

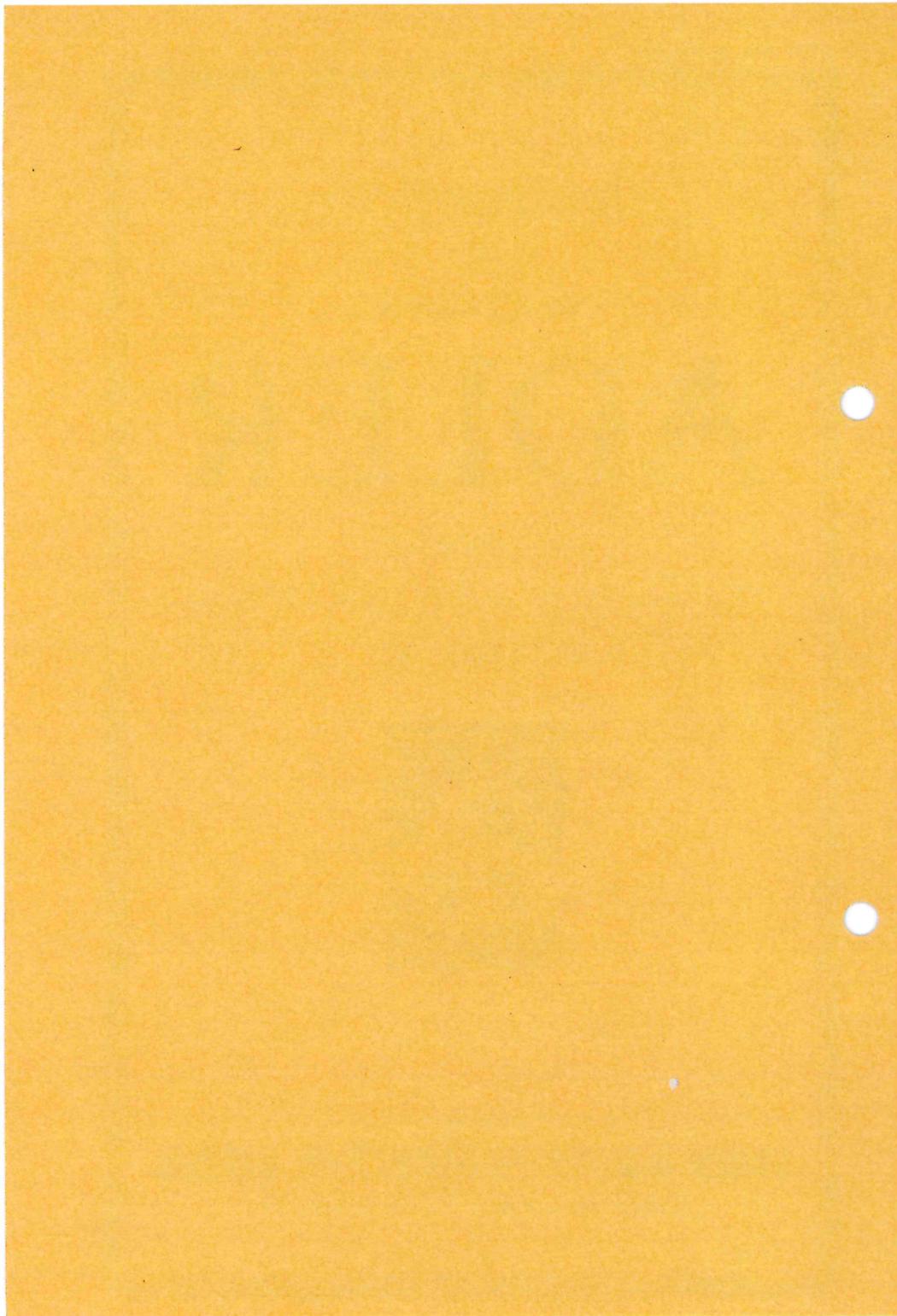
Instruction
pour
la machine
ADLER

à navette
oscillante et tube cylindrique
Classe 48.



Société Anonyme des Usines Koch, Bielefeld

Adresse télégraphique: Kochswerke Bielefeld.

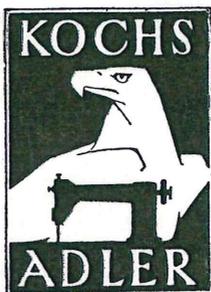


Instruction

pour

la machine à navette oscillante
et tube cylindrique

Adler classe 48



Société Anonyme des Usines Koch, Bielefeld

Adresse télégraphique: Kochswerke, Bielefeld.

ADLER

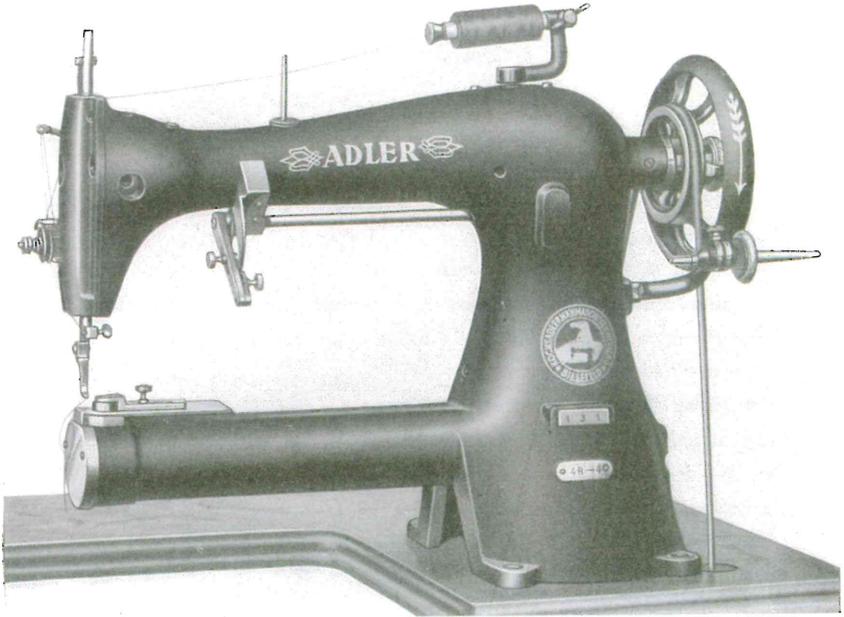
Classe 48.



Machine à coudre oscillante tube cylindrique
pour travaux de difficulté moyenne, spécialement pour la maroquinerie.
(Machine à bras à droite).

Table des Matières.

	Pages
Généralités	5
Enlèvement des échantillons cousus	5
Prescriptions pour fonctionnement à la pédale	5
Prescriptions pour l'emploi de la force motrice	6
Enfilage du fil supérieur	6
Enfilage du fil de la navette	8
Pose et enlèvement de la navette	8
Réglage de la tension du fil	8
Embrayage et débrayage du volant	9
L'appareil de bobinage et son fonctionnement	10
Pose de l'aiguille et qualité de l'aiguille	10
Choix de l'aiguille et du fil	10
La couture	12
Réglage de la longueur du point	12
Enlèvement du travail	12
Travaux légers de couture	13
Travaux moyens	13
Travaux de plumetis	13
La courroie	13
Le bâti	13
Le pied réglable	14
Nettoyage et graissage	14
La genouillère	15
Règles générales	16
Commandes de pièces détachées	16
Différents genres de constructions	17-19



Adler 48-1 = Tête.
Figure 2.

Il est recommandé de ne changer ou desserrer aucune autres pièces que celles qui sont indiquées dans l' instruction car on risque presque toujours d' abîmer la machine et de diminuer sa production.

Il s' ensuit donc une perte de temps et des frais inutiles.

Si quelque chose ne marche pas dans la machine il faut toujours s' adresser au dépositaire qui a vendu la machine et pas à un autre.

Le fournisseur chez qui on a acheté la machine est toujours prêt à faire une réparation et on trouve seulement chez lui les aiguilles, canettes, et autres accessoires ou pièces de rechange. Les autres commerçants n' ont en général aucun intérêt à réparer une machine qui n' a pas été achetée chez eux.

Instruction.

Généralités.

Les têtes des machines sont généralement expédiées en caisses et les bâtis en emballage à claire-voie.

Pour les pays d'outre-mer les bâtis sont expédiés démontés dans une caisse.

Après avoir déballé la tête et le bâti, on place la tête sur le bâti et on nettoie le tout avec un chiffon mou, en ayant bien soin de ne pas introduire de poussière dans les trous de graissage.

Chaque machine est expédiée toute réglée pour la couture.

Comme preuve de la capacité et du bon fonctionnement, un échantillon de travail exécuté sur la machine, est laissé sous le pied presseur.

Avant de commencer à se servir de la machine, il faut bien remarquer :

L' enfilage et la conduite du fil d' aiguille.

La position de l' aiguille (longue rainure à gauche).

La position de la navette.

L' enfilage de la navette.

Tous ces détails sont plus faciles à apprendre en regardant, que par une description.

Sur chaque machine on trouve un échantillon de travail, sur lequel on fait quelques point tandis que l'on tourne vers soi le volant à main. La direction dans laquelle on doit tourner est marquée par une flèche sur le volant.

Il faut, pendant cette opération, remarquer la coordination du travail de l' aiguille et de la navette.

Enlèvement de l' échantillon de couture.

Amener la barre à aiguille à son point le plus haut, tirer le fil supérieur d' environ 7 c/m en bas du levier distributeur de fil, de façon que le fil se déroule de la bobine. Puis lever le pied presseur au moyen du levier placé derrière la tête de machine, tirer le travail d' environ 8 c/m latéralement à gauche, et couper les deux fils au ras du travail.

Prescriptions pour fonctionnement à la pédale.

Lorsqu'on a enlevé l' échantillon de couture, il faut s'exercer à faire marcher la machine, lorsqu'on n' est pas familiarisé avec son fonctionnement.

Il faut d' abord enlever le fil de l' aiguille et du levier distributeur puis relever le pied presseur.

On sépare la courroie en ouvrant son crochet et on la tire vers le bas par les deux trous de la table en bois, puis on remet le crochet de la courroie afin de l' assembler.

Poser ensuite la courroie sur la gorge du volant à main puis sur celle du volant de bâti.

On s'assoit commodément devant la machine, les deux pieds sur la pédale. Avec la main droite on saisit le volant en le tournant d'en haut vers soi, et on appuie en même temps avec les deux pieds sur la pédale et on essaye, en allant doucement, de maintenir la machine en marche, sans l'aide de la main.

Il faut s'exercer jusqu'à ce qu'on puisse, à volonté actionner la machine doucement ou vivement, l'arrêter sans l'aide des mains et la remettre en marche.

Pour s'habituer à se servir des mains, pendant que la machine marche on prend un morceau d'étoffe, on le pose sous le pied presseur, on rabaisse celui-ci et on met la machine en marche.

On peut tourner l'étoffe dans toutes les directions, mais il ne faut ni la tirer ni la pousser, car on aurait des points irréguliers et l'aiguille pourrait se casser facilement. La main gauche doit plutôt aider légèrement l'étoffe à s'avancer vers l'aiguille, tandis que la main droite l'éloigne avec précaution de celle-ci. Il faut toujours bien veiller à ce que le pied presseur soit relevé lorsqu'on actionne la machine sans étoffe.

Lorsqu'on a réussi à mettre plusieurs fois la machine en marche, sans retour en arrière, on peut commencer à coudre.

Prescriptions pour l'emploi de la force motrice.

Certaines machines oscillantes Adler classe 48 sont actionnées par la force motrice, soit par moteur particulier électrique, soit par groupe, et dans ce cas plusieurs machines sont montées sur table banc-moteur et sont mises en marche par un arbre de transmission.

Pour toutes les machines oscillantes actionnées par moteur il faut observer les prescriptions suivantes:

1 = Les nombres de tours à la minute indiqués ci-dessous ne doivent pas être dépassés, car avec un nombre de tours ou de points trop élevé, le rendement ne serait pas plus grand et par contre la machine s'userait et se dérangerait beaucoup plus vite.

La machine Adler 48 ne doit pas dépasser 2000 points à la minute pour les travaux légers, et au maximum 1500 pour les travaux difficiles.

2 = Il faut graisser tous les jours, après chaque arrêt du moteur, les machines et le mécanisme de transmission, engrenages et coussinets de bielle de la table banc-moteur, avec de la bonne huile minérale.

3 = Les machines fonctionnant au moteur doivent être solidement fixées. Avant la mise en marche, on resserre toutes les vis et les écrous et on s'assure que la fixation est solide, que le graissage est bien fait et que la navette est bien fermée.

Enfilage du fil supérieur.

(Voir figures 2 et 3.)

On desserre d'abord la vis à papillon 30 073 du porte-bobine en tournant à gauche, et on retire la tige porte-bobine 09 222 du bras. Puis on place la bobine sur cette tige que l'on remplace à son ancienne position et on resserre la vis à papillon en tournant à droite.

La tige ne doit pas être enfoncée trop profondément dans le bras du porte-bobine, car la bobine se déroulerait difficilement et irrégulièrement.

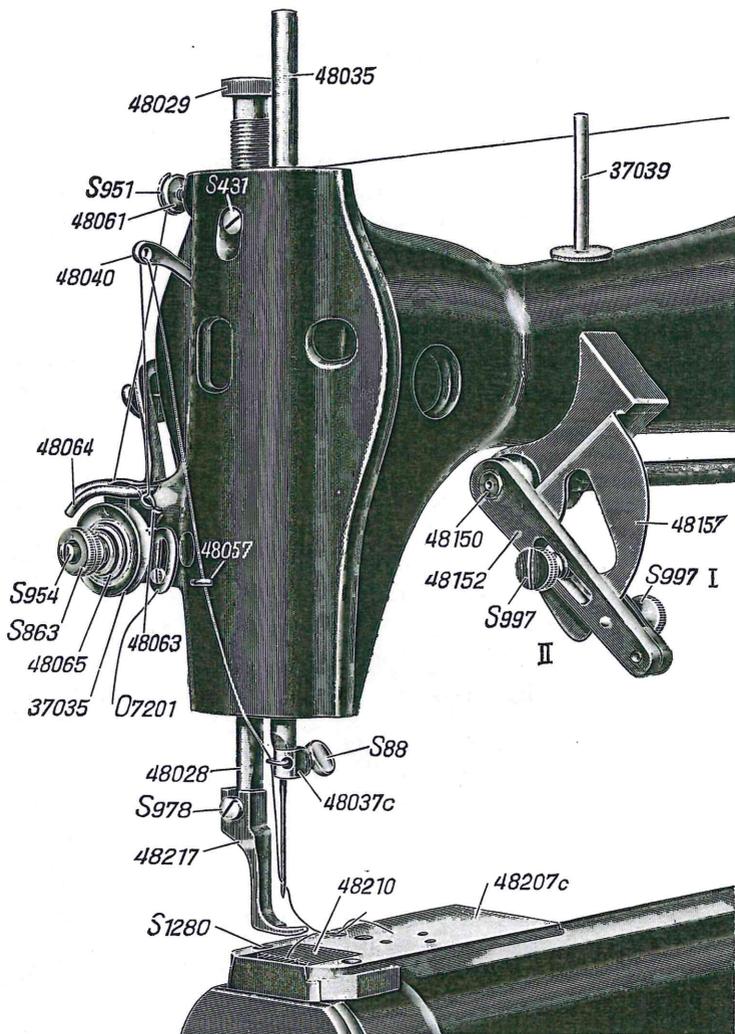


Fig. 3.

Pour les bobines ordinaires le porte-bobine est placé verticalement, et pour les bobines à fil croisé il doit être dans la direction du bras de la machine.

Si on emploie des bobines à fil croisé on desserre, en la tournant à gauche, la vis S. 16 servant à fixer le porte-bobine sur le bras de la machine, puis on place le porte-bobine dans la direction de la longueur du bras de la machine (Voir figure 1), ensuite resserrer la vis en la serrant à droite.

Conduire le fil venant du porte-bobine, par le tenon 37 039, puis à travers les disques 48061 derrière et en haut de la tête de machine, tirer le fil vers le bas et le placer entre les disques de tension 37035, et de là, par derrière, sur le tenon 48064, puis par le trou du levier de ressort de rappel 48063, ensuite par derrière dans le trou du levier 48040, derrière le crochet 48057 sur la plaque de tête de la machine, ensuite dans l'oeillet du porte-aiguille 48037-C, et ensuite de gauche à droite dans le chas de l'aiguille.

Quand l'aiguille est à sa position la plus haute, le fil doit dépasser d'environ 6 cm du chas de l'aiguille.

Enfilage du fil de navette. Enlèvement et pose de la canette.

Pour pouvoir prendre la navette dans la machine, ouvrir d'abord le couvercle 48 153, qui est placé en avant du bras inférieur pour arrêter la poussière, en poussant la partie dentée du couvercle vers le haut. Ensuite tourner le dit couvercle vers le bas, afin que la coursière de navette soit libre. Porter la navette à son point le plus bas (lorsque l'aiguille est à sa plus basse position), saisir avec le pouce de la main gauche la partie interne du couvercle 48 126 et l'ouvrir en tirant de droite à gauche.

La canette pleine 48 135 est saisie entre le pouce et l'index de la main gauche, de façon que le fil se déroule par le haut vers la droite. Placer la canette dans la navette ouverte au préalable et refermer le couvercle. En aucun cas il ne faut oublier ceci car la navette s'abîmerait pendant la marche de la machine.

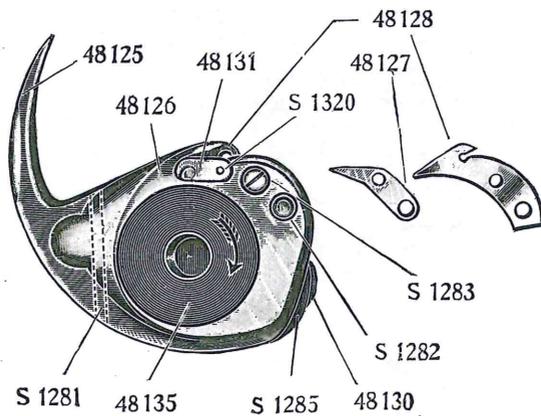


Fig. 4.

Maintenant on place, avec la main gauche, le fil de canette dans l'échancrure du couvercle 48 126, sous le ressort de tension 48 128, de façon que le fil paraisse dans la petite ouverture du ressort de tension. Le fil inférieur doit dépasser d'environ 6 cm de la navette.

Le couvercle de la coursière de navette est replacé vers le haut et reste bien fermé pendant la couture.

Réglage de la tension du fil.

Pour obtenir une bonne couture, l'entrecroisement des fils supérieur et inférieur doit avoir lieu au milieu de l'épaisseur de l'étoffe, de façon que les points apparaissent clairs et réguliers des deux côtés.

La beauté du point dépend presque uniquement du réglage exact de la tension. Le réglage du fil de navette est rarement nécessaire, car un beau point est presque toujours obtenu par le réglage du fil supérieur.

La tension du fil de navette est réglée par la vis de réglage S. 1283 représentée figure ci-contre.

En la tournant à droite la tension est plus forte, en la tournant à gauche la tension est plus faible. Si on n' obtient pas un joli point en réglant le fil supérieur, il faut changer la tension du fil de navette.

La tension du fil supérieur (Fig. 3) est réglée par la vis S. 863, sous le couvercle de la tête de machine.

En tournant cette vis à droite la tension est plus forte, en la tournant à gauche la tension est plus faible.

La tension du fil supérieur doit toujours être réglée de façon que l' entrelacement des fils supérieur et inférieur ait lieu au milieu de l' étoffe, et qu' un point net apparaisse des deux côtés (figure 5).



Fig. 5.

Si la couture se forme comme le montre la figure 6, c' est-à-dire que l' entrelacement des fils est visible à l' envers de l' étoffe c' est que la tension du fil supérieur est trop faible ou que la tension inférieure est trop forte. Il se peut aussi que le fil inférieur est trop gros ou trop cassant par rapport au fil supérieur.

Le fil inférieur doit toujours être plus mou que le fil supérieur ou tout au moins de même qualité, mais pas plus fort.

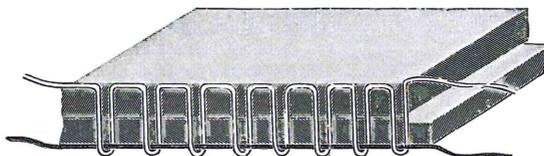


Fig. 6.

Si l' entrelacement des fils de couture est visible sur l' endroit de l' étoffe, comme le montre la figure 7, c' est que la tension du fil supérieur est trop forte ou que celle du fil inférieur est trop faible.

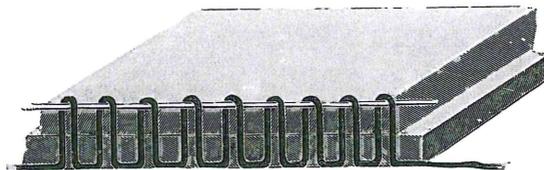


Fig. 7.

Embrayage et débrayage du volant.

Pour débrayer le volant à main, le prendre avec la main gauche et tourner le bouton nickelé aussi loin que possible à gauche.

Pour embrayer le volant, le tenir et tourner le bouton nickelé à fond vers la droite, afin que le volant ne se débraye pas de lui-même pendant la couture.

Appareil de bobinage et bobinage.

Avant de se servir du dévidoir placé à droite du volant à main, on débraye ce dernier, et on ébraye l'appareil. Pour cela on desserre la vis à bouton de celui-ci et on l'appuie vers le bas jusqu'à ce qu'on sente que la rondelle en caoutchouc du dévidoir appuie contre le volant à main, puis on resserre la vis à bouton.

Ensuite on place la canette vide sur la tige de l'appareil, et la bobine destinée à remplir la canette, sur la tige du porte-bobine. Fixer l'extrémité du fil dans la canette et mettre la machine en marche, afin que le fil s'enroule sur la canette.

La canette doit être remplie par couches régulières, on guide le fil et on l'accompagne avec la main droite. Une canette mal bobinée ou pas assez serrée, est souvent la cause d'une couture irrégulière.

Après le bobinage, il faut écarter le dévidoir du volant à main.

Pour nos machines classe 48, pourvues d'un grand volant à main, nous livrons un dévidoir automatique, qui est placé sur le plateau de la table.

Le volant à main ne peut être débrayé et cet appareil peut être employé pendant la couture.

Placer la bobine de fil sur le porte-bobine du dévidoir, tirer le fil sous le crochet, puis sur l'anse en fil d'acier et par le haut entre les deux disques de tension devant la bobine.

Ensuite, enfiler le fil (passant entre les disques) dans le trou de l'axe de la canette et placer celle-ci sur la broche du dévidoir, devant la courroie de la machine. La canette doit être enfoncée à fond et solidement sur la broche, de façon qu'elle ne puisse bouger. Maintenant on met la machine en marche et on appuie sur le petit levier placé devant la canette, aussi profondément qu'il est nécessaire entre les disques de la canette, pour que le petit volant du dévidoir appuie sur la courroie de la machine. Lorsque la canette est pleine, le dévidoir se débraye de lui-même.

Pose de l'aiguille et qualité de celle-ci.

Quand on veut placer une nouvelle aiguille, porter la barre d'aiguille à son point le plus haut, desserrer la vis S. 88 (figure 3) du porte-aiguille, enfoncer l'aiguille, **avec la longue rainure à gauche**, dans le porte-aiguille aussi haut que possible, et ressermer alors la vis du porte-aiguille (en tournant à droite).

Si des manques de points se produisent après la pose d'une nouvelle aiguille, c'est que celle-ci doit être tournée, dans le porte-aiguille, un peu plus à droite ou à gauche. Les aiguilles émoussées ou tordues ne doivent jamais être employées.

Les aiguilles exactes à employer portent la désignation „Qualité 563“. Le genre de pointe est à indiquer à la commande.

Choix de l'aiguille et de la grosseur du fil.

Il ne faut jamais employer de mauvais fils ou d'aiguilles défectueuses. La meilleure machine ne peut pas donner un bon travail si l'on emploie un fil nouveau, irrégulier, trop tordu ou trop mou, ou bien si l'aiguille n'est pas pointue, si elle est émoussée ou tordue.

Sur cette machine, **il faut toujours employer des fils tordus à gauche**, car les fils tordus à droite ne donnent jamais un point aussi net et régulier, de plus ces fils se cassent facilement.

Comme fils de canette, on emploie toujours une qualité moins forte que celle du fil d'aiguille.

Des fils cassants ou trop tordus ne donnent pas de bons résultats.



Fil tordu à gauche,



fil tordu à droite.

La désignation des différentes sortes de fils n'est malheureusement pas encore la même chez tous les fabricants de fil, c'est pourquoi on emploie la règle suivante pour choisir le fil exact.

Enfiler le fil dans l'aiguille et le placer dans la longue rainure de celle-ci. S'il remplit bien la rainure en se laissant pourtant assez facilement tirer en avant et en arrière, c'est que l'aiguille est bien choisie.

Si le fil a trop de jeu dans la rainure, c'est que l'aiguille est trop grosse, si le fil se laisse difficilement tirer ou bien ne pénètre pas dans la rainure, c'est que l'aiguille est trop fine.

Les aiguilles trop grosses ou trop minces produisent des manques de points et une couture irrégulière.

Tableau pour trouver la grosseur de fil et d'aiguille avec indications de quelques désignations de fils usités.

Aiguilles 563. (Léo Lanmertz d'Aix-la-Chapelle.)

Numéros d'Aiguilles	Fils de coton	Fils de lin	Soie
1/2	70		70
1	50-60		40
2	40		30
2 1/2	30		30
3	10-20		24
4		50-60	12
5		30-40	
6		30	
7		25	

Les aiguilles à pointe ronde sont employées pour les étoffes tissées.

Les aiguilles à pointe plate, pour cuir, ont une pointe coupée obliquement, donnent par conséquent une piqure oblique et sont employées pour coudre le cuir.

Les aiguilles à pointe lance, ont une pointe coupante dans le sens du chas, donnent une piqûre en long et sont employées presque exclusivement pour les travaux de cuir fin et couture d'ornements.

La couture.

Lorsque les fils supérieur et inférieur sont bien enfilés, tourner une fois le volant à main, avec la main droite, dans la direction de la flèche marquée sur celui-ci.

Tenir légèrement le bout du fil supérieur et tirer par celui-ci le fil inférieur d'environ 6 cm vers le haut, par le trou d'aiguille.

Placer les deux fils en arrière, mettre l'étoffe à coudre sous le pied presseur, abaisser ce dernier au moyen du levier situé derrière la tête de machine, et veiller à ce que les deux fils soient bien maintenus par le pied presseur. Il est encore préférable de maintenir les deux fils avec les doigts de la main gauche jusqu'à ce qu'on ait fait un ou deux points. Pendant la couture, il ne faut ni tirer ni pousser l'étoffe; on la conduit seulement un peu, pour que la couture se fasse aux endroits voulus. Si par hasard la griffe ne fonctionne pas automatiquement, c'est soit que le réglage du point est au point mort, soit que la tête de la griffe est émoussée ou pleine de poussière.

Réglage de la longueur du point.

Pour les machines classe 48 cousant en avant et en arrière, le levier règle-point 48152 se trouve en avant au milieu de la tête de machine (voir figure 3).

Pour régler la longueur du point, desserrer les deux vis S. 997-1 et 11 en tournant à gauche.

Si on désire des points longs, pousser la vis S. 997-11 dans le coin supérieur de la rainure 48152 et serrer cette vis en tournant à droite.

Si on pousse le levier vers le bas, la machine coud en avant, si on le pousse vers le haut la machine coud en arrière (on peut obtenir dans les deux sens une largeur de point de 5 mm). Le point mort se trouve au milieu de l'échelle 48157.

Si on désire des petits points, on place la vis S. 997-11 vers l'avant de la rainure 48152 et on serre cette vis en tournant à droite, lorsqu'on a obtenu la longueur désirée, afin que le point ne bouge pas pendant le travail. On peut maintenant coudre en avant et en arrière, avec la même largeur de points des deux côtés.

Si on veut coudre avec une certaine longueur de point, en avant ou en arrière, on serre la vis S. 997-1.

Pour les machines qui cousent seulement en avant, la vis règle-point S. 950 se trouve en haut et à droite du bras de la machine (voir figure 10). Pour régler le point on desserre la vis de réglage en tournant à gauche. Si cette vis est placée en haut, on remarque que la griffe fonctionne de haut en bas. Si on pousse la vis vers le bas, le point devient plus grand. Lorsqu'on a obtenu la longueur de point voulue, on resserre la vis du réglage-point.

Enlèvement du travail.

On amène le tendeur de fil à son point le plus haut, on tire le fil sous le tendeur d'environ 10 cm vers le bas, de façon qu'il se déroule de la bobine, on lève le pied-presseur, on tire le travail en arrière et on coupe les fils de

couture de façon qu'ils dépassent encore d'environ 8 cm du chas de l'aiguille, et du trou d'aiguille. En enlevant le travail, il faut faire attention de ne pas fausser l'aiguille.

Travaux légers.

Pour ces travaux, on choisit de fines aiguilles et des fils fins. La pression du presse-éttoffe ne doit pas être très forte. Le réglage du pied-presseur s'obtient en serrant ou desserrant la vis dentée, dans laquelle va et vient la barre presse-éttoffe, et qui est visible sur la tête de machine.

La machine peut faire environ 2000 points à la minute.

Travaux moyens.

On emploie pour cela de fortes aiguilles et de gros fils. Le presse-éttoffe doit appuyer sur le travail aussi fort qu'il est possible pour que la griffe puisse quand même fonctionner et que l'aiguille n'emmène pas l'étoffe quand elle remonte. Il ne faut pas faire plus de 1500 points à la minute. Si la machine est pourvue d'une double courroie, il faut employer la marche la moins rapide pour les travaux difficiles.

Travaux plats exécutés sur la machine à bras (classe 48-1).

Pour l'exécution de ces travaux, il est joint un plateau nickelé, qui se fixe sur le bras inférieur de la machine. Contre supplément de prix, nous pouvons aussi livrer une table-allonge en bois.

La courroie.

Celle-ci ne doit pas être trop serrée afin de ne pas ralentir la marche de la machine, et pas trop lâche afin qu'elle ne patine pas.

Si la courroie est trop longue, on la dégrafe et on coupe un petit morceau, on fait un nouveau trou avec un poinçon à l'extrémité de celle-ci et on fixe à nouveau l'agrafe.

Le bâti.

L'arbre et la pédale du bâti tournent sur des pointes en acier.

Ils doivent fonctionner facilement, sans osciller; sinon il faut resserrer les pointes d'acier.

On desserre les vis de fixation et on enfonce davantage les pointes d'acier afin que l'arbre et la pédale fonctionnent à nouveau légèrement et sans bruit.

Une fois ce réglage terminé, on resserre les vis de fixation.

Si les billes des coussinets de la bielle s'entrechoquent, on desserre la vis située à l'extrémité supérieure de la bielle et on tire un peu les tambours latéraux du coussinet, puis on resserre la vis supérieure.

Pour pouvoir resserrer le coussinet à billes de la pédale, on desserre le contre-écrou inférieur, on enfonce le boulon un peu plus profondément et on resserre le boulon.

Chaque bâti à pédale est pourvu d'un pied réglable représenté ci-après (fig. 8).

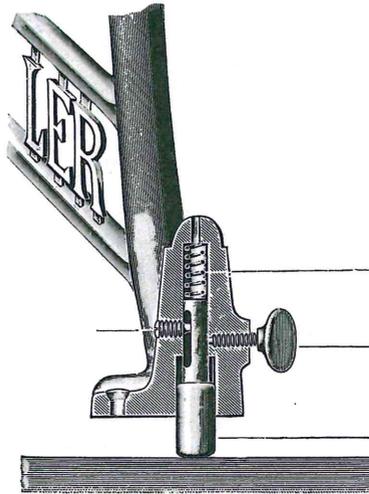


Fig. 8.

Le pied réglable du bâti.

Avec l'aide de ce pied on peut fixer la machine d'aplomb même sur un sol inégal.

On desserre la vis à ailette, on lève un peu le pied et on resserre la vis. Pour obtenir un bon travail, il est indispensable que la machine soit bien d'aplomb.

Nettoyage et graissage de la machine.

Pour obtenir une marche légère et régulière de la machine il est indispensable de la nettoyer souvent à fond et de graisser les endroits sujets à frottement.

Avant tout il faut bien dégager la coursière de la navette des bouts de fils et autres poussières qui peuvent s'y trouver, sinon la machine marcherait difficilement et pourrait s'arrêter. Pour nettoyer à fond, dévisser les vis de fixation de la coursière et tirer la coursière avec la navette hors du bras, lorsque l'aiguille est à son point le plus haut. Il faut faire attention que la navette ne tombe pas, car la pointe se casserait facilement. Ensuite on enlève la navette de la coursière et on nettoie les deux pièces.

On peut alors remettre la coursière à sa place de la manière suivante: Remonter l'aiguille en haut en tournant le volant à main et placer la navette dans la coursière, de façon que le corps de la navette se trouve derrière la fente du chasse-navette.

Revisser ensuite les vis de la coursière.

Lorsque les autres pièces sont aussi nettoyées, il faut commencer le graissage.

Les endroits à huiler sont facilement reconnaissables par des trous de graissage placés partout où il faut graisser.

En dehors de ces trous, il faut aussi huiler les conduits, glissières, tenons etc qui n'ont pas de trous de graissage particuliers. Il faut graisser ces pièces aux endroits de frottement. Il ne faut employer qu'une bonne huile, non acide.

Les huiles mauvaises abîment la machine et rendent son fonctionnement plus difficile.

Un nettoyage et un graissage fréquents et soignés de toutes les pièces, conservent la machine en bon état et permettent d'obtenir le rendement maximum.

Pour un usage continu, la machine doit être graissée au moins une ou deux fois par jour.

La coursière de navette doit être graissée peu à la fois, mais plus souvent; une goutte dans la coursière suffit chaque fois.

Pour atteindre les trous de graissage de la tête, il faut enlever la plaque de recouvrement, en dévissant de quelques tours la vis S 431, (figure 3) et en la poussant vers le haut.

À l'intérieur de la tête il faut graisser les deux trous à huile de l'articulation de la barre d'aiguille, et le conduit du presse-étouffe et de la barre d'aiguille.

Pour les machines alternatives il faut aussi huiler les endroits suivants:

Le conduit 48018 (figure 11)

La barre plate presse-étouffe, 48016.

La came de la barre presse-étouffe, 48025.

Le levier coudé 48015.

Le tenon pour la came du tendeur 48010.

De plus, il faut graisser:

La rainure de la came du tendeur de fil et le coussinet de ce dernier, les trous de graissage sont situés sur la tête de machine.

Les deux coussinets du bras; les trous de graissage sont derrière la tête de machine et sur la rainure à gauche et près du volant à main.

L'excentrique et le coussinet de la bielle; pour cela la plaque de recouvrement est poussée sur le côté et il faut tourner la machine jusqu'à ce que les trous de graissage soient visibles; pour l'excentrique on met quelques gouttes d'huile sur les parties brillantes, de même pour l'articulation du règle point. Après graissage refermer la plaque de recouvrement du bras.

Sur le bras inférieur des machines à bras, il y a 3 trous de graissage deux à côté de la plaque d'aiguille et un au bout du bras inférieur.

Sur la machine les deux coussinets de l'arbre et les guides pointés du régleur de l'arbre et le porte griffe. **La coursière pour la roue de la bielle** et la griffe. **L'excentrique pour le règle point.** Le coussinet du levier règle point.

Pour le dévidoir, huiler le fuseau.

Pour le bâti il faut graisser: les deux pointes de la manivelle de l'arbre; les deux coussinets de la bielle en métal, les deux coussinets à pointe des deux côtés de la pédale.

La genouillère

Sert à lever le pied presseur au cas où les deux mains sont occupées à conduire le travail.

Pour les machines fonctionnant par force motrice la genouillère est toujours livrée. Pour les machines à pédale, elle n'est livrée que sur demande spéciale.

La plaque de la genouillère peut être réglée, et la barre de cette plaque peut être réglée sur l'arbre de façon que la genouillère puisse être adaptée à la grandeur de l'ouvrière. La genouillère doit être réglée de façon que le levier placé en haut tombe de lui-même lorsque la genouillère est actionnée.

Pour le réglage, on dévisse les vis de fixation des crochets de la genouillère, sous la table, et on pousse ces crochets vers le haut ou vers le bas dans leur logement, et on resserre les vis.

Règles générales.

N'employer que des fils tordus à gauche (voir page 11).

Ne jamais employer de mauvais fils irréguliers ou noueux, car le fil ou l'aiguille casserait.

N'employer que de la bonne huile minérale sans acide ou de l'huile fine de pied de boeuf.

Ne pas se servir d'aiguilles tordues ou émoussées ou bien celles qui ne sont pas de qualité voulue.

On obtient une mauvaise couture si la machine n'est pas bien nettoyée et graissée, si la tension n'est pas bien réglée, si le fil ne correspond pas à l'aiguille, si l'aiguille est mal placée ou tordue, et si la canette est remplie irrégulièrement ou pas assez serrée.

Au cas où la machine s'arrête et que l'on ne peut tourner le volant à main ni en avant ni en arrière, il ne faut pas essayer de tourner violemment celui-ci, mais on nettoie d'abord la coursière de navette, presque toujours la machine remarchera aussi bien qu'avant.

Pour les commandes de pièces détachées.

Il faut indiquer les numéros de pièces marquées sur les illustrations et la désignation exacte de la classe de la tête de machine. Cette désignation est marquée sur une plaquette à droite du bras de la machine.

Differentes constructions de l'Adler classe 48.

Le tableau suivant donne exactement les différents genres adaptés à des travaux particuliers de l'Adler classe 48. Chaque machine est réglée pour les travaux spéciaux à exécuter et pourvue des accessoires nécessaires.

Il faut bien examiner la machine et les accessoires et l'instruction qui est jointe à la machine, s'il est nécessaire, pour donner des instructions particulières au genre de couture à exécuter.

Désignations	genre de construction
Adler 48-1	Pour coudre les cuirs fins, portefeuilles, sacs en cuir sacs à lettres, sacs de dames, coud en avant et en arrière. Plaque d'aiguille plate.
Adler 48-2	Pour coudre les bordures de casquettes avec passepoil, coud seulement en avant.
Adler 48-3	Pour border les chaussures de feutre, souliers de bal, chaussures d'intérieur. Pieds presseurs alternatifs, coud seulement en avant, avec bordeur pour une seule largeur de ruban et une seule épaisseur d'étoffe.
Adler 48-4	Pour coudre les visières de casquettes et la coiffe en même temps. Pieds presseurs alternatifs, coud seulement en avant.
Adler classe 48-6	Pour coudre les enveloppes de malles avec rebords en cuir. Coud seulement en avant. Avec pied découpeur. Plaque d'aiguille convexe.
Adler classe 48-7	Pour coudre les cuirs d'épaisseur moyenne, portefeuilles, serviettes. Coud en avant et en arrière. Plaque d'aiguille demie-ronde.
Adler classe 48-8	Pour coudre les bretelles, les boucles et agrafes. Coud en avant et en arrière, avec pied presseur spécial.
Adler classe 48-9	Pour border les visières avec du cuir, avec ourlet simple ou double ourlet sur le dessus de la visière.

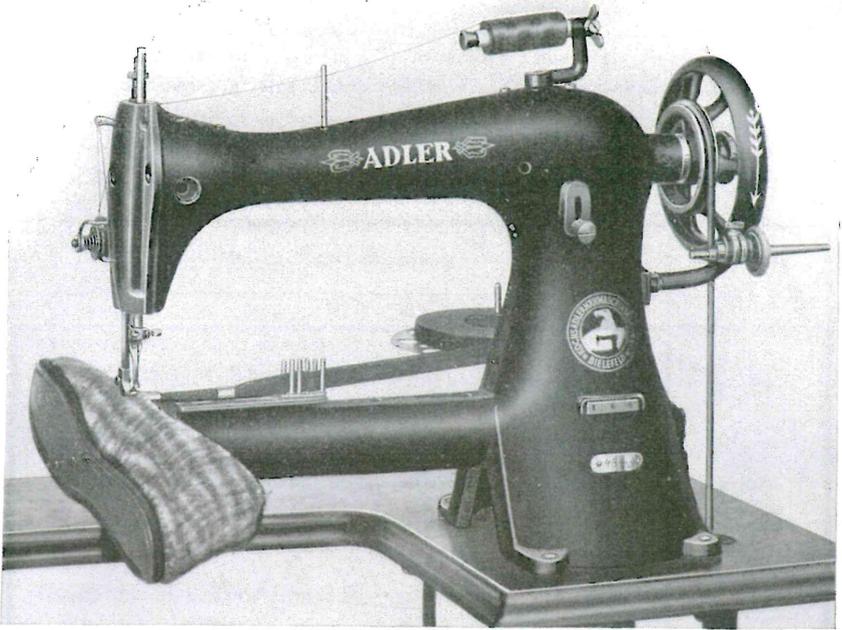


Fig. 9. Adler 48-3. (Avec pieds alternatifs et guide à bord).

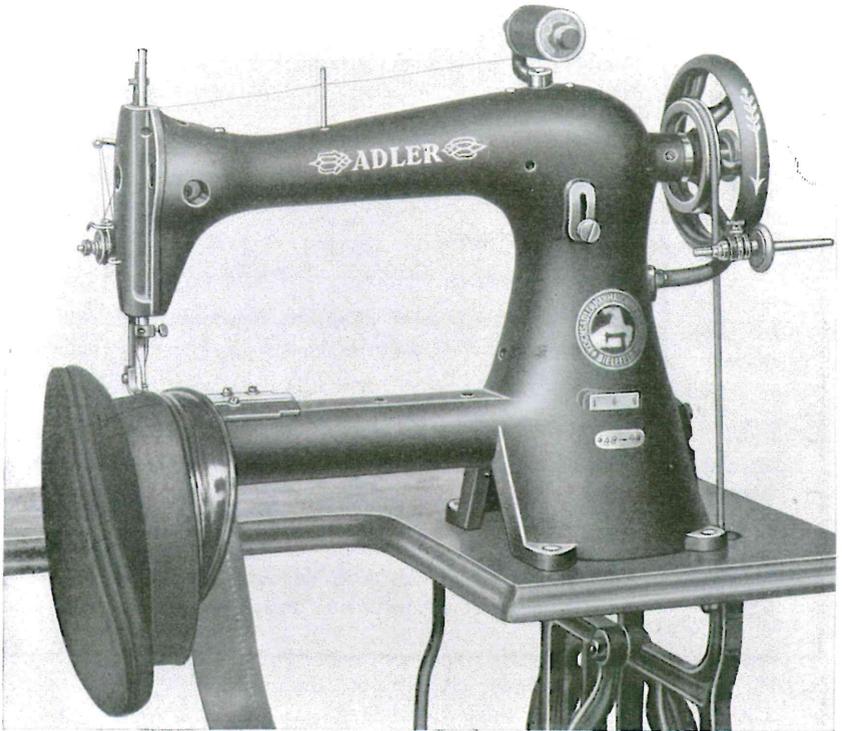


Fig. 10. Adler 48-4. (Avec pieds presseurs alternatifs et dispositif pour coudre

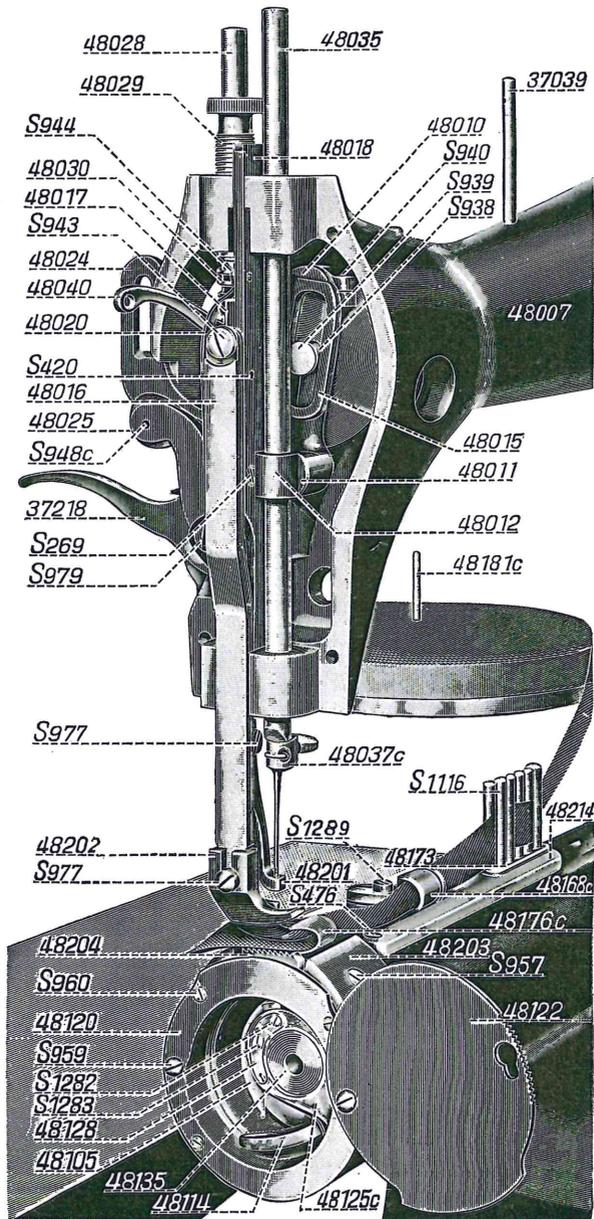


Fig. 11

Adler 48-3. Vue de la tête de machine, la plaque de recouvrement étant enlevée et la coursière de navette ouverte, montrant particulièrement les pieds presseurs alternatifs.

Les numéros imprimés sont ceux des pièces, et il faut les indiquer pour les commandes de pièces détachées.

Pour l'industrie du cuir, nous livrons les classes suivantes:

<p>Adler Classe 7, à pilier espace de 27¹/₂</p>	<p>Pour coudre les bottes, les chaussures en toile, etc.</p>
<p>Adler classe 6 Grosse machine à pilier, espace de 32 cm.</p>	<p>Pour coudre les chaussures en feutre, chaussures de montagne etc. Emploie le fil poissé avec chauffage au gaz.</p>
<p>Adler classe 4</p>	<p>Pour coudre les chaussures en feutre avec garnitures en cuir, points couverts avec pied presseur spécial. Ce pied permet de couper la semelle en cuir, de coudre, et de couvrir la couture en une seule opération. Pour coudre les couvertures en cuir, sacs de voyage, etc. avec pied presseur accompagnateur.</p>
<p>Adler classe 5 à tube cylindrique, longueur de bras 32 cm</p>	<p>Pour coudre les fonds en soie dans les sacs en cuir et border en même temps. Griffes en surface. Pour les guêtres en gros cuir, pour coudre les malettes, etc, avec pied accompagnateur. Pour coudre les poignées de malles.</p>
<p>Adler classe 43 à long tube cylindrique</p>	<p>(55 cm, de longueur de bras.) Pour fixer les tiges de bottes aux chaussures.</p>
<p>Adler classe 44 à long tube cylindrique, à 2 Aiguilles</p>	<p>(55 cm, de longueur de bras) pour coudre en même temps deux coutures à 4,5 mm de distance. Griffes fonctionnant dans le sens du bras. Pour fermer les tiges de bottes.</p>

Renseignements complémentaires et échantillons de travail sont transmis aux acheteurs sur demande spéciale.

