

Mechanikeranleitung

Anfertigung von nicht verstellbaren Schablonen

Instructions for mechanics

Producing non-adjustable templates

Instructions pour le mécanicien

Fabrication de gabarits non réglables

Istrucciones para mecanicos

Fabricación de plantillas no ajustables

Istruzioni per i meccanici

Fabbricazione di sagome non regolabili

Adler Klasse 961-23
Mechanikeranleitung
"Anfertigung von nicht verstellbaren Schablonen"

Ausgabe Januar 1986

Schablonen-Elemente	Abb.	Bemerkungen
- Novotex-Platte	A/32	
- Führungsnut	B/32	
- 5 mm Zahnstücke	C/32	
- 8 mm Zahnstücke	D/32	
- Anschlag "Nahtanfang"	E/32	
- Anschlag "Nahtende"	F/32	
- Stoffanschläge	G/32	
- Sandpapier	H/32	
- Mehrweitenblech (0,5 mm)	I/32	
- Mehrweitenplatte (1,5 mm)	K/32	
- 1,5 mm-Aluplatte	L/32	
- Kugelknopf	M/32	
- Schnapper	N/32	
- Scharniere	O/32	

Arbeitsfolge	Abb.	Bemerkungen
Bedingung prüfen		
- kleinster Nahtradius 2 mm		Bei einem Winkel, der kleiner als 60° ist: 2,5 mm
Hilfsmittel bereitlegen		
- Bohrer Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 12, Ø 13, Ø 16,5		
- Filzstift		
- Feile		
- Sägeblätter		
- Säge		
- Nahtschablone		

Arbeitsfolge	Abb.	Bemerkungen
Platten zusammenschrauben 1. Platten übereinanderlegen - Unten - Novotex Platte - Bei Mehrweite: Mitte - 0,5 Alu-Platte - Oben - 1,5 Alu-Platte 2. Platten zusammenschrauben	1	Die aufgeklebte Folie soll sich oben befinden An den 3 Ecken
Alu-Platte markieren 1. 96 mm-Grundlinie zeichnen 2. Nahtschablone ausrichten 3. Nahtkontur übertragen 4. "Verlängerung" zeichnen 5. Anfang mit A Ende mit E beschriften	2 a-d	Bei "breiten" Teilen parallel zur langen Seite Bei "schmalen" Teilen parallel zur kurzen Seite Zur Grundlinie und in seitlicher Richtung Kontur auf die Alu-Platte zeichnen Im Abstand von 2 mm zur Nahtkontur. Bei Nahtschablonen, die schmaler als 60 mm sind, im Abstand von 43 mm, Abb. 2d (Damit der Schnapper bzw. der Verschluss angebracht werden kann.)

Arbeitsfolge	Abb.	Bemerkungen																				
Löcher bohren 1. Position der Löcher markieren	3 a-c	Bei "breiten" Teilen nach Abb. 3a vorgehen Bei "schrägen" Teilen nach Abb. 3b vorgehen Bei "schmalen" Teilen nach Abb. 3c vorgehen. Der Abstand der Löcher A und B zur Grundlinie richtet sich nach dem Durchmesser des Stoffanschlages 1. Einstellbarer Anschlag mit Ø 10 = 5 mm Abstand 2. Nicht einstellbarer Anschlag mit Ø 6 = 3 mm Abstand																				
2. Ankörnen																						
3. Alle Löcher bohren	4 a-c a,b c	<table><tr><th>Löcher für:</th><th>Zahl/Ø</th></tr><tr><td>- Stoffanschlüge</td><td>2 x 4</td></tr><tr><td>- Anschlag Nahtanfang</td><td>1 x 4</td></tr><tr><td>- Anschlag Nahtende</td><td>2 x 3</td></tr><tr><td>- Führungsnut</td><td>2 x 13</td></tr><tr><td>- Mehrweitenplatte</td><td>3 x 6</td></tr><tr><td>- Schnapper</td><td>4 x 3</td></tr><tr><td>bei "breiten" Teilen</td><td></td></tr><tr><td>- Verschuß</td><td>1 x 4</td></tr><tr><td>bei "schmalen" Teilen</td><td>2 x 3</td></tr></table>	Löcher für:	Zahl/Ø	- Stoffanschlüge	2 x 4	- Anschlag Nahtanfang	1 x 4	- Anschlag Nahtende	2 x 3	- Führungsnut	2 x 13	- Mehrweitenplatte	3 x 6	- Schnapper	4 x 3	bei "breiten" Teilen		- Verschuß	1 x 4	bei "schmalen" Teilen	2 x 3
Löcher für:	Zahl/Ø																					
- Stoffanschlüge	2 x 4																					
- Anschlag Nahtanfang	1 x 4																					
- Anschlag Nahtende	2 x 3																					
- Führungsnut	2 x 13																					
- Mehrweitenplatte	3 x 6																					
- Schnapper	4 x 3																					
bei "breiten" Teilen																						
- Verschuß	1 x 4																					
bei "schmalen" Teilen	2 x 3																					
Führungsnut sägen und feilen 1. Beide Sägeblätter in die Säge einsetzen		Die Zähne müssen nach unten gerichtet sein																				
2. Nut von 13 mm Breite sägen	5	Von A nach E sägen und dabei die Nahtkontur-Markierung an der linken Seite der Zunge A entlangführen. (Die innere Nutkante wird dann in einem Abstand von 2 mm zur Markierung gesägt.)																				
3. Nut befeilen	6	Stichplatte muß sich leichtgängig und spielfrei in der Nut bewegen können																				

Arbeitsfolge	Abb.	Bemerkungen
Alu-Platte(n) aussägen		
1. Platten trennen	7	
2. evtl. die obere Seite der Platten mit "oben" kennzeichnen		Bei symmetrischen Konturen
3. Bei Mehrweite: 0,5 + 1,5 mm Alu-Platten zusammenschrauben	8	An den 2 in der Abb. gekennzeichneten Stellen
4. Linkes Sägeblatt herausnehmen		
5. Alu-Platte(n) aussägen	9	Entlang der markierten Linie
Löcher für Anschläge und Ausschnitt bohren		
1. Anschlaglöcher auf Ø 16,5 aufbohren	10	
2. Bei der Schnapper-Version: - Löcher auf Ø 12 aufbohren - Ausschnitt sägen und befeilen	11a	Für "breite" Teile, z.B. Patten
3. Bei der Verschuß-Version: - Loch auf Ø 12 aufbohren	11b	Für "schmale" Teile, z.B. Schulterklappen
4. Alu-Platten trennen	12	
Bei Mehrweite: Griffkontur sägen		
1. Griffkontur zeichnen	13	
2. Entlang der Markierung sägen	14	Startpunkt und Sägerichtung beachten! Zum Sägen des 7 mm breiten Stege kann die Alu-Kante auch an der Außenkante der rechten Führungsrolle A entlanggeführt werden. Das ausgesägte Stück wird als Mehrweitenplatte benötigt
3. Griff biegen	15	Siehe Pkt. A

Arbeitsfolge	Abb.	Bemerkungen
Kugelknopf montieren		
1. Griffloch bohren und aussenken	15	Siehe Pkt. B in der Abb. 15
2. Kugelknopf anschrauben	15	Siehe Pkt. C in der Abb. 15
3. 2 Löcher für Schnapper bzw. Verschuß aussenken	16	Siehe Pkt. A bzw. B in den Abb. 16a, 16b
Mehrweiten-Platte sägen		Wenn Mehrweite gewünscht!
1. 10 mm-Linie zeichnen	17	
2. Entlang der 10 mm-Linie sägen	17	
3. Platte um 2 mm "kleiner"	18	In der angegebenen Richtung sägen und dabei die Außenkante der Mehrweiten-Platte an der rechten Seite der Zunge A entlangführen
4. Platte befeilen und entgraten		
Novotex-Platte aussägen	19	
1. Außenkontur zeichnen		Im Abstand von 32 mm zur Nut
2. Entlang der Markierung sägen		
3. Gesägte Kante befeilen		
Anschläge, Schnapper- bzw. Verschuß-Teile anbringen		
1. Anschlaglöcher aussenken	20	Siehe Pkt. A in der Abb. 20
2. Anschläge einnieten	20	Anschläge von Ø 6 bzw. exzentr. Anschläge von Ø 10 Siehe Pkt. B in der Abb. 20
3. Schnapper- bzw. Verschußteile anbringen	21 a, b	

Arbeitsfolge	Abb.	Bemerkungen
Mehrweitenblech sägen und biegen		Wenn Mehrweite gewünscht!
1. Schlitzlage zeichnen	22	
2. Schlitz sägen	22	
3. Mehrweitenblech biegen	23	
Scharniere und Zahnstücke annieten		
1. Scharniere annieten	24	
2. 8 mm Zahnstücke annieten	25	Nur bei Außenradien zur Verminderung der Nähgeschwindigkeit annieten Zum leichteren Biegen die Zahnstücke in heißem Wasser erwärmen.
3. 5 mm Zahnstücke annieten	25	Nur bei geraden Abschnitten zur Transportunterstützung annieten
4. Schablone in der Maschine laufen lassen und den Transport beobachten		
Diverse Vorgänge		
1. Fase feilen	26	Zum besseren Einlegen und Auswerfen der Schablone
2. Evtl. Mehrweitenplatte auf das 0,5 Alu-Blech kleben	27	Mit der 1,5 mm starken Klebefolie
3. Schnapper oder Verschuß und Feder montieren	28 a, b	Die Feder A soll die Schablone zum Einlegen des Materials geöffnet halten
4. Anschlag Nahtanfang montieren	29 a, b	
5. Anschlag Nahtende montieren	29 a, b	

Arbeitsfolge	Abb.	Bemerkungen
6. Sandpapier B aufkleben	30	Zur besseren Nähgut-Haftung
7. Weißen Haftstreifen A aufkleben	30	Zum besseren Schablonen-Transport
8. Evtl. Stützscheibe montieren	31	Damit die "Zunge" bei langen und schmalen Schablonen nicht zur Seite gedrückt wird.
Funktionstest vornehmen		
1. Schablone mit dem Nähgut in der Maschine laufen lassen		
2. Evtl. die Position der Anschläge korrigieren		Anschläge für den Nahtanfang und das Nahtende

Adler cl. 961-23
Instructions for Mechanics
Producing non-adjustable templates

Edition January 1986

Elements of the template	Fig.	Remarks
- "Novotex" plate	A/32	
- Guide groove	B/32	
- Toothed piece (5 mm)	C/32	
- Toothed piece (8 mm)	D/32	
- Stop "seam begin"	E/32	
- Stop "seam end"	F/32	
- Sandpaper	G/32	
- Fullness sheet (0,5 mm)	H/32	
- Fullness plate (1,5 mm)	I/32	
- Alu-plate (1,5 mm)	K/32	
- Ball-button	L/32	
- Spring catch	M/32	
- Spring toggle	N/32	
- Hinge	O/32	

Sequence of operations	Fig.	Remarks
Check precondition: - smallest seam-radius of 2 mm		In case of an angle smaller than 60°: 2,5 mm
Providing following appliance - Drills of Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 12, Ø 13, Ø 16,5 - Felt pen - File - Saw-blades - Saw - Seam pattern		

Sequence of operations	Fig.	Remarks
Connecting plates 1. Place one upon another - Bottom: "Novotex" plate - If fullness is required (Enter: Alu-plate (0,5) - Top: Alu-plate (1,5) 2. Connecting plates	1	The foil on the plate should be located in top position At the 3 corners with screws
Marking the alu-plate 1. Drawing the basic-line of 96 mm 2. Aligning the seam-pattern 3. Marking the seam-contour 4. Drawing the "extension" 5. Marking the "start" with A and the "end" with E	2 a-d	For "wide" parts parallel to the long side For "narrow" parts parallel to the short side To the basic-line and in lateral direction On the alu-plate In a distance of 2 mm to the seam contour If the seam pattern is smaller than 60 mm: in a distance of 43 mm, fig. 2d (For mounting the spring catch or spring toggle)

Sequence of operations	Fig.	Remarks																
Drilling the holes																		
1. Marking the position of the holes	3 a-c	For "wide" parts proceed as shown in fig. 3a For "angled" parts proceed as shown in fig. 3b For "karrow" parts proceed as shown in fig. 3c The distance between the holes A and B to the basic-line depends on the diameter of the fabric-stop 1. Adjustable stop with Ø 10 = distanc of 5 mm 2. Non adjustable stop with Ø 6 = distance of 3 mm																
2. Center punching																		
3. Drilling all holes	4 a-c a,b c	<table><tr><td><u>Holes for:</u></td><td><u>number / Ø</u></td></tr><tr><td>- Fabric-stop</td><td>2 x 4</td></tr><tr><td>- Stop seam-begin</td><td>1 x 4</td></tr><tr><td>- Stop seam-end</td><td>2 x 3</td></tr><tr><td>- Guide groove</td><td>2 x 13</td></tr><tr><td>- Fullness plate</td><td>3 x 6</td></tr><tr><td>- Spring catch (for "wide" parts)</td><td>4 x 3</td></tr><tr><td>- Spring toggle (for "small" parts)</td><td>1 x 4</td></tr></table>	<u>Holes for:</u>	<u>number / Ø</u>	- Fabric-stop	2 x 4	- Stop seam-begin	1 x 4	- Stop seam-end	2 x 3	- Guide groove	2 x 13	- Fullness plate	3 x 6	- Spring catch (for "wide" parts)	4 x 3	- Spring toggle (for "small" parts)	1 x 4
<u>Holes for:</u>	<u>number / Ø</u>																	
- Fabric-stop	2 x 4																	
- Stop seam-begin	1 x 4																	
- Stop seam-end	2 x 3																	
- Guide groove	2 x 13																	
- Fullness plate	3 x 6																	
- Spring catch (for "wide" parts)	4 x 3																	
- Spring toggle (for "small" parts)	1 x 4																	
Sewing and filing the guide-groove																		
1. Place both sawblades into the saw		The teeth have to point downwards																
2. Sawing the groove of 13 mm	5	Saw from A to B and guide the marked seam-contour along left side of the tongue A (The inner groove-edge has then a distance of 2 mm to the marking)																
3. Filing the groove	6	The stitchplate must move freely and without any play in the groove																

Sequence of operations	Fig.	Remarks
Sewing out the alu-plates		
1. Separating the plates	7	
2. Marking the upper side of the plates with "Top"		Only necessary with symmetrical contours
3. If fullness is required: Connecting both alu-plates (0,5 and 1,5 mm)	8	At the 3 marked positions with screws
4. Taking out the left saw-blade		
5. Sawing out the alu-plate(s)	9	Along the marked line
Drilling the holes for the stops and cut outs		
1. Drilling the holes of Ø 16,5 for the fabric stops	10	
2. For the spring catch-Version:		For "wide" parts
- Drilling holes of Ø 12	11a	
- Sawing and filing the cut out		
3. For the spring toggle-version:	11b	For "small" parts
- Drilling hole of Ø 12		
4. Separating the plates	12	
If fullness is required: Sawing the handle contour		
1. Marking handle contour	13	
2. Sawing along the marking	14	Note the start point and the sawing-direction. The alu-edge can be guides along the right outer edge of the roll A, for sawing the margin of 7 mm The piece sawn out will be used as a fullness-plate
3. Bending the handle	15	See point A

Sequence of operation	Fig.	Remarks
Mounting ball handle		
1. Drilling and counter sinking the hole	15	See point B in fig. 15
2. Connecting ball handle	15	See point C in fig. 15
3. Counter sinking 2 holes for spring catch or spring toggle	16 a, b	See point A or B in figs. 16a, 16b
Sawing fullness-plate		If fullness is required!
1. Drawing 10 mm-line	17	
2. Sawing along the 10 mm-line	17	
3. Sawing the plate 2 mm "smaller"	18	Sew in the shown direction and guide the outer edge along the right side of the tongue A
4. Filing and deburing the plate		
Sawing the "novotex"-plate	19	
1. Drawing outer contour		In a distance of 32 mm to the groove
2. Sawing along the marking		
3. Filing the sawn edge		
Mounting stops, spring catch or spring toggle		
1. Counter sinking the the stop	20	See point A in fig. 20
2. Rivet the stops	20	Stops of Ø 6 or Ø 10. See point B in fig. 20
3. Mounting spring catch or spring toggle	21 a, b	

Sequence of operation	Fig.	Remarks
Saving and bending fullness-plate		If fullness is required
1. Drawing the position of the slot	22	
2. Sawing the slot	22	
3. Bending the fullness-plate	23	
Rivet the hinges and toothed pieces		
1. Rivet the hinges	24	
2. Rivet the toothed pieces (8 mm)	24	Only at outer radii for the sewing-speed. The toothed pieces can be better bent, when they are warmed up in hot water.
3. Rivet the toothed pieces (5 mm)	25	Only at straight sections (for supporting the template-transport)
4. Let the template run in the machine and watch the transport		
Diverse proceedings		
1. File the chamfer	26	For a better inserting and ejecting of the template
2. Glue the fullness-plate on the alu-plate (0,5)	27	With the adhesive-foil of 1,5 mm thickness
3. Mounting the spring catch or the spring toggle with the spiral spring	28 a, b	The spring A should keep the template opened. (For inserting the fabric)
4. Mounting the stop "seam begin"	29 a, b	
5. Mounting the stop "seam end"	29 a, b	

Sequence of operation	Fig.	Remarks
6. Glue the sandpaper	30	For a better "clamping effect"
7. Glue the rough white strip A	30	For a better template transport
8. Mounting the support-disc	31	In order to prevent, that the "tongue" of long and narrow templates is moved laterally
Testing the template-function		
1. Let the template with fabric in the the machine run		
2. Correct the position of the stops, if necessary		Stops for "seam begin" and "seam end"

Adler Classe 961-23
Instructions pour le mécanicien
"Fabrication de gabarits non réglables"

Edition Janvier 1986

Eléments du gabarit	Fig.	Remarques
- Plaque Novotex	A/32	
- Rainure de guidage	B/32	
- Pièces dentées 5 mm	C/32	
- Pièces dentées 8 mm	D/32	
- Butée "commencement de couture"	E/32	
- Butée "fin de couture"	F/32	
- Butée de tissu	G/32	
- Papier sablé	H/32	
- Tôle d'embu (0,5 mm)	I/32	
- Tôle d'embu (1,15 mm)	K/32	
- Plaque d'aluminium 1,5 mm	L/32	
- Poignée sphérique	M/32	
- Clips	N/32	
- Charnières	O/32	

Suite des opérations	Fig.	Remarques
Vérifier la condition: - Rayons minimum 2 mm		En cas d'un angle inférieur à 60°: 2,5 mm
Mettre en place des moyens auxiliaires: - forets Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 12, Ø 13, Ø 16,5 - crayon feutre - lime - lames pour la scie - scie - gabarit de couture		

Suite des opérations	Fig.	Remarques
Assembler les plaques par vissage 1. Superposer les plaques - Plaque inférieure de Novotex - en cas d'un embu: plaque d'aluminium 0,5 au milieu - Plaque supérieure en aluminium 1,5 2. Assembler les plaques par vissage	1	La feuille encollée doit se trouver au-dessus aux 3 angles
Marquer la plaque d'aluminium 2 1. Dessiner un ligne de 96 mm 2. Aligner le gabarit de couture 3. Transmettre le contour de couture 4. Dessiner "l'allongement" 5. Indiquer le commencement par A et la fin par E	2 a-d	En cas de pièces "larges" il faut dessiner cette ligne parallèlement par rapport au côté long En cas de pièces "étroites" il faut dessiner cette ligne parallèlement par rapport au côté court par rapport à la ligne de base et latéralement Dessiner le contour sur la plaque d'aluminium à la distance de 2 mm par rapport au contour de couture. En cas de gabarits de couture avec une largeur inférieure à 60 mm, dessiner à la distance de 43 mm, fig. 2d (afin de pouvoir monter le déclic ou la fermeture).

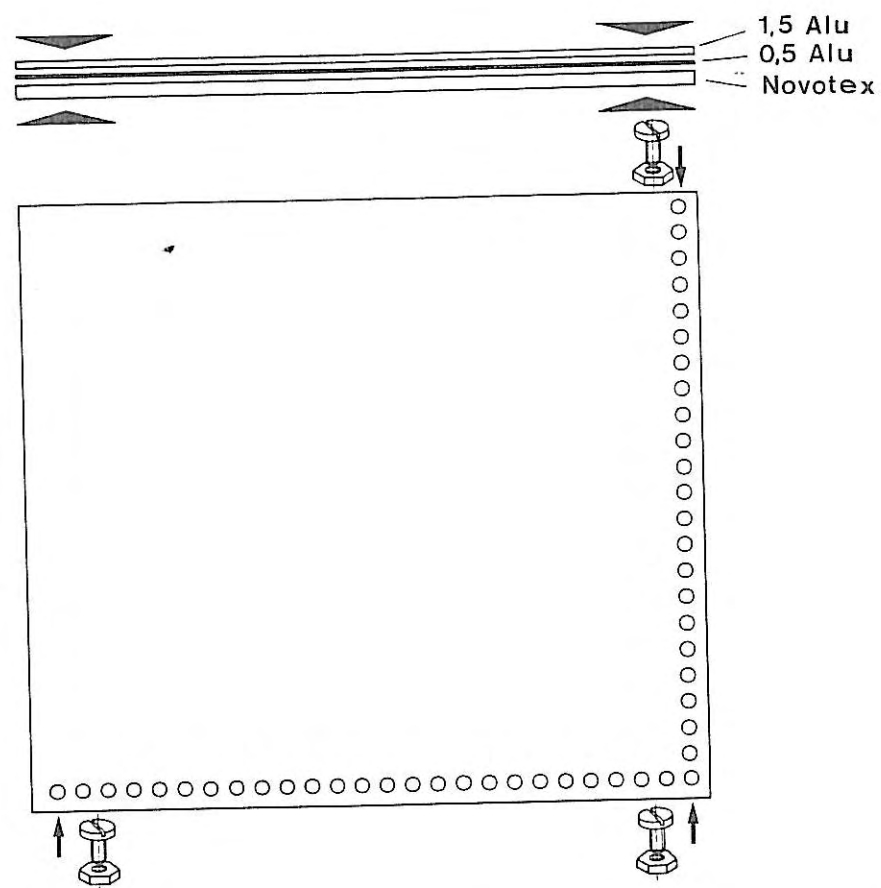
Suite des opérations	Fig.	Remarques																
Forer les trous	3																	
1. Marquer la position des trous	a-c	En cas de pièces "larges" procéder selon fig. 3a. En cas de pièces "obliques" procéder selon fig. 3b. En cas de pièces "étroites" procéder selon fig. 3c. La distance des trous A et B par rapport à la ligne de base dépend du diamètre de la butée de tissu 1. Butée réglable Ø 10 = distance de 5 mm 2. Butée non réglable Ø 6 mm = distance de 3 mm																
2. Amorcer au pointeau																		
3. Forer tous les trous	4 a-c a, b c	<table><tr><th>Trous pour:</th><th>Nombre/Ø</th></tr><tr><td>- Butées de tissu</td><td>1 x 4</td></tr><tr><td>- Butée commencement couture</td><td>1 x 4</td></tr><tr><td>- Butée fin couture</td><td>2 x 3</td></tr><tr><td>- Rainure de guidage</td><td>2 x 13</td></tr><tr><td>- Plaque d'embus</td><td>3 x 6</td></tr><tr><td>- le clips pour pièces "larges"</td><td>4 x 3</td></tr><tr><td>- le verrouillage pour pièces "étroites"</td><td>2 x 3</td></tr></table>	Trous pour:	Nombre/Ø	- Butées de tissu	1 x 4	- Butée commencement couture	1 x 4	- Butée fin couture	2 x 3	- Rainure de guidage	2 x 13	- Plaque d'embus	3 x 6	- le clips pour pièces "larges"	4 x 3	- le verrouillage pour pièces "étroites"	2 x 3
Trous pour:	Nombre/Ø																	
- Butées de tissu	1 x 4																	
- Butée commencement couture	1 x 4																	
- Butée fin couture	2 x 3																	
- Rainure de guidage	2 x 13																	
- Plaque d'embus	3 x 6																	
- le clips pour pièces "larges"	4 x 3																	
- le verrouillage pour pièces "étroites"	2 x 3																	
Scier et limer la rainure de guidage																		
1. Placer les deux lames dans la scie		Les dents doivent se trouver en bas																
2. Scier la rainure d'une largeur de 13 mm	5	Scier de A vers E guider le contour de la couture le long du côté gauche de la languette A (le bord intérieur de la rainure est ensuite scié à une distance de 2 mm par rapport au marquage).																
3. Limer la rainure	6	La plaque à aiguille doit se mouvoir légèrement et sans jeu dans la rainure																

Suite des opérations	Fig.	Remarques
Scier la (les) plaque(s) d'aluminium 1. Séparer les plaques 2. Marquer éventuellement l'endroit des plaques par "endroit" 3. En cas d'un embu: visser ensemble les plaques s'aluminium 0,5 + 1,5 mm 4. Enlever la lame gauche 5. Scier la (les) plaque(s) d'aluminium	7 9	En cas de contours symétriques aux 2 endroits indiqués dans la fig. le long de la ligne marqué
Forer les trous pour les butées et la découpe 1. Forer les trous de butées à Ø 16,5 2. En cas de la version à déclic: - forer les trous à Ø 12 - scier et limer la découpe 3. En cas de la version à fermeture: - forer le trou à Ø 12 4. Séparer les plaques d'aluminium	10 11a 11b 12	Pour pièces "larges", p.e. rabats de de poches Pour pièces "étroites", p.e. pattes d'épaule
En cas d'un embu: Scier le contour pour la poignée 1. Dessiner le contour pour la poignée 2. Scier le long du marquage 3. Plier la poignée	13 14 15	Observer le point de commencement et le sens de sciage! Pour le sciage de la barrette de 7 mm, le bord d'aluminium peut être guidé également le long du bord extérieur de la roulette du guidage droite A. La pièce sciée sera utilisée comme plaque d'embu. Voir point A

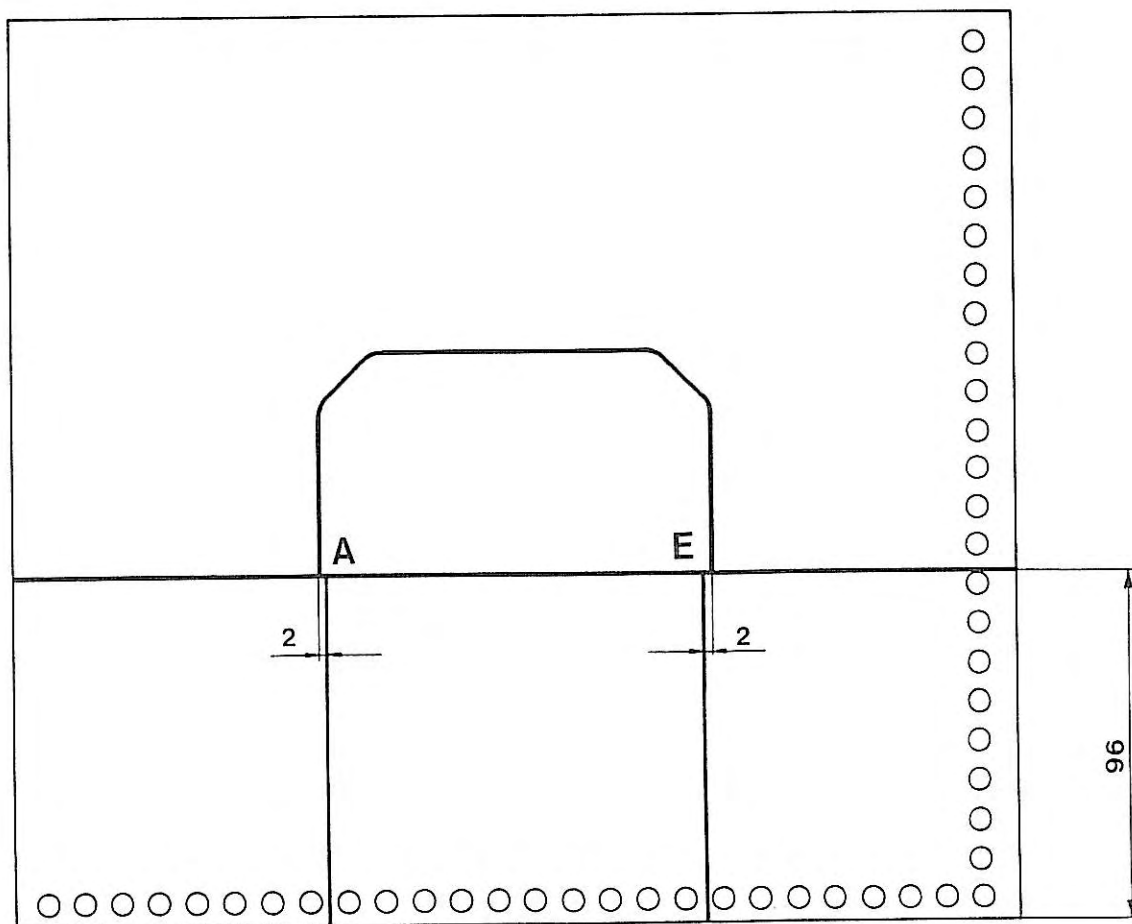
Suite des opérations	Fig.	Remarques
Monter la poignée sphérique		
1. Forer le trou pour la poignée	15	Voir point B, fig. 15
2. Visser la poignée sphérique	15	Voir point C, fig. 15
3. Forer 2 trous pour le clips ou la fermeture	16 a, b	Voir point A ou B, fig. 16a, 16b
Scier la plaque d'embu		Si l'on désire obtenir un embu!
1. Dessiner une ligne de 10 mm	17	
2. Scier le long de la ligne de 10 mm	17	
3. Scier la plaque "plus petite" de 2 mm	18	Scier dans la direction indiquée et guider le bord extérieur le long du côté droit de la languette A
4. Limer la plaque et supprimer les bavures		
Scier la plaque Novotex		
1. Dessiner le contour extérieur	19	à la distance de 32 mm par rapport à la rainure
2. Scier le long du marquage		
3. Limer le bord scié		
Monter les butées, les pièces pour le déclic ou la fermeture		
1. Chanfreiner les trous pour butées	20	Voir point A, fig. 20
2. Goupiller les butées	20	Butées de Ø 6 ou butées excentriques de Ø 10
3. Monter les pièces pour le clips ou le verrouillage	21 a, b	Voir point B, fig. 20

Suite des opérations	Fig.	Remarques
Scier la tôle d'embu et la plier		si un embu est désiré!
1. Dessiner la position de fente	22	
2. Scier la fente	22	
3. Plier la tôle d'embu	23	
Attacher les charnières et les pièces dentées en les rivant		
1. River les charnières	24	
2. River les pièces dentées 8 mm	25	Les river seulement en cas de rayons extérieures pour la réduction de la vitesse. Pour le pliage plus facile, mettez les pièces dentées dans l'eau chaude
3. River les pièces dentées 5 mm	25	Seulement pour les parcours droits pour l'assistance de l'entraînement
4. Faire marcher le gabarit dans la machine et observer l'entraînement		
Divers procédés		
1. Limer un biseau	26	Pour une meilleure introduction et éjection du gabarit
2. Encoller éventuellement la plaque d'embu sur la tôle d'aluminium 0,5	27	à l'aide de la feuille de collage d'une épaisseur de 1.5 mm
3. Monter le clips ou le verrouillage et le ressort	28 a, b	Le ressort A doit tenir le gabarit ouvert pour l'introduction de la matière
4. Monter la butée commencement de la couture	29 a, b	
5. Monter la butée fin de couture	29 a, b	

Suite des opérations	Fig.	Remarques
6. Encoller le papier sablé B	30	Pour une meilleure adhérence de la matière
7. Encoller le galon collant blanc A	30	Pour un meilleur entraînement du gabarit
8. Monter éventuellement le disque de support	31	Afin que la "langnette" ne soit pas pressée vers le côté en cas de gabarits longs et étroits.
Effectuer un essai de fonc- tionnement		
1. Faire marcher le gabarit avec la matière introduite dans la machine		
2. Corriger éventuellement la position des butées		Butées pour le commencement et la fin de couture

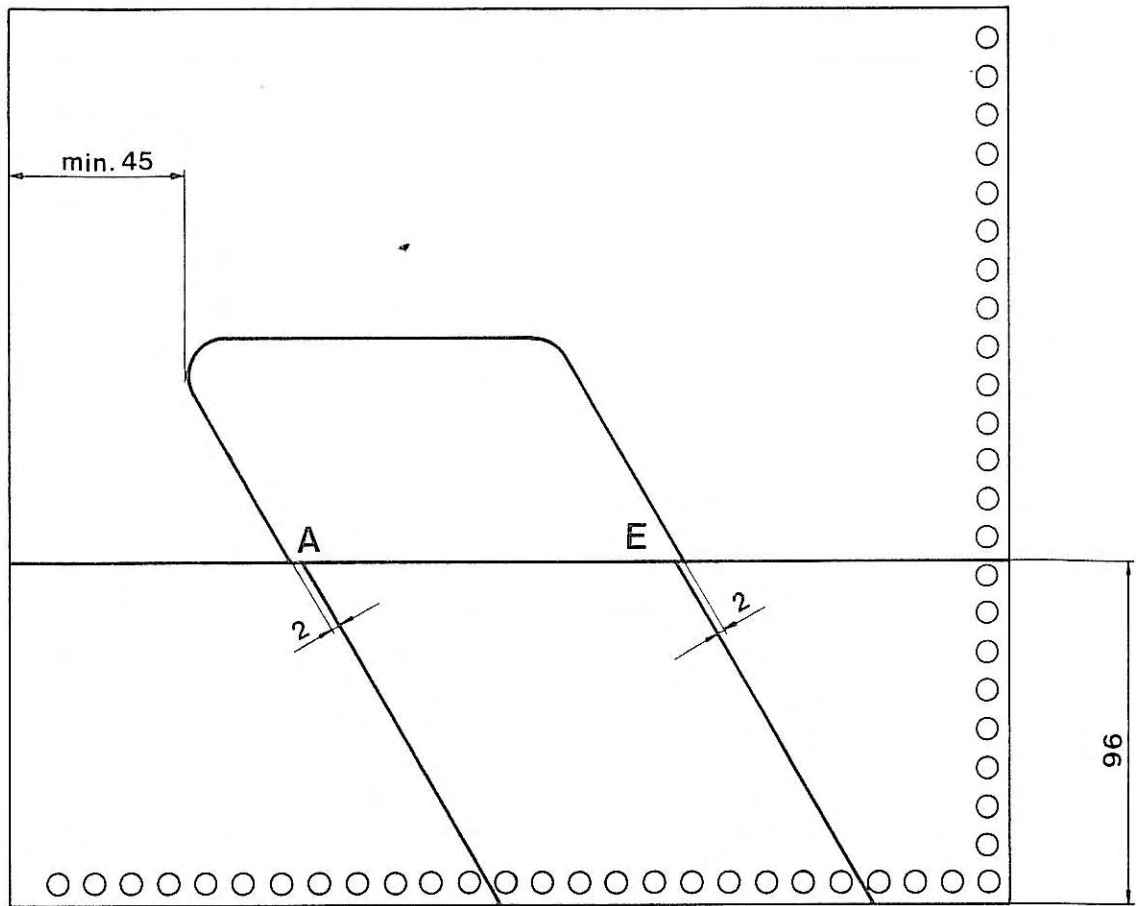


1

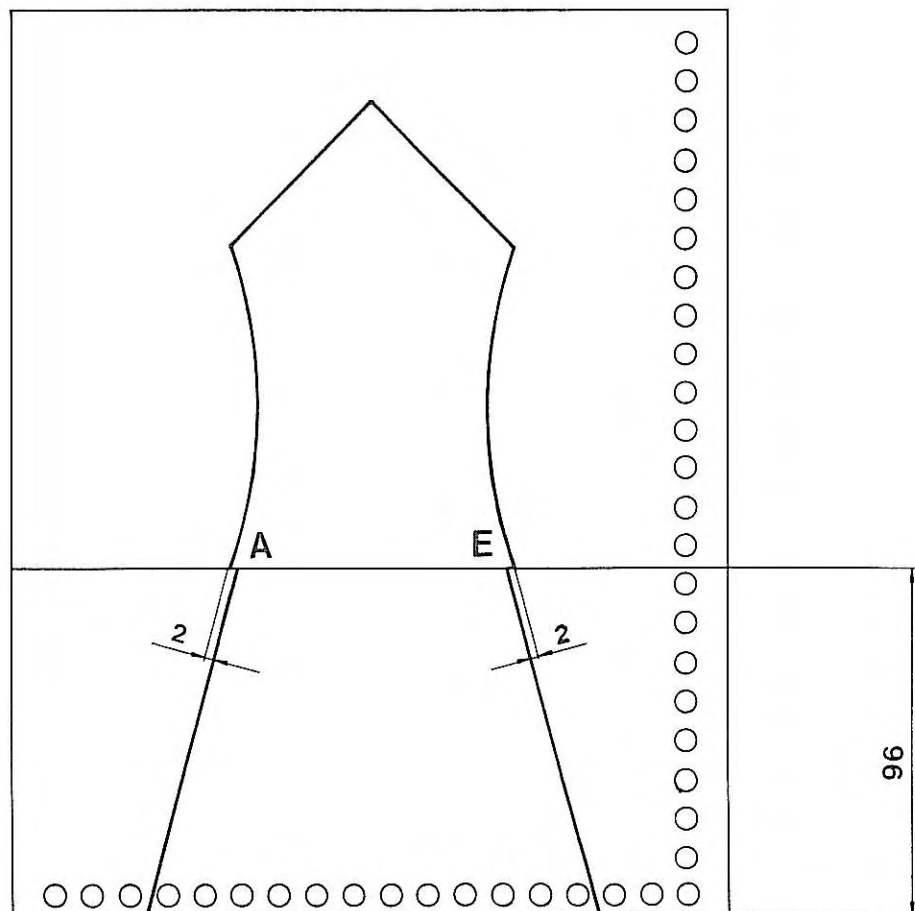


2a

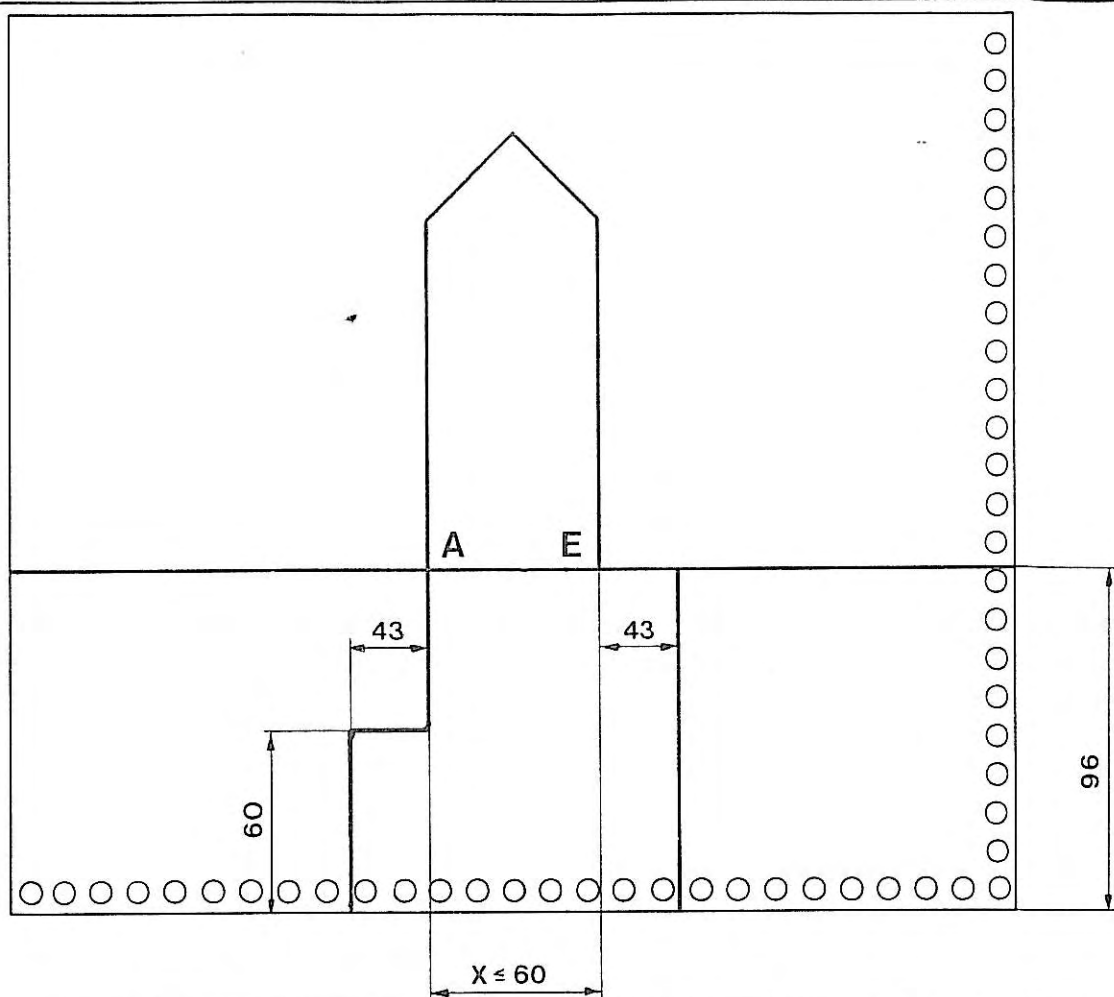
2b



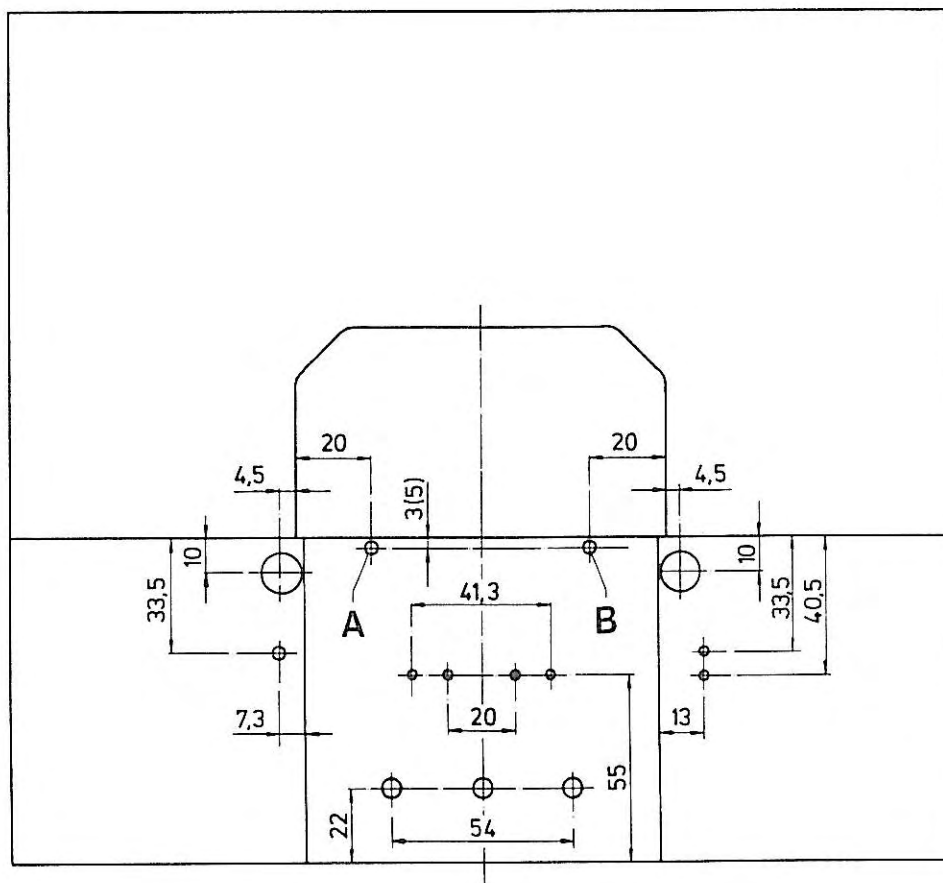
2c

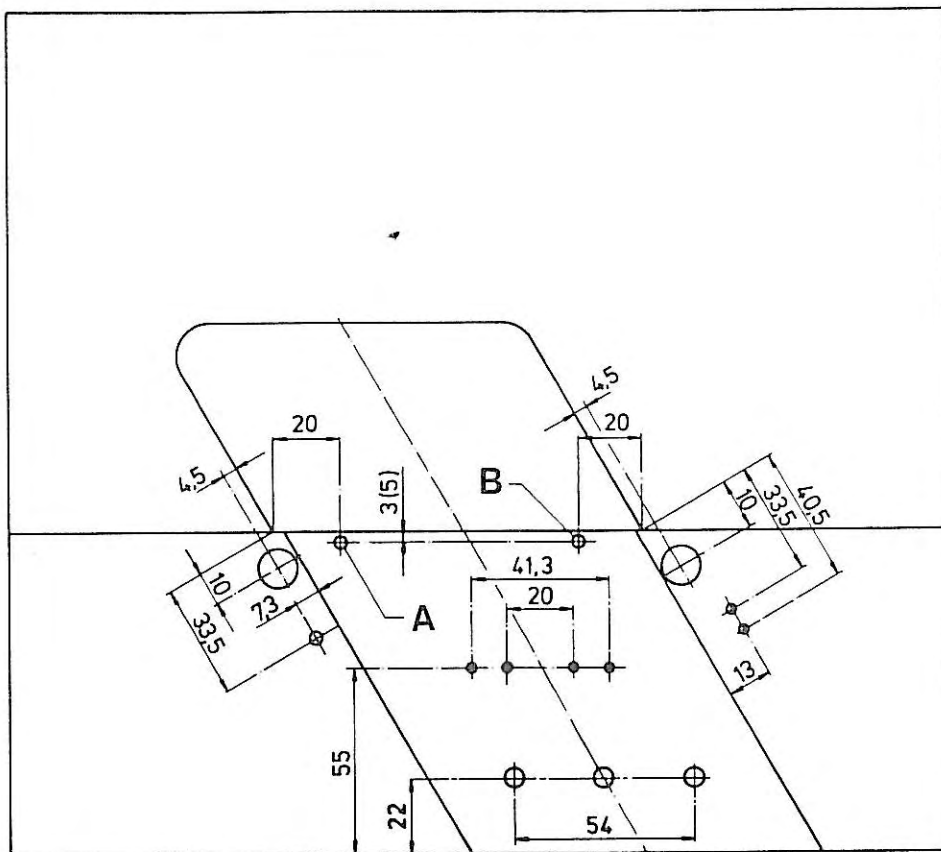


2d

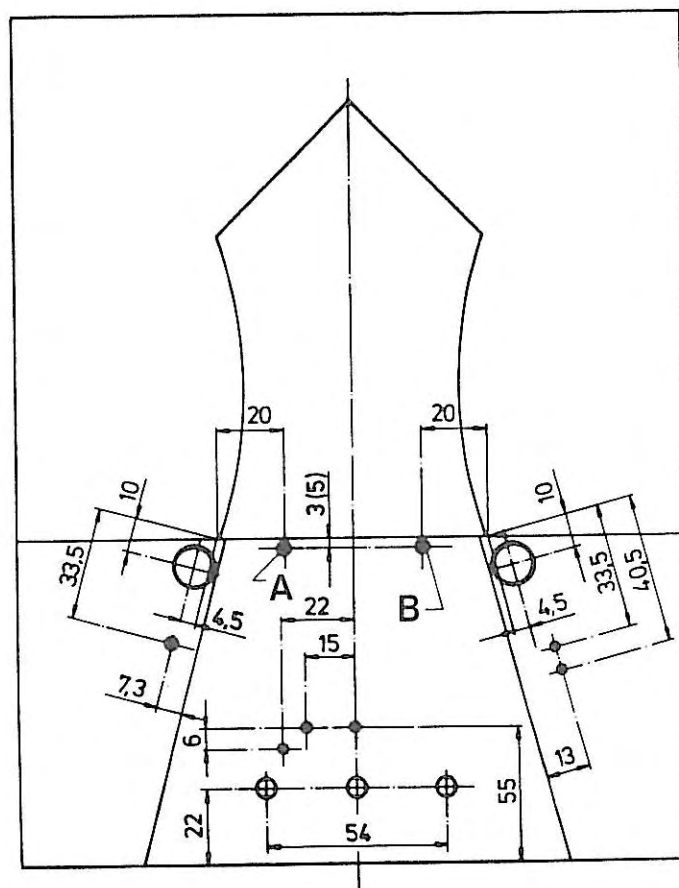


3a



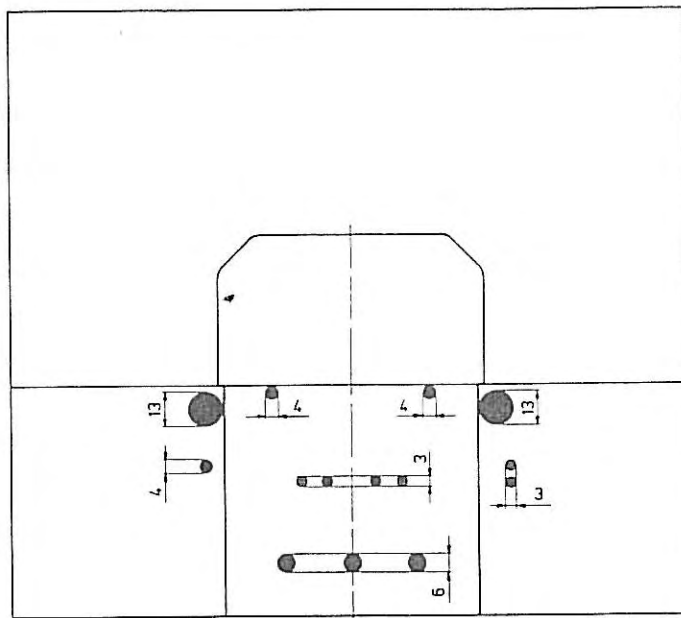


3b

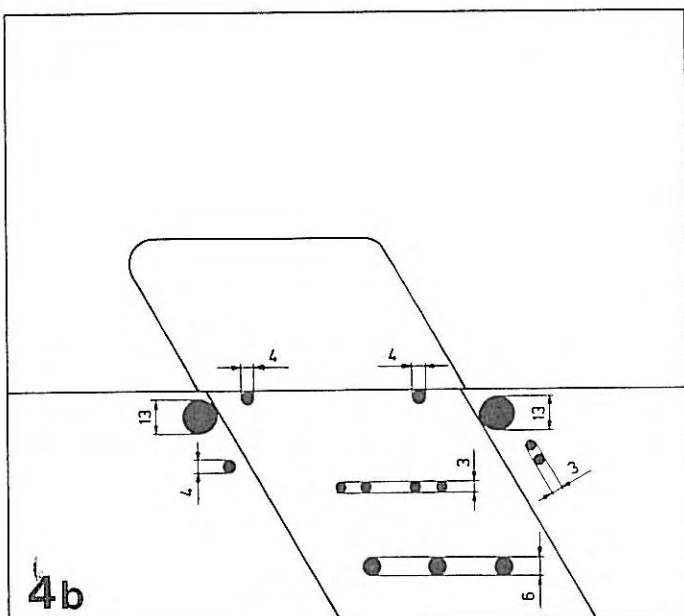


3c

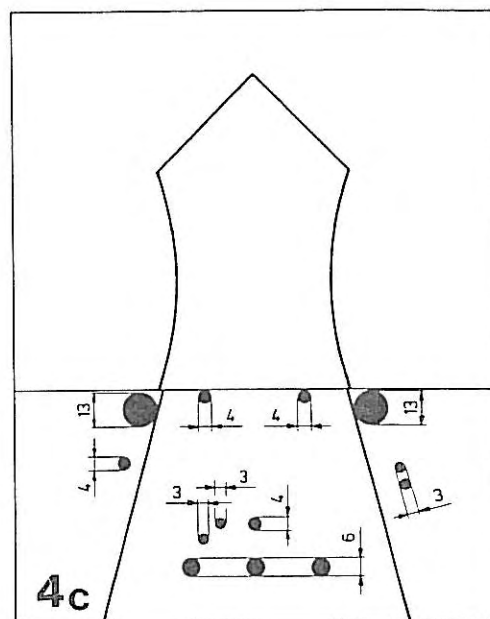
4a



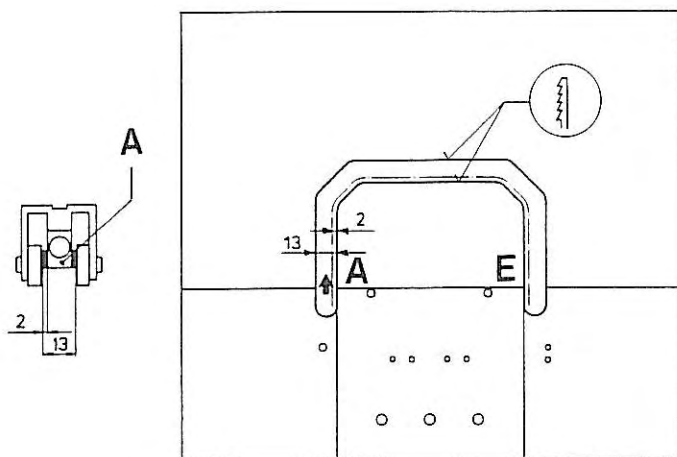
4b



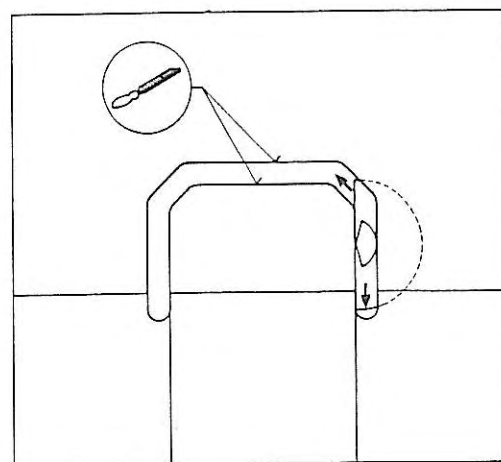
4c

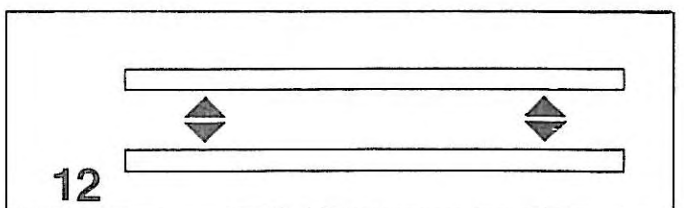
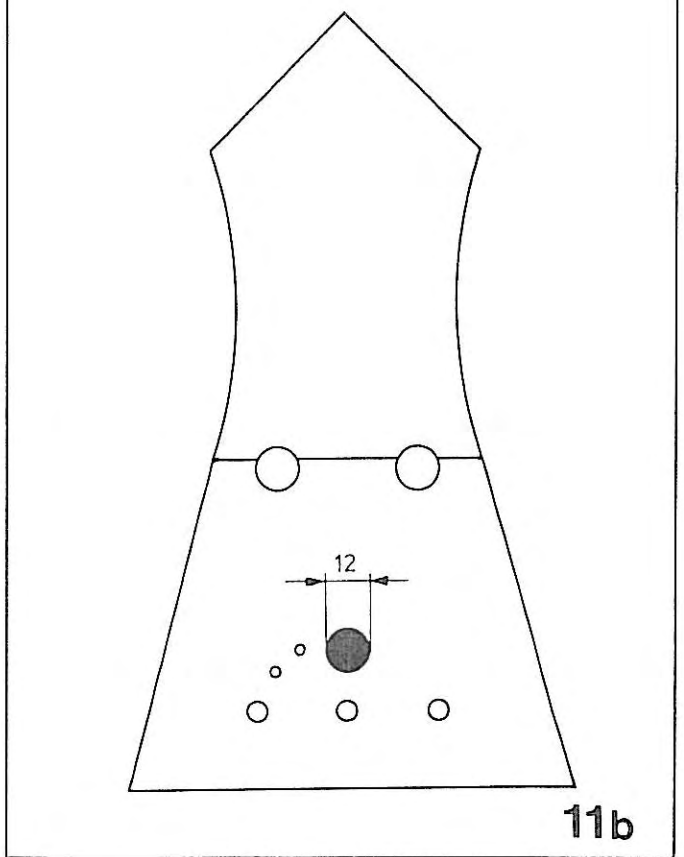
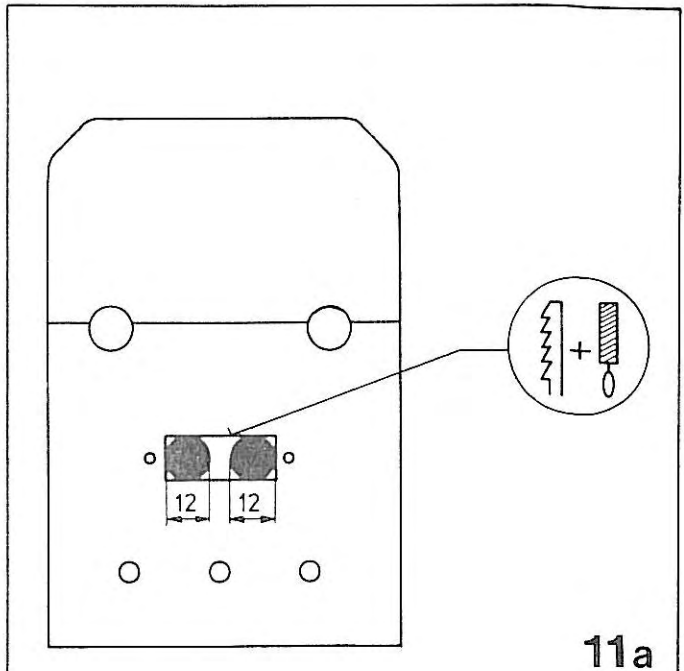
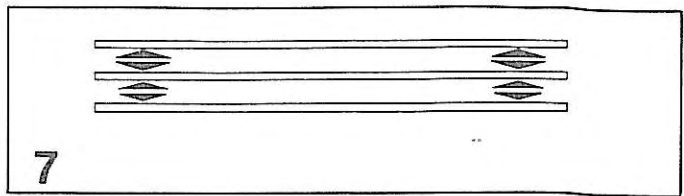
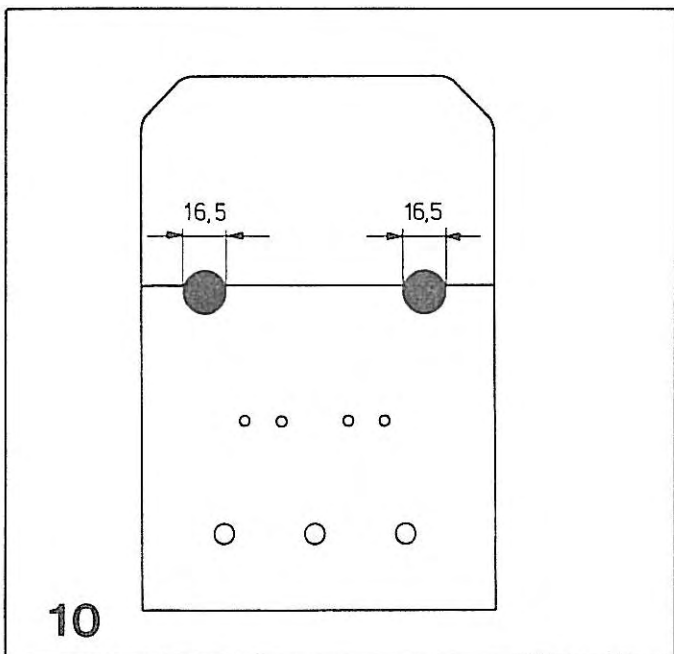
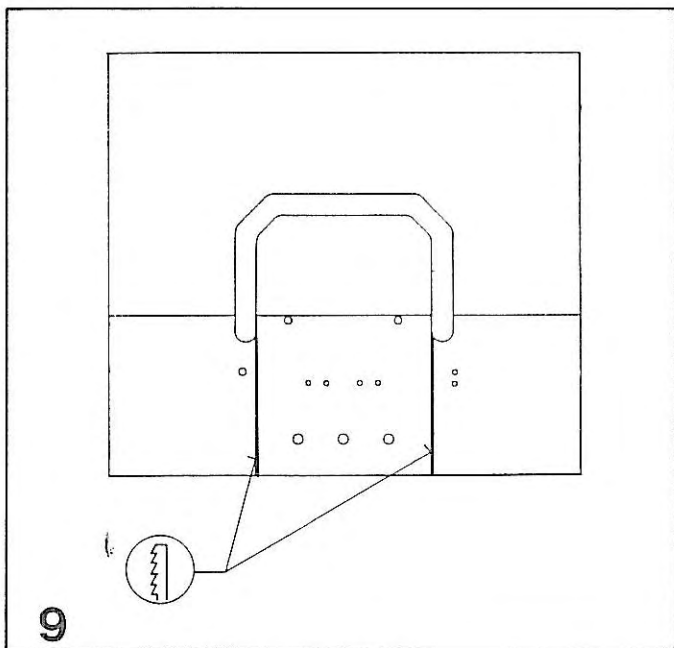
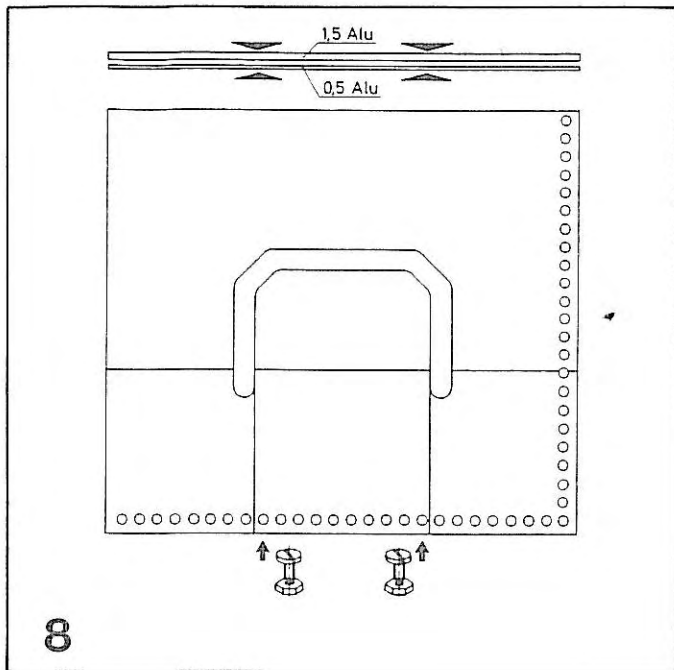


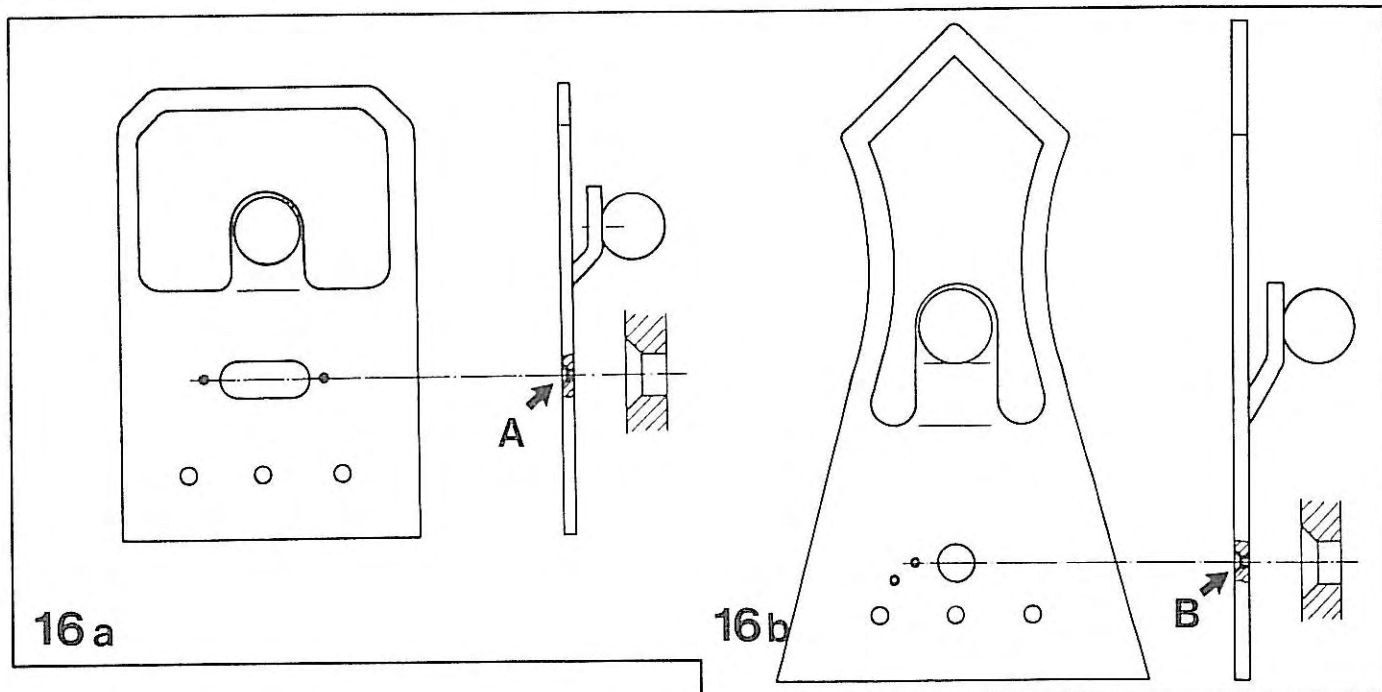
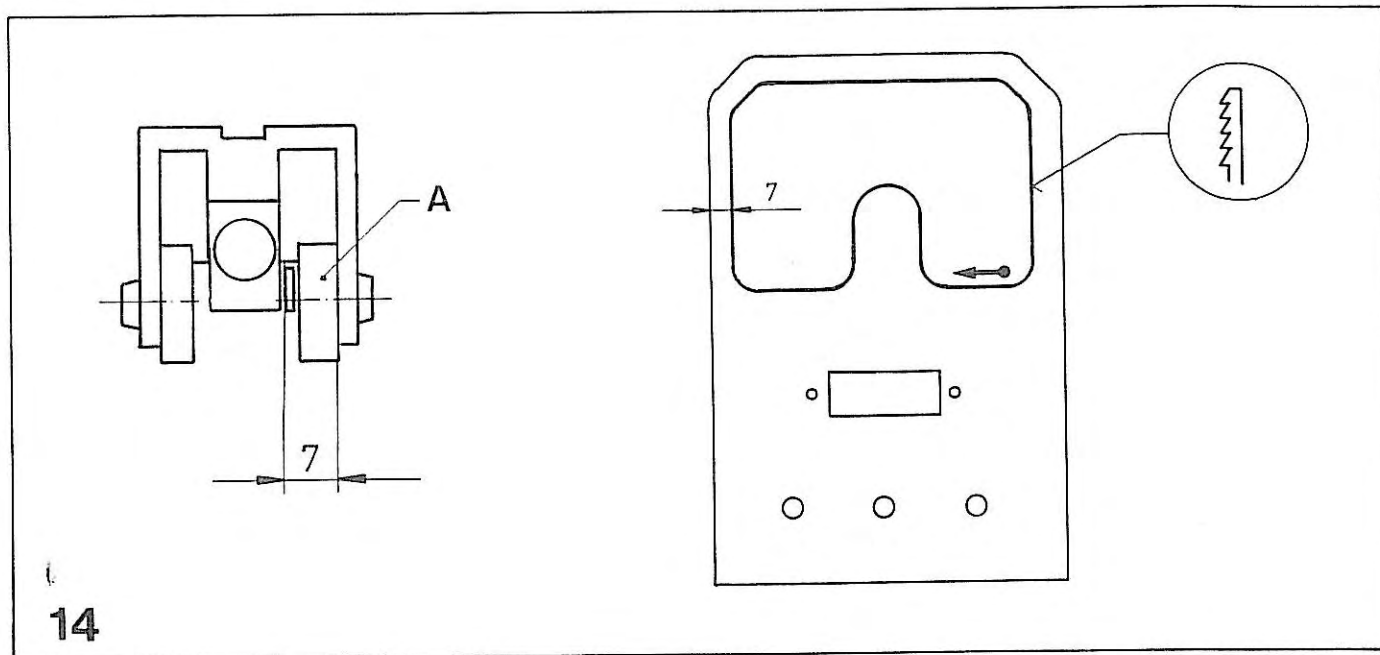
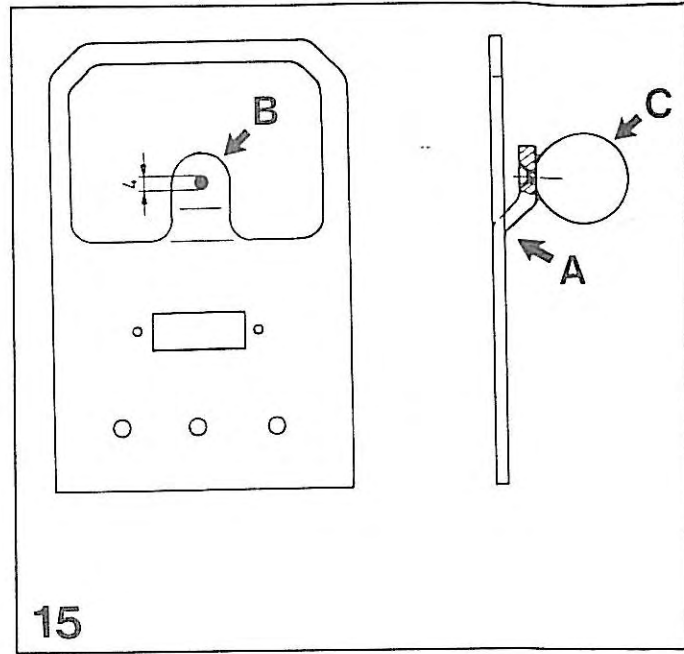
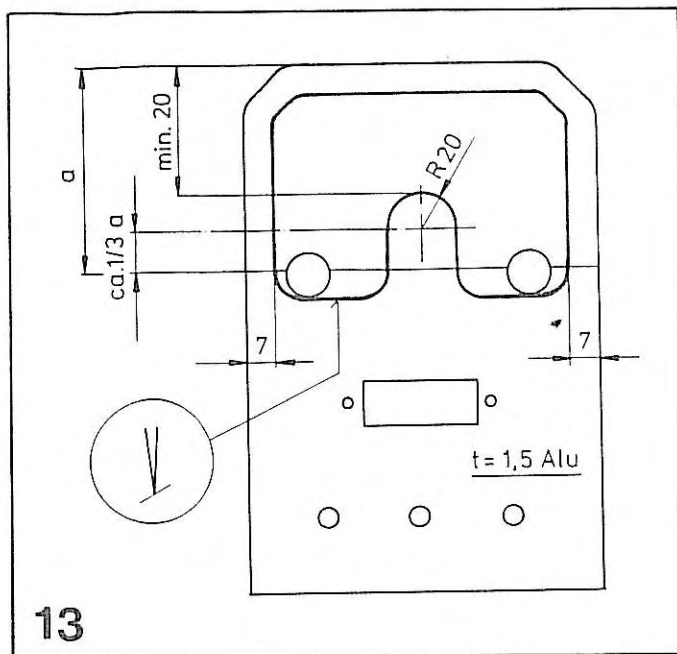
5

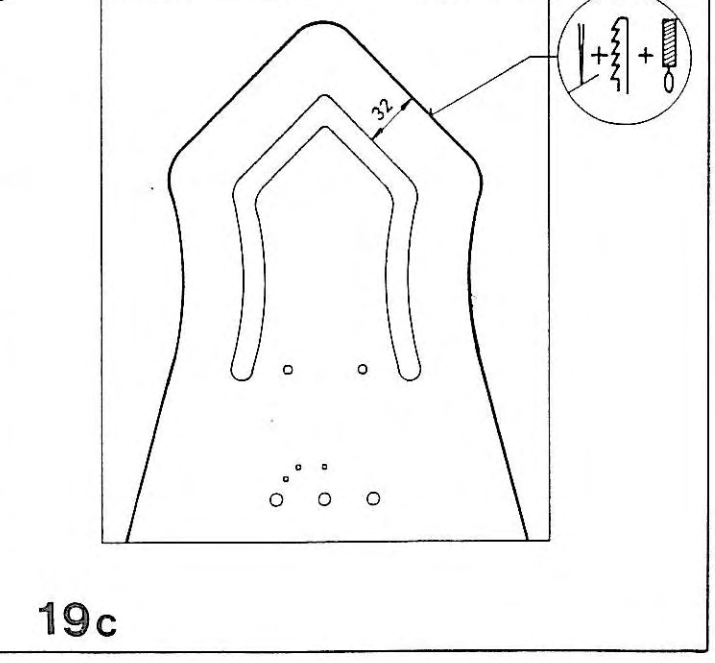
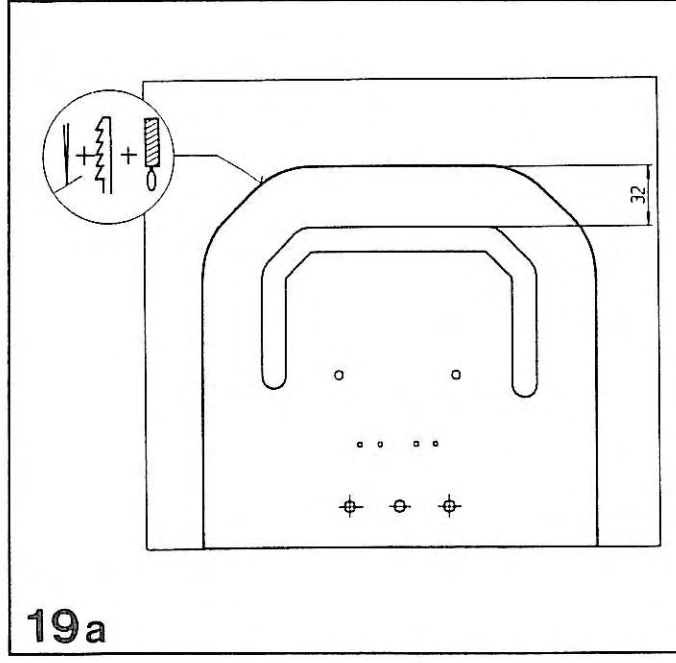
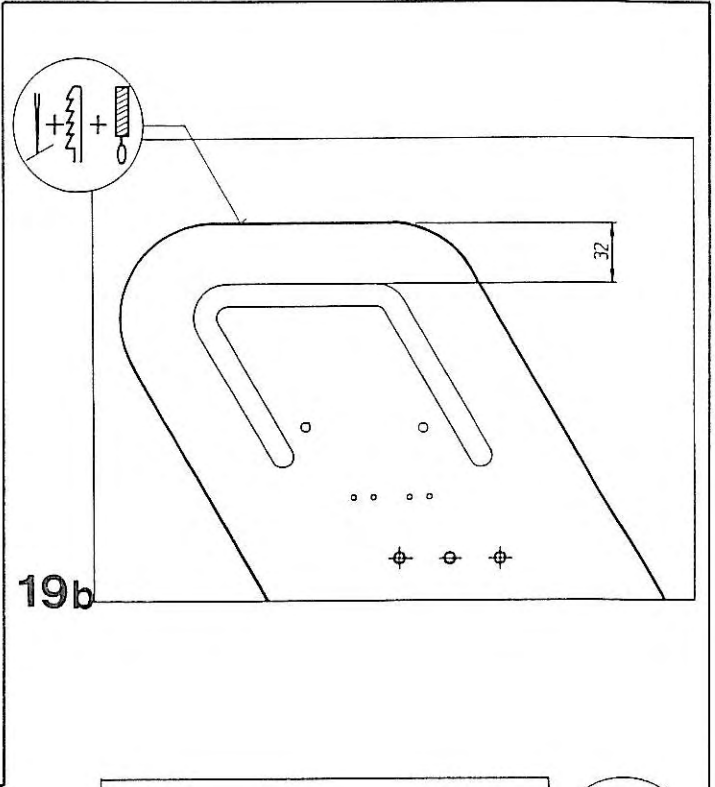
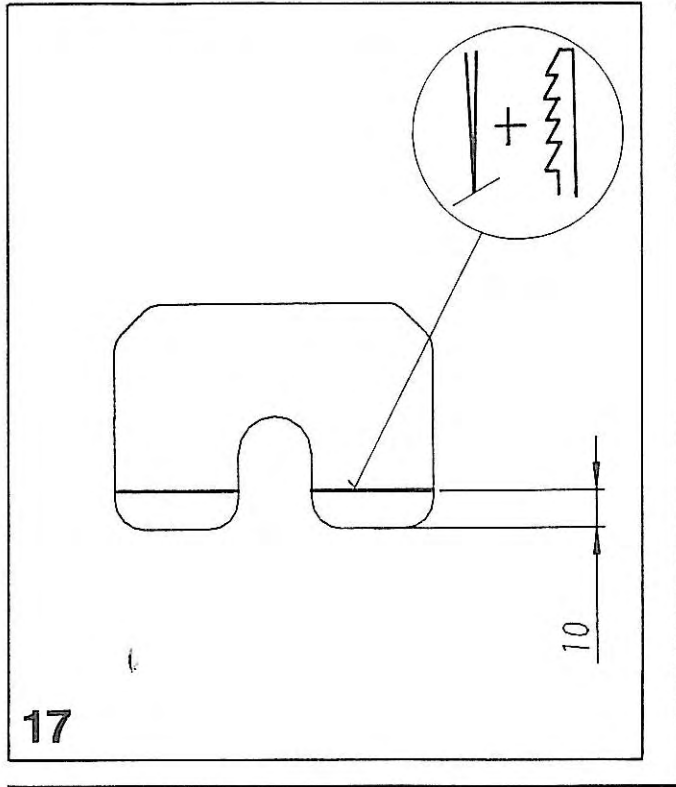
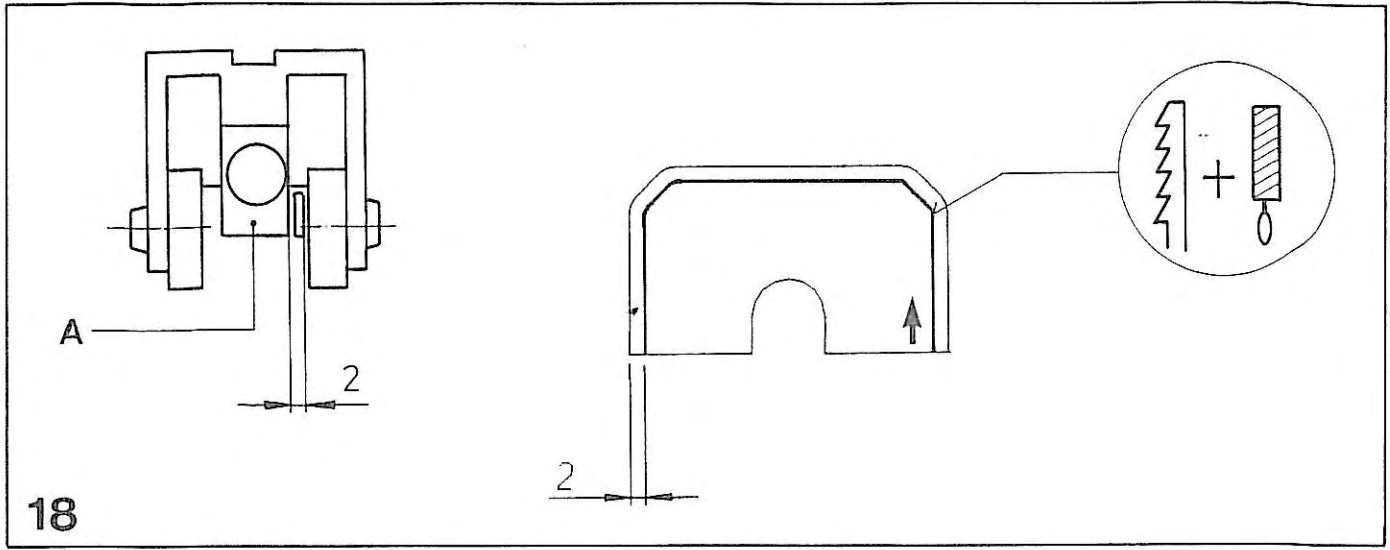


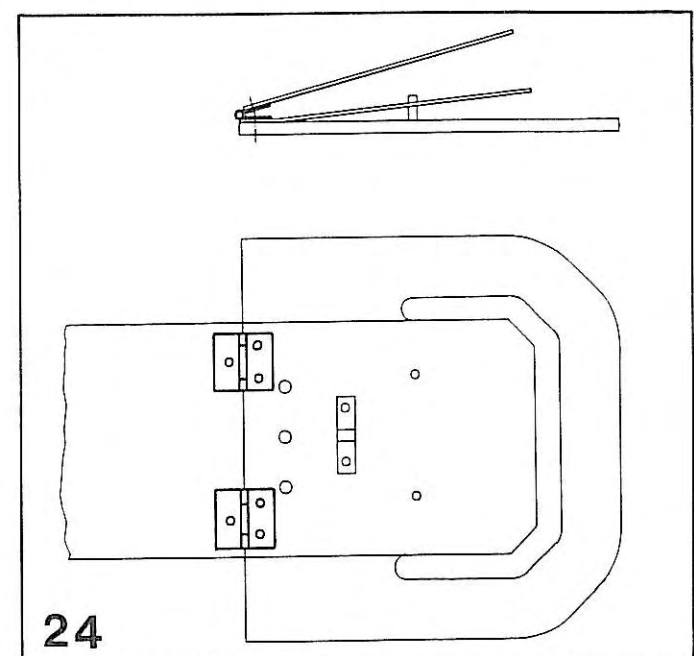
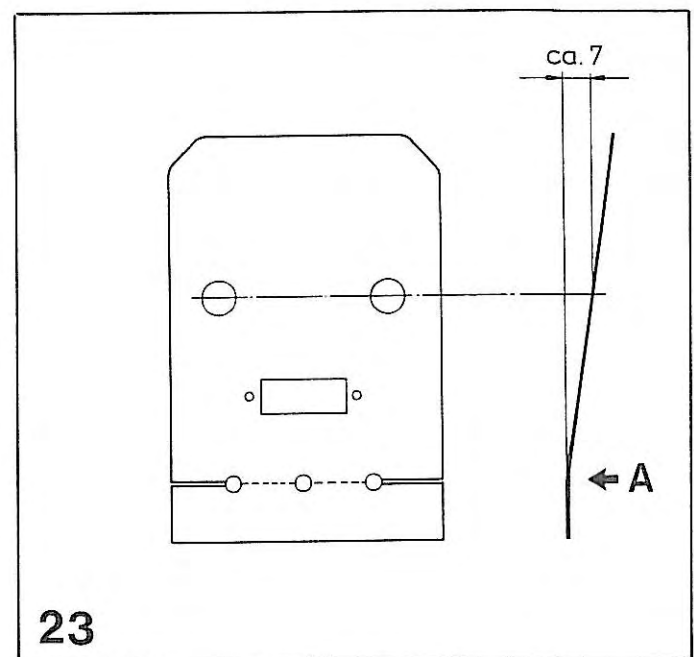
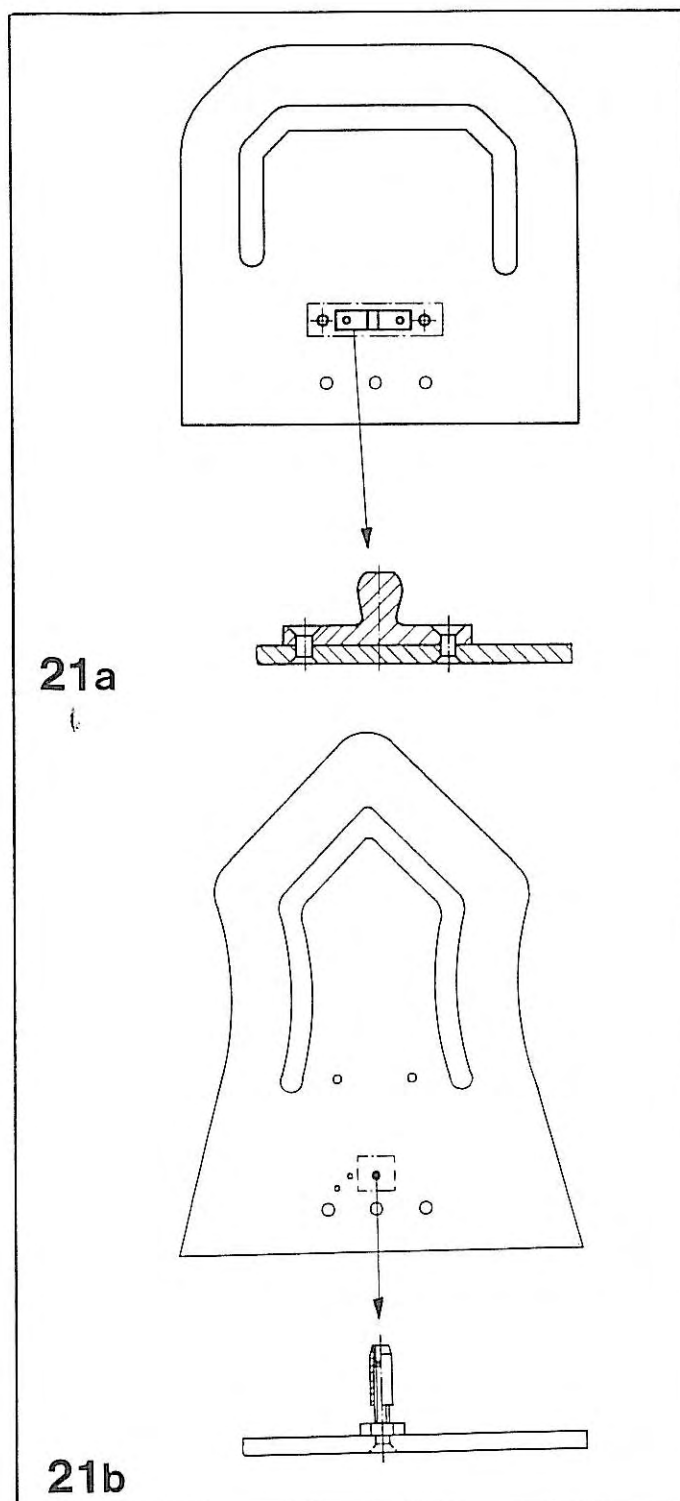
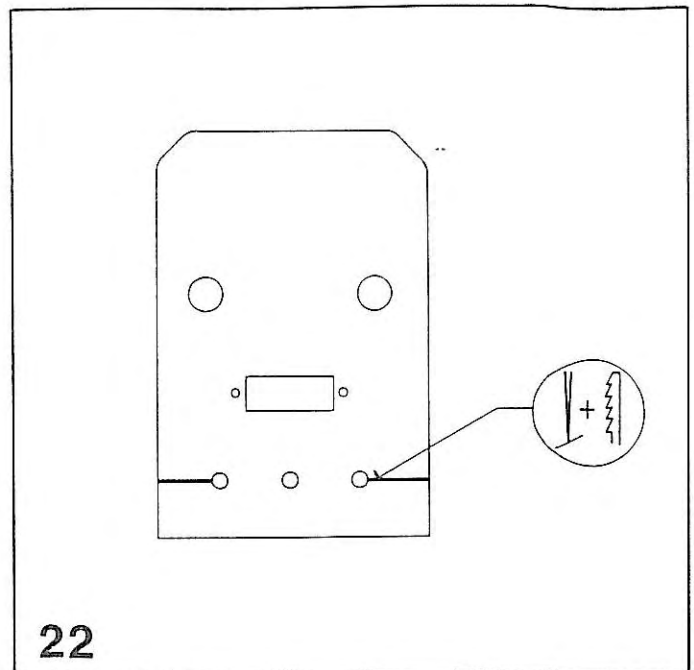
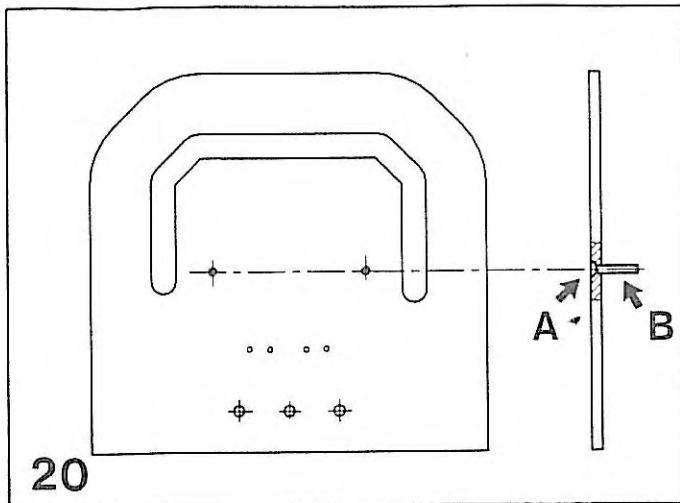
6

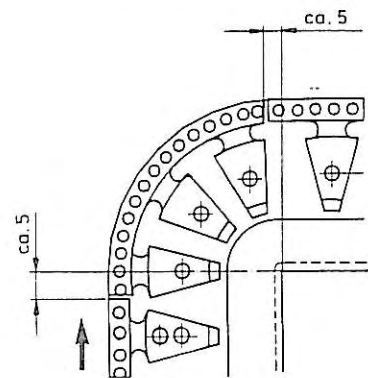
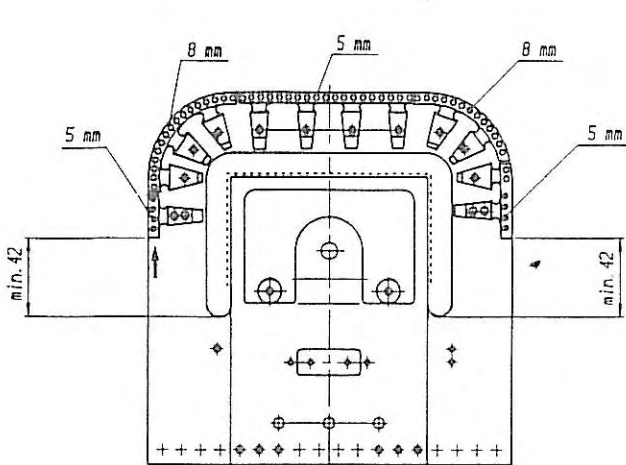




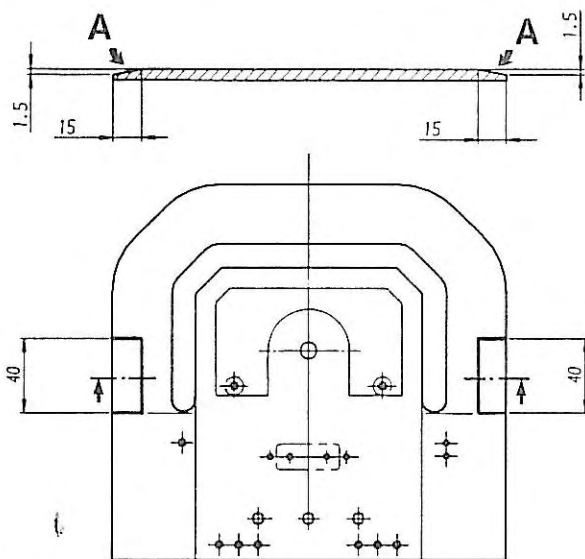




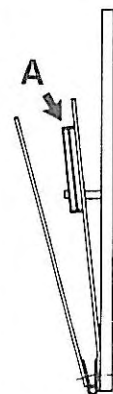




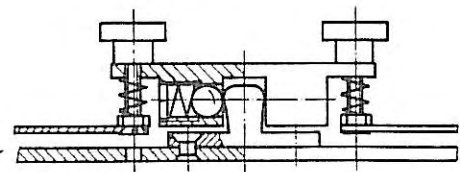
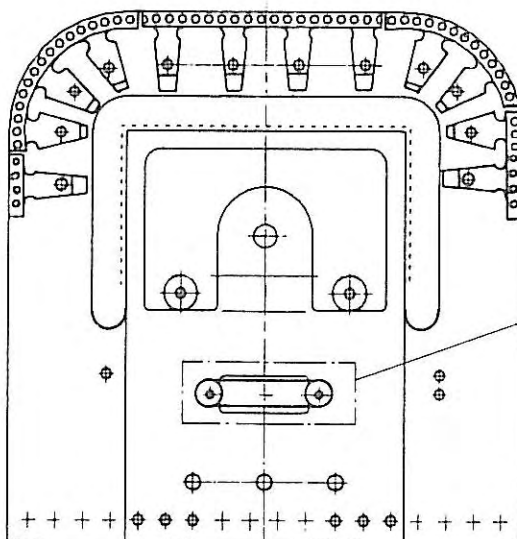
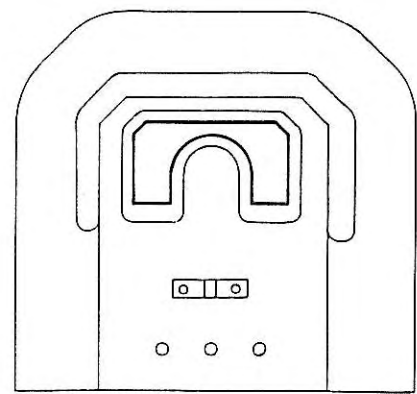
25



26



27



28a

