



Sym. 7728-7.

4. 3 53.

STROKIRKS BOKINDUSTRI A.-B., SKÖVDE
1953

Handbok



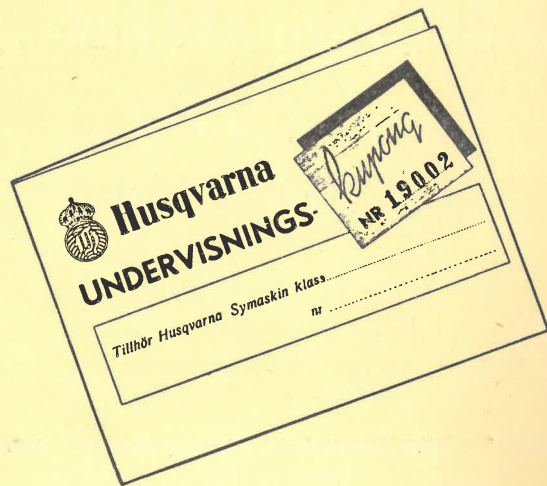
Husqvarna
Zig Zag



Familjesymaskin klass 14

Kom ihåg

att utnyttja den undervisning, som kostnadsfritt lämnas Eder såväl av våra ombud, som i våra butiker samt under de kurser och demonstrationer, som våra sömnadskonsulenter anordnar på olika platser.



Handbok

för

Husqvarna sick-sack-symaskin

Klass 14

för familjebruk

Husqvarna Vapenfabriks Aktiebolag
Husqvarna

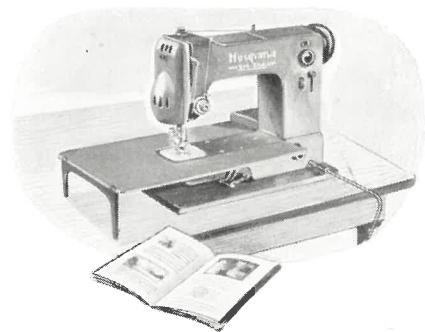
Innehållsförteckning

| | Sid. |
|---|--------|
| Apparater och tillbehör | 23 |
| Applikationer | 28, 43 |
| Belysningen | 10 |
| Brodering | 29, 43 |
| Elastisk söm | 25 |
| Fransning | 27 |
| Fällning | 44 |
| Garneringssömmar | 30 |
| Hastighetens reglering | 9 |
| Hålsöm | 43 |
| Inställning av sicksack- och raksöm | 18 |
| Kantstickning | 41 |
| Klumpsöm | 42 |
| Knapphållssömnad | 32 |
| Knappisyning | 31 |
| Lappning | 26, 38 |
| Lappning av trikså och strumpor | 26 |
| Matelassésömnad | 41 |
| Motorn | 9 |
| Musselsöm | 34 |
| Picot | 29 |
| Pressarfoten | 16, 23 |
| Rengöringen | 20 |
| Resårfaststickning | 25 |
| Rullsöm | 33 |
| Rundad kontursöm | 41 |
| Ryateknik | 39 |

| | Sid. |
|--|--------|
| Sicksackpressarfoten | 25 |
| Smörjningen | 20 |
| Snabbmärkning | 42 |
| Snoddpåsyning | 30 |
| Spetsfastsyning | 28 |
| Spetsinfällning | 28 |
| Spolkapselns isättning | 11 |
| Spolkapselns uttagning | 11 |
| Spolning | 11 |
| Spänning av undertråden | 13 |
| Spänning av övertråden | 14 |
| Stoppling med ullgarn | 35 |
| Stoppling | 36-38 |
| Stoppling med reglerbar hållare | 36 |
| Strumpstoppling | 35, 36 |
| Stråveck | 41 |
| Stygnbildningen | 7 |
| Stygnlängden | 17 |
| Stygnplåten | 16 |
| Symaskinen göres klar för sömnad | 6 |
| Sömnaden | 18 |
| Sömnadsfel | 46 |
| Transportören | 16 |
| Tråden och nålen | 7, 8 |
| Tråd- och nåltabell | 9 |
| Trädning av undertråden | 11 |
| Trädning av övertråden | 14 |
| Veck och vaddering | 40 |
| Överkastning av sömmar | 27 |

Observera

- 1 Börja sömmen i tyget — ej utanför, ty då kan tråden dragas ner i skytteln.
- 2 Sätt aldrig i gång maskinen med nålen trädd utan att ha ett tygstycke under pressarfoten.
- 3 Vrid alltid balanshjulet mot Er!
- 4 Se alltid till att trådtilldragaren står i sitt högsta läge innan tråden drages ut och skäres av!
- 5 Drag aldrig i tyget för att hjälpa maskinen med matningen — nålhålet i stygnplåten kan därvid lätt skadas eller nålen krökas.



★ Denna handbok avser att lära Er hur Husqvarna sicksacksymaskin klass 14 arbetar, hur den bäst vårdas och hur de olika hjälpapparater, som medföljer maskinen eller som därutöver finns att köpa, bäst skall utnyttjas.

★ Det är synnerligen viktigt att Ni studerar handboken omsorgsfullt, för att symaskinen skall bli till nytta och glädje — en trogen och värdefull hjälp under många år.

★ Symaskinen representerar ett kapital, som rätt utnyttjat kommer att lämna god vinst. Felaktig behandling eller dålig skötsel minskar denna vinst och bidrar även till att förkorta symaskinens livslängd.

★ Gör Er därför redan från början väl förtrogen med maskinens funktion och användningsmöjligheter genom att studera denna handbok. Det kommer att löna sig!

Symaskinen göres klar för sömnad.

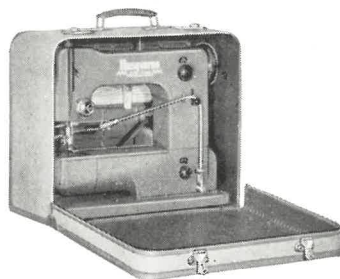


Fig. 1.

Hur maskinen göres klar för sömnad.

Symaskinen lyftes ut ur väskan och placeras på ett bord. Skall maskinen användas med påmonterat arbetsbord, frigöres detta ur väskan och skjutes in över symaskinens undre arm samt fastläses genom att vrida spaken 1, fig. 2, åt höger, stödgåveln 2 fälls ned och tjänar som stöd åt bordet.

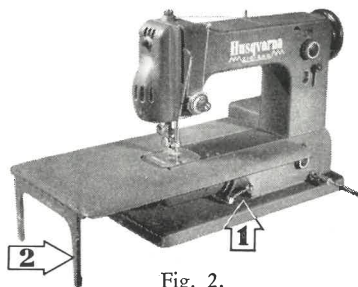


Fig. 2.

Tråd, nål och stygnbildning.

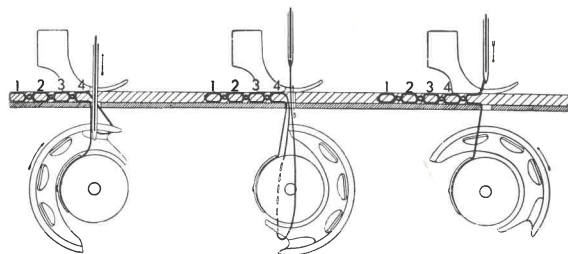


Fig. 3.

Tråden, nålen och skytteln bilda stygnen.

Symaskinssömmen är en serie fasta sammanflätningar av över- och undertråd (styggn), som bildas genom att nålen skjuter ned övertråden genom tyget och vidare genom hålet i stygnplåten. Då nålen nått ned till sin lägsta punkt och åter höjer sig, bildar övertråden mellan nålsögat och tyget en ögla, tillräckligt stor för skytteln att gripa in i. Skytteln utvidgar och passerar igenom öglet tillsammans med undertråden, övertråden drages till och stygnet har bildats.

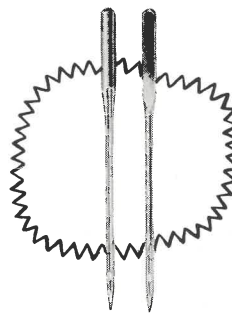


Fig. 4.

Till denna symaskin användes endast nålsystem 705. På nålens kolv är vanligen såväl systemnummer som grovleksnummer instansat. På ena sidan av nålen finns ett längsgående spår, i vilket tråden löper, när nålen arbetar upp och ned i tyget. På motsatt sida, där kolven är planslipad, är spåret kortare, och

Nålens isättning. Tråd- och nålval.

på denna sida av nålen bildar tråden öglan, genom vilken skytteln skall passera.

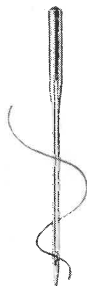


Fig. 5.

Nålens isättning.

Vid isättning av nålen ställes nålstången på sitt högsta läge. Skruven i nålklämman lossas och nålen skjutes upp i spåret på nålstången så långt det går, varvid nålkolvens avslipade sida skall ligga mot botten i nålstångens spår, således med det långa spåret vänt mot den som syr. Därefter åtdrages skruven.

Förutsättningen för stygnbildningen är bl. a. att nålen är rätt isatt i maskinen. Använd aldrig en krokig eller uddstött nål — kasta genast bort skadade nålar.

Välj tråden efter tyget och nålen efter tråden.

Symaskinssömmen bör i möjligaste mån sammansmälta med vävnaden i tyget och tråden får därför ej vara grövre än att sammanbindningen av över- och undertråd kan döljas i tygskiktet. Undertråden bör helst vara ett nummer finare än övertråden; i varje fall får den inte vara grövre.

Lämplig tråd för symaskinen är en mjuk, slät och jämn tråd.

Nålens grovlek måste rättas efter tråden; nålen får ej vara så grov att den lämnar märken i tyget, men ej heller finare än att tråden glider lätt genom nålsögat.

Tråd- och nåltabell. Den elektriska motorn och knäregleringen.

Tabell över tyg, tråd och nålar.

| Tygets och arbetets beskaffenhet | Nr å resp. trådsort | Nål nr |
|---|--|--------|
| Fint arbete på mycket tunna tyger | 200 bomullstråd 200 brodér- och stopptråd | 60 |
| Tunn nainsock, moll, fint linne och silketrikå | 90—150 bomullstråd 32 maskinsilke 80—200 brodér- och stopptråd | 70 |
| Silketrikå, duktyg, finare madapolam, nainsock, siden och ylle | 60—80 bomullstråd 28—30 maskinsilke samt spolsilke 50—60 brodér- och stopptråd | 80 |
| Kraftigare siden, tätare madapolam och ylle, grövre handduksväv | 50 bomullstråd 24—26 maskinsilke samt spolsilke 30—50 brodér- och stopptråd | 90 |
| Grov lärft, ylle- och bomullsvävnader | 40 bomullstråd 18—22 maskinsilke 30 brodér- och stopptråd | 100 |

Den elektriska motorn och knäregleringen.

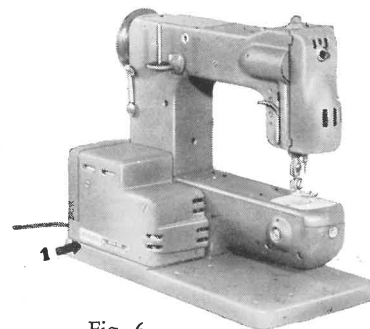


Fig. 6.

Symaskinsmotorn måste ha samma spänning som belysningsnätet. På motorn finnes en skylt 1, fig. 6, som anger volttalet, vilket skall överensstämma med spänningen på belysningsnätet.

Maskinens belysning.



Fig. 7.

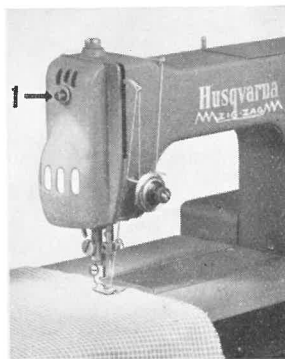
Knäregleringsspakens läge regleras med den skruv som fasthåller spaken vid maskinen. Spaken kan således ställas i det läge som passar den som använder maskinen.

Motorn drar igång maskinen vid ett lätt tryck med knäet mot regleringsspaken; ju längre spaken föres åt höger, desto mera ökar maskinen till sin högsta hastighet. Någon övning fordras för att riktigt kunna reglera maskinens hastighet.

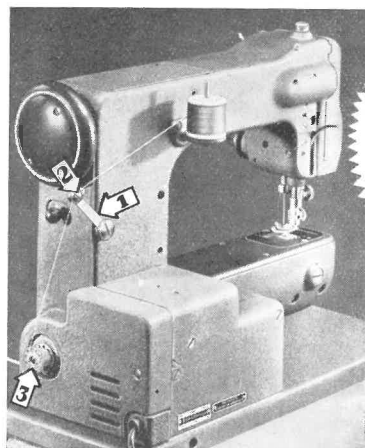
Maskinens belysning.

Belysningen är inbyggd i ett svängbart lock på armens främre del. Lampan tändes eller släcks genom tryck på strömbrytarknappen 1, fig. 8. Utbyte av lampa sker genom att öppna locket med ett enkelt handgrepp och svänga ut den främre kanten intill trådtilldragaren.

Fig. 8.



Spolning. Undertrådens trädning. Spolkapselns isättning och uttagning.



Spolningen.

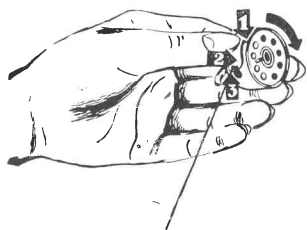
Från trådrullen föres tråden in i hålet i den helt utfällda trådleddaren 1, fig. 9, och mellan trådspänningsbrickorna 2. Några varv

av tråden lindas på spolen som helt inskjutes på spolspindeln 3, varefter motorn sättes i gång på förut beskrivet sätt. Maskinen har automatiskt frikopplats, då spolen skjutits på spolspindeln, och endast spolverket är i funktion. Under spolningen regleras hastigheten med knäregleringsspaken. Spolen bör icke vara helt fylld med tråd utan spolningen skall upphöra då ca 1 mm återstår till spolens kant.

Undertrådens trädning, spolkapselns isättning och uttagning.

Spolen isättes i kapseln på så sätt, att tråden, då man drar i den, rullas av spolen i pilens riktning å nästa bild. Tråden föres in i skåran 1 på kapseln, in under den på yttersidan liggande spännfjädern 2 och ned i fjäderns trådleddareöppning 3.

Undertrådens trädning. Spolkapselns isättning och uttagning.



Tråden drages ut till en fingerlängd, varefter kapseln med spolen isättes i skytteln på motsvarande sätt, som den togs ut. Den rörliga klaffen på kapselns framsida hålles hela tiden utfälld för att spolen skall ligga kvar i kapseln.

Spolkapseln med spolen skjutes in på tappen i skytteln så långt det går. Se till att spolkapselfingret, 1 fig. 11, faller in i urtaget i skyttelbanan. Med ett tryck på framsidan av spolkapseln kontrolleras att den är inskjuten på sin plats. Trådändan från spolen bör hänga löst ut genom spåret på skyttelluckan, då denna stänges.

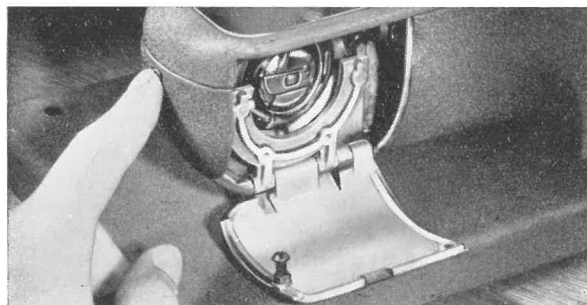


Fig. 10.

Nålstången ställes på sitt högsta läge, då spolkapseln skall uttagas. Skyttelluckan fälles ut genom att trycka på knappen så som fig. 10 visar. Spolen ligger i spolkapseln, som är inskjuten på tappen i skytteln.

Undertrådens spänning.

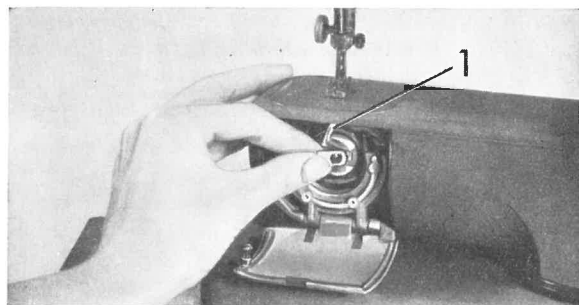


Fig. 11.

Klaffen på spolkapseln fälles ut med det grepp, som framgår av fig. 11, och spolkapsel med spole kan uttagas.

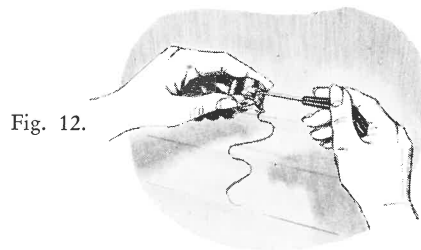


Fig. 12.

Undertrådens spänning,

Undertrådens spänning regleras med trådspänningsfjädern på spolkapselns ytersida. Skall spänningen ändras sker detta med hjälp av den lilla skruvmejseln. Undertrådens

spänning ökas, då skruven vrides åt höger, och minskas, då den vrides åt vänster. Ändring bör ske med $\frac{1}{4}$ eller $\frac{1}{2}$ varv, vilket vanligen är tillräckligt.

Vid leveransen är undertråden justerad för normal spänning, som endast behöver ändras, om mycket tunt eller särskilt tjockt material användes. Sker byte ofta från sytråd till stopptråd, kan det vara lämpligt att skaffa en extra spolkapsel, så att varje kapsel får behålla sin spänning.

Övertrådens trädning och spänning.

Trådtilldragaren bör vid trädning av övertråden (1 fig. 13) vara inställd på sitt högsta läge. Från trådrullen föres tråden genom trådledarna 2 och 3 ned mellan spännbrickorna 4 över trådregleringsfjädern 5 under trådledaren 6, vidare uppåt till trådtilldragaren 1, som tråden passerar igenom från höger till vänster, nedåt genom trådledaren 7 och in i trådledaren på nålstången 8, varefter den trädes framifrån och bakåt genom nålen och drages ut till en fingerlängd.

Övertrådens spänning regleras med spännbrickorna 4 genom en bakelitratt. Av stygnens utseende får avgöras, när spänningen är riktig. Trådspänningen ökas, då ratten vrides åt höger, och minskas, då den vrides åt vänster.

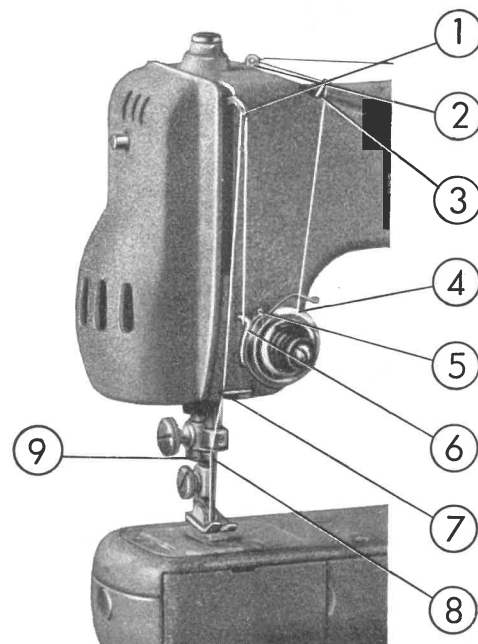


Fig. 13.

Rätt trådspänning är viktig vid all sömnad. I tjocka eller hårda tyger fordras hård spänning på övertråden för att dra upp undertråden i tyget. Tunt eller löst tyg rynkar sig, om trådspänningen är för hård. Å andra sidan förorsakar lös trådspänning i tjocka tyger sömmar som »glappar».

Hur rätt och felaktig trådspänning inverkar på stygnbildningen framgår av nedanstående schematiska bilder:

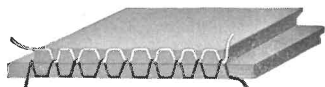


Fig. 14.

Fig. 14 visar rätta förhållandet mellan över- och undertråd.



Fig. 15.

Fig. 15 visar resultatet, då övertråden icke har tillräcklig spänning, eller undertråden är för hårt spänd.

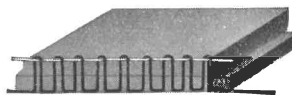


Fig. 16.

Fig. 16 visar motsatsen. Undertråden är så löst spänd, att den drages upp genom tyget, och sammanflätningen är synlig på översidan.

Pressarfot, stygnplåt och transportör.

Pressarfotets utförande måste variera allt efter det arbete, som skall utföras. Med symaskinen följer därför olika pressarfötter, se sid. 23. Det är viktigt, att nålhålets kanter i stygnplåten bevaras jämna och glatta, så att nål eller tråd ej skadas. Drag därför aldrig i tyget under sömnaden, ty då böjes nålen och kan stöta emot och skada nålhålets kanter.

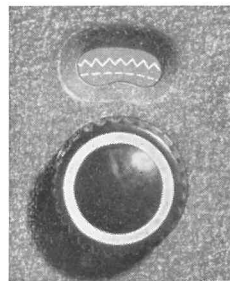


Fig. 17 a.

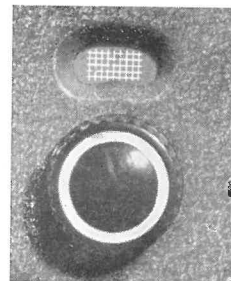


Fig. 17 b.

Transportören höjes och sänkes genom att vrida ratten fig. 17 a och b. Vid sicksack- och racksöm skall symbolen i fönstret ovanför ratten visa sicksack- och racksöm, fig 17 a; vid stoppning, brodering och knappsyning skall den visa stoppning, fig. 17 b.

Stygnlängd.

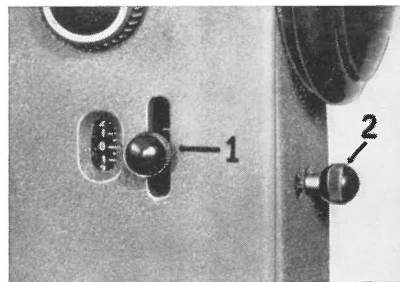


Fig. 18.

Stygnlängden regleras genom handtaget 1, fig. 18. Den inställda stygnlängden kan avläsas på skalan till vänster om handtaget. För varje stygnlängd begränsas handtagets rörelser genom en skruv 2, fig. 18.

Då handtaget befinner sig nedanför mittläget transporteras tyget från den som syr. Föres handtaget i stället uppåt sker transportereringen mot den som syr.

Inställning för sick-sack och raksöm.

Genom att nålen rör sig fram och tillbaka i sidled under det att tyget transporteras rakt fram, uppstår sicksacksöm. Sicksacksömmens bredd kan inställas från 0—4 mm (0 = raksöm), fig. 20. Ändringen sker genom att trycka in och vrida ratten 1, fig. 19, då skalan ovanför ratten anger stygnbredden.

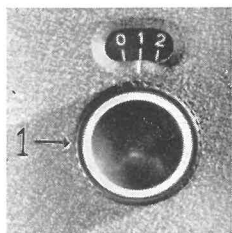


Fig. 19.

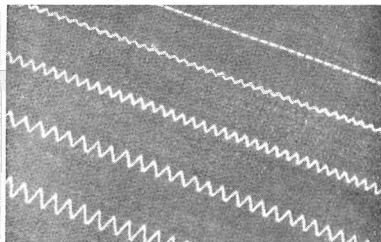


Fig. 20.

Vad som bör iakttas vid sömnad.

Då det gäller nybörjare kan det vara lämpligt att öva på ett tygstycke utan nål och tråd i maskinen, innan sömnaden börjar. Tygstycket lägges under pressarfoten, som försiktigt fälles ned, och maskinen sättes igång med ett lätt tryck mot knäregleringsspaken. Genom att vrida tyget åt höger eller vänster erhålles snart erforderlig färdighet i att föra tyget.

Före trädningen av nålen kontrolleras, att trådtilldragaren står på sin högsta punkt. Övertråden trädes genom nålen och den fria ändan hålles löst i vänstra handen, medan ba-

lanshjulet vrides mot den som syr, tills nålen varit nere och hämtat upp undertråden. Med övertråden drages undertråden upp genom stygnplåtens nålhål, varefter båda trådarna läggas bakåt under pressarfoten.

Tyget placeras under pressarfoten, som varsamt fälles ned och sömnaden kan börja.

Börja alltid sömnen i tyget — ej utanför, ty då drages tråd lätt ned i skyttelbanan och slites av och skyttelbanan får kanske rengöras, innan sömnaden åter kan börja.

Låt aldrig maskinen vara i gång med pressarfoten nedfälld utan att först lägga tyg under.

Då sömnadsriktningen skall ändras, t. ex. i ett hörn, låt nålen stanna i tyget, lyft pressarfoten och sväng arbetet runt nålen.

När sömnaden är slut och tyget skall tagas ur maskinen, bör detta ske då nålstång och trådtilldragare står på sin högsta punkt. Tyget föres ut åt vänster sida och tråden avskäres mot trådkniven på pressarstångsförlängningen 1 fig. 21.

Pressarfoten är ledad för att den lätt skall glida över tjocka sömmar och ojämnt underlag.

Vid sömnad användes maskinen med eller utan arbetsbord. Den fria armen underlättar sömnaden genom att plagget kan trädas på den.

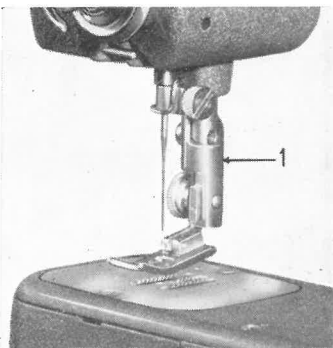


Fig. 21.

Smörjning och rengöring av maskinen.

För att tillförsäkra maskinen lätt, jämn och tyst gång och minska slitningen måste den smörjas omsorgsfullt på alla ställen, där delarna är rörliga mot varandra.

Det är viktigt att avlägsna trådrester och ludd, som fastnat un-

Fig. 22. Med pilar utmärkta ställen skall smörjas.

der transportören och mellan transportörens tandrader. Detta sker lämpligast med den borste, som finns i apparatasken. Skruva därför loss stygnplåten och borsta transportören ren.

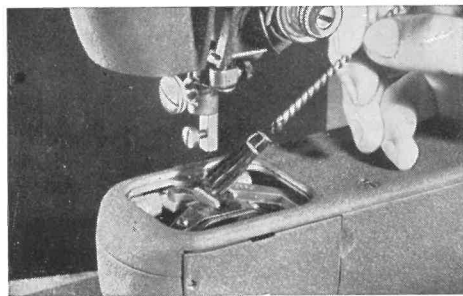
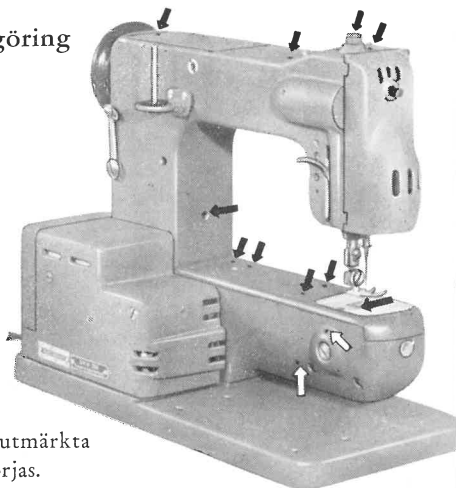


Fig. 23.



Skyttelns lagringsbana, fig. 24, bör smörjas ofta men endast litet varje gång.

Under sömnaden samlas trådrester och ludd i själva skyttelbanan. Dessa kan störa maskinens goda funktion och måste därför avlägsnas. Härvid får skytteln tagas ur maskinen. Nålstången ställs i sitt högsta läge, skyttelluckan öppnas och spolkapseln toges ut. Genom tryck på fjädern 1, fig. 24 öppnas skyttelbanan och skytteln 2 toges ut, varefter det är lätt att rengöra skyttelbanan först med en borste och därefter med en tändsticka eller annat ej för spetsigt eller hårt föremål, omvirat med en tyglapp eller vaddtuss. Även skytteln rengöres och smörjes genom att en droppe olja toges på en tyglapp och strykes över skyttelns glidbana. För att undvika olja på tråd och tyg är det viktigt, att smörjningen icke sker på annat sätt. Centrumtappen 3 i skytteln bör också få en droppe olja.

Undertrådens spänning kan ibland ändra sig genom att damm eller trådludd samlats under trådspänningsfjädern på spolkapseln. Det är då nödvändigt, att fjädern skruvas loss och rengöres.

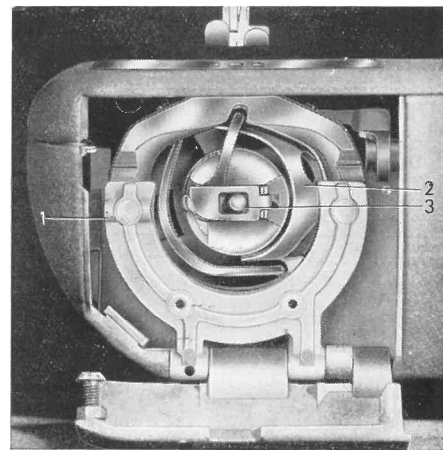
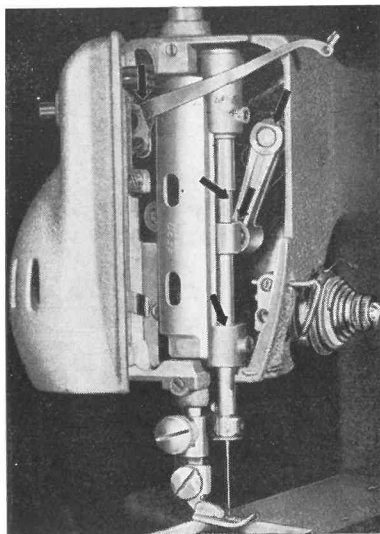


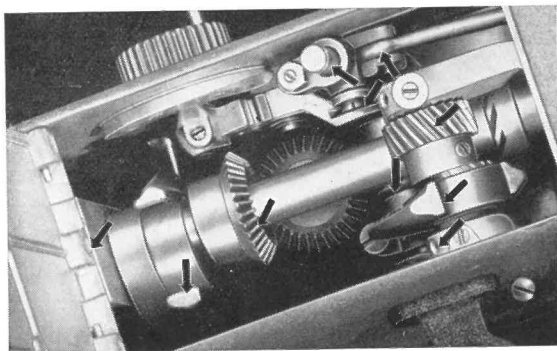
Fig. 24.



De delar, som finns i maskinens övre arm skall också smörjas, speciellt trådtilldragaren och de delar, som ger nålstängen dess rörelse, sicksackmekanismen samt delarna i den undre armen. Se fig. 22, 25 och 26.

Efter smörjningen är det viktigt att man torkar av överflödig olja på alla yttligt liggande smörjställen och dessutom syr några provstygn i en kasserad lapp för att därigenom undvika oljefläckar på arbetet.

Fig. 25 och 26. Med pilar utmärkta ställen skall smörjas.



Pressarfötter, apparater och tillbehör.



Stoppring
S-15398



Raksöms-
pressarfot
med led.
S-15100



Sick-sack-
pressarfot
med led.
S-15229



Sick-sack-
stoppfot
för ullgarn.
S-15256



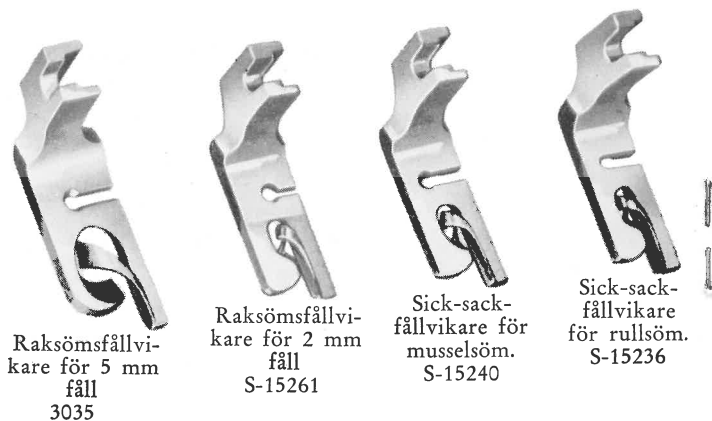
Raksöms-
stoppfot.
S-15238



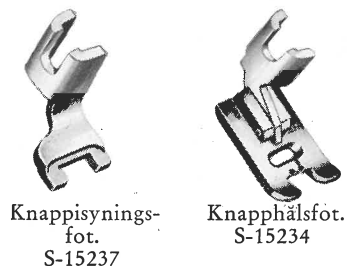
Sick-sack-
pressarfot
med led och
ett snoddhål.
S-15232



Fast, enkel pressarfot med
linjal för rak- och
sick-sacksöm.
S-15221



S-15399 Knapphålskniv, kompl. med skyddshylsa.



Övriga tillbehör.
1 stor mejsel, 1 liten mejsel,
transportörborste, oljekanna,
olje-flaska.

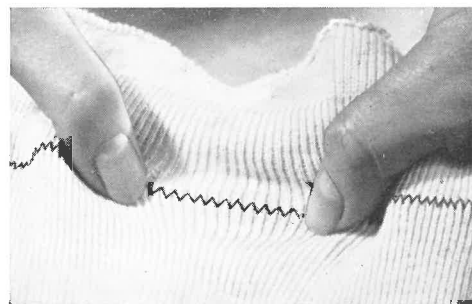


Fig. 28.

Sicksacksöm.

Sicksacksömmen är tänjbar i elastiskt material och därför överlägsen vanlig raksöm i styrka.

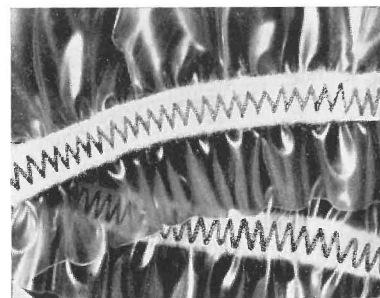


Fig. 29.

Resårfaststickning.

Tack vare den elastiska sömmen kan man snabbt och behändigt sy fast resårband.

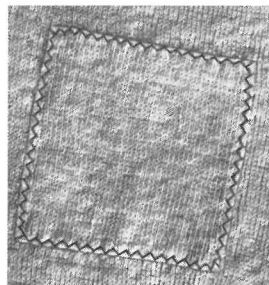


Fig. 30

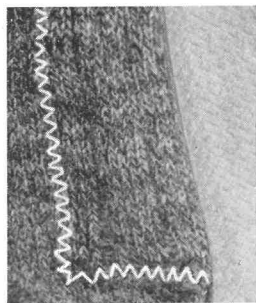


Fig. 31.

Lappning av trikå och strumpor.

Lappning i elastiskt material torde vara ett av den elastiska sicksacksömmens största användningsområde. Det blir en smidig lappning utan tjocka kanter. Sömmens bredd kan variera från 2 upp till 4 mm; allt efter arbetets beskaffenhet.

Den fria armen underlättar sömnaden genom att plagget kan trädas på den t. ex. när ett resårband skall faststickas runt en ärm, strumpor skall lagas, en byxa lappas på knäet eller en ficka fastsys på ett plagg.

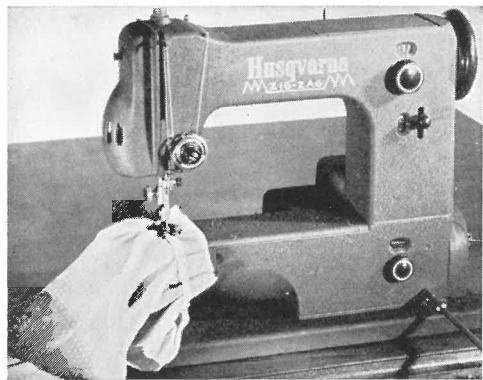


Fig. 32.

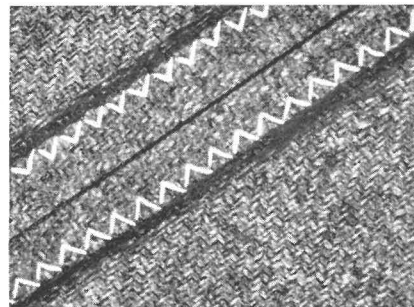


Fig. 33.

Överkastning av sömmar.

Sicksacksömmen är mycket användbar vid överkastning av tygkanter såsom vid klädsömnad m. m.

Sömmens bredd är beroende av tygets grovlek och täthet. Trådspänningen bör regleras i förhållande till materialet. För hård trådspänning gör att tygkanten gärna vill rulla sig. Sömmens utseende framgår av fig. 33.

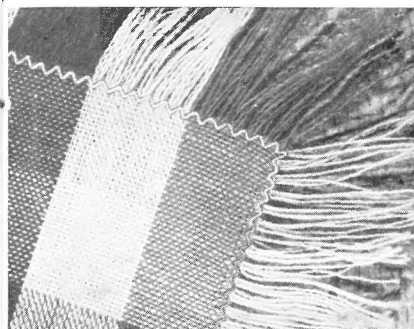


Fig. 34.

Fransning.

Överallt där det gäller att hindra lösa trådar att ripas upp, t. ex. vid fransning på dukar, tabletter och scarves, användes sicksacksöm.

Applikationer.



Fig. 35.

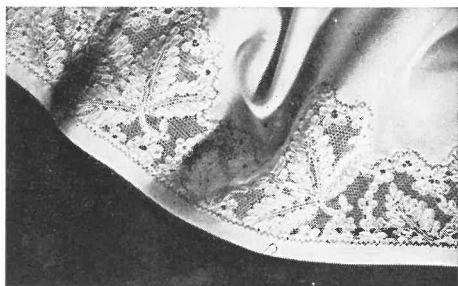


Fig. 36.

Spetsfastsyning och spetsinfällning.

Vid spetsfastsyning och spetsinfällning sys spetsen fast och tyget bindes på undersidan av sicksacksömmen, så att tyget kan klippas av tätt intill utan att det behöver kastas över för hand. För rundade konturer användes knappisyningsfoten.

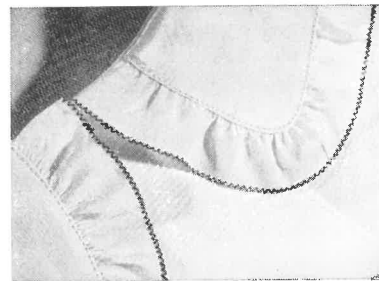


Fig. 37.

Picot.

Picot sys för vikt kant och ger en jämn och vacker kantavslutning på rysch, volanger och isättningar.

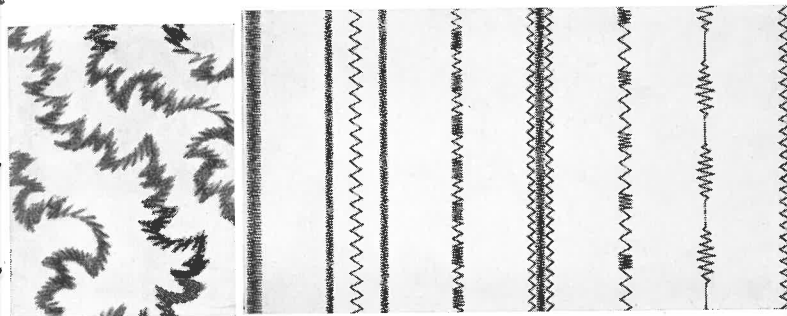


Fig. 38.

Fig. 39

Brodering.

Med sicksackpressarfot, arbetet spänt i en sybåge och med nedsänkt transportör utföres brodering genom att arbetet svänges fram och tillbaka. Fig. 38.

Garneringssömmar med sicksacksöm.

Genom inställning av olika stygnlängd och sicksackbredd kan de mest varierande effekter med sicksacksöm erhållas. Fig. 39. För tränings och tät sicksacksöm måste stygnlängden vara mycket kort. Genom att ratten för inställning av sicksackbredden vrides under sömnaden erhålles varierande bredd på sömmen

Sömmarna sys dels med den vanliga sicksackpressarfoten, dels med sicksackpressarfot med snoddhål. Fig. 40. Den senare pressarfoten är försedd med en fördjupning på undersidan för snodden.

En mjuk snodd införes i hålet på snoddpessarfoten och sys över med sicksacksöm. Även vid detta arbete kan de mest varierande effekter erhållas. Genom att använda färgad tråd resp. färgad inläggssnodd eller genom att sy en rad stygn intill varandra kan dessa effekter ytterligare varieras. Fig. 41.

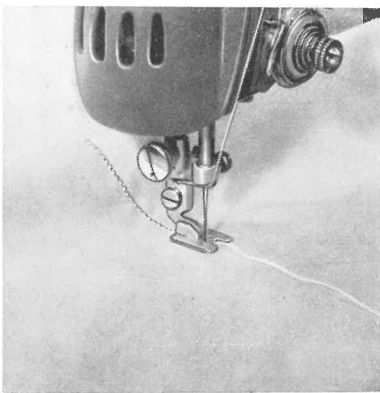


Fig. 40.

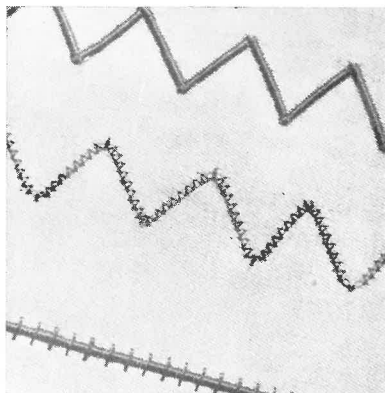


Fig. 41.

Knappisyning m. m.

Vid isyning av knappar användes knappisyningsfoten. Maskinen inställes för stoppning. Sicksackbredden inställes så, att den blir lika med avståndet mellan hålen i knappen. Knappen sys fast med 8 à 10 stygn. Stygnen fästes genom att pressarstängen lyftes, varvid nålen bör vara nedförd i knappens hål, sicksackbredden ändras till 0, knappisynings-



Fig. 42.

foten sänkes, varpå några stygn åter sys. Vid fastsysning av knappar med 4 hål flyttas tyget med knappen så att knappen kan sys fast i de andra 2 hålen.

Tryckknappar, hyskor, hakar etc. sys fast på liknande sätt.

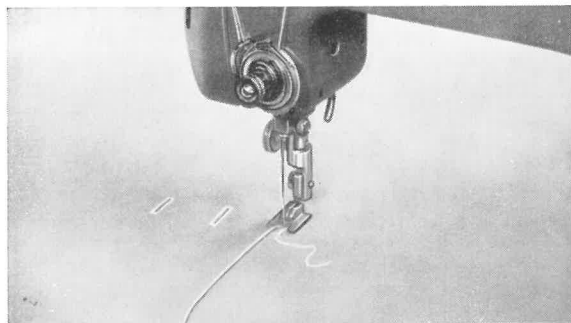


Fig. 43.

Sömnad av knapphål.

För sömnad av knapphål användes knapphålsfoten. Stygnlängden inställes på mycket korta stygn, sicksackbredden lämpligen 2 mm. Den första sidan av knapphålet sys något längre än det avsedda hålet. Vid sista stygnet måste nålen ligga till höger, och maskinen stanna så, att nålen sitter kvar i tyget. Knapphålsfoten lyftes och arbetet svänges, sy ett stygn, lyft pressarfoten, sicksackbredden omställs till 4 mm, medan nålen är kvar i tyget, varefter knapphålsfoten sänkes och några tränsstygn sys. Dessa tränsstygn måste ligga tätt intill varandra, varför tyget drages en aning för att försena matningen. Sista stygnet skall sluta till vänster. Medan nålen är kvar i tyget lyftes knapphålsfoten och sicksackbredden ställes åter in på 2 mm, knapphålsfoten sänkes och den andra sidan sys något kortare än den förra. Sista stygnet skall sluta till vänster. Nu lyftes åter knapphålsfoten, sicksackbredden inställes på 4 mm, knapphålsfoten

sänkes och tränsen sys i hålets andra ända. Till slut lyftes knapphålsfoten, sicksackbredden ställes in på 0, knapphålsfoten sänkes och stygnen fästes, under det tyget hålles stilla på samma ställe. Knapphålet skäres upp med knapphålskniven, sid. 24.

Tre slags knapphål kan framställas, nämligen det tränsade knapphålet, knapphål med inläggs-tråd och knapphål med förhöjda stygn. De två förstnämnda typerna sys med svag övertrådsspänning och med stopptråd nr 40 eller raya-tråd. För den senare typen väljes mycket svag undertrådsspänning, medan övertrådens spänning skall vara så stark, att undertråden kommer att synas på tygets översida. För sistnämnda knapphål rekom-

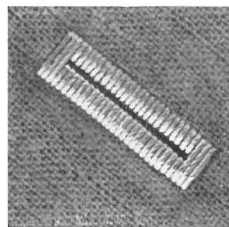


Fig. 44.

menderas till övertråd 6-tvinnad tråd nr 40, medan undertråden bör vara mycket fin, lämpligen nr 60.

Rullsöm.

Till detta arbete, som lämpar sig bäst på tunna tyger, användes fällvikare för rullsöm med sicksacksöm av 4 mm bredd. Stygnlängd 1—1½ mm. För att erhålla en smal och vacker fäll införes så litet tyg som möjligt i fällvikaren. Se fig. 45.

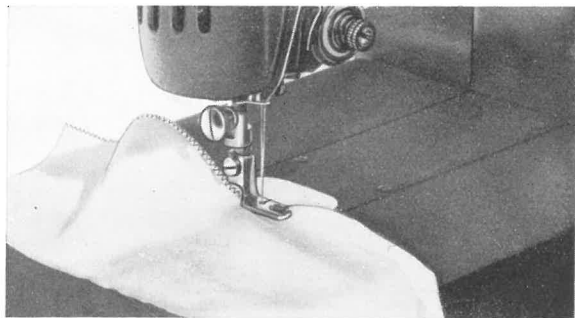


Fig. 45.

Musselsöm.

Musselsöm framställs med hjälp av fällvikaren för musselsöm, framför allt på tunna tyger, siden, charmeuse etc. Fällens bredd är ca 4 mm och sicksacksömmens bredd så stor, att nålen går en aning utanför fällens ytterkant. Trådspänningen bör vara tillräckligt hård i förhållande till materialets tjocklek och fasthet för att »musslorna» skall framträda vackert. Stygnlängd 2—3 mm.

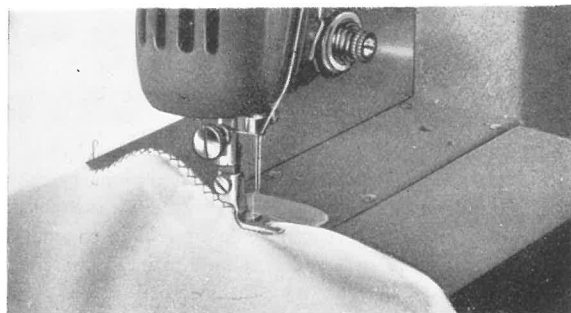


Fig. 46.

Stoppning med ullgarn, speciellt strumpor.

Tack vare sicksacksömmen och den fria armen kan man med fördel även stoppa strumpor. Pressarfoten med pressarstångsförlängning 9, fig. 13, borttages och sicksackstoppfoten för ullgarn påsättes. Transportören nedsänkes. Som över- och undertråd användes stopptråd och som inläggstråd ullgarn. Inläggstråden införes i spåret på stoppfoten, under stålskivan, så att den under stoppningen löper i det runda hålet framtill på stoppfoten. 4 mm:s sicksacksöm användes. När plagget föres fram och åter i armens längdriktning, lägger sig ullgarnet parallellt och sys automatiskt fast med några sicksackstygn vid hålets kant, då rörelseriktningen hos arbetsstycket ändras. Fig. 47. Sedan uppvarpningen av ullgarnet slutförts, stoppas vinkelrätt med sicksacksöm utan ullgarn. Därigenom erhålles smidigare stopp än vid raksöm. Fig. 48.



Fig. 47.

Raksömsstoppfot, nedsänkt transportör, stoppring.

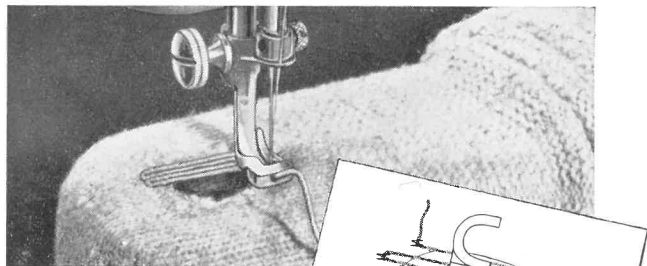


Fig. 48.

Schematisk bild visande hur den tjocka ullgarnstråden vid stoppning sys fast över hålet i tyget. Observera hur tråden fästes med ett par sicksackstyg.

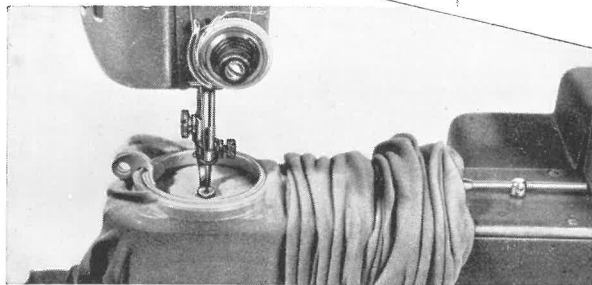


Fig. 49.

Stoppning av strumpor, linne, underkläder och klädesplagg.

Denna stoppning, som sker utan inläggstråd, utföres med raksöm.

Raksömsstoppfot, nedsänkt transportör, stoppring eller broderbåge.

Vid stoppning av mindre hål användes stoppringen. Den yttre ringen lägges över det ställe som skall lagas, och arbetet spännes fast med hjälp av den inre, fjädrande ringen, fig. 49 sid. 36. Den inre stoppringen kan lätt lyftas upp genom att klämma ihop handtaget. För större hål användes vanlig broderbåge, vars inre ring bör vara lindad med bomullsband för att tyget inte skall glida samt för att kunna fästa hjälptrådar vid kant- och hörnstopp. Plagget skall spännas hårt i bågen. Stoppningen utföres med arbetsbordet påsatt.

Vid stoppning utbytes pressarfoten med förlängning, 9 fig 13 mot stoppfoten och mataren sänkes ned, fig. 17 b. Överträdens spänning lossas något, ev. också underträdens.

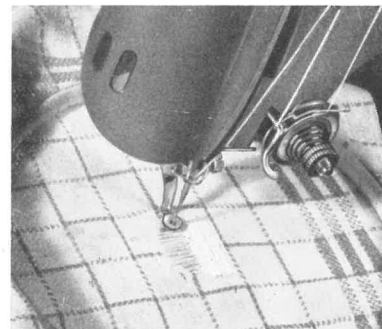
För stoppning användes lämpligast stopptråd på rullar, nr 30 för grövre handdukar, nr 50 för toaletthanddukar och grövre duktyg samt nr 200 för finare duktyg och mönsterstoppning. Bomullstrikå lagas bäst med stopptråd och vid lappning av ylle användes stopptråd eller merceriserad tråd i lämplig färg.

Vid början av stoppningen upptages undertråden till tygets rätsida, varefter pressarstången fälles ned. Under de fyra första stygnen håller man i båda trådarna.

Fig. 50.



Fig. 51.



**Raksömsstoppfot, nedsänkt transportör,
stoppring eller broderbåge.**

Första gången hålet sys över, sker detta i samma riktning som inslaget i väven med långa stygn, för att stoppen ej skall bli hård, andra gången i samma riktning som varptrådarna, men då med korta stygn, för att stoppen efter tvätten skall bli så osynlig som möjligt. Långa stygn åstadkommes genom att man syr tämligen långsamt och för bågen fort, korta stygn genom att man syr fortare och för bågen långsamt.

Över större hål lägges dubbel gasbinda, som sys fast med två stickningar $\frac{1}{2}$ cm från hålets kant och avklippes intill sömmen. Gasbindan förstärkes på tvären med några stickningar varefter man stoppar endast en gång över hålet i varptrådarnas riktning.

Lappning.

Vid lappning av bomulls-, trikå- och ylletyger lägges en lapp över det slitna partiet, som stickas fast med $\frac{1}{2}$ cm sömsmån, varefter det trasiga tyget bortklippes och lappen stoppas fast med små stygn över kanterna.

Betr. lappning med sicksacksöm, se sid. 26.

Fig. 52.

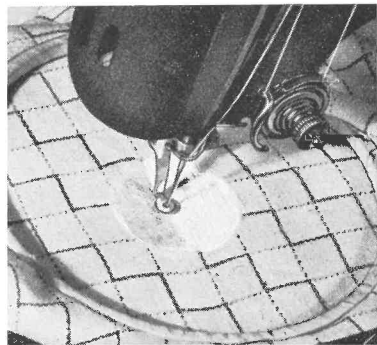
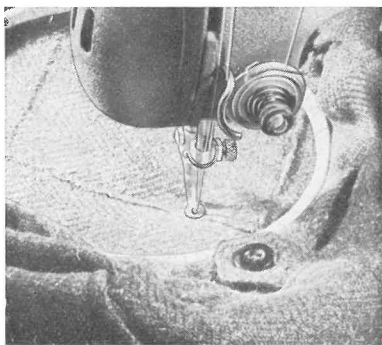


Fig. 53.



Raksömspressarfot med led.

Ryateknik.

Vid ryasömnad på symaskin användes en s. k. ryasked försedd med uppfräst spår i bladet och en ögla för låsning av den smala delen av skeden, sedan garnet upplindats på den samma. Som bottenmaterial användes upprutad Aida-väv eller juteväv.

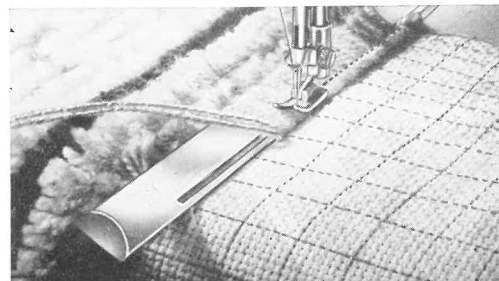


Fig. 54.

Sömnaden tillgår så, att garnet lindas några varv på skeden, dock ej för hårt, pressarfoten fälles ned och sömnaden utföres över det lindade garnet i det uppfrästa spåret i skeden. Sedan detta skett, fälles ögla upp, skeden skjutes fram och ytterligare garn lindas på. Då garnet är fastsytt efter hela skedens längd, uppklippes det med en sax utan att arbetet tages ur maskinen, och sömnaden fortsättes rad efter rad tills det mönster, som önskas utfört, är färdigt, varefter trådarna fästas med fram- och tillbakasöm.

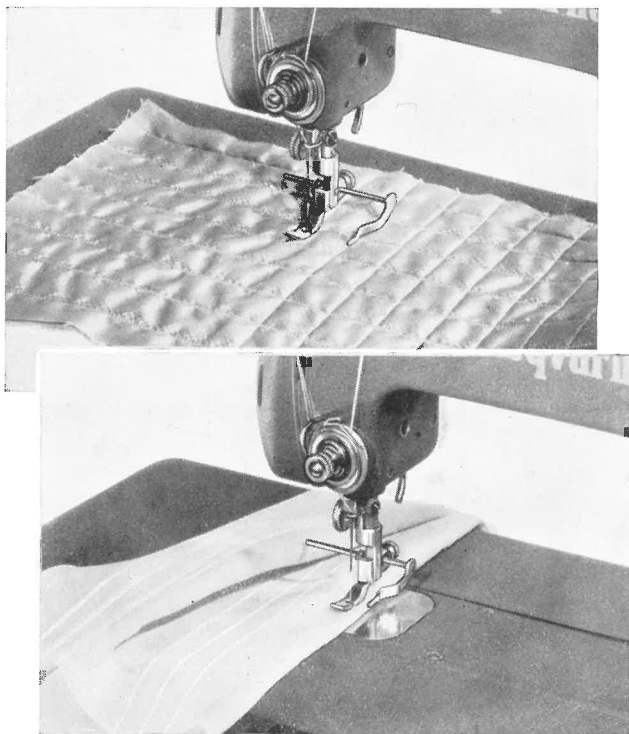


Fig. 55 och 56.

Veck och vadderung.

Den enkla pressarfoten med linjal användes för att utföra stickningar, där sömmarna skall ligga parallellt med varandra eller med tygkanten, t. ex. vid veck och vadderung. Den kan användas för såväl rak- som sicksacksöm.

(Knappisyningsfoten, se sid. 31.)

Faststickning av blyxtlås, kantstickning, stråveck.

Den enkla pressarfoten användes utan linjal vid faststickning av blyxtlås, kantstickning och stråveck.

Matelassésömnad.

Matelassésöm sys efter ett uppritat mönster på väv, var-
efter vaddgarn idrages mellan
tyg och fodertyg, så att de
sydda konturerna bli upphöjda.
Beträffande arbetssättet hänvi-
sa vi till våra butiker och söm-
nadskurser, där kostnadsfri un-
dervisning lämnas. För att
kunna följa de uppritade run-
dade konturerna användes
knappisyningsfoten i fastare
material.

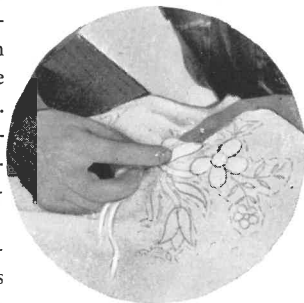


Fig. 57.

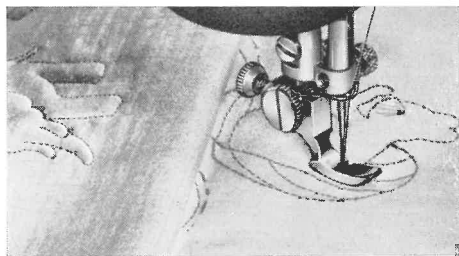


Fig. 58.

Utan pressarfot, med broderbåge.
Nedsänkt transportör.

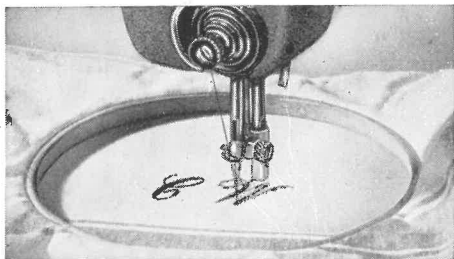


Fig. 59.

Snabbmärkning.

Till den typ av maskinmärkning, som bilden visar, användes stopp- och brodertråd avsedd för symaskin. Arbetet utföres utan pressarfot och med nedsänkt transportör (matare).

Monogrammet ritas upp, plagget spännes i en broderbåge och stickning sker först runt konturerna med små stygn, varefter de erforderliga partierna fyllas med täta rader av stygn.

Märkning med klumpsöm.

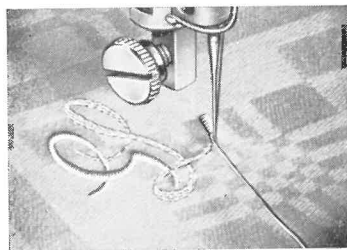


Fig. 60.

Vid klumpsöm sys först de ritade konturerna upp och sedan fylls med schattérsöm, d. v. s. små stygn fram och tillbaka vid sidan av varandra. Då jämn fyllning erhållits, sys klumpsöm på samma sätt som för hand, rakt över linjerna.

Utan pressarfot, med broderbåge.
Nedsänkt transportör.

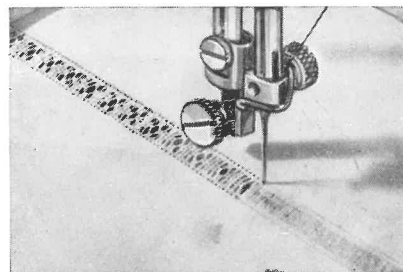


Fig. 61.

Hålsöm.

Hålsöm, såväl enkel som stopp- och stolpsöm i olika mönster kan utföras på symaskin men sådan sömnad liksom märkning och brodering fordrar god träning i att kunna sy sakta och samtidigt föra bågen med det uppspända arbetet under nålen i önskad riktning.

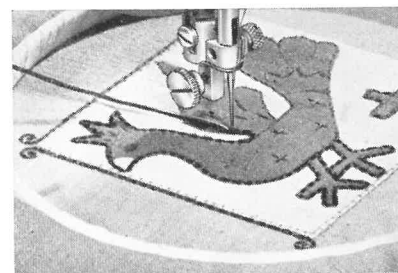


Fig. 62.

Brodering, applikationer.

Brodering av olika slag och applikation med läggsöm kan utföras på nedanstående sätt. Applikationer utföras dock betydligt fortare och enklare med sicksacksöm. Se sid. 28.

Fällning med fällvikare.

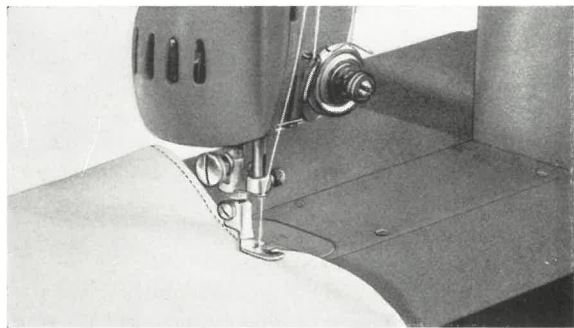


Fig. 63.

Vik 2 cm av fällen. För sedan in tygkanten i fällvikaren så långt att nålen tar i det vikta tyget. Under sömnaden kontrolleras att tyget helt fyller fällvikarens öppning. Skulle tygkanten vilja glida ur fällvikareöppningen, hålles tyget mera åt höger. Matas för mycket tyg in i fällvikaren, blir fällen flerdubbel och hård. I så fall föres tyget åt vänster.

Fällvikare för 2 resp. 5 mm fällbredd medföljer maskinen.

Fällsöm.

Till detta arbete användes 5 mm:s fällvikare. De båda tygerna, som skall sys ihop, lägges över varandra, så att det undre tygets kant kommer att ligga ca 6 mm utanför det övre tyget. Därefter vikes det överskjutande tygets kant

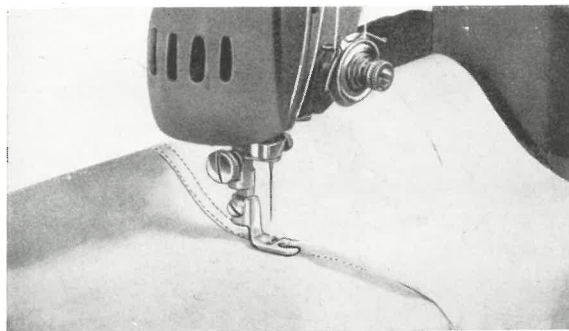


Fig. 64.

och föres in i fällvikaren, som får falla ned tygkanten utan vikning. När den första sömmen är utförd, breddes tyget ut och sträcket väl. Den kant, som uppkommit efter den första sömmen, föres in i fällvikaren i samma syriktning som vid den första sömmen och stickas ned.



Något om de vanligaste felen som kan uppstå vid sömnad.

Viktig regel.

Om någon maskindel tages loss vid sökandet efter anledningen till fel bör den åter sättas på sin plats, innan andra delar lossas, för att man skall kunna vara säker på att delarna åter kommer på sin rätta plats.

Går maskinen tungt kan detta bl. a. bero på, att olämplig olja använts. Har matolja eller ricinolja använts, beakar den snart ihop maskinen så att denna måste tagas isär och rengöras. För att Ni skall vara fullt säkra på att få rätt smörjolja bör Ni alltid köpa den i våra försäljningslokaler eller av våra ombud.

Om sömnaden sker på felaktigt sätt, t. ex. om den börjar utanför tyget, händer det att övertråden fastnar i skyttelbanan och klämmas fast. Skytteln hindras därigenom i sin rörelse, varför det blir nödvändigt att öppna skyttellocket och taga ut skytteln så att tråden kan avlägsnas. Se sidan 21.

Brister övertråden, beror detta oftast på något av följande fel:

Övertråden är fel trådd.

Övertråden är för hårt spänd.

Böjd, uddstött eller på annat sätt felaktig nål.

Skyttelspetsen är skadad.

Nålhålet på stygnplåten är skadat av nålen.

För grov tråd i förhållande till nålen.

Om undertråden brister, kan detta bero på att trådspänningsfjädern på spolkapseln är för hårt spänd eller att nålhålet i stygnplåten är skadat.

Tråd av dålig kvalitet kan också vara anledning till trådbrott. En god tråd skall vara fri från knutar och tåla normal trådspänning.

Orsaken till hoppstygn är oftast en böjd, uddstött eller fel isatt nål.

Går nålen av, kan det bero på att den är böjd.

Är det nödvändigt att dra i tyget vid viss sömnad måste detta ske så försiktigt, att nålen ej böjes och träffar vid sidan av stygnplåtens nålhål, varvid den ofta går av och även kan skada nålhålet i stygnplåten.

Rynkar tyget sig är trådspänningen vanligtvis för hård i förhållande till tygets tjocklek och bör minskas.

Drages tyget ihop av sicksacksömmen är anledningen i allmänhet densamma. Trådspänningen bör då minskas.

Transporterar maskinen icke fram arbetet tillfredsställande kan detta bero på att transportören är full av ludd från tyget och bör rengöras.

*

*

*

