas så hård, att den lagom stramt kan dragas genom arbetet af öfvertråden, utan att denna dervid brister. Öfverträdens spänning i förhållande till underträdens regleras genom tumskrufven på spänningsapparaten, hvilken vrides till höger omkring, då spänningen skall vara hårdare och tvärtom, till venster omkring, då den skall vara lösare.

Om undertråden ligger rak, skrufvas spännskrufven för öfvertråden hårdare, alltså till *höger*; ligger deremot öfvertråden rak, så lossar man skrufven i mån af behof.

Om trådarna brista, kan orsaken dertill icke allenast vara, att spänningen är för hård, utan kan äfven hafva sin grund i att nålen icke sitter riktigt, merändels för högt, eller också beror felet på trädens ojämnhet, hvarföre man endast och allenast bör använda god mjuk och jemn tråd.

Till denna maskin användas tre sorters nålar, nämligen med vanliga spetsar för söm på tyg och två slag med breda spetsar för söm på läder, den ena sorten med raka skär, parallelt med nålsögat, för att sy lackläder, och den andra sorten med sneda skär, för att sy vanligt läder.

Styngnen förändras till storlek medelst tumskrufven till höger bakom svänghjulet. Den lilla ställmuttern med handtag, som hindrar styngställarskrufven att sjelf ändra läge, lossas och skrufven vrides till venster om styngnen skola blifva större, eller i motsatt fall till höger, hvarefter ställmuttern alltid åter fästes.

Om styngställarskrufven skrufvas för mycket åt höger, så att styngnen blifva för små, matar maskinen ej fram arbetet och syr sålunda icke alls.

Tygpressareregulatorn sitter bakom tygpressaren på venstra ändan af den blanka tygpressarearmen och tjänar till att reglera tygpressarens starkare tryck, erforderligt vid söm på hårdt läder och svagare för tunnare arbete. I förra fallet vrides dess tumskruf till höger omkring och i sednare i motsatt riktning.

Matareregulatorn sitter bakom svänghjulet, på högra ändan af samma blanka tygpressarearm, straxt till venster om hjulaxeln, och tjänar till att lyfta eller sänka tygpressaren eller mataren lagom högt för olika tjocka arbeten. Man lossar till detta ändamål tumskrufven och lyfter eller sänker den deraf fasthållne stäldelen så mycket behöfvet kräfter och fastskrufvar åter tumskrufven.

Vid tunna eller medelmåttigt tjocka arbeten bör mataren icke onödigtvis höjas.

Linealerna, af hvilka den ena användes för rak och den andra för rund söm, fastskrufvas med sin tillhörande skruf på den under armhufvudet befintliga flata stålbiten med långt hål.

För att börja en söm, går man tillväga på följande sätt: Man framdrager öfvertråden från nålen 3 à 4 tum och håller den löst i handen, låter nålen gå ned en gång och upp igen, för att genom styngplåten upphemta undertråden. — Båda trådarna läggas bredvid nålen och under tygpressaren, hvilken nedsläppes, hvarefter man långsamt och försigtigt syr de första styngnen.

Maskinen framskjuter arbetet sjelf och man bör derföre icke draga uti eller tillbakahålla detsamma, hvilket bland andra olägenheter äfven skulle förorsaka nålarnas afbrytning. Öfver sömmar och hårdare ställen bör sys långsamt och försigtigt för att bevara såväl nålen som maskinen föröfrigt.

För att under arbetets fortgång vända, låter man maskinen stadna i det ögonblick tygpressaren af sig sjelf är upplyftad och nålen qvarsitter i arbetet.

För att sy åt annat håll utan att behöfva vända arbetet, vrider man med handtaget omkring tygpressaren, så att den börjar mata åt det håll man önskar sy.

För att taga arbetet från maskinen, bringar man nålen att stadna på sin högsta punkt och upplyfta tygtryckaren förmedelst tygtryckarelyftaren. Öfvertråden drages några tum ur spänningsapparaten och från nålen, hvarefter båda trådarna så afklippas, att circa 3 tums långa tråändar blifva kvar vid nålen till den nya sömmens början.

En annan method är: att omedelbart efter den fullbordade sömmen skjuta ett litet stycke tyg under tryckaren, utan att upplyfta densamma, sy några styng och sedan afklippa trådarna.

Extra styngplåten med större hål begagnas vid bruk af gröfre nålar.

Maskinen måste hållas väl ren och smörjas med *god symaskinsolja* på alla de ställen der någon gnidning är märkbar, men lagom efter behof och hvarken mer eller mindre.

Vid köp af nålar bör uppgifvas maskinens namn (Cylindermaskin), nålens nummer, samt huruvida det önskas tygnålar med rund spets eller lädernålar med rakt eller snedt skär.

Obs. Hvarje Cylindermaskin säljes under garanti af under-tecknad och är såsom igenkänningstecken på svänghju-let försedd med min namnstämpel.

M. JOHANSÉN,

Örebro.

Örebro 1877. Bohlinska Boktryckeriet.