

Form. P. 5195.
Estonian.

JUHATUS
Kompanija Singeri
õmblusmasinatega töötamisel.



klass 102K ja 127K.

(liituv laevute mätjalütkajaga)

perekonna ja käsitöö tarvituseks.

Kompanija Singer.
Moskva, Wana plats, Bojari hoov.

Et head embuusi laada, peab **mašuaie kofašeid nõelu tarvitama**, millete nõutamisele Rom-
pantia magafšuide poole pöörata palume, aga niijama mašua korraliku käigu pärast soovitame östa **ma-**
šina jaguü ja tarvitusi, nagu õli, šibi, niii ja n. e. meie magafšuideit, mis kõikides
õeneriigi linnades ja kohtades olemas on.

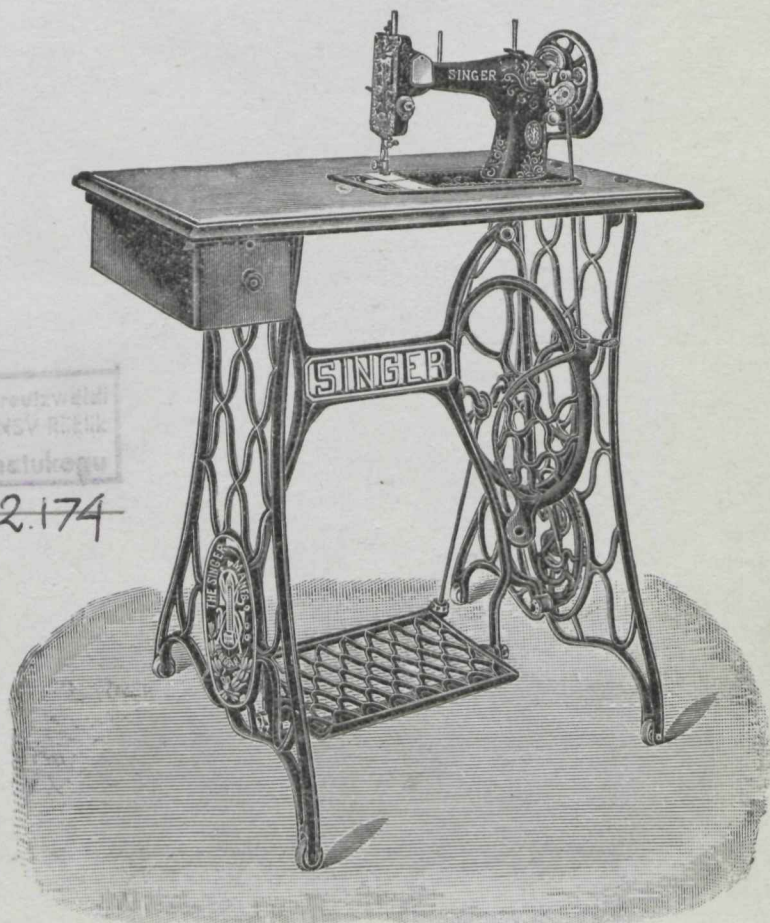
Kompanija Zinger.

Form. P. 5195.
Estonian.

JUHATUS

Kompanija Singeri

õmblusmasinatega töötamisel.



Pilt 1.

klass 102R ja 127R.

(kiikuv laenuke väljalükkajaga)

perekonna ja käsitöö tarvituseks.

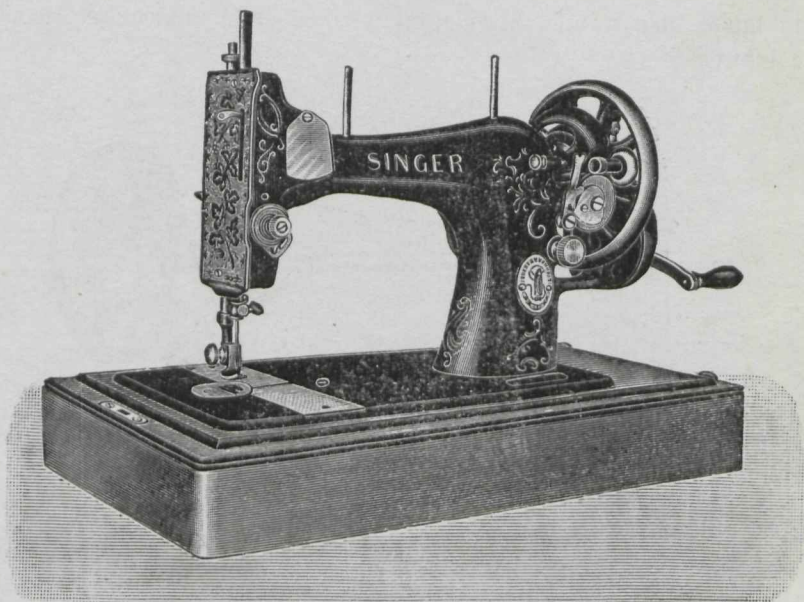
Kompanija Singer.

Moskva, Wana plats, Bojari hoov.

Fr. R. Kreuzweid
nim. ENSV RDEK
Reamlukogu

2-142.174

J u h a t u s
kläss 102A ja 127A.
 õmblusmasiinatega töötamisel
 (kiikuv laevute väljalükkajaga)
 perekonna- ja käsitöö tarvituseks.



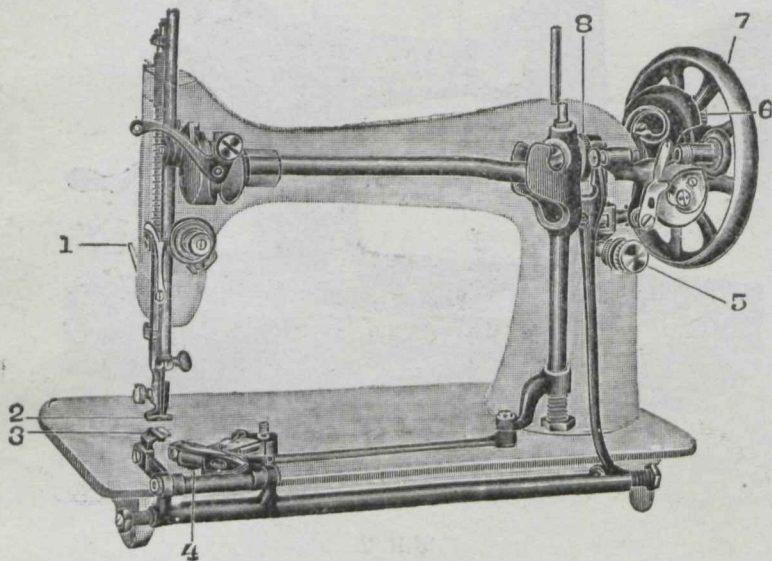
Pilt 2.

Õpiks on tarviline seismajätmise abinõu tarvitamine ära õppida, mis, jõuratast lahutades, õmblejale mitte ainult võimalust annab masinaga ümberkäima õppida ilma õmblemise mehhanismuse liikuma panemata, vaid ka lubab, ilma asjata mehhanismuse kulutamisetä, pooli ajada, mille juures tarvis ei ole pressijala alt tõõd ega nõelafilmaast niiti wälja wõtta.

Jõuratta wabastamiseks (7, pilt 3) keeratakse seismajätmise abinõu kruwi (6, pilt 3) oma poole, kuna selle kinnitamiseks teda wastuseiswale poole keeratakse.

Jalamasina käimapanemine.

Wabastatakse jõuratas ja mõlemaid jalgu tallaslauda peale pannes pööratakse jõuratast omapoole ja liigutatakse jalgadega tallaslauda liikumiseega kokkukolas. Hoitakse älgatud liikumist warmaste ja kandade waheldamist tallaslauda peale wajutamiseega alal, kuni waba ja ühetasane käit saadakse. Harjutatakse ja omandatakse neid mõtteid niikaua kui weel ei osata tallaslauda soowi peale seisma jätta ja liikuma panna. Kui see, mis ülemaal wõeldud, ära on õpitud, keeratakse jõuratas finni ja pandakse tükk paberit ehk riiet presšjala alla (2, p. 3). Lõstekonksu (1, 1, pilt 3) abil lastakse presšjalg riide peale ja pandakse masin käima ilma niidita, niikaua kui weel ei osata allapandud tööd õiete juhtida.



Pilt. 3.

Käsimasina käimapanemine.

Jõuratas (7, pilt 3) keeratakse finni ja pööratakse wänta wäljapoole waba ja ühetasase liigutusega. Seda mõtet korratakse presšjala alla pandud tödga kuni masinaga täielise tutvunemiseni.

Masina kasti peale panemisel on tarwis, et wänt oleks pööratud jõuratta alla masina tagumise poolele, nagu pilt 1 näidatud. Jalamasina paremus käsimasinaga wõrreldes, seisab, selles, et jalamasinaga

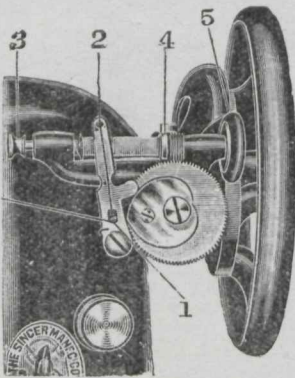
märkja kiiremine õmmelda võib ja et mõlemad käed õmblejal vabad on, siis on mitmekesidus tehtawates töbdes märkja suurem.

Masina õige käigu kindlustamine.

Jõuratas peab alati õmblejapoolses sähis käima. Masinat ei pea mitte käima ajama mahalastud presjsjalaga ilma selle allapandud tööta.

Masinat ei pea mitte käima panema laewukeesse ja nõelafilma pandud riideta. Mõlemad liikatawad platted laewukese sähstemi kohal peawad finni liikatud olema.

Pooliajamine.

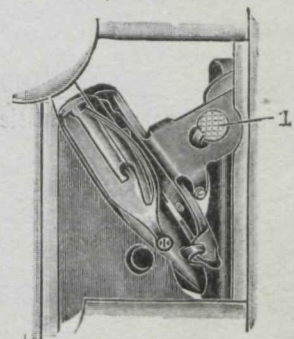


Pilt 4.

Wabastatakse jõuratas (7, pilt 3) wabastamise kruwi (6, pilt 3) oma poole keeramise ja pandakse niidirull rulliwarda otja masina peale. Tõmbatakse niit läbi aaja (12 pilt 9), siis läbi poolitaja alumise niidijuhtija silma (, pilt 4) ja läbi aaja selle kohal. Pähempoolne poolitaja tsentrum (3, pilt 4) tõmmatakse wälja ja, pooli terawat otja pähemale poole hoides, pandakse teda taldrekuuse (4, pilt 4) wahese paremalt poolt. Niidi ots pandakse pooli otja ja taldrekuuse wahese, wajutatakse poolitaja peale kuni ta jõuratta wastu lähed ja tallaslauda käima tallates, nagu õmbluse juureski, hakatakse pooli ajama. Kui pool aetud, liikatakse poolija jõurattast eemale ja keeratakse wabastamise kruwi finni, teda omalt poolt wäljapoole pöbrates.

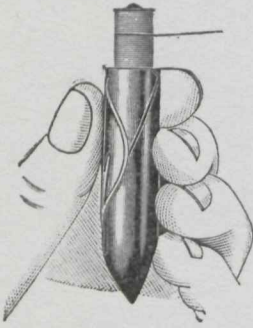
Laewukese wäljawõtmine.

Tehtakse esimene liikataw platte laewukese sähstemi kohal lahti ja pöbrates jõurattast oma poole, kuni laewuke täieste awause kohta jääb, siis wajutatakse fergelt wäljakükkaja peale (1, pilt 5) ja laewuke kargab wälja.



Pilt 5.

Pilt 6.

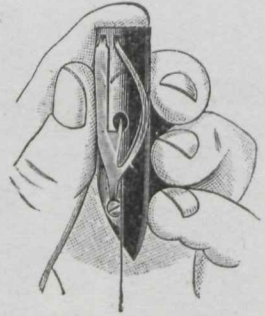


Niidi laewufesese panemine.

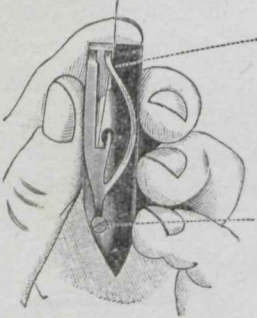
Laewufest niiviisi hoides, nagu pilt 6 peal näidatud, pandakse pool niidiga tema jesse, nii et niit pahemalt poolt paremale jookseb, nagu pildi peal näidatud.

Nimetisiõrm pandakse pooli otsa peale ja tõmbatakse niidi ots mööda laewufese pragu alla terava otsa poole, niitaugele kui lähneb. Siis tõmbatakse niit ülespoole (w. pilt. 9) kuni pool ringi jooksema hakkab.

Pilt 7.



Pilt 8.



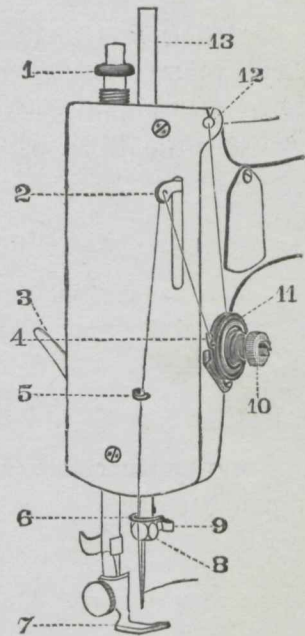
Pool pandakse poolikandjasse (4, pilt 3) terava otsaga õmbleja poole ja jäetakse niit 3—4 tolli pikkuselt liikatava platte peale.

Tähendus. Tarwis on selle järel waadata, et laewufese sees ja wedru all mitte niidi otsasid ja mustust ei oleks.

Pilt 9.

Niidi nõela panemine.

Niit tõmbatakse rullist aasa (12), takapoolest alla pingutuse scheibide ümber ja, wahese (11), siis ülespoole läbi niidi wedru filma (4), läbi niiditõmbaja konksu filma (2), sealt läbi peaplaadi aasa (5), läbi haagi (6) ja pahemalt paremale poole nõela filma, mille juures niit nõelast 2—3 tolli pikkuselt wälja tõmbatakse.



Õmblemise algamine.

Pahema käega nõela niidist kinnihoides, aga mitte tõmmates, pööratakse jõuratast oma poole, kuni nõel alla langeb ja jälle kõige kõrgema punktini ülestõuseb, laewukese niiti niuwii enesega kinniwõttes. Siis tõmbatakse nõela niiti ülespoole, mille läbi laewukese niit ka nõelaplatte peale tõmbatud saab. Lükatawad platted lükatakse kinni, pandakse mõlemad niidid ja ka õmmeldaw riie presšjala alla ja, presšjalga alla lastes, pööratakse jõuratast oma poole ja hakatakse õmblema.

Täheendus. Ei pea mitte riidet tõmbama ega lükkama, sest et masin ise teda edasi lükkab.

Töö ärawõtmine.

Presšjala tõstja abil (3, pilt 9) tõstetakse presšjalga üles (7, pilt 9) ja jõuratta enese poole keeramisega tõstetakse nõelafang kõige kõrgema punktini, siis tõmmatakse töö pahema käega nõela alt wäljapoole, ja niidiotsajäi 3—4 tolli pikkusels jättes uue õmbluse tarwis, lõigatakse niit riide juurest katti.

Nõela jisse panemine.

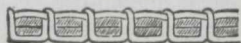
Nõelatang (13, pilt 9) tõstetakse üles kuni kõigevärgema punktini. Nõela pahemasse kätte võttes ja tema ühetasast poolst jõuratta poole hoides, pandakse teda nõela hoidjasse (8, pilt 9) niikaugete kui läheb ja keeratakse kruwiga (pilt 9) finni.

Pingutuse reguleerimine.

Harilikku õmbluse juures peavad pealmine ja alumine niit riide keskel ühinema, nagu joonistusel näha.



Kui pealmine niit liig pinguli on, ehk alumine liig lõtv, siis jääb niit sirgelt riidi peale poole seisma nagu joonistusel näha.



Kui aga alumise niidi pingutus liig kõva on, ehk pealmisel liig lõtv, siis jääb niit sirgelt riide alumise poole peale, nagu joonistusel näha.



Alumist ehk laewutse pingutust korraldatakse pingutuse wedru kruwi weiteise kruupendriga keeramisega, mis laewuteise otja ligidal on (w. pilt 8). Pingutuse kõwendamiseks keeratakse seda kruwi paremale poole, aga lõdwendamiseks pahemale poole. Laewuteise pingutus, mis ford õiete seatud on, tarwitab arwa muutmist, sest et harilikult jaadakse laitmata õmblus ainult pealmise pingutuse muutmisega. Wiimane, s. o. pealmine pingutus, korraldatakse pingutuse kruwi mutri (10, pilt 9) keeramisega—paremale poole, pingutuse kõwendamiseks ja pahemale poole—selle lõdwendamiseks.

Tarwis seda tähelepanna, et õmbluse juures kohaseid niitiijä ja nõelu tarwitatakse (waata tabelli 20 lhf.).

Pistete pikkuse muutmine.

Keeratakse peaga kruwi (5, pilt 3) paremale poole—pistete pikendamiseks ja pahemale poole,—nende lühendamiseks.

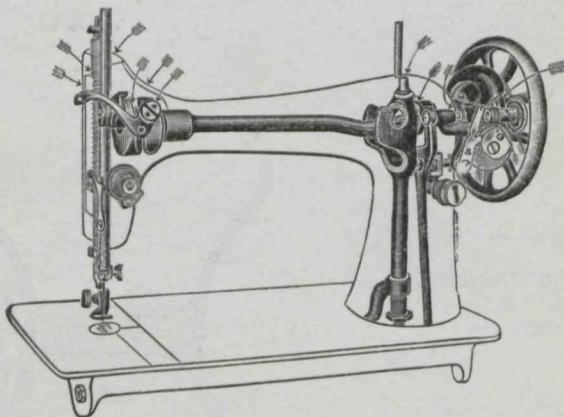
Riidi peale vajutuse muutmine.

Hariliku õmbluse juures nõuab see vajutus väga harva muutmist. Aga õhuteste riidi- ja lõdmalt kujutud riiete juures nõrgendatakse vajutust, peaga kruvi (1, pilt 9) kaks ehk kolm korda paremale poole keerates. Vajutuse kõvendamiseks keeratakse jeda kruvi paremale poole.

Masina ja jala õlitamine.

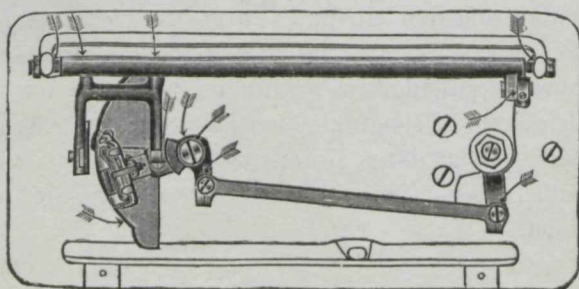
Waba ja waike käigu kindlustamiseks on tarwis, et kõik masina õeruvad osad õlitatud oleks. Kõik kohad masinal ja jalal, mis õlitatud saawad, on 10, 11 ja 12 pilbi peal nooltega tähendatud.

Pilt 10.



Peale selle on potiljal kaks õlianku, mis niijama aegajalt õlitatud peawad saama. Si pea mitte väga palju tarvitama—igale poole ühest tilgast on küllalt.

Pilt 11.



Miide lapp lastetakse õli sisse õerutakse sellega laemukeste teed. Pärast õerumist pandakse masin tiireste liikuma, et õli igasse õlitatawasse kohta tungiks.

Kui masin alati tarwitusel on, siis peab teda kaks ehk kolm korda nädalis õlitama.

Peab alati kõigeparemat õli tarvitama, sest et halb õli laagrid äraummistab, kahjulikult masina wabakäigu peale mõjub ja õeruwad kohad läbisööb.

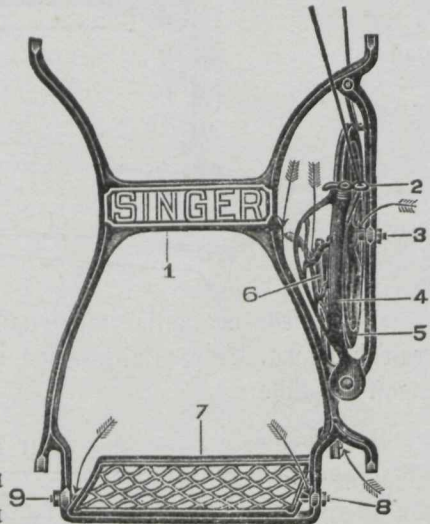
Meie magasiinides müüakse kõige kõrgema wäärtusega õli, meie äriõlidiga pudelites.

Jala rist.

(Joonistus näitab kohtasid mis määritud saawad, ja reguleritawaid kruwide tsentrumiisi).

Pilt 12.

1. Rist.
2. Nihma wiskaja.
3. Reguleritaw tsentrum.
4. Riidekaitseja.
5. Hoortas.
6. Wänt.
7. Reguleritaw tsentrum.
8. Reguleritaw tsentrum.



Pilt 12 näitab jala risti täieliku ajamise sisseseadega. Hoortas ja tallaslaud käiwad reguleritawate tsentrumide peal, mis kõrgepunkti peal semat paigaleseadmist woimalikuks teewad ja kõige wähem õerumist sünnitawad. See wäljapaistew iseäraldus teeb jala kõigi teiste omadest kõrgemaks, millel wäga suur tähendus otstarbekohasuse ja ombleja terwise kohta on.

Rihma-wiskaja (2, pilt. 12).

See uuendus teeb rihma ärawõtmist ja peale panemist märksa lihtsamaks. Rihma ärawõtmiseks wajutatakse rihmawiskajat (2, pilt 12) pahemale poole, kuna tallaslauda edasi tallatakse. Et rihma uueste peale lasta, aetakse tallaslaud ja hoortas käima, töötaja poole ringiajades, ja ühe ehk kahe ringi järele lähed rihm oma koha peale ratta soone sisse.

Tä h e n d u s e d.

Kompanija Singeri masinad saavad enne wabrikust wäljalaskmist hoolega järel proowitud ja hästi õmblema seatud ja kui masin mõnikord soowitud tagajärgefid ei anna siis seisab wiga suuremalt jaolt hooletuses wõi oskamata ümberkäimises. Sellepärast pöörame tähelepanemist järgmise peale:—

Kui pika seismise läbi masin raskete käib, siis õlitatakse deruwaid kohtasi õliasemel bensini ehk terpentini ja aetakse kiireste ringi. Niiviisi sulab wana, angunud määre ära, mille järele masinat Singeri õliga õlitatakse. Harilikult on masina raske käigu põhjuseks halwa õliga õlitamine.

Rihm ei pea mitte liiga kõwaste pealetõmmatud olema, waid ainult nii, et ta mitte ei libiseks. Kui ta liig pikk on, siis tehakse teda lühemaks ja ühendatakse uueste.

Pealmise niidi waleste pealepanemine, tema ülesliigne pingutus, kõwate ehk nüride nõelte tarwitamine, mitte nõela kohase niidiga (w. lehek. 20) ja kakkise wedruga õmblemine (4, pilt 9) wõiwad niidi kakkemise ja aasade tekkimise põhjuseks olla.

Mis alumisesse niidisse puutub, siis peab selle järele waatama, et pingutus õige oleks ja et laewukeses ja pingutuse wedru all mitte tolm ja niidi otjased ei oleks.

Niitude korratu pingutus on ka harilikult riide kottutõmbamise põhjuseks (w. ehk 8—9 pingutuse korraldamine).

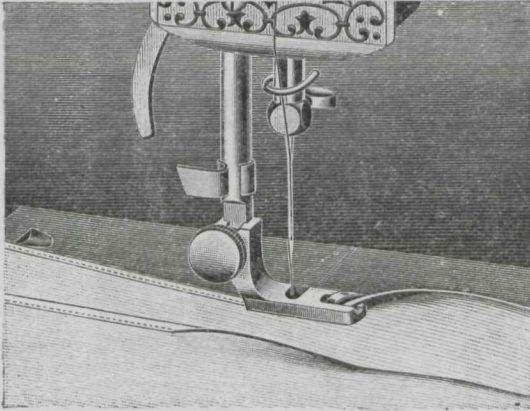
Kompanija Singeri nõela film on eriteadliselt wälja töötatud, et ta niiti mitte katti ei loitaks, niisama kui koigeparem niit sõlmedest waba on ja pingutust hästi wälja kannatab.

Kõvera ehk nööri nõela tarvitamine ehk õmblemine waleste jissepandud nõelaga wõimad pistete wahelajätmist sünnitada.

Tarwis on tähelepanna, et nõel õiete sisse saaks pandud (w. ehk 8). Wõetakse nõelaplatte (3, ap. 3) ära ja kui riidelüftaja mehhanismus puhas on ja wabalt käib, pannakse nõelaplatte uueste peale.

Peale selle soowitame Singeri magasiinidest ostetud nõelu tarvitada.

Pilt. 13.



Palistaja.

Nõel tõstetakse kõige kõrgema punktini ja pannakse press-jala afemele palistaja (m. pilt 13).

Palistatava riide parempoolne äär lõigatakse siledaks, keeratakse $\frac{1}{4}$ " tahesorra, pandakse üles tõstetud palistaja soone sisse ja tõmmatakse nõela alla. Lastakse palistaja alla ja niidi otsadest efi-

meste 2—3 pistete jooksul kinnihoides hakatakse palistama.

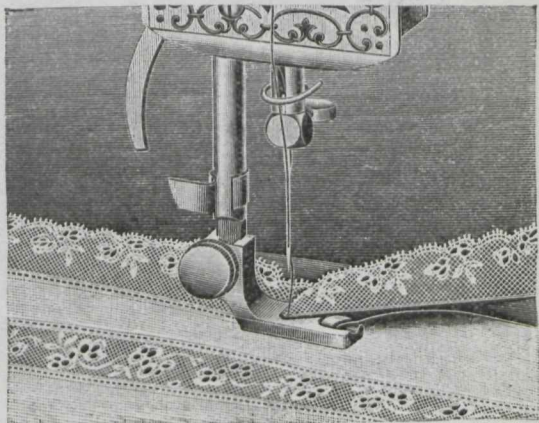
Miide äärt hoitakse nimetis-jõrme ja pöidla wehel ja waadatakse selle järel, et palistaja soon riidest täidetud oleks.

Kui äär wälja jookseb, siis hoitakse kätt paremale poole, kui aga liig palju riidet jookseb soonde, siis hoitakse kätt pahemale poole.

Pilt 14.

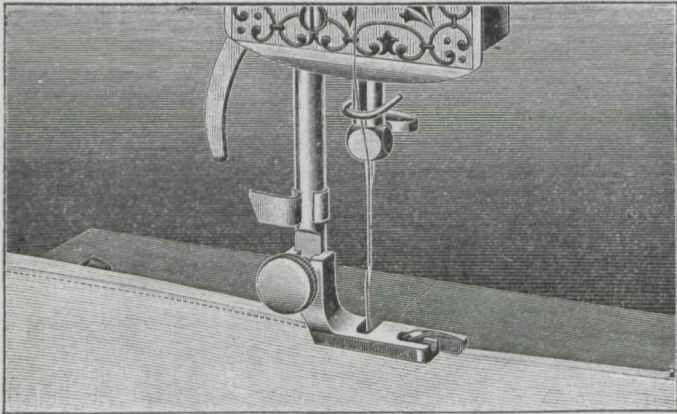
Ühe aegne palistamine ja pitsi õmblemine.

Kui riide äärt naturaalsena palistatud on, nagu üllemal kirjeldatud, tõstetakse nõel kõige kõrgema punktini. Palistaja tõstetakse üles ja tõmmatakse pits palistaja kütse soonest palistaja alla ja palistuse peale nagu pilt 14 näha.



Tarwis on tähelepanna, et palistuse seijutoht ja siht palistajas muutmata jääksid ja et nõel tingimata pitsist ja palistusest läbi käiks. Pitsi juhtides on tarwis teda palistaja lõike pahemasse otja hoida.

Pilt 15.

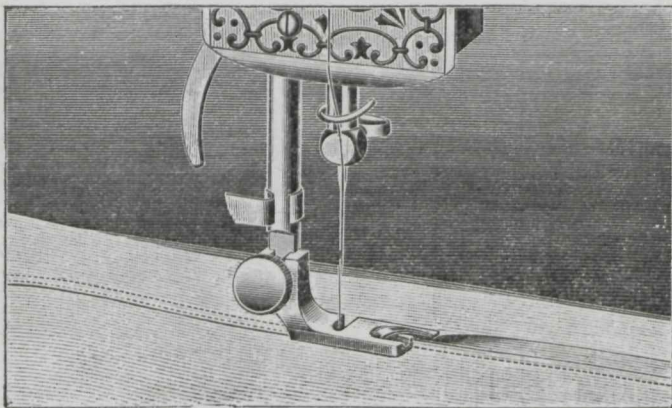


Palistus – kapperimine.

Kapperimiseks määratud tats riide tükki, pannakse üksteise peale kofku, mille juures alumise äär natukene paremale poole ütleolema peab.

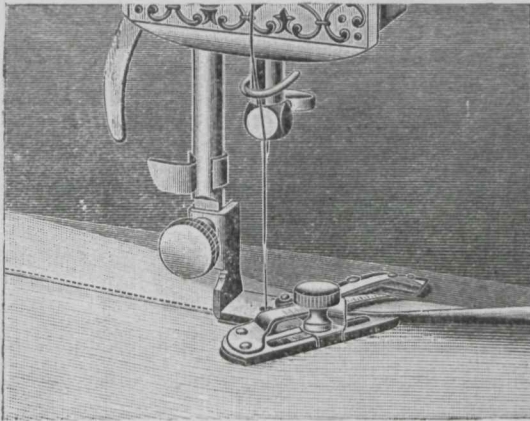
Palistajat, nagu presjsjalga, aga tema esimest otja, kui mõlemate riide äärte juhtijat tarvitades, mille juures ülemist äärt sifimine osa, aga alumist palistaja ots, (w. pilt 16) juhhib, õmmeldakse neid kofku.

Pilt 16.



Eiis tõmmatakse töv, pahempool, peal, sifgetks, mille juures ääred plüsti seisawad ja ääri parema käega õmbluse alguse juurest ja pahema käega niidi otsaeest kinni wõttes, lastakse teda uueste palistajast läbi. Pistte pikkust peab natuke suurendama (maat. pilt. 16).

Pilt 17.



Tellitaw palistaja.

Prefsjala afemele pannakse palistaja nagu pilt 17 näidatud.

See palistaja palistab $\frac{3}{16}$ " kuni 1" laiuses. Mitmesuguste laius- tega palistuste tellimiseks loodwendatakse peaga kruwi ja lükatakse juhtijat paremale, ehk pahemale poole, kuni soovitud laius saadakse.

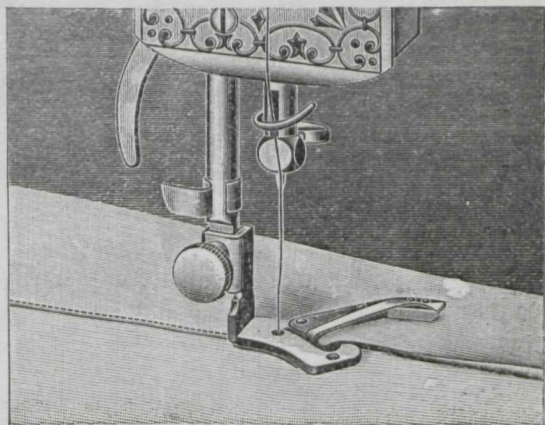
Riide äär tõmmatakse palistajasse, weetakse teda edasi tagasi, kuni keeratud äär sünnib ja jäetakse nurk nõela alla seisma. Lastakse prefsjalg alla ja hakatakse õmblema, selle järel waadates et juhtija riidest täidetud oleks. 15 ja 16 ehk antud juhatusi filmas pidades, võib ka kaperida.

Pilt 18.

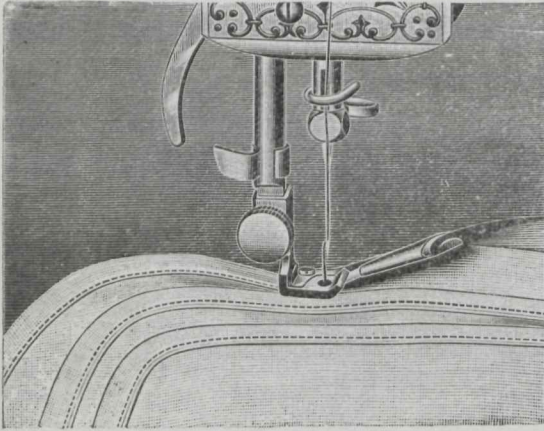
Tellitaw palistaja.

Lai palistus.

Laiema kui ühetol- lalise palistuse jaoks võetakse peaga kruwi juhtija ja näitaja ära. Riide äär keeratakse soovitud laiuses kahekorra ja juhitakse palistaja parempoolse ääre alla, aga ühekordne äär juhitakse keerajasse nagu pilt 18 näidatud. Siis hakatakse õmblema.



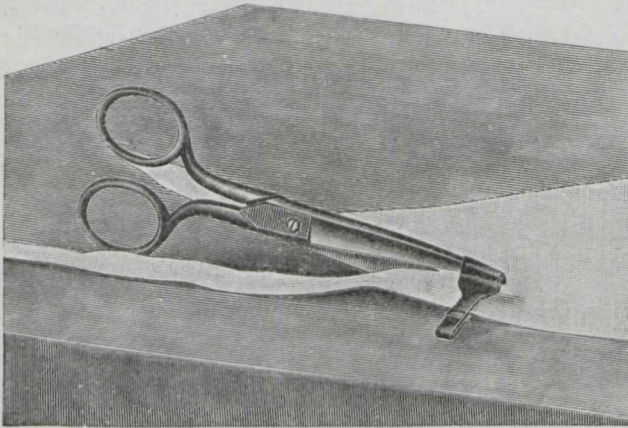
Pilt 19.



Paelutaja.

Harilikku prejsjata asemele pandakse paelutaja. Pael tõmmatakse paelutaja keerde sisse ja nõela alla. Riide äär pandakse ka paelutaja keerde sisse ja tõmmatakse nõela alla. Press lastakse alla ja hakatakse õmbrema.

Pilt 20.



Wiltuse paelutamise juures lõigatakse pael $\frac{15}{16}$ " laiuses wittu. Seda tehakse wiltuse juhtija kääri otja panemise läbi, sütatava näpitsje panemisega kahe joone, F ja B, wahete ja riide ääre lõikamise ajal juhtijaasse—wastu näpitsattõmbamisega.

Kostüm-paelaga paelutaja.

Seda toimetatakse niisama, kui harilikku paelutamist. Wahete seisab ainult selles, et siin mitte riide ääred sissepoole keeratad ei saa, nagu wiltuse paelutamise juures.

Parisi wollide walmistamine.

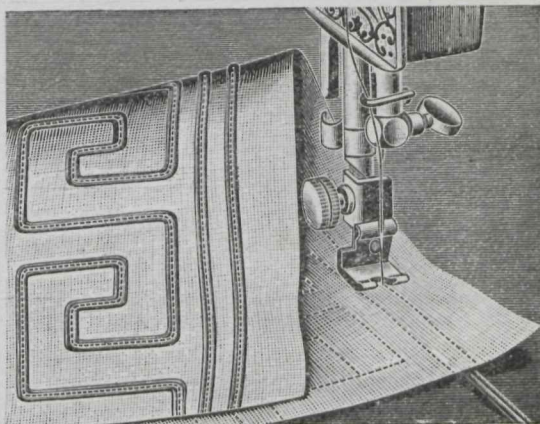
Toimetatakse niisama, kui hariliku paesutamise juures, ainult selle wahega, et käesolewal juhtumisel woll riide parema poole õmmeldakse, aga mitte riide ääre külge (w. pilt 19).

Pilt 21.

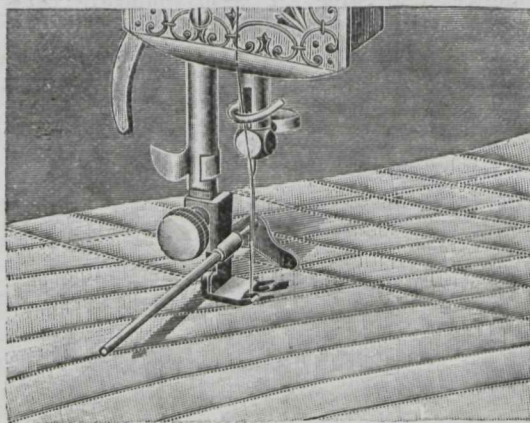
Nõorkirja = õmbleja.

Hariliku prejs-jala asemel pandakse watterimise jalg.

Lükatakse lükatawad platted lahti, pandakse nõorkirja allpool olevad haagid plattede ääre alla ja lükatakse platted uueste finni. Joonistus wõi ilustus peab enne riide pahemale poole joonistatud olema. Siis lastakse nõõri ots läbi nõõrijuhiti ja nõela alla.



Pilt 22.



Watterija.

Hariliku prejs-jala asemel pandakse watterija ja lastakse töö peale; lineal ehk juhtija wõib üks koit misjugal pool nõelast töötada, kus juures nõela ja lineali wahepikkus õmbluste wahepikkuse ära määrab. Lükatakse lineali ühele ehk teisele poole ja seatakse soowitud kohal paigale.

Õmbluse walmistamise juures käib lineal mööda riide äärt ehk kriidiga wõi pliiaatiga tõmmatud joont. Nõõri järgmised õmblused lähewad õiges ja ühetasases sihis, kui aga lineal mööda eelmist õmblust läib.

Mõela № (ühetaolase peaga).	Materjali nimetus ja jelts.	Puuvilla-, linaseniidi ja siidi №
O.	Kõigepeenem muslin, battist, peenike linane riie j. n. e.	100—150 puuvillaniit 30 siid.
B.	Wäga peenike kalenkor, linane riie, scherting, õhukesed siidiriided j. n. e.	80—100 puuvillaniit 24—30 siid.
1/2.	Scherting, linad, pleegitud kalenkor muslin, siid ja harilikud kodused tööd.	60—80 puuvillaniit 20 siid.
1.	Igafugused paksud puuvilla riided õhukesed villased riided, paksud siidid ja n. e.	40—60 puuvillaniit 16—18 siid.
2.	Siberikalew, villased riided, buksin, poisikeste ülikonnad, korjetid, meeste- ja naesterahwaste palitud ja n. e.	24—40 puuvillaniit 10—12 siid.
3.	Paksud villased riided, kotid, paksud püksi- ja ülikonna-riided ja üldise koit paksemad tööd.	20—24 puuvillaniit 60—80 linanen.
4.	Kotid ja kõiksugused kõigepaksemad riided.	40—60 linaneniit ehk wäga jäme puuvill.

Mõelte tellimise juures peab nende № ülesandma.

Õmblusmasina oli.

Tarwis on alati meeles pidada et õmblusmasina jaoks **kõige**paremat õli tarvitama peab ja kuskile mujale ei ole nii kohane wanaõna: „mis kallis, see kaunis“.

See oli peab kauem vastu, kui halb ja sellepärast on ta odavam, kui halb.

See õli teeb masina käigu kergeks.

See õli puhastab roostest, ei jõõ deriwaid kohte läbi ja hoiab neid siledad.

See õli ei sünnita mustust ja peab väga kaua vastu.

See oli ei tardu ja ei ummista õliauku. Niivõõsi tungib õli kergesti õlitatawate kohtadesse ja masin käib kergeste ja wabalt.

Kõikides meie magasiinides müüakse ainult kõige paremat masina õli. Sellepärast peab teda ainult meie magasiinidest ostma ja jeda lähelapanema, et igale klassile meie ärinimi sisejoodetud oleks.



Компанія Зингери магаііни філт.