

GLOBAL

GLOBAL BH 1000

Machine boutonnères à oeillet

MODE D'EMPLOI

Sommaire

1. Instruction de sécurité	3
2. Instructions concernant la sécurité de l'opérateur et la maintenance.....	3
3. Liste des étiquette de sécurités et informations	4
4. Position des étiquettes et des dispositifs de sécurités	5
5. Préparation avant couture	6
6. Mise en place de l'aiguille	7
7. Enfilage	7
8. Réglage de la densité du point – section droite.....	9
9. Réglage de la densité du point dans l'œillet	12
10. Longueur de la couture	12
11. Changer la forme de la boutonnière – Changer la came latérale	13
12. Changer la largeur de la jetée.....	14
13. Changement du couteau et de l'enclume	15
14. Modification de l'espace de coupe.....	17
15. Coupe avant et coupe après.....	17
16. Nettoyage et entretien de la machine	18
17. Entretien périodique	19
18. Lubrification de la machine	19
19. Recyclage de la machine.....	21

Introduction

1. Instruction de sécurité

La machine Global BH 1000. Une attention particulière est donnée pour une utilisation simple en toute sécurité avec du dispositif de sécurité pour l'opérateur et lors de la maintenance de la machine

La machine BH 100 comporte des dispositifs de sécurité pour la protection de l'opérateur mais également pour la machine dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité concernant l'utilisation de ce type de matériel.

Ces dispositifs de sécurité comprennent la prise d'alimentation et, disjoncteur de sécurité et les carters.

Plusieurs étiquettes concernant la sécurité sont collés sur la machine concernant des informations supplémentaires de danger. Ne pas enlever ou endommager les étiquettes. Lorsqu'une étiquette est endommagée, en commander une nouvelle. Ces précautions ne peuvent inclure tous les aspects de sécurité c'est pourquoi avant l'utilisation de la machine il est impératif pour l'opérateur de lire et de comprendre les instructions d'emploi. Ne pas essayer d'utiliser la machine sans avoir lu au préalable et parfaitement compris toutes les fonctions et leurs utilisations.

Il y a trois types d'indications concernant la sécurité dans ces instructions :

DANGER ! Danger de mort

WARNING ! Attention, risque de blessure grave ou de bris de machine

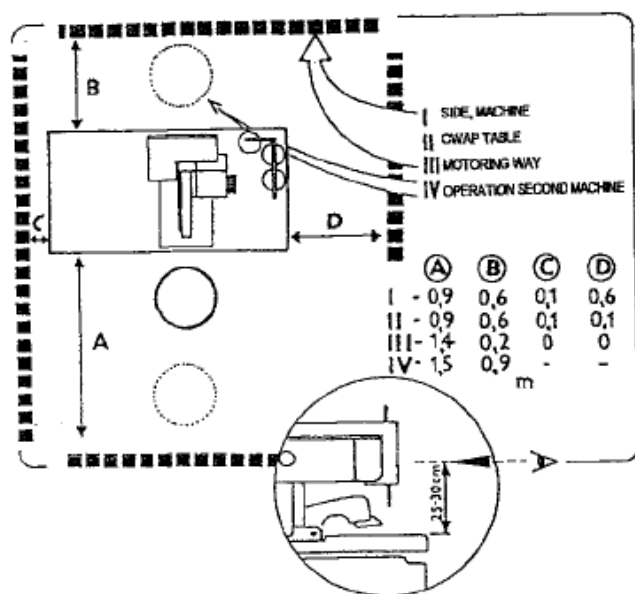
NOTICE ! Attention, risque de blessure ou de bris de machine

Il est recommandé de faire appel à nos revendeurs concernant l'installation et la formation initiale du personnel d'entretien et des opérateurs

La sécurité du travail de la machine est assurée par des carters de protection qui sont utiles si le montage et la fixation sont conformes. Les informations données par Les étiquettes de danger et d'entretien doivent être suivie. Opérateurs et techniciens doivent portés des lunettes de sécurité.

2. Instructions concernant la sécurité de l'opérateur et la maintenance

Lorsque la machine est installée dans sa zone de travail, il est recommandé de garder les distances minimales suivant le dessin



Danger !

Avant de raccorder la machine à l'alimentation électrique, vérifier que tous les carters de protection soient en place

Si il est nécessaire de retirer des carters de protection, couper le contacteur électrique et retirer la prise d'alimentation

Ne pas connecter la machine à l'alimentation électrique, si des carters ne sont pas en place.

Attention !

Vérifier que le câble d'alimentation est aux normes pour l'alimentation électrique de la machine

Vérifier que le câble d'alimentation n'est pas endommagé, ou à nu sans gaine de protection pour ne pas occasionner de blessures

Vérifier régulièrement la bonne fixation des carters de protection, réparer ou remplacer immédiatement tout carter non-conforme.

Ne pas toucher avec la main les mécanismes en rotation.

Ne pas approcher les mains à proximité de l'aiguille

Avant de changer l'aiguille couper l'alimentation électrique en retirant la prise du secteur

Lorsque l'opérateur n'est pas à son travail, couper l'alimentation en retirant la prise d'alimentation électrique

Avant de nettoyer ou d'effectuer la maintenance de la machine, couper l'alimentation en retirant la prise du secteur

Ne pas effectuer de réglage pouvant entraîner un danger

Toutes les parties de la machine peuvent être dangereuse, si il y a une manipulation incorrecte ou mauvaise maintenance. C'est pourquoi le personnel et technicien utilisant ce matériel doivent connaître les informations de ce mode d'emploi.

Réaliser les opérations d'entretien comme décrit dans ce manuel

Si il y a un problème avec l'alimentation électrique, retirer la prise d'alimentations

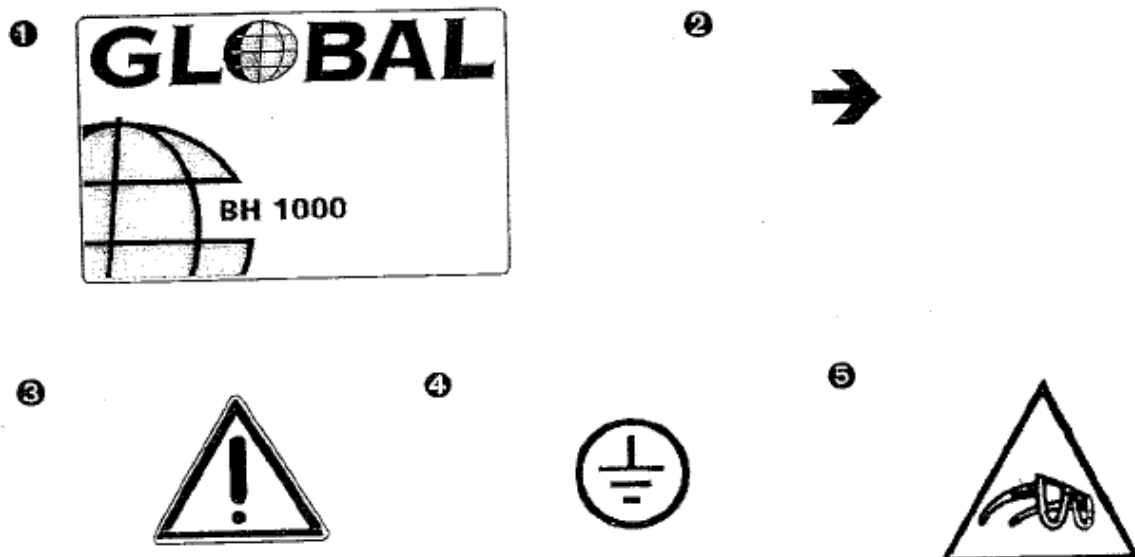
Ne pas retirer, peindre, endommager les étiquettes de sécurité. Si une étiquette est perdue ou ne peut plus être lu, en commander une nouvelle et remplacer l'original non-conforme.

Ne pas utiliser cette machine sous l'emprise alcoolique, de stupéfiant ou de médicaments

Si la machine semble ne pas fonctionner de manière correcte, demander l'assistance de la maintenance immédiatement.

Avoir un éclairage suffisant pour une utilisation sécuritaire. Une valeur minimum de 750 lux est recommandée.

3. Liste des étiquette de sécurités et informations



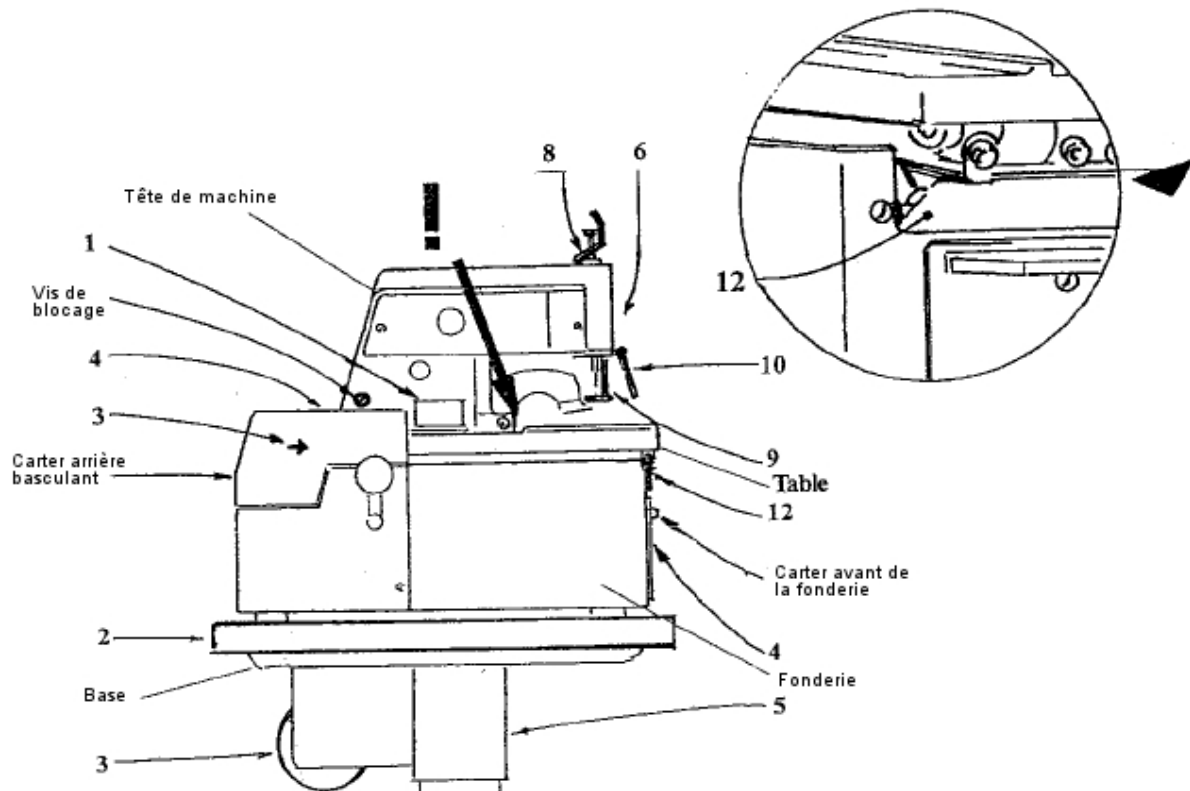
❶ Etiquette standard

❷ Sens de rotation (situé sur le carter droit, côté gauche du carter arrière, moteur)

❸ Danger lors du retrait du carter (carter avant, carter droit entraînement, carter arrière mobile, carter moteur)

- ④ Etiquette de sécurité pour fil de masse
- ⑤ Port de lunette de sécurité obligatoire (face avant de la tête de machine, au dessus de l'aiguille)
- ⑥ Carters externes de la machine basculer ou retirer à l'aide d'un outil
- ⑦ Protection à l'extrémité de la barre aiguille
- ⑧ Protection au niveau de l'aiguille
- ⑨ Ceci empêche la courroie de sortir de la poulie moteur lors du basculement de la machine pour nettoyage ou maintenance. Lorsque le moteur tourne, le mécanisme ne peut être embrayé.
- ⑩ Basculement du carter avant, pour empêcher d'insérer les doigts entre le plateau mobile et la partie fixe

4. Position des étiquettes et des dispositifs de sécurités



Attention ! Lorsque la machine travail, il ne faut pas mettre les doigts dans l'espace entre la table de la machine et la fonderie de la machine. Lors du travail, l'espace est d'environ 50 mm, si les doigts sont mis accidentellement à cet endroit, il peut en résulter des blessures graves/

Le carter avant de la fonderie et le carter arrière basculant sont retiré lors du transport de la machine. Il est nécessaire de les mettre en place avant la mise en service de la machine.

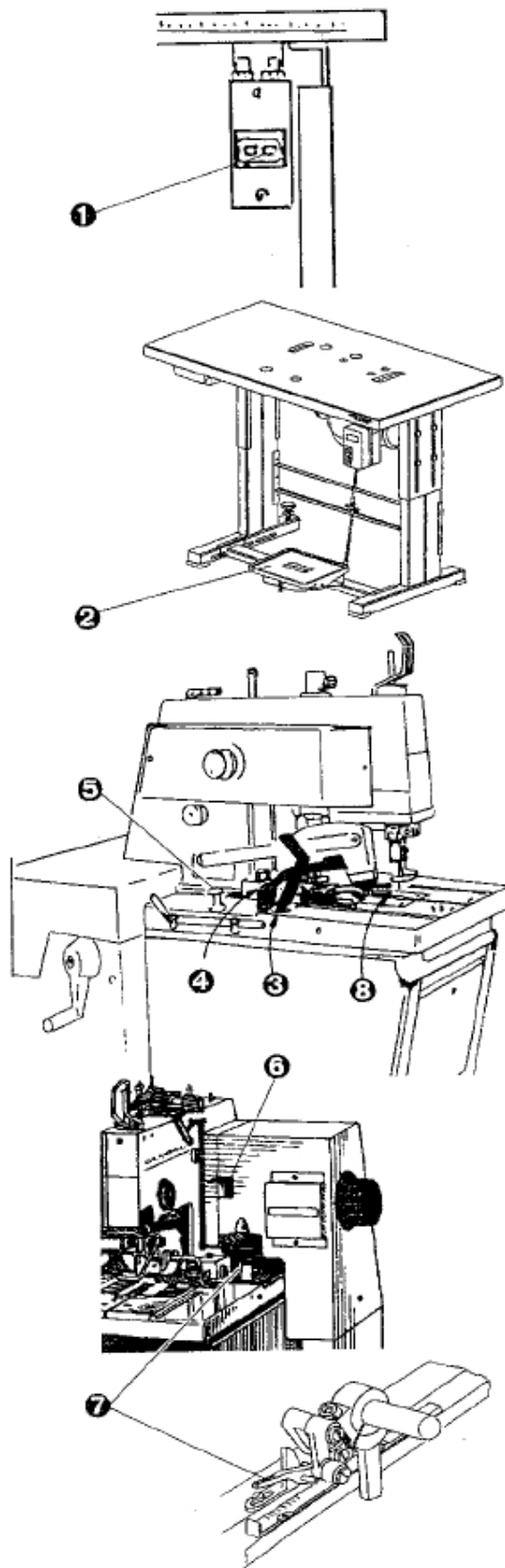
Si il est nécessaire de basculer la machine, basculer le carter avant côté opérateur, ensuite basculer la machine. Si le processus n'est pas respecté, la courroie peut être endommagée.

5. Préparation avant couture

1. Lisez soigneusement toutes les instructions de sécurité et vérifiez que tous les carters soient en place
2. Vérifiez que la pression du régulateur d'air est comprise entre 4,5 et 5 bars (0,45 – 0,50 MPa), Utilisez uniquement un tuyau d'alimentation d'air aux normes.
3. Lubrifiez les points d'huile suivant le manuel et vérifiez la quantité d'huile dans l'indicateur de niveau
4. Vérifiez le bon enfilage du fil d'aiguille et du fil de passe
5. Avant de réaliser la première couture faire un essai avec un matériau identique à glisser sous la pince
6. Brancher la prise et activer le disjoncteur pour mettre sous tension le moteur.
7. Le cycle de la machine est commandé par la pédale ②

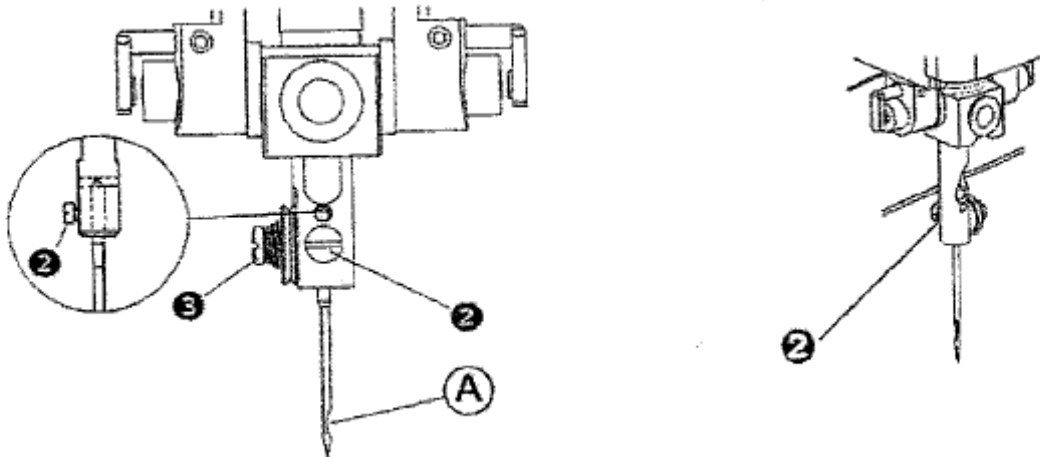
Attention ! Pour être sûr que la machine coud correctement, il est recommandé de faire un essai de couture de boutonnières sur une chute de matière avant de réaliser la couture sur un vêtement.

8. Glissez l'article sous la pince
9. Pour abaisser la pince ③, tirez le levier ④ vers l'avant
10. Appuyez sur le levier ④ de départ du cycle, la pince est automatiquement abaissée. Après la couture et la coupe de la boutonnière, la pince se relève.
11. Si le bouton d'arrêt d'urgence ⑤ est appuyé et maintenu pendant la couture, la pince ne se lève pas à la fin du cycle et il est possible de coudre une nouvelle fois la boutonnière.
12. Si il est nécessaire d'interrompre le cycle de couture appuyez sur le levier ⑥. La machine terminera le cycle sans coudre et la pince passera en position haute (Si le levier d'arrêt et le bouton d'urgence ⑤ sont appuyés le cycle se terminera sans position haute de la pince).
13. Pour arrêter la machine immédiatement à n'importe quel moment du cycle de couture appuyez sur la pédale (vers le bas le cycle de couture est arrêté, par rétro de la pédale le cycle est amorcé).
14. Pour lancer le cycle sans couture, relever le levier ⑦ et après l'enclenchement du cycle, la machine le réalise sans couture.



6. Mise en place de l'aiguille

1. Dévisser la vis ❷ de blocage de l'aiguille, et retirer l'aiguille.
2. Insérer la nouvelle aiguille, pour que le plat A de l'aiguille soit du côté opposé de l'écrou de tension ❸ .
Ne pas monter une aiguille émoussée ou abîmée. Rouler l'aiguille sur une surface plate pour vérifier sa rectiligne. Monter uniquement des aiguilles de bonnes qualités.
3. Serrer fermement la vis de blocage ❷



7. Enfilage

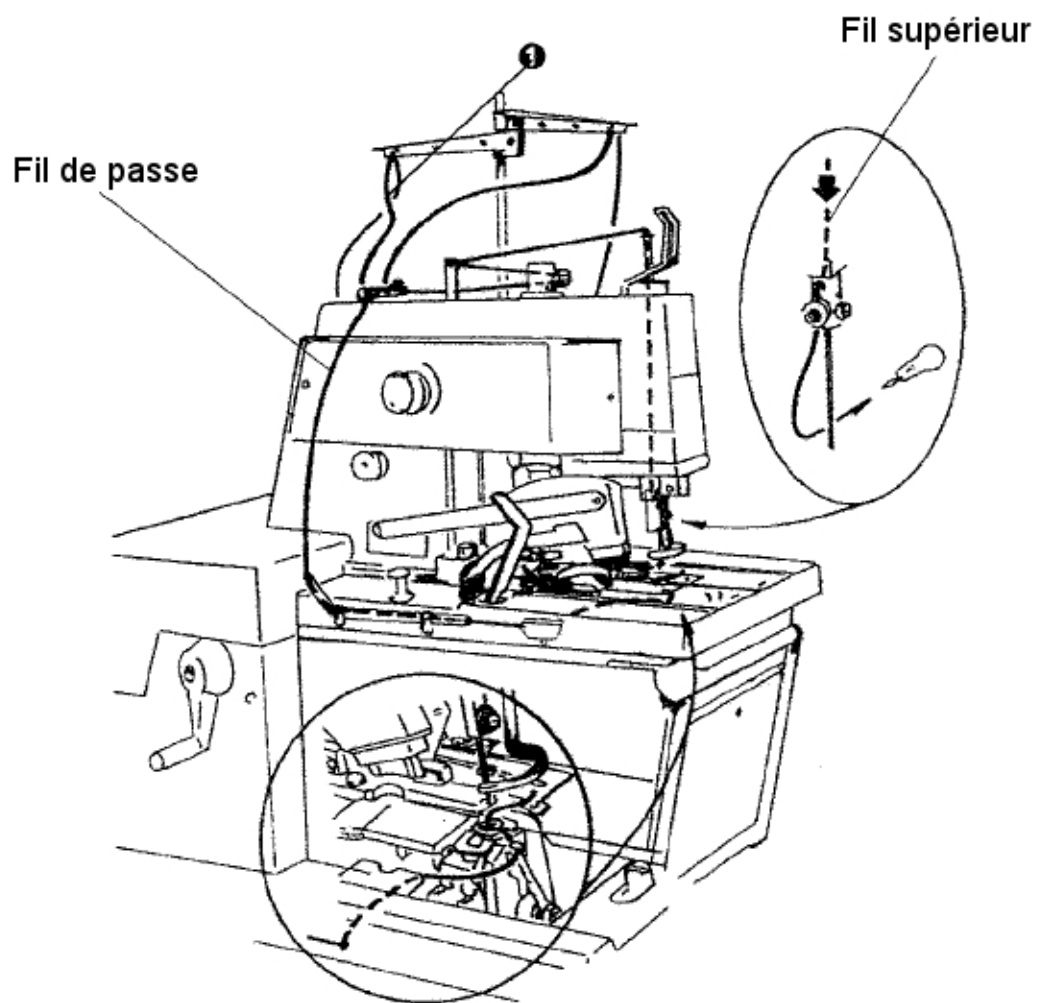
Attention ! Vérifier que le disjoncteur est sur arrêt

Enfiler la machine, suivant l'illustration.

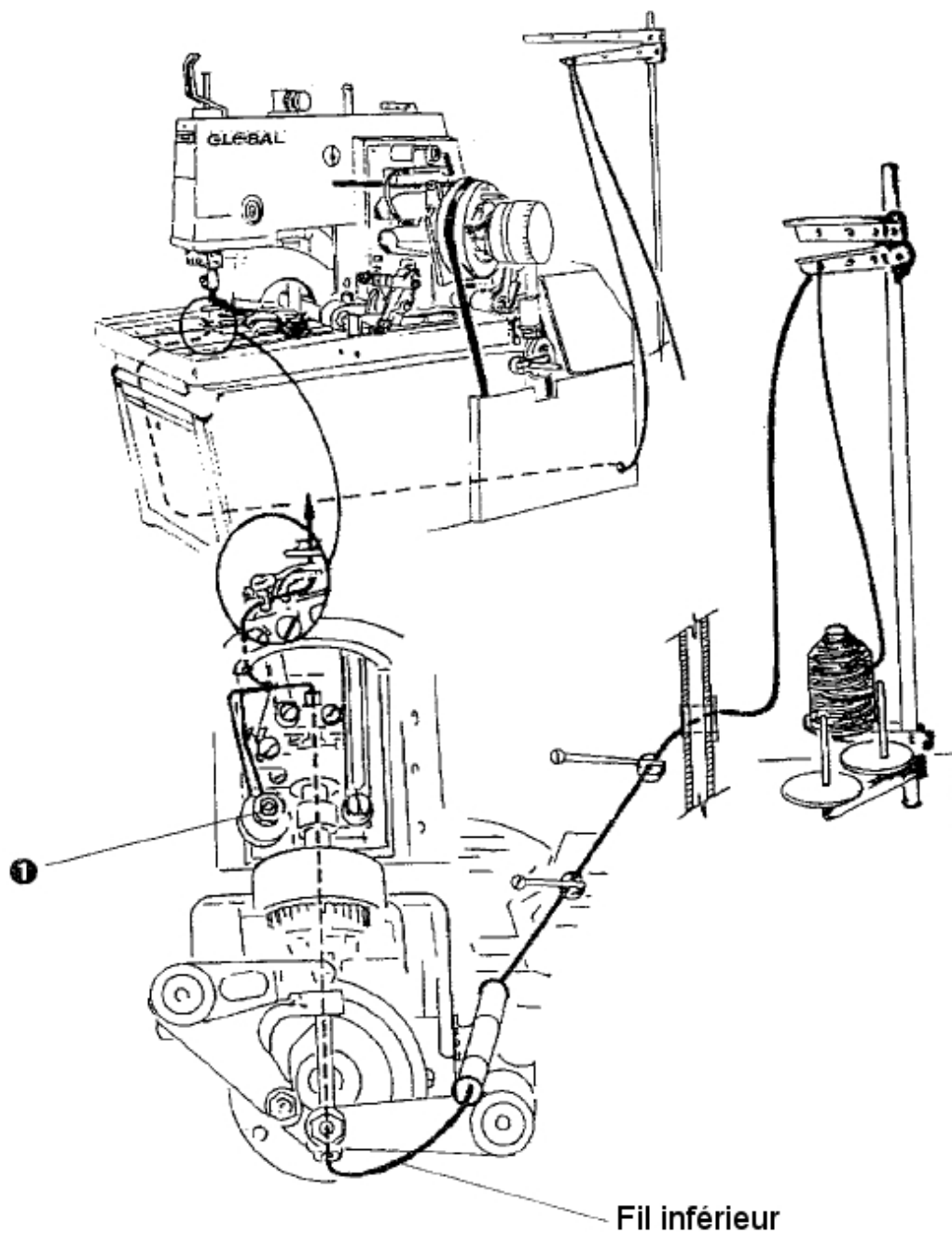
L'apparence et la qualité de la boutonnière peuvent être affecté par un ou plusieurs des points suivants :

- densité du point
- résistance du fil utilisé, couleur
- élasticité du fil
- matériau à coudre utilisé
- tension du fil supérieur et inférieur
- grosseur du fil utilisé
- largeur du point
- choix des procédures de coutures

Enfilage du fil de passe et du fil supérieur de la BH 1000
Pour modifier la tension du fil supérieur, utiliser l'écrou ❶



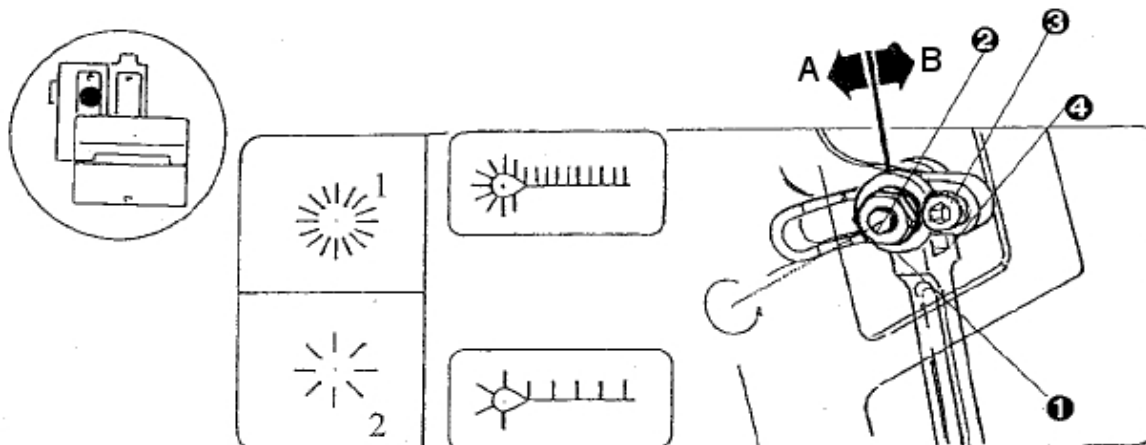
Fil inférieur
Pour modifier la tension du fil inférieur, utiliser l'écrou ❶



8. Réglage de la densité du point – section droite

1. Retirer les carters arrières
2. Dévisser l'écrou ❶ de la tige fileté
3. Déplacer la tige filetée en direction de A pour augmenter la densité du point et vers D pour la diminuer
4. Serrer l'écrou ❶

Note : le limiteur ❷ est installé sur la coursière❸. Pour obtenir une densité du point de 8-9 points/cm, déplacer la bielle ❹ vers le limiteur. Pour diminuer la densité, retirer le limiteur ❷



Attention : Après une longue utilisation de la machine, la densité du point peut changer en raison de la course du frein de la came principale et du frein de l'arbre principal. C'est pourquoi il est indispensable de régler les freins.

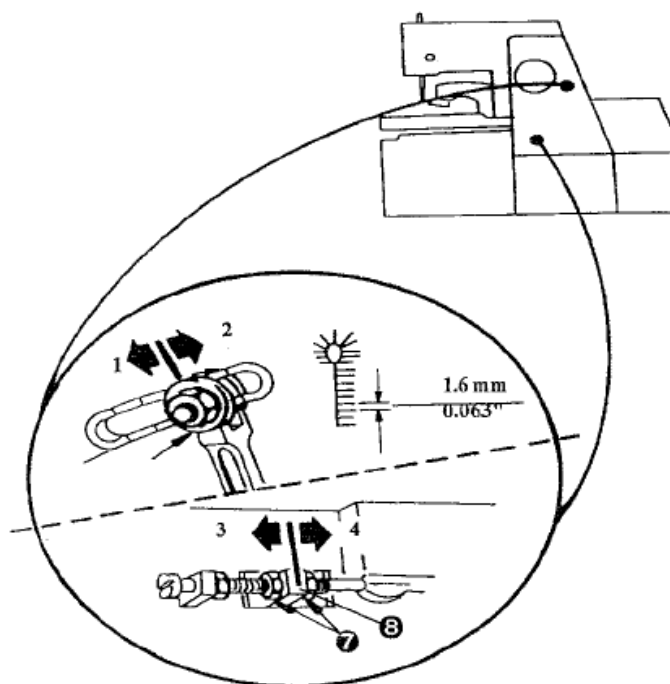
Réglage du frein de la came principale

Le frein de la came principale contrôle la densité du point du réglage précédent. C'est une caractéristique indiquée par le fabricant de vêtements de fixer la distance entre deux points. En condition normale d'utilisation, il est nécessaire de le régler à nouveau.

1. Dévisser les écrous de blocage 7
2. En tournant les écrous 7, on déplace la bande d'arrêt 8 (en direction de 4 pour augmenter la pression du frein, et vers 3 pour la diminuer)
3. Serrer les écrous de blocage 7

Attention ! Si le frein de la came principale est trop fort, la machine peut mal fonctionner. Le rôle du frein est d'empêcher tout mouvement rotatif de la came par inertie à la fin du cycle.

Aide : Régler la densité du point selon le paragraphe précédent. Puis tirer légèrement le frein, de façon que le nombre de points augmente au maximum de un point la longueur de la boutonnière. Cela assure un fonctionnement correct de la fonction du frein.

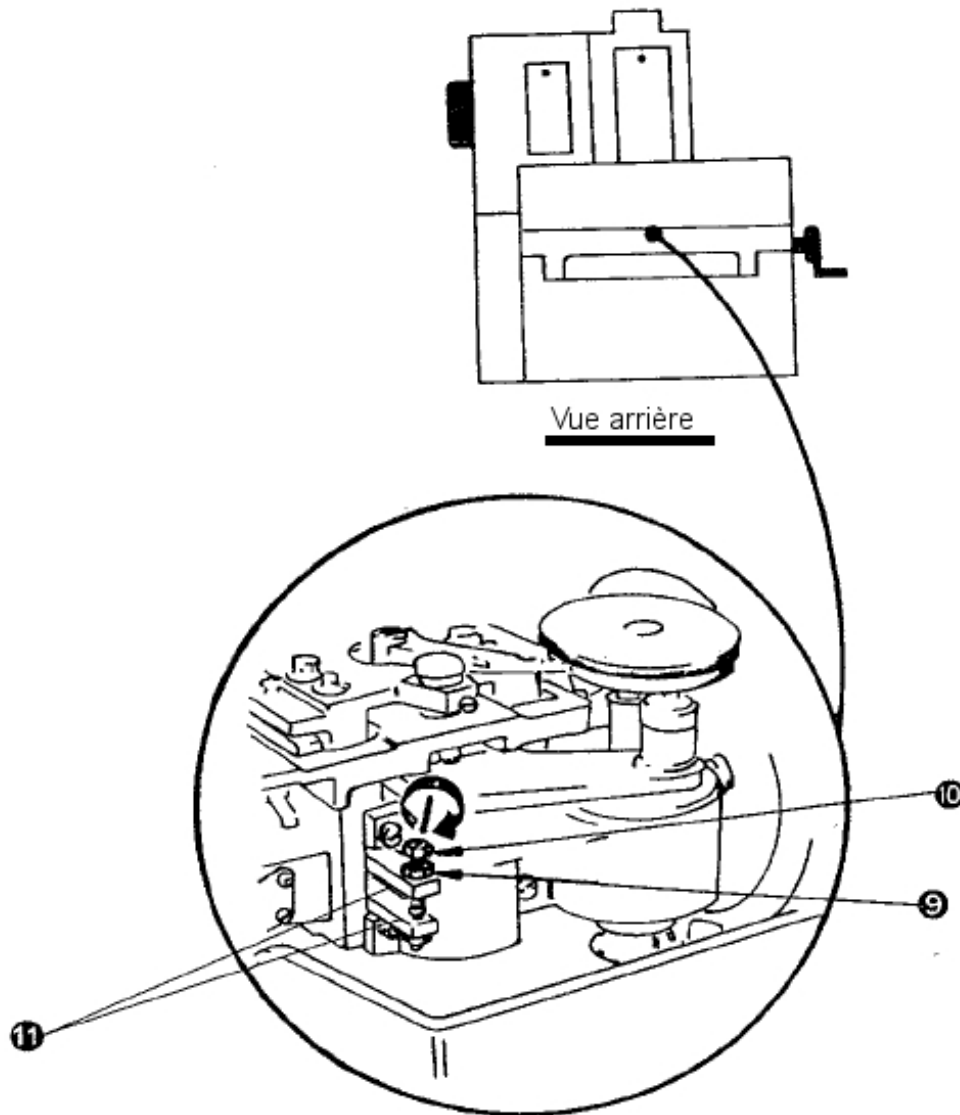


Réglage du frein de l'arbre principal

Le frein d'arbre principal égalise la densité du point de la couture des lèvres gauche et droite de la boutonnière.

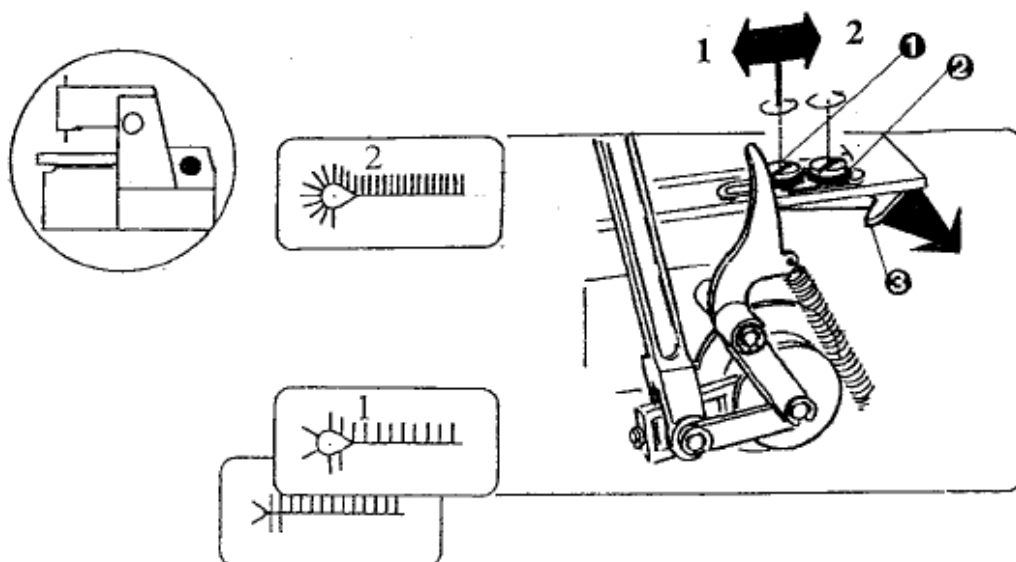
1. Dévisser l'écrou de blocage ⑨ de la vis de réglage ⑩ sur l'arbre principale 11
2. Régler la pression de frein pour obtenir une densité de point équivalente entre les points. Serrer la vis de réglage ⑩. Tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression du frein.

Attention ! Le frein d'arbre principal est un frein auxiliaire, utile pour obtenir une densité de point équivalente entre les lèvres gauche et droite. Si la pression est réglée de manière excessive, la machine peut mal fonctionner. Régler avec la valeur de pression la plus légère possible.



9. Réglage de la densité du point dans l'œillet

1. Retirer le carter arrière
2. Dévisser les vis ❶ et ❷. Déplacer le levier ❸ vers l'opérateur pour diminuer la densité du point.
3. Revisser les vis ❶ et ❷.



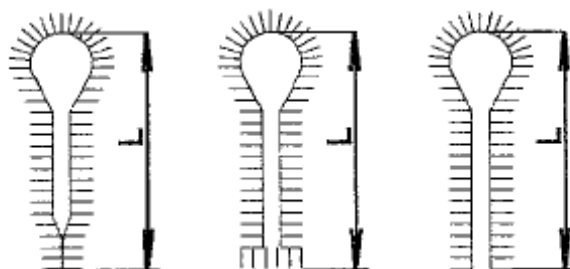
10. Longueur de la couture

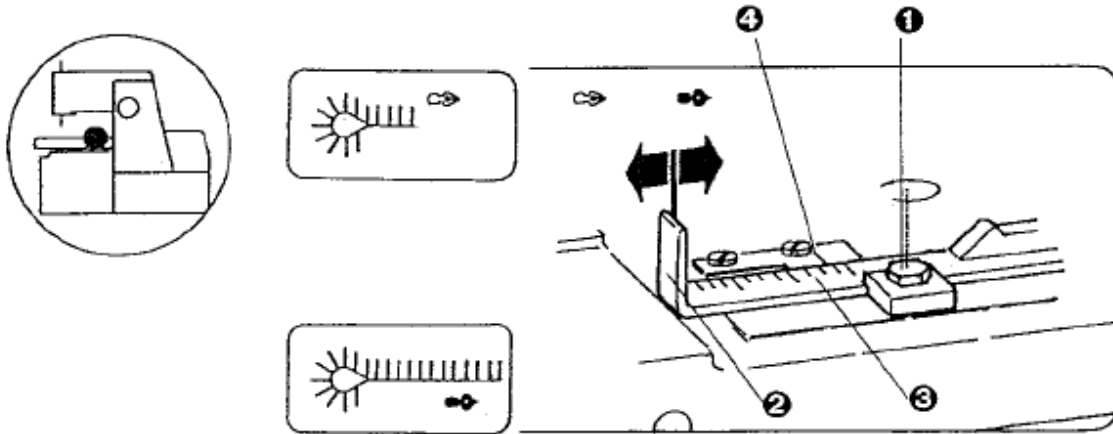
1. Dévisser la vis ❶ et déplacer l'équerre ❷ pour que la longueur de point souhaitée sur l'échelle ❸ soit en face du repère ❹.
2. Revisser la vis ❶

Pour comprendre l'action du réglage de la longueur total de la couture L voir le dessin

Note : La longueur total de la couture est égal à la somme de la longueur de coupe plus la longueur de l'arrêt. Si un arrêt en pointe (fly bar) est souhaité, il est nécessaire de changer la came.

Attention ! Lorsque la longueur de la boutonnière est modifiée, il est obligatoire de changer aussi le couteau de coupe avec le modèle approprié en longueur.





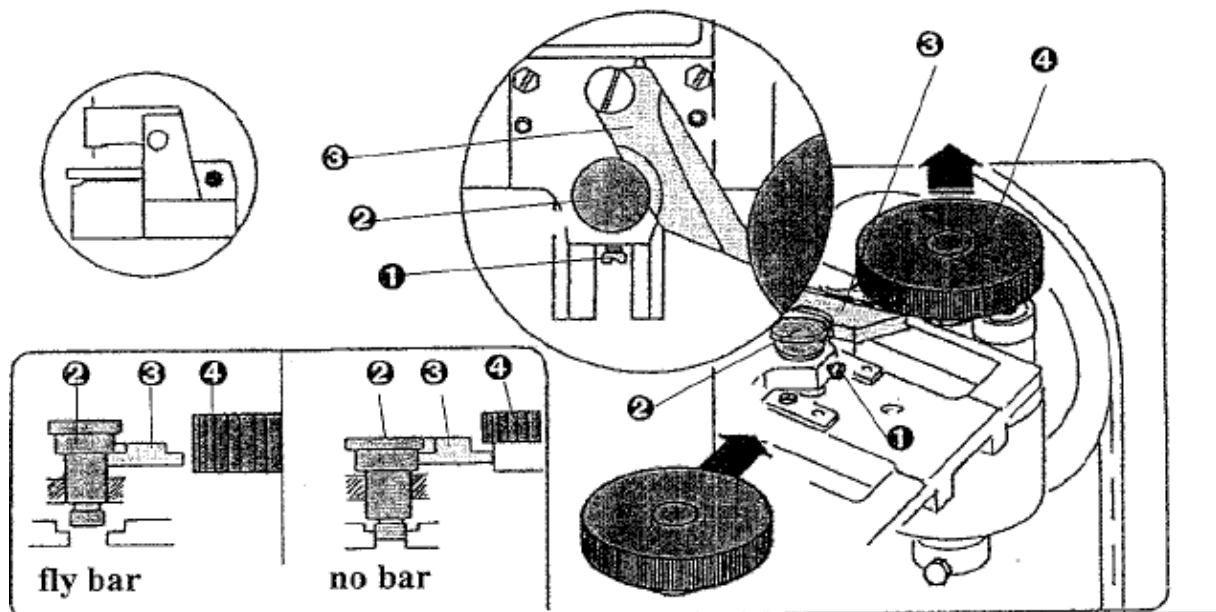
11. Changer la forme de la boutonnière – Changer la came latérale

Arrêt en pointe (flybar)

1. Dévisser la vis ❶
2. Lever la tige ❷, pour que le levier de blocage ❸ permette l'insertion de la nouvelle came latérale ❹
3. Visser la vis ❶

Sans arrêt en pointe

1. Dévisser la vis ❶
2. Pousser la tige ❷, et insérer la came
3. Visser la vis ❶



Cames latérales livrables

Longueur	Pour boutonnière sans oeillet		Pour boutonnière avec oeillet	
	Forme/oeillet		Forme/oeillet	
13-40	0	17.0067.4.101	3/5	17.0067.4.102
32	0	17.0067.4.145	3/5	17.0067.4.161
29	0	17.0067.4.144	3/5	17.0067.4.160
26	0	17.0067.4.143	3/5	17.0067.4.159
24	0	17.0067.4.142	3/5	17.0067.4.158
22	0	17.0067.4.141	3/5	17.0067.4.157
20	0	17.0067.4.140	3/5	17.0067.4.156
19	0	17.0067.4.139	3/5	17.0067.4.155
18	0	17.0067.4.138	3/5	17.0067.4.154
16	0	17.0067.4.137	3/5	17.0067.4.153
16			* 3/5	17.0067.4.403
14	0	17.0067.4.136	3/5	17.0067.4.152
13	0	17.0067.4.135	3/5	17.0067.4.151
12	0	17.0067.4.134	3/5	17.0067.4.150
10	0	17.0067.4.133		

Attention ! Lorsque la came latérale est changée, il est nécessaire de vérifier le réglage de la longueur de boutonnière correcte, et d'installer la bonne enclume et couteau.

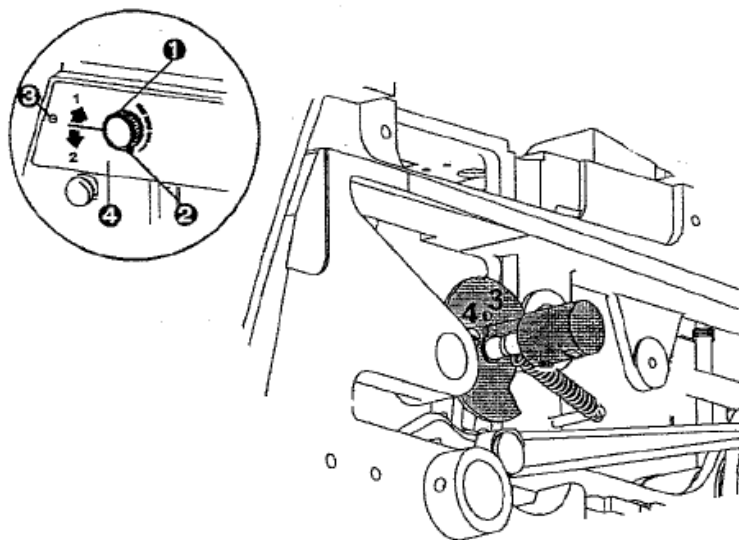
12. Changer la largeur de la jetée

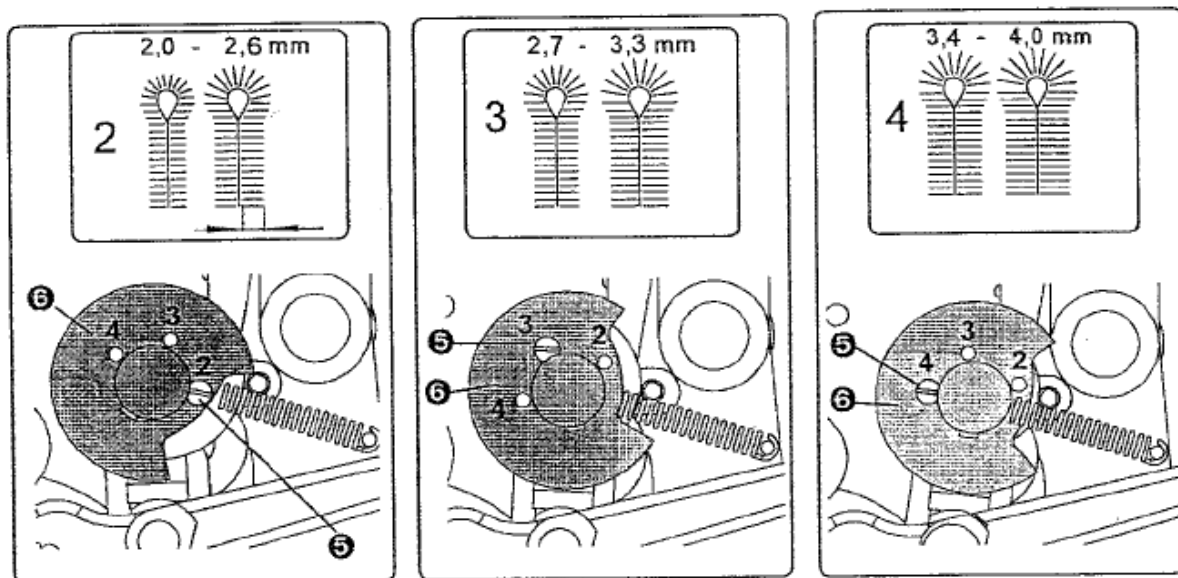
Pour régler la largeur de la jetée tourner le bouton ❶ dans le sens des aiguilles d'une montre pour la diminuer - voir 1. En tournant le bouton ❶ dans le sens inverse, la largeur de la jetée est augmenté - voir 2.

La largeur de jetée standard est dans une fourchette de 2,8 à 3,4 mm, et est réglé par le fabricant. Pour changer la valeur suivre les étapes suivantes :

1. Dévisser la vis du bouton ❷ et retirer le bouton de réglage ❶
2. Retirer la vis ❸, le carter ❹ et également la vis de réglage ❺ de la largeur de jetée
3. Tourner le disque ❻ jusqu'à ce que le trou déterminant la largeur de jetée ❽ soit obtenu
4. Mettre en place la vis de réglage ❺ et remonter les pièces démontées.

Attention ! Lorsque la largeur de jetée est modifiée, il est nécessaire de régler les boucleurs.





13. Changement du couteau et de l'enclume

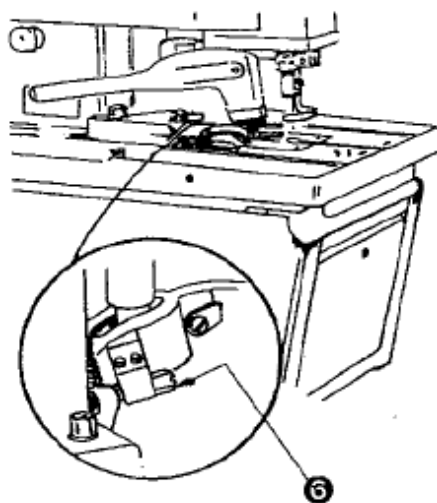
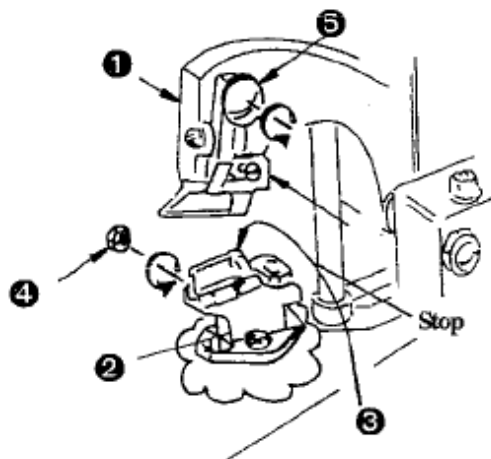
Différentes versions de couteaux (boutonnière droite, coupe avant et coupe après la couture) et enclume pour la machine BH 1000 peuvent être utilisés
Sont livrable les version ci-dessous

Longueur Boutonnière	Rondelle	Couteaux					
	Longueur	3/5 CA-T	3/5 CA	3/5 CB-T	3/5 CB	O-T	O
10	19.0064.5.846	18.0087.0.407	18.0087.0.405	18.0087.0.408	18.0087.0.406	17.0064.6.325	17.0064.5.863
12	19.0064.5.847						
(13)	19.0064.5.951						
14	19.0064.5.848						
16	19.0064.5.849						
18	19.0064.5.850						
(19)	19.0064.5.952						
20	19.0064.5.851						
22	19.0064.5.852						
24	19.0064.5.853						
26	19.0064.5.854						
29	19.0064.5.855						
32	19.0064.5.856						
35	19.0064.5.857						
38	19.0064.5.858						

Attention ! La pression du couteau doit être réglée lors du changement de l'enclume ou lors de changement du matériau devant être cousu. L'enclume est à changer en fonction de la longueur de la boutonnière.

Attention ! Avant d'effectuer tout réglage, mettre le contacteur de l'alimentation électrique sur arrêt, déconnecter l'alimentation en air comprimé et évacuer l'air emmagasiné dans la machine. Pour obtenir une coupe de boutonnière correcte, réaliser chaque étape de la procédure suivante. Ne pas respecter ces étapes peut provoquer la casse du couteau et endommager la machine.

1. Retirer le couteau et l'enclume
2. Vérifier que la surface de contact du levier de coupe ❶ et que le support couteau ne sont pas endommagés.
3. Mettre en place la nouvelle enclume ❸ dans son support et le nouveau couteau dans le levier de coupe et serrer légèrement les vis de blocage ❹, ❺.
4. Manuellement descendre le couteau contre l'enclume pour positionner le couteau dans le levier ❶ et serrer fortement les vis de blocage du couteau ❹, ❺.
5. Manuellement descendre le levier de coupe vers le support de couteau et vérifier que le couteau et l'enclume sont correctement alignés.
6. Diminuer la pression du levier de coupe en tournant la vis de réglage ❻ dans le sens des aiguilles d'une montre trois tours complets. Vérifier le système de coupe en insérant une feuille de papier et en appliquant une pression manuelle du couteau sur l'enclume. La coupe doit être égale sur toute la longueur. Il n'est pas conseillé de réparer un couteau endommagé. Le nettoyage de l'enclume peut être fait par une rectifieuse ou avec un papier émeri grain fin. Toute rainure pouvant être la cause d'un mauvais fonctionnement de la coupe.
7. Puis mettre un morceau de tissu entre le couteau et l'enclume, réaliser un cycle de couture et vérifier la coupe du tissu. La coupe doit être identique sur toute la longueur. Si ce n'est pas le cas, tourner le vis ❻ de réglage de pression de un tour dans le sens des aiguilles d'une montre, faire un cycle de coudre et vérifier à nouveau la coupe. Tourner la vis de pression d'un tour à chaque fois jusqu'à obtention d'une coupe correcte.

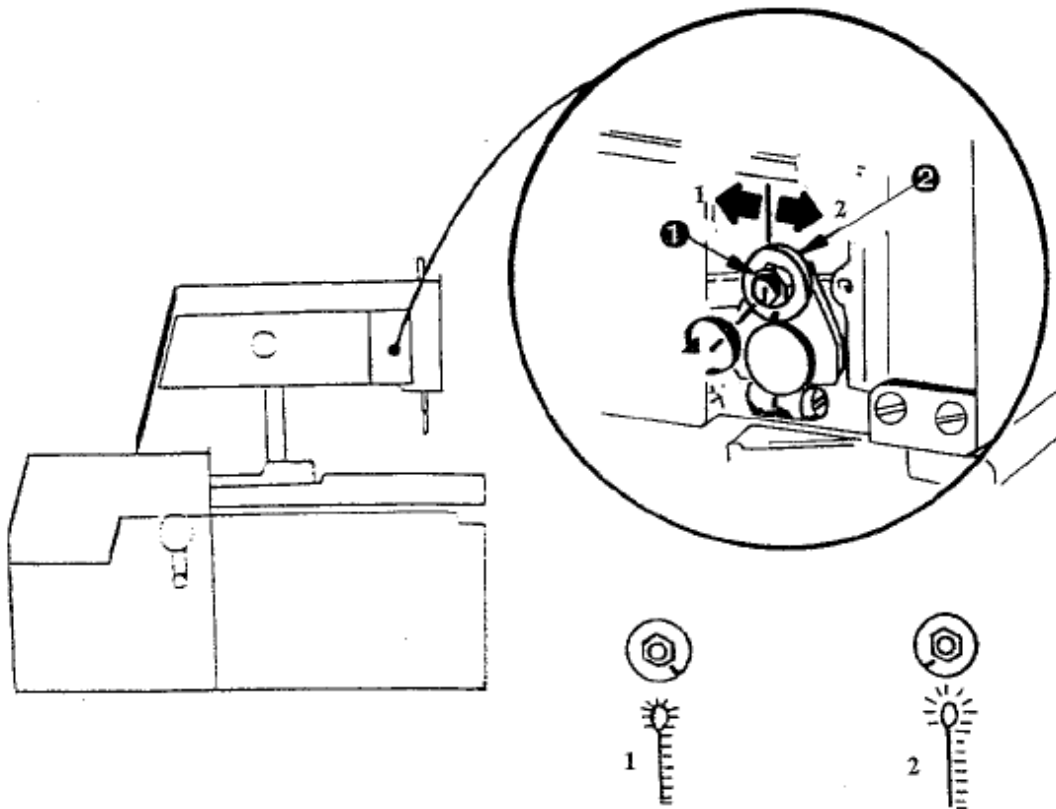


14. Modification de l'espace de coupe

La modification de la position des lèvres de couture, augmenter ou diminuer l'espace de coupe, est utilisé particulièrement lors d'un passage de coupe avant en coupe après.

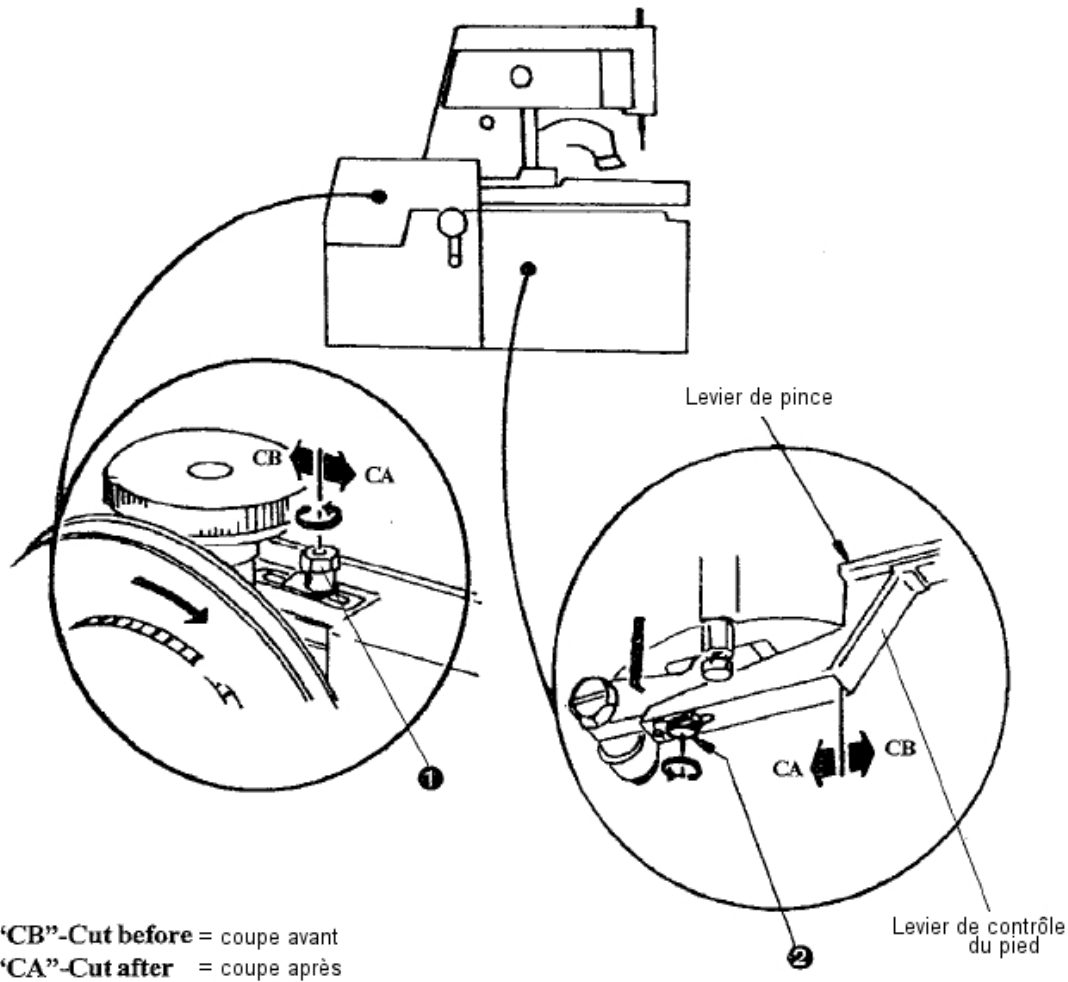
1. Dévisser l'écrou ❶
2. Tourner l'excentrique ❷ dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter l'espace de coupe, comme illustré dans l'exemple ❷ ou en sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer l'espace de coupe comme illustré dans l'exemple ❶
3. Serrer l'écrou ❶

Note : Lorsque la modification de l'espace de coupe est réalisée, il peut être nécessaire de réajuster le réglage des boucleurs ou le réglage du couteau de coupe fil.



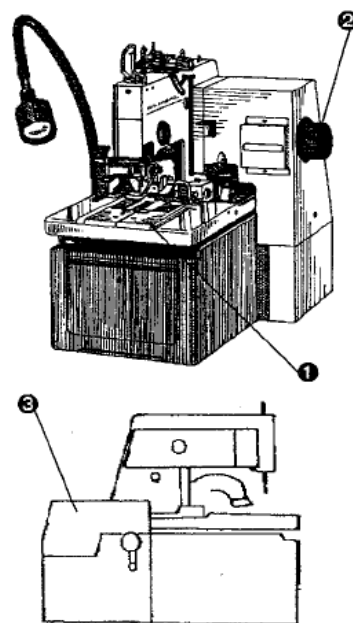
15. Coupe avant et coupe après

Réaliser le changement à l'aide de deux commandes, après avoir dévisser l'écrou de blocage ❶ et positionner la vis sous le levier de contrôle du pied avec la rainure face au repère souhaité, CA correspond à coupe avant et CB à coupe après. Les positions d'arrêt sont repérées par une marque colorée. Revisser les deux commandes ❶, ❷. Après avoir réalisé la modification, il est obligatoire de tester la machine par deux cycles de couture (sans coudre), généralement le premier cycle de couture est incomplet.



16. Nettoyage et entretien de la machine

1. Déconnecter l'alimentation électrique et d'air comprimé de la machine
2. Pour le nettoyage et l'entretien, retirer les pinces d'entraînement ❶ pour accéder au mécanisme. Puis ouvrir le carter arrière ❷.
3. Nettoyer les bourres de fil et de matière de l'espace de couture, guide et tension de fil. Pour déplacer le mécanisme, tourner le volant ❸. Il est également possible de basculer la machine à sa position bloquée.



17. Entretien périodique

Attention ! Avant de réaliser tous travaux de maintenance, couper l'alimentation électrique pour prévenir tous risques de démarrage accidentel et de possible blessures.

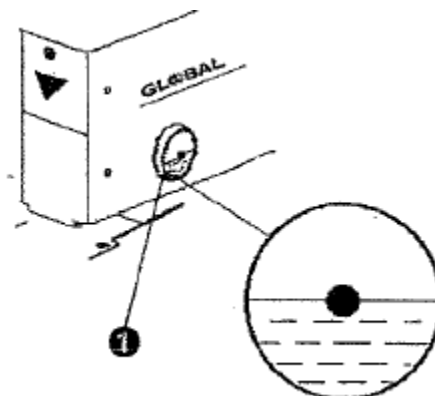
Tous les jours (après 10 heures de travail)	<ul style="list-style-type: none"> - Nettoyer le mécanisme de couture - Nettoyer le récupérateur d'huile
Toutes les semaines (après 80 heures de travail)	<ul style="list-style-type: none"> - Examen visuel du mécanisme externe et interne - Vérifier la tension des courroies - Vérifier la lubrification des mécanismes
Tous les mois (après 300 heures de travail)	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier l'assise de la plaque aiguille - Vérifier le serrage des vis - Vérifier le jeu du mécanisme de commande de couture - Vérifier le câblage électrique

Valeur recommandé de serrage des vis en NM			
M3	0,5	0,6	0,8
M4	1,2	1,5	2,0
M5	2,5	3,0	4,0
M6	4,0	5,0	7,0
M8		8,0	16,0
M10		10,0	30,0
M12		25,0	54,0

18. Lubrification de la machine

1. Il est obligatoire de lubrifier la machine avant la première mise sous tension, ou après une longue période d'inutilisation de la machine. Utiliser de l'huile ESSO TERESSO 32 ou un lubrifiant avec des caractéristiques identiques (en atmosphère chaude utiliser de l'huile ESSO TERESSO 80-90)
2. La quantité d'huile nécessaire dans le réservoir ❶ est indiquée par la marque rouge. Une quantité trop important peut entraîner une trop forte lubrification de le mécanisme de barre aiguille et taché les articles.
3. Le réservoir est rempli approximativement de 10 cm³ . après chaque lubrification, réaliser 10 cycles de couture (boutonnières) sur un chiffon pour retirer l'excès d'huile.

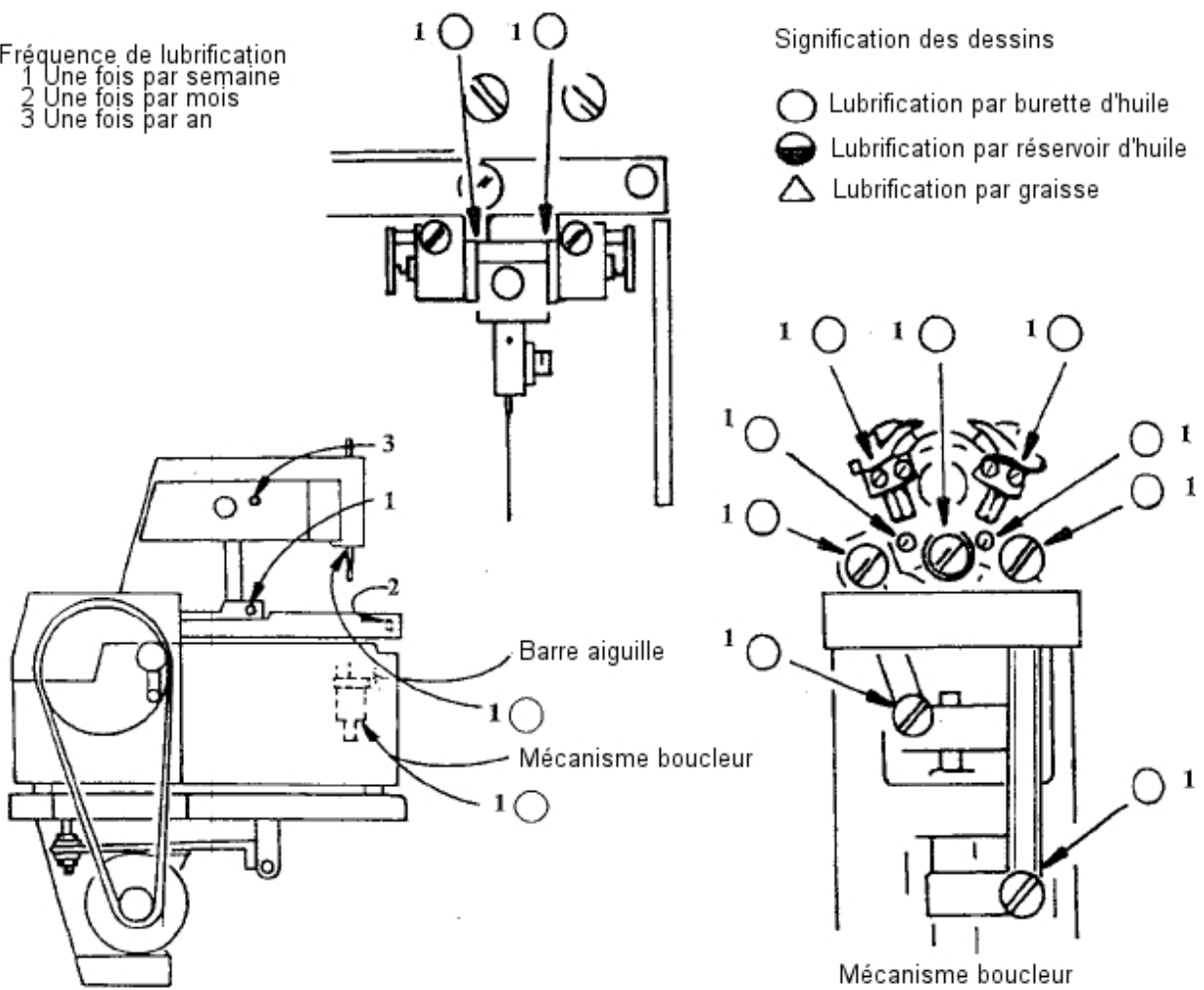
Les repères rouges et les étiquettes indiquent les emplacements devant être lubrifiés une fois par semaine.

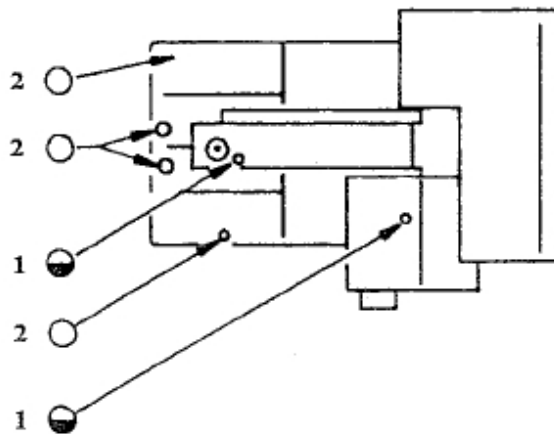
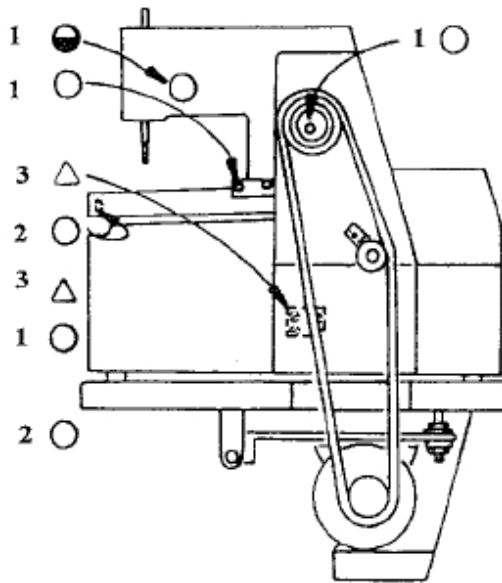


Fréquence de lubrification
 1 Une fois par semaine
 2 Une fois par mois
 3 Une fois par an

Signification des dessins

- Lubrification par burette d'huile
- Lubrification par réservoir d'huile
- △ Lubrification par graisse





Réservoir auxiliaire d'huile

19. Recyclage de la machine

1. Pour réaliser un recyclage écologique de la machine, il est nécessaire de retirer les métaux non ferreux de la machine. Pour retirer ces pièces, un démontage partiel de la machine est nécessaire, retirer les carters, démonter le bras de la machine et retirer la fonderie.
2. Les pièces en aluminium et duralumin doivent être traités séparément des autres métaux non ferreux et matières plastiques.