

MODE D'EMPLOI

GLOBAL 103 D

Table des matières

AVANT UTILISATION.....	2
PRECAUTIONS D'EMPLOI.....	3
1. INSTALLATION.....	3
2. LUBRIFICATION.....	4
3. REGLAGE DU DEBIT D'HUILE DU CROCHET (Fig.7.8.9).....	4
4. MISE EN PLACE DE L'AIGUILLE.....	6
5. MISE EN PLACE DU BOITIER A CANETTE.....	6
6. ENFILAGE DE LA MACHINE.....	6
7. REGLAGE DE LA LONGUEUR DU POINT.....	7
8. TENSION DU FIL.....	7
9. RESSORT CONTROLEUR.....	8
10. RELEVAGE MANUEL DU PIED (Fig 21).....	8
11.PRESSION DU PIED PRESSEUR.....	9
12.REGLAGE DE L'ENTRAINEMENT (Fig.23).....	9
13. HAUTEUR DE LA GRIFFE (Fig.25).....	9
14.REGLAGE AIGUILLE CROCHET.....	9
15. REGLAGE EN HAUTEUR DU PIED PRESSEUR.....	10
16.REGLAGE DE LA COURSE DU RELEVEUR DE FIL.....	10
17.MONTAGE DU CARTER COURROIE ET DU DEVIDOIR.....	11
18.REGLAGE EN HAUTEUR DE LA GENOUILLERE (Fig.16,17).....	11
19. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	12
20. POULIES MOTEURS ET COURROIES.....	12

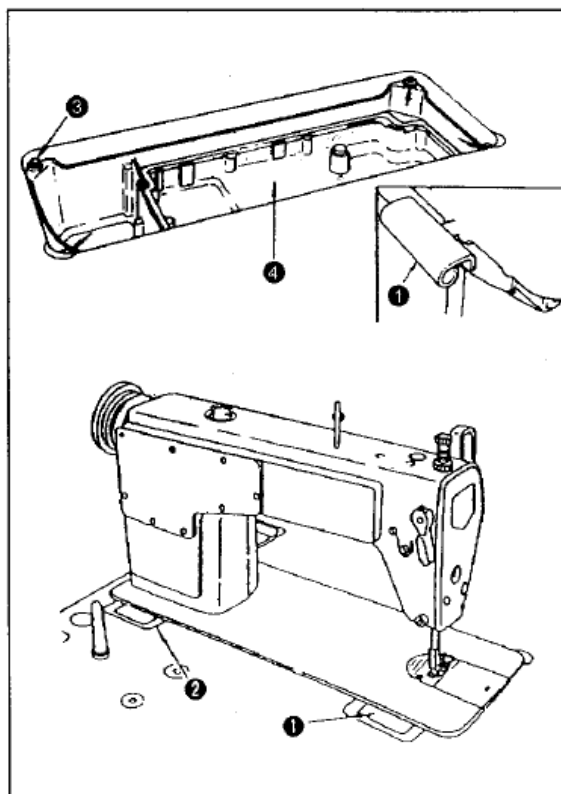
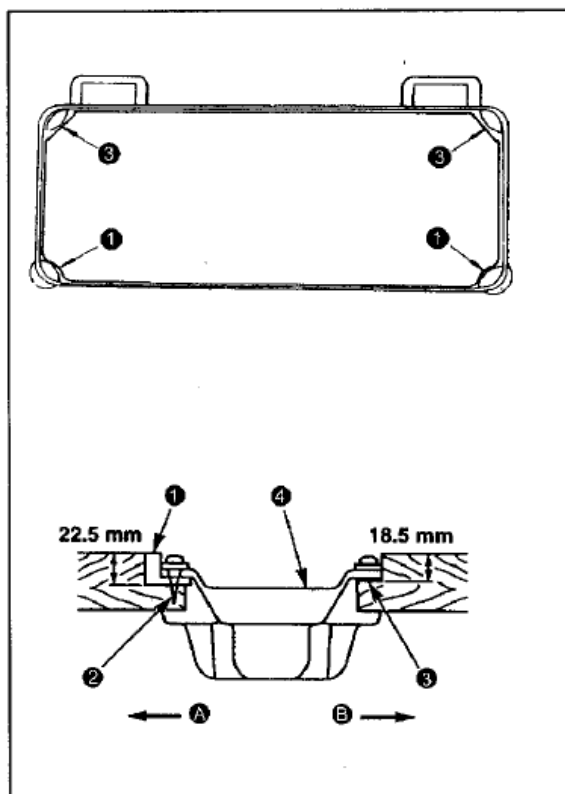
AVANT UTILISATION

1. Pour éviter la formation de rouille, avant l'emballage, toutes les parties mécaniques sont protégées par un dépôt d'huile antirouille. Après emballage, stockage pendant peut être une longue période et transport, cette huile devient pâteuse et absorbe la poussière. C'est pourquoi, il est indispensable de nettoyer et dépoussiérer la machine de tous résidus avec des tissus non pelucheux.
2. La machine est vérifiée et contrôlée sérieusement avant de quitter l'usine de fabrication. Mais après un long transport, des éléments mécaniques sont peut être desserrés. Il est préférable de vérifier à nouveau la machine, tourner le volant à la main, et s'assurer de la bonne rotation de la machine sans bruit particulier. Si ce n'est pas le cas, la machine doit être réglée à nouveau avant utilisation.
3. On ne doit pas utiliser la machine sans huile dans le réservoir.
4. Quand la machine est en marche, la direction du volant est dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vue en regardant le volant du côté droit de la machine)
5. Dans les premiers mois d'utilisation, faire tourner la machine à vitesse modérée
6. Vérifier la conformité de la tension électrique d'alimentation avec la plaque du moteur.
7. La date de fabrication est indiquée sur le certificat de contrôle.

PRECAUTIONS D'EMPLOI

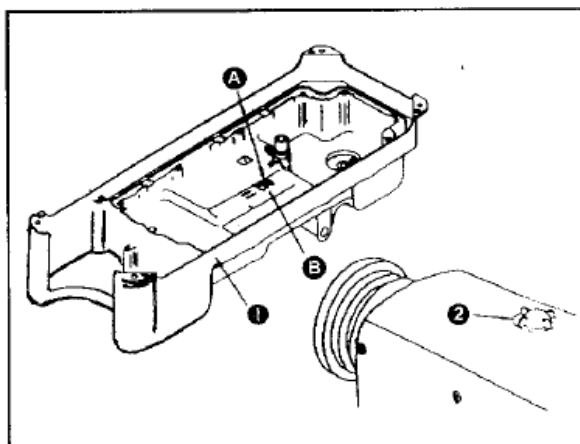
1. Quand la machine est sous tension, ou en cours de fonctionnement, ne pas toucher l'aiguille avec les mains.
2. Quand la machine est utilisée, ne pas mettre les mains à proximité de la barre aiguille.
3. Pour enlever la courroie moteur, toujours couper l'alimentation électrique.
4. Quand l'utilisateur quitte son poste de travail, couper l'alimentation électrique.
5. Quand la machine est en cours d'utilisation, ne pas approcher, le visage, les cheveux, ou autres choses près du volant, de la courroie, du dévidoir ou du moteur.
6. Tant que la machine fonctionne, ne pas enlever le protège courroie, les carters de protection ou autres dispositifs de sécurité.
7. Ne pas utilisé de détergents pour le nettoyage de la surface extérieur de la machine.
8. Ne pas mettre ses doigts dans le carter, lorsqu'on tourne le volant manuellement.
9. **Toujours couper l'alimentation électrique avant d'enfiler la machine, changer l'aiguille, retirer ou mettre en place le boîtier à canette et pour toutes interventions mécaniques.**

1. INSTALLATION



- 1) Le bac à huile repose sur les quatre coins de l'entaille machine de la table
- 2) Monter 2 caoutchoucs ❶ coté A (coté opérateur) avec les points ❷. monter 2 caoutchoucs ❸ coté B (coté charnière) à l'aide d'un ruban adhésif. Puis poser le bac à huile sur les caoutchoucs,
- 3) Monter les charnières ❶ dans la base de la machine, et monter les caoutchoucs de charnière ❷ avant de poser la tête de machine sur les quatre coins caoutchoucs ❸

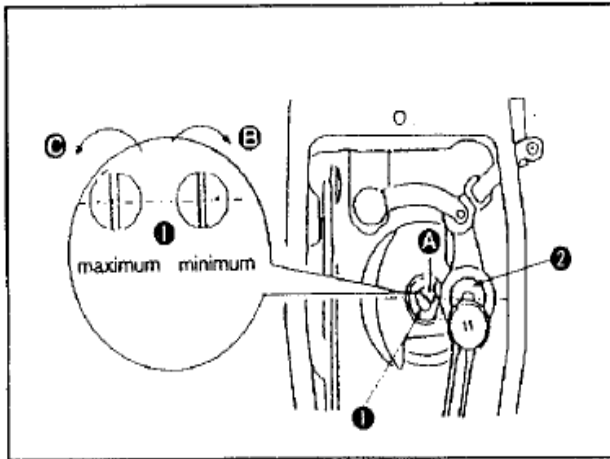
2. LUBRIFICATION



1. Information concernant la lubrification

- 1) Remplir le bac ❶ d'huile jusqu'au repère HIGH
- 2) Lorsque le niveau d'huile est en dessous du repère LOW, remplir le bac d'huile.
- 3) Lorsque vous travaillez avec la machine après lubrification, vous devez voir l'huile dans le voyant ❷ si la lubrification est correcte.
- 4) Noter que la quantité d'huile projeté est sans relation avec le niveau d'huile

(Précaution) Lorsque vous utilisez la machine pour la première fois ou après une longue période de non utilisation, faire tourner la machine à une vitesse de 3000 tr/mn pendant environ 10 mn pour roder le mécanisme.



Attention : Couper l'alimentation avant de réaliser ce réglage, pour éviter tout risque d'accident par un démarrage inopiné de la machine .

2. Réglage de la quantité d'huile pour lubrifier les pièces de la plaque de face.

1) Régler la quantité d'huile lubrifiant le releveur de fil et le cadre de barre ② en tournant la vis de réglage ①

2) La valeur minimum de lubrification est atteinte en tournant la vis de réglage vers B lorsque le repère point A est proche du cadre de barre ②

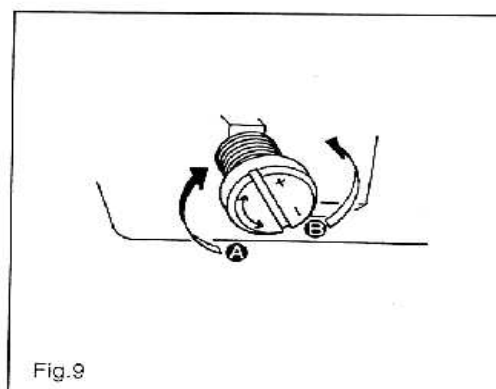
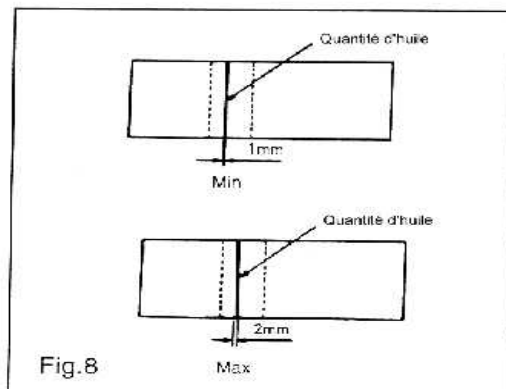
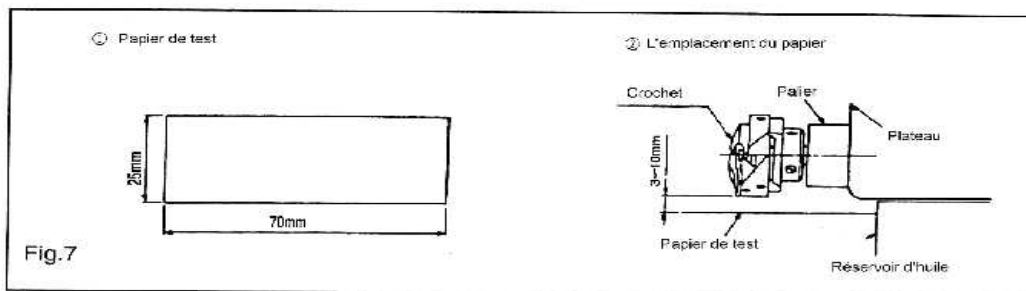
3) La valeur maximum de lubrification est atteinte en tournant la vis de réglage vers C lorsque le repère point A est à l'opposé du cadre de barre ②

3. REGLAGE DU DEBIT D'HUILE DU CROCHET (Fig.7.8.9)

Attention :

Pour ce réglage , être extrêmement prudent en raison d'une vérification de la quantité d'huile à réaliser avec le crochet tournant à vitesse maximum

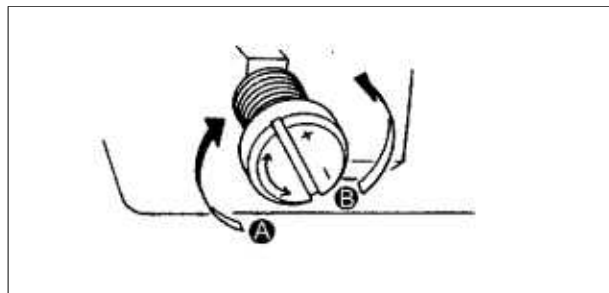
- 1) Si la machine n'a pas été utilisée suffisamment, la faire tourner pendant approximativement 3 mn (mode intermittent modéré)
- 2) Placer le papier de vérification de la quantité d'huile sous le crochet immédiatement après l'arrêt de la machine
- 3) Vérifier que le niveau d'huile dans le bac à huile est entre High et Low
- 4) La confirmation de la quantité d'huile doit être vérifié pendant 5 secondes (à réaliser avec une montre)



Exemple de test montrant la quantité d'huile approprié :

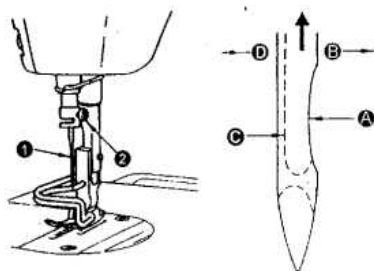
- 1) Dans le dessin d'exemple suivant, de petits réglages peuvent être faits en concordance avec le processus de couture, mais sans exagération. Trop d'huile peut provoquer un échauffement du crochet, et salir les matières à travailler.
- 2) Réaliser le contrôle trois fois, et régler le débit d'huile jusqu'à ce que la marque soit stable

Réglage de la lubrification du crochet



- 1) Tourner la vis de réglage suivant la flèche A en direction du + pour augmenter la quantité d'huile, et suivant la flèche B en direction du - pour la diminuer.
- 2) Après le réglage, travailler sans matière pendant 30 secondes pour vérifier les conditions de lubrification.

4. MISE EN PLACE DE L'AIGUILLE

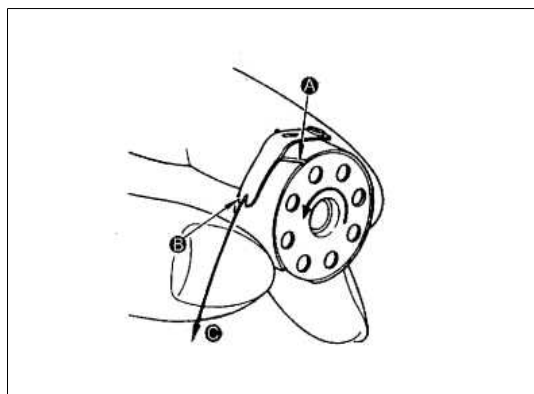


- **Mettre la machine hors tension avant de changer l'aiguille**

Choisir une aiguille de la grosseur appropriée au fil et à la matière à coudre.

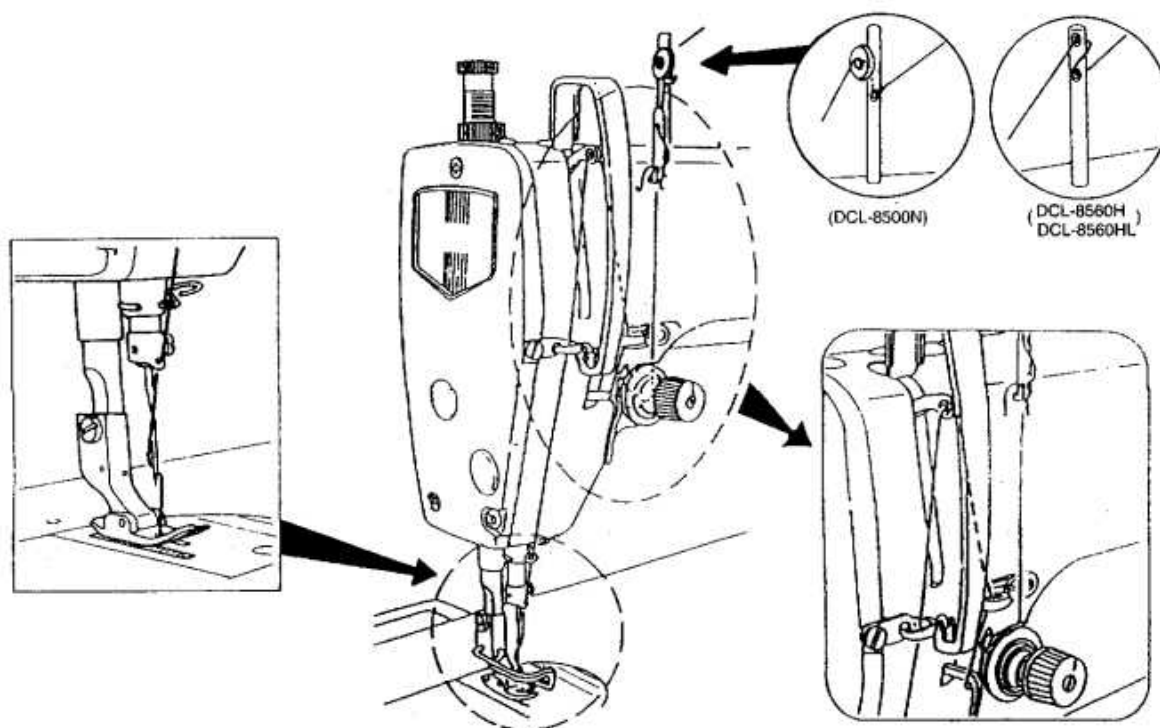
- 1) Tourner le volant, et mettre l'aiguille en position haute.
- 2) Dévisser la vis ②, et maintenir l'aiguille ① avec sa partie échancrée A vers la droite, exactement en direction de B
- 3) Mettre en place l'aiguille suivant la flèche et jusqu'à la butée.
- 4) Revisser la vis ②.
- 5) Vérifier que la grande rainure C est vers la gauche exactement en direction de D

5. MISE EN PLACE DU BOITIER A CANETTE

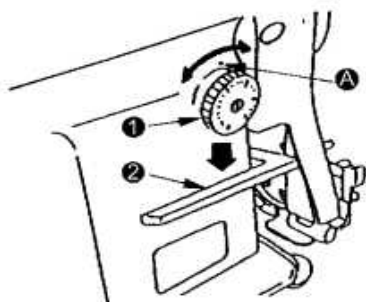


- 1) Maintenir la canette de manière que la fin du fil soit dirigée vers la droite, et mettre la canette dans le boîtier.
- 2) Passer le fil à travers l'encoche A, et tirer le fil en direction de B. Ce faisant le fil doit être sous le ressort de tension et ressort par l'encoche
- 3) Vérifier que la canette tourne dans le sens de la flèche lorsque le fil C est tiré.

6. ENFILAGE DE LA MACHINE

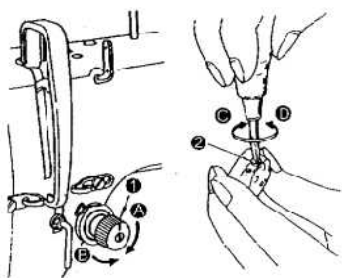


7. REGLAGE DE LA LONGUEUR DU POINT



- 1) Tourner le bouton de longueur ❶ de point dans la direction de la flèche, et aligné le chiffre souhaité en face du repère A sur le bras de la machine.
- 2) Le bouton est calibré en millimètre
- 3) Quand vous souhaitez diminuer la longueur de point tourner le bouton de longueur ❶ de point, tout en appuyant sur le levier de marche arrière dans le sens de la flèche.

8. TENSION DU FIL



1. Réglage de la tension du fil d'aiguille

- 1) Régler la tension du fil d'aiguille à l'aide de l'écrou ❶ en fonction des conditions de couture
- 2) Lorsque vous tournez l'écrou ❶ dans le sens des aiguilles d'une montre (en direction de A), la tension du fil d'aiguille est augmentée.
- 3) Lorsque vous tournez l'écrou ❶ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (en direction de B), la tension du fil d'aiguille est diminuée.

2. Réglage de la tension du fil de canette

- 1) 1) Lorsque vous tournez la vis ❷ dans le sens des aiguilles d'une montre (en direction de C), la tension du fil de canette est augmentée.
- 2) 2) Lorsque vous tournez la vis ❷ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (en direction de D), la tension du fil de canette est diminuée.

9. RESSORT CONTROLEUR

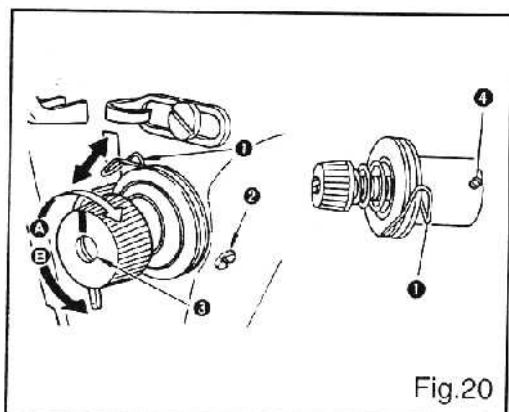


Fig.20

1. Modifier le mouvement du ressort contrôleur ❶ .

- 1) Dévisser la vis ❷ .
- 2) En tournant le bloc tension ❸ dans le sens des aiguilles d'une montre (en direction de A), le mouvement du ressort contrôleur est augmenté.
- 3) En tournant le bloc tension ❸ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (en direction de B), le mouvement du ressort contrôleur est diminué.

2. Modifier la force du ressort contrôleur ❶ .

- 1) Dévisser la vis ❷, et retirer le bloc tension
- 2) Dévisser la vis ❹.
- 3) En tournant le bloc tension ❸ dans le sens des aiguilles d'une montre (en direction de A), la force du ressort contrôleur est augmentée.
- 4) En tournant le bloc tension ❸ dans le sens des aiguilles d'une montre (en direction de A), la force du ressort contrôleur est diminuée.

10. RELEVAGE MANUEL DU PIED (Fig 21)

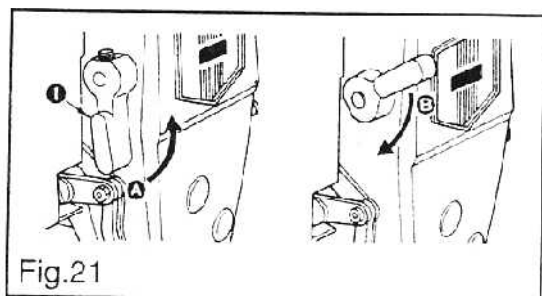
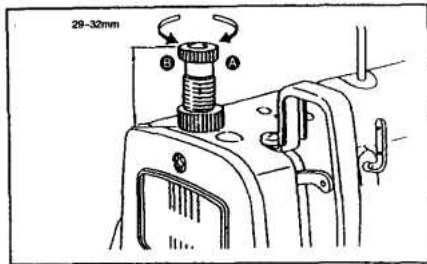


Fig.21

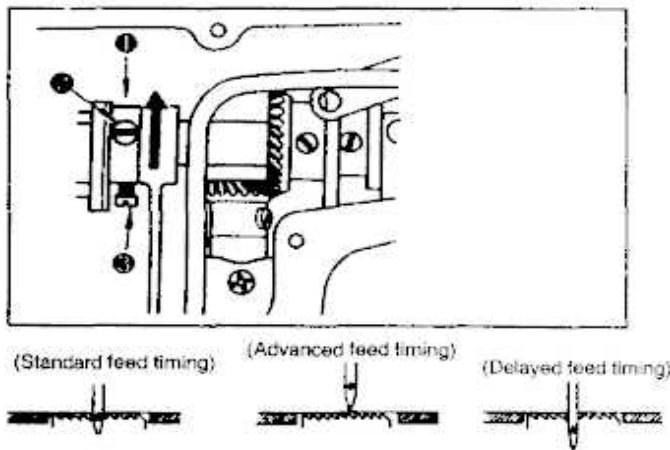
- 1) Pour arrêter la machine avec le pied presseur en position haute, tourner le levier manuel ❶ en direction de A.
- 2) Le pied presseur se lève d'environ 5,5 mm et s'arrête. Le pied presseur retourne en position basse lorsque le levier manuel est tourné en direction de B
- 3) En utilisant la genouillère, on obtient l'élévation standard d'environ 100, et l'élévation maximum est de 13 mm.

11. PRESSION DU PIED PRESSEUR



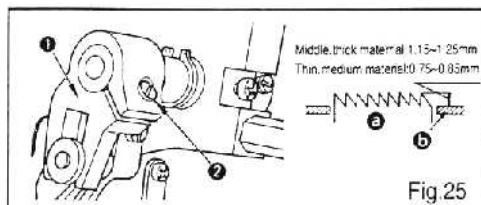
- 1) Dévisser l'écrou ②. En tournant la vis moletée ① dans le sens des aiguilles d'une montre (en direction de A), la pression du pied presseur est augmentée.
- 2) En tournant la vis moletée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (en direction de B), la pression du pied presseur est diminuée.
- 3) Après réglage resserrer l'écrou ②.
- 4) Pour un usage courant, la hauteur standard de la vis moletée est de 29 à 32 pour la version DCL-8500N et DCL 8600 H, et 33 à 36 mm pour DCL-8560 HL

12. REGLAGE DE L'ENTRAÎNEMENT (Fig.23)



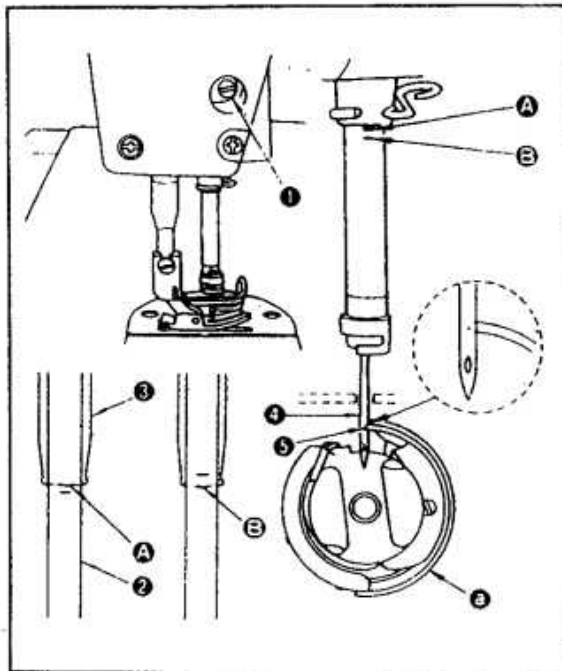
- 1) Dévisser les vis 2 et 3 de la came excentrique 1, déplacer la came excentrique 1 en direction de la flèche ou à l'opposé, et revisser fermement les vis.
- 2) Pour effectuer le réglage standard, régler pour que haut de la griffe et le haut du chas de l'aiguille soient en alignement avec la surface haute de la plaque aiguille lorsque la griffe est dans son mouvement descendant.
- 3) Pour donner de l'avance à l'entraînement, pour empêcher un mauvais entraînement de la matière, déplacer la came excentrique dans le sens de la flèche.
- 4) Pour donner du retard à l'entraînement, pour augmenter le serrage du point, déplacer la came excentrique dans la direction opposée à la flèche.
- 5) Faire attention de ne pas exagérer les réglages, pour ne pas avoir de bris d'aiguilles.

13. HAUTEUR DE LA GRIFFE (Fig.25)



- 1) La griffe est en réglage usine effectué avec pour une hauteur de 0,75 à 0,85 mm de la surface de plaque aiguille. Pour les matériaux lourds, le réglage est 1,15 à 1,25 mm.
- 2) Pour régler la hauteur de griffe :
 - ◆ 1 Dévisser la vis ② du bloc ① .
 - ◆ 2 Déplacer la barre d'entraînement vers le haut ou bas pour faire le réglage.
 - ◆ 3 Revisser fermement la vis ② .

14. REGLAGE AIGUILLE CROCHET



1. Réglage du mouvement entre aiguille et crochet comme suit :

1) Tourner le volant et mettre la barre aiguille au point mort bas, dévisser la vis ❶ .

* Réglage en hauteur de la barre aiguille

2) Aligner la ligne repère A de la barre aiguille avec la base du palier de barre aiguille, ensuite resserrer la vis ❶ .

* Réglage de la position a du crochet

3) Dévisser les deux vis de crochets, tourner le volant et aligner le repère ligne B lors du mouvement ascendant de la barre aiguille avec la base du palier de barre aiguille.

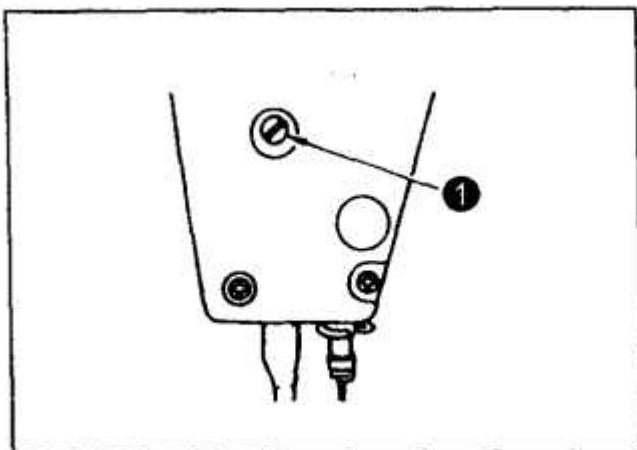
4) Après les réglages des étapes précédentes, aligner la pointe du crochet ❺ avec le centre de l'aiguille ❹ .

Laisser un espace de 0,04 à 0,1 mm entre l'aiguille et le crochet, ensuite resserrer fermement les vis du crochet.

* Noter le type de crochet et lors de son remplacement, le nouveau crochet doit être en conformité avec le crochet installé lors du montage d'origine.

Attention . Si l'espace entre la pointe du crochet et l'aiguille est inférieur à la valeur spécifiée, la pointe du crochet peut être endommagée, si l'espace est supérieur, il peut en résulter des points sautés.

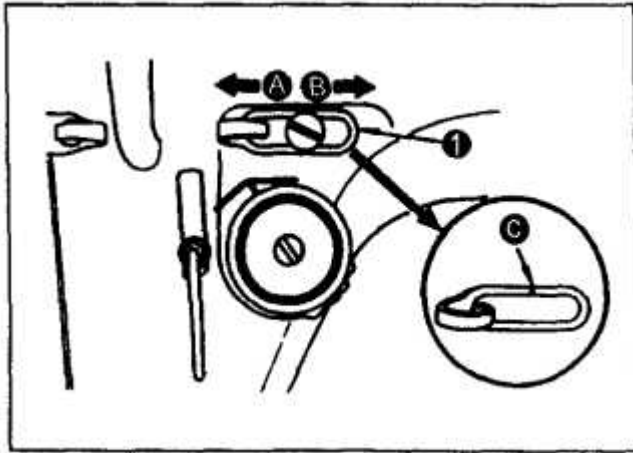
15. REGLAGE EN HAUTEUR DU PIED PRESSEUR



1) Dévisser la vis ❶ , et régler la hauteur de la barre de pression ou l'angle du pied presseur.

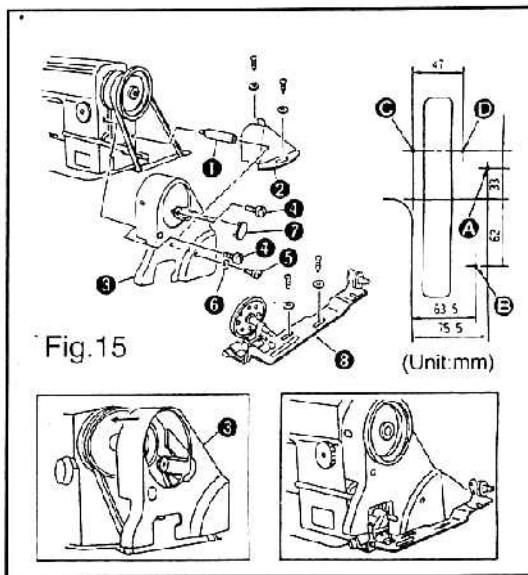
2) Après avoir effectué le réglage, revisser fermement la vis.

16. REGLAGE DE LA COURSE DU RELEVEUR DE FIL



- 1) Pour la couture d'article lourd, déplacer le guide fil ❶ vers la gauche (en direction de A) pour augmenter la longueur de fil tirée par le releveur de fil.
- 2) Lors de la couture d'articles légers, déplacer le guide fil ❶ vers la droite (en direction de B) pour diminuer la longueur de fil tiré par le releveur de fil.
- 3) Normalement, le guide fil est positionné de façon que la ligne repère C est en alignement avec le centre de la vis.

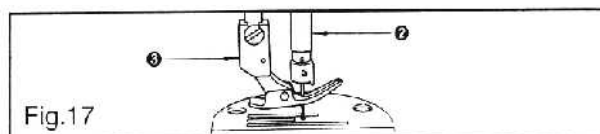
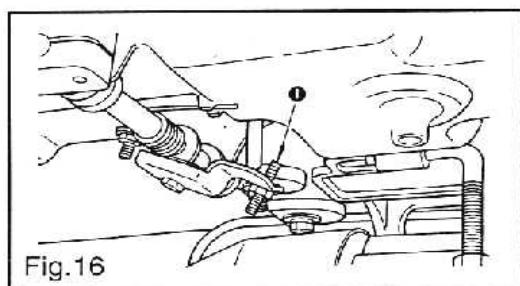
17. MONTAGE DU CARTER COURROIE ET DU DEVIDOIR



Comment installer le protège courroie et le dévidoir.
Procédure d'installation

- 1) Percer quatre trous de guidage A,B,C, et D pour vis à bois dans la table.
- 2) Mettre en place le support ❶ de protège courroie dans le trou fileté du bras de machine.
- 3) Passer le volant à travers le trou du protège courroie A. Maintenant vous pouvez délicatement mettre en place le carter ❸ par un mouvement en diagonal comme illustré en figure.
- 4) Mettre en place le carter B ❷ sur les trous de guidages C et D.
- 5) Fixer le protège courroie A ❸ sur le bras de machine avec les vis ❹, ❺ et rondelle ❻. Serrer les vis ❹ avec une force de serrage de 30kgF/cm et les vis ❺ avec une force de serrage de 25 kgf/cm. Si le couple de serrage est plus important, la sécurité du protège courroie n'est pas changée.
- 6) Emboîter la pièce ❷ sur le protège courroie A.
- 7) Déplacer le carter B ❷ vers l'arrière jusqu'à ce que la partie caoutchoutée du carter B ❷ vienne en contact avec la partie du protège courroie A ❸. Ensuite, forcer le carter B dans la même direction de 0,5 à 1 mm. Maintenant, fixer le carter B dans cette position à l'aide des rondelles et vis à bois.
- 8) Fixer le dévidoir ❸ dans les trous de guidage A et B à l'aide de rondelles et vis à bois.

18. REGLAGE EN HAUTEUR DE LA GENOUILLERE (Fig.16,17)



- 1) La hauteur standard du pied presseur avec relevage par genouillère est de 10 mm.
- 2) Vous pouvez augmenter le relevage du pied jusqu'à 13 mm par la vis de réglage ❶. (Le maximum est de 9 mm pour le type A)

3) Quand vous réglez l'élévation du pied au-delà de 10 mm, vérifier qu'en position basse de la barre aiguille, la partie basse de la barre aiguille ❷ ne touche pas le pied presseur ❸.

19. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	Standard	Petit crochet rotatif Tissus lourds	Gros crochet rotatif Tissus lourds
Type de matière	Tissus de léger à moyen	Tissus de moyen à lourd	Tissus de moyen à lourd
Vitesse maximum	5000 pts/mn	3500 pts/mn	3000 pts/mn
Longueur de point maximum	5 mm	7 mm	8 mm(marche arrière 5 mm)
Hauteur d'élévation du pied (par genouillère)	10 mm standard , 13 mm maximum		
Aiguille	DB x 1 – grosseur 65 à 110	DP x 5 grosseur 100 à 110	DP x 5 grosseur 120 à 160
Lubrification	Huile blanche		

20. POULIES MOTEURS ET COURROIES

- (1) Moteur à embrayage de 400 w (½ HP) est utilisé en standard
- (2) Utiliser une courroie V de type M
- (3) La relation entre la poulie moteur, la longueur de courroie est la vitesse de machine est indiqué dans le tableau ci dessous:

Poulie moteur D E (mm)	Référence poulie	Vitesse (tr/mn)		Longueur courroie en pouces	Référence de la courroie
		50 Hz	60 Hz		
125	MTKP0120000	5060		44'	MTJVM04400
120	MTKP0115000	4850		43'	MTJVM04300
115	MTKP0110000	4630			
110	MTKP0105000	4440			
105	MTKP0100000	4250	5040	42'	MTJVM04200
100	MTKP0950000	4000	4780		
95	MTKP0090000	3820	4540		
90	MTKP0085000	3610	4320		
85	MTKP0080000	3390*	4000	41'	MTJVM04100
80	MTKP0075000	3160*	3790		
75	MTKP0070000	2950*	3520*		
70	MTKP0065000	2740*	3260*		

- Le diamètre réel de la poulie moteur est équivalent au diamètre extérieur moins 5 mm
- Le moteur doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre vu côté volant. Faire attention que le moteur ne tourne pas en sens inverse.