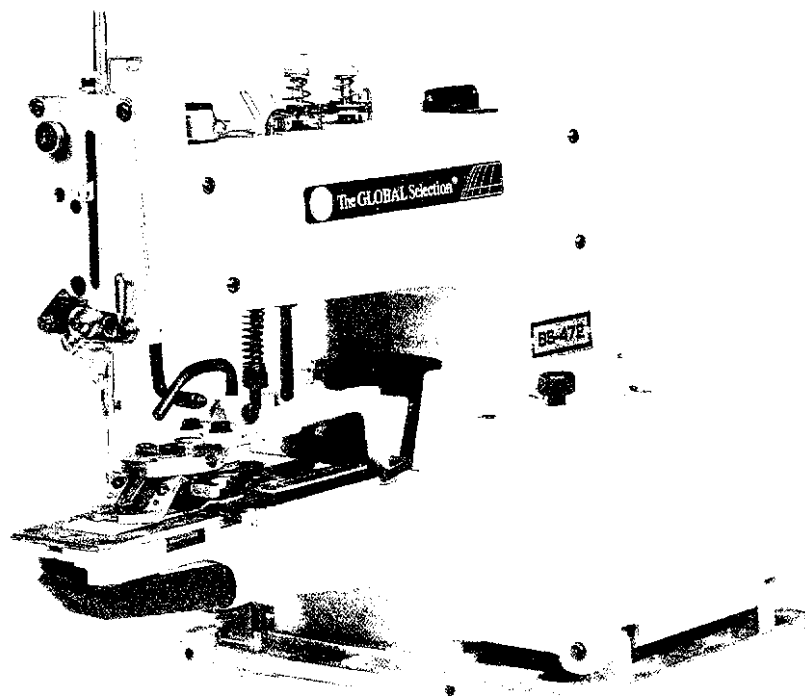


MANUEL D'INSTRUCTIONS

GLOBAL BS 472

GLOBAL BS 473



1. DESCRIPTION

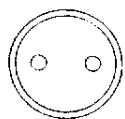
GLOBAL BS 472 EST UNE MACHINE POINT DE CHAINETTE A UN FIL POUR COUDRE LES BOUTONS. ELLE EST LARGEMENT UTILISEE POUR LA COUTURE DES BOUTONS PLATS A DEUX OU QUATRE TROUS AUSSI BIEN QUE LES AGRAFES, LES BOUTONS A QUEUE ET LES BOUTONS METALLIQUES A QUEUE. C'EST LA MACHINE IDEALE POUR COUDRE LES BOUTONS SUR PANTALONS, CHEMISES D'HOMME, VETEMENTS DE TRAVAIL, VETEMENTS MASCULINS ET FEMEININS.

CETTE MACHINE PEUT COUDRE A 8 POINTS, 16 POINTS ET 32 POINTS SANS CHANGEMENT DE CAME.

UN DISPOSITIF DE REDUCTION DE VITESSE - EXCLUSIVITE GLOBAL - EST INCORPORE A LA MACHINE ET PAR CONSEQUENT, LES VIS QUI SE DESSERRENT OU LE MAUVAIS ALIGNEMENT DES POINTS QUI CARACTERISENT PARFOIS LES MACHINES AVEC EMBRAYAGE INCORPORE, SONT COMPLETEMENT ELIMINES ET ASSURE SECURITE ET FIABILITE DE COUTURE.

2. SPECIFICATIONS

MODELE	BS 472
TYPE DE COUTURE	POINT DE CHAINETTE A UN FIL
USAGE	PANTALONS, CHEMISES, VETEMENTS, ETC..
VITESSE	1500 PM MAXI
COUTURE	1...AVANCE LONGITUDINALE 0... BOUTONS A 2 TROUS 2...AVANCE LONG/TRANSVERSALE.. BOUTONS A 4 TROUS 3...AVEC PINCE SPECIALE..AGRAFES, BOUTONS A QUEUE OU QUEUE ENTOUREE
DEPLACEMENT BARRE A AIGUILLE	48,6MM
AIGUILLE	TQ X 7 (175 X 7) OU TQ X 1 (175 X 1) 14 A 18
NOMBRE DE POINTS	8 - 16 - 32 SANS CHANGEMENT DE CAME 6 - 12 - 24 AVEC CHANGEMENT DE CAME
ALIMENTATION	TRANSVERSALE ...2,5 A 6,5MM LONGITUDINALE...0 A 2,5 ET 6,5MM
TAILLE DES BOUTONS	DE 10 A 27MM
HAUTEUR DE PINCE	12MM
RELEVAGE DE PINCE	AUTOMATIQUE OU PAR PEDALE
PINCE FIL	TYPE A CAME A 2 VOIES
EMBAYAGE	AUTOMATIQUE
LUBRIFICATION	GRAISSAGE MANUEL
PUISSANCE REQUISE	200 W
LUBRIFIANT CONSEILLE	HUILE DEFRIX No 1 ET GRAISSE DEFRIX



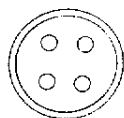
2 hole button



Snap



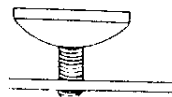
Metal Shankbutton



4-hole button



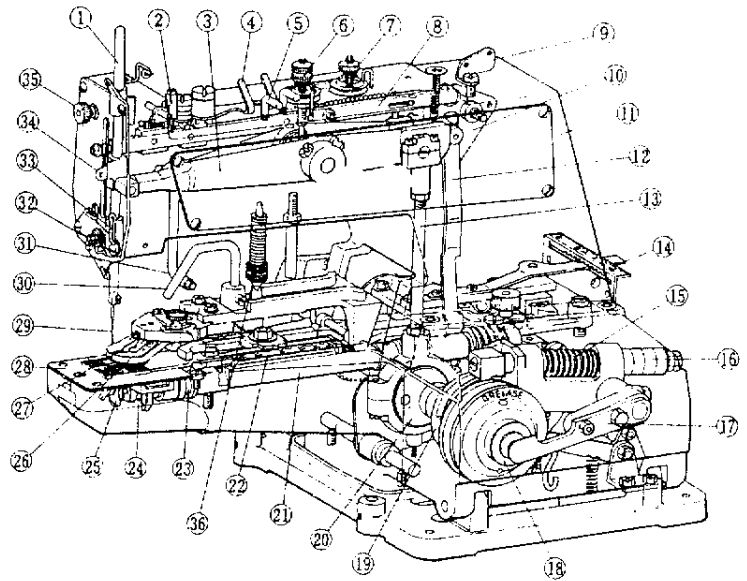
Shank button



Wrapped round button

3. DESIGNATION DES PIECES

1. BARRE A AIGUILLE - 2. BLOC TENSION - 3. LEVIER DE BARRE A AIGUILLE - 4. LEVIER RELEVEUR DE FIL - 5. GUIDE FIL EN L - 6. DISQUE TENSION No 2 - DISQUE DE TENSION No 1 - 8. BARRE DE TENSION - 9. GUIDE FIL No 1 - 10. LEVIER DE BARRE DE TENSION
 11. BRAS MACHINE - 12. BIELLE DE RELEVAGE DE PINCE - 13. TRINGLE DE BARRE A AIGUILLE
 14. PLAQUE GRADUEE AVANCE LONGITUDINALE - 15. RESSORT DE DISQUE EMBRAYAGE - 16. RONDELLE CAOUTCHOUC - 17. DISQUE EMBRAYAGE - POULIE - 19. DISQUE EMBRAYAGE
 20. EXCENTRIQUE - 21. ARBRE BOUCLEUR - 22. PLAQUE GRADUEE D'AVANCE TRANSVERSALE
 23. CAME DE POSITION DE DOIGT, ARRIERE - 24. CAME DE POSITION DE DOIGT, AVANT
 25. BOUCLEUR - 26. MACHOIRE DE PINCE - 27. PLAQUE D'AVANCE - 28. PLAQUE A AIGUILLE
 29. AIGUILLE - 30. CROSSE DE RELEVAGE DE PINCE - 31. LEVIER DE RELEVAGE DE PINCE
 32. DISQUE TENSION No 3 - 33. GUIDE FIL No 3 - 34. GUIDE DE BARRE A AIGUILLE AVEC GUIDE FIL - 35. BOUTON DE REGLAGE DU RELACHEMENT DE TENSION - 36. BOUTON DE REGLAGE DU RESSORT DE PRESSION DE LA PINCE.



4. PRECAUTIONS A OBSERVER AVANT LA MISE EN ROUTE

- * APRES DEBALLAGE, NETTOYER LES SALISSURES ET HUILER PAR LES TROUS DE GRAISSAGE.
- * LIRE SOIGNEUSEMENT LE LIVRE D'INSTRUCTION AVANT LA MISE EN ROUTE.
- * LA MACHINE A ETE SOIGNEUSEMENT REGLEE AVANT LE DEPART DE L'USINE MAIS POUR ETRE ABSOLUMENT SUR, RELACHER LE MECANISME D'EMBRAYAGE ET FAIRE TOURNER LA MACHINE A LA MAIN AVANT DE METTRE LE CONTACT.
- * LA VITESSE MAXIMUM DE LA MACHINE EST DE 1500 POINTS/MINUTE MAIS PENDANT LE PREMIER MOIS D'UTILISATION, FAIRE TOURNER ENTRE 1200 PM ET 1300 PM SEULEMENT. POUR LE NOMBRE DE TOURS, SE REFFERER AU CHAPITRE " POULIE MOTEUR ET COURROIE "
- * LE SENS DE ROTATION EST INDIQUE PAR LA FLECHE FIG. 2

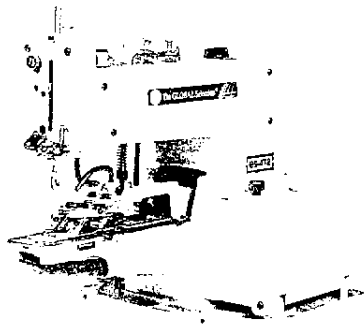


Fig. 3

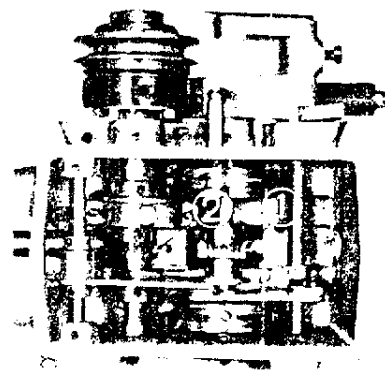


Fig. 4

5. LUBRIFICATION - FIG. 1, 2, 3 & 4

EN VUE D'ASSURER UNE LONGUE VIE A VOTRE MACHINE ET UNE MEILLEURE SOUPLESSE D'UTILISATION, LA MACHINE DOIT ETRE HUILEE DEUX FOIS PAR JOUR, AVANT LE DEBUT DU TRAVAIL. INSTILLER L'HUILE DANS TOUS LES TROUS INDIQUEES PAR LES FLECHES AU MOYEN D'UNE BURETTE. DEPOSER LE CAPOT DROIT SUR LA TETE, RETIRER LA VIS (1) FIG. 2 DE LA POULIE DE COMMANDE D'AIGUILLE, VERIFIER LE NIVEAU DE GRAISSE ET COMPLETER SI NECESSAIRE.

ENSUITE, DESSERER LES VIS DE LIAISON TETE/BRAS (1) FIG. 1 ET APRES AVOIR BASCULE LA MACHINE COMME INDIQUE FIG. 4, VOUS POUVEZ VOIR LE SYSTEME D'ENGRENAGES (1) ET (2). GRAISSER LES DEUX. VERIFIER PERIODIQUEMENT SI L'HUILE APPARAIT A LA SURFACE DU FEUTRE A L'INTERIEUR DE L'EMBASE, SI NON RECOMPLETER.

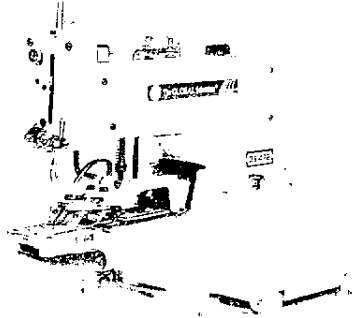


Fig. 1

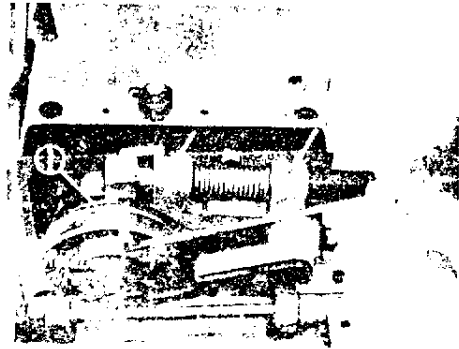


Fig. 2

6. POULIE MOTEUR ET COURROIE

UTILISER UN MOTEUR DE 1/4 CV. LE RAPPORT ENTRE LES TOURS MACHINE ET LE DIAMETRE DE LA POULIE MOTEUR EST INDIQUE DANS LE TABLEAU CI-DESSOUS. LE DIAMETRE EFFECTIF DE LA POULIE MOTEUR DOIT ETRE MESURE A MI HAUTEUR DE LA COURROIE.

CYCLES	TOURS MINUTE	DIAMETRE EFFECTIF POULIE
50	1.500	70 MM
	1.200	60 MM

7. AIGUILLE

LA MACHINE EST LIVREE AVEC UNE AIGUILLE 175 X 7 MAIS UNE AIGUILLE 175 X 1 PEUT EGALEMENT ETRE UTILISEE. LE MODELE 175 X 1 EST PLUS COURT ET IL FAUT PRENDRE EN COMPTE LA HAUTEUR DU BOUTON ET L'EPAISSEUR DU TISSUS ET LORSQUE L'AIGUILLE ARRIVE A SON POINT LE PLUS BAS, FAIRE ATTENTION QUE LE TALON DE L'AIGUILLE NE HEURTE PAS LE BOUTON.

8. MONTAGE DE L'AIGUILLE - FIG. 5

POUR INSERER L'AIGUILLE, DESSERER LA VIS DE SERRAGE ET INTRODUIRE L'AIGUILLE DANS LA BARRE A AIGUILLE AUSSI LOIN QUE POSSIBLE, AVEC LA RAINURE LONGUE VERS L'AVANT, ET RESSERER LA VIS.



Fig. 5

9. ENFILAGE - FIGURES 6 ET 7

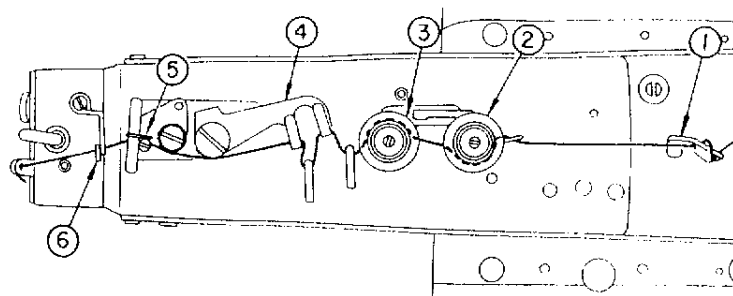


Fig. 6

POUR PROCEDER A L'ENFILAGE, METTRE L'EMBRAYAGE SUR STOP ET FAIRE SUIVRE AU FIL LE CHEMIN TEL QUE DECRIT DANS LES FIGURES 6 ET 7. DEMARRER DU CONE -i GUIDE FIL No 1 -i DISQUE TENSION No 2 -i DISQUE TENSION No 3 -i LEVIER RELACHEMENT No 4 -i BLOC TENSION No 5 -i GUIDE FIL No 6 -i GUIDE FIL No 7 -i GUIDE FIL No 8 -i GUIDE FIL No 9 -i DISQUE TENSION No 10 JUSQU'AU CHAS DE L'AVANT VERS L'ARRIERE ET TIRER ENVIRON 6 A 7MM DE FIL. POUR TIRER LE FIL, POUSSER LE BOUTON MOLLETE DU RELACHEMENT DE TENSION No 11.

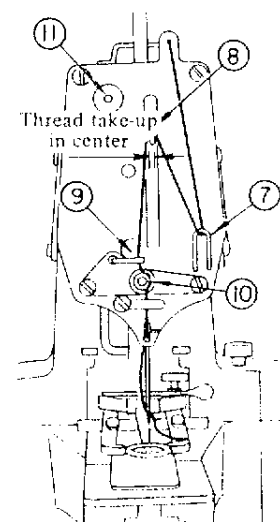
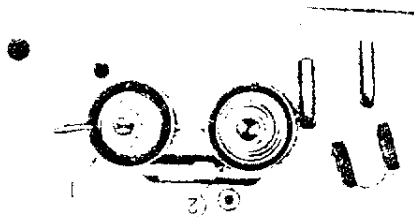


Fig. 7

10. TENSION DU FIL - FIGURE 8



LE DISQUE DE TENSION No 1 CONTROLE LA TENSION DU BOUTON MAIS SEULE UNE LEGERE TENSION EST REQUISE. LE DISQUE DE TENSION No 2 REGLE LA TENSION DU FIL SOUS LE BOUTON ET UNE TENSION PLUS FORTE QUE POUR LE DISQUE No 1 EST REQUISE. POUR REGLER LA TENSION, TOURNER LA VIS DE REGLAGE DANS LA DIRECTION DE LA FLECHE POUR AUGMENTER LA TENSION, SANS OUBLIER QUE LA TENSION VARIE EN FONCTION DU FIL, DU TISSUS ET DE L'EPAISSEUR DU BOUTON.

II. FONCTION DU RELEVEUR DE FIL - FIGURE 9

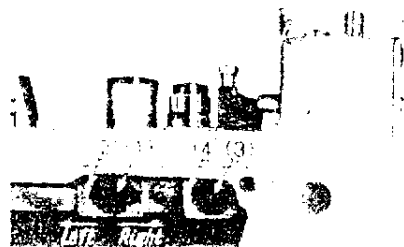


Fig. 9

LE RELEVEUR DE FIL, FIG. 6 No 4 CONTROLE LA VALEUR DE FIL TIRE A TRAVERS LA TENSION A LA FIN DU CYCLE DE FACON A FOURNIR UNE LONGUEUR DE FIL SUFFISANTE AU DEBUT DU CYCLE SUIVANT. IL DOIT ETRE REGLE SUIVANT LE DIAMETRE DU FIL ET LE TYPE DE BOUTON.

CE REGLAGE EST EFFECTUE EN DESSERANT LA VIS 1 DU BLOC ARRIERE DE LA BARRE DE TENSION (2) EN INSERANT UN TOURNEVIS DANS LE TROU SITUÉ A LA PARTIE GAUCHE DE LA PLAQUE FRONTALE ET EN DEPLACANT LE BLOC DE GAUCHE A DROITE. DEPLACÉ VERS LA DROITE, LA LONGUEUR DE FIL EST AUGMENTÉE ET DIMINUÉE EN LE DEPLACANT VERS LA GAUCHE. LORSQU'À LA FIN D'UN CYCLE, L'EXTREMITÉ DU FIL APPARAÎT AU TRAVERS DU TROU - FIG. 10 FLECHE A - DEPLACER VERS LA GAUCHE, SI LE FIL APPARAÎT AU TRAVERS DU TROU - FIG. 10 FLECHE B - DEPLACER VERS LA DROITE, MAIS SANS QUE L'EXTREMITÉ DU FIL DISPARAISSE.

12. PINCE FIL - FIG. 11

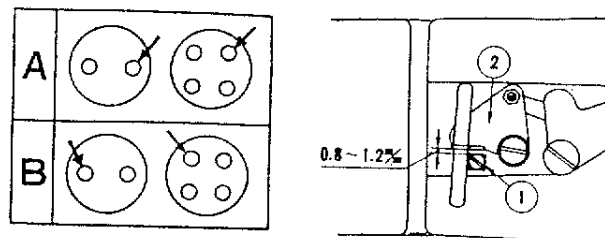


Fig. 10

LA FONCTION DU PINCE FIL EST D'EMPECHER LE FIL DE SE DESENFILER LORSQUE A LA FIN DU CYCLE, LA PINCE BOUTON REMONTE ET COUPE LE FIL. LA PINCE RETIENNE LE FIL JUSQU'À CE QU'IL SOIT COUPE.

NEANMOINS, LE PINCE FIL DOIT ÊTRE RÉGLÉ DE FAÇON À CE QU'IL NE RETIENNE PAS LE FIL PENDANT LA COUTURE. COMME INDIQUE FIGURE 11, EFFECTUER CE REGLAGE EN DESSERANT LA VIS (3) FIG. 9 DU BLOC BARRE DE PINCE DE FAÇON QUE PENDANT LA COUTURE, L'ESPACE ENTRE LE BLOC ET LA PINCE SOIT DE 0,8 À 1,2MM - DEPLACER LE BLOC DE DROITE À GAUCHE POUR OBTENIR CET ESPACE.

13. REGLAGE DE LA BARRE À AIGUILLE - FIGURES 12 ET 13

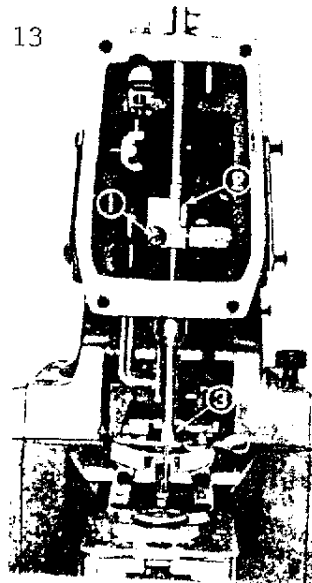


Fig. 12

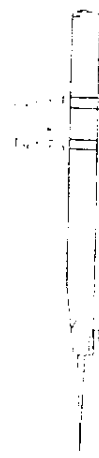


Fig. 13

IL Y A DEUX LIGNES DE RÉFÉRENCE À LA PARTIE SUPÉRIEURE DE LA BARRE À AIGUILLE ET DEUX AUTRE PLUS BASSES. SOIOT AU TOTAL 4 LIGNES - FIG. 12. POUR AJUSTER LA HAUTEUR DE LA BARRE À AIGUILLE, SE RÉFÉRER À LA PAIRE SUPÉRIEURE LORSQUE DES AIGUILLES COURTES TQ X 1 SONT UTILISÉES ET À LA PAIRE INFÉRIEURE DANS LE CAS D'AIGUILLES LONGUES TQ X 7. APPUYER À FOND SUR LA PÉDALE POUR RELACHER LE LEVIER D'EMBRAYAGE ET DANS CETTE POSITION TOURNER LE VOLANT DANS LE SENS DE ROTATION - FIG. 2 - ET LORSQUE LA BARRE À AIGUILLE ATTEINT SON POINT MORT BAS, LA LIGNE SUPÉRIEURE DE L'UNE OU L'AUTRE LIGNE FIG. 14 (A) - EN FONCTION DU TYPE D'AIGUILLE UTILISÉ, DOIT ÊTRE AU NIVEAU DE LA LISIÈRE INFÉRIEURE DU GUIDE BARRE À AIGUILLE. SI CE N'EST PAS LE CAS, DESSERER LA VIS FIG. 13 N° 1 LORSQUE LA BARRE À AIGUILLE EST À SON POINT LE PLUS BAS ET ALIGNER LA LIGNE CONCERNÉE AVEC LE GUIDE BARRE. NE PAS PERDRE DE VUE LES POINTS SUIVANTS.



Fig. 14

(I) LORSQUE LA BARRE A AIGUILLE EST REMONTEE, S'ASSURER QUE LA VIS DE SERRAGE DE L'AIGUILLE - FIG. 13 (3) EST BIEN EN FACE DE LA RAINURE DU GUIDE AIGUILLE INFERIEUR.
 (II) RESSERER DOUCEMENT LA VIS ET APRES AVOIR REMIS LA PLAQUE FRONTALE, REGLER DE FACON QUE LE BLOC ET LE GUIDE FIL SOIT AU CENTRE DE LA FENTE DE LA PLAQUE FRONTALE FIG. 7 ET RESSERER LE JEU DE VIS.

(III) RELATION DE L'AIGUILLE ET DU BOUCLEUR

COMME INDIQUE CHAPITRE 13, LA LIGNE DE REFERENCE SUPERIEURE (LA PLUS HAUTE DE LA PAIRE) VIENT A LA LISIERE DU GUIDE BARRE A AIGUILLE INFERIEUR, TOURNER LE VOLANT DANS LE SENS DE ROTATION JUSQU'A CE QUE LA LIGNE INFERIEURE VIENNE AU NIVEAU DU GUIDE BARRE INFERIEUR. A CETTE POSITION - FIG. 14 (B) FAIRE COINCIDER LA POINTE DU BOUCLEUR - FIG. 15 (4) AVEC LE CENTRE DE L'AIGUILLE AVEC UNE TOLERANCE DE 0,05 A 0,1 MM ET ENSUITE SERRE LES VIS DU BOUCLEUR - FIG. 15 (8).

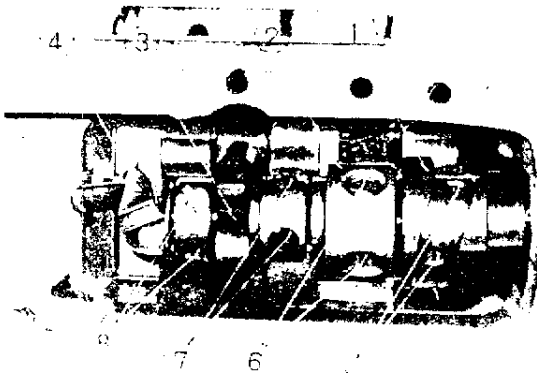


Fig. 15

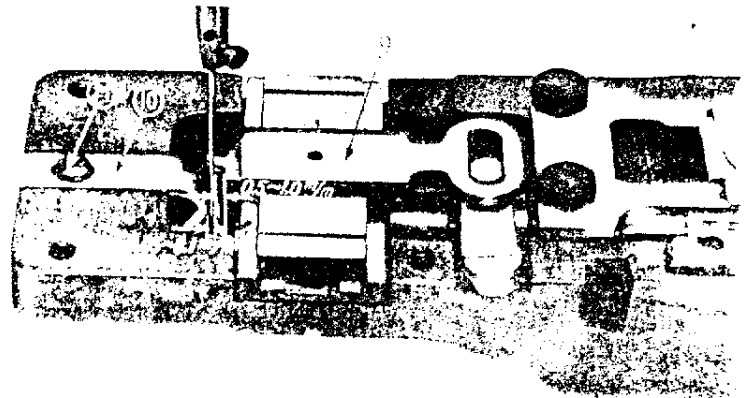


Fig. 16

14. COMMENT OBTENIR LES CONDITIONS DE COUTURE OPTIMALES - FIG 15 ET 16

IL EXISTE DEUX METHODES POUR OBTENIR UN FORMAGE DE POINTS IDEAL. UNE PAR SIMPLE REGLAGE DU BOUCLEUR ET L'AUTRE EN REGLANT LE DOIGT DE POSITIONNEMENT DU BOUCLEUR PAR RAPPORT A LA CAME AVANT DU DOIGT DE POSITIONNEMENT. LA SECONDE DOIT ETRE UTILISEE DANS LE CAS OU LA MACHINE A ETE DEMONTEE, ET SEULEMENT DANS CE CAS. POUR LE REGLAGE DU BOUCLEUR, SE REFERER AU CHAPITRE PRECEDENT.

(I) REGLAGE DU LEVIER DU DOIGT DE POSITIONNEMENT - FIG. 15 ET 16

RELACHER L'EMBRAYAGE ET EFFECTUER DEUX TOURS DE VOLANT DANS LE SENS DE ROTATION. (POUR RELACHER L'EMBRAYAGE, LA MACHINE DOIT EFFECTUER PLUS DE 2 TOURS). AVEC LA BARRE A AIGUILLE EN POSITION BASSE, DESSERER LA VIS (6) DE LA CAME DU MANCHON DE BOUCLEUR (2) EN MAINTENANT SOUS LE PLATEAU, DEPLACER LA CAME ET LE MANCHON VERS L'AVANT ET MENAGER UN ESPACE AVEC LA CAME DU DOIGT DE POSITIONNEMENT DE BOUCLE (ARRIERE).

POUR PREVENIR TOUT RISQUE DE DEPLACEMENT PENDANT LE REGLAGE, SERRER LEGEREMENT UNE DES VIS SUR LE COTE DE LA CAME ET DU MANCHON (6). DESSERER LA VIS (5) TOURNER LA CAME DU DOIGT DE POSITIONNEMENT (ARRIERE) ET A LA POSITION LA PLUS AVANCEE DU DOIGT - FIG. 16 (9) PRODUISE UN ESPACE DE 0.5 A 1.0MM ENTRE L'AIGUILLE ET LE BORD DU DOIGT DE POSITIONNEMENT.

(II) MOMENT DE LA CAME DU DOIGT DE POSITIONNEMENT DE LA BOUCLE (AVANT) FIG. 15 DE FACON A TROUVER LE MOMENT DU DOIGT AVANT DE POSITIONNEMENT DE BOUCLE, FAIRE COINCIDER LA LIGNE GRAVEE SUR LA CAME ARRIERE DU DOIGT (1) AVEC LA LIGNE GRAVEE SUR LE MANCHON (2) DU BOUCLEUR ET AUSSI AVEC LA LIGNE GRAVEE SUR LE DOIGT DE POSITIONNEMENT AVANT (3). LORSQUE TOUS LES TRAITS SONT ALLIGNES, RESSERER LES VIS (5) ET (7). A CETTE POSITION, METTRE EN CONTACT LA PARTIE ARRIERE DE LA CAME ET MANCHON DE BOUCLEUR (2) AVEC LA CAME ARRIERE DU DOIGT (1) ET RESSERER TOUTES LES VIS.

(III) VERIFICATION DES POSITIONS AVANT ET ARRIERE DES CAMES DU DOIGT DE POSITIONNEMENT DE BOUCLE. S'ASSURER QUE LA LA HAUTEUR DU DOIGT - FIG 16 (9) A LA POSITION OU IL COMMENCE A SE DEPLACER DE LA DROITE VERS LA GAUCHE (FACE A LA MACHINE) EST D'ENVIRON 55 A 58MM DEPUIS LE POINT SUPERIEUR DU GUIDE AIGUILLE SUPERIEUR AU POINT SUPERIEUR DE LA BARRA A AIGUILLE. SI LA HAUTEUR EST INSUFFISANTE, CELA POURRA CONDUIRE A DES CASSES D'AIGUILLE.

15. POSITION DU GARDE AIGUILLE - FIG. 16

LE REGLAGE DOIT ETRE AFFECTUE LORSQUE LA BARRE A AIGUILLE EST EN POSITION BASSE. L'ESPACE ENTRE L'AIGUILLE ET LE GARDE AIGUILLE (10) EST PORTE A 0,05/0,1MM EN DESSERANT LA VIS (11) ET EN DEPLACANT LE GARDE AIGUILLE (10) LATERALEMENT.

16. REGLAGE DU BLOC DE RELACHEMENT DE TENSION No 2 - FIG. 17

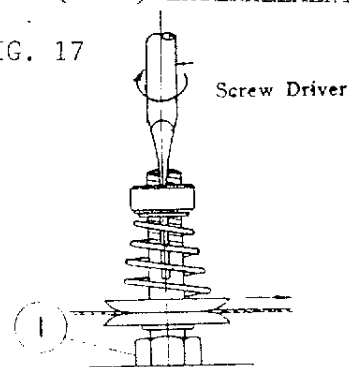


Fig. 17

NOTA : IL S'AGIT D'UN REGLAGE DELICAT QUI DOIT ETRE EFFECTUE TRES SOIGNEUSEMENT.

LE PROCEDE STANDARD, COMME INDIQUE FIG. 17, CONSISTE A TOURNER LA POULIE DANS LA DIRECTION DE LA FLECHE POUR TIRER LE FIL ET LE DISQUE DE TENSION No 2 EN S'ECARTANT PERMETTRA AU FIL DE GLISSER RAPIDEMENT.

A CE MOMENT, LA HAUTEUR DE LA LISIERE DU GUIDE SUPERIEUR DE LA BARRE A AIGUILLE A LA PARTIE SUPERIEURE DE LA BARRE A AIGUILLE EST DE 54 A 57MM. LORSQUE DES SIGNES NEGATIFS (DECRITS CI-DESSOUS) INTERVIENNENT TROP FREQUEMMENT, ESSAYER LES REGLAGES SUIVANTS :

INSERER UN TOURNE VIS DANS L'AXE DE TENSION No 2 COMME INDIQUE FIG. 17, DESSERER L'ECROU (1) ET TOURNER L'AXE DANS LA DIRECTION DE LA FLECHE, LORSQUE L'ECROU EST SERRE, LA DISTANCE ENTRE LA LISIERE DU GUIDE BARRE SUPERIEUR ET LA PARTIE SUPERIEURE DE LA BARRE A AIGUILLE EST REDUITE ET ELLE EST AUGMENTEE SI L'AXE EST TOURNE DANS LA DIRECTION OPPOSEE.

LORSQUE L'ECROU EST SERRE, LA DISTANCE ENTRE LA FACE DU GUIDE BARRE A AIGUILLE SUPERIEUR ET LE HAUT DE LA BARRE A AIGUILLE EST REDUITE PAR RAPPORT A LA DISTANCE STANDARD ET SI LA TENSION VERTICALE EST TOURNEE DANS LE SENS OPPOSE DES AIGUILLES D'UNE MONTRE, LA DISTANCE AUGMENTE ENCORE.

DEFAUT CONSTATE	REGLAGE
1/ FIL MAL SERRE AU DOS DU TISSUS 2/ LE FIL CASSE LORS DE LA MISE EN ROUTE	TOURNER LA TENSION VERTICALE No 2 DANS LE SENS INVERSE DES AIGUILLES
3/ CASSE DE FIL FREQUENTE	TOURNER L'AXE DANS LA DIRECTION DE LA FLECHE

17. CHANGEMENT DE POSITION DU RECEPTACLE A BOUTONS

LE RECEPTACLE A BOUTONS EST NORMALEMENT SITUE SUE LE COTE DROIT DE LA MACHINE. SI CETTE POSITION PRESENTE UN INCONVENIENT, DESSERER LES VIS SUR LES PATTES ET DISPOSER LE RECEPTACLE DANS LE TROU SITUE A GAUCHE DE LA MACHINE.

18. SELECTION DE POINT - FIG. 18

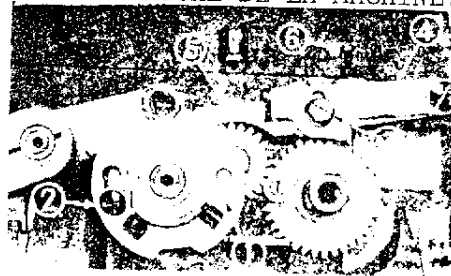


Fig. 18

POUR SELECTIONNER LE NOMBRE DE POINTS, OUVRIR LE CAPOT GAUCHE ET EFFECTUER LA LA SELECTION AU MOYEN DU BOUTON (2) SUR LA CAME D'EMBRAYAGE, DU LOQUET DE SELECTION DE POINT (4) DE LA VIS DE REGLAGE (6) ET DE LA VIS (3). L'ILLUSTRATION MONTRE LA SELECTION DE POINTS AVEC LE DISPOSITIF DE BASSE VITESSE EN POSITION RELACHEE MAIS LA SELECTION PEUT ETRE EFFECTUEE SANS RELACHEMENT DE BASSE VITESSE.

(I) SELECTION 8 POINTS - FIG. 19 & 20

LA SELECTION 8 POINTS PEUT ETRE EFFECTUEE EN TIRANT LE BOUTON DE CAME (2) VERS L'OPERATEUR (FIG. 19) ET LORSQU'IL EST DEPLACE DANS LA DIRECTION DE LA FLECHE, ET FIXE EN POSITION (2) FIGURE 20, LA CAME (1) STOPPE AU BOUT D'UN DEMI TOUR ET PERMET LA SELECTION 8 POINTS.

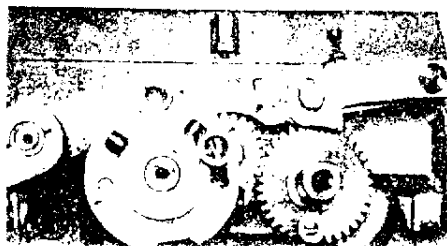


Fig. 19

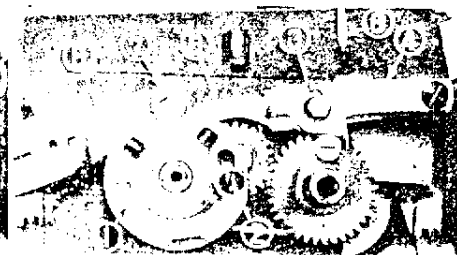


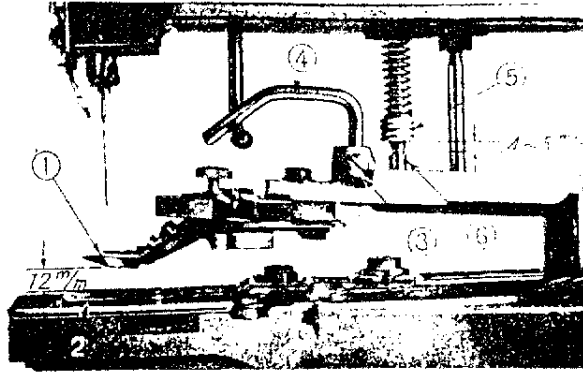
Fig. 20

(II) SELECTION 16 POINTS

APRES AVOIR SELECTIONNE LA POSITION 8 POINTS, TOURNER LE BOUTON DE LA CAME D'EMBRAYAGE (2). LA CAME (1) - A LA POSITION MONTREE FIG. 19 - VA EFFECTUER UNE REVOLUTION COMPLETE PAR CYCLE ET PRODUIRE 16 POINTS.

(III) SELECTION 32 POINTS - FIG. 20

APRES AVOIR SELECTIONNE LA POSITION 16 POINTS, DESSERER LA VIS (3) POUSSER LE LEVIER DE SELECTION DE POINT (5) A LA MAIN ET RESSERER LA VIS (3). LORSQUE LE ROULEAU (7) EST SOULEVE COMME MONTRE FIG. 20, IL POUSSE VERS LE HAUT LE LEVIER ET PAR CETTE ACTION SOULEVE EGALEMENT LE LEVIER (8). AINSI, LA CAME EFFECTUE UN TOUR DE PLUS (2 ROTATIONS) ET PERMET LA REALISATION DE 32 POINTS. SI APRES CES MANIPULATIONS, LES 32 POINTS NE PEUVENT PAS ETRE OBTENUS, DESSERER LA VIS (3), TOURNER LA VIS (6) DANS LA DIRECTION DE LA FLECHE ET RESSERER LA VIS (3).



19. HAUTEUR DE PINCE - FIG. 21

Fig. 21

LA DISTANCE STANDARD ENTRE LA FACE INFERIEURE DE LA PINCE (1) ET LA FACE SUPERIEURE DE LA PLAQUE (2) EN POSITION D'ARRET EST DE 12MM. POUR REGLER CETTE DISTANCE, DESSERER LA VIS (3) ET DEPLACER LA TIGE (4) DE HAUT EN BAS.

20. REGLAGE DE LA PRESSION DE LA PINCE - FIG. 21

POUR REGLER LA PRESSION DE LA PINCE, TOURNER L'ECROU DE REGLAGE DE PRESSION (5) DE FACON QUE L'ESPACE ENTRE LA SURFACE DE L'ECROU (5) ET LE GOUJON (6) SOIT DE 4 A 5MM.

21. REGLAGE DU LEVIER DE SERRAGE - FIG. 22

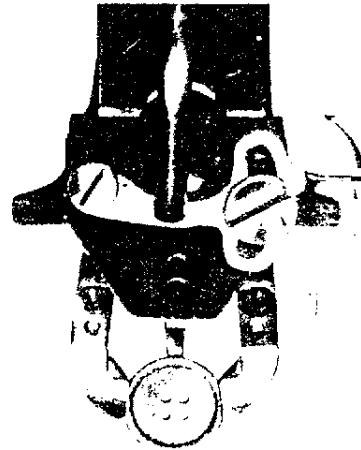


Fig. 22

AVEC LA MACHINE EMBRAYEE, DESSERER LA VIS (1) ET SELON QUE LA MACHOIRE SERA OUVERTE OU FERMEE PAR L'ACTION DU LEVIER (2), DISPOSER CORRECTEMENT LE BOUTON COMME INDIQUE FIG. 22. APRES AVOIR CONSTATE QUE LE BOUTON EST MIS ET OTE FACILEMENT, RESSERER LA VIS (1).

22. REGLAGE POUR BOUTONS A 2 ET 4 TROUS

MESURER D'ABORD LA DISTANCE ENTRE LES TROUS EN MM. DANS LE CAS DES BOUTONS A 4 TROUS, LES TROUS STANDARD SONT SITUES AUX 4 COINS, MESURER LA DISTANCE DANS UN SENS PUIS DANS L'AUTRE.

(I) DIMENSION LONGITUDINALE - FIG. 23

EN POUSSANT VERS LE BAS LE LEVIER - FIG. 23 (1) METTRE L'INDICATEUR EN POSITION 0

DANS LE CAS DE BOUTONS A 2 TROUS ET A LA VALEUR MESUREE DANS LE CAS DE BOUTONS A 4 TROUS.

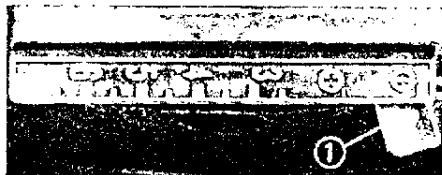


Fig. 23

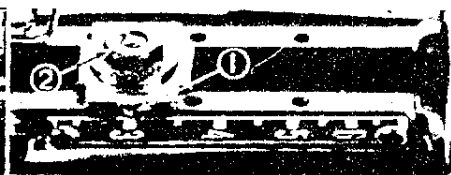


Fig. 24

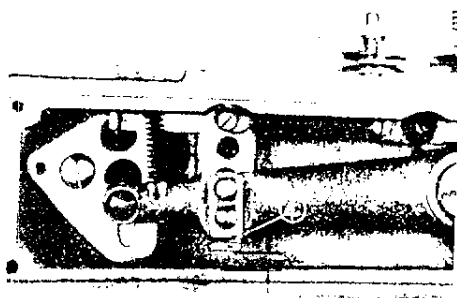
(II) DIMENSION TRANSVERSALE - FIG. 24

APRES REGLAGE DE LA VALEUR LONGITUDINALE, DESSERER L'ECROU - FIG. 24 (2) ET AVEC L'EMBRAYAGE ENCLENCHE ET EN TOURNANT LE VOLANT DANS LA DIRECTION DE L'OPERATEUR, VERIFIER QUE L'AIGUILLE TOMBE AU CENTRE DE CHAQUE TROU. SI CE N'EST PAS LE CAS, DESSERER A NOUVEAU L'ECROU (2) ET TOURNER LA POULIE JUSQU'A CE QUE L'AIGUILLE TOMBE AU CENTRE DE CHAQUE TROU.

23. CHANGEMENT DE RELEVAGE DE PINCE ET REGLAGE EN HAUTEUR - FIGURES 25 & 26

POUR LA MACHINE MODELE BS 473, LORSQUE LA PINCE POUR BOUTONS A QUEUE EST UTILISEE OU LORSQUE LE PINCAGE DES BOUTONS EST COMMANDE A LA PEDALE, LE RELEVAGE DE PINCE EST RATTACHE A LA PEDALE. POUR CELA, DESSERER LA VIS (1), DEPLACER LE TROU (2) VERS L'AVANT ET SERRER LA VIS. ENSUITE INTRODUIRE LE CROCHET EN S DE LA CHAINE DE LA NOUVELLE PEDALE DANS LE TROU (3). LA PINCE PEUT AINSI ETRE RELEVÉE PAR LA PEDALE. ATTENTION : PEDALE ET CHAINE DOIVENT ETRE COMMANDEES EN SUPPLEMENT.

LE DEPLACEMENT DE RELEVAGE DE PINCE EST MESURE EN DEPLACANT LE LEVIER STOP (4) DE HAUT EN BAS MAIS LORSQUE VOUS CHANGEZ LE SYSTEME EN PASSANT DE LA PEDALE A L'AUTOMATIQUE, BIEN S'ASSURER QUE L'ARRET DE LEVIER (4) EST ECARTE DU FLANC DE LA MACHINE.



When converting to automatic system,
open this space wide

Fig. 26

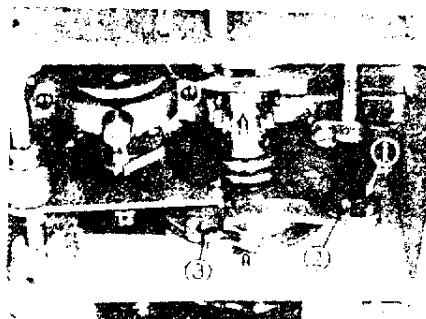


Fig. 25.

24. CAUSES DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT ET REPARATIONS.

MAUVAIS FONCTIONNEMENT		REPARATIONS
NATURE	RAISONS	
CASSE DE FIL	MAUVAISE POSITION DU POSITIONNEUR DE BOUCLE LA TENSION RETIENT LE FIL L'AIGUILLE N'EST PAS AU CENTRE DES TROUS	ACCELERER LE MOMENT DROIT ET GAUCHE DU POSITIONNEUR DE BOUCLE REGLER LA BARRE DE RELACHEMENT REGLER AVEC LE LEVIER DE PINCE
POINT MAL SERRE	POSITION DE BOUCLE INADEQUATE MAUVAIS MOMENT DU DISQUE No 2 MAUVAISE TENSION DU DISQUE No 2 L'AIGUILLE N'EST PAS AU CENTRE DES TROUS MAUVAISE PRESSION DE LA PINCE	REGLER LA POSITION GAUCHE ET DROITE DU POSITIONNEUR DE BOUCLE RETARDER L'OUVERTURE REGLER LA TENSION REGLER AVEC LE LEVIER DE PINCE REGLER LA PRESSION
PREMIER POINT LAISSE TROP DE FIL	TENSION INADEQUATE DU LEVIER DE TENSION	REGLER LE BLOC PINCE ARRIERE
FIL MAL COUPE A L'ARRET	MAUVAIS MOMENT DU DISQUE TENSION No 2 L'AIGUILLE TOUCHE LE BOUTON RELEVAGE DE PINCE INADEQUAT MAUVAIS PINCEMENT DU FIL PRESSION DE LA PINCE TROP FORTE	RETARDER L'OUVERTURE ET REGLER LA TENSION REGLER LA POSITION D'AIGUILLE REREGLER A 12MM REGLER LE BLOC PINCE REGLER LA PRESSION DE LA PINCE

25. AUTRES TYPES DE PINCES

COMME INDIQUE FIGURE 27, EN CHANGEANT LES DIFFERENTS ACCESSOIRES TELS PINCES (1) , PLAQUE (2) OU DANS LE CAS D'AGRAFFES, LE GUIDE FIL No 3 (4) FIG. 29 LES ACCESSOIRES SUIVANTS PEUVENT ETRE UTILISES.

- (I) ATTACHES RAPIDES
- (II) BOUTONS ENTOURES
- (III) BOUTONS A QUEUE
- (IV) BOUTONS A QUEUE METALLIQUES

(I) INSTALLATION DE LA PINCE POUR ATTACHES RAPIDES

DEPOSER LA PINCE POUR BOUTONS PLATS - FIG 27 (1) AINSI QUE LA PLAQUE (2) ET INSTALLER A LA PLACE LE PORTE PINCE. APRES AVOIR REGLE LES AVANCES LONGITUDINALE ET TRANSVERSALES A 4MM CHACUNE, INSTALLER LA PLAQUE (3) FIG. 28 DE TELLE FACON QUE L'AIGUILLE TOMBE AUX 4 COINS DU TROU CARRE. ENSUITE, INSTALLER LA PINCE, FIG. 28 (1). EN MAINTENANT L'ATTACHE RAPIDE PAR LA PINCE, DESCENDRE L'AIGUILLE ET VERIFIER QU'ELLE DESCEND CORRECTEMENT. SI L'AIGUILLE NE DESCEND PAS CORRECTEMENT, DESSERER LES VIS HEXAGONALES (2) ET RECTIFIER. VERIFIER FINALEMENT SI LE DESSIN EN T INVERSE DE LA PLAQUE (2) ET LE DESSIN EN U DE LA SURFACE INFERIEURE DE LA GLISSIERE SONT EN PARFAITE CORRESPONDANCE OU NON. ENSUITE, CHANGER LE GUIDE FIL No 3 (4) POUR L'ATTACHE RAPIDE COMME INDIQUE FIG. 29. LE GUIDE FIL No 3 DOIT ETRE INDIQUE VERTICALEMENT.

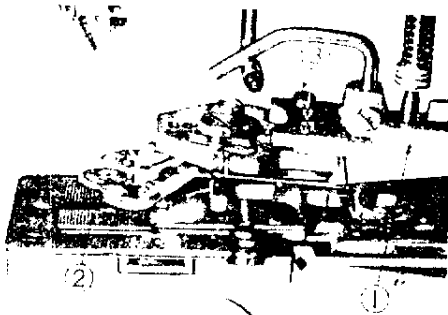


Fig. 27



Fig. 28

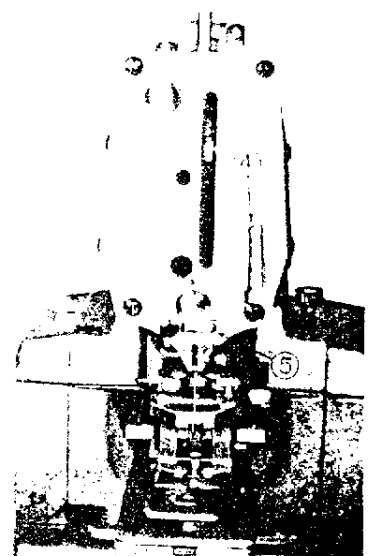


Fig. 29

(II) INSTALLATION DE LA PINCE POUR BOUTON ENTOURE - FIGURES 30, 31 & 32

A. DEROULEMENT DE LA COUTURE

LORSQUE VOUS COUSEZ DES BOUTONS ENTOURES, IL Y A 2 NIVEAUX DE TRAVAIL : LA COUTURE DU BOUTON PROPREMENT DITE ET L'ENTOURAGE. LA COUTURE DU BOUTON DEVANT INTERVENIR AVANT L'ENTOURAGE ET LA DISTANCE ENTRE LE BOUTON ET LE TISSUS EST RALLONGEE MANUELLEMENT, LE BOUTON EST COUSU ET LE BOUTON EST ENTOURE.

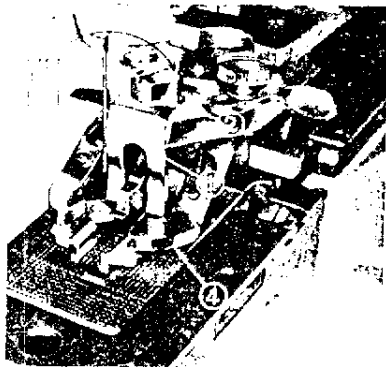


Fig. 30

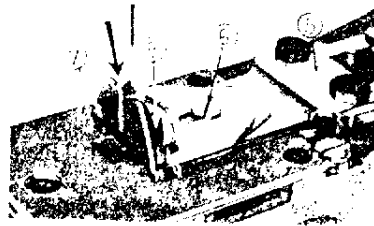


Fig. 31

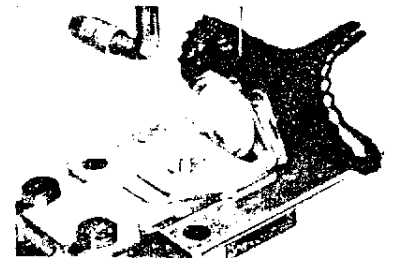


Fig. 32

B. INSTALLATION DE LA PIECE

1/ FIXATION DE LA PINCE - FIG. 30

FIXER D'ABORD LE PIED (1) SUR LE LEVIER AU MOYEN DE LA VIS (2) ET DE LA VIS (3). S'ASSURER QUE LE LEVIER (4) ET LE PIED (1) SONT A EGALE DISTANCE DU CENTRE DU BOUTON DE FACON QUE L'AIGUILLE NE TOUCHE PAS LE PIED (1).

2/ FIXATION DE L'ATTACHEMENT

DEPOSER LE SUPPORT (1) ET LA PLAQUE (2) FIG. 27 ET FIXER LA PINCE (5) FIG. 31

CETTE PINCE DOIT ETRE REGLEE EN DESSERANT LE JEU DE VIS (6) FIG. 31 ET AVEC L'AIGUILLE EN POSITION BASSE COMME PIVOT, L'ESPACE ENTRE L'AVANT ET L'ARRIERE ET LA GAUCHE ET LA DROITE DOIT ETRE EGALE. AINSI, LA LONGUEUR DE L'ENTOURAGE PEUT ETRE REGLE ENTRE LE GRAND GUIDE COUDE (7) FIG. 31 ET LE PETIT GUIDE COUDE (8).

3/ COUTURE

- FIXATION DU BOUTON

LORSQUE LA PINCE EST INSTALLEE, LE PROCESSUS EST LE MEME QUE POUR UN BOUTON PLAT, MAIS LA DISTANCE DU BOUTON AU TISSUS EST PLUS LONGUE ET IL EST NECESSAIRE DE REGLER MANUELLEMENT LE LEVIER POUR TIRER PLUS DE FIL.

- ENTOURAGE

INSERER LE BOUTON DEJA COUSU COMME INDIQUE FIG. 31 EN PLIANT COMME INDIQUE FIG. 32.

LA GRADUATION DOIT ETRE PROGRAMMEE DE FACON QUE L'AVANCE LONGITUDINALE SOIT EN POSITION DE BOUTON A 2 TROUS.

(II) 2 - SECOND PROCEDE - FIGURES 33, 34, 35 & 36

A/ INSTALLATION

RETIRER L'AXE (1) ET RETIRER LE SUPPORT DE PINCE (3) ET LA BARRE DE REGLAGE (2) FIG. 33. ENSUITE, COMME INDIQUE FIG. 39 INSTALLER LE SUPPORT (5). ECHANGER LA PLAQUE DE GRADUATION LONGITUDINALE AVEC LA PLAQUE FOURNIE AVEC LES ACCESSOIRES.

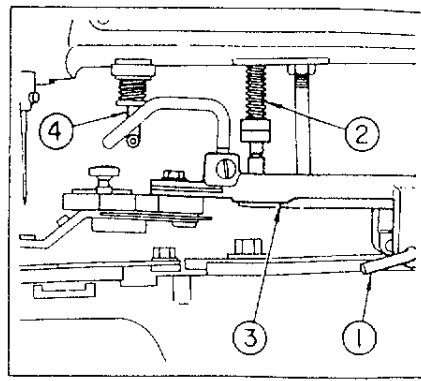


Fig. 33

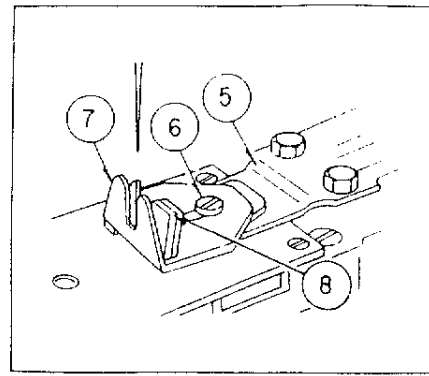


Fig. 34

DEPOSER LE (4) FIG. 33 ET INSTALLER LES ACCESSOIRES COMME INDIQUE FIG. 40. FIXER LES PIECES SUIVANTES A LA BARRE DE RETENUE DU RESSORT (9) DANS L'ORDRE CI-APRES : RESSORT DE RAPPEL DU COUTEAU (10) RONDELLE (11) ARRETOIR (12) RONDELLE (11).

APRES AVOIR VERIFIE QUE L'ARRETOIR EST COMPLETEMENT INSERE, CONNECTER LE BRAS A L'ARRETOIR AVEC LES FACES DES RONDELLES AU CONTACT ET INSTALLER DE FACON QU'IL NE PRODUISE PAS DE CLIQUETIS.

B. REGLAGE DU MOMENT

COMME INDIQUE FIG. 34, LE JEU ENTRE (7) ET (8) DOIT ETRE AJUSTE AU MOYEN DE LA VIS (6).

TOURNER LA MACHINE MANUELLEMENT ET REGLER LA POSITION DE LA QUEUE DE FACON QUE L'AIGUILLE DESCENDE DE FACON EGALE DEVANT ET DERRIERE ET A GAUCHE ET A DROITE. REGLER L'AVANCE LONGITUDINALE A 1.5MM DANS LE CAS DE 16 POINTS ET A LA POSITION 0 POUR 8 POINTS.

C. COUTURE DU BOUTON

COMME INDIQUE FIG. 36, INSERER LE BOUTON DEJA FIWE AU TISSUS ET APRES AVOIR PASSE L'EXTREMITE DU FIL COMME INDIQUE PAR LA FL.ECHE. DEMARRER LA MACHINE.

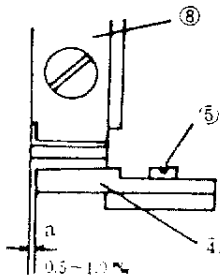


Fig. 38

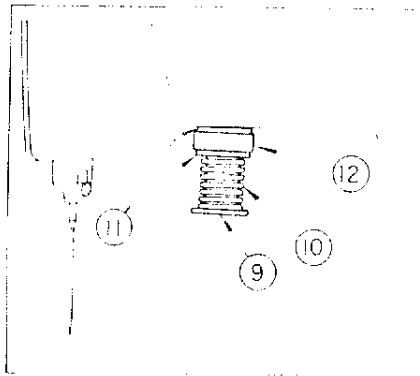


Fig. 35

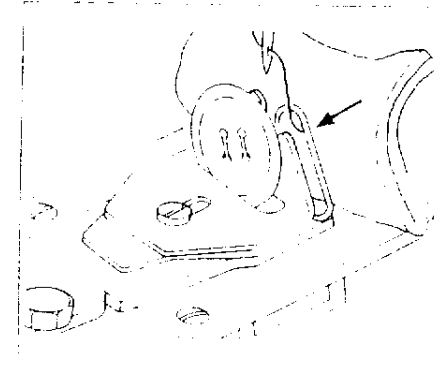


Fig. 36

III. INSTALLATION DE LA PINCE A BOUTON A QUEUE

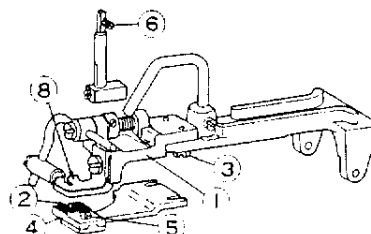
A. DEPOSER LA PINCE FIG 27 (1) ET LA PLAQUE (2) ET INSTALLER LA PINCE A BOUTON A QUEUE FIG. 37 (1). REGLER LA PINCE (1) DE FACON QUE L'AIGUILLE DESCENDE AU CENTRE DE LA RAINURE ET RESSERRER LES VIS (3).

L'ADAPTATEUR (8) QUI FAIT PARTIE DU JEU DE PIECES DE SERRAGE DU BOUTON (10) DOIT ETRE INSTALLE COMME INDIQUE FIG. 38. EGALEMENT, INSERER LE GOUJON (14) DANS LE TROU (7) DE LA MACHOIRE DU BRAS ET SERRER LA VIS (6).

LE BLOC (16) DOIT ETRE FIXE EN POSITION TELLE QU'IL SOIT FACILE A SAISIR QUELS QUE SOIT LE BOUTON OU LES CONDITIONS DE COUTURE.

ENSUITE, ECHANGER LA PINCE BOUTON SELON LA METHODE DECRITE AU CHAPITRE 23.

Fig. 37



MODELE BS 473

EN RAISON DE L'ADDITION DU SYSTEME DE COUPE FIL AU MODELE BS 472, LES CHAPITRES SUIVANTS TRAITENT DES REGLAGES QUI DIFFERENT PAR RAPPORT AU MODELE BS 472.

II. MECANISME DE COUPE FIL ET CARACTERISTIQUES PRINCIPALES.

LE MECANISME CONSISTE A MOUVOIR LE COUPEAU MOBILE EN LE RELIANT A L'ARBRE PRINCIPAL DE LA MACHINE ET EN SEPARANT LE FIL TENU PAR LE BOUCLEUR QUI EST ENSUITE COUPE.

IL POSSEDE DONC LES CARACTERISTIQUES SUIVANTES :

- 1/ COMME LE COUPEAU EST ACTIONNE EN CONCORDANCE AVEC LE MOUVEMENT DU BOUCLEUR ET LERELEVEUR DE FIL, LE FIL EST SEPRE ET COUPE (LA LONGUEUR DE FIL RESTANT AU REVERS DU TISSUS APRES LA COUPE EST COMPRISE ENTRE 3 ET 5MM) AU MOMENT LE PLUS APPROPRIE.
- 2/ COMME LA COUPE EST EFFECTUEE AVANT L'ARRET DE LA MACHINE, IL N'Y A PAS DE TEMPS MORT ET L'EFFICACITE EST MAXIMUM.
- 3/ PAR LA COMBINAISON DU SYSTEME A UNE PEDALE ET DU DEGAGEUR (AO.14/Z025) LA COUTURE DU BOUTON SANS TRAVERSER EST POSSIBLE.

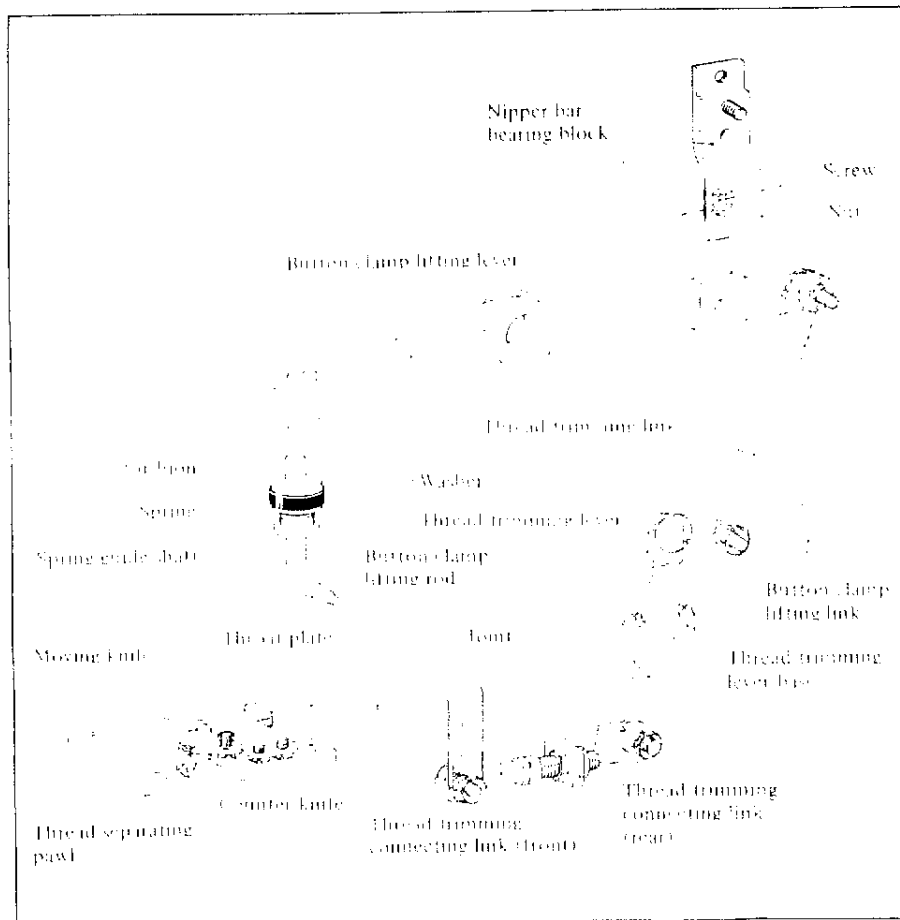


Fig. 1

III. REGLAGE DU MECANISME DE COUPE-FIL

1/ DESCRIPTION

LA FIG. 1 MONTE EN DETAIL LE MECANISME ET LE DETAIL DES PIECES.

COMME INDIQUE DANS LA FIGURE, LORSQUE LE LEVIER DE RELEVAGE DE LA PINCE EST ACTIONNE PAR LE DERNIER POINT, LE LINGUET ARRIERE DE CONNECTION EST MU VERS L'AVANT ET LE MOUVEMENT DU COUPEAU MOBILE SEPARA LE FIL AU MOYEN DU PAVE DE SEPARATION ET COUPE LE FIL.

CONTRAIREMENT A LA MACHINE BS 472, LE MOMENT D'ARRET DE LA MACHINE EST RETARDE JUSQU'A CE QUE LE FIL SOIT COUPE APRES QUE LE RELEVEUR DE FIL AIT TERMINE DE TENDRE LE FIL DE FACON A CE QU'IL NE S'EMMELE PAS.

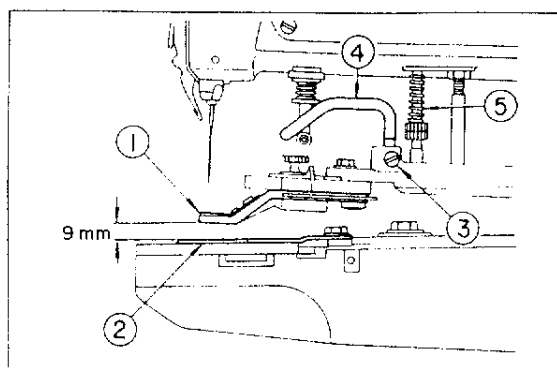


Fig. 2

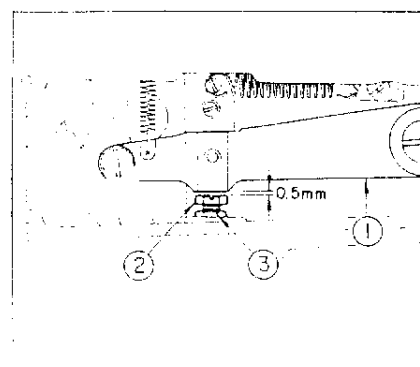


Fig. 3

2/ REGLAGE DE LA VALEUR DE RELEVAGE DE LA PINCE

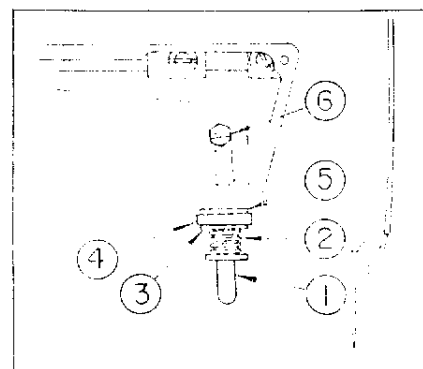


Fig. 4

LORSQUE LA PINCE SE RELEVE, LE COUPEAU QUI EST RELIE A LA PINCE EST ACTIONNE ET EN FONCTION DE LA HAUTEUR DE LA PINCE LORSQUE LE FIL EST COUPE, EN RAPPORT AVEC LA VALEUR DE RELEVAGE DE LA PINCE, LA LONGUEUR DE FIL RESTANT AU DOS DU TISSUS CHANGE.

- 3/ ESPACE ENTRE LE LEVIER DE RELEVAGE ET LA VIS DE REGLAGE. - FIG. 3
 REGLER L'ESPACE ENTRE LA FACE INF. DU LEVIER (1) ET LA VIS DE REGLAGE (2)
 A 0.5MM ET SERRER L'ECROU (3).
- 4/ INSTALLATION DU LINGUET DE RELEVAGE EN " L " - FIG. 4
 FIXER LE RESSORT (2) LA RONDELLE (3) LA BAGUE (4) ET LA RONDELLE (5)
 SUR LA TIGE DE RELEVAGE DANS L'ORDRE CI-DESSUS.
 APRES AVOIR VERIFIE QUE L'ARRET EST INSERE CORRECTEMENT AU CONTACT DE LA
 PARTIE DE MACHOIRE DU BRAS PRES DE LA FACE DE LA RONDELLE, ET EN LE FIXANT
 DE FACON A CE QU'IL NE PRODUISE AUCUN CLIQUETIS, FIXER AVEC LA VIS (6).
 SI LA VALEUR DE RELEVAGE EST PLUS ELEVEE, LA LONGUEUR DE FIL RESTANTE EST
 PLUS ELEVEE - POUR LA REDUIRE, REGLER LA VALEUR DE RELEVAGE DE LA PINCE (1)
 A 9MM PAR RAPPORT A LA PLAQUE (2).
 CE REGLAGE EST REALISE EN DESSERANT LA VIS (3) ET EN DEPLACANT LA TIGE (4).
- 5/ REGLAGE DE LA POSITION DU COUPEAU MOBILE - FIG. 5, 6
 LA VALEUR STANDARD DE REGLAGE EST, LORSQUE L'EMBRAYAGE EST ENCLANCHE ET QUE
 LE PIED PRESSEUR COMPLETEMENT RELEVE, L'ESPACE ENTRE LE LINGUET AVANT (2)
 ET LA RAINURE INFERIEURE DE LA PLAQUE DOIT ETRE DE 14,5MM COMME INDIQUE FIG.6.
 POUR OBTENIR CES 14.5MM, UTILISER LA JAUGE (4) FOURNIE AVEC LES ACCESSOIRES.
 CE REGLAGE PEUT ETRE REALISE EN DESSERANT LES 2 ECROUS DU LINGUET ET EN
 DEPLACANT CELUI-CI D'ARRIERE EN AVANT, APRES AVOIR COUCHE LA MACHINE ET
 RETIRE LE CAPOT INFERIEUR DU BRAS.
 NOTER QUE LE TROU DE LA VIS DE FIXATION SITUE A L'ARRIERE DU LINGUET EST SANS
 UTILITE.
 POUR SERRER L'ECROU, PRENDRE SOIN QUE LA TRINGLE (3) SOIT PRA TIQUEMENT
 HORIZONTAL. EN AUGMENTANT L'ESPACE, LE FIL PEUT ETRE SEPRE POSITIVEMENT
 MAIS S'IL EST REDUIT, LA LONGUEUR DU FIL RESTANT EST RACCOURCIE.

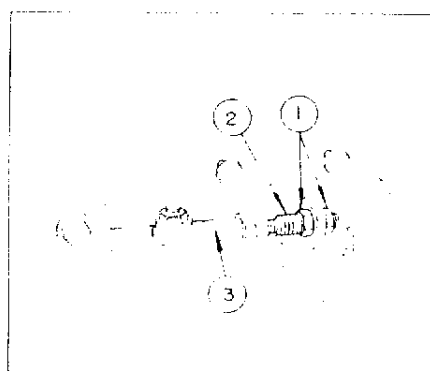


Fig. 5

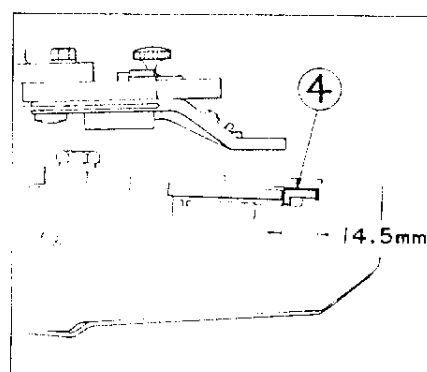


Fig. 6

SI LA DISTANCE EST TROP GRANDE, LE MOMENT DU COUPE FIL EST RETARDE ET LA
 LONGUEUR DE FIL RALLONGEE. SI ELLE EST TROP PETITE, LE MOMENT DE COUPE
 SURVIENT TROP VITE ET PEUT INDUIRE DES ERREURS DE COUPE TELS QUE FIL MAL
 TENDU (EMMELE), COUPE DES 2 FILS EN MEME TEMPS, PAS DE COUPE, ETC...

NOTA

LE DISPOSITIF DE COUPE FIL PEUT ETRE RAMENE PAR LE RESSORT DE PRESSION DE LA
 PINCE (FIG. 2 - 5)
 LORSQUE LE RESSORT EST RELACHE, PARFOIS LE DISPOSITIF COUPE FIL NE RETOURNE
 NE RETOURNE PAS A SA POSITION ORIGINALE. NE PAS FAIRE FONCTIONNER LA MACHINE
 LORSQUE VOUS RELACHER LE RESSORT POUR EFFECTUER DES REGLAGES.

6/ REGLAGE DE LA HAUTEUR DU SEPARATEUR DE FIL - FIG. 7

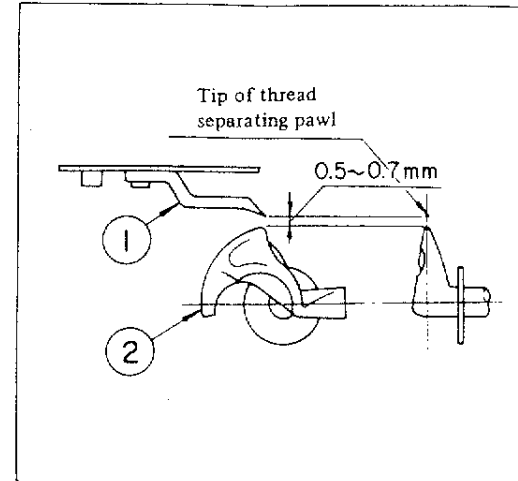


Fig. 7

SI LA HAUTEUR DU SEPARATEUR DE FIL (1) EST TROP HAUTE, LE FIL DU COTE DE L'AIGUILLE ET LE FIL DU TISSU NE SONT PAS CARREMENT SEPARES ET QUELQUEFOIS, LE FIL N'EST PAS COUPE OU LES DEUX FILS SONT COUPES ET LE FIL SE DEFILE AU DEBUT DU CYCLE SUIVANT.

SI LA HAUTEUR N'EST PAS CORRECTE, COUDER LE SEPARATEUR JUSQU'A CE QUE L'ESPACE SOIT CONFORME A LA FIGURE 7.

IV. MAUVAIS FONCTIONNEMENT ET REGLAGES PRECONNISES

PANNE	CAUSE	REGLAGE
LE FIL N'EST PAS COUPE	FIL PAS SEPRE	REGLER LA POSITION DU SEPARATEUR AINSI QUE CELLE DU COUTEAU MOBILE
	L'AIGUILLE N'EST AU CENTRE DE LA PLAQUE	REGLER AU MOYEN DE LA BASE DE LA PINCE SE REFERRER AU CHAPITRE SUR LA HAUTEUR DE LA PLAQUE DE BASE (BS 472)
	DERNIER POINT SAUTE	REGLER LE MOMENT DU BOUCLEUR CHAPITRE REGLAGE DU BOUCLEUR BS 472
	HAUTEUR INADEQUATE DU SEPARATEUR	REGLER LA HAUTEUR DU SEPARATEUR CHAPITRE III.4
LES DEUX FILS NE SONT PAS COUPES	MAUVAISE POSITION DU COUTEAU MOBILE	REGLER LA POSITION DU COUTEAU MOBILE EN FONCTION DU MOMENT D'ARRET. CHAPITRE III.3
	MAUVAISE HAUTEUR DU SEPARATEUR	REGLER LA HAUTEUR DU SEPARATEUR CHAPITRE III.4
FIL RESTANT AU DOS DU TISSU APRES LA COUPE TROP LONG	MOMENT INADEQUAT DU COUTEAU MOBILE	REGLER LA POSITION DU COUTEAU MOBILE CHAPITRE III.3
	VALEUR DE RELEVAGE DE LA PINCE TROP IMPORTANTE	REGLER LA VALEUR DE RELEVAGE DE LA PINCE A 9MM - CHAPITRE III.2