

Форма Р. 5172.
1914.

РУКОВОДСТВО
КЪ
ШВЕЙНЫМЪ МАШИНАМЪ
КОМПАНИИ ЗИНГЕРЪ



класса 127 К

(начающійся челнокъ съ выбрасывателемъ)
ДЛЯ СЕМЕЙНАГО УПОТРЕБЛЕНІЯ.

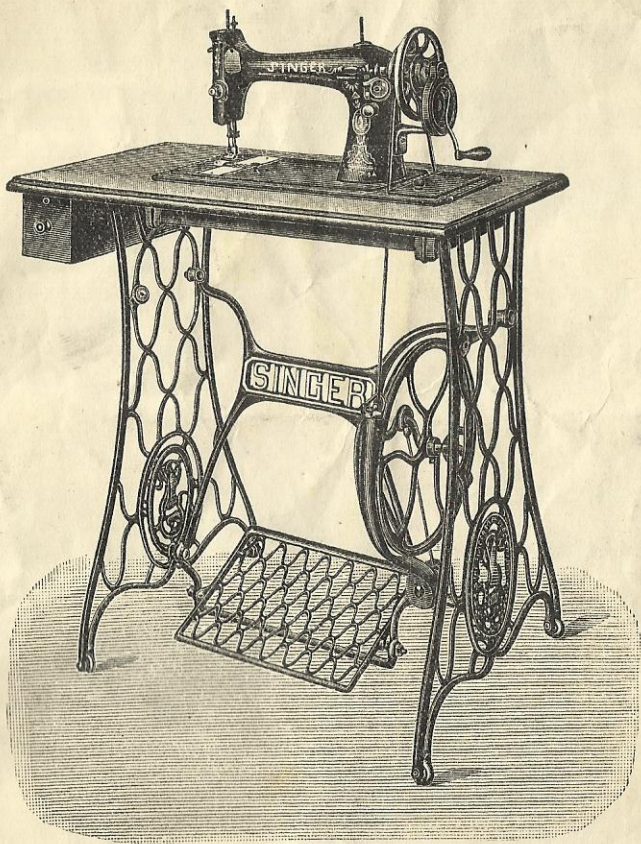
КОМПАНИА ЗИНГЕРЪ.
МАГАЗИНЫ ВО ВСѢХЪ ГОРОДАХЪ РОССІЙСКОЙ ИМПЕРІИ.

Чтобы достигнуть изящной строчки, надо имѣть **подходящія къ машинѣ иголки**, для пріобрѣтенія которыхъ просятъ обращаться въ **магазины Компаній**, а также и для исправнаго хода машины совѣтуемъ покупать **машинныя части и принадлежности**, какъ-то: **масло, шелкъ, бумагу, нитки** и проч., въ **нашихъ магазинахъ, имѣющихся во всѣхъ городахъ и мѣстностяхъ Россійской имперіи.**

Компанія Зингеръ.

Форма Р. 5172
1914.

РУКОВОДСТВО
КЪ
ШВЕЙНЫМЪ МАШИНАМЪ
КОМПАНИИ ЗИНГЕРЪ



Фиг. 1.

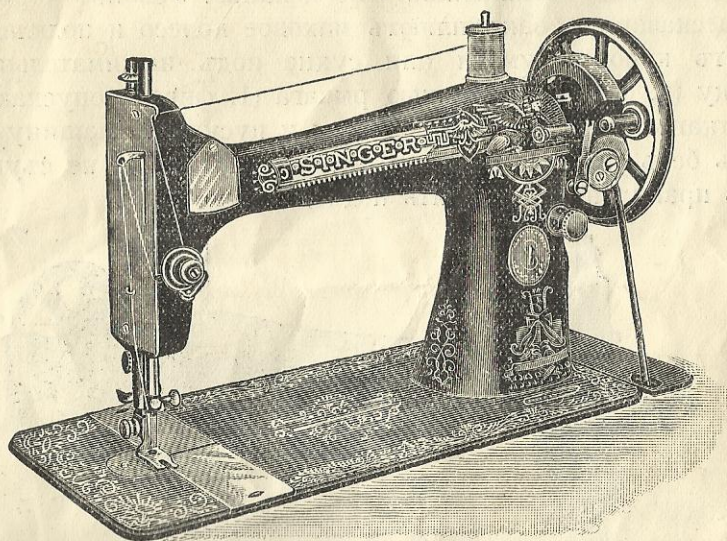
класса 127 К

(начающійся челнокъ съ выбрасывателемъ)
ДЛЯ СЕМЕЙНАГО УПОТРЕБЛЕНІЯ.

КОМПАНИА ЗИНГЕРЪ.
МАГАЗИНЫ ВО ВСѢХЪ ГОРОДАХЪ РОССІЙСКОЙ ИМПЕРІИ.

РУКОВОДСТВО
КЪ
ШВЕЙНЫМЪ МАШИНАМЪ
класса 127К

(качающійся челнокъ съ выбрасывателемъ)
для семейнаго употребленія.

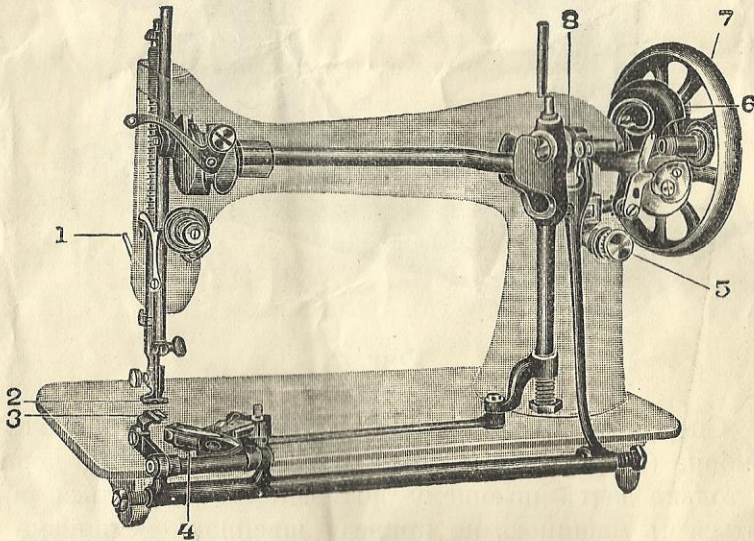


Фиг. 2.

Сперва необходимо усвоить значеніе остановочнаго прибора (6, фиг. 3), который, разъединя маховое колесо, не только даетъ шьющему возможность научиться обращаться съ машиною, не приведя швейнаго механизма въ дѣйствіе, но и позволяетъ ему, безъ излишняго износа механизма, наматывать шпульки, не трогая находящейся подъ лапкой ткани и не вынимая вдѣтой въ иглу нитки. Чтобы освободить маховое колесо (7, фиг. 3) поворачиваютъ винтъ (6, фиг. 3) остановочнаго прибора на себя, а для закрѣпленія его поворачиваютъ тотъ же винтъ въ противоположную сторону.

Приведеніе въ движеніе ножной машины.

Освобождаютъ маховое колесо и, поставивъ обѣ ноги на подножку (7, фиг. 12), поворачиваютъ маховое колесо на себя и двигаютъ ногами въ согласіи съ движеніемъ подножки. Поддерживаютъ начатое движеніе попеременнымъ нажатіемъ подножки носками и каблуками до получения плавнаго и ровнаго хода. Практикуютъ и усваиваютъ эти приемы, пока не сѣмѣютъ приводить подножку въ движеніе и останавливать по желанію. Усвоивъ хорошо вышесказанное, закрѣпляютъ маховое колесо и подкладываютъ кусокъ бумаги или сукна подъ нажимательную лапку (2, фиг. 3). Помощью рычага (1, фиг. 3) опускаютъ на ткань нажимательную лапку и пускаютъ машину въ ходъ безъ продѣтой черезъ иглу нитки, пока не сѣмѣютъ правильно направлять подложенную ткань.



Фиг. 3.

Приведеніе въ движеніе ручной машины.

Закрѣпляютъ маховое колесо (7, фиг. 3) и поворачиваютъ ручку отъ себя плавнымъ и равномернымъ движеніемъ. Продолжаютъ этотъ приемъ съ подложенною подъ нажимательную лапку тканью до полнаго ознакомленія съ

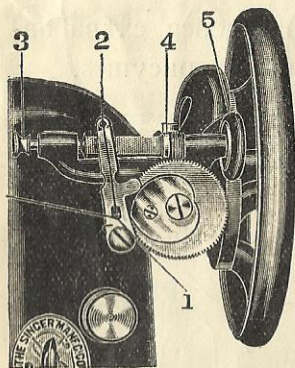
машиною. Надѣвая деревянный колпакъ на машину, необходимо чтобы ручка была повернута подъ маховое колесо по направленію къ задѣ машины, какъ показано на фиг. 1. Преимущество ножной машины надъ ручной состоитъ въ томъ, что на ножной машинѣ можно шить гораздо скорѣе, и такъ какъ обѣ руки шьющаго остаются свободными, то разнообразіе въ исполняемыхъ работахъ значительно больше.

Обезпеченіе правильнаго дѣйствія машины.

Маховое колесо всегда должно вращаться по направленію къ шьющему. Машина не должна пускаться въ ходъ съ опущенною нажимательною лапкою, безъ подложенной подъ нее ткани.

Машина не должна пускаться въ ходъ со вдѣтыми въ челнокъ и иглу нитками, безъ подложенной подъ нажимательную лапку ткани.

Обѣ задвижныя пластинки надъ челночнымъ устройствомъ должны быть задвинуты.



Фиг. 4.

Наматываніе нитокъ на шпульку.

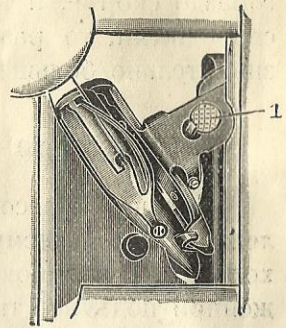
Освобождаютъ маховое колесо (7, фиг. 3) поворачиваніемъ винта (6, фиг. 3) остановочнаго прибора на себя и насаживаютъ катушку нитокъ на катушечный стержень машины. Проводятъ нить черезъ прорѣзь (12, фиг. 9), затѣмъ снизу черезъ нижнее нитеводительное ушко (1, фиг. 4) моталки и въ прорѣзь (2, фиг. 4) наверху ея. Выдвигаютъ лѣвый центръ (3, фиг. 4) моталки и, держа шпульку съ заостреннымъ концомъ, обращеннымъ налѣво, вставляютъ ее между чашкой (4, фиг. 4) съ правой стороны и центровымъ отверстіемъ съ лѣвой стороны. Кладутъ нитку между чашкой и концомъ шпульки, надавливаютъ на моталку, пока она не придетъ въ соприкосновеніе съ ободкомъ маховаго колеса, и приведеніемъ подножки въ

движеніе, какъ при шитьѣ, наматываютъ шпульку. Когда шпулька намотана, отодвигаютъ моталку отъ ободка махового колеса и закрѣпляютъ винтъ остановочнаго прибора, поворачивая его отъ себя.

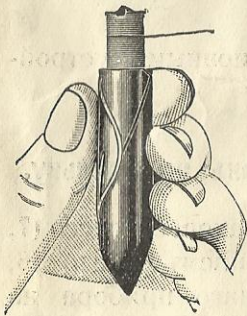
Удаленіе челнока.

Открываютъ переднюю задвижную пластинку надъ челночнымъ устройствомъ и поворачиваютъ маховое колесо на себя, пока челнокъ не будетъ находиться полностью подъ отверстиемъ, затѣмъ слегка ударяютъ указательнымъ пальцемъ по выбрасывателю (1, фиг. 5) и челнокъ выскочитъ изъ каретки.

Фиг. 5.



Фиг. 6.



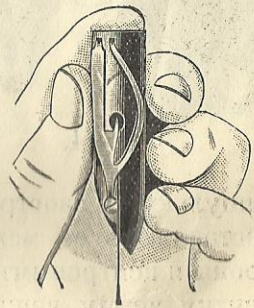
Вдѣваніе нитки въ челнокъ.

Держа челнокъ, какъ показано на фиг. 6, вставляютъ шпульку въ него съ нитью, разматывающей слѣва направо, какъ показано на рисункѣ.

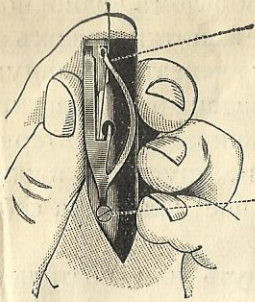
Примѣчаніе. Шпулька обязательно должна быть вставлена въ челнокъ заостреннымъ концомъ внизъ.

Кладутъ указательный палецъ на конецъ шпульки и протягиваютъ конецъ нитки внизъ въ прорѣзъ челнока по направленію къ острію, насколько она подается (см. фиг. 7). Затѣмъ протягиваютъ нитку вверхъ (см. фиг. 8) пока шпулька не начнетъ вращаться.

Фиг. 7.



Фиг. 8.



Вставляют челнокъ въ каретку (4, фиг. 3) съ остриемъ, направленнымъ къ шьющему и оставляютъ конецъ свободной нитки длиною около 3—4 дюймовъ поверхъ задвижной пластинки.

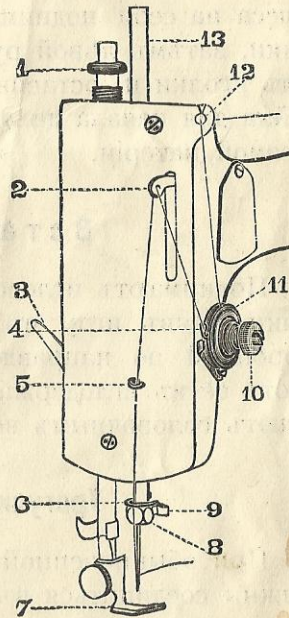
Примѣчаніе. Необходимо слѣдить за тѣмъ, чтобы внутренность челнока и пространство подъ пружиной натяженія были свободны отъ волоконъ и грязи.

Вдѣваніе нитки въ иглу.

(Фиг. 9).

Нитку проводятъ отъ катушки въ прорѣзъ (12) внизъ, сзади, вкругъ и между шайбами натяженія (11) вверхъ черезъ нитепроводительное ушко нитепритягательной пружины (4) черезъ отверстіе въ концѣ нитепритягательнаго рычага (2) оттуда черезъ ушко (5) фронтальной доски, черезъ крючекъ (6) и слѣва направо черезъ ушко иглы, причемъ нитка вытягивается изъ иглы на 2 или 3 дюйма.

Фиг. 9.



Начало шитья.

Держа лѣвой рукой конецъ игольной нитки, но не натягивая ее, поворачиваютъ маховое колесо на себя, пока

игла не опустится вниз, не поднимется вверх до своей высшей точки и не захватит таким образом челночной нитки. Затѣмъ тянуть конецъ верхней нитки вверхъ и этимъ вытягиваютъ челночную нитку черезъ игольную пластинку также наверхъ. Задвигаютъ задвижныя пластинки, кладутъ обѣ нитки, а также и обшиваемую матерію подѣ нажимательную лапку и иголку и, опустивъ нажимательную лапку, поворачиваютъ маховое колесо на себя и начинаютъ шить.

Примѣчаніе. Не слѣдуетъ тянуть или подталкивать работу, такъ какъ машина сама двигаетъ ее.

Удаленіе работы.

Помощью рычага (3, фиг. 9) приподнимаютъ нажимательную лапку (7, фиг. 9) и поворачиваніемъ махового колеса на себя поднимаютъ игловодитель до его высшей точки, затѣмъ лѣвой рукой отводятъ работу отъ себя изъ-подъ иголки и, оставивъ конецъ нитки длиною въ 3—4 дюйма для начала дальнѣйшаго шитья, отрѣзаютъ нитку у самой матеріи.

Вставленіе иглы.

Поднимаютъ игловодитель (13, фиг. 9) до его высшей точки. Взявъ иглу въ лѣвую руку и держа ее плоской сторонкой по направленію къ маховому колесу, вставляютъ ее въ иглодержатель (8, фиг. 9) въ упоръ и закрѣпляютъ головочнымъ винтомъ (9, фиг. 9).

Урегулированіе натяженія.

При обыкновенной строчкѣ верхняя и нижняя нитки должны соединиться въ серединѣ матеріи, какъ показано на рисункѣ.



Если натяженіе верхней нитки слишкомъ сильно, или натяженіе нижней слишкомъ слабо, то нитка будетъ пря-

мо лежать на верхней поверхности матеріи, какъ показано на рисункѣ.



Если же натяженіе нижней нитки слишкомъ сильно, или натяженіе верхней нитки слишкомъ слабо, то нитка будетъ лежать прямо на нижней поверхности матеріи, какъ показано на рисункѣ.



Нижнее или челночное натяженіе урегулируется поворачиваніемъ малой отверткой винта пружины натяженія, находящагося близъ острія челнока (см. фиг. 8). Для усиленія натяженія поворачиваютъ этотъ винтъ направо, а для уменьшенія—налѣво. Челночное натяженіе, разъ правильно установленное, рѣдко требуетъ измѣненія, такъ какъ обыкновенно достигается безукоризненная строчка измѣненіемъ одного лишь натяженія верхней нитки. Последнее, т. е. верхнее натяженіе урегулируется поворачиваніемъ круглой гайки (10, фиг. 9) винта натяженія направо для увеличенія натяженія и налѣво для уменьшенія его. Необходимо слѣдить за тѣмъ, чтобы употреблялись подходящія нитки и иголки для обшиванія матеріи (см. таблицу на стр. 20).

Измѣненіе длины стежекъ.

Поворачиваютъ головочный винтъ (5, фиг. 3) направо для удлиненія стежки и налѣво для укорачиванія ея.

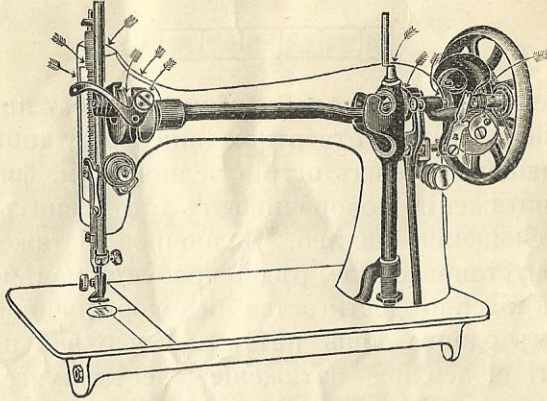
Измѣненіе нажима на матерію.

При обыкновенномъ шитьѣ этотъ нажимъ рѣдко требуетъ измѣненія. При шитьѣ же тонкихъ шелковыхъ матерій или слабо-тканыхъ тканей ослабляютъ нажимъ, поворачивая головочный винтъ (1, фиг. 9) два или три раза налѣво. Для усиленія нажима поворачиваютъ этотъ винтъ направо.

Смазываніе машины и станка.

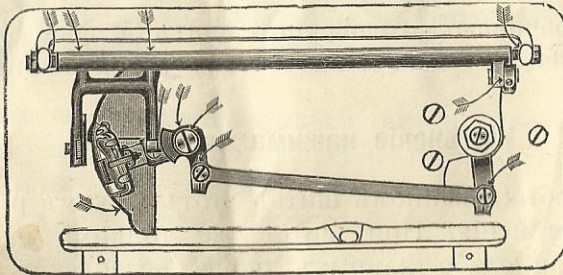
Чтобы обезпечить плавный и безшумный ходъ машины, необходимо чтобы всѣ трущіяся поверхности были смазаны. Всѣ мѣста въ машинѣ и станкѣ, подлежащія смазыванію, обозначены въ фиг. 10, 11 и 12 стрѣлками.

Фиг. 10.



Кромѣ того моталка снабжена двумя смазочными отверстиями, которыя также время отъ времени должны смазываться. Не слѣдуетъ употреблять слишкомъ много масла—вездѣ по одной каплѣ вполне достаточно.

Фиг. 11.



Пропитываютъ тряпочку масломъ и протираютъ ходъ челнока. Послѣ смазыванія приводятъ машину въ быст-

рое вращеніе, чтобы масло проникло во всѣ подлежащія смазкѣ мѣста.

Если машина находится постоянно въ употребленіи, то ее должно смазывать два—три раза въ недѣлю.

Слѣдуетъ употреблять масло самаго лучшаго качества, такъ какъ плохое масло засариваетъ подшипники, вредно вліяетъ на плавность хода и проѣдаетъ трущіяся поверхности.

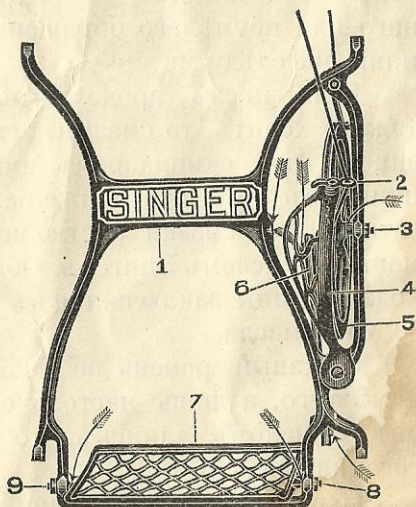
Въ нашихъ магазинахъ продается масло самаго высокаго качества, разлитое въ стеклянки съ отлитымъ наименованіемъ нашей фирмы.

Крестовина станка Зингеръ.

(Рисунокъ показываетъ мѣста, подлежащія смазкѣ и урегулируемые винтовые центры).

Фиг. 12.

1. Крестовина.
2. Сбрасыватель ремня.
3. Урегулируемый центръ.
4. Предохранитель платя.
5. Приводное колесо.
6. Дышло.
7. Подножка.
8. Урегулируемый центръ.
9. Урегулируемый центръ.



Фиг. 12 показываетъ крестовину станка съ полнымъ приводнымъ механизмомъ. Приводное колесо и подножка работаютъ на урегулируемыхъ центрахъ, допускающихъ самую точную установку и работающихъ при минимальномъ треніи. Эта выдающаяся особенность дѣлаетъ данный станокъ самымъ легкимъ на ходу изъ всѣхъ существующихъ, что имѣетъ большое значеніе для здоровья и удобства шьющаго.

Сбрасыватель ремня (2, фиг. 12).

Это нововведение значительно упрощает приемы сбрасывания и надѣвания ремня. Чтобы сбросить ремень, надавливают сбрасыватель ремня (2, фиг. 12) налѣво и продолжают работать подножкой. Чтобы вновь надѣть ремень, пускают подножку съ приводнымъ колесомъ, вращающимся по направленію къ шьющему, въ ходъ и черезъ одинъ или два оборота ремень заскочитъ въ свое мѣсто въ желобокъ колеса.

Примѣчанія.

Машины Компаніи Зингеръ до отпуска съ завода тщательно испытываются и ставятся на правильное шитье, и если машина иногда не даетъ ожидаемыхъ результатовъ, то, въ большинствѣ случаевъ, это зависитъ отъ небрежнаго или неумѣлаго обращенія. Поэтому обращаемъ вниманіе на слѣдующее:—

Если послѣ продолжительнаго бездѣйствія машина тяжело ходитъ, то смазываютъ трущіяся поверхности бензиномъ или скипидаромъ вмѣсто масла и приводятъ машину въ быстрое движеніе. Такимъ образомъ старая затвердѣлая смазка растворится, послѣ чего смазываютъ машину масломъ Зингеръ. Обыкновенно причина тяжелаго хода машины заключается въ употребленіи низкопробныхъ сортовъ масла.

Кожаный ремень не долженъ быть натянутъ слишкомъ туго, а лишь настолько, чтобы не скользилъ. Если онъ слишкомъ длиненъ, то укорачиваютъ его и снова соединяютъ.

Неправильное вдѣваніе верхней нитки, чрезмѣрное натяженіе ея, употребленіе погнутыхъ или тупыхъ иголокъ и несоразмѣрныхъ по толщинѣ нитокъ (см. стр. 20), а также шитье съ поломанной пружиной (4, фиг. 9) могутъ повлечь за собою разрывы верхней нитки и образованіе петель. Что касается нижней нитки, то необходимо слѣдить за ея правильнымъ натяженіемъ и чтобы не было пыли или волоконъ внутри челнока и подъ пружиною натяженія.

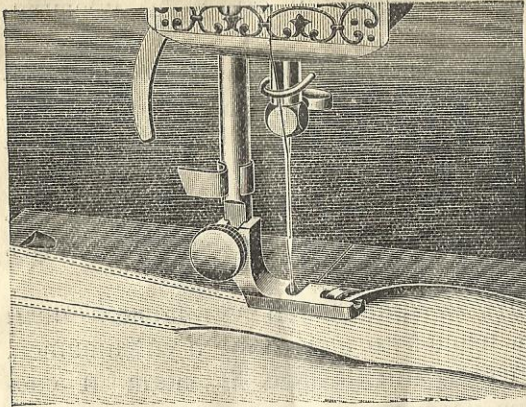
Неправильное натяжение нитокъ также обыкновенно служитъ причиною набѣга матеріи (см. стр. 8—9—урегулированіе натяженія).

Въ иголкахъ Компаніи Зингеръ ушко спеціально обработано, чтобы оно не рѣзало нитки, въ то же время наилучшія нитки свободны отъ узловъ и хорошо выдерживаютъ натяженіе.

Примѣненіе погнутой или тупой иголки и шитье съ неправильно вдѣтой иглой могутъ вызвать пропускъ стежекъ.

Необходимо слѣдить за правильной установкой иглы (см. стр. 8). Снимаютъ игольную пластинку и убѣдившись, что механизмъ двигателя ткани (3, фиг. 3) чистъ и свободно работаетъ, снова вставляютъ игольную пластинку. Кромѣ того рекомендуемъ употреблять иголки, купленныя въ магазинахъ Зингеръ.

Фиг. 13.



Рубильникъ для под- рубиванія.

Приподнимаютъ иголку до ея высшей точки и замѣняютъ нажимательную лапку рубильникомъ (см. фиг. 13).

Правый уголь подрубиваемой матеріи отрѣзается, кромка загибается на $\frac{1}{4}$ " , вставляется въ прорѣзь приподнятаго рубильника

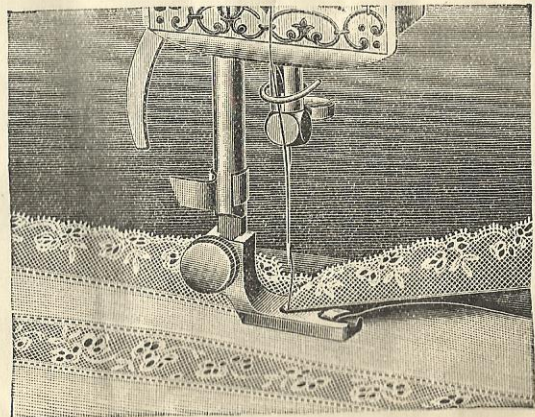
и протягивается подъ игольное отверстіе. Опустивъ рубильникъ и придерживая за концы нитокъ въ теченіе первыхъ 2—3 стежекъ, начинаютъ шить.

Кромку придерживаютъ между указательнымъ и большимъ пальцами и слѣдятъ за тѣмъ, чтобы прорѣзь рубильника была заполнена матеріею.

Если кромка выбѣгаетъ изъ прорѣза, то передвигаютъ руку направо; если слишкомъ много матеріи набѣгаетъ въ прорѣзь, то передвигаютъ руку налѣво.

Одновременная обрубка и обшивка кружевомъ.

Подрубивъ ткань на нѣкоторомъ разстояніи, какъ объяснено выше, приводятъ иголку до ея высшей точки. Приподнимаютъ рубильникъ и протягиваютъ конецъ кружева въ боковой прорѣзь рубильника, внизъ, подъ рубильникъ



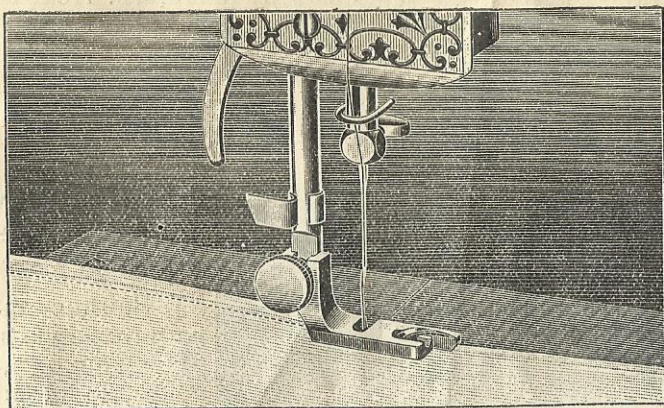
Фиг. 14.

и сверхъ обрубки, какъ показано на фиг. 14.

Необходимо слѣдить за тѣмъ, чтобы правильное положеніе и направленіе обрубки въ рубильникѣ не были

измѣнены и чтобы иголка при работѣ обязательно проходила сквозь кружево и обрубку. Направляя кружево, необходимо держать его къ лѣвому концу прорѣза рубильника.

Фиг. 15.

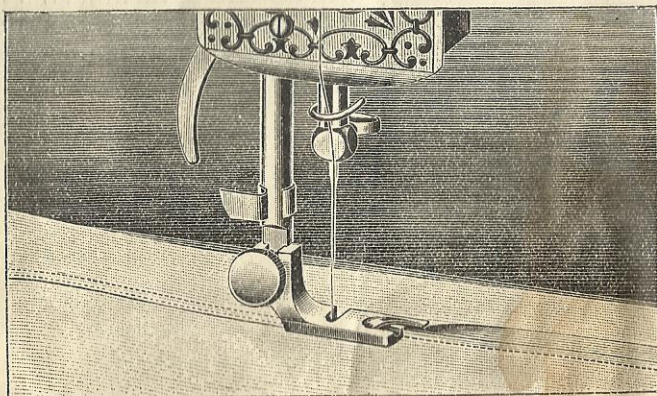


Рубильникъ — запошиваніе.

Два предназначенныхъ къ запошиванію куска ткани складываютъ вмѣстѣ наизнанку, причемъ кромка нижняго куска должна выступать нѣсколько больше направо, чѣмъ верхня.

Примѣняя рубильникъ, какъ нажимательную лапку, а передній конецъ его, какъ направитель для кромокъ обоихъ кусковъ, причемъ верхній кусокъ направляется

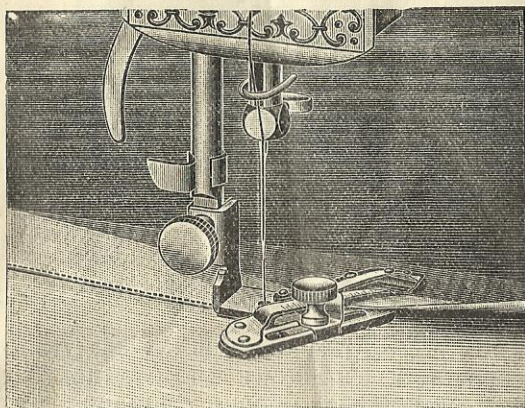
Фиг. 16.



внутренней частью, а нижній выступающимъ передкомъ рубильника (см. фиг. 16) сшиваютъ ихъ вмѣстѣ.

Затѣмъ распрямляютъ работу, изнанкою кверху, причѣмъ кромки стоятъ вертикально и, взявъ кромки близь мѣста начала шитья въ правую руку, а концы нитокъ въ лѣвую, вновь пропускаютъ чрезъ рубильникъ. Необходимо нѣсколько увеличить длину стежка (см. фиг. 16).

Фиг. 17.



Переставляемый рубильникъ.

Замѣняютъ нажимательную лапку рубильникомъ, какъ показано на фиг. 17.

Данный рубильникъ подрубливаетъ въ ширину въ предѣлахъ отъ $\frac{3}{16}$ " до 1". Перестановка на обрубки различной ширины достигается ослабленіемъ голо-

вочнаго винта и передвиженіемъ направителя направо или налѣво до полученія желаемой ширины обрубки.

Протягиваютъ кромку матеріи въ рубильникъ, водятъ ее назадъ и впередъ до образованія рубца и прекращаютъ это движеніе, когда конецъ кромки будетъ находиться подъ иглою. Опускаютъ нажиматель и начинаютъ шить, слѣдя за тѣмъ, чтобы направитель былъ заполненъ матеріею.

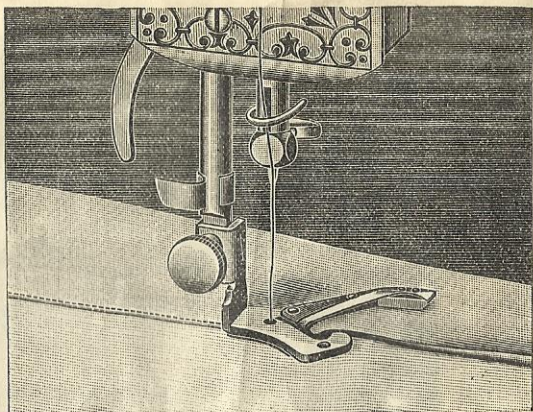
Соблюденіемъ указаній, данныхъ на страницахъ 15 и 16, можно производить запошиваніе.

Фиг. 18.

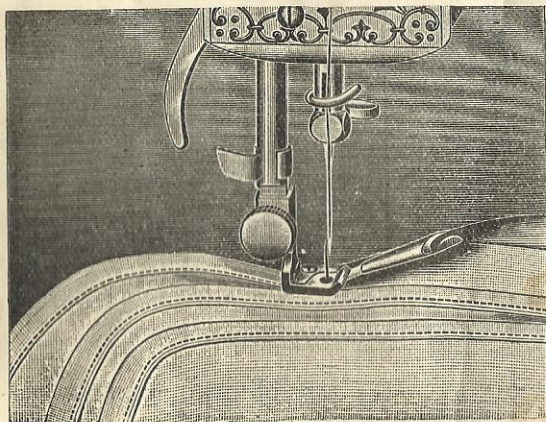
Переставляемый рубильникъ.

Широкое подрубли-
ваніе.

Для подрубли-
ванія шириною бо-
лѣе одного дюйма,
отвинчиваютъ голо-
вочный винтъ и сни-
маютъ направитель
и указатель. Заги-
баютъ рубецъ желаемой ширины и направляютъ подъ
выступъ съ правой стороны рубильника, а кромку направ-
ляютъ въ загибатель, какъ показано на фиг. 18. Затѣмъ
начинаютъ шить.



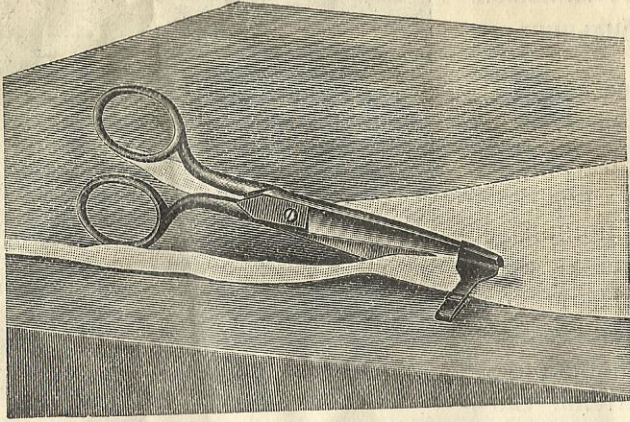
Фиг. 19.



Обшиватель тесьмой.

Замѣняютъ обык-
новенную нажима-
тельную лапку об-
шивателемъ; пропу-
скаютъ тесьму въ
завитокъ обшива-
теля и подъ иголку.
Кромку обшивае-
мой тесьмою мате-
ріи также встав-
ляютъ въ завитки обшивателя и проводятъ подъ иголку.
Опускаютъ нажиматель и начинаютъ шить.

Фиг. 20.



При косомъ обшиваніи тесьма скашивается на $\frac{15}{16}$ " въ ширину. Это можетъ быть сдѣлано насаживаніемъ косога направителя на концы ножницъ, установкою передвѣжныхъ салазокъ на пути между линіями, отмѣченными F и B, и проведеніемъ кромки матеріи черезъ направитель и въ упоръ къ салазкамъ во время скашиванія.

Обшиваніе костюмной тесьмой.

Поступаютъ, какъ при обыкновенномъ обшиваніи. Вся разница заключается въ томъ, что въ данномъ случаѣ кромки тесьмы уже не загибаются во внутрь, какъ при обшиваніи косою тесьмой.

Изготовленіе французскихъ складокъ.

Поступаютъ, какъ объяснено для обыкновеннаго обшиванія, но только въ данномъ случаѣ складка пришивается къ лицевой сторонѣ матеріи, а не къ кромкѣ (см. фиг. 19).

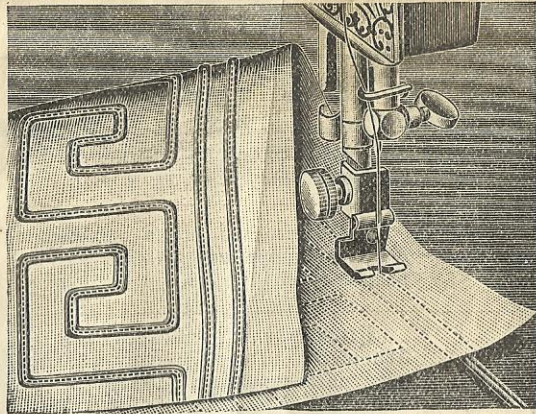
Фиг. 21.

Суташеръ.

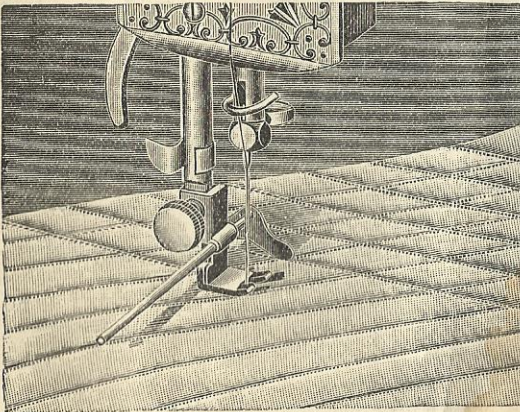
Обыкновенная нажимательная лапка замѣняется лапкой ваточника.

Выдвигаютъ задвижные пластинки надъ челночнымъ устройствомъ, вставляють выступающіе на нижней поверхности суташер крючки подъ кромки выдвигающихъ пластинокъ и вновь задвигаютъ пластинки.

Рисунокъ или узоръ долженъ быть предварительно отштампованъ или начерченъ на оборотной сторонѣ матеріи. Пропускають конецъ шнура сзади чрезъ направлятели суташера и подъ иголку.



Фиг. 22.



Ваточникъ.

Замѣняютъ нажимательную лапку ваточникомъ и опускають его на работу; линейка или направлятель можетъ работать съ той или другой стороны иголки, причемъ разстояние его отъ иголки опредѣляетъ разстояние между швами. Передвигаютъ линейку въ ту или

другую сторону и устанавливають на желаемый размѣръ.

При изготовленіи перваго шва линейка слѣдуетъ по кромкѣ или по линіи, проведенной мѣломъ или карандашемъ. Всѣ послѣдующіе швы получаютъ ровное и правильное направленіе, разъ линейка точно слѣдуетъ предыдущему шву.

Соотвѣтствующіе №№ иглонокъ и нитокъ.

(Иголки употребляются класса и варианта 15X1).

№ ИГЛЫ (доска гольова).	Названіе и родъ матеріала.	№ бумаги, льняной нитки или шелка.
О.	Самый тонкій муслинъ, батистъ, тонкое полотно и т. п.	100—150 бумаги. 30 шелка.
В.	Очень тонкіе сорта коленкора, полотно, шертингъ, тонкія шелковыя матеріи и проч.	80—100 бумаги. 24—30 шелка.
1/2	Шертингъ, простынное полотно, бѣленый коленкоръ, муслинъ, шелкъ, всѣ обыкновенныя домашнія работы.	60—80 бумаги. 20 шелка.
1.	Для шитья и обрубки всѣхъ сортовъ тяжелыхъ бумажныхъ матеріи, тонкихъ шерстяныхъ матеріи, тяжелыхъ сортовъ шелка и т. п.	40—60 бумаги. 16—18 шелка.
2.	Тикъ, шерстяныя матеріи, букскинъ, костюмы для мальчиковъ, корсеты, мужскія и дамскія пальто и т. п.	24—40 бумаги. 10—12 шелка.
3.	Толстыя шерстяныя матеріи, толстый тикъ, мѣшки, толстыя брючныя и костюмныя матеріи, вообще толстая одежда и т. п.	20—24 бумаги. 60—80 нитки.
4.	Мѣшки, шероховатыя толстыя матеріи всякаго рода.	40—60 нитки или очень грубая бумага.

При заказахъ на иголки слѣдуетъ обозначать номера ихъ.

МАСЛО ДЛЯ ШВЕЙНЫХЪ МАШИНЪ.

Слѣдуетъ всегда помнить, что необходимо для швейныхъ машинъ употреблять самое лучшее машинное масло и нигдѣ такъ не оправдывается пословица: „что дорого, то мило“.

ХОРОШЕЕ МАСЛО держится гораздо дольше, чѣмъ плохое и поэтому станетъ дешевле плохого.

ХОРОШЕЕ МАСЛО дѣлаетъ ходъ машины легкимъ.

ХОРОШЕЕ МАСЛО устраняетъ ржавчину, не проѣдаетъ трущихся поверхностей и оставляетъ ихъ гладкими.

ХОРОШЕЕ МАСЛО не даетъ осадка и очень долго служитъ.

ХОРОШЕЕ МАСЛО не свертывается и не засариваетъ смазочныхъ отверстій. Такимъ образомъ масло легко проникаетъ въ мѣста смазки и машина легко и плавно ходитъ.

Во всѣхъ нашихъ магазинахъ продается только самое лучшее масло для швейныхъ машинъ. Слѣдуетъ покупать его только въ нашихъ магазинахъ и обращать вниманіе на то, чтобы на каждой стклянкѣ было отлито наименованіе нашей фирмы.



МАГАЗИННАЯ ВЫВѢСКА

КОМПАНИИ ЗИНГЕРЪ.