

The

GLOBAL

Selection

OV-800 Séries

OV-804

Machine à surfiler industrielle 1 aiguille

OV-814

Machine à surfiler industrielle 2 aiguilles

OV-816

Machine à surfiler industrielle avec point de sécurité (safety stich)

MODE D'EMPLOI

Importantes instructions de sécurité

Il est interdit de mettre en service ou de réaliser des opérations d'entretiens sur la machine, tant que sa mise en conformité avec les normes du pays n'est pas respectée.

1. Respecter les mesures de sécurités de base.
2. Lire toutes les instructions avant d'utiliser la machine. Garder ces instructions de manière à pouvoir les relire au besoin.
3. Utiliser la machine seulement si il est bien certain de sa conformité avec les règlements de sécurités en vigueur dans le pays d'utilisation.
4. Tous les dispositifs de sécurité doivent être en service lorsque la machine est prête à fonctionner. L'utilisation de la machine sans dispositif de sécurité est interdite.
5. La machine doit être utilisé par du personnel formé à cet usage.
6. Pour votre protection personnelle, nous vous recommandons le port de lunette de protection.
7. Pour les points suivant, couper l'alimentation ou retirer la prise d'alimentation du secteur.
 - 1) Enfilage de l'aiguille, des boucleurs,
 - 2) Pour le remplacement de pièces comme l'aiguille, le pied presseur, la plaque aiguille, l'étaleur, la griffer, le garder aiguille, guide, etc ...
 - 3) Pour les travaux de réparation et entretien.
 - 4) Lorsque vous quitter le poste de travail ou laisser le poste de travail sans surveillance.
 - 5) Avec l'utilisation de moteur à embrayage, sans frein, attendre, l'arrêt complet du moteur.
8. Si vous devez ajouter de l'huile, graisse, etc. utilisé pour cette machine, et que cela vient en contact avec vos yeux, peau ou que vous avaler par erreur un de ces liquides, nettoyer immédiatement la surface de contact et consulter un docteur.
9. Toucher une des parties mobiles de la machine, est interdit que la machine fonctionne ou non.
10. Les réparations, réglages ne doivent être réalisés que par des techniciens ou personnels particulièrement entraînés à ces opérations. N'utiliser que les pièces d'origine pour la réparation de votre machine.
11. Les travaux d'entretiens et de vérifications doivent être réalisés que par du personnel formé à ce travail.
12. La réparation et maintenance de tous les composants électriques, ne doivent être réalisé que par des techniciens ou sous le contrôle et surveillance de personnel spécialisé.
Cependant, si vous trouver un problème avec un composant électrique, arrêter immédiatement la machine.
13. Avant toute opération de maintenance ou entretien sur la machine équipée de systèmes pneumatique, comme un vérin, l'alimentation pneumatique doit être déconnectée de la machine. L'air comprimé résiduel doit être éliminé. Seul les techniciens autorisés ou former à ce travail peuvent faire les réglages et vérifications sous pression d'air comprimé.
14. Périodiquement, nettoyer la machine après usage.
15. La mise à la terre de la machine est nécessaire pour l'utilisation normale de la machine. La machine doit être utilisé dans environnement non pollué par des bruits sonores important, comme des machines à souder à hautes fréquences.
16. Une prise conforme doit être connecté à la machine par un électricien. La prise doit avoir un raccordement à la terre.
17. La machine ne doit être utilisé que pour sa destination. Toute autre usage est interdit.
18. Modifier la machine uniquement en accord avec les règlements de sécurité. Nous n'assumons aucune responsabilité concernant les dommages causés par toutes modifications de la machine.

1. Précautions de sécurité

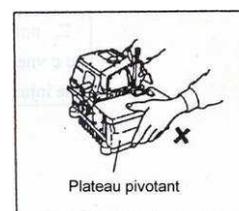
- 1) A la mise sous tension, éloigner les mains et doigts de l'aiguille et du volant de la machine
- 2) L'alimentation électrique doit être coupée lorsque la machine n'est pas utilisée, ou quand l'opérateur quitte son poste de travail.
- 3) L'alimentation électrique doit être coupée avant de basculer la machine, installé ou remplacer la courroie, réglage ou remplacement de la machine,
- 4) Éviter d'avoir les mains, doigts, cheveux, à proximité de la polie, de la courroie, de la poulie du dévidoir de canette, ou du moteur lorsque la machine est en service – risque important de blessure.
- 5) Ne pas insérer les doigts à l'intérieur de la protection de releveur de fil, sous ou autour de l'aiguille, ou de la poulie lorsque la machine est en service.
- 6) Si un carter de courroie, un garde aiguille, un protège yeux sont installés, ne pas travailler avec la machine sans ses dispositifs de sécurité.

2. Précautions avant la mise en service

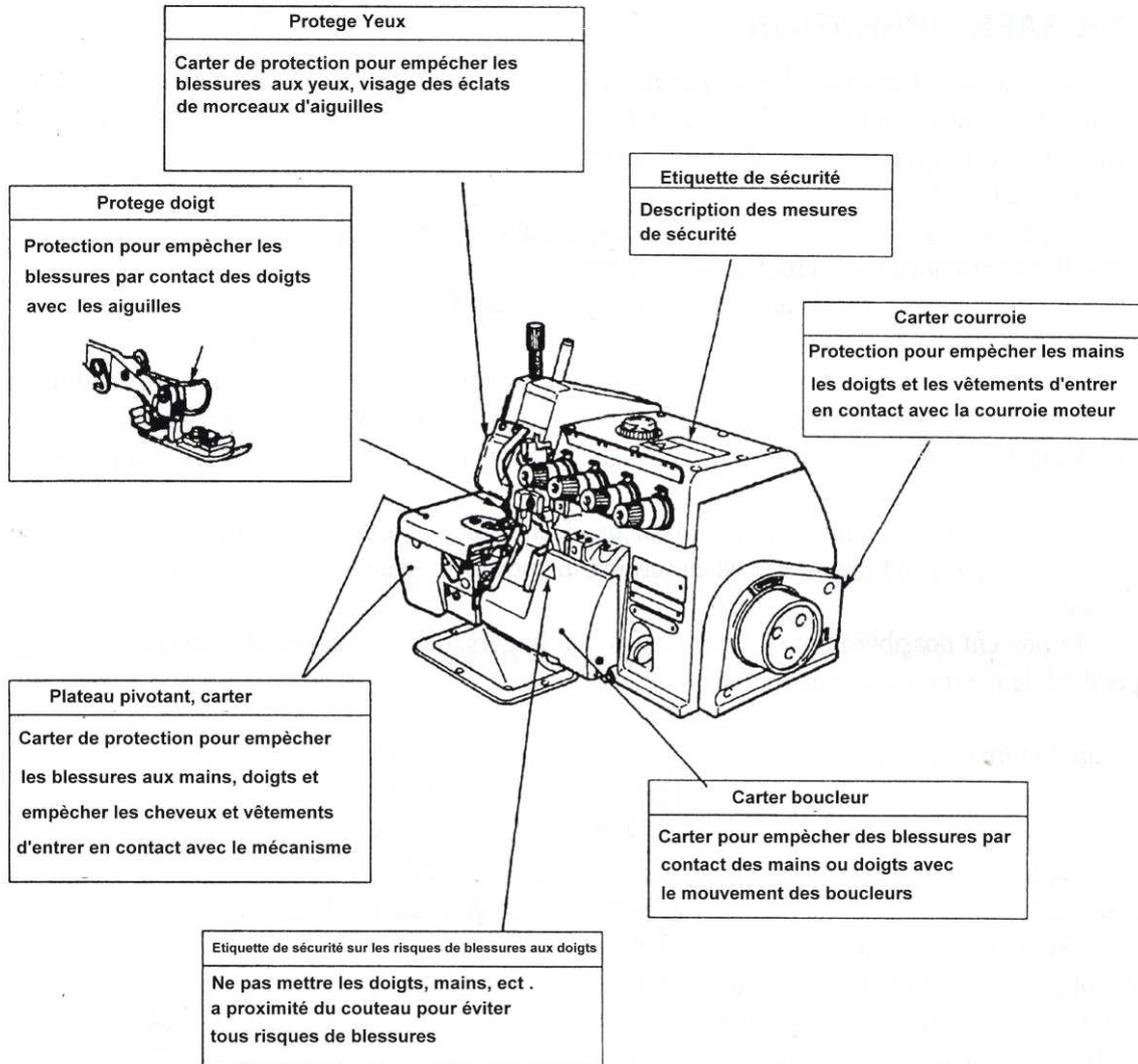
- 1) Si la machine est dotée d'une pompe à huile, ne jamais la faire fonctionner sans huile
- 2) Si la machine possède des points de huilage, ne pas travailler sans l'avoir lubrifiée
- 3) Lors de la mise en service pour la première fois de la machine, vérifier le sens de rotation du volant à la mise en service de l'alimentation. (En regardant le volant, il doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre)
- 4) Vérifier la concordance de la tension d'alimentation et le nombre de phase (mono ou tri) avec les indications de la plaque sur le moteur.

3. Précautions d'utilisation

- 1) Éviter d'utiliser la machine avec des conditions de températures anormales, supérieures à 35 °C ou inférieures à 5 °C. Des bris ou casses peuvent en résulter.
- 2) Ne pas utiliser la machine en atmosphère poussiéreuse.
- 3) Ne pas utiliser la machine à proximité de rayonnement électrique important, comme par exemple des machines à haute fréquence ou similaire.
- 4) Pour éviter un choc électrique, ne pas utiliser la machine, avec le fil de terre retiré ou défectueux.
- 5) Pendant le travail, ne pas approcher votre tête, mains ou doigts ou ceux d'une autre personne du volant, de la courroie ou du moteur, pour empêcher tous risques de blessure. Aussi, ne pas jouer à proximité de la machine.
- 6) Pour éviter toutes blessures aux doigts et aux mains, ne pas les approcher du système de coupe ou de l'aiguille, quand la machine est en opération ou lors de la mise sous tension.
- 7) Pour éviter tous risques de blessure, ne pas glisser vos doigts ou mains derrière l'écran protège yeux, quand la machine fonctionne.
- 8) Pour éviter un choc électrique et accidents par des composants électriques endommagés, mettre le disjoncteur sur arrêt (OFF) avant d'insérer ou de retirer la prise secteur.
- 9) Pour éviter tous risques d'accident provoqué par un démarrage inattendu de la machine, toujours mettre le disjoncteur sur arrêt (OFF) lorsque vous quittez le poste de travail.
- 10) En cas de coupure de courant, mettre le disjoncteur sur arrêt (OFF), pour éviter tous risques d'accident par une remise sous tension et démarrage inattendu de la machine.
- 11) Pour empêcher tous risques de blessure, provoqués par un démarrage inattendu de la machine, après avoir mis le disjoncteur sur arrêt (OFF), retirer le carter courroie, carter poulie moteur, et la courroie, et vérifier que la machine ne tourne pas en appuyant sur la pédale.
- 12) Pour éviter tous risques de blessure. Avant de vérifier, régler ou nettoyer la machine, enfiler la tête, remplacer l'aiguille, toujours mettre le disjoncteur sur arrêt (OFF) et vérifier que la machine ne tourne plus même en appuyant sur la pédale.
- 13) Pour éviter tous risques de blessure par chute de la machine, ne pas la porter en tenant le plateau de la machine. Le risque est important de casse ou d'ouverture inopinée du plateau avec chute de la machine.



DISPOSITIF DE SECURITE



Note :

Les dispositifs de sécurité présentés sur cette page peuvent différer selon les normes locales ou les caractéristiques.

TABLE DE MATIERES

DISPOSITIF DE SECURITE	- 3 -
I. CARACTERISTIQUES	- 5 -
II. MONTAGE	- 5 -
1. Mise en place du support machine	- 5 -
2. Mise en place des pédales	- 6 -
III PREPARATION ET UTILISATION	- 6 -
1. Lubrification.....	- 7 -
2 . Vérifier le sens de rotation	- 7 -
3. Enfilage de la machine	- 7 -
4. Mise en place des aiguilles.....	- 8 -
5. Réglage de la pression du pied presseur et comment le retirer.	- 9 -
6. Réglage de la longueur du point.....	- 9 -
7. Réglage de l'entraînement différentiel	- 9 -
IV MAINTENANCE	- 10 -
1. Réglage des couteaux et de la largeur de surfilage.....	- 10 -
2. Nettoyage de la machine	- 11 -
3. Nettoyage du filtre et du filtre de pompe	- 11 -
4. Poulie moteur et courroie	- 11 -
5. Côtes de réglage pour le boucleur et le garde aiguille.....	- 11 -
6. Côtes de réglage entre la position du releveur et de la came du boucleur (réglage standard)	- 13 -
7. Table de conversion des types d'aiguilles.....	- 14 -

I. CARACTERISTIQUES

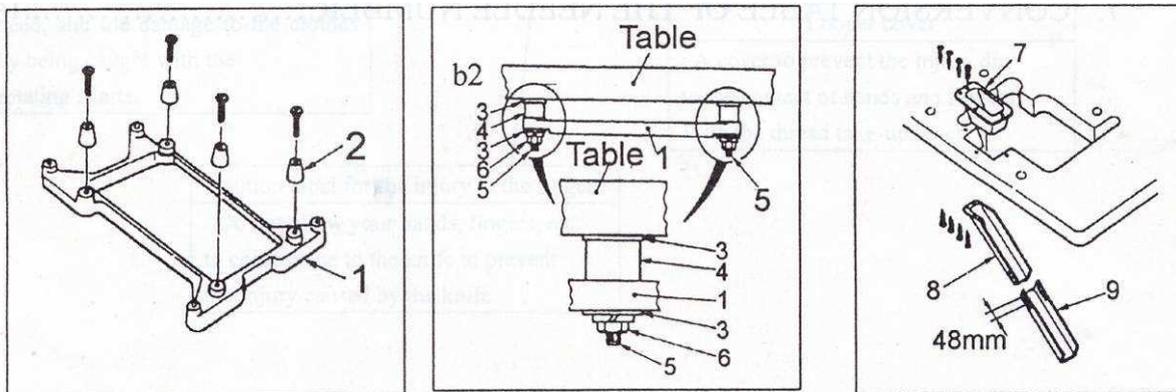
	OV-804	OV-814	OV-816
Vitesse de couture	Maximum de 6500 tr/mn (sauf certaines sous classes)		
Longueur de point	1.0 à 3,6 mm		1.5 à 3.6 mm
Ecartement d'aiguille		2.0 mm	3.2, 4.8 mm
Largeur de surfilage	4.0 mm		4.0, 4.8, 6.4 mm
Ratio entraînement différentiel	Couture normale 1 : 1.9 (Max. 1 : 2.9) Couture froncée 1 : 0.8 (Max. 1 : 0.6)		
Aiguille	DC x 27 (Standard)	DC x 1 possible	
Élévation du pied	6,5 mm sauf certaines sous classes		
Lubrification	N° 32 - huile pour usage spécifique		
Niveau sonore	Au poste de travail à la vitesse de 5000 tr/mn- 1 : LPA <= 83 dB (A) Mesure de niveau sonore suivant DIN 45635-48 A-1		

II. MONTAGE

1. Mise en place du support machine

(1) Version semi submergé

- 1) Mettre en place les caoutchoucs ② sur le support ①
- 2) Mettre en place la rondelle ③, l'amortisseur ④, le support ① et la rondelle ③ dans cet ordre sous la table de la machine. Ensuite fixer le support sous la table avec les tiges filetées ⑤ et les écrous ⑥.
- 3) Installer la partie supérieure ⑦ de la goulotte sur la face supérieure de la table, et installer la goulotte (partie haute) ⑧ sur la face inférieure de la table
- 4) Accrocher la partie inférieure de goulotte ⑧ sur la partie haute
- 5) La mise en place de la goulotte permet un jeu sur la longueur d'environ 48 mm

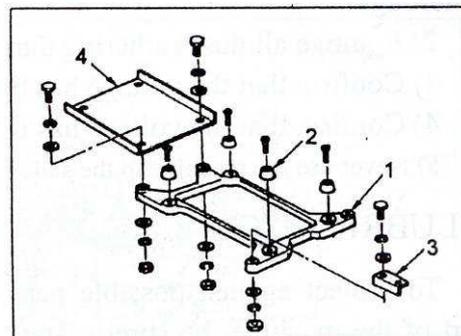


(2) Version submergée

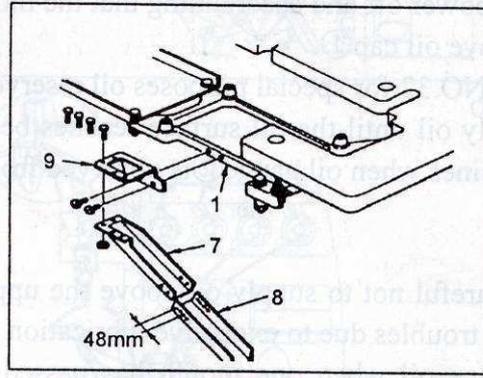
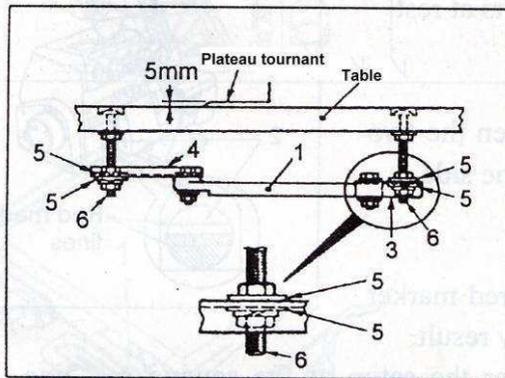
- 1) Mettre en place le plateau A ④, la jonction ③ et les caoutchoucs ② sur le support ①.
- 2) Mettre en place les tiges filetées ⑥ dans la table de machine.
- 3) Fixer le plateau A ④ et la jonction B ③ entre les rondelles ⑤ du support.

Positionner le support ①, pour le plateau de la machine soit 5 mm au dessus du plateau de table.

- 4) Mettre en place le support de goulotte ⑨ sur le support machine.

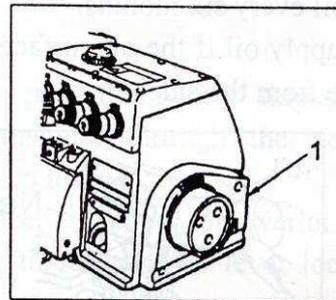


- 5) Installer la partie supérieure de la goulotte ⑦ sur le support de goulotte ⑨.
 - 6) Installer la partie inférieure de la goulotte ⑧ sur la partie supérieure de la goulotte ⑦.
- La mise en place de la goulotte permet un jeu sur la longueur d'environ 48 mm



2. Poser le carter courroie

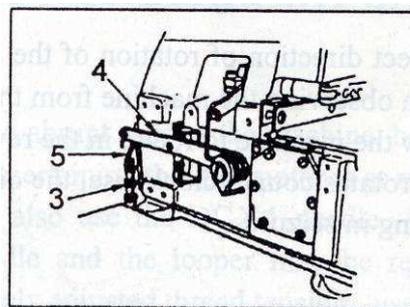
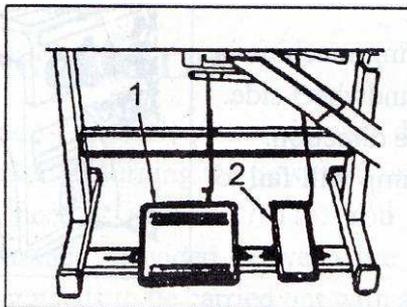
Pour empêcher tous risques de blessures, par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail, que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.
Mettre en place le carter de courroie ① sur la tête de machine.



2. Mise en place des pédales

Pour empêcher tous risques de blessures, par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail, que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.

- 1) Installer la pédale moteur ① sur la gauche et la pédale de relevage du pied ② sur la droite vu coté opérateur.
- 2) Utiliser un crochet en forme de S ⑤ pour relier la chaîne ③ de la pédale au trou à l'extrémité du levier de relevage de pied ④.



III PREPARATION ET UTILISATION

Pour éviter tous mauvais fonctionnement et dommage de la machine, vérifier les points suivants :

- 1) Avant d'utiliser la machine pour la première fois après le montage, la nettoyer soigneusement.
- 2) Retirer toutes les bourres de poussières et excès graisseux accumuler pendant le transport.

- 3) Vérifier que la tension du moteur est en concordance avec la tension d'alimentation.
- 4) Vérifier le bon raccordement à la source d'alimentation.
- 5) Ne jamais utiliser la machine si la tension d'alimentation est différente de celle du moteur.

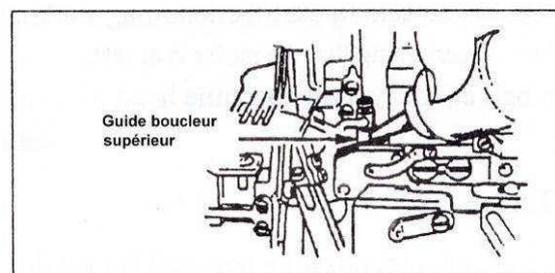
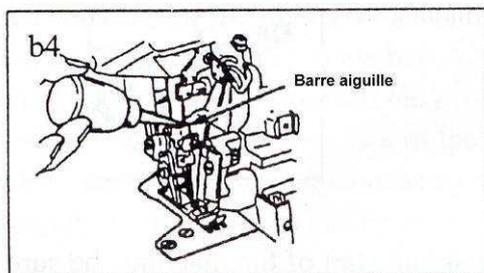
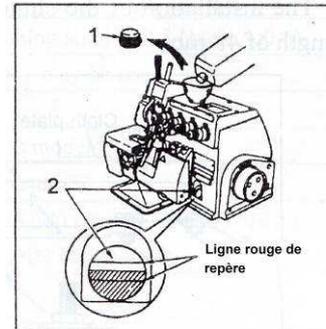
1. Lubrification

Pour empêcher tous risques de blessures , par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail , que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.

- 1) Retirer le bouchon d'huile ①
- 2) Verser de l'huile n° 32 pour usage spécial dans le réservoir d'huile.
- 3) Mettre de l'huile, jusqu'à ce que le niveau d'huile soit entre les deux lignes rouges de la gauge à huile.

Note :

- 1) Ne pas remplir le réservoir au dessus de la ligne rouge supérieure.
- 2) Changer l'huile après le premier mois d'utilisation . Ensuite changer l'huile tous les 6 mois.
- 3) Ajuster le niveau d'huile, si le niveau descend en dessous de la ligne inférieure rouge de la gauge à huile.



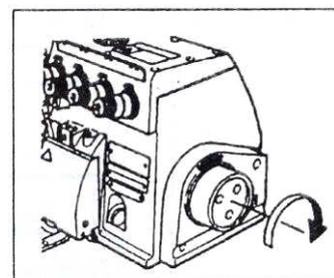
Note :

Appliquer deux à trois gouttes d'huile sur la barre aiguille et sur le guide du boucleur supérieur lors de la première mise en service, ou après une longue période de non utilisation.

2. Vérifier le sens de rotation

- 1) Le sens de rotation correcte de la machine à coudre est le sens des aiguilles d'une montre lorsqu'on regarde la machine coté volant.

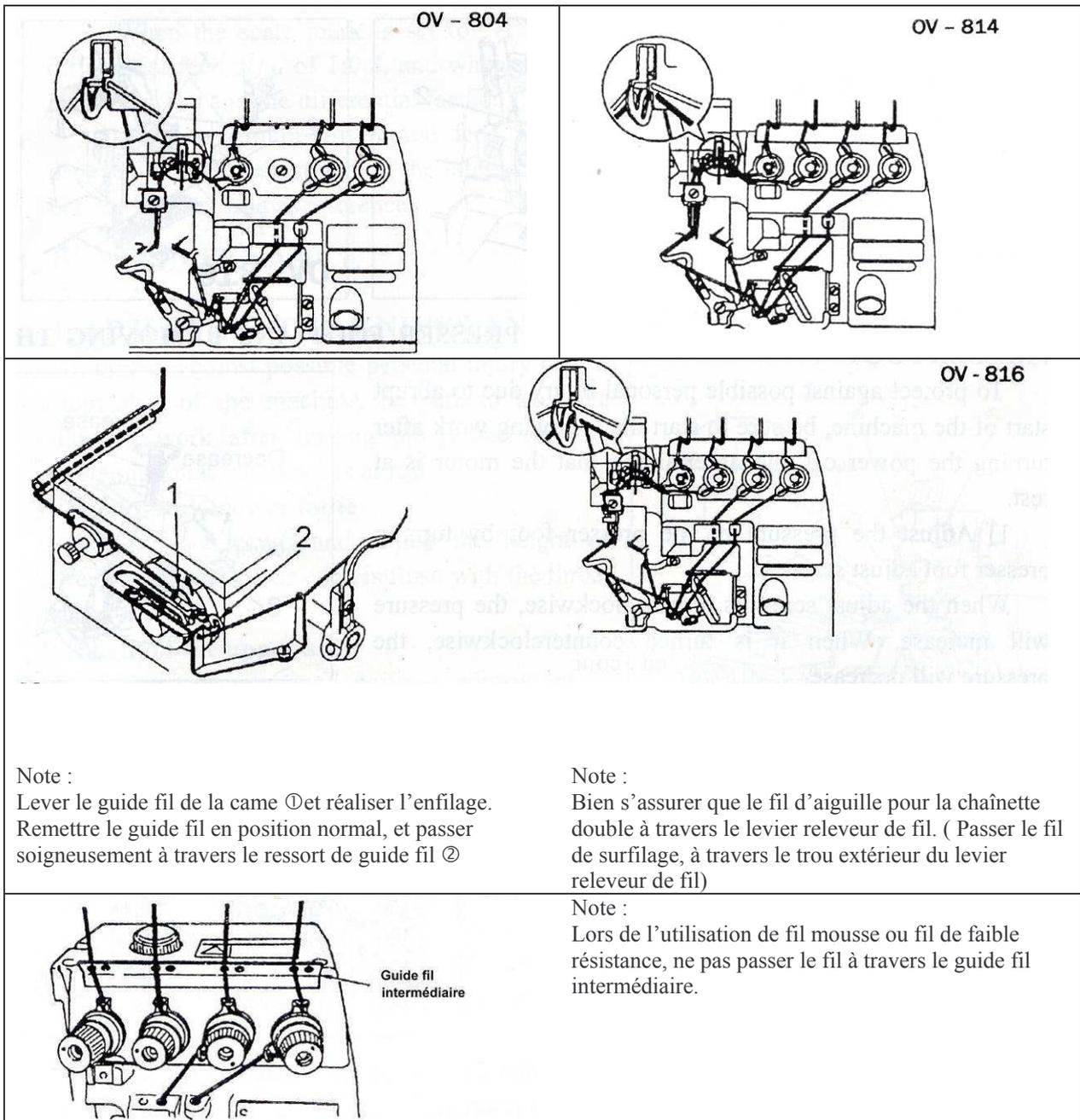
Ne pas faire tourner la machine en sens inverse. Si la machine tourne en sens inverse, la pompe à huile ne fonctionne pas entraînant des bris de pièces.



3. Enfilage de la machine

Pour empêcher tous risques de blessures , par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail , que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.

Enfiler la machine comme indiqué sur le dessin (le dessin d'enfilage est indiqué à travers le carter boucleur)

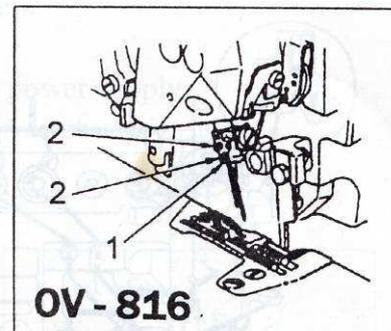
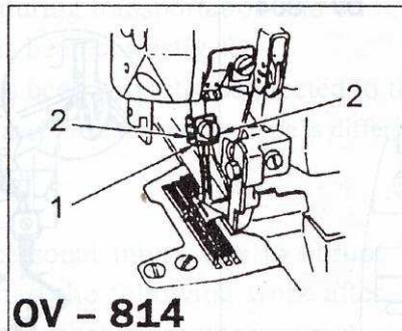
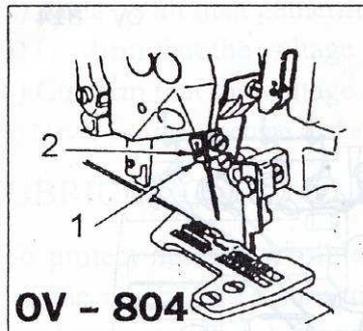


4. Mise en place des aiguilles

Pour empêcher tous risques de blessures , par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail , que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.

L'aiguille standard est la DC x 27 grosseur 11. Il est possible d'utiliser également l'aiguille DC x 1. Dans ce cas , cependant , il peut être nécessaire d'ajuster le réglage entre l'aiguille et le boucleur. Si la couture nécessite un réglage de tension précis, utiliser l'aiguille DC x 27.

- 1) Positionner le serre aiguille ① à son point le plus haut.
- 2) Dévisser les vis ② du serre aiguille, et insérer l'aiguille au maximum vers le haut dans le trou du serre aiguille avec la grande rainure face à l'opérateur (vue coté opérateur).
- 3) Serrer la (les) vis du serre aiguille ②



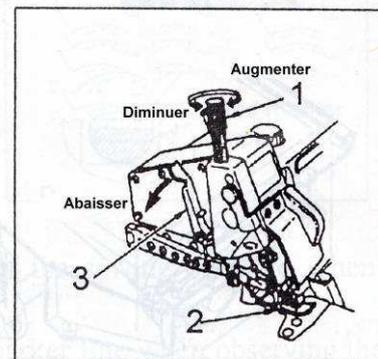
5. Réglage de la pression du pied presseur et comment le retirer.

Pour empêcher tous risques de blessures, par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail, que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.

1) Régler la pression du pied presseur en tournant la vis de réglage de pression ①.

Quand la vis est tournée dans le sens des aiguilles d'une montre, la pression est augmentée, en sens inverse, la pression est diminuée.

2) Pour escamoter le pied sur le côté, positionner l'aiguille(s) au point le plus haut, et appuyer vers le bas sur le levier ③ d'escamotage du pied.



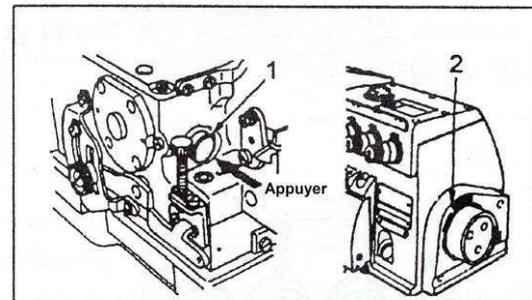
6. Réglage de la longueur du point

Pour empêcher tous risques de blessures, par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail, que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.

1) Tourner doucement le volant tout en appuyant sur le bouton ①, jusqu'à ce que le bouton s'enfonce un peu plus.

2) Tout en maintenant ces conditions, aligner la marque désirée de l'échelle du volant avec le point de repère sur le carter courroie.

3) Relâcher le bouton poussoir ① après avoir réalisé le réglage..



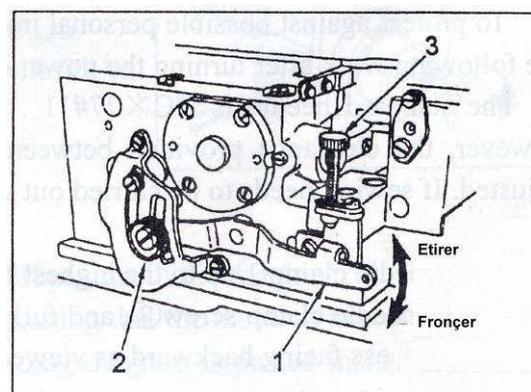
7. Réglage de l'entraînement différentiel

Pour empêcher tous risques de blessures, par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail, que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.

1) Dévisser l'écrou ② de blocage de l'entraînement différentiel. Déplacer le levier d'entraînement différentiel vers le haut pour étirer la couture ou vers le bas pour la froncer.

2) Quand vous voulez déplacer le levier ① de l'entraînement différentiel d'une faible valeur, utiliser la vis de réglage fin ③.

3) Quand la marque de l'échelle est réglée sur 1, la machine réalise une couture avec un ratio d'entraînement différentiel de 1 : 0,8, et quand il est réglé sur 0, le ratio d'entraînement différentiel entre la griffe principale et la griffe différentielle est de 1 : 1



4) Le ratio maximum d'entraînement différentiel pour le fronçage est de 1 :1,9 (Il est possible de le régler sur 1 :2,9 suivant le réglage interne du mécanisme de la machine à coudre) L'échelle avec la marque 0 est utilisé comme point de référence.

IV MAINTENANCE

1. Réglage des couteaux et de la largeur de surfilage

Pour empêcher tous risques de blessures, par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail, que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.

1) Hauteur du couteau inférieur

Dévisser l'écrou ② et régler la hauteur du couteau inférieur ① pour le bord du couteau affleure avec la surface de la plaque aiguille.

2) Hauteur du couteau supérieur

Dévisser l'écrou ④, et régler le couteau supérieur pour qu'il recouvre le couteau inférieur ① de 0,5 à 1 mm quand le couteau inférieur est à sa position la plus basse.

3) Largeur de surfilage

La largeur de surfilage est modifiable de 1,6 à 6,4 mm suivant les équipements ou sous classes.

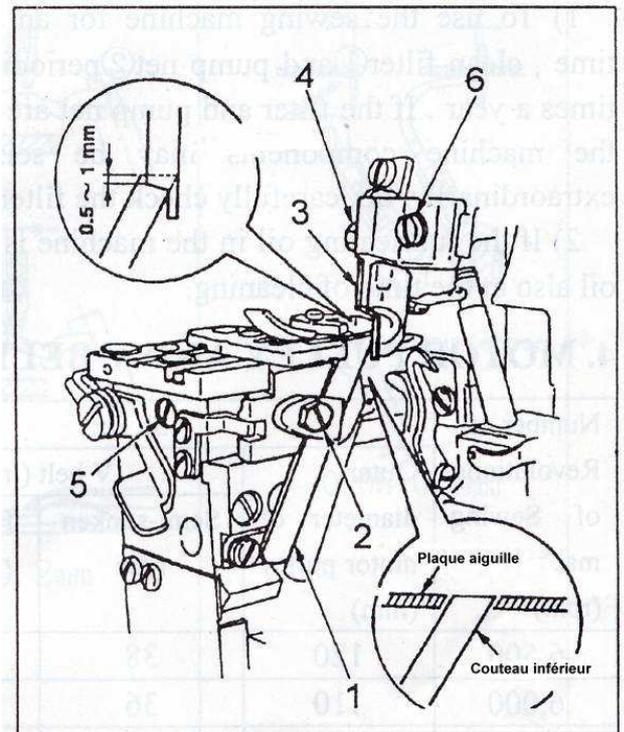
(La largeur de surfilage est légèrement plus grande que la largeur de coupe.

Pour changer la largeur de surfilage

1) Dévisser la vis ⑤, pousser le couteau inférieur vers la gauche et resserrer la vis pour le bloquer.

2) Dévisser la vis ⑥ et déplacer le couteau supérieur ③ de la valeur désiré, et resserrer la vis pour le bloquer.

3) Descendre le couteau supérieur à son point inférieur le plus bas, et dévisser la vis ⑤. Revisser la vis ⑤ quand le couteau inférieur est en contact avec le couteau supérieur.

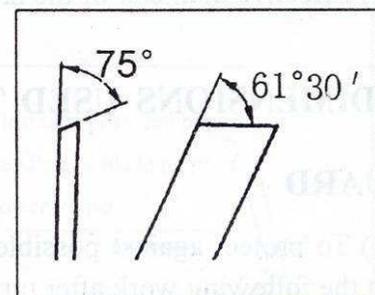


Note :

- 1) Bien serrer la vis ⑤ avant d'utiliser la machine.
- 2) Après le réglage, vérifier l'affûtage des couteaux en coupant un fil.

4) Affûtage des couteaux

Quand le couteau inférieur est émoussé, le réaffûter suivant le dessin de droite.



2. Nettoyage de la machine

Pour empêcher tous risques de blessures, par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail, que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.

Nettoyer les bourres de fil derrière le carter des boucleurs, la barre aiguille et différents composants environ une à deux fois par jour. Si non, l'huile risque de fuir ou le tissu être salie.

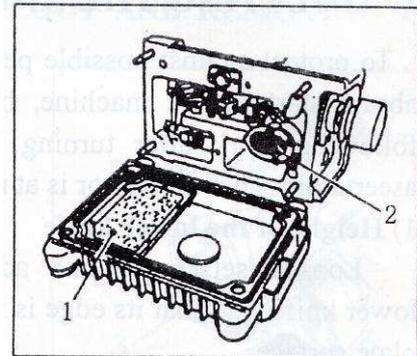
Note :

Ne pas essayer le plateau de la machine avec un liquide abrasif, pour ne pas l'abîmer.

3. Nettoyage du filtre et du filtre de pompe

1) Pour une bonne durée de vie de la machine, nettoyer le filtre ① et le filtre de pompe ② deux ou trois fois par an. Si le filtre et le filtre de pompe sont bouchés avec les saletés, la machine peut se gripper ou avoir une marche dure. Aussi, vérifier soigneusement la propreté des filtres.

2) Si l'huile de lubrification est usagée, profiter du nettoyage pour la changer.



4. Poulie moteur et courroie

Vitesse de la machine en tr/mn	50 Hz			60 Hz		
	Diamètre extérieur de la poulie moteur (mm)	Courroie (en pouces)		Diamètre extérieur de la poulie moteur (mm)	Courroie (en pouces)	
		Type semi-submergé	Type submergé		Type semi-submergé	Type submergé
6500	120	38	32	100	36	32
6000	110	36	32	95	35	30
5500	100	36	32	85	35	30
5000	90	35	30	80	34	30
4500	80	35	30	70	34	30

1) Utiliser un moteur à embrayage de ½ HP (400 W)

2) Utiliser une courroie V de type M.

3) La relation entre la vitesse de la machine, la poulie moteur, et la longueur de la courroie est indiquée sur le tableau ci-dessus.

4) Le diamètre du volant de la machine est de 50,6 mm.

5. Côtes de réglage pour le boucleur et le garde aiguille

1) Pour empêcher tous risques de blessures, par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail, que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.

2) Pour éviter des accidents en raison d'une méconnaissance de la mécanique de la machine, cette opération ou le remplacement de pièces détachées, ne doit être réalisé que par un mécanicien ayant une bonne connaissance de la machine ou par votre distributeur.

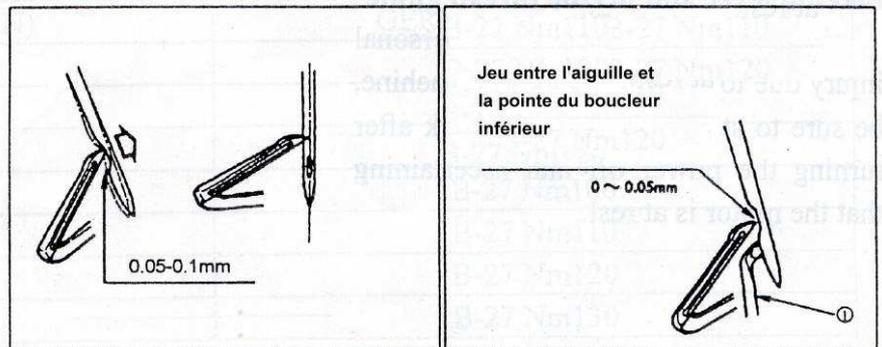
3) Pour éviter tous risques de blessures au démarrage de la machine, vérifier soigneusement avant le démarrage de la machine, le bon serrage de tous les vis dévissés et que aucune partie mécanique ne se touche.

Note :

Les cotes indiquées dans le tableau correspondent à un réglage standard des boucleurs. Ils peuvent être changés en plus ou moins en fonction des matériaux à utiliser.

	<p>OV - 804</p>					<p>Lame du boucleur chaînette</p> <p>0.05-0.1mm</p>	
	<p>OV - 814</p>						
	<p>OV - 816</p>			<p>0.05-0.2mm</p>			
	A	B	C	D	E	F	G
OV - 804	11	-	-	11.8	4.8	4	-
OV - 814	11	10.1	-	11.8	4.8	4	-
OV - 816	11	-	9.5	11.8	4.8	4	1.8

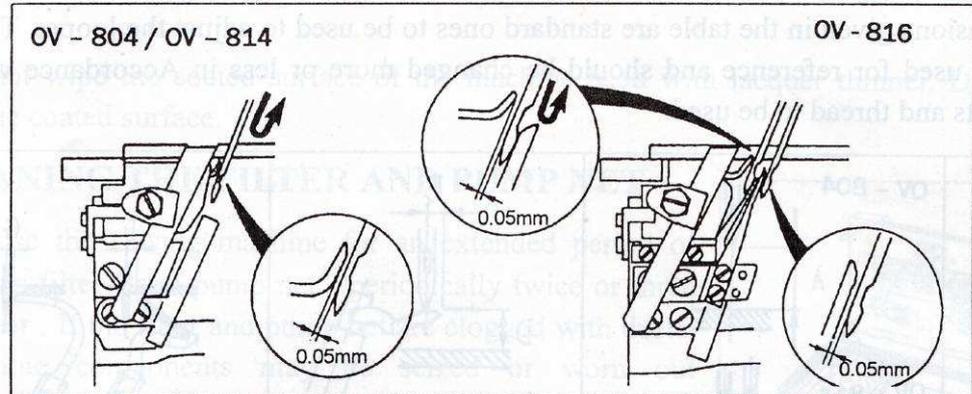
1) Régler le boucleur inférieur pour que l'aiguille soit poussée de 0,05 à 0,1 mm par la pointe du boucleur au moment où la pointe du boucleur est aligné avec le centre de l'aiguille.



2) Ensuite régler le mouvement du garde aiguilleⓄ pour que le jeu entre l'aiguille et la pointe du boucleur inférieur soit de 0 à 0,05 mm au moment où l'aiguille est poussé sur le côté par le déplacement du garde aiguille Ⓞ.

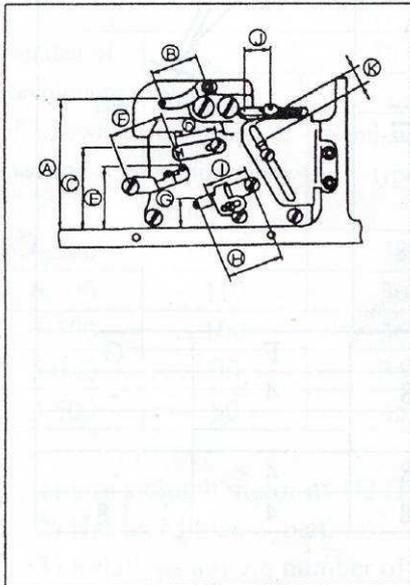
Pour les surfileuses 2 aiguilles, régler les aiguilles de gauche et de droite de la même manière.

Composants du garde aiguille



6. Côtes de réglage entre la position du releveur et de la came du boucleur (réglage standard)

1) Position du releveur de fil de boucleur et du guide fil de boucleur

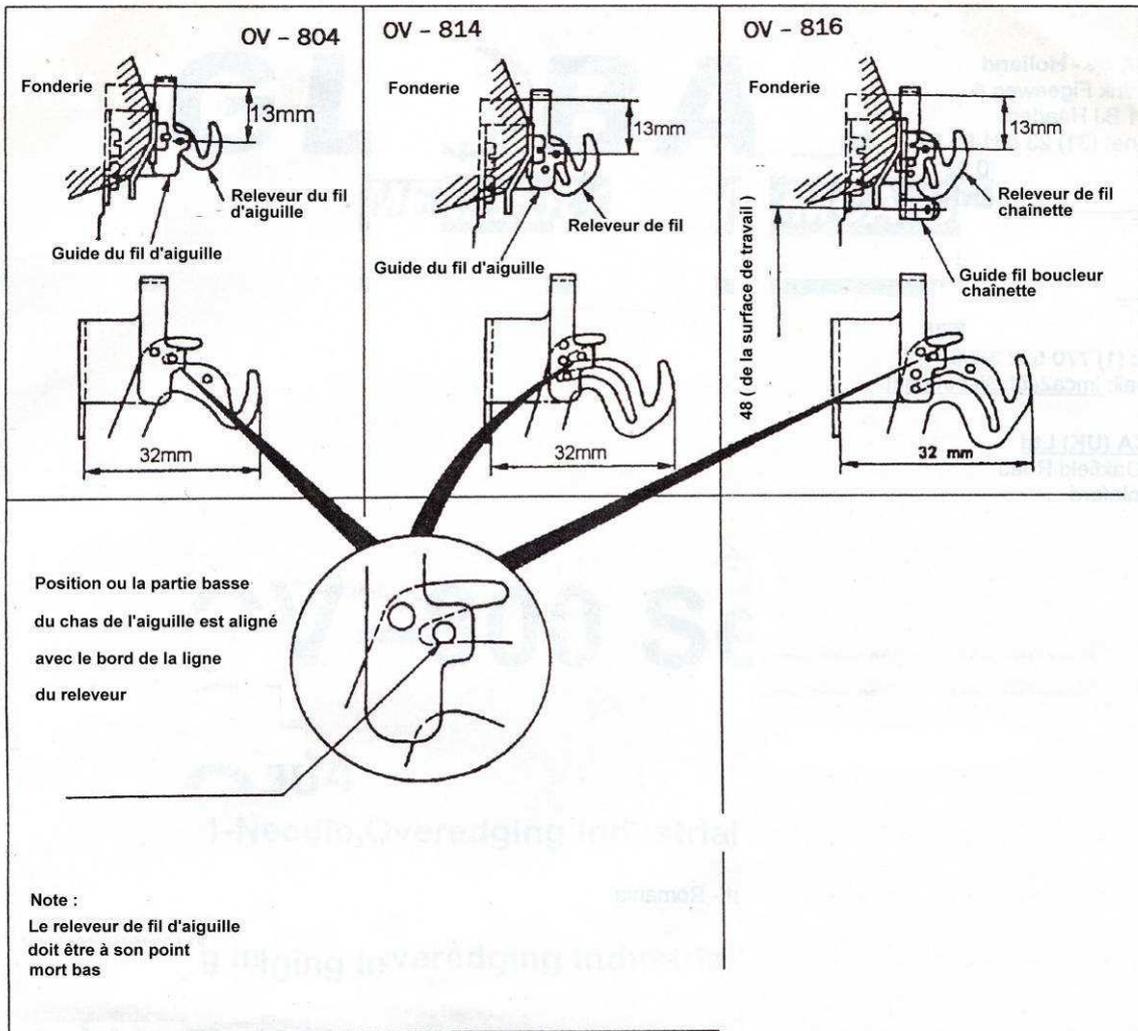


	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
OV - 804	68	25	44.5	22	37	26	9	26	22	12	6
OV - 814	†	†	†	†	†	†	8	27	23.5	†	†
OV - 816	†	†	†	†	†	†	9	26	22	†	†

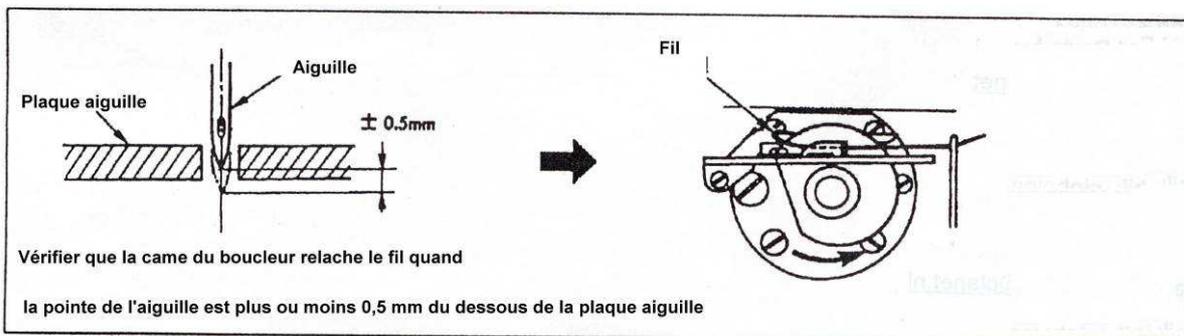
Les dimensions de E et G correspondent aux valeurs de réglage lorsque le boucleur supérieur est à son point mort droit

2) Position du releveur de fil d'aiguille et du guide fil d'aiguille

Pour empêcher tous risques de blessures, par un démarrage inopiné de la machine, vérifier avant de commencer ce travail, que la machine est hors tension et le moteur bien arrêté.



(3) Valeur de réglage de la came du fil de boucleur (OV-816)



7. Table de conversion des types d'aiguilles

Japon (Organ)	Allemagne (Schmetz)
DCx27 #9	B-27 grosseur 65
DCx27 #11	B-27 grosseur 75
DCx27 #14	B-27 grosseur 90
DCx27 #16	B-27 grosseur 100
DCx27 #18	B-27 grosseur 110
DCx27 #19	B-27 grosseur 120
DCx27 #21	B-27 grosseur 130