

# hos **bilsadelmakaren** <sup>1</sup>

## **Verktyg och maskinutrustning**

Den centrala punkten i en sadelmakeriverkstad är utan tvekan symaskinen, bild 1. Det som utmärker en sadelmakares maskin, dvs en industrimaskin, är flera saker. Dels är den kraftig, mycket kraftigare än en vanlig hemsymaskin. Detta framgår säkert av bilden. Naturligtvis sitter maskinen fast i ett bord som kan vara utformat efter individuella önskemål. Drivningen sker vanligen med en 380-volt trefasmotor. En annan karaktäristisk egenskap är att den är mycket enkel som symaskin betraktad. Den saknar några finesser som zig-zag, brodyrmöjligheter osv. Däremot är stygnlängden naturligtvis variabel och så är den utrustad med backmöjlighet.

En finess som är ovanlig på hemsymaskiner är att frammatningen av materialet sker både upptill och nedtill. Förutom den refflade undermataren i det fyrkantiga hålet i stygnplåten rör sig nål och pressarfot inte bara vertikalt utan också horisontellt, se bild 2. På så sätt glider inte det övre materiallagret ovanpå det undre.

Maskinen är också utrustad med broms så att maskinen stannar upp direkt sedan »gaspedalen» släppts upp. Detta därför att maskinen är mycket snabb, kanske 3-4 gånger snabbare än hemsymaskinen.

Vidare kan maskinen utrustas med pressarfötter för kederlistor. Hur dessa fötter fungerar framgår av bild 3.

Trådrollarna är här ofta mycket större än normalt, vanligen i form av konor med ett par kilometer tråd i varje. Ett stativ för konorna brukar vara placerat bakom maskinen. En kona matar symaskinen och den andra spolen för undertråden som fylls på samtidigt som maskinen arbetar. Det finns alltså hela tiden fyllda spolar att sätta in i spolhållaren inuti maskinen då undertråden tagit slut.

För den som själv tänker ge sig i kast med inredningssömnad kan några råd vara till hjälp: Glöm bort allt vad gamla skomakersymmaskiner heter. Skaffa hellre en gammal elektrifierad trampmaskin, den kommer närmare sadelmakerimaskinen. Å andra sidan bör det inte vara alltför svårt i dessa textilkrisernas dagar att

finna en begagnad industrisymmaskin. Låt dig bara inte luras att köpa en kedjesömsmaskin!

Innan vi lämnar sömnadsavdelningen kan kort nämnas att vanliga handsynålar, bild 4, ibland kommer till användning. Dessa är av samma typ som finns i alla hem, möjligen kan vissa vara något kraftigare. För skinn finns speciella skärnålar med trekantig spets. För sömnadsarbeten i tjockare skinn, till exempel remmar, finns speciella typer av nålar, bild 5, så kallade lockstygnsylar.

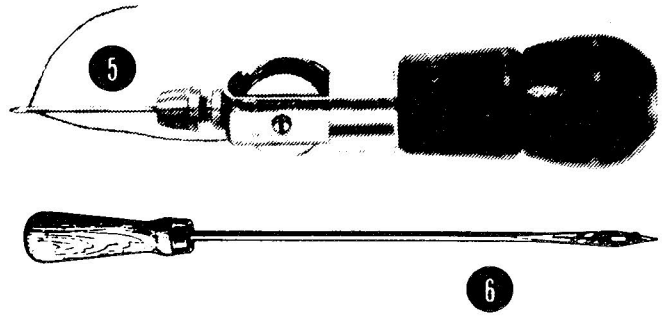
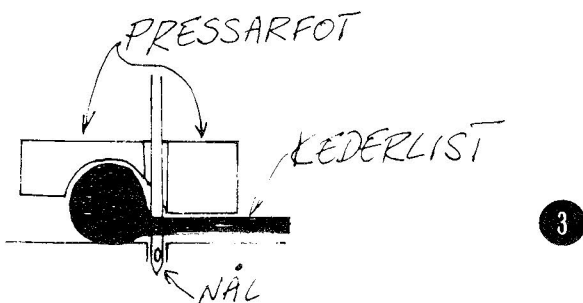
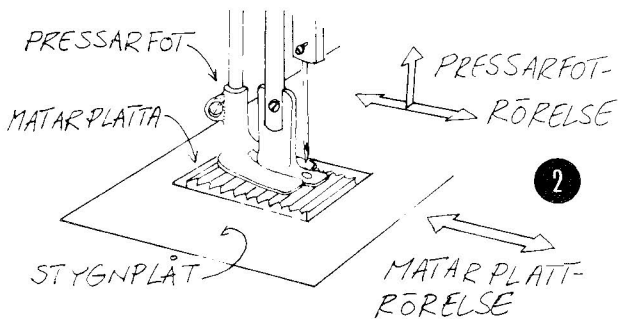
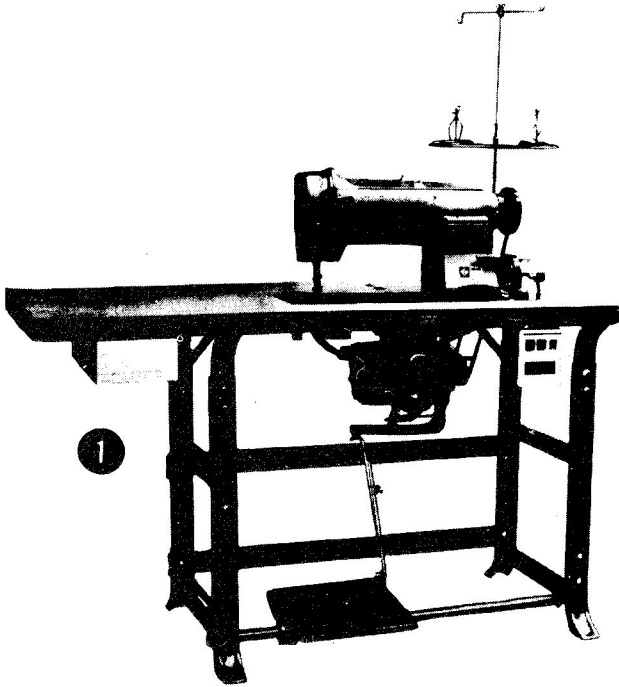
Vid trädningar av snören genom tjocka stoppningar används en stickard som kan liknas vid en jättelik synål på skaft, bild 6. Jättelik eftersom den är nästan halvmeterlång.

För tillskärning av material används både knivar och saxar. Flera typer av knivar kommer till användning, dels en sådan som har infällbart och utbytbart blad, så kallad universalkniv, bild 7, och en mycket välslipad förskärare som används för att skära skumplast med. Då skumplast skärs är det viktigt att kniven löper lätt genom den sträva skumplasten och för att göra bladet riktigt glatt besprutas de då och då med siliconspray. En speciell typ av kniv är dem som används för att tunna ut kanter på de skinnremsor som ska limmas samman för mattkantning och kederlistsömnad, se bild 8. Vad det gäller saxar krävs inga speciella typer, en vanlig kraftig hushållssax är tillräcklig, huvudsaken är att skären hålls välslipade.

För att ta bort gammal klädsel används ett verktyg som ser ut som en liten kofot på ett litet skruvmejselskaft, bild 9. Vid motsatsen dvs att sätta fast klädsel används ofta häftpistol. Den allra enklaste typen är den som manövreras med handkraft, bild 10. Mer sofistikerade, elektriska eller tryckluftdrivna, finns också men de uträttar precis samma arbete fast till högre kostnad. Det viktigaste är att man kan använda tillräckligt korta klammer, 3-4 mm långa, även om längre häftklammer kommer till användning emellanåt. En annan typ av häftapparat är den som visas på bild 11. Den an-

vänds för att häfta samman detaljer som till exempel ska sys samman som du senare kommer att se.

Spikning är också en flitigt använd metod för sammanfogning. Här används ofta en så kallad magnethammare, bild 12, där nubben hålls fast på hammaren av en magnet. På så sätt kan nubben slås in en liten bit så att den fastnar



varpå hammaren vänds och nubben slås in med det vanliga slaget.

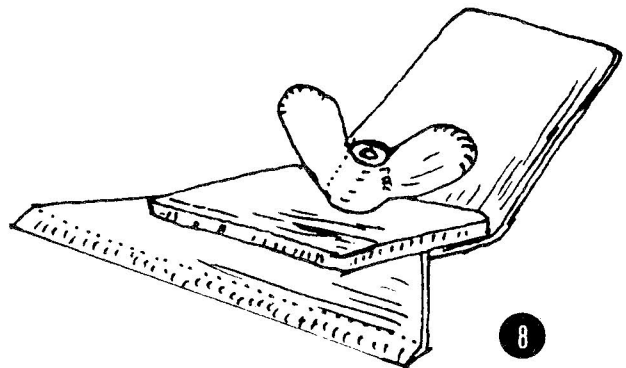
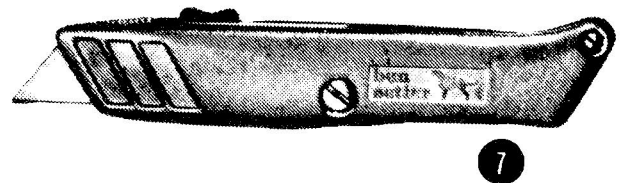
För att fästa klädseln på de stolar som har en stålträdsstomme används klammertänger. På bild 13 kan ses en typ med magasinladdning, det finns dock andra typer som laddas med en klammer åt gången.

Många gånger behöver man göra hål i skinn eller plywood etc. För håltagning i mjuka material finns håltänger och huggpipor, bild 14. I hårda material som plywood, plåt eller masonite används naturligtvis borrar utom då det gäller stora hål. I sådana fall behövs verktyg av den typ som visas på bild 15. Sågtypen bringas i rotation med hjälp av en bormaskin medan skruvtypen kräver ett förborrat hål innan den skruvas samman varvid den skär likt en sax.

En sticksåg, bild 16, är lämplig för tillsågning av panelstommar. Till den finns vanligen flera typer av blad att välja bland beroende på vilket materialslag som sågas.

I de fall paneler är tillverkade av karosseripapp är de ofta gjorda av detta material för att vara lättböjliga. Ibland finns böjanvisningar i form av ettpräglat spår i pappen. Sådana präglingar görs med en bigmaskin. Tyvärr är sådana maskiner mycket svåra att anskaffa idag eftersom förfaringssättet inte är så vanligt numera.

Knappmaskinen på bild 17 brukas vid slagning av knappar klädda med skinn eller tyg. Till



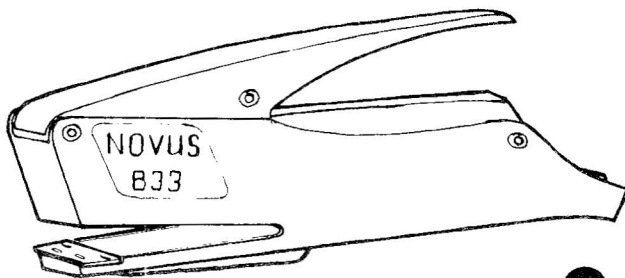
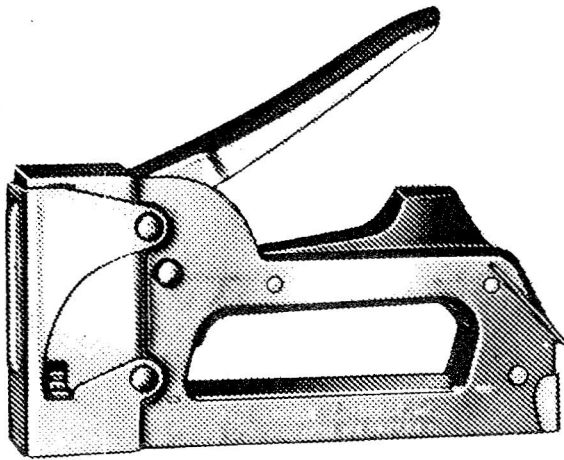
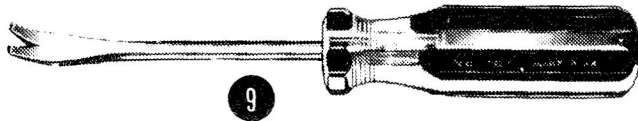
maskinen hör utbytbara dynor för att passa olika storlekar av knappar.

Det sista specialverktyget är pipstopparen, sista bilden. Som namnet anger används den för att stoppa pipor med, hur detta går till visas i ett senare avsnitt.

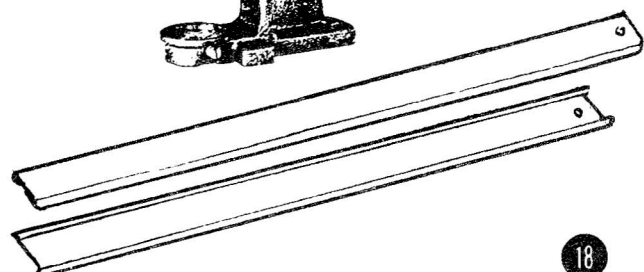
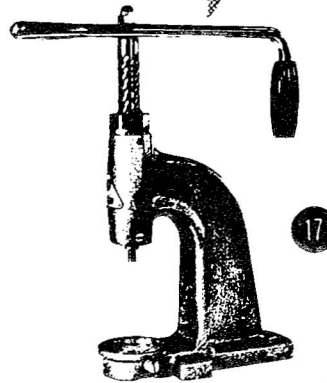
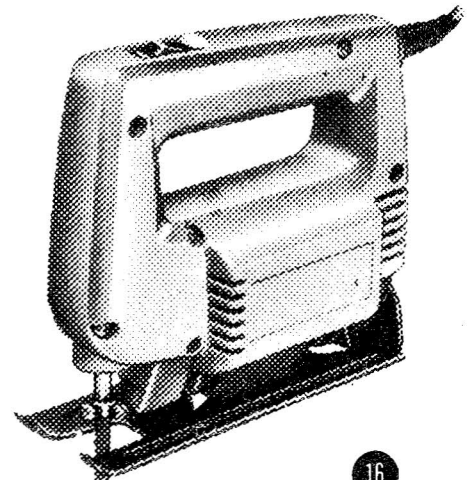
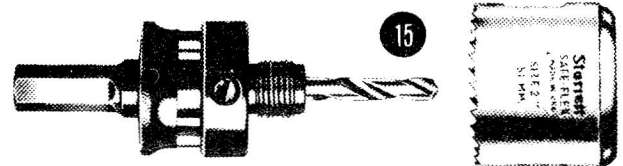
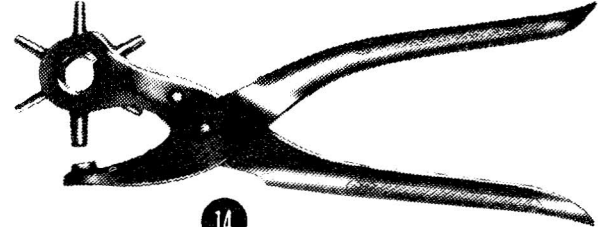
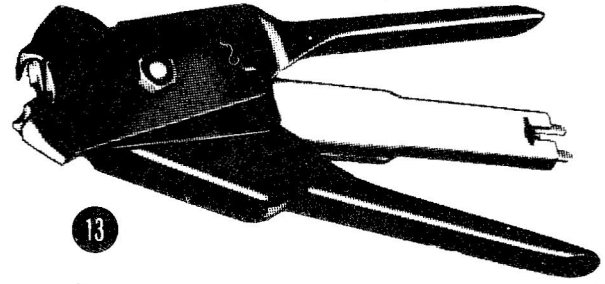
Desutom kommer måttband, skräddarkrita, tuschpennor och så vidare till användning, men dessa verktyg torde inte kräva någon mer ingående förklaring.

Ja, det var vad sadelmakaren arbetar med. Nästa nummer tar upp vad han arbetar i, det vill säga materialet.

### Bengt Blad



6



18