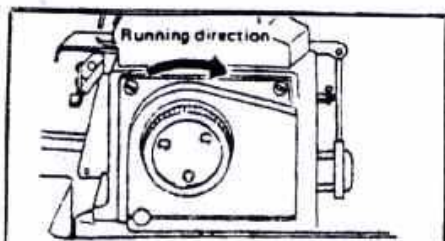
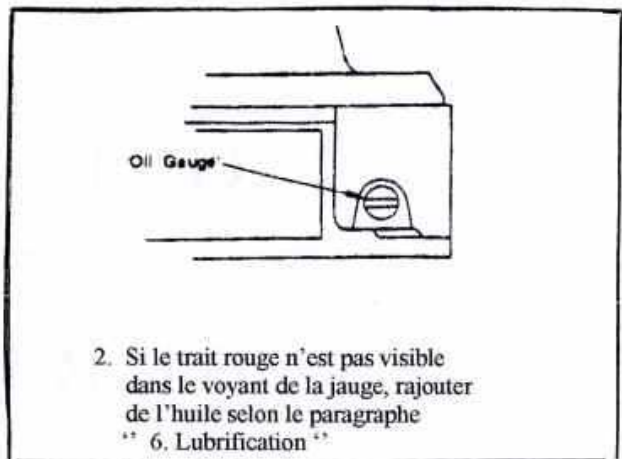
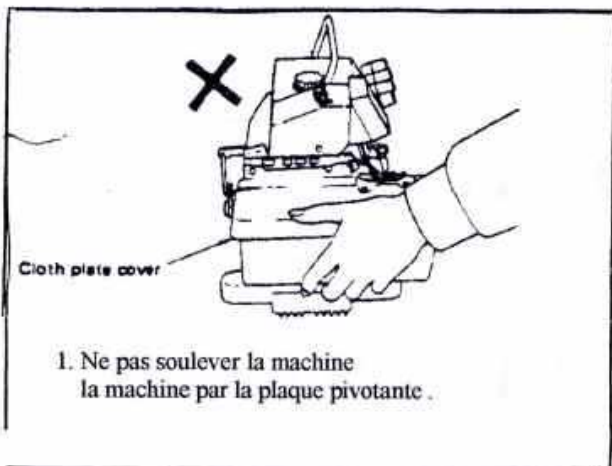


G L O B A L

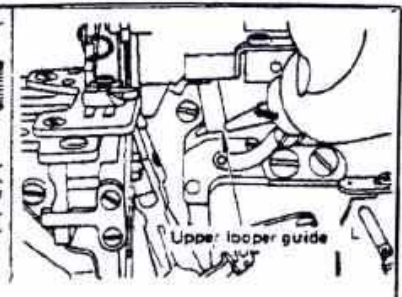
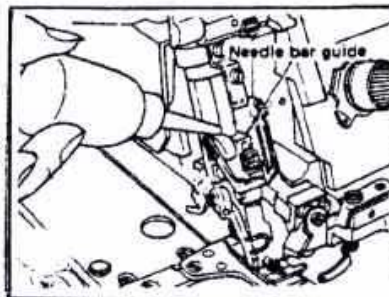
SURJETEUSES

O V 6 0 0

MANUEL D'UTILISATION

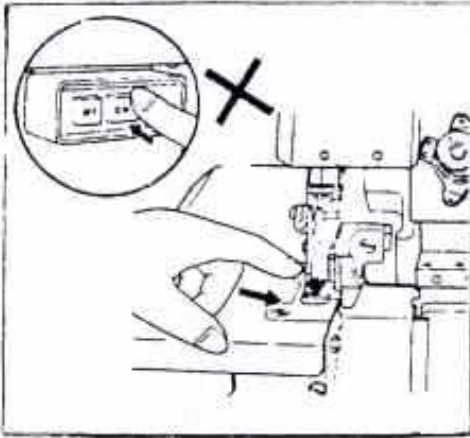


3. Appliquer deux ou trois gouttes d'huile
sur la barre à aiguille et sur le guide du boucleur
supérieur lors de la première mise en route de la
machine ou après une longue période d'arrêt.

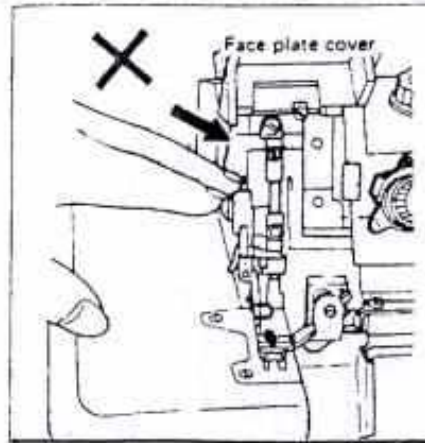


4. Le sens de rotation correct
est le sens des aiguilles d'une montre
La machine ne doit jamais tourner
dans le sens opposé.

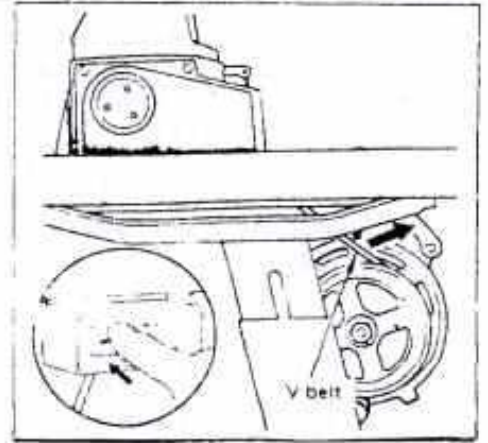
PRECAUTIONS D'EMPLOI



1. Ne pas mettre la main sous les aiguilles en mettant le contact.

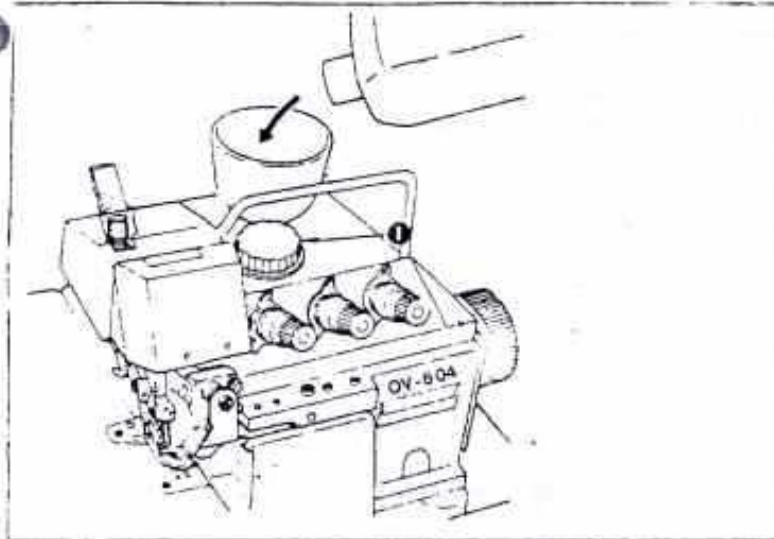


2. Ne pas mettre la main sous le capot frontal lorsque la machine tourne.

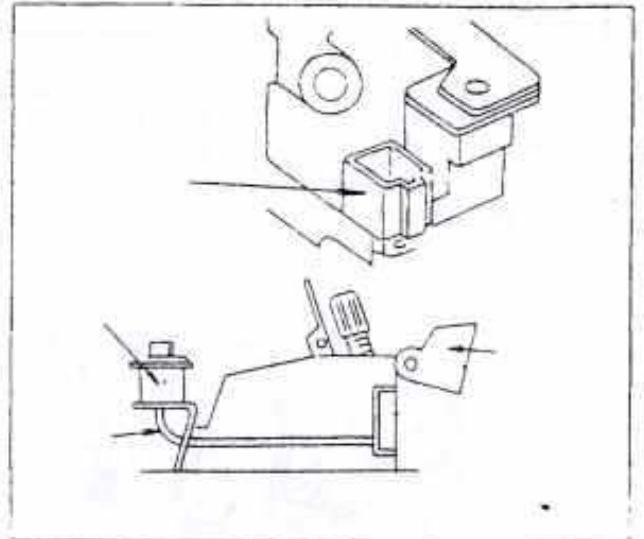


3. S'assurer que le moteur est arrêté avant de retirer la courroie.

1 LUBRIFICATION

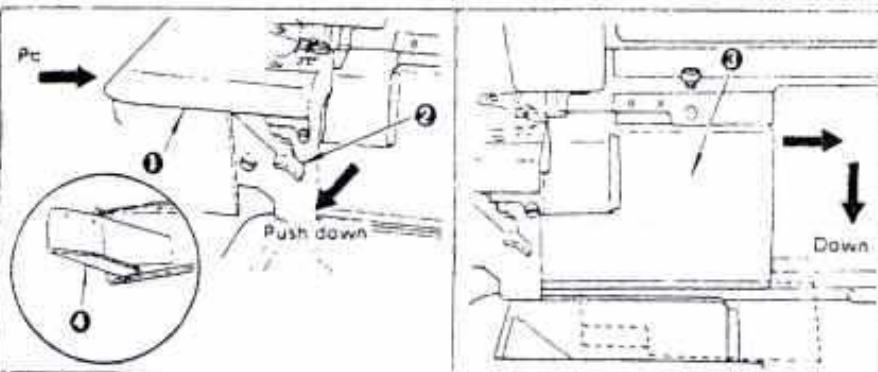


1. Retirer le capuchon transparent 1.
2. Verser l'huile dans le réservoir.
3. Arrêter le remplissage lorsque le flotteur rouge atteint la marque rouge 2.
4. Retirer le bouchon 4. pour vidanger.



- * Refroidisseur d'aiguille
1. Ouvrir le couvercle 4 - Remplir le refroidisseur d'aiguille avec l'huile Utiliser l'entonnoir adéquat.
 2. Imbiber également le feutre si la machine est mise en route aussitôt après le remplissage.

2. OUVERTURE ET FERMETURE DE LA PLAQUE PIVOTANTE



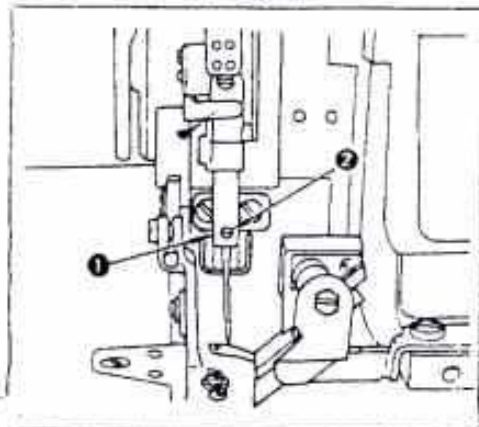
- * Plaque pivotante
Pour ouvrir la plaque pivotante 1 pousser le loquet 2 - Pour fermer pousser la plaque dans le sens de la flèche.
- * Couvercle des boucleurs
Pour ouvrir le couvercle 3 des boucleurs, le pousser à fond dans le sens de la flèche, puis l'abaisser - Le relever pour le refermer.

3. MONTAGE DES AIGUILLES

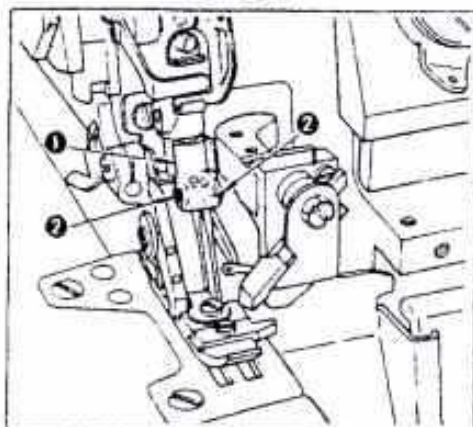
L'aiguille standard est la référence DC X 27 = 11. On peut également utiliser une aiguille DC X 1, mais cela nécessite un réglage de l'espacement entre l'aiguille et le boucleur. Il est de toute façon recommandé d'utiliser l'aiguille DC 27 pour un meilleur résultat.

1. Positionner le porte aiguille 1 à son point le plus haut.
2. Desserrer la vis 2 et introduire l'aiguille à fond dans le porte aiguille avec l'encoche de l'aiguille face à l'arrière.
3. Resserrer la vis.

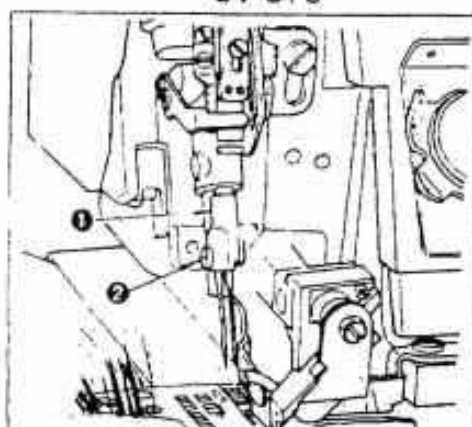
OV-604



OV-614



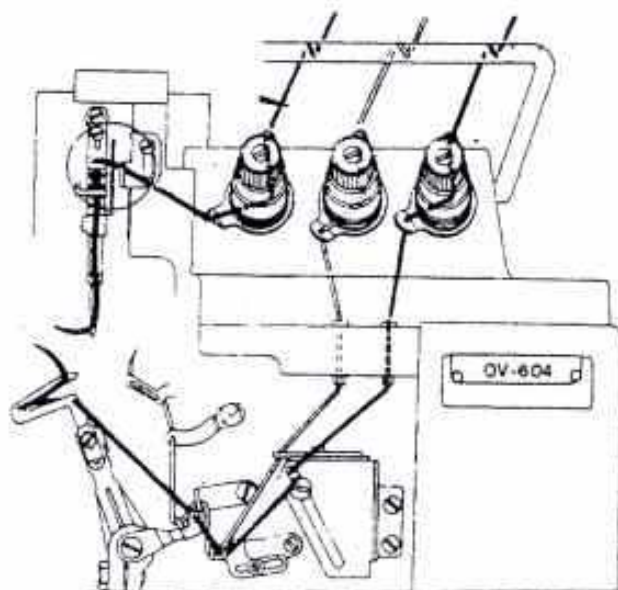
OV-616



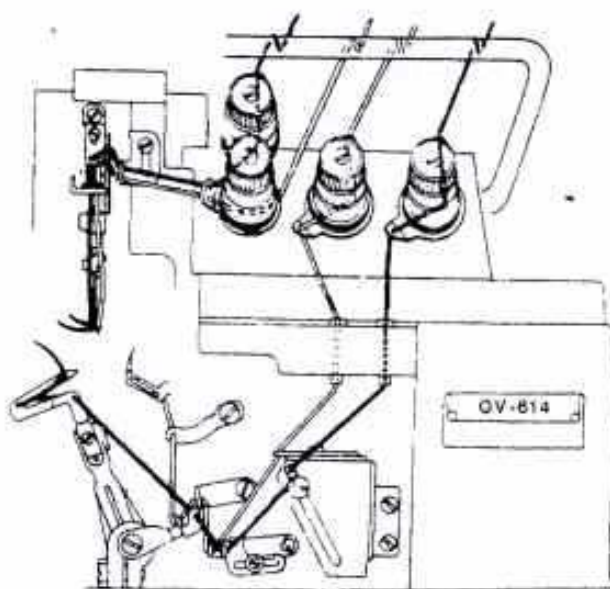
4. ENFILAGE

Enfiler la machine suivant le schéma indiqué ci-dessous (Le même schéma est reporté sur la face intérieure du couvercle de boucleur.)

OV-604

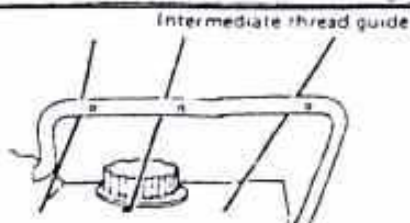


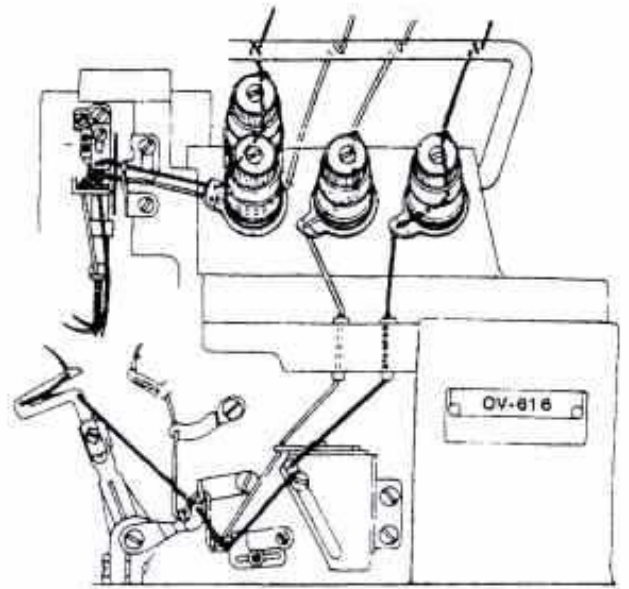
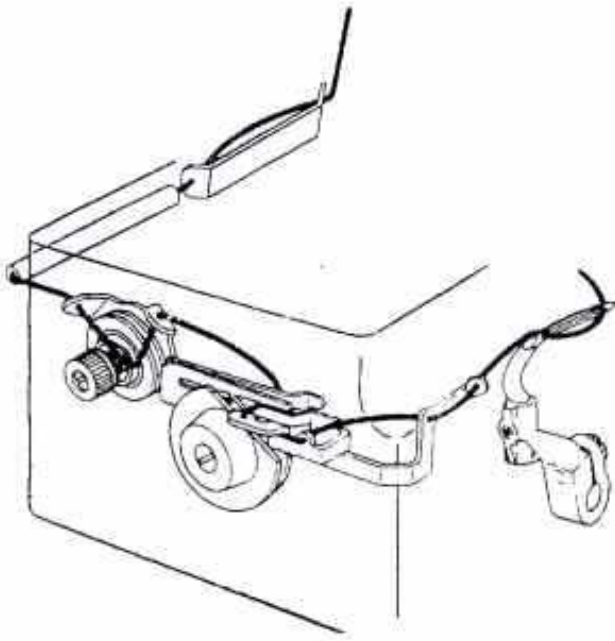
OV-614



ATTENTION

Lorsque vous utilisez un fil non torsadé tel que du fil nylon ou très fin, ne pas l'enrouler autour du guide intermédiaire.





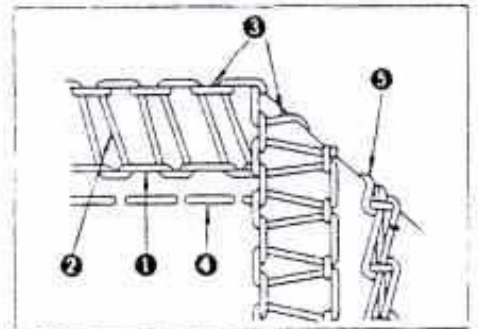
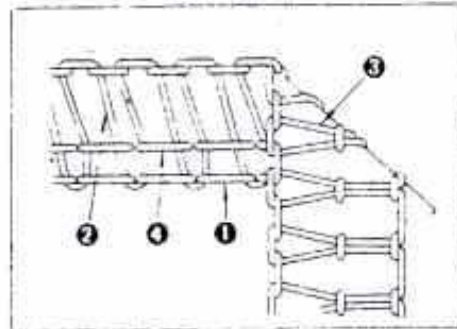
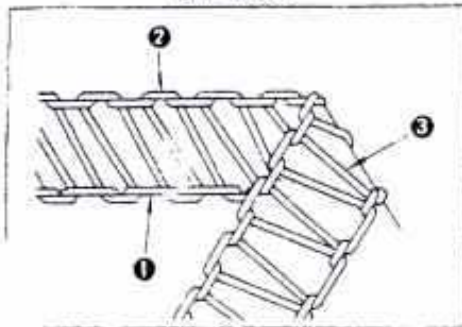
5. REGLAGE DES TENSIONS

En utilisant les écrous des blocs tension, régler de façon à obtenir la tension optimale en fonction de la qualité du tissus et la grosseur du fil employés.

OV-604

OV-614

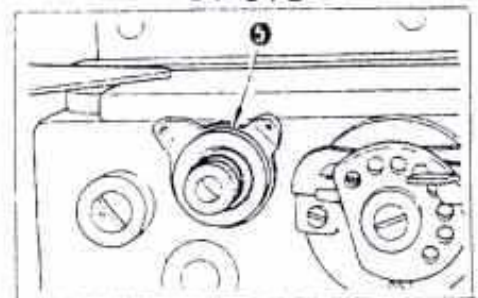
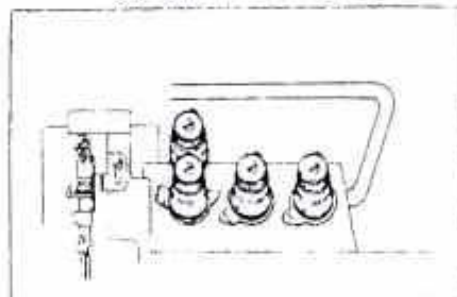
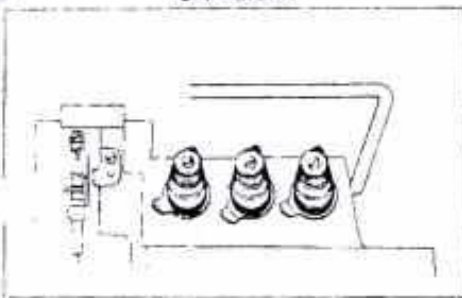
OV-616



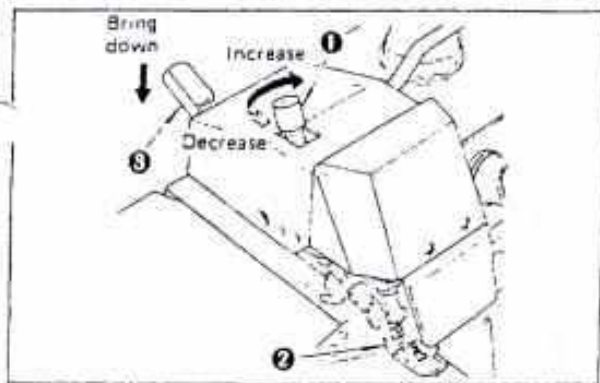
OV-604

OV-614 OV-616

OV-616



PRESSER FOOT PRESSURE AND LIFTER

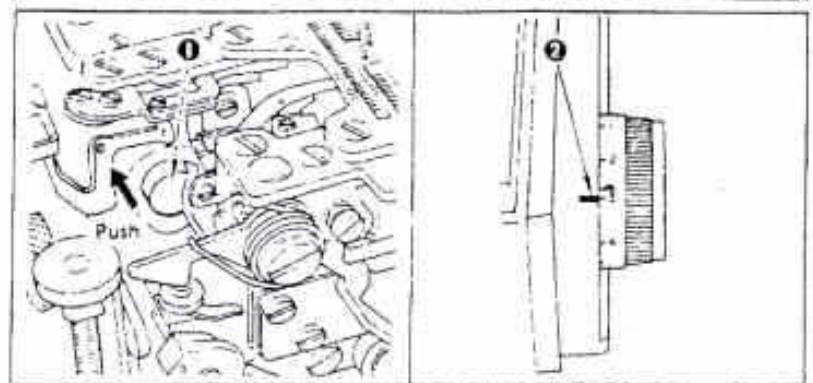


Régler la pression du pied en tournant la vis de réglage 1. Lorsque la vis est tournée dans le sens des aiguilles d'une montre, la pression augmente, tandis qu'elle diminue lorsque la vis est tournée dans le sens inverse.

Enfoncer le levier 3 et pivoter le pied presseur 2, sur le côté.

Lorsque le pied presseur est remis en position, s'assurer que le levier est bien relevé.

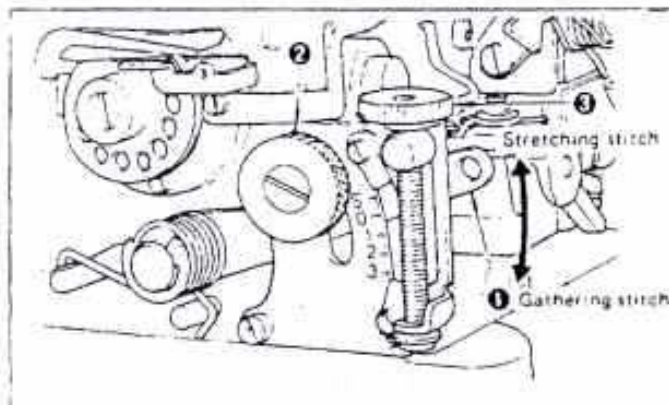
ADJUSTING THE STITCH LENGTH



1. Tourner doucement le volant en appuyant sur le bouton 1 jusqu'à trouver le point où le bouton s'enfonce.
2. Tout en le maintenant enfoncé, aligner le chiffre requis en face de la marque blanche sur le cache courroie 2.
3. Relâcher le bouton.

8. REGLAGE DU SYSTEME DIFFERENTIEL

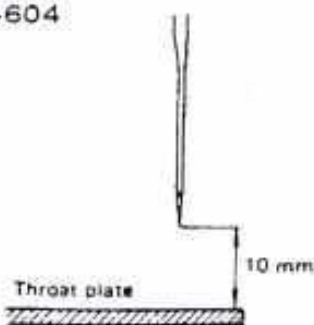
14



1. Desserrer l'écrou 2 de verrouillage du différentiel. Positionner vers le haut le levier 1 pour un point tendu et vers le bas pour un point fronceur.
2. Lorsque vous désirez un déplacement peu important du levier, utiliser le bouton fin 3.
3. La position 5 assure un rapport de 1:0,7 pour le point tendu et la position 0 un rapport de 1:1.
4. Le point fronceur peut être utilisé avec un rapport différentiel de 1:2 (Possibilité de ratio 1:4 par réglage du mécanisme interne) Les divisions au delà de 0 indiquent la valeur des rapports intermédiaires.

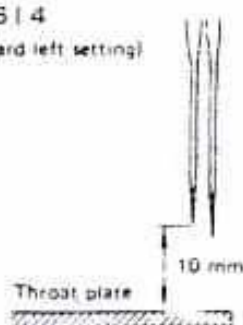
9. HAUTEUR D'AIGUILLE

OV-604

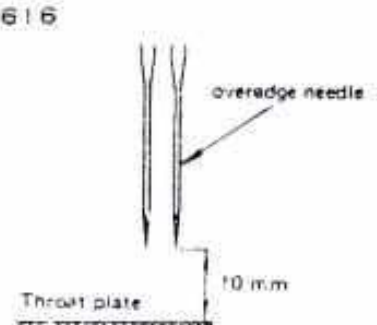


OV-614

(Standard left setting)

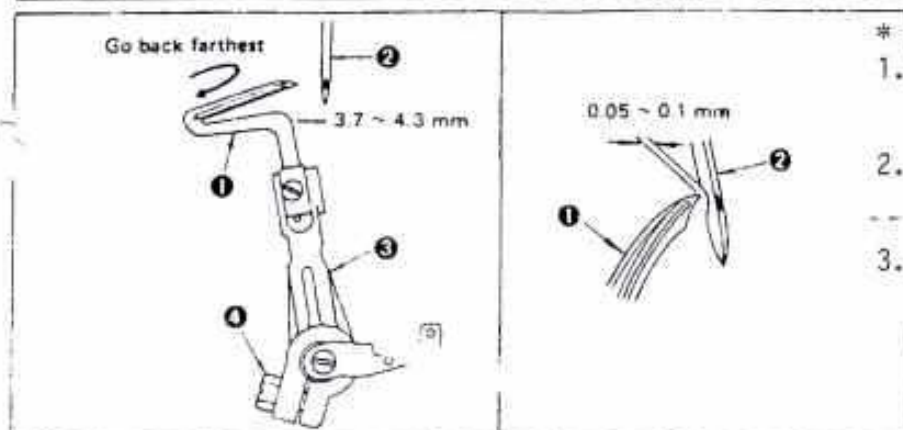


OV-616



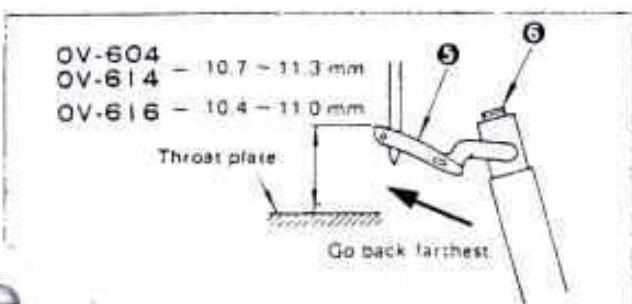
Lorsque la barre à aiguille est au point le plus haut de son déplacement, la pointe de l'aiguille de surjet doit se trouver à 10mm au dessus de la plaque à aiguille.

10. REGLAGE DES BOUCLEURS



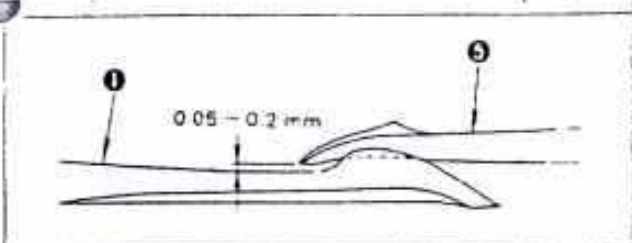
* Boucleur inférieur

1. Lorsque le boucleur 1 est à son point le plus éloigné, il doit se trouver 3,7 à 4,3mm de l'aiguille de surjet
2. Lorsque le boucleur est croisé avec l'aiguille, l'espace entre eux doit être de 0,05 à 0,1mm.
3. Pour réaliser le réglage, desserrer vis 4 et déplacer le porte boucleur

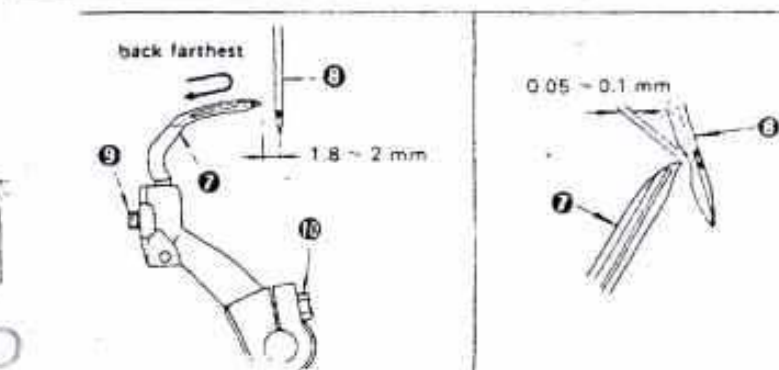


* Boucleur supérieur

1. lorsque le boucleur supérieur 5 est à son point plus proche, il doit être entre 10,4 et 11,0mm de l'aiguille de surjet pour les classes 614 et entre 10,7 et 11,3mm pour les classes 604 & 616.
2. L'espace entre le boucleur supérieur 5 et le boucleur inférieur 1 doit être de 0,05 à 0,2mm lorsqu'ils se croisent.
3. Pour réaliser le réglage, desserrer la vis 6 et déplacer le boucleur supérieur.



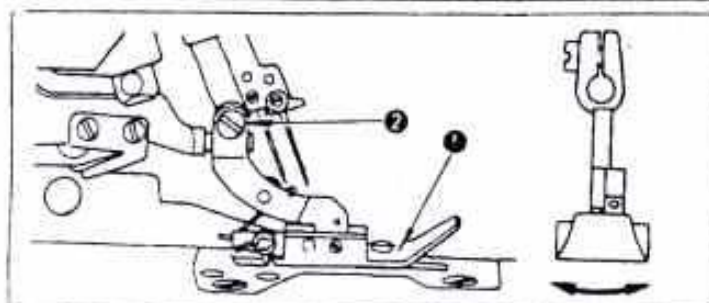
- * Utiliser le boucleur approprié selon le tableau figurant sur le catalogue de pièces détachées.



* BOUCLEUR DE CHAINETTE

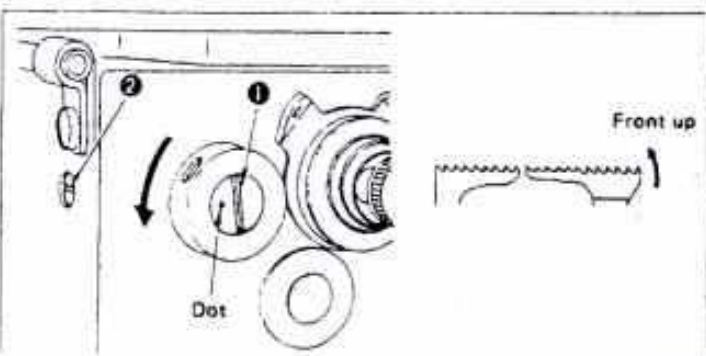
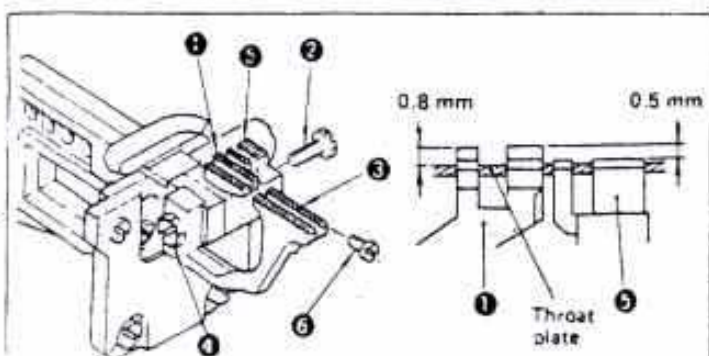
1. Lorsque le boucleur de chainette 7, a atteint son point le plus excentré la distance avec l'aiguille de chainette doit être de 1.8 à 2mm.
2. L'espace entre le boucleur de chainette et l'aiguille doit être de 0.05 à 1mm lorsqu'ils se croisent.
3. Pour parfaire le réglage, desserrer la vis 10, et déplacer le support boucleur

11. PIED PRESSEUR ET GRIFFE



* Contact entre le pied presseur et la surface de la plaque à aiguille.

En utilisant la vis 4; parfaire le réglage de façon que la semelle du pied soit dans tous cas en contact avec la surface supérieure de la plaque à aiguille lorsque le pied presseur 1 descend.



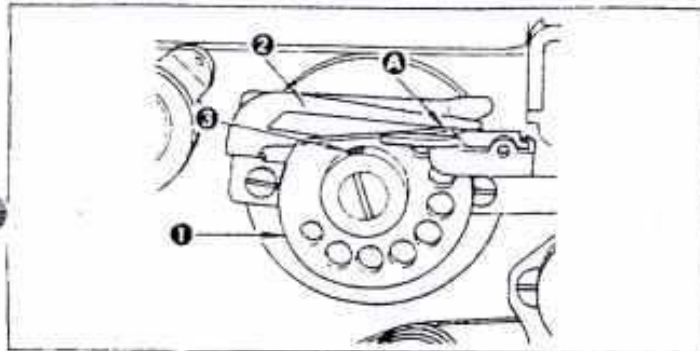
* Hauteur de griffe

1. La griffe 1. est normalement réglée de façon que les dents dépassent de 0.8mm la surface de la plaque au point le plus haut de sa trajectoire. Augmenter le dépassement pour un tissu épais et le réduire pour un tissu léger.
2. utiliser la vis 2 pour régler la hauteur de griffe.
3. Utiliser la vis 4 pour réaliser l'alignement de la griffe différentielle 3 avec la griffe principale.
4. Régler la hauteur de la griffe auxiliaire 5. à l'aide de la vis 6. de façon qu'elle se trouve 0.5mm plus basse que la griffe principale.

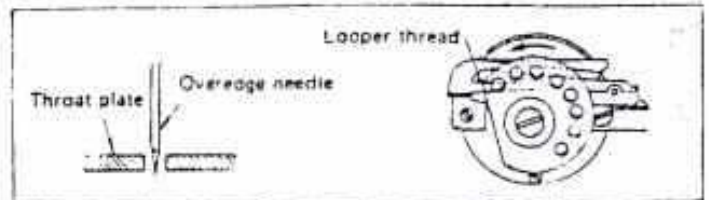
* Inclinaison de griffe

1. Desserrer la vis 2 et tourner l'excentrique 1. dans la direction de la flèche pour soulever le devant de la griffe et dans le sens inverse pour abaisser le devant de la griffe.
2. La griffe doit être alignée lorsque le point gravé sur l'excentrique est exactement face à la gauche.

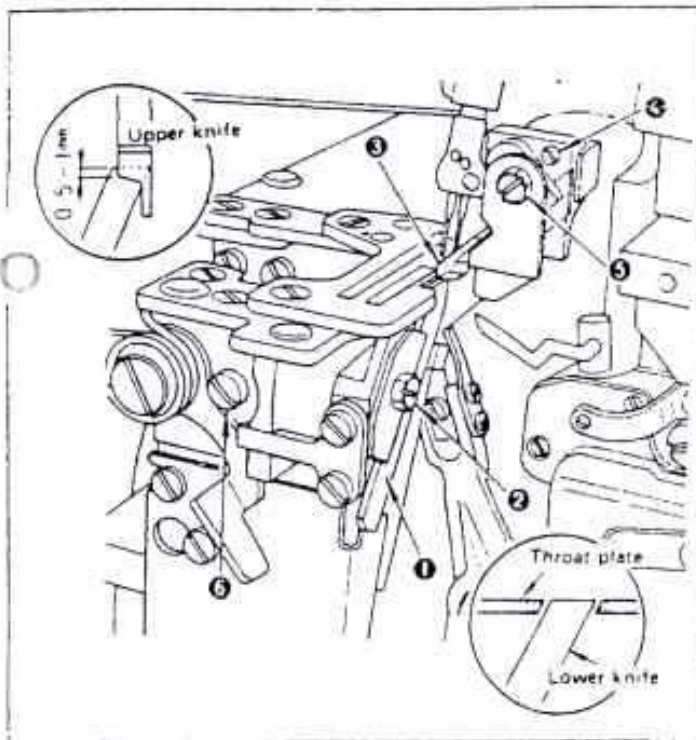
12. ENFILAGE DE LA CAME DE CHAINETTE



Desserrer la vis 3 et régler la came 1. du fil de chainette façon A. que la came rencontre le haut du linguet 2. lorsque l'aiguille est à sa position la plus haute. S'assurer que la came et le fil de chainette relâche le fil au moment où la pointe de l'aiguille commence à descendre au dessous de la face inférieure de la plaque.



13. COUTEAUX ET LARGEUR DE SURJET



* Hauteur du couteau inférieur

Desserrer la vis 2. et ajuster la hauteur du couteau inférieur 1. de façon que son arête affleure la surface de la plaque.

* Hauteur du couteau supérieur

Desserrer les vis 4. et 5. et parfaire le réglage du couteau supérieur 3. de façon qu'il chevauche le couteau inférieur 1. de 0.5 à 1mm lorsque le couteau supérieur est à son point le plus bas.

* LARGEUR DE SURJET

Une largeur de surjet variant de 1.2 à 6.4mm est obtenue en changeant certaines pièces ou de sous classe de machine. (La largeur de surjet doit être légèrement plus importante que la largeur de coupe.

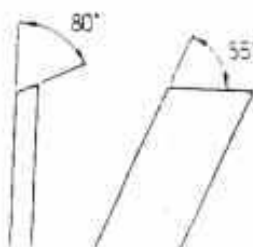
Pour changer de largeur de surjet.

1. Desserrer la vis 6. et pousser le couteau inf. vers la gauche et resserrer.
2. Desserrer la vis 5. et déplacer le couteau sup. de la distance désirée et resserrer.
3. Descendre le couteau sup. à son point le plus bas et desserrer la vis 6. Resserrer la vis 6. lorsque le couteau inf. entre en contact avec le couteau sup.

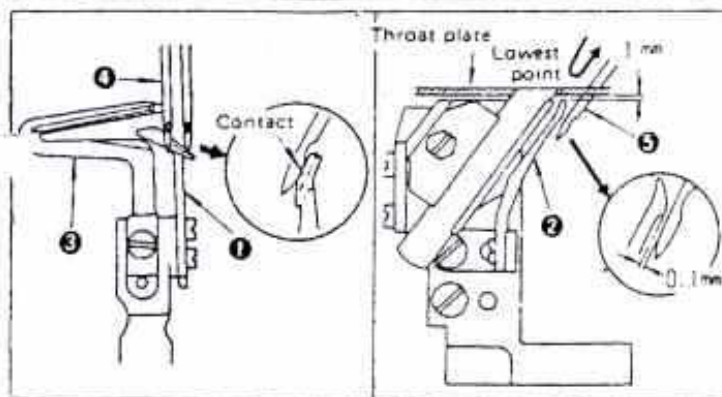
ATTENTION. S'assurer que la vis 6. est bien resserrée avant de mettre la machine en route.

* REAFFUTAGE DU COUTEAU INFÉRIEUR

Lorsque le couteau inférieur est émoussé, le réaffuter comme indiqué sur la figure ci-contre.



14. GARDE AIGUILLE

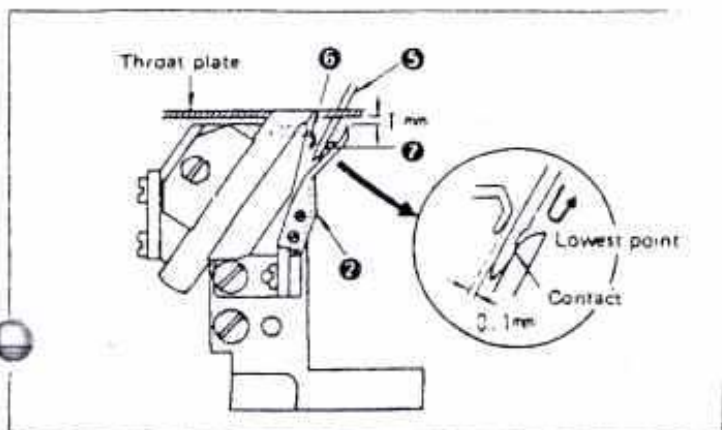


* POUR SURJETEUSES A 1 ET 2 AIGUILLES

Une surjeteuse est équipée avec deux garde aiguille 1. et 2.

1. Positionner le garde aiguille 1. de façon qu'il vienne en léger contact avec l'aiguille 4. lorsque la pointe de la lame du boucleur inférieur 3. a atteint le centre de l'aiguille 4.

2. Positionner le garde aiguille 2. de façon qu'il se trouve 1mm plus bas que la face inférieure de la plaque à aiguille et à 0.1mm de l'aiguille 5. lorsque l'aiguille est à son point le plus bas.



* POUR SAFETY

Une surjeteuse safety est équipée avec quatre garde aiguille 1. 2. 6. et 7.

1. Positionner les garde aiguille 1. et 2. de la même façon que ci-dessus.

2. Positionner le garde aiguille 7. de façon qu'il entre en léger contact avec l'aiguille 5. et positionner le garde aiguille 6. de façon qu'il se trouve à 0.1mm de l'aiguille 5. lorsqu'elle se trouve à son point le plus bas.

6. SPECIFICATIONS

	OV 604	OV 614	OV 616
VITESSE MAXIMUM	7500 TM	7500 TM	6500 TM
LONGUEUR DE POINT	0.8 - 4mm modèle spécial 5mm		1.5 - 4mm (5mm)
ECARTEMENT D'AIGUILLE	1.6/2.0/2.4mm		1.6/2.0/2.4/3.2/4.8/6.8mm
LARGEUR DE SURJET	1.6/2.4/3.2/4.0 4.8/6.4mm	2.0/3.2/4.0/4.8mm	3.2/4.0/4.8/5.6/6.4mm
RAPPORT DE DIFFERENTIEL	POINT FROUCE 1:2 (MAX. 1:4) POINT STANDARD 1:0.7 (MAX. 1:0.6)		
AIGUILLES	DC X 27 (STANDARD) DC X 1 PEUT ETRE UTILISEE		
HAUTEUR DE PIED	MAXIMUM 7.0mm (SAUF CERTAINES SOUS-CLASSES)		
HUILE PRECONISEE	GLOBAL NEW DEFRIX OIL N° 2		

15. DEFAUTS DE PIQURE ET MESURES DE CORRECTION

DEFAUTS	CAUSES	MESURES DE CORRECTION
1. CASSE D'AIGUILLE	<ol style="list-style-type: none"> 1. AIGUILLE NE CONVIENT PAS. 2. O D'AIGUILLE INCORRECT. 3. L'AIGUILLE N'EST PAS MONTEE CORRECTEMENT. 4. L'AIGUILLE EST TORDUE. 5. ESPACEMENT INADEQUAT. 6. ESPACEMENT AIGUILLE/BOUCLEUR INADEQUAT. 	<p>UTILISER LE TYPE D'AIGUILLE SPECIFIE UTILISER UNE AIGUILLE D'UN O EN RAPPORT AVEC LA FIL ET LE TISSUS. VERIFIER LE MONTAGE DE L'AIGUILLE (VOIR FIG. 8 ET 9). CHANGER L'AIGUILLE. CORRIGER L'ECARTEMENT (FIG. 1.4) CORRIGER L'ECARTEMENT (FIG. 10)</p>
2. TISSUS NON COUPE	<ol style="list-style-type: none"> 1. POSITION DU COUTEAU SUP. ET DU COUTEAU INF. INADEQUATS. 2. TRANCHANT EMOUSSE. 	<p>AJUSTER LA POSITION DES COUTEAUX (FIG. 13) REAFFUTER OU CHANGER DE COUTEAU.</p>
3. POINT DE MANQUE	<ol style="list-style-type: none"> 1. ESPACE AIGUILLE/BOUCLEUR EST INADEQUAT. 2. POINTE DU BOUCLEUR EMOUSSEE. 3. AIGUILLE ENFILEE AVEC UN FIL S OU TORSADE A DROITE. 4. TENSION INCORRECTE. 5. TENSION DU FIL DE CHAINETTE INSUFFISANTE. 	<p>CORRIGER L'ECARTEMENT (FIG 10) RECTIFIER LA POINTE DU BOUCLEUR OU LE CHANGER. UTILISER UN FIL TORSADE Z OU TORSADE A GAUCHE. REGLER LA TENSION (FIG. 5) AJUSTER LA POSITION DE LA CAME DU BOUCLEUR DE CHAINETTE (FIG. 10)</p>
4. CASSE DE FIL	<ol style="list-style-type: none"> 1. FIL DE MAUVAISE QUALITE. 2. FIL TROP GROS POUR LE CHAS. 3. AIGUILLE MAL POSITIONNEE. 4. TENSION TROP ELEVEE. 5. EXISTENCE DE GRIFFURES ET DE COUPS SUR BOUCLEUR, AIGUILLE, GARDE AIGUILLE OU PLAQUE. 	<p>EMPLOYER UN FIL DE MEILLEURE QTE. ADAPTER LE FIL A L'AIGUILLE. REPOSITIONNER L'AIGUILLE (FIG. 9) REGLER LA TENSION (FIG. 5) POLIR LES PIECES DETERIOREES.</p>
5. DEFAUT DE POINT DE CHAINETTE	<ol style="list-style-type: none"> 1. LE PIED NE PORTE PAS EGALEMENT SUR LA GRIFFE. 2. LA PRESSION ARRIERE EST IRREGULIERE. 3. TENSION DES FILS INCORRECTE 4. BOUCLEUR DE CHAINETTE MAL POSITIONNE. 	<p>CORRIGER LA PORTEE DU PIED SUR LA GRIFFE. AJUSTER LA PRESSION ARRIERE POUR UN MOUVEMENT DOUX ET REGULIER. REGLER LES TENSIONS (FIG. 5) REPOSITIONNER LE BOUCLEUR (FIG. 10)</p>
6. PLISSAGE	<ol style="list-style-type: none"> 1. AIGUILLE TROP GROSSE. 2. TENSION DE FIL TROP ELEVEE. 3. PRESSION DU PIED TROP FORTE OU TROP FAIBLE. 4. TROP D'ELEVATION DE GRIFFE. 5. LE COUTEAU COUPE MAL. 6. MAUVAIS TAUX DE DIFFERENTIEL. 	<p>SELECTIONNER UNE AIGUILLE ADAPTEE AU FIL ET AU TISSUS. REGLER LA TENSION. REGLER LA PRESSION DU PIED (FIG. 6) REDUIRE LA HAUTEUR DE GRIFFE. AFFUTER LE COUTEAU. AJUSTER LE TAUX DE DIFFERENTIEL.</p>
7. POINT IRREGULIER	<ol style="list-style-type: none"> 1. LE FIL N'EST PAS ALIMENTE REGULIEREMENT. 2. TENSION DE FIL TROP BASSE. 3. AIGUILLE EMOUSSEE. 4. PRESSION DU PIED INADAPTEE. 5. MAUVAISE HAUTEUR DE GRIFFE. 	<p>UTILISER UN FIL DOUX ET REGULIER OU NETTOYER LE CHAS. AUGMENTER LA TENSION DE FIL. REPLACER L'AIGUILLE. REGLER LA PRESSION DU PIED (FIG. 6) REGLER LA HAUTEUR DE GRIFFE (FIG.11)</p>