

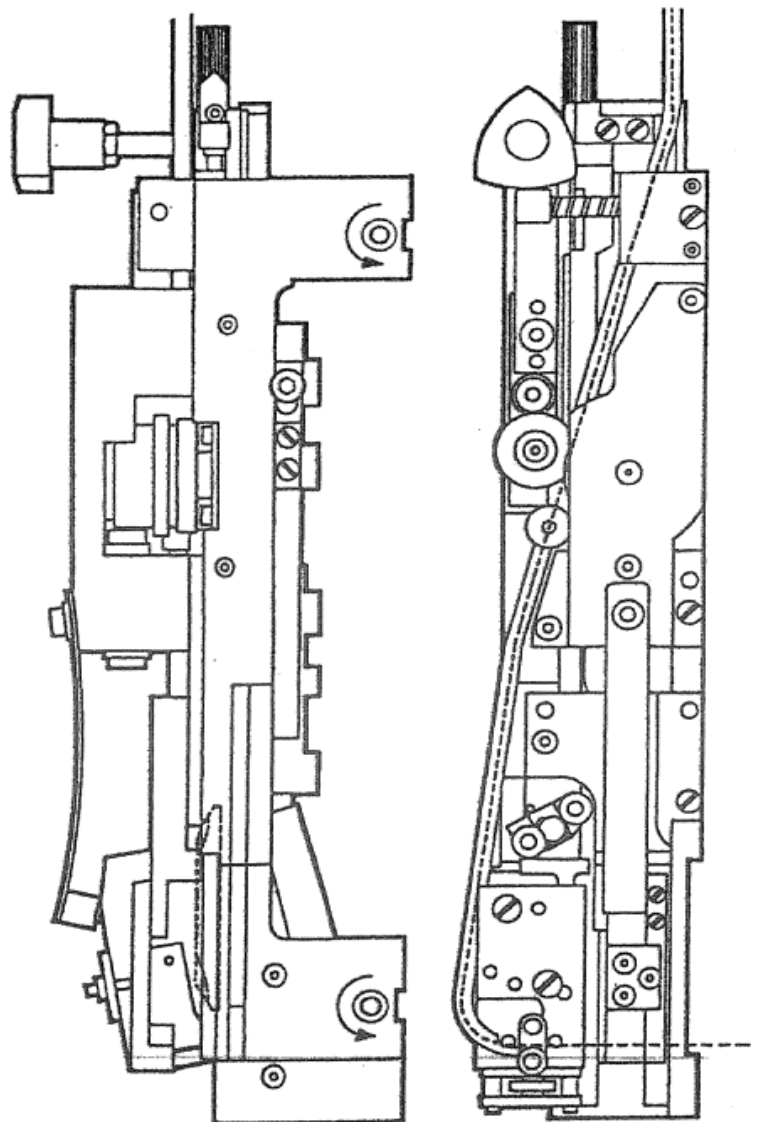
Mode d'emploi
Liste des pièces de rechange

hohner

UNIVERSAL 70/20

04/2005

Tête de Piquage Étroite



Contenu

Chapitre	Page :
1. Consignes de sécurité	4
2. Détails techniques	5
3. Liste des accessoires	6
3.1 Equipement:	6
3.2 Outillage:	6
4. Indications de graissage	7
5. Montage de la tête de piquage étroite.....	8
6. Ajustage de la tête de piquage étroite	9
7. Ajustage du boîtier rabatteur.....	10
8. Introduction du fil	11
9. Réglage fondamental de la longueur du fil.....	12
10. Réglage fondamental de la longueur du fil et des tiges d'agrafe.....	13
11. Réglage du fil.....	14
12. Positionnement du façonneur	15
13. Changement des couteaux	16
14. Réglage du couteau supérieur	17
15. Changement du pousseur.....	19
16. Changement du plieur	20
17. Changement des rabatteurs	21
18. Conseils en cas de panne.....	22
19. Feuille avec côtes importantes.....	24
20. Mesures du logement de la tête et du boîtier rabatteur	25

1. Consignes de sécurité

ATTENTION

1. Avant de travailler avec la machine, il convient absolument de lire le mode d'emploi **hohner** et de respecter toutes les indications se trouvant sur la machine même. Le nonrespect de cette recommandation peut entraîner de graves ennuis.
2. Ne pas mettre la machine en marche avant que tous les systèmes de sécurité et de protection aient été mis en place.
3. Couper le courant avant toute réparation et ramener l'interrupteur de sécurité interrupteur (principal) à 0.
4. La garantie ne peut s'appliquer que si le boîtier de la tête porte étiquette indiquant le numéro de série.

Le responsable devra s'assurer de la bonne utilisation de la machine. Le conducteur sera tenu de respecter toutes les prescriptions de mode d'emploi. En cas de problème, s'adresser à la société **Hohner** ou à son représentant.

Hohner Maschinenbau GmbH

Rue: Gänsäcker 19
Localité: D-78532 Tuttlingen
Téléphone: 07462 / 94 68 - 0
Télécopie: 07462 / 94 68 - 20
Mél: info@hohner-gmbh.de
Internet: www.hohnerstiching.com

Pièces de rechange / Assistance technique

Télécopie: 07462 / 9468-20

- Changements techniques réservés -

2. Détails techniques

Longueur du dos d'agrafe:		14 mm
Fil de brochage rond:		No. 24 - 30 (0,60 - 0,35 mm Ø)
Fil de brochage plat:	outillage, fin	No. I - III (0,70 x 0,35 mm jusqu'au 0,75 x 0,55 mm)
Fil de brochage rond:		No. 20 - 24 (0,90 - 0,60 mm Ø)
Fil de brochage plat:	outillage, robuste	No. III - VI (0,75 x 0,55 mm jusqu'au 0,96 x 0,78 mm)

Qualités impeccables, en résistance normale ou en acier, selon votre besoin.

Faites attention à la résistance contre abrasion.

Par abrasion forte les pièces guidant fu fil se bouchent.

Distance levage du pousseur:	66,7 mm
Distance levage du plieur:	54,3 mm
Poid net environ:	9,3 kg

3. Liste des accessoires

Les pièces suivantes sont toujours livrées avec la tête de piquage étroite
UNIVERSAL 70/20.

3.1 Equipement:

No.-d'art. 99 67 175	1 courbe du fil
No.-d'art. 31 67 603	1 boîtier rabatteur avec rabatteurs, finet tirant de rabatteur
No.-d'art. 31 67 602	2 rabatteurs, gros

3.2 Outillage:

No.-d'art. 46 00 019	1 clé imbus	no.5
No.-d'art. 46 00 008	1 clé imbus	no.3
No.-d'art. 46 00 044	1 Tournevis Torx	T10
No.-d'art. 46 00 045	1 Tournevis Torx	T20

4. Indications de graissage

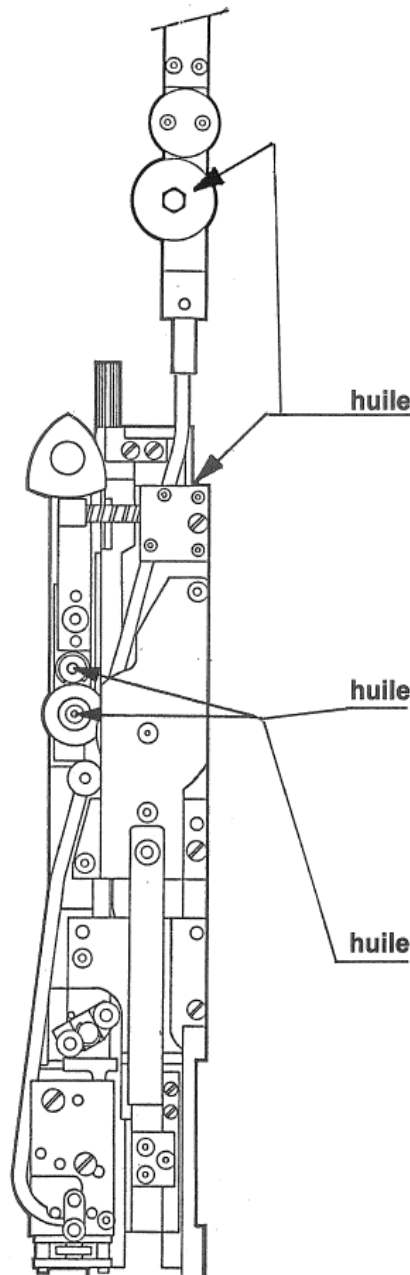
N'employer que de l'huile d'excellente qualité, ni trop fluide ni trop épaisse (huile minérale). N'employer pas de l'huile machine à coudre.

Notre recommandation:

Huile de glissement avec classe de viscosité 65-70 (classe de viscosité ISO selon DIN 51 519).

Graissage quand?

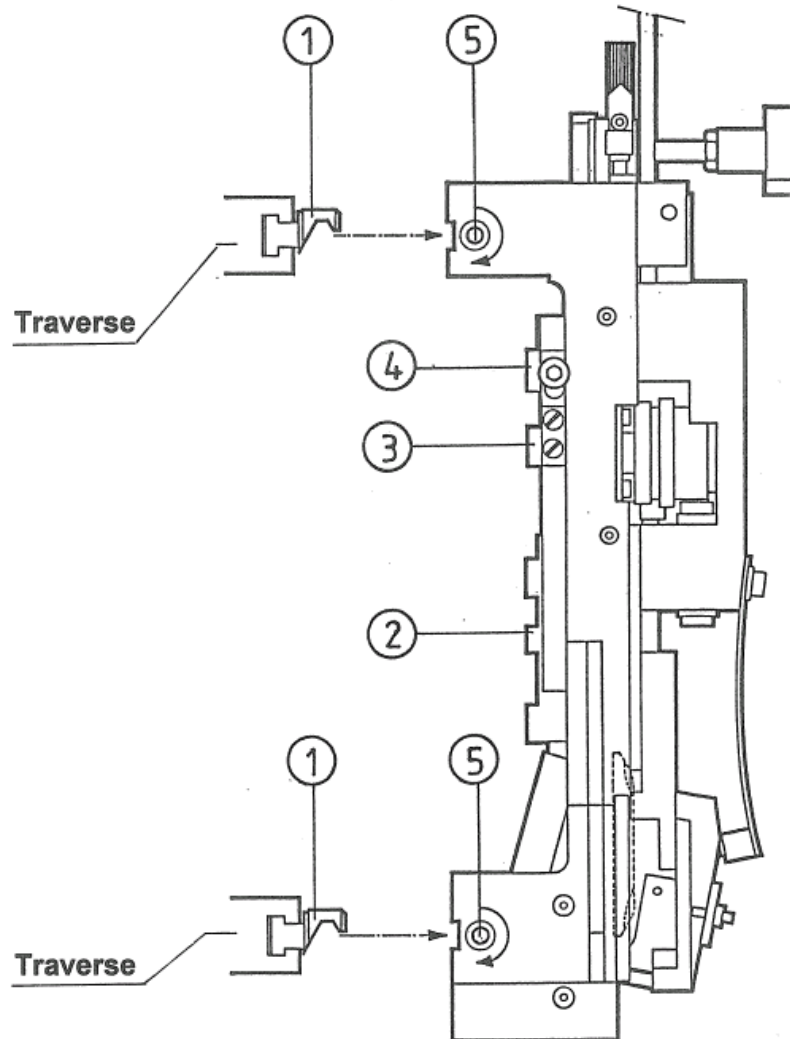
Selon utilisation, après env. 16 heures de travail. De temps en temps huilez les disques à feutre du courbe du fil. Toutes ces opérations doivent être faites impérativement pour garantir un bon fonctionnement.



5. Montage de la tête de piquage étroite

Introduire le T de fixation **1** dans la glissière. Faire attention que le fraisage se retrouve en position basse.

Pousser les perçages de la tête de piquage étroite sur le bouchon du T de fixation **1** et en même temps s'assurer que le bloc de commande **2** et l'entraîneur **3** aussi bien le bloc de déplacement **4** rentrent dans ses logements à la traverse. Tourner la vis à six pans creux de l'excentrique **5** vers le bas jusqu'à serrage, avec la clé imbus no. 5.

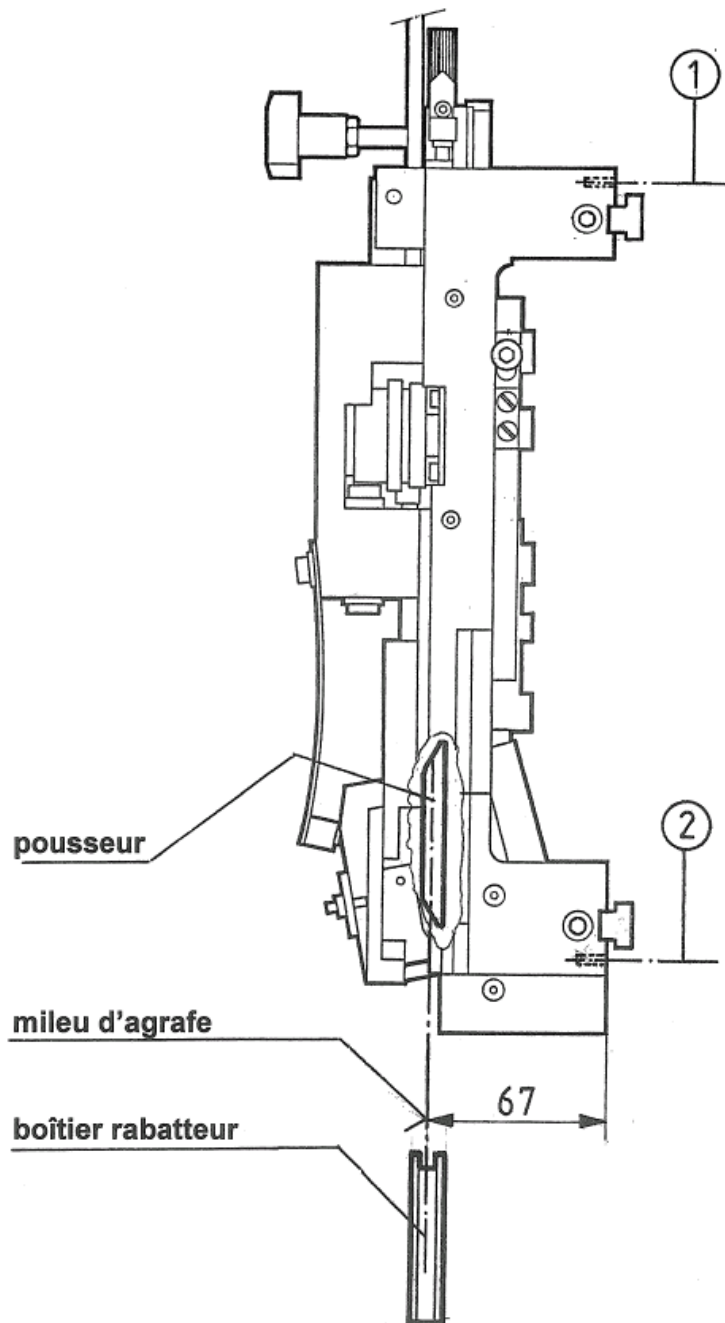


6. Ajustage de la tête de piquage étroite

Important!

L'axe du pousseur doit être dans l'axe du boîtier rabatteur!

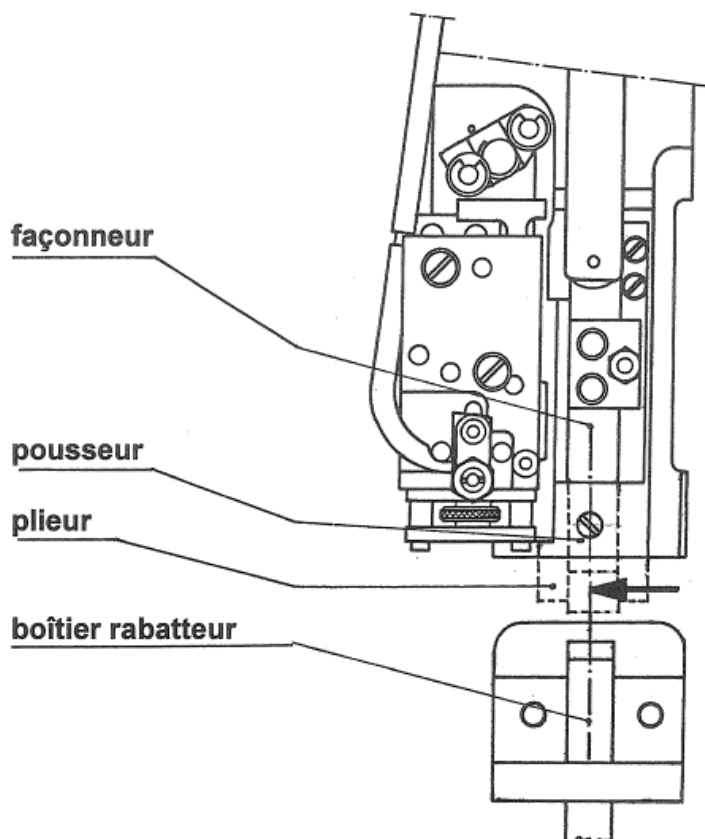
En tournant les vis sans tête 1 ou 2, la tête de piquage peut être installée exactement au-dessus du poîtier rabatteur.



7. Ajustage du boîtier rabatteur

Le milieu du pousseur et du plieur doit être exactement dans le milieu du boîtier rabatteur!

Faites tourner maintenant l'agrégat à la main jusqu' à ce que le pousseur et le plieur se trouvent quelques millimètres au-dessus du boîtier rabatteur. En suite régler le milieu du boîtier rabatteur exactement sur le milieu du pousseur.

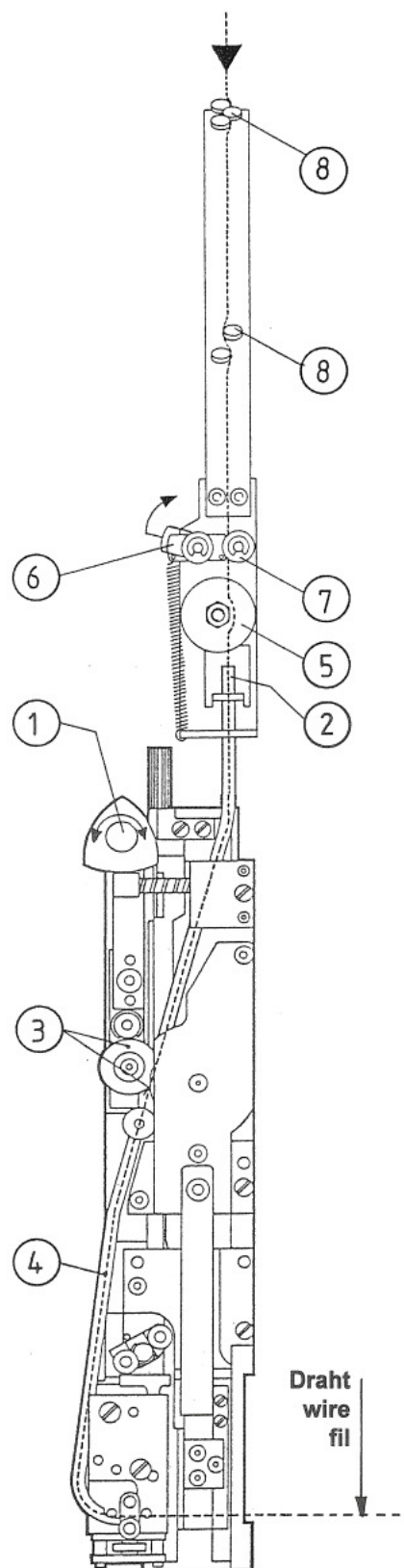


8. Introduction du fil

Ouvrir le transport du fil (poignée triangulaire **1** en tournant à droite). Faire passer le fil dans le tube de fil **2**, passer les deux roues de transport **3**, un peu dans le tube de guidage au milieu **4**.

Bloquer le transport du fil (poignée triangulaire **1** en tournant à gauche). Caler le fil entre les deux rondelles de feutre **5**. Pousser la clavette de frein **6** à gauche en haut, en même temps mettre le fil sous le gradin du rouleau de serrage **7** et puis faire re-jouer la clavette de frein **6** contre le fil. Mettre le fil sous les broche-guides **8**.

Faire fonctionner la tête jusqu'à ce que la première agrafe apparaisse. Placer du papier sous la tête pour que l'agrafe se forme correctement.



9. Réglage fondamental de la longueur du fil

La longueur du fil nécessaire pour le brochage de deux feuilles est d'environ 26 mm.
Régler l'agrégat de brochage sur deux feuilles.

Tourner l'écrou manette **1** à droit

= fil plus long

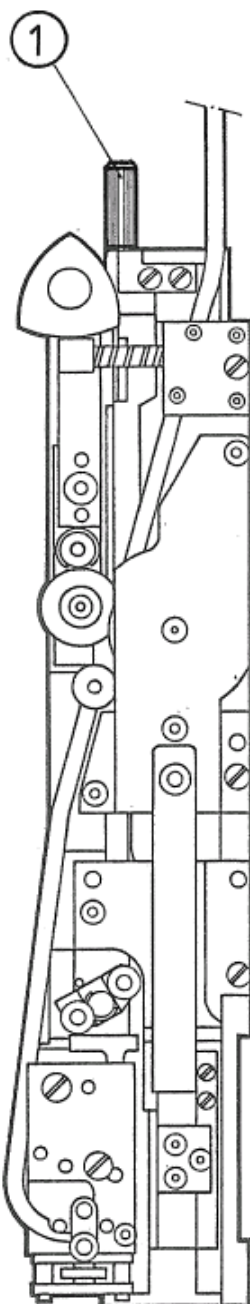
Tourner l'écrou manette **1** à gauche

= fil plus court

Ce réglage est à faire une seule fois quand la tête de piquage étroite est adaptée à la levée de l'agrégat.

Attention!

Une légère correction est nécessaire quand un changement doit être fait, par exemple:
fil plat no. III sur fil rond no. 28.

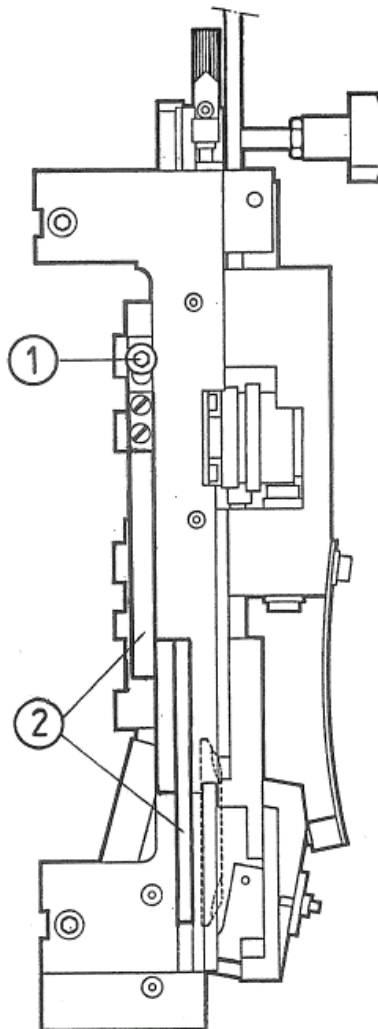


10. Réglage fondamental de la longueur du fil et des tiges d'agrafe

Il faut régler pour chaque machine la longueur des tiges d'agrafe, aussi bien la longueur du fil. Les deux tiges d'agrafe doivent exactement pareille.

Il faut régler pour chaque machine la longueur des tiges d'agrafe, aussi bien la longueur du fil. Indépendamment de l'épaisseur de brochage procédé comme suite.

Deserrer la vis à six pans creux, tête cylindrique **1** , et déplacer les barres de commande en haut et en bas **2** , analogue: vers en haut, tige à gauche plus long et tige à droite plus court. Vers en bas, tige à gauche plus court et tige à droite plus long. Reserrer de nouveau la vis à six pans creux, tête cylindrique **1** .



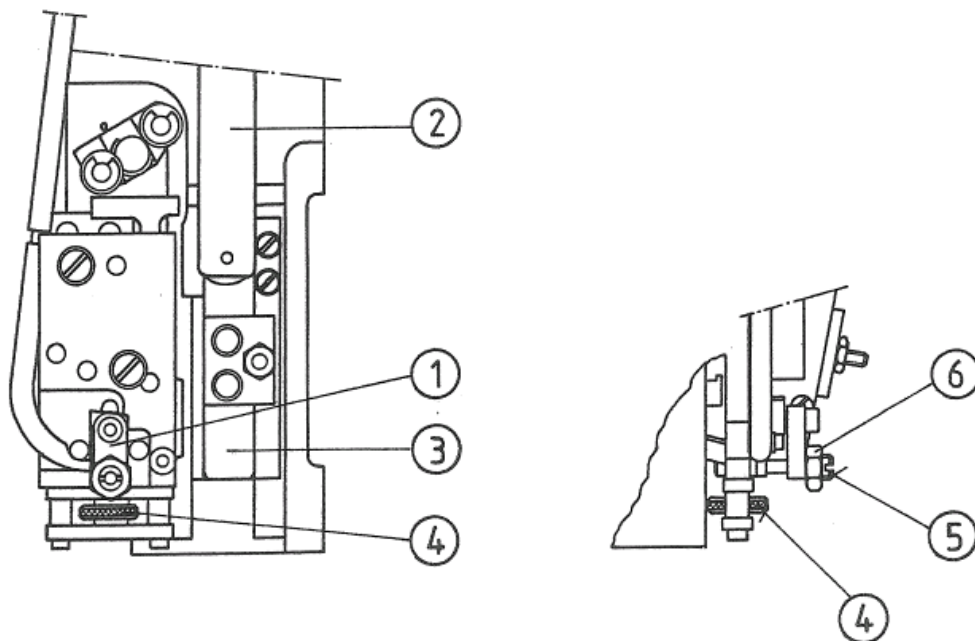
11. Réglage du fil

Le fil doit être bien droit au moment de son utilisation. Pour redresser le fil, la tête de piquage étroite dispose un curseur redresseur du fil **1** . Si le brochage est correct, ce dispositif ne nécessite aucun réglage. Le fil doit être redressé si:

- a) si se forme des boucles entre les roues de transport et le tube de guidage de fil inférieur;
- b) les agrafes ne sont pas entières, à la suite du mauvais fonctionnement du façonneur.
- c) lors du brochage des blocs épais, les tiges d'agrafes convergent ou divergent.

Il faut essayer dans ce cas de modifier le passage du fil en tournant légèrement la molette **4** du curseur de redresseur du fil **1** . Si cette brève intervention ne donne aucun résultat, il faut démonter le ressort du façonneur **2** et le façonneur **3** .

En faisant tourner maintenant l'agrégat, vous pouvez observer si le fil avance droit ou curbé. Si le fil n'avance pas parfaitement droit, réglez le curseur de redresseur du fil avec la molette **4** jusqu' à ce que vous trouvez le réglage correct. Si c'est ne pas le cas, tournez le boulon **5** en ouvrant d'abord l'écrou à six pans **6** . Remontez ensuite les pièces démontées.

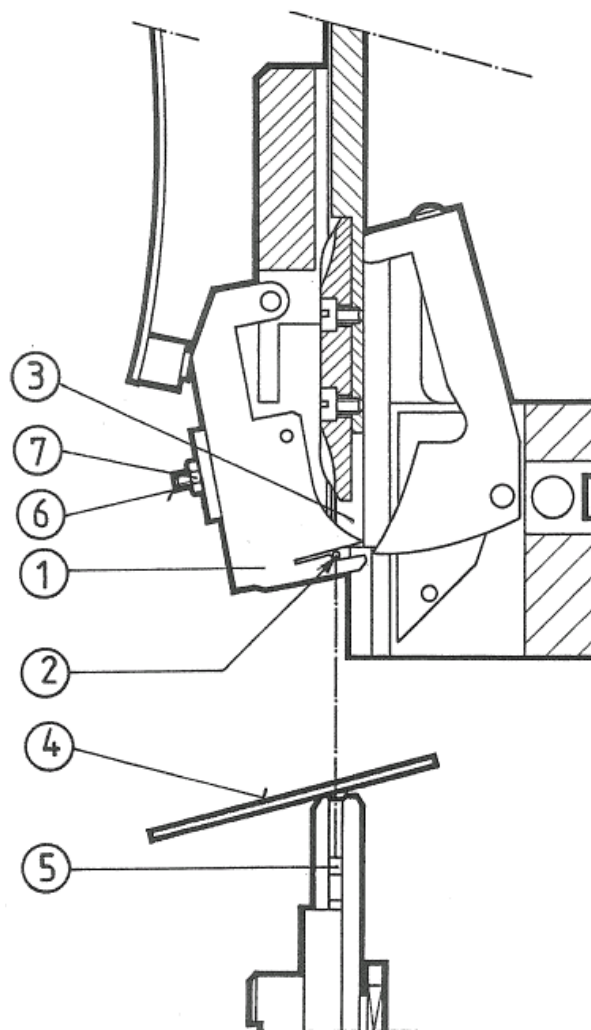


12. Positionnement du façonneur

Un piquage correct ne peut réussir que si le façonneur **1** arrive en ballance exactement au point - milieu du fil **2** et des plieurs **3**. On peut le contrôler exactement: poser un miroir **4** sur le boîtier rabatteur du fil **5**, ainsi on voit le positionnement du façonneur resp. du fil concernant les rainures des plieurs. Une correction éventuelle peut être faite avec la vis sans tête, à six pans creux **6**.

Important:

Après le réglage bloquer de nouveau l'écrou à six pans **7** avec précaution (risque d'une fraction de la vis sans tête **6**).



13. Changement des couteaux

Enlever les vis à tête cylindrique **10** et retirer le boîtier à couteaux. Dévisser les vis **1** et **4** dans le bloc de compression **3**. Faire pivoter la marque **X** sur l'excentrique **18** vers le haut. Enlever les vis **5** et **6** et retirer la plaque **12**, le couteau supérieur **7** et le couteau inférieur **8**.

Attention ! Le coulisseau de couteau **9** est maintenu vers le haut par un ressort de pression. Fixer le nouveau couteau supérieur **7** sur le coulisseau de couteau **9** (comme sur fig. ci-dessous) avec la vis d'assemblage **5**.

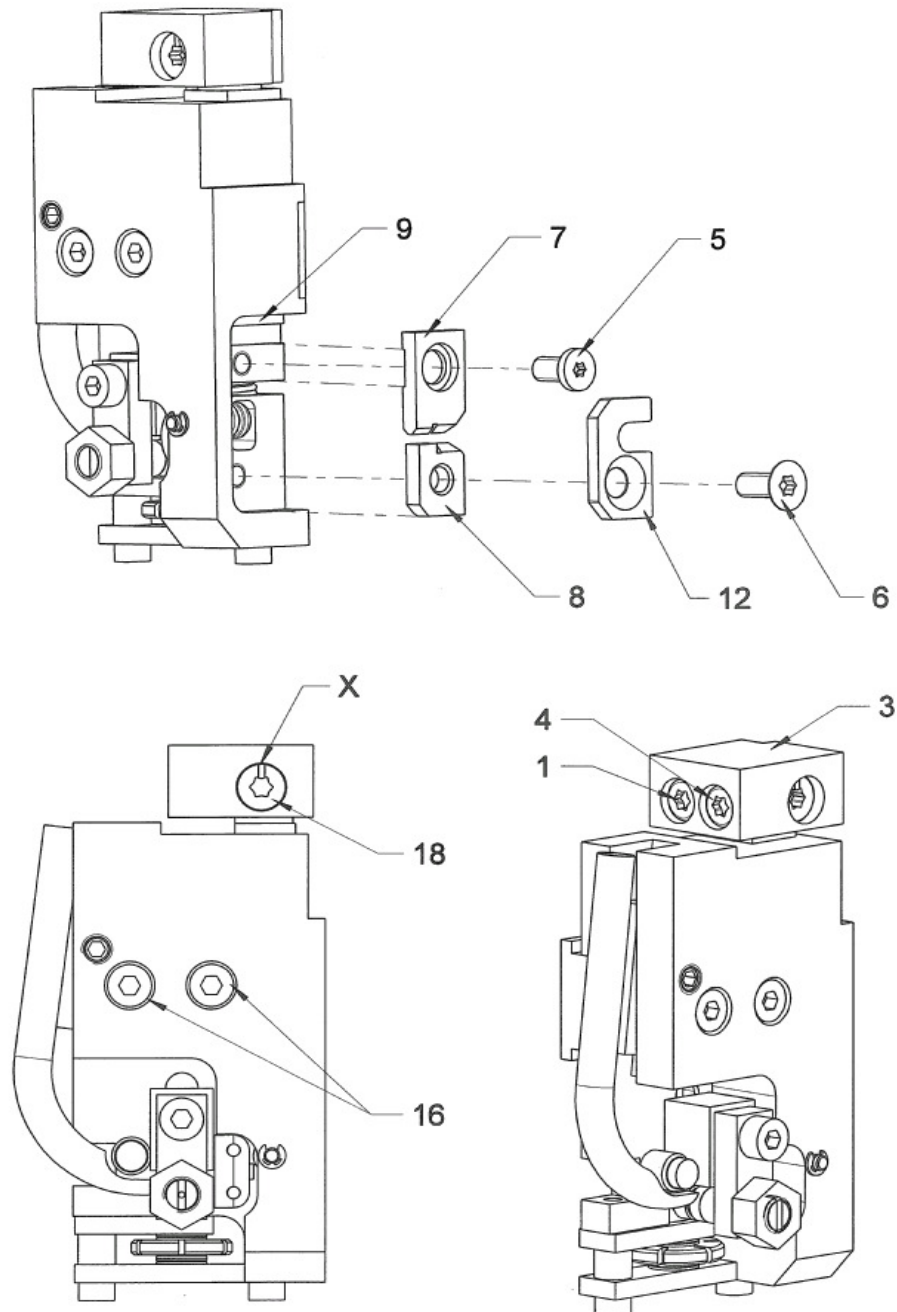
Vérifier que la vis d'assemblage est bien ajustée !

Fixer le nouveau couteau inférieur **8** et la plaque **12** avec la vis à tête conique **6**.

Vérifier que le bord inférieur du couteau inférieur repose contre la face opposée du boîtier à couteaux.

Attention ! Le coulisseau de couteau **9** doit pouvoir être déplacé dans le guidage du boîtier à couteaux contre la résistance du ressort.

Montage du boîtier à couteaux.



14. Réglage du couteau supérieur

Lors de chaque changement des couteaux ou d'autres pièces du système de coupe, il est indispensable de procéder à un contrôle et à un nouveau réglage du couteau supérieur.

Seul un réglage précis garantit la coupe exacte du fil, indispensable pour un agrafage correct.

En cas de pression trop forte, l'usure est accrue et si la pression est trop faible, le fil n'est pas coupé de manière précise.

Le réglage se fait manuellement et principalement sur la tête de piquage démontée (selon le type de machine). Les réglages effectués sur la tête de piquage montée sont effectués sous la propre responsabilité de l'opérateur.

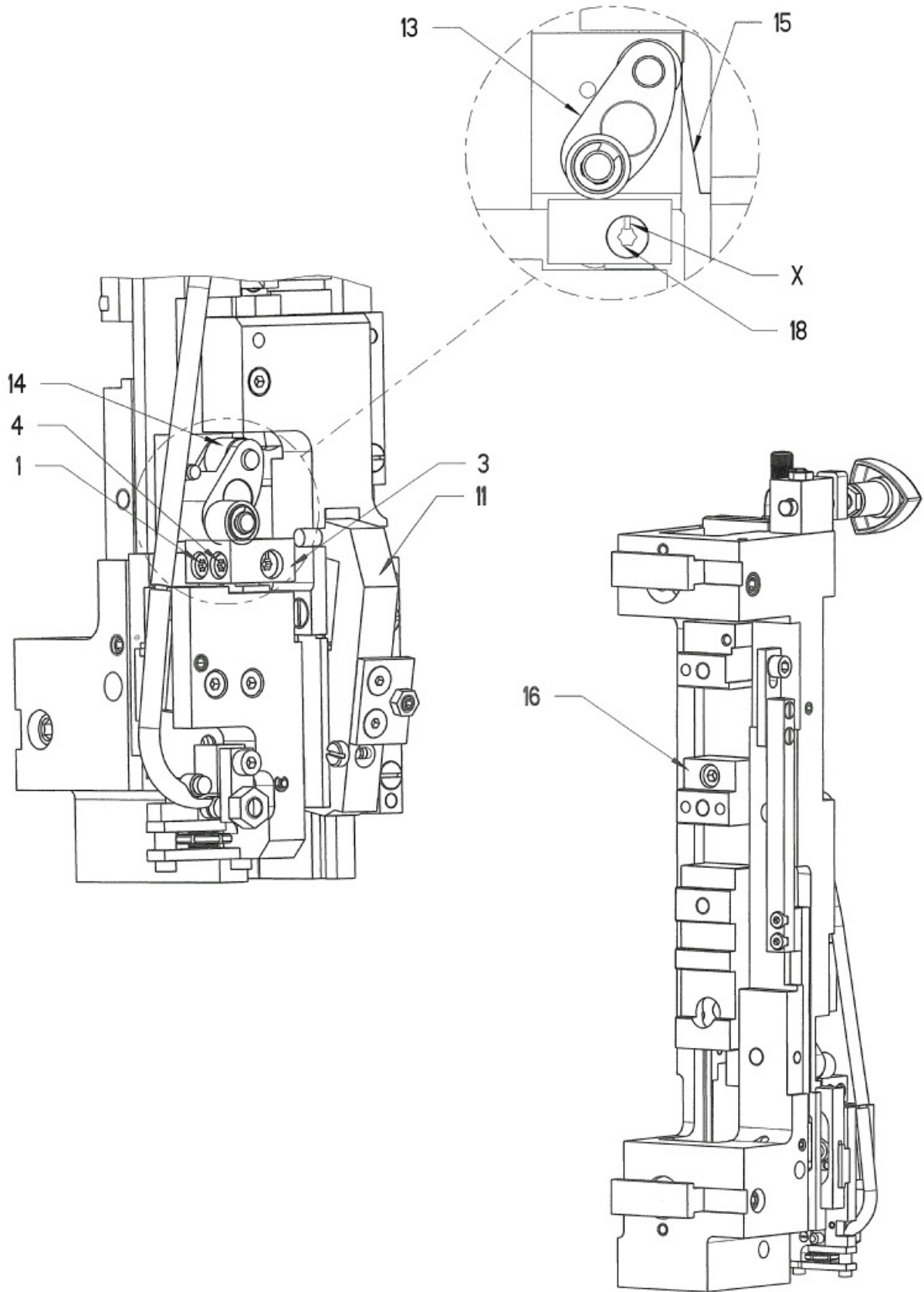
Attention, il est absolument indispensable de toujours déconnecter l'agrégat de piquage et de respecter les consignes de sécurité du fabricant de la machine !

- Le réglage se fait avec le boîtier à couteaux monté, **sans** fil (il est conseillé procéder au réglage indépendamment de l'épaisseur du fil).
- Une fois le transport du fil arrêté, il est plus facile de déplacer les curseurs dans la tête de piquage.
- Desserrer les vis **1** et **4** dans le bloc de compression **3**.
- Placer d'abord la marque **X** de la vis excentrique **18** dans la position supérieure (cf. fig.).
- Positionner la rampe de coupe **15** (activée par l'entraîneur **16**) de sorte que le galet de roulement supérieur du baladeur de coupe **13** se trouve au plus haut niveau de la rampe de coupe (cf. fig.).
- Faire pivoter la vis excentrique **18** avec précaution pour amener doucement le couteau supérieur vers le couteau inférieur jusqu'à ce qu'une légère résistance soit perceptible.
- **Bien s'assurer** que les couteaux ne subissent pas une pression trop forte qui provoquerait une trop forte usure de l'ensemble du système. La durée de vie de la tête de piquage en serait fortement réduite.
- Serrer les vis **1** et **4** dans le bloc de compression **3**.
- Remonter la tête de piquage dans l'agrégat de piquage.

Retirer tous les outils de la tête de piquage et de la machine avant de procéder à un essai d'agrafage ou de relancer la production !

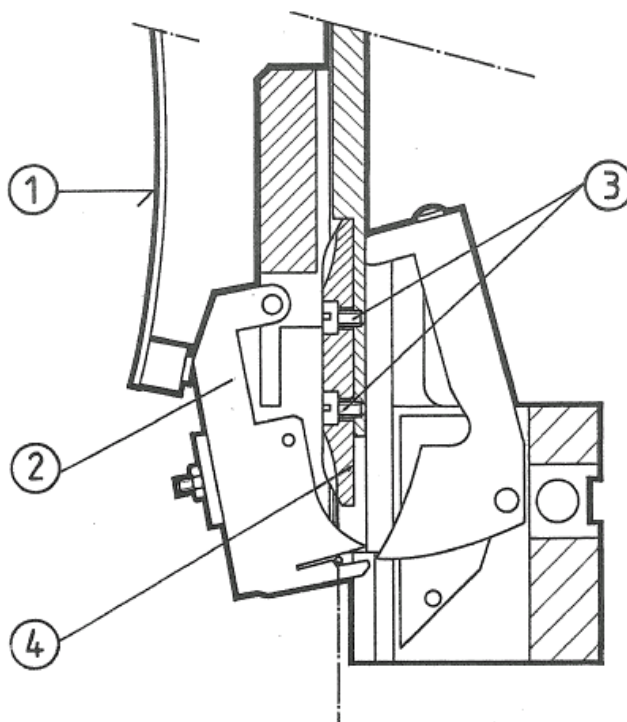
- Procéder à un essai d'agrafage. Si la coupe du fil n'est pas correcte, régler une nouvelle fois le couteau supérieur (en faisant légèrement pivoter la vis excentrique **18**).

Vue de face !



15. Changement du pousseur

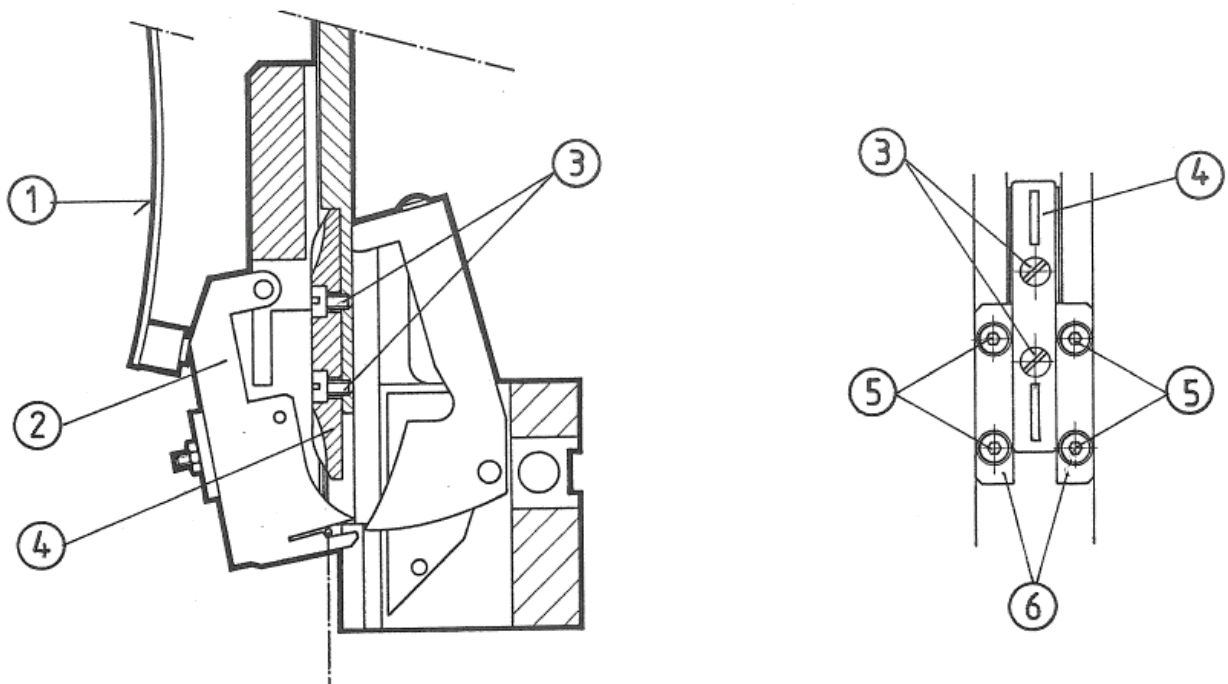
Glisser le boîtier rabatteur latéralement et l'agrégat sur la position la plus basse, ensuite enlever le ressort du façonneur **1** et le façonneur **2**. Enlever les vis à tête fendue cylindriques **3** et enlever le pousseur **4** en le tirant par en - dessous. Le pousseur **4** peut être utilisé de deux côtés. Refaire le processus inverse pour le remontage.



16. Changement du plieur

Deplacer l'agrégat jusqu' à ce que les quatre vis à six pans creux, tête cylindrique **5** sont accessible. Enlever le ressort du façonneur **1** et le façonneur **2**. Deserrer les quatre vis à six pans creux, tête cylindrique **5** et enlever les plieurs **6** en les tirent par en - dessous.

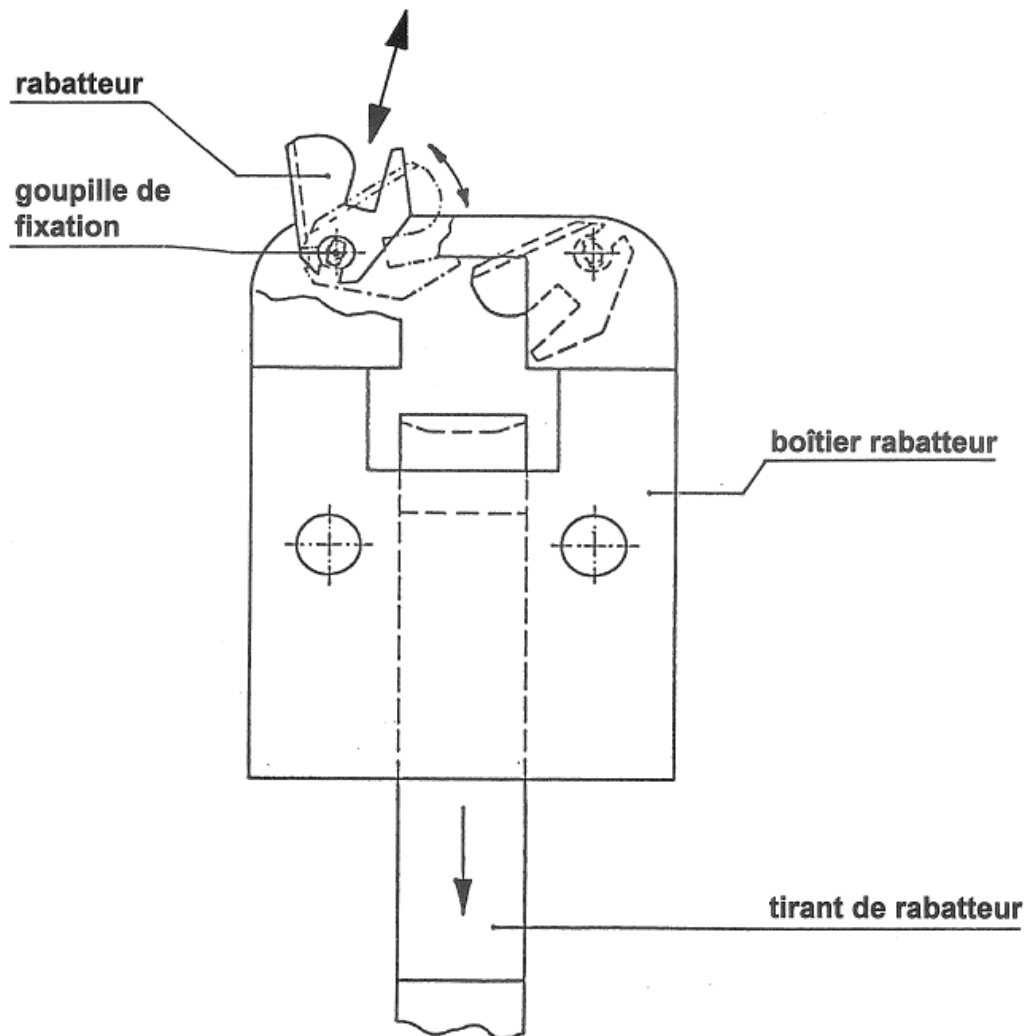
Refaire le processus inverse pour le remontage, en faisant attention que les plieurs **6** plaquent contre le curseur principal.



17. Changement des rabatteurs

Tirer vers le bas le tirant de rabatteur, basculer vers le haut un rabatteur et le faire sortir de la goupille de fixation.

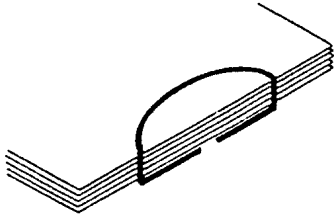
Remettre deux nouveaux rabatteurs et repousser le tirant de rabatteur.



18. Conseils en cas de panne

Nous vous donnons ci-après quelques exemples de pannes, avec indication de leur cause éventuelle. Si la panne peut avoir comme origine plusieurs causes, nous donnons également différents remèdes. Dans ce cas, ne les appliquez pas tous en bloc, pour juger ensuite du résultat obtenu, procédez plutôt par ordre en vérifiant au fur et à mesure le résultat obtenu. Les pièces usées sont à remplacer. Les réparations sont coûteuses et ne suppriment pas toujours entièrement les défauts.

Le dos de l'agrafe est replié comme une banane:



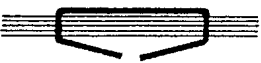
- le fil est trop mou ou trop mince
- le fil n'est pas redressé: voir chapitre 9
- les couteaux sont usés: voir chapitre 13
- la pression de la langue chaussure est trop lâche: enlever les morceaux de fil qui bloquent ou remplacer le ressort de pression de la langue chaussure
- la rainure du fil dans le pousseur est encrassée, usée ou ébréchée: remonter le pousseur, voir chapitre 15
nettoyer la rainure du fil ou changer le pousseur

Le dos de l'agrafe n'est pas bien serré:



- la pression de piquage est trop faible: régler l'agrégat sur l'épaisseur de piquage

Les tiges d'agrafe ne sont pas suffisamment repliées:



- la pression est trop faible: régler l'agrégat sur l'épaisseur de piquage
- les rabatteurs ne s'écartent pas suffisamment vers en haut: régler la pression de la levée des rabatteurs sur l'agrégat
- la synchronisation entre descente de la tête et rabatteur n'est plus correcte: faire régler par le service après vente

Le dos de l'agrafe n'est pas bien serré et s'affaisse:



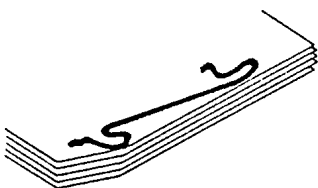
- la pression est trop faible: régler l'agrégat sur l'épaisseur de piquage
- le fil est trop mou ou trop mince
- la pression de la langue chaussure est trop lâche: enlever les morceaux de fil bloquants ou remplacer le ressort de pression dans la langue chaussure

Les tiges de l'agrafe refoulent et ne sont pas repliées correctement:



- le fil est trop mou ou trop mince
- le fil n'est pas redressé: voir chapitre 9
- ajuster le boîtier rabatteur: voir chapitre 7
- la longueur des tiges de l'agrafe n'est pas la même: voir chapitre 11
- le tronçon de fil est trop court: voir chapitre 10
- les couteaux sont usés: voir chapitre 13

Les tiges d'agrafe ne percent pas, le dos de l'agrafe est déformé, écrasé:

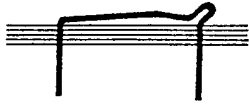


- le fil est trop mou ou trop mince
- la rainure du plieur est obstruée par du fil
- les couteaux sont usés: voir chapitre 13
- la rainure du fil dans le pousseur est encrassée, usée ou ébréchée: remonter le pousseur, voir chapitre 15
nettoyer la rainure ou changer le pousseur
- la pression de la langue chaussure est insuffisante: enlever les morceaux de fil qui bloquent ou rempl. le ressort de pr. langue chauss.
- ajuster le boîtier rabatteur: voir chapitre 7



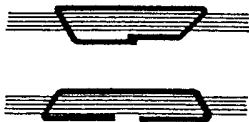
Les tiges d'agrafe se cassent:

- la pièce commutateur dans le plieur n'est pas débloquée:
- le fil est trop cassant: essayer une autre qualité de fil
- le façonneur est bloqué par des morceaux de fil: enlever les morceaux de fil, éventuellement remonter le façonneur
- le ressort du grappin ou le grappin dans le façonneur est défectueux
- le ressort d'agrafe dans le plieur est défectueux
- l'épaisseur du fil ne correspond pas aux pièces qui forment le fil
- ajuster le façonneur sur la rainure du plieur



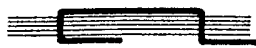
Une boucle se forme au coin de l'agrafe:

- le fil est trop mou ou trop mince
- le pousseur peut être ébréché à un coin: voir chapitre 15
- les couteaux sont usés: voir chapitre 13



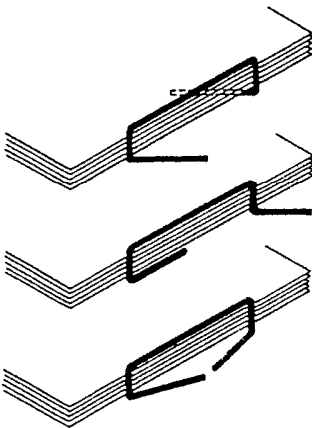
Les tiges d'agrafe se rejoignent ou s'écartent:

- redresser le fil: voir chapitre 9
- les couteaux sont usés: voir chapitre 13



Une tige est repliée à l'envers:

- redresser le fil: voir chapitre 9
- ajuster le boîtier rabatteur: voir chapitre 7



Une ou deux tiges sont repliées en oblique:

- le fil est trop mou trop mince
- redresser le fil: voir chapitre 9
- les couteaux sont usés: voir chapitre 13
- les rabatteurs sont ébréchés: voir chapitre 16
- ajuster la réception du boîtier rabatteur sur la réception tête de piquage: voir chapitre 6

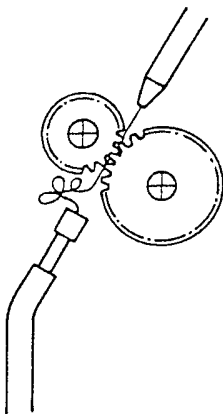
Les deux tiges sont repliées en oblique du même côté:

- redresser le fil: voir chapitre 9
- ajuster la réception du boîtier rabatteur sur la réception tête de piquage: voir chapitre 6



Le fil sort en morceaux insuffisamment recourbés:

- redresser le fil: voir chapitre 9
- le ressort d'agrafe dans le plieur est défectueux



Un noeud est formé entre les roues de transport et le tube de guidage

- redresser le fil: voir chapitre 9
- le curseur de coupe est bloqué: le couteau rond est pressé trop fortement au couteau plat, voir chapitre 13
- le baladeur de coupe est bloqué: le ressort dans le bloc de coupe est défectueux
- le tube du guidage inférieur dans le bloc de coupe est déplacé: petit ajustage en haut ou en bas
- le façonneur est mal ajusté: voir chapitre 12

Conseils en cas de panne, agrafage à boucles:

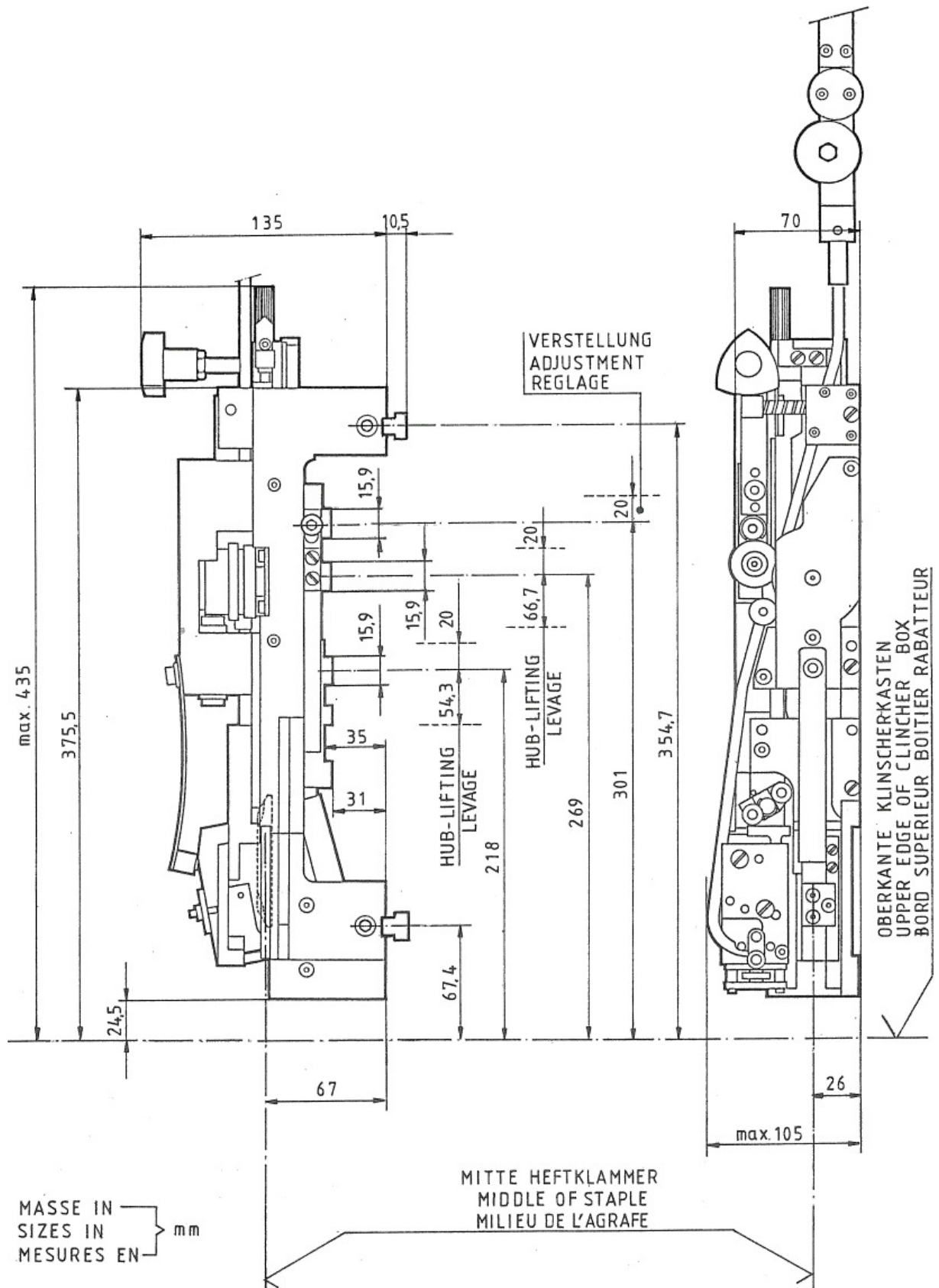
Pour la plupart, vous trouverez les exemples de panne et leur cause éventuelle au paragraphe précédent.



Les agrafes sont rectilignes et ne forment pas de boucle:

- redresser le fil: voir chapitre 9
- le façonneur est mal ajusté: voir chapitre 12

19. Feuille avec côtes importantes



20. Mesures du logement de la tête et du boîtier rabatteur

