

[Priskuranter]; [Bruksanvisningar] - 25

Husqvarna fabriks aktiebolag

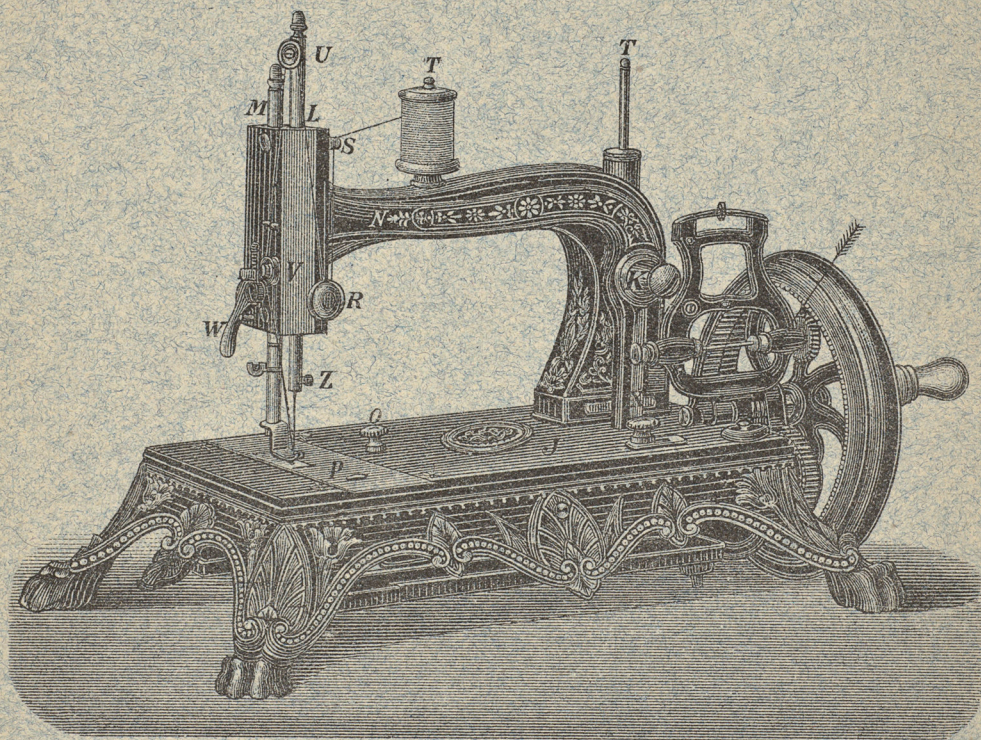
Vardagstryck Affärstryck
1800-tal 8:o



National Library
of Sweden

ANVISNING
TILL BEGAGNANDE AF
**ORIGINAL-
TVÅTRÅDS-HAND-SYMASKIN**

MED DE
NYASTE FÖRBÄTTRINGAR.



TILLVERKAD AF
HUSQVARNA VAPENFABRIKS AKTIEBOLAG,
JÖNKÖPING.



THE UNIVERSITY OF CHICAGO
LIBRARY
1100 EAST 58TH STREET
CHICAGO, ILL. 60637
TEL. 733-4131

UNIVERSITY OF CHICAGO
LIBRARY

ANVISNING
TILL BEGAGNANDE AF
ORIGINAL-
TVÅTRÅDS-HAND-SYMASKIN

MED DE
NYASTE FÖRBÄTTRINGAR.

NORRKÖPING
LITHOGRAFISKA AKTIEBOLAGET
1898.



ANVISNING
TILL BEGAGNANDE AF
ORIGINAL-
TVÅTRÅDS-HAND-SYMASKIN

MED DE
NYASTE FÖRBÄTTRINGAR.

NORRKÖPING
LITHOGRAFISKA AKTIEBOLAGET
1898.



ANVISNING

TILL BEGÅNGANDE AF

ORIGINAL-

TVÅTRÄDS-HAND-SYMMASKIN

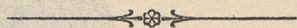
MED DE

NYASTE FÖRBÄTTRINGAR.

KÖRREKÖPING
LITHOGRAPHISKA ARTIFACTFABRIKEN
1898.



Vägledning för maskinens användande.

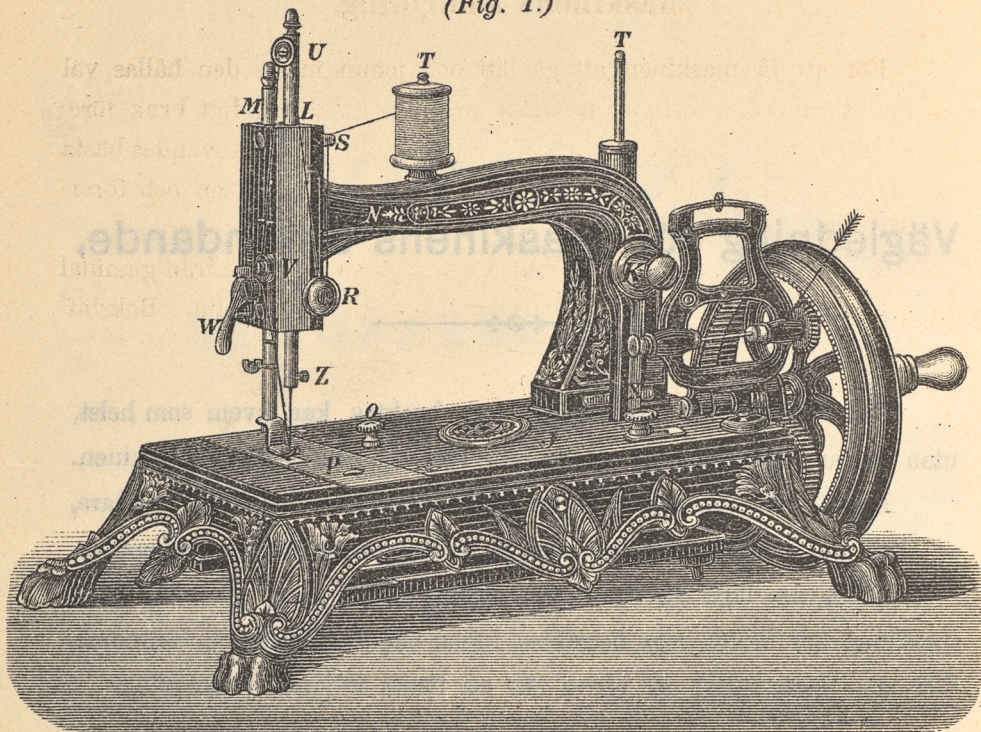
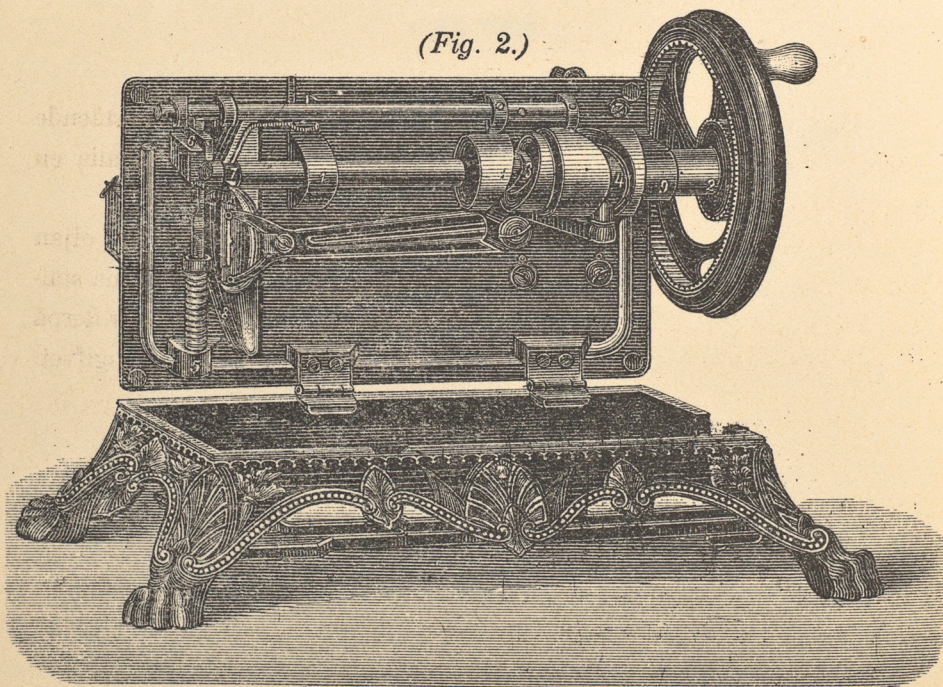


Om efterföljande anvisningar noga beaktas, kan hvem som helst, utan annan undervisning, derigenom lära sig rätt begagna maskinen.

Hvarje maskin, som inköpes från vår fabrik eller våra försäljare, är alltid vid mottagandet fullständigt iordningställd att genast begagna.

Trådarnes läge och trädning, nålens ställning och för öfrigt hela maskinen bör därför noga betraktas, innan något å densamma förändras. Gör man detta, skall det blifva lätt att förstå följande beskrifning.



(Fig. 1.)*(Fig. 2.)*

Maskinens smörjning.

För att få maskinen att gå lätt och jemnt måste den hållas väl ren samt punktligt och på rätt sätt smörjas. Vid ständigt bruk företages smörjning en eller två gånger om dagen. Härtill användes bästa och renaste Valvolinolja; annan olja bekar sig i maskinen och förorsakar tung gång.

Innan smörjningen företages, bör maskinen rengöras från gammal olja, dam och smuts. Vid nedanstående ställen ihålles olja. Bokstäfverna hänvisa till fig. 1 och 2 å motstående sida.

Fig. 1. Skyttelarmen vid smörjhålet *J*,

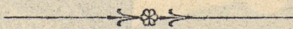
- » » Nålstångshärfarmen vid smörjhålen *K* och *N*,
- » » Nålstången vid öfre änden *L*,
- » » Pressarstången vid öfre änden *M*,
- » » Spåret i deckeln ofvanför elevatorn *W*,
- » » Det med en pil utvisade smörjhålet på spolapparaten.

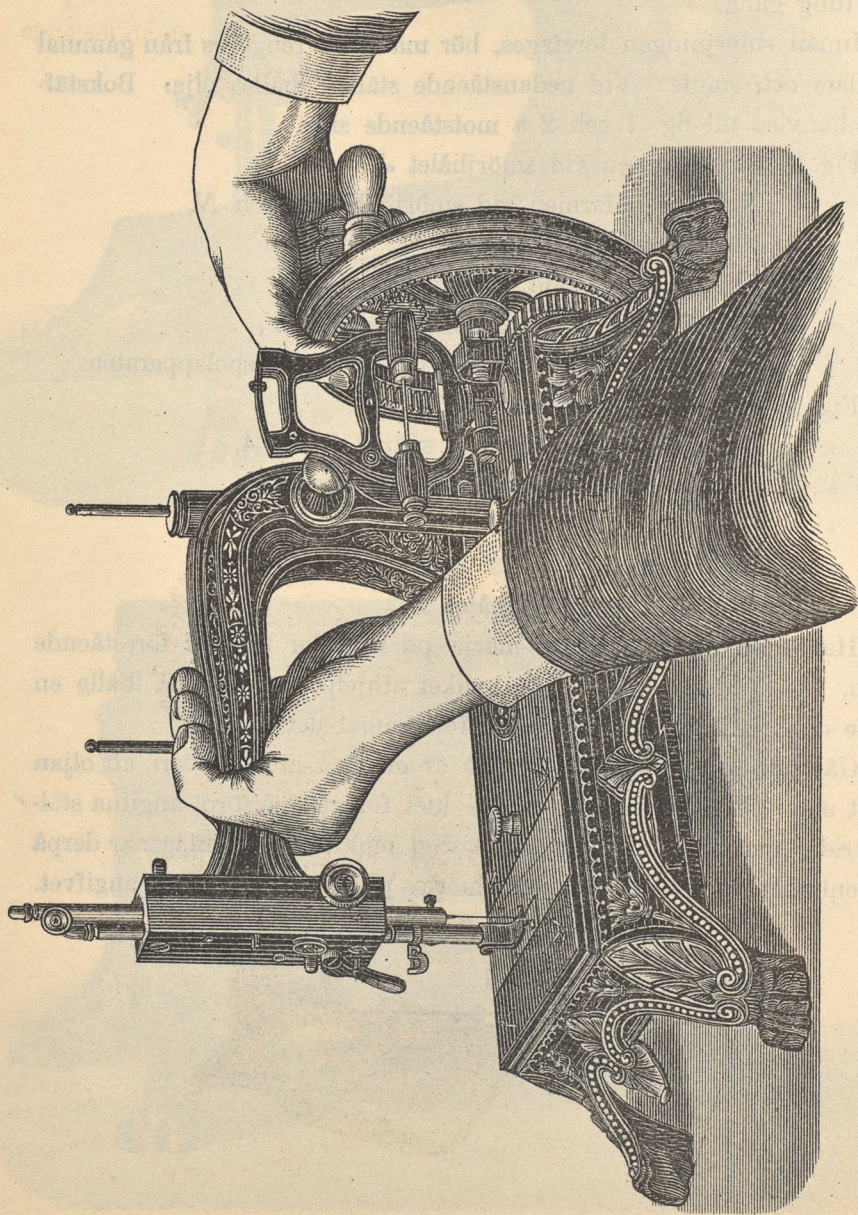
Fig. 2. De båda axellagren vid 1 och 9,

- » » De båda kurv-muffarne i spåren 3 och 4,
- » » De båda matarstångslagren vid 5 och 6,
- » » Dubbelexcentern 7,
- » » Skyttelbanan 8,
- » » Drifhjulet vid smörjhålet 2.

Har man underlätit att smörja på ett eller flera af förestående ställen, så går maskinen tungt, hvilket afhjelpes genom att ihälla en droppe olja på de ställen, der man försummat det.

Går maskinen annars tungt, så är orsaken att söka deri, att oljan bekat sig. I detta fall dryper man litet fotogén på förut angifna ställen, vrider maskinen några hvarf hastigt omkring samt aflägsnar derpå all orenlighet, hvarefter maskinen smörjes på sätt, som förut är angifvet.

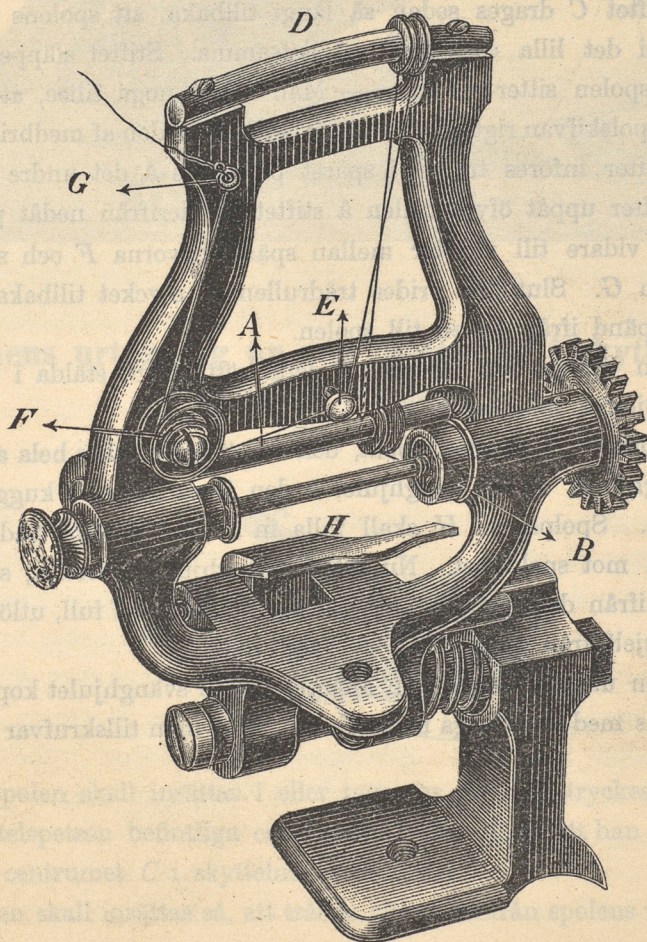


Spolningen.*(Fig. 3, 4 och 5.)*

Vid spolning fränkopplas maskinens svänghjul, så att ej hela mekanismen derunder behöfver arbeta. Härigenom går spolningen mycket lättare.

Fränkopplingen af svänghjulet sker på följande sätt. Under det man med venstra handen håller om maskinarmen och nålstångshärfarmen, vrider man med den högra svänghjulet åt sig (se fig. 3). Derpå fattar man den på kugghjulet verkande skrufmuttern med tummen och pek-fingret och vrider densamma lös, så långt det går. Derigenom lösgöres kugghjulet från axeln, så att det löper fritt på densamma.

(Fig. 4.)



Maskinen är försedd med en självverkande spolapparat (se fig. 4), genom hvilken utan någon som helst hjälp erhålles en jemn påspolning af tråden. Då den lilla rullen är fullspolad, utlöser apparaten sig sjelf, så att för mycket tråd aldrig erhålles på spolen.

Vid spolningen förfäres sålunda: Sedan svänghjulet, såsom förut är angifvet, blifvit fränkoppladt, sätter man en trådrulle på främsta rullstiftet å maskinarmen, drager något tråd från rullen och för tråden framåt under stiftet *A*, tager så en spole och träder tråden inifrån och utåt genom det lilla hålet på spolens messingsskifva, hvarpå spolen införes i apparaten på det sätt, att fördjupningen, som finnes i den ena spolskifvan, föres mot spetsen af det lilla stiftet på medbringaren *B*, centrumstiftet *C* drages sedan så långt tillbaka, att spolens spets kan sättas in i det lilla centrumet på detsamma. Stiftet släppes derefter löst, och spolen sitter nu fast. — Man måste noga tillse, att fördjupningen å spolskifvan riktigt passar in på stiftet i änden af medbringaren *B*.

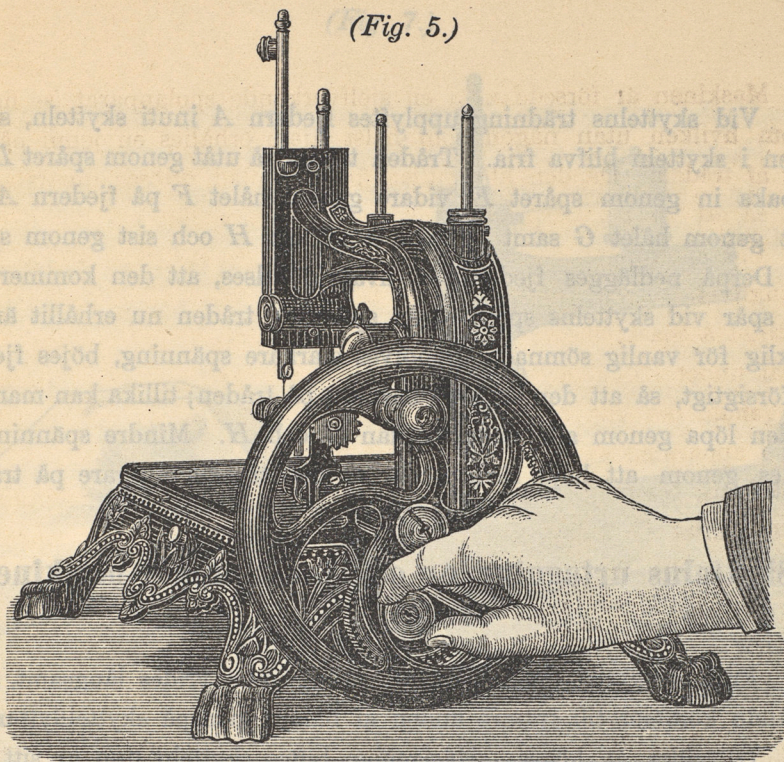
Härefter införes tråden i spåret på rullen å det undre stiftet *A*, föres derefter uppåt öfver rullen å stiftet *D*, derifrån nedåt på knappstiftet *E*, vidare till venster mellan spännskifvorna *F* och sist upp i trådledaren *G*. Slutligen vrides trådrullen så mycket tillbaka, att tråden blir spänd ifrån rullen till spolen.

Sedan spolen och tråden på detta sätt blifvit ställda i rätt läge, företages sjelfva spolningen.

Spolplåten *H* skjutes uppåt, och samtidigt tryckes hela apparaten mot svänghjulet, så att kugghjulet å den förra griper i kuggringen å det senare. Spolplåten *H* skall falla in mellan spolens båda skifvor och trycka mot spolstiftet. Nu sättes svänghjulet i rörelse, så att det vrider sig ifrån den som spolar. Så snart spolen är full, utlöser apparaten sig sjelf från kuggringen å svänghjulet.

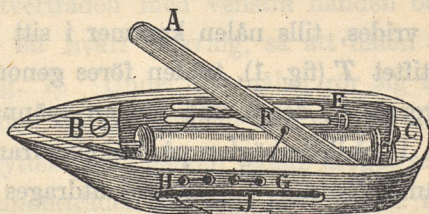
Spolen uttages derpå från apparaten, och svänghjulet kopplas åter tillsammans med den öfriga mekanismen, i det man tillskrufvar muttern. (Se fig. 5.)

(Fig. 5.)



Spolens urtagning ur och insättning i skytteln. Skytteln trädning.

(Fig. 6.)



Då spolen skall insättas i eller tagas ur skytteln, tryckes han mot det i skyttelspetsen befintliga centrumet *B* (fig. 6), så att han kan föras i eller ur centrumet *C* i skytteln bakre ände.

Spolen skall insättas så, att tråden afvecklas från spolens undersida

Vid skyttelns trädning upplyftes fjedern *A* inuti skytteln, så att hålen i skytteln blifva fria. Tråden trådes så utåt genom spåret *D* och tillbaka in genom spåret *E*, vidare genom hålet *F* på fjedern *A* och utåt genom hålet *G* samt tillbaka in genom *H* och sist genom spåret *J*. Derpå nedlägges fjedern *A*, hvarvid tillses, att den kommer in i sitt spår vid skyttelns spets. Den spänning tråden nu erhållit är tillräcklig för vanlig sömnad. Behöfves starkare spänning, böjes fjedern *A* försigtigt, så att den trycker hårdare på tråden; tillika kan man låta tråden löpa genom alla hålen mellan *G* och *H*. Mindre spänning erhålles genom att böja fjedern så, att den trycker svagare på tråden.

Skyttelns urtagning ur och insättning i maskinen.

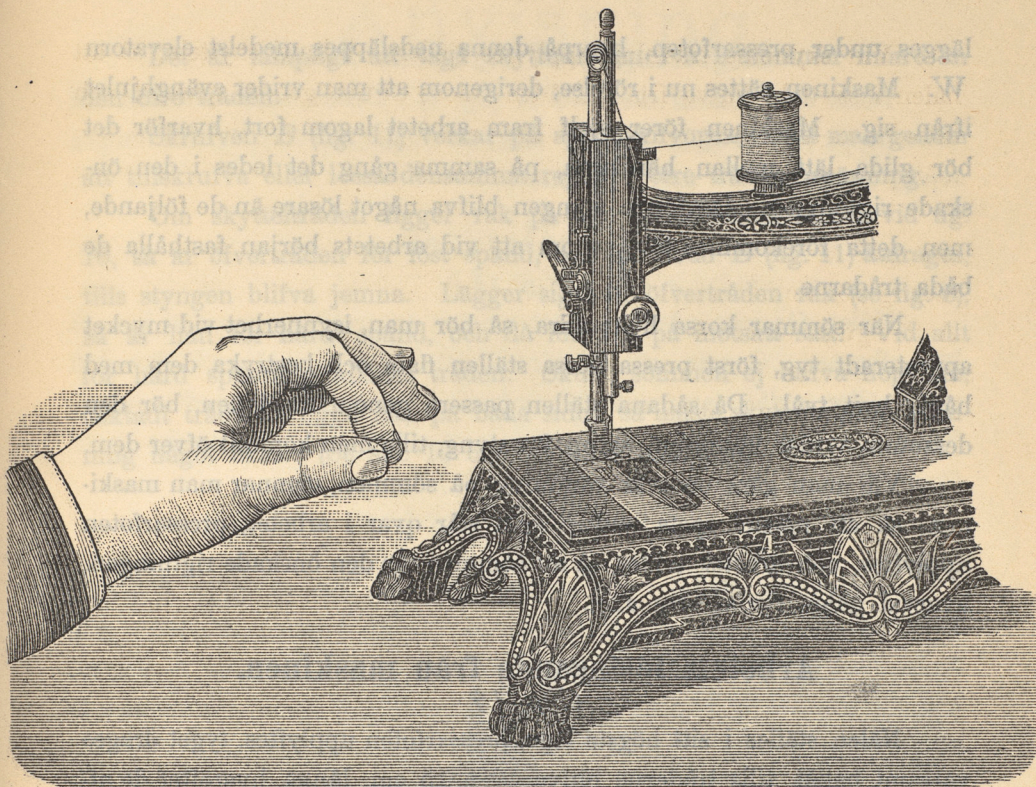
(Fig. 7.)

Främre skyttelplåten utdrages, svänghjulet vrides långsamt, så att skytteln kommer till främre änden af banan, hvarpå skyttelflyttaren *A* (fig. 7) vrides åt höger. Härigenom lyftes skytteln upp ur sitt läge, så att den kan fattas med handen. Vid skyttelns inläggning ställes skyttelbäraren i samma läge som vid urtagningen.

Öfre trådens trädning.

(Fig. 1 och 7.)

Svänghjulet vrides, tills nålen kommer i sitt högsta läge. Trådrullen sättes på stiftet *T* (fig. 1), tråden föres genom trådledaren *S* ned mellan spännskifvorna *R*, derpå upp mellan spännskifvorna *U* på nålstången och så in i trådledareöglan på deckelns framsida, hvarefter den lägges mellan spännskifvorna *V*. Härvid utdrages yttre skifvan *V* med venstra handen så långt, att tråden kan noga läggas in i spåret på stiftet mellan skifvorna. Försummas detta, hoppar tråden ur spännskifvorna under syningen och afslites. Slutligen drages 10 à 12 cm. af tråden genom nålögat framifrån och bakåt.



Sedan båda trådarna blifvit riktigt trädde enligt förestående anvisning, lyftes pressarfoten upp med pressarfotselevatoren, hvarefter man fattar änden af öfvertråden med venstra handen och vrider med den högra svänghjulet ett hvarf omkring, så att nålen åter kommer i sitt högsta läge (se fig. 7). Under det nålen rör sig nedåt, släpper man efter något på tråden, så att skytteln kan passera den ögla, som bildas på tråden. Då skytteln gått genom ögla, drager man öfvertråden varsammt åt sig, tills undertråden kommer upp genom hålet i st yngplåten, hvarefter båda trådarna läggas bakåt under pressarfoten.

Sjelfva sömnaden.

(Fig. 1.)

När allt blifvit iordningställdt, såsom förut är angifvet, tillskjutes främre skyttelplåten *P* (fig. 1), nålen ställes i sitt högsta läge, och tyget

lägges under pressarfoten, hvarpå denna nedsläppes medelst elevatoren W. Maskinen sättes nu i rörelse, derigenom att man vrider svänghjulet ifrån sig. Maskinen förer sjelf fram arbetet lagom fort, hvarför det bör glida lätt mellan händerna, på samma gång det ledes i den önskade rigtningen. De första styngen blifva något lösare än de följande, men detta förekommes lätt genom att vid arbetets början fasthålla de båda trådarna.

När sömmar korsa hvarandra, så bör man, isynnerhet vid mycket appreteradt tyg, först pressa dessa ställen flata och bестryka dem med hård, hvit tvål. Då sådana ställen passera genom maskinen, bör den dessutom vridas långsamt, styng för styng, tills man kommit öfver dem.

Vill man göra en tvär vändning på sömmen, stannar man maskinen, så att nålens spets nedom ögat står qvar i arbetet, pressarfoten upplyftes, och arbetet vrides, så att sömmen får den önskade rigtningen, hvarvid nålen tjenar som axel.

Arbetets löstagande från maskinen.

(Fig. 1.)

Nålen ställes i sitt högsta läge, pressarfoten upplyftes, tyget drages varsamt bakåt, tills trådarna blifva 10 à 15 cm. långa, hvarefter de afskäras på midten emot den lilla trådknif, på hvilken elevatoren hvilar. Maskintrådarnes ändar läggas under pressarfoten såsom vid sömnadens början. På samma gång elevatoren upplyftes, lossas den öfre trådens spänning tillräckligt för arbetets löstagande, och då han derefter nedfålles, blir spänningen åter densamma som förut.

Trådspänningens reglering.

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

(Fig. 8.)



(Fig. 9.)



(Fig. 10.)



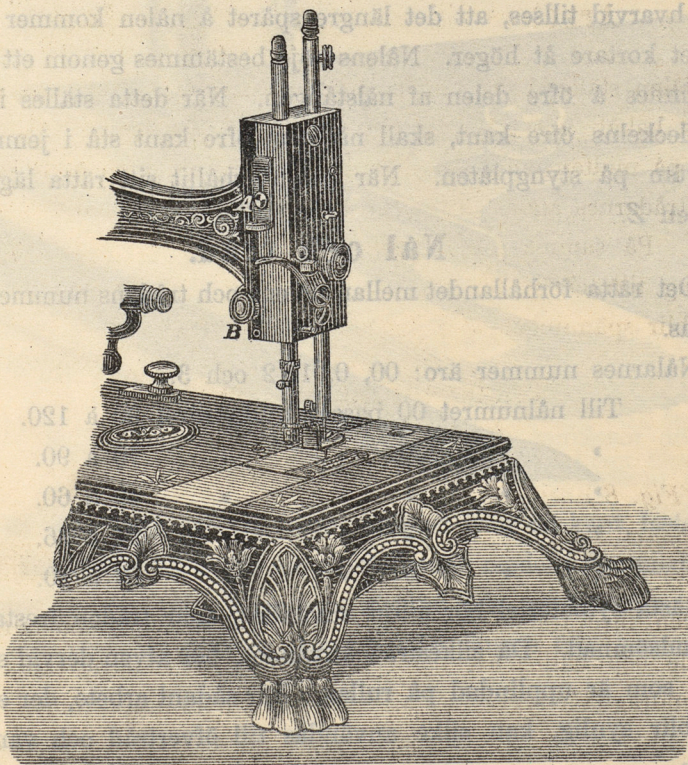
Den öfre trådens spänning är af största vikt, emedan sömmens utseende och hållbarhet beror deraf. Begge trådarna skola vara lika långt indragna i tyget, så att de korsa hvarandra midt i detsamma (se fig. 9).

Det är lämpligt att taga skytteltråden 1 à 2 nummer finare än den öfre tråden.

Skruften *B* (fig. 11) verkar på spännskifvorna, så att man genom att tillskrufva eller lossa densamma reglerar öfre trådens spänning.

Om skytteltråden ligger rak på tygets undersida, såsom vid fig. 10, så är öfvertråden för löst spänd, och skruften *B* (fig. 11) åtdrages, tills styngen blifva jemna. Läger sig åter öfvertråden rak (se fig. 8), så är han för hårdt spänd, och då förfäres på motsatt sätt. Vid allt för hård spänning afslites tråden. Skulle sömmen ej blifva nog fast, oaktadt trådarna ligga lika på båda sidor, så måste skytteltrådens spänning något ökas. (Se sid. 10 om skyttelns trådning.)

(Fig. 11.)



Regleringen af styngens längd.

Detta sker genom skrufven X (fig. 1). Denna lossas och föres till venster för att erhålla kortare eller åt höger för att erhålla längre styng, hvarefter den åter tillskrufvas.

Pressarfoten.

(Fig. 11.)

Nålen får icke på något sätt vidröra pressarfoten, emedan hon då lätt afbrytes. Genom att lossa på skrufven A (fig. 11) och töra den uppåt eller nedåt, kan pressarfotens tryck minskas eller ökas efter behof. För vanliga tygsorter bör det vara lätt, men för mycket tjocka tyger ökas de något.

Nålens isättning.

(Fig. 1.)

Nålstången ställes i sitt högsta läge, hvarefter skrufven Z (fig. 1) lossas så mycket, att nålkolfven kan skjutas in i hålet på nålstångens ände, hvarvid tillses, att det längre spåret å nålen kommer åt venster och det kortare åt höger. Nålens höjd bestämmes genom ett tvärstreck, som finnes å öfre delen af nålstången. När detta ställes i jernhöjd med deckelns öfre kant, skall nålgats öfre kant stå i jernhöjd med öfre ytan på styngplåten. När nålen erhållit sitt rätta läge, åtvrides skrufven Z.

Nål och tråd.

Det rätta förhållandet mellan nålens och trådens nummer bör noga iakttagas.

Nålarnes nummer äro: 00, 0, 1, 2 och 3.

Till nålnumret 00 passar trådnumret 90 à 120.

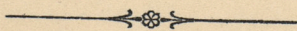
» » 0 » » 70 à 90.

» » 1 » » 40 à 60.

» » 2 » » 24 à 36.

» » 3 » » 12 à 20.

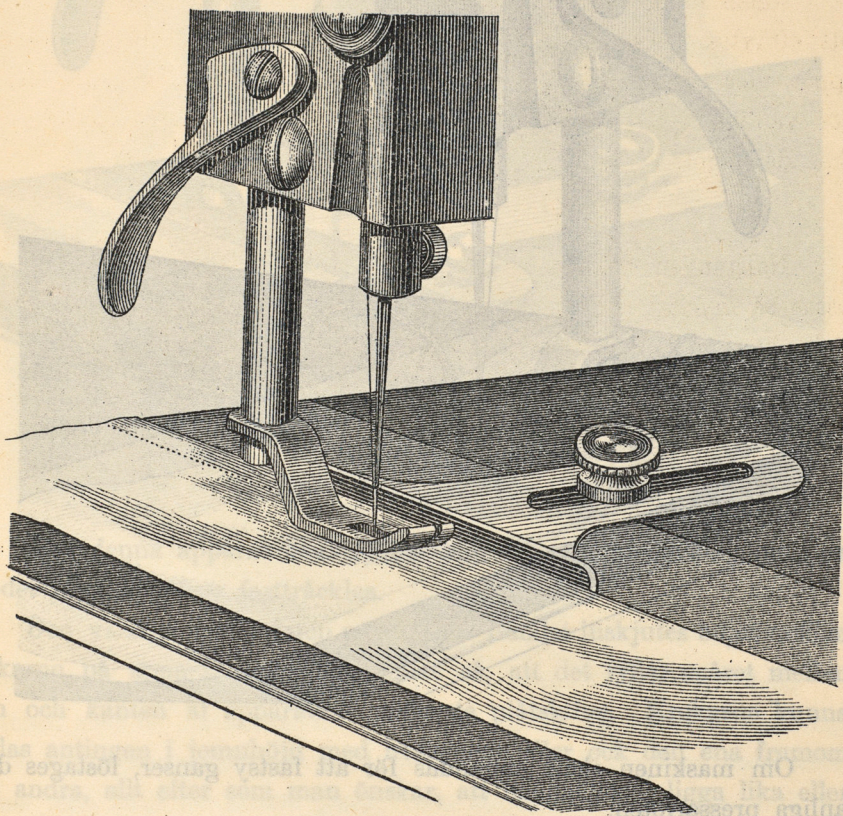
Bästa symmateriel bör alltid användas, enär tråden frestas mer än vid handsömnad. Då silkestråd användes, bör äfven dervid sådan föredragas, som är upplindad på rullar. För sådant arbete, der endast öfre sidan blir synlig, kan silke användas till öfvertråd och vanlig tråd i skytteln.



Anvisning för apparaternas användning.

Kantlinealen.

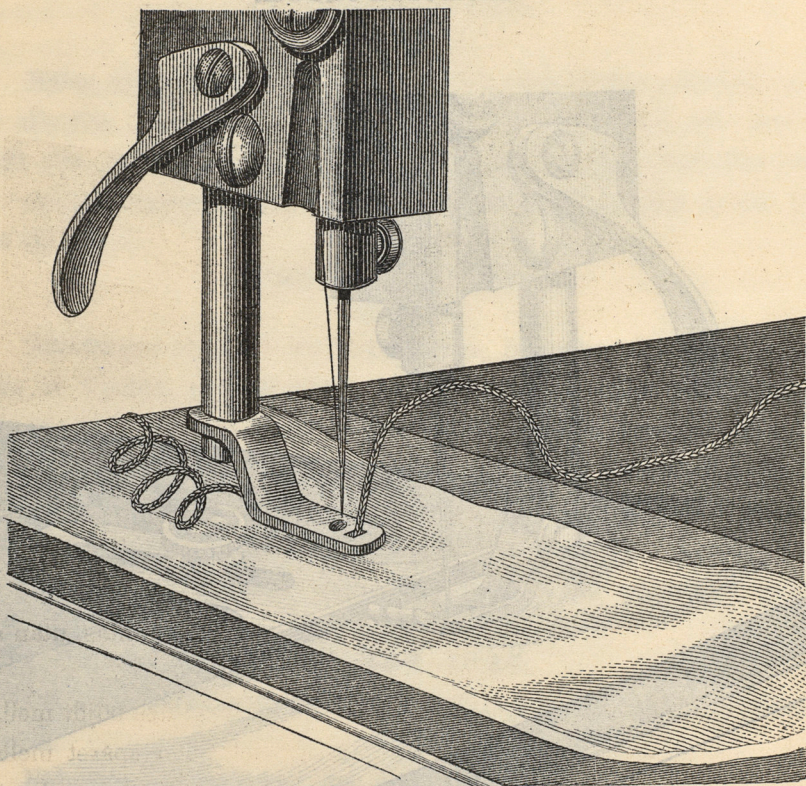
(Fig. 12.)



Då en söm skall sys på jemnt afstånd från en kant, fastskrufvas linealen i skrufhålet till höger om skyttelbanan medelst den medföljande tumskrufven (se fig. 12). Linealens afstånd från pressarfoten afpassas allt efter som sömmen önskas närmare eller längre från kanten.

Gansapparaten.

(Fig. 13.)



Om maskinen skall användas för att fastsy ganser, löstages den vanliga pressarfoten.

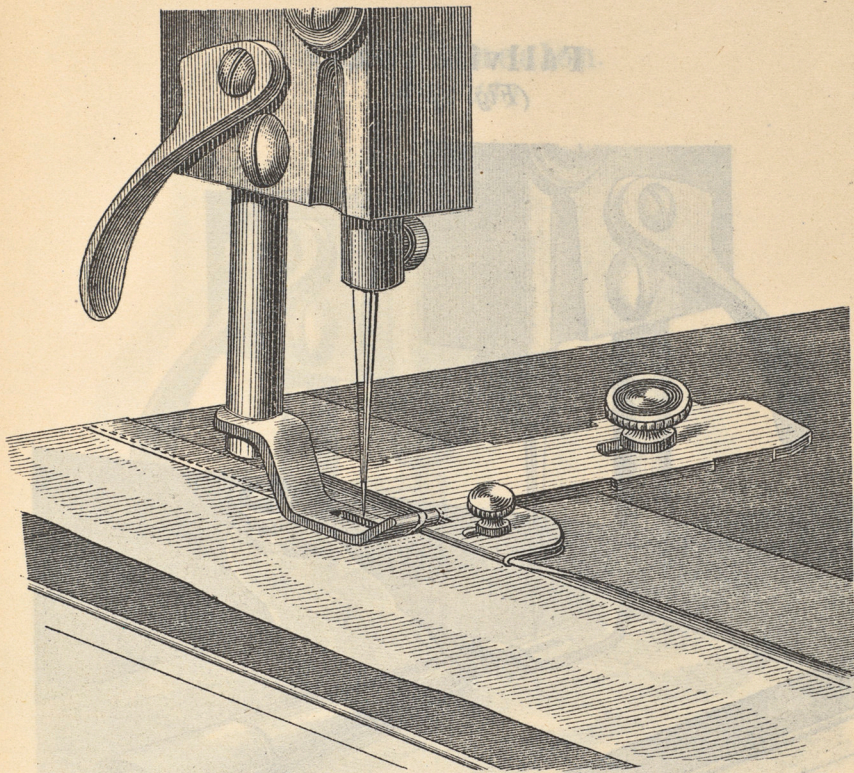
Detta sker genom att med det lilla medföljande stiftet lossa skrufven i nedre änden af pressarstängan. Derefter fastskruvas gansapparaten i samma ställning som pressarfoten. Dervid tillses noga, att nålen kommer att gå i midten af apparatens nålhål.

Gansen trädes genom apparatens främsta, fyrkantiga hål, såsom teckningen utvisar.

Genom att leda arbetet i olika rigtningar kan gansen påsys efter hvad mönster som helst.

Bandkantaren.

(Fig. 14.)

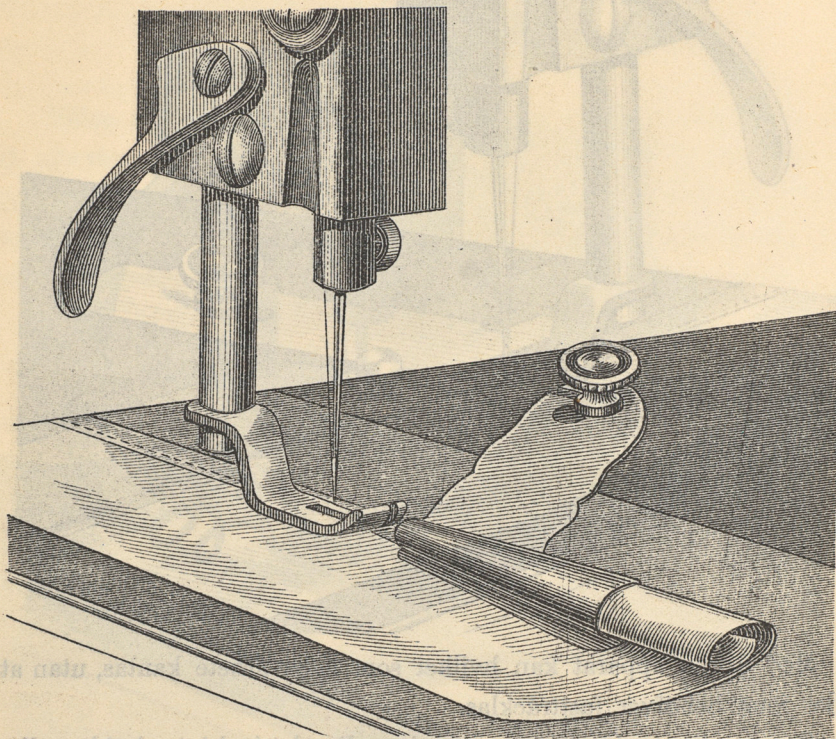


Med denna apparat kan hvilket som helst arbete kantas, utan att bandet först behöver fastträcklas.

Den vanliga pressarfoten användes. Bandet inskjutes böjdt mellan krokarne på apparaten, hvilka ställas så, att det fyller spåret mellan dem och kanten af apparatens mellersta plåtskifva. Krokarne kunna ställas antingen i jemnhöjd med hvarandra eller ock den ena framom den andra, allt efter som man önskar, att bandet skall ligga lika eller olika bredt på kantens båda sidor. Det bör nog tillses, att bandet hvarken löper för trögt eller för lätt emellan krokarne, ty eljest förändrar det sitt läge under sömnaden. Sedan bandet blifvit inpassadt i apparaten, upplyftes pressarfoten, och apparaten fastsättes vid bordet med tumskrufven i samma håål, som förut är omnämndt vid beskrifningen af linealen. Tyget lägges under pressarfoten och inpassas mellan de båda krokarne, hvori bandet är inskjutet, hvarpå pressarfoten nedsläppes. Under arbetet hålles tyget mot apparaten, och bandet får löpa fritt.

Fällvikaren.

(Fig. 15.)



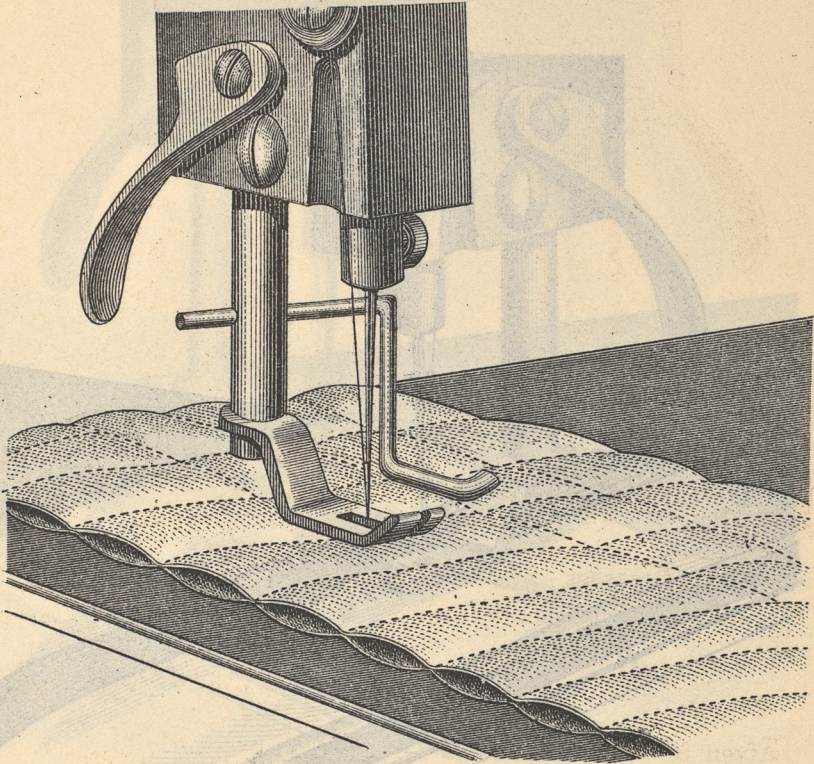
Äfven för denna apparat användes den vanliga pressarfoten, och apparaten fastsättes på samma sätt som bandkantaren, så nära framför pressarfoten som möjligt. Genom att lossa den främre skrufven, som löper i ett spår, kan fällvikaren efter behag ställas till bred eller smal fäll. Fällerna blir smalast, då den lilla visaren står på 1 och blir bredare ju mera visaren föres mot 10.

Tyget drages in i fällvikaren och omvikes ett hvarf, såsom synes å fig. 15. Om för mycket eller för litet tyg släppes in i apparaten, så blir kanten ojemn.

Sömmens afstånd från kanten regleras genom att lossa apparaten och skjuta den i den önskade riktningen, hvarefter den åter fastskruvas.

Vaddérlinealen.

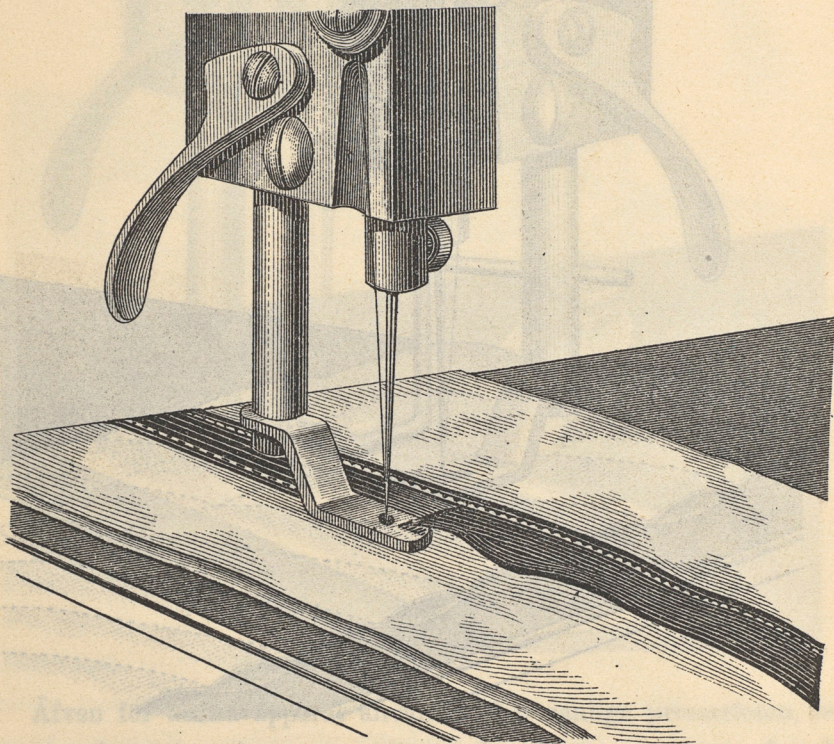
(Fig. 16.)



Apparatens raka arm inskjutes genom hålet på pressarstången och fästes med den der befintliga skrufven. Då en söm är färdig, lägges arbetet så, att linealen vid nästa söm följer den föregående. Genom att mer eller mindre inskjuta apparaten i pressarfotstången, erhålles det för hvarje arbete lämpliga afståndet mellan sömmarne.

Bandpåsyaren.

(Fig. 17.)

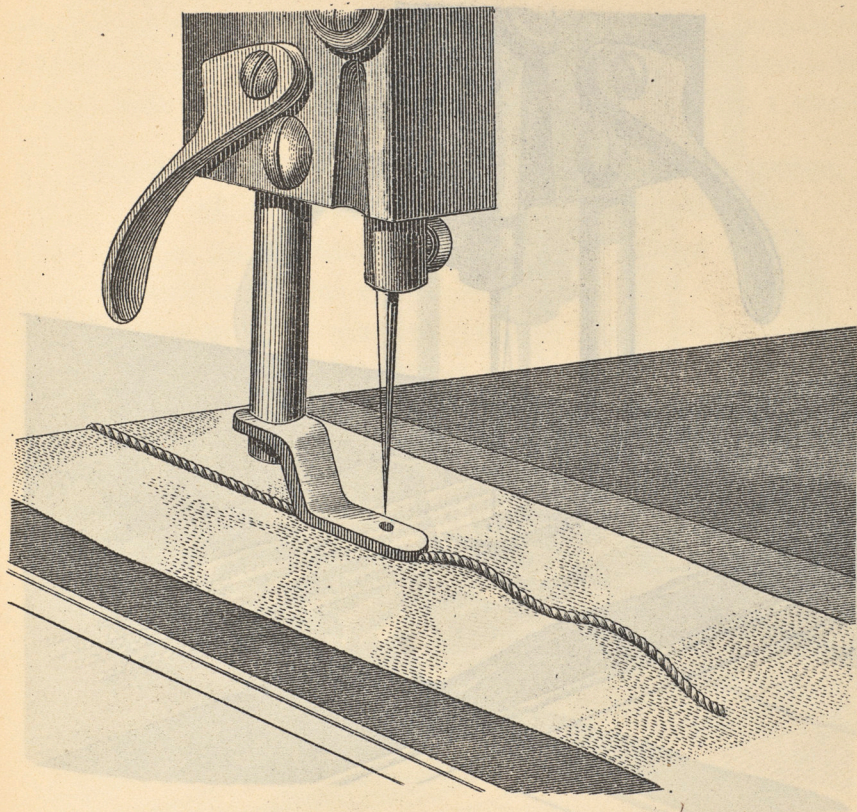


Apparaten fastskruvas på pressarfotens plats. Bandet lägges under apparaten och föres upp i spåret på främre änden af densamma.

Under arbetets gång tillses noga, att bandets kant ligger tätt intill spårets botten. Någon föregående träckling af bandet behöfs ej.

Snoddpåsnyaren.

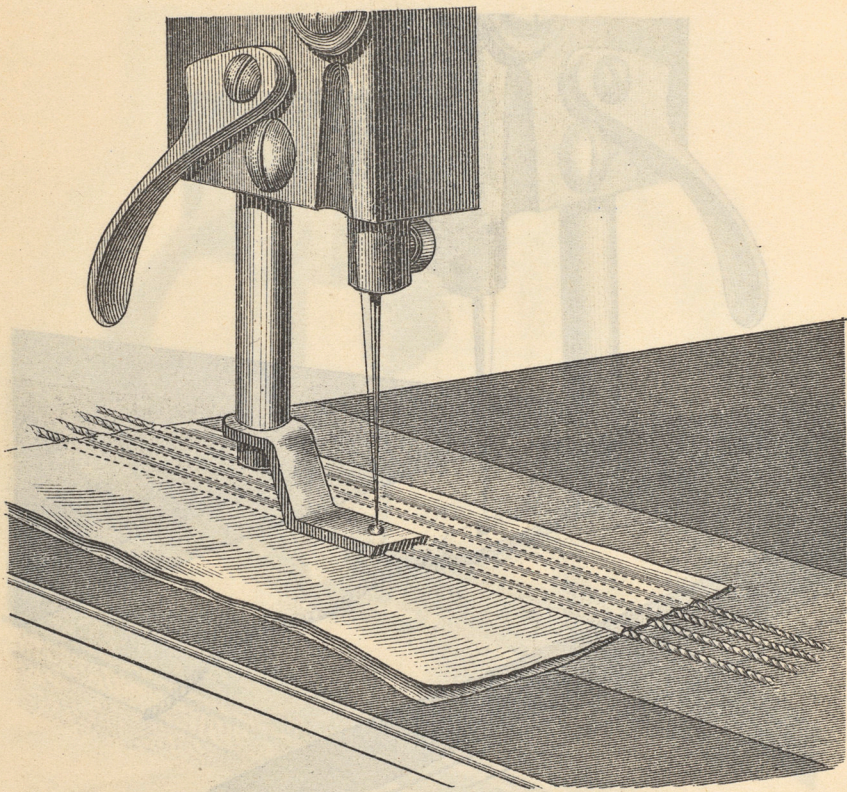
(Fig. 18.)



Äfven denna apparat användes i stället för pressarfoten. Kanten, hvarpå skoningsnodderna skall fastsys, utbreddes jemnt och lägges under apparaten. Derpå lägges snodden i spåret å densamma, hvarefter den nedfällas på samma sätt som den vanliga pressarfoten. Styngen böra vara långa och den öfre trådens spänning något starkare än vanligt.

Snoddinläggaren.

(Fig. 19.)

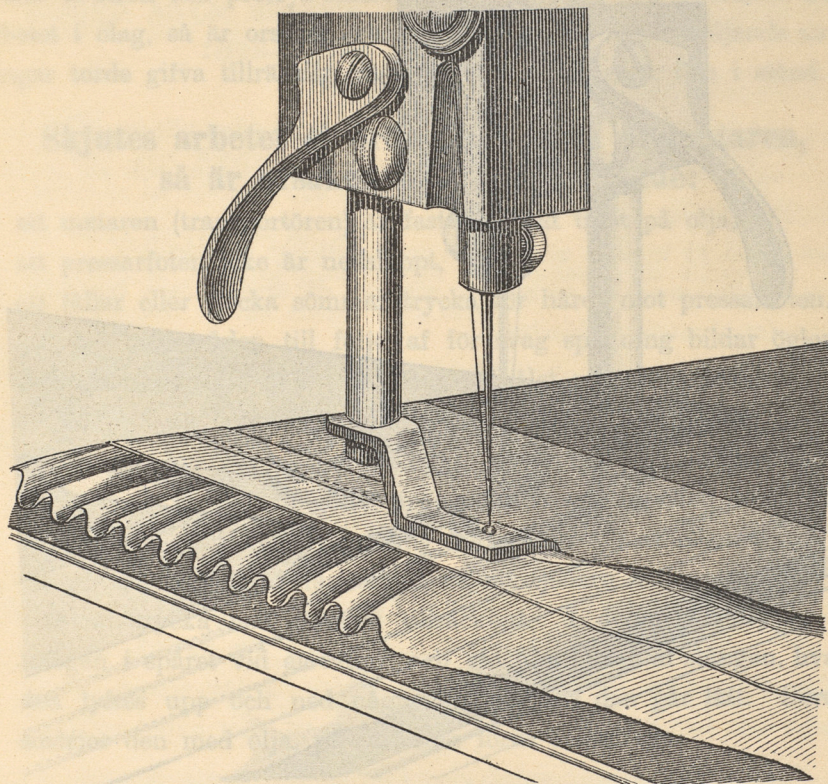


Apparaten fastsättes på samma sätt som den föregående. Snodden lägges emellan de båda tygstyckena, intill den söm, som förut blifvit sydd, och tryckes tätt intill densamma medelst skrufmejselns spets, som drages långs efter snodden, så att denna kommer väl i på den plats, der den skall insys. Arbetet lägges derpå under apparaten, hvarvid tillses, att snodden kommer i det af apparatens tvenne spår, som ligger närmast nålen; apparaten nedfälls på vanligt sätt.

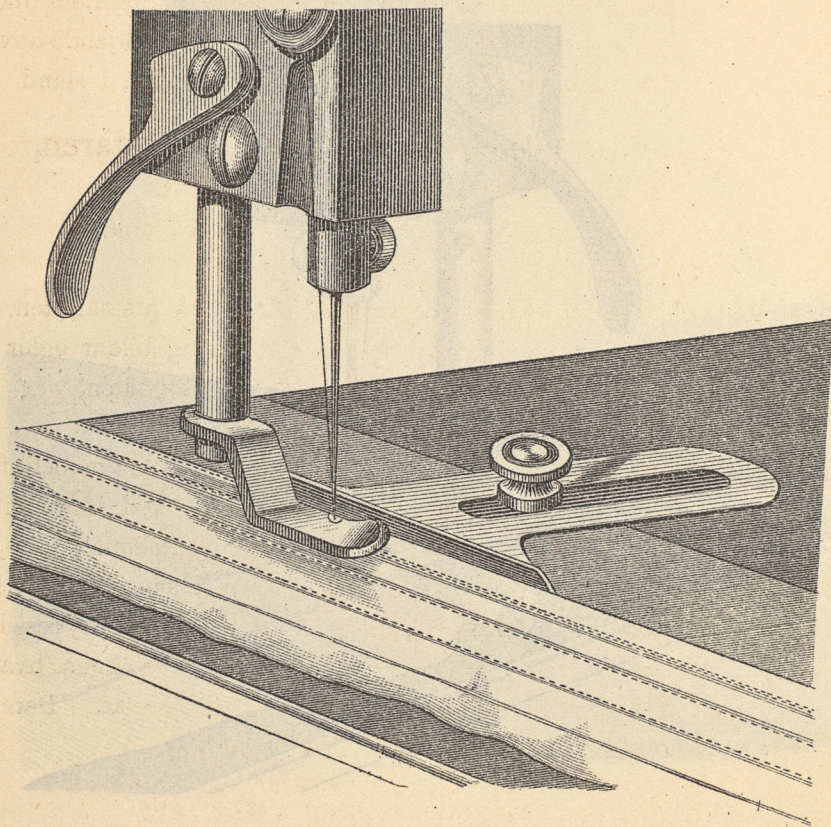
Om flera snodder skola insys nära hvarandra, låter man den sist insydda ligga i spåret åt höger och tjena som ledning vid arbetet med nästa snodd.

Rynkapparaten.

(Fig. 20.)



Denna apparat, hvilken fastsättes som pressarfoten, tjänar till att rynka det undre af två på hvarandra liggande tygstycken. Det tyg, som skall rynkas, lägges under apparaten, som derefter nedfälles, hvarpå det öfre tyget indrages i spåret på apparaten. Då maskinen nu sättes i rörelse, verkar mataren på det undre tyget, så att det lägges i rynkor. Ju längre styng maskinen gör, desto större blifva rynkorna.

Pressarfoten för smala kanter.*(Fig. 21.)*

Denna apparat användes, då en söm skall stickas mycket nära en kant. Linealen kan vid begagnandet af denna pressarfot ställas nästan alldeles intill nålen.

Allmänna anmärkningar vid maskinens begagnande.

Hvarje maskin underkastas före afsändningen från fabriken en noggrann kontroll och profsys omsorgsfullt. Kommer den sedermera under arbetet i olag, så är orsaken vanligen felaktig skötsel. Följande anvisningar torde gifva tillräcklig vägledning att åter sätta den i stånd.

Skjutes arbetet ej ordentligt fram af mataren, så är orsaken någon af följande:

1. att mataren (transportören) är fasttorkad af brist på olja,
2. att pressarfoten icke är nedsläppt,
3. att fällar eller tjocka sömmar trycka för hårdt mot pressarfoten,
4. att den öfre tråden till följd af för svag spänning bildar öglor på arbetets undersida, hvilka fastna i nålhålet på styngplåten,
5. att en tråd på något sätt fastnat och håller tyget tillbaka,
6. att spåret, hvori mataren rör sig, blifvit fylldt af smuts och tygstoft. — I så fall rengöres spåret, sedan styngplåten först blifvit lösskrufvad. En dylik rengöring verkställes allt emellanåt,
7. att pressarstängen är fasttorkad, så att fjedern å densamma ej för-
mår att trycka ned stängen tillräckligt. I detta fall drypes litet fotogén i spåret vid elevatorn och vid öfre änden af stängen, hvarpå den lyftes upp och ned några gånger, tills den går lätt. Derefter smörjes den med olja, på sätt som förut beskrifvits.

Orsaker till att tråden slites af:

1. att hvassa kanter finnas i nålögat,
2. att nålen icke går rätt ned i nålhålet på styngplåten, utan gnider emot plåten,
3. att nålen är krokig, så att hon går för långt ut emot skytteln, som då afsliter tråden vid sin rörelse bakåt,
4. att nålen är fastsatt för högt eller för djupt, eller också att det långa spåret å densamma ej är vändt rätt åt venster,

5. att trådspänningen är för hård,
6. att tråden är ojemn eller knutig,
7. att nålen är för fin i förhållande till tråden,
8. att tråden ej är riktigt träd, eller ock att den fastnat på något ställe.

Orsaker till att öglor eller ojemna styng uppstå på öfre sidan af sömnaden:

1. att öfvertrådens spänning är för svag,
2. att spännskifvorna kommit i olag, eller att tråden blifvit orätt träd,
3. att nålen stöter emot pressarfoten eller styngplåten, och att spetsen krökt sig eller blifvit afbruten,
4. att nålen är krökig, så att hon genomsticker öfvertråden.
5. att skyttelbanan är smord för mycket, då öfvertrådens ögelbildning framför skytteln förhindras,
6. att skytteltråden är orätt träd, så att hans spänning är för svag.

Äro de öfre styngen vackra, under det att den undre tråden ligger utsträckt på tyget,

så är öfre trådens spänning för lös.

Äro åter de undre styngen rigtiga, under det att den öfre tråden ligger utsträckt på tyget, så är

1. den öfre tråden för hårdt eller den undre för löst spänd,
2. eller ock har den öfre tråden fastnat på ett eller annat sätt.

Om styngen visa sig felaktiga än på den ena och än på den andra sidan, så beror detta på:

1. att tråden är ojemn, hvilket ofta är fallet med linnetråd,
2. att spolen är ojemnt påspolad, eller att skytteltråden är för löst spänd,
3. att öfre trådrullen går för trögt på rullstiftet, eller att tråden fastnat på rullen,
4. att skytteltråden är orätt träd.

Snedstyng

uppstå, då öfre tråden icke är inlagd i spåret mellan spännskifvorna V på deckeln (fig. 1). Detta fel är mycket vanligt, hvarför noga bör tillses, att tråden ligger rätt vid sagda ställe.

Hoppstyng förekomma:

1. om linne- eller silkestråd, som är för hårdt tvinnad, användes,
2. om nålen står för djupt, så att skytteln ej passerar genom trådslingan,
3. om den öfre tråden är full med olja, hvilket ofta händer vid användande af mycket fint silke eller linnetråd,
4. om nålen är fastsatt för högt,
5. om nålen är för grof eller för fin i förhållande till tråden,
6. om maskinen är illa smord eller oren.

Om nålen afbrytes under pågående arbete, så beror detta af följande orsaker:

1. att nålen är krokig, så att den ej går midt igenom styngplåtens nålhål utan stöter emot kanterna,
2. att vid undertrådens upptagande den öfre fasthålls så hårdt, att nålen böjes och till följd deraf stöter emot styngplåten,
3. att maskinens rörelse får fortsätta, sedan spoltråden tagit slut eller gått af, hvarvid nålen böjes bakåt af öfvertråden.
4. att knutar och ojemnheter, som ej gå genom nålögat, finnas på tråden,
5. att nålen är snedt fastskrufvad och stöter emot skytteln,
6. att hårda föremål finnas i tyget,
7. att tyget under syningen drages bakåt — ett vanligt fel af vid sömnad på maskin ovane,
8. att pressarfoten icke är väl fastskrufvad, utan vrider sig under maskinens gång.



Hvarje maskin är försedd med närstående fabriks- stämpel,		och garanteras solidt arbete och god konstruktion.
--	---	---

Med hvarje maskin följer gratis:

- | | |
|---|--|
| <p>1. 6 st. sorterade nålar.
2. 4 » spolar.
3. 1 » lineal med skruf.
4. 1 » oljekanna.
5. 1 » skrufmejsel.
6. 1 » vanlig pressarfot.
7. 1 » bandpåsyare.
8. 1 » rynkapparat.
9. 1 » gansapparat.
10. 1 » ställbar fällvikare.</p> | <p>11. 1 st. vaddérlineal.
12. 1 » extra styngplåt.
13. 1 » stift till pressarfotens
fastskrufvande.
14. 1 » snoddpåsyare.
15. 1 » snoddinläggare.
16. 1 » bandpåsyare.
17. 1 » smal pressarfot.
18. 1 » bruksanvisning.
19. 1 » certificat.</p> |
|---|--|

