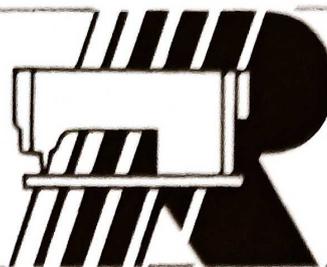
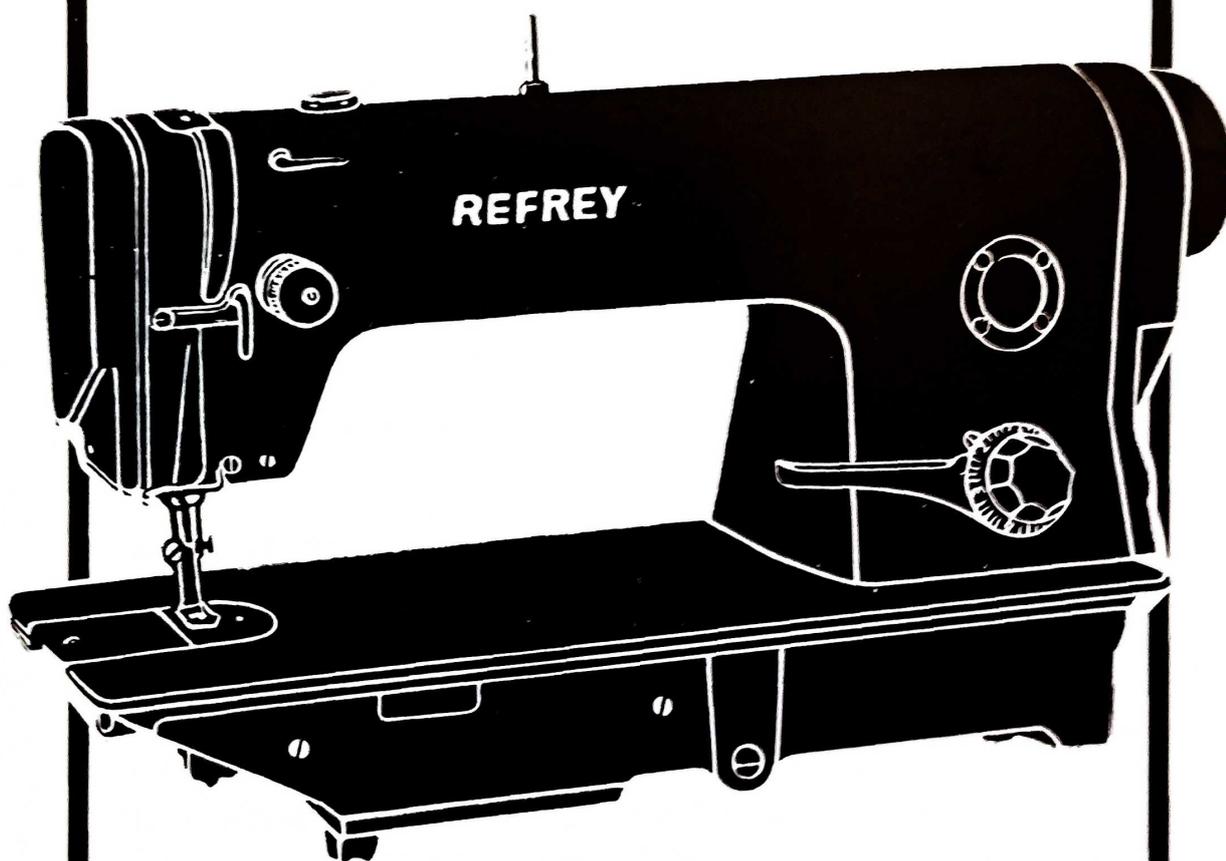


Modeles Industriels
REFREY



Serie-905-906
Serie-920-1920

www.loalsalceda.com



Manuel de Service
(Mise au point)

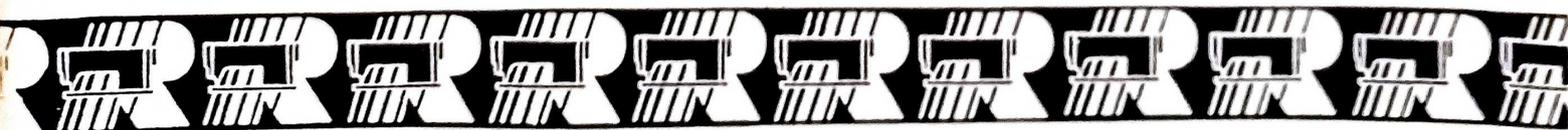


TABLE DES MATIERES

	Pag.
1. REGLAGE DU TRANSPORT INFERIEUR (transport normal).....	3
1.1 Adaptation du transporteur.....	3
1.2 Centrage du transporteur par rapport aux rainures de plaque d'aiguille.....	3
1.3 Vérification du diagramme.....	3
1.4 Réglage en hauteur.....	4
2. CENTRAGE DE LA BARRE D'AIGUILLE. (Modèles 920 et 1920).....	5
3. POSE DE LA COURROIE DENTEE. (La courroie n'est pas montée sur la machine)...	6
4. REGLAGE DE L'AIGUILLE ET DU CROCHET.....	6
4.1 Pose de l'aiguille.....	6
4.2 Pose du crochet.....	6
4.3 Pose de la butée du support du porte-canette.....	8
5. REGLAGE DE L'ELEVATEUR DU PORTE-CANETTE (Distributeur du fil).....	8
5.1 Réglage angulaire.....	8
5.4 Réglage latéral du distributeur.....	9
5.7 Fonctionnement du distributeur de fil (vérification).....	9
6. REGLAGE DE LA LONGUEUR DE POINT (en avant et en arriere).....	11
7. ESSAI DE COUTURE.....	12
7.1 Réglage de l'élévation du pied presseur.....	12
7.2 Réglage de la tension du ressort de récupération.....	13
7.3 Réglage de la position angulaire du ressort de récupération du fil.....	13
8. DEFAUTS DE LA COUTURE ET REMEDES EVENTUELS.....	14
8.1 Points sautes ou non noves.....	14
8.2 Rupture du fil superieur.....	15
8.3 Rupture du fil inferieur.....	15
8.4 Rupture de l'aiguille.....	16
8.5 Couture irreguliere (longueur inégale des points).....	16
8.6 Echauffement excessif de la machine.....	16
8.7 Diminution de la vitesse de la machine.....	16
9. REGLAGES SPECIFIQUES.....	16
9.1 Centrage de l'aiguille dans le trou de la plaque. Modele 920.....	18
9.2 Centrage de l'aiguille par rapport au trou du transporteur.....	20
10. GABARITS.....	20

1. REGLAGE DU TRANSPORT INFERIEUR (transport normal)

1.1 Adaptation du transporteur.

Monter le transporteur sur son support et le fixer grâce à ses deux vis T1.

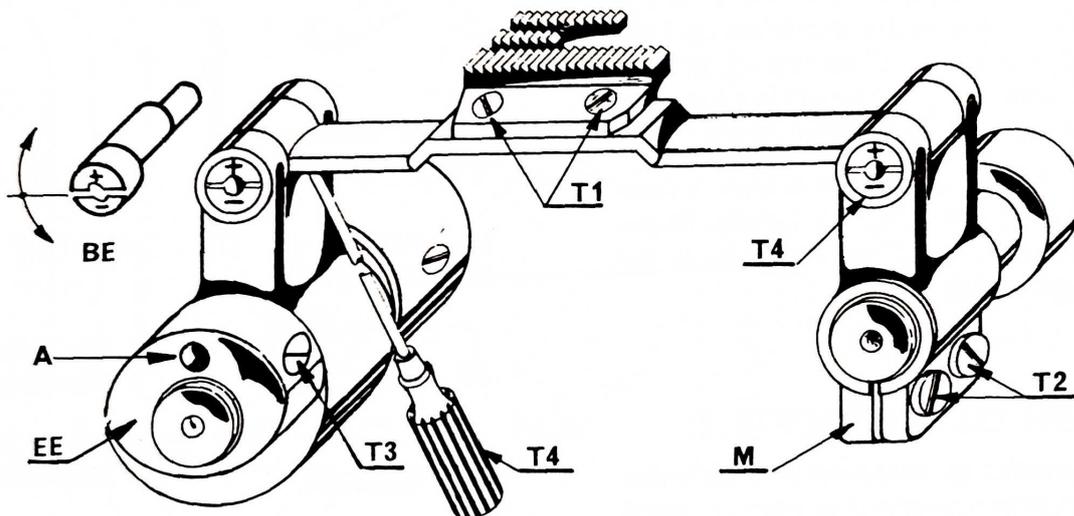
Desserrer les deux vis T2 de la manivelle du transporteur M ainsi que les vis T3 de l'excentrique d'élévation EE.

1.2 Centrage du transporteur par rapport aux rainures de plaque d'aiguille.

Mettre en place la plaque d'aiguille et vérifier que lorsque la commande de ré-

glage du point se trouve sur **Zéro**, le transporteur est parfaitement centré sur les rainures de la plaque d'aiguille. Dans ce cas, serrer les deux vis T2 de la manivelle du transporteur M.

Placer la commande de réglage du point sur sa position maximale (5 de son échelle) et en faisant tourner le volant à la main, vérifier que la course du transporteur est répartie sur les rainures de la plaque d'aiguille.



www.loalsalceda.com

Fig.1

1.3 Verification du diagramme.

Actionner l'axe principal de la plaque ou le volant de la machine, à la main, dans la direction correcte jusqu'à ce que le transporteur arrive à la position extrême de sa course, en avant. Faire tourner alors l'excentrique d'élévation EE jusqu'à ce que les dents du transporteur se trouvent au même niveau que la plaque d'aiguille au moment de son mouvement d'occultation; serrer ensuite les deux vis T2 de l'excentrique d'élévation EE.

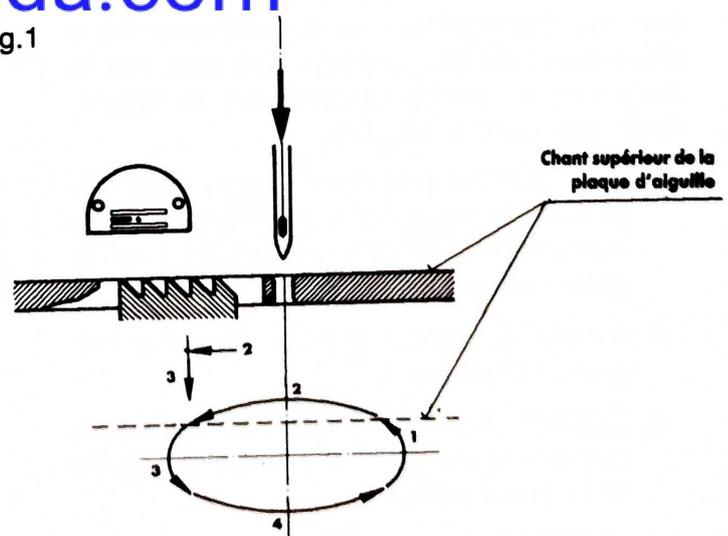


Fig.2

1.4 Reglage en hauteur.

Placer la commande de réglage du point sur sa position 0 et placer le gabarit P1 sur la plaque d'aiguille à la cote 0,9, à l'avant, de telle sorte que les dents se placent dans l'échancrure du gabarit (fig. 3). Desserrer les deux goujons T4 qui positionnent les boulons excentriques BE et, avec un tournevis, faire tourner ces boulons jusqu'à ce que les dents du transporteur s'adaptent au gabarit P1. Serrer ensuite les deux vis T4 (fig. 1).

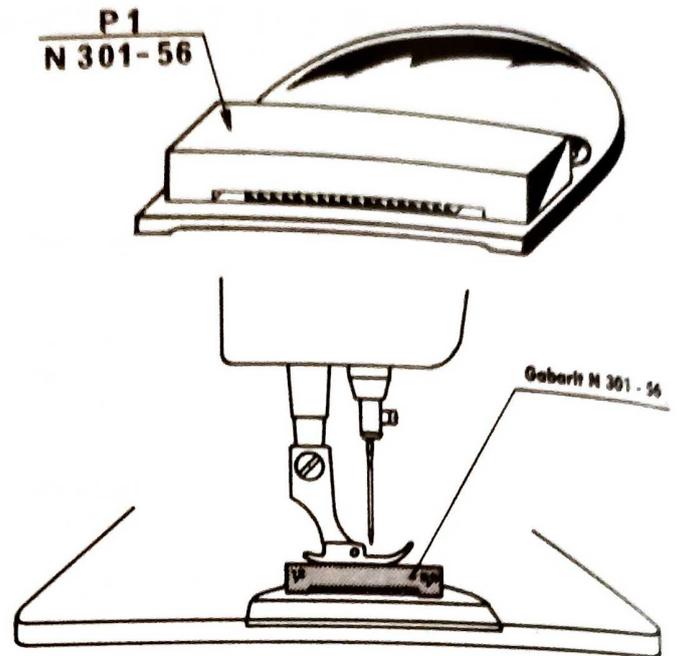


Fig.3

REGLA PRATIQUE:

Lorsque la barre d'aiguille se trouve à sa position P.M.B., le trou A de référence de l'excentrique d'élévation EE se trouve en général à peu près sur sa position la plus haute (Verticalement, dessus le centre de l'axe).

Le gabarit P1 sert également à fixer la hauteur du pied presseur (fig. 3). Utiliser le gabarit approprié au modèle (voir la liste des pièces de gabarits).

MOUVEMENT DU TRANSPORTEUR.

Le cycle complet du mouvement du transporteur est un mouvement elliptique, résultant de la combinaison d'un double mouvement circulaire: excentrique-bielle d'impulsion du transporteur et excentrique-bielle d'élévation du transporteur. On peut voir le diagramme correspondant sur la figure, avec ses quatre phases:

1. ELEVATION (montée) lorsqu'elles dépassent la plaque d'aiguille, les dents du transporteur entrent en contact avec la partie du matériau à coudre.
2. AVANCE, transport en avant de la longueur d'un point.
3. OCCULTATION (descente), les dents disparaissent sous la plaque d'aiguille et le point se forme.
4. RETOUR, sous la plaque d'aiguille de la longueur d'un point.

MOUVEMENT DU TRANSPORTEUR (DIAGRAMME).

1. ELEVATION ——— excentrique d'élévation EE
2. AVANCE ——— excentrique d'élévation EE
3. OCCULTATION ——— excentrique d'impulsion EI
4. RETOUR ——— excentrique d'impulsion EI

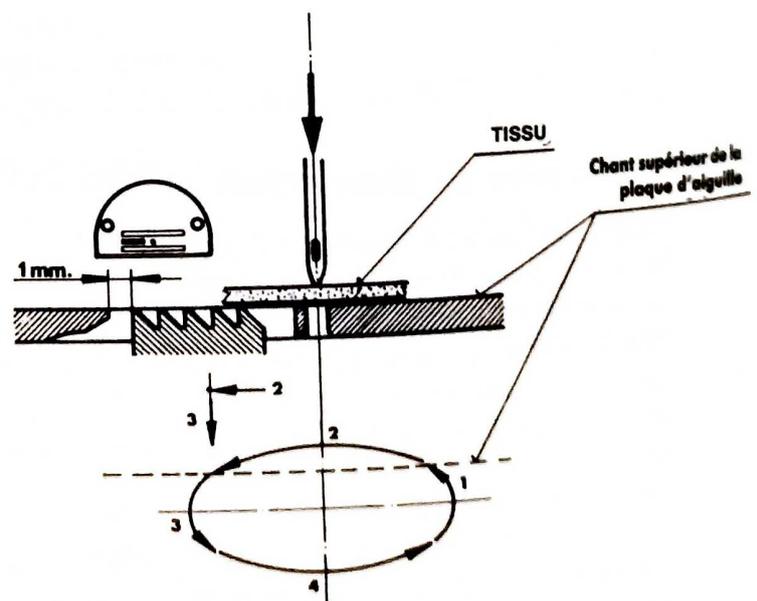


Fig.4

REGLES PRATIQUES:

1. **L'avance** longitudinale du transporteur doit se terminer lorsque la pointe de l'aiguille, au cours de son mouvement descendant, commence à entrer dans le matériau à coudre (tissu).
2. L'excentrique d'élévation EE est réglé normalement de telle sorte que la position maximale d'élévation correspond au P.M.H. de la barre d'aiguille. Dans ce cas, le trou A de l'excentrique EE environ à sa position la plus basse.

NOTE: Pour certains modèles, le diagramme est approximativement "RECTANGULAIRE" (excentriques triangulaires, modèles 905 et 905 K-3).

3. Lorsque le tire-fiel se trouve à sa position la plus haute (P.M.H.) et la commande de réglage du point sur la longueur maximale (5 mm), il manque au transporteur environ 1 mm pour terminer sa course d'avance (flèche 2 du diagramme).

www.loalsalceda.com

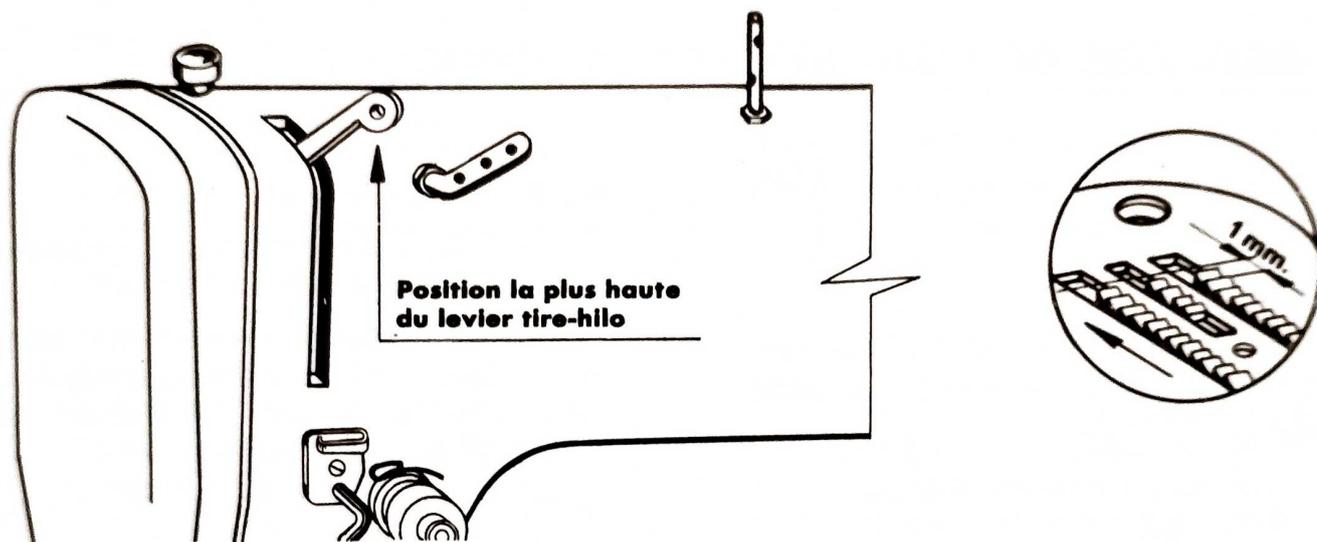
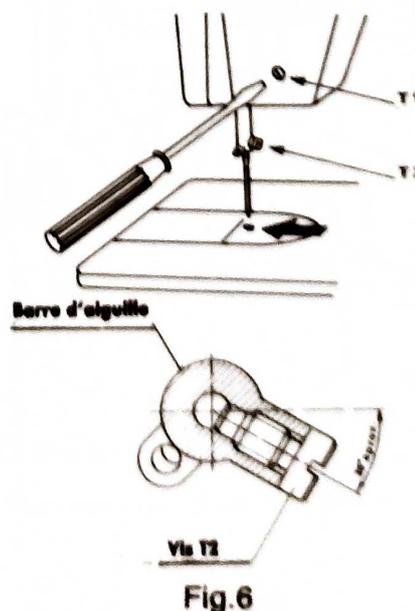


Fig.5

2. CENTRAGE DE LA BARRE D'AIGUILLE (Modèles 920 et 1920)

- 2.1 L'aiguille doit être centrée par rapport au trou de la plaque d'aiguille, si besoin est, agir sur la vis T1 et déplacer de façon adéquate le support de la barre d'aiguille.
- 2.2 La vis T2 du porte-aiguille doit se trouver sur la position indiquée sur le croquis (fig. 6).



3. POSE DE LA COURROIE DENTÉE (la courroie n'est pas montée sur la machine)

3.1 Faire tourner la poulie de l'arbre principal dans son sens normal de travail jusqu'à ce que la barre d'aiguille se trouve sur son P.M.B. (point mort bas).

Faire tourner la poulie de l'arbre de la plaque jusqu'à ce que les dents du transporteur (cachées par la plaque) ne présentent aucun mouvement d'entraînement, en agissant sur le levier d'in-

version avec la commande de réglage du point sur sa longueur maximale.

Monter alors la courroie dentée d'abord sur la poulie inférieure, sans la faire tourner, puis sur la poulie supérieure, en avançant d'une dent sur la poulie.

3.2 Régler le tenseur, sans trop tendre la courroie.

4. REGLAGE DE L'AIGUILLE ET DU CROCHET

Pour la mise au point de l'aiguille et du crochet, procéder comme suit:

4.1 Pose de l'aiguille.

Utiliser une aiguille système 134, Nm. 80 et la placer correctement sur le porte-aiguille de la barre.

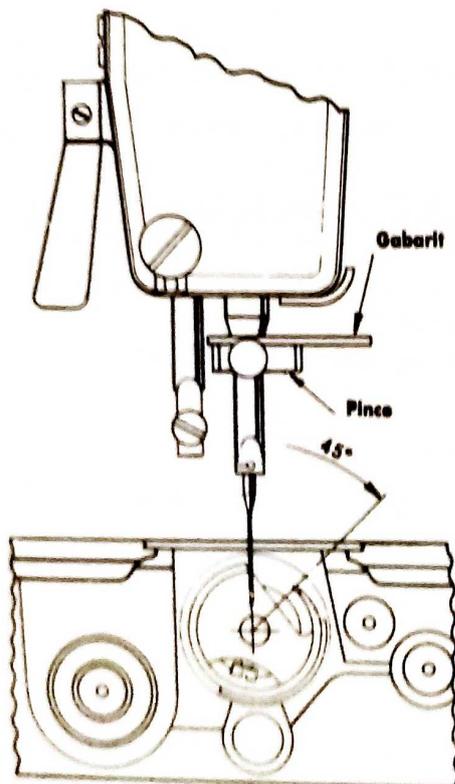


Fig. 7.1

4.2 Pose du crochet.

.21 Placer la commande de réglage du point sur le 0 de l'échelle.

.22 Faire tourner le volant manuel jusqu'à ce que la barre d'aiguille se trouve à son point mort haut (P.M.H.).

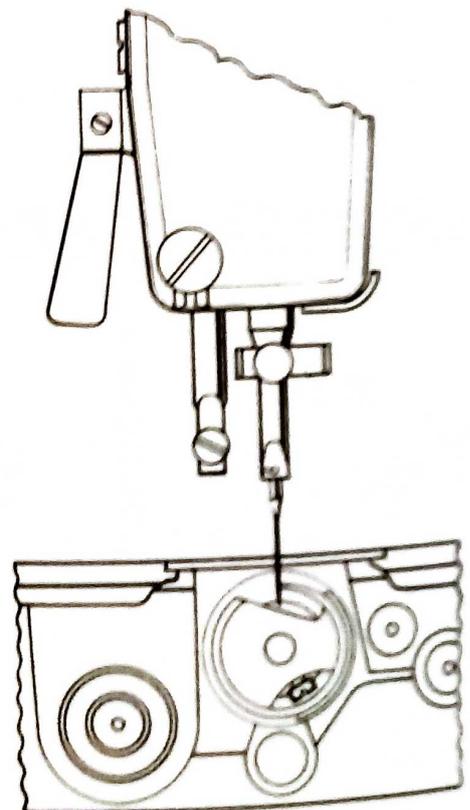


Fig. 7.2

- .23 Démontez la plaque d'aiguille et le transporteur.
- .24 Desserrer les vis du crochet et les introduire dans leur axe, à fond; le faire tourner jusqu'à ce que la pointe du crochet se trouve à environ 45° de l'axe de l'aiguille (fig. 7.1).
- .25 Maintenir le crochet dans sa position précédente et amener la barre d'aiguille sur sa position la plus basse (P.M.B.), en faisant tourner le volant manuel dans son sens normal de travail.
- .26 Monter la pince de fixation sur la barre d'aiguille, la faire glisser vers le haut avec le gabarit d'épaisseur adéquate* placé sur sa face supérieure (fig. 8), jusqu'à ce qu'il bute sur la frette inférieure de la barre d'aiguille. Fixer alors la pince au moyen de sa vis et enlever le gabarit.
- .27 Faire tourner le volant dans son sens normal de travail jusqu'à ce que la pince bute contre le bord inférieur de la frette de la barre d'aiguille (fig. 7.2).

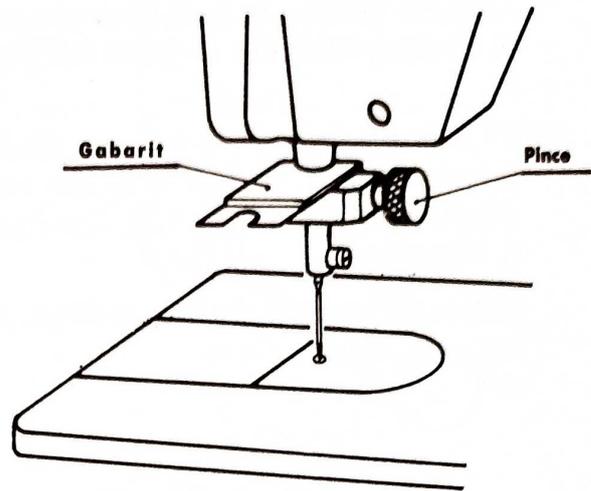
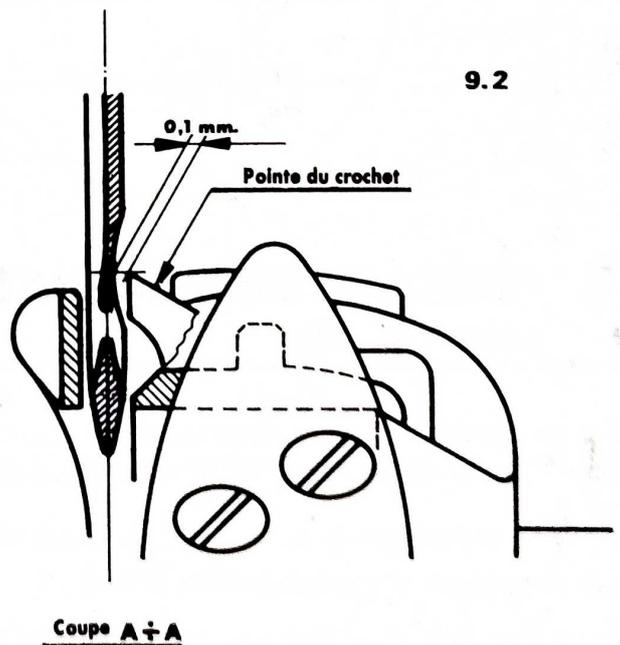
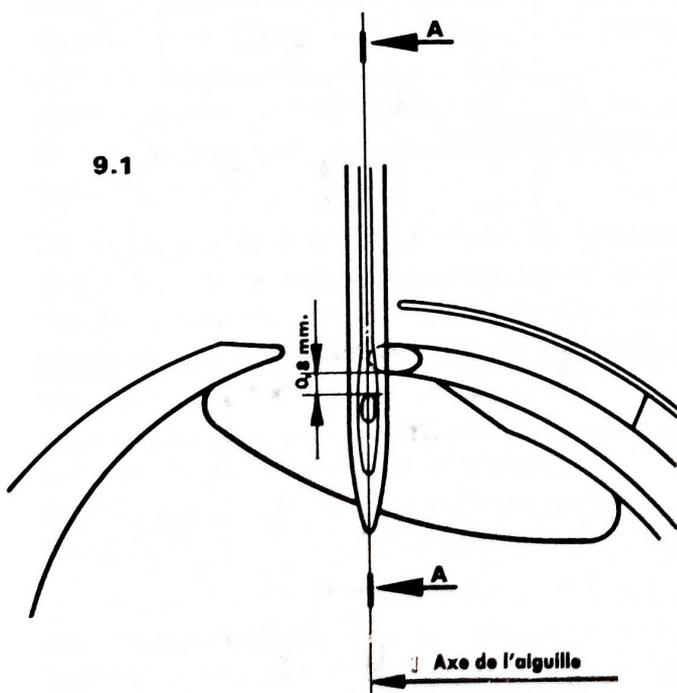


Fig.8

* N 301-52 - épaisseur 1,8 mm, pour modèles 906/Série 920.

N 301-03 - épaisseur 2,0 mm, pour modèles 905/Série 1920.

- .28 En maintenant le volant dans cette position, faire coïncider la pointe du crochet avec l'axe de l'aiguille et à 0,8 mm au-dessus du chant supérieur du chas de l'aiguille (fig. 9.1). Si besoin est, corriger la hauteur de la barre d'aiguille, en desserrant auparavant la vis ou les vis du conducteur de la barre d'aiguille. Veiller à ce que la vis de fixation de



www.loalsalceda.com

Fig.9

l'aiguille se trouve vers la droite de la position indiquée au point 2.2 (fig. 6).

29 Vérifier si la distance latérale de la pointe du crochet à l'aiguille est d'environ 0,1 mm (fig. 9.2). Corriger si besoin est.

Serrer fortement les vis de fixation du crochet sur l'axe.

4.3 Pose de la butée du support du porte-canette.

Monter la butée du support du porte-canette TP de telle sorte que la partie saillante S entre dans la rainure R du support du porte-canette PC et soit approximativement centrée sur celle-ci, avec les jeux indiqués sur la fig. 10.

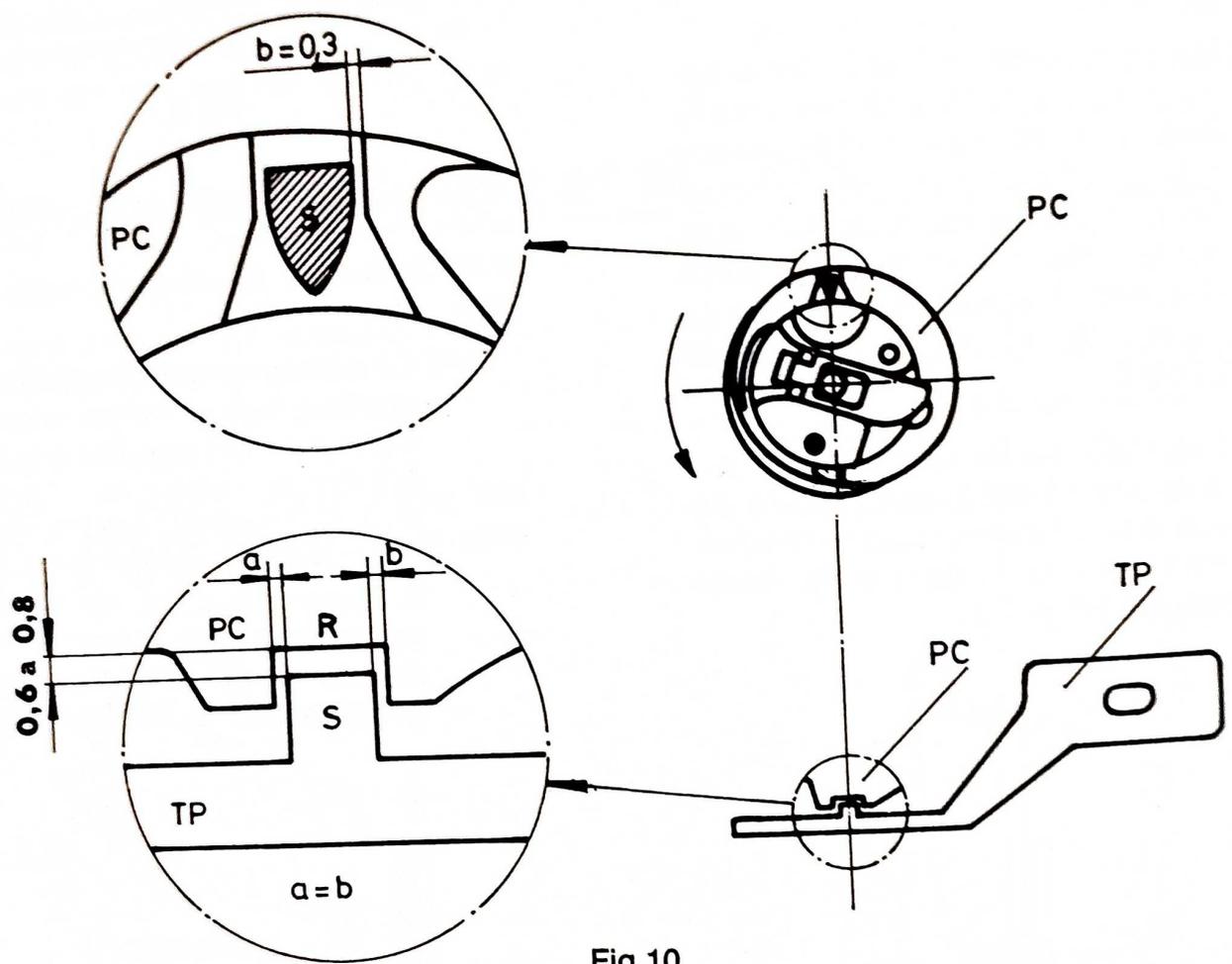


Fig.10

5. REGLAGE DE L'ELEVATEUR DU PORTE-CANETTE (Distributeur du fil)

Sur les machines que disposent de ce mécanisme, le réglage correct s'effectue comme suit:

5.1 Réglage angulaire.

- Placer la barre d'aiguille à son P.M.H. conformément au paragraphe précédent: points 4.25, 4.26, 4.27 et 4.28. Dans cette position, procéder aux réglages suivants:

- Rapprocher latéralement l'excentrique du distributeur de fil EL de l'excentrique d'élévation EE (fig. 11).
- Desserrer la vis T1 de l'évateur du support du porte-canette (distributeur de fil) L (fig. 12 et 13) et faire tourner l'excentrique du distributeur EL jusqu'à son point maximal, vers l'opérateur (P.I.D.) et serrer ses deux goujons P (fig. 11).

5.2 Placer l'extrémité supérieure de l'éleveur L (fig. 13) en contact avec la butée intérieure T du support du porte-canette. Dans cette position, en poussant avec la main le support du porte-canette dans le sens de rotation du crochet, la partie saillante S de la butée du support du porte-canette PC doit se trouver centrée sur la rainure R supérieure du support du porte-canette et fixer ensuite le distributeur de fil au moyen de ses vis T1 et la butée du support du porte-canette TP au moyen de la sienne.

Vérifier si les cotes latérales sont $a = b = 0,3$ et si la cote axiale est approximativement de $c = 0,6$ à $0,8$ mm (fig. 13).

5.3 Le réglage précis du distributeur de fil L peut s'obtenir en faisant tourner avec un tournevis le boulon excentrique B, après avoir desserré le goujon P1 (fig. 12 et 13). Serrer les goujons P après avoir terminé le réglage.

REGLAGE PRATIQUE

Lorsque le doigt de distribution se trouve au bout de sa course maximale vers la gauche et touche la butée T du support du porte-canette, la partie saillante S du support du porte-canette doit être centrée sur la rainure R correspondant au support du porte-canette, $a = b$.

Ce réglage s'effectue au moyen de l'excentrique EL, en le faisant tourner après avoir desserré ses goujons P. On peut également obtenir ce réglage en déplaçant le distributeur, après avoir desserré la vis T1.

5.4 Réglage lateral du distributeur.

Desserrer la vis T1 et déplacer latéralement le distributeur L jusqu'à ce qu'on obtienne une cote d'environ $0,6$ à $0,8$ mm par rapport à la face du crochet (fig. 12). Lorsque le réglage est terminé, serrer la vis T1.

5.5 Mise en place du porte-canette, du transporteur et de la plaque d'aiguille. Adapter le pied presseur.

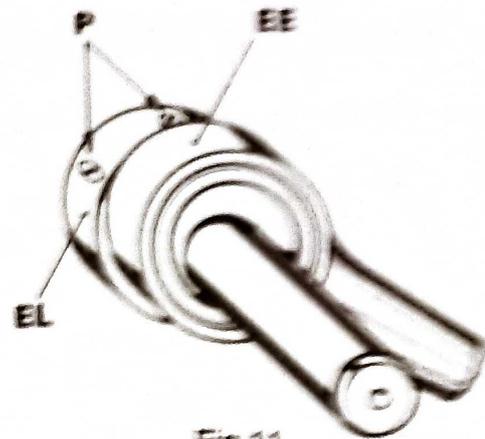


Fig.11

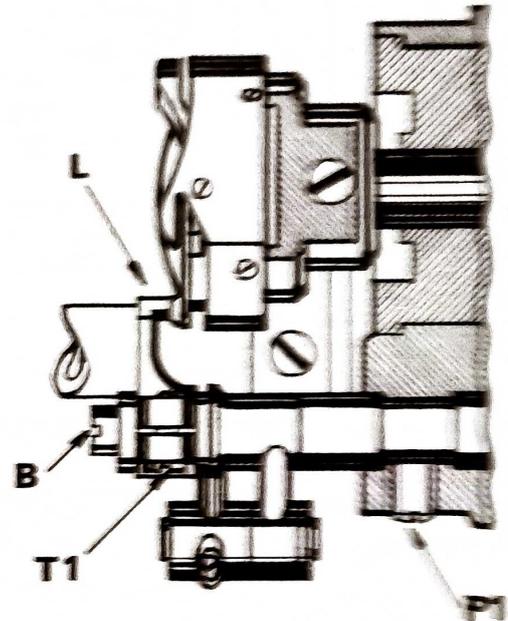


Fig.12

5.6 Vérifier le point en avant et en arrière.

5.7 Fonctionnement du distributeur de fil (vérification).

La position du distributeur doit être réglée de telle sorte que lorsque le fil passe entre l'extrémité du distributeur L et la butée T du support du porte-canette, la séparation entre ces deux

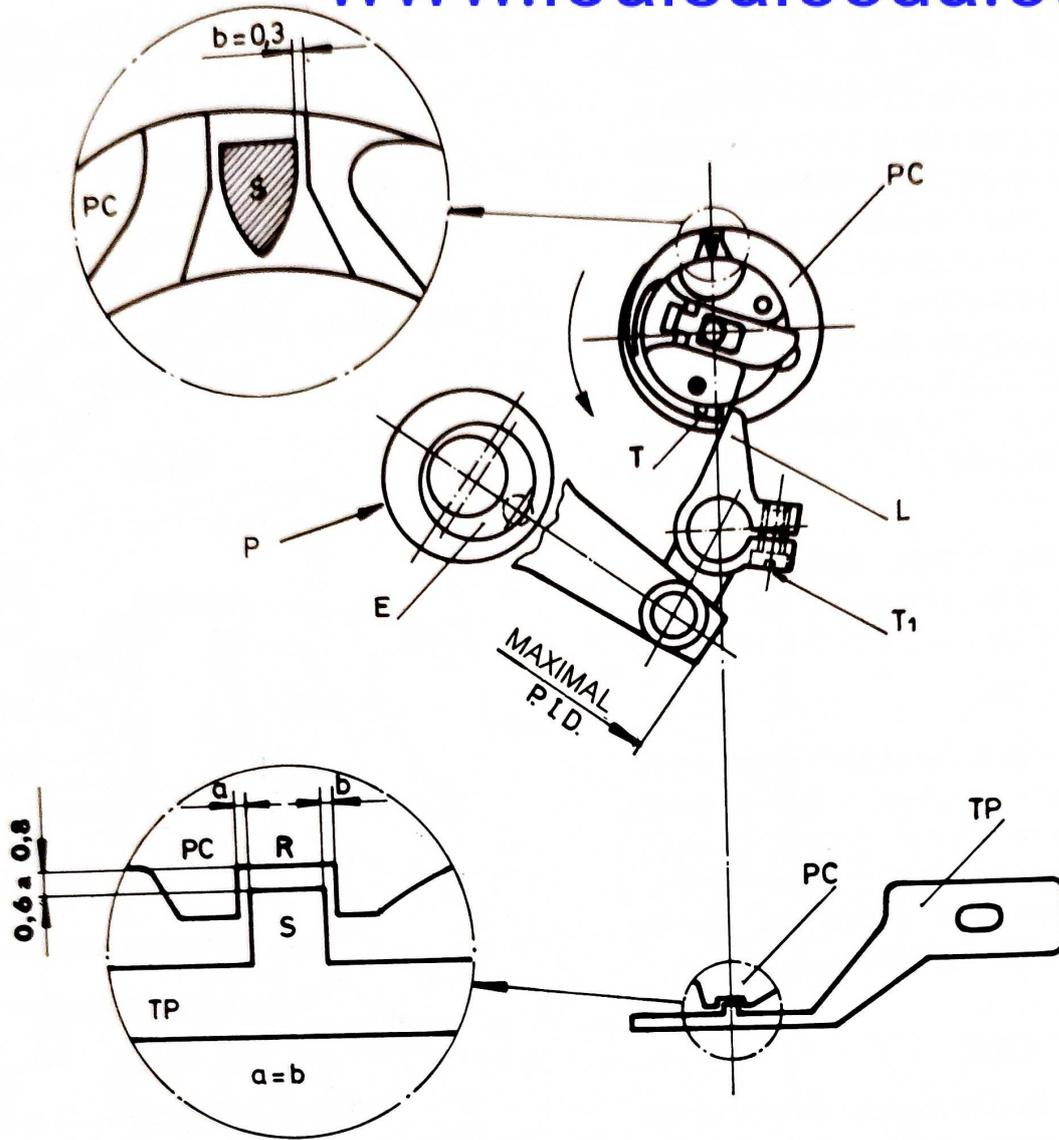


Fig.13

pièces soit de 1 mm environ et que le distributeur de fil se déplace de façon angulaire vers la butée du support du porte-canette.

- Lorsque la barre d'aiguille se trouve à son P.M.H., le premier goujon de l'excentrique du distributeur EL doit se trouver approximativement à l'endroit indiqué par la flèche F.

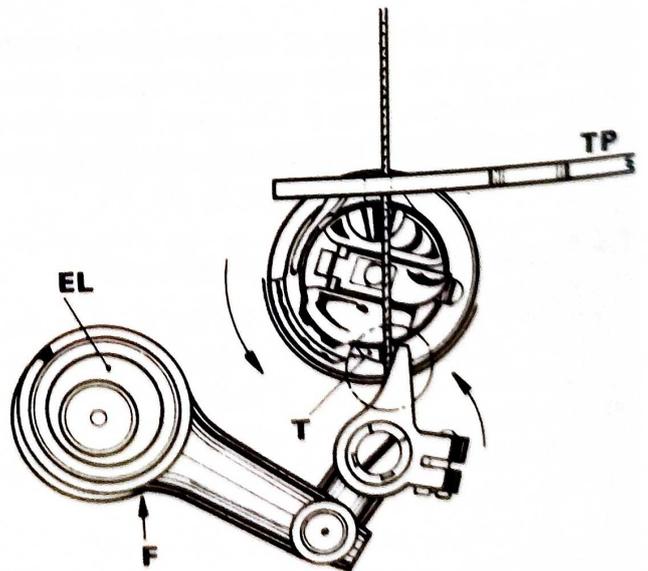
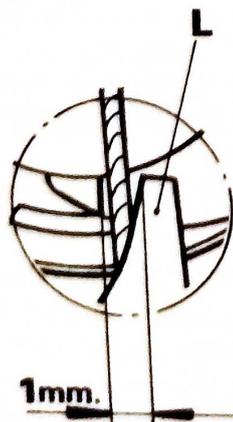


Fig.14

6. REGLAGE DE LA LONGUEUR DE POINT (en avant et en arriere)

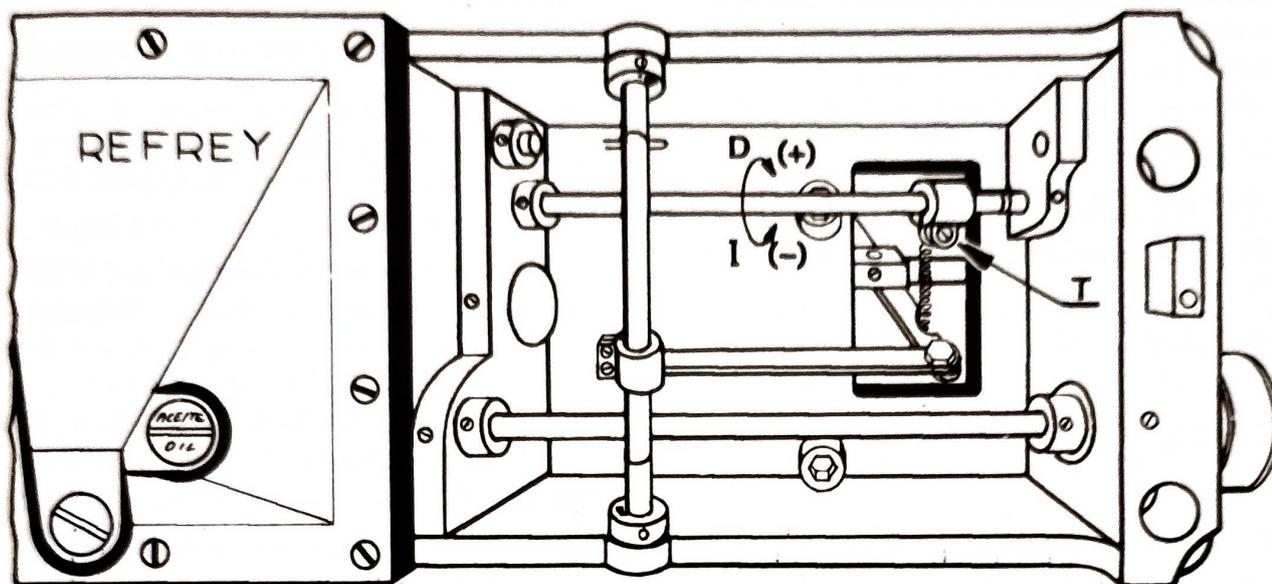


Fig.15

La longueur de point est en général légèrement plus longue en avant qu'en arrière (normalement 9 points en avant correspondent à 10 points en arrière).

- Desserrer les deux goujons P et faire tourner l'excentrique d'impulsion EI jusqu'à ce qu'on obtienne le réglage correct. Resserrer les goujons P (fig. 16).

6.1 Si on désire des points de même longueur en avant soient plus parfaits que les points de retour, ou vice-versa, agir sur la vis T (fig. 15).

En desserrant la vis T et en faisant tourner l'axe dans le sens de la flèche D, on augmente l'entraînement en avant, avec la réduction correspondante en arrière. En la faisant tourner dans le sens de la flèche I, on obtient l'effet contraire. Lorsque le réglage est terminé, resserrer la vis T.

6.2 On peut également agir sur l'excentrique d'impulsion EI (fig. 16).

L'orifice du bouchon fileté "ACEITE-OIL" (huile) permet d'accéder avec un tournevis aux deux goujons P de fixation de cet excentrique.

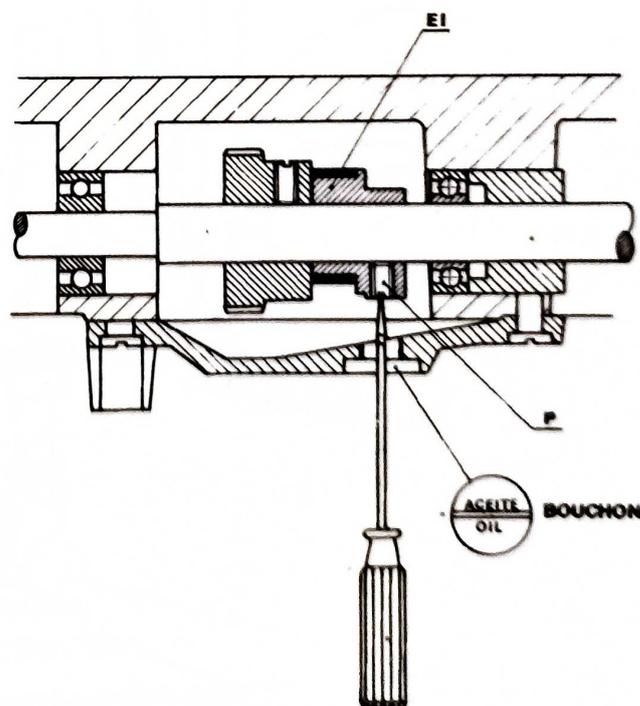


Fig.16

7. ESSAI DE COUTURE

En réalisant les essais de couture, procéder, conformément aux manuel d'instructions correspondant aux opérations suivantes:

- réglage de la pression du pied presseur.
- réglage des tensions.
- réglage du ressort de récupération du fil.
- graissage de la machine et du crochet.

Si besoin est, vérifier les réglages indiqués plus loin.

7.1 Réglage de l'élévation du pied presseur.

Pour régler la course d'élévation du pied presseur, procéder comme suit:

1. Enlever le couvercle frontal.
2. Réduire la pression de la barre du pied presseur.
3. Faire monter la commande manuelle M d'élévation du pied presseur à sa position haute.
4. Desserrer la vis T et agir sur la barre du pied presseur de telle sorte que le pied du pied presseur s'appuie sur le gabarit N 301-56 placé au-dessus de la plaque d'aiguille et que la pièce d'élévation E s'appuie sur le levier d'élévation P, (fig. 17).

Avant de resserrer la vis T, régler latéralement le pied presseur de telle sorte que l'aiguille soit centrée par rapport au trou de celui-ci.

5. Enlever le gabarit P et agir sur la commande M afin que le pied presseur se

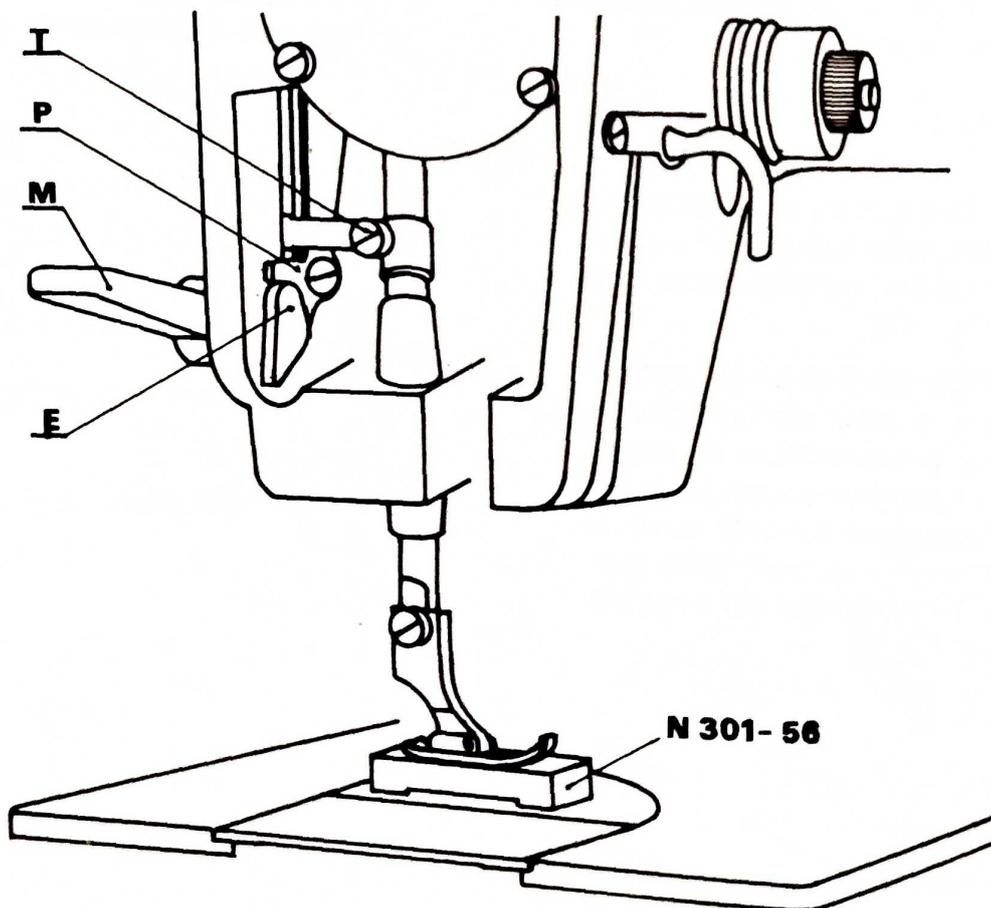


Fig.17

place sur le transporteur ou la plaque d'aiguille.

6. Faire tourner le volant manuel afin de vérifier le centrage de l'aiguille et si le pied presseur est bien parallèle au transporteur.

7. Vérifier à nouveau avec le gabarit P l'élevation du pied presseur.

NOTE: le gabarit N 321-56 a été prévu pour les évisions suivantes, selon les modèles:

925, 926, 920	8,5 mm
922	7 mm
921, 923, 925 et 927	6 mm

7.2 Réglage de la tension du ressort de récupération.

S'il est nécessaire de modifier la tension du ressort de récupération, faire tourner avec un tournevis l'axe du tenseur T, soit vers la droite, pour augmenter la tension, soit vers la gauche, pour la réduire.

S'il n'est pas possible de faire tourner l'axe du tenseur avec un tournevis, démonter alors le tenseur complet, après avoir desserré le goujon P (fig. 18), afin de desserrer le goujon qui se trouve à

l'extrémité arrière de la frette. Dans ce cas, répéter le réglage de la position du ressort.

Lorsque le tenseur est monté, veiller à ce qu'avec le levier d'élévation du pied presseur en position haute, l'axe intérieur du tenseur procède à l'ouverture correspondante des disques.

7.3 Réglage de la position angulaire du ressort de récupération du fil.

Le ressort de récupération du fil a pour mission de compléter la fonction du levier tire-fil, c'est-à-dire d'enlever le fil à coudre en trop dont on n'a pas besoin pour former le point lorsque le levier tire-fil commence à descendre.

Le réglage du ressort de récupération est extrêmement important. S'il agit trop tôt ou trop tard, il peut provoquer la rupture du fil supérieur.

La position de ce ressort doit être fixée de telle sorte qu'il n'y ait pas de fil supérieur en trop entre l'aiguille et le tire-fil, lorsque la boucle du fil sur le crochet arrive à son extension maximale (fig. 19, position 2).

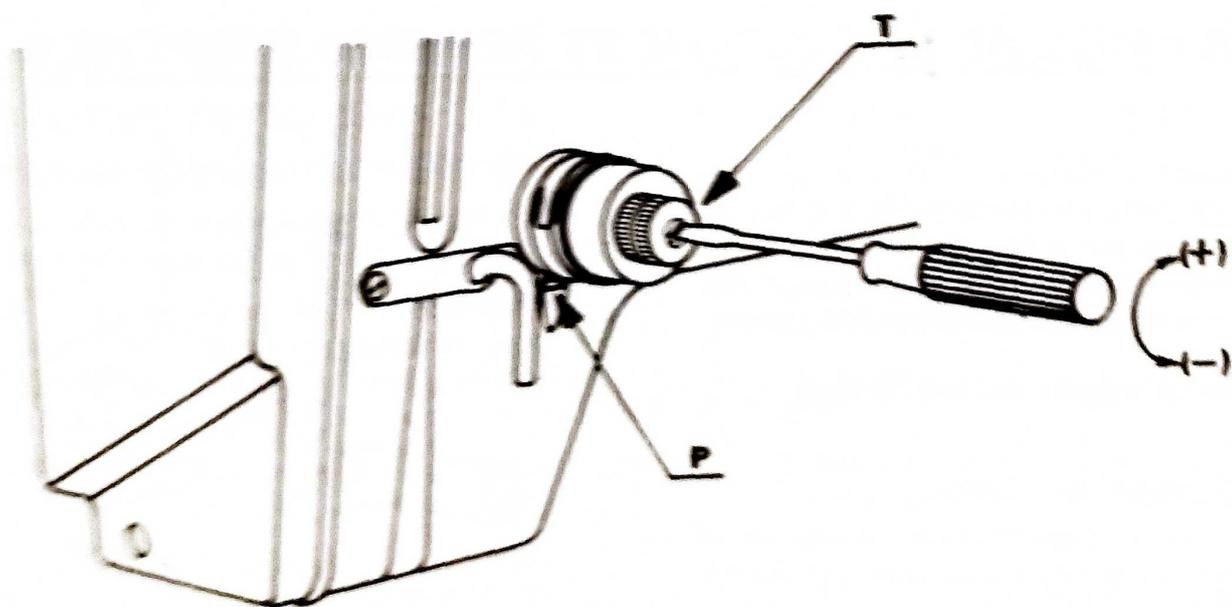


Fig. 18

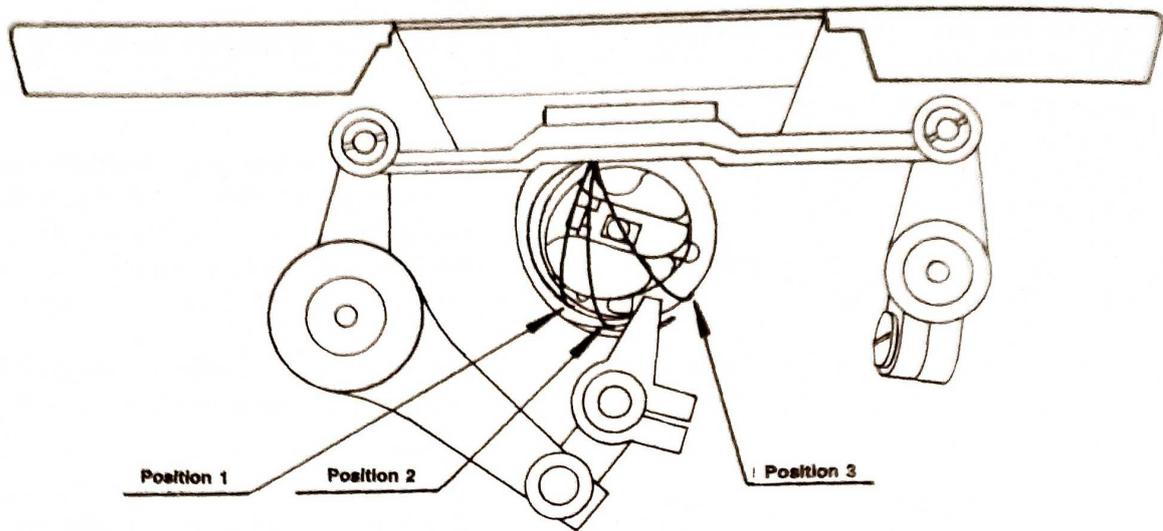


Fig.19

Surveiller le mouvement du fil supérieur autour du crochet et par rapport au ressort de récupération. Si le fil supérieur est complètement tendu, lorsque la boucle prend la position 1 (fig. 19) c'est l'indication que le ressort de récupération est trop haut. Dans ce cas, il exercera une tension indue sur la boucle du fil supérieur lorsque celui-ci arrivera à la position 2. Cet excès de tension est la cause de fréquentes ruptures du fil, en particulier des fils fins.

Dans ce cas, faire descendre le ressort

de récupération en le réglant lorsque cette boucle se trouve sur la position 2. Procéder au réglage du ressort de récupération conformément au paragraphe précédent.

Après avoir modifié sa position, coudre quelques centimètres de couture et vérifier si on a obtenu le résultat désiré.

Si le fil supérieur de la boucle est lâche sur la position 3, c'est que le ressort est trop bas. Le remonter par conséquent comme décrit ci-dessus.

8. DEFAUTS DE LA COUTURE ET REMEDES EVENTUELS

On trouvera ci-dessous un résumé des causes les plus fréquentes de pannes et leur réparation éventuelle par l'ouvrière. Les pannes graves doivent être réparées par un mécanicien spécialiste en machines à coudre.

8.1 Points sautes ou non noves.

AIGUILLE ET FIL

- Enfilage défectueux.
- Aiguille inappropriée, le système d'aiguille ne correspond pas au modèle de la machine.
- L'aiguille est mal placée sur la barre d'aiguille. Il faut que la barre d'aigui-

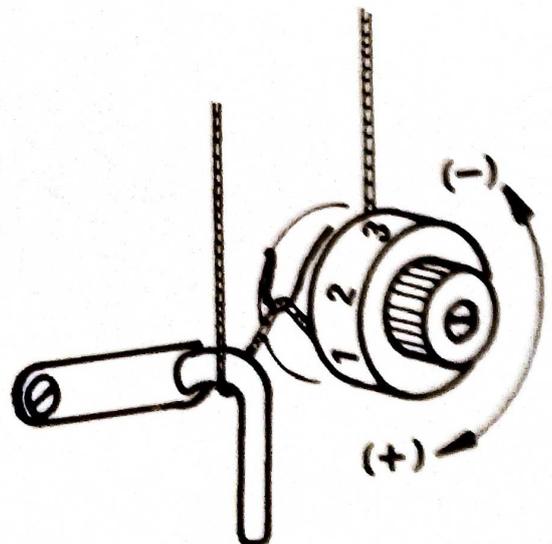


Fig. 19.1

Ille soit introduite à fond dans le logement de la barre d'aiguille et solidement fixée grâce à sa vis, de telle sorte que la **rainure longue se trouve à gauche et par conséquent, la rainure courte face au crochet.**

- La grosseur de l'aiguille (Nm) ne correspond pas au fil.
- L'aiguille est en mauvais état; tordue ou époincée.
- La résistance du tissu fait dévier l'aiguille de sa course normale.
- Le fil est trop tordu ou trop sec.

www.loalsalceda.com

REGLAGE DEFECTUEUX AIGUILLE-CROCHET

- La barre d'aiguille est trop haute ou trop basse.
- La distance latérale de la pointe du crochet dépasse 0,1 mm.
- L'évation de l'aiguille pour la formation du noeud est trop importante ou trop réduite.
- Le crochet est très sale. Il y a beaucoup de bourre accumulée dans le corps du crochet, du support du porte-canette et du canette.

TRANSPORT DEFECTUEUX

- Réglage défectueux du transporteur.
- Les dents du transporteur ne sont pas du modèle adéquat.
- Un mauvais réglage du mécanisme d'élévation du pied presseur peut l'empêcher d'exercer une pression correcte sur le tissu.
- La barre de fixation du pied presseur peut être trop haute ou trop basse.
- Les rainures du pied presseur présentent une trop grande séparation ou bien le trou de l'aiguille est trop grand.
- Le trou de la plaque d'aiguille est trop grand.

8.2 Rupture du fil supérieur.

- Pour les raisons déjà décrites.
- Tension excessive du fil supérieur.
- Le fil utilisé est de mauvaise qualité, comporte des noeuds, est trop sec, trop vieux, sa torsion est incorrecte.
- Un fil s'est emmêlé sur la piste du crochet.
- Le chant du trou de la plaque d'aiguille est abîmé.
- L'aiguille a abîmé la pointe du crochet.
- Le croche n'est pas assez graissé ou bien est sale.
- Les passages du fil (guide-fils) ne sont pas lisses et doivent être poncés à nouveau.
- Le ressort de récupération du fil est cassé ou mal réglé.

8.3 Rupture du fil inférieur

- Enfilage défectueux du fil inférieur de la canette.
- Le fil inférieur est mal enroulé sur la canette.
- La canette est abîmée, elle ne tourne pas librement et est immobilisée dans le porte-canette.
- Le trou de la plaque d'aiguille a été abîmé par l'aiguille.

8.4 Rupture de l'aiguille.

- L'aiguille est tordue et elle frotte contre la pointe du crochet.
- L'aiguille est trop fine pour le fil utilisé ou le tissu à coudre.
- La vis de fixation de l'aiguille n'est pas suffisamment serrée.
- La tension du fil supérieur est trop forte.
- L'aiguille est déviée par les parties plus dures ou par les irrégularités du matériel à coudre.
- L'aiguille est déviée parce que l'ouvrage est poussé ou tiré à la main.
- Le crochet est sorti du point en raison d'un blocage.

- Réglage défectueux de l'aiguille et crochet mal synchronisé.
- Synchronisme défectueux entre l'aiguille et le transporteur. L'aiguille pénètre dans le tissu avant que l'avance des dents du transporteur soit terminée.

8.5 Couture irrégulière (longueur inégale des points).

- La pression du pied presseur est trop faible.
- Le profil des dents du transporteur ne convient pas pour le travail à réaliser.
- Les dents du transporteur sont usées ou pleines de poussière (bourre).
- Les dents du transporteur sont trop basses.
- Il y a des restes de fil entre les disques du tenseur.
- Il y a des restes de fil sous le ressort de tension du porte-canette.
- La canette est abîmée et s'immobilise fréquemment.
- Le fil inférieur n'est pas plus fin que le fil supérieur.
- Mise au point irrégulière du transporteur et manque de synchronisation avec l'aiguille.

8.6 Echauffement excessif de la machine.

- Graissage défectueux.
- Les frettes de la barre d'aiguille ne reçoivent pas d'huile ou ont du jeu.
- Un roulement est abîmé.
- La vis de réglage du graissage du crochet est trop serrée.
- Le graissage du crochet est interrompu par une bulle d'air dans le tuyau de conduite du réservoir à la vanne centrifuge du crochet.
- La courroie trapézoïdale d'entraînement du moteur à la machine est trop tendue ou bien le dispositif de positionnement du moteur n'est pas bloqué.

8.7 Diminution de la vitesse de la machine.

- La machine n'est pas suffisamment graissée.
- Il y a des restes de fil dans le crochet rotatif.
- L'huile s'est plastifiée. Il est alors nécessaire de nettoyer au pétrole et de graisser à nouveau. Dans certains cas, il faudra démonter la machine au moins en partie.

9. REGLAGES SPECIFIQUES

9.1 Centrage de l'aiguille dans le trou de la plaque. Modèle 920

Pour centrer l'aiguille dans le trou de la plaque, il faut tenir compte du fait que le centre géométrique du trou de la plaque est le point d'intersection des axes X et Y (fig. 20).

CENTRAGE DE L'AIGUILLE DANS LE TROU DE LA PLAQUE SUIVANT LA DIRECTION X.

Pour procéder à ce centrage de l'aiguille, démonter le support S (fig. 20) et le monter avec la vis T, légèrement des-

serrée, de telle sorte qu'elle permette la rotation du support en aluminium, en exerçant un petit effort, sur le boulon en acier B.

Monter ensuite le support complet sur la machine en frappant légèrement de face le boulon B, jusqu'à ce que le support entre en contact avec la frette C, (fig. 21), (montée sur la machine et dont la vis T1 de fixation sera desserrée), ce qui produit le déplacement de pénétration de la frette. Continuer à déplacer la frette C jusqu'à ce que l'aiguille montée

sur sa barre et son support correspondants passe par le centre du trou de la plaque d'aiguille suivant la direction X.

Lorsque ce centrage est terminé, faire tourner le support S en aluminium sur le boulon B (fig. 21) afin que la patte P se trouve en contact avec le logement correspondant sur le châssis CH.

Serrer ensuite à fond la vis T1 de la frette C (fig. 21) et extraire, sans forcer, le support complet pour serrer fortement la vis T (fig. 20 et 21). remonter ensuite le support sur la machine comme précédemment et le fixer au moyen de la vis T2 (fig. 21).

CENTRAGE DE L'AIGUILLE SUIVANT LA DIRECTION Y.

On obtient le centrage de l'aiguille suivant la direction Y au moyen de la patte P (fig. 21 et 22), qui comporte le trou A (fig. 20), d'un diamètre supérieur à celui de la vis correspondante T3 (fig. 22); ainsi, cette différence de dimensions entre les deux diamètres permettra de déplacer la partie supérieure du support vers la droite ou vers la gauche, à volonté, jusqu'à ce que l'aiguille passe par le centre géométrique du trou de la plaque, suivant la direction Y.

Lorsque ce centrage est terminé, serrer à fond la vis T3 (fig. 22).

REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BARRE D'AIGUILLE.

Pour la mise au point de l'aiguille et du crochet il est fréquemment nécessaire de faire descendre ou monter la barre d'aiguille; pour réaliser cette opération, il suffit de desserrer les deux vis T4 ce qui permet de faire monter ou descendre la barre d'aiguille à volonté. Finalement, serrer à fond les vis T4.

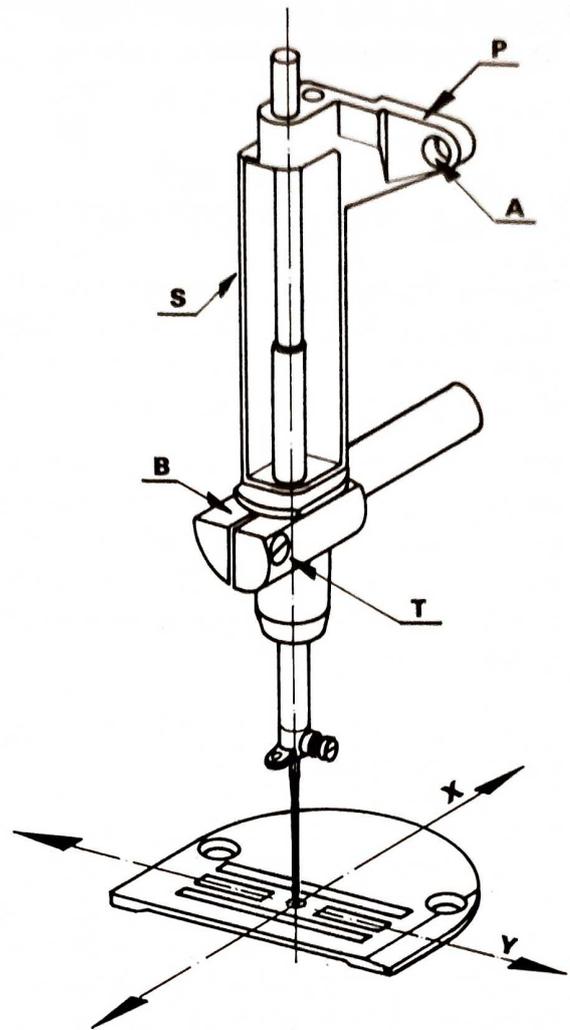


Fig. 20

MOD. 920

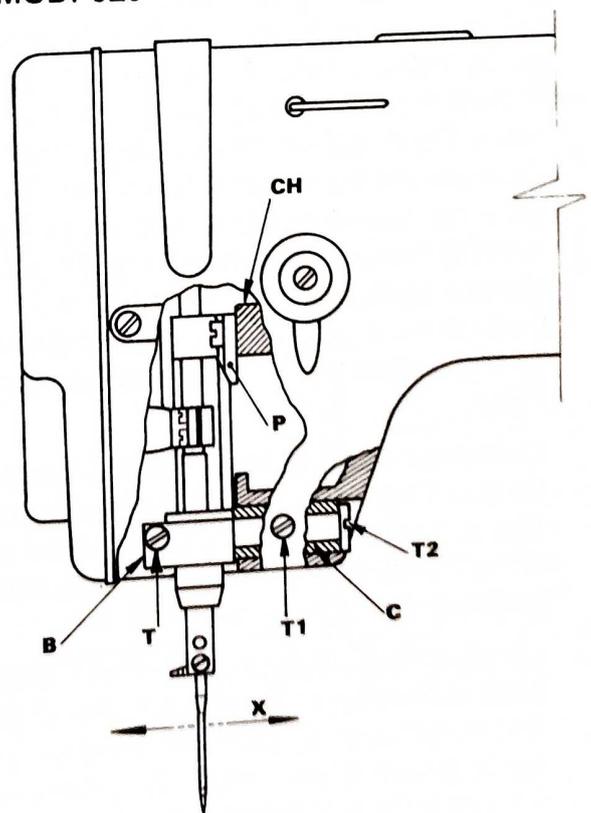


Fig. 21

9.2 Centrage de l'aiguille par rapport au trou du transporteur.

www.loalsalceda.com

Modeles:

922 - 923 - 925 - 927

1922 - 1923 - 1925 - 1927 - 1928

Pour le centrage de l'aiguille dans l'orifice des dents du transporteur, il faut la centrer tout d'abord suivant la direction X, puis suivant la direction Y (fig. 23).

Pour procéder à ce centrage, il est indispensable d'avoir monté et vissé sur la machine la plaque d'aiguille et de monter et mettre en place le pont transporteur avec ses dents d'entraînement correspondantes.

CENTRADO DE L'AIGUILLE SUIVANT LA DIRECTION X.

Pour procéder au centrage de l'aiguille, extraire le support S (fig. 23) et le monter avec la vis T, légèrement desserrée, de telle sorte qu'elle permette la rotation du support en aluminium, en exerçant un petit effort, sur le boulon en acier B.

Monter ensuite le support dans ses logements correspondants, en faisant coïncider l'axe du boulon B avec le trou de la frette C (fig. 23 et 24) et le pivot P avec l'orifice de la bielle d'entraînement. Pour réaliser ce montage, frapper légèrement sur la face du boulon B jusqu'à ce que le support soit en contact avec la face de la frette C, fig. 24 (montée sur la machine et dont la vis T1 de fixation sera desserrée), ce qui produit le déplacement de pénétration de la frette.

Continuer à déplacer la frette C jusqu'à ce que l'aiguille montée sur sa barre et son support correspondants passe par le centre de l'orifice des dents du transporteur, suivant la direction X.

Lorsque ce centrage est terminé, serrer à fond le goujon T1 de la frette C (fig. 24) et extraire en partie le support jusqu'à ce que la vis T (fig. 23) apparaisse à l'avant de la machine pour pouvoir la serrer à fond. Remonter ensuite dans sa

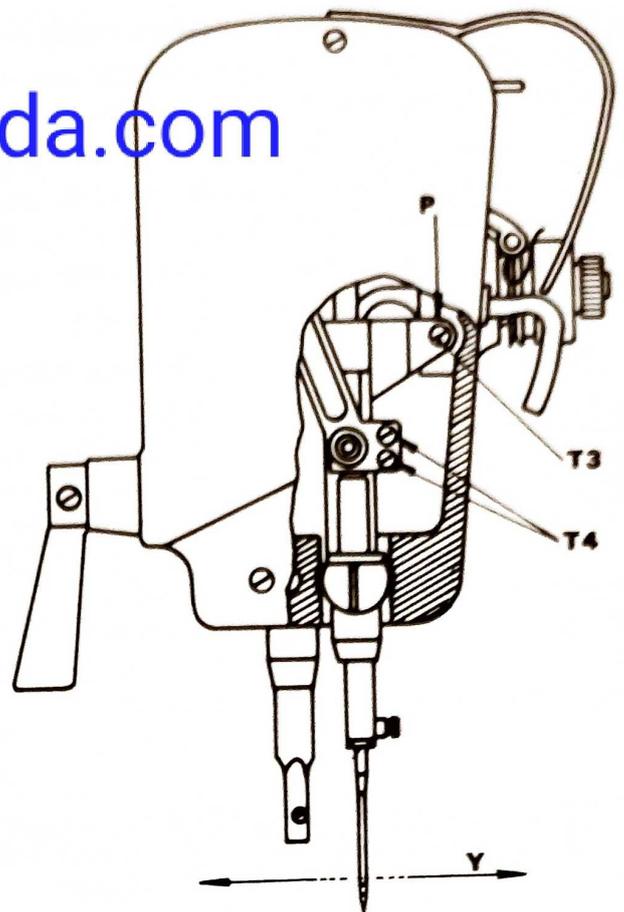


Fig.22

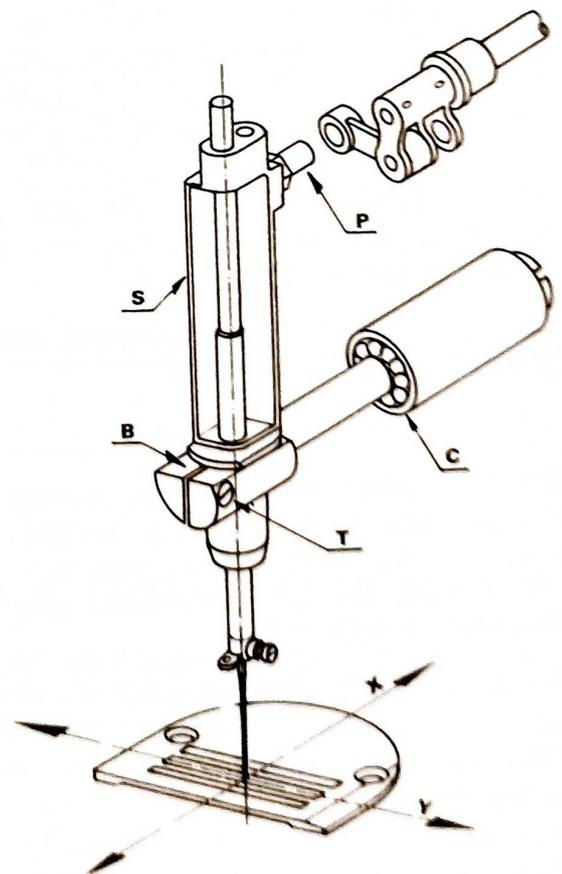


Fig.23

position précédente le support sur la machine et le fixer au moyen de la vis T2 (fig. 24).

Modeles:

922 - 923 - 925 - 927

1922 - 1923 - 1925 - 1927 - 1928

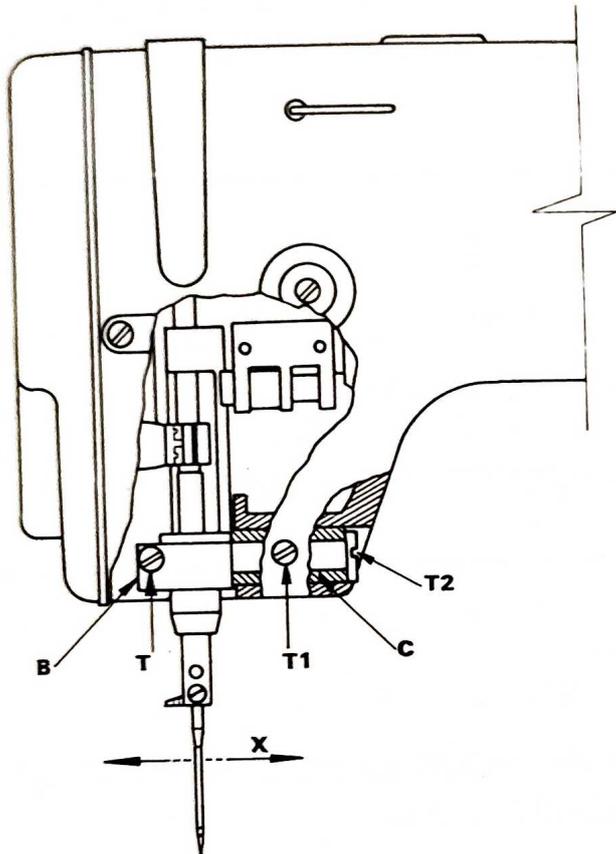


Fig.24

CENTRAGE DE L'AIGUILLE SUIVANT LA DIRECTION Y (fig. 23).

On obtient le centrage de l'aiguille suivant la direction Y en desserrant la vis T3 de la manivelle M (fig. 25). De cette

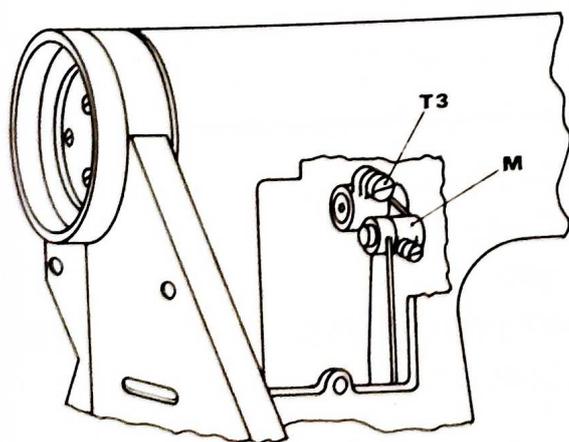


Fig.25

façon, l'axe d'impulsion du transporteur est libre et on peut ainsi déplacer le support à volonté. Finalement, serrer la vis T3.

SYNCHRONISATION DU MOUVEMENT PENDULAIRE ALTERNATIF DE L'AIGUILLE PAR RAPPORT AU TRANSPORTEUR INFERIEUR.

Pour une couture parfaite, le mouvement d'avance et de recul des dents du transporteur doit être EXACTEMENT IDENTIQUE à celui de l'aiguille d'accompagnement. Régler cette course avec le régulateur de point en position de longueur maximale.

Si l'aiguille avance plus que les dents du transporteur, desserrer l'écrou hexagonal T et raccourcir la manivelle en déplaçant l'entretoise dans la direction (—), fig. 26.

Si l'aiguille avance moins que les dents du transporteur, agir en sens contraire, c'est-à-dire allonger la manivelle en déplaçant l'entretoise dans la direction B(+).

Dans les deux cas, serrer finalement l'écrou hexagonal T.

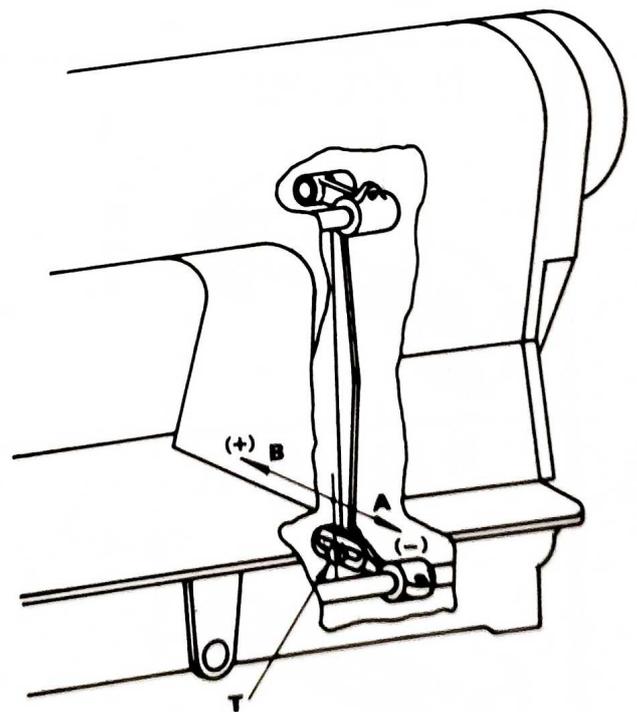


Fig.26

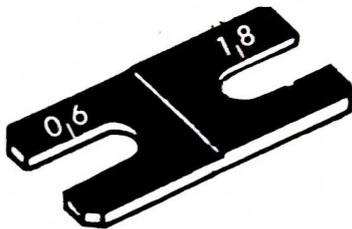
G A B A R I T S

N 301 - 01



POUR TOUS LES MODELES
PINCE DE FIXATION POUR GABARIT
DE MISE AU POINT DU CROCHET

N 301 - 52



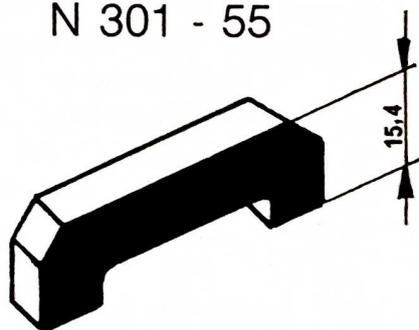
906 SERIE 920
GABARIT POUR LA MISE AU POINT DU
CROCHET = 1,8 mm.
POUR POINT MORT DU
TRANSPORTEUR 922 - 927 = 0,6 mm.

N 301 - 60



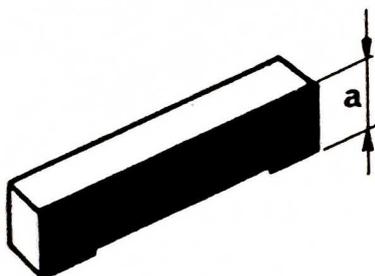
905-1920
GABARIT POUR LA MISE AU POINT DU
CROCHET = 2 mm.

N 301 - 55



905-906 SERIE 920
GABARIT POUR LA MISE AU POINT DE LA
POSITION LA PLUS BASSE DE LA BARRE
D'AIGUILLE

N 301 - 56



417-427-428-430
905-906 930-931
SERIE 920
GABARIT POUR L'ELEVATION DU PIED
PRESSEUR ET DU TRANSPORTEUR

a } $\left. \begin{array}{l} 906-920-930 - 8 \text{ mm.} \\ 417-427-428-430-922 - 7 \text{ mm.} \\ 925-927 - 6 \text{ mm.} \end{array} \right\}$

www.loalsalceda.com



REFREY

Machines à coudre

Téléphones: (986) 23 29 00 - 08 - 09. Télégramme: REFREY - Vigo-Spain

Télex 83024 frey e. Boîte Postale 2001. Telefax (986) 23 98 42

E - 36208 VIGO (Spain)

