

The

GLOBAL

Selection

WF 904

Machine à coudre industrielle

Base plane

Travaux très lourd

Triple entraînement

MODE D'EMPLOI

CATALOGUE PIECES DETACHEES

Table des matières

1. Précautions pour l'utilisateur.....	2
(1)Précautions de sécurité.....	2
(2)Précautions avant l'utilisation.....	2
(3)Précautions sur les conditions d'utilisations.....	3
2. CARACTERISTIQUES.....	3
3.PREPARER LA MACHINE.....	3
(1) Nettoyer la machine.....	3
(2) Contrôler.....	3
(3) Lubrification (Fig. 1).....	3
4. Mise en place de l'aiguille (Fig. 2).....	4
5. BOBINAGE DE LA CANETTE.....	4
6.REGLAGE DU DEVIDOIR (Fig. 3).....	5
7. ENFILAGE (Fig. 4).....	5
8. METTRE EN PLACE ET RETIRER LA CANETTE.....	6
9. REGLAGE DE LA TENSION DU FIL (Fig. 5).....	6
10. REGLAGE DE LA PRESSION DES PIEDS (Fig. 6)	7
11. REGLAGE DU PIED PRESSEUR ET PIED ENTRAINEUR (Fig. 7).....	7
12. REGLAGE DE LONGUEUR DU POINT ET DE LA MARCHE ARRIERE (Fig. 8).....	8
13. HAUTEUR DE LA GRIFFE (Fig. 9).....	8
14. REGLAGE DE LA HAUTEUR DE BARRE AIGUILLE (Fig. 10).....	8

1. Précautions pour l'utilisateur

(1) Précautions de sécurité

1. A la mise sous tension, retirer les mains et doigts de la proximité de l'aiguille, du volant ou de la poulie moteur
2. La machine doit être mise hors tension, lorsqu'elle n'est pas utilisée, ou lorsque l'opérateur quitte son poste
3. La machine doit être mise hors tension pendant la mise en place ou remplacement de la courroie moteur, et le réglage de la machine.
4. Éviter de mettre les doigts, cheveux, à proximité du volant, de la courroie et du moteur quand la machine fonctionne.
5. Ne pas mettre les doigts à proximité de l'aiguille ou du volant quand la machine fonctionne

(2) Précautions avant l'utilisation

1. Ne pas utiliser la machine avant de l'avoir lubrifiée entièrement
2. Quand la machine est utilisée pour la première fois, vérifier le sens de rotation de la machine à la mise sous tension (le volant doit tourner en sens inverse des aiguilles d'une montre vu côté volant)
3. Vérifier la concordance de tension et type de courant d'alimentation (monophasé ou triphasé) avec ceux indiqués sur la plaque signalétique du moteur

(3) Précautions sur les conditions d'utilisations

1. Éviter d'utiliser la machine avec des températures anormalement élevées (35° ou plus) ou anormalement basse (5° ou moins)
2. Éviter d'utiliser la machine en atmosphère poussiéreuse
3. Éviter d'utiliser la machine en présence de rayonnement électrique en raison de la proximité de machine à souder hautes fréquences ou matériels similaires.

2. CARACTERISTIQUES

Vitesse maximum		800 tr/mn
Type d'aiguille		DY x 3 26 #
Mouvement de barre aiguille (en mm)		56
Mouvement du levier releveur de fil (en mm)		96
Longueur de point (en mm)		0 - 11
Elévation des pieds	A la main (en mm)	13
	A la genouillère (en mm)	20

3. PREPARER LA MACHINE

(1) Nettoyer la machine

Avant de quitter l'atelier de fabrication, les pièces de la machine sont recouvertes d'une graisse de protection, qui peut durcir et être mélangé avec de la poussière pendant le stockage et transport. Cette graisse doit être enlevé avec de la gazoline.

(2) Contrôler

Bien que toutes les machines subissent un contrôle sévère et un test avant de quitter l'atelier de fabrication, des pièces de machine peuvent se desserer après un transport sur grande distance. Une vérification soigneuse doit être faite après le nettoyage de la machine. Tourner le volant, et vérifier que rien ne vient empêcher la rotation de la machine, qu'il n'y a pas une résistance ou un bruit anormal. Si c'est le cas, faire un réglage avant d'utiliser la machine.

(3) Lubrification (Fig. 1)

Quand une machine neuve est mis en service pour la première fois, ou après une longue période de non utilisation, bien lubrifier les parties mécaniques signalées par une flèche sur le dessin ci-dessous.

ATTENTION : Utiliser une huile blanche

Toujours mettre les pieds en position haute pendant ce travail.

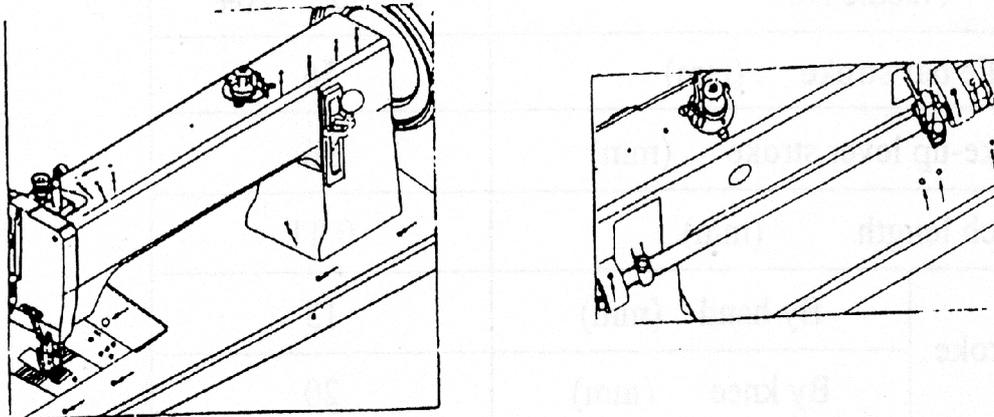


Fig.1

(4) Rodage

Pour obtenir le meilleur de votre machine, maintenir une vitesse de travail lente pendant environ 1 mois. Ensuite augmentez progressivement la vitesse.

4. Mise en place de l'aiguille (Fig. 2)

ATTENTION : Avant de réaliser cette opération, mettre la machine hors tension.

L'aiguille utilisée par la machine est de type Dyx3 26#. La grosseur d'aiguille doit être choisie en fonction de la grosseur du fil (le fil doit passer librement dans le chas de l'aiguille)

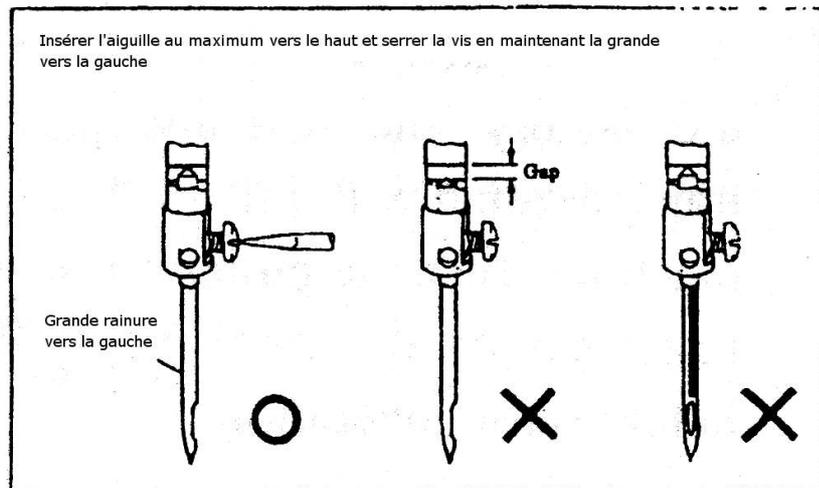


Fig.2

5. BOBINAGE DE LA CANETTE

Positionner la canette ③ sur sur la tige du dévidoir aussi loin que possible.

- (1) Amener le fil vers la canette, et le tourner plusieurs fois autour de la canette dans le sens des aiguilles d'une montre.
- (2) Pousser le levier ⑤ du coté opposé pour enclencher le mécanisme de bobinage, puis faire tourner la machine.
- (3) Le mécanisme de bobinage s'arrête automatiquement quand la canette est rempli de fil.

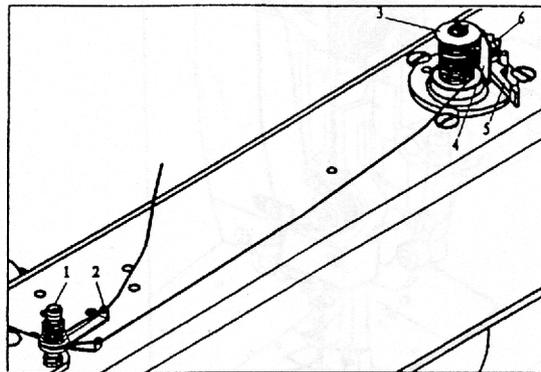


Fig.3

6. REGLAGE DU DEVIDOIR (Fig. 3)

- (1) En cas de bobinage irrégulier

Si le fil ne se bobine pas régulièrement, dévisser l'écrou ① et déplacer la pièce ② au choix vers la droite ou la gauche, et resserrer l'écrou.

(2) Quantité de fil bobiné

Le réglage ⑥ permet d'augmenter ou diminuer la quantité de fil bobiné sur la canette.

(3) Tension du fil

La tension du fil bobiné est réglé avec l'écrou ①.

7. ENFILAGE (Fig. 4)

Mettre la barre aiguille à son point mort haut , et enfiler la machine suivant le dessin ci dessous

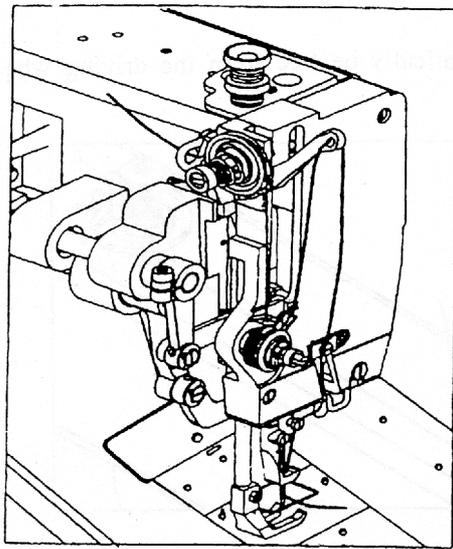


Fig.4

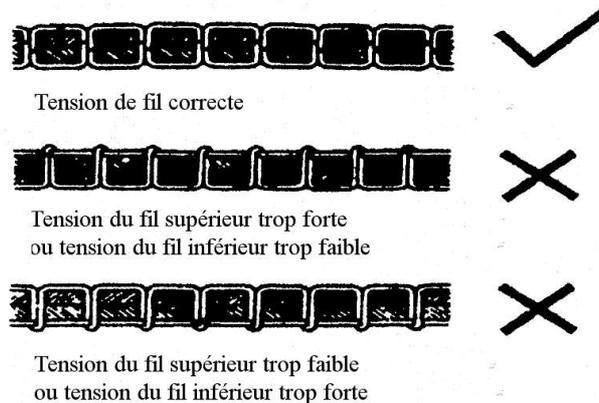
8. METTRE EN PLACE ET RETIRER LA CANETTE

(1) Retirer la canette : Ouvrir la navette et le boîtier à canette, et retirer la canette.

(2) Mise en place de la canette: Mettre la canette dans le boîtier à canette , en laissant sortir environ 5 cm de fil et vérifier que la canette en place tourne dans le sens des aiguilles d'une montre. Refermer la navette.

9. REGLAGE DE LA TENSION DU FIL (Fig. 5)

Pour une couture ordinaire, la tension du fil supérieur et inférieur doit être égale.



(1) Tension du fil supérieur

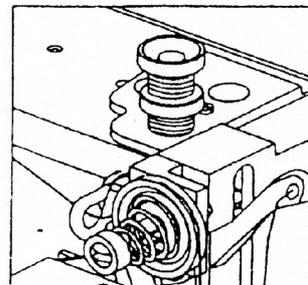
Avant de régler la tension du fil supérieur, vérifier que le pied est bien en position basse. Pour régler la tension, tourner l'écrou moleté du bloc de tension vers la droite pour augmenter la tension, ou vers la gauche pour la diminuer.

(2) Tension du fil inférieur

La tension du fil inférieur est réglable à l'aide de la grosse vis à l'extrémité du ressort extérieur du boîtier à canette. Tourner la vis vers la droite pour augmenter la tension ou vers la gauche pour la diminuer.

10. REGLAGE DE LA PRESSION DES PIEDS (Fig. 6)

- (1) La pression des pieds est à régler en fonction des matériaux à coudre
- (2) La pression sur le pied entraîneur et pied presseur est réglable (le réglage de l'écrou a été fait avant la livraison)
- (3) La pression doit être réglé à la force minimum requise.



11. REGLAGE DU PIED PRESSEUR ET PIED ENTRAINEUR (Fig. 7)

- (1) Le mouvement alternatif des pieds est réglable en changeant la position des pièces sur le mécanisme d'élévation des pieds.
- (2) Le changement s'effectue en déplaçant la position de la bielle 2 sur la coulisse 3.
- (3) Le réglage est à effectuer en fonction de l'épaisseur des matériaux à coudre.

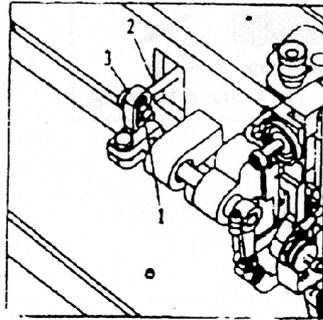


Fig.7

12. REGLAGE DE LONGUEUR DU POINT ET DE LA MARCHE ARRIERE (Fig. 8)

- (1) Le réglage de longueur de point en tournant le boulon de longueur de point.
- (2) La longueur de point est réglable de 0 à 11 mm.
- (3) Positionner le levier de longueur de point au dessus de « 0 » commande la marche arrière.

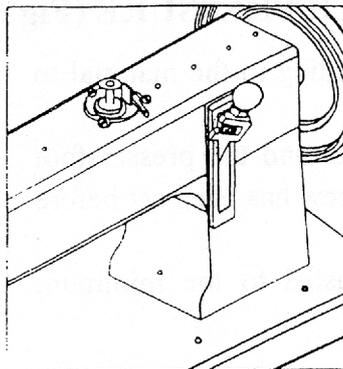


Fig.8

13. HAUTEUR DE LA GRIFFE (Fig. 9)

La griffe doit dépasser de la plaque aiguille de 1,5 mm. Le réglage en hauteur s'effectue comme suit :

- (1) Tourner le volant pour positionner la griffe à son point mort haut.
- (2) Dévisser la vis de réglage de la griffe et régler la hauteur pour l'augmenter ou la diminuer. Ensuite revisser la vis.

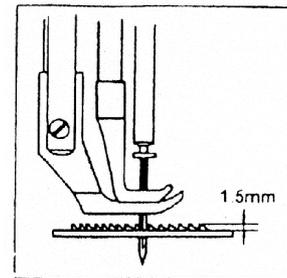


Fig.9

14. REGLAGE DE LA HAUTEUR DE BARRE AIGUILLE (Fig. 10)

Quand la barre aiguilles est à son point mort haut , normalement la hauteur entre la plaque aiguille et la pointe de l'aiguille est de 28 mm. Si la distance doit être réglée, suivre les étapes comme suit:

- (1) Retirer la plaque de côté, et mettre la barre aiguille à son point mort haut.
- (2) Dévisser la vis de réglage sur le cadre de barre aiguille.
- (3) Régler la barre aiguille à la bonne position.
- (4) Revisser la vis de réglage et remonter la plaque de côté.

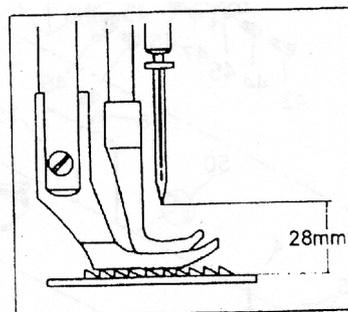


Fig.10