

Villkor för att maskinen skall arbeta oklanderligt.

Balanshjulet måste alltid gå mot den arbetande.

Passande nål till tråd och material skall användas. Se tabellen på omslagets tredje sida.

Maskinen får aldrig annat än vid sömnad arbeta med nedsläpt pressarfot.

Maskinen får aldrig annat än vid sömnad arbeta med trädskytte och nål. Man får aldrig vid sömnad hjälpa maskinen genom att dra i tyget, då man därigenom lätt kan böja nälen. Maskinen måste självständigt mata fram arbetet.

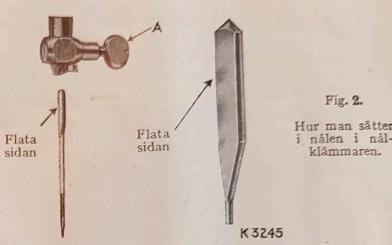
Vid sömnad av mycket tunt tyg, såsom chiffon, crêpe-de-Chine, tunt siden, moll, visar arbetet kanske benägenhet att rynka sig. Detta avhjälpes genom att helt lätt sträcka tyget framåt under sömnaden, men ej för hårt, så att nälen skadas.

Skjutluckan över skytteln måste alltid under sömnad vara stängd.

Närens isättande.

(Se fig. 2).

Vrid balanshjulet, tills närlängen intagit sitt högsta läge, och lossa vingskruven (A) i nätklämmaren. Håll med vänstra handen nälen med kolvens **flata sida åt vänster** och skjut upp den i nätklämmaren så långt den går samt se till att kolven är till vänster om trådledaren och åtdrag skruven ordentligt.



Närens påträddning.
(se fig. 3)

Balanshjulet vrides mot den arbetande, tills trådlyftaren (5) kommit på sin högsta punkt. Därpå sättes trådrullen på trådrullestiftet och tråden föres genom trådöglan (1) ned, under och från höger till vänster mellan spännskivorna (2). Trådrullen fasthålls med högra handen och med den vänstra drageras tråden i trådlyftarefjädern (3) och uppåt tills tråden passerar förbi den fasthållande klon (4). För sedan tråden uppåt och från höger till vänster genom hålet i trådlyftaren (5), vidare nedåt genom öglan (6) in i trådedledaren (7) in i öglan (8) och från höger till vänster genom nälsögat. Tråden utdrages genom nälen så

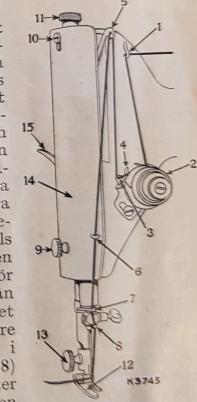


Fig. 3.

6

långt att 8 - 10 cm därav hänger utanför nälsögat.

Använd Singernålar, de äro stämpelade på kolven med firmans fabriksmärke "Simanco" och säljas i gröna förpackningar med Singer Röda "S" märket.

Använd Singer nälträdare, med den trådes nälen säkert och fort och man spar tid och besvär.



Fig. 4.

Uttagandet av spolen.

Drag ut skjutluckan (C) på huvudplåten och tag ut spolen med vänstra handens tumme och pekfinger (se fig. 4).

Spolningen (Se fig. 5).

Balanshjulet avkopplas genom att man vrider avkopplingsskruven åt sig (se fig. 1). Trådrullen sätts på det nedre trådrullestiftet och tråden drageras under och emellan spänningsskivorna (2) samt trådes inifrån och ut genom det runda hålet i spolens vänstra sida, varefter spolen skjutes på spolapparatens axel (3) och vrides runt tills det lilla stiftet griper in i hålet i spolens högra sida. Gummiringen (6) tryckes ned emot balanshjulet, varvid spolverkets stoppklinka faller ned emellan spolfästarna och spolapparaten fastlåses, varpå spolningen kan börja. Man trampar därvid maskinen alldelos som vid sömnad. Den genom hålet i spolen uthängande trådändan måste fasthållas, tills några varv

blivit påspolade, varefter densamma avslites. Så snart spolen fyllts, stannar spolapparaten automatiskt.

Skulle av någon orsak gummiringens tryck mot balanshjulet vara otillräckligt för att få spolen att rotera, lossar man regulatorskruven (5) överst å remkappan samt trycker lätt på spolapparaten, tills gummiringen (6) berör balanshjulet, varpå skruven åter drages till. Höj sedan klinkan, så att spolverket frigörs från balanshjulet.



Fig. 5a.

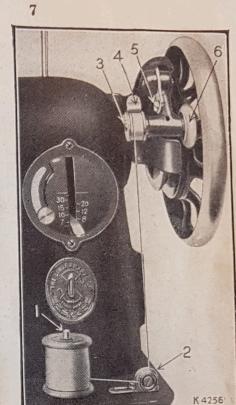


Fig. 5.

Om spolverkstrissans (6) tryck mot balanshjulet är otillräckligt pressar man ned spolverket till dess att spärhaken (4) faller ned och kvarhåller spolverket i läge. Lossa sedan på skruven (5).

Skjut med pekfingret tillbaka övre ändan av den hälstansade plattan (se fig. 5a) så långt det går och pressa samtidigt med tummen spolverket mot balanshjulet. Drag därefter åt skruven (5) ordentligt. För upp spärhaken så att spolverket frikopplas från balanshjulet.

Man kan spola samtidigt som man syr på maskinen.

Isättandet av spolen och spolhylsans trädning.

Håll spolen mellan vänstra handens tumme och pekfinger och med tråden lindad från höger till vänster, se fig. 6.



Fig. 6. Isättandet av spolen.

Lägg spolen i spolhylsan och drag tråden ned i skärnan (1), som framgår av fig. 7.

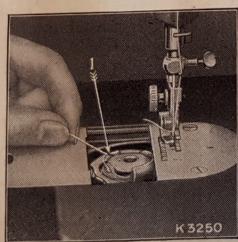


Fig. 7. Spolhylsans trädning.

Man drager därefter tråden mot sig mellan spolhylsan och spänningssjäldern fram till ur-skärningen (2) i spolhylsan (se fig. 8).



Fig. 8. Spolhylsan trädde.

Skjut sedan till skjutluckan (se fig. 9).

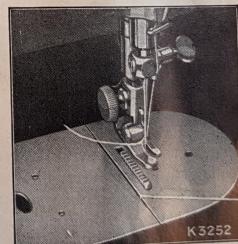


Fig. 9. Underträden är trädde.

Sömnaden.

Man tager nältråden i vänstra handen (utan att draga i den) och vrider svänghjulet åt sig, tills nälen gått ned och åter kommit upp på sin högsta punkt och därunder fattat skyttelträden. Med nältråden drages nu skyttelträden upp genom hålet i styrplåten (se fig. 10), och de båda trädändarna läggas bakåt under pressarfoten, tyget



Fig. 10.

läggas under nälen, varefter pressarfoten nedsläppes och sömnaden börjar i det man vrider balanshjulet mot sig.

ANMÄRKNING.—Man skall icke försöka hjälpa till att mata fram arbetet i maskinen genom att draga i tyget, ty därigenom böjes nälen och brytes av.

Arbetets borttagande.

Man stannar maskinen med trådlyftaren (5, fig. 3) på dess högsta punkt, lyfter upp pressarfoten (12, fig. 3) och drager arbetet från sig bakåt snett åt vänster ungefär 10 cm, skär av trädarna mot trådavskäraren samt lägger näl- och skyttelträdsändarna som förut bakåt under pressarfoten.

Huru spänningen regleras. (Se fig. 11).

För riktig styrbildning skall spänningen på den övre och undre tråden vara lika och tillräckligt hård, så att trädarna förenas i mitten av materialet såsom visas å nedanstående illustration :

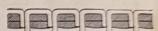


Riktig spänning.

Om den ena tråden är spänd hårdare än den andra, blir styrbildningen oriktig, såsom här nedan visas :



Nältråden är för hårt spänd



Nältråden är för löst spänd

Tunna tyger fordra lösare spänning än tjocka för att styringen skola bliva vackra.

För att få korrekta styr behöver man i allmänhet endast reglera spänningen på överträden.

Man sänker då först pressarfoten och vrider sedan knappskruven (A) åt höger för att öka och åt vänster för att minska spänningen. Spänningsskalan (B) är märkt med siffrorna 1-9, som angiva olika hård spänning. Genom att minnas, vilken siffra som står mitt för visaren, när man har rätt spänning för ett visst material, kan man, om man byter till annat material, sedan ånyo få exakt samma spänning, när man återgår till det gamla materialet. De högre siffrorna angiva ökad och de lägre minskad spänning. Observera också,



Fig. 11.

att spänningsskalan är märkt med tecknen + och —, vilka angiva åt vilket håll knappskruven (A) skall vridas för att man skall få hårdare resp. lösare spänning.

Alla maskiner äro rätt injusterade, då de avsändas från fabriken, och därför behöver man ytterst sällan ändra den undre spänningen. Skulle detta dock blika nödvändigt, måste man draga åt den större skruven på spökhylsan om spänningen skall ökas; skall den minskas, måste man lossa på skruven. Den övre spänningen är lös och verkar icke, då pressarfotslyftaren är uppfälld, men tjänstgör då lyftaren är nedfälld. Om tyget rynkar sig, är det ett tecken på att hård spänning. Linne och bomullstyger böra helst sys med lösare spänning för undvikande av att tyget blir rynkigt efter tvättningen.

Tillsé, att såväl skyttel som näl äro rätt trådd, att fjädern (3, fig. 3) icke är avbruten eller har kommit i orätt läge samt att passande tråd och näl användes för det material, som skall sys (se tabellen på omslagets tredje sida).

Ändring av stynglängden och syrikningen.

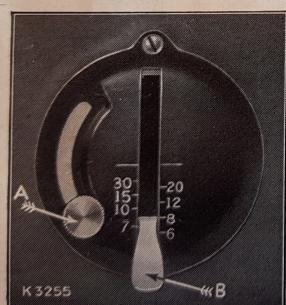


Fig. 12.

Huru överdelen och ställningen oljas.

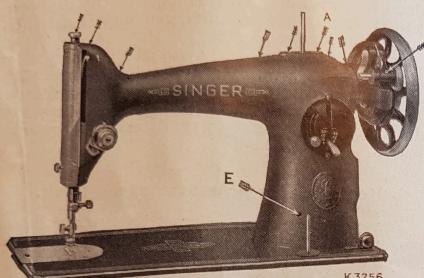


Fig. 13.

För att maskinen skall kunna arbeta tynt och lätt är det nödvändigt, att alla arbetande delar, som äro i kontakt med varandra, äro väl oljade **och icke tilltass bliva torra**. Maskinen skall alltid oljas på de ställen, som pilarna anvisa i fig. 13 och 14. En droppe olja är tillräcklig på varje ställe. Då man oljar skall pipen i oljekannan föras tillräckligt långt in i oljehålen.

När maskinen oljats, sättes den i hastig gång några minuter, så att oljan kommer in i lagren. År maskinen i dagligt bruk, bör den oljas två å tre gånger i veckan. **Försummar man att olja maskinen, inverskar detta på maskinens livslängd och försakar besvär och förargelse.**

Använd alltid den bästa sortens olja, vilken endast kan köpas i Singerbutikerna. Sämre olja beckar sig i lagren, hindrar arbetet och försakar att maskindelarna fortare nötas.

För att olja nälstängsmekanismen lossar man frontplåten (14, fig. 3) genom att skruva ur

Lossa skruven (A) och skjut den nedåt så långt den går. Flytta sedan handtaget (B) till dess övre kanten är mitt för den siffran, som angiver det antal styring, som önskas per 25%. Höj skruven (A) så långt den går, utan att ändra på inställningen för handtaget (B), varefter den åtdrages ordentligt. Maskinen syr nu det angivna styngantalet framåt. Vill man sy bakåt, höjes handtaget (B) så långt som det är möjligt. Maskinen syr då samma styngantalet bakåt.

Reglering av pressarstångens tryck.

För vanlig sömnad i hemmet behöver trycket av pressarstången sällan ändras. Vid syning av tunt sident eller annat särskilt tunt tyg bör pressarstångens tryck dock minskas något, vilket sker genom att vrida den i dess övre ände sittande knappskruven (11, fig. 3) två eller tre varv åt vänster; för att öka trycket vrider samma skruv åt höger. Trycket får endast vara så starkt, att det hindrar tyget från att lyftas upp tillsammans med nälen samtidigt att det tillåter en jämn frammatning av arbetet. Ett hårdare tryck har till följd, att maskinen går tungt.

Syning av ett hörn.

Man stannar maskinen, då nälen är på uppåtgående, men innan den gått ur tyget, lyftes upp pressarfoten och vrider arbetet kring nälen i önskad riktning.

Sömråd av flanell och snedskurna tyger.

Man inställer maskinen med korta styng och en så lös spänning, att styngbildningen blir nog lös för att tillåta att arbetet sträckes, om så behöves.

knappskruven (9) och lyfter frontplåten över den lilla skruvens huvud (10, fig. 3), sedan denna lossats något. Det är särskilt nödvändigt att punkten märkt "A" (fig. 13) oljas, när nälstängen står på sin högsta punkt.

Drag skjutluckan åt vänster medan trådlyftaren (5, fig. 3) står på sin högsta punkt, och dryp en droppe olja i skyttelbanan vid pilen "A" och ett par droppar i oljehålet "B" i fig. 15. Stäng sedan skjutluckan.

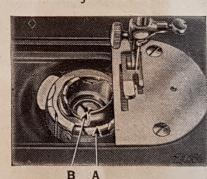


Fig. 15.

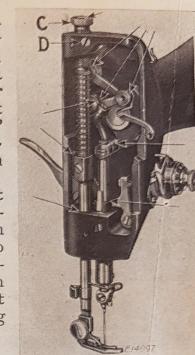


Fig. 14.

För att komma åt delarna under huvudplåten lyftes man upp maskinoverdelen på dess gångjärn och tillför clja till de med pilar utmärkta ställena å fig. 16a.



Fig. 16.

Kuggdreven, som döljs av locket (E2, fig. 16a), oljas genom oljehålet (E, fig. 13). Kuggdreven, dolda av locket (D, fig. 16a), oljas å det ställe just ovanför locket, som pilen (D2, fig. 16) visar.

Sedan man oljat kuggdreven vid D2, för man balanshjulet mot sig för att fördela oljan till dessa kuggdrev.

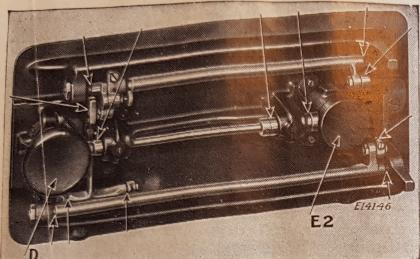


Fig. 16a.

Ställningen oljas genom att en droppe olja drypes å de stället å trampen och drivhjulet, som är utsatta för friktion och på båda ändarna av trampstickan, som förenar trampen med drivhjulet.

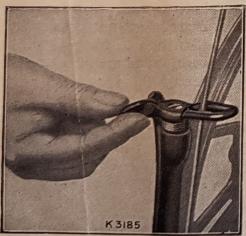


Fig. 17.

man drivhjulet sakta mot sig; en eller ett par vridningar av drivhjulet för remmen åter i dess läge.

Remavkastaren.

Denna anordning underlättar remmens av- och påsättande. Om remmen skall avtagas, flyttas remavkastaren till vänster (se fig. 17), under det att man samtidigt trampar maskinen. Då remmen åter skall påsättas, vrider

fullbordar stoppen genom att sy fram och åter vinkelrätt mot förut. När man slutat stoppa, återställs mataren i sitt ordinarie läge och skruven (A, fig. 18) skruvas in i det nedre hålet och åtdrages, varefter pressarfoten påsätts.

Brodering.

Vid vanligt broderiarbete borttages pressarfoten, så att man tydligt ser, hur man syr. Vid spets- och hälsömer tager man bort den vanliga pressarfoten och sätter på stoppfoten No. 121094. Vid all brodering skall mataren bringas ur funktion och arbetet handhas på samma sätt som ovan angivits beträffande stoppning.

Hur styngbildningsmekanismen rengöres.

Efter mycket användning kan styngbildningsmekanismen bliva full med ludd och då detta kan menligt inverka på maskinens arbetsförmåga, måste ludden borttagas.

Det är sällan nödvändigt att taga ur spolhylsan för att rengöra den från hopsamlad ludd men, om så är nödvändigt, urtages och återinsättes den på följande sätt:

Hur spolhylsan urtages. (se fig. 19).

Spolhylsan kan lätt urtagas ur maskinen utan att man tar bort styngplåten.

Tag ur spolen ur spolhylsan. Vrid balanshjulet mot Eder tills slutet av griparringen (E) är mitt fram, som synes å bilden. Satt den maskinen medföljande lilla skruvmejseln i skårans (C) mellan ringen och kanten på fjädern (D), som framgår av fig. 19. Tryck skruvmejseln nedåt och vrid den ett halvt varv åt höger, så att den går ned i skårans och lossar fjädern. Håll balanshjulet med högra handen så att det icke rör sig och sätt med den

Stoppling.

Höj nälen till högsta läge. Fäll upp maskinen på gångjärnen och skruva ur skruven (A, fig. 18) så långt den går. Tryck ned armen (B) så att skruven (A) kan skruvas in i övre hålet (C), varefter skruven (A) drages åt ordentligt. Mataren har härigenom bringats ur funktion. Återför maskinen till det ursprungliga läget, lyft upp pressarstången och tag bort pressarfoten samt sätt på stoppfoten No. 121094, men drag icke åt den skruv, med vilken stoppfoten fästes. Det material, som skall stoppas, spännes i en broderbåge och skjutes under nälen. Fäll sedan ned pressarstångelyftaren och reglera stoppfotens avstånd från materialet, så att utrymmet mellan stoppfoten och tyget endast blir så stort, att materialet ledigt kan skjutas fram och åter i sidled. Efter denna inställning drager man åt skruven ordentligt, så att stoppfoten sitter stadigt. Därefter börjar man stoppa, varvid bågen föres fram och åter med båda händerna i jämn takts. Först täckes hålet helt och hålet i ena riktningen och därefter vänder man bågen ett kvarts varv och

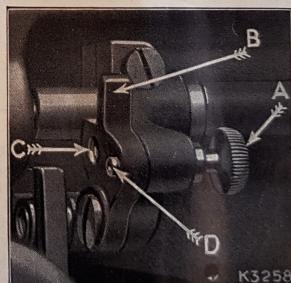


Fig. 18.

fullbordar stoppen genom att sy fram och åter vinkelrätt mot förut. När man slutat stoppa, återställs mataren i sitt ordinarie läge och skruven (A, fig. 18) skruvas in i det nedre hålet och åtdrages, varefter pressarfoten påsätts.

Brodering.

Vid vanligt broderiarbete borttages pressarfoten, så att man tydligt ser, hur man syr. Vid spets- och hälsömer tager man bort den vanliga pressarfoten och sätter på stoppfoten No. 121094. Vid all brodering skall mataren bringas ur funktion och arbetet handhas på samma sätt som ovan angivits beträffande stoppning.

Hur styngbildningsmekanismen rengöres.

Efter mycket användning kan styngbildningsmekanismen bliva full med ludd och då detta kan menligt inverka på maskinens arbetsförmåga, måste ludden borttagas.

Det är sällan nödvändigt att taga ur spolhylsan för att rengöra den från hopsamlad ludd men, om så är nödvändigt, urtages och återinsättes den på följande sätt:

Hur spolhylsan urtages. (se fig. 19).

Spolhylsan kan lätt urtagas ur maskinen utan att man tar bort styngplåten.

Tag ur spolen ur spolhylsan. Vrid balanshjulet mot Eder tills slutet av griparringen (E) är mitt fram, som synes å bilden. Satt den maskinen medföljande lilla skruvmejseln i skårans (C) mellan ringen och kanten på fjädern (D), som framgår av fig. 19. Tryck skruvmejseln nedåt och vrid den ett halvt varv åt höger, så att den går ned i skårans och lossar fjädern. Håll balanshjulet med högra handen så att det icke rör sig och sätt med den

vänstra skruvmejseln mot skårans kant och skjut ringen runt i motsatt riktning mot griparens ordinarie rotationsrörelse tills urtagningen (B) kommer mitt framför fjädern (D). Ringen och spolhylsan kan sedan lyftas ur.

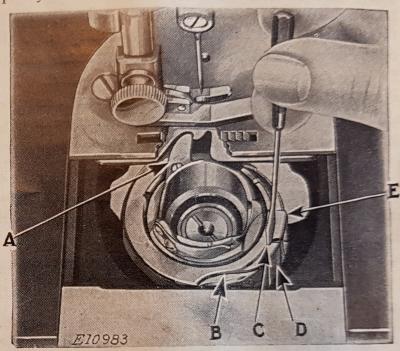


Fig. 19. Spolhylsan i läge.
(Styngplåten och mataren urskurna för att visa hur fingret A skall vara placerat.)

Hur spolhylsan återinsättes.

(Se fig. 19).

När man skall återinsätta delarna, placeras först spolhylsan i läge med fingret (A) i öppningen i styrlplattan under mataren som synes av bilden. Vrid spolhylsan sakta fram och åter, så att man känner, att den är ordentligt isatt, placera sedan ringen (E) i läge med urskärningen (B) mitt för fjädern (D).

Tryck ringen ner på sin plats och vrid den i griparens rotationsriktning tills fjädern läser fast ringen. Lågg därpå i spolen.

Anmärkningar.

Maskinen arbetar tungt.—Om maskinen arbetar tungt, sedan den stått någon tid, användes litet fotogen i stället för olja. Sy därefter fort på maskinen så att lagren rensas och olja sedan med Singer symaskinsolja. Dålig olja är oftast orsaken till att maskinen arbetar tungt. Se efter att remmen icke är för hårt spänd. Den skall endast vara så pass spänd, att den icke slirar. Skulle den vara för lång, tag av en bit och sätt åter ihop remmen.

Hoppstyng.—En böjd eller trubbig närl är oftast orsaken härtill. Tillse att nälen är rätt isatt (se sid. 4-5). Tag bort styngplåten och övertyga Eder om att transportören är ren och arbetar fritt, sätt därefter åter fast styngplåten.

Träden går av.—Om träden går av beror detta troligen på någon av följande orsaker:

Maskinen är icke riktigt träd.

Spanningarna äro för hårda.

Nälen är böjd eller uddstött.

Träden är för grov för nälen. (Se tabellen på omslagets tredje sida).

Fjädern (3, fig. 3) är av.

Om underträden går av, reglera underspänningen (se sid. 12). Se även till att icke någon ludd finnes på insidan av spolhylsan och under spänningsfjädern.

JUSTERING OCH SMÖRJNING AV STÄLLNINGEN

Uppstår glapp i något av vevstakslagren, justeras detta på följande sätt:

För det övre vevstakslagret lossas muttern å stoppskruven för lagerskälen, lossas nägot. En av lagerskålarna åtskrivas helt lätt mot kulorna, varefter först stången och sedan muttern tillskruvas.

För det nedre vevstakslagret lossas muttern på trampans undersida, varefter den inre

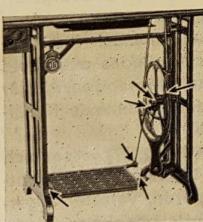


Fig. 29.

Nälen går av.—Se till att nälen icke är böjd och drag icke i materialet då Ni syr; bådadera orsaka att nälen slår emot styngplåten och går av. **Använd Singernålar,** vilka endast kunna erhållas i Singerbutikerna och av bolagets representanter. Andra nälar äro ofta av en sämre kvalitet, varför de bliva uddstötta, lätt gå av och hindra maskinen att arbeta oklanderligt.

Dålig närl och trädd är ofta orsaken till att nälen sällan som träden går av. Själva ögat i Singernålen är särskilt tillpussat, så att det icke skär av träden, och den bästa träden håller sig sträckt och fri från knutar. Singerbutikerna sälja den bästa symaskinsträden.

Materialet rynkar sig.—Detta beror vanligtvis på oriktig trädspänning. (Se sid. 12).

Oriktiga styng.—Detta regleras genom trädspänningen. (Se sid. 11).

Gratis lämnas råd i alla Singerbutiker i justeringen av maskinerna. Gratis undervisning i användet av Singermaskiner och apparater meddelas i varje Singerbutik, oavsett var maskinen köpts.

Alla slags symaskiner repareras eller utbytas.

Filialer överallt.

Använd Singer Nålträdare

Praktisk. Lätthanterlig. Tidsbesparande. Billig.



K4239

skruvarna (1 på fig. 28) ej skadas. Sitter griparen fast i sådant läge att ovannämnda skruvar ej äro åtkomliga, får spolkapselhållarearmen först borttagas genom att lossa fästskruven för den samma. Därefter fattas spolkapselhållarearmen vid spetsen och tages ut försiktigt. Griparen kan sedan vridas så att skruvarna för lagringskseen bli åtkomliga. Observera att spolkapselhållarearmen icke får bräckas ur eller i sitt läge, då spolkapselhållarens brygga är tunn och hårt härdad och därför skör. Vid insättning av armen skall också kontrolleras att denna med sin fläns icke ligger intill nämnda brygga utan lämnar tillräcklig plats för träden att passera.

kulhållaren åtdrages med skruvmejsel så mycket, att glappet upphör, men lagret dock går lätt. Kulhållaren kvarhålls därpå i sitt läge med skruvmejseln samtidigt som stoppmuttern drages åt. Trampa och drivhjul skola smörjas på de med pilar angivna ställena och detta gäller även vevstakens övre och nedre lager.

När rengöring och smörjning utförts, kan det vara lämpligt att låta maskinen arbeta hastigt några ögonblick, varefter eventuell överflödig olja avtorkas, så att maskinen är färdig för fortsatt sömmad.

HUR ENKLARE FEL KUNNA UPPSTÅ OCH HUR DE SKOLA AVHJÄLPAS

Skulle maskinen ej fungera tillfredsställande kan det vara bra att ha reda på de vanligaste anledningarna till att fel kunna uppstå och hur de skola avhjälpas. Med ledning av felregistret här nedan kan Ni säkerligen i de flesta fall själv avhjälpa felet.

Skulle det dock med ledning av dessa anvisningar icke vara möjligt att avhjälpa felet, be vi Eder vända Eder direkt till närmaste Husqvarna-depot eller till något av dess auktoriserade områden. Vi varna på det bestämdaste för att anlita mindre kunniga symaskinsreparatörer, som saknar ansvar för fabrikatet och som vanligen är allt för dyra såväl med reparationer som delar. Vår garanti å symaskinen gäller icke heller, om andra än våra reparatörer och auktoriserade om-

Kantapparaten ; kantring.

Pressarfoten utbytes mot kantapparaten, kantbandet föres genom apparatens snäcka och drages in under nälen. Tygkanten, som skall kantas, läggas mellan apparatens omböjda delar och föres under nälen, pressarstången nedsläppes, och sömnaden börjar nu som vanligt. För att sy s. k. »franska veck» användes samma tillvägagångssätt som vid kantring, dock med den skillnaden, att kantbandet nu sys ovanpå tyget i stället för över dess kant (se fig. 20).

Snedskurna remsrör för kantapparaten börja klippas 23 mm breda.

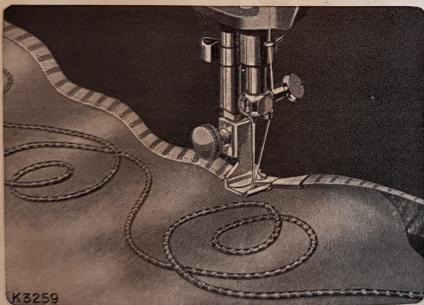


Fig. 20.

Genom att lossa den lilla ställskruven på kantapparaten och skjuta apparaten åt höger, får man styggen närmare vänstra kanten på bandet, vilket å »franska veck» ser trevligare ut.

Kantring med skoningsband.

Man går tillväga på samma sätt som vid kantring med på snedden skurna remsrör som ovan beskrivits, dock vikas icke kanterna på skoningsbandet, vilket är smalare.

Fällvikaren ; fällning.

Nälen ställes på sin högsta punkt, och pressarfoten ersätts med fällvikaren, varvid man bör tillse att den för fällens bredd och tygets tjocklek lämpliga fällvikaren användes.

Högra hörnet av tyget avklipper, så att det

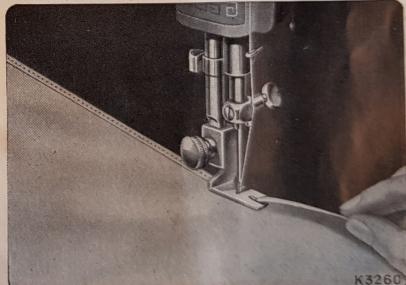


Fig. 21.

Lättare rullar sig, kanten vikas ungefär 6 mm, varpå den införes i öppningen på fällvikaren, pressarfoten släppta ned och sedan man sytt två till tre styng, drager man, om så behövs, sakta fram arbetet med trädändarna. Under fällningen håller man kanten av arbetet mellan högra handens tumme och pekfinger och ser efter, att öppningen i fällvikaren ständigt hålls fylld. Om tygkanten börjar glida ur fällvikaren, föres handen åt höger. Går tyget däremot för mycket in i fällvikaren, håller man tyget mera åt vänster.

Fällning och samtidig fastsyning av spetsar.

Sedan man börjat fällningen, som i föregående stycke beskrivits, och har fallat ett litet stycke, ställes nälen på sin högsta punkt.

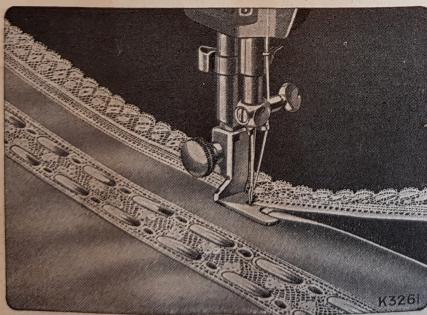


Fig. 22.

Pressarstången lyftes, spetsen införes genom skäran på fällvikarens sida, varefter den, som å fig. 22 synes, drager ovanför fällen under bakre delen av fällvikaren.

Man måste tillse, att fällen icke förskjutes i fällvikaren, och att nälen går genom både spetsen och fällen. Därpå nedsläppta pressarstången, och spetsen föres över framre delen av fällvikaren, varvid man måste se till att den ligger ordentligt i skäran.

Fällsöm.

Vid fällsöm läggas tvenne tygstycken mot varandra med avigsidan upp, så att det undre tygets kant skjuter något framöver det övres.

De så på varandra liggande styckena sammansys i det fällvikaren användes såsom pres-

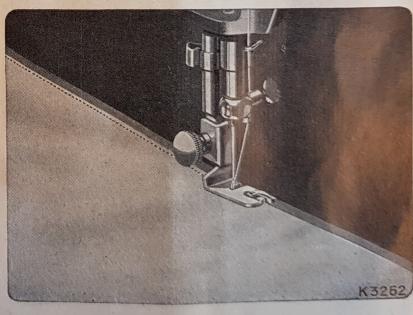


Fig. 23.

sarfot, och dess högra främre hälft tjänstgör som linjal för de båda tygkanterna; den övre tygkanten föres utmed insidan och den undre utmed yttersidan eller något innanför den, allt efter materialets tjocklek. (Se fig. 23).

Därefter breder man ut arbetet, så att de sammansydda kanterna kommer att stå upprätt, avklipper högra hörnet av tyget, tager trädändarna i högra handen och drager in kanterna i fällvikaren utan att rubba arbetet, vilket fasthålls med vänstra handen. Styngen förstoras något och den andra sömmen utföres (se fig. 24).

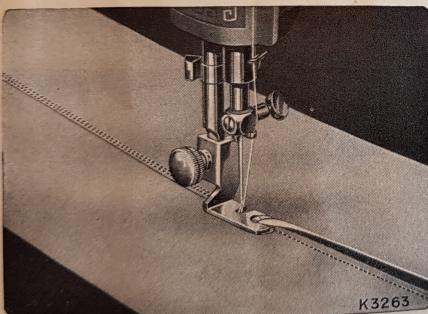


Fig. 24.

Rynkapparaten ; femstyngsrynkning eller veckning.

Vid utförandet av femstyngsrynkning eller veckning inställes armen (A, fig. 26) på så sätt, att den lyftes upp och skjutes så långt åt höger som möjligt, varvid tappen skall skjuta upp i hålet, märkt med "5", då inställningsarmen släppes. Rynkningsklingen rör sig då endast för vart femte styng.

Storleken av rynkorna eller vecken regleras medelst knappskruven samt med stynglängden.

Då man vill avdela rynkningen eller veckningen i grupper, kan man avkoppla rynkningsmekanismen genom att lyfta upp inställningsarmen.

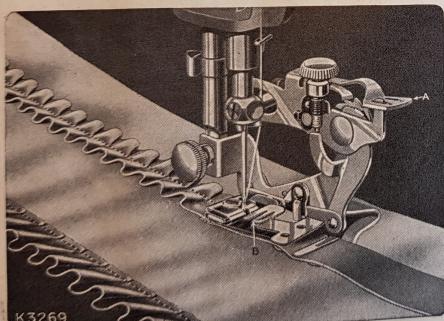


Fig. 26.

Rynkapparaten ; rynkning.

Man utbyter pressarfoten mot rynkapparaten, vars gaffelarm sättes om nätklämmaren, som fig. 25 utvisar.

Vid utförande av rynkning vid varje styng inställes armen (A, fig. 25) på så sätt, att den lyftes upp och skjutes så långt åt vänster som möjligt, varvid tappen skall skjuta upp i hålet märkt med "1", då inställningsarmen släppes.

Placera det tyg, som skall rynkas, mellan den undre klingen och rynkningsklingen, skjut fram det under nälen, släpp ned pressarstången, och sömmaden kan börja.

Önskas finare rynkor, vrides den å rynkapparaten befintliga knappskruven (C, fig. 25) åt vänster, och styngen förkortas. Önskas större rynkor, vrides knappskruven åt höger, varjämte styngen förlängas. Genom att variera med större och mindre rynkor samt längre och kortare styng, kunna många vackra effekter erhållas med denna rynkapparat.

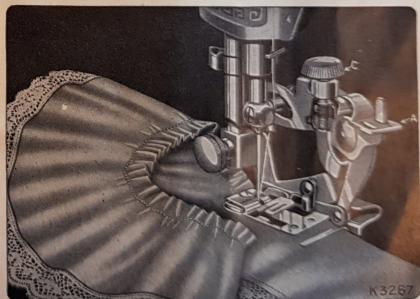


Fig. 25.

ningsarmen (A, fig. 26) och placera den på tappens spets. På inställningsarmens (A, fig. 26) undersida finnes en liten fördjupning, vilken utmärkes på översidan medelst en stjärna.

Så länge inställningsarmen vilar på tappens spets, fungerar icke rynkningsmekanismen.

Rynkning mellan band.

Det undre tygstycket (eller bandet) lägges under skiljeplattan, och det tyg, som skall rynkas, lägges under rynkningsklingen och över skiljeplattan. Det övre tyget (eller bandet) lägges därpå över rynkningsklingen.

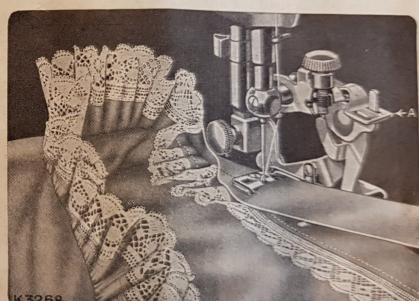


Fig. 27.

Rynkning med samtidig fastsyning.

Tyget (eller bandet) lägges under skiljeplattan. Det tyg, som skall rynkas, lägges mellan skilje Klingan och rynkningsklingen, och förfar man därefter på samma sätt som vid rynkning.

Singerskolan

Avgiftsfri undervisning i symaskiner-
nas och apparaternas rätta begagnande, i
brodering, stoppning, ryasöm, halsöm,
matelassé och snärtösöm lämnas ständigt
i samtliga Singerbutiker. Dessutom
anordnas tid efter annan specialkurser
såväl i våra butiker som å större platser
utan Singerbutik runt om i landet.
Upplysningsar genom våra ombud eller i
närmaste Singeraffär.

Singer Kundtjänst

Vår avgiftsfria reparationstjänst står
ständigt till förfogande för varje ägare av
en Singer Familjesymaskin. Kupon
berättigande härtill medföljer varje
nylevererad maskin och innehavare av
äldre maskin erhäller på begäran dylit
hos närmaste Singerbutik eller Singer-
ombud. — Ett 60-tal Singer »Kundtjänstbilar»
beresa ständigt hela landet
och stå överallt gärna till tjänst. — Hejda
»Kundtjänstbilen» när Er maskin be-
höver tillses eller Ni behöver nålar,
olja eller delar.

Till varandra passande nålar och tråd.
(Till 201K familjemaschin användes nästort 15x1)

Långtråd No.	Slite No.	Slagtråd No.	Syrtråd No.	Arbete	Nålens No.
	32-28	200-60	100-30	Charmeuse, batist, fint linne, siden	9
	26-22	50-30	70-60	Linne, tricolin, mada- polam, tjockare siden	11 13
	20-16	20-16	50-40	Lakanslärft, muslin, bo- mullstyger, tunnare ylletyger	14
80	14-12		40-30	Allslags yllesömmad	16
70	10		30	Boistervar, korsetter, paletäder	18
30-40 35-30	8 6		24 20	Grövre tyger	19 21
25-20 16-10			16 12	Extra Jocka arbeten	22 23

SINGER



SYMASKINER FÖR ALLA TÄNK-
BARA ÄNDAMÅL ERHALLER NI
ENDAST I AFFÄRERNA MED
DENNA SKYLT SAMT GENOM
VÅRA OMBUD