

[Priskuranter]; [Bruksanvisningar] - 24

Husqvarna fabriks aktiebolag

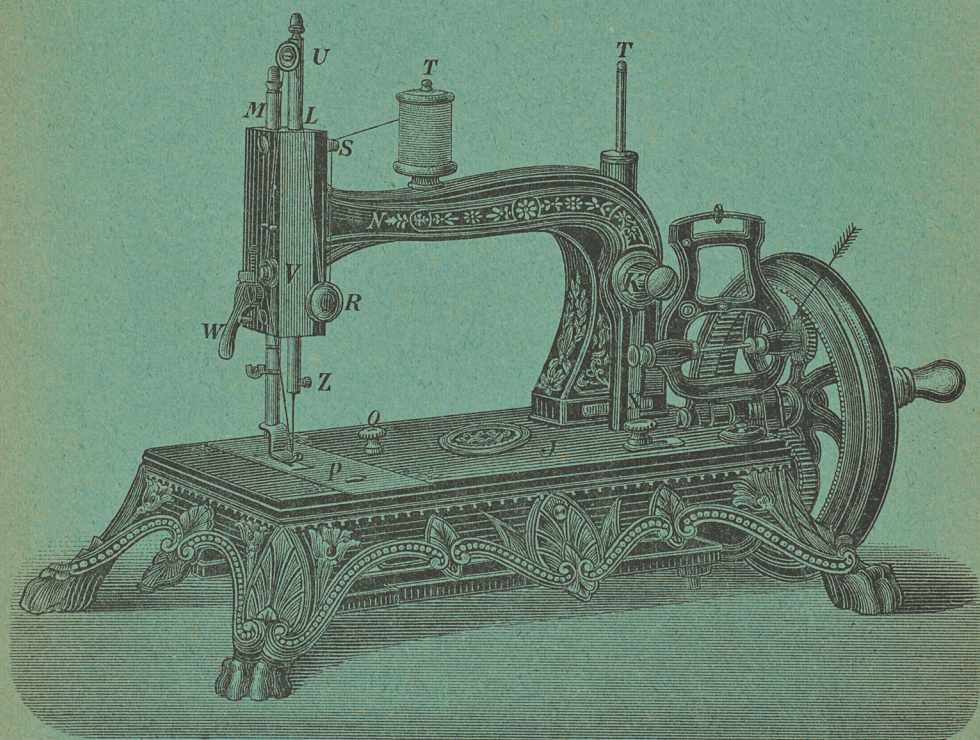
Vardagstryck Affärstryck
1800-tal 8:o



National Library
of Sweden

BRUGSANVISNING
TIL FORTRINLIGSTE
**ORIGINAL-DOBBELTSTIKKESTING-
HAAND-SYMASKINE**

MED DE
NYESTE FORBEDRINGER.



TILVIRKEDE AF
HUSQVARNA VAPENFABRIKS AKTIEBOLAG,
JÖNKÖPING.

BRUGSANVISNING
TIL
FÖRTRINLIGSTE ORIGINAL-
DOBBELTSTIKKESTING-
HAAND-SYMASKINE

MED DE
NYESTE FORBEDRINGER.

NORRKÖPING,
LITHOGRAFISKA AKTIE-BOLAGET,
1891.



BRUGSANVISNING

III

FÖRTRINLIGSTE ORIGINAL-

DOBBELTSTIKKESTING-

HÅND-SYMMASKINE

MED DE

NYESTE FÖRBEDRINGAR.

KÖNIGL. TEKNISKA HÖGSKOLEN
1891



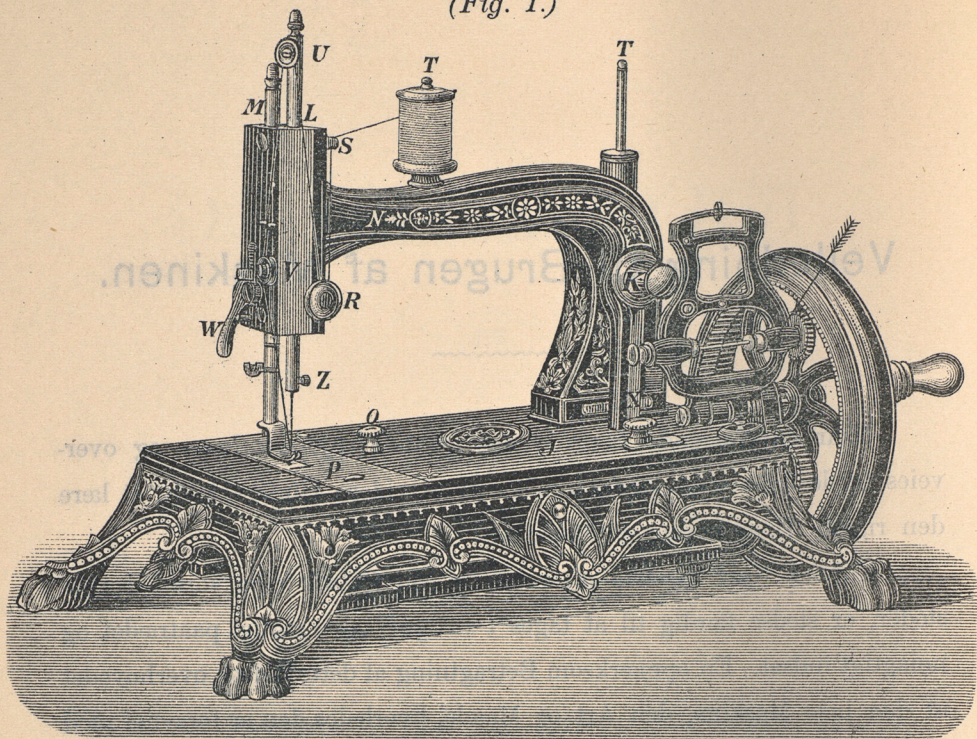
Veiledning til Brugen af Maskinen.

Naar efterfølgende Instruktioner grundig gennemlæses og overveies turde disse være tilstrækkelige uden videre Undervisning at lære den rigtige Haandtering af Maskinen.

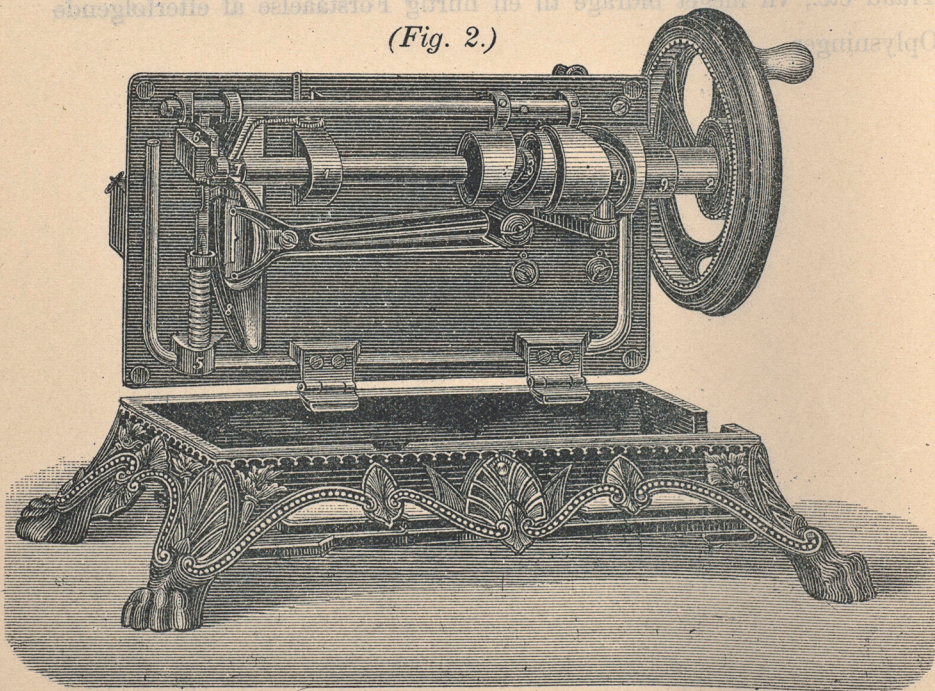
Enhver Maskine, som afsendes fra vor Fabrik eller vore Udsalgssteder, er stedse færdig til at tages i Brug, Naalen rigtigt paatrædet og nøiagtigt indsat. En opmærksom Betragtning af dette Sidste, overhovedet af den hele Maskine, den Art og Maade, hvorledes den er forsynet med Traad etc., vil meget bidrage til en hurtig Forstaaelse af efterfølgende Oplysninger.



(Fig. 1.)



(Fig. 2.)



At smøre Maskinen.

(Fig. 1 og 2.)

Forat faa Maskinen til at gaa regelmæssigt og let, er det af stor Vigtighed, foruden at den overhovedet holdes ren, at den punktligt og rigtigt smøres; dette skeer ved stadig Brug, en eller to Gange om Dagen, men kun med den bedste rensede Benolje, da al vegetabilsk Olje størkner.

Fig. 1 og 2 viser de efternævnte Steder, hvilke omhyggeligt bør smøres; først renses man Maskinen fra den størknede Olje, Støv og Smuds.

Fig. 1 Skyttearmen ved Smørehullet *J*,

» » Naalearmen ved Smørehullet *K* og *N*,

» » Naalestangen ved den øvre Ende *L*,

» » Tøjtrykkerstangen ved den øvre Ende *M*,

» » Ridsen i Pandepladen ovenfor Tøjtrykkerhæveren *W*,

» » det med Pil betegnede Smørehul ved Spoleapparatet.

Fig. 2 de to Axelleier 1 og 9,

» » de to Kurveruller 3 og 4,

» » Tøjskyderføringerne 5 og 6,

» » Dobbeltexcenteren 7,

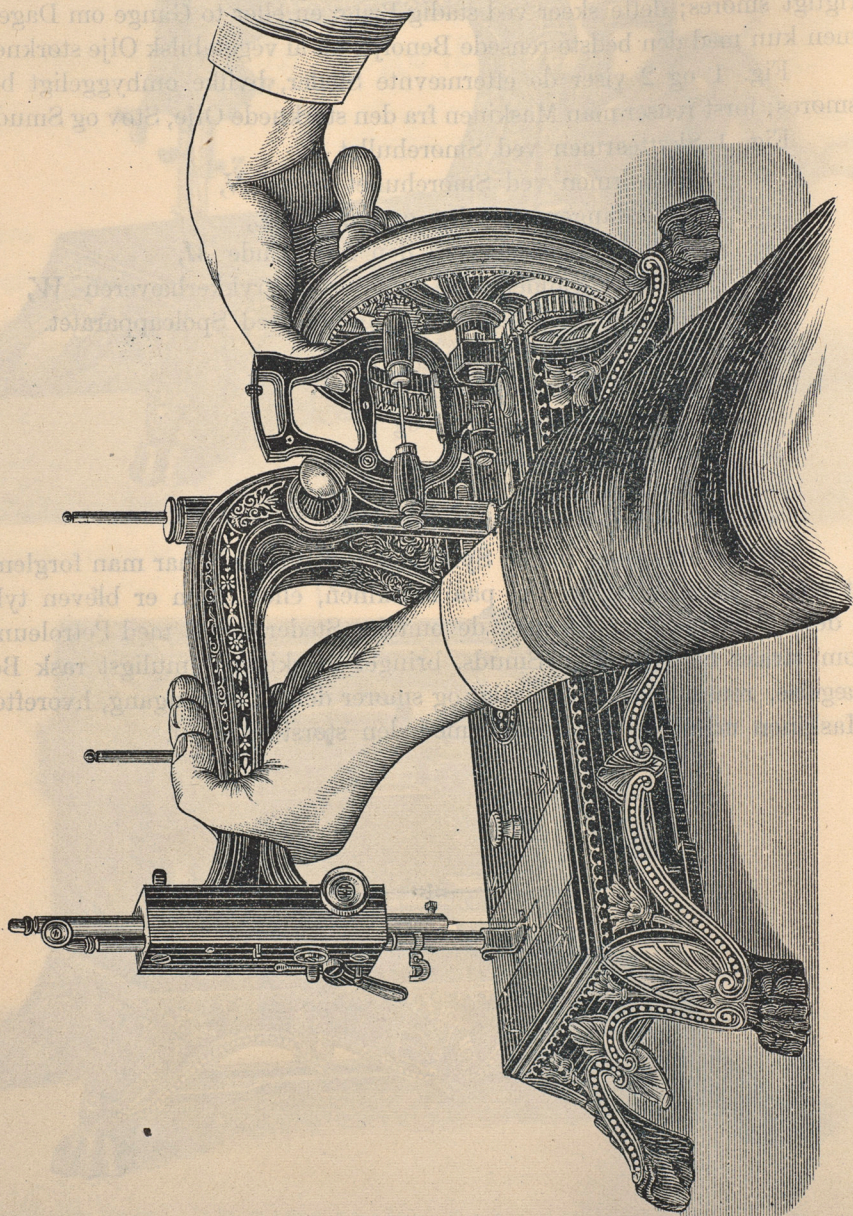
» » Skyttebanen 8,

» » Drivhjulet ved Smørehullet 2.

Skulde Maskinen under Syningen gaa tungt, da har man forglemt at smøre en eller anden Del paa Maskinen, eller Oljen er bleven tyk. I dette Tilfælde drypper man de omtalte Steder noget med Petroleum, som straks bortfjerner al Smuds, bringer Maskinen i muligst rask Bevægelse, renses samme nøiagtigt og smører den endnu engang, hvorefter Maskinen uden tvivl vil arbejde med den største Lethed.

Spolningen.

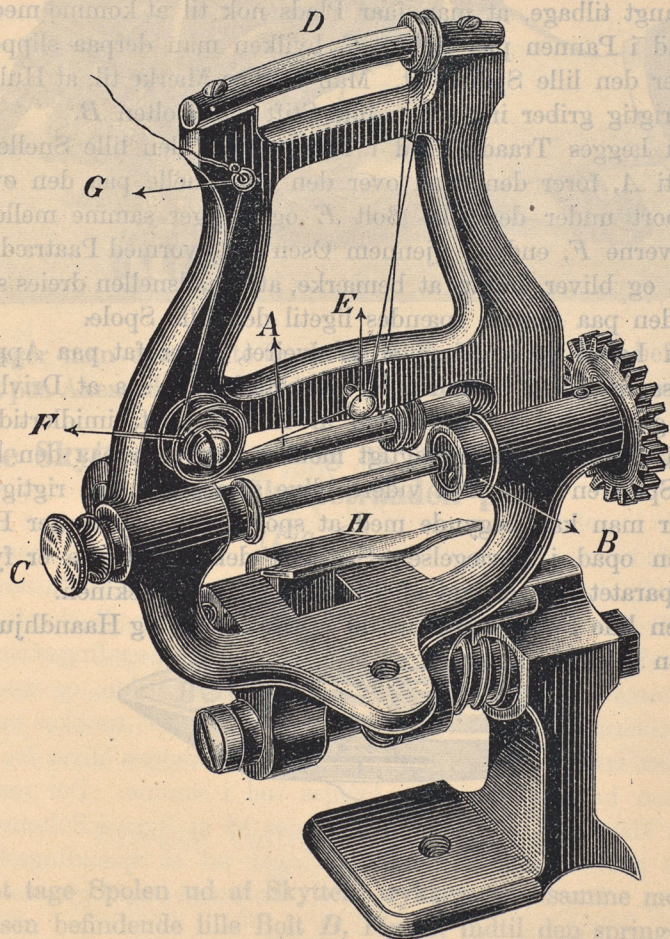
(Fig. 3, 4 og 5.)



Ved den Indretning, at man under Spolningen løser Svinghjulet paa Maskinen, bliver Arbeidet meget lettere.

Forat frembringe Hjulets Udløsning, det vil sige, at opnaa at Mekanismen staar stille under Spolningen, tager man med den venstre Haand fat i Stænderen og Naalearmen, medens man med den høire dreier Drivhjulet paa Maskinen mod sig, se Fig. 3, derpaa tager man den paa Tandhjulet virkende Skruemoder fat med Tomme- og Pegefingeren og dreier samme løs, saa meget det lader sig gjøre, hvorved Tandhjulet vil løbe frit paa Axen.

(Fig. 4.)



Til Spolningens Øjemed er Maskinen forsynet med et automatisk Spoleapparat, se Fig. 4; ved Hjælp af samme opnaas en jævn Opvikling af Traaden uden nogensomhelst Hjælp. Er den lille Spole fyldt, saa løser Apparatet sig ud af sig selv, en Overfyldning af den lille Spole kan aldrig forekomme.

Førend man begynder at spole sætter man Maskinen i Uvirksomhed, idet man løser Haandhjulet ud.

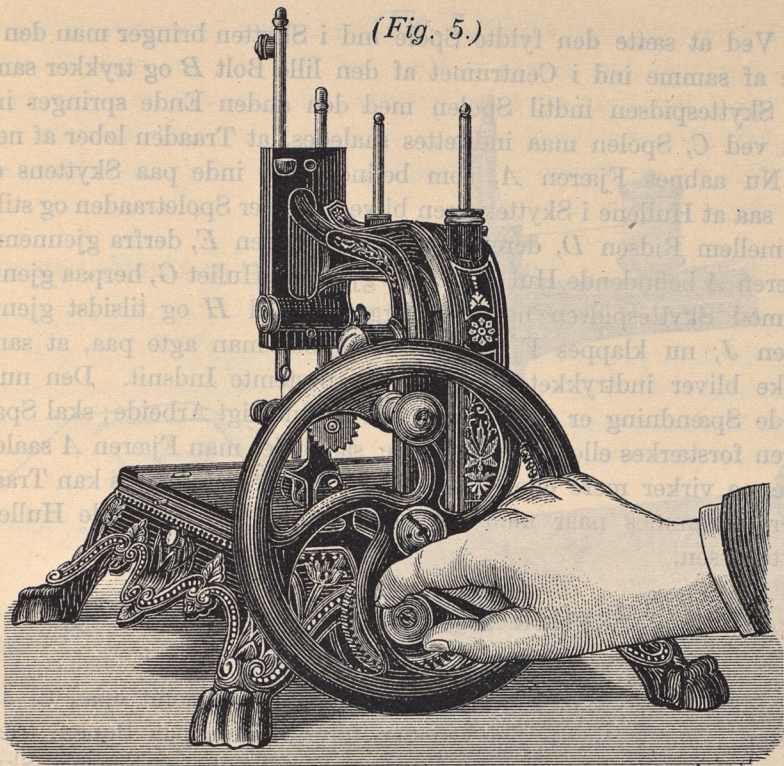
Nu sætter man en Traadspole paa den Stift, som staar Traadspændingen nærmest, trækker noget Traad af Snellen og fører samme under Stien *A* fremad til, tager nu en liden Skyttespole tilhaand og trækker Traaden fra inden udentil gennem Hullet i den lille Messingskive af samme, nu sætter man den lille Spole ind i Spoleapparatet, idet man først bringer samme ind i Pannen paa Bolten *B*, trækker nu Fjærbolten *C* saa langt tilbage, at man faar Plads nok til at komme med den lille Spole ind i Pannen paa Bolten *C*, hvilken man derpaa slipper løs, og nu sidder den lille Spole fast. Man lægger Mærke til, at Hullet i Spolskyven rigtig griber ind i den lille Stift paa Bolten *B*.

Nu lægges Traaden ind i Renden paa den lille Snelle paa den nedre Sti *A*, fører den opad over den lille Snelle paa den øvre Sti *D*, derfra bort under den lille Bolt *E* og bringer samme mellem Spændingsskiverne *F*, endelig gennem Øsen *G*, hvormed Paatrædningen er fuldendt og bliver endnu at bemærke, at Traadsnellen dreies saa meget, at Traaden paa samme spændes ligetil den lille Spole.

Nu hæver man Klappen *H* iveiret, tager fat paa Apparatet og skyver samme mod Haandhjulet paa Maskinen, saa at Drivhjulet paa samme griber ind i Tandringen af Haandhjulet, imidlertid kommer Klappen *H* til at staa nøjagtigt mellem Skyveren paa den lille Spole og vil Spoleren selv uden videre blive staaende i den rigtige Stilling, hvorefter man kan begynde med at spole, idet man sætter Hjulet paa Maskinen opad i Bevægelse. Saasnaar den lille Spole er fyldt, løser Spoleapparatet sig selv ud af Tandringen paa Maskinen.

Den lille Spole tages nu ud af Maskinen, og Haandhjulet forbindes igjen med Maskinen.

(Fig. 5.)

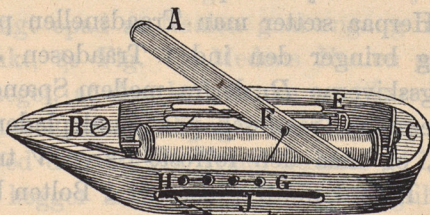


Nu tager man den fyldte Spole ud af Spoleapparatet og befæstiger Tandhjulet paa Axen, idet man nu dreier Skruemoderen til igjen, se Fig. 5.

At tage Skyttespolen ud og at sætte den ind igjen.

At træde Skyttetraaden paa.

(Fig. 6.)



Forat tage Spolen ud af Skytten, trykker man samme mod den i Skyttespidsen befindende lille Bolt *B*, Fig. 6, indtil den springer ud af det lige overfor liggende Leie *C*.

Ved at sætte den fyldte Spole ind i Skytten bringer man den ene Ende af samme ind i Centrumet af den lille Bolt *B* og trykker samme mod Skyttespidsen indtil Spolen med den anden Ende springer ind i Leiet ved *C*, Spolen maa indsættes saaledes, at Traaden løber af nedad til. Nu aabnes Fjæren *A*, som befinder sig inde paa Skyttens øvre Side, saa at Hullene i Skyttekassen blive fri, tager Spoletraaden og stikker den mellem Ridsen *D*, derefter gennem Ridsen *E*, derfra gennem det i Fjæren *A* befindende Hul *F*, derpaa gennem Hullet *G*, herpaa gennem det mod Skyttespidsen nærmest liggende Hul *H* og tilsidst gennem Ridsen *J*; nu klappes Fjæren *A* til og bør man agte paa, at samme ganske bliver indtrykket i det for den bestemte Indsnit. Den nu opnaaede Spændning er tilstrækkelig for almindeligt Arbeide; skal Spændningen forstærkes eller gjøres svagere, saa bøier man Fjæren *A* saaledes, at denne virker mere eller mindre paa Traaden, ligeledes kan Traaden fastere strammes naar man trækker den ind igennem alle Hullene i Skyttekassen.

At tage Skytten ud og at sætte den ind igjen.

(Fig. 7.)

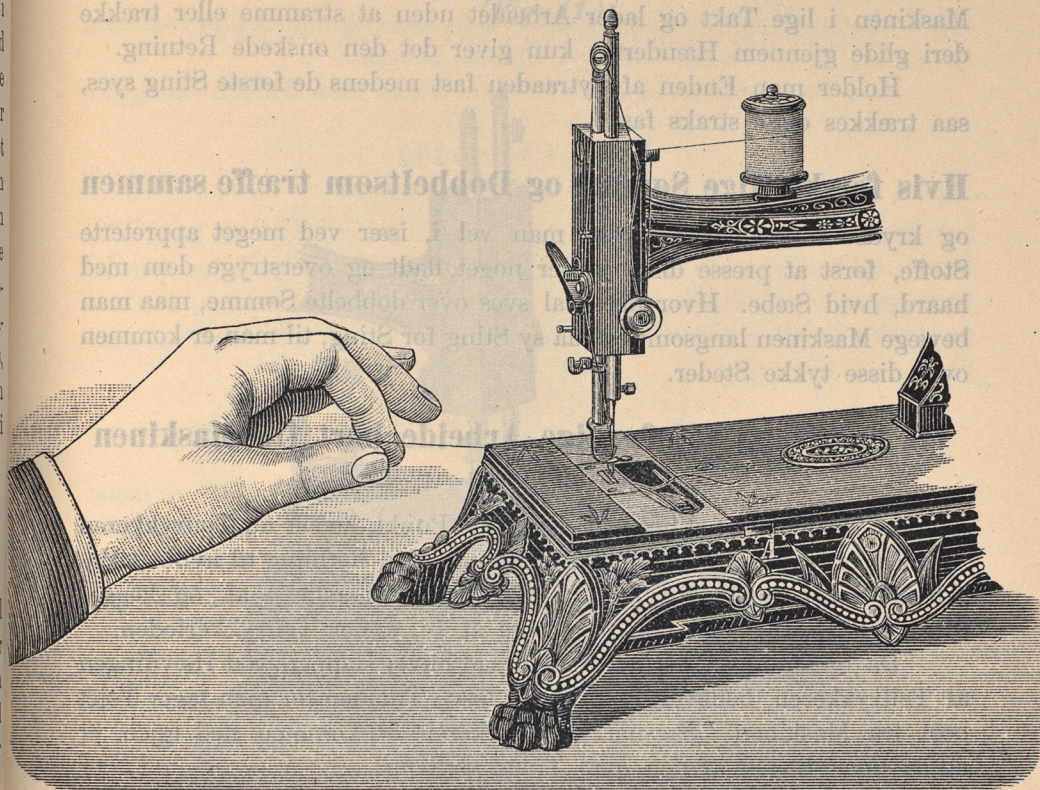
Man dreier Haandhjulet paa Maskinen langsomt opad til, indtil Skytten kommer til at staa ved den foreste Ende paa Banen, trækker Dækspladen ud og skyder Hæveren *A*, Fig. 7, tilhøire, hvorpaa Skytten hæver sig af sig selv ud af sit Leie, saa at den let kan tages fat med Haanden. Indlægningen af Skytten skeer paa samme Maade, naar Skyttedriveren staa ved den forreste Ende paa Banen.

At paatræde den øvre Traad.

(Fig. 1 og 7.)

Man dreier Haandhjulet opad til, indtil Naalen haar naaet sit høieste Punkt. Herpaa sætter man Traadsnellen paa Stiften *T*, Fig. 1, tager Traaden og bringer den ind i Traadøsen *S*, derefter nedenfra mellem Spændingsskiverne *R*, derfra mellem Spændingsskiverne *U* paa Naalestangen igennem Traadøsen paa Pandepladen, og mellem Spændingsskiverne *V*, og maa den forreste Skive *V* trækkes saa langt ud med den venstre Haand indtil Indsnittet i Boltens bliver fri og Traaden med den høire Haand kan lægges ind i samme. Der maa nøiagtigt lægges Mærke til, at Traaden kommer til at ligge i Boltens Indsnit, da samme ellers under Syningen springer ud af Spændingsskiven *V* og rives itu. Til sidst trækkes Traaden fra forud bagtil gennem Naaleøiet, hvor man trækker den ud 10—12 cm.

(Fig. 7.)



Er Skytten og Overtraaden rigtigt paatrædet paa den foreskrevne Maade, da hæver man Tøitrykkeren i Veiret, tager Enden af Overtraaden fat med den venstre Haand og dreier Haandhjulet med den høire Haand kun saa langt opad at Naalen gaar engang ned og igjen tilbage til sit høieste Punkt, se Fig. 7. Medens Naalen gaar ned firer man Overtraaden saa meget, at den kan danne en tilstrækkelig Slynge; har Skytten løbet gennem denne Slynge, saa trækker man Overtraaden langsomt til, hvorved den undere Traad trækkes ud i en Sløife af Stingpladehullet, og nu lægger man begge Traadene bagtil under Tøitrykkerfoden.

Direkte Veiledning til at sy.

(Fig. 1.)

Efterat forestaaende Regler nøiagtigt ere blevne iagttagne, da lukker man for alting Staalskyveren *P*, Fig. 1, lader Naalen komme paa sit

høieste Punkt og lægger Tøiet paa Transportøren, lige under Tøitrykkerfoden, som man ved Hjælp af Hæveren *W* lader gaa ned. Nu sættes Maskinen i lige Takt og lader Arbeidet uden at stramme eller trække deri glide gennem Hænderne, kun giver det den ønskede Retning.

Holder man Enden af Sytraaden fast medens de første Sting syes, saa trækkes disse straks fast.

Hvis forskellige Sømme og Dobbeltøm træffe sammen

og krydse hinanden, saa gjør man vel i, især ved meget appreterete Stoffe, først at presse disse Steder noget fladt og overstryge dem med haard, hvid Sæbe. Hvor der skal syes over dobbelte Sømme, maa man bevæge Maskinen langsomt og saa sy Sting for Sting, til man er kommen over disse tykke Steder.

Vil man tage det færdige Arbeide bort fra Maskinen

(Fig. 1.)

da maa Naalen først stilles paa sit høieste Punkt, hæver nu Tøitrykkeren *W*, Fig. 1, i Veiret, og tager Stoffet ud i den Retning, til hvilken Maskinen transporterer, nu klipper man begge Traadene af, og lægger disse, saaledes som da man begyndte at sy, under Tøitrykkerfoden.

Da Spændingen af den øvre Traad bliver slappere ved Hævningen af Tøitrykkeren, behøver man ikke at løsne Traaden før man tager Tøiet bort fra Maskinen. Saasnart Tøitrykkeren er kommen ned igjen, er ogsaa Spændingen af den øvre Traad som før.

For under Syningen at vende Tøiet om, standser man Maskinen, lader Naalen komme saa høit, at Øiet kan sees ovenfra, og Spidsen blive stikkende i Arbeidet, derefter hæver man Tøitrykkeren i Veiret og vender i hvilken Retning man vil, hvorved Naalen tjener som Axe.

Traadspændingens Regulering.

(Fig. 8, 9, 10 og 11.)

(Fig. 8.)



(Fig. 9.)



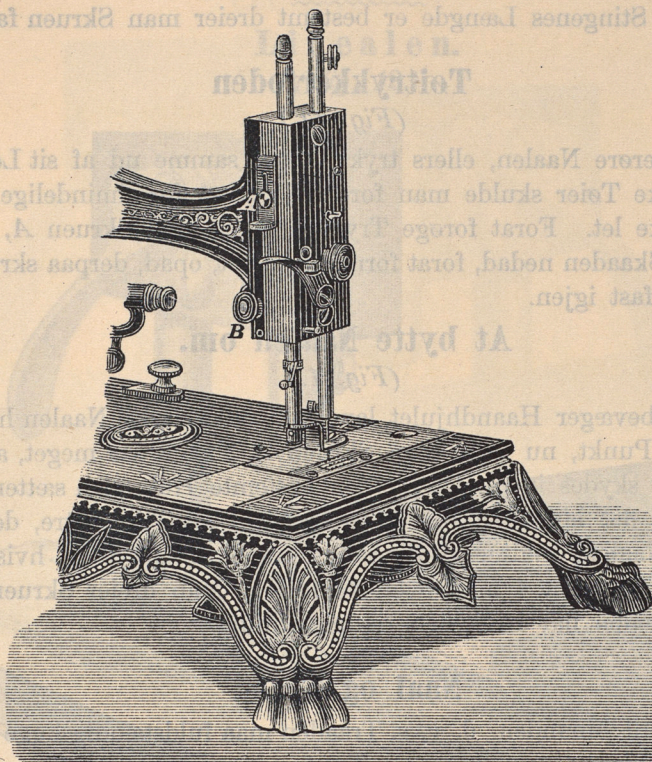
(Fig. 10.)



Spændingen af den øvre Traad er af særdeles Vigtighed, fordi Sømmens smukke Udseende og Varighed beroer derpaa; den skal ligesom ved Fig. 9 stedse reguleres saaledes, at begge Traadene — samtidig paatrædes — krydse hinanden i Midten af Tøiet.

Man gjør vel i at tage Skyttetraaden 1—2 Numre finere end den øvre Traad.

(Fig. 11.)



Skruemoderen *B*, Fig. 11, virker paa Spændingskiverne og regulerer Spændingen af den øvre Traad. Eftersom Spændskiverne sammenpresses eller løsnes, spænder man eller løsner man Traaden.

Danner der sig, ligesom ved Fig. 10, smaa Slynger eller Traaden ligger udstrakt paa Tøiet, saa er det et Bevis paa, at den øvre Traad er spændt for løst; i dette Tilfælde skruer man Skruemoderen *B* noget fastere, indtil der paa begge Sider af Tøiet viser sig et aldeles feilfrit Stikkesting.

Danner der sig, ligesom ved Fig. 8, Slynger eller Traaden ligger udstrakt paa Tøiet, saa er den øvre Traad spændt for fast og Skruemoderen maa skrues løsere. Ved altfor fast Spænding rives Traaden itu. Bliver Sømmen ikke fast, uagtet man har Stikkesting paa begge Sider af Tøiet, da maa Spændingen af Traaden forøges i Skytten.

Stingenes Længde

(Fig. 1.)

reguleres ved Hjælp af Skruen X. Man løser Skruen; skyder man den tilvenstre, blive Stingene mindre, tilhøre længre.

Naar Stingenes Længde er bestemt dreier man Skruen fast igjen.

Tøitrykkerfoden

(Fig. 11.)

bør ikke berøre Naalen, ellers trykker den samme ud af sit Leie. For svære, tykke Tøier skulde man forøge Trykket, for almindelige, bør det være ganske let. Forat forøge Trykket, løser man Skruen A, Fig. 11, og skyder Skaaden nedad, forat formindske det, opad, derpaa skruer man Skruen A fast igjen.

At bytte Naalen om.

(Fig. 1.)

Man bevæger Haandhjulet langsomt opad, indtil Naalen har naaet sit høieste Punkt, nu løser man Skruen Z, Fig. 1, saa meget, at Naalekolben kan skydes ind i det for den bestemte Hul, man sætter Naalen saaledes at det lange Indsnit kommer til at staa tilvenstre, den korte tilhøre. Naalens rigtige Stilling bestemmes af Skytten, hvis Spidse skal krydse omtrent 4 mm. over Naaleøiet. Man dreier Skruen Z fast, saasnart Naalen har faaet den rigtige Stilling.

Naal og Traad

maa passe til hinanden, d. v. s. Traaden maa fuldstændig ligge i Naaleenden naar denne gaar gennem Tøiet.

Naalene ere assorterede i 00, 0, 1, 2 og 3.

For Naal No. 00 passer Garn No. 90, 120 etc.

» » » 0 » » » 70, 80, 90.

» » » 1 » » » 40, 50, 60.

» » » 2 » » » 24, 30, 36.

» » » 3 » » » 12, 16, 20.

Man gjør vel i at bruge paa Maskinen kun det allerbedste Symaterial, da det bliver mere anstrængt end ved Haandarbeide.

Benyttes Sysilke, da foretrækker man den paa Sneller, fordi denne er bedre og mere lige opvundet, end dette kan ske med Haanden.

For saadant Arbeide, ved hvilke kun Oversiden kommer til at sees, kan Silke tages som Overtraad og Bomulds-garn som Undertraad.

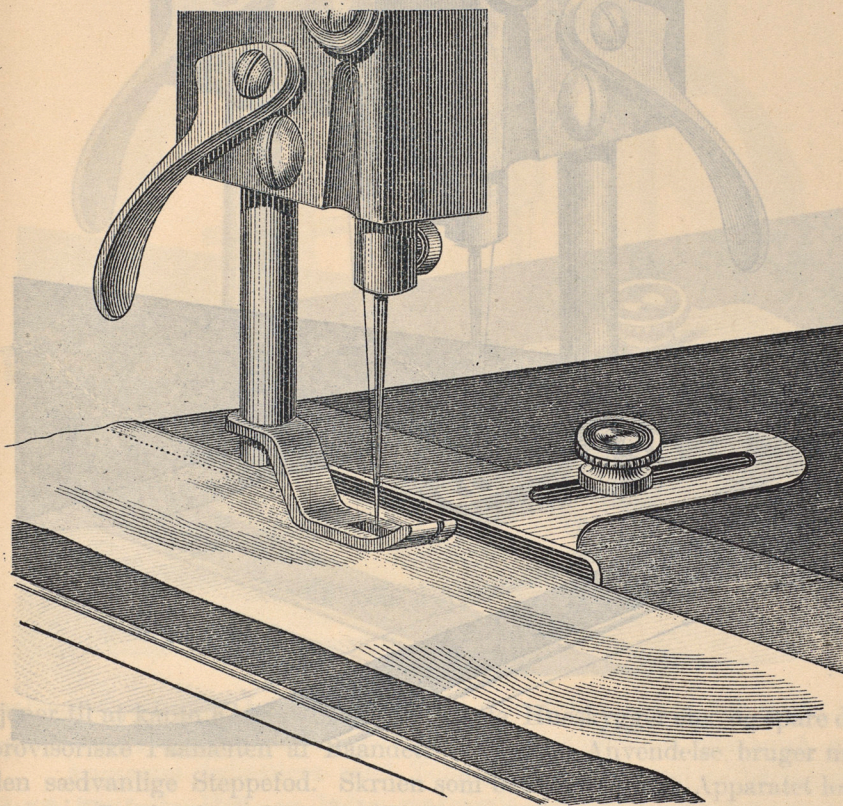
Beskrivelse

over

Apparater og Hjelpe-Værktøi.

Linealen.

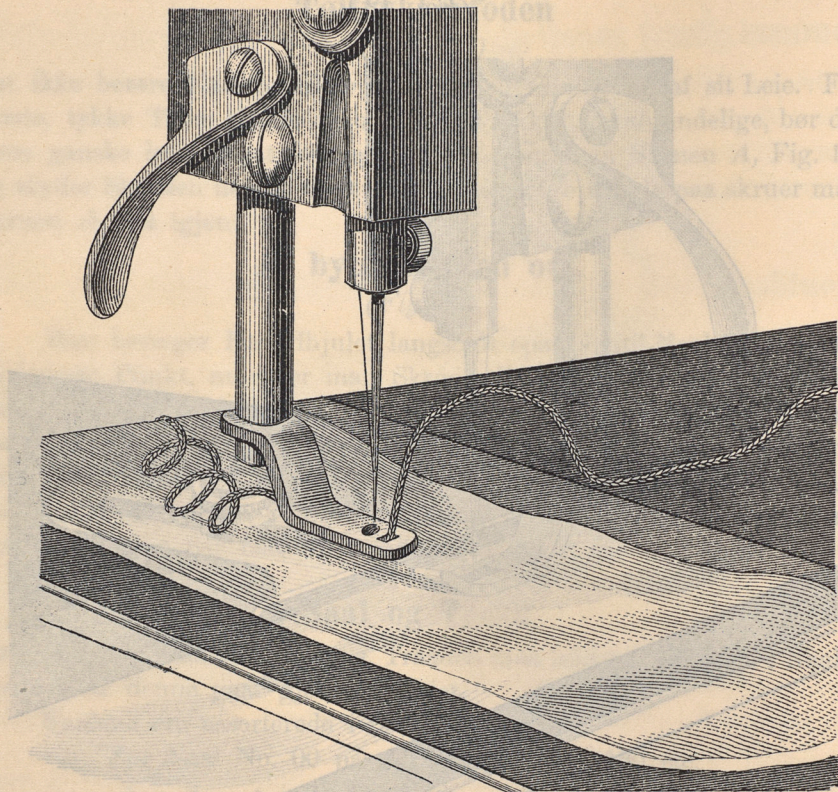
(Fig. 12.)



Naar man vil sy en søm parallel med en Kant, da skruer man nævnte Apparat tilhøire Trykkerfoden, parallel med Tøiskyderen fast paa Grundpladen. Man benytter dertil den vedføjede Tommeskrue og det ved høire fra Skyttebanen liggende Hul. Alt eftersom man ønsker at sy en smal eller bred Søm, nærmer man Linealen mod Naalen eller fjerner den bort fra samme.

Apparatet for Lidsebroderi.

(Fig. 13.)



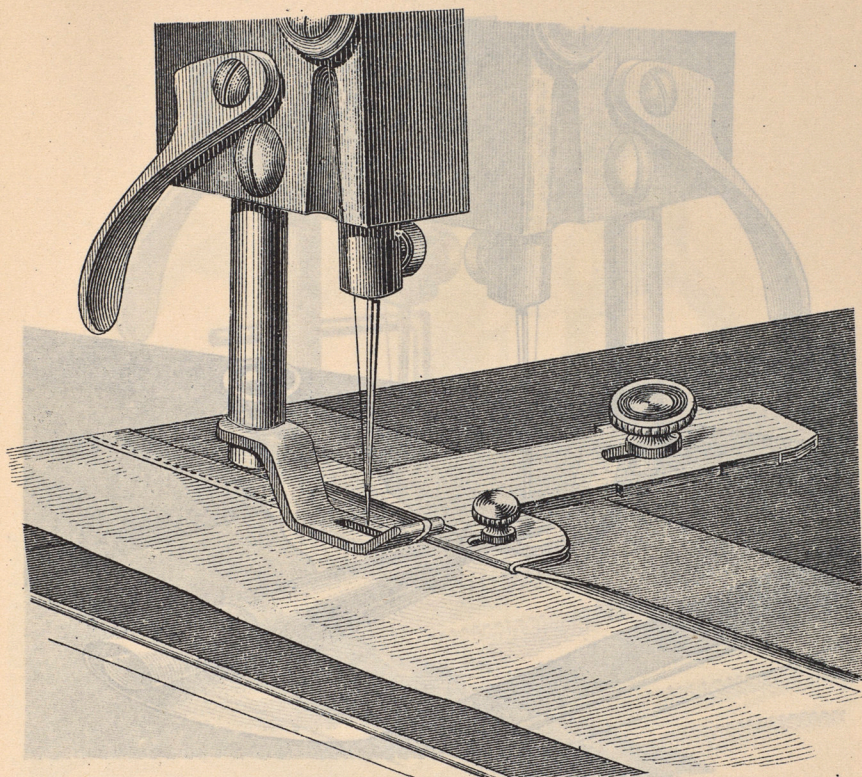
Dette Apparat tjener til Paasyning af Lidser og skrues i den sædvanlige Stikkestingsfods Sted. Dette iværksættes, naar man ved den nedre Ende paa Tøitrykkerstangen dreier Skruen ved Hjælp af den vedføjede Stift opad, Stikkestingsfoden borttages og efterat Lidsefoden er anbragt paa sit Sted, dreies den nævnte Skru fast igjen.

Dog maa man agte paa, at Naalen ved Fastskrumningen af Syfødderne nøiagtigt træffer ind i Centrumet paa det betræffende Stinghul.

Lidsen bliver bragt under Naalen gennem det forreste smale Hul paa Apparatet som foranstaaende Afbildning viser; man behøver nu blot at lede Arbeidet forat paasy Lidsen i hvilkensomhelst Tegning.

Baandkanteren

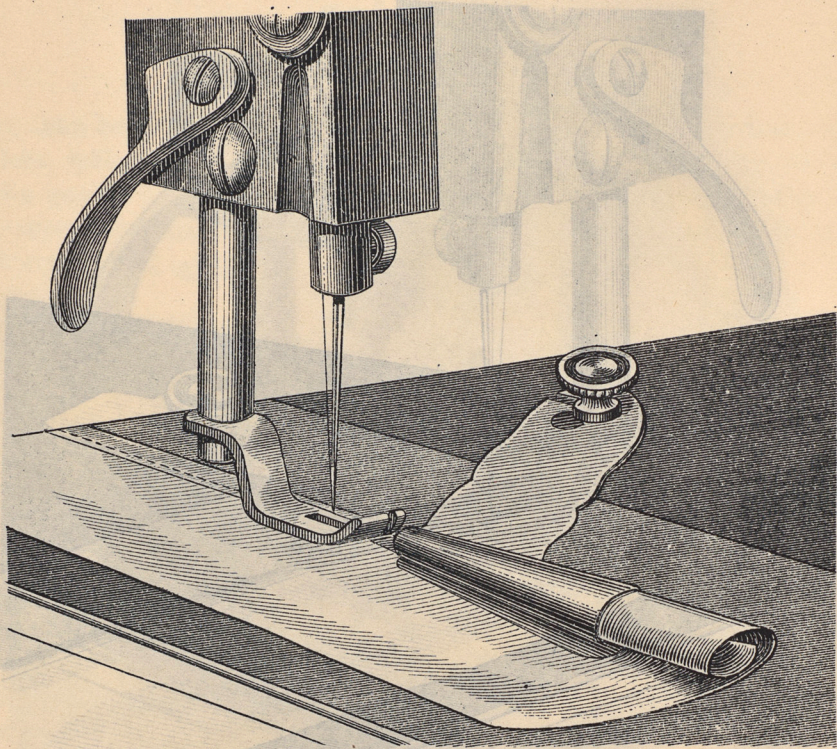
(Fig. 14.)



tjener til at kante Klædningsstykker, Hatte, Hueskygger etc., og spare den provisoriske Paahæften af Baandet. Ved dens Anvendelse bruger man den sædvanlige Steppefod. Skruen som befinder sig paa Apparatet løser man en Smule, forat kunne stille de to Plader i enhver Baandbredde; Baandet bringer man — i Midten bøiet — mellem nævnte Plader og de to indadstaaende Hager, som ere bestemte til at gribe og lede Baandets kanter, men man maa imidlertid drage Omsorg for, at det hverken for fast eller for løst bevæger sig i denne Omdreining og befæstiger da Skruen, saa at Baandet ikke flytter sig under Syningen. Nu hæver man Tøitrykkeren og trækker ved Hjælp af Tommeskruen Apparatet saa fast som muligt paa Grundpladen. Tøiet bliver nu bragt under Steppefoden og mellem de to omtalte Plader, som holde Baandet, hvorved dette sidste lægger sig omkring Tøiet. Før Syningen forglemmer man ikke, igjen at nedskyde Tøitrykkeren.

Faldeapparatet.

(Fig. 15.)



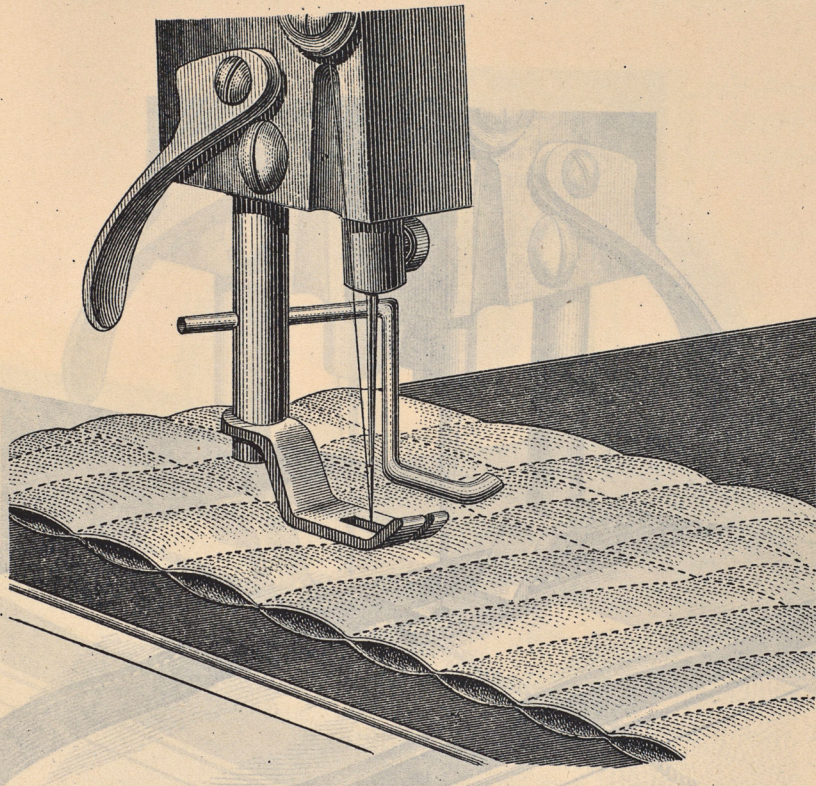
Man betjener sig af den sædvanlige Steppefod. Derefter befæstiger man Apparatet saaledes paa Grundpladen, at den snevre Tragtaabning kommer til at ligge foran Naalen.

Tøiet bøies nu om efter Bredden af den vedkommende Fald 4 til 6 Ctm. lang med Haanden og trækkes gennem Apparatets Tragt under Naalen. Nu nedskydes Tøitrykkeren og man syer som sædvanligt, men agter paa at Tragten stedse er tilstrækkeligt fyldt — ikke overfyldt — da den ellers kun en Gang slaar om og ufuldkommen falder.

Ønsker man at have en Dobbeltfald eller en Efterfald, saa lægges Kanterne af det betreffende Tøi saaledes over hinanden, at Underlaget staar omtrent 6—8 mm. frem. Man lader det Hele løbe igjennem Tragten, ligesom den sædvanlige Fald, og ser til at begge Tøikanterne stadig bliver i densamme Afstand fra hinanden.

Vattérapparatet.

(Fig. 16.)



Hertil bruger man den sædvanlige Steppefod.

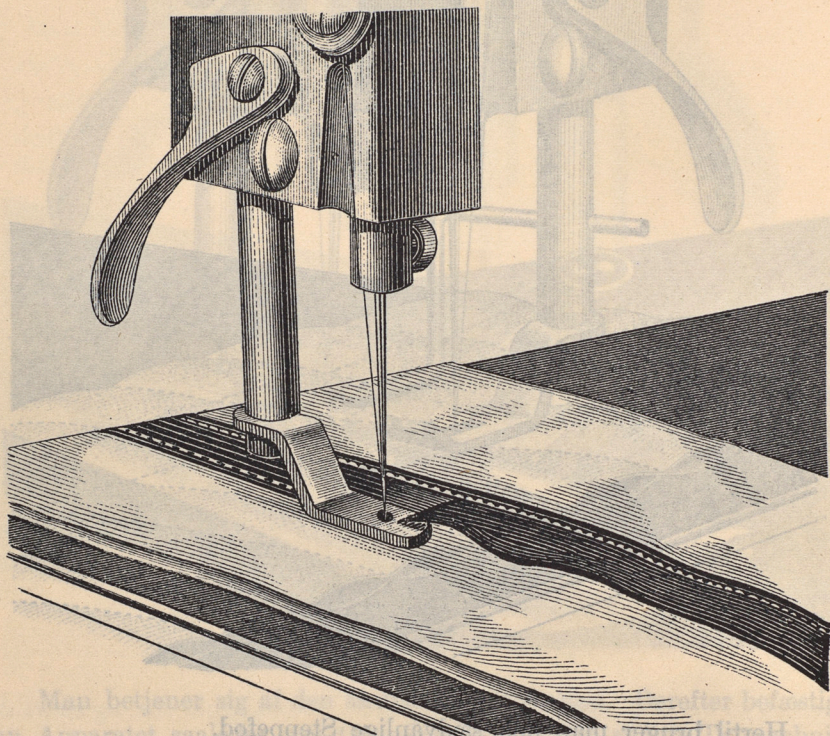
Apparatet befæstiges med Tommeskruen til det i Naalehovedet dertil bestemte Hul, og lader sig skyde tilvenstre og tilhøire, op og nedad, med Hensyn til Tykkelsen af Tøiet og Sømmen.

Egentlig er dette Apparat en Fuldstændiggjørelse af Linealen og tjener i Særdeleshed til de saakalte Vatter- eller Paasyningsarbeide, til hvilket Brug den sædvanlige Lineal ikke kan anvendes. — Det sparer Fortegningen af de enkelte Stikkesømme, idet den afmaaler disses Afstand under hinanden i ligeløbende Linier.

Linien eller Sømmen til hvilken man vil stikke en Parallel, løber da igjennem under Apparatets Linealkant. Eftersom man ønsker en mindre eller større Afstand mellem de enkelte Sømme, nærmes eller fjernes Naalens Vattermaal fra samme.

Baandpaasyeren

(Fig. 17.)

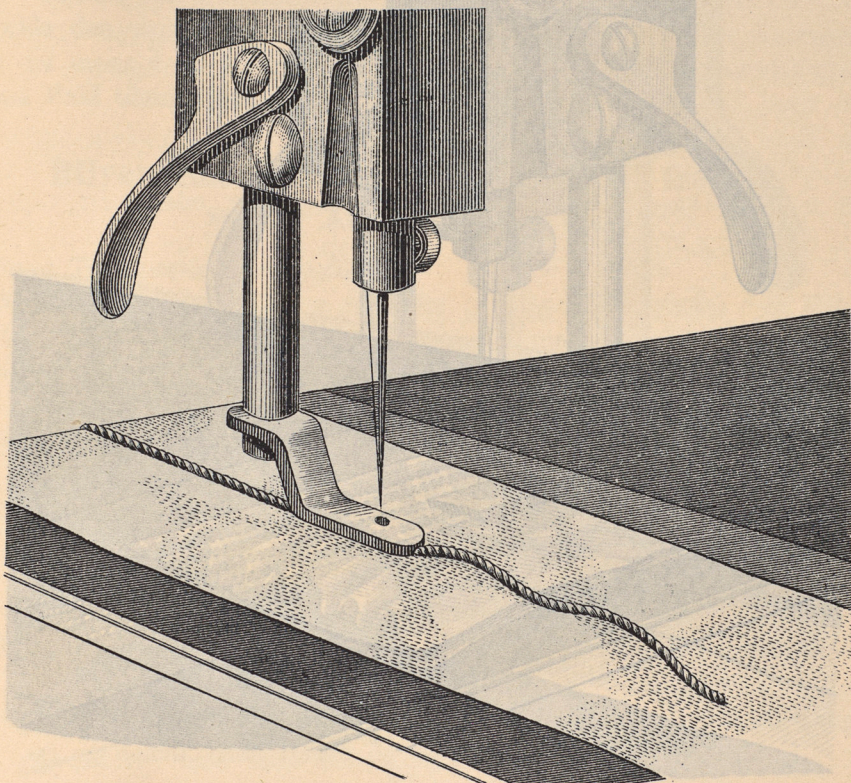


skrues i den sædvanlige Stikkestingsfods Sted.

Man trækker Baandet, uden først at have paasyet dette, ovenfra nedadtil ind i Apparatets Fure, lægger det paa Tøiet og begynder at sy, men passer paa, at Baandet fuldstændig udfylder Furen.

Snorpaasyeren

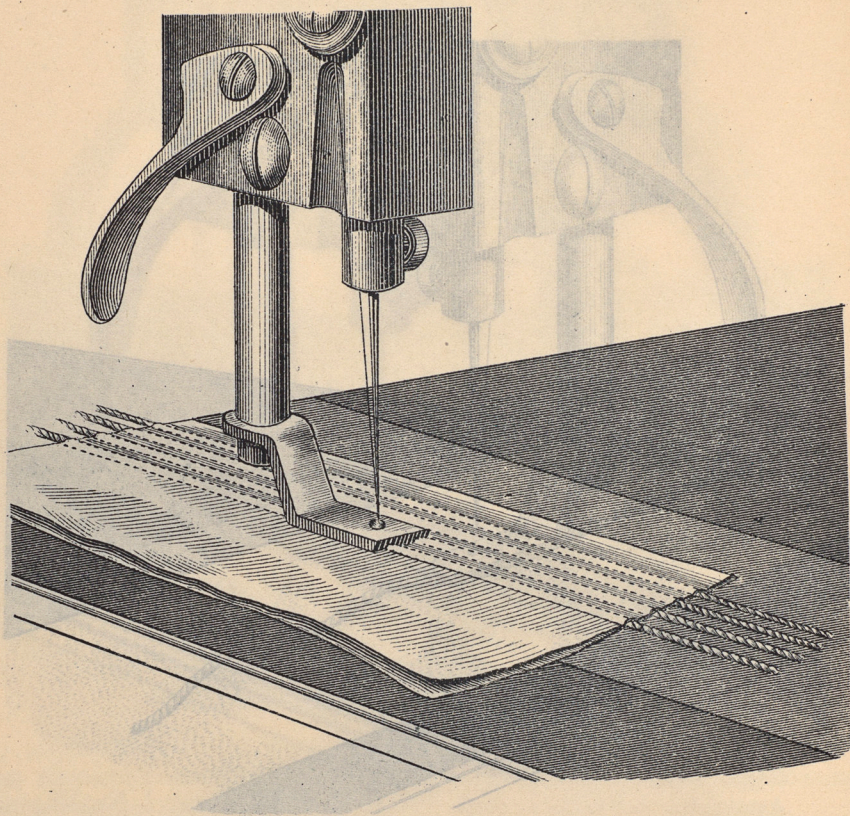
(Fig. 18.)



skrues i den sædvanlige Steppefods Sted. Kanten, hvortil Skøjnings-
snoren skal komme, udbredes fladt og lægges under Trykkeren, derefter
trækker man Snoren under Apparatets Ridse og sætter Maskinen i Gang.
Til Paasyning af en saadan Snor er et noget større Sting og noget
større Spænding af den øvre Traad nødvendig.

Snorindsyeren

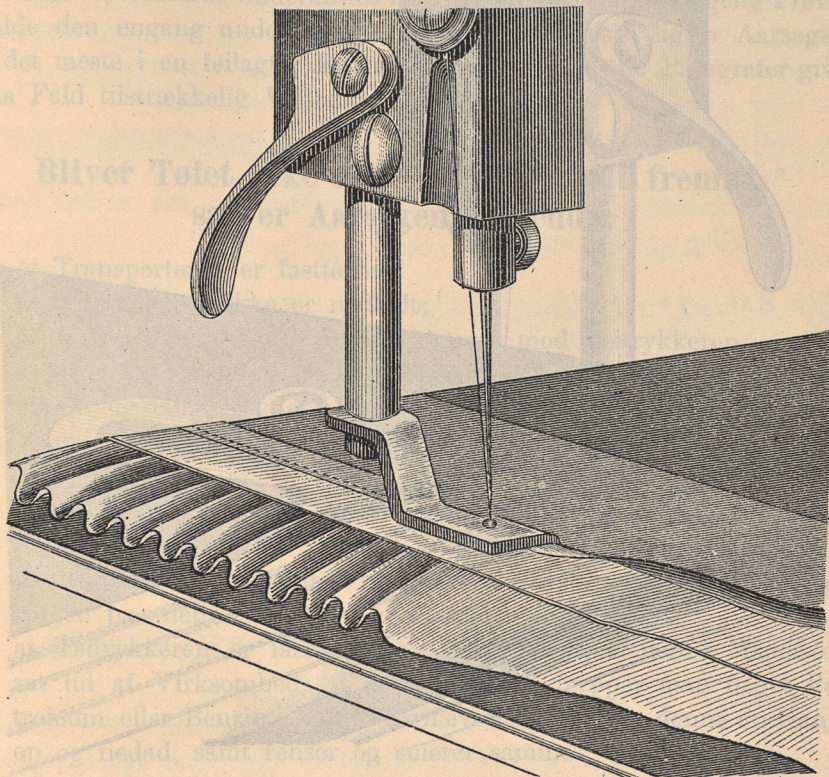
(Fig. 19.)



tjenner til Indsyning af Snorer. Paa den nederste Flade af Apparatet findes to Furer til Snorernes Føring. Man lægger denne mellem Tøiet, stryger ved Hjælp af Skruetrækkeren langs med den, saaledes at den lægger sig tæt ved den forhensyede Søm, og lægger Arbeidet under Apparatet; men man give Agt paa, at Snoren nøiagtigt kommer til at ligge i Ridsen, som er Naalen nærmest. Vid Indsyningen af flere Snorer kommer den sidst syede stedse i den høire Ridse og tjener derved som Fører for den Snor, som nu skal indsyes og som indtager den venstre Ridse.

Rynkeapparatet

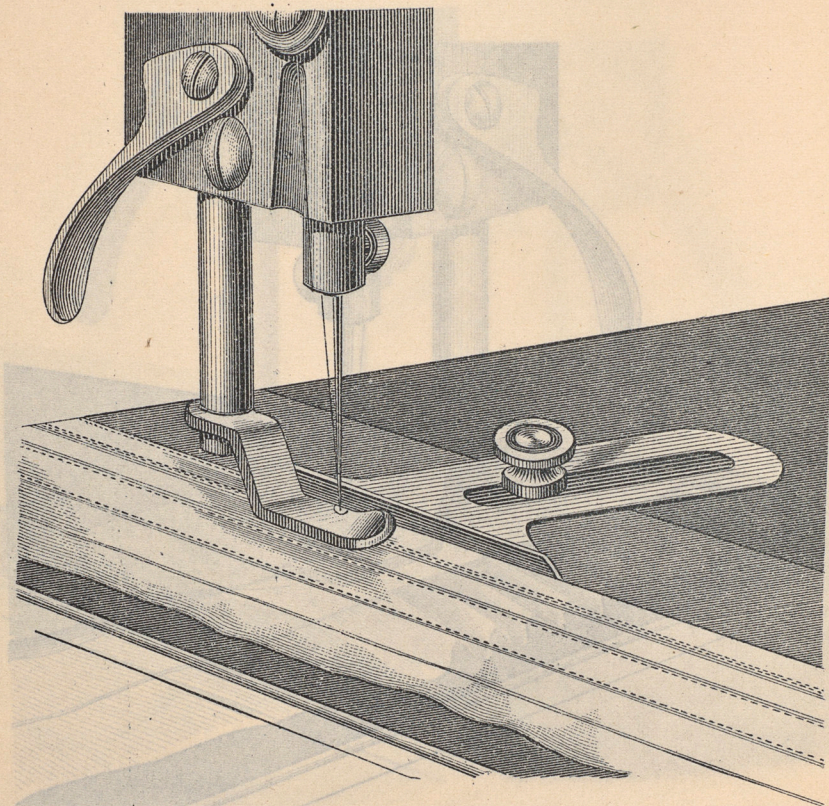
(Fig. 20.)



kommer ligeledes i Stedet for den sædvanlige Trykfod og tjener til at rynke et af to paa hinanden liggende Stykker Tøi. Man lægger Tøiet, der skal rynkes under Apparatet og lader Tøitrykkeren gaa ned, nu trækker man det andet Tøi i Apparatets horizontale Fuge og begynder at sy; Tøiskyderen virker nu paa det underste Tøi og rynker det paa det øvre. Jo større Stinget, jo større ere Rynkerne.

Apparatet for smale Kanter

(Fig. 21.)



tjenner som allerede Navnet siger, til Stikning af ganske smale Kanter, fordi man kan skrue Linealen, som tjener til Kantens Føring, temmelig tæt til Naalen.

Særegne Bemærkninger for altid at holde Maskinen i Orden.

Enhver Maskine underkastes før Afsendelsen en omhyggelig Prøve. Skulde den engang under Brugen ikke sy rigtigt saa ligger Aarsagen for det meste i en feilagtig Haandtering. De følgende Paragrafer give i saa Fald tilstrækkelig Veiledning.

Bliver Tøiet ikke regelmæssig skudt fremad, saa er Aarsagen følgende:

1. at Transportøren er fasttørret;
2. at Tøitrykkeren ikke er nedladt;
3. at Folder eller tykke Sømme klemmes mod Tøitrykkeren;
4. at den øvre Traad er meget løs og at der paa Undersiden af Tøiet danne sig lange Slynger, som blive hængende i Stinghullet;
5. at en Traad paa et eller andet Sted klemmer sig fast og holder Tøiet tilbage;
6. at Aabningen, i hvilket Tøiskyderen bevæger sig, er fuld af Traade, Smuds og Trevler. — I dette Tilfælde maa Stikpladen afskrues og Rummet under samme rengjøres. — Overhovedet bør Rengjøringen paa dette Sted fra Tid til anden foretages;
7. at Tøitrykkeren er fasttørret og dens Fjer paa denne Maade er sat ud af Virksomhed. I dette Tilfælde drypper man noget Petroleum eller Benzin i Tøitrykkerhæveren, bevæger denne en Gang op og nedad, samt renser og smører samme.

Aarsagen til at Traaden ofte rives itu:

1. at Naaleøiet er for skarpt og sønderriver Traaden;
2. at Naalen ikke træffer ind i Stinghullets Midte, men tæt ved sammes Kant, hvorved Traaden afslibes;
3. at Naalen træder ud af sin Ridse ind i Skyttebanen og Traaden iturives ved Skyttens Tilbagegang;
4. at Naalen er sat urigtigt ind, for høit eller for dybt eller at dens lange Fure ikke er sat nøiagtigt tilvenstre;
5. at Traadens Spænding er for stærk;

6. at Traaden er meget ujævn eller fuld af Knuder;
7. at Naalen er for fin i Forhold til Traaden;
8. at der er trædet urigtigt paa eller at Traaden har forviklet sig et eller andet sted.

Slynger eller enkelte Sting opstaar paa Oversiden af Sømmen:

1. naar Spændingen af den øvre Traad er for svag;
2. naar Spændingsinretningen er urigtigt eller der ikke er trædet paa;
3. naar Naalen har stødt paa eller Spidsen har krummet sig;
4. naar Naalen er krum og stikker i den øvre Traad;
5. naar Skyttebanen er for meget smørt og Løkkedannelsen derved forhindres;
6. naar Traaden i Skytten er urigtigt trædet paa, saa at den nedre Spænding er for liden.

Er det øvre Stikke sting smukt, medens den nedre Traad ligger udstrakt paa Tøiet,

saa er Overtraaden spændt for løst.

Er det nedre Stikke sting smukt, medens den øvre Traad ligger udstrakt paa Tøiet, saa er

1. den øvre Traad spændt for fast eller den undre for løst; eller
2. den øvre Traad har slynget sig et eller andet Sted.

Stikke stinget viser sig smukkere snart ovenfra, snart nedenfra:

1. naar Traaden er ujævn, hvilket især er Tilfældet med Lintraad;
2. naar Skyttespolen er ujævnt opvundet eller naar Spændingen i Skytten er for løs;
3. naar den øvre Spole staar for trangt paa Spindelen eller Traaden har snoet sig om samme, altsaa kun med Overvindelse af mer eller mindre Modstand kan afvikles;
4. naar Skyttetraaden er feilagtigt paatrædet.

Ligger det øvre Sting i Kors,

saa er Naaletraaden ikke trukket gennem Bremskiven V, Fig. 1, paa Naalehovedets Frontplade. Dette skeer meget let og maa vel lægges Mærke til ved Paatrædningen.

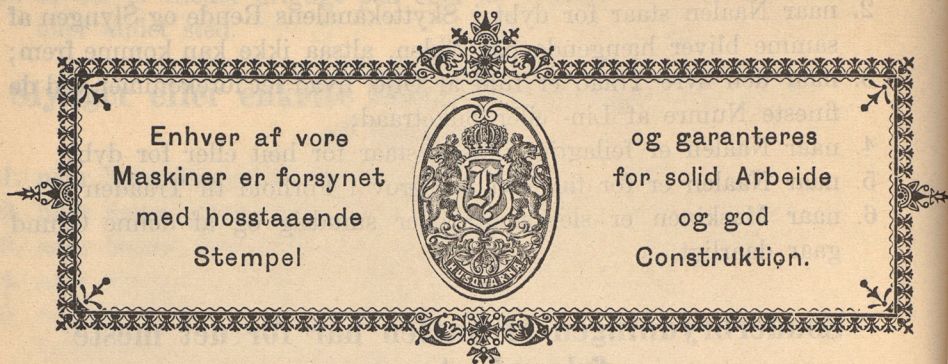
Oversprungne Sting kunne forekomme:

1. naar Lin- eller Silketraaden er snoet for stærkt;
2. naar Naalen staar for dybt i Skyttekanalens Rende og Slyngen af samme bliver hængende paa Siden, altsaa ikke kan komme frem;
3. naar den øvre Traad er fuld af Olje, hvad let forekommer ved de fineste Numre af Lin- eller Silketraad;
4. naar Naalen er feilagtigt indsat, staar for høit eller for dybt;
5. naar Naalen er for fin eller for grov i Forhold til Traaden;
6. naar Maskinen er slet smørt eller smudsig og af denne Grund gaar daarligt.

Sønderbrydningen af Naalen har for det meste følgende Aarsager:

1. at Naalen er bøiet og ikke træffer ind i Stikkepladens Hul, men ved Siden af;
2. at ved Ophentningen af den undre Traad, den øvre holdes for stramt og at Naalen derfor bøies og støder paa;
3. at man vedbliver at sy naar den undre Traad er opbrugt eller itu, hvorved Naalen af den øvre Traad tilbagebøies og støder paa;
4. at Knuder eller tykke Steder ere paa Traaden, hvilke ikke gaa igjennem Naaleøiet;
5. at Naalen staar for nær ved Skyttens Kanal og træder ud af Naalefuren og af denne stødes i Stykker;
6. at haarde Gjenstande forekomme i Vattet;
7. at Tøiet under Syningen trækkes stærkt bagtil; Begyndere gjøre dette uvilkaarligt;
8. at Syfodderne ikke ere tilstrækkeligt fastskruede og forflytte sig under Syningen.





Til hver Maskine følge gratis:

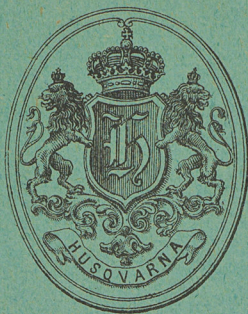
- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| 1. 6 Stykker assorterede Naale, | 11. 1 Vattérapparat, |
| 2. 4 » smaa Spoler, | 12. 1 Extra-Stingplade, |
| 3. 1 Lineal med Skrue, | 13. 1 Stift til Paaskruning af Sy- |
| 4. 1 Oljekande, | fødderne, |
| 5. 1 Skruetrækker, | 14. 1 Baandpaasyer, |
| 6. 1 almindelig Syfod, | 15. 1 Skaanningslidsefod, |
| 7. 1 Baandinfatter, | 16. 1 Snorindsyer, |
| 8. 1 Rynkeapparat, | 17. 1 smal Stikkefod, |
| 9. 1 Lidsefod, | 18. 1 illustr. Brugsanvisning. |
| 10. 1 Faldeapparat, | |



teres
rbeide
d
tion.

at,
lade,
kruning af Sy
er,
dsefod,
od,
sanvisning.

Fabrikmærke.



Fabrikmærke.

Husqvarna svenske Staalsymaskiner.

Denne fortrinlige Symaskine, som herved bringes i Handlen, udmærker sig ved enkel og grei Konstruktion, nöiagtig Forarbeidelse, prima Materialer.

Mange Aars Praksis og Erfaringer ere anvendte paa det omhyggeligste, de nyeste Opfindelser og Forbedringer ere anvendte, ligesom Materialet i de bevægelige Dele er af bedste Qvalitet, hvorved opnaaes

Störste Varighed og Soliditet.

Saasom der i Handlen gives mange slags Maskiner, der ligne disse og have samme eller lignende Navn, men ere af slettere Qvalitet, anmode vi indstændig om at der nöie lægges mærke til ovenstaaende Fabrikmærke.

Eneudsalget for

have vi overdraget

**Husqvarna Vapenfabriks Aktie-Bolag,
Jönköping
(Sverige).**