

MACHINE REECE MODÈLE 101

INSTRUCTIONS

**pour la mise en service et le réglage
des machines à boutonnières
à œillets Reece**

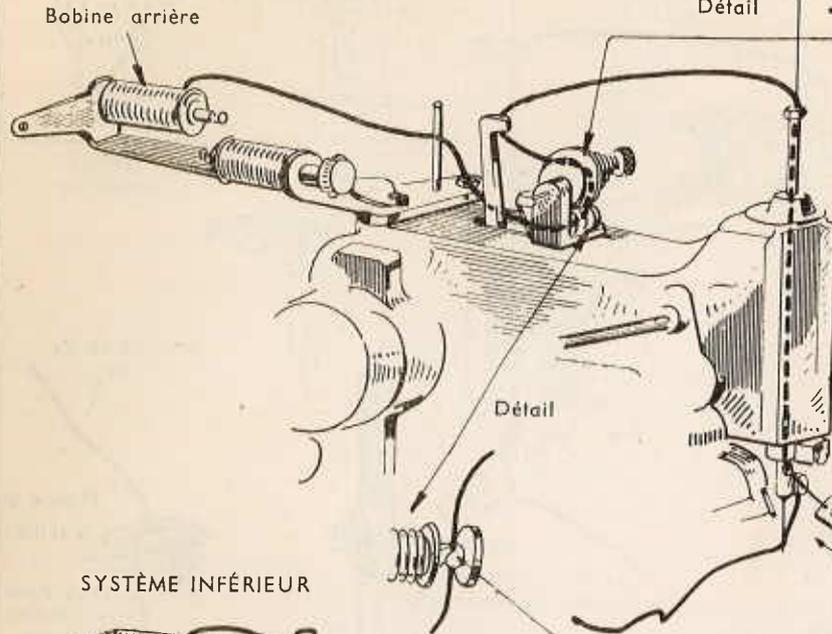
**REECE MACHINERY C° (FRANCE)
32, RUE RÉAUMUR - PARIS (3°)**

MODÈLE 101

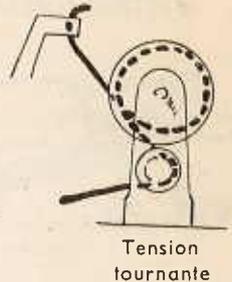
INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN SERVICE

ENFILAGE DES MACHINES SANS APPAREIL COUPE-FIL

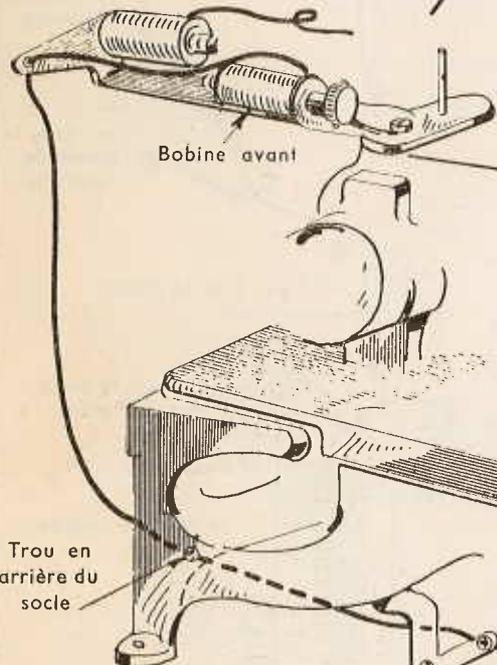
SYSTÈME SUPÉRIEUR



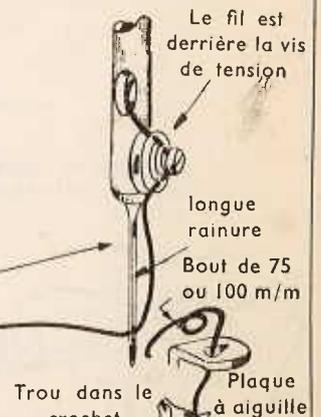
Outil spécial pour faire passer le fil dans la barre à aiguille



SYSTÈME INFÉRIEUR



Tirer le disque pour insérer le fil dans l'encoche.



Tourner la machine avec la manivelle de gauche jusqu'à ce que les crochets et les écarteurs soient en avant, enfiler comme indiqué.

Trou dans le moulin

Trou dans la butée de l'écarteur

Voir détail ci-dessous

Trou dans le levier 101 C-4

Bout de 75 ou 100 m/m

Détail avant du moulin

ENFILAGE DU FIL DE PASSE

Bobine sur le banc

Trou dans l'arrière de la plaque à aiguille

Trou dans le plateau

Tube

Placer sous le ressort

Détail

Employer la manivelle de gauche pour retourner le moulin de sorte que le trou de la plaque à aiguille se trouve en avant.

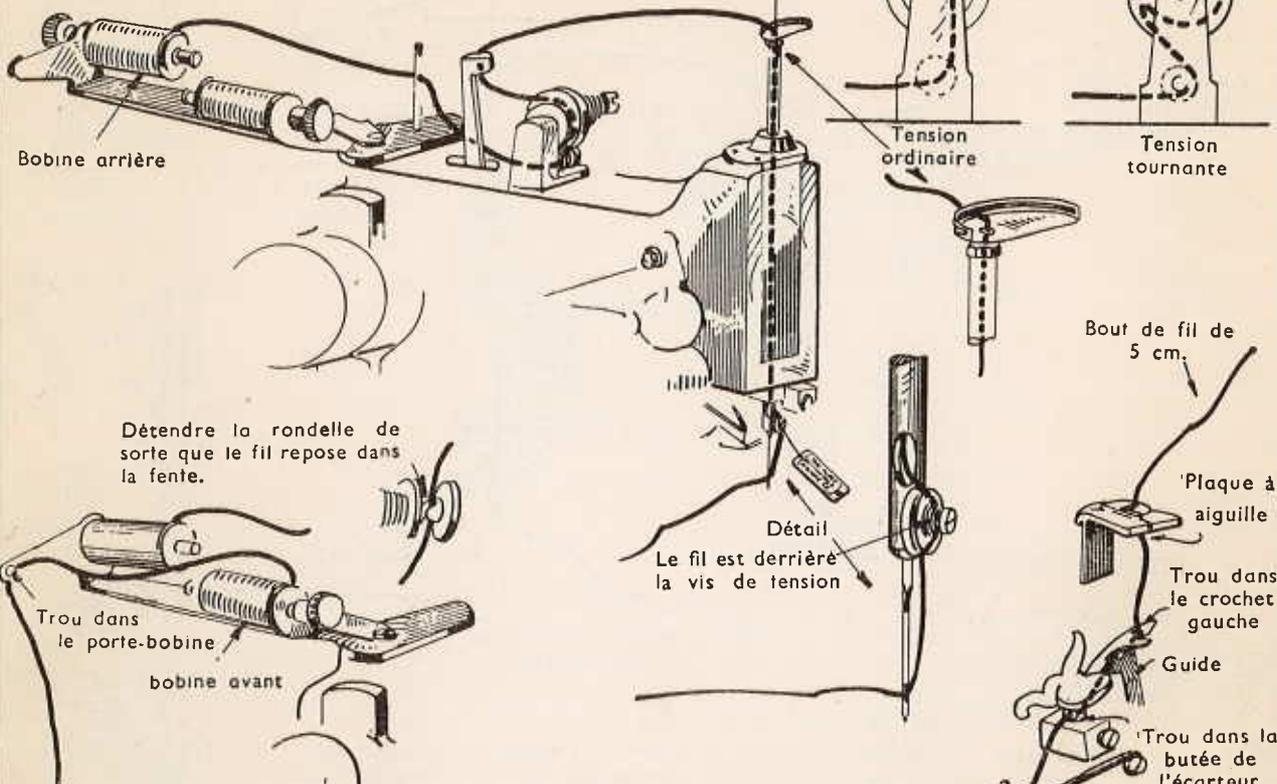
INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN SERVICE

Modèle 101

SYSTÈME SUPÉRIEUR

ENFILAGE DES MACHINES AVEC COUPE-FIL

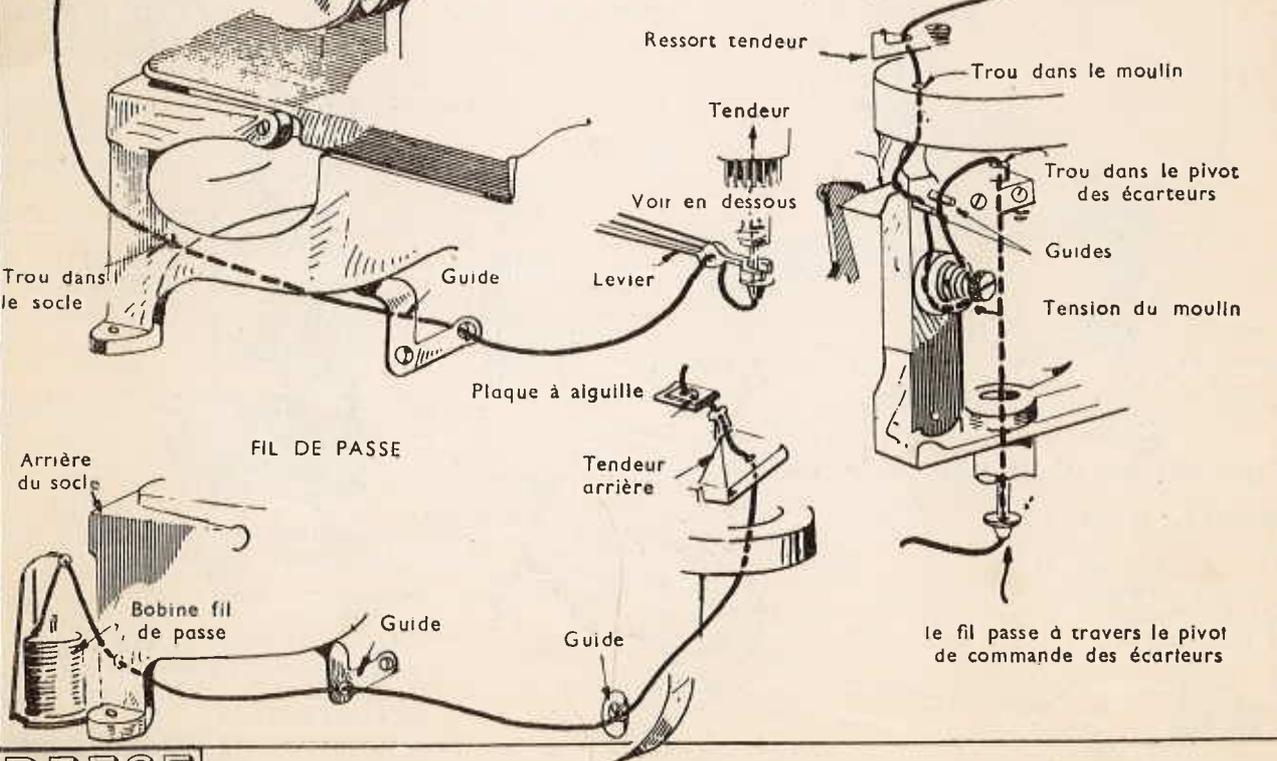
Outil spécial pour introduire le fil dans la barre à aiguille



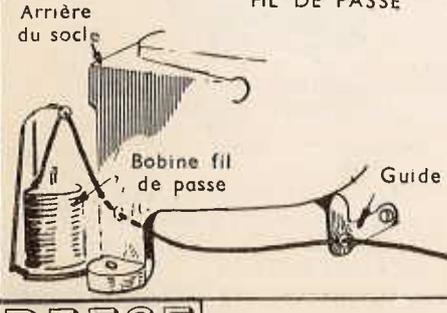
Détendre la rondelle de sorte que le fil repose dans la fente.

Détail Le fil est derrière la vis de tension

SYSTÈME INFÉRIEUR

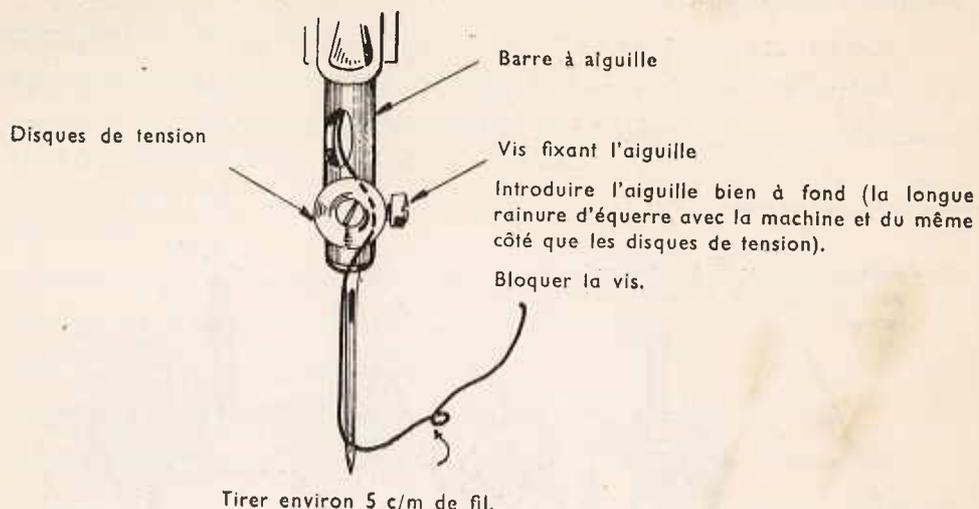


FIL DE PASSE

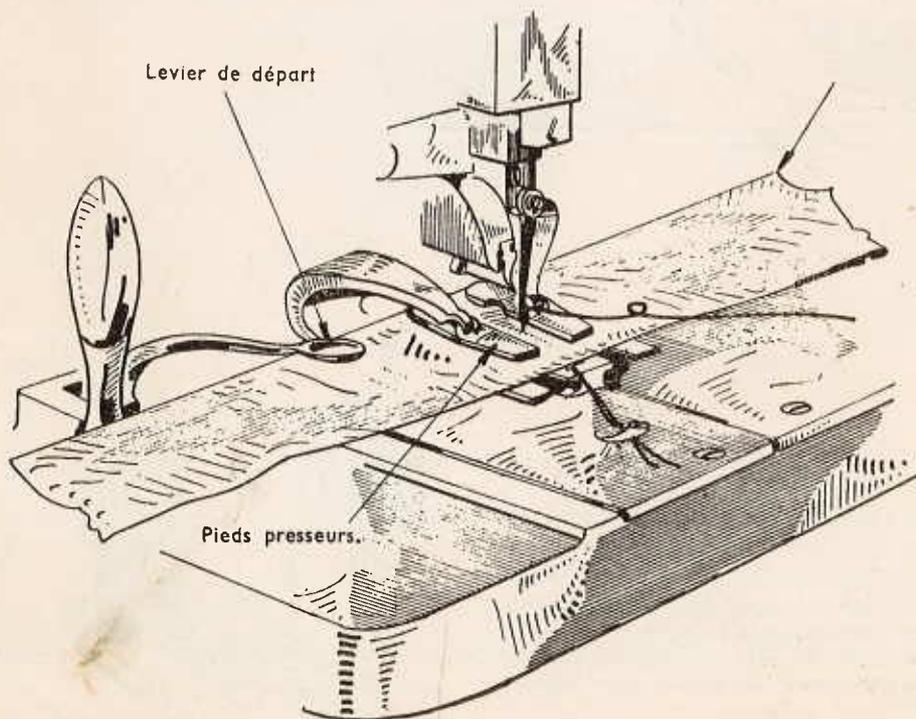


MODÈLE 101

INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN SERVICE

1^o — Enlever l'aiguille et vérifier si elle est bien droite.2^o — Mettre les courroies.

ATTENTION — Avant de mettre en marche avec la pédale du transmetteur, voir si la barre porte-aiguille est dans sa plus haute position et bloquée, et si la machine est à sa position la plus avancée.

3^o — Appuyer sur la pédale du transmetteur pour mettre en marche.4^o — Mettre le travail sous les pieds presseurs.5^o — En appuyant sur le levier de départ la machine fera une boutonnière, relâchera automatiquement le travail et s'arrêtera, son cycle étant terminé.
REECE
 Sewing Machine Co. Ltd.

INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN SERVICE

Toutes précautions sont prises sur nos machines pour faire face à tout imprévu qui pourrait surgir pendant la confection d'une boutonnrière.

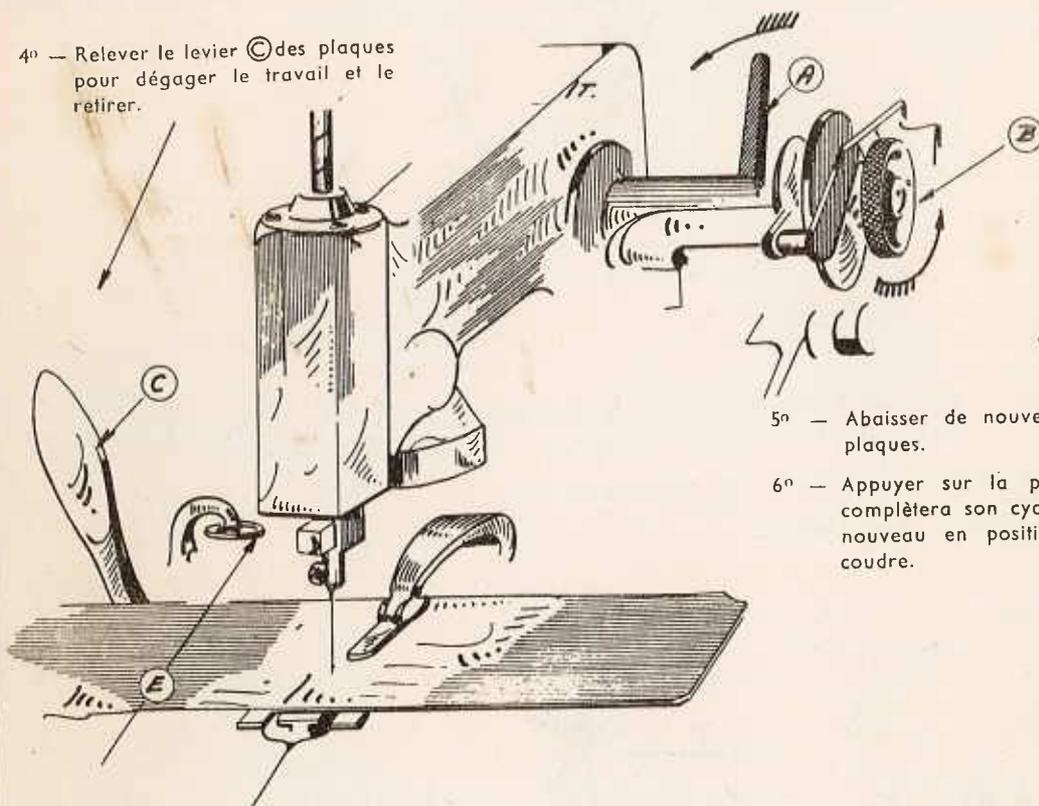
POUR ENLEVER LE TRAVAIL EN CAS DE DÉFILAGE OU DE MAUVAISE POSITION.

Procéder comme suit : 1^o — Abaisser la pédale du transmetteur pour arrêter la machine.

2^o — Tirer le levier (A) dans la direction de la flèche, vers soi.

3^o — Tourner la poulie moletée de droite, dans le sens de la flèche jusqu'à blocage.

4^o — Relever le levier (C) des plaques pour dégager le travail et le retirer.



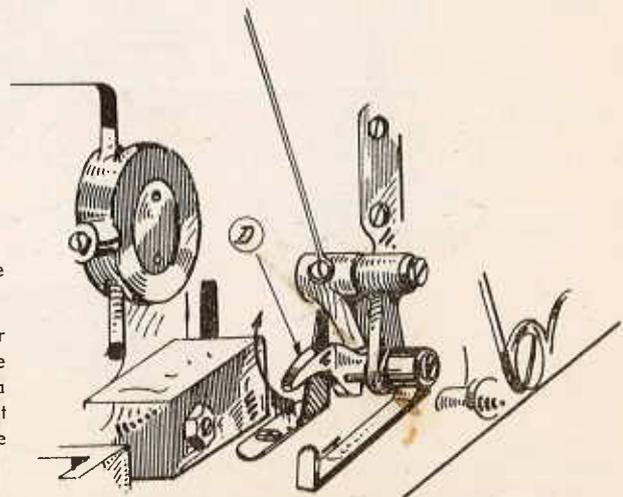
5^o — Abaisser de nouveau le levier (C) des plaques.

6^o — Appuyer sur la pédale. La machine complètera son cycle et se remettra de nouveau en position de départ sans coudre.

Levier de départ.

Un cycle complet y compris l'opération de coupe peut être effectué sans coudre.

Soulever le levier (D) et le maintenir. Appuyer sur le levier de départ (E), abandonner le levier (D) quand la machine aura effectuée une petite distance. La machine complètera alors son cycle et coupera l'étoffe sans coudre. Elle peut être arrêtée dans n'importe quelle position avec la pédale du transmetteur.



NOTE. — Pour régler la longueur, la forme et l'aspect de la boutonnrière, voir pages 4, 5 et 6.

MODÈLE 101

RÉGLAGES QUI DÉTERMINENT LA LONGUEUR, LA FORME ET L'ASPECT DE LA BOUTONNIÈRE

RENSEIGNEMENTS CONCERNANT LES AIGUILLES.

Les aiguilles sont de même longueur mais varient en épaisseur et chas.

Les aiguilles se font en quatre grosseurs standard N° 0, N° 1, N° 2, N° 3 à pointe ronde pour tissus, deux grosseurs N° 2 et N° 3 à pointe renforcée pour le cuir.

Des aiguilles plus fines ou plus fortes sont livrées sur demande. La grosseur de l'aiguille dépend de l'épaisseur du tissu et de la grosseur du fil.

Tissus et fil fin. Sous-vêtements légers, chemise de coton ou soie, pyjama, etc..., employer l'aiguille N° 0.

Tissus et fil moyen. Vestes, pardessus légers, gabardines, etc..., employer l'aiguille N° 1.

Tissus et fil gros. Swaters, gros pardessus, employer l'aiguille N° 2.

Tissus lourds et caoutchoutés, vêtements de travail, imperméables, etc..., employer l'aiguille N° 3.

Le cuir nécessite une aiguille à pointe renforcée N° 2 ou 3 suivant l'épaisseur du travail et la grosseur du fil.

Les renseignements ci-dessus sont d'ordre général et sujets à modifications, suivant l'emploi qui est fait de la machine.

LE NUMÉRO DE L'AIGUILLE EST MARQUÉE SUR LE TALON

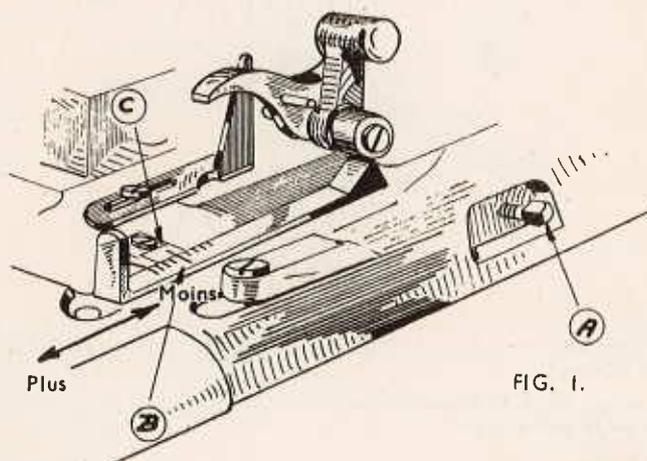


FIG. 1.

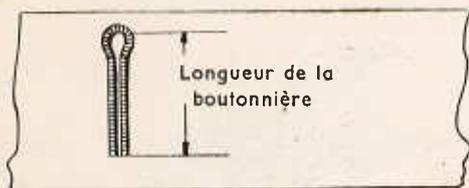


FIG. 2.



Pour régler la longueur de la boutonnière desserrer la vis (A) et déplacer la règle (B) en avant pour allonger la boutonnière, en arrière pour la raccourcir.

NOTE. — Sur les machines faisant une boutonnière d'une seule longueur avec arrêt en pointe le même réglage allongera ou raccourcira l'arrêt ou le supprimera complètement.

REECE

RÉGLAGES QUI DÉTERMINENT LA LONGUEUR, LA FORME ET L'ASPECT DE LA BOUTONNIÈRE (suite)

RÉGLAGE DE LA LARGEUR DU POINT ET DE L'ESPACE DE COUPE.

La largeur du point est la distance entre les deux points d'entrée de l'aiguille dans l'étoffe quand elle descend pour nouer le point.

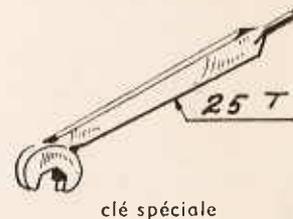
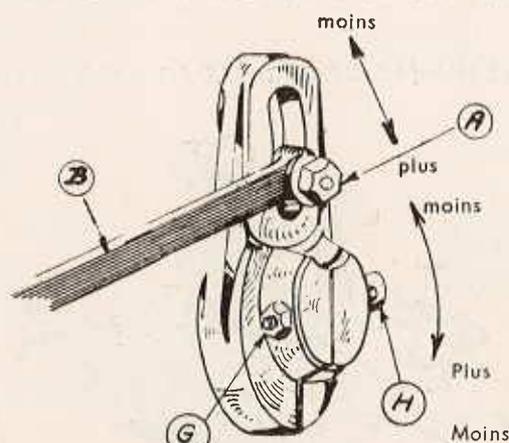
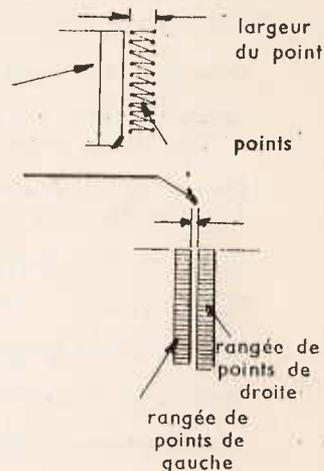
Le genre de tissus détermine la largeur du point.

L'espace de coupe est l'espace entre le bord intérieur des points de gauche et de droite entre lesquels le couteau descend pour couper le tissu.

La largeur de cet espace dépend de la netteté de coupe que l'on désire et de la nature de l'étoffe. Les étoffes légères en nécessitent peu, les gros tissus plus. Cet espace varie entre 0 m/m 40 à 2 m/m.

Pour régler la largeur du point desserrer l'écrou (A) et déplacer le levier (B) en haut ou en bas dans la direction des flèches.

Le déplacement du levier (B) en haut diminuera la largeur du point, en bas augmentera cette largeur.



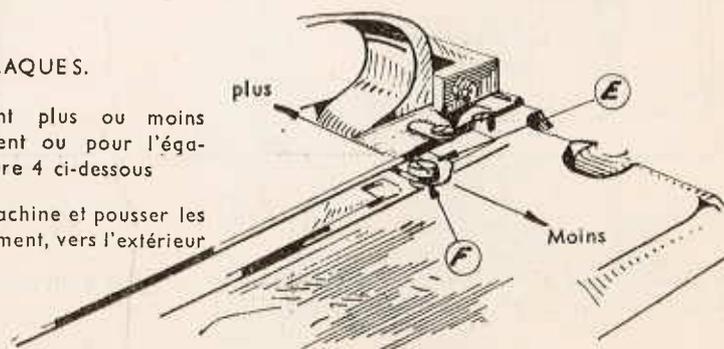
Pour ajuster l'espace de coupe desserrer l'écrou (G) et au moyen de la clé à ergot 25T, déplacer la tête de vis (H) jusqu'à obtention du réglage désiré.

NOTE. — Sur une machine coupe avant ce réglage devra être fait de façon à ce que la descente intérieure de l'aiguille tombe au milieu de la fente de la boutonnière.

POUR AJUSTER L'ÉCARTEMENT DES PLAQUES.

Suivant le tissu les plaques demandent plus ou moins d'écartement. Pour varier cet écartement ou pour l'égaliser, employer le réglage indiqué à la figure 4 ci-dessous

Desserrer la vis (F) de chaque côté de la machine et pousser les glissières vers l'intérieur pour plus d'écartement, vers l'extérieur pour moins d'écartement.



NOTE. — S'assurer qu'un côté n'écarte pas plus que l'autre.

MODÈLE 101

RÉGLAGES QUI DÉTERMINENT LA LONGUEUR, LA FORME ET L'ASPECT DE LA BOUTONNIÈRE (Suite)

RÉGLAGE DU NOMBRE DE POINTS PAR CENTIMÈTRE DE BOUTONNIÈRE.



Nombre de points ou densité du point.

Desserrer l'écrou (E) et déplacer, le levier (F) dans la rainure (G) dans le sens voulu. Le déplacement vers l'arrière de la machine diminuera le nombre de points, vers l'avant l'augmentera.

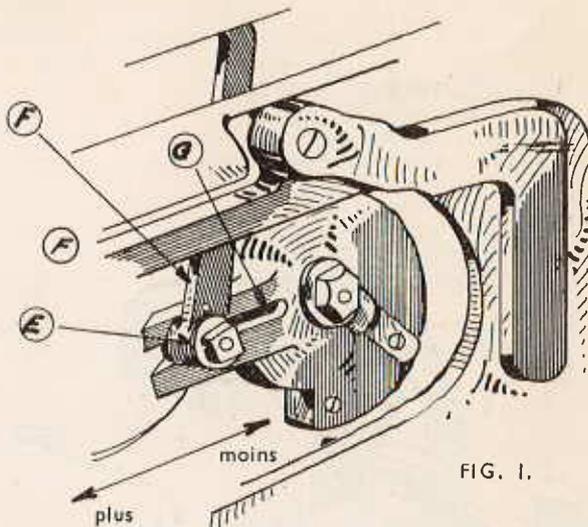


FIG. 1.

AUGMENTATION OU DIMINUTION DU NOMBRE DE POINTS DANS L'ŒILLET SANS CHANGER CELUI DES COTES DE LA BOUTONNIÈRE.

Desserrer la vis (H) et régler la cale (J). Le déplacement de la cale vers l'arrière diminuera le nombre de points, vers l'avant l'augmentera,

Densité des points pendant que la barre à aiguille contourne l'œillet de la boutonnière.

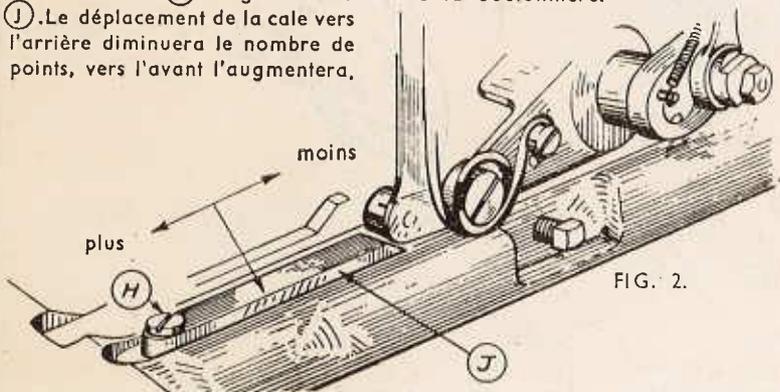


FIG. 2.

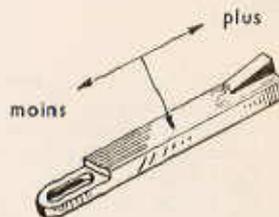
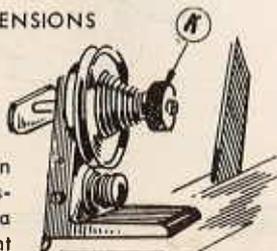


FIG. 5.

Avec ce modèle de cale, le réglage se fait dans le sens opposé à celui de la fig. 2.

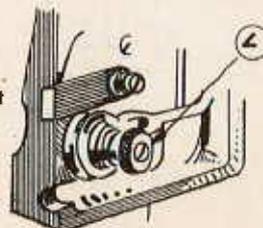
NOTE SUR LES TENSIONS

Avec les tensions fixes ou les tensions tournantes le réglage se fait au moyen du bouton molleté (K). En vissant on augmente la tension, en dévissant on la diminue.



Tension du dessus

Pour régler la tension inférieure employer le bouton molleté (L). En vissant on augmente la tension.



Tension du dessous.

FIG. 4.

NOTA. — Pour obtenir le résultat voulu, il peut être nécessaire de régler chaque tension séparément ou conjointement. En général la tension supérieure doit être plus serrée que la tension inférieure.

RÉGLAGES QUI DÉTERMINENT LA LONGUEUR, LA FORME ET L'ASPECT DE LA BOUTONNIÈRE (suite)

POUR CENTRER ET AJUSTER
LE PORTE-COUTEAU

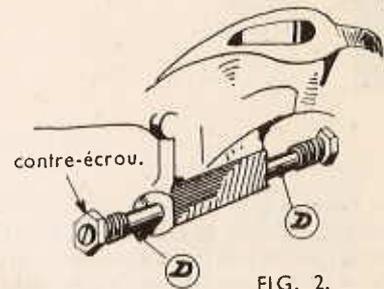
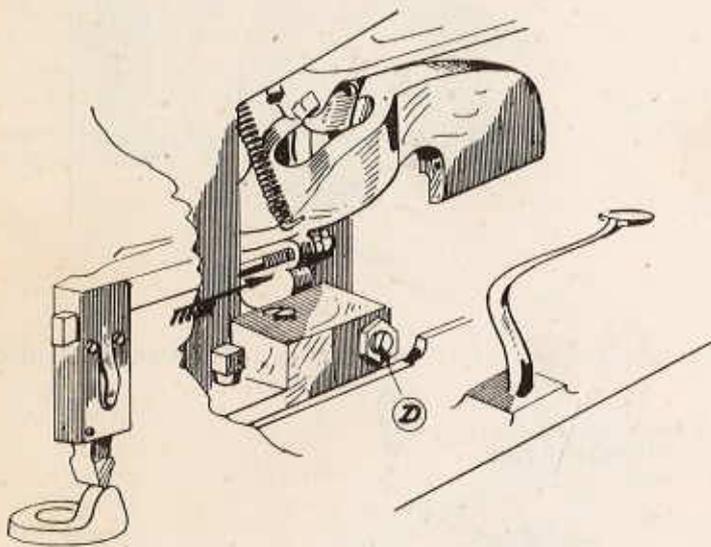


FIG. 2.

Le porte-couteau est suspendu sur deux pivots réglables (D). Régler ces deux pivots pour centrer le porte-couteau.

Pour obtenir la pression nécessaire à la coupe, régler la barre de pression en direction de la flèche. Quand vous remplacez un bloc de coupe, remettez la pression à son minimum, et réglez à nouveau.

Quand la marque du couteau est devenue trop profonde dans le bloc de coupe, celui-ci doit être limé jusqu'à ce que cette marque soit juste apparente.

Ensuite régler la pression de coupe.

Quand vous prenez un nouveau bloc de coupe, limer celui-ci jusqu'au moment où l'impression du couteau sera visible sur toute la longueur du bloc de coupe, (machine coupe avant ou coupe après).

Les couteaux peuvent être alignés par rapport au centre et à la position de l'œillet.

Desserrer les vis (E) et régler pour la position de l'œillet.

Pour centrer desserrer les vis (F) et déplacer le porte-couteau jusqu'au moment où la distance entre la lame et les bords du plateau sont égales des deux côtés et aligner comme indiqué ci-dessous.

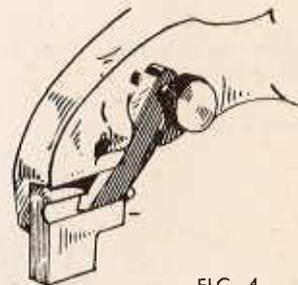
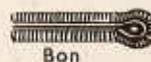
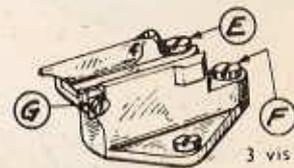
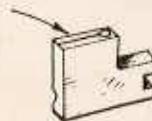


FIG. 4.



MODÈLE 101

RÉGLAGES QUI DÉTERMINENT LA LONGUEUR, LA FORME ET L'ASPECT DE LA BOUTONNIÈRE (Suite)

RÉGLAGE DU LEVIER DE DÉCLANCHEMENT

Pour égaliser les côtes de la boutonnière, dévisser l'écrou (A) sur la vis d'arrêt (B). Visser et dévisser suivant nécessité.

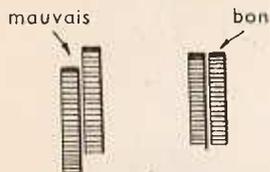


FIG. 1.

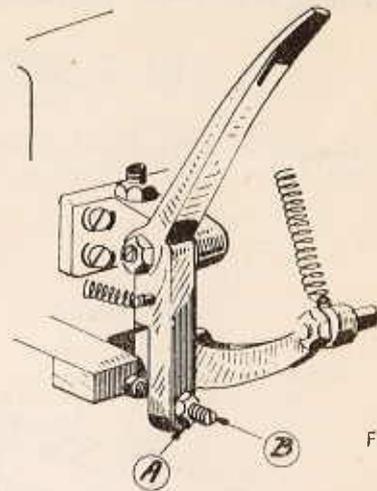


FIG. 2.

Correction de la déformation de l'œillet :

Desserrer l'écrou (C) et déplacer l'axe dans la rainure du levier (E) jusqu'à ce que la forme de l'œillet soit correcte.



FIG. 3.

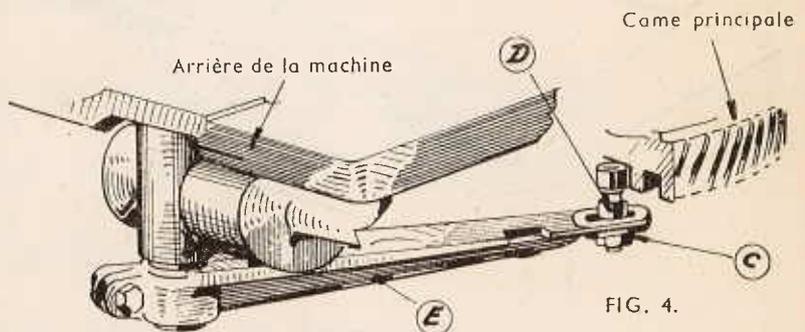


FIG. 4.

RÉGLAGE DE LA PRESSION DU GALET SUR LA RÉGLÈTTE GRADUÉE.

Ramener la machine à sa position d'arrêt. Tourner la poulie molletée de droite jusqu'à ce qu'elle soit verrouillée. A ce moment le galet (G) doit affleurer la règlette (H), mais doit tourner librement.

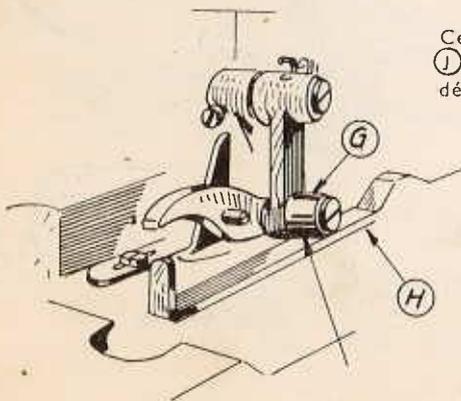
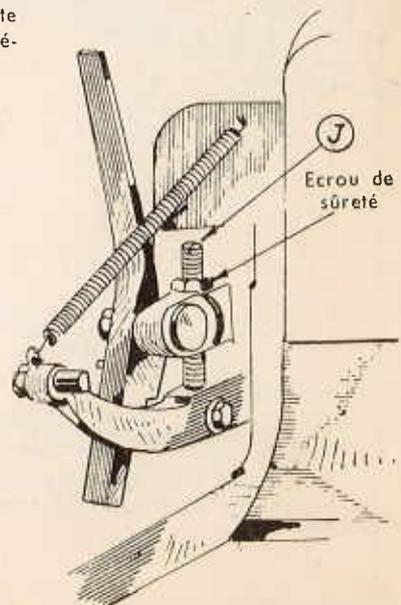


FIG. 5.

Le galet affleure règlette

Ce réglage se fait par la vis (J); Visser élèvera le galet, dévisser l'abaissera.

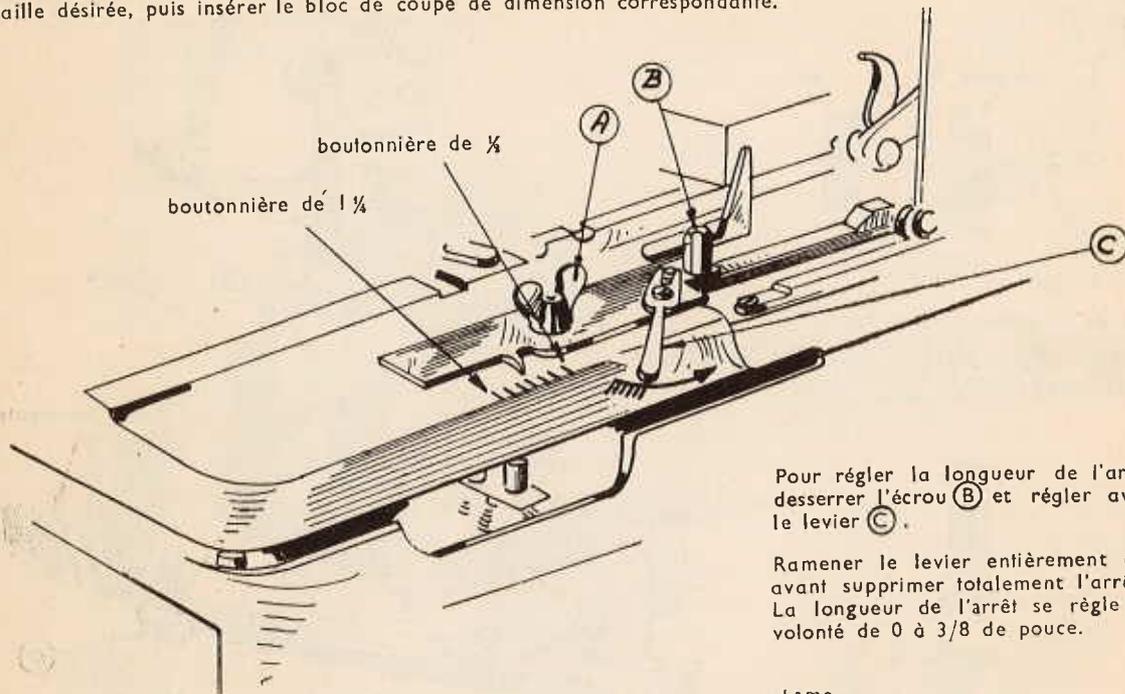


REECE
MACHINE CO.

RÉGLAGES QUI DÉTERMINENT LA LONGUEUR, LA FORME ET L'ASPECT DE LA BOUTONNIÈRE (suite)

MACHINE "ADJUSTABLE FLY"

Pour régler la longueur de la boutonnière, desserrer l'écrou à oreilles (A) et mettre la pointe de la règle à la taille désirée, puis insérer le bloc de coupe de dimension correspondante.

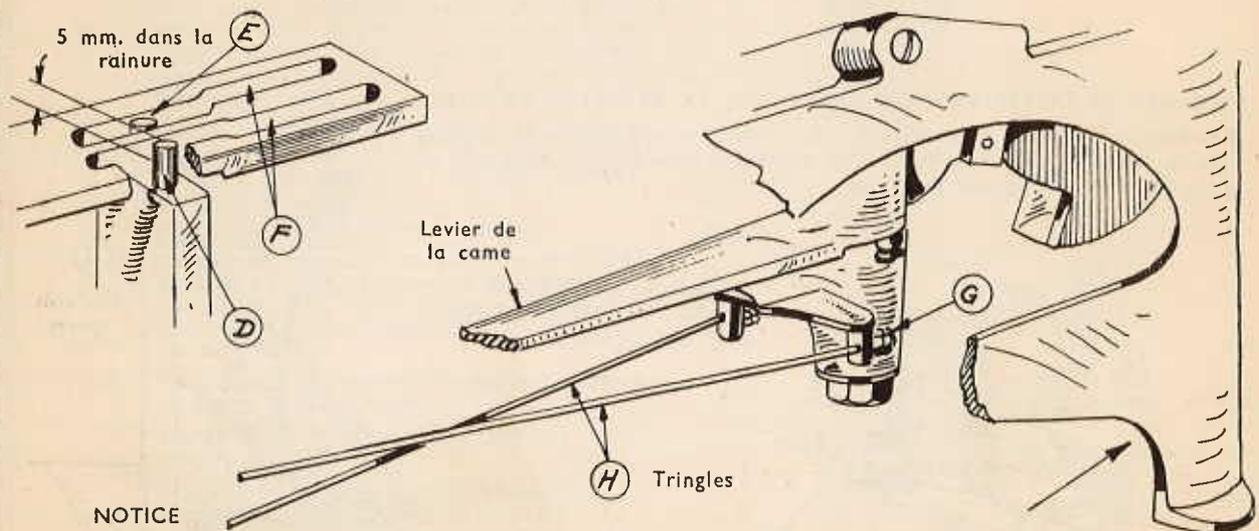


Pour régler la longueur de l'arrêt desserrer l'écrou (B) et régler avec le levier (C).

Ramener le levier entièrement en avant supprimer totalement l'arrêt. La longueur de l'arrêt se règle à volonté de 0 à 3/8 de pouce.

Lame

RÉGLAGE COMPLET DE LA MACHINE "ADJUSTABLE FLY"



NOTICE

Les pistons (D) et (E) doivent pénétrer dans la rainure de 5 mm. environ.

Pour régler cette dimension avancer ou reculer les tringles (H) avec les écrous (G).