

Manuel de l'utilisateur de Jacq3G Loom



AVL Looms
2360 avenue Park
Chico, CA 95928-6785
Etats-Unis

530 893-4915
530893-1372 fax
sales@avlusa.com
www.avlusa.com

Version 1 publiée en anglais en novembre 2019
Traduit de l'anglais vers le français août 2020

Informations Introductives	9
sécurité	10
introduction	12
Caractéristiques du métier à tisser	12
À propos de ce manuel	16
Orientation du métier à tisser	16
Pièces de métier Jacq3G.....	17
Outils nécessaires à l'assemblage	22
Conseils sur les boulons et les écrous	23
Avant l'assemblage	27
Assemblage Du Métier À Tisser.....	29
Cadres latéraux	30
Assemblage du châssis du module	33
Installer l'assemblage avant inférieur	38
Connectez les cadres latéraux au cadre du module	38
Ajouter le guide du câble de données.....	40
Ajouter le bas du dos	40
Installer les modules	40
Terminer la connexion du cadre	45
Mise au carré du cadre terminé.....	47
Ajouter Les Poutres Warp	49
Poutres Warp.....	50
Installez la poutre de chaîne inférieure	50
Installez la poutre de chaîne supérieure	52
Installation du rouleau de séparation.....	53
Installation du bras de tension	53
Installez Le Système De Stockage En Tissu	63
Installation de la poutre en tissu	64
Système de rangement en tissu	65
Installez Le Batteur	75
Batteur à bascule.....	76
Batteur aérien (équipement en option)	85
Frais généraux unique Boîte Flyshuttle Batteur Tie-Up (en option l' équipement)	97

Frais généraux Multi- Boîte Flyshuttle Batteur (option matériel)	99
Pull vertical Flystring Tie-Up	102
Flyshuttle à deux boîtes - Mouvement Dropbox	105
Mouvement Flyshuttle Dropbox à quatre boîtes	107
Assemblez Le Banc	111
Assemblez le banc	112
Connectez Le Système De Levage	115
Installation de l'AVL Jacq3G E-Lift II.....	116
Installation d'un pont élévateur	123
Utilisation Du Métier Jacq3g	131
Introduction aux systèmes de métier à tisser	132
Ensemble de réglage de la densité de la chaîne	145
Fonctionnement du hangar	153
Fonctionnement de l' E-Lift	154
Fonctionnement A-Lift.....	156
Étapes de la configuration initiale	156
Procédure de déformation	159
Utilisation du logiciel Jacqpoint	159
Lubrification.....	161
Calendrier de lubrification	162
Types de lubrifiants	162
Lieux d'utilisation du lubrifiant sec :	163
Lieux d'utilisation de la graisse:	169
Dépannage.....	171
Dépannage.....	172
Tests d' équipement	173
Corrections d' équipement.....	175
Les Petits Caractères.....	187
Service client AVL	188
AVL Garanties	188
Avis aux utilisateurs de l'Union européenne.....	190

Liste des figures

Figure 1 - Jacq3G - Vue complète	18
Figure 2 - Jacq3G - Vue complète	20
Figure 3 - Outils nécessaires à l'assemblage	23
Figure 4 - Boulon hexagonal.....	24
Figure 5 - Boulon de carrosserie.....	24
Figure 6 - Vis mécanique à tête plate	24
Figure 7 - Rondelle plate.....	24
Figure 8 - Écrou hexagonal.....	24
Figure 9 - Écrou carré.....	24
Figure 10 - Écrou papillon	24
Figure 11 - Clé Allen.....	25
Figure 12 - Vis d'assemblage à tête creuse (SHCS)	25
Figure 13 - Boulons de mesure	25
Figure 14 - Trou d'accès à l'écrou	26
Figure 15 - Empreinte du cadre en bois et du cadre du module	27
Figure 16 - Assemblage du cadre du côté droit, vue intérieure	31
Figure 17 - Empreinte du métier à tisser	34
Figure 18 - Disposition de l'assemblage initial	35
Figure 19 - Disposition des pièces du cadre de module pour l'assemblage	36
Figure 20 - Orientation du cadre latéral vers les assemblages supérieur et inférieur	36
Figure 21 - Orientation des barres de cadre latérales aux assemblages supérieur et inférieur	37
Figure 22 - Domaines de g râper le module cadre d u cours de la lift	37
Figure 23 - Châssis en bois et modules avec boulons de connexion	39
Figure 24 - Position de fixation de l'essieu avant l'installation du module	41
Figure 25 - Acheminement des câbles du module.....	43
Figure 26 - Connexion des câbles et fixation de ceux-ci au châssis du module.....	45
Figure 27 - Module terminé et cadres en bois.....	46
Figure 28 - Support de poutre	51
Figure 29 - Poignée de poutre de chaîne	52
Figure 30 - Tension de la poutre de chaîne inférieure	54
Figure 31 - Boulon du bras de tension.....	55
Figure 32 - Cordon de tension du faisceau inférieur	56
Figure 33 - Tension en position supérieure.....	58
Figure 34 - Câble de tension autour du tambour de frein.....	59
Figure 35 - Attache de tension supérieure.....	60
Figure 36 - Poids avec le support en bois retiré.....	61
Figure 37 - Bras de tension avec poids.....	61
Figure 38 - Assemblage de poutre en tissu	64
Figure 39 - Support de poutre en tissu du côté droit	65
Figure 40 - Support du rouleau de pression	67
Figure 41 - Rouleau de pression et poutre en tissu sur le métier à tisser	68
Figure 42 - Rouleaux du système de rangement en tissu	69
Figure 43 - Tambour d'enroulement de tissu	69
Figure 44 - Tambour de rangement en tissu	70

Figure 45 - Acheminement du cordon d'enroulement de tissu	72
Figure 46 - Noeud sur le tambour d'enroulement de tissu	73
Figure 47 - Tablier de rangement en tissu	74
Figure 48 - Bloc de pare-chocs de batteur.....	77
Figure 49 - Support de batteur	78
Figure 50 - Support du batteur pivotant inférieur	78
Figure 51 - Pied du batteur.....	80
Figure 52 - Dessus du batteur et roseau	81
Figure 53 - Batteur Flyshuttle monobloc	82
Figure 54 - Support Reed du batteur	83
Figure 55 - Attache de corde et poignée.....	84
Figure 56 - Bloc d'essieu sur métier à tisser.....	86
Figure 57 - Dispositif de retenue du batteur	86
Figure 58 - Dispositif de retenue du batteur	87
Figure 59 - Base pivotante du batteur.....	88
Figure 60 - Batteur suspendu	88
Figure 61 - Montants du batteur aérien	89
Figure 62 - Monter les bras de suspension.....	90
Figure 63 - Placer les bras suspendus sur le métier à tisser	91
Figure 64 - Essieu du batteur	92
Figure 65 - Bras de poussée et bras d'inclinaison	93
Figure 66 - Mise en rack du batteur suspendu	94
Figure 67 - Ensemble du ressort de rappel du batteur	96
Figure 68 - Support Reed du batteur	97
Figure 69 - Attache de corde et poignée.....	98
Figure 70 - Ensemble poulie supérieure à traction verticale.....	100
Figure 71 - Assemblage de la boîte de dépôt par l'arrière.....	100
Figure 72 - Flyshuttle Box de l'arrière.....	101
Figure 73 - Flyshuttle sur cordon.....	102
Figure 74 - Nœud sur le cordon du flyshuttle	103
Figure 75 - Acheminement du cordon Flyshuttle	104
Figure 76 - Ressort et rondelle sur le cordon Flyshuttle	104
Figure 77 - Vis de réglage du Flyshuttle	106
Figure 78 - Tendeur Flyshuttle	107
Figure 79 - Câble de la poignée de sélection à 4 boîtes vers la boîte de dépôt.....	108
Figure 80 - Poignée de changement de vitesse du batteur Flyshuttle à 4 boîtes.....	109
Figure 81 - Banc (illustré avec sac à outils - en option).....	112
Figure 82 - Pièces E-Lift installées (pignon d'entraînement principal non visible)	117
Figure 83 - Chaîne avec pièces de connexion.....	118
Figure 84 - Chaîne avec maillon de connexion partiellement inséré	119
Figure 85 - Chaîne avec extrémité de maillon et clip de maillon en place	120
Figure 86 - Fermeture du clip de liaison avec une pince	120
Figure 87 - Pignon d'entraînement principal avec moteur et chaîne (vue intérieure)	121
Figure 88 - Intérieur du boîtier de commande, connexion pour moteur E-Lift	122
Figure 89 - Vérins Air Lift sur métier à tisser	126

Figure 90 - Pédale A-Lift	127
Figure 91 - Détail FRL (peut varier)	128
Figure 92 - Boîtier de commande, côté 1 (montrant les événements, l'interrupteur d'alimentation et la source d'alimentation).....	133
Figure 93 - Boîtier de commande, côté 2 (montrant les fiches du câble de données du module – CAT5).....	134
Figure 94 - Côté du boîtier de commande 3 (montrant les fiches du câble d'alimentation de la carte de commande)	135
Figure 95 - Boîtier de commande, côté 4 (montrant les connexions de l'élévateur électrique et de l'ordinateur)	136
Figure 96 - Boîtier de commande, en haut (avec une note d'avertissement)	136
Figure 97 - Crochets numérotés sur les modules	137
Figure 98 - Module, avant	139
Figure 99 - Détail du module, avant	140
Figure 100 - Module, arrière	141
Figure 101 - Détail du module, arrière	142
Figure 102 - Détail du module, arrière, ensemble solénoïde	143
Figure 103 - Module, avant, carte de pilote	144
Figure 104 - Modules, vue de face montrant les voyants de la carte	145
Figure 105 - Assemblages Dial-A-Sett supérieur et inférieur	147
Figure 106 - Assemblage Dial-A-Sett, en bas à droite.....	148
Figure 107 - Dial-A-Sett, détail inférieur.....	149
Figure 108 - Dial-A-Sett, ensemble inférieur	149
Figure 109 - Dial-A-Sett, ensemble supérieur droit	150
Figure 110 - Dial-A-Sett, détail supérieur.....	151
Figure 111 - Dial-A-Sett, ensemble supérieur, vue arrière	151
Figure 112 - Dial-A-Sett, ensemble supérieur, vue de face	152
Figure 113 - Dial-A-Sett, ensemble supérieur	153
Figure 114 - Lubrifiant pour pulvérisation à sec (RZ-50).....	162
Figure 115 - Graisse transparente (Tri-Flow)	163

INFORMATIONS INTRODUCTIVES

SÉCURITÉ

Avant de commencer :

veuillez lire le manuel en entier avant d'utiliser le métier à tisser.

Avertissements:

AVERTISSEMENT:

L'ÉQUIPEMENT DOIT ÊTRE UTILISÉ UNIQUEMENT POUR LA FABRICATION DE TEXTILE. SI L'ÉQUIPEMENT EST UTILISÉ D'UNE MANIÈRE NON SPÉCIFIÉE PAR LE FABRICANT, LA PROTECTION FOURNIE PAR L'ÉQUIPEMENT PEUT ÊTRE AFFECTÉE.



AVERTISSEMENT:

RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE. NE PAS MANIPULER LES FILS ÉLECTRIQUES OU FAIRE FONCTIONNER LE LOOM AVEC LES PANNEAUX DE SÉCURITÉ OUVERTS OU ENLEVÉS.



AVERTISSEMENT:

RISQUES DE PINCEMENT, D'ÉCRASEMENT ET DE COUPURE DES DOIGTS. NE PAS FAIRE FONCTIONNER LE LOOM AVEC LES PANNEAUX DE SÉCURITÉ OUVERTS OU ENLEVÉS. NE PLACEZ PAS LES MAINS DANS DES MÉCANISMES DE MOUVEMENT OU DES CISEAUX.

**AVERTISSEMENT :**

LES PANNEAUX D'ÉQUIPEMENT SONT INCROYABLES ET LOURDS. POUR ÉVITER UNE TENSION OU UNE BLESSURE MUSCULAIRE, UTILISEZ DES TECHNIQUES DE LEVAGE APPROPRIÉES ET UN AIDE.

AVERTISSEMENT:

NE POSITIONNEZ PAS L'ÉQUIPEMENT DE MANIÈRE À BLOQUER OU GÊTER L'ACCÈS AUX DISPOSITIFS DE DÉCONNEXION, AUX ARRÊTS D'URGENCE OU AUX INTERRUPTEURS MARCHÉ / ARRÊT

AVERTISSEMENT:

L'UTILISATION DE FIBRE CONDUCTIVE OU DE FIL SUR OU AUTOUR DE CET ÉQUIPEMENT ANNULERA LA GARANTIE ET PEUT ENDOMMAGER L'ÉQUIPEMENT.

AVERTISSEMENT:

CET ÉQUIPEMENT EST CLASSIFIÉ UNIQUEMENT POUR UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL LÉGER. FONCTIONNEMENT DES ÉQUIPEMENTS DE COURANT HAUTE TIRAGE (EX. MIG SOUDEUR) SUR LES CIRCUITS ÉLECTRIQUES MÊMES PEUT PROVOQUER EQUIPEMENT NON.

Des dispositifs de sécurité:

Les couvertures et le blindage séparent le tisserand des composants en mouvement là où il existe des risques de pincement. Ne passez pas la main sous un couvercle et un blindage pendant que le métier à tisser fonctionne.

INTRODUCTION

À propos d'AVL

AVL Looms conçoit et fabrique certains des meilleurs métiers à tisser à la main au monde depuis 1977.

Jim Ahrens construisait et concevait des métiers à tisser depuis plusieurs années avant que Jon Violette, le «V» d'AVL, n'approche Ahrens pour un partenariat en 1977. Violette, un professionnel de la gestion industrielle, avait découvert le travail d'Ahrens par l'intermédiaire de sa sœur qui dirigeait le Pacific Basin School of Textiles à Berkeley, où Ahrens était un conseiller bénévole.

Les deux hommes ont travaillé ensemble dans la région de la baie pendant trois ans jusqu'à ce que Violette déménage Ahrens et Violette Looms à Chico, où elle est officiellement devenue AVL Looms Inc., et fonctionne depuis.

En 1982, Violette a joué un rôle déterminant dans le développement du premier ratier informatisé, alors appelé «Apple Dobby». Il a pris sa retraite de la vie active dans l'entreprise en 1987.

Autrefois connu pour nos métiers à tisser de production, AVL a considérablement élargi sa gamme et nous proposons désormais à nos clients une gamme complète d'équipements de tissage fin, allant de nos petits métiers à tisser pour la maison, à nos métiers à tisser industriels, nos métiers à tisser pour tapis et nos jacquards.

CARACTÉRISTIQUES DU MÉTIER À TISSER

L'AVL Jacq3G est le métier à tisser jacquard idéal pour les designers, les établissements d'enseignement, les tisserands et les artistes. Qu'il s'agisse de tisser des échantillons, de tissus de production ou d'œuvres d'art, Jacq3G offre une liberté de conception sans précédent et la latitude de créer une variété illimitée de motifs et de tissus.

Comme tous les jacquards, Jacq3G permet un contrôle individuel sur chaque fil, ce qui donne l'équivalent d'un nombre illimité de "harnais". Les possibilités de conception sont infinies.

Le Jacq3G utilise le même cadre que le métier à tisser de la série A et dispose de la plupart des mêmes options de tissage.

Dispositif de tension

Le dispositif de tension vous permet d'avancer la chaîne sans pédale de frein. Il s'agit de la configuration standard du métier Jacq3G. Vous constaterez que vous pouvez tisser avec moins de tension de chaîne avec un contrôle du poids qu'avec le système à cliquet conventionnel. Une fois le réglage correct de la tension effectué, celui-ci sera maintenu automatiquement à mesure que le tissage progressera. Pour les chaînes légères et fragiles, il peut être nécessaire d'utiliser un poids plus léger que celui fourni avec le métier à tisser et pour les chaînes denses et lourdes, vous devrez peut-être ajouter du poids au bras. Vous pouvez commander des poids demi-taille chez AVL Looms. Cela peut être utilisé seul pour une tension très légère ou peut être utilisé avec le poids existant si plus de tension est nécessaire.

Système de rangement en tissu

Le système de rangement en tissu comprend la poutre de rangement en tissu, le tablier de rangement en tissu et la poignée et le cliquet d'avance en tissu. Ce système permet de maintenir votre tissu tissé sous une tension distincte de votre chaîne.

Bas Batteur Swing

Le batteur bas swing est une caractéristique standard du métier Jacq3G. Vous pouvez choisir de faire remplacer le batteur oscillant inférieur par un batteur oscillant suspendu lorsque vous achetez votre métier à tisser. Vous pouvez avoir un système de navette à une boîte avec le batteur à balançoire inférieur.

Batteur suspendu (équipement en option)

Le batteur oscillant aérien peut être acheté à la place du batteur oscillant inférieur pour votre métier à tisser. Ce batteur permet un système flyshuttle à une, deux ou quatre boîtes.

Poutres

Le métier Jacq3G vous permet d'utiliser deux poutres de chaîne. Vous pouvez personnaliser le métier à tisser pour utiliser trois poutres. Si vous l'avez fait, la configuration des poutres et du système de tension sera légèrement différente de la configuration à deux poutres.

Poutre sectionnelle

Si vous avez acheté une poutre sectionnelle, vous la trouverez extrêmement adaptable à vos besoins. Parce que chaque cercle est amovible, vous pouvez créer des sections de n'importe quelle largeur à partir d'un pouce.

Une poutre sectionnelle AVL avec des cercles métalliques a des trous pour les cercles à des sections de 1 ". La poutre est livrée avec suffisamment de cerceaux métalliques pour installer des sections de 2 ". Plus de cerceaux peuvent être commandés auprès d'AVL si des sections plus étroites sont souhaitées. Pour les sections plus larges, retirez autant de cercles métalliques que nécessaire.

Vous pouvez acheter soit une poutre de chaîne sectionnelle de 1/2 mètre pour la série A, soit une poutre de chaîne sectionnelle d'un mètre. La poutre de chaîne sectionnelle d'un mètre ne peut être utilisée qu'en position supérieure.

Poutre simple

Le Plain Beam est fourni avec un tablier, ce qui vous permettra de maximiser la longueur de votre chaîne.

Rouleau de séparation

Vous aurez un de ces rouleaux pour chaque poutre de chaîne. Ils servent à établir la chaîne dans sa plaine horizontale.

Système de levage

Le métier Jacq3G peut être livré avec un E-Lift ou un A-Lift.

Le E-Lift est un moteur électrique qui remplace les pédales de votre métier et permet de soulever les arbres facilement et en douceur en appuyant sur une pédale.

L'A-Lift est un élévateur motorisé alimenté par un compresseur d'air, qui remplace les pédales de votre métier à tisser. Il permet aux arbres d'être soulevés facilement et en douceur en appuyant sur une pédale.

Module Jacq3G

Chaque module Jacq3G se compose de 120 crochets agissant indépendamment. La conception est modulaire, permettant l'ajout d'un seul module jusqu'à 40 modules au total sur notre plus grand châssis. L'activation du crochet est réalisée à l'aide de solénoïdes miniatures.

Lorsqu'il est sélectionné, le solénoïde manœuvre un fil de crochet en position pour être capturé par un couteau de levage. Lorsqu'il n'est pas sélectionné, le fil du crochet reste capturé par un couteau à coulisse. Les couteaux de levage et de chute fonctionnent de concert pour créer une action de type contre-marché. Et comme chaque crochet ne se déplace que de la moitié de la hauteur de la remise (soit vers le haut, soit vers le bas), la remise est réalisée en deux fois plus de mouvement et la moitié du temps des systèmes de remise ou de type vérin. Chaque module contient également le complément complet de lisses, ressorts, ancrés.

Dial-A-Sett

Avec un tour de roue, étendez ou contractez les crochets sur toute la largeur du métier à tisser ou jusqu'à un réglage serré; de 8 à 80EPI (ou plus).

Dial-A-Sett se compose d'une structure exclusive d'accordéon, qui flotte sur des roulements et est attachée directement aux modules; encadrement reliant la structure accordéon au métier à tisser et un mécanisme de réglage central à vis.

Communications et électronique

Le Jacq3G dispose de 3 modes de communication intégrés:

Ethernet

USB

En série

L'électronique a été conçue à partir de zéro en utilisant la même technologie éprouvée Compu-Dobby. De plus, nous avons ajouté un transfert de signal plus robuste entre le boîtier de commande et les modules sur le métier à tisser, assurant une fiabilité fantastique du motif et permettant une plus grande flexibilité dans le placement du boîtier de commande.

Logiciel

Le logiciel de contrôle JacqPoint (par l'auteur de WeavePoint) est fourni avec chaque AVL Jacquard. JacqPoint lit le format standard J1P, qui est actuellement pris en charge par ArahWeave PE, ArahWeave Super PE, Pointcarre, ScotWeave, JacqCAD MASTER et autres. JacqPoint peut également importer des bitmaps à partir de la plupart des programmes de peinture tels que PhotoShop.

À PROPOS DE CE MANUEL

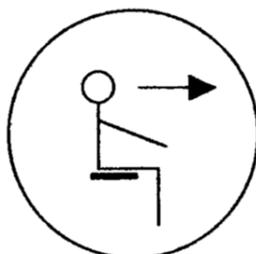
Il est extrêmement important que vous lisiez ce manuel attentivement et que vous vous familiarisiez avec toutes les parties de ce manuel avant le tissage. Chaque section contient des informations importantes au sujet de l'opération de votre Jacq3G que vous devriez être au courant, afin d'éviter d'endommager votre équipement et de fournir de nombreuses années de production. Bien que les remarques et avertissements importants soient mentionnés dans des paragraphes séparés, assurez-vous de lire toutes les informations de ce manuel pour vous assurer que rien d'important n'est oublié.

Chez AVL, nous savons qu'une image vaut en effet mille mots et avons inclus de nombreuses images détaillées pour aider à clarifier nos instructions. Certaines pièces de votre métier à tisser portent des informations d'identification. Cependant, d'autres ne pas, donc les images et les diagrammes sont utiles pour aider à reconnaître certaines parties.

Les métiers AVL sont très personnalisables. Ce manuel couvre les options les plus courantes pour le métier Jacq3G. Les sections qui traitent des options que vous n'avez pas sur votre métier peuvent être ignorées. Toutes les fonctionnalités de votre métier qui ne sont pas couvertes ici seront accompagnées d'un manuel séparé.

ORIENTATION DU MÉTIER À TISSER

L'avant du métier à tisser est le côté où le tisserand sera positionné pour faire fonctionner le métier à tisser; le dos du métier est alors là où se trouve la poutre de chaîne. Sauf indication contraire, tout dans ce manuel est orienté comme si vous étiez assis en position de tissage. Le côté droit du métier à tisser est à droite de la position de tissage; et le côté gauche du métier à tisser est alors à gauche de la position de tissage. Un morceau marqué « bas » irait bien sûr vers le sol.



Le cas échéant et si nécessaire sur les images, nous avons inclus un «symbole de tisserand» pour aider à clarifier l'aspect directionnel de l'image.

Ce symbole représente un tisserand assis au banc de tissage. N'oubliez pas que le symbole n'est inclus que pour clarifier l'orientation du dessin. Dans l'exemple illustré, le tisserand est assis, regardant vers la droite de la page. Cela indiquerait que l'avant du métier à tisser est à gauche de la page et l'arrière du métier à tisser à droite. Si la flèche pointait vers la gauche, l'arrière du métier à tisser se trouve à gauche.

PIÈCES DE MÉTIER JACQ3G

Les deux images suivantes offrent un guide des pièces du métier à tisser. Vous souhaitez peut-être supprimer ces pages du manuel afin de pouvoir vous y référer facilement lorsque vous assemblez le métier à tisser. Étudiez attentivement toutes les images et assurez-vous que votre assemblage ressemble à celui des dessins lorsque vous assemblez votre métier à tisser.

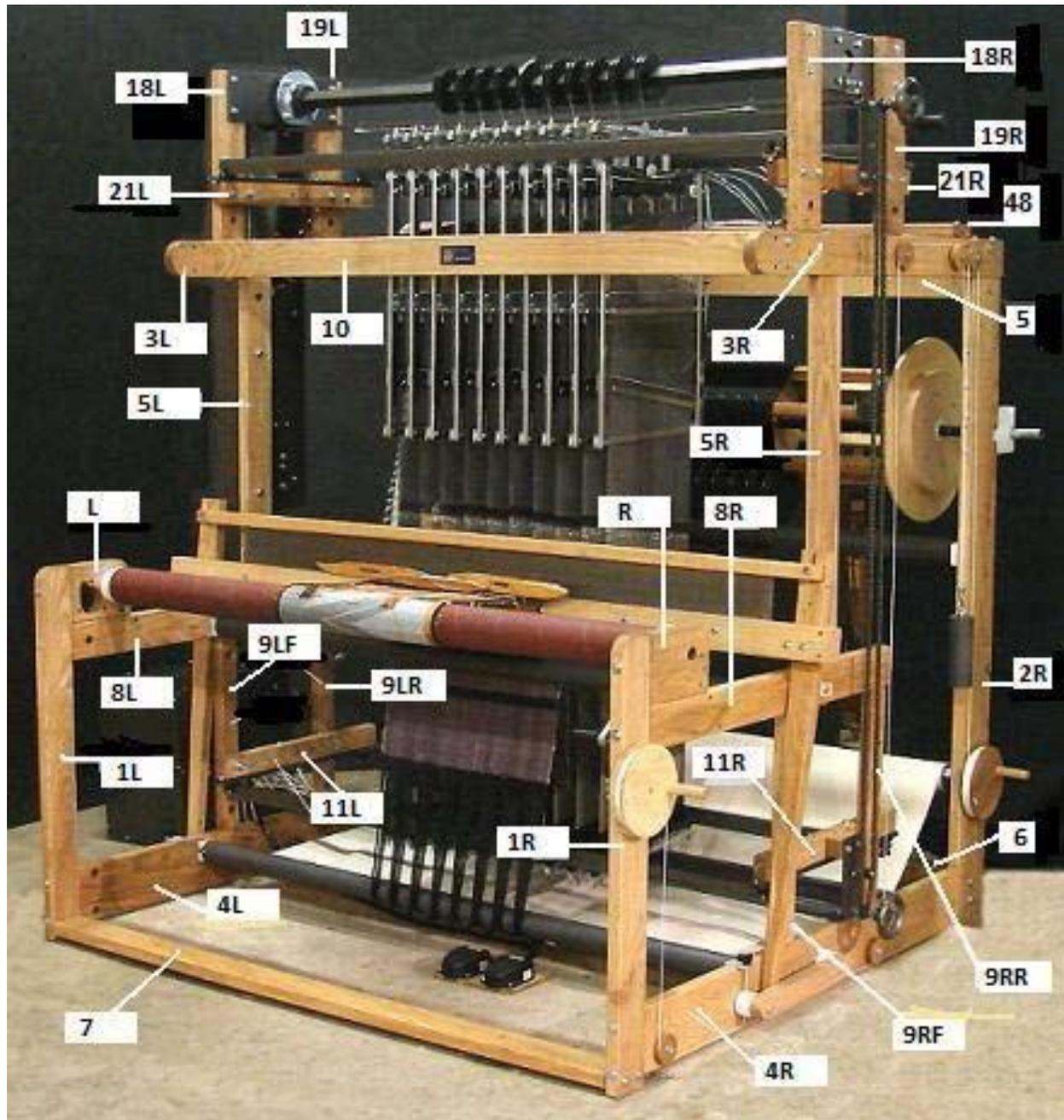


Figure 1 - Jacq3G - Vue complète

Numéro d'article	Nom de la pièce
1 R	Cadre latéral vertical avant droit
2R	Cadre latéral vertical arrière droit

1 L	Cadre latéral vertical avant gauche
3R	Horizontal en haut à droite
3 L	Horizontale supérieure gauche
4R	Côté inférieur droit
4 L	Côté inférieur gauche
5	Le haut du dos
6	Lombes
7	Façade inférieure
8R	Support de poutre en tissu inférieur droit
R	Support de poutre en tissu supérieur droit
8 L	Support de poutre en tissu inférieur gauche
L	Support de poutre en tissu supérieur gauche
5R	Château droit
5 L	Château de gauche
9RR	Support vertical arrière droit
9RF	Support vertical avant droit - avec support
9LR	Support vertical arrière gauche
9LF	Support vertical avant gauche - avec support
dix	Traverse, avant supérieur
11 R&L	Support de canal, inférieur
18R et L	Entraînement principal, support vertical, avant
19R et L	Entraînement principal, support vertical, arrière
21 R&L	Support de canal, supérieur
48	Guide du câble de données

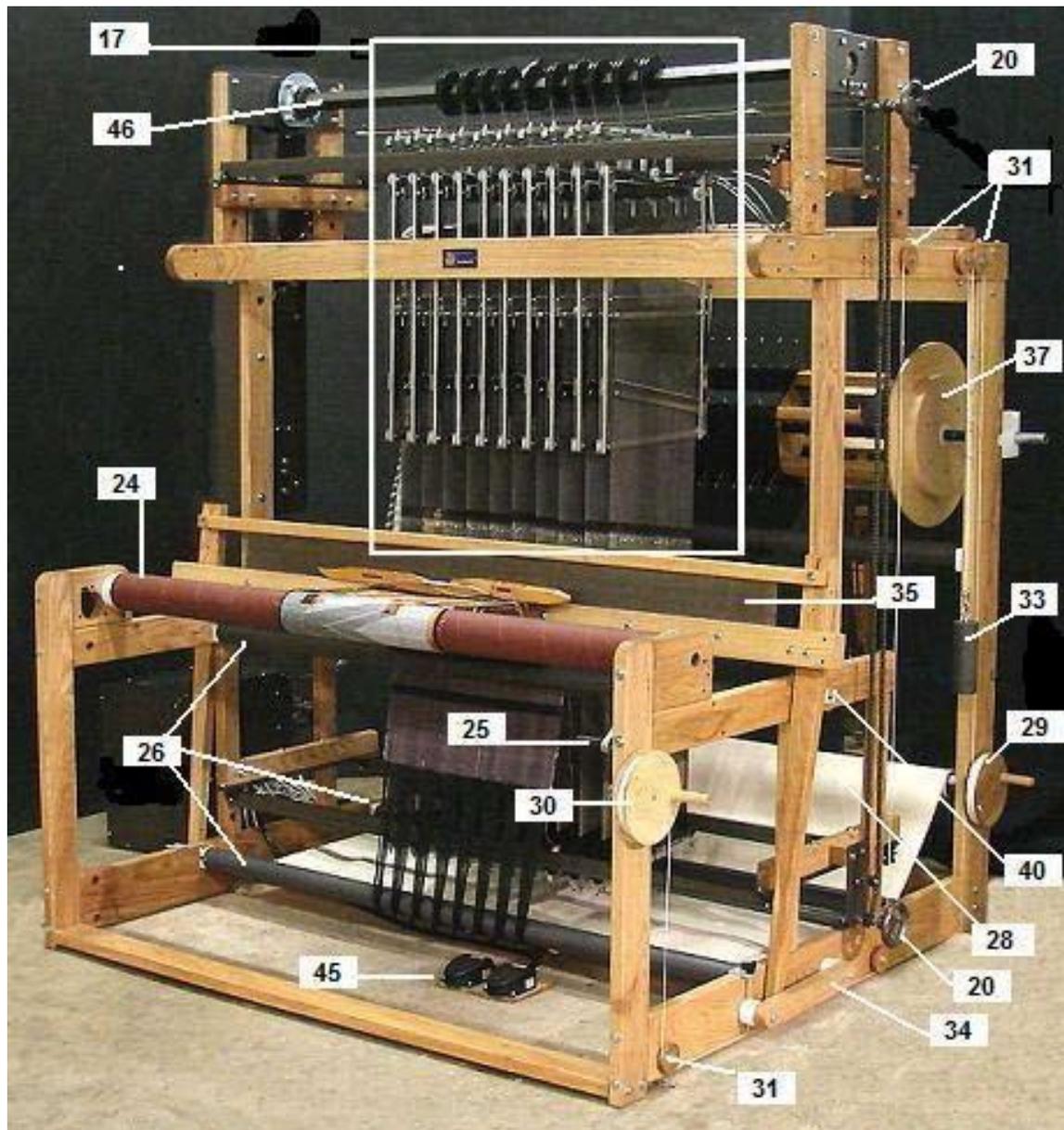


Figure 2 - Jacq3G - Vue complète

Numéro d'article	Nom de la pièce
17	Assemblage modulaire
20	Assemblage Dial-A-Sett, supérieur et inférieur
24	Poutre en tissu
25	Poignée et tambour à cliquet à poutre

	en tissu
26	Rouleaux en tissu supérieur, inférieur et arrière
28	Rouleau de rangement arrière en tissu
29	Tambour de rangement en tissu
30	Tambour d'enroulement de tissu
31	Poulies d'enroulement en tissu
33	Poids
34	Supports de batteur (balançoire inférieure)
35	Assemblage du batteur
37	Second Warp Beam
40	Pare-chocs de batteur (deux)
45	Pédale E-Lift
46	Axel d'entraînement principal

Pièces supplémentaires

Les pièces suivantes ne sont pas représentées sur les images précédentes. Pour plus de détails sur ces pièces, reportez-vous aux sections appropriées.

Numéro d'article	Nom de la pièce
2 L	Cadre latéral vertical arrière gauche
16	Ensemble de bras de tension, standard
23	Poutre de chaîne, standard
38	Bras de tension du second Warp Beam
39	Rouleau (s) de séparation des poutres de chaîne
41	Raddle
42	Poignée de poutre de chaîne
43	Supports de cordon Flyshuttle

47	Support de rouleau de séparation, rail et assemblage de montage
----	---

OUTILS NÉCESSAIRES À L'ASSEMBLAGE

Il y a quelques outils dont vous aurez besoin pour assembler le métier à tisser. Ceux-ci sont:

- Tournevis cruciforme
- tournevis à tête plate
- Marteau léger (un marteau ou un maillet en fibre ou à tête en caoutchouc est préférable)
- Pincettes (standard et à bec fin)
- Clé à douille (le type Stubby est le meilleur)
- Prises: 01/07 6 pouces, 1 /2 pouce, 9/1 6 pouces
- Clés: 01.07 6 pouces, 1 /2 pouce, 9/1 6 pouces
- Clé à molette de 4 "ou 6"

Nous vous recommandons d'investir dans un bon ensemble d'outils qui seront dédiés à votre métier, même après son assemblage. Avoir les bons outils disponibles sur le métier à tisser garantira qu'au fil du temps, vous serez plus susceptible d'entretenir votre métier à tisser.

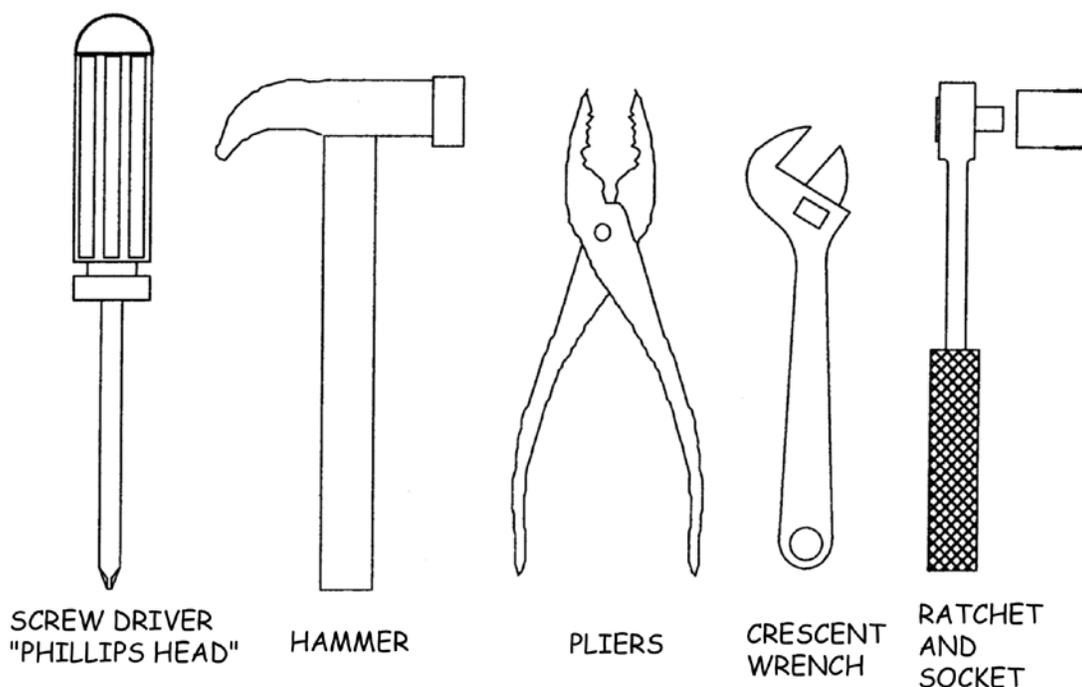


Figure 3 - Outils nécessaires à l'assemblage

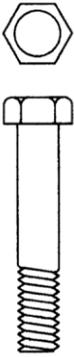
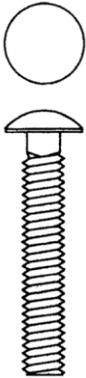
Pour la protection lors de l'expédition, des matériaux d'emballage de plusieurs sortes sont utilisés autour des pièces de votre métier à tisser. Vérifiez soigneusement les matériaux d'emballage pour les pièces du métier à tisser. Vous voudrez peut-être conserver tous les matériaux d'expédition jusqu'à ce que le métier à tisser soit assemblé pour ne rien perdre.

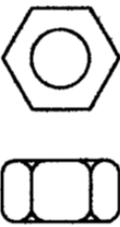
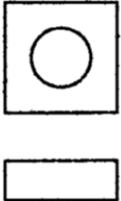
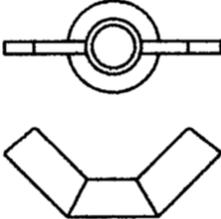
Retirez tout le ruban de cerclage et le pack de bulles. Parties de mise en page comme ils sont retirés de la boîte de sorte que vous pourrez être en mesure d'identifier chacun un comme ils sont identifiés dans les instructions. En fonction de l'espace dans lequel vous assemblez le métier et de votre propre style de travail, vous pouvez débiller les boîtes au fur et à mesure que vous assemblez le métier ou vous pouvez débiller toutes les boîtes avant d'assembler le métier.

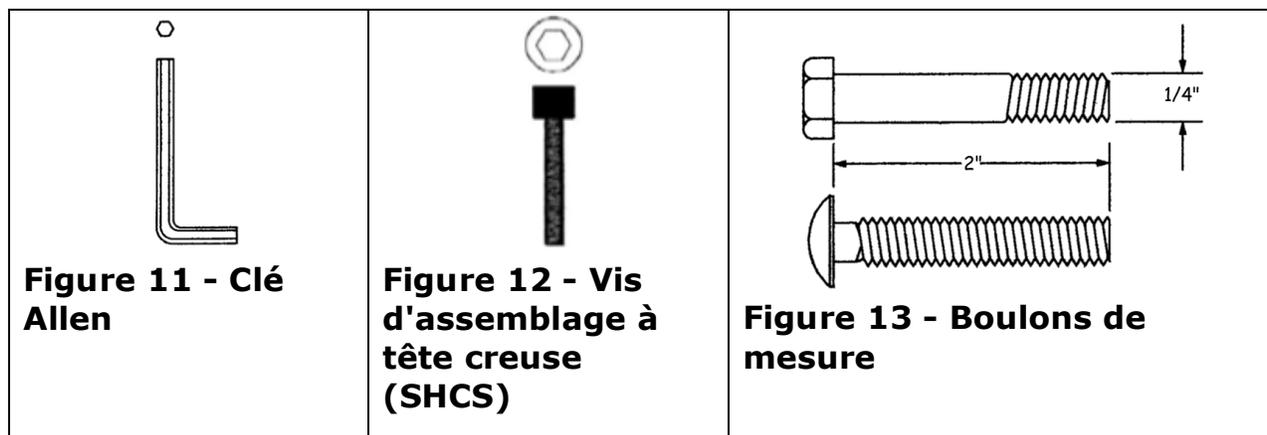
CONSEILS SUR LES BOULONS ET LES ÉCROUS

Matériel - Identifier et compter

Il y a plusieurs sacs de matériel que vous rencontrerez que vous progressez à travers l'ensemble de votre métier. Utilisez les images suivantes pour vous familiariser avec le matériel.

 <p>Figure 4 - Boulon hexagonal</p> <p>Ceux-ci obtiennent toujours une rondelle entre la tête du boulon et le bois.</p>	 <p>Figure 5 - Boulon de carrosserie</p> <p>Ceux-ci n'obtiennent jamais de rondelle entre la tête du boulon et le bois.</p>	 <p>Figure 6 - Vis mécanique à tête plate</p>
---	---	---

 <p>Figure 7 - Rondelle plate</p>	 <p>Figure 8 - Écrou hexagonal</p> <p>Ceux-ci ont toujours une rondelle entre l'écrou et le bois et ils se fixent à des boulons hexagonaux ou des boulons de carrosserie.</p>	 <p>Figure 9 - Écrou carré</p> <p>Ceux-ci vont toujours dans un trou d'accès à l'écrou. Ils se fixent sans rondelle entre l'écrou et le bois, aux boulons hexagonaux.</p>	 <p>Figure 10 - Écrou papillon</p> <p>Ceux-ci ont toujours une rondelle entre l'écrou et le bois. Ils se fixent aux boulons de carrosserie.</p>
--	--	---	--



Si un boulon est un peu serré dans un trou, donnez-lui un léger coup avec un marteau.

N'oubliez pas de mettre des rondelles sous les têtes des boulons hexagonaux pour éviter d'endommager le bois. Tous les écrous qui ne sont pas dans les trous d'accès auront également besoin d'une rondelle.

Les boulons de carrosserie n'utilisent pas de rondelle en haut (seulement à l'extrémité, avec l'écrou) et nécessitent généralement un ou deux robinets du marteau pour asseoir la partie carrée de la tête du boulon dans le bois.

Remarque:

Ne serrez pas complètement les boulons et les écrous à un endroit où les éléments horizontaux et verticaux du cadre se rencontrent (aux coins du cadre). Une fois que tous les composants de ce chapitre sont assemblés, vous serez dirigé vers l'équerre du cadre, et alors seulement, pour serrer solidement les boulons en place.

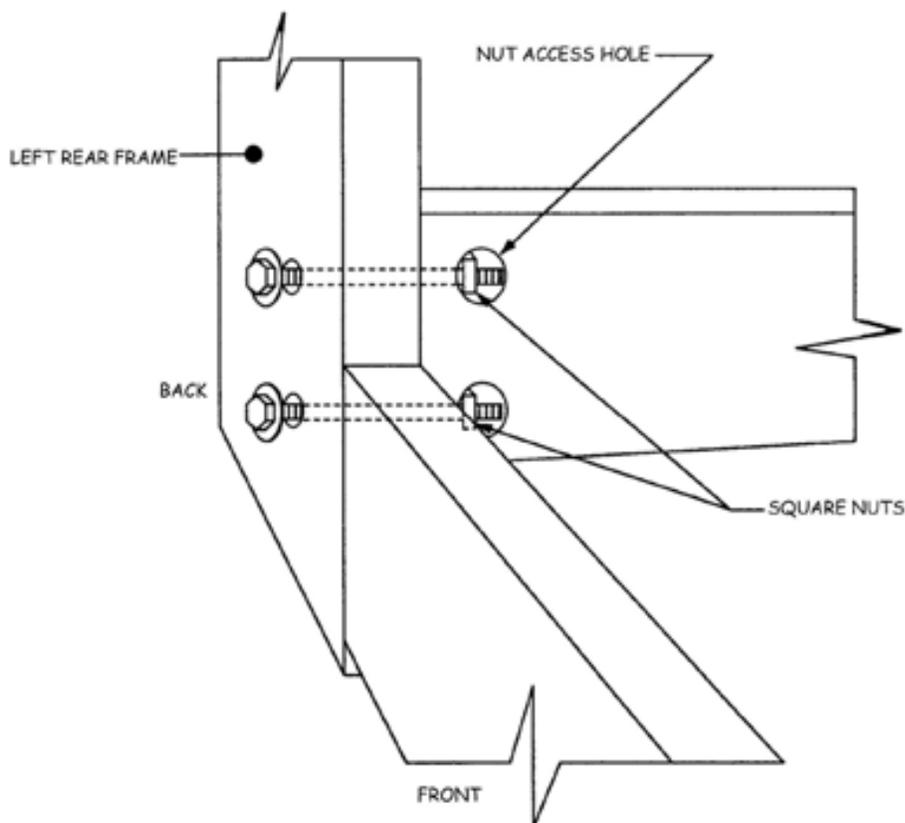


Figure 14 - Trou d'accès à l'écrou

Le plus grand «trou d'accès aux écrous» doit toujours être orienté vers l'intérieur du métier à tisser, sauf indication contraire.

Comme illustré, l'assemblage se fait en insérant un boulon (avec une rondelle dessus pour protéger le woo d) à travers la largeur d'un membre dans l'extrémité de l'élément adjacent avec un écrou installé sur le boulon dans le trou d'accès à l'écrou dans le côté du membre attenant.

REMARQUE:

Compte tenu de l'espace limité fourni par les trous d'accès aux écrous, il peut être difficile de placer d'abord les écrous sur les extrémités des boulons. Vous trouverez utile de pousser chaque boulon juste jusqu'à ce qu'il apparaisse dans le trou d'accès. Mettez l'écrou en position sur l'extrémité du boulon et maintenez-le avec votre doigt. Tournez lentement le boulon dans le sens des aiguilles d'une montre et lorsque l'écrou s'engage, serrez-le à peu près en descendant.

Pour démarrer les filetages sur un écrou carré dans un «trou d'accès à l'écrou», il est souvent utile de maintenir l'écrou en place avec l'extrémité d'un tournevis ou le bout de votre doigt.

AVANT L'ASSEMBLAGE

Avant de commencer l'assemblage de votre nouveau métier Jacq3G, marquez l'empreinte du métier à tisser et l'emplacement du cadre du module sur le sol à l'aide de ruban adhésif ou de craie. Nous vous conseillons d'assembler d'abord les cadres en bois droit et gauche, afin qu'ils soient prêts à être fixés et stabilisés au cadre du module lorsqu'il est assemblé et en position.

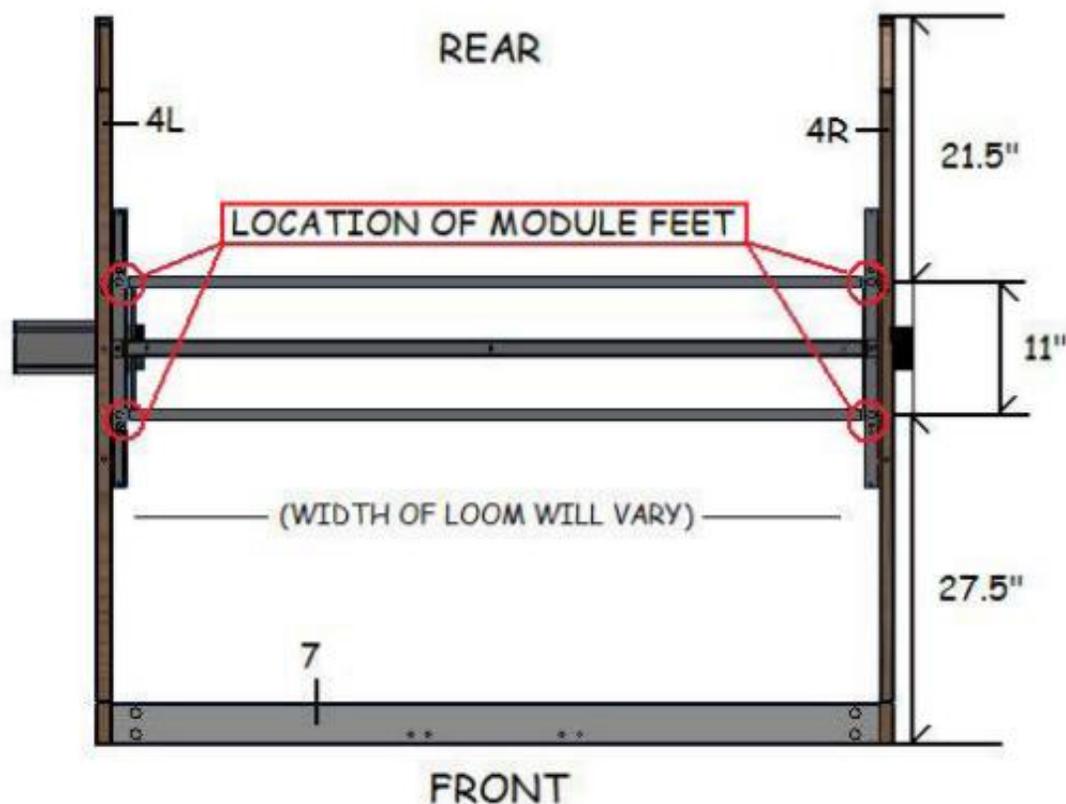


Figure 15 - Empreinte du cadre en bois et du cadre du module

ASSEMBLAGE DU MÉTIER À TISSER

CADRES LATÉRAUX

Matériel

Matériel	Emplacement
2 - Boulons hexagonaux 5/16 "x 5"	Supports de poutre en tissu supérieur
8 boulons hexagonaux de 5/16 "x 7-1 / 2"	Verticaux arrière et horizontaux inférieurs
30 - Boulons hexagonaux de 5/16 "x 5-1 / 2"	Tous les autres, y compris le château
20 - boulons hexagonaux de 5/16 "x 3-1 / 4"	La plupart des traverses à encadrer
4 boulons hexagonaux de 5/16 x 3-1 / 2 po	Traverse avant supérieure
2 - Boulons hexagonaux de 5/16 x 5 po et rondelles de blocage	Guide du câble de données

Assemblage du cadre latéral

Les cadres latéraux du métier AVL Jacq3G sont expédiés démontés. Utilisez la procédure suivante est de les assembler. Les cadres latéraux doivent être assemblés correctement pour que le métier à tisser fonctionne.

La procédure d'assemblage d'un cadre latéral est la même pour le côté droit et gauche. Les pièces sont estampées d'un numéro et soit R pour le côté droit, soit L pour le côté gauche. Toute différence dans les pièces sera notée dans les instructions.

- 1) Déballer la boîte du cadre latéral et disposez les pièces. Séparez les parties du côté droit et du côté gauche.
- 2) Localisez le package matériel du cadre latéral. Tous les boulons seront fournis avec des rondelles et des écrous carrés.

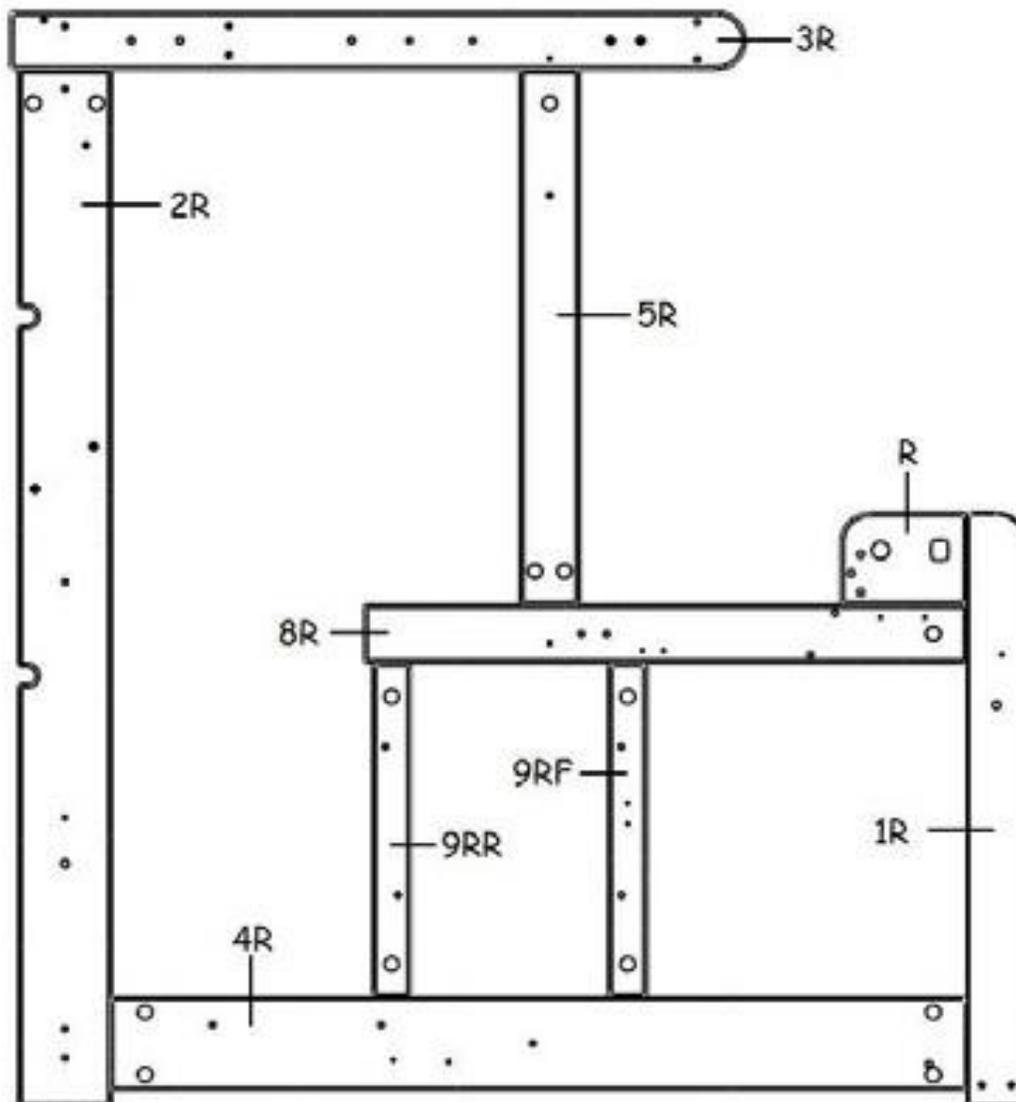


Figure 16 - Assemblage du cadre du côté droit, vue intérieure

- 3) Localisez l'horizontale inférieure (4). Remarquez les quatre grands trous d'accès aux écrous percés d'un côté.

Remarque:

Sur toutes les pièces, les trous d'accès aux écrous iront à l'intérieur du métier à tisser.

- 4) L'utilisation de deux 5 1 / 2" boulons à tête hexagonale, fixer la verticale avant (1) à l'extrémité avant (l'extrémité du timbre nombre) de bas en Horizontal (4), en veillant à ce que les trous d'accès à l'écrou sur les deux parties sont du même côté.
- 5) Fixer la verticale arrière (2) à l'extrémité arrière de la Horiz Bottom Ontal (4) en utilisant le même proce dure avec deux 7- 1 / 2" vis à six pans longs.
- 6) Positionnez le support latéral avant (9) sur l' horizontale inférieure (4) au niveau du trou vers l'avant du métier à tisser.
- 7) Positionnez le support latéral arrière (9) au niveau du trou vers la verticale arrière.

Remarque:

Assurez-vous que les tampons numérotés sur les supports latéraux avant et arrière (9) sont orientés vers le bas et vers l' horizontale inférieure (4) et que les trous d'accès aux écrous et le support sont vers l'intérieur.

- 8) Fixer les deux supports latéraux (9) vers le fond horizontal (4) en utilisant deux 7- 1 / 2" boulons longs.
- 9) Fixez le support de poutre en tissu inférieur (8) au cadre latéral. Il se fixe avec une 5- 1 hex / 2" boulon thr ough la verticale avant (1) et avec une 5 1 / 2" boulon à tête hexagonale dans chacun des supports latéraux (9).
- 10) Fixez le support de poutre en tissu supérieur au cadre latéral. Il monte au - dessus de la poutre inférieure en tissu de soutien (8) et attachés à une 5/ 1 6" x boulon 5" par l'avant V ertical (1).
- 11) Fixez le château (5) au cadre latéral. Il se fixe avec deux 5 1 / 2" boulons à tête hexagonale à travers le tissu inférieur du faisceau de soutien.
- 12) Positionnez le haut horizontal (3) vers le haut de la verticale arrière (2) et le haut du château (5), avec le tampon numéroté vers le bas. Cela permettra aux plusieurs petits trous sur le dessus de l'horizontale supérieure (3) d'être sur le dessus.
- 13) Fixer le haut horizontal (3) à la verticale arrière (2) avec deux 5- 1 / 2" boulons à tête hexagonale et à la partie supérieure du château (5) avec une 5 1 / 2" boulon.

14) Répétez ce processus pour l'autre cadre latéral.

Remarque:

maintenant que les deux cadres latéraux sont assemblés, ils peuvent être mis de côté jusqu'à ce que le cadre de module soit assemblé et en place.

ASSEMBLAGE DU CHÂSSIS DU MODULE

Préparation

Dans la zone où vous avez aménagé l'empreinte du métier à tisser, vérifiez l'emplacement des pieds du module lorsque le cadre est soulevé en place. Vous voudrez positionner le cadre du module à cet endroit.

REMARQUE IMPORTANTE DE SÉCURITÉ:

Il est important d'avoir au moins deux jeux de bras et de dos solides pour assembler et soulever cet assemblage de cadre lourd en place. (L'ensemble supérieur pèse environ 280 lb) **N'ESSAYEZ PAS DE SOULEVER CES ASSEMBLAGES PAR LES SUPPORTS DAS! VOIR Figure 18 - Disposition de l'assemblage initial POUR LES POINTS DE SÉCURITÉ POUR LE LEVAGE ET LA MANUTENTION.**

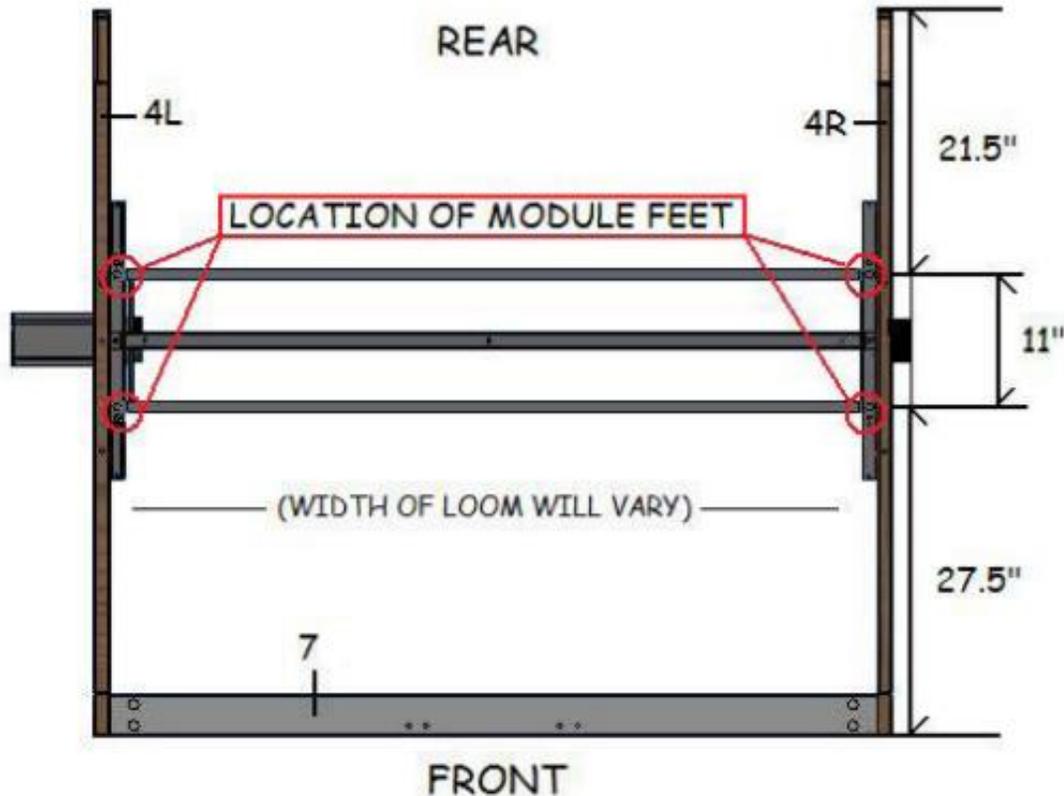


Figure 17 - Empreinte du métier à tisser

Matériel

Matériel	Emplacement
8 - 3/8 au 1 6 x 1 - 1 / 2" vis à tête assemblées Cap (SHCS)	Barres de cadre latérales vers le haut et le bas
8 boulons hexagonaux de 5/16 "x 7-1 / 2"	Droite et gauche Cadres en bois Module Cadre
8 - Entretoises en plastique noir	Distances entre les cadres en bois et modulaires

Assemblage du cadre du module

- 1) Localisez le package matériel Module Frame.
- 2) Localisez l'ensemble Dial-a-Sett inférieur (DAS). Positionnez cet assemblage de façon à ce que les quatre pieds en caoutchouc pointent vers le haut, la poignée circulaire DAS se trouve sur le côté droit et la barre sur laquelle il repose est à environ 6 pouces devant la ligne de position la plus en avant du cadre du module.

- 3) Localisez l' assemblage de l'essieu moteur supérieur. Cet ensemble grand et très lourd comprendra le pignon, l'essieu moteur principal avec de grandes poulies, le support de support, les supports verticaux et les supports de canal supérieurs. Il peut reposer en toute sécurité sur ses supports horizontaux pour l'instant, avec l'essieu sur le dessus. Placez cet assemblage à environ un pied devant l'assemblage inférieur; orienté de manière à ce que le grand pignon soit à gauche et la plus petite poignée circulaire DAS à droite.

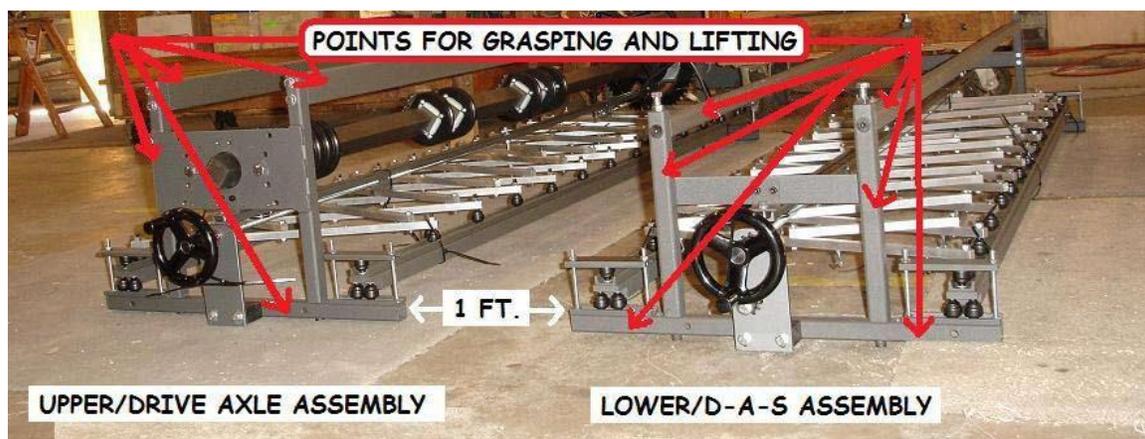


Figure 18 - Disposition de l'assemblage initial

- 4) Localisez les quatre blocs de bois qui étaient emballés avec ces deux assemblages. Notez que chaque bloc, debout sur son extrémité courte, s'adapte parfaitement sur le côté des supports verticaux de l'assemblage. Placez-en un à chaque coin extérieur de cette mise en page.
- 5) Basculez avec précaution l'assemblage supérieur sur le côté, l'assemblage de l'essieu / poulie pointant à l'opposé du métier à tisser, et glissez un bloc de bois sous les coins.

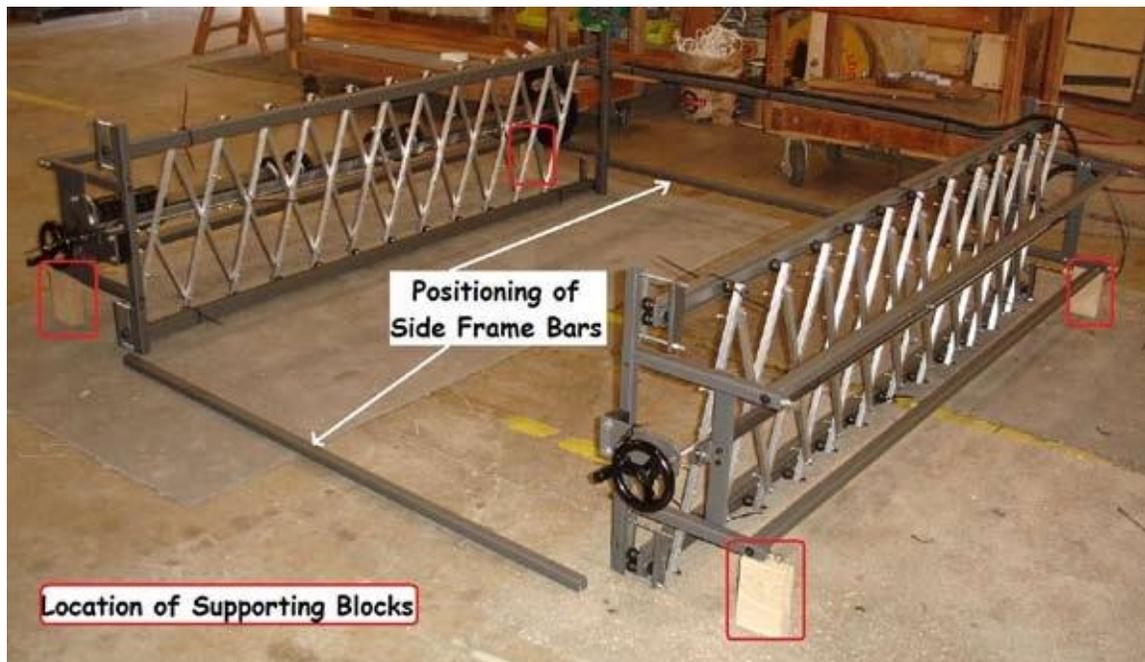


Figure 19 - Disposition des pièces du cadre de module pour l'assemblage

- 6) Basculez avec précaution le bas Assemblage loin de l'Assemblée supérieure, de sorte que les pieds pointent vers l'arrière du contour de métier à tisser et pris en charge par le bloc du bois.



Figure 20 - Orientation du cadre latéral vers les assemblages supérieur et inférieur

- 7) Localisez les quatre barres latérales du cadre et installez-en deux de chaque côté, en connectant les assemblages supérieur et inférieur. Notez que les trous de montage à l'extrémité de chaque barre sont décalés d'un côté. Orientez les barres de sorte que le

côté avec le trou de montage soit le plus proche de l'essieu ou du centre d'assemblage et que le côté affleure le côté du cadre d'assemblage. Installer chaque utilisant une 3 / 8- 6 x - 1 / 2" SHCS à ses deux extrémités.

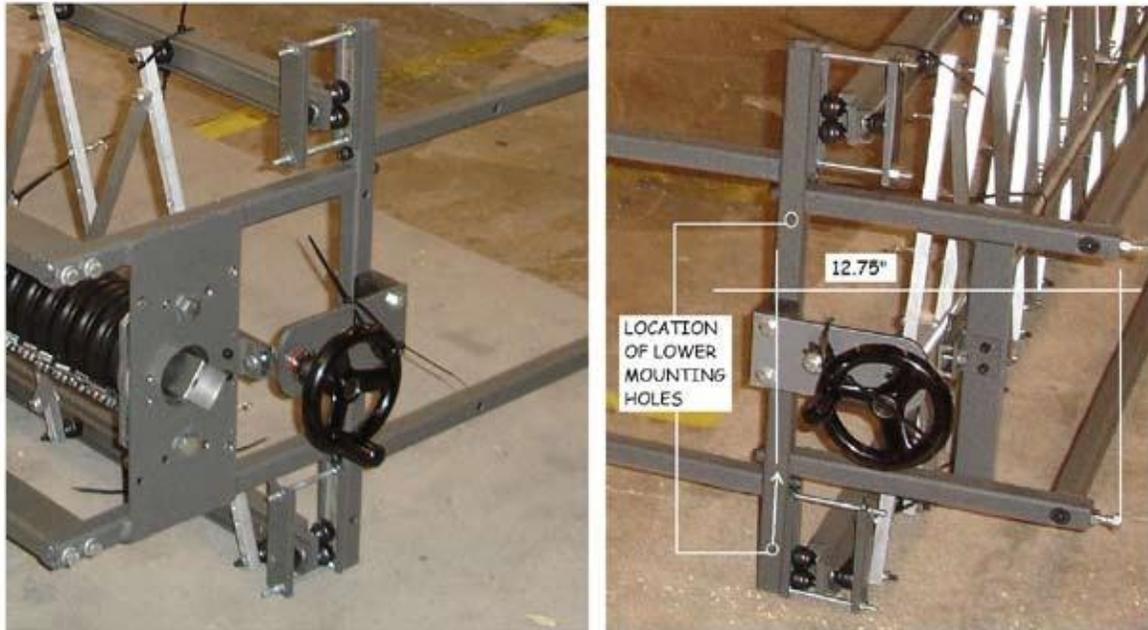


Figure 21 - Orientation des barres de cadre latérales aux assemblages supérieur et inférieur



Figure 22 - Domaines de saisir le module cadre du cours de la lift

- 8) Avant de soulever ce cadre en position verticale, vérifiez que les pieds sont réglés à la bonne hauteur. De la ligne médiane de la première horizontale au bas des pieds doivent mesurer 2-3 / 4 ''.

Cela permettra un alignement correct avec les trous correspondants dans le cadre en bois.

Remarque:

Si le métier à tisser doit être positionné sur une surface recouverte de moquette, le cadre en bois peut être légèrement plus haut, ce qui doit être pris en considération. Bien que l'ajustement aux pieds puisse être effectué lorsque le cadre du module est positionné verticalement, il est assez lourd et cela serait similaire à l'ajustement des pieds sur un réfrigérateur.

- 9) Au moins deux personnes seront nécessaires pour soulever le cadre terminé. En saisissant les traverses supérieures du cadre, soulevez l'assemblage supérieur, permettant à l'assemblage inférieur de venir reposer sur ses quatre pieds.

INSTALLER L'ASSEMBLAGE AVANT INFÉRIEUR

Les trous d'accès aux écrous pour l'assemblage avant inférieur sont situés sur le bas de la pièce. Vous devrez être en mesure de soutenir les cadres latéraux afin de pouvoir fixer les boulons facilement. Cela sera plus facile à faire avant d'avoir connecté les cadres latéraux aux cadres du module.

- 1) Placez les cadres latéraux en position autour du cadre du module, mais ne connectez pas encore les cadres.
- 2) Localisez le devant inférieur (7).
- 3) Positionnez la façade inférieure (7) entre les deux côtés en bois. Les trous d'accès aux écrous dans le n ° 7 feront face au sol, alors soutenez légèrement cette pièce pour laisser suffisamment de place.
- 4) De l'extérieur du métier à tisser, insérez les deux boulons hexagonaux 5/6 "x 3- / 4" dans les trous de chaque cadre latéral, à travers le devant inférieur. Fixez chacun avec un écrou carré dans le trou d'accès.

CONNECTEZ LES CADRES LATÉRAUX AU CADRE DU MODULE

Maintenant que le châssis du module est assemblé et au bon emplacement, il peut être connecté aux châssis latéraux. À ce stade, vous connecterez également la plupart des traverses en bois aux cadres latéraux.

Remarque:

lors de la fixation des traverses aux cadres latéraux, ne serrez pas complètement les boulons. Vous resserrerez tous les boulons du métier à tisser après avoir équilibré le métier à la page 34.

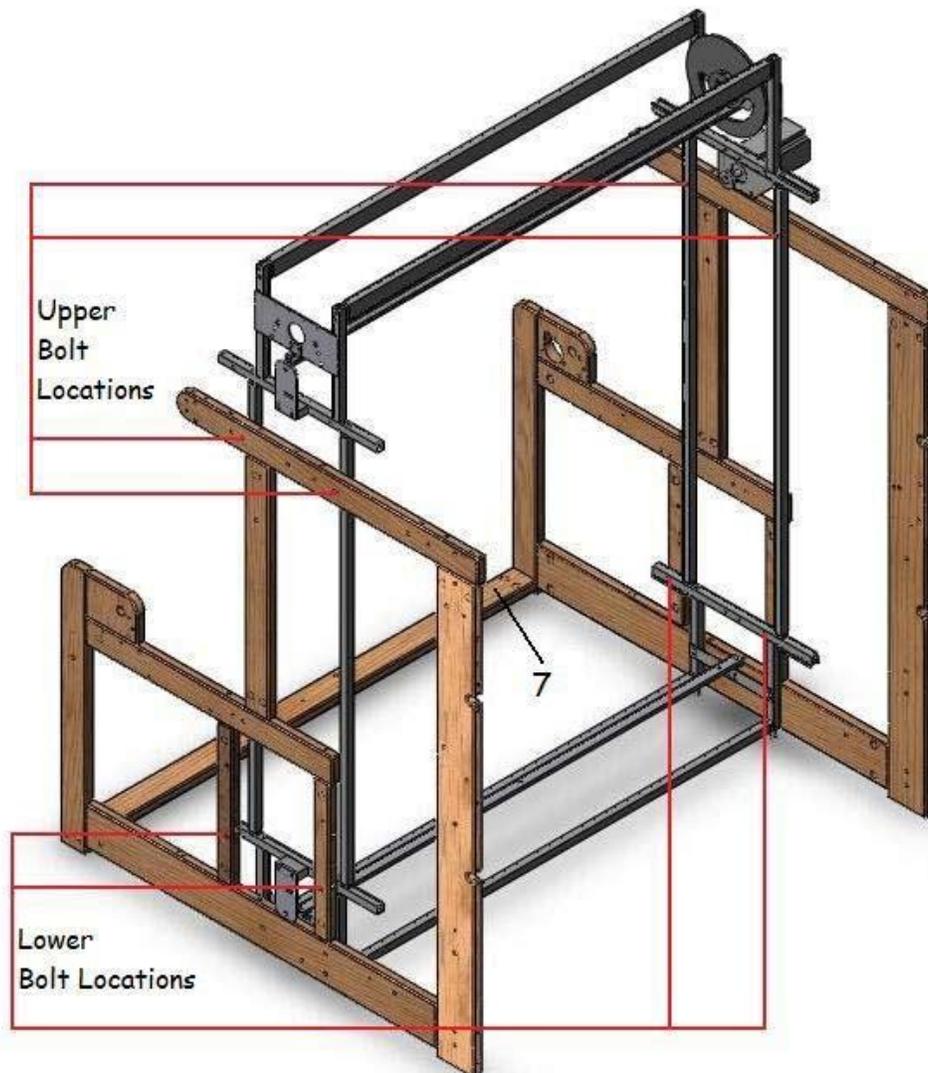


Figure 23 - Châssis en bois et modules avec boulons de connexion

- 1) Aligned les trous de connexion dans les cadres latéraux et le cadre du module.

- 2) Fixer en place avec quatre (4) 5/6 x 3 1 / 4" boulons à tête hexagonale avec des rondelles, de chaque côté. Insérez chaque boulon hexagonal, avec rondelle, de l'extérieur du cadre en bois. Une fois que la pointe du boulon est entre le bois et les cadres de module, glissez une entretoise en plastique noir sur le boulon. Poussez le boulon dans le trou correspondant dans le cadre du module et fixez-le avec une rondelle de blocage et un écrou hexagonal.

AJOUTER LE GUIDE DU CÂBLE DE DONNÉES

- 1) Posez le guide du câble de données à l'arrière du métier à tisser, chaque extrémité étant supportée par les Horizontaux supérieurs droit et gauche (3R et 3L).
- 2) Alignez les trous percés à chaque extrémité du guide de câble de données avec le troisième trou à l'arrière, sur le bord supérieur des horizontaux supérieurs droit et gauche (3R et 3L).
- 3) Maintenez-le en place à l'aide de deux (2) boulons hexagonaux de 5/6 x 5 "avec rondelles plates, insérés par le dessous des horizontaux supérieurs.
- 4) Fixez chacun avec une deuxième rondelle plate, une rondelle de blocage et un écrou hexagonal de 3/8 ".

AJOUTER LE BAS DU DOS

- 1) Utilisation de quatre (4) 5/ 1 6" x 3- 1 / 4" boulons à tête hexagonale, avec w Ashers, fixer le bas du dos (6) entre les cadres latéraux. N'oubliez pas que les trous d'accès aux écrous font face à l'intérieur du métier à tisser.
- 2) Fixez légèrement les boulons avec les écrous.

Remarque:

N'oubliez pas de ne pas serrer les boulons sur le cadre avant d'avoir équilibré et nivelé le métier à tisser.

INSTALLER LES MODULES

Les modules sont installés à ce stade afin que vous disposiez de suffisamment d'espace pour travailler avec eux.

Remarque:

il est préférable de commencer à suspendre les modules d'un côté du métier à tisser et de progresser plutôt que d'essayer de travailler du centre vers l'extérieur. De même, lors de l'installation des modules, assurez-vous que les connexions des câbles électriques et de données vont vers l'arrière du métier à tisser.

- 1) Faites pivoter l'essieu d'entraînement principal vers l'arrière du métier à tisser, de sorte que la butée d'arbre d'entraînement repose sur le support de butée arrière réglable. Fixez-le dans cette position avec une sangle ou une attache. Assurez-vous qu'il est sécurisé et ne tournera pas avant de suspendre les modules. Si vous avez un Air Lift, il se maintiendra dans cette position sans avoir besoin de retenue.

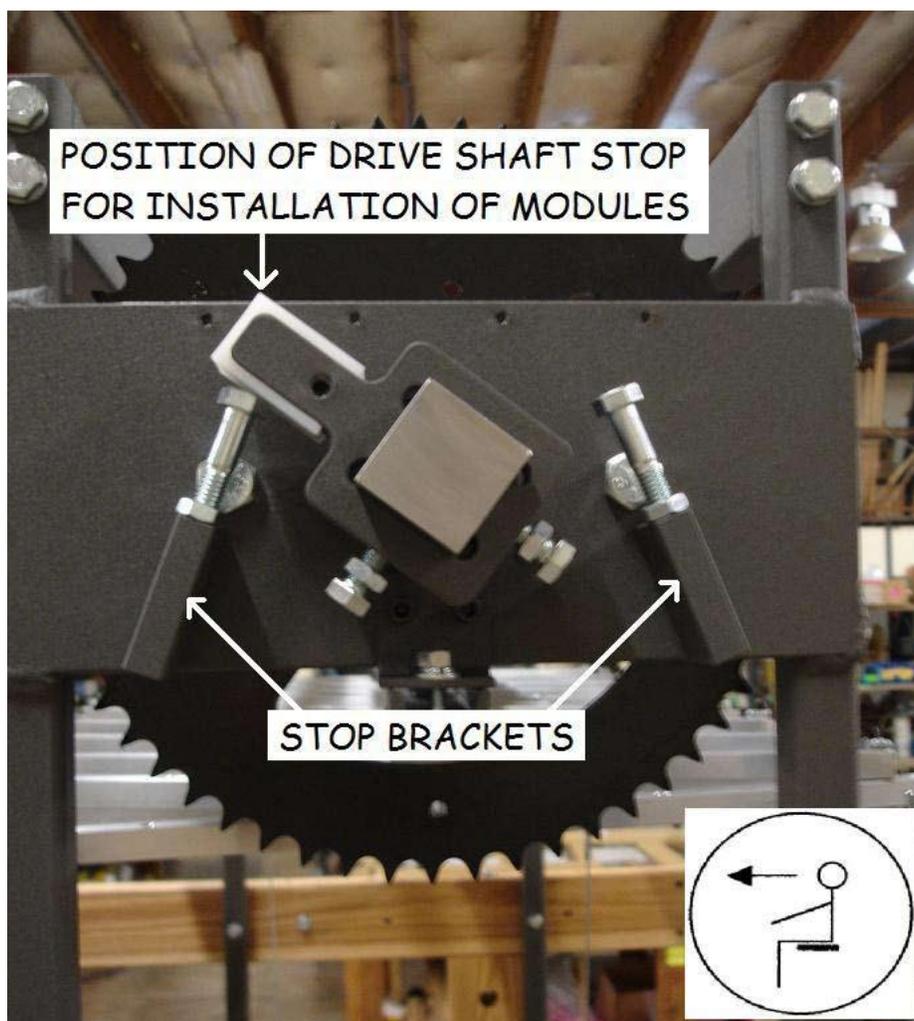


Figure 24 - Position de fixation de l'essieu avant l'installation du module

-
- 2) Desserrez les deux (2) vis à tête ronde situées sur le cadre du module supérieur, à la base de chacun des petits montants.
 - 3) Sur le côté gauche du métier à tisser (en fonction de la position du tisserand pendant le tissage), et en commençant par le module n ° 1, positionnez le module de manière à ce que les prises d'alimentation et de données montées sur la carte pilote verte indiquent le arrière du métier à tisser.
 - 4) Boulonnez les premiers montants de module au premier ajusteur de densité supérieur, en veillant à ne pas croiser les boulons. Vérifiez que le module est suspendu à l'équerre.
 - 5) Serrez les vis à tête ronde qui ont été desserrées à l'étape 2.
 - 6) Alignez la première poulie motrice (située sur l'essieu moteur supérieur) directement au-dessus des poulies n ° 2 et n ° 4, situées en haut au milieu du module.

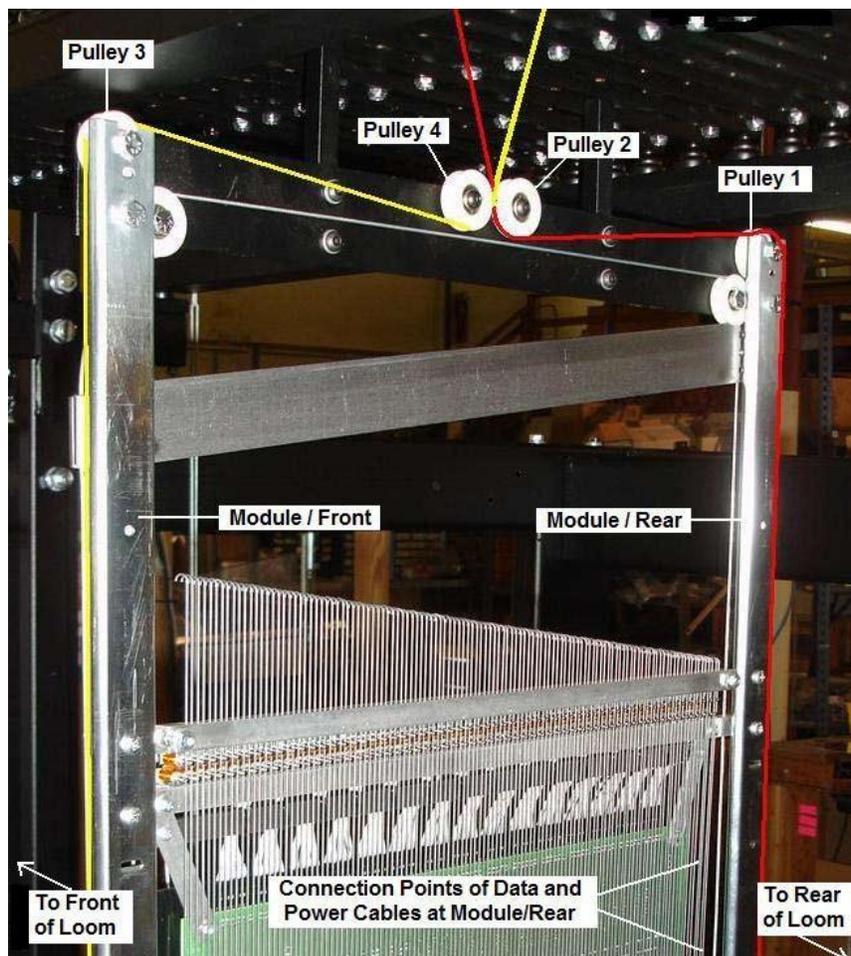


Figure 25 - Acheminement des câbles du module

Remarque:

Au cours de cette étape suivante, il est essentiel que les câbles soient montés dans l'ordre décrit ici.

- 7) Acheminez le câble plastifié, situé à l'arrière du module, sur la poulie n ° 1 en haut à l'arrière du module et vers l'avant du métier à tisser. Puis enroulez-le sous la poulie n ° 2, en haut au milieu du module.
- 8) De là, amenez le câble vers l'avant du métier, vers le haut et au-dessus de la poulie d'entraînement. Acheminez le câble entre l'ensemble écrous / rondelles hexagonaux avant en haut de la poulie d'entraînement. Vérifiez que le câble se trouve entre les rondelles.

- 9) Tirez sur le câble tigt, en vous assurant que les barres coulissantes se rejoignent au milieu du module. Serrez l'écrou hexagonal sur la poulie d'entraînement.
- 10) Ensuite, acheminez le câble plastifié situé à l'avant du module vers le haut et sur la poulie n ° 3, en haut à l'avant du module, vers l'arrière du métier à tisser. Ensuite, enrroulez-le sous la poulie n ° 4, en haut au milieu du module.
- 11) De là, amenez le câble vers l'arrière du métier, vers le haut et au-dessus de la poulie d'entraînement. Acheminez le câble entre l'ensemble écrou hexagonal / rondelles arrière en haut de la poulie d'entraînement. Vérifiez que le câble se trouve entre les rondelles.
- 12) Tirez le câble serré et serrez l'écrou hexagonal sur la poulie d'entraînement.
- 13) Connectez tous les ressorts à lisses aux crochets du module. Il est préférable que tous les petits crochets de connexion noirs s'ouvrent uniformément vers l'avant du métier à tisser. Assurez-vous que les crochets de module ne sont pas croisés, que les crochets noirs pendent bien droits et que les ressorts sont dans l'ordre correspondant aux crochets de module et ne sont pas tordus ou suspendus les uns aux autres.
- 14) Répétez ces étapes pour tous les modules.

Connectez et sécurisez les câbles de données et d'alimentation.

- 1) Connectez les câbles de données et d'alimentation à chaque module / carte verte.
- 2) Faites remonter chaque paire de câbles reliés le long du bord arrière du module et fixez-les au cadre du module entre les supports de montage du solénoïde, à l'aide d'une attache.
 - a. Assurez-vous que la sangle de fermeture est à l'extérieur et derrière le cadre du module.
 - b. Assurez-vous qu'entre cette attache et les connexions au tableau vert, il y a suffisamment de facilité pour permettre aux câbles de données et d'alimentation de se dégager du câble du module, afin d'éviter tout frottement.

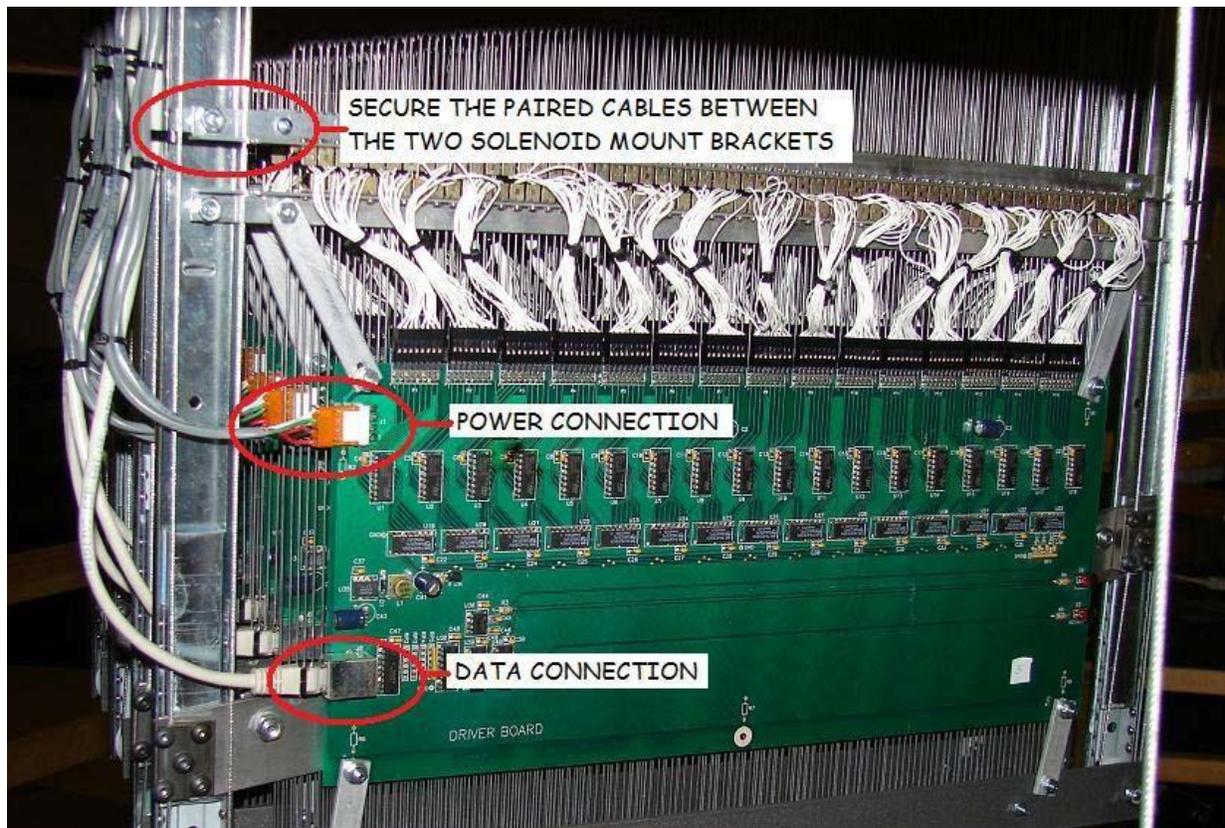


Figure 26 - Connexion des câbles et fixation de ceux-ci au châssis du module

- 3) Toutes les paires de câbles de données et d'alimentation ont été enfermées dans un boîtier de câble flexible. Orientez ce boîtier vers le support de câble de données de sorte que l'extrémité du boîtier, libérant les câbles appariés, soit centrée sur le support et que l'extrémité qui se connecte au boîtier de commande soit alimentée par le côté gauche du métier à tisser. Fixez-le en position avec des sangles d'attache, à travers les trous du support.

TERMINER LA CONNEXION DU CADRE

- 1) Localisez maintenant la traverse avant supérieure (1 0). Cette pièce aura une petite plaque AVL avec le numéro de série de votre métier gravé dessus. Veuillez vous référer à ce numéro chaque fois que vous discutez de votre métier avec nous ou que vous commandez des pièces.
- 2) Localisez les deux trous de chaque côté, sur les horizons supérieurs (3R et 3L), situés près de l'extrémité avant arrondie de ces pièces.

- 3) Aligned la traverse entre ces trous, avec la plaque tournée vers l'extérieur.
- 4) Fixez en place avec quatre boulons hexagonaux de 5/6 x 3/2 "avec rondelles et un boulon carré.

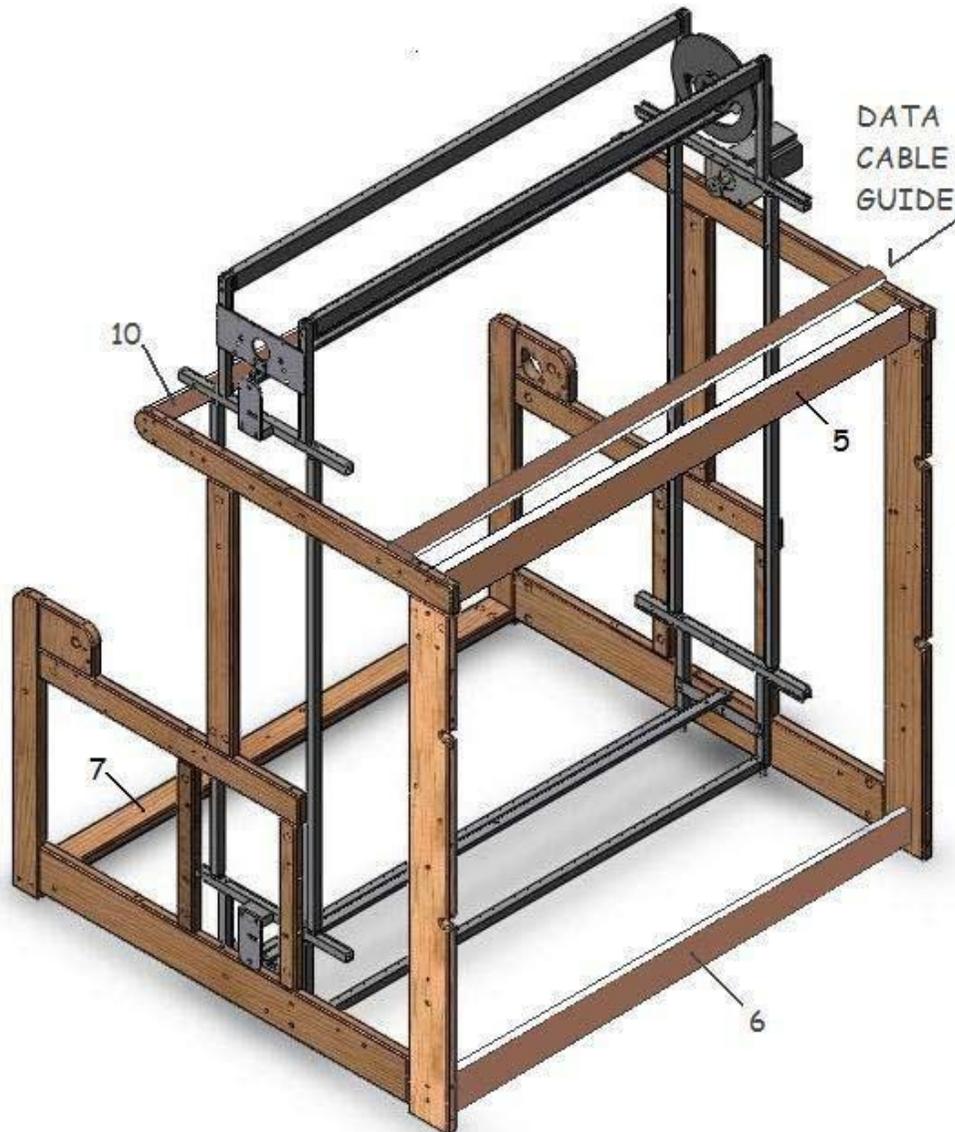


Figure 27 - Module terminé et cadres en bois

- 5) Installez le dossier supérieur (n ° 5) à l'aide de quatre boulons hexagonaux de 5/6 "x 3- / 4", rondelles et écrous carrés.

MISE AU CARRÉ DU CADRE TERMINÉ

Maintenant que vous avez complètement assemblé le cadre du métier à tisser, il est temps de vous assurer que le cadre est carré et de niveau. Veuillez noter ce processus, car il s'agit d'une partie importante de l'entretien de votre métier à tisser. Les nombreuses fonctionnalités de ce métier à tisser fonctionneront mieux et vous donneront plus d'années de service si ce processus fait partie de votre entretien régulier de métier à tisser.

- 1) À l'aide d'un ruban à mesurer, notez ces mesures:
 - a. La distance entre le coin intérieur de la verticale arrière gauche (2L) et le coin intérieur de la verticale avant droite (1 R).
 - b. La distance entre le coin intérieur de la verticale arrière droite (2R) et le coin intérieur de la verticale avant gauche (1 L).

Ces deux mesures doivent correspondre. Si ce n'est pas le cas, vous devrez ajuster légèrement le cadre jusqu'à ce qu'ils correspondent. Le cadre sera alors carré.

Remarque:

si vous ne pouvez pas régler le cadre facilement, vous avez peut-être trop serré les boulons dans les étapes précédentes. Desserrez certains des boulons et réessayez.

- 2) Maintenant, à l'aide d'un niveau, vérifiez les verticales aux coins et les traverses en bas et en haut. Selon le revêtement de sol, vous devrez peut-être utiliser des cales sous les quatre angles verticaux afin d'atteindre le niveau.
- 3) Une fois que le métier à tisser est d'équerre et de niveau, vous devez vérifier et serrer tous les boulons et écrous qui relient les pièces du cadre.
- 4) En raison des secousses et des mouvements du métier à tisser pendant l'utilisation, avec le temps, ces connexions se desserreront et nécessiteront des vérifications et des resserrages périodiques.

AJOUTER LES POUTRES WARP

POUTRES WARP

Le Jacq3G est livré en standard avec la possibilité d'utiliser deux faisceaux de chaîne à la fois. Avec ce système, vous pouvez utiliser une poutre sectionnelle d'un mètre en position supérieure. Vous pouvez utiliser une poutre sectionnelle ou simple de ½ mètre en position supérieure ou inférieure en fonction du câble de frein dont vous disposez. Pour la position inférieure, vous recevrez un câble de frein marqué # 16. Pour une poutre sectionnelle simple ou ½ verge en position supérieure, vous aurez un câble de frein marqué # 38P. Pour une poutre sectionnelle de 1 mètre en position supérieure, vous aurez un câble de frein marqué # 38S.

Vous pouvez commander le métier Jacq3G avec un système à trois faisceaux. Dans ce cas, vous pouvez utiliser une poutre sectionnelle ou simple de ½ mètre dans n'importe quelle position. Vous ne pouvez pas utiliser une poutre sectionnelle d'un mètre avec le système à trois poutres.

Dans l'une ou l'autre des options ci-dessus, l'installation des poutres et des systèmes de tension est très similaire. Avec trois poutres, les systèmes de tension seront installés à différents endroits.

Les poutres de chaîne sont maintenues en place par des dispositifs de retenue de poutre qui se verrouillent en place sur l'encoche où l'axe de la poutre de chaîne est placé. Si ceux-ci ne sont pas déjà installés sur le cadre du métier à tisser, suivez ces étapes pour les installer.

- 1) Localisez les petites plaques et les boulons de montage dans votre sac de quincaillerie, une paire pour chaque poutre.
- 2) Fixez les plaques de retenue avec les boulons dans les inserts filetés directement au-dessus de chaque fente de barre de chaîne.
- 3) Faites pivoter les plaques vers le haut, en les positionnant horizontalement au-dessus de la fente et serrez le petit boulon juste assez pour maintenir la plaque dans cette position. Cela vous permettra d'installer facilement les poutres de chaîne.

INSTALLEZ LA POUTRE DE CHAÎNE INFÉRIEURE

La poutre de chaîne simple ou la poutre de chaîne sectionnelle de ½ mètre peut être installée en position inférieure. L'axe de la poutre de chaîne est verrouillé en place par les dispositifs de retenue de poutre.

- 1) Soulever le faisceau de fils de chaîne, et avec le grand tambour en bois rond sur le côté gauche de la machine à tisser, le siège de l'axe de faisceau dans les fentes.
- 2) Faites pivoter les dispositifs de retenue pour maintenir la poutre.



Figure 28 - Support de poutre

- 3) Lorsque les loquets ont capturé l'essieu et sont en position verticale, serrez-les.

Poignée de poutre de chaîne

- 1) Trouvez votre poignée de poutre de chaîne (# 42).
- 2) Retirez l'écrou papillon, la rondelle et le boulon de l'extrémité de la poignée.
- 3) Placez le trou dans la poignée sur l'extrémité gauche de l'axe de la poutre de chaîne (en veillant à ce que la poignée ne soit pas orientée vers le métier à tisser).
- 4) Alignez le trou de l'essieu avec le boulon de carrosserie et poussez-le à travers.



Figure 29 - Poignée de poutre de chaîne

- 5) Remettez la rondelle et l'écrou à oreilles en place et serrez.

INSTALLEZ LA POUTRE DE CHAÎNE SUPÉRIEURE

Si vous avez commandé une poutre sectionnelle d'un mètre, elle ne peut être placée qu'en position supérieure. Vous pouvez également installer une deuxième poutre simple ou une poutre sectionnelle de 1/2 mètre en position supérieure.

- 1) Soulevez la poutre de chaîne et, avec le tambour sur le côté gauche du métier, placez l'axe de la poutre dans les fentes.
- 2) Faire pivoter les dispositifs de retenue et lorsqu'ils ont capturé l'essieu et sont en position verticale, serrez-les.
- 3) Installez la poignée du Warp Beam.

Remarque:

Si vous utilisez trois poutres de chaîne, installez la troisième poutre en position médiane avec le tambour de frein à droite du métier à tisser.

INSTALLATION DU ROULEAU DE SÉPARATION

Si vous avez commandé un faisceau, vous recevrez un rouleau de séparation. Si ce faisceau est en position inférieure, le rouleau de séparation ira en position inférieure. Si le faisceau est dans la position supérieure, le rouleau de séparation ira en position supérieure.

Installez un rouleau de séparation pour chaque poutre que vous installez sur votre métier à tisser.

- 1) Glissez une extrémité du rouleau dans sa fente épinglée.
- 2) Retirez la goupille de l'autre support, laissez tomber le rouleau et remettez la goupille en place.

INSTALLATION DU BRAS DE TENSION

Bras de tension de position inférieure

En position basse, vous ne pouvez avoir qu'une poutre de chaîne simple ou une poutre de chaîne sectionnelle de ½ mètre. Les câbles de frein pour la position supérieure et inférieure sont différents, vérifiez donc les étiquettes. Pour la position inférieure, vous recevrez un câble de frein marqué # 16. Pour une poutre sectionnelle simple ou ½ verge en position supérieure, vous aurez un câble de frein marqué # 38P. Pour une poutre sectionnelle de 1 mètre en position supérieure, vous aurez un câble de frein marqué # 38S.

Remarque:

Si vous n'avez qu'une seule poutre et qu'il s'agit d'une section simple ou de ½ mètre, vous utiliserez normalement la position supérieure pour la poutre, sauf si vous avez demandé le contraire lors de la commande de votre métier à tisser. Si vous n'utilisez qu'une seule poutre et qu'il s'agit d'une poutre sectionnelle d'un mètre, elle doit être en position supérieure. Veuillez vous référer à la section suivante pour les instructions du bras de tension.

- 1) Trouver le bras de tension et le placer de façon que la surface de la poulie se situe contre la à l'intérieur de la gauche arrière vertical.

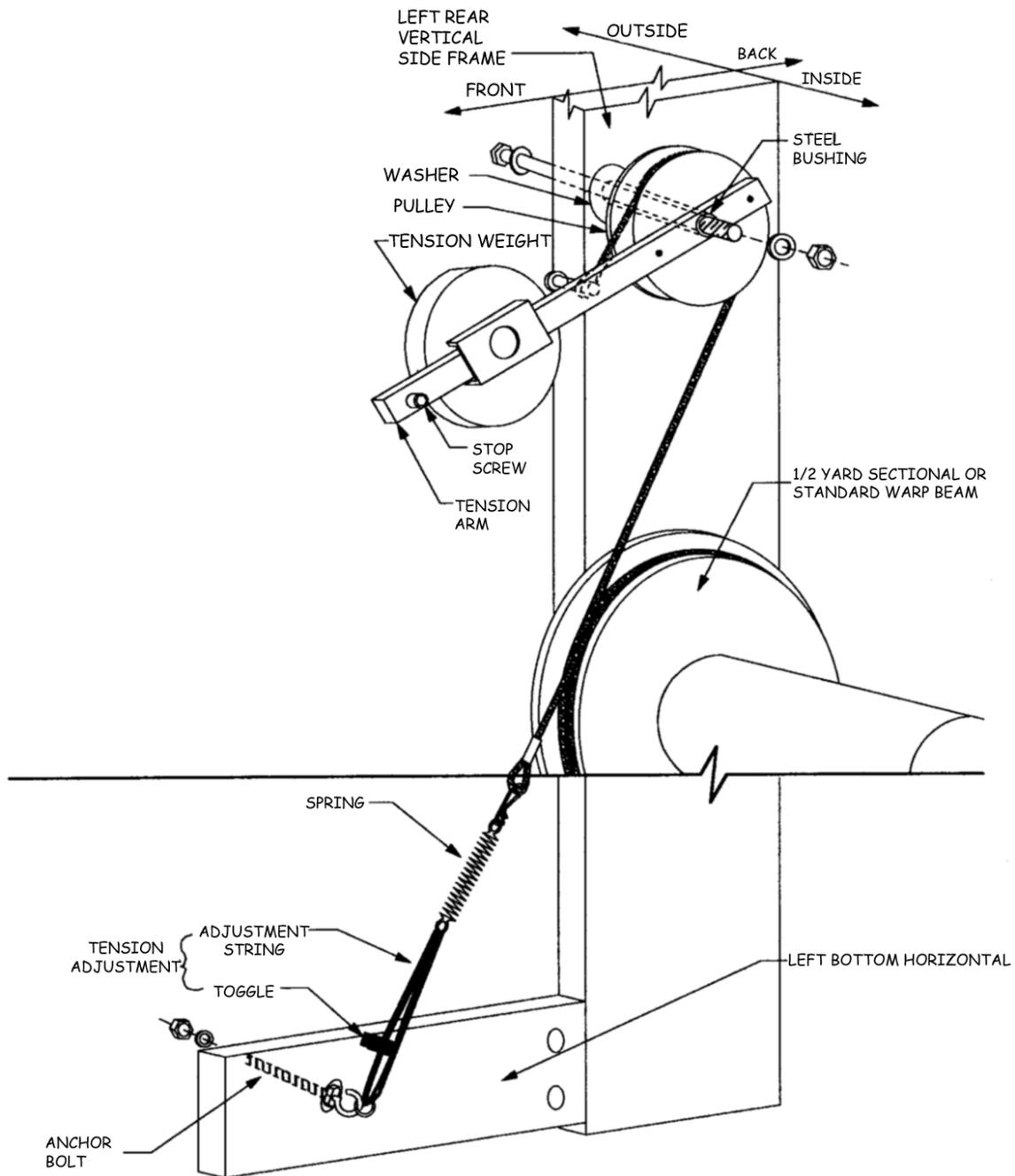


Figure 30 - Tension de la poutre de chaîne inférieure

- 2) Retirez le boulon long de l'extrémité poulie du bras de tension.
- 3) En gardant une rondelle sur le boulon, poussez le boulon à travers le trou inférieur de la verticale arrière de l'extérieur pour la poutre lisse. Si vous êtes mettez sur un 1 / faisceau de section de cour 2, insérez le boulon de l'intérieur pour fournir r jeu de ottaison pour le faisceau.

- 4) Mettez une autre rondelle et glissez le bras de tension, avec sa bague métallique, sur le boulon.
- 5) Ajoutez une autre rondelle et l'écrou hexagonal et serrez- le.
- 6) Après le serrage, assurez-vous que le bras pivote librement. Maintenant, l'attache de cordon peut être attachée.

Fixez le cordon du bras de tension

- 1) Trouvez le cordon du bras de tension étiqueté # 16.
- 2) Fixer ce cordon sur le bras de tension en enlevant le boulon à épaulement (le boulon près de la poulie en bois) à l' aide d' une clé Allen 5/32" et placer ce pêne à travers l'extrémité en boucle de la corde.
- 3) Remplacez le boulon dans le bras de tension.

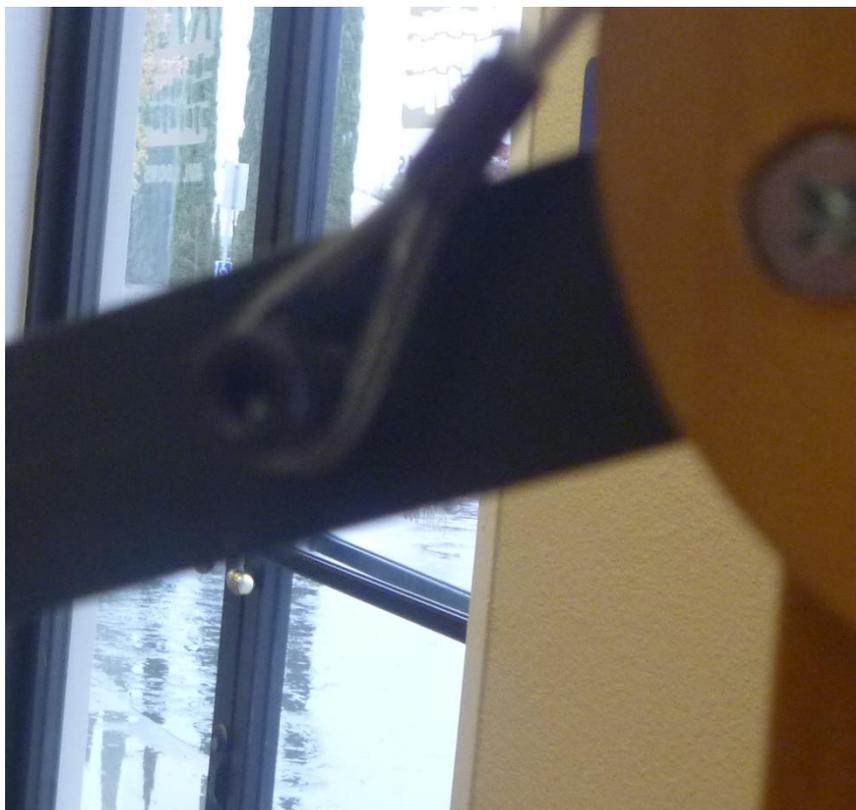


Figure 31 - Boulon du bras de tension

- 4) Le cordon provient du boulon dans le bras de tension, au-dessus de la poulie, et vers le bas autour de la face avant du tambour sur l'ensouple de chaîne.
- 5) Enroulez le cordon autour du tambour du faisceau de chaîne trois fois avec le premier enroulement vers l'extérieur du métier à tisser.

Réglage du cordon de tension

- 1) A la fin de l'ensemble cordon est un boulon à oeillet.
- 2) Retirer un écrou hexagonal et la rondelle de l'oeillet et insérer ce à partir de l'intérieur de la machine à tisser à travers le trou dans la partie arrière supérieure de la gauche horizontale inférieure.



Figure 32 - Cordon de tension du faisceau inférieur

- 3) Remettez en place l'écrou hexagonal et la rondelle à l'extérieur du métier à tisser et serrez le boulon à œil, en le plaçant de manière à ce qu'il se place le plus possible vers l'intérieur. N fils o doivent dépasser au - delà de l'écrou sur le côté extérieur du métier à tisser).

Bras de tension de position supérieure

Vous pouvez avoir une poutre sectionnelle d'une verge, une poutre sectionnelle de 1/2 mètre ou une poutre simple en position supérieure. Si vous avez une poutre sectionnelle d'un mètre, le câble du bras de tension sera marqué # 38S et sera un câble enduit. Si vous avez une poutre sectionnelle de 1/2 mètre ou une poutre simple, vous aurez un cordon marqué # 38P. Sinon, la configuration est la même.

Remarque:

Si vous avez un système à trois poutres, installez le bras de tension supérieur de sorte qu'il soit à l'extérieur du métier plutôt qu'à l'intérieur. Le trou pour le boulon à œil du cordon de tension sera marqué car il est plus vers l'avant du métier à tisser.

- 1) Trouver le bras de tension et le placer de façon que la surface de la poulie se situe s contre la à l' intérieur de la gauche arrière vertical.

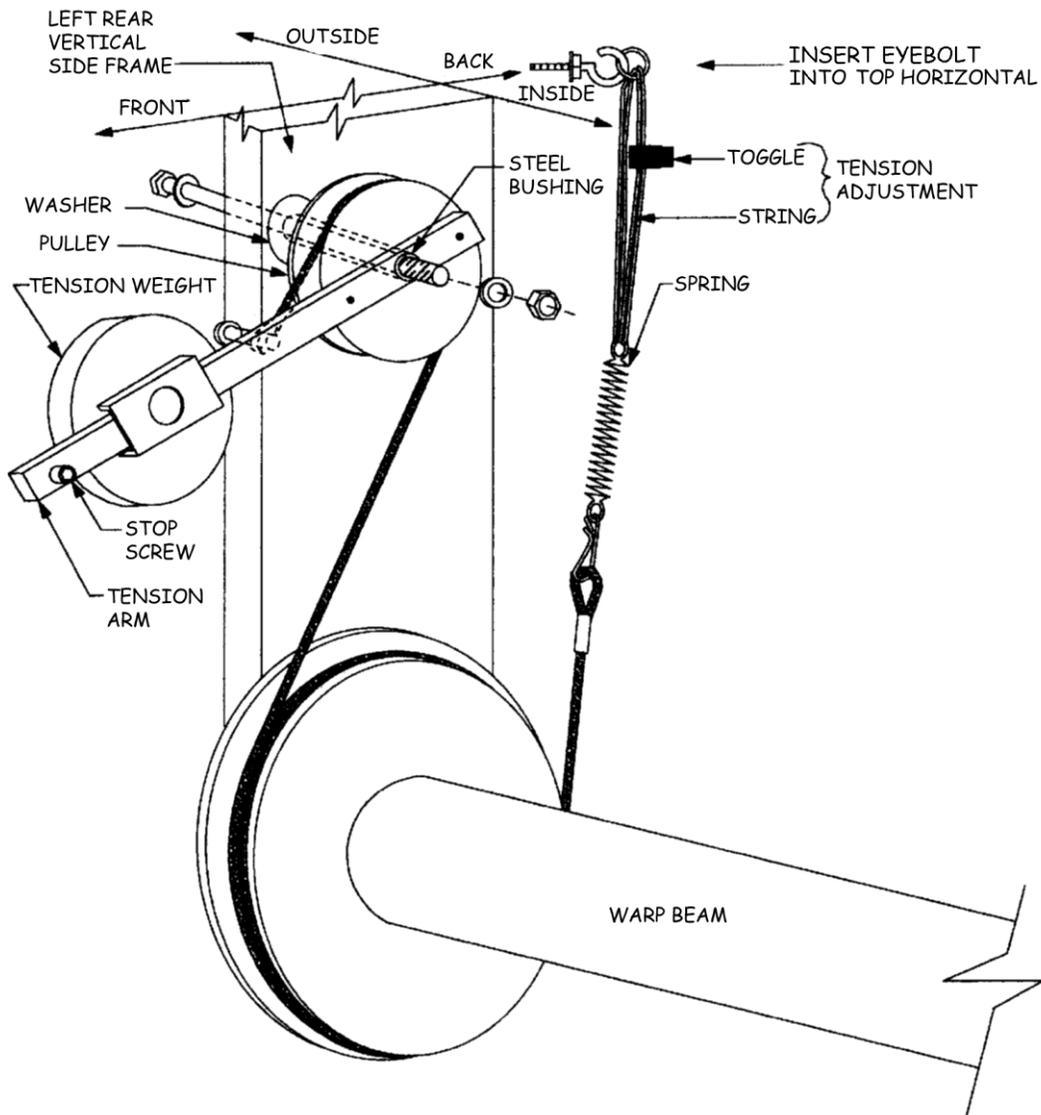


Figure 33 - Tension en position supérieure

- 2) Retirez le boulon long (avec son écrou et ses rondelles) de l'extrémité poulie du bras de tension.
- 3) Remettez l'une des rondelles sur le boulon et poussez le boulon à travers le trou supérieur dans la verticale arrière gauche de l'extérieur.
- 4) Mettez une autre rondelle et glissez le bras de tension (avec sa bague métallique) sur le boulon.
- 5) Ajoutez une autre rondelle, puis l'écrou hexagonal et serrez- le.
- 6) Après le serrage, assurez-vous que le bras pivote librement.

Fixez l'attache (cordon ou câble)

- 1) Trouvez le câble du bras de tension (# 38S) pour la poutre sectionnelle d'un mètre ou le cordon du bras de tension (# 38P) pour la poutre sectionnelle ou simple de 1/2 mètre.
- 2) Fixez le câble ou le cordon au bras de tension en retirant le boulon à épaulement (le boulon près de la poulie en bois) à l'aide d'une clé Allen 5/32 "et placez ce boulon à travers l'extrémité en boucle du câble ou du cordon et remplacez le boulon dans le bras de tension.
- 3) Le câble vient du boulon dans le bras de tension, sur le dessus de la poulie du bras de tension, et vers le bas autour de l'avant du tambour de frein à poutre sectionnelle.



Figure 34 - Câble de tension autour du tambour de frein

- 4) Enroulez le câble autour du tambour de poutre sectionnelle trois fois (comme illustré) avec le premier enroulement vers l'extérieur du métier à tisser.

Réglage du cordon de tension

- 1) À l'extrémité du câble ou du cordon se trouve un boulon à œil.
- 2) Retirez un écrou hexagonal et une rondelle du boulon à œil et insérez-le (de l'intérieur du métier à tisser) à travers le trou tout à l'arrière de la pièce de cadre horizontale supérieure gauche.



Figure 35 - Attache de tension supérieure

- 3) Remettez en place et serrez l'écrou hexagonal et la rondelle sur le boulon à œil.

Remarque:

Si vous avez trois poutres de chaîne, vous devrez installer le bras de tension et le câble pour la troisième poutre de la même manière, mais sur le côté droit du métier à tisser.

Instructions de poids du bras de tension

Le poids du bras de tension fournit le poids pour l'ensemble du bras de tension, vous permettant d'ajuster facilement la tension sur les poutres de chaîne. Une fois le bras installé dans l'une ou l'autre position, l'ajout du poids est le même.

- 1) Trouvez le poids du bras de tension. Il s'agit d'un disque noir lourd avec un support en bois sur un côté.

- 2) Pour attacher le poids au bras, vous devrez retirer les boutons noirs et le support en bois du poids.

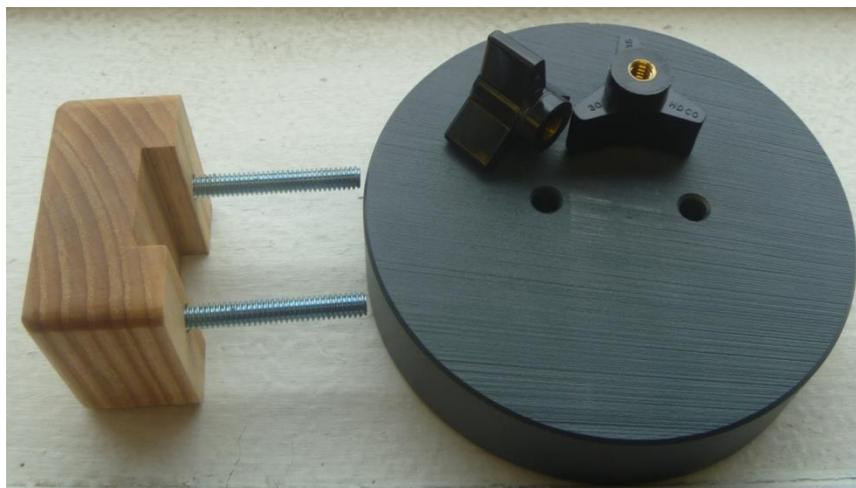


Figure 36 - Poids avec le support en bois retiré

- 3) Positionnez le poids de façon à ce que les boutons vous soient accessibles.
- 4) Faites glisser le support en bois et les boulons à travers le poids (le bras doit être entre le poids et le support).



Figure 37 - Bras de tension avec poids

- 5) Remettez les deux boutons noirs en place et serrez-les.

Le poids restera n'importe où sur le bras de tension où vous le placez tant que vous serrez les boutons sur le poids. La vis à l'extrémité du bras sert de butée pour empêcher le poids de glisser accidentellement. Un réglage correct de la tension bras est couvert dans le manuel de tissage.

INSTALLEZ LE SYSTÈME DE STOCKAGE EN TISSU

INSTALLATION DE LA POUTRE EN TISSU

La poutre en tissu peut être introduite et retirée du métier simplement et facilement en retirant la partie supérieure de l'un ou l'autre support de poutre en tissu. La poutre en tissu (ou poutre collante) peut avoir trois types de revêtement différents: papier de verre, softgrip ou smoothgrip. Le papier de verre est le type de revêtement le plus courant et fonctionne avec la plupart des fils. Softgrip est destiné aux fils qui doivent encore être bien serrés, mais qui ne peuvent pas supporter l'abrasivité du papier de verre. Smoothgrip fonctionne bien avec les fils glissants. Si vous préférez un revêtement différent de celui que vous avez reçu initialement, vous pouvez contacter AVL pour commander un revêtement de faisceau différent.

- 1) Retirez le support de poutre en tissu supérieur gauche du métier à tisser.
- 2) Trouver l'ensouple de tissu, qui présente un cliquet à une extrémité, la poignée de ensouple de tissu, et le plastique entretoise anneau (# 25).

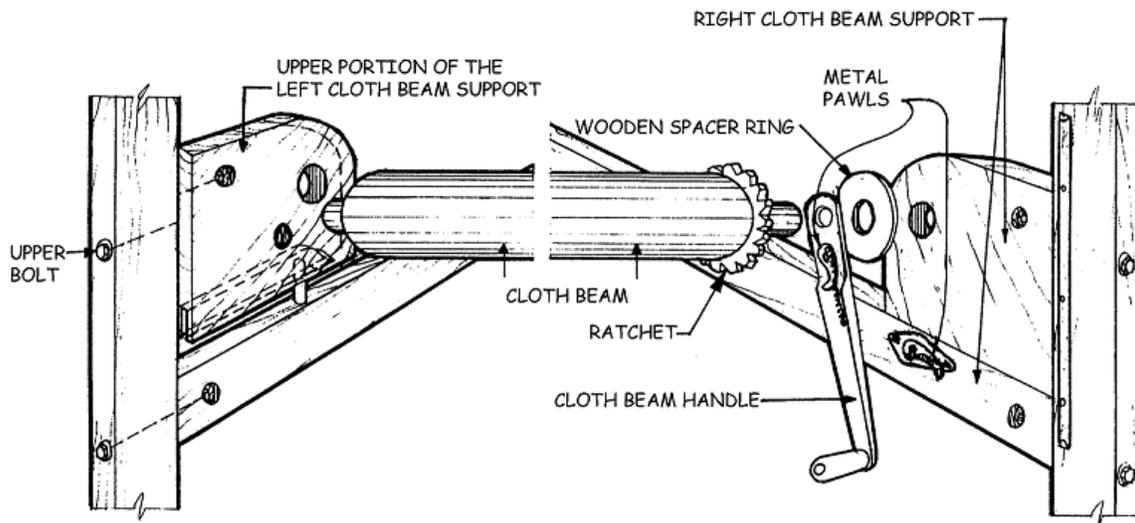


Figure 38 - Assemblage de poutre en tissu

- 3) Insérez l'extrémité à cliquet de la poutre en tissu dans le trou de la poignée de la poutre en tissu (avec le bouton en bois de la poignée face à l'intérieur du métier à tisser), puis dans la bague d'espacement.
- 4) Insérez l'autre extrémité de la poutre de tissu dans le grand trou dans le côté gauche support de faisceau de toile supérieure.

REMARQUE:

Avant d'installer le tissu faisceau sur le métier à tisser, faire certain que le cliquet métallique est en position « off » ou tiré vers l'arrière autour de sorte qu'il est hors de la voie du cliquet de faisceau de tissu.

- 5) Glissez l'extrémité de la poutre en tissu avec le cliquet, la poignée et la bague d'espacement dans le trou du support de poutre en tissu droit.



Figure 39 - Support de poutre en tissu du côté droit

- 6) Abaissez maintenant l'extrémité gauche de la poutre et insérez la goupille (appartenant à la partie inférieure du support de poutre en tissu) dans la fente (appartenant à la partie supérieure).
- 7) Installez le boulon et serrez l'écrou carré sur le support de poutre en tissu gauche.

SYSTÈME DE RANGEMENT EN TISSU

Ensemble de rouleau de pression

Le rouleau de pression ajoute une capacité accrue au système de stockage de tissu car il étend le contact du tissu tissé avec le faisceau collant au-delà du point où il quitterait autrement le faisceau et passerait au système de stockage de tissu. Un autre avantage est que vous pouvez interrompre votre travail à tout moment sans perdre la tension de la chaîne.

L'ensemble rouleau de pression se compose de:

- 2 supports avec entretoises
- 1 rouleau de pression
- 1 pack matériel

Boulons de carrosserie 4 5/16 "x 3-1 / 2"

4 rondelles

4 écrous hexagonaux / montant

Montage des supports de montage du rouleau de pression

- 1) Trouvez les deux trous espacés en diagonale dans le support de poutre en tissu inférieur, en dessous et légèrement derrière le support de poutre en tissu supérieur.
- 2) Insérez les boulons de carrosserie, de l'extérieur, à travers le support et le support.
- 3) Vous devrez utiliser un marteau pour asseoir les boulons de carrosserie en place. Appuyez sur la tête du boulon de carrosserie jusqu'à ce que la partie carrée du boulon soit enfoncée dans le bois.
- 4) Montez l'entretoise oblongue (sans la griffe) sur les deux boulons.
- 5) Montez le support de support sur les boulons, de sorte que l'extrémité en forme de griffe soit vers le haut et s'ouvre à l'écart de la poutre en tissu.



Figure 40 - Support du rouleau de pression

- 6) Placez une rondelle et un écrou hexagonal / de montant à l'extrémité de chaque boulon, dans cet ordre, et serrez fermement en place.
- 7) Répétez pour le support du côté opposé.

Installation du rouleau de pression

- 1) Trouvez le rouleau de pression.
- 2) Positionnez-le le long de l'arrière de la poutre en tissu, en alignant les broches à chaque extrémité avec les ouvertures dans les «griffes» du support de montage.

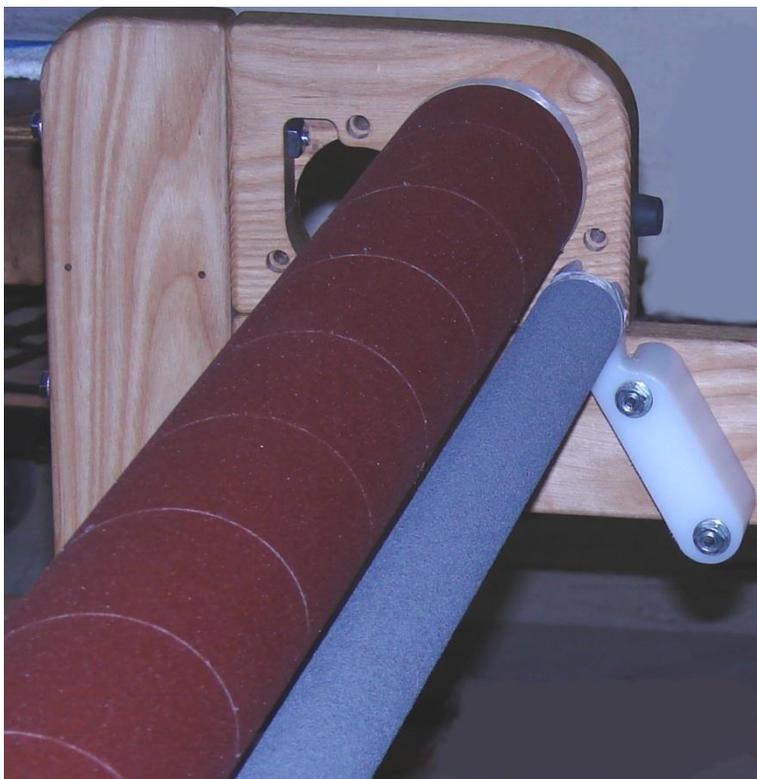


Figure 41 - Rouleau de pression et poutre en tissu sur le métier à tisser

- 3) Mettez le rouleau de pression en place.

Rouleaux du système de rangement arrière en tissu

Rouleaux supérieurs et inférieurs

Maintenant, les tubes à rouleaux (# 26) pour le système de rangement arrière du tissu peuvent être installés au milieu du métier à tisser. À ce stade, vous installerez les deux rouleaux en tissu marqués # 26. Il y a un rouleau supplémentaire (# 28) qui sera installé plus tard.

- 1) Glissez une extrémité du rouleau dans la fente.

Remarque:

Les supports du rouleau inférieur de stockage de tissu comportent des broches qui devront être retirées pour positionner le rouleau et remplacées pour maintenir le rouleau en position. Le rouleau supérieur est maintenu en place par la gravité et la chaîne.

- 2) Placez le rouleau dans le support de l'autre côté.



Figure 42 - Rouleaux du système de rangement en tissu

Tissu Take-Up tambour Assemblée

- 1) Trouvez l'assemblage du tambour de reprise de tissu (n ° 30). Il y a un cliquet en métal et un arbre qui y sont attachés. À l'aide de votre clé Allen, desserrez la vis de réglage à l'intérieur du cliquet et retirez le cliquet et une rondelle.
- 2) De l'extérieur du métier à tisser, à insérer l'arbre qui sort de l'axe de la batterie, dans le trou dans le droit avant vertical côté élément de châssis.
- 3) Faites glisser la rondelle, puis le cliquet, de nouveau sur l'arbre. Le cliquet doit être orienté de manière à ce que la grande face plate soit vers le métier à tisser.



Figure 43 - Tambour d'enroulement de tissu

- 4) Maintenant, serrez la vis de réglage et retournez le chien à cliquet en bois pour croiser les dents du cliquet.

- 5) Trouvez le tambour de stockage Tissu Assemblée (# 29). Il y a un tambour de stockage de tissu à l'extrémité du tube de rouleau et un arbre fixé à lui. Il sera être monté à la partie inférieure de la droite arrière verticale à l'extérieur du métier à tisser.
- 6) Desserrez la vis de réglage à l'intérieur de l'extrémité du tube et retirez -la avec une rondelle de l'arbre.



Figure 44 - Tambour de rangement en tissu

- 7) Insérez l'arbre à travers la verticale arrière de l'extérieur.
- 8) Remplacez la rondelle et l'extrémité du tube. Serrez la vis de réglage.
- 9) Faites passer le cordon du tambour de stockage de tissu autour des poulies comme indiqué sur la photo.
 - a. À partir du tambour de stockage, acheminez le cordon vers la verticale arrière.
 - b. Lorsque l'extrémité du cordon est entre les deux poulies qui sont côte à côte sur l'horizontale supérieure, insérez le cordon à travers la poulie de contrepoids en métal et continuez l'acheminement sur la dernière poulie sur l'horizontale supérieure.

Remarque:

Pendant que vous installez le métier à tisser, laissez suffisamment de cordon pour que le poids de rangement du tissu repose sur le sol. Vous pouvez également verrouiller le poids en place en plaçant la goupille de retenue à travers le tambour de rangement en tissu et la verticale arrière.

-
-
- c. Acheminez le cordon tout le long de la poulie sur l' horizontale inférieure.
 - d. Continuez au-delà de la poulie suivante sur l' horizontale inférieure, puis jusqu'à la surface concave de l'ensemble tambour / poignée de reprise de tissu.

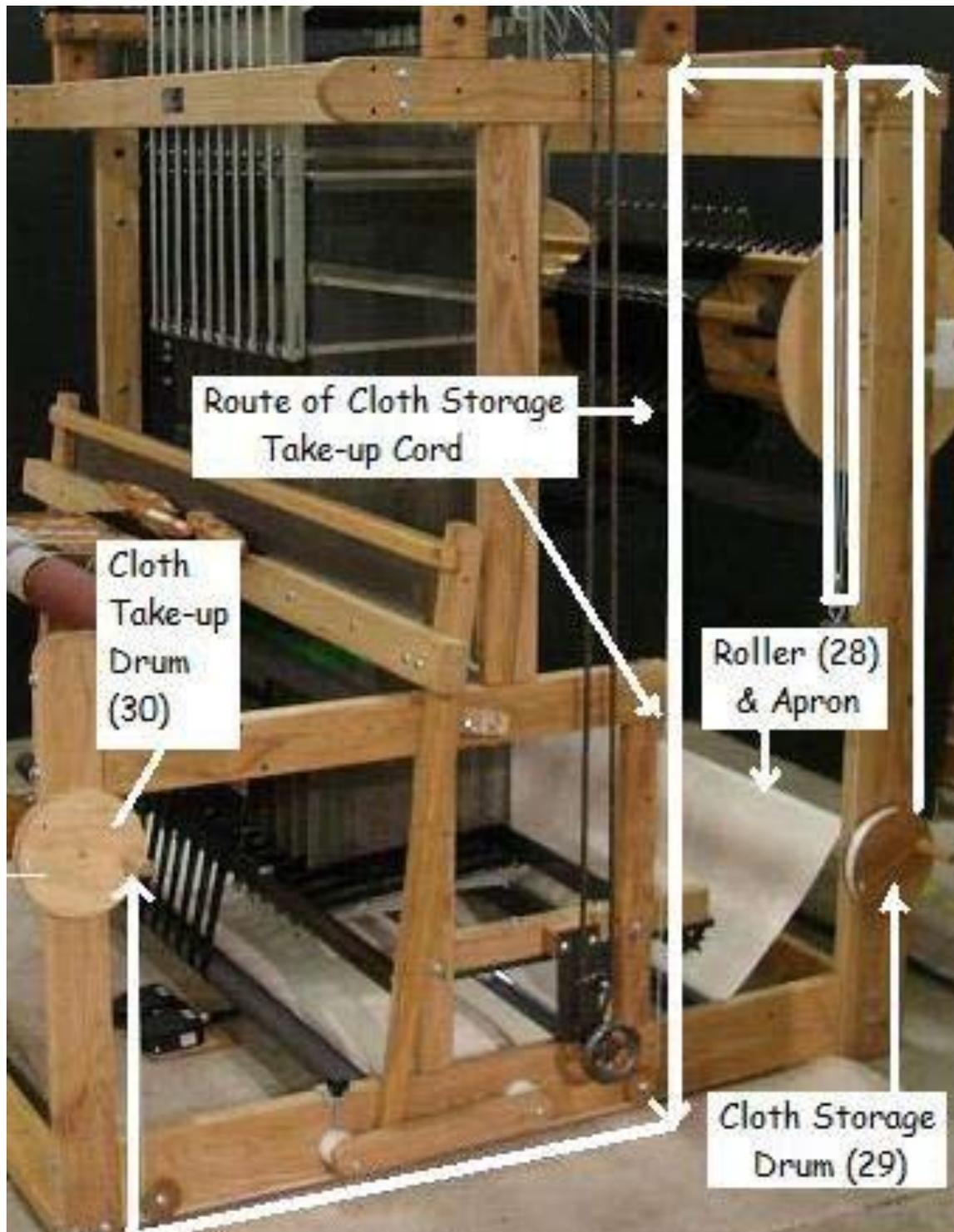


Figure 45 - Acheminement du cordon d'enroulement de tissu

- 10) Enfilez l'extrémité du cordon de l'intérieur, à travers le trou à la base de la surface concave du tambour et faites un double nœud à l'extérieur.



Figure 46 - Noeud sur le tambour d'enroulement de tissu

- 11) Il est une rétention broche fixée à l'arrière verticale. Insérez- le dans le trou du tambour de stockage de tissu et le trou correspondant dans la verticale arrière de votre cadre latéral.
- 12) Fixez le contrepoids (un poids cylindrique noir) à la boucle du poulie de contrepoids si elle n'est pas déjà sur la poulie.

Rouleau de stockage

Lorsque le tissage de grandes longueurs de tissu, le matériau est pris autour de la première ensouple de tissu et à travers le métier à tisser au rouleau de stockage de tissu arrière qui peut recevoir un rouleau de 20" de diamètre. Le système de stockage de tissu est conçu pour automatiquement enrouler le tissu sur pour le stockage rouleau que la chaîne est avancée. Une tension plus lâche est maintenue sur le rouleau de stockage que sur le tissage. Ceci élimine toute déformation inutile de matage ou du tissu.

La surface abrasive spéciale de la poutre en tissu (papier de verre, SoftGrip™ ou SmoothGrip™) maintient la tension de tissage appropriée tout en permettant de maintenir une tension plus légère pour le stockage du tissu. Ceci permet également de tisser de grandes longueurs de tissu qui ont une surface inégale qui causerait ordinairement une mauvaise tension en raison de l'accumulation inégale sur la poutre avant.

- 1) Vous aurez besoin du long tablier à cet effet. Collez le bord Velcro® (côté boucle) du tablier sur le Velcro (côté crochet) du rouleau de rangement.
- 2) Ensuite, enroulez le tablier une fois sur lui-même pour qu'il se tienne en place.

- 3) Placez une entretoise, puis le rouleau sur le métier à tisser avec une extrémité sur l'ensemble tambour de stockage de tissu.
- 4) Placez l'autre extrémité dans la fente de l'autre côté.
- 5) Faites passer le tablier par-dessus le rouleau de rangement arrière du tissu, sous le rouleau inférieur, par-dessus le rouleau supérieur et sous la poutre en tissu, puis de haut en haut de la poutre en tissu.



Figure 47 - Tablier de rangement en tissu

- 6) Insérez les tiges de tablier et laissez suffisamment d'espace entre le roseau et la poutre en tissu.
- 7) Si nécessaire, enrouler le tablier doucement jusqu'à ce que le métal tablier barre est dans la bonne position de pour lier sur à insérer l'élément de retenue broche.
- 8) Après avoir attaché sur votre chaîne, assurez - vous de mettre sur le poids avant de retirer la retenue broche de la tambour et arrière vertical avant tissage.
- 9) Au fur et à mesure que le tissage progresse et que le tissu est enroulé vers l'avant, le poids sur la poulie diminuera progressivement.
- 10) Avant que le poids n'atteigne le bas, remontez- le vers le haut à l'aide du tambour d'enroulement. Cela se produira environ tous les 1-1 / 2 à 2 mètres.

INSTALLEZ LE BATTEUR

BATTEUR À BASCULE

Si vous avez un batteur suspendu, passez à la page 72.

REMARQUE:

Lorsque vous utilisez des boulons de carrosserie, assurez-vous que la partie carrée est posée dans le bois. Vous devrez peut-être frapper les boulons avec un maillet afin de bien les asseoir.

Installer les pare-chocs du batteur

Les butoirs du batteur sont montés sur le support de poutre en tissu. Il y en a un pour chaque côté. La gauche est estampillée «L» et la droite est estampillée «R». Placez un pare-chocs de batteur en suivant ces instructions, puis répétez pour l'autre côté.

- 1) Trouvez les butoirs du batteur (# 40).
- 2) Trouvez des boulons de carrosserie, des rondelles et des écrous hexagonaux de 5/16 "x 2-3 / 4".
- 3) Placez le pare-chocs du batteur sur le support de poutre en tissu de sorte que le pare-chocs soit face à l'avant du métier à tisser et que le tampon soit face au support de poutre en tissu.

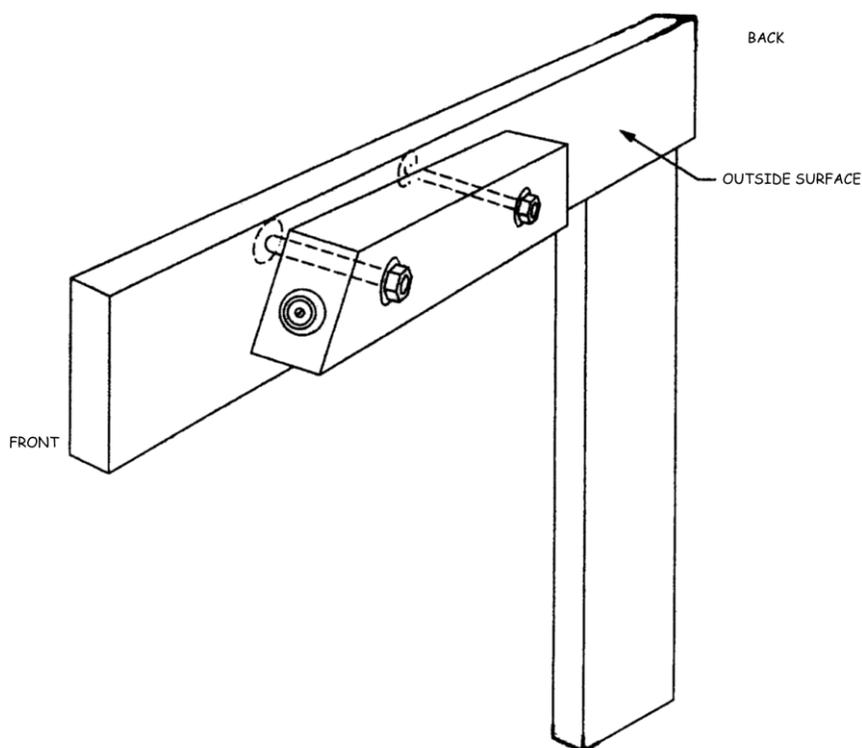


Figure 48 - Bloc de pare-chocs de batteur

- 4) Fixez les boulons de carrosserie de sorte que les rondelles et les écrous soient à l'extérieur du métier à tisser en laissant la tête lisse du boulon de carrosserie à l'intérieur du cadre du métier à tisser.

Supports de batteur oscillant inférieur

Le batteur supports peuvent maintenant être boulonné à la machine à tisser.

- 1) Trouvez vos supports de batteur (# 34). Il y a un pour chaque côté du Loo m. Retirez également deux vis de 1 1/2 po de long du paquet de quincaillerie du batteur
- 2) Placez le support de sorte que les entretoises rondes et les broches métalliques soient tournées vers le métier et que l' entretoise avec la tige filetée et le support métallique soit vers l'avant du métier.

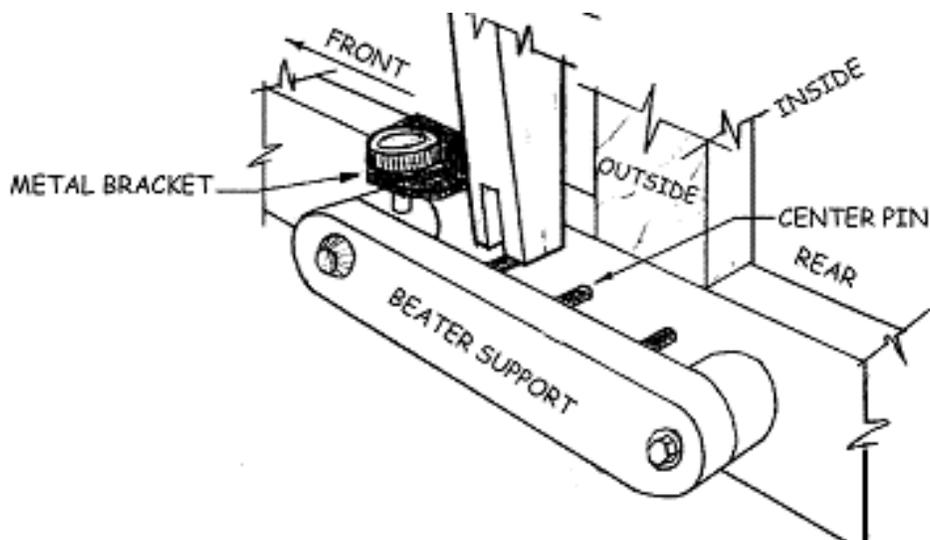


Figure 49 - Support de batteur

- 3) Retirez l'écrou hexagonal et la rondelle de l'entretoise arrière et insérez le boulon à travers l'horizontale inférieure droite.
- 4) Remettez la rondelle et l'écrou en place et serrez l'écrou juste au point où il serre presque les deux pièces ensemble. Vous voulez le laisser un peu lâche pour que les supports du batteur puissent pivoter pendant le réglage. Puisque l'écrou est un contre-écrou, il ne se desserrera pas.
- 5) Positionnez le support métallique fixé à l'avant du support du batteur sur les deux trous et insérez les vis. Serrez-les.



Figure 50 - Support du batteur pivotant inférieur

- 6) Répétez ces étapes pour l'autre côté.

Bas swing Batteur

Le batteur bas swing peut être commandé avec un flyshuttle à une boîte. Vous pouvez également ajouter un système flyshuttle à votre métier à une date ultérieure si vous le souhaitez.

Si vous avez reçu un flyshuttle monobloc avec votre métier à tisser, assemblez le batteur selon les étapes suivantes, puis configurez le système flyshuttle selon la section suivante. A noter que les boîtiers flyshuttle seront déjà attachés à la course navette.

- 1) Trouvez les pièces de métier suivantes :
 - a. Course de navette
 - b. Haut batteur
 - c. Deux jambes (marquées à gauche et à droite)
 - d. roseau
 - e. support de roseau
 - f. Matériel
- 2) Trouvez le matériel suivant:
 - a. Cinq 5/16" X3-1 / 2" boulons avec des rondelles chariot et les écrous hexagonaux
 - b. Six, sept ou neuf (selon la largeur de votre métier à tisser) Boulons de carrosserie 5/16 "x 3-1 / 4" avec rondelles et écrous à oreilles attachés
 - c. Boulons de carrosserie 1/4 "x 2-1 / 4"
- 3) Placez le chemin de navette de sorte que la rainure longitudinale soit vers le haut et soit tournée vers l'arrière du métier à tisser. Posez-le sur les supports de poutre en tissu entre la poutre en tissu et les harnais jusqu'à ce que vous fixiez les pieds.
- 4) Prenez une des pattes et placez la petite encoche à l' extrémité inférieure de la patte sur la broche centrale dans le support du batteur. Le côté effilé de la jambe sera tourné à l'opposé du métier

à tisser. Placez-le de manière à ce qu'il soit derrière la course de la navette.

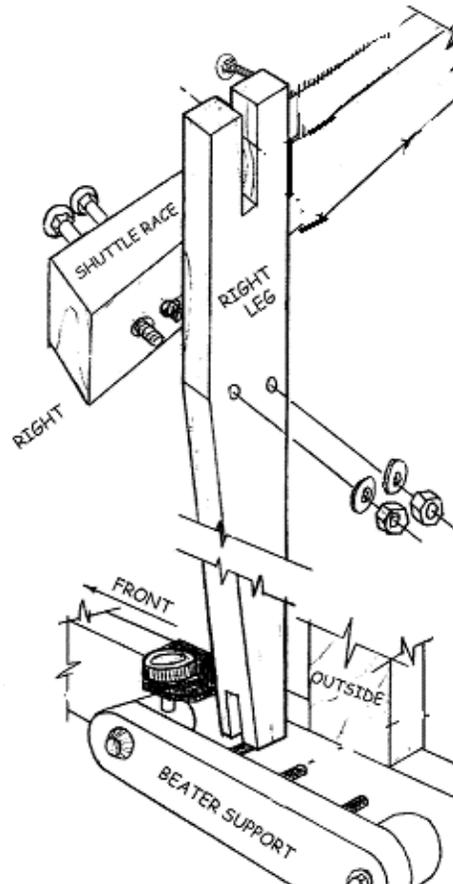


Figure 51 - Pied du bateur

- 5) Insérez deux des boulons de carrosserie 5/16 "x3-1 / 2", de l'avant de la course, à travers la course et dans les deux trous les plus à l'intérieur de la jambe du bateur. Utilisez les boulons de carrosserie avec les écrous hexagonaux.
- 6) Fixez les rondelles et les écrous et serrez légèrement. Laissez les écrous légèrement desserrés jusqu'à ce que vous ayez complètement assemblé le bateur.
- 7) Répétez cette procédure pour l'autre côté du métier à tisser en vous assurant que le côté effilé de la jambe est orienté à l'opposé du métier à tisser.

- 8) Vous utiliserez les boulons de carrosserie avec les écrous à oreilles pour fixer la course de navette au support de roseau. Retirez les écrous à oreilles et les rondelles.

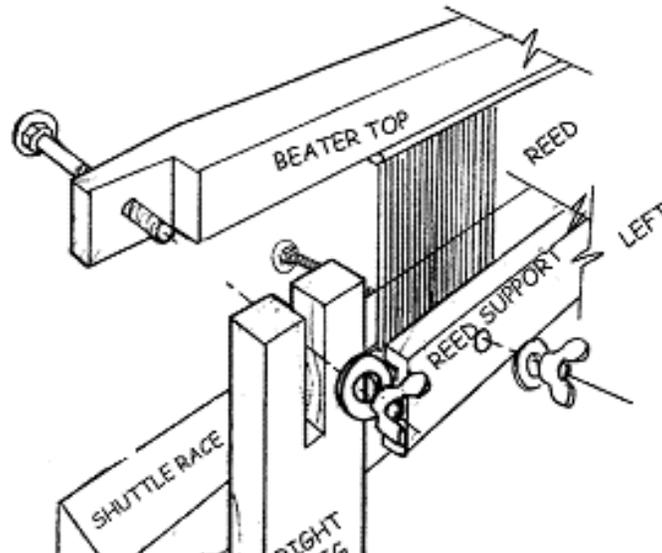


Figure 52 - Dessus du batteur et roseau

- 9) Poussez les boulons de carrosserie à travers la course de sorte que leurs têtes reposent à plat sur l'avant de la course du batteur (n'ayez pas peur d'utiliser un marteau pour enfoncer ces boulons en place).
- 10) Glissez à présent avec précaution le support de roseau sur ces boulons de sorte que la rainure longitudinale qu'il contient soit face à la rainure de la bague.
- 11) Laissez suffisamment de place pour pouvoir insérer l'anche entre la course et le support d'anche. Une fois le roseau en place et centré, les rondelles et les écrous à oreilles peuvent être montés sur les boulons de carrosserie et serrés.
- 12) Placez le dessus de votre batteur sur l'anche de manière à ce que la rainure soit tournée vers le bas et que les découpes à chaque extrémité soient tournées vers l'arrière du métier à tisser.
- 13) Insérez des boulons de carrosserie de 1/4 "x 2-1 / 4" dans les trous à chaque extrémité depuis l'avant. Placez-les dans la fente en haut de la jambe du batteur. Assurez-vous que l'anche est bien fixée et serrez les écrous à oreilles.

- 14) Serrez maintenant fermement les boulons de carrosserie qui fixent les pieds à la course.
- 15) Centrez l'assemblage du batteur dans le métier à tisser et serrez les boulons qui fixent les pieds du batteur à la course de navette. Centrer le batteur garantira que les pieds ne frotteront pas sur le cadre du métier à tisser.

Si votre métier à tisser a un flyshuttle à une boîte, votre batteur complet ressemblera à ceci:

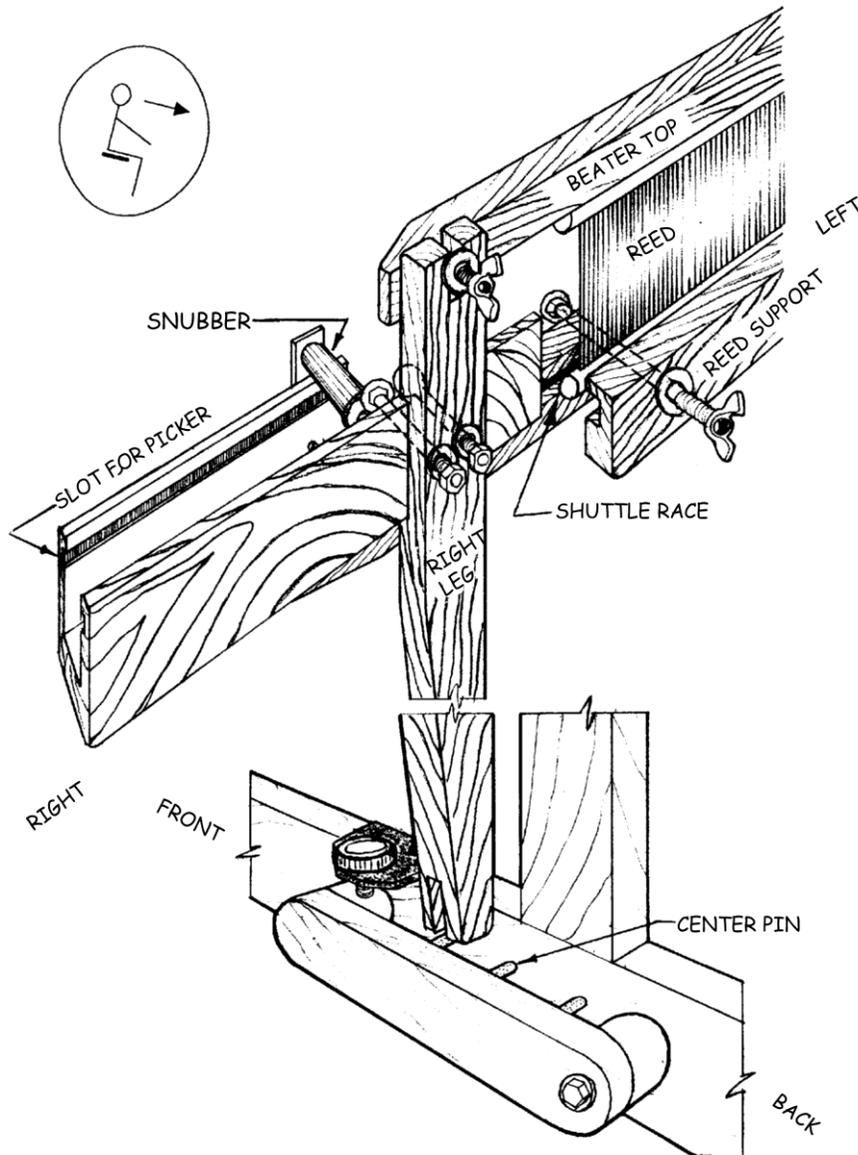


Figure 53 - Batteur Flyshuttle monobloc

Ajouter le roseau au batteur

- 1) Trouvez le support d'anche. C'est la partie longue et fine en bois avec plusieurs trous et une fente similaire à celle de la course de navette.
- 2) Fixez le support de roseau à l'arrière de la course de navette avec la fente vers le haut et face à la course de navette à l'aide des boulons de carrosserie de 5/16 "x 3-1 / 4" insérés par l'avant avec les rondelles et les écrous à oreilles derrière.



Figure 54 - Support Reed du batteur

- 3) Avant de fixer les écrous, installez le bord inférieur de votre anche dans le vide créé par les fentes dans le roseau support et navette course.
- 4) Centrez l' anche entre les deux montants et serrez les écrous à oreilles.
- 5) Il y a une fente dans la partie inférieure du dessus du batteur qui glisse sur le bord supérieur de l'anche.
- 6) Poussez le haut du batteur vers le bas sur l' anche et serrez les écrous à oreilles qui le maintiennent en place.

Si vous ne possédez pas de navette, vous pouvez passer à la page 112 pour assembler le banc.

Attache Flyshuttle à boîte unique (en option)

- 1) Trouvez les pièces suivantes:
 - a. cordon de serrage et poignée

- b. supports de flystring (# 43)
- 2) Trouvez le matériel suivant:
 - a. Screweye
 - b. deux boulons de carrosserie de 5/16 "x 2-1 / 4"
- 3) Placez un support de corde sur la face intérieure d'une pièce de cadre latérale horizontale supérieure. Insérez un boulon de carrosserie de 5/16 "x 2-1 / 4" depuis l'extérieur de l'horizontale supérieure directement au-dessus du batteur. Fixez une rondelle et un écrou hexagonal et serrez.
- 4) Répétez ceci de l'autre côté. Ces supports doivent pendre de l'horizontale supérieure avec l'extrémité à œillet en bas. Serrez fermement les supports.
- 5) Sortez la vis de l'emballage de la quincaillerie et vissez-la dans le trou central sur la face inférieure du support de poulie du faisceau avant afin qu'aucun filetage de vis ne soit visible.
- 6) La poignée a un œillet en haut et un de chaque côté avec des cordons attachés. Il y a un clip attaché au cordon en haut de la poignée. Fixez ce clip à la vis sur le support de poulie du harnais avant.

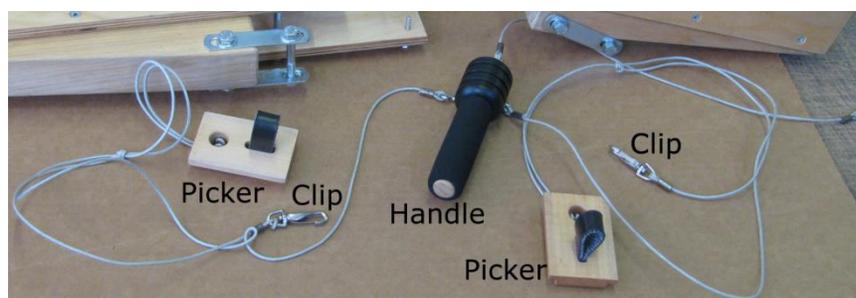


Figure 55 - Attache de corde et poignée

- 7) Il y a deux cueilleurs suspendus sous la poignée. Ce sont des pièces en bois qui ont une boucle en cuir et un cordon attachés. Prenez-en un et placez-le de manière à ce que la boucle en cuir soit vers le bas.
- 8) Faites glisser le sélecteur dans les fentes sur le dessus d' une boîte de navette. La boucle en cuir doit être vers le bas et vers l'extérieur.

- 9) Fixez le clip à l'extrémité du cordon venant du ramasseur à la vis sur les supports de cordons que vous venez d'installer. Assurez-vous que le cordon passe sur le dessus de l'amortisseur. L'amortisseur est une petite pièce en plastique ronde au-dessus de la boîte de navette.

Répétez pour l'autre côté en vous assurant que la boucle de sélection est vers le bas et vers l'extérieur.

Vous pouvez maintenant aller à la page 112 pour assembler le banc.

BATTEUR AÉRIEN (ÉQUIPEMENT EN OPTION)

REMARQUE:

Lorsque vous utilisez des boulons de carrosserie, assurez-vous que la partie carrée est posée dans le bois. Vous devrez peut-être frapper les boulons avec un maillet afin de bien les asseoir.

Le batteur aérien peut venir avec ou sans système de navette. Le système flyshuttle pour batteur aérien peut inclure une boîte simple, double boîte ou quatre boîtes. L'installation du batteur aérien est la même, qu'il inclue ou non un système de navette. Si votre métier à tisser comprend un système flyshuttle, il y aura des étapes supplémentaires à compléter pour ajouter les boîtes et attacher.

Ce système est expédié partiellement démonté pour faciliter l'emballage. Suivez les instructions ci-dessous pour terminer l'assemblage.

Blocs de montage d'essieu de batteur aérien

- 1) Trouvez l'emballage marqué «blocs d'essieu». Ces blocs ont une grande trou en eux.
- 2) À l'aide des boulons de carrosserie 5/16 "x 5" dans l'emballage, montez ces blocs sur le bord arrière de chaque support latéral arrière.



Figure 56 - Bloc d'essieu sur métier à tisser

Montez le dispositif de retenue du batteur

Le dispositif de retenue du batteur sera fixé à la face intérieure du support de poutre en tissu gauche.

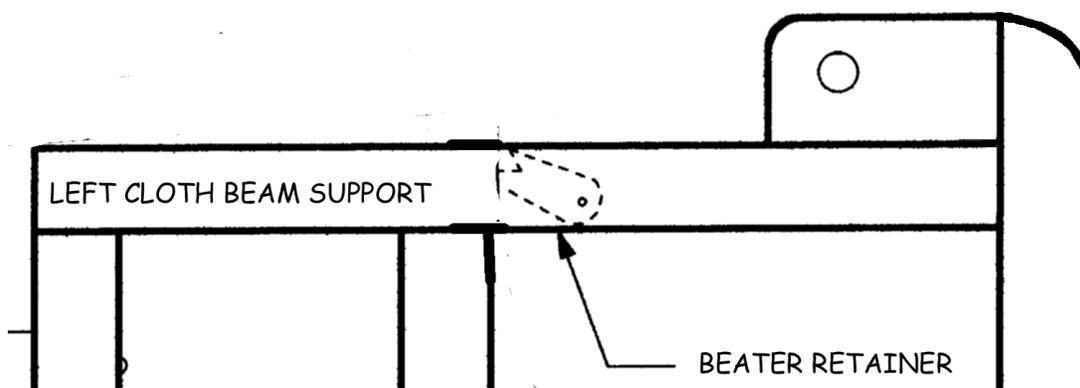


Figure 57 - Dispositif de retenue du batteur

- 1) Insérez la vis à bois à tête plate n ° 12 x 1-1 / 2 "dans le dispositif de retenue du batteur et dans le trou pré-percé à l'intérieur du support de poutre en tissu gauche.



Figure 58 - Dispositif de retenue du batteur

- 2) Laisser la vis juste assez lâche de sorte que le dispositif de retenue est peut pivoter autour de la vis.

Fixez la base pivotante du batteur

Remarque:

vous aurez peut-être besoin d'une petite échelle ou d'un escabeau pour installer la base pivotante du batteur.

- 1) Placer les bases de pivotement de battage sur le bord supérieur de chaque horizontal supérieur sur les cadres latéraux assemblés de votre métier à tisser de sorte t - il à encoches extrémités tournées vers le haut.
- 2) Insérez les vis à bois à tête cylindrique n ° 8 x 3/4 "à partir du haut des bases de pivot du batteur et vissez-les dans les trous pré-percés.

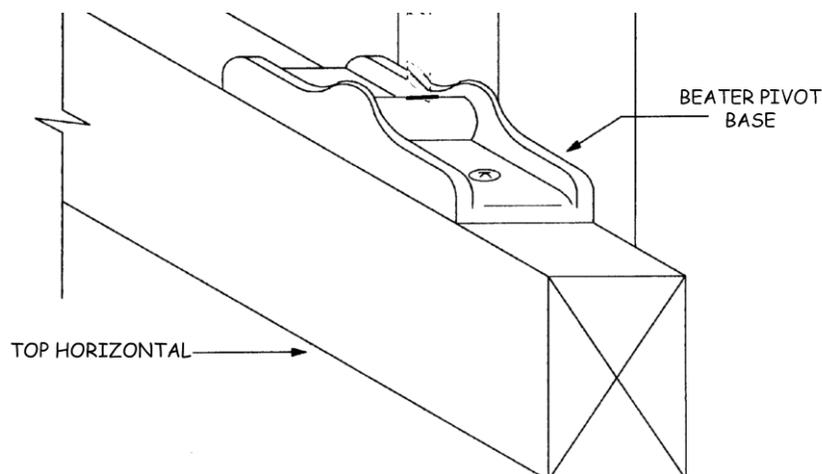


Figure 59 - Base pivotante du batteur

Assemblez le batteur

- 3) Trouvez les deux montants et posez le m sur le sol espacés l'un de l'autre d'une distance approximativement égale à la largeur de votre métier. Les extrémités avec les supports métalliques seront le haut de cet assemblage. Les tiges métalliques doivent être pointées vers l'intérieur ou l'une vers l'autre.

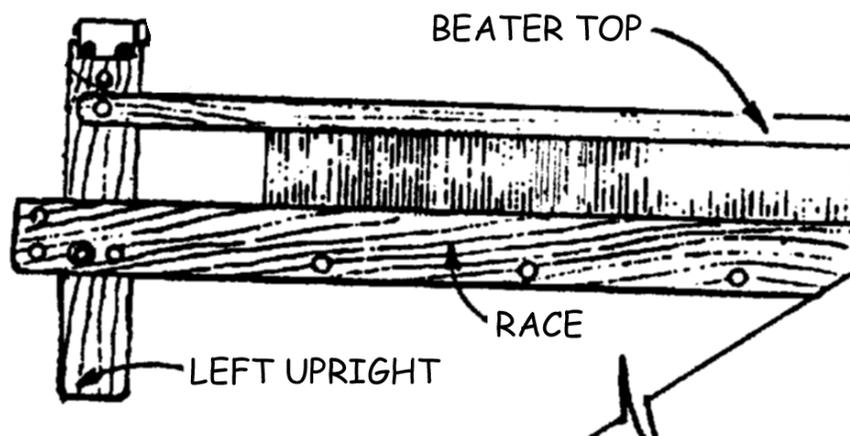


Figure 60 - Batteur suspendu

- 4) Posez le chemin de navette au-dessus des deux montants de manière à ce qu'il recouvre les deux trous sur la face de chaque montant. La rainure dans la course de navette sera vers le haut et vers l'arrière lorsque le batteur est sur le métier à tisser. Pour l'instant, il devrait faire face au sol.

Remarque:

Si vous avez le flyshuttle à caisson unique, les deux côtés arrière du caisson en contreplaqué doivent s'insérer dans les encoches sur la face avant de chaque montant. Si vous avez un flyshuttle à deux ou quatre boîtes, voici une poulie métallique fixée à la face arrière de chaque montant. Ces poulies devraient maintenant toucher le sol.

- 5) Fixez le chemin de navette aux montants avec des boulons de chariot de 5/16 "x 3-1 / 2" de chaque côté en utilisant le trou le plus à l'intérieur de chaque extrémité.
- 6) Placez les rondelles et les écrous hexagonaux sur ces boulons de carrosserie, mais ne les serrez pas encore.
- 7) Le dessus du batteur sera fixé du même côté des montants que la course de navette avec la longue rainure tournée vers le bas. Temporairement attacher le batteur haut à les montants avec deux 1/4 « x 2-1 / 4 » boulons avec des rondelles et des écrous à oreilles derrière les montants.



Figure 61 - Montants du batteur aérien

- 8) Insérez les boulons de carrosserie dans les trous près de chaque extrémité du dessus du batteur, puis dans les fentes qui se trouvent juste en dessous du support métallique de chaque montant.
- 9) Placez le batteur dans le métier à tisser. Pour l'instant, il restera simplement assis dans le métier à tisser reposant sur les supports de poutre en tissu juste devant les harnais. Il peut avoir tendance à tomber en avant ou en arrière jusqu'à ce qu'il soit attaché plus tard dans ce processus.

Montez les bras suspendus

Les bras suspendus sont marqués à droite et à gauche. Assurez-vous d'installer le bras approprié pour chaque côté.

- 1) À l'aide d'une clé Allen de 1/8", retirez les colliers d'arrêt de 3/8" des arbres métalliques en haut du montant sur le batteur.

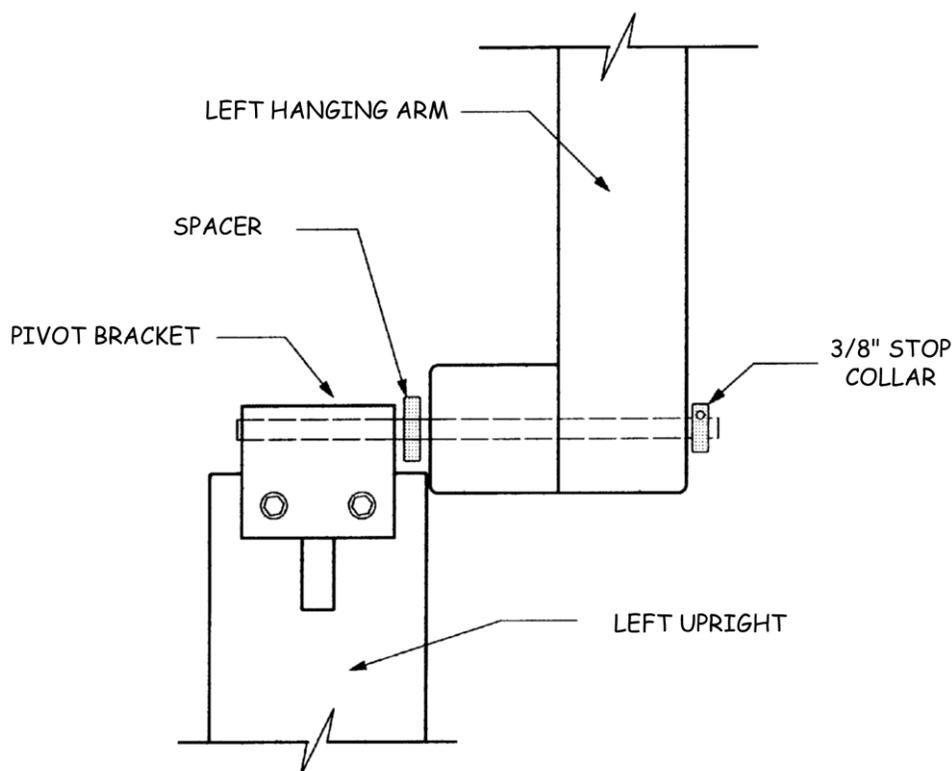


Figure 62 - Monter les bras de suspension

- 2) Mettez une entretoise, qu'un bras suspendu sur l'arbre

- 3) Remettez et serrez le collier d'arrêt. Make Assurez - vous de laisser suffisamment d' espace pour ce point de pivot pour pivoter librement.
- 4) Installez l'autre bras de la même manière.
- 5) De l'autre extrémité du bras de suspension, il est un bloc de bois que la vis de réglage de battage va à travers.
- 6) Placez le pied au bas de la vis de réglage du batteur dans l'encoche au centre de la base du pivot du batteur.

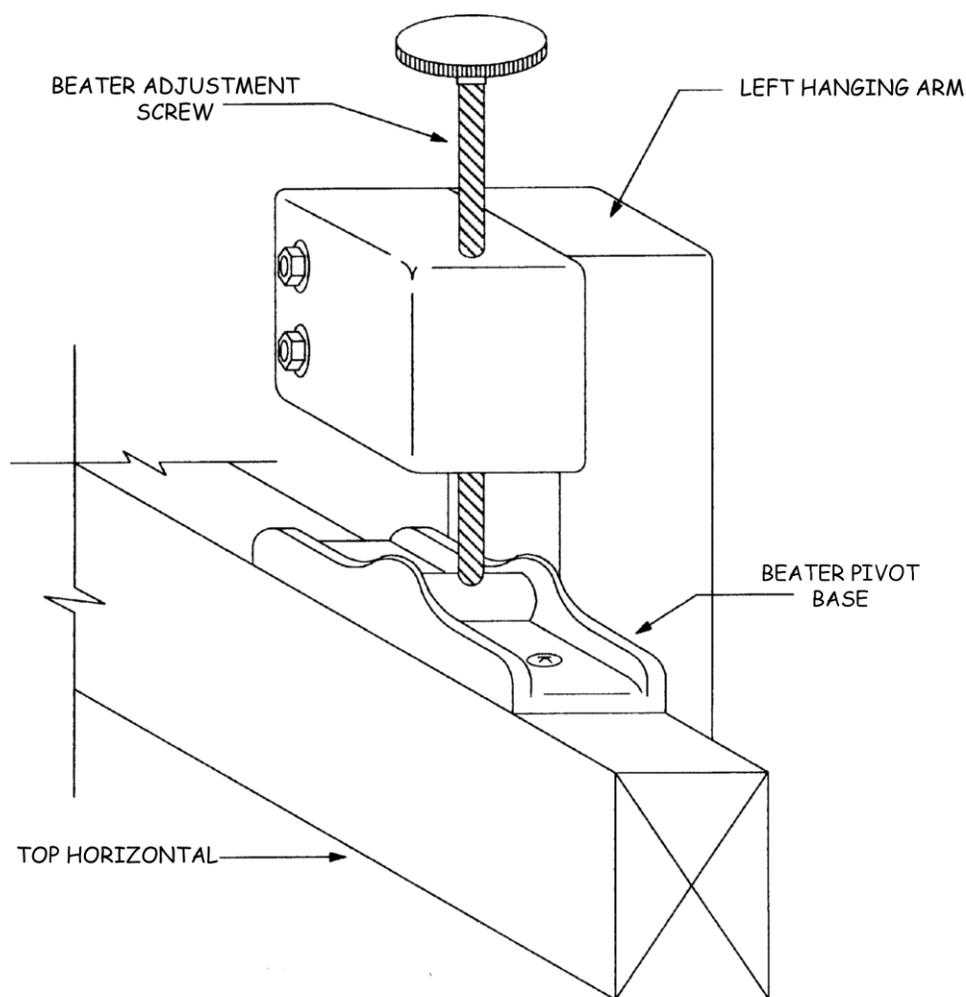


Figure 63 - Placer les bras suspendus sur le métier à tisser

- 7) Une fois que vous avez les deux vis de réglage du batteur en place, l'assemblage des bras de suspension est terminé.

Remarque:

vous pouvez utiliser les vis de réglage du batteur pour régler la hauteur du batteur. Assurez-vous de les ajuster de manière égale pour que le batteur soit de niveau.

Insérer l'essieu et les bras basculants

L'essieu est un long tuyau noir qui traverse les blocs de montage d'essieu au bas du métier à tisser. Il tiendra les bras inclinables pour le batteur suspendu, qui sont marqués à droite et à gauche. Les bras inclinables ont un ensemble de ressort de rappel de batteur constitué d'un ressort, d'un cordon et d'un boulon à œil. Ceci est joint plus tard dans le processus.

- 1) Centrez l'essieu dans le métier à tisser et placez une entretoise d'essieu (une pièce ronde en plastique) à chaque extrémité de l'essieu.
- 2) Le trou à l'extrémité la plus large du bras inclinable sera poussé sur l'essieu.



Figure 64 - Essieu du batteur

- 3) Fixez le bras d'inclinaison avec des boulons hexagonaux 5/16 "x 3" à l'aide des rondelles et des écrous hexagonaux fournis.

Remarque:

ils sont appelés «boulons de réglage d'embrochage». Ne serrez pas encore ces boulons.

- 4) Répétez ces étapes pour l'autre côté.

Ajouter les bras de poussée

- 1) Montez le bras de poussée sur la face arrière du montant.

- 2) Insérez deux boulons hexagonaux de 5/16 "x 5", des rondelles et des écrous carrés à travers le chemin de navette et les montants dans le trou d'accès aux écrous du bras de poussée.

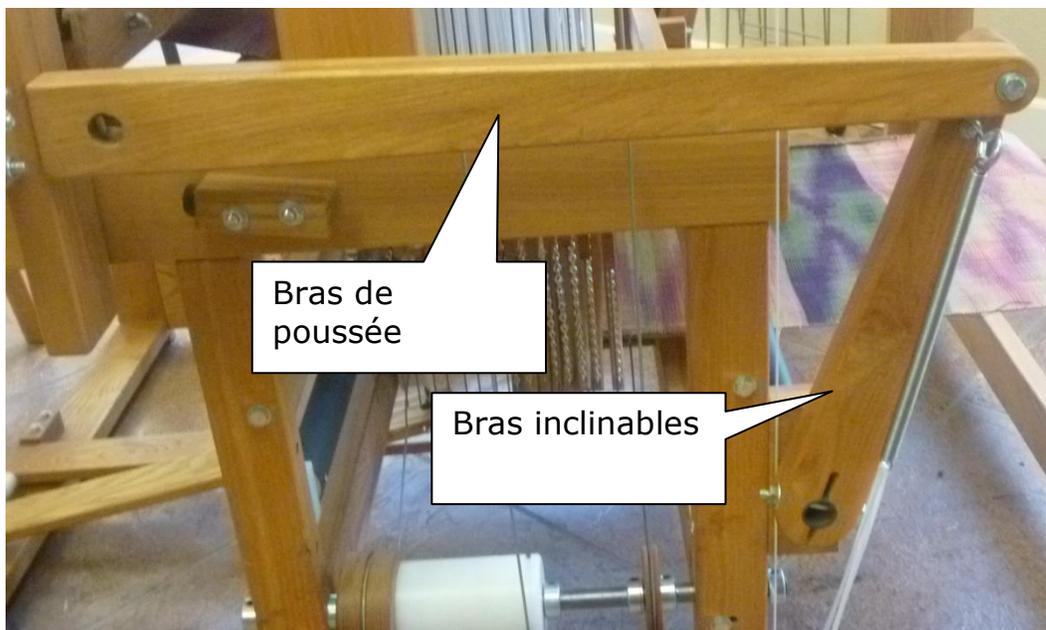


Figure 65 - Bras de poussée et bras d'inclinaison

- 3) Serrez ces boulons en vous assurant que la face extérieure de chaque bras de poussée affleure le bord extérieur des montants
- 4) Répétez pour l'autre côté du métier.

Serrez les boulons

- 1) À ce stade, vous pouvez serrer les boulons sur le batteur, à l'exception des boulons de réglage d'embrochage. Assurez-vous que le batteur est relativement carré et centré dans le métier à tisser.

Rack le batteur

Vous allez racker le batteur pour vous assurer qu'il est d'équerre au métier à tisser afin qu'il bat votre tissu correctement. Vous pouvez dire si le batteur est carré au métier à tisser en voyant si le batteur heurte un pare-chocs avant qu'il ne touche l'autre. Si le batteur venait à «se déséquilibrer» à l'avenir, vous devrez répéter ce réglage, en desserrant les boulons avant de commencer et en les serrant solidement après.

Remarque:

vous aurez besoin de deux personnes pour effectuer cette opération.

- 1) Les boulons de réglage de l'embrochage doivent être serrés pendant que le batteur entier est fermement maintenu contre les butoirs du batteur.

Note:

Lorsque le batteur racking, le batteur doit toucher à la fois la gauche et les bons pare - chocs à la même époque.

Appuyez sur l'extrémité supérieure de chaque bras d'inclinaison et pendant que le batteur est en contact avec les deux pare-chocs, serrez fermement les «boulons de réglage de l'embrochage».

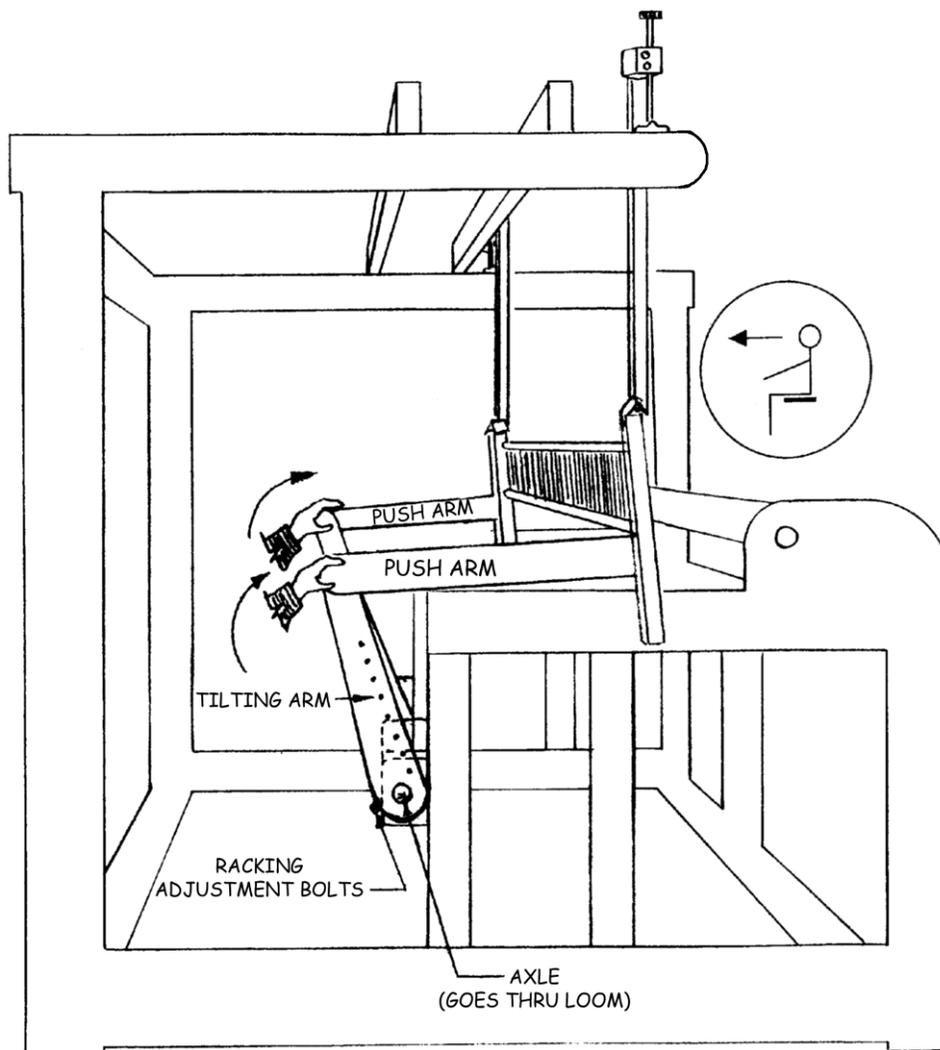


Figure 66 - Mise en rack du batteur suspendu

Fixez l'ensemble de ressort de rappel du batteur

Cet ensemble est utilisé pour aider le tisserand à ramener le batteur en position arrière. Il n'est pas prévu de maintenir le batteur dans cette position car c'est le but du dispositif de retenue du batteur.

L'ensemble ressort de rappel du batteur est réglable. Il est resserré en tirant sur les extrémités du cordon blanc tout en serrant le verrou noir du mini - cordon sur l'ensemble. Chaque fois qu'un ajustement est effectué d' un côté du batteur, un ajustement similaire doit également être effectué de l'autre côté. La quantité de tension à laquelle vous réglez ces ressorts est strictement une question de préférence.

De manière générale, plus la tension est forte, plus vous devrez tirer contre ces ressorts pour battre. Dans le même temps, cependant, il sera plus facile de tenir le batteur loin de vous tout en ouvrant une remise et en lançant la navette.

Vous pouvez expérimenter avec ces ajustements afin de trouver avec un cadre qui fonctionne le mieux pour vous et tout particulièrement la chaîne.

Remarque:

Si vous installez un flyshuttle à deux ou quatre boîtes, vous voudrez peut-être ajouter les boîtes avant de fixer le ressort de rappel du batteur.

- 1) Retirez un écrou hexagonal et une rondelle du boulon à œil.
- 2) Placez le boulon à œil à travers le trou prévu sur chaque horizontal inférieur de l'assemblage du cadre latéral avec l'oeil du boulon à l'extérieur du cadre latéral.



Figure 67 - Ensemble du ressort de rappel du batteur

- 3) Remettez la rondelle et l'écrou hexagonal en place et serrez fermement.

Ajouter le roseau au batteur

- 1) Trouvez le support d'anche. C'est la partie longue et fine en bois avec plusieurs trous et une fente similaire à celle de la course de navette.
- 2) Fixez le support de roseau à l'arrière de la course de navette avec la fente vers le haut et face à la course de navette à l'aide des boulons de carrosserie de 5/16 "x 3-1 / 4" insérés par l'avant avec les rondelles et les écrous à oreilles derrière.



Figure 68 - Support Reed du batteur

- 3) Avant de fixer les écrous, installez le bord inférieur de votre anche dans le vide créé par les fentes dans le roseau support et navette course.
- 4) Centrez l' anche entre les deux montants et serrez les écrous à oreilles.
- 5) Il y a une fente dans la partie inférieure du dessus du batteur qui glisse sur le bord supérieur de l'anche.
- 6) Poussez le haut du batteur vers le bas sur l' anche et serrez les écrous à oreilles qui le maintiennent en place.

Si vous ne possédez pas de navette, vous pouvez passer à la page 112 pour assembler le banc. Si vous avez un flyshuttle multi-boîtes, passez à la page 99 pour l'assembler.

FRAIS GÉNÉRAUX UNIQUE BOÎTE FLYSHUTTLE BATTEUR TIE-UP (EN OPTION L' ÉQUIPEMENT)

REMARQUE:

Le système de navette à une seule boîte intègre désormais des boîtes de navette amovibles. Cela permet au tisserand de retirer complètement les boîtes et les cordons de serrage du métier à tout moment où le tissage à la navette devient nécessaire. Il est également beaucoup plus facile de convertir tout autre système de batteur AVL en batteur à navette à une seule boîte. Les boîtes sont déjà installées.

- 1) Trouvez les pièces suivantes:
 - a. cordon de serrage et poignée
 - b. supports de flystring (# 43)
- 2) Trouvez le matériel suivant:
 - a. Screweye
 - b. deux boulons de carrosserie de 5/16 "x 2-1 / 4"
- 3) Placez un support de corde sur la face intérieure d'une pièce de cadre latérale horizontale supérieure. Insérez un boulon de carrosserie de 5/16 "x 2-1 / 4" depuis l'extérieur de l'horizontale supérieure directement au-dessus du batteur. Fixez une rondelle et un écrou hexagonal et serrez.
- 4) Répétez ceci de l'autre côté. Ces supports doivent pendre de l'horizontale supérieure avec l'extrémité à œillet en bas. Serrez fermement les supports.
- 5) Sortez la vis de l'emballage de la quincaillerie et vissez-la dans le trou central sur la face inférieure du support de poulie du faisceau avant afin qu'aucun filetage de vis ne soit visible.
- 6) La poignée a un œillet en haut et un de chaque côté avec des cordons attachés. Il y a un clip attaché au cordon en haut de la poignée. Fixez ce clip à la vis sur le support de poulie du harnais avant.

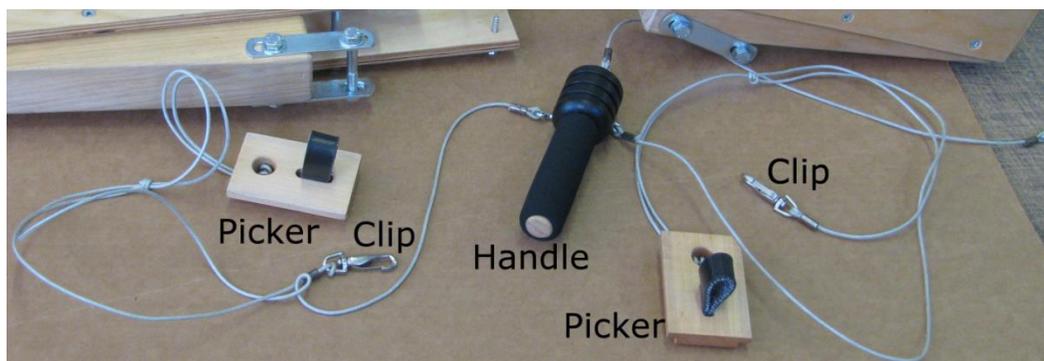


Figure 69 - Attache de corde et poignée

- 7) Il y a deux cueilleurs suspendus sous la poignée. Ce sont des pièces en bois qui ont une boucle en cuir et un cordon attachés. Prenez-en

- un et placez-le de manière à ce que la boucle en cuir soit vers le bas.
- 8) Faites glisser le picker dans les fentes sur le dessus de la boîte flyshuttle. La boucle en cuir doit être vers le bas et vers l'extérieur.
 - 9) Fixez le clip à l'extrémité du cordon venant du ramasseur à la vis sur les supports de cordons que vous venez d'installer. Assurez-vous que le cordon passe sur le dessus de l'amortisseur. L'amortisseur est une petite pièce en plastique ronde au-dessus de la boîte de navette.
 - 10) Répétez pour l'autre côté en vous assurant que la boucle du sélecteur est vers le bas et vers l'extérieur.

FRAIS GÉNÉRAUX MULTI- BOÎTE FLYSHUTTLE BATTEUR (OPTION MATÉRIEL)

La section suivante s'applique à la fois à la navette à deux caisses et à la navette à quatre caisses. Vous trouverez des instructions pour terminer chaque assemblage plus loin dans ce chapitre.

Ajouter l'assemblage de poulie

- 1) Positionnez le support de poulie et le coin au niveau des trous pré-perçés dans le support de poulie du harnais. Placez-les ensemble de sorte que les poulies et le bord épais du coin soient face à l'arrière du métier à tisser.
- 2) Utilisez les deux vis à tête cylindrique n ° 10 x 1 "pour fixer l'ensemble de poulie supérieure à l' avant inférieur de votre support de poulie de harnais.

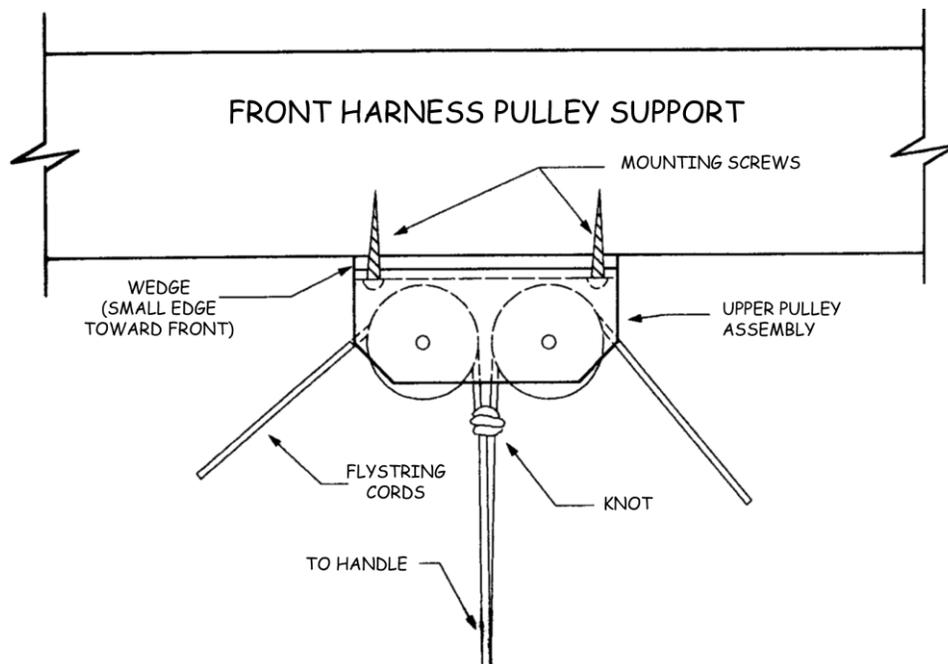


Figure 70 - Ensemble poulie supérieure à traction verticale

Ajouter l'assemblage de la boîte de dépôt au batteur

L'assemblage de la boîte de dépôt est marqué à gauche ou à droite.

- 1) Trouvez l' assemblage de la boîte de dépôt gauche. Il y a deux trous à travers la plaque arrière dans le coin inférieur droit et un trou d'accès aux écrous dans le coin supérieur droit.

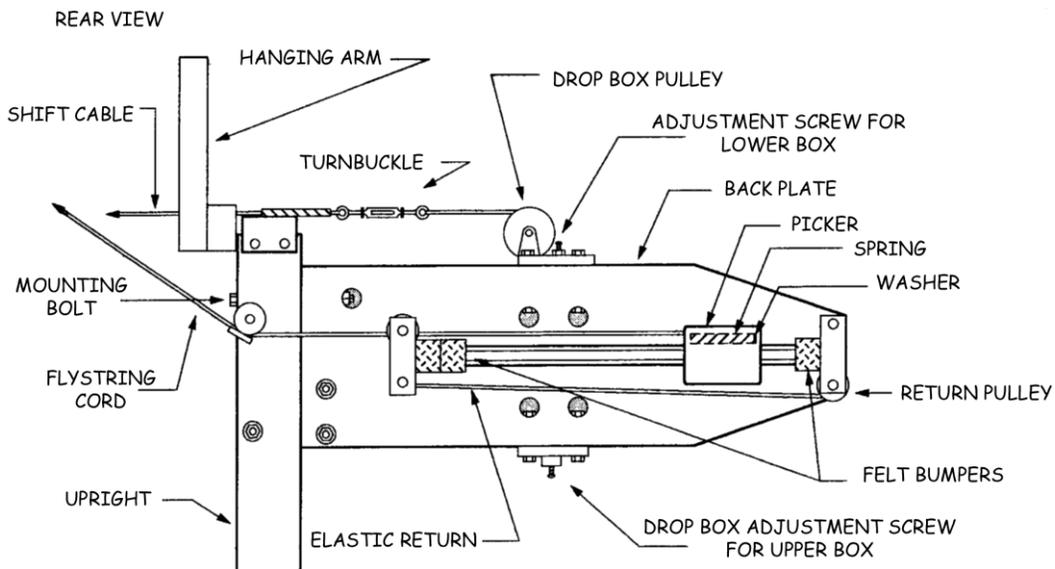


Figure 71 - Assemblage de la boîte de dépôt par l'arrière

- 2) Sur le montant gauche, il y a un trou horizontal dans la largeur du montant juste en dessous de la fente pour le dessus du batteur. Ce trou est décalé vers l'avant du côté piste de navette du montant.
- 3) Prenez un boulon hexagonal 5/16 "x 5" avec une rondelle dessus, insérez-le dans le trou du montant de l'intérieur à travers le trou d'accès aux écrous dans le coin supérieur droit de l'assemblage de la boîte de dépôt. Th lu un écrou carré sur le boulon.
- 4) Ne serrez pas encore. Votre ensemble de boîte de dépôt doit maintenant être attaché au montant avec ce boulon avec les boîtes mobiles à l'avant.
- 5) Fixez l'assemblage de la boîte de dépôt au chemin de navette avec deux boulons de carrosserie 5/16 "x3" insérés par l'avant avec des rondelles et des écrous hexagonaux derrière la plaque arrière.



Figure 72 - Flyshuttle Box de l'arrière

- 6) Serrez maintenant tous les boulons qui maintiennent l'assemblage de la boîte de dépôt au batteur.

IMPORTANT:

La face de la plaque arrière doit être précisément au ras de la surface de la verticale. Vérifiez cet alignement en posant un bord droit sur les deux surfaces.

- 7) Répétez cette procédure pour l'assemblage de la boîte de dépôt droit.

PULL VERTICAL FLYSTRING TIE-UP

Le cordon de serrage doit être livré avec la poignée déjà attachée au milieu. Vous acheminerez le cordon du flyshuttle du milieu du métier à un côté, puis de l'autre côté.

Fixez la poignée Flyshuttle

Si la poignée du flyshuttle n'est pas déjà attachée au cordon, suivez ces instructions pour la fixer.

- 1) Localisez la poignée du flyshuttle. C'est un petit morceau de bois de couleur foncée avec un trou et une épingle en laiton au centre.
- 2) Formez une boucle serrée au centre du cordon.
- 3) Faites passer la boucle depuis le haut de la poignée dans le trou de chaque côté de la broche en laiton qui divise le trou.
- 4) Maintenant, faites passer la boucle dans le trou de l'autre côté de la broche en laiton. Formez une boucle plus grande (environ 6 pouces) et passez la poignée dans cette boucle. Ramenez la corde de la boucle tout le chemin vers le haut de la poignée.



Figure 73 - Flyshuttle sur cordon

- 5) Tirez tout droit sur la poignée, en serrant le cordon autour de la broche en laiton. Cette procédure devrait centrer automatiquement la poignée sur l'attache.
- 6) Vous ferez un nœud aérien dans le cordon entre les deux poulies supérieures. Faites un nœud simple avec la poignée déjà en place.



Figure 74 - Nœud sur le cordon du flyshuttle

Acheminer le cordon flyshuttle

Il y a un trou dans chaque cueilleur qui est plus grand à l'extérieur qu'à l'intérieur. Ce trou a un diamètre d'environ 3/8" sur le côté extérieur du cueilleur et d'environ 1/8" de diamètre sur le côté intérieur.

- 1) Depuis le milieu du métier à tisser, acheminez le cordon sur l'une des poulies attachées au support de poulie du harnais. Le nœud au-dessus de la poignée doit être d'environ un pouce sous la poulie.

Remarque:

Si le nœud a été placé correctement, les cueilleurs doivent toujours revenir à l'extrémité de la tige de sélection à chaque extrémité du batteur et le cordon doit s'arrêter avant que le nœud empêche le cordon de se déplacer plus loin.

- 2) Prenez-le sous la poulie sur la face arrière du montant du batteur, sous la poulie sur le support de tige de ramassage intérieur.



Figure 75 - Acheminement du cordon Flyshuttle

- 3) Enfilez le cordon à travers le trou du sélecteur, du petit côté à la plus grande partie extérieure.
- 4) Une fois que le cordon a traversé le sélecteur, ajoutez le petit ressort, puis la rondelle du paquet de matériel au cordon.



Figure 76 - Ressort et rondelle sur le cordon Flyshuttle

- 5) Faites un nœud dans le cordon.

Remarque:

Le positionnement de ce nœud déterminera la hauteur de fonctionnement de

la poignée du cordon, alors assurez-vous que vous êtes satisfait de sa position avant de faire le nœud. S'il reste plus d'un pouce de cordon au-delà du nœud, vous pouvez couper l'excédent de cordon.

6) Répétez ces étapes pour l'autre côté du métier à tisser.

FLYSHUTTLE À DEUX BOÎTES - MOUVEMENT DROPBOX

Passez à la page 107 pour terminer la navette à quatre boîtes.

Fixez la poignée de changement de vitesse

La poignée de changement de vitesse vous permet de basculer entre les cases.

- 1) De chaque côté, il y a un câble attaché à la boîte de dépôt qui a un boulon à œil à l'extrémité. Ce câble est acheminé sur le dessus de la poulie de la boîte de dépôt et le boulon à œil s'enfile dans le tendeur à l'extrémité du câble provenant de la poignée de changement de vitesse.

Ajuster le mouvement des dropbox

Remarque:

Vous pouvez régler le mouvement des boîtes à la fois avec la vis de réglage et avec le tendeur sur les câbles de la poignée de changement de vitesse. Ajustez chacun au besoin jusqu'à ce que les boîtes soient dans la bonne position.

Les boîtes glissent de haut en bas sur une tige métallique qui est fixée aux deux extrémités à des pièces métalliques coulées afin de changer la boîte. Il y a une vis de réglage en laiton avec un contre-écrou. Ces vis en laiton assurent une butée pour les boîtes à leurs extrémités supérieures et inférieures de mouvement.

- 1) Régler la partie supérieure vis de sorte que lorsque les boîtes sont tout le chemin jusqu'à, la boîte inférieure est en alignement précis avec la course de la navette.
- 2) Ajustez la vis inférieure de sorte que lorsque les boîtes sont complètement abaissées, la boîte supérieure est en alignement précis avec la course de navette.



Figure 77 - Vis de réglage du Flyshuttle

Remarque:

cet ajustement est essentiel. S'il vous plaît faire ce soin. Il est sage de poser un bord droit sur la course de la navette et la boîte de dépôt lorsque vous faites cela pour vous aider à obtenir les deux parfaitement alignés.

- 3) Une fois correctement réglé, fixez les contre-écrous sur les vis en laiton. Effectuez ces ajustements sur les boîtes de dépôt gauche et droite. Si votre vol de navette est irrégulier, revérifiez ces réglages.
- 4) Pour vous assurer que les vis de réglage restent en place, vous voudrez peut-être acheter un petit tube d'un agent de blocage de filetage (tel que Loctite) et appliquer une goutte ou deux à chacune de ces vis où les vis vont dans le métal coulé supports.

Ajustez les câbles de la poignée de changement de vitesse

- 1) Avec la poignée de changement de vitesse déplacée à l'extrême droite, ajustez le tendeur de boîte de dépôt gauche de sorte que la boîte soit contre sa butée supérieure et que le ressort du tendeur soit légèrement déployé.



Figure 78 - Tendeur Flyshuttle

- 2) Déplacez la poignée vers la gauche et réglez le tendeur droit de la même manière.

ATTENTION!

Lors du changement de vitesse, l'extrémité avant de la poignée doit être soulevée en premier. Si l'extrémité arrière de la poignée est soulevée en premier, la poignée se verrouille et ne se déplace pas. De plus, vous voulez vous assurer que les tendeurs ne sont pas ajustés trop étroitement pour ne pas permettre aux boîtes de tomber à leur position complètement abaissée. Une fois correctement ajusté, serrez l'écrou de blocage de chaque tendeur pour les empêcher de bouger.

Vous pouvez maintenant aller à la page 112 pour assembler le banc.

MOUVEMENT FLYSHUTTLE DROPBOX À QUATRE BOÎTES

Fixez les boîtes de dépôt à la poignée de décalage

Il y a une longue, sombre, manche en bois au haut et au centre de la partie supérieure du bateur. C'est la poignée de changement de vitesse. En déplaçant cette poignée latéralement, vous pourrez passer d'une boîte de navette à une autre, mais vous devrez d'abord attacher la poignée à chaque ensemble de boîtes de dépôt.

Donnez-vous du mou dans le câble

Remarque:

Cela maintiendra la boîte en position supérieure et vos deux mains seront libres d'ajuster le câble.

- 1) Pour vous donner un peu de mou dans le câble, il peut être utile de soulever la boîte de dépôt du côté sur lequel vous travaillez jusqu'à sa position la plus haute.
- 2) Pour le maintenir dans cette position, vous pouvez insérer l'une de vos navettes à mi-chemin dans la boîte qui est maintenant alignée avec la course de la navette.

Fixez le câble

- 1) Déroulez le câble qui est attaché en haut de chaque boîte de dépôt.
- 2) Faites passer chaque câble sur la poignée de changement de vitesse.

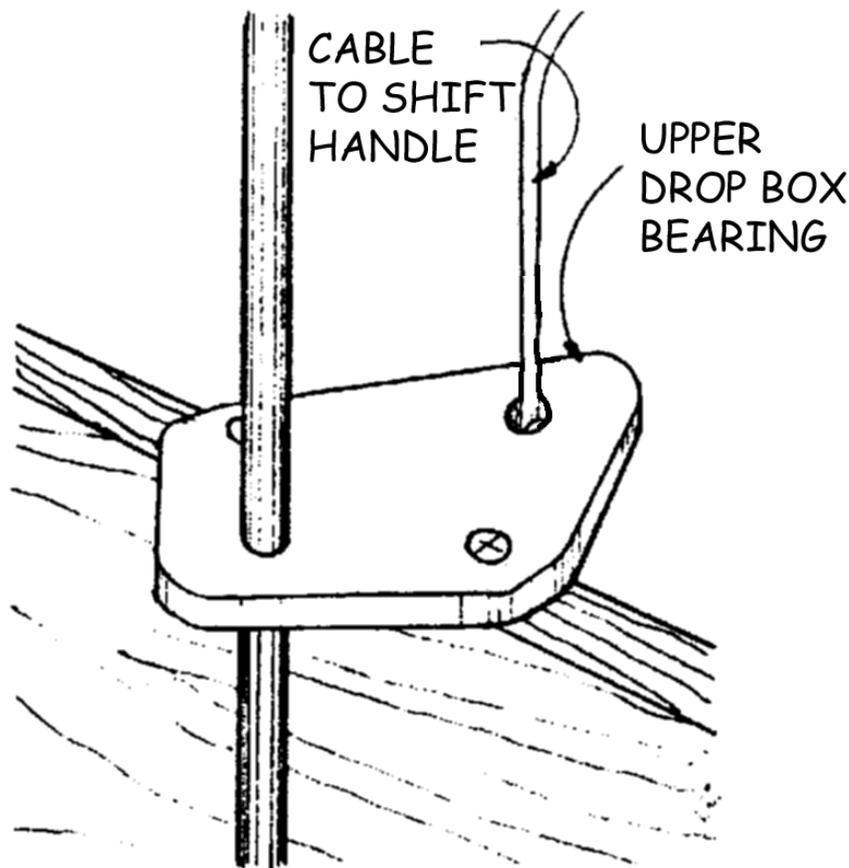


Figure 79 - Câble de la poignée de sélection à 4 boîtes vers la boîte de dépôt

- 3) À l'extrémité de chaque câble, il y a un boulon à œil fileté avec un contre-écrou. Enfilez chaque boulon à œil dans le support métallique aux extrémités de la poignée de changement de vitesse.

- 4) Une fois le câble attaché à l'assemblage de la boîte de dépôt, faites passer le câble sur la poulie de la boîte de dépôt sur la plus grande pièce de métal coulé directement au-dessus de l'ensemble de boîte de dépôt et sous la petite poulie près de l'extrémité du dessus du batteur.

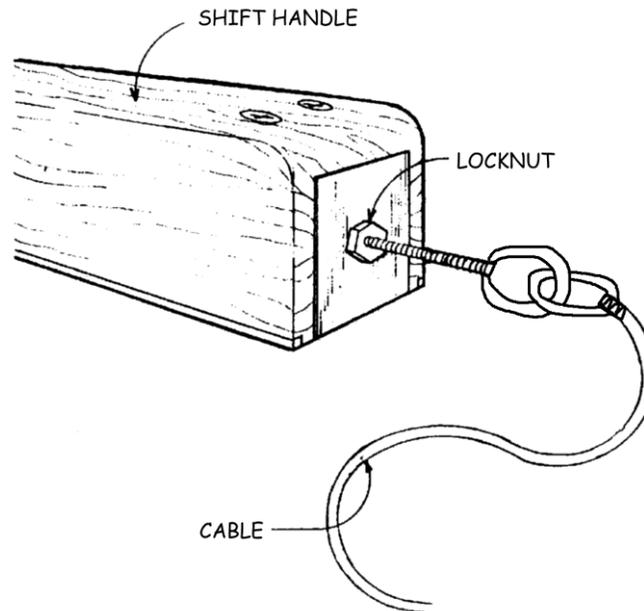


Figure 80 - Poignée de changement de vitesse du batteur Flyshuttle à 4 boîtes

- 5) Répétez cette procédure sur l'autre côté du métier à tisser.
- 6) Une fois les deux câbles connectés, vous devrez ajuster la longueur des câbles.

Remarque:

lorsque vous faites glisser la poignée de changement de vitesse d'avant en arrière, notez qu'il y a quatre crans (ou endroits où la poignée de changement de vitesse peut être arrêtée). Chacun de ces quatre crans correspond aux quatre caissons navette.

- 7) La meilleure façon de régler ces câbles est à coulisser le décalage poignée pour soit la position d'arrêt la plus à gauche ou à droite. Cela mettra une boîte de dépôt en position supérieure et l'autre en position inférieure.
- 8) Desserrez le contre-écrou et vous pouvez raccourcir ou allonger le câble en vissant cette extrémité fileté dans ou hors de la plaque à l'extrémité de la poignée de changement de vitesse. Ajustez le

- câble de sorte que la boîte de dépôt plateau est à la même hauteur que le haut de la navette course.
- 9) Cela peut vous aider à poser une règle sur la course de la navette et la boîte de dépôt lorsque vous faites cela pour vous aider à obtenir les deux parfaitement alignés.
 - 10) Lorsque vous l'avez correctement réglé, serrez les contre-écrous.
 - 11) Une fois que vous avez ajusté les deux câbles, c'est une bonne idée de mettre la poignée de changement de vitesse dans chaque position de détente et de cocher les cases de chaque côté pour l'alignement.

Remarque:

il est possible qu'il y ait une légère variation dans l'espacement des étagères de la boîte de dépôt, de sorte que vous ne pouvez pas obtenir un alignement absolument parfait. Si tel est votre cas, optez pour un ajustement moyen.

ASSEMBLEZ LE BANC

ASSEMBLEZ LE BANC

Le banc est démonté pour faciliter l'expédition. Le contenu de la boîte doit être :

- un plan de travail avec deux supports métalliques attachés
- deux jambes
- deux pieds, avec les orteils installés en usine
- une traverse inférieure
- un package matériel



Figure 81 - Banc (illustré avec sac à outils - en option)

- 1) Notez qu'une extrémité de chaque jambe n'a que deux trous. L'autre extrémité a plusieurs trous alignés verticalement. Fixez l'extrémité des pieds avec deux trous aux pieds horizontaux à l'aide des boulons de 3 ''.

REMARQUE :

Les pieds sont montés vers l'extrémité courte des pieds. L'extrémité longue des pieds est destinée à faire face au métier à tisser.

- 2) Visser le croisillon aux jambes à l' aide des 3 1 / 4" boulons (les écrous carrés devrait aller dans les trous d'accès de l' écrou de la traverse et les boulons doivent être serrés en toute sécurité une fois que vous avez fait que l'ensemble est assez carré).

REMARQUE :

La direction dans laquelle il fait face n'a pas d'importance, mais la plupart des gens le montent de sorte que les trous d'accès soient orientés vers le métier (dans le sens de la partie longue des pieds).

- 3) Veuillez trouver les deux trous sur un bord long du plan de travail. Positionnez le haut de sorte que ces trous soient face à l'arrière du banc, c'est-à-dire loin du métier à tisser.

Remarque:

ces trous sont utilisés pour monter le sac de banc AVL. Ce sac, qui peut être commandé séparément auprès d'AVL, vous offre un emplacement pratique pour ranger les navettes, les bobines et autres accessoires de tissage.

- 4) Avant de fixer le haut aux pieds, veuillez noter qu'il y a plusieurs trous alignés verticalement près du haut de chaque pied. Choisissez les trous qui conviennent le mieux à votre hauteur particulière.
- 5) Lorsque le sommet est aligné de façon appropriée pour votre taille et le montage du banc sac, attacher le banc haut parenthèses pour les jambes avec les 2- 1 / 4" boulons. Ne serrez pas encore les boulons car l'angle du dessus de table est également réglable.
- 6) Inclinez le siège à l'angle que vous préférez et terminez de serrer les deux écrous et boulons qui fixent les supports à chaque pied.

Votre banc est maintenant entièrement assemblé et prêt à l'emploi. Si vous utilisez le banc avec un métier AVL, vous remarquerez que les pieds du banc sont conçus pour s'emboîter avec la traverse avant inférieure de votre métier. Lorsqu'il est utilisé de cette manière, il ajoutera de la stabilité au métier à tisser en ajoutant le poids du banc et du tisserand à celui du métier à tisser.

CONNECTEZ LE SYSTÈME DE LEVAGE

INSTALLATION DE L'AVL JACQ3G E-LIFT II

Votre nouvel E-Lift II simplifie le levage de vos harnais et est conçu pour fournir des années de service fiable. L'E-Lift est composé de quatre parties de base:

- Le boîtier d'alimentation - il contient la source électrique et le pilote du moteur, ainsi que l'interrupteur marche / arrêt du système (ainsi que l'électronique qui contrôle les modules).
- Le moteur - Monté sur le côté gauche du métier à tisser, le moteur entraîne l'ensemble pignon, chaîne et essieu et est suffisamment puissant pour entraîner vingt-quatre modules.
- L'ensemble pignon, chaîne et essieu - Monté sur le côté gauche de l'ensemble de support modulaire, et entraîné par le moteur, cet ensemble fera lever les crochets (les ressorts montés dans les modules ramèneront les crochets vers le bas dans leur démarrage. position).
- La pédale - Fixée à la Power Box, la pédale est utilisée pour faire avancer le motif, diriger le mécanisme de relâchement et sélectionner entre les actions de pédalage simple et double.

Certaines pièces de votre E-Lift II seront installées en usine car elles font partie intégrante de l'essieu et des systèmes modulaires de votre Jacq3G Jacquard Loom. Ces pièces comprennent l'ensemble de support de module, les poulies de module, le pignon d'entraînement principal, les capteurs d'arrêt et l'essieu. Les étapes décrites ici vous guideront à travers:

- Installation du moteur E-Lift II
- Installation de la chaîne d'entraînement
- Connexion correcte de tous les câbles
- Réglage du capteur d'origine

Outils nécessaires: pince à bec effilé

Installation de l'ensemble de montage moteur / support

- 1) Déballer l'ensemble de montage du moteur / support (avec le cordon d'alimentation attaché). À partir du paquet de matériel, trouver les trois 5/6 x 8 - 1 - 1 / 2" boulons hexagonaux, des rondelles, des rondelles de blocage et des écrous. Notez que, le long du bord supérieur du support de montage, il y a trois trous oblongs.

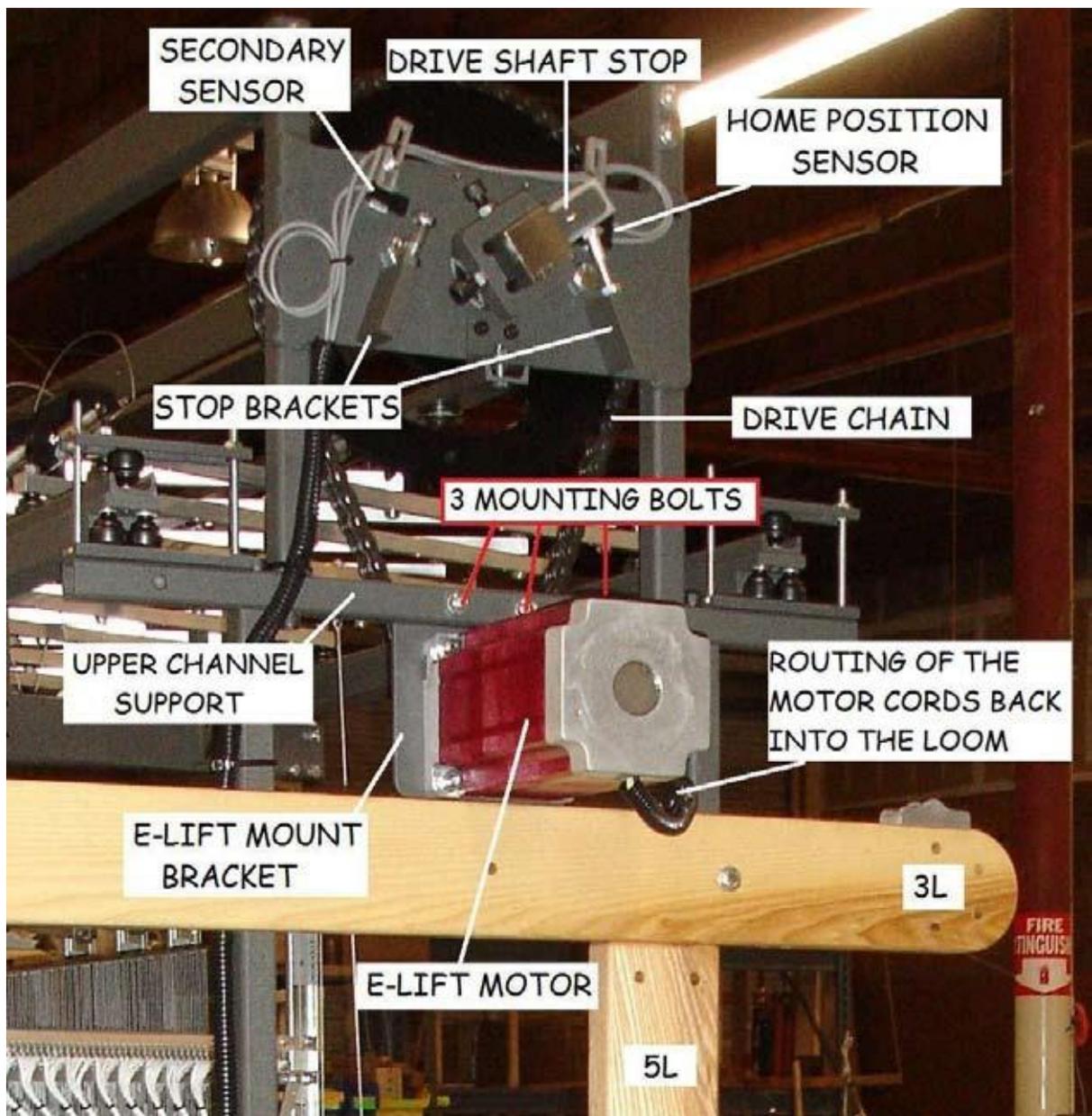


Figure 82 - Pièces E-Lift installées (pignon d'entraînement principal non visible)

- 2) Insérez le moteur à gauche de l'ide du métier à tisser. Orientez les trois fentes du support de montage en haut de l'assemblage et faites glisser le moteur entre le support de canal supérieur gauche et le support horizontal supérieur gauche (bois). Le support de montage restera à l'intérieur du métier à tisser. Le cordon du moteur passera de l'extrémité extérieure du moteur à l'intérieur du châssis du métier, entre le moteur et le support vertical avant gauche du châssis du module.

- 3) Alignez les trois trous fendus du support de montage avec les trois trous du support de canal supérieur. Insérez chaque boulon hexagonal, avec rondelle plate, de l'intérieur du métier à tisser, à travers le support de montage et le support de canal supérieur.
- 4) Fixez chaque boulon avec une rondelle de blocage et un écrou. Serrez-les suffisamment pour fixer le moteur, mais ne serrez pas complètement pour le moment. Il est utile de permettre à l'ensemble moteur / support de montage de bouger légèrement dans les trous fendus jusqu'à ce que la chaîne d'entraînement soit installée.

Installation et assemblage de la chaîne d'entraînement

Remarque:

plusieurs des images de cette section ne montrent qu'une partie de la chaîne d'entraînement. Il a également été assemblé hors du métier à tisser afin de prendre des photos claires. Assurez-vous d'installer et de connecter votre chaîne d'entraînement à l'emplacement approprié sur le métier à tisser.

- 1) Localisez la chaîne d'entraînement et les trois petits maillons de connexion. Vous aurez besoin de pinces (le nez pointu est préférable) pour cet assemblage.

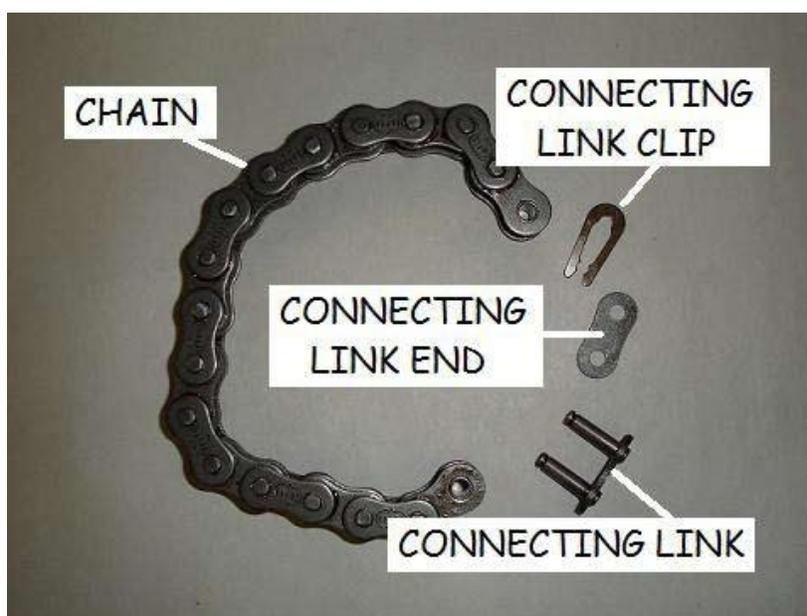


Figure 83 - Chaîne avec pièces de connexion

- 2) Positionnez la chaîne d'entraînement sur le dessus du pignon d'entraînement principal et sous le pignon d'entraînement du

moteur, en rapprochant les deux extrémités libres pour l'assemblage de la chaîne.

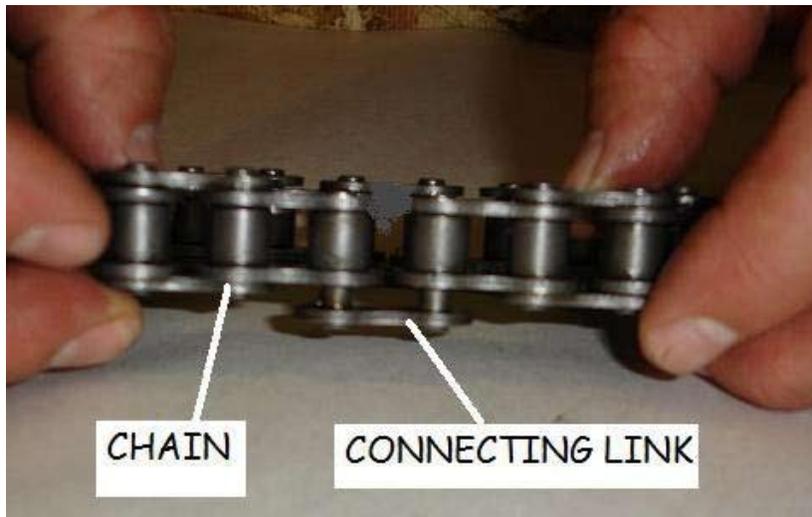


Figure 84 - Chaîne avec maillon de connexion partiellement inséré

- 3) Insérez les deux extrémités du maillon de connexion dans le maillon ouvert à chaque extrémité de la chaîne, fermant le cercle. Placez l'extrémité du lien de connexion sur les extrémités du lien de connexion qui sont maintenant exposés au-dessus des deux liens joints.
- 4) Placez le clip du lien de connexion en forme de U à plat sur le dessus de l'extrémité du lien de connexion, en le positionnant de manière à ce que l'une des extrémités du lien de connexion soit enfermée dans la forme en U et que les deux extrémités du clip du lien touchent l'autre extrémité.

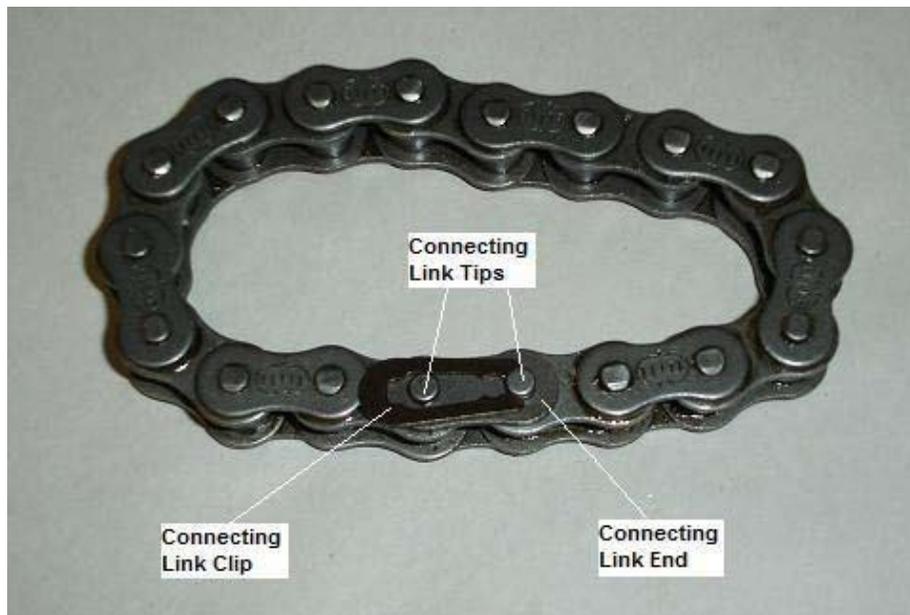


Figure 85 - Chaîne avec extrémité de maillon et clip de maillon en place

- 5) Avec les pointes de vos pinces, pincez l'extrémité ronde et extérieure du clip de liaison et le côté de l'extrémité de liaison la plus proche. Pressez la pince, en poussant l'extrémité ronde du clip de liaison dans l'extrémité de la forme en U. Les extrémités ouvertes du clip de liaison se déplaceront et se fixeront de chaque côté de l'autre extrémité de liaison.



Figure 86 - Fermeture du clip de liaison avec une pince

- 6) Avec le cercle fermé de la chaîne en place, alignez l'essieu moteur directement sous l'essieu moteur. Maintenant, serrez complètement les trois boulons, fixant l'ensemble moteur / support de montage en place.

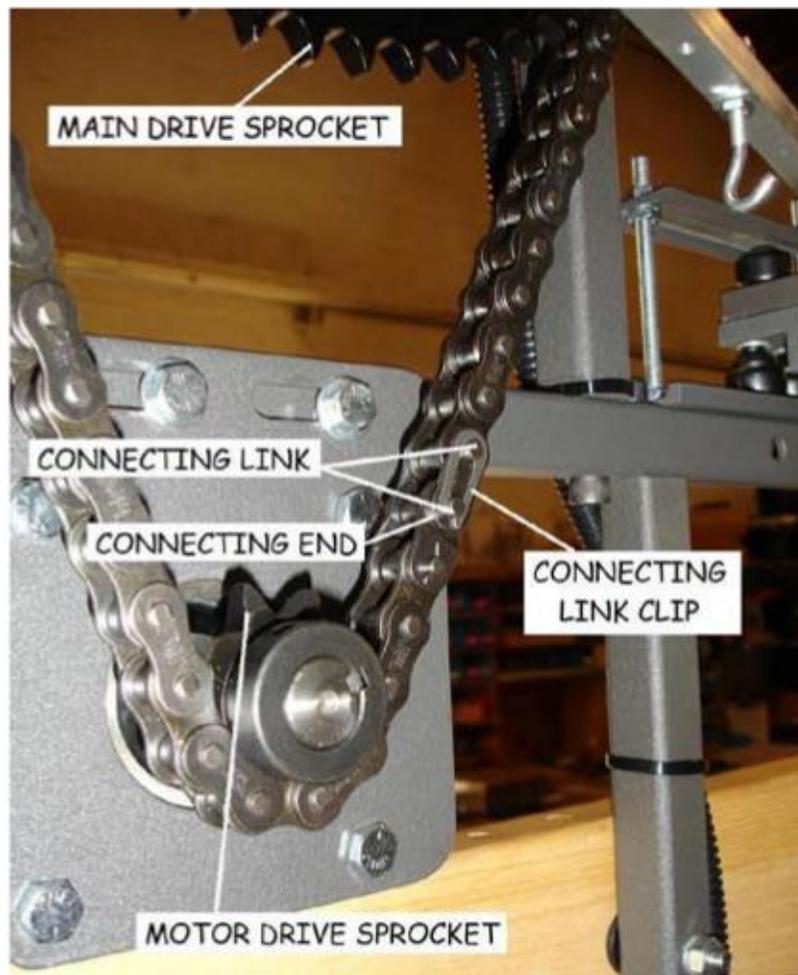


Figure 87 - Pignon d'entraînement principal avec moteur et chaîne (vue intérieure)

Connectez l'alimentation et le contrôle à l'E-Lift

- 1) Fixez le cordon d'alimentation du moteur au châssis du module. Guidez le boîtier de câble flexible sur le côté du bord avant du support vertical métallique et hors du côté gauche du cadre, vers le boîtier de commande. Fixez en place avec des sangles à nouer.
- 2) Fixez la pédale au boîtier de commande à la sortie ronde et positionnez la pédale dans la zone avant du métier à tisser, sous la poutre en tissu, où elle sera accessible au tisserand.

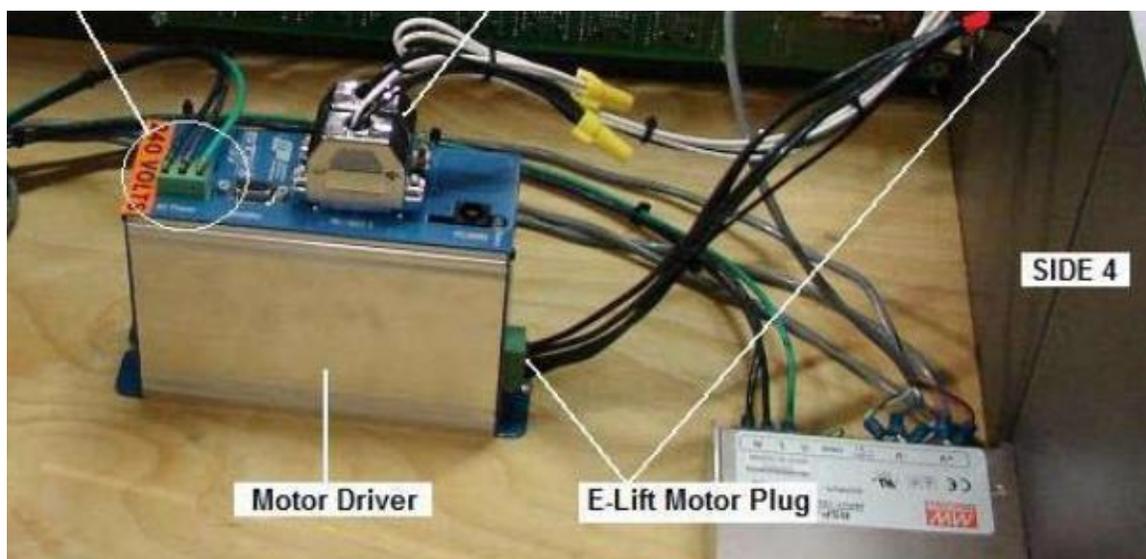


Figure 88 - Intérieur du boîtier de commande, connexion pour moteur E-Lift

- 3) Faites passer le cordon du moteur à travers l'ouverture doublée sur le boîtier de commande et connectez-le au pilote E-Lift pour l'emplacement de cette prise sur le boîtier de commande du moteur.

Réglage du capteur d'origine

Chaque fois que l'E-Lift est mis en marche, il se vérifie et se réaligne automatiquement sur la position d'origine. Cela permettra à l'E-Lift de synchroniser son fonctionnement avec les autres systèmes qui fonctionnent également à partir du pignon d'entraînement principal et de l'essieu. La position d'origine idéale permettra à l'essieu moteur de s'arrêter juste avant de heurter le support de butée avant. Chaque fois que le métier à tisser est arrêté, il est important que la butée repose sur la position d'origine.

- 1) Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation du boîtier de commande est en position d'arrêt (0). Reconnectez le boîtier de commande à la source d'alimentation externe.
- 2) Tournez l'essieu d'entraînement principal à mi-chemin vers l'arrière du métier à tisser ou jusqu'à ce que la butée d'arbre d'entraînement pointe directement vers le haut.
- 3) Avant de mettre l'appareil sous tension, soyez en position de voir le mouvement de l'essieu moteur principal et de pouvoir couper l'interrupteur d'alimentation externe.

Remarque:

lorsque l'alimentation est allumée, l'essieu moteur tournera vers la butée d'arbre d'entraînement avant et vous pourrez peut-être voir le clignotement du voyant rouge sur le capteur, lorsqu'il est activé par l'aimant, reflété dans la surface de le support d'essieu moteur. Si le capteur d'origine n'est pas dans la bonne position lors de la mise sous tension, l'essieu moteur essaiera continuellement de tourner à travers le support d'arrêt, ce qui amènera la butée d'arbre à marteler le support d'arrêt. Si, à la mise sous tension, l'essieu moteur ne s'arrête pas complètement avant de toucher la butée d'arbre avant, soyez prêt à couper l'alimentation immédiatement.

- 4) Mettez le boîtier de commande sous tension (I). Si la butée d' arbre d' entraînement n'est pas dans la bonne position, vous verrez le moteur tourner automatiquement le pignon d'entraînement principal dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que le mouvement de l'essieu soit arrêté par le support d'arrêt avant. Si l'arbre d'entraînement ne s'arrête pas complètement avant de heurter le support d'arrêt, coupez immédiatement l'alimentation.
- 5) Éloignez légèrement le capteur d'origine du support d' arrêt avant et serrez-le en place. Repositionnez l'essieu avec la butée d'arbre de transmission pointant vers le haut et mettez l'appareil sous tension. Répétez si nécessaire, jusqu'à ce que la butée d'arbre d'entraînement s'arrête juste avant de heurter le support de butée avant.
- 6) L'essieu moteur principal est maintenant en position pour lancer le fonctionnement de la foule.

INSTALLATION D'UN PONT ÉLÉVATEUR

Informations sur les composants aériens

Composant	La description
Compresseur	Une machine qui comprime, stocke et fournit de l'air à un système pneumatique.
Cylindre d'air	Un tube scellé qui contient un arbre mobile. Cet arbre est amené à entrer ou à sortir par l'action de l'air comprimé.
La soupape d'échappement	Le travail dans votre Air Shuttle est effectué par air comprimé. Cet air entre dans le système via le compresseur, est forcé à travers le cylindre, puis est

	évacué du système. Une soupape d'échappement est la porte par laquelle l'air sort.
FRL	Il s'agit d'un filtre et d'un régulateur réunis dans un seul appareil. L'air qui provient de votre compresseur alimente directement le FRL où il est conditionné et sa pression réglée.
Valve pilotée	Cette vanne dirige le flux d'air vers et depuis différentes parties du système.
Extrémité de tige	L'extrémité de travail d'un cylindre à air. Il se connecte au mécanisme qui doit être déplacé.

Exigences du compresseur d'air

Les compresseurs sont évalués en fonction du volume d'air comprimé qu'ils peuvent fournir en une minute. Cette cote est connue sous le nom de CFM, pieds cubes par minute.

DISPOSITIF	USAGE	UNITÉS	PAR	NOMINATION DU COMPRESSEUR *	UNITÉS	REMARQUES
A 'Loom Dobby (tous les modèles) A-Lift	1,25	CFM à 100 PSI	Métier à tisser	4	CFM	Classé à 60 PPM
Boîtes de navette à assistance pneumatique	0,47	CFM à 100 PSI	Métier à tisser	2	CFM	Classé à 60 PPM

PPM = choix par minute

CFM = pieds cubes par minute

PSI = livres par pouce carré

Nous suggérons de dimensionner un compresseur pour les pires scénarios comme un cycle de service de 50%. Lorsque vous utilisez un cycle de service de 50%, doublant le taux d'utilisation est la première étape, puis en ajoutant un autre 50% assurera le compresseur ne fonctionne pas à pleine

capacité, ce qui en fait durer plus longtemps et fournissant de l'air comprimé fiable aux produits AVL.

Remarque:

si vous utilisez plusieurs composants pneumatiques, assurez-vous que votre compresseur d'air est dimensionné pour tous les gérer.

Les exceptions aux méthodes de dimensionnement ci-dessus sont les produits qui peuvent utiliser des compresseurs autres que le type à piston. Les compresseurs de type à vis sont souvent utilisés dans des applications à volume plus élevé telles que les IDL ou un Jacquard à plusieurs têtes.

Le choix d'un compresseur vous appartient. En général, nous vous conseillons d'acheter un compresseur qui peut fournir plus d'air que ce dont vous avez réellement besoin - il fonctionnera plus efficacement, durera plus longtemps et permettra l'ajout de futurs composants d'air.

Besoins en air

Pour que ce système actionné par air fonctionne, vous aurez besoin de l'air comprimé disponible sur le métier à tisser. L'A-Lift consommera environ 1,25 CFM (pieds cubes par minute) d'air à 100 PSI (livres par pouce carré) lors du tissage à une vitesse maximale. Nous recommandons un compresseur évalué au double de cette consommation avec un réservoir minimum de 5 gallons.

Ce système a été conçu pour fonctionner à partir d'une pression de ligne entre 60 PSI et 100 PSI. La pression dans le système peut être ajustée en fonction du nombre de harnais que vous allez soulever dans un tissage donné.

Presque tous les compresseurs ont des réservoirs de stockage. Ici aussi, la taille est importante. Nous vous recommandons d'envisager un compresseur avec au moins un réservoir de 20 gallons.

Installation du FRL

Tous les composants d'air nécessitent l'installation d'un filtre / régulateur / lubrificateur (FRL) sur le métier à tisser. Ce composant relie le compresseur d'air aux composants pneumatiques de votre métier à tisser. Le FRL pour le Jacq3G fait partie de la boîte de contrôle. Il est généralement installé à l'extérieur de l'un des longs côtés.

- 1) Installez le (s) composant (s) pneumatique (s) de votre métier à tisser.

- 2) Connectez le FRL à la conduite d'air à code couleur correct à partir de la bobine du tube avec le cylindre pneumatique. Les conduites d'air ont été connectées à leurs raccords en les poussant en place. Ils ne sortiront pas. En fait, plus vous tirez, le plus il tiendra.

Installation d'un ascenseur A

L'A-Lift reproduit l'action du pédalage. Lorsque vous activez la pédale de commande, le vérin se rétracte et les harnais sélectionnés montent ou descendent. Le mouvement est fluide, rapide et précis et n'ébranle pas les harnais.

- 1) Les vérins de levage pneumatique sont montés en haut du châssis du module près de la chaîne d'entraînement.

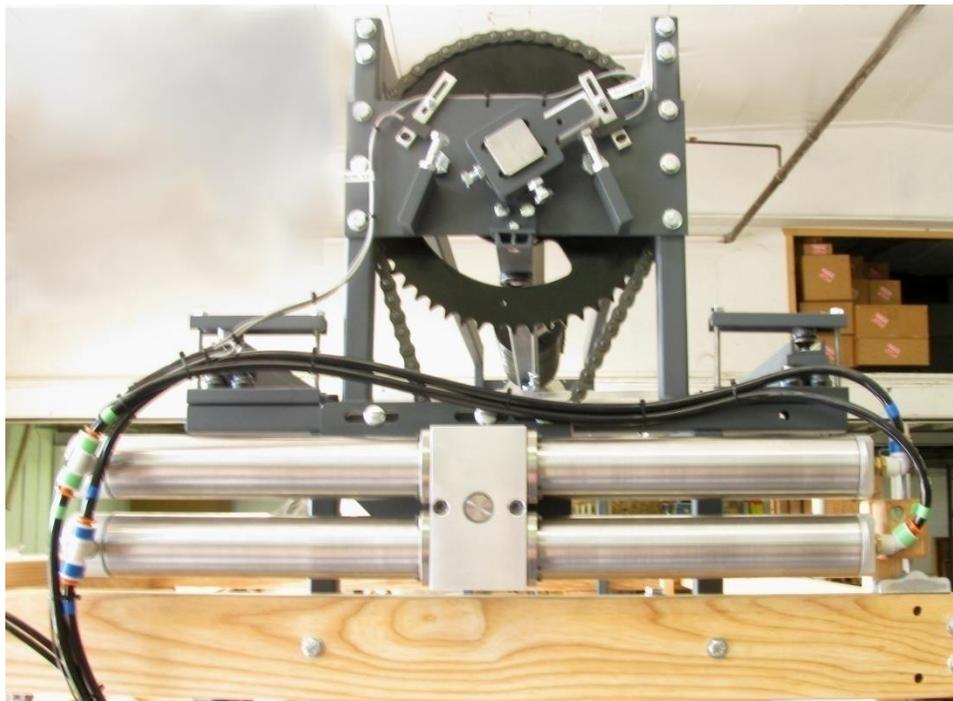


Figure 89 - Vérins Air Lift sur métier à tisser

- 2) Connectez la chaîne de transmission comme décrit à la page 104.
- 3) Connectez les conduites d'air au système. Les extrémités sont codées par couleur pour faciliter l'assemblage. Faites passer les lignes à travers le métier si nécessaire. Des attaches ont été incluses avec le système afin que vous puissiez attacher les conduites d'air au métier à tisser.

Pédale

- 1) Placez le pied pédale dans le métier à tisser près où vos pieds seront quand vous êtes assis sur le banc.

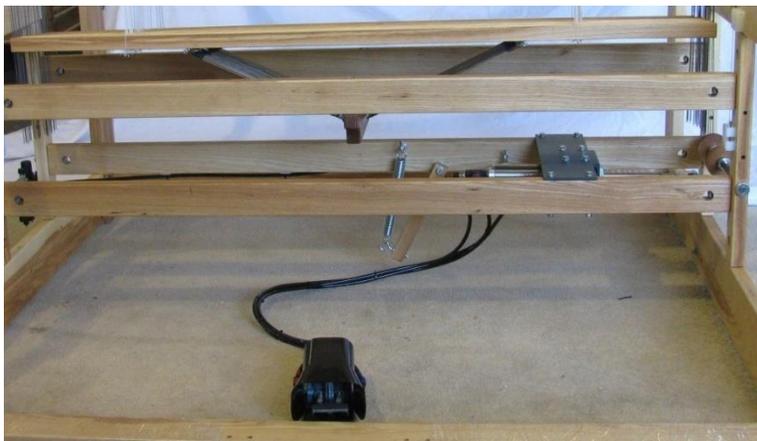


Figure 90 - Pédale A-Lift

- 2) Connectez les conduites d'air à code couleur correct à la pédale.

Raccordement des composants à l'air comprimé

Votre métier à tisser est maintenant prêt à être raccordé à une conduite d'air comprimé. Cette ligne sera connectée à l'unité FRL. Vous devez acheter un raccord pour vous connecter à votre conduite d'air. Pour plus de commodité, nous vous suggérons d'utiliser un raccord de type « déconnexion rapide » qui peut facilement être libéré du métier à tisser sans aucun outil. Vous devrez acheter un raccord mâle avec des filetages de 1/4 "ou 3/8" à visser dans le FR. Un connecteur femelle correspondant sera nécessaire pour l' extrémité du tuyau.

- 1) Une fois que le métier à tisser a été accroché en place à un air ligne, régler le régulateur à une plage de pression qui va actionner le vérin de votre satisfaction.
- 2) Commencez à 40 à 50 PSI. Vous souhaitez peut-être modifier cet ajustement lorsque vous modifiez les modèles de tissage, car vous constaterez qu'une pression plus élevée est nécessaire lorsque vous soulevez plus de harnais.
- 3) Le cylindre peut maintenant être activé en appuyant sur le clapet de pied. La vitesse à laquelle les harnais se lèvent (votre vitesse de tissage) peut être modifiée davantage en ajustant les vannes de contrôle de débit.

- 4) La soupape gauche s'ajuste vers l'intérieur et la soupape droite s'ajuste vers l'extérieur de la tige dans le cylindre.

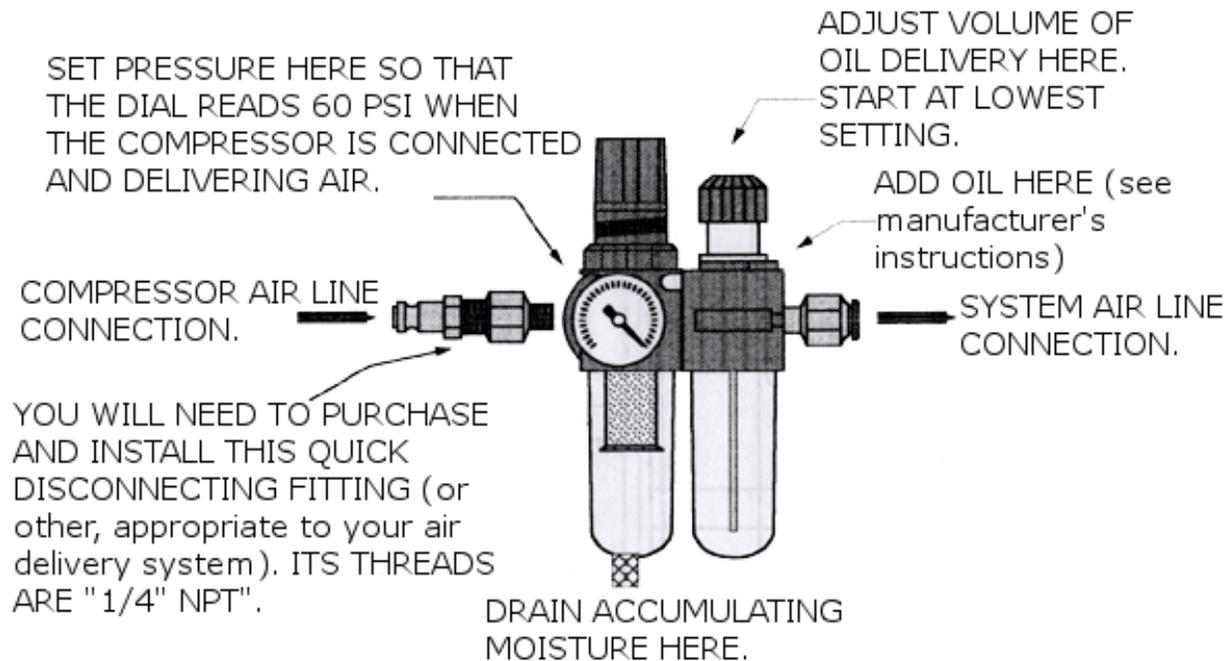


Figure 91 - Détail FRL (peut varier)

Entretien de votre système

- 1) Vérifiez le FRL chaque semaine (si vous utilisez votre métier à tisser quotidiennement).
- 2) Videz la cuve du filtre si vous constatez une accumulation de condensation. Il y a un bouchon de vidange au fond du bol.
- 3) Essuyez les tiges coulissantes de la boîte de navette pour les nettoyer.
- 4) Essuyez régulièrement les tiges de glissière du ramasseur pour les nettoyer.
- 5) La poignée de changement de vitesse peut devenir collante après un certain temps. Un spray lubrifiant peut être appliqué sur le mécanisme de pivot. Il est recommandé de souffler ou de broser périodiquement les peluches.
- 6) Vérifiez et serrez les boulons au besoin.

7) Ajustez les divers mécanismes au besoin.

REMARQUE:

veuillez déconnecter l'air de votre compresseur avant de vidanger votre système.

UTILISATION DU MÉTIER JACQ3G

INTRODUCTION AUX SYSTÈMES DE MÉTIER À TISSER

Cette section a pour but d'expliquer et de clarifier les différents systèmes qui permettent à votre AVL Jacq3G Métier à tisser Jacquard à la fonction et l'orientation de l'offre dans le mode de fonctionnement. Veuillez lire attentivement ces informations avant d'utiliser le métier à tisser.

La BOÎTE DE CONTRÔLE (CPU ou UNITÉ CENTRALE DE TRAITEMENT)

Le boîtier de commande contient l'alimentation électrique / le décaissement et les composants électriques pour les cartes de circuits imprimés et les solénoïdes / crochets, et pour l'E-Lift (si commandé pour votre Jacq3G). Votre boîtier d'alimentation a été construit sur mesure selon vos spécifications électriques, de sorte que la configuration de votre boîtier peut différer quelque peu de celle de cette section, mais l'apparence et l'emplacement approximatif seront similaires. Voici un examen des exigences électriques. Assurez-vous que vous avez correctement planifié l'installation correcte de votre Jacq3G Loom.

Remarque:

En aucun cas la partie supérieure du boîtier de commande ouvert sans exprimé, le consentement écrit de AVL Métiers à tisser, Inc.

Spécifications du boîtier de commande Jacquard Loom		
	3 à 20 modules	21 à 48 modules
la taille	20 "(.5 m)	38 pouces (0,97 m)
Largeur hors tout	18 pouces (0,46 m)	18 pouces (0,46 m)
Avant vers l'arrière	18 pouces (0,46 m)	18 pouces (0,46 m)
Poids, métier à tisser de base (3 modules)	30 livres (13,7 kg.)	<125 livres (<57 kg.)

Exigences d'alimentation du métier Jacquard Loom			
	4 modules (par bloc d'alimentation)	Par module	Système

Modèle d'entrée électrique (MAX) **	12A à 110V 6A à 220V	5A à 110V 2,5 A à 220 V	
Entrée pneumatique, A-Lift (MAX.) **			5CFM à 100PSI
Entrée électrique, E-Lift (MAX.) **			8A à 110V, 4A à 220V
** Varie en fonction des Hooks activés			



Figure 92 - Boîtier de commande, côté 1 (montrant les événements, l'interrupteur d'alimentation et la source d'alimentation)

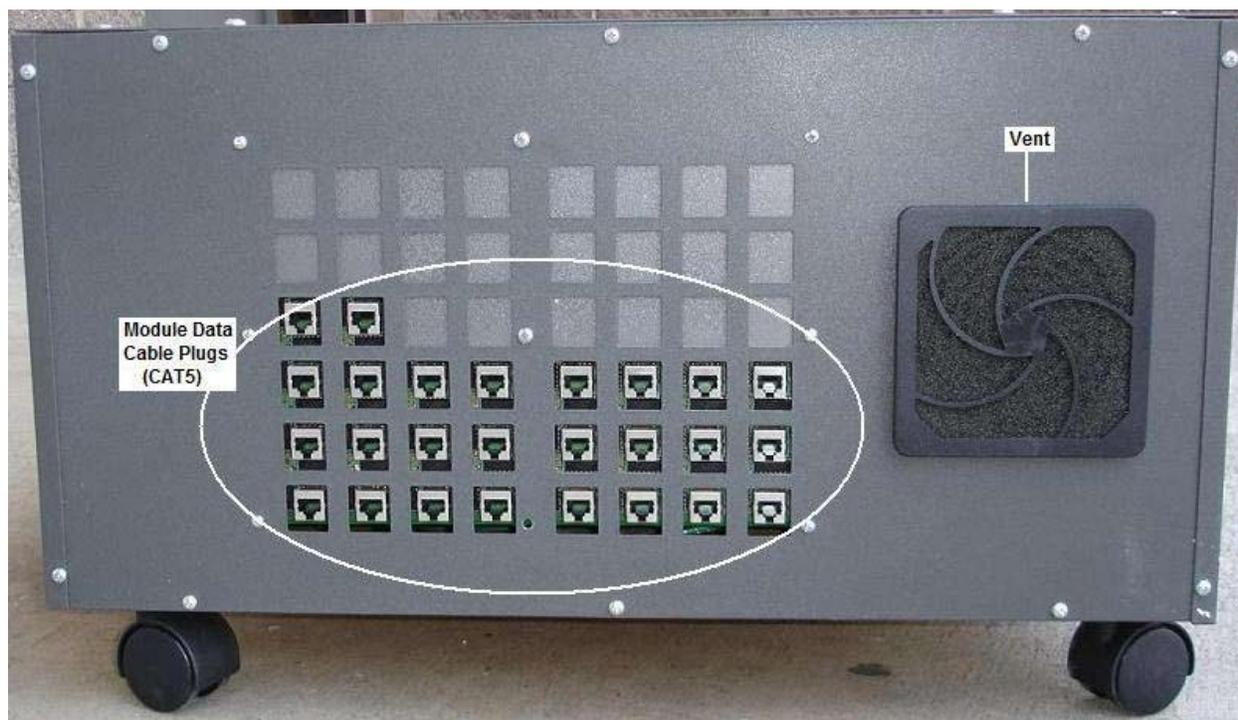


Figure 93 - Boîtier de commande, côté 2 (montrant les fiches du câble de données du module -CAT5)



Figure 94 - Côté du boîtier de commande 3 (montrant les fiches du câble d'alimentation de la carte de commande)

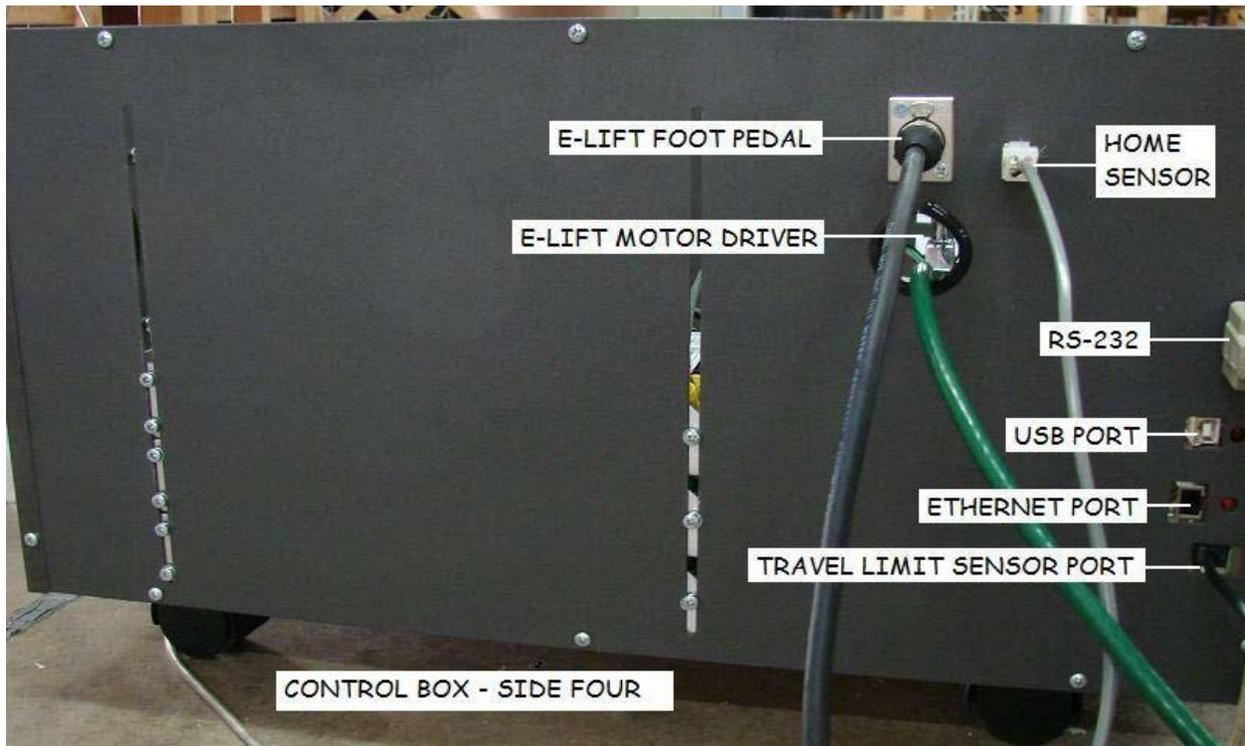


Figure 95 - Boîtier de commande, côté 4 (montrant les connexions de l'élévateur électrique et de l'ordinateur)

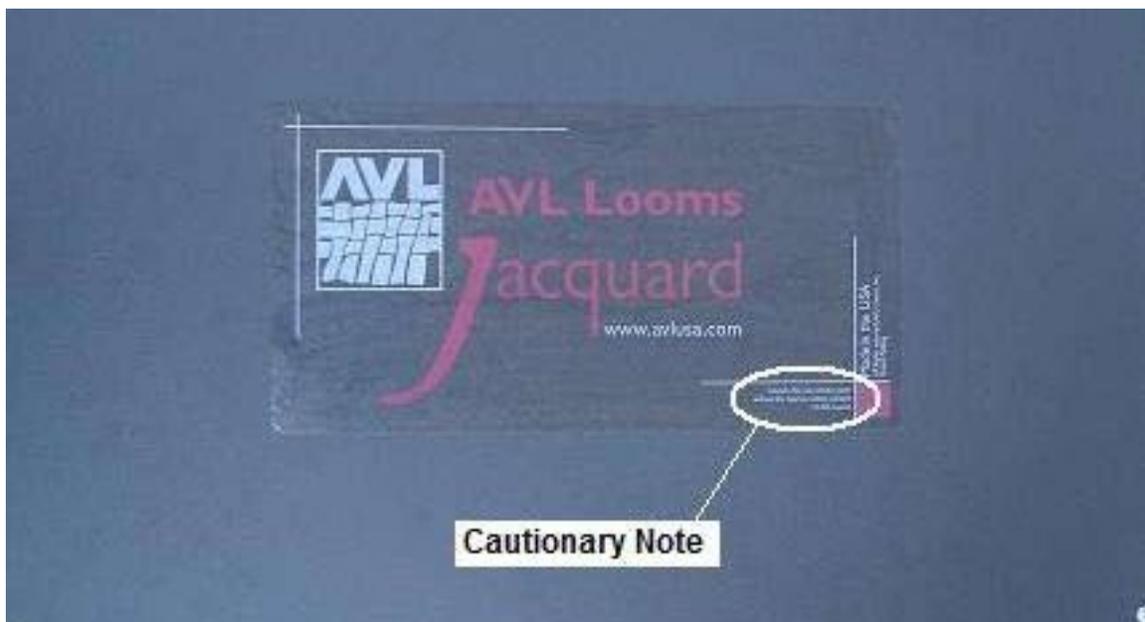


Figure 96 - Boîtier de commande, en haut (avec une note d'avertissement)

Remarque:

Cela se lit comme suit: "Ne retirez pas le couvercle sans le consentement écrit exprès d'AVL Looms"

MODULES (ASSEMBLAGES DE CROCHET ET DE CADRE)

Ces grands cadres en acier supportent les cartes électroniques, les crochets, les lisses et les ressorts.

La séquence des numéros de crochet va de gauche à droite et d'arrière en avant. Le premier crochet dans le cadre le plus à gauche est # 1 ; le dernier crochet de ce cadre est le n ° 1 2 0. Le premier crochet du deuxième cadre à partir de la gauche est le n ° 1 2 1 et le dernier crochet de ce cadre est le n ° 2 4 0, et ainsi de suite à travers le métier à tisser. Donc, le crochet n ° 1 est le crochet le plus à l'arrière du CADRE FIR ST sur la GAUCHE et le numéro de crochet le plus élevé est le crochet le plus proche de l'avant, dans le DERNIER CADRE sur la DROITE. (Veuillez noter: les métiers à tisser peuvent être équipés de trois cadres, pour un total de 360 crochets, ou jusqu'à 48 cadres, sur une largeur de métier de 72 po, pour un total de 5 760 crochets.)

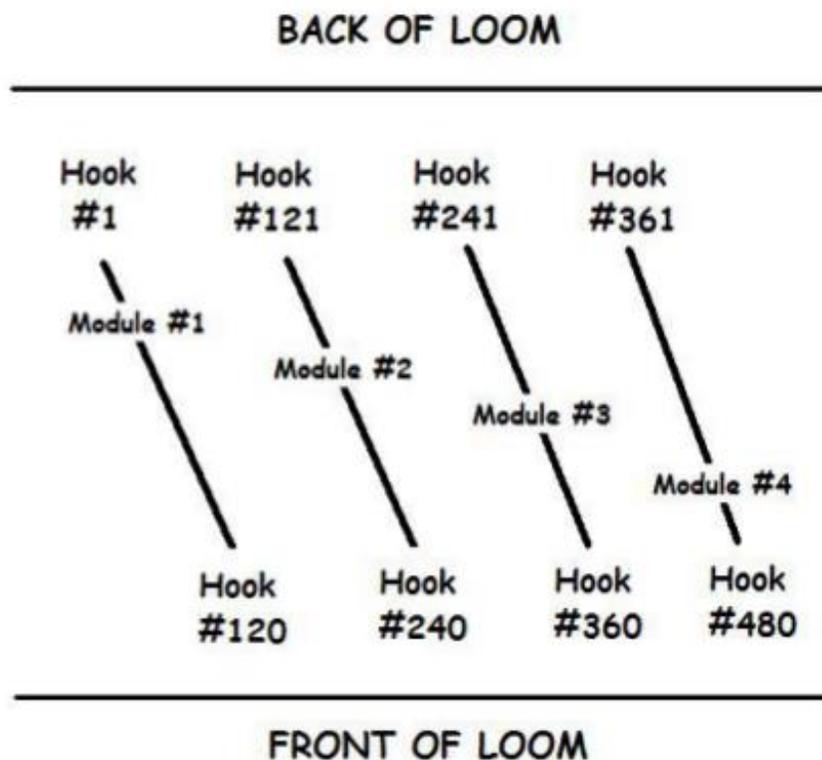


Figure 97 - Crochets numérotés sur les modules

Remarque:

si seule une partie des crochets doit être utilisée:

- a) Débranchez le câble CAT5 sur le boîtier de commande pour les cadres inutilisés, et branchez les câbles CAT5 pour les cadres à utiliser dans les prises du boîtier de commande, en commençant par les prises n ° 1, 2, etc.
- b) Programmez tous les crochets inutilisés comme vides dans le logiciel de conception.

Les lumières du cadre

Il y a deux lumières à l'avant de chaque carte de conducteur. Le voyant TOP indique que l'appareil est sous tension. Le voyant BOTTOM clignote pour indiquer la transmission d'informations à partir du boîtier de commande. Il ne sera allumé que lorsque le boîtier de commande transmet des informations et, dans le cas contraire, ne restera pas allumé.

La carte de commande est la carte de circuit imprimé (la carte verte), située sur chaque cadre, qui transmet des informations aux composants électroniques et aux lumières. Il envoie l'alimentation aux hooks sélectionnés pour l'activation. Les petites boîtes rectangulaires apposées sur les planches sont les pilotes.

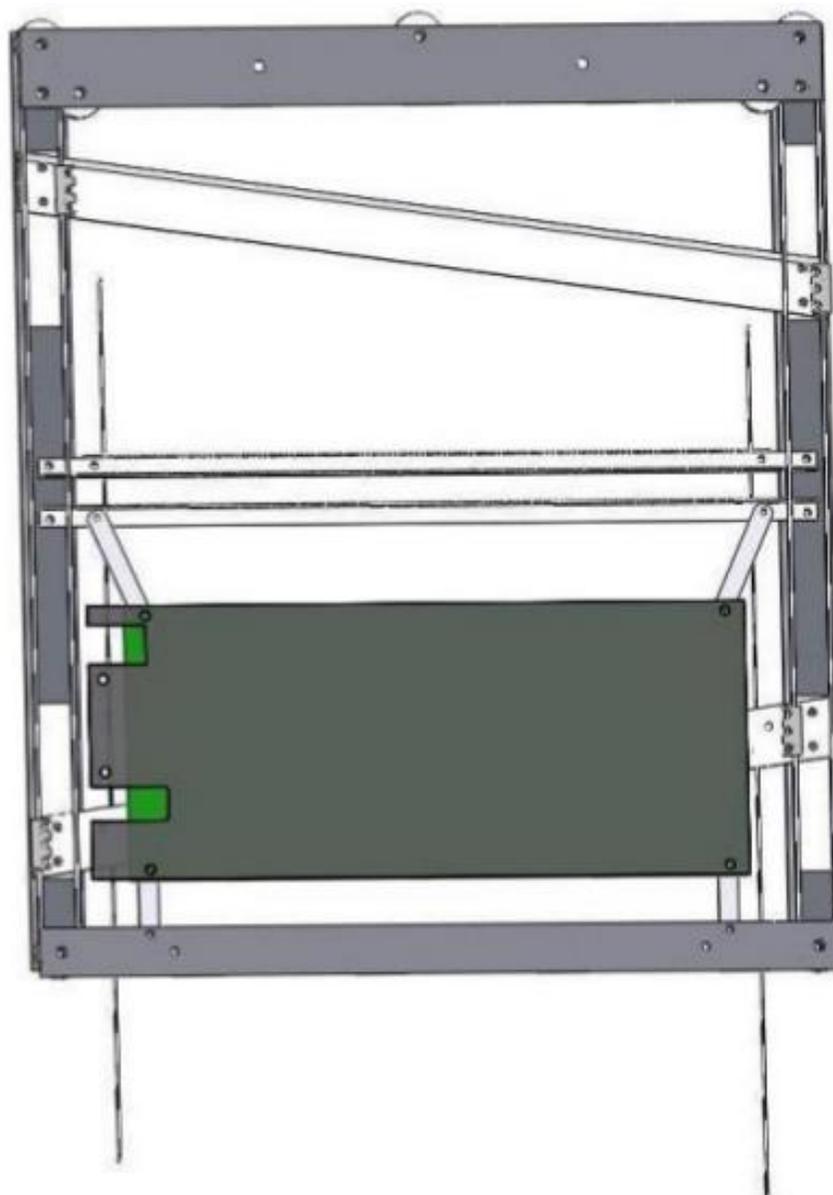


Figure 98 - Module, avant

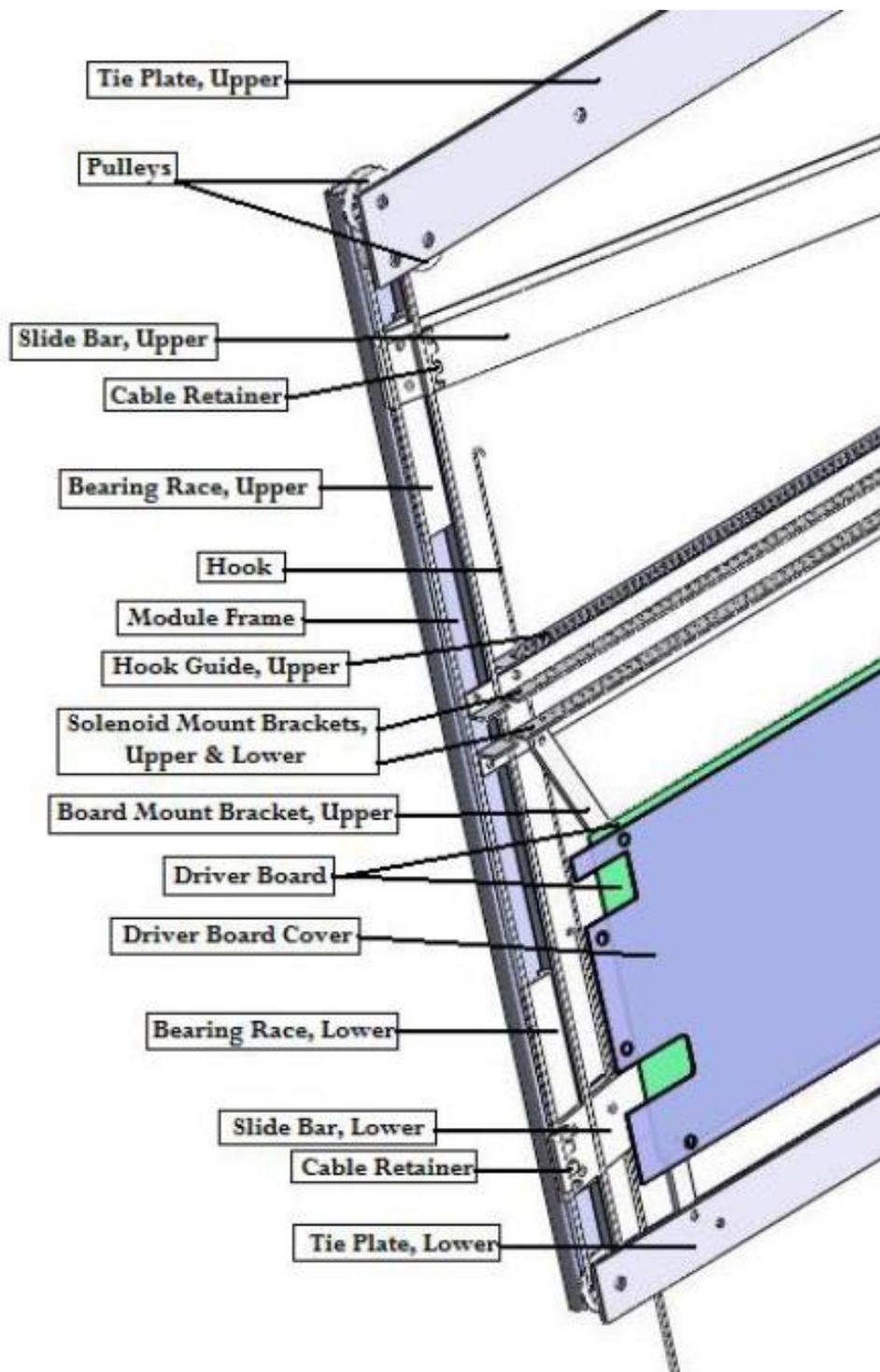


Figure 99 - Détail du module, avant

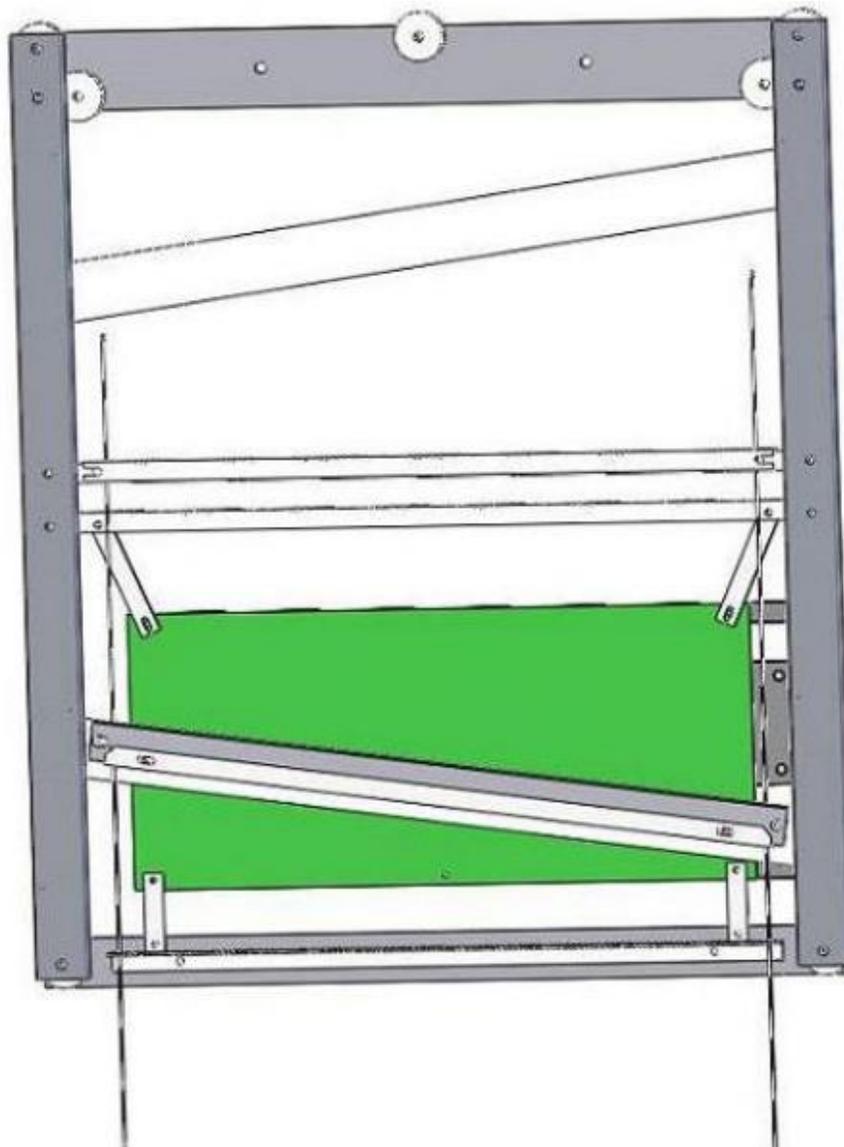


Figure 100 - Module, arrière

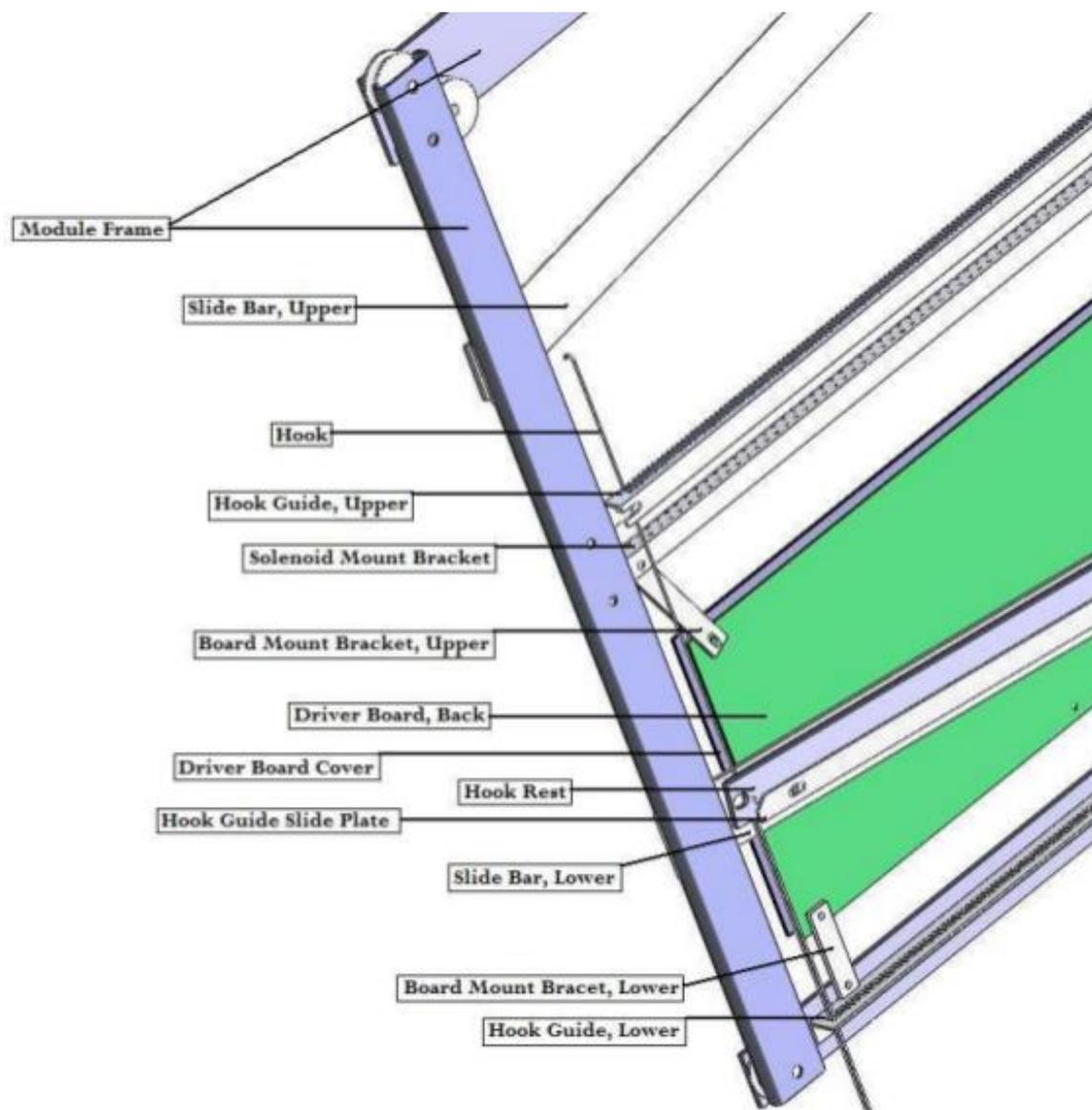


Figure 101 - Détail du module, arrière

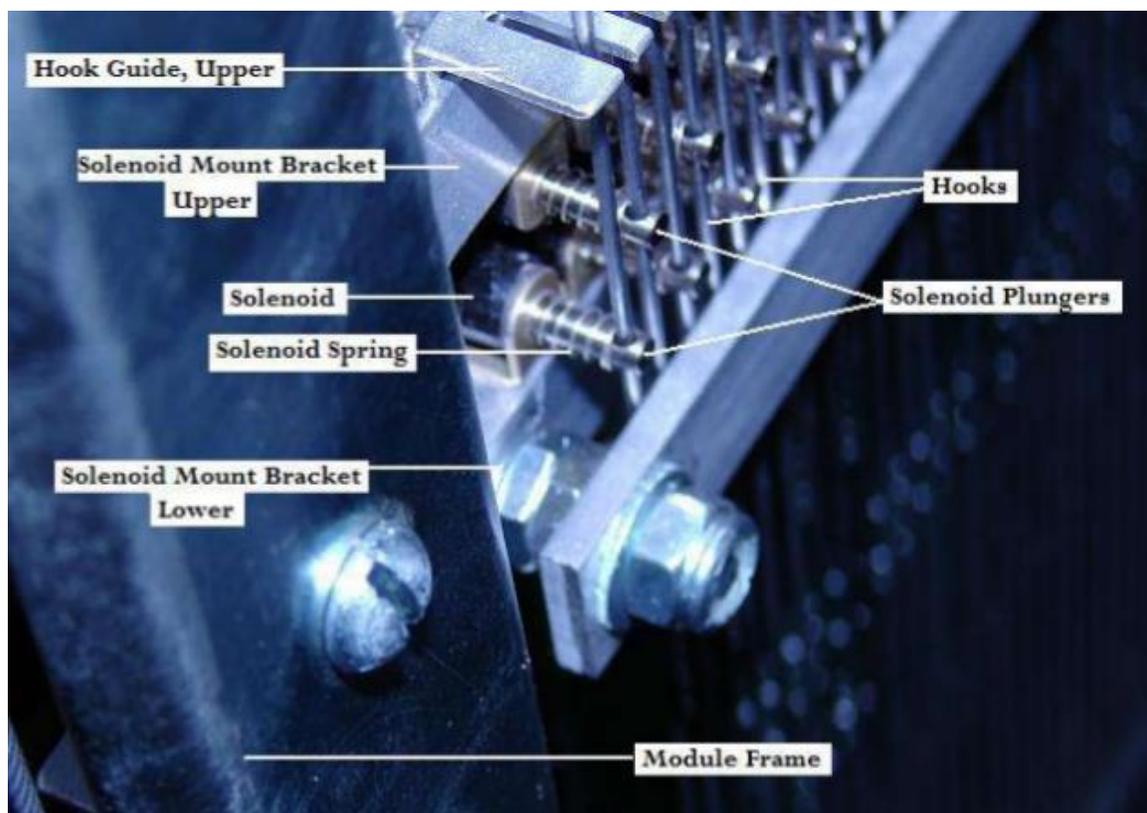


Figure 102 - Détail du module, arrière, ensemble solénoïde

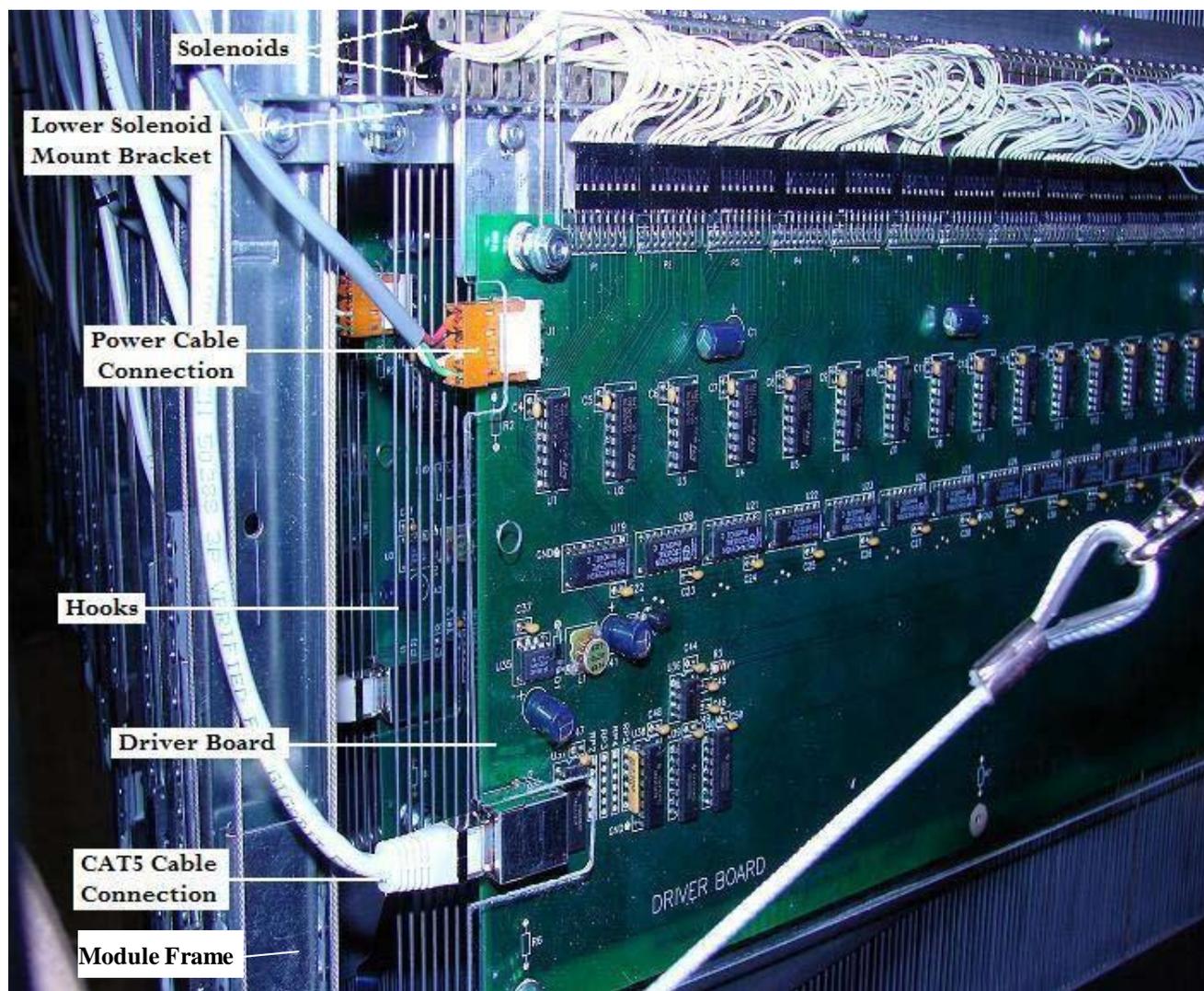


Figure 103 - Module, avant, carte de pilote



Figure 104 - Modules, vue de face montrant les voyants de la carte

ENSEMBLE DE RÉGLAGE DE LA DENSITÉ DE LA CHÂÎNE

L'assemblage de réglage de la densité de la chaîne, également connu sous le nom de «Dial-A-Sett», est composé des deux roues et de la chaîne de roulement situés au milieu du château de droite.

Le Dial-A-Sett vous permet d'augmenter ou de diminuer le sett de votre projet ou d'accéder plus facilement aux lisses pour l'enfilage, et de les transformer en une position plus parallèle au batteur et aux poutres avant.

Diminuer la densité chaîne

Pour diminuer la densité, ou le réglage, de votre chaîne, éloignez les cadres les uns des autres, loin du centre du métier, et tournez-les plus parallèlement à l'anche. Lors de l'enfilage, la diminution de la densité permettra un accès plus facile aux lisses / crochets.

- 1) Tournez la roue circulaire en haut de l'ensemble de réglage, dans le sens des aiguilles d'une montre.

Remarque:

Il est essentiel pour éviter que les câbles d'entraînement de frottement sur les cadres. Pour éviter ce type d'usure, il est important de porter une attention particulière à l'alignement vertical des câbles d'entraînement (reliant les poulies d'entraînement aux châssis).

- 2) Au fur et à mesure que les cadres s'éloignent l'un de l'autre, il sera nécessaire, périodiquement, de remonter et de réaligner les poulies sur les cadres à crochet, en les poussant doucement vers l'extérieur, en prenant soin de maintenir l'alignement vertical du câble d'entraînement par rapport à les cadres.

Augmenter la densité chaîne

Pour augmenter la densité de la chaîne, ramenez les cadres de crochet vers le centre du métier à tisser et à un angle plus perpendiculaire à l'anche. Cela vous permettra également de ramener les lisses, une fois filetées, dans un chemin droit à travers le métier à tisser de la poutre de chaîne à l'anche.

- 1) Tourner la roue circulaire, en haut de l'ensemble de réglage, dans le sens antihoraire.

Remarque:

lors de la modification de la densité de la chaîne, il est essentiel d'éviter que les câbles d'unité ne frottent sur les cadres. Pour éviter ce type d'usure, il est important de porter une attention particulière à l'alignement vertical des câbles d'entraînement (reliant les poulies d'entraînement aux châssis).

- 2) Au fur et à mesure que les cadres se déplacent vers le centre et l'un vers l'autre, il sera nécessaire, périodiquement, de remonter et de réaligner les poulies sur les cadres de crochet, en les poussant doucement vers l'intérieur, en prenant soin de maintenir l'alignement vertical du câble d'entraînement dans relation avec les cadres.

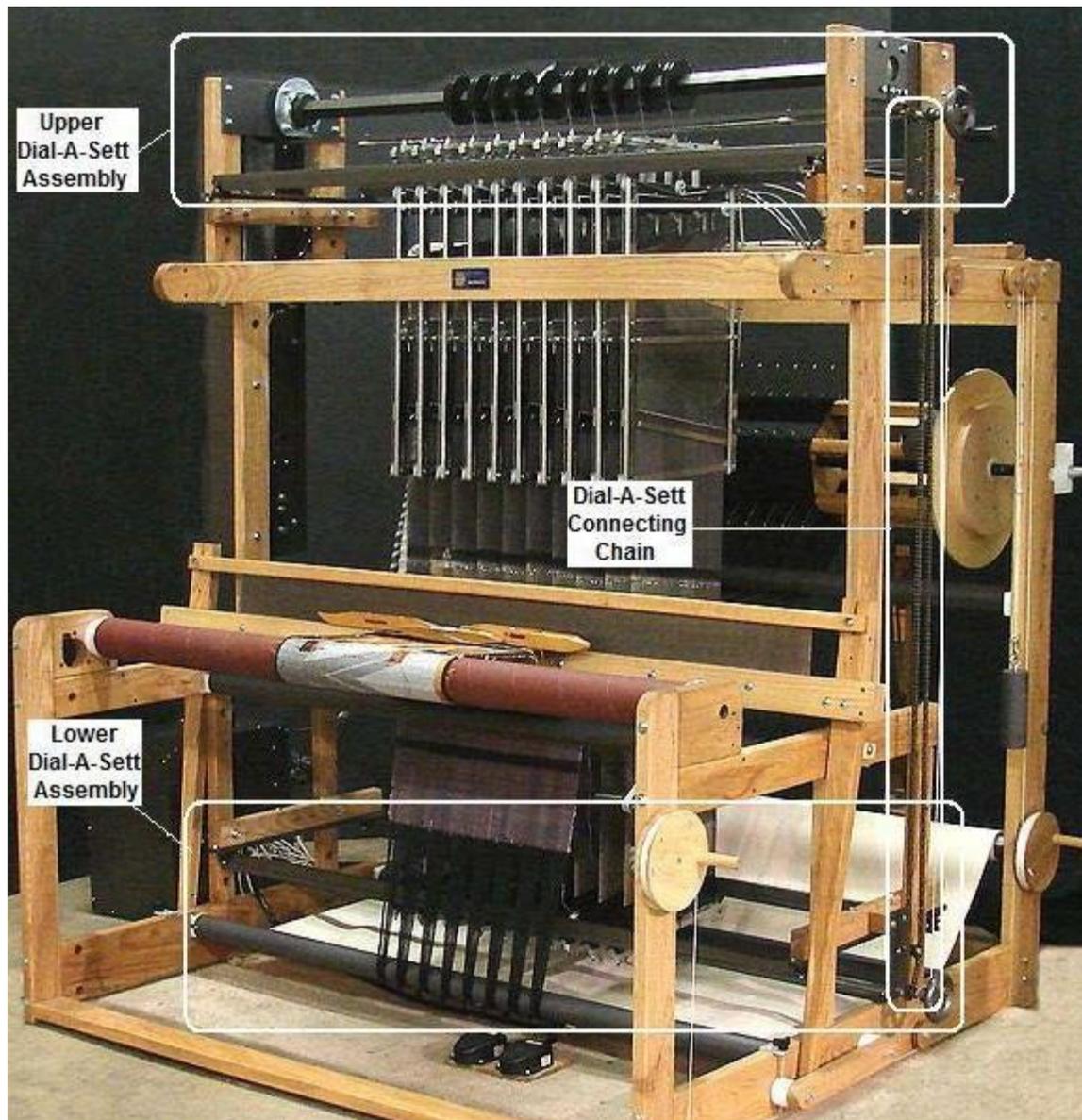


Figure 105 - Assemblages Dial-A-Sett supérieur et inférieur

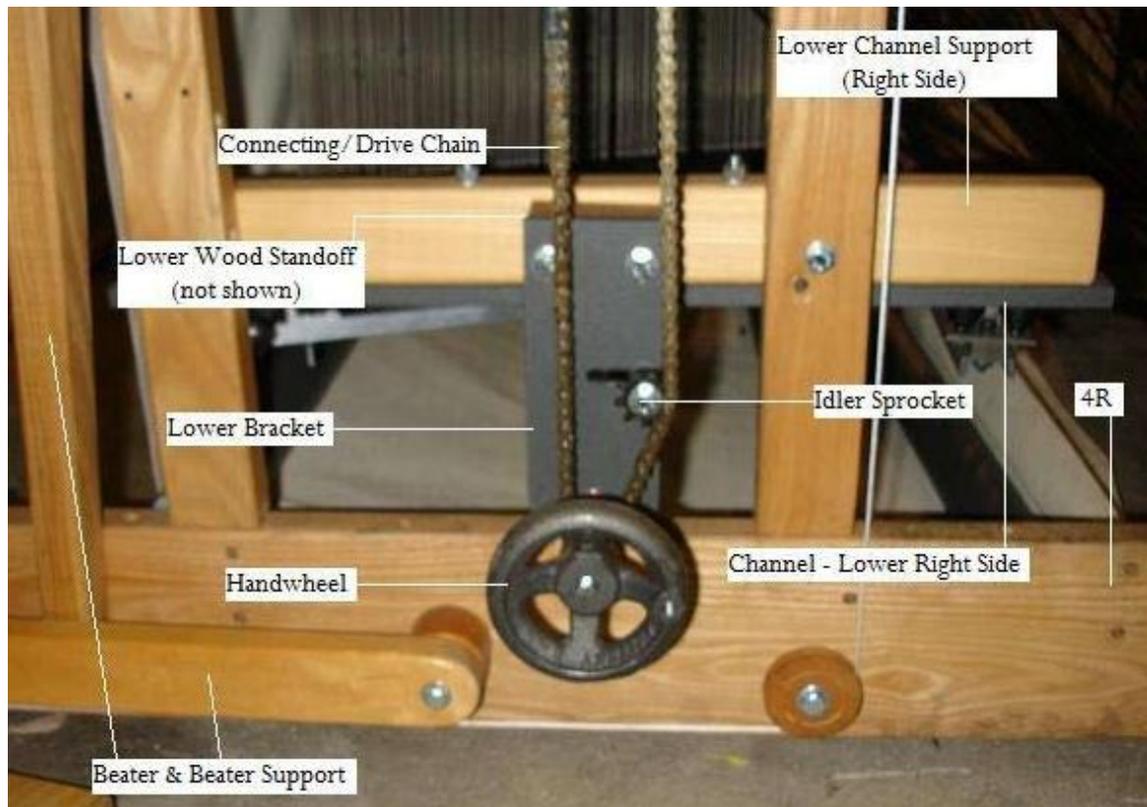


Figure 106 - Assemblage Dial-A-Sett, en bas à droite

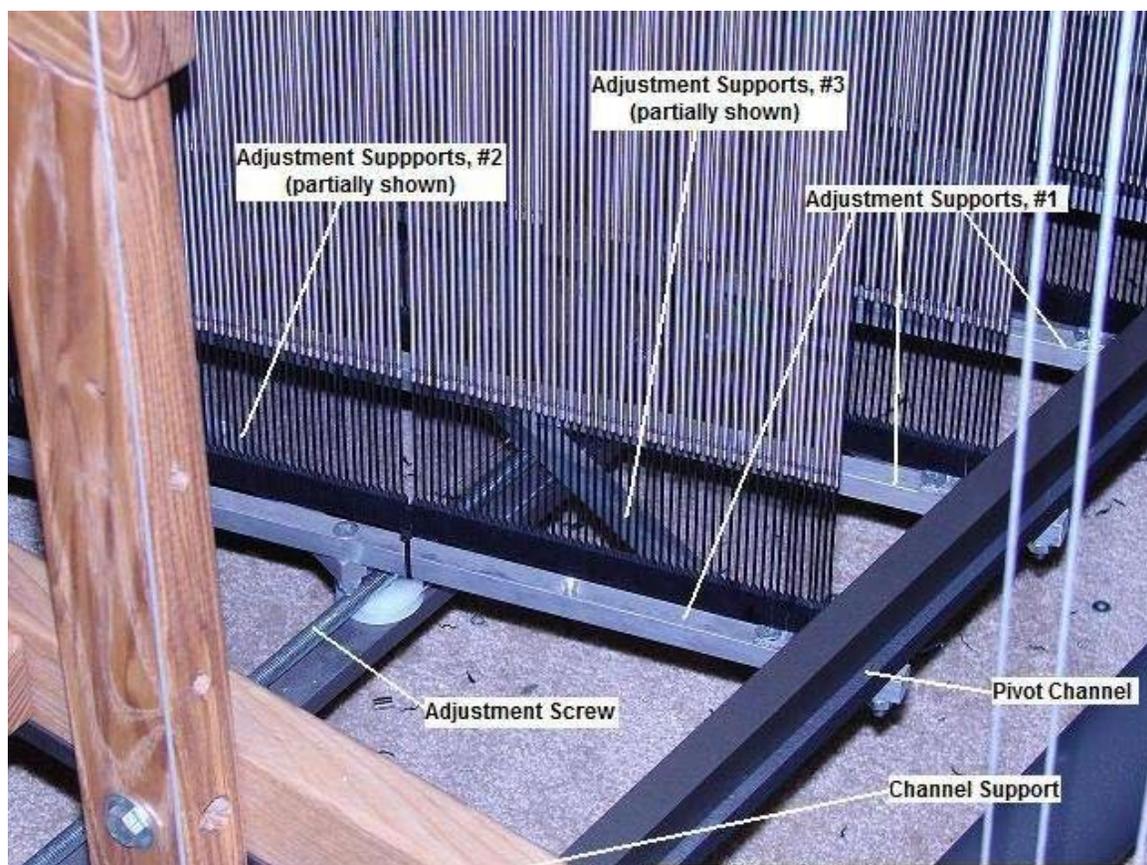


Figure 107 - Dial-A-Sett, détail inférieur

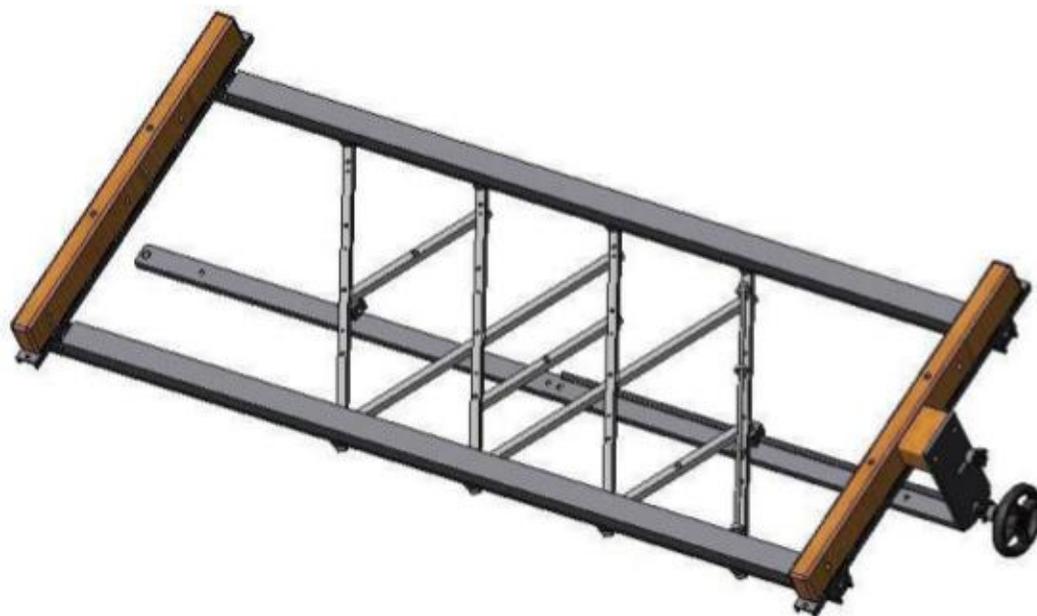


Figure 108 - Dial-A-Sett, ensemble inférieur

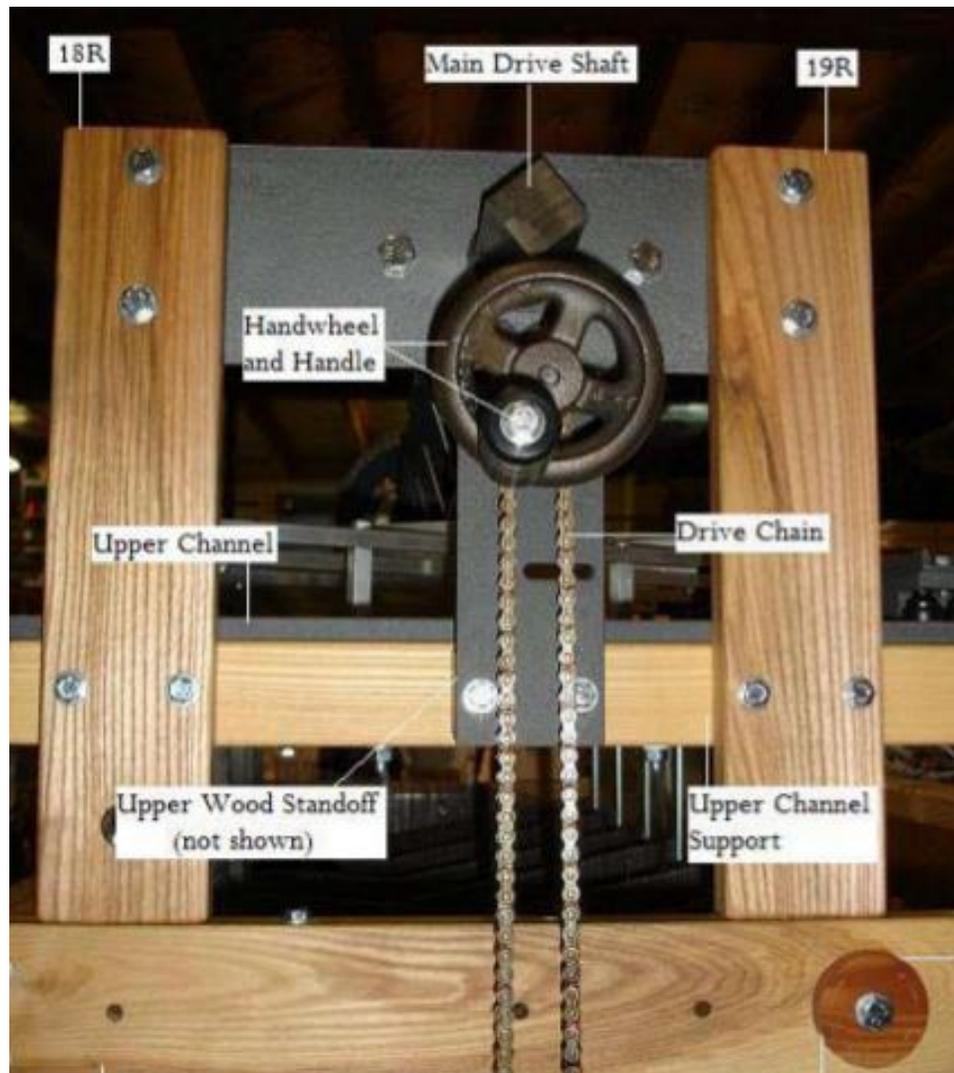


Figure 109 - Dial-A-Sett, ensemble supérieur droit

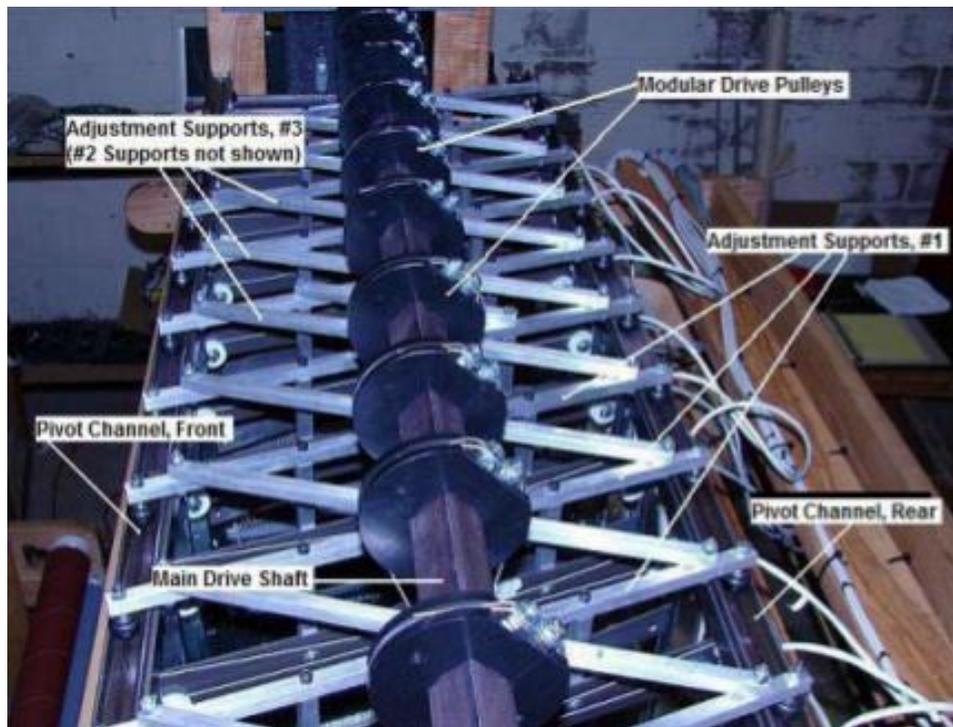


Figure 110 - Dial-A-Sett, détail supérieur



Figure 111 - Dial-A-Sett, ensemble supérieur, vue arrière



Figure 112 - Dial-A-Sett, ensemble supérieur, vue de face



Figure 113 - Dial-A-Sett, ensemble supérieur

FONCTIONNEMENT DU HANGAR

L'AVL Jacq3 est un mécanisme de contre-marche. Pour chaque abri, tous les crochets sont engagés, c'est-à-dire qu'ils sont tirés vers le haut ou vers le bas, pour créer le hangar. S'il est sélectionné pour monter, le solénoïde poussera le crochet en position pour être pris par la barre coulissante supérieure. S'il ne doit pas être relevé, le crochet s'engagera dans la barre coulissante inférieure et s'abaissera. Les mécanismes qui entraînent le mécanisme de remise varient en fonction du type de métier à tisser, qu'il soit électrique (E-Lift) ou pneumatique (A-Lift).

Une fois que les solénoïdes se sont déclenchés et que la sélection est faite, si pour une raison quelconque, la remise n'est pas ouverte dans les 20 secondes, les solénoïdes se désactiveront. Il s'agit d'une fonction de sécurité intégrée au matériel pour éviter la surchauffe des solénoïdes. Lorsque l'activité reprend, la sélection sera pour le dernier prélèvement incomplet. Il n'est pas nécessaire de faire marche arrière pour assurer la continuité.

Cette remise à double action est réalisée par la montée et la descente simultanées des crochets. Dans l'anche, sous tension, il y a trois (3) positions pour la chaîne.

Position de déformation	La description
Ouvert	<p>Les glissières sont séparées, le hangar est OUVERT et prêt à recevoir la navette. Les crochets sélectionnés ont été relevés par la barre coulissante supérieure et les crochets désélectionnés ont été abaissés sur la barre coulissante inférieure.</p>
Fermé	<p>Les barres coulissantes sont à leur position la plus proche l'une de l'autre.</p> <p>Le hangar est fermé entre les pioches. Dans cette position, les fils de chaîne passant par le centre de la hauteur de l'anche et ne seront pas dans un seul plan de niveau, mais «barderont», ou viendront à travers l'anche à un léger angle, répété à nouveau pour chaque module, à travers le roseau. La première extrémité de chaîne dans un module sera approximativement au centre de l'anche et les extrémités de chaîne suivantes progresseront à un angle, avec la dernière extrémité de chaîne dans un module particulier à une position légèrement plus élevée dans l'anche. Cela se répétera à travers l'anche pour chaque module.</p> <p>REMARQUE: les crochets ne doivent jamais être engagés dans cette position; il ne devrait y avoir aucune communication informatique pour le moment.</p>
Au repos	<p>Les barres coulissantes sont séparées, mais les solénoïdes sont désactivés. Il n'y a pas eu de sélection et tous les crochets reposent sur la barre coulissante inférieure. Les crochets sont tombés et la chaîne repose sur la course de la navette.</p>

FONCTIONNEMENT DE L' E-LIFT

Allumez l'E-Lift au Power Box

Au démarrage, si le pignon n'est pas déjà en position d'origine, le moteur et le pignon passeront immédiatement en position d'origine.

Pour lancer l'activation de la remise

- 1) Appuyez sur la pédale. La première fois que la pédale est enfoncée, la chaîne sort de la course.

Pour ouvrir et fermer la remise

Une seule action

Ce réglage pour l'action de votre pédale consiste à limiter le mouvement des modules et des crochets à un seul mouvement. En d'autres termes, chaque fois que vous appuyez sur la pédale, les crochets s'ouvrent ou se ferment selon les besoins.

Double action

Ce paramètre est le paramètre par défaut et vous permettra de passer d'une remise ouverte à la prochaine remise ouverte en une seule action.

Pour changer f rom D ouble action à l' action unique

- 1) Appuyez sur la pédale et pendant que la remise s'ouvre, continuez d'appuyer sur la pédale jusqu'à ce que les barres coulissantes se soient séparées et que vous ayez continué à appuyer sur la pédale pendant cinq secondes supplémentaires après l'ouverture de la remise.
- 2) Ce n'est qu'après tout cela que vous devez relâcher la pédale. Cela changera le réglage dans le programme.

Pour passer d'une action simple à une action double

- 3) Pendant que la remise est fermée, appuyez sur la pédale et continuez à appuyer sur la pédale, jusqu'à ce que les barres coulissantes se soient séparées et que vous ayez ensuite continué à appuyer sur la pédale pendant cinq secondes supplémentaires après l'ouverture de la remise.

Éteindre

Ne coupez pas l'alimentation lorsque les crochets sont relevés. Bien que cela n'entraîne pas de dommages immédiats, l'action puissante du pignon retournant en position d'origine au démarrage peut éventuellement entraîner une usure prématurée des pièces.

- 1) Créez un choix nul - cela peut être fait de trois manières:

- a. Utilisez le bouton Null Pick dans la fenêtre Loom Control et appuyez à nouveau sur la pédale jusqu'au Null Pick ou
 - b. Appuyez sur la touche «C» de votre clavier («C» pour fermer) ou fermez votre fichier et pédalez une fois de plus ou
 - c. Si vous êtes en mode double action, passez en mode simple action, attendez 20 secondes que les solénoïdes passent en mode repos et appuyez une fois de plus sur la pédale, jusqu'à la sélection nulle.
- 2) Vous remarquerez que la butée d'arbre d'entraînement est positionnée au niveau du capteur d'origine et vous pouvez couper l'alimentation en toute sécurité au boîtier de commande.

FONCTIONNEMENT A-LIFT

- 1) Connectez votre source d'air au métier à tisser et testez en appuyant sur la pédale. L'arbre d'entraînement doit tourner complètement vers l'arrière puis vers l'avant.

Tenez l'arbre d'entraînement à l'arrière du métier à tisser

Votre système est également équipé d'un interrupteur à bascule qui vous permettra, lorsqu'il est activé, de faire en sorte que le système maintienne l'arbre d'entraînement vers l'arrière du métier à tisser.

- 1) Actionnez l'interrupteur, puis appuyez sur la pédale. Cela maintiendra l'arbre d'entraînement jusqu'à ce que la bascule soit retournée dans l'autre sens.

Remarque:

vous utiliserez l'interrupteur à bascule pendant l'installation du module. Cependant, pendant le tissage normal, vous n'utiliserez généralement pas l'interrupteur à bascule car cela ralentira votre tissage.

ÉTAPES DE LA CONFIGURATION INITIALE

Connectez les câbles

Branchez tous les cordons et câbles comme décrit dans le tableau suivant.

Type de connexion	La description
Câbles d'alimentation de la carte de commande	Ces cordons connectent chaque cadre à la source d'alimentation et peuvent être branchés sur le boîtier de commande dans n'importe quel ordre.
Câbles Cat-5	La séquence numérique est critique pour ces câbles, car ces câbles fournissent les informations aux cadres / crochets. Chaque câble a un numéro dessus. Recherchez le numéro correspondant sur les fiches. Si seuls les trois cadres centraux doivent être utilisés, branchez les trois câbles correspondants dans la boîte aux numéros 1, 2 et 3 respectivement.
Câble de capteur de fin de course	Faites correspondre le collier coloré à la tache de couleur sur la boîte de contrôle. Cela envoie les informations des capteurs situés sur l'essieu moteur principal et la plaque de support à l'ordinateur, signalant le prochain hangar de la séquence.
A C cordons d'alimentation (s)	Connecte le boîtier de commande à la source d'alimentation principale. Selon vos spécifications au moment de la commande, il peut y en avoir un ou plusieurs, et soit 110v ou 220v.
Câble d'alimentation E-Lift	(E-Lift uniquement) Ce câble relie l'unité E-Lift contenue dans le boîtier d'alimentation à votre alimentation.
Câble pilote E-Lift	(E-Lift uniquement) Ce câble relie l'unité de commande E-Lift à l'intérieur du boîtier d'alimentation au moteur E-Lift.
Tuyau d'alimentation en air	(Air-Lift uniquement) Connectez à la vanne ON / OFF située sur le côté supérieur arrière gauche du métier à tisser (tel que déterminé lorsque vous vous tenez en position pour tisser).
Câble série (Rs-232)	C'est la prise à 9 broches qui relie l'ordinateur au pilote dans la boîte.
Connexions informatiques	Il existe trois méthodes différentes pour établir la connexion entre le boîtier de commande et votre ordinateur:

	Ethernet USB En série Remarque: lorsque vous utilisez la connexion Ethernet, vous devez utiliser un câble CAT-5 «croisé» entre le PC et le lapin. Ceux-ci sont disponibles auprès d'AVL ou d'un magasin informatique local.
--	---

Connectez-vous via le logiciel

- 1) Dans JacqPoint, allez dans Options Weave \ Jacquard et sélectionnez la connexion Ethernet.
- 2) Sélectionnez «Set IP Ad dress» et définissez l'adresse IP sur 92.168.1 00.40 avec le numéro de port 23.

Remarque:

notez les paramètres existants avant d'apporter des modifications afin de pouvoir les restaurer ultérieurement.

- 3) Sur votre PC, allez dans le Panneau de configuration et sélectionnez «Connexions réseau».
- 4) Sélectionnez ensuite «Connexion au réseau local» pour afficher la fenêtre «Propriétés».
- 5) Dans l'onglet «Général», faites défiler vers le bas jusqu'à ce que vous puissiez sélectionner «Protocole Internet (TCP / IP)». Sélectionnez-le et choisissez à nouveau «propriétés».
- 6) Désélectionnez le bouton radio qui dit «Obtenir une adresse IP automatiquement», et sélectionnez à la place le bouton qui dit «Utiliser l'adresse IP suivante».
- 7) Entrez ensuite 92.168.1 00.4 pour l'adresse IP et 255.255.255.0 pour le masque de sous-réseau. Rien d'autre ne doit être défini.
- 8) Appuyez sur OK et la connexion Ethernet de JacqPoint devrait être utilisable.

PROCÉDURE DE DÉFORMATION

Les lisses Jacquard ne sont pas rigides. Cet équipement ne tolérera pas de distorsion significative dans la ligne des fils de chaîne à travers le métier à tisser. Pour de meilleurs résultats, il est recommandé que les extrémités de chaîne, lorsqu'elles sont sous tension, passent de la poutre de chaîne, à travers les lisses et à travers l'anche avec le moins de distorsion latérale possible.

Enroulez la chaîne sur le faisceau de chaîne. Suivez les procédures de gauchissement décrites dans la section Tissage de votre manuel d'utilisation pour le métier à tisser série A.

Étaler les trames de crochet pour diminuer le poids ar p d ensité. Sur le côté droit du métier à tisser, localisez l'ensemble de réglage de la densité de chaîne. Tournez la poignée circulaire de l'assemblage dans le sens des aiguilles d'une montre. Cela entraînera la séparation des cadres les uns des autres et leur rotation dans une position plus parallèle par rapport à l'anche / à l'avant du métier à tisser.

Retirez le batteur de l'avant du cadre du métier à tisser. Cela vous permettra d'atteindre l'intérieur du métier à tisser, à travers les cadres pour saisir et tirer les extrémités de la chaîne à travers les yeux de la lisse.

Enfilez les crochets. Commencez au centre de votre poutre de chaîne et enfiler l'extrémité la plus centrale de la chaîne à travers l' œillet le plus central. Maintenant, en enfilant la prochaine extrémité de chaîne, continuez jusqu'à la dernière extrémité de chaîne sur cette lisière. Revenez au centre de l'autre côté et passez du centre à l'autre lisière. Assurez-vous que vous n'avez pas perdu la continuité de l'enfilage au centre de la chaîne. Cela garantira que la chaîne est centrée dans le métier à tisser.

Remplacez le batteur et tamisez l'anche, en commençant par le centre et en allant jusqu'aux lisières.

Ajustez les cadres en position pour le tissage. Suivez les instructions pour i ncreasing le w ar p d ensité.

UTILISATION DU LOGICIEL JACQPOINT

Ce métier à tisser doit être utilisé avec le logiciel JacqPoint (version 2.0). Ce logiciel permet un délai de 20 secondes. Cela évitera une activation

prolongée des composants qui pourrait entraîner des dommages dus à une surchauffe.

Attention:

n'utilisez aucune autre version du logiciel JacqPoint.

- 1) Ouvrez le programme JacqPoint.
- 2) Sélectionnez le motif souhaité.
- 3) Dans le menu Weave, sélectionnez le bon port Jacq Com. Dans la même fenêtre, désactivez l'économiseur d'écran et s'élisent 20 Crochet / carte système.
- 4) Toujours dans le menu Weave, sélectionnez Loom Control. Sélectionnez les choix de début et de fin.
- 5) Appuyez sur Entrée et la fenêtre de contrôle Jacquard s'ouvre.
- 6) La fenêtre de contrôle Jacquard affichera :
 - a. Nombre total de prélèvements.
 - b. Dernier choix tissé.
 - c. Numéro de prélèvement actuel.
 - d. Numéro de sélection suivant.
- 7) Vous pouvez également sélectionner Inverser dans la fenêtre de contrôle Jacquard.
- 8) Lorsque vous quittez le motif, en fermant la fenêtre de contrôle du métier à tisser, vos paramètres seront enregistrés.

Attention:

lorsque vous êtes prêt à recommencer à tisser, utilisez l'option Reprendre du menu Tissage. Cela vous permettra de continuer à partir du dernier crochet tissé. Si vous n'utilisez pas l'option de reprise, vos paramètres ne seront pas enregistrés.

LUBRIFICATION

CALENDRIER DE LUBRIFICATION

Le propriétaire du métier à tisser est responsable de surveiller le besoin de lubrification et d'ajuster le calendrier au besoin. En général, le métier à tisser doit être lubrifié toutes les 320 heures de tissage. Ce serait environ tous les deux mois si le métier à tisser est constamment utilisé. Pensez à mettre un rappel sur votre calendrier à peu près au moment où vous prévoyez d'avoir terminé autant de tissage. Selon les conditions et l'environnement uniques de votre espace de tissage, votre métier à tisser peut nécessiter une lubrification plus ou moins souvent que ce qui est suggéré ici.

TYPES DE LUBRIFIANTS

Vous aurez besoin de deux types de lubrifiant pour votre métier Jacq3G:

- Lubrifiant en aérosol clair et sec (nous recommandons la marque RZ-50)
- Clear Grease (nous recommandons la marque Tri-Flow)

Tri-Flow se trouve dans les magasins de vélos. Le RZ-50 se trouve dans les quincailleries.



Figure 114 - Lubrifiant pour pulvérisation à sec (RZ-50)

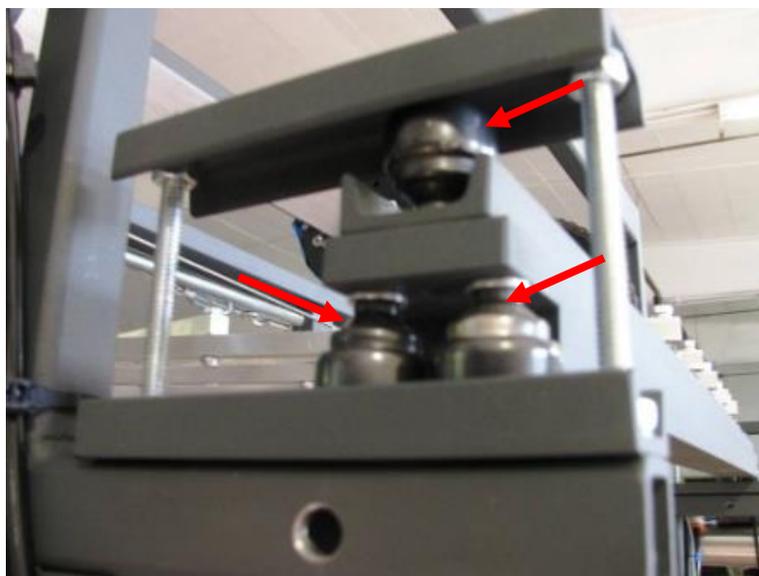


Figure 115 - Graisse transparente (Tri-Flow)

LIEUX D'UTILISATION DU LUBRIFIANT SEC :

Les flèches et les cercles rouges sur les images suivantes indiquent les points de lubrification.

Transferts de balle



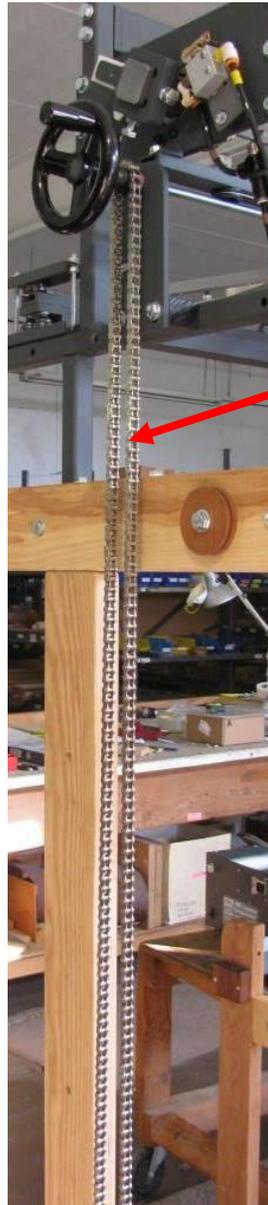
Il y en a au moins 24 sur votre métier à tisser. Vous voulez pulvériser à l'endroit où la bille roulante touche le canal.

Chaîne d'entraînement



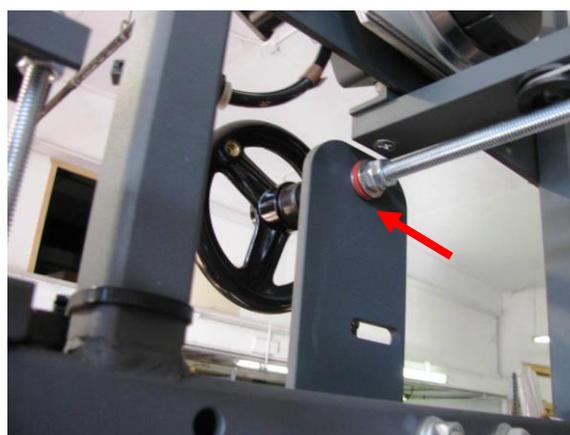
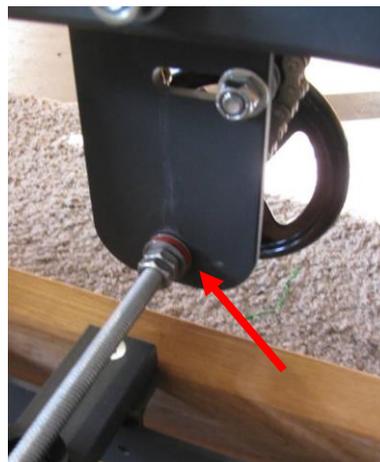
La chaîne et les pignons doivent être lubrifiés.

Dial-A-Sett (chaîne DAS)



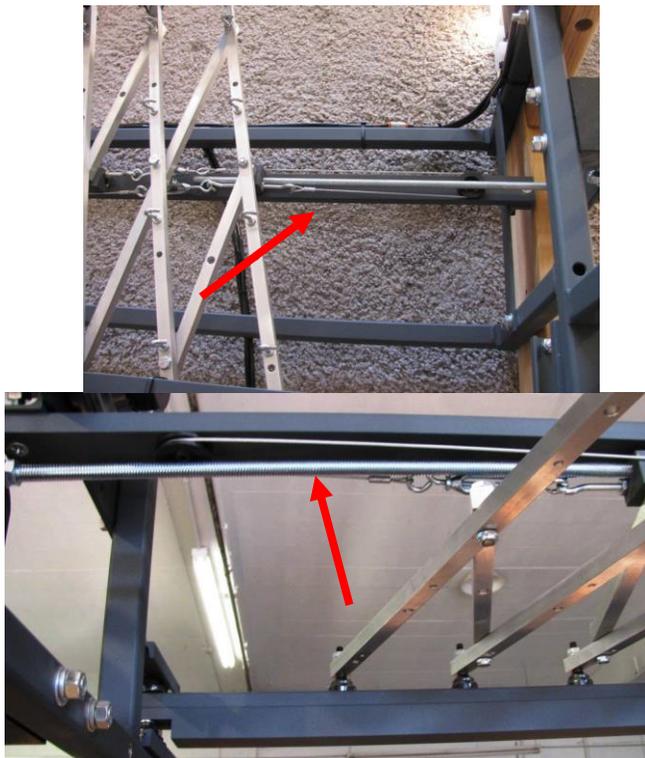
La chaîne et les pignons doivent être lubrifiés.

Paliers de butée DAS



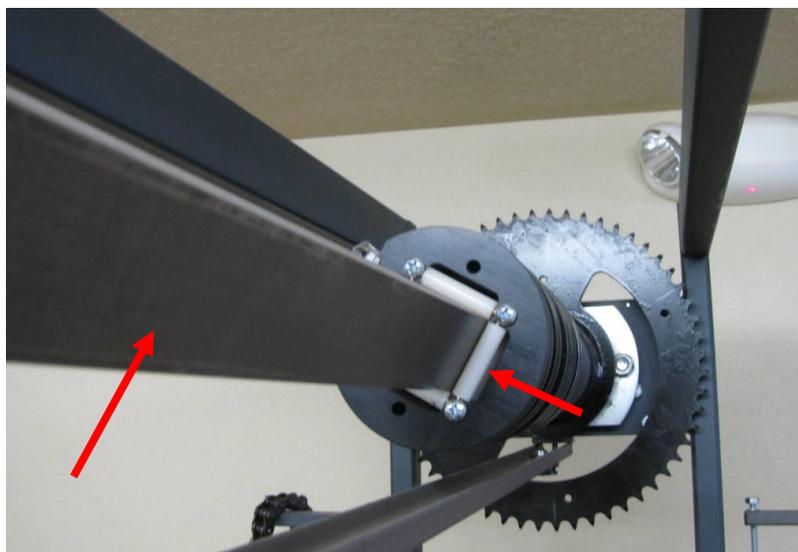
Il y en a quatre (extérieur inférieur, intérieur inférieur, intérieur supérieur, extérieur supérieur)

Tige filetée DAS et blocs de réglage



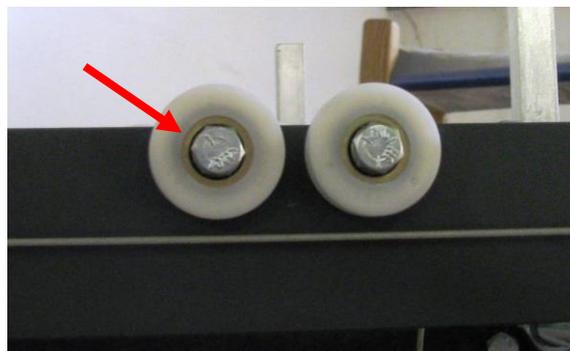
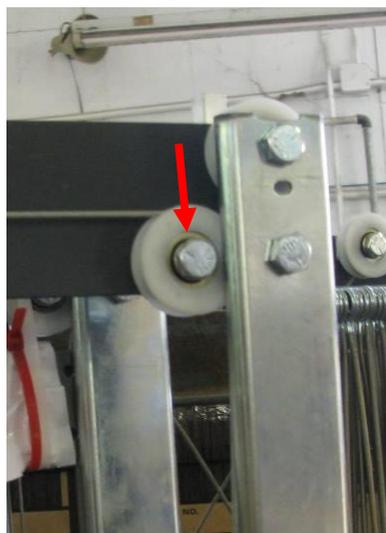
Assurez-vous de lubrifier la tige filetée supérieure et inférieure et les blocs de réglage.

Arbre d'entraînement et rouleaux de poulie



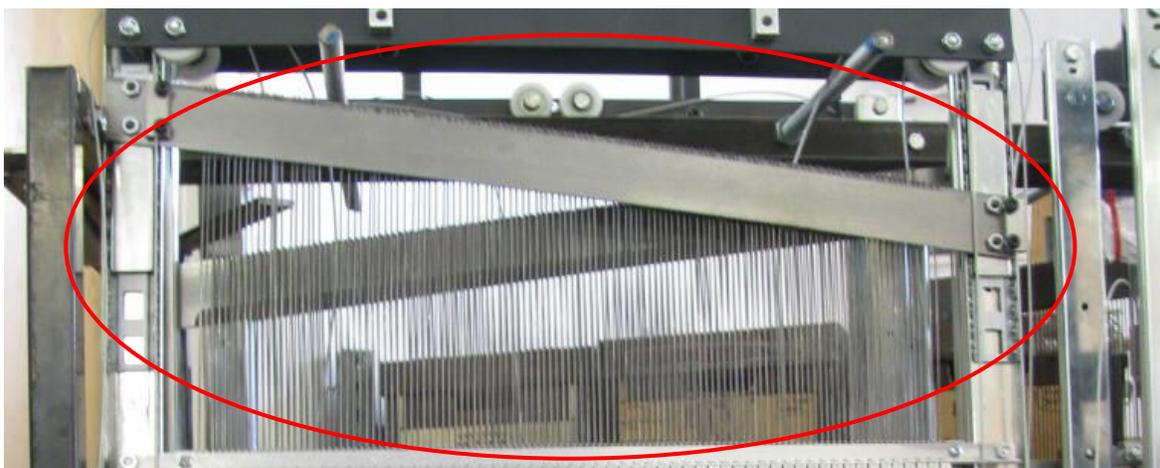
Lubrifiez les quatre côtés et les rouleaux.

Roulements de poulie de module



Il y a huit roulements de poulie par module.

Crochets et couteaux



Vaporisez-les avec un lubrifiant pour la protection contre la rouille.

Attention:

NE PULVISEZ PAS DE LUBRIFIANT SUR LA CARTE DE CIRCUIT!

LIEUX D'UTILISATION DE LA GRAISSE:

Paliers lisses et canaux



Appliquer légèrement dans les rainures et directement sur les roulements à billes. Les Q-Tips fonctionnent très bien pour ce travail.

DÉPANNAGE

DÉPANNAGE

Ce document fournit des informations sur le dépannage et le réglage des modules de crochet Jacq3G. Les points abordés dans ce document concernent un très grand pourcentage de problèmes et d'ajustements potentiels que l'utilisateur peut rencontrer. Cependant, toutes les préoccupations potentielles ne sont pas abordées dans ce guide. Veuillez consulter votre représentant du support technique AVL si vous ne parvenez pas à résoudre votre problème à partir de ce guide.

ATTENTION:

Le module de crochet Jacq3G présente à la fois des risques de pincement et d'électrocution. Les risques de pincement comprennent: les surfaces d'appui, entre les couteaux et le châssis du module, et entre les câbles et le châssis fixe. Les risques d'électrocution se trouvent n'importe où sur la carte de circuit imprimé, au niveau des connecteurs du solénoïde et de la connexion d'entrée d'alimentation. Travailler autour de ces zones pendant que le métier à tisser est alimenté et que les mécanismes sont en mouvement nécessite une attention particulière. Gardez les mains et les outils éloignés de ces zones pour éviter les blessures. Mettez le métier à tisser hors tension ou débranchez l'alimentation du module pour éliminer tout risque d'électrocution.

Il existe deux causes principales d'inexactitude de crochet ou d'erreurs de tissage: les erreurs de filetage et les problèmes d'équipement. Vous pourriez être surpris de la fréquence à laquelle les gens ont un problème avec leur chaîne - même avec des tisserands très expérimentés. D'après notre expérience, c'est de loin la cause la plus fréquente d'erreurs de tissage. Nous pensons que cela est dû en partie au fait que les machines Jacquard, que c'est un AVL ou une autre marque, sont beaucoup plus « chaîne » sensible que les métiers à tisser du harnais, ce qui nécessite une très grande précision dans le gauchissement, le filetage et sleying. Les métiers à tisser Jacquard ne tolèrent pas les fils torsadés derrière ou devant les crochets, les angles latéraux raides sortant de la poutre ou du roseau, ou même de grandes variations de tension du fil à travers la chaîne. C'est ici que vous commencez votre dépannage. Recherchez un mauvais filetage, un mauvais tamisage ou un croisement de fil en tissant du tabby et en observant l'ouverture du hangar. Vous voulez être certain de résoudre tous les problèmes liés à la déformation avant de procéder aux tests et aux correctifs de l'équipement.

TESTS D'ÉQUIPEMENT

Nous avons rassemblé les tests suivants pour diagnostiquer les problèmes d'équipement. Vous devrez observer de près le comportement de l'équipement pour distinguer les causes. Parce que vous n'êtes peut-être pas habitué à observer les machines, vous devrez peut-être effectuer plusieurs itérations des tests afin de vraiment voir ce qui se passe.

Test n ° 1 :

Observez le piston du solénoïde sans alimentation du métier à tisser. Appuyez sur le piston. Est-ce qu'il jaillit rapidement et facilement? Est-ce que ça colle ou bouge lentement? S'il ne ressort pas facilement, vous avez un problème de désalignement. Passez au **test 1a**.

Test n ° 1a :

Vérifiez l'action du piston des crochets environnants. Si le problème est isolé sur un seul crochet, le solénoïde individuel peut être mal aligné. Vérifiez en comparant avec les solénoïdes environnants. Voir page 154. Si le problème semble affecter plusieurs solénoïdes, vous avez un problème d'alignement du guide. Voir page 175.

Test n ° 2 :

Observez le piston du solénoïde sans alimentation du métier à tisser. Appuyez sur le piston. Le ressort semble-t-il plus fort ou plus faible que ceux qui l'entourent? Si c'est le cas, vous avez un mauvais ressort de piston. Voir page 178.

Test n ° 3 :

Observez le piston du solénoïde en action. Le solénoïde reste-t-il activé lors de l'exécution d'un pic nul ou ne s'active jamais quand il le devrait ? Dans les deux cas, vous avez un mauvais solénoïde. Voir page 182.

Test n ° 4 :

Observez le crochet qui se comporte mal au repos en position centrale. Le crochet est-il beaucoup plus proche du couteau supérieur que les autres? Si tel est le cas, vous avez un ressort de piston défectueux (voir page 178) ou un mauvais crochet (voir page 180).

Test n ° 5 :

Observez que la plupart des crochets arrière reposent en position centrale. Les crochets dégagent-ils le couteau supérieur? Sinon, vous avez un problème d'alignement du couteau supérieur. Voir page 175.

Test n ° 6 :

Observez le crochet qui se comporte mal dans la remise ouverte avec tous les crochets abaissés. Veut-il rester plus tourné que les autres crochets? Si vous tirez légèrement votre doigt vers vous le long du court segment des crochets, le crochet qui se comporte mal est-il plus rigide / offre-t-il plus de résistance? Si oui, vous avez un croisement à court segment. Voir page 175.

Test n ° 7 :

Observez le crochet qui se comporte mal en action. Traverse-t-il fréquemment par dessus / dessous avec un crochet voisin? At- il un mouvement anormal d'un côté à l'autre ou de l'avant vers l'arrière lorsqu'il glisse de haut en bas à travers les guides? Si tel est le cas, il ou éventuellement le crochet adjacent est défectueux. Voir page 180.

Test n ° 8 :

Observez le crochet en action et écoutez attentivement. Les crochets vibrent-ils de manière significative sur ce module que sur d'autres? Entendez-vous des grincements? Les crochets et / ou paliers lisses nécessitent une lubrification. Voir page 162.

Test n ° 9 :

Comparez les couteaux supérieurs et inférieurs de tous les modules dans une remise ouverte avec tous les crochets abaissés. Sont-ils les mêmes hauteurs et angles? Une différence d'angle observable est un drapeau rouge, qui doit être corrigé immédiatement ou cela entraînera une défaillance du roulement. De petites variations de hauteur des couteaux inférieures à $\frac{3}{4}$ "ne sont pas préoccupantes. De plus grandes variations de hauteur de couteau signifient que vous avez un problème d'alignement des couteaux. Voir page 176.

Si vous réussissez ces tests mais que vous rencontrez toujours un problème, vous avez un problème de placement de la barre de solénoïde. Voir page 177

CORRECTIONS D'ÉQUIPEMENT

Alignement du solénoïde :

Voyez si vous pouvez identifier dans quelle direction le solénoïde est armé. Desserrez les vis du solénoïde, tournez soigneusement le solénoïde dans le bon alignement puis resserrez les vis.

Alignement du guide central :

En position centrale, desserrez les trois vis de guidage du milieu. Ajustez le guide central jusqu'à ce que les segments de crochet court et long soient parfaitement alignés. Vérifiez cet alignement à l'avant, à l'arrière et au milieu du module, puis resserrez les vis.

Alignement du guide supérieur :

Si les crochets présentent une inclinaison vers l'avant ou vers l'arrière, ajustez les écrous hexagonaux pour le guide supérieur jusqu'à ce que les crochets soient verticaux. Desserrez les écrous hexagonaux extérieurs, puis faites tourner les crochets de haut en bas avec des pics nuls.

En regardant vers le bas pendant que la remise est ouverte et les crochets vers le bas (sélection nulle), observez les alignements des crochets les uns par rapport aux autres et au guide supérieur. Si les crochets semblent appariés, les barres de montage du solénoïde sont mal alignées de l'avant vers l'arrière.

Déterminez quelle barre de montage du solénoïde est incorrecte en observant le crochet penché vers l'avant ou vers l'arrière, desserrez ses écrous hexagonaux, faites glisser la barre de montage du solénoïde jusqu'à ce que les crochets ne soient plus appariés, puis resserrez le matériel de la barre de montage du solénoïde.

Desserrez les écrous hexagonaux extérieurs du guide supérieur. Recyclez les crochets de haut en bas avec des pics nuls. Alignez le guide supérieur avec un espace légèrement plus grand entre les crochets et guidez vers l'arrière du métier à tisser. Resserrez le matériel.

Crossover segment court :

Si vous examinez un crochet nu, vous voyez qu'il a un segment plus long et plus court se terminant par de courts virages en U, les deux segments étant

joints par un coude en U. Le segment court peut être piégé derrière le long segment ou les longs segments de crochet adjacents. Lorsque cela se produit, le crochet aura une forte tendance à tourner. L'observation et la fixation à un réglage serré peuvent être difficiles, donc l'ouverture du sett peut être nécessaire. Pour réparer, déplacez simplement le segment court de l'arrière vers sa position correcte.

Alignement des couteaux:

Angle du couteau: Si l'angle d'un couteau est sensiblement différent de celui des modules voisins, il doit être corrigé avant toute autre utilisation du métier à tisser. Le non-respect de cette consigne entraînera une défaillance du roulement. Les procédures d'alignement de l'angle et de la hauteur du couteau sont les mêmes - voir ci-dessous.

Hauteur des couteaux: La procédure d'alignement des couteaux nécessite que les ressorts de lisses soient libérés des ancrages au bas du métier et que le métier soit au centre de la remise. Une fois terminé, reconnectez les ressorts et réinitialisez la programmation de l'effusion à la double remise.

Réglage de l'angle du couteau supérieur: desserrez les vis à tête ronde des serre-câbles d'entraînement montés sur le couteau. Le couteau supérieur doit glisser doucement sans endommager la gaine du câble. Faites glisser le couteau jusqu'à ce que les supports de roulement intérieurs avant et arrière soient en contact avec la quincaillerie au bas de la course de roulement. Si le support de roulement externe touche en premier la quincaillerie, appliquez une force supplémentaire pour surmonter la force de support interne vers externe jusqu'à ce que le support de roulement interne soit dans la bonne position. Resserrez les vis à tête ronde.

Réglage de l'angle du couteau inférieur: desserrez les vis à tête ronde des serre-câbles d'entraînement montés sur le couteau. Le couteau inférieur doit glisser en douceur sans endommager la gaine du câble. Faites glisser le couteau inférieur jusqu'à ce que les porte-roulements intérieurs avant et arrière soient à $\frac{3}{4}$ " de la quincaillerie en haut de la course du roulement. Si le support de roulement externe heurte la quincaillerie et empêche le support interne d'atteindre la mesure, appliquez une force supplémentaire pour surmonter la force de support interne vers externe jusqu'à ce que le support de roulement interne soit dans la bonne position ($\frac{3}{4}$ " du support en haut de il portant la course). Resserrez les vis à tête ronde.

Placement de la barre de solénoïde:

Ajustez / testez progressivement la barre de montage du solénoïde jusqu'à ce que le problème disparaisse. L'ajustement incrémental est généralement de ½ à 1 tour de l'écrou; test avec tabby avec active alternativement les barres de solénoïde supérieure et inférieure.

Le réglage peut être effectué indépendamment au niveau du matériel avant et arrière, mais c'est une bonne idée de desserrer l'avant et l'arrière avant d'effectuer le réglage pour éviter de coincer / courber la barre de solénoïde.

Choisissez le côté le plus proche du mauvais crochet. Si le mauvais crochet est relativement centré, ajustez les deux ensembles de matériel.

Ajustez la barre de montage du solénoïde loin du couteau si le crochet se soulève alors qu'il ne devrait pas; lorsque le crochet ne se soulève pas.

Réglage des barres coulissantes

Symptôme -

Les crochets à l'arrière du module n'engagent pas la barre coulissante de manière cohérente. Après s'être assuré que les solénoïdes en question fonctionnent correctement, ce défaut de levage peut indiquer la nécessité d'ajuster la position des glissières. Les câbles qui contrôlent le mouvement des barres peuvent s'étirer, dans un premier temps, avant de se stabiliser. Le processus par lequel les barres sont ajustées est décrit ici.

Outils requis:

Pincés

Clé Allen 5/32 "

- 1) Placez les glissières de façon à ce que la chaîne soit positionnée au centre de l'anche. Ce n'est pas une position normale ou souhaitable pendant le processus de tissage, car cela peut endommager les solénoïdes, il faut donc faire attention à cette étape.
 - a. Effectuer un levage sans programme de tissage. Quittez le mode tissage.
 - b. Faites fonctionner l'e-Lift en mode simple. Pédalez jusqu'à ce que les barres coulissantes soient les plus rapprochées. Si le métier à tisser est déformé, cela placera la chaîne au centre de l'anche.

- 2) Avec les barres coulissantes maintenant à leur plus proche proximité, vous remarquerez que les poulies sur l'arbre d'entraînement ont tourné de sorte que les vis d'assemblage à tête creuse (SHCS) qui maintiennent les câbles sont tournées vers l'arrière du métier à tisser.
- 3) Libérez les ressorts du module des crochets DAS inférieurs.
- 4) Localisez le câble qui monte vers l'extérieur, le bord arrière du module, vers le haut et vers la poulie d'entraînement. Il passera sous la poulie, à l'avant du métier, avant de venir sur le dessus de la poulie pour être fixé sous le dispositif de retenue et les quatre SHCS.
- 5) À l'aide de la pince, saisissez l'extrémité du câble qui quitte le dispositif de retenue, en maintenant la tension pendant que vous desserrez les quatre SHCS avec la clé Allen 5/32 ". Vous n'avez pas besoin de retirer les SHCS, il suffit de les desserrer suffisamment pour permettre le mouvement du câble.
- 6) Maintenez la tension sur le câble, observez le premier crochet (le plus bas) du module et tirez le câble jusqu'à ce que le crochet dégage la barre coulissante de 1/2 "à 3/4" de pouce.
- 7) Maintenez le câble dans cette position tout en resserrant les quatre SHCS sur la poulie.

Pour retirer et remplacer un ressort de solénoïde

Aucun outil spécial n'est requis. Le crochet entier devra être retiré afin de libérer le plongeur et de permettre l'accès au ressort pour le remplacement. Il est recommandé d'étendre le tablier de rangement en tissu ou du papier de grande taille (par exemple, du papier journal) sous le métier à tisser pour attraper les plongeurs (petits) ou les ressorts (très petits) qui pourraient tomber pendant cette procédure.

Retirez le crochet

- 1) Assurez-vous que le métier à tisser est éteint.
- 2) Décrochez le petit clip noir entre le crochet et la lisse.
- 3) Soulevez doucement le crochet verticalement, jusqu'à ce que le bas du crochet ait dégagé les guides inférieur et central, mais soit toujours engagé dans le guide supérieur. Évitez l'enchevêtrement

- avec les crochets voisins ou la flexion en maintenant le crochet en alignement vertical avec les crochets adjacents. Lorsque le crochet inférieur rencontre le support de solénoïde supérieur, écartez doucement le crochet en tirant légèrement l'extrémité libre (avec le crochet inférieur) vers l'extérieur et continuez le chemin ascendant.
- 4) Lorsque le crochet a dégagé le guide central, vous pouvez commencer à tirer le crochet vers le bas, en le tirant vers l'extérieur et vers vous à un léger angle pour dégager le guide central.
 - 5) Lorsque le crochet est suffisamment éloigné pour que le crochet supérieur se trouve juste au-dessus du guide supérieur, au niveau du support supérieur du solénoïde, localisez l'assemblage du piston et du ressort du solénoïde, attaché au crochet. Utilisez le pouce et l'index de votre main libre pour pincer fermement le piston, le ressort et le crochet. (N'utilisez aucun type de pince ou d'outil de préhension pour cela, car vous pourriez endommager le piston, le ressort ou le crochet). Il peut être nécessaire de pousser doucement les poussoirs / crochets adjacents pour laisser de la place pour vos doigts; cela n'endommagera pas ces unités.
 - 6) Tout en maintenant une prise douce mais ferme sur le plongeur / ressort / crochet, vous devrez peut-être tourner légèrement le crochet supérieur pour qu'il dégage le guide supérieur. Tirez maintenant vers le bas et dégagez le crochet du guide supérieur.
 - 7) Ne relâchez pas votre pincement sur l'assemblage du crochet tant que le crochet n'est pas posé sur une surface de travail. (C'est la meilleure façon d'éviter de perdre ce petit ressort). En tenant l'ensemble sur une surface de travail, relâchez votre prise et le ressort tombera simplement du piston. Le piston restera sur le crochet.

Installez le nouveau ressort sur l'ensemble crochet / plongeur

- 1) En gardant le piston près du crochet supérieur, tournez le crochet loin de vous et le piston vers vous. Placez le nouveau ressort sur le plongeur, près du crochet supérieur, et pincez tout pour le maintenir en place sur le crochet, de la même manière que vous avez utilisé pour retirer le crochet ci-dessus.

Réinstaller le crochet de module

- 1) Avec le piston et le nouveau ressort pincés en place sur le crochet, approchez-vous du guide supérieur par le dessous et réinsérez le crochet supérieur dans son espace correct dans le guide supérieur. Assurez-vous que le crochet supérieur est dans la même direction que les autres crochets supérieurs. Une fois que le crochet est dégagé du guide supérieur, trouvez le petit trou dans le solénoïde et appuyez doucement sur le piston, avec le ressort nouvellement monté, dans le trou. Utilisez un doigt sur une main pour appliquer une légère pression sur le piston afin de maintenir le piston / ressort en place, jusqu'à ce que le crochet soit stabilisé dans le guide central.
- 2) Avec l'autre main, déplacez le crochet vers le haut jusqu'à ce que le bas du crochet ait dégagé le guide central.
- 3) Abaissez le crochet dans son espace dans le guide central.
- 4) Vous pouvez maintenant relâcher votre prise sur le piston et continuer le mouvement vers le bas jusqu'à ce que le crochet puisse être abaissé dans l'espace du guide inférieur et que le crochet inférieur repose sur la barre coulissante inférieure.
- 5) Rebranchez le crochet à la lisse avec le petit clip noir, en prenant soin d'éviter toute torsion dans le crochet ou enchevêtrement avec les crochets, lisses ou ressorts adjacents.

Pour retirer / remplacer un crochet de module

Aucun outil spécial n'est requis.

Pour retirer le crochet du module

- 1) Assurez-vous que le métier à tisser est éteint. Il est recommandé d'étendre le tablier ou un gros papier (c.-à-d. Du papier journal) sous le métier à tisser pour attraper les plongeurs (petits) ou les ressorts (très petits) qui pourraient tomber pendant cette procédure.
- 2) Décrochez le petit crochet de connexion noir entre le crochet du module et la lisse.
- 3) Soulevez doucement le crochet verticalement, jusqu'à ce que le bas du crochet se soit dégagé des guides inférieur et central, mais reste engagé dans le guide supérieur. Évitez l'enchevêtrement avec les

- crochets voisins ou la flexion en maintenant le crochet en alignement vertical avec les crochets adjacents.
- 4) Lorsque le crochet inférieur rencontre le support de solénoïde supérieur, écartez doucement le crochet en tirant légèrement l'extrémité libre vers vous et continuez le chemin ascendant.
 - 5) Lorsque le crochet a dégagé le guide central, vous pouvez commencer à tirer le crochet vers le bas, en le tirant vers l'extérieur et vers vous avec un léger angle pour dégager le guide central.
 - 6) Lorsque le crochet est suffisamment éloigné pour que le crochet supérieur soit juste au - dessus du guide supérieur, au niveau du support supérieur du solénoïde, localisez le piston du solénoïde et le ressort, attaché au crochet. Utilisez le pouce et l'index de votre main libre pour pincer fermement le piston, le ressort et le crochet. (N'utilisez aucun type de pince ou d'outil de préhension pour cela, car vous pourriez endommager le plongeur, le ressort ou le crochet). Il peut être nécessaire de pousser doucement les poussoirs / crochets adjacents pour laisser de la place pour vos doigts; cela ne nuira pas à ces unités.
 - 7) Tout en maintenant une prise douce mais ferme sur le plongeur / ressort / crochet, vous devrez peut-être tourner légèrement le crochet supérieur pour qu'il dégage le guide supérieur. Tirez maintenant vers le bas et dégagez le crochet du guide supérieur.
 - 8) Ne relâchez pas votre pincement sur l'assemblage du crochet tant que le crochet n'est pas posé sur la surface de travail. (C'est la meilleure façon d'éviter de perdre ce petit ressort). En tenant l'ensemble sur une surface de travail, relâchez votre prise et le ressort tombera du piston.

Pour réassembler l'ensemble crochet / plongeur

- 1) Faites glisser le piston le long de la tige du crochet pour le retirer du crochet et glissez-le sur votre crochet de remplacement. Pointez le crochet supérieur loin de vous et le piston vers vous. Placez le ressort sur le piston, près du crochet supérieur, et pincez tout pour le maintenir en place sur le crochet.

Pour réinstaller le crochet de module

- 1) En revenant au métier à tisser, réinsérez le crochet supérieur dans son espace correct dans le guide supérieur. Une fois que le crochet

- est dégagé du guide supérieur, trouvez le petit trou dans le solénoïde et appuyez doucement sur le plongeur / ressort dans le trou. Utilisez un doigt sur une main pour maintenir le piston / ressort en place, jusqu'à ce que le crochet soit stabilisé dans le guide central.
- 2) Avec l'autre main, déplacez le crochet vers le haut jusqu'à ce que le bas du crochet ait dégagé le guide central.
 - 3) Abaissez le crochet dans son espace dans le guide central.
 - 4) Vous pouvez maintenant relâcher votre prise sur le piston et continuer le mouvement vers le bas jusqu'à ce que le crochet puisse être abaissé dans l'espace sur le guide inférieur et que le crochet repose sur la barre coulissante inférieure.
 - 5) Reconnectez le crochet à la lisse avec le petit crochet de connecteur noir, en prenant soin d'éviter de tordre dans le crochet de module ou de s'emmêler avec les crochets, lisses ou ressorts adjacents.

Pour retirer et remplacer un solénoïde

Le crochet entier devra être retiré afin de libérer le plongeur, le crochet et le ressort, pour permettre l'accès au solénoïde pour le remplacement. Il est recommandé d'étendre le tablier de rangement en tissu ou du papier de grande taille (par exemple, du papier journal) sous le métier à tisser pour attraper les plongeurs (petits) ou les ressorts (très petits) qui pourraient tomber pendant cette procédure.

Retirez le crochet

- 1) Assurez-vous que le métier à tisser est éteint.
- 2) Décrochez le petit clip noir entre le crochet et la lisse.
- 3) Soulevez doucement le crochet verticalement, jusqu'à ce que le bas du crochet ait dégagé les guides inférieur et central, mais soit toujours engagé dans le guide supérieur. Évitez l'enchevêtrement avec les crochets voisins ou la flexion en maintenant le crochet en alignement vertical avec les crochets adjacents.
- 4) Lorsque le crochet inférieur rencontre le support de solénoïde supérieur, écartez doucement le crochet en tirant légèrement l'extrémité libre (avec le crochet inférieur) vers l'extérieur et continuez le chemin ascendant.

- 5) Lorsque le crochet a dégagé le guide central, vous pouvez commencer à tirer le crochet vers le bas, en le tirant vers l'extérieur et vers vous avec un léger angle pour dégager le guide central.
- 6) Lorsque le crochet est suffisamment éloigné pour que le crochet supérieur soit juste au-dessus du guide supérieur, au niveau du support supérieur du solénoïde, localisez le piston du solénoïde et le ressort, attaché au crochet. Utilisez le pouce et l'index de votre main libre pour pincer doucement le piston, le ressort et le crochet. (N'utilisez aucun type de pince ou d'outil de préhension pour cela, car vous pourriez endommager le piston, le ressort ou le crochet). Il peut être nécessaire de pousser doucement les poussoirs / crochets adjacents pour laisser de la place pour vos doigts; cela n'endommagera pas ces unités.
- 7) Tout en maintenant une prise douce mais ferme sur le plongeur / ressort / crochet, vous devrez peut-être tourner légèrement le crochet supérieur pour qu'il dégage le guide supérieur. Tirez maintenant vers le bas et dégagez le crochet du guide supérieur.
- 8) Ne relâchez pas votre pincement sur l'assemblage du crochet tant que le crochet n'est pas posé sur une surface de travail. (C'est la meilleure façon d'éviter de perdre ce petit ressort). En tenant l'ensemble sur une surface de travail, relâchez votre prise et le ressort tombera simplement du piston. Le piston restera sur le crochet.

Remplacez le solénoïde

- 1) Coupez soigneusement les attaches noires qui maintiennent ensemble les fils blancs du solénoïde.
- 2) En tirant doucement à la verticale, retirez le connecteur rectangulaire noir de ses broches.
- 3) Retirez les deux petites vis à tête Phillips qui maintiennent le solénoïde sur le support de montage du solénoïde.
- 4) Suivez la paire de fils sélectionnée jusqu'au connecteur et notez que chaque paire de fils blancs pénètre par le dessus du connecteur. Les petites extrémités argentées des fils sont visibles à travers de petites ouvertures de chaque côté du connecteur.
- 5) Une petite plaque à charnière recouvre partiellement chaque ouverture qui clipse les extrémités des fils en place.

- 6) Insérez un petit tournevis plat dans une ouverture à la pointe argentée et juste sous la petite plaque. Soulevez très doucement cette petite plaque juste assez loin pour permettre au fil d'être retiré. Si une force excessive est utilisée, la plaque se cassera et perdra sa fonction, ce qui nécessitera le remplacement de l'ensemble du connecteur.
- 7) Répétez pour le deuxième fil, de l'autre côté, en face du premier.
- 8) Une fois les anciens fils sortis, vous pouvez maintenant insérer les deux fils de votre solénoïde de remplacement. Il n'est pas nécessaire de manipuler les plaques pour le moment. Poussez simplement la pointe argentée dans le trou jusqu'à ce qu'elle ne soit plus visible et qu'elle affleure le haut du connecteur. La polarité n'est pas un problème, donc l'un ou l'autre des fils peut être inséré dans l'un ou l'autre des trous.
- 9) À l'aide des deux petites vis retirées, installez le nouveau solénoïde sur le support de montage. Serrer jusqu'à ce qu'il soit bien fixé, mais ne pas trop serrer; il est facile de dénuder les fils.
- 10) Alignez le connecteur noir sur les broches, en vous assurant que le connecteur n'a pas été retourné et qu'il n'y a pas de torsion dans les fils blancs. Assurez-vous que les broches sont correctement alignées et non pliées pendant cette étape. Appuyez doucement depuis le haut pour remettre le connecteur en place. Vous souhaitez peut-être maintenir fermement le bas du module pour fournir une pression suffisante.
- 11) À l'aide des petites attaches en plastique, réenroulez le faisceau de fils aux deux endroits. Cela garantit que les fils restent relativement plats sur la surface, pour éviter toute interaction avec le module adjacent.

Réinstaller le crochet de module

- 1) Avec le piston et le ressort pincés en place sur le crochet, approchez-vous du guide supérieur par le dessous et réinsérez le crochet supérieur dans son espace correct dans le guide supérieur.
- 2) Assurez-vous que le crochet supérieur est orienté dans la même direction que les autres crochets supérieurs. Une fois que le crochet est dégagé du guide supérieur, trouvez le petit trou dans le solénoïde et appuyez doucement sur le piston, avec le ressort

- nouvellement monté, dans le trou. Utilisez un doigt sur une main pour appliquer une légère pression sur le piston afin de maintenir le piston / ressort en place, jusqu'à ce que le crochet soit stabilisé dans le guide central.
- 3) Avec l'autre main, déplacez le crochet vers le haut jusqu'à ce que le bas du crochet ait dégagé le guide central.
 - 4) Abaissez le crochet dans son espace dans le guide central.
 - 5) Vous pouvez maintenant relâcher votre prise sur le piston et continuer le mouvement vers le bas jusqu'à ce que le crochet puisse tomber dans l'espace du guide inférieur et que le crochet inférieur repose sur la barre coulissante inférieure.
 - 6) Rebranchez le crochet à la lisse avec le petit clip noir, en prenant soin d'éviter toute torsion dans le crochet ou enchevêtrement avec les crochets, lisses ou ressorts adjacents.

LES PETITS CARACTÈRES

SERVICE CLIENT AVL

AVL offre une assistance technique gratuite au propriétaire d'origine de tous nos métiers à tisser. Cela signifie que si vous rencontrez un problème, vous pouvez nous appeler, nous envoyer un fax ou un e-mail et nous vous aiderons à trouver une solution. Veuillez profiter de ce service; votre satisfaction est extrêmement importante pour nous.

Téléphone du service clientèle: (530893-4915)

Télécopieur: (530) 893-1372

Courriel: sales@avlusa.com

AVL GARANTIES

Garantie limitée: Les avantages de cette garantie reviennent uniquement à l'acheteur d'origine des produits AVL Looms, Inc., tel que défini ci-dessous.

Votre garantie couvre:

Nouveaux métiers à tisser: AVL Looms, Inc., une société californienne («AVL») garantit à l'acheteur d'origine de tout métier AVL (chacun, un «produit») que le produit sera exempt de défauts de matériaux et de fabrication pendant la période de garantie limitée période décrite ici. La couverture de la garantie limitée commence (a) le jour où le Produit est installé s'il est installé par un professionnel d'AVL, ou (b) à la date d'expédition d'AVL à l'acheteur d'origine si le Produit n'est pas installé par AVL (la «Date d'entrée en vigueur»). Sauf comme indiqué dans la section intitulée «Qu'est-ce qui est exclu?» ci-dessous, AVL réparera ou remplacera, pendant une période de deux (2) ans à compter de la date d'entrée en vigueur (la «période de garantie d'origine»), la ou les pièces défectueuses du produit par une pièce réparée, renouvelée ou comparable (selon la est jugé nécessaire ou approprié par AVL) s'il devient défectueux ou inopérant ou ne fonctionne pas conformément aux spécifications d'AVL. Toute réparation pendant la période de garantie d'origine sera effectuée sans frais pour les pièces (à l'exception des taxes applicables, le cas échéant). Vous serez responsable de tout le travail lié à l'installation des pièces et du service sur le produit, ainsi que des frais d'expédition impliqués.

Nouveaux accessoires, pièces de mise à niveau de métier à tisser et pièces de rechange: Sous réserve de la limitation contenue dans la sous-section (i) sous la section intitulée «Qu'est-ce qui est exclu?» ci-dessous, AVL garantit à l'acheteur d'origine de tout accessoire, pièce de mise à niveau ou pièce de rechange de métier (la «pièce supplémentaire») vendue par AVL que cette pièce supplémentaire sera exempte de défauts de matériaux et de fabrication pendant quatre-vingt-dix (90) jours à compter de la date d'achat. Dans le cas où une pièce supplémentaire est physiquement endommagée ou physiquement défectueuse et si cette pièce supplémentaire défectueuse est retournée à AVL dans les quatre-vingt-dix (90) jours suivant la date d'achat, AVL fournira une pièce supplémentaire de remplacement sans frais. Le seul recours pour cette garantie sera limité au remplacement de la pièce supplémentaire défectueuse. Vous êtes responsable de tous les frais d'expédition (y compris les taxes applicables) encourus avec le retour de la pièce supplémentaire défectueuse.

Tous les nouveaux produits et leurs composants (y compris le produit de remplacement et ses composants) sont couverts uniquement pendant la période de garantie d'origine. Lorsque la garantie du produit d'origine expire, la garantie de tout produit de remplacement ou de ses composants expire également. Après deux (2) ans à compter de la date d'entrée en vigueur, vous payez pour tout remplacement ou réparation, y compris toutes les pièces, tous les frais de main-d'œuvre et d'expédition (y compris les taxes applicables).

Votre garantie ne couvre pas:

1. Les frais de main-d'œuvre pour l'installation ou la configuration du produit, ainsi que tous les frais de main-d'œuvre nécessaires pour installer, démonter, dépanner ou remonter le produit.
2. Toutes les taxes imposées à AVL pour le remplacement ou la réparation du produit dans le cadre de cette garantie.
3. Installation, exécution ou réparation de: câbles, accessoires électriques ou accessoires utilisés avec le produit.
4. Remplacement ou réparation du produit en raison d'une mauvaise utilisation, d'un accident, d'une réparation par une partie autre qu'AVL, ou pour toute autre cause indépendante de la volonté d'AVL. Veuillez noter que le retrait de toute pièce du produit pour quelque raison que ce soit annule la garantie.
5. Dommages accidentels ou consécutifs résultant du produit.
6. Un Produit qui a été modifié ou adapté pour lui permettre de fonctionner dans tout pays autre que les États-Unis ou toute réparation de Produits endommagés par ces modifications.
7. Composants électriques et pneumatiques, dont chacun porte une garantie d'un (1) an à compter de la date d'entrée en vigueur.
8. Les composants Jacquard fonctionnent au-delà de 98%. Un module Jacquard est considéré comme fonctionnant selon les spécifications si 98% de tous les hooks fonctionnent comme commandé.
9. Matériel informatique, tel qu'un assistant numérique personnel ou un ordinateur personnel, qui sont fabriqués par un ou plusieurs tiers et qui peuvent être sous garantie par le fabricant d'origine. AVL n'est pas responsable de toute couverture de garantie qui pourrait être offerte concernant ces produits et vous devez contacter ces fabricants directement concernant toute couverture de garantie disponible.

Les performances ou fonctionnalités de tout logiciel vendu ensemble ou séparément du Produit. La garantie AVL ne couvre que les défauts du support logiciel, à savoir le support CD-ROM tel qu'un CD-ROM cassé ou un défaut du CD-ROM qui empêcherait la lecture du CD-ROM par le lecteur de CD-ROM de votre ordinateur personnel...

Politique de retour AVL

Toute commande qui a laissé AVL en transit au client est considérée comme exécutée. Les pièces et accessoires non couverts par la garantie doivent être retournés à AVL dans les 60 jours suivant la date d'expédition par AVL. Le prix d'achat du ou des articles est remboursable moins des frais de réapprovisionnement de 15% basés sur le prix d'achat total. Aucun remboursement ne sera accordé lors de l'expédition ou de la manutention. L'acheteur est responsable de retourner la marchandise dans un état "comme neuf" à ses frais. Tout article reçu montrant une usure ou un

dommage n'est pas éligible pour le retour et sera rapidement retourné au client COD à moins qu'un autre arrangement soit fait. Les métiers à tisser et les articles sur mesure, les articles en commande spéciale, les pièces fabriquées pour les métiers d'avant 1998, les articles d'occasion et reconditionnés ne sont pas éligibles au retour.

AVIS AUX UTILISATEURS DE L'UNION EUROPÉENNE

Les produits portant le marquage CE sont conformes aux exigences de protection des directives du Conseil CE 2004/108 / CE, 2006/95 / CE, 1999/5 / CE et 2009/125 / CE concernant le rapprochement et l'harmonisation des législations du États membres concernant la compatibilité électromagnétique, la sécurité des équipements électriques conçus pour être utilisés dans certaines limites de tension, les équipements radioélectriques et les équipements terminaux de télécommunications et l'écoconception des produits liés à l'énergie.

La conformité est indiquée par le marquage CE.



Le fabricant de ce produit est: AVL Looms, Inc., 2360 Park Avenue, Chico, CA 95928 USA. Une déclaration de conformité aux exigences des directives est disponible sur demande auprès du représentant autorisé. Ce produit satisfait aux limites de classe B de la norme EN 55022 et aux exigences de sécurité de la norme EN 60950.