



Questa Marca di Fabbrica a rilievo
trovasi sul braccio di ogni
Macchina da Cucire SINGER

Tipo 15 M 88

Mod. K 4545

Custodire questo libro per
consultarlo quando occorre

ISTRUZIONI
PER ADOPERARE LA
**MACCHINA DA CUCIRE
SINGER N° 15 M 88**

BOBINA CENTRALE
MARCIA IN AVANTI OD INDIETRO
PER USO DOMESTICO

Occorrendo aghi,
olio,
Pezzi di ricambio
o Riparazioni
alla Macchina



rivolgersi
ai Negozi Singer
in ogni città
che hanno la
Insegna "S" sopra

COMPAGNIA SINGER
PER MACCHINE DA CUCIRE

Società Anonima Italiana

1941

AVVISO IMPORTANTE

Per ottenere i migliori risultati da una macchina da cucire, è necessario adoperare olio ed aghi della migliore qualità.

L'olio Singer, che è specialmente preparato per le macchine da cucire, si vende in lattine recanti la ben conosciuta insegna « S » in rosso.

Gli Aghi Singer portano impresso il Marchio della Compagnia « Simanco » e si vendono in bustine verdi recanti la « S » Singer rossa.

Per evitare inconvenienti, acquistate aghi ed olio per la vostra macchina da cucire unicamente presso il Negozio Singer o Rappresentante della nostra Casa.

RIPARTO SINGER PER LE RIPARAZIONI.

Se la vostra macchina non funziona bene o se deve subire una qualsiasi riparazione, non affidatela a persone estranee alla nostra Casa, che potrebbero guastarla, ma rivolgetevi subito al negozio « SINGER » più vicino oppure al nostro rappresentante, che vi daranno tutte le informazioni in merito. Solo le riparazioni eseguite dal nostro reparto Singer potranno darvi la massima garanzia di un buon funzionamento della vostra macchina per molti anni.

ISTRUZIONI

PER ADOPERARE LA

MACCHINA DA CUCIRE SINGER N.° 15 M 88

A BOBINA CENTRALE
MARCIA IN AVANTI OD INDIETRO

AVVERTENZA

È essenziale che la macchina sia mantenuta bene oliata, seguendo le istruzioni date a pag. 13, 14 e 15 di questo libretto.

Qualora la vostra Macchina avesse bisogno di revisione o riparazione, rivolgetevi unicamente ai Negozi od Agenti Singer, altrimenti si corre il rischio di ottenere effetto contrario.

COMPAGNIA SINGER
PER MACCHINE DA CUCIRE

2037.89.54

AVETE VEDUTO IL SISTEMA
SINGER PER CUCIRE
ELETTRICAMENTE?



Applicate alla vostra macchina da cucire un **MOTORINO ELETTRICO SINGER** (una sola vite basta a fissarlo), e con ciò la macchina eseguisce il lavoro, mentre voi non dovete far altro che guidare il materiale. Otterrete miglior lavoro, senza fatica ed in minor tempo.

Quando è notte, il **RIFLETTORE ELETTRICO SINGER** proietta la luce esattamente laddove è necessaria, e così vedrete più chiaramente la cucitura. Il Riflettore evita lo sforzo della vista, e risparmia tempo e disturbo nell'infilare l'ago.

Domandare opuscoli e schiarimenti a qualunque Negozio od Agente della Compagnia

BOTTONE D'ARRESTO DEL VOLANTE.

Questo dispositivo permette al volante di isolarsi dal meccanismo della Macchina, quando occorre riempire bobine. Ed è anche utile negli esercizi di manovra del pedale.



Fig. 1.

Per isolare il volante tenerlo con la mano sinistra, e con la destra girare il bottone verso chi lavora, come si vede nella Fig. 1.

Per lavorare a pedale.

Dopo aver isolato il volante, poggiare i piedi sul pedale e girare con la mano destra il volante verso chi lavora, seguendo liberamente e leggermente il movimento del pedale.

Continuare il movimento in tal modo, fino a che non siasi riusciti a mantenere il volante in continua rotazione nel verso voluto con la sola azione dei piedi.

Una volta acquistata la pratica completa in tale manovra, fissare nuovamente il volante girando

il bottone di arresto in senso opposto, e collocare un pezzo di tessuto sotto il piedino (9, Fig. 2). Abbassare il piedino di pressione mediante la leva (4, Fig. 2) e rimettere in moto la macchina senza averla infilata: ciò allo scopo di acquistare pratica nel guidare il materiale.

Per lavorare a mano.

Fissare il volante, e dopo aver messo un pezzo di stoffa sotto il piedino (9, Fig. 2), girare il manubrio in avanti senza fretta. Continuare questo movimento fino ad acquistare pratica nel guidare il lavoro con la mano sinistra.

I vantaggi che offre la macchina a pedale consistono nella maggiore celerità di azione, potendo usare liberamente entrambe le mani, e quindi eseguire più svariati lavori.

Per ottenere il perfetto funzionamento della macchina.

Il volante deve sempre girare in direzione di chi lavora.

Il piedino di pressione deve rimanere sempre sollevato, eccetto quando si cuce.

Non mettere in moto la macchina con l'ago e la spoletta infilati, senza che la stoffa da cucirsi sia messa in posizione.

Lo scorcio che copre il posto della spoletta deve essere tenuto sempre chiuso.

Per collocare l'ago. (Vedasi Fig. 2).

Far sollevare la barra d'ago al suo punto massimo, e rallentare la vite del morsetto (12); tenendo l'ago con la mano sinistra, con la parte piatta rivolta a sinistra, inserire l'ago nel morsetto (11) fin che entri, dopo di che restringere la vite.

Per infilare l'ago. (Vedasi Fig. 2).

Girare il volante verso chi lavora, fino a che la leva serrapunto (3) si sia innalzata al punto massimo. Mettere un rocchetto di filato nell'apposito perno e condurre il filo entro la fessura (2); poi in basso entro i dischi (5) di tensione, dal di dietro in avanti. A questo punto, tenere il rocchetto per impedirgli di girare, e con l'altra mano condurre il filo entro il gancio della molla (8), tirandolo finché entri nella piccola forcilla; quindi in alto, introdurre il filo (dal di dietro in avanti) nel foro della leva serrapunto (3); ancora in basso nella guida (13) sulla placca frontale, nella guida (10) del morsetto, ed infine, da destra a sinistra, nella cruma dell'ago, lasciando fuori un capo di otto o dieci centimetri.

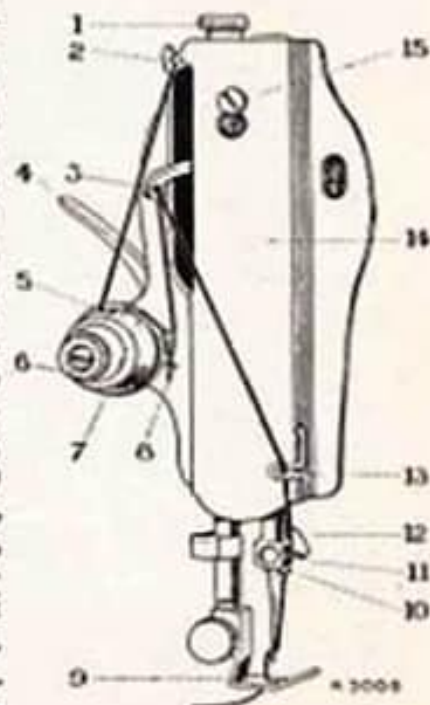
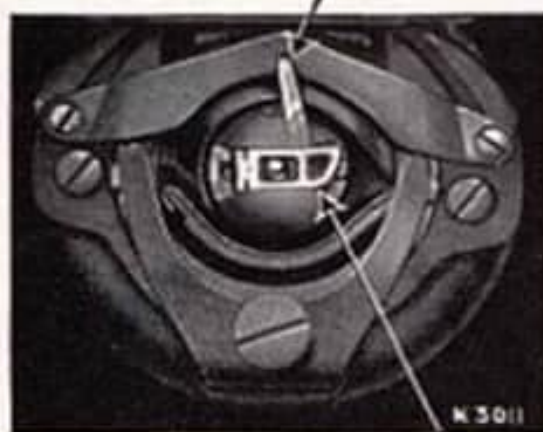


Fig. 2.

Per infilare l'ago, raccomandiamo di usare « L'INFILATORE DI AGHI SINGER ».

Mediante questo accessorio l'ago si infila prontamente e con la massima facilità, risparmiando tempo, fastidio e pazienza.

Indice di posizione



Chivistello

Fig. 3

Per estrarre la bobina.

Girare il volante verso chi lavora fino a che la leva serrapunto (3, Fig. 2) si sia innalzata al punto massimo; tirare a sinistra lo scorsoio che sta sul piano della macchina; e aprendo col pollice e l'indice della mano sinistra il chivistello della spoletta (vedasi Fig. 3) con esso estrarre la spoletta.

Nel mentre il chivistello sta aperto la bobina resta automaticamente fermata entro la spoletta.

Rilasciare il chivistello, voltare la bobina con l'apertura all'ingiù e la bobina ne uscirà da per sé.

Per riempire la bobina.

(Vedasi Fig. 4).

Isolare il volante col girare il bottone di arresto verso chi lavora (vedasi Fig. 1) e mettere un rocchetto di filo nell'apposito perno (1, Fig. 4).

Passare il filo dal di sotto tra i dischi di tensione (2, Fig. 4) ed indi, dal di dentro, nel foro del lato sinistro della bobina. Collocare la bobina nell'asse dell'annaspatoio (3) spingendola contro la base in maniera che la spinnetta del medesimo entri nella fessura della bobina. Far pressione sulla bobina, con che la leva di scatto (4) si abbasserà, trattenendo la puleggia (6) dell'annaspatoio contro la fascia piana del volante. Tenere il capo libero del filo e procedere ad annaspate, girando il volante verso chi lavora: poi dopo alcuni giri tagliare il capo del filo, e continuare ad annaspate finché sia piena la bobina. L'annaspatoio si arresta automaticamente non appena la bobina sia riempita. Se per un motivo qualsiasi, la pressione della puleggia dell'annaspatoio sulla fascia del volante si dimostri insufficiente, bisogna rallentare la vite regolatrice (5) e far pressione sull'annaspatoio finché si sia ristabilito il necessario contatto della puleggia (6) col volante: quindi si restringa la detta vite. Si possono riempire le bobine anche mentre la macchina sia in servizio di cucitura.

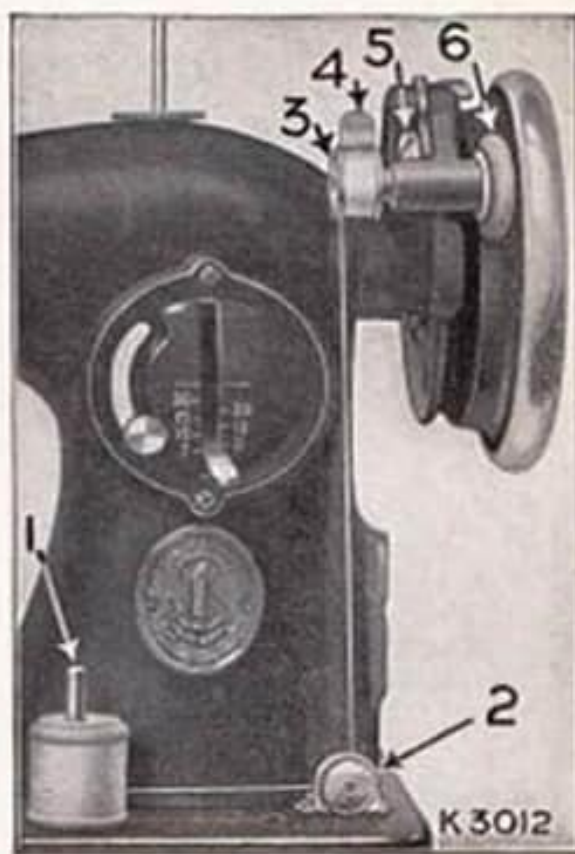


Fig. 4

Passare il filo dal di sotto tra i dischi di tensione (2, Fig. 4) ed indi, dal di dentro, nel foro del lato sinistro della bobina. Collocare la bobina nell'asse dell'annaspatoio (3) spingendola contro la base in maniera che la spinnetta del medesimo entri nella fessura della bobina. Far pressione sulla bobina, con che la leva di scatto (4) si abbasserà, trattenendo la puleggia (6) dell'annaspatoio contro la fascia piana del volante. Tenere il capo libero del filo e procedere ad annaspate, girando il volante verso chi lavora: poi dopo alcuni giri tagliare il capo del filo, e continuare ad annaspate finché sia piena la bobina. L'annaspatoio si arresta automaticamente non appena la bobina sia riempita. Se per un motivo qualsiasi, la pressione della puleggia dell'annaspatoio sulla fascia del volante si dimostri insufficiente, bisogna rallentare la vite regolatrice (5) e far pressione sull'annaspatoio finché si sia ristabilito il necessario contatto della puleggia (6) col volante: quindi si restringa la detta vite. Si possono riempire le bobine anche mentre la macchina sia in servizio di cucitura.

Per infilare la spoletta.

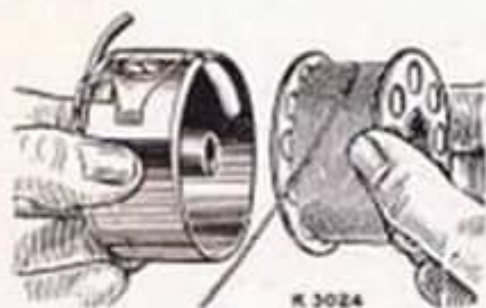


Fig. 5

Tenere la bobina fra il pollice e l'indice della mano destra, col filo che provenga dal di sopra da sinistra a destra (vedasi Fig. 5). Tenere la capsula della bobina con la mano sinistra ed introdurre la bobina nella medesima.

Con la mano destra introdurre il filo nella fessura della capsula, come si vede nella Fig. 6, e quindi passa-



Fig. 7



Fig. 6

re il filo, sotto la molla di tensione, ed entro il gancio all'estremità di detta molla, come si vede nella Fig. 7.

Per rimettere a posto la capsula.

Dopo averla infilata, si tenga la capsula per il chiavistello fra il pollice e l'indice della mano sinistra, e piazzarla sul perno centrale del crochet, badando a che l'indice di posizione entri nel solco della guida del crochet, come si vede nella Fig. 3; indi rilasciare il chiavistello e premere la capsula, fino a che il chiavistello resti agganciato al detto perno centrale.

Lasciare che il filo penda liberamente, e chiudere lo scorsoio sul piano della macchina.

Per prepararsi a cucire.

Tenere il capo del filo con la mano sinistra senza tirare; girare il volante verso chi lavora fino a

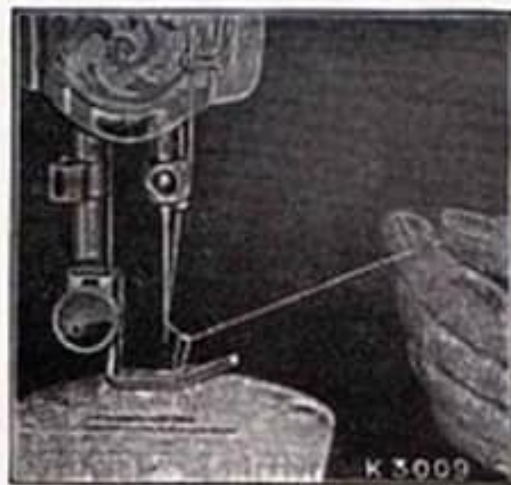


Fig. 8

che l'ago sia disceso e risalito al suo punto massimo, traendo secco il filo della spoletta; tirando il filo dell'ago verrà fuori quello della spoletta attraverso il foro della placca, come si vede nella Fig. 8. Lasciare entrambi i fili rivolti in avanti sotto il piedino di pressione.

Per principiare a cucire.

Collocare il materiale da cucirsi sotto l'ago, abbassare il piedino e principiare a cucire, girando il volante verso chi lavora.

NOTA. - Non aiutare a tirare innanzi il lavoro, perchè ciò può cagionare la stortura e rottura dell'ago. La macchina porta avanti il lavoro senza bisogno di aiuto di sorta.

Per ritirare il lavoro.

Nel momento in cui la leva serrapunto (3, Fig. 2) trovasi innalzata al punto massimo, sollevare il piedino.

Tirare il lavoro in avanti verso sinistra e tagliare i fili mediante il coltello che sta applicato alla barra di pressione.

Lasciare i capi alquanto lunghi sotto il piedino per la nuova cucitura.

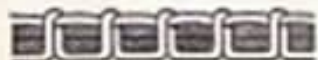
Per regolare le tensioni.



Impuntura perfetta.

Per le cuciture usuali, la tensione del filo di sopra deve essere uguale a quella del filo di sotto acciocché entrambi i fili restino annodati al centro dello spessore del materiale, come si vede nella suesposta illustrazione.

Se una tensione sia più forte dell'altra, l'impuntura risulterà irregolare, come si vede nelle illustrazioni qui appresso:



Tensione del filo dell'ago troppo forte



Tensione del filo dell'ago troppo debole

Un'impuntura perfetta si può generalmente ottenere soltanto variando la tensione del filo dell'ago.

Questa si regola girando il bottone (B, Fig. 9) verso destra o sinistra per rispettivamente aumentare o diminuire la tensione. Il grado di tensione è visibile nell'indicatore (A, Fig. 9); il segno — indica tensione lenta, ed il segno + tensione forte. La tensione del filo di sopra si può regolare soltanto quando il piedino stia abbassato.

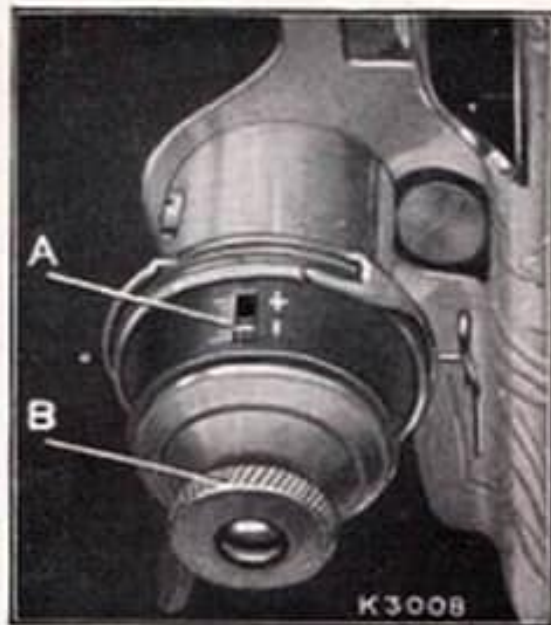


Fig. 9

Tutte le macchine sono perfettamente regolate prima di uscire dalla Fabbrica, e pertanto raramente occorre variare la tensione della spoletta. Tuttavia qualora ciò si rendesse necessario, si stringerà la vite della molla di tensione all'esterno della spoletta (vedasi Fig. 7) per aumentare la tensione, oppure la si allenterà leggermente per indebolirla.

Si abbia cura di usare aghi e filati di numeri equivalenti adatti per ciascun lavoro, secondo la tabella all'interno della copertina del presente.

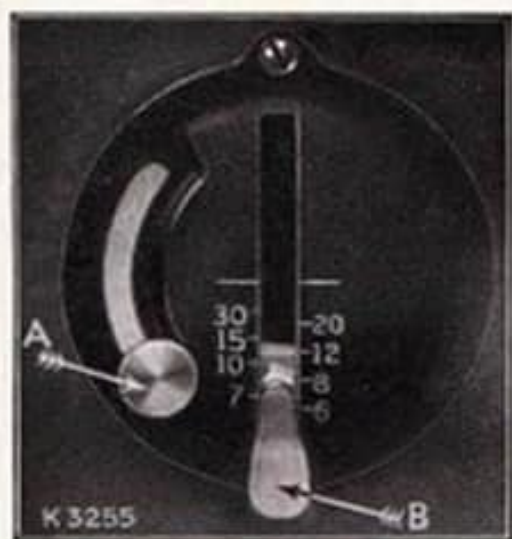


Fig. 10

Per regolare la lunghezza del punto e la direzione del materiale.

Rallentare la vite a bottone « A » ed abbassarla fino in fondo alla fessura; indi spostare la leva « B » fino a che il suo limite superiore si trovi in linea con la cifra indicante la quantità di punti che si vogliono fare per ogni 25 mm. di cucitura. Sollevare la vite « A » tutto il possibile, e poi stringerla. La macchina, in tal modo regolata, eseguirà la quantità di punti indicata, in direzione normale. Desiderando invertire la direzione della cucitura, sollevare la leva « B » al massimo possibile, il che è sufficiente perché il materiale cammini in senso retrocedente.

Per regolare la pressione sul materiale.

Nelle cuciture usuali per uso domestico, ben raramente occorre variare la pressione sul materiale. Allorquando si debba cucire seta fina, o stoffe di tessuto incompatto, occorre rallentare la pressione, facendo fare 2 o 3 giri a sinistra alla vite a bottone (1, Fig. 2); naturalmente quando si voglia rinforzare la pressione la detta vite dovrà girare a destra.

Per le girate ad angolo.

Fermare la macchina mentre l'ago sta risalendo, ma prima che esca interamente dal materiale; sollevare il piedino e girare il lavoro nel senso voluto; indi riabbassare il piedino.

Per cucire flanelle o diagonali.

Per questo lavoro occorre punto corto e tensione il più leggero possibile al filo dell'ago, onde lasciare al filo la lentezza necessaria, acciocché il tessuto possa essere teso, ove il caso lo richiedesse.

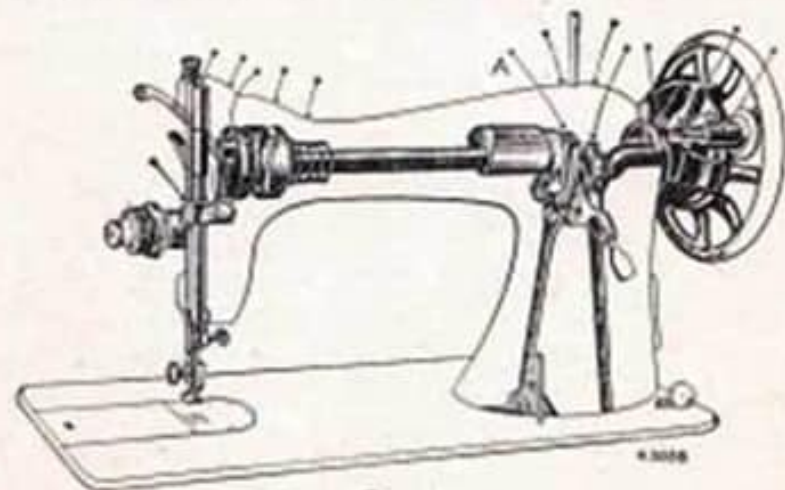


Fig. 11

Per oliare la macchina ed il sostegno a pedale.

Tutti i pezzi che agiscono a contatto con un altro debbono essere in permanenza ricoperti di uno

strato di olio, non lasciandoli mai prosciugare. L'olio va messo in tutti i punti indicati dalle frecce nelle Fig. 11 e 12, ed una sola goccia è sufficiente allo scopo. Per oliare il meccanismo della barra dell'ago bisogna togliere la placca frontale (14, Fig. 2) rallentando la vite (15, Fig. 2) e facendo

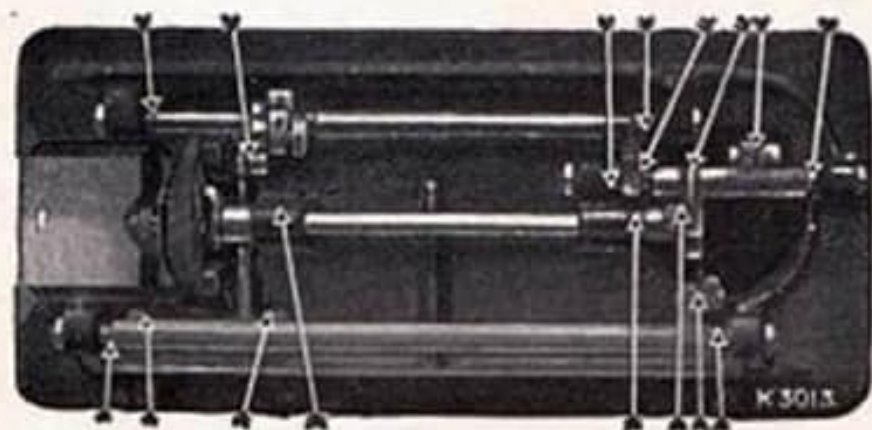


Fig. 12

slittare la placca fuori della medesima. Oliando, si faccia penetrare il becco dell'oliatore il più possibile entro i fori di accesso. **È importantissimo mettere olio al punto « A »** Fig. 11 nel momento in cui la barra d'ago si trovi al suo punto più basso. Mettere una goccia di olio anche nella corsiera della spoletta.

Dopo avere oliato, manovrare rapidamente la macchina onde l'olio possa penetrare a fondo. Se la macchina viene usata continuamente bisogna oliarla due o tre volte la settimana; se si trascura di far ciò si abbrevia la durata della macchina, e sorgeranno fastidi e guasti.

Per l'oliatura del sostegno a pedale, metterne una goccia sulle punte concentriche su cui si articolano il volante ed il pedale, nonché alle due estremità della biella.

Usare sempre olio di prima qualità, il quale si vende soltanto nei Negozi Singer. L'olio scadente si coagula nei fori conduttori e rende faticoso il movimento della macchina, cagionandone per conseguenza il rapido consumo.

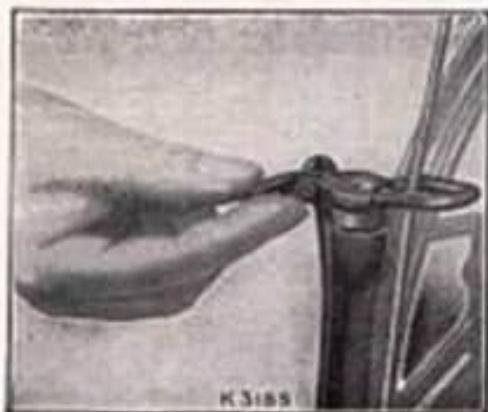


Fig. 13

Lo scarta-cinghia.

Questo congegno semplifica il togliere e mettere la cinghia. Per togliere la cinghia, basta mettere in movimento il pedale, premendo al tempo istesso lo scartacinghia verso sinistra (vedasi Fig. 13).

Per mettere a posto la cinghia non devesi far altro che manovrare il pedale, con che dopo uno o due giri del volante verso chi lavora, la cinghia va a posto da per sé.

Ricamo o rammendo.

Togliere il piedino e sollevare la barra di pressione ed anche l'ago al suo punto massimo; voltare quindi indietro la macchina e rallentare la Vite dentellata (A, Fig. 14) per tutta la sua girata. Con ciò, la griffa scenderà al di sotto della superficie della placca d'ago, rimanendo inattiva, per non essere di inciampo al libero movimento del telarino a mano. Pertanto il lavoro da ricamare o rammendare deve essere piazzato ben teso entro il telarino. Collocare il telarino sotto l'ago, e prima

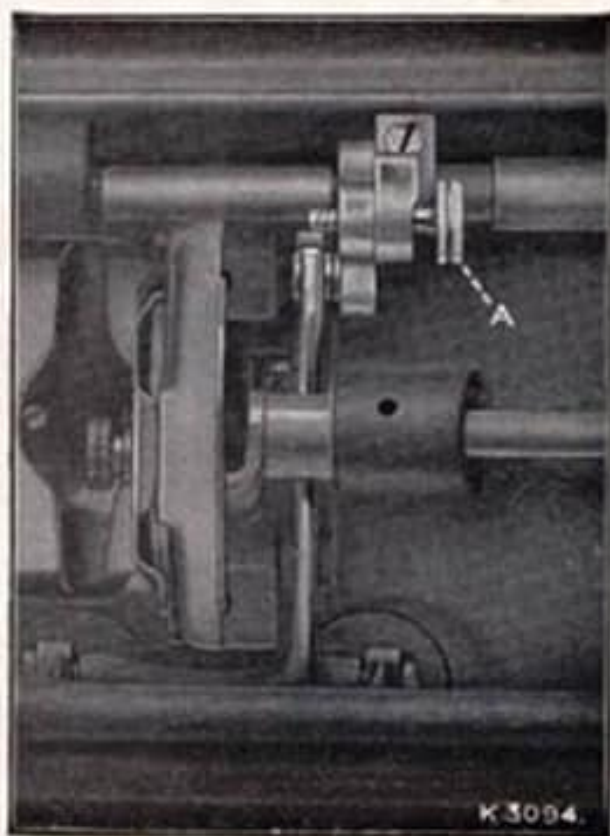


Fig. 14

di cominciare a cucire abbassare la barra di pressione, perchè con ciò entra in funzione la tensione del filo dell'ago, altrimenti non si potrebbe cucire. Ricamare dunque, muovendo il telarino in avanti ed indietro; e nel caso di rammendi, la sdrucitura deve essere interamente ricoperta di linee di impunture in un verso, prima di girare il lavoro ad angolo retto ed eseguire le linee di impuntura trasversali a completamento del rammendo. Dopo aver ricamato, o rammendato, tornare a stringere la vite (A, Fig. 14) e riapplicare il piedino alla barra di pressione, onde la macchina sia nuovamente pronta per cuciture usuali.

AVVERTENZE.

Azione faticosa della macchina. — Se la macchina agisce faticosamente dopo essere stata inoperosa per qualche tempo, è necessario mettere della benzina in tutti i punti indicati per l'olio, manovrare quindi rapidamente; dopo ciò si dovrà pulire ed oliare con olio speciale Singer.

L'uso di olio scadente è spesso la causa dell'azione faticosa della macchina.

Badare a che la cinghia non sia troppo tesa, ma neanche molto lenta, altrimenti slitterebbe; qualora essa si distenda è necessario sganciarla, tagliare il superfluo e riagganciarla.

Salto di punti. — La ragione di ciò va ricercata nel fatto che l'ago sia ritorto oppure spuntato. Assicurarsi che l'ago stia regolarmente a posto (vedasi pag. 5). Togliere la placca dell'ago per vedere se la griffa è pulita ed agisce liberamente, e rimettere a posto la placca.

Rottura del filo dell'ago. — Se il filo dell'ago si rompe, il motivo va ricercato nelle seguenti circostanze:

Infilatura irregolare.

Tensione troppo forte.

Filo troppo grosso in proporzione all'ago (vedasi la Tavola all'interno della copertina del presente).

Ago ricurvo o spuntato.

Molla (8, Fig. 2) rotta.

Se si rompe il filo della spoletta devesi regolare la sua tensione (vedasi pag. 10). Assicurarsi pure che all'interno della spoletta e sotto la sua molla di tensione non si siano accumulati cascami di tessuto.

Segue: **AVVERTENZE**

Rotture di aghi possono essere causate da:
Ago incurvato.

Tensione superiore troppo forte.

Tiraggio a mano del materiale durante la cucitura.

Qualunque delle suddette cause fanno battere l'ago sulla placca, provocandone la rottura.

Usare sempre aghi Singer, che si vendono unicamente nei Negozi Singer, o dai Rappresentanti della Compagnia Singer. Gli aghi di altre Fabbriche non possono dar buoni risultati.

L'uso di aghi e filati di qualità scadente sono spesso la causa delle rotture. La cruna degli aghi Singer è levigata per impedire la corrosione del filo, mentre il miglior filato resiste alla tensione e non ha ingrossature. Nei negozi Singer si vendono i migliori filati per macchine da cucire.

Aggrinzatura del materiale. — Ciò è dovuto generalmente ad irregolarità delle tensioni (vedasi a pag. 10 per regolare le tensioni).

Punti a cappio. — Ciò dipende unicamente dalle tensioni (vedere pag. 10). Accertarsi che la infilatura dell'ago e della spoletta sia stata regolarmente eseguita, che il filato sia di buona qualità, e che la sua grossezza sia proporzionata al numero dell'ago (vedasi la Tabella all'interno della copertina del presente). Verificare pure se la molla tirafilo (8, Fig. 2) funziona regolarmente.

Tutti i negozi Singer danno istruzioni gratis sul maneggio delle macchine da cucire e loro accessori non importa in quale città la macchina Singer sia stata acquistata.

ISTRUZIONI

PER ADOPERARE GLI

ACCESSORI

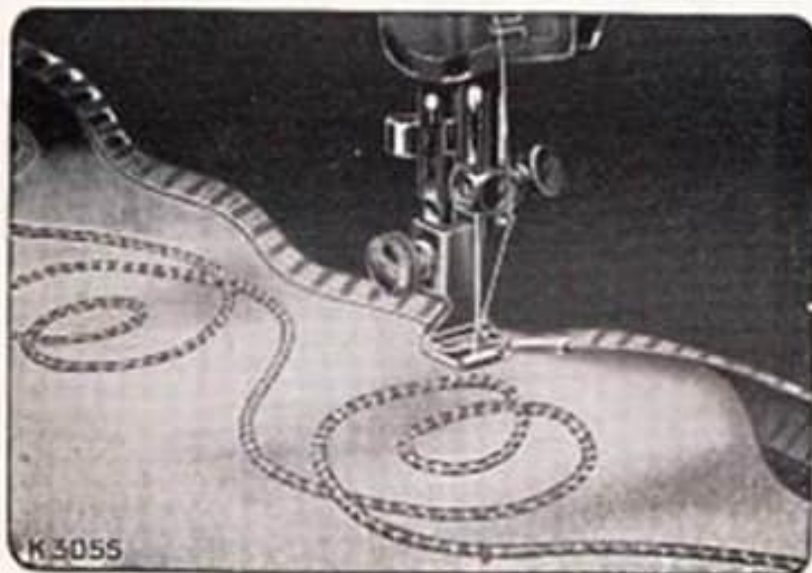
CHE SI POSSONO APPLICARE ALLA

MACCHINA DA CUCIRE**SINGER N.° 15 M 88****Il rammendo della macchina.**

Avete notato che il rammendo eseguito con macchina da cucire risulta molto più resistente e perfetto, e si eseguisce più presto di quello fatto a mano? E che un compito fastidioso diviene un divertimento? Istruzioni sul modo di eseguirlo potete averle gratis presso qualunque Negozio od Agente della Compagnia Singer

Il Bordatore - Bordatura.

Far sollevare l'ago, ed applicare il bordatore al posto del piedino.



Introdurre la bordatura nel canale del bordatore, tirandola innanzi fino alla linea di penetrazione dell'ago. Collocare l'orlo del materiale da bordarsi entro il canale esterno del bordatore, fin sotto l'ago; abbassare il piedino e cucire nel modo usuale.

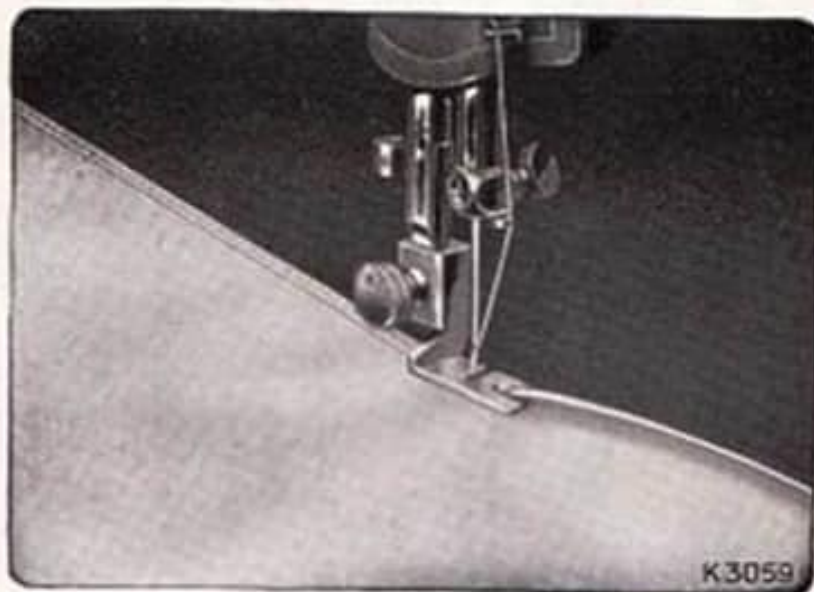
La bordatura diagonale dovrebbe essere tagliata alla larghezza di 24 mm.

Per bordare con trine da guarnizione. — Procedere come nel caso della bordatura diagonale; la sola differenza consiste nel fatto che la trina essendo più stretta, i suoi bordi non vengono ripiegati in dentro come si fa con la bordatura diagonale.

Per fare delle finte pieghettature. — Procedere come insegnato per la bordatura, ma passare il tessuto al di sotto del piedino bordatore, nel qual modo la piega viene cucita sul corpo del materiale anziché lungo il suo bordo.

Il Piedino orlatore - Oratura.

Far sollevare l'ago al suo punto massimo; togliere il piedino di pressione ed applicare in sua vece il piedino orlatore.

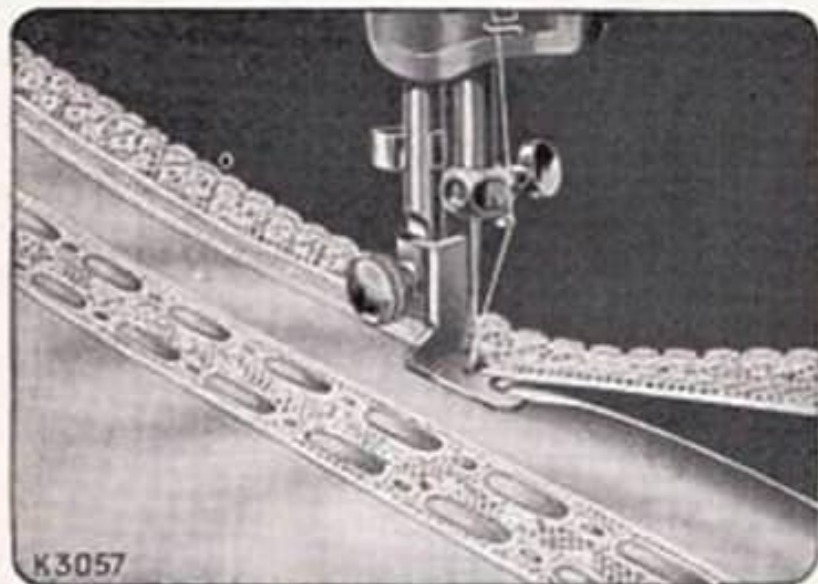


Spuntare l'angolo destro del tessuto, onde il bordo possa arrotolarsi facilmente. Poi, col piedino orlatore sollevato, piazzare il materiale sotto di esso da sinistra a destra; inserire l'angolo nella gola dell'orlatore, aiutandolo in avanti fino a che abbia riempito l'elica e sia arrivato al punto di discesa dell'ago. Abbassare la pressione e fare soltanto i primi punti. Guidare il materiale col pollice e l'indice della mano destra in maniera che il bordo stia bene spianato alla entrata nell'orlatore, e procedere a cucire, avendo cura di mantenere bene occupata la gola dell'orlatore.

Se si vede che nell'orlatore entra poco tessuto, la mano che guida quest'ultimo si deve spostare verso destra; oppure verso sinistra qualora ve ne entrasse oltre il dovuto.

Piedino orlatore - Oratura ed applicazione di merletto.

Principiare l'orlo come spiegato a pag. 21, e quindi far sollevare l'ago alla massima altezza.

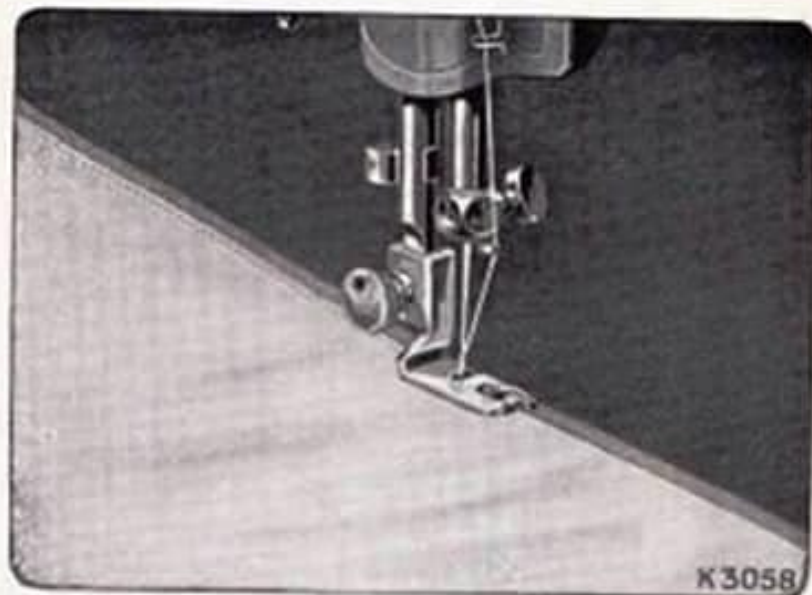


Sollevare il piedino orlatore, onde lasciare scoperto il materiale; introdurre l'estremità del merletto nella fessura che vi è al lato destro dell'orlatore, e sopra l'orlo come si vede nella figura suesposta.

Si abbia cura a che l'orlo non si muova dalla sua posizione nell'orlatore, e che l'ago abbia a perforare il merletto e l'orlo contemporaneamente; dopo ciò abbassare il piedino orlatore e guidare con la mano l'orlo da fare ed il merletto da attaccare, mantenendo quest'ultimo sempre entro la fessura.

Il Piedino orlatore - Ribattitura.

I due pezzi di tessuto da ribattere devono essere messi sulla macchina col rovescio all'esterno l'uno sull'altro, in maniera che il tessuto di sotto sporga



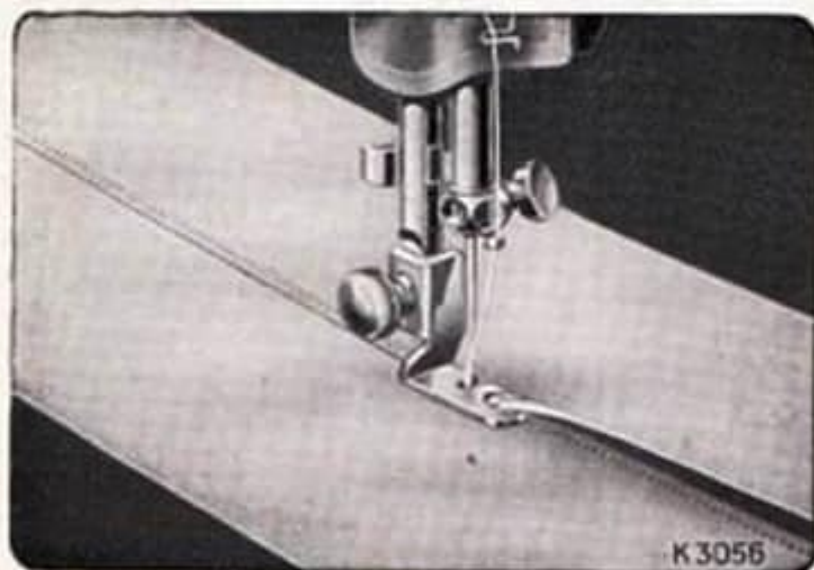
a destra un poco più di quello di sopra, come si vede nella illustrazione.

Cucirli quindi insieme, usando la linea della sporgenza del piedino come guida per l'equidistanza dalle cuciture ai bordi.

Attenzione, perché se si cuce troppo rasente al bordo del pezzo di sopra, il tessuto può stracciarsi lungo la cucitura in caso di sforzo.

Segue: Piedino orlatore - Ribattitura.

A questo punto sollevare il piedino ed aprire il lavoro in piano col rovescio in sopra, in maniera che i bordi cuciti restino verticalmente.

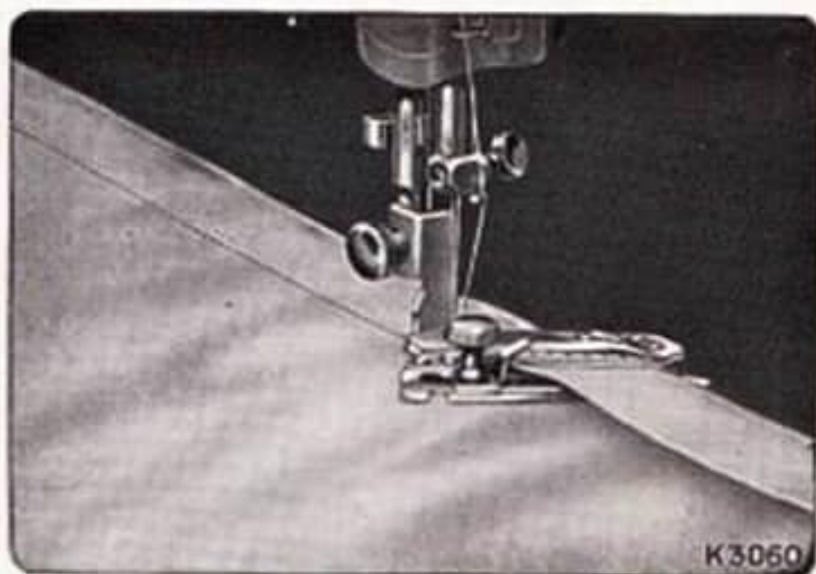


Introdurre quindi i bordi nella gola dell'orlatore, ed abbassare il piedino.

Durante la cucitura mantenere il materiale perfettamente spianato, usando entrambe le mani, e badare a che la cucitura si mantenga in linea con la gola dell'orlatore. Per la seconda cucitura il punto deve essere alquanto allungato.

L'Orlatore regolabile - Oratura.

Togliere il piedino ed applicare in sua vece l'orlatore regolabile, come qui sotto illustrato. Questo orlatore può servire per fare orli da 4 a 25 mm.



Rallentare la vite a bottone dell'orlatore, e spostare lo scorsoio verso destra o sinistra, fino a che l'orlo piegato risulti della larghezza desiderata. Poi restringere la vite.

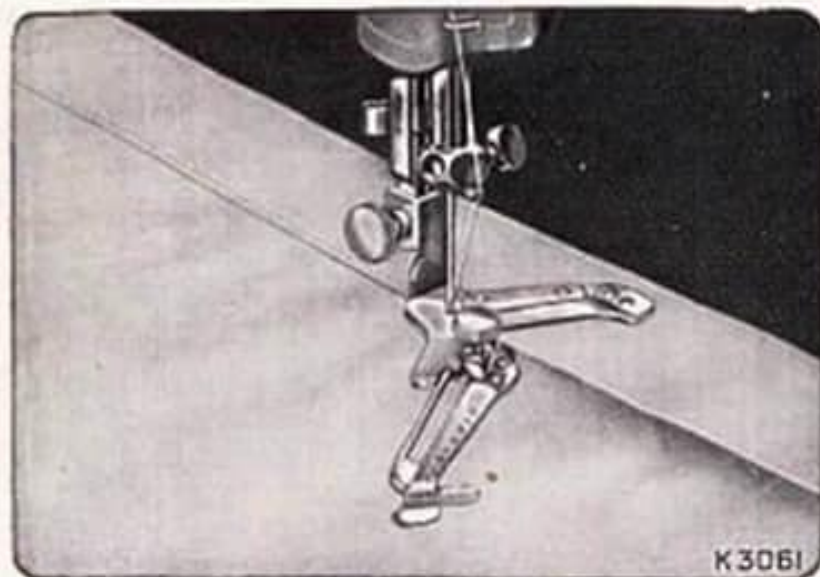
Introdurre il bordo del tessuto fra lo scorsoio e la linea graduatoria, tirando innanzi e indietro fino a che l'orlo siasi formato; indi fermare il lavoro con l'estremità in direzione della discesa dell'ago.

Abbassare il piedino ed incominciare a cucire, badando di guidare il tessuto in maniera che la gola dell'orlatore, si mantenga totalmente occupata.

Con l'orlatore regolabile si può fare anche la ribattitura, seguendo le istruzioni date a pag. 23 e 24.

Orlatore regolabile - Orlo larghissimo.

Per fare un orlo di larghezza superiore a 25 mm bisogna rallentare la vite a bottone, e tirare lo scorsoio verso destra finché può andare; voltare



quindi il medesimo verso chi lavora, come si vede nella suesposta illustrazione.

Piegare e marcare un orlo della larghezza voluta, passare la piega sotto il prolungamento a destra dell'orlatore ed il bordo entro il piegatoio, come si vede nella figura suesposta, e dopo ciò si proceda a cucire.

Il Trinellatore - Trinellatura

Togliere il piedino di pressione ed applicare in sua vece il piedino dell'ovattatore.

Per attaccare il trinellatore, devesi tirare a sinistra lo scorsoio che sta sul piano della macchina:



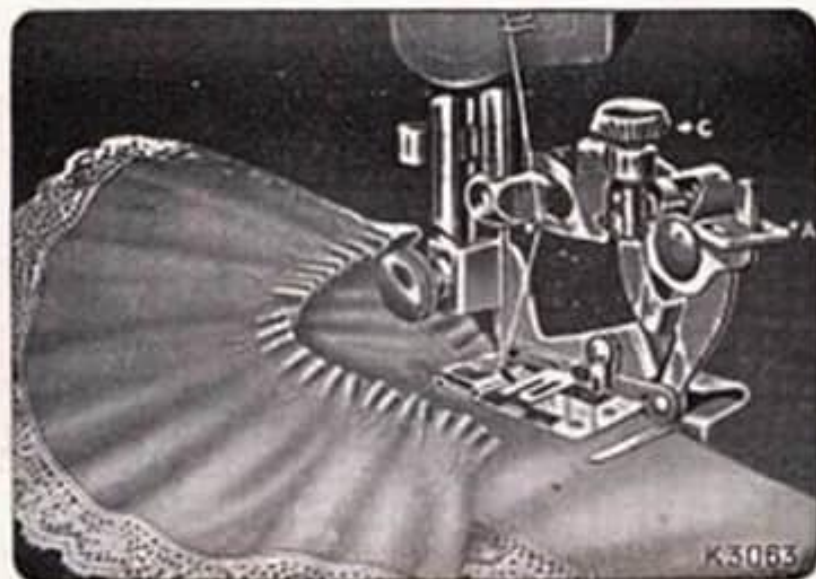
introdurre i ganci del trinellatore nel bordo della placca dell'ago, premendo quanto sia possibile verso destra, ed introdurre il suo perno nel foro a destra della placca dell'ago; indi richiudere lo scorsoio.

Il disegno da trinellarsi deve essere stampato o tracciato sul lato rovescio del materiale.

Introdurre il capo della trina fra le guide che vi sono nel trinellatore ed indi sotto il piedino in direzione della discesa dell'ago; collocare la stoffa disegnata sulla macchina; abbassare il piedino e procedere a cucire seguendo con l'ago il disegno tracciato.

L'Increspatore - Increspatura.

Togliere il piedino ed applicare in sua vece l'increspatore, congiungendo la leva di quest'ultimo alla spalla del morsetto dell'ago, come si vede nella figura qui sotto.



Per fare increspature ad una per punto, deve si introdurre l'indice nel solco I della leva (A).

Collocare il materiale sotto la sporgenza anteriore dell'increspatore e fra la lamina increspatrice e la placca separatrice; tirare il materiale leggermente oltre l'ago, abbassare il premistoffa e procedere a cucire.

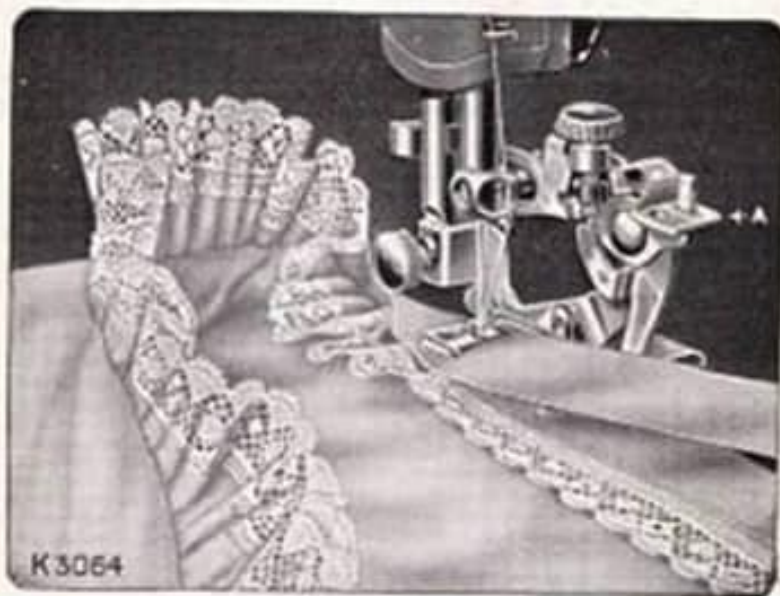
Per fare cresse più fine, bisogna accorciare lo spostamento della lamina increspatrice, sollevando la vite a bottone (C) e riducendo in proporzione la lunghezza del punto.

Per fare increspature più voluminose, deve si allungare lo spostamento della lamina sollevando la detta vite ed aumentando in proporzione la lunghezza del punto.

Cambiando questi aggiustamenti si possono dare al lavoro degli effetti svariati.

L'Increspatore - Increspature fra due nastri.

Collocare il pezzo disotto del materiale al disotto della placca separatrice, il materiale da increspare



sopra di questa e sotto la lamina increspatrice, ed il pezzo del materiale di sopra al disopra di quest'ultima, come si vede qui sopra illustrato.

Per increspare e mettere applicazioni.

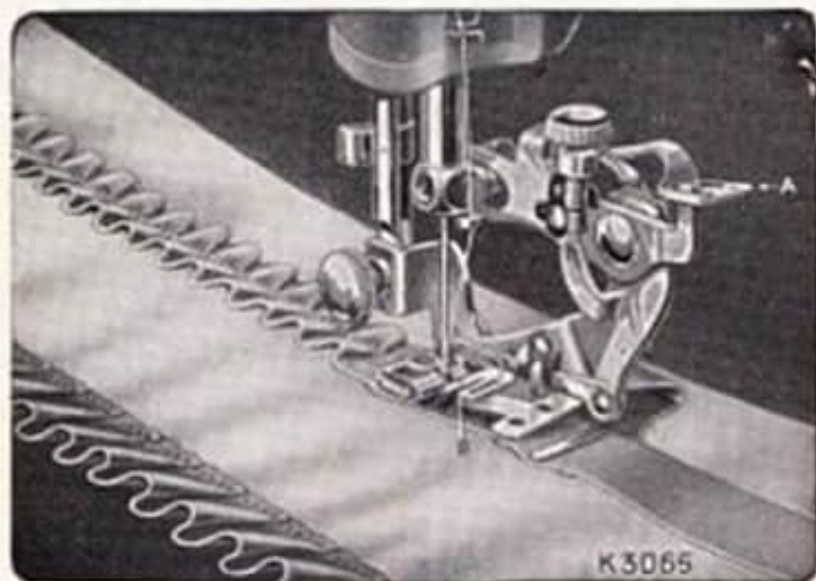
Collocare un nastro al disotto della placca separatrice, il pezzo da incresparsi sopra di questa e sotto la lamina increspatrice; indi procedere a cucire.

Oliare i punti di frizione dell'increspatore prima di adoperarlo.

AVVERTENZA. — *L'increspatore non deve si mai adoperare senza mettere un pezzo di stoffa fra la placca e la lamina.*

L'Increspatore - Increspature ad una piega ogni cinque punti.

Per fare increspature ad una piega per ogni cinque punti devesi introdurre l'indice nel solco 5 della leva (A), come indicato dalla illustrazione.



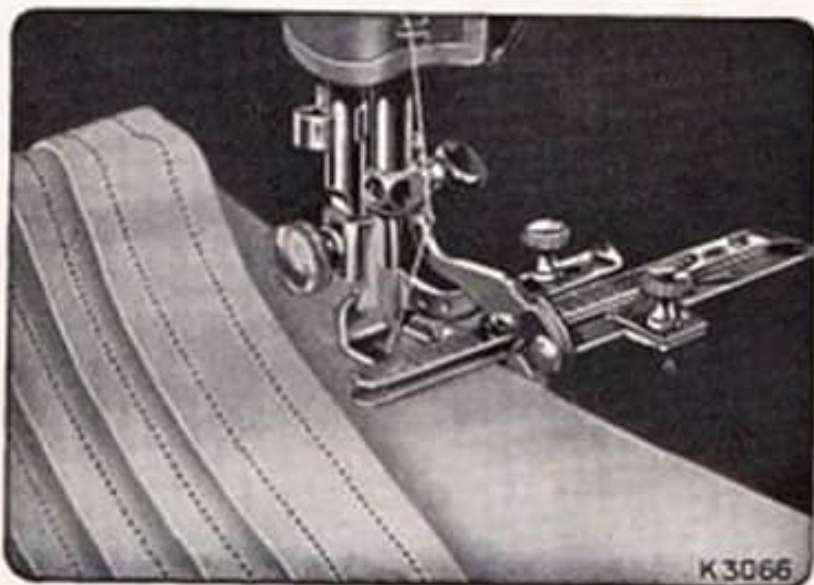
La lamina increspatrice si spingerà allora innanzi ed indietro soltanto ogni cinque punti che fa la macchina. Si potranno fare crespe più fine o più voluminose col semplice variare della lunghezza del punto.

Per fare guarnizioni a pieghe. — Introdurre una trina o nastro stretti in una od entrambe le fessure della guida B, ed al di sotto del piedino e dell'ago onde possa rimanere lungo il centro sul materiale da lavorarsi.

Il Pieghettatore.

Togliere il piedino ed applicare in sua vece il pieghettatore, come si vede qui sotto illustrato.

Sul pieghettatore vi sono due indicatori in cifre, di cui quello anteriore è suddiviso in ottavi di



pollice (millimetri $3\frac{1}{2}$) e quello posteriore è suddiviso in sedicesimi di pollice (millimetri $1\frac{1}{4}$).

L'indicatore posteriore determina la larghezza della piega da farsi; ad es.: se si vuole fare una piega della larghezza di $\frac{1}{4}$ di pollice bisogna rallentare la vite a bottone posteriore, e spostare la piccola guida a destra od a sinistra, fissandola col suo lato esterno in direzione della cifra 2 dell'indicatore posteriore, indi restringere la vite.

Rallentando la vite a bottone anteriore (cioè quella verso chi lavora) la doppia molla piana

Segue: Per pieghettare.

recante l'indicatore anteriore, può essere spostata verso destra o sinistra per far sì che fra le linee di cucitura resti un certo spazio secondo il desiderio. Per es.: dovendosi fare pieghe della larghezza di $\frac{1}{4}$ di pollice, con uno spazio fra una piega e l'altra anche di $\frac{1}{4}$ di pollice, si deve spostare la doppia molla anteriore fissandola al punto in cui la sua cifra 3 stia esattamente in linea col foro di passaggio dell'ago oppure qualora non si volesse lasciare nessun spazio fra una piega e l'altra, la cifra 2 in questo caso dovrebbe stare in linea di detto foro. Una volta trovato il punto fisso si restringa la vite.

Per adoperare il pieghettatore, il quale è oltremodo semplice nella sua funzione, bisogna prima piegare a mano il tessuto al punto desiderato per la prima piega, e collocarlo entro il pieghettatore passando il lato piegato al disopra della punta marcatrice, la quale si trova a sinistra della barra sottostante alla doppia molla piana; indi passarlo sotto l'indicatore posteriore, e poi sotto il piedino, facendo attenzione a che l'estremità del tessuto stia sopra la griffa trasportatrice.

La piccola leva al disopra del pieghettatore deve anche stare abbassata nella posizione indicata dall'illustrazione, ed il bordo della piega deve andare contro la piccola guida. Ora abbassare il premistoffa e cucire nel modo usuale, avendo cura di mantenere il bordo piegato contro la guida.

Una volta completata la prima piega si vedrà che il materiale esce marcato per una seconda piega; piegare quindi a quel punto il materiale, e, col suo lato ancora liscio al disopra, si proceda come per la prima piega.

Nel fare l'ultima piega bisogna sollevare la leva marcatrice, onde essa cessi di marcare per una piega successiva.

Grossezze relative degli Aghi e dei Filati

(Gli aghi da adoperare sono del tipo 15 x 1)

Numero dell'ago	GENERE DI LAVORO DA CUCIRE	Numero del cotone, lino o seta
9	Mussolo, Batiste, o Lino finissimi, ecc.	Cotone 100 a 150 Seta 30
11	Percalli fini, Lini, Camicie, Articoli di Seta, ecc.	Cotone 80 a 100 Seta 24 a 30
14	Camicie, Lenzuoli, Percalli lavati, Mussolo, Seteria, Articoli per uso domestico in generale, ed ogni altra specie di lavori usuali.	Cotone 60 a 80 Seta 20
16	Ogni genere di Percalli pesanti, Articoli di lana leggera, o di Seta pesante, Costure, ecc.	Cotone 40 a 60 Seta 16 a 18
18	Trallicci, Articoli di Lana, Pantaloni, Costumi da bambini, Busti, Mantelli, Pastrani, ecc.	Cotone 30 a 40 Seta 10 a 12
19	Laneris pesante, Trallicci grossi, Sacchi, Pastrani, Pantaloni, ed in generale ogni oggetto di vestiario da inverno.	Cotone 24 a 30 Lino 60 a 80
21	Sacchi, Abiti pesanti ed Articoli grossolani.	Lino 40 a 60 o Cotone grossissimo.

NOTA. - Ordinando Aghi, indicare sempre il tipo ed il numero di grossezza