

1 E-6000

Massekabel + Batteriewechsel

2 ELECTRONIC 6000

CREATION 6

3 DUOMATIC 80 / S

4 DECO

+ ZUBEHÖR  
+ ACCESSOIRES  
+ ACCESSORIES  
+ ACCESORIOS

5 COLOR / AUTOCOLOR

6 ELECTRA

+ ZUBEHÖR  
+ ACCESSOIRES  
+ ACCESSORIES  
+ ACCESORIOS

7

TISCHE + ZUBEHÖR  
TABLES + ACCESSOIRES  
STANDS + ACCESSORIES  
ESTANTES + ACCESORIOS

SET-Bettverlängerung  
SET-Rallonges de fonture  
KIT-Bed extension  
JUEGO-Prolong. de camas

8 PICTO

U-70, U-100E TRICOFIT

9 VARIO

10

BÜGELEISEN  
FER À REPASSER  
FLATIRON  
PLANCHA PARA PLANCHAR

BÜGELPRESSEN  
PRESSES À REPASSER  
IRONING PRESS  
PRENSA DE PLANCHAR

11

WOLLWINDER  
BOBINOIR  
WOOLWINDER  
BOBINADORA

KETTELGERÄT  
REMAILLEUSE  
LINKER  
MAQUINA REMALLADORA

12

WERKZEUGE + LEHREN  
OUTILLAGES + JAUGES  
TOOLS + GAUGES  
HERRAMIENTAS + CALIBRES

FORMULARE  
FORMULAIRES  
FORMS  
FORMULARIOS

SERVICE

DUOMATIC / tricomat 32

ANLEITUNG

INSTRUCTION

INSTRUCTION

INSTRUCCION

**Einstellungen**

**Réglages**

**Adjustments**

**Regulaciones**

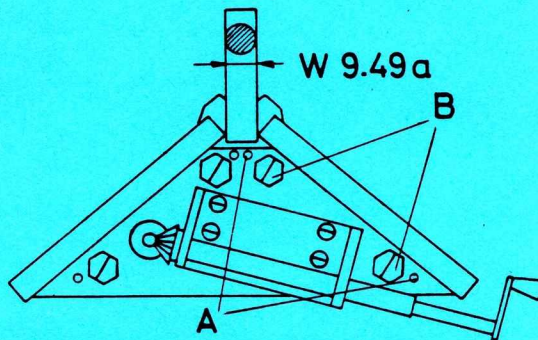
**Regolazioni**

**duomatic**

**tricomat 32**



- Bettenabstand einstellen
- How to adjust the bed distance



-Liegt der Bettenabstand nicht innerhalb der Toleranz oder wurde der Apparat demontiert, so muss der Bettenabstand neu eingestellt werden. Gleichzeitig ist die Bettenhöhe einzustellen.

Vorgehen:

1. Am vorderen Bett Stifte A herausschlagen und die 4 Schrauben B etwas lockern.
2. Vorderes Bett verschieben bis Bettenabstand gemäss Lehre W 9.49a innerhalb der Toleranz liegt.
3. Nach Kontrolle der Bettenhöhe Schrauben B wieder festziehen.
4. Kontrolle mit Lehre W 9.49a: Minimum 4.85 mm, Lehre soll zwischen den Abschlagkämmen durchgeführt werden können, ohne zu klemmen.  
Maximum 5.15 mm, Lehre soll zwischen den Abschlagkämmen nicht durchfallen.

Achtung: Einstellung nur auf ebener Tischplatte vornehmen!

-The bed distance must be readjusted if the tolerance is exceeded or if the machine was dismantled. At the same time, the bed height has to be adjusted.

Procedure:

1. Drive out pins A and loosen the 4 screws B on the front bed.
2. Move front bed until according to gauge W 9.49a the correct distance is secured.
3. Fasten screws B upon checking bed height.
4. Check with gauge W 9.49a: min. distance 4.85 mm; gauge should pass through the striking combs without jamming.  
max. distance 5.15 mm; gauge should not fall through the striking combs.

Attention: do adjust only on an even table top.



# SERVICE

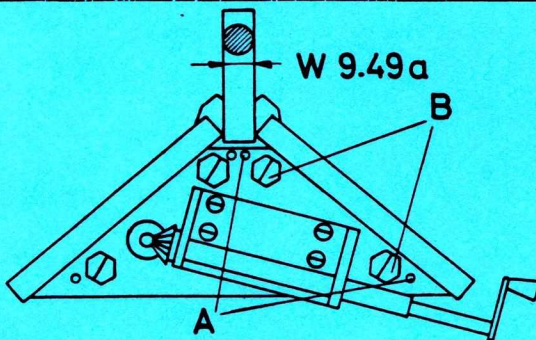
ANLEITUNG

INSTRUCTION

INSTRUCCION

INSTRUCCION

- Ajuster la distance entre les fontures
- Regular la distancia entre las camas
- Regolazione distanza fra le fronture



-Si la distance entre les fontures dépasse la tolérance ou si l'appareil a dû être démonté, il faut réajuster l'écartement et en même temps régler la hauteur des fontures.

- Procédé:**
1. Chasser les goupilles A de la fonture avant et desserrer quelque peu les 4 vis B.
  2. Déplacer la fonture avant jusqu'à ce que la distance entre les fontures ne dépasse plus la tolérance selon jauge W 9.49a.
  3. Après contrôle de la hauteur des fontures serrer fortement les vis B.
  4. Contrôler à l'aide de la jauge W 9.49a: minimum: 4,85 mm. Il faut que la jauge passe légèrement entre les peignes fixes.  
maximum: 5,15 mm. Il faut que la jauge ne tombe pas entre les peignes fixes.

**Attention!** Ne procéder à l'ajustement que sur une table bien plate.

-Si la distancia entre las camas no se encuentra en la tolerancia, o la máquina ha sido desmontada, la distancia entre las camas tiene que ser regulada nuevamente. Regular al mismo tiempo la altura de las camas.

- Procedimiento:**
1. Sacar en la cama delantera las clavijas A y aflojar un poco los 4 tornillos B.
  2. Correr la cama delantera con ayuda del calibrador W 9.49a, hasta que la distancia de las camas se encuentre dentro de la tolerancia.
  3. Después de controlar la altura de las camas ajustar nuevamente los tornillos B.
  4. Control con calibrador W 9.49a: **Mínimo** 4,85 mm, hay que poder pasar el calibrador en los peines fijos sin que apriete.  
**Máximo** 5,15 mm, el calibrador no debe caerse entre los peines fijos.

**Atención!** Regular solamente sobre una mesa plana!

-Se la distanza fra le fronture è superiore alla tolleranza o se l'apparecchio è stato smontato, è necessario regolare lo scartamento e nello stesso tempo regolare l'altezza delle fronture.

- Procedimento:**
1. Togliere le caviglie A della frontura davanti e allentare le 4 viti B.
  2. Spostare la frontura davanti sino a che la distanza fra le fronture sia esatta secondo il calibro W 9.49a.
  3. Dopo il controllo dell'altezza delle fronture serrare forte le viti B.
  4. Controllare con il calibro W 9.49a:  
minimo: 4,85 mm. Il calibro deve passare fra i pettini fissi.  
massimo: 5,15 mm. Il calibro non deve passare fra i pettini fissi.

**Attenzione!** Procedete alla regolazione su un tavolo ben piano.



# SERVICE

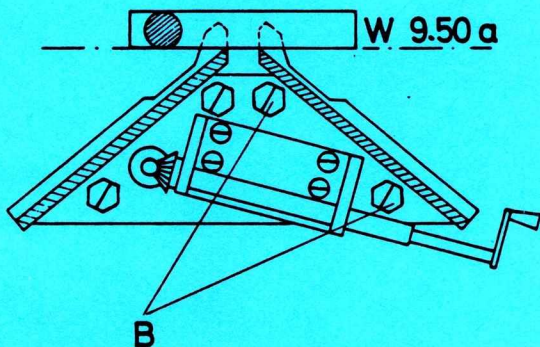
ANLEITUNG

INSTRUCTION

INSTRUCTION

ISTRUZIONE

- Bettenhöhe einstellen
- How to adjust the bed height



-Einstellen der Bettenhöhe und des Bettenabstandes hat gleichzeitig zu erfolgen. Lehre W 9, 50a mit Mass 3,5 mm verwenden! Muss zwischen den Zähnen der Abschlagkämme horizontal liegen (siehe Abbildung).

Vorgehen:

1. Schrauben B lösen.
2. Lehre zeigt nach hinten unten: vorderes Bett nach unten verstellen.  
Lehre zeigt nach hinten oben: vorderes Bett nach oben verstellen.
3. Nach Korrektur Schrauben B wieder festziehen.
4. Bettenabstand kontrollieren.

-Bed distance and bed height have to be adjusted at the same time. Use gauge W 9, 50a, 3,5 mm. Placed between the teeth of the striking combs, it should be in a horizontal position (see illustration).

Procedure:

1. Loosen screws B.
2. Gauge points downwards to the rear: move front bed downwards.
3. Gauge points upwards to the rear: move front bed upwards.
4. Refasten screws B.

# SERVICE

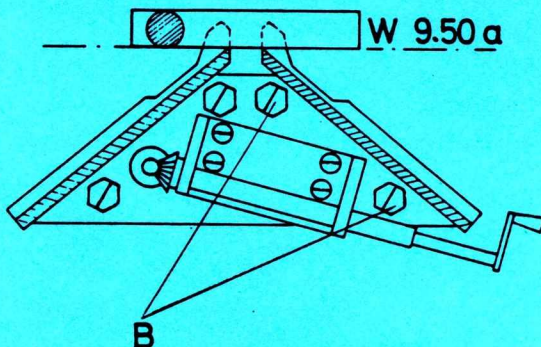
ANLEITUNG

INSTRUCTION

INSTRUCTION

INSTRUCCION

- Régler la hauteur des fontures
- Regular la altura de las camas
- Regolazione altezza delle fronture



-L'ajustement de la distance entre les fontures se fait en même temps que le réglage de la hauteur des fontures. Utiliser la jauge W 9.50a, 3,5 mm, placée entre les dents des peignes fixes, elle doit se trouver en position horizontale (voir ill.).

Procédé: 1. Desserrer le vis B

2. La jauge est penchée en arrière en bas: baisser la fonture avant  
la jauge est penchée en arrière en haut: monter la fonture avant
3. Après contrôle serrer de nouveau les vis B
4. Contrôler l'écartement des fontures.

-Regular la altura y la distancia de las camas al mismo tiempo. Utilizar el calibrador W 9.50a con la medida 3.5 mm. El calibrador tiene que descansar horizontalmente entre los dientes de los peines fijos. (Ver ilustración).

Procedimiento:

1. Aflojar los tornillos B.
2. El calibrador se muestra hacia atrás, abajo: correr la cama delantera hacia abajo.  
El calibrador se muestra hacia atrás, arriba: correr la cama delantera hacia arriba.
3. Después de corregir, ajustar nuevamente los tornillos B.
4. Controlar la distancia de las camas.

-La regolazione della distanza fra le fronture si fa contemporaneamente alla regolazione dell'altezza delle fronture. Utilizzare il calibro W 9.50a, 3,5 mm., posto fra i denti dei pettini fissi e deve trovarsi in posizione orizzontale (vedi fig.).

Procedimento:

1. Svitare le viti B.
2. Se il calibro è inclinato sul dietro verso il basso: abbassare la frontura davanti.  
Se il calibro è inclinato sul dietro verso l'alto: alzare la frontura davanti.
3. Dopo il controllo serrare le viti B.
4. Controllare la distanza fra le due fronture.



# SERVICE

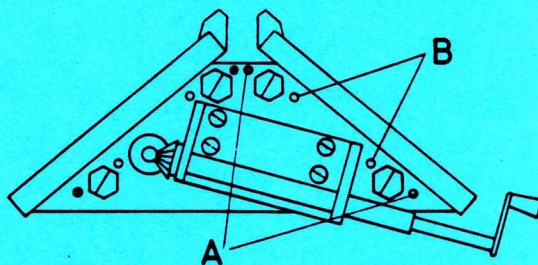
ANLEITUNG

INSTRUCTION

INSTRUCTION

ISTRUCCION

- Verstiften
- Pinning



- Nach erfolgter Einstellung des Bettenabstandes und der Bettenhöhe sind die Stifte A wieder einzuschlagen. Stimmen die Löcher nicht mehr überein, so müssen zum Verstiften neue gebohrt werden.

- Upon readjusting distance and bed height, again drive in pins A. Should the holes no longer fit, drill new ones and fasten pins.

# SERVICE

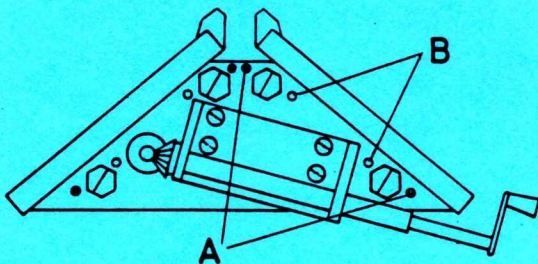
ANLEITUNG

INSTRUCTION

INSTRUCTION

INSTRUCCION

- Goupiller
- Enclavijar
- Fissaggio delle copiglie



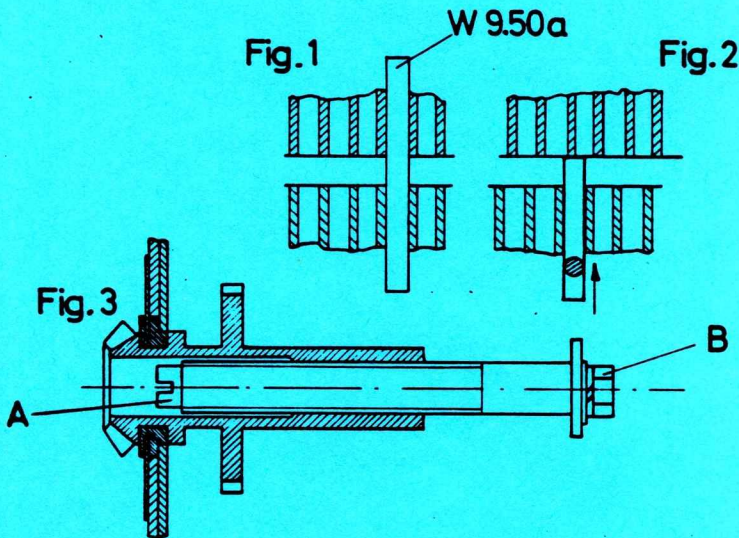
- Ajustement de l'écartement et de la hauteur des fontures fait, fixer de nouveau les goupilles A. Si les trous ne correspondent plus, il faut en percer de nouveaux.

- Después de regular la distancia y altura de las camas, hincar nuevamente las clavijas A. Si los agujeros no concuerdan más, hay que taladrar nuevos.

- A regolazione effettuata dello scartamento e dell'altezza delle fronture, fissare le copiglie A. Se i fori non dovessero corrispondere sarà necessario rifarne degli altri.



- Versatz einstellen
- How to adjust the racking

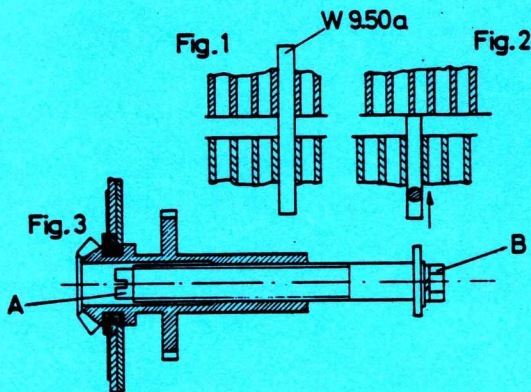


- 1. Versatzkurbel nach oben drehen.
2. Lehre W 9.50a in vorderen Abschlagkamm einführen und nachhinterschieben.
  - a) Einstellung gut, wenn Lehre ohne Anstossen in hinteren Abschlagkamm eingeschoben werden kann. (Fig. 1).
  - b) Einstellung schlecht, wenn Lehre am hinteren Abschlagkamm anstösst. (Fig. 2).
3. Wenn Einstellung schlecht, neu einstellen und zwar:
  - a) Mit Schraubenzieher an Versatzspindel A (Fig. 3) gegenhalten und mit Gabelschlüssel 9 mm Schraube B etwas lockern.
  - b) Schraube A soviel nach links oder rechts drehen bis Lehre ohne zu klemmen durch den Abschlagkamm geschoben werden kann.
  - c) Schraube B wieder anziehen, dabei darauf achten, dass sich die Versatzspindel nicht mehr verstellt. Nachkontrollieren!
  - d) Die Versatzeinrichtung hat ein gewisses Spiel, welches gleichmässig zu verteilen ist. Kontrolle durch Einrasten der Versatzkurbel, drehen nach links und rechts.

- 1. Turn racking handle upwards.
2. Insert gauge W 9.50a into front striking comb and push backwards.
  - a) Adjustment is correct if the gauge enters without jamming (ill. 1) into back striking comb.
  - b) Adjustment is wrong if the gauge knocks against the back striking comb (ill. 2).
3. In case of wrong adjustment, proceed as follows:
  - a) Hold with screw driver at the racking spindle A (ill. 3) and loosen screw B by means of 9 mm fork spanner.
  - b) Turn screw A to the right or left until the gauge will slide through the striking comb without jamming.
  - c) Refasten screw B. Attention: racking spindle must no longer be shifted! Recheck.
  - d) The racking device has a certain play which must be well-balanced. Insert racking handle and check by turning to the right and left.

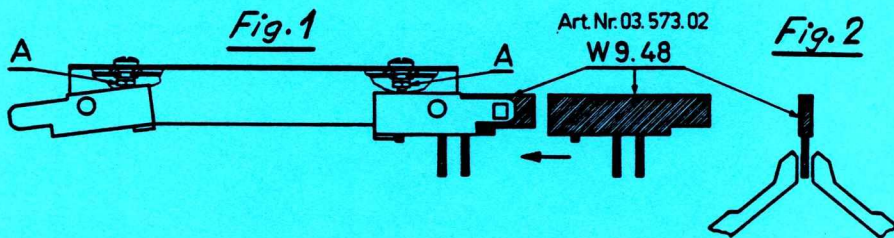


- Ajuster le chevalement
- Regular el raqueo
- Regolazione spostamento



- 1. Tourner la manivelle du chevalement en haut
  - 2. Introduire la jauge W 950.a dans le peigne fixe avant et la glisser en arrière
    - a) le réglage est correct, si la jauge peut être introduite sans buter dans le peigne fixe arrière (ill. 1).
    - b) le réglage est mauvais, si la jauge bute contre le peigne fixe arrière (ill. 2)
  - 3. Si le réglage est mauvais, il faut l'ajuster comme suit:
    - a) retenir la tige filetée A à l'aide d'un tournevis (ill. 3) et desserrer quelque peu la vis B avec une clef à fourche de 9 mm.
    - b) Tourner la vis A à droite ou à gauche jusqu'à ce que la jauge glisse sans buter dans les peignes fixes.
    - c) Resserrer la vis B. Attention: il est important que la tige filetée ne soit plus bougée. Nouveau contrôle.
    - d) Le mécanisme du chevalement a un certain jeu qu'il faut égaliser. Contrôler en tournant la manivelle du chevalement dans les deux sens.
- 
- 1. Dar vuelta hacia arriba la palanca de raqueo.
  - 2. Introducir el calibrador W 9.50a en el peine fijo delantero y correrlo hacia atrás.
    - a) Está bien regulado, si se puede introducir el calibrador en el peine fijo trasero sin que choque. (Fig. 1.)
    - b) Está mal regulado, si el calibrador choca contra el peine fijo trasero. (Fig.2).
  - 3. Si está mal regulado, regular nuevamente y de la siguiente forma:
    - a) Con el destornillador tener en contra al huso de raqueo A (Fig. 3) y aflojar un poco el tornillo B con la llave de horquilla.
    - b) Dar vuelta el tornillo A tanto a la izquierda o a la derecha, hasta que el calibrador pase por el peine fijo sin apretar.
    - c) Ajustar nuevamente el tornillo B, prestando atención que el huso de raqueo no se corra de su sitio!
    - d) La instalación del raqueo tiene cierto juego, el que tiene que ser repartido proporcionalmente. Controlar dando vuelta a la izquierda y a la derecha enganchando la palanca de raqueo.
- 
- 1. Girare la manovella spostamento in alto.
  - 2. Introdurre il calibro W950 a nel pettine fisso davanti e spingerlo verso il dietro.
    - a) la regolazione è corretta, se il calibro può essere introdotto senza urtare nel pettine fisso dietro (fig. 1)
    - b) la regolazione è errata, se il calibro urta contro il pettine fisso dietro (fig. 2).
  - 3. Se la regolazione è errata, procedere come segue:
    - a) trattenerne l'albero filettato A con l'aiuto di un cacciavite (fig. 3) e allentare la vite B con la chiave fissa di 9 mm.
    - b) Girare la vite A a destra o a sinistra sino a che il calibro possa essere introdotto senza urtare nel pettine fisso.
    - c) Serrare la vite B. Attenzione: è importante che l'albero filettato non venga più mosso. Ricontrollare.
    - d) Il meccanismo di spostamento ha un po' di gioco che bisogna uguagliare. Controllare girando la manovella di spostamento nei due sensi.



1. Zentrierung der Abstreifervorrichtung:

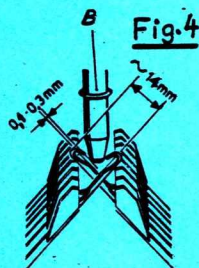
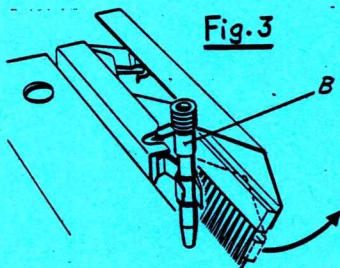
Die Abstreifer müssen in der Mitte zwischen den Abschlagkämme stehen (Fig. 2):

Die Einstellung ausführen mit Lehre W9.48, Art. No. 03.573.02.

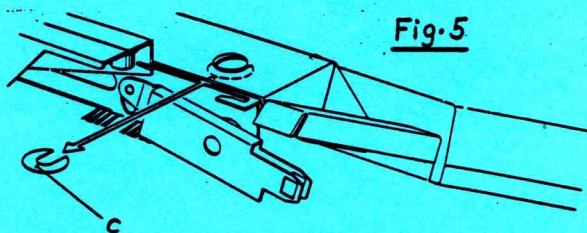
- a) Rechts die Lehre W9.48 in den Halter einführen (Fig. 1).
- b) Von der Stirnseite des Apparates kontrollieren, ob Bolzen der Lehre in der Mitte der Abschlagkämme steht (Fig. 2), während die Schlösser in beide Richtungen bewegt werden.
- c) Wenn Einstellung nicht stimmt, 6 kt.-Mutter A (Fig. 1) leicht lösen mit Steckschlüssel bis Abstreifervorrichtung verschoben werden kann.
- d) Abstreifervorrichtung verschieben bis Bolzen der Lehre in der Mitte der Abschlagkämme steht (Fig. 2).
- e) 6 kt.-Mutter A (Fig. 1) wieder anziehen.
- f) Links die gleiche Einstellung machen.
- g) Die Einstellung rechts und links nochmals kontrollieren.

## 2. Einstellung des Nüsschens:

- a) Schlösser auf GX stellen. Rechts und links aussen je ca. 10 Nadeln vorn und hinten gemäss Fig. 4 hochschieben. Nadelzungen öffnen.
- b) 1 VM-Nüsschen (B) nehmen und in den Nüsschenhalter am Schloss einführen gem. Fig. 3. Zu diesem Zweck den Halter durch leichten Zug nach vorn öffnen. Er öffnet sich zangenartig (Fig. 3). Nüsschen mit dem Mittelteil in den klammerförmigen Halter eindrücken, gemäss Fig. 3.



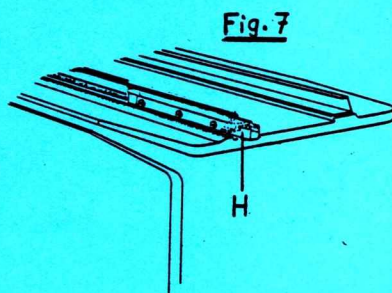
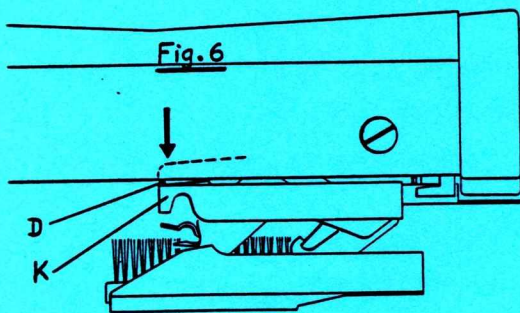
- c) Beim Bewegen des Schlosses über die Nadeln muss die Unterkante des Nüsschens (B) möglichst tief im Nadelkreuz stehen, 0,1-0,3 mm, ohne die Nadeln zu berühren (Fig. 4).
- d) Steht das Nüsschen zu hoch, so müssen Distanzscheiben C (Fig. 5) unterlegt werden.
- e) Steht das Nüsschen zu tief, so müssen Distanzscheiben C (Fig. 5) herausgenommen werden.
- f) Darauf achten, dass die 6 kt.-Muttern A (Fig. 1) nicht zu weit gelöst werden!
- g) Nach erfolgter Einstellung die 6 kt.-Muttern A (Fig. 1) festziehen.
- h) Das Nüsschen (B) wieder herausnehmen.





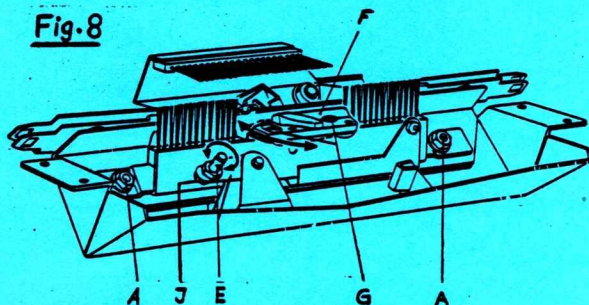
### 3. Einstellung der Zangenbewegung am Nüsschenhalter-Schlossteil:

- a) Die Öffnung der Haltezange wird durch den Schalthebel bzw. Exzenterbolzen E (Fig. 8) bewirkt. Der Exzenterbolzen E dient auch zum Einstellen des Öffnungshubes. Die Einstellung wird in der Mitte der Kurvenstange H (Fig. 7) vorgenommen. Mittels passenden Gabelschlüsseln kann die Befestigungsmutter J sowie der Exzenterbolzen E (Fig. 8) verdreht werden.



- b) Die Einstellung ist dann richtig ausgeführt worden, wenn der Hilfshebel D am Träger K (Fig. 6) leicht ansteht.

**Achtung:** Eine schlechte Einstellung kann zur Folge haben, dass das Uebernehmen der Nüsschen nicht sicher abläuft oder bei zu strammer Einstellung läuft das Schloss hinten im Bereich der Kurvenstange H (Fig. 7) abnormal schwer.

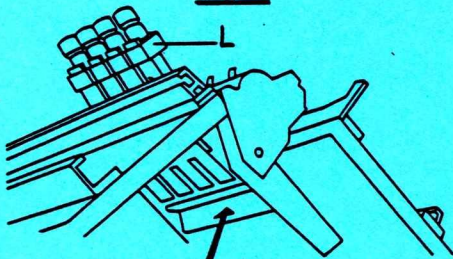




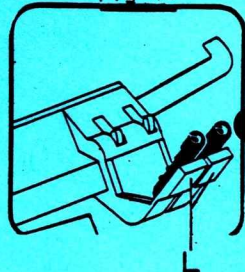
#### 4. Einstellen der Steuerkurve:

- a) Vierfarben-Wechsler (Fig. 9) ausschalten, siehe Bedienungs-Anleitung für COLOR.
- b) Zweifarbigen-Wechsler (Fig. 10) ausschalten, siehe Bedienungs-Anleitung für DUOMATIC 80 oder DUOMATIC-S oder TRICOMAT-32.

**Fig. 9**



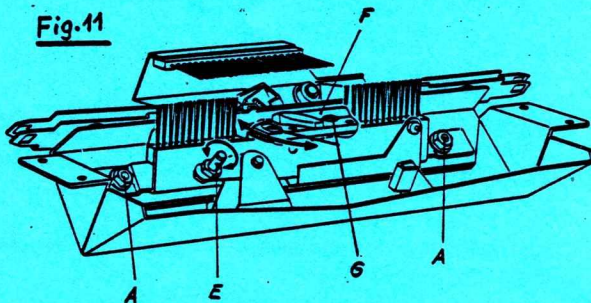
**Fig. 10**



- c) Fahren Sie mit den beiden gekuppelten Schössern langsam nach rechts in den Bereich des Farbwechslers (Fig. 9 oder Fig. 10). Beobachten Sie dabei die Bewegungen der einzelnen Halterungen L (Fig. 9 oder Fig. 10). Diese müssen sich ca. 1-2 mm nach abwärts bewegen. Ganz besonderes Augenmerk verdient das äusserste rechte Nüsschen (Fig. 9). Bewegen sich die Halterungen L nicht, oder ist ein starker Widerstand spürbar, so muss die Steuerkurve F (Fig. 11) nach Lösen der 2 Spez.-Schrauben G (Fig. 11) neu eingestellt werden. Nach Justierung beide Schrauben wieder festziehen.

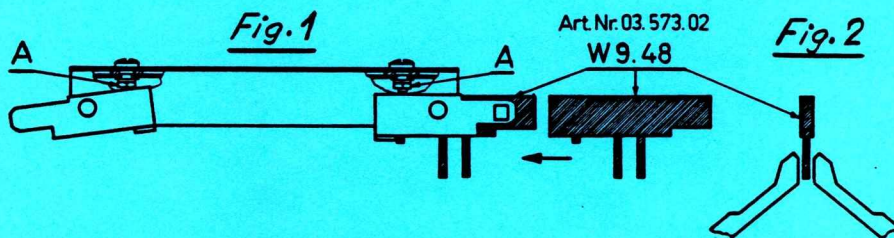
**Achtung:** Eine schlechte Einstellung kann zur Folge haben, dass das Uebernehmen der Nüsschen nicht sicher abläuft oder bei zu strammer Einstellung läuft das Schloss hinten im Bereich des Farbwechslers (Fig. 9 oder Fig. 10) abnormal schwer.

**Fig. 11**





1. Centrage du dispositif des abaisseurs:



Il faut que les abaisseurs soient au milieu de la fente entre les deux peignes fixes (Fig. 2).

Le réglage se fait avec la jauge W9.48, art. no. 03.573.02.

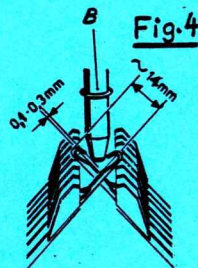
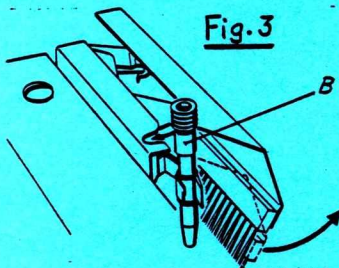
- a) Introduire la jauge W9.48 à droite dans le support des abaisseurs (Fig. 1).
- b) Contrôler du côté de l'appareil si le boulon de la jauge est placé au milieu des peignes fixes (Fig. 2), pendant que les chariots sont mise en mouvement dans les deux sens.
- c) Si le réglage n'est pas correct, dévisser un peu l'écrou à 6 pans A (Fig. 1) à l'aide d'une clef à douille, jusqu'à ce que le dispositif des abaisseurs puisse être déplacé.
- d) Déplacer le dispositif jusqu'à ce que le boulon de la jauge soit au milieu des peignes fixes (Fig. 2).
- e) Revisser l'écrou à 6 pans A (Fig. 1).
- f) Faire le même réglage à gauche.
- g) Contrôler à nouveau le réglage droite et gauche.



## 2. Réglage du bec-fil:

- a) Chariots sur position GX. Remonter environ 10 aiguilles sur la fonture avant et arrière, à chaque extrémité droite et gauche selon Fig. 4. Ouvrir les clapets des aiguilles.
- b) Introduire un VM bec-fil (B) dans le support du bec-fil au chariot selon Fig. 3. A cette fin, ouvrir le support en le tirant légèrement en avant. Il s'ouvre en tenaille.

Presser la partie centrale du bec-fil (B) dans le support selon Fig. 3.



- c) En poussant le chariot sur les aiguilles, le côté inférieur du bec-fil (B) doit se trouver le plus bas possible dans la croisée des aiguilles. Distance entre les aiguilles et le bec-fil 0,1 - 0,3 mm, sans toucher les aiguilles selon Fig. 4.
- d) Si le bec-fil se trouve trop haut, il faut ajouter des disques intercalaires (C) selon Fig. 5.
- e) Si le bec-fil se trouve trop bas, il faut enlever des disques intercalaires (C) selon Fig. 5.
- f) Il faut faire attention que les écrous à 6 pans A (Fig. 1) ne soient pas trop desserrés.
- g) Après avoir terminé le réglage, serrer les écrous à 6 pans (Fig. 1).
- h) Sortir le bec-fil (B).

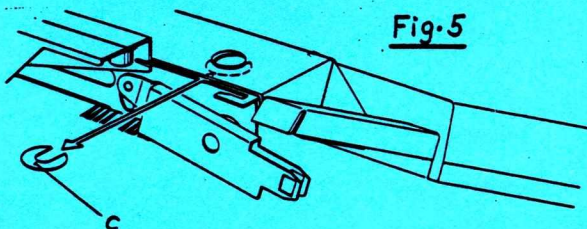
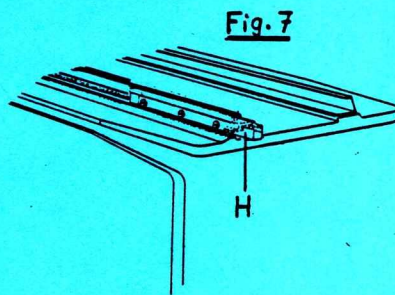
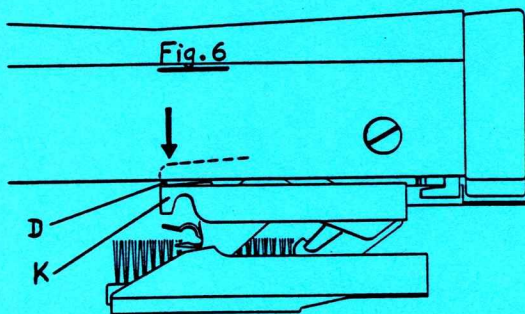


Fig. 5



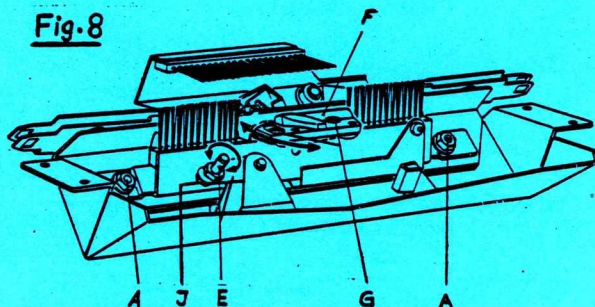
### 3. Réglage du mouvement en forme de pince du support du bec-fil du chariot:

- a) L'ouverture de la pince s'effectue par le levier de commande, resp. par le boulon d'excentrique E (Fig. 8). Le boulon d'excentrique E sert aussi au réglage du mouvement d'ouverture. Le réglage de ce mouvement peut seulement être effectué si le boulon d'excentrique E se trouve environ au milieu de la pièce de fixation H (Fig. 7). A l'aide des clés à fourche correspondantes, l'écrou de fixation J ainsi que le boulon d'excentrique E (Fig. 8) peuvent être tournés.



- b) Le réglage est correct si le levier auxiliaire D touche légèrement le support K (Fig. 6).

**Attention:** Un mauvais réglage peut avoir pour conséquence que la prise des becs-fils n'est pas assurée et si le boulon d'excentrique se trouve trop près de la pièce de fixation, ceci aura pour effet un mouvement trop dur du chariot dans le domaine de la pièce de fixation H (Fig. 7).

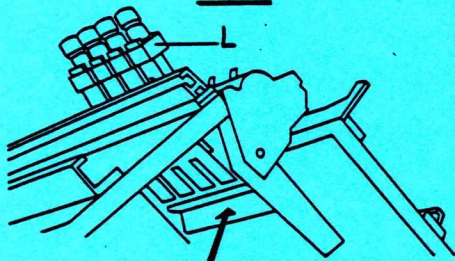




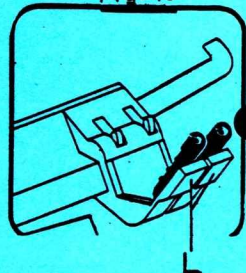
#### 4. Réglage de la came radiale:

- Mettez le changeur à quatre couleurs (Fig. 9) hors travail, voir mode d'emploi pour COLOR.
- Mettez le changeur à deux couleurs (Fig. 10) hors travail, voir mode d'emploi pour DUOMATIC 80 ou DUOMATIC-S ou TRICOMAT-32.

**Fig. 9**



**Fig. 10**

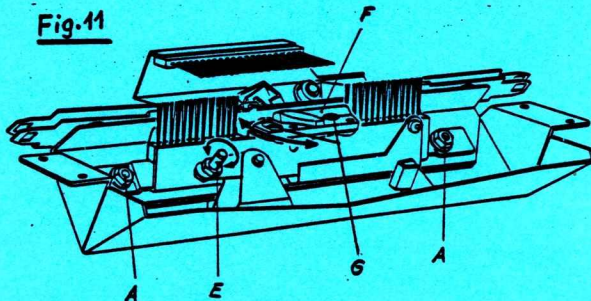


- Poussez les deux chariots lentement à droite jusqu'au changeur de couleurs (Fig. 9 ou Fig. 10). Regardez en même temps le mouvement de chaque support du bec-fil L (Fig. 9 ou Fig. 10). Ceux-ci doivent se déplacer d'environ 1 à 2 mm vers en bas. Observer particulièrement le bec-fil à l'extrême droite (Fig. 9). Si les supports du bec-fil L ne bougent pas ou si vous remarquez une forte résistance, il faut de nouveau régler la came radiale F (Fig. 11) après avoir desserré les deux vis spéciales G (Fig. 11).

Après l'ajustage resserrer les deux vis G.

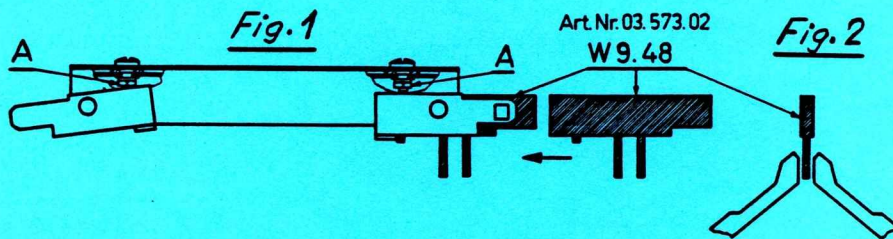
**Attention:** Un mauvais réglage peut avoir pour conséquence que la prise des becs-fils n'est pas assurée, ou un mouvement trop dur du chariot dans le domaine du changeur de couleurs (Fig. 9 ou 10).

**Fig. 11**





1. How to centre the stripper device:



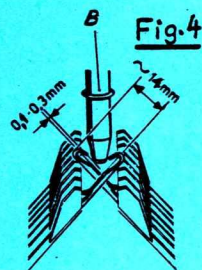
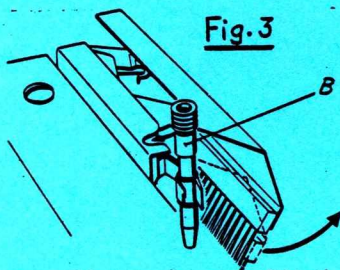
The strippers must be placed right in the centre of the striking combs (Fig. 2).

For adjustment use gauge W9.48, art. no. 03.573.02.

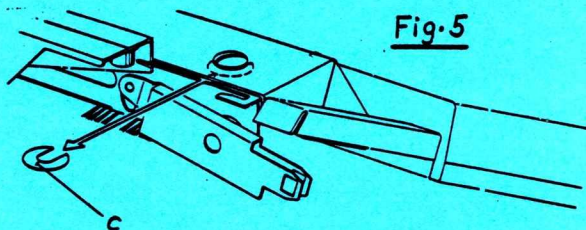
- a) Insert gauge W9.48 into holder on the right hand side (Fig. 1).
- b) Check from the side of the machine (Fig. 2) whether bolt of the gauge is right in the centre of the striking combs (Fig. 2).
- c) In the case of wrong adjustment, loosen slightly the hexagon nut A (Fig. 1) with box spanner until the stripper can be moved.
- d) Move stripper until bolt of the gauge is right in the centre of the striking combs (Fig. 2).
- e) Fasten the hexagon nut A (Fig. 1).
- f) Make the same adjustment on the left.
- g) Check both adjustments again.

## 2. Adjusting of the feeding eyelet:

- a) Set locks on GX. On front and back bed bring 10 needles up into working position, at right and left, as shown in Fig. 4.  
Open needle latches.
- b) Take one VM-feeding eyelet (B) and place it into feeding eyelet carrier on the lock, see Fig. 3. To be able to do so, pull carrier forward until it opens in a pincer-like movement as shown in Fig.3. Press centre part of feeding eyelet into the clamp on carrier.



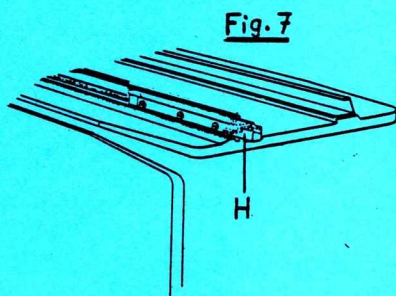
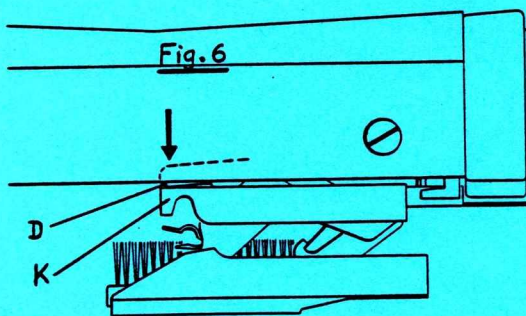
- c) When moving the lock across the needles, the lower edge of the feeding eyelet (B) should be as close to the needle-cross as possible (about 0,1 - 0,3 mm) without touching the needles (Fig. 4).
- d) If the feeding eyelet is placed too high, distance washers C (Fig. 5) have to be inserted according to Fig. 5.
- e) If the feeding eyelet is placed too low, distance washers C (Fig. 5) have to be removed according to Fig. 5.
- f) Take care not to loosen the hexagon nuts A (Fig. 1) too much.
- g) After adjusting, tighten the hexagon nuts A (Fig. 1) securely.
- h) Remove the feeding eyelet.





### 3. Adjusting of the pincer-movement of feeding eyelet carrier of M-lock unit:

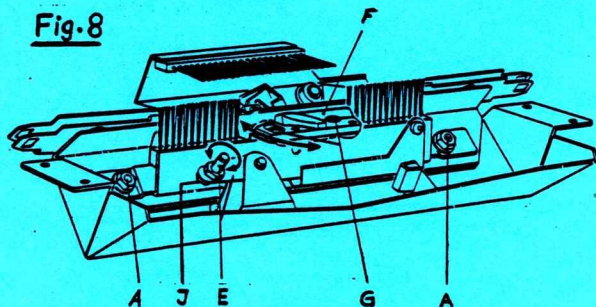
- a) The switch lever resp. the eccentric bolt E (Fig. 8) effects the opening of the carrying device. The eccentric bolt E is used for adjusting the opening movement too. The adjustment of the opening movement has to be made in the middle of the curved cam H (Fig. 7). With fork spanners, the fastening nut J and the eccentric bolt E (Fig. 8) can be turned.



- b) The adjustment is correct, when the auxiliary lever D lightly touches the carrier K as shown in Fig. 6.

Note: An inaccurate adjustment may result in an insecure taking over of the feeding eyelet.

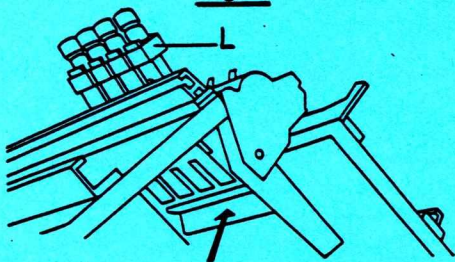
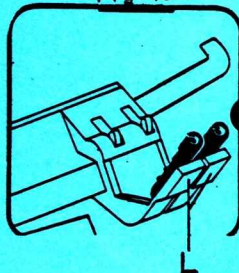
If the adjustment is too tight, the lock will run stiffly in the area of the curved cam H (Fig. 7).





## 4. Adjusting of the face cam:

- a) Put the four-colour changer (Fig. 9) out of action, according to instruction book for COLOR.
- b) Put the two-colour changer (Fig. 10) out of action, according to instruction book for DUOMATIC 80 or DUOMATIC-S or TRICOMAT-32.

**Fig. 9**

**Fig. 10**


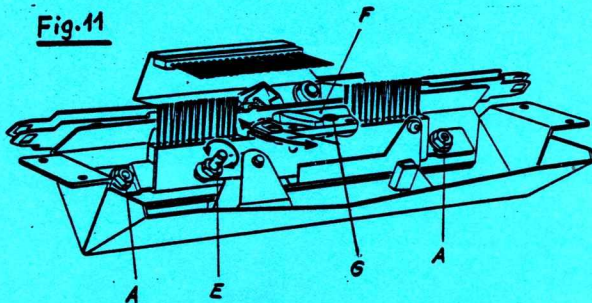
- c) Move connected locks slowly from left to right into the area of the colour changer (Fig. 9 or Fig. 10), watching the movement of the supports L (Fig. 9 or Fig. 10). They must show a downward movement of about 1 - 2 mm.

Pay special attention to the feeding eyelet at far right (Fig. 9). In case the supports L do not move downward or a strong resistance is noticed, the face cam F (Fig. 11) has to be readjusted after loosening the two special screws G (Fig. 11).

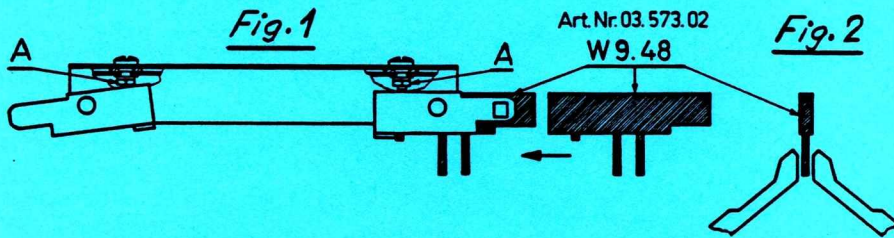
When adjustment is completed, refasten both screws G.

**Note:** An inaccurate adjustment may result in an insecure taking over of the feeding eyelet.

If the adjustment is too tight, the lock will run stiffly in the area of the colour changer (Fig. 9 or Fig. 10).

**Fig. 11**




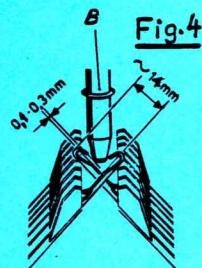
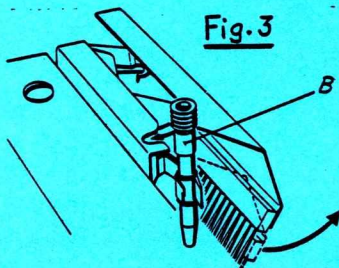
1) Centraje del dispositivo de las abrazaderas :

Las abrazaderas tienen que estar en el medio de los peines fijos (Fig. 2). Regular con el calibrador W9.48, art.no. 03.573.02.

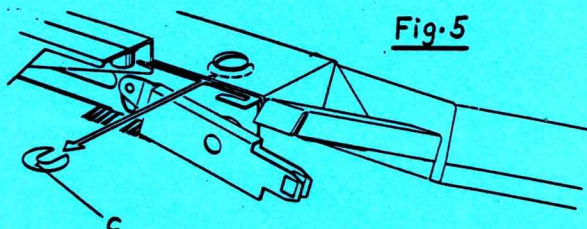
- a) Introducir a la derecha el calibrador W9.48 en el soporte de las abrazaderas (Fig. 1)
- b) Controlar del lado de la máquina si el perno del calibrador está en el medio de los peines fijos (Fig. 2), mientras que los carros son movidos en ambas direcciones.
- c) Si la regulación no es exacta, aflojar un poco la tuerca A (Fig. 1) con la llave de tubo hasta que se pueda desplazar el dispositivo de las abrazaderas.
- d) Desplazar el dispositivo de las abrazaderas hasta que el perno del calibrador esté en el medio de los peines fijos (Fig. 2)
- e) Apretar nuevamente la tuerca A (Fig. 1)
- f) Hacer el mismo reglaje a la izquierda.
- g) Controlar nuevamente el reglaje a la derecha y a la izquierda.

2) Reglaje de la cuña :

- a) Poner los carros en posición GX. En los extremos derecho e izquierdo, en las fronturas delantera y trasera, suba unas 10 agujas, según Fig. 4. Abra las lengüetas de las agujas.
- b) Introducir una VM-cuña (B) en el soporte de cuña del carro, según Fig. 3. Para eso, abra el soporte hacia adelante, tirando cuidadosamente. Se abre como tijeras (Fig. 3). Introduzca la cuña (B) con su parte central en el soporte, según Fig. 3.



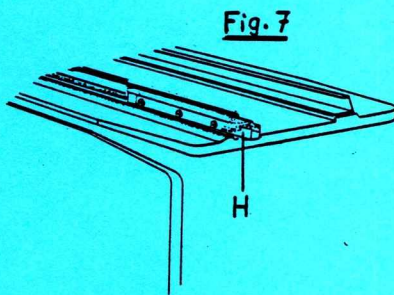
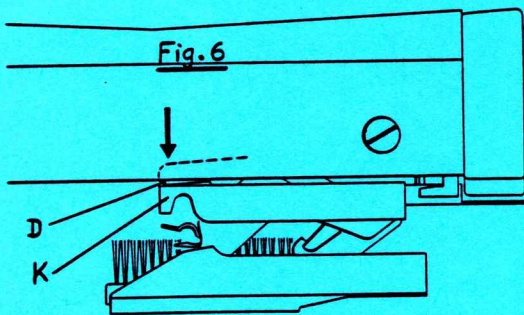
- c) Al mover el carro sobre las agujas, el borde inferior de la cuña (B) debe de encontrarse bastante bajo en la cruz de las agujas, 0,1-0,3 mm, pero no debe tocar las agujas, según Fig. 4.
- d) Si la posición de la cuña fuera demasiado alta, habría que introducir discos de distancia C (Fig. 5).
- e) Si la posición de la cuña fuera demasiado baja, habría que quitar discos de distancia C (Fig. 5).
- f) Cuidado, que no se suelten las tuercas A (Fig. 1) demasiado.
- g) Una vez que el reglaje esté terminado, ajuste bien las tuercas A (Fig. 1).
- h) Quitar nuevamente la cuña.





3) Reglaje del movimiento de apertura en forma de tijera en el soporte de cuña (Segmento del carro) :

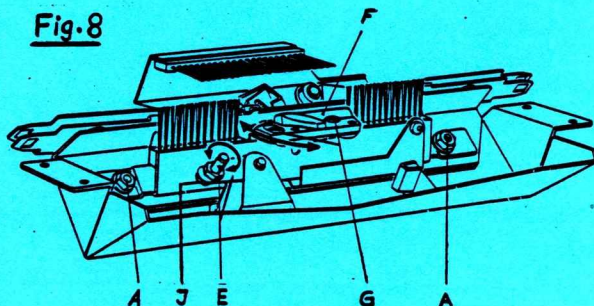
- a) El accionamiento de apertura es originado por la palanca de mando resp. por el perno excéntrico E (Fig. 8). El perno excéntrico E sirve también para el reglaje del movimiento de apertura. El reglaje de la apertura debe ser hecho en la mitad de la regleta de curva H (Fig. 7). La tuerca de fijación J y el perno excéntrico E (Fig. 8) pueden ser girados mediante las llaves de horquilla respectivas.



- b) El reglaje se hizo correctamente si la palanca auxiliar D toca ligeramente el soporte K (Fig. 6).

**Atención :** De un reglaje imperfecto puede resultar una entrega insegura de la cuña.

Un reglaje demasiado fuerte tiene como consecuencia que el carro trasero es frenado en el recinto de la regleta de curva H (Fig. 7).





4) Reglaje de la curva de mando :

- a) Poner fuera de trabajo el cambiador a cuatro colores (Fig. 9), vea manual de empleo COLOR.
- b) Poner fuera de trabajo el cambiador a dos colores (Fig. 10), vea manual de empleo para DUOMATIC 80 o DUOMATIC-S o TRICOMAT-32.

Fig. 9

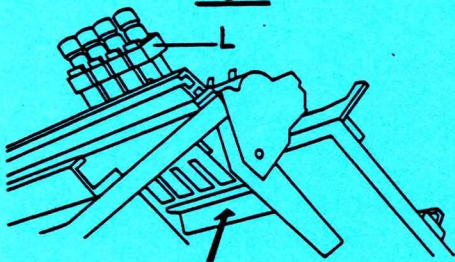


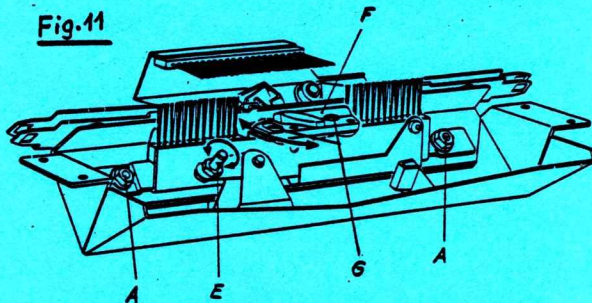
Fig. 10



- c) Corra los carros acoplados lentamente hacia la derecha hasta que lleguen al recinto del cambiador a colores (Fig. 9 ó Fig. 10). Controlar el movimiento de las 4 sujeciones L (Fig. 9 ó Fig. 10). Estas deben moverse aproximadamente por 1-2 mm hacia abajo. Observe especialmente la sujeción de la derecha (Fig. 9). Si las sujeciones no se mueven o si la resistencia es fuerte, hay que reglar de nuevo la curva de mando F (Fig. 11) después de haber aflojado los tornillos especiales G (Fig. 11). Después, apriete de nuevo ambos tornillos G.

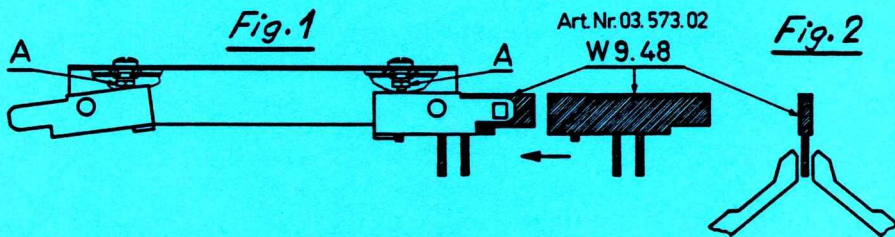
Atención : De un reglaje imperfecto puede resultar una entrega insegura de la cuña. Un reglaje demasiado fuerte tiene como consecuencia que el carro trasero es frenado en el recinto del cambiador a colores (Fig. 9 ó Fig. 10).

Fig. 11





1. Centraggio del dispositivo degli abbassatori:

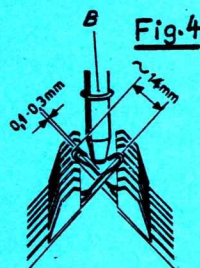
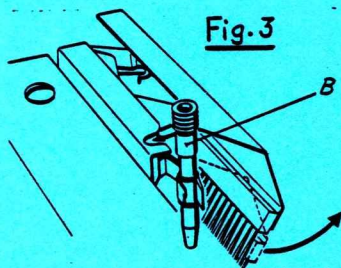


Gli abbassatori devono trovarsi al centro fra i due pettini fissi (Fig. 2). La regolazione si effettua con il calibro W9.48, art. no. 03.573.02.

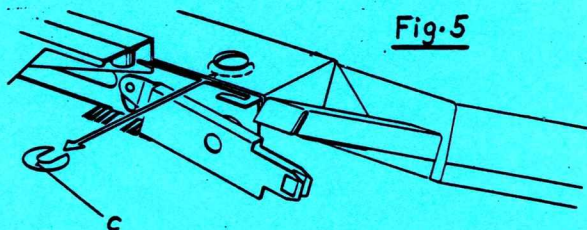
- a) Inserire il calibro W9.48 a destra nel supporto abbassatori (Fig. 1).
- b) Controllare a lato della macchina se il calibro è al centro dei pettini fissi (Fig. 2), mentre si spostano i carrelli nei due sensi.
- c) Se la regolazione non è corretta, allentare il dado esagonale A (Fig. 1) con una chiave a tubo, per poter spostare il dispositivo degli abbassatori.
- d) Spostare il dispositivo sino a che il calibro si trovi al centro dei pettini fissi (Fig. 2).
- e) Serrare il dado esagonale A (Fig. 1).
- f) Fare la stessa regolazione a sinistra.
- g) Ricontrollare la regolazione a destra e a sinistra.

## 2. Regolazione del becca-filo:

- Carrelli in posizione GX. Risalire circa 10 aghi sulla frontura davanti e dietro, ad ogni estremità destra e sinistra secondo Fig. 4.  
Aprire le palette degli aghi.
- Inserire un becca-filo (B) nel supporto becca-filo del carrello secondo Fig. 3. Per far questo, aprire il supporto tirandolo leggermente in avanti. Si apre a tenaglia (Fig. 3). Premere la parte centrale del becca-filo nel supporto.



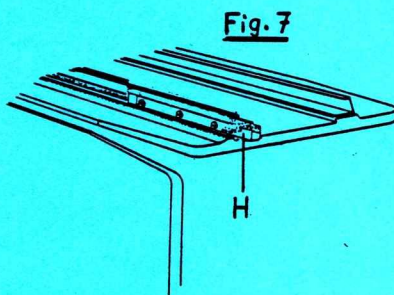
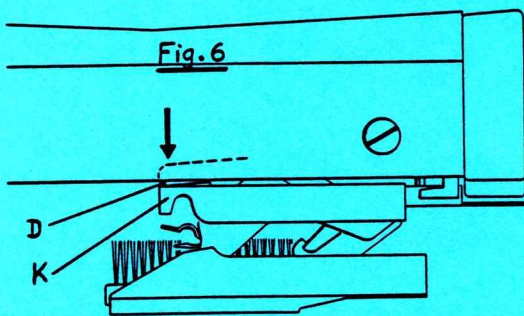
- Passando il carrello sugli aghi, il lato inferiore del becca-filo (B) deve trovarsi il più basso possibile nell'incrocio degli aghi, distanza 0,1-0,3 mm, senza toccare gli aghi (Fig. 4).
- Se il becca-filo è troppo in alto, aggiungere dei dischi intercalari (C) secondo Fig. 5.
- Se il becca-filo è troppo in basso, togliere dei dischi intercalari (C) secondo Fig. 5.
- Bisogna fare attenzione che i dadi esagonali A (Fig. 1) non siano troppo svitati.
- Dopo aver terminato la regolazione, serrare i dadi esagonali A (Fig. 1).
- Togliere il becca-filo B.





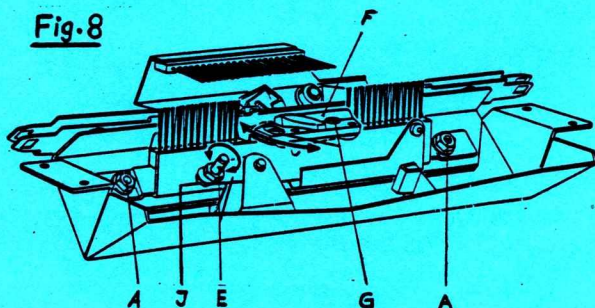
### 3. Regolazione del movimento in forma di pinza del supporto del becca-filo del carrello:

- a) L'apertura della pinza è data dalla leva di comando rispettivamente dal bullone eccentrico E (Fig. 8). Il bullone eccentrico E serve anche alla regolazione del movimento d'apertura. La regolazione di questo movimento può essere fatta se il bullone eccentrico E si trova al centro del pezzo di fissaggio H (Fig. 7). Con l'aiuto delle chiavi fisse corrispondenti, il dado di fissaggio J come il bullone eccentrico E (Fig. 8) possono essere girati.



- b) La regolazione è corretta se la leva ausiliaria D tocca leggermente il supporto K (Fig. 6).

**Attenzione:** Una errata regolazione può avere come conseguenza che la presa dei becca-fili non sia garantita e se il bullone eccentrico si trova troppo vicino al pezzo di fissaggio, questo avrà per effetto un movimento troppo duro del carrello nella zona del pezzo di fissaggio H (Fig. 7).





#### 4. Regolazione della camma radiale:

- a) Mettere fuori lavoro il cambia-color quattro colori (Fig. 9), vedi modo d'uso per COLOR.
- b) Mettere fuori lavoro il cambia-color due colori (Fig. 10), vedi modo d'uso per DUOMATIC 80 o DUOMATIC-S o TRICOMAT-32.

Fig. 9

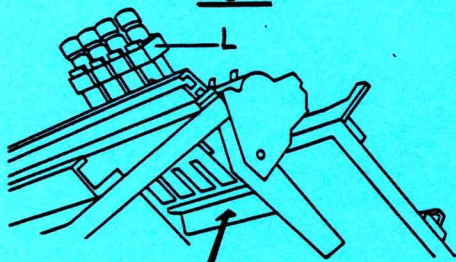


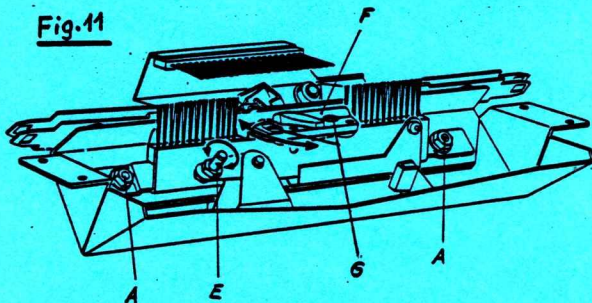
Fig. 10



- c) Spostare i due carrelli lentamente a destra nella zona del cambia-color (Fig. 9 o Fig. 10). Controllare nello stesso tempo il movimento di ogni supporto becca-filo L (Fig. 9 o Fig. 10). Questi devono spostarsi di circa 1 a 2 mm, verso il basso. Osservare particolarmente il becca-filo di destra (Fig. 9). Se i supporti del becca-filo L non si muovono o se notate una forte resistenza bisogna nuovamente regolare la camma radiale F, (Fig. 11) dopo aver svitato le due viti speciali G (Fig. 11). Dopo l'aggiustaggio serrare le due viti G.

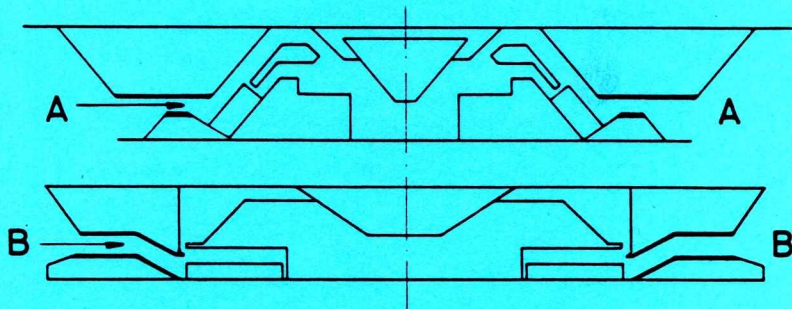
Attenzione: Una errata regolazione può avere come conseguenza che la presa dei becca-fili non sia garantita o un movimento troppo duro del carrello nella zona del cambia-color (Fig. 9 o Fig. 10).

Fig. 11





Nadel- und Stösserkanal kontrollieren  
How to check needle and pusher channel



Die Kontrolle des Nadelkanals erfolgt mit einem Nadelfuss bei A, des Stösserkanals mit einem Stösserfuss bei B.

The needle channel may be checked by means of a needle-foot at A ( see ill. A ), and for the pusher channel proceed with a pusher foot at illustration B.

# SERVICE

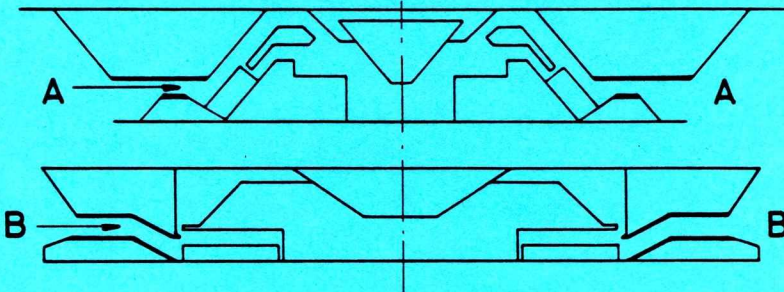
ANLEITUNG

INSTRUCTIONS

ISTRUZIONI

ISTRUCCIONES

- Contrôle du coulisseau des aiguilles et des poussoirs
- Controlar los canales de las agujas y bajadores
- Controllo delle camme degli aghi e delle molle spingi ago.



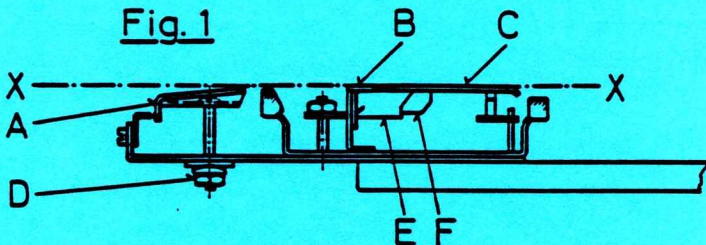
-Le contrôle du coulisseau des aiguilles se fait au moyen d'un talon d'aiguille à l'endroit A.  
Le contrôle du coulisseau des poussoirs se fait au moyen d'un talon de poussoir à l'endroit B.

-El control del canal de agujas se hace con un pie de agujas en A, y la del canal de bajadores con un pie de bajadores en B.

-Il controllo delle camme degli aghi si effettua con il tallone di un ago nei punti A.  
Il controllo delle camme molle spingi ago si esegue con il tallone della molla spingi ago nel punto B.



Fig.1



- Schloss auf AX stellen, kontrollieren ob die Stösserkulissen A (Fig. 1) links und rechts auf gleicher Höhe (X) wie B und C sind.  
Wenn dies nicht der Fall ist, müssen die Stösserkulissen A durch drehen der 6-kt. Sicherungsmutter D eingestellt werden.  
Fang und Schlauchklappen E und F ebenfalls auf die Höhe (X) einstellen.
- Mettre le chariot sur AX, contrôler si les cames-poussoir princ. A (Fig. 1) droite et gauche sont à la même hauteur (X) comme B et C.  
Si ce n'est pas le cas, ajuster les cames-poussoir princ. A en tournant l'écrou de sécurité D.  
Ajuster également à la même hauteur (X) les clapets extérieurs et intérieurs E et F.
- Set lock on AX, check whether the pusher cams A (Fig. 1) have the same height (X) at left and right as B and C.  
If this is not the case, the pusher cams A have to be adjusted by turning the hexagon sleeve nut D.  
Also adjust the outside and inside flaps E and F to height (X).
- Poner el carro en posición AX, controlar que las levas-bajadores A (Fig. 1) izq. y der. estan en nivel (X) con B y C.  
En caso que no, las levas-bajadores deben ser regularo, girando las tuercas de seguridad D.  
Regular tambien las aletas ext. y inter, E y F al nivel (X).
- Mettere il carello in posizione AX, controllare se le camme principali per le molle spingi-ago A (Fig. 1) di sinistra e di destra si trovano alla stessa altezza (X) come B e C.  
Se questo non è il caso, si deve regolare l'altezza delle camme A girando il dado esagonale di sicurezza D.  
Le camme ribaltabili esteriori e interiori E e F devono pure essere aggiustate sull'altezza (X).



# SERVICE

ANLEITUNG

INSTRUCTIONS

INSTRUCTIONS

INSTRUCCIONES

## AUSWECHSELN DER BREMSFEDER

(Gültig ab Duomatic 634'001)

## HOW TO EXCHANGE A BRAKE SPRING

(From Duomatic 634'001 onwards)

### Ausbau

Bei dieser Reparatur soll das vordere Nadelbett nicht abgesenkt werden und das hintere auf "Transport-Position" stehen.

Schlösser und Deckschiene entfernen und den Apparat umkehren. Mit Steckschlüssel W 9.4 od. W 9.120 (6 mm od. 5,5 mm) die Muttern unter der Hauptschiene 1 - 1½ Umdrehungen lösen, jedoch nicht wegnehmen. Apparat wieder in Normalstellung bringen. Hauptschiene seitlich wegschieben und defekte Bremsfeder entfernen.

### Einbau

Die an einem Ende der neuen Bremsfeder quergestellten Windungen in den Halteschlitz der mit der Apparatenummer versehenen Seitenplatte legen. Dieses Ende der Bremsfeder festhalten und Hauptschiene von der selben Seite her sorgfältig ca. 1 cm über den Anfang der Bremsfeder schieben. Sodann Bremsfeder sorgfältig in den hierfür bestimmten Kanal über die ganze Länge des Apparates legen. Jetzt Hauptschiene **vorsichtig** nachschieben. Das auf der gegenüberliegenden Seite evtl. hervorstehende Ende der Feder ist zu kürzen, dabei jedoch darauf achten, dass einige Windungen in die Seitenplatte hineinragen. Hauptschiene weiterschieben, bis sie mit den Seitenplatten bündig ist. Apparat wieder umkehren und Muttern festziehen. Deckschiene einführen, Bremsung der Nadeln prüfen.



For this repair do not lower the front needle-bed, the back bed has to be on "Transport-Position".

Remove cam-boxes and needle rail. Turn machine upside down and loosen all nuts of the main rail about 1-1½ turns with box spanner W 9.4 or W 9.120 (6 mm or 5,5 mm) but do not remove them. Turn machine into normal position. Slide main rail sideways and take out the defective brake spring.

### Assembling

Put the eyelet of the new brake spring into the arresting channel of the side plate, which shows the number of the machine. Hold the eyelet of the brake spring and push the main rail carefully about ½ " over the brake spring. Then lay the brake spring in its channel, over the whole length of the machine. Now push the main rail carefully over the spring. In case the brake spring is too long cut it off, but pay attention that a few turns are embedded in the channel of the side plate.

Continue pushing the main rail, until it is flush with the side plates. Turn machine again upside down and tighten nuts. Slide-in needle rail and check braking effect of the needles.



# SERVICE

ANLEITUNG

INSTRUCTIONS

INSTRUCTIONS

INSTRUCCIONES

**REPLACEMENT DU RESSORT DE FREINAGE**

(A partir de Duomatic 634'001)

**CANJE DEL RESORTE DE FRENO**

( Válido desde Duomatic 634'001)

**Démontage**

Pour cette réparation, la fonture avant ne doit pas être abaissée et celle de derrière doit rester sur "Transport-Position".

Enlever les chariots et la réglette. Ensuite tourner l'appareil et desserrer tous les écrous du rail supérieur (ne pas enlever les vis) de 1 à 1½ tour environ avec clef à douille W 9.4 ou W 9.120 (6 mm ou 5,5 mm). Remettre l'appareil en position-normale. Glisser le rail supérieur sur le côté et enlever le ressort de freinage défectueux.

**Montage**

Placer le nouveau ressort de freinage avec son oeillet dans la fente du recouvrement numéroté. (Voir illustration). Tenir ce bout du ressort (côté avec oeillet) et glisser avec précaution le rail supérieur d'environ 1 cm sur le ressort. Ensuite, placer le ressort de freinage soigneusement dans son canal sur toute la largeur de l'appareil. Continuer à glisser prudemment le rail sur le ressort. Si le ressort de freinage est trop long, couper le surplus, mais faire attention que quelques spirales entrent quand-même dans le recouvrement. Pousser le rail supérieur jusqu'à la fin du recouvrement. Tourner l'appareil et serrer tous les écrous. Mettre la réglette en place et contrôler le freinage des aiguilles.

**Desmontaje**

Al efectuar esta reparación no deberá bajarse la cama delantera y la trasera debe encontrarse en posición "transporte".

Sacar los carros y el riel cubridor y dar vuelta la máquina. Aflojar con una llave de tubo W 9.4 o W 9.120 (6 mm o 5,5 mm) las tuercas debajo del riel principal por 1-1½ vueltas, pero sin sacárlas. Colocar nuevamente la máquina en su posición normal. Desplazar hacia el costado el riel principal y sacar el resorte de freno defectuoso.

**Montaje**

Introducir las vueltas atravessadas, que se encuentran sobre un extremo del nuevo resorte de freno, en la ranura-sostén de la placa lateral provista con el nº de máquina. Sujetar este extremo del resorte de freno y desde el mismo lado deslizar cuidadosamente el riel principal por aprox. 1 cm sobre el comienzo del resorte de freno. Luego colocar el resorte de freno en el canal correspondiente por sobre todo el largo de la máquina. Después introducir con cuidado el riel principal. El extremo del resorte, que eventualmente pueda sobresalir sobre el lado opuesto, deberá acortarse, pero observando que algunas vueltas queden sujetas en la placa lateral. Seguir empujando el riel principal, hasta quedar a ras con la placa lateral. Colocar nuevamente la máquina en su posición normal y atornillar las tuercas. Introducir el riel de aguja transportadora, examinar el frenado de las agujas.



# SERVICE

ANLEITUNG

INSTRUCTIONS

INSTRUCTIONS

INSTRUCCIONES

**AUSWECHSELN DER NADELFUEHRUNG**

(Gültig ab Duomatic 634'001)

**HOW TO EXCHANGE A NEEDLE-CHANNEL**

(From Duomatic 634'001 onwards)

Bei dieser Reparatur soll das vordere Nadelbett nicht abgesenkt werden, und das hintere auf "Transport-Position" stehen.

Schlösser und Deckschiene entfernen.

Nun den Apparat umkehren und mit Steckschlüssel W 9. 4 od. W 9. 120 (6 mm od. 5, 5 mm) sämtliche Muttern der Führungsschiene (A) ca. 1-1½ Umdrehungen lösen. Links und rechts der defekten Nadelführung je zwei Schrauben vollständig herausnehmen. Apparat wieder aufstellen. Nadel und Stösser aus der defekten Führung herausnehmen. Neben dieser defekten Nadelführung Schraubenzieher vorsichtig unter die gelockerte Führungsschiene stossen. Durch seitliches Verschieben der Riegelschiene Nadelkanal freilegen und jetzt mit roter Hilfsnadel defekte Nadelführung aus dem Nadelbett herausheben und nach unten wegziehen. (Evtl. mit Flachzange) Neue Führung in umgekehrter Reihenfolge wieder montieren.



For this repair do not lower the front bed, the back bed has to be on "TRANSPORT-POSITION".

Remove cam-boxes and needle rail.

Turn machine upside down and loosen all nuts of the guide rail (A) about 1 - 1½ turns with box spanner W 9. 4 or W 9. 120. Remove 2 screws each at left and at right of the defective needle channel.

Turn machine into normal position. Take needle and pusher out of defective needle channel. Put screw driver carefully under the loosened guide rail (A) just beside the defective needle channel and bend the rail slightly upwards. Shift blocking rail sideways in order to lay open the needle channel. Lift defective needle channel out of needle bed by using the crochet needle red and pull it downwards. (If necessary, use flat pliers.)

Insert new needle channel in reverse order.



REPLACEMENT D'UNE GLISSIERE D'AIGUILLE

(A partir de Duomatic 634'001)

CANJE DEL CANAL DE AGUJAS

(Valido desde Duomatic 634'001)

Pour cette réparation, la fonture ne doit pas être abaissée et celle de derrière doit rester sur "Transport-Position".

Enlever les chariots et la réglette.

Ensuite tourner l'appareil et desserrer tous les écrous du rail arrière (A) d'environ 1 à 1½ tour avec clef à douille W 9.4 ou W 9.120. Démontez complètement 2 vis de chaque côté de la glissière d'aiguille défectueuse. Remettez l'appareil en position normale.

Sortir aiguille et poussoir de la glissière d'aiguille défectueuse. Pousser un tournevis avec précaution sous le rail arrière (A), afin de le lever légèrement. Pour pouvoir sortir la glissière d'aiguille défectueuse, glissez le rail-bloqueur sur le côté et sortez la glissière défectueuse de son lit d'aiguilles avec le crochet rouge et la tirer vers le bas (évent. avec une pince plate).

Monter la nouvelle glissière d'aiguille en effectuant le travail inversement.

CANJE DEL CANAL DE AGUJAS

(Válido desde Duomatic 634 001)

Al efectuar esta reparación no deberá bajarse la cama delantera y la trasera debe encontrarse en posición "transporte"

Sacar el carro y el riel de aguja transportadora.

Ahora dar vuelta la máquina y con una llave de tubo W 9.4 o W 9.120 (6 mm o 5,5 mm) aflojar por aprox. 1-1½ vueltas todas las tuercas del riel de guía. A la izquierda y derecha del canal de agujas defectuoso se sacan completamente de cada lado dos tornillos. Vuelva a colocar la máquina en su posición normal. Sacar la aguja y el bajador del canal defectuoso. Introducir cuidadosamente el destornillador al lado del canal de agujas defectuoso debajo del riel de guía aflojado. Por medio de desplazar lateralmente el riel de bloqueo queda descubierto el canal de agujas y ahora sacar con el gancho rojo el canal de agujas defectuoso de la cama de agujas y retirarlo hacia abajo. (Eventualmente con alicate plano). Montar el nuevo canal en sucesión contraria.

DUOMATIC

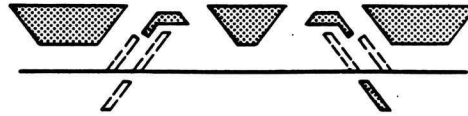
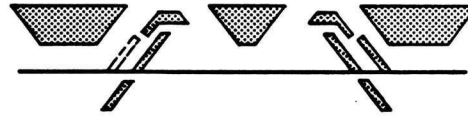
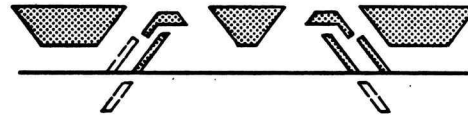
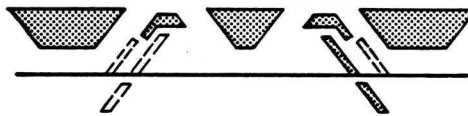
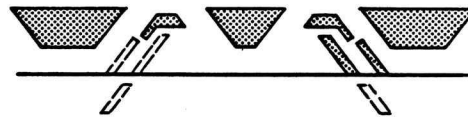
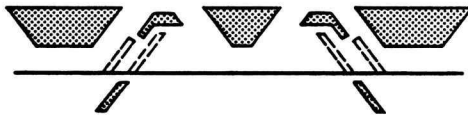
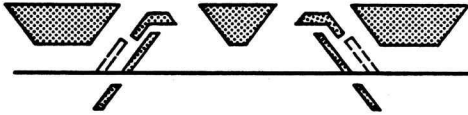
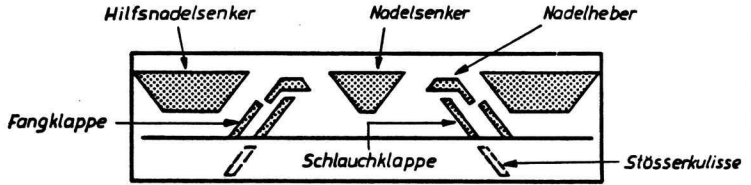
PASSAP-SERVICE

## Schaltbilder des Nadel- und Stösserschlosses

Schaltung

Kulissen und Klappen in Arbeitsstellung - 

DM-5 rot	N	DM-80
6	AX	8
5	BX	7
2	CX	6
4	DX	5
3	EX	4
7	FX	3
1	GX	2
/	HX	1





DUOMATIC

PASSAP-SERVICE

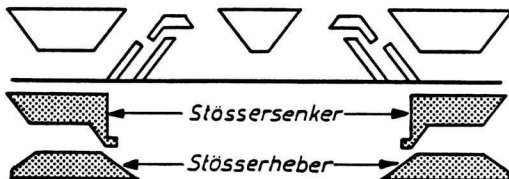
Schalten der Stösserwechsellvorrichtung  
mittels Pfeiltasten und Nulltaste

Heber- und Senkerklappe in Arbeit - 

Pfeiltasten  
rechts u. links



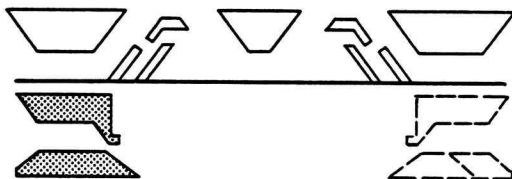
eingeschaltet



Pfeiltaste  
links



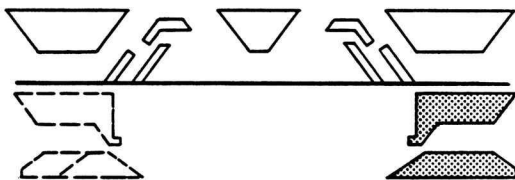
eingeschaltet



Pfeiltaste  
rechts



eingeschaltet



Nulltaste

0

eingeschaltet

