

Cornely

TYPE 10-3

Livre d'instructions Français



NV. A. DE KONINCK

Avenue Sleenckx 84-86

B-1030 BRUSSELS -BELGIUM

Phone : ++32/2 216 31 40 Fax : ++32/2 242 41 89

E-mail : info@titansew.com Web : www.titansew.com

TABLE DES MATIERES

CHAPITRE 1 : DESCRIPTION	2
1. Description générale	
CHAPITRE : ENFILAGE	4
1. Aiguille droite et gauche	4
2. Fil de la canette	9
3. Remplissage de la canette	12
CHAPITRE 3 : FORMATION DU POINT	13
1. Tension du fil	13
2. Densité du point	13
3. Réglage de la densité du point	13
CHAPITRE : REGLAGES MECANIKUES	15
1. Aiguilles	15
1.1 <i>Remplacement des aiguilles</i>	15
1.2 <i>Mécanisme d'oscillation des aiguilles</i>	17
2. Crochets	19
2.1 <i>Changement des crochets</i>	19
3. Réglage du pied presseur	24
CHAPITRE 5 : LUBRIFICATION	25
CHAPITRE 6 : LISTE DES PIECES DE RECHANGE	28
1. Pièces conseillées	28
2. Jeux de transformations	29
3. Fils conseillés	30

CHAPITRE 1 : DESCRIPTION

1. Description Générale

La machine à jours Type CORNELY 10 réalise un point communément désigné comme "point à échelle" (Fig. 1) Elle travaille avec 2 aiguilles et 2 crochets rotatoires situés de part et d'autre du poinçon. Les aiguilles relient les fils du tissu, séparés au préalable par le poinçon, et cousent simultanément les deux côtés du point à échelle. De plus, l'avant-perceur effectue un travail préparatoire pour le poinçon en forant un petit trou dans le tissu. Le poinçon et les aiguilles viendront ensuite dans le trou pour réaliser le point et fixer le trou, à savoir, lui donner son aspect final.

La vitesse maximale de la machine Cornely est d'environ 2200 points par minute, selon le type de travail à réaliser. La vitesse conseillée est de 1800 points par minute lorsque la machine est bien rodée ..

Voici les options disponibles pour la machine :

C.OURLEUR : cette option sert pour plier le tissu et réaliser la couture à l'intérieur de celui-ci (uniquement pour coudre en ligne droite).

P/CORNELY 10 : système d'entraînement pour maintenir le tissu bien à plat, pendant la couture (à savoir, effectuer les trous)
Option fortement conseillée

MEM/CORNELY 10 : moteur électronique pour lever avec plus de facilité le pied presseur vers le haut et positionner l'aiguille en hauteur lorsque le moteur est à l'arrêt .

CP/CORNELY 10 : Pied presseur pneumatique

Pour les Machines 10, nous conseillons nos aiguilles spéciales :

No. C.0727/09A

Ces aiguilles sont parfaitement adaptées pour coudre des tissus mi-lourds ou plus épais.

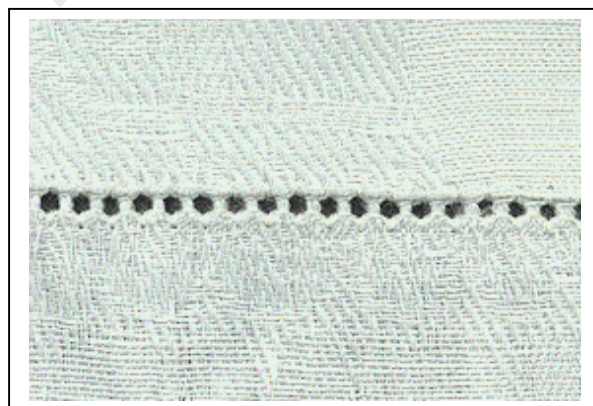


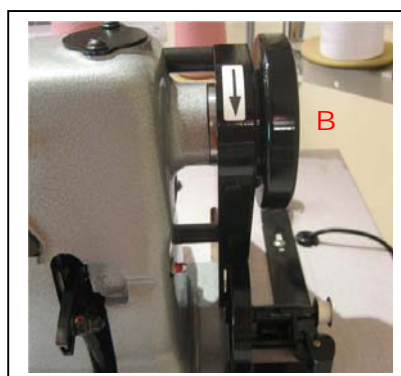
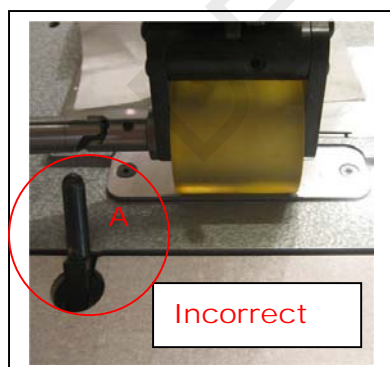
FIG. 1

Point de la Cornely 10-3

Retirer le bâti ainsi que l'ensemble moteur hors de son emballage. Assembler le porte-bobines et le mettre dans son emplacement sur le coin droit de la tablette. Fixer le porte-bobines en serrant le large écrou sous la tablette .



Retirer la machine hors de son emballage et la fixer dans l'ouverture au centre de la tablette .Veiller à bien placer les 2 pivots A (aux coins de l'ouverture) dans les encoches prévues à cet effet sous la base de la machine .



Maintenir la machine légèrement inclinée vers l'arrière et placer la courroie dans la gorge de la poulie du moteur .Basculer ensuite délicatement la machine au centre de la tablette .Relier le câble électrique à une fiche compatible avec le réseau en vigueur dans le pays (fiche non fournie avec la machine).Vérifier les données relatives à la puissance électrique ,telles qu'indiquées sur le moteur (380V / TRIPHASE pour les moteurs à embrayage) ou (220V /MONOPHASE pour les moteurs électroniques). Vérifier aussi le sens de rotation du moteur .Sur le volant de la machine Cornely ,une flèche B indique le sens de rotation (sens anti-horaire)

CHAPITRE 2 : ENFILAGE

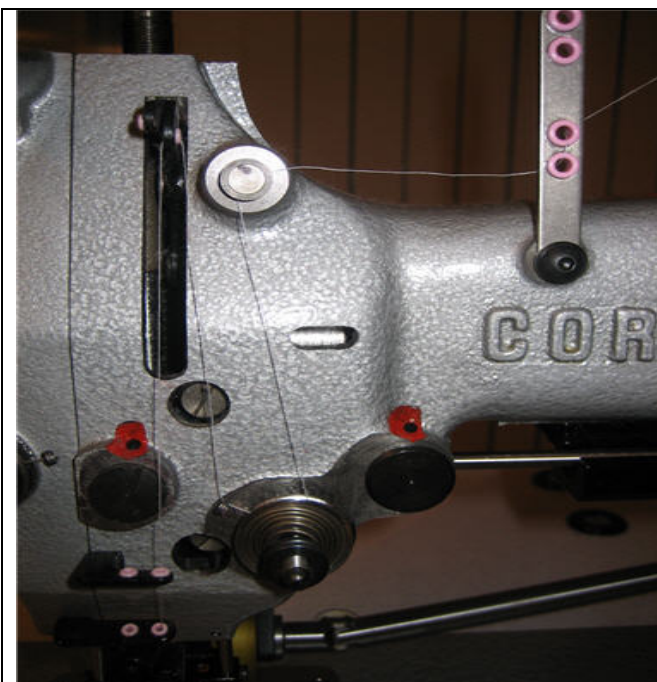
Nous conseillons fortement l'usage d'un fil d'excellente qualité pour pouvoir utiliser la machine avec des crochets effectuant des rotations en sens contraires et obtenir ainsi un meilleur point parfaitement symétrique .A titre d'exemple : "COATS EPIC 120".

1. Aiguille Droite et Gauche

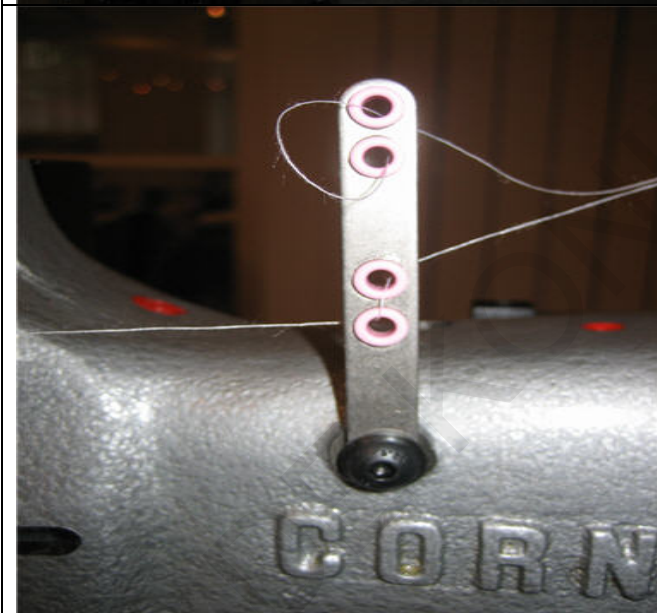
ENFILAGE DE LA CORNELY 10



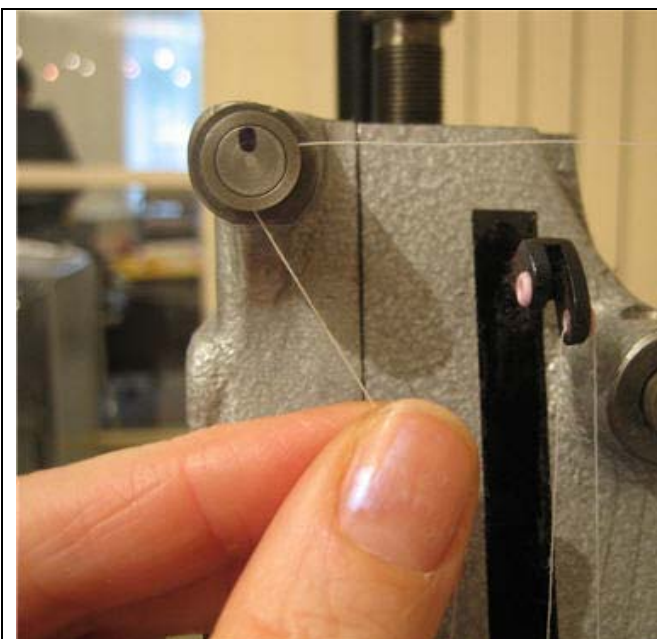
Placer une bobine de fil sur le porte-bobines. Prendre le fil et le passer à travers l'ouverture de la plaque horizontale ,au-dessus du porte-bobines



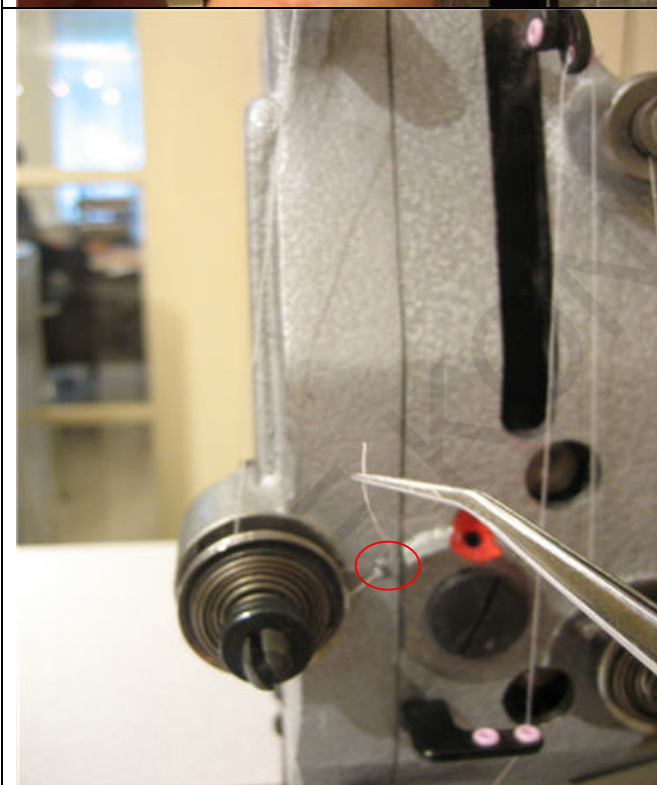
Passer le fil pour l'aiguille gauche à travers les 2 oeillets inférieurs roses en céramique, du support-fil situé en haut de la machine. Ensuite, passer le fil du haut vers le bas dans le support-fil à l'avant de la machine. Puis de droite à gauche dans la tige de tension du fil. Passer le fil de bas en haut dans l'oeillet du tire-fil inférieur. Passer le fil de haut en bas dans l'oeillet rose à gauche. Passer le fil dans les oeillets inférieurs..



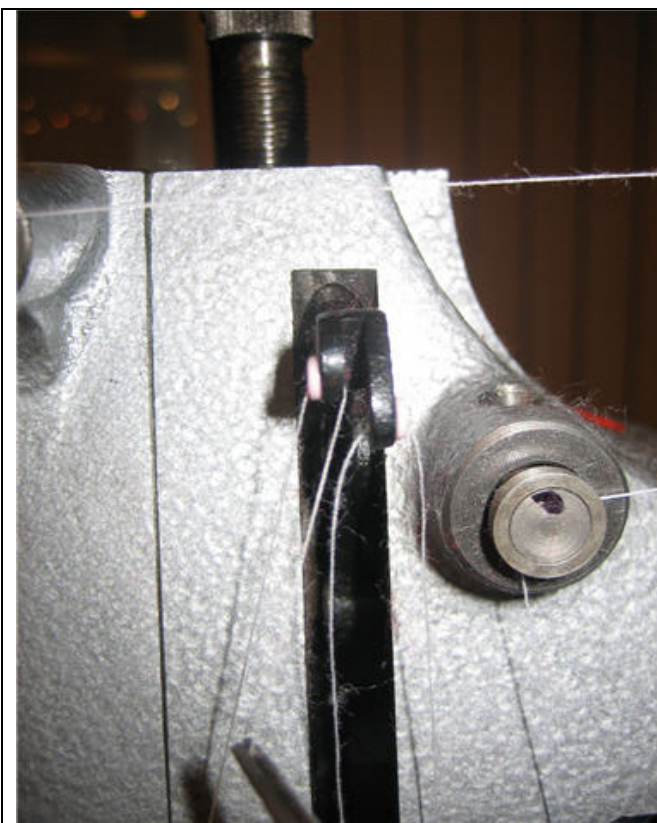
Répéter la même opération pour le fil d'aiguille gauche (à travers les oeillets supérieurs). Suivre les mêmes étapes décrites ci-dessus, dans les autres oeillets..



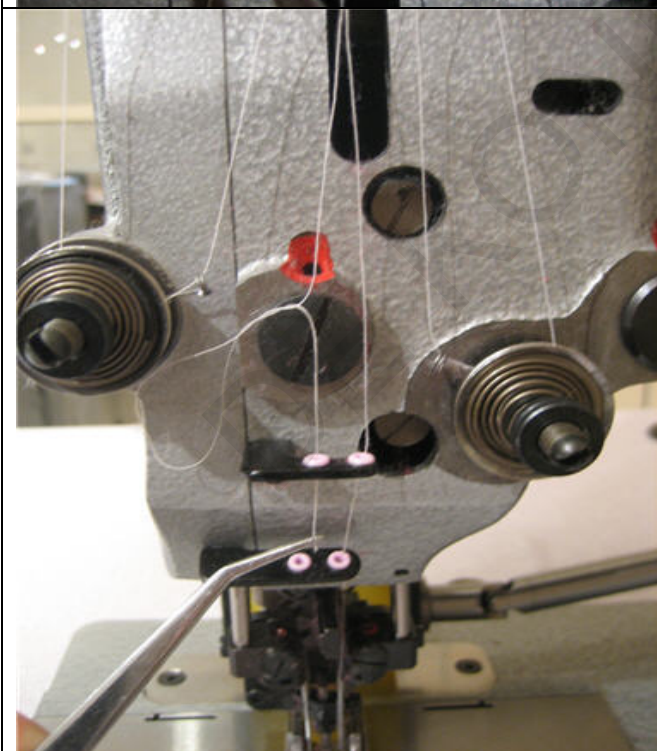
Support –fil pour aiguille gauche. Passer le fil de droite à gauche.



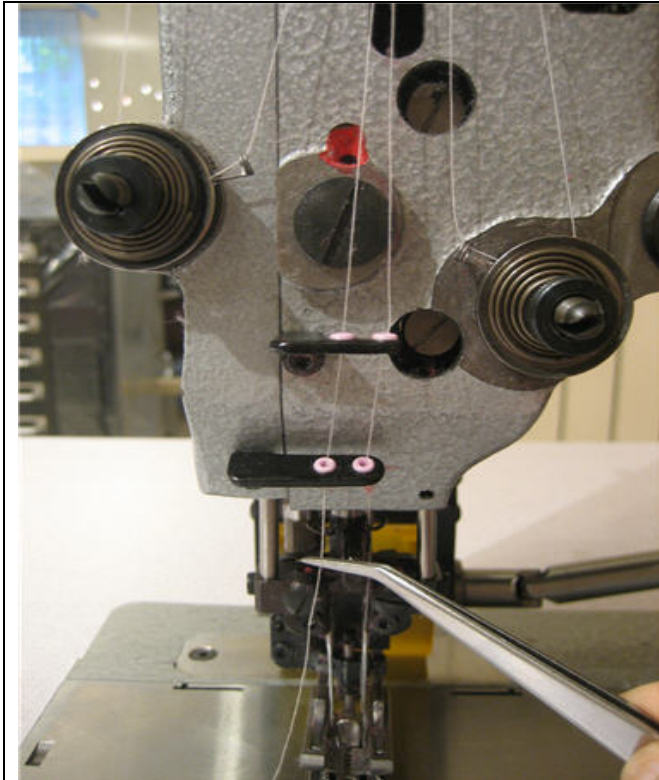
Enfilage de l'aiguille gauche: passer le fil du bas vers le haut. Ne pas oublier de le faire passer aussi à travers l'ouverture dans le ressort (entouré d'un cercle rouge).



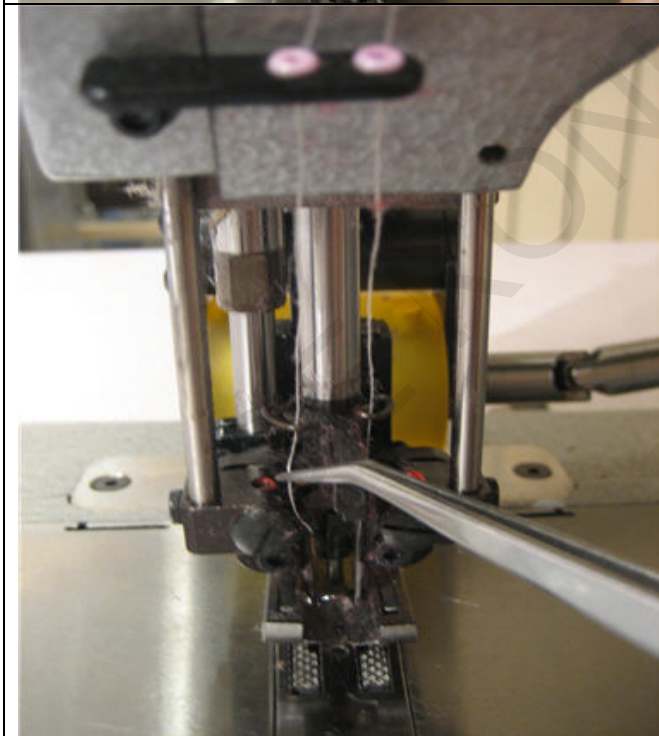
Passer le fil de l'aiguille gauche, de la gauche vers la droite dans l'oeillet supérieur du tire-fil.



Terminer par les deux rangées parallèles d'oeillets au-dessus de la barre à aiguille. .



.Passer aussi le fil à travers le deuxième ensemble d'oeillets .

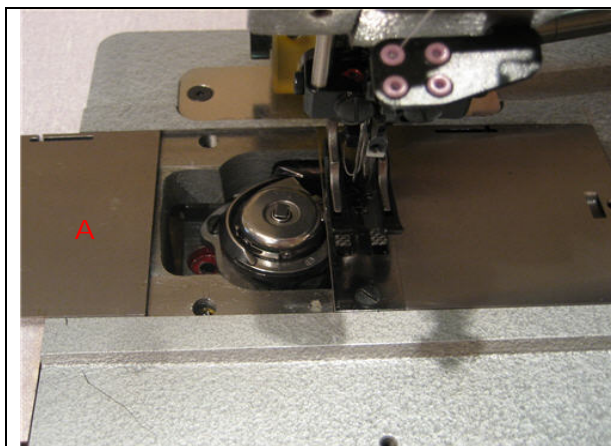


Tourner le volant à la main et positionner la barre à aiguille à son point mort le plus bas.

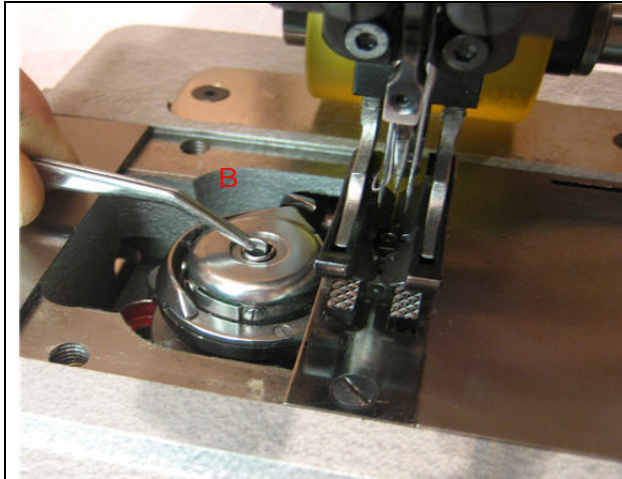


Passer le fil dans les supports-fil juste au dessus des supports de l'aiguille. Ensuite ,passer à travers l'aiguille ,du centre vers l'extérieur. Cela signifie que pour l'aiguille gauche ,il faut passer le fil du centre vers la gauche à travers le chas de l'aiguille. Et pour l'aiguille droite,du centre vers la droite. Libérer une certaine longueur de fils et les faire passer sous le pied presseur ainsi que sous les rouleaux du puller .Exécuter le premier point d'une main en tournant le volant et tenir de l'autre main ,les bouts des fils à l'arrière des rouleaux du puller.

2. Fil de la canette

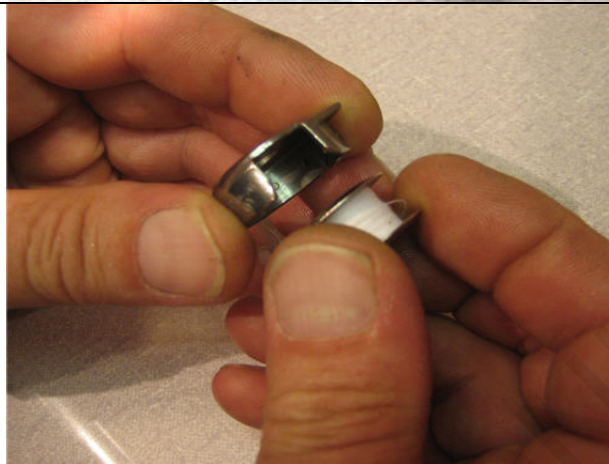


Faire coulisser la plaque à glissière A pour pouvoir avoir accès aux crochets.



Al'aide d'une pincette ou de votre ongle ,soulever le petit clapet B situé au dessus de la boîte à canette.

Retirer la boîte à canette de son boîtier .



Enlever la canette vide et la remplacer par une autre par trop remplie.



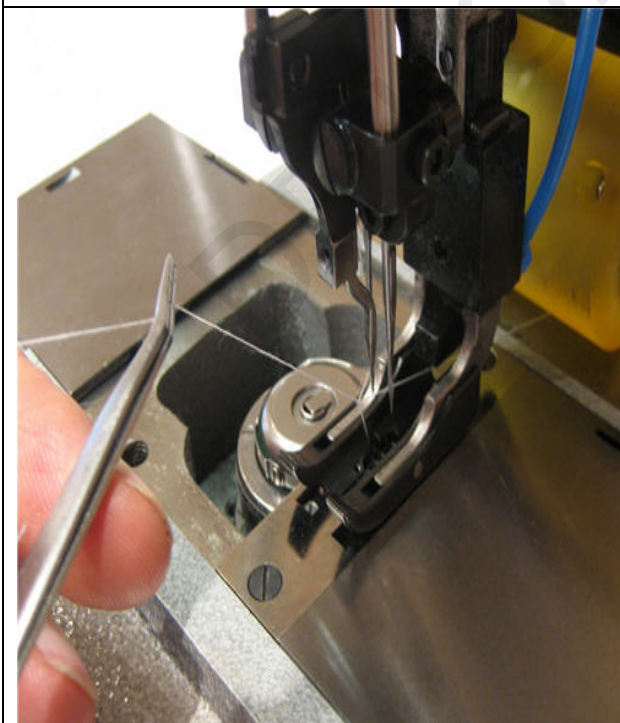
Mettre la canette dans la boîte à canette et passer le fil à travers la petite rainure ,se trouvant sous le couvercle .Faire glisser le fil sous le clapet noir,de manière à ce qu'il ressorte par la petite ouverture ronde,à l'extrémité du ressort de tension (partie noire centrale sur la photo).



Maintenir la canette entre le pouce et l'index et dérouler le fil délicatement .Vérifier que la canette tourne dans le sens horaire ..

Réglage de la tension du fil de la canette

La petite vis au centre du clapet noir ,sert à augmenter ou diminuer la tension sur le fil de la canette.En règle générale,visser la vis délicatement jusqu'au bout puis faire un tour complet en arrière.



Dérouler environ 3 cm de fil hors de la canette et la placer avec la boîte à canette dans le crochet.Refermer le petit clapet au dessus de la boîte à canette. Refermer la plaque à glissière. Prendre le fil de la canette de la main gauche.Tourner le volant à la main pour former le premier point.Lever le pied presseur et à l'aide d'une pincette,maintenir tous les fils au dessus de la plaque à aiguille..Placer tous les fils sous les rouleaux du puller. Mettre le tissu sous le pied presseur. Ensuite ,tourner le volant pour former le premier point à la main.Puis, appuyer sur la pédale pour entamer la couture en elle-même .

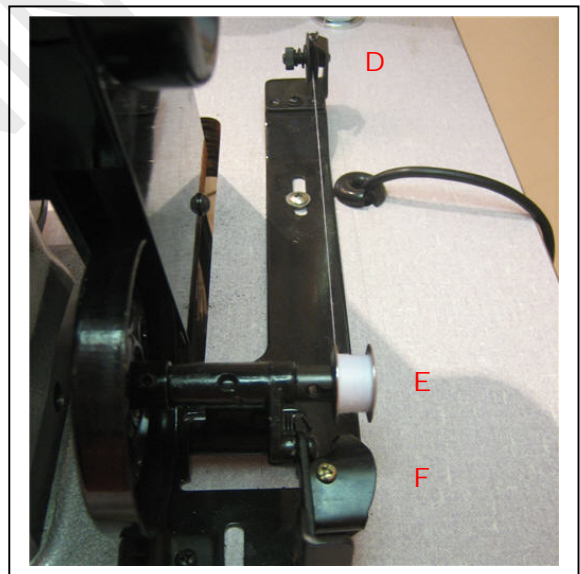
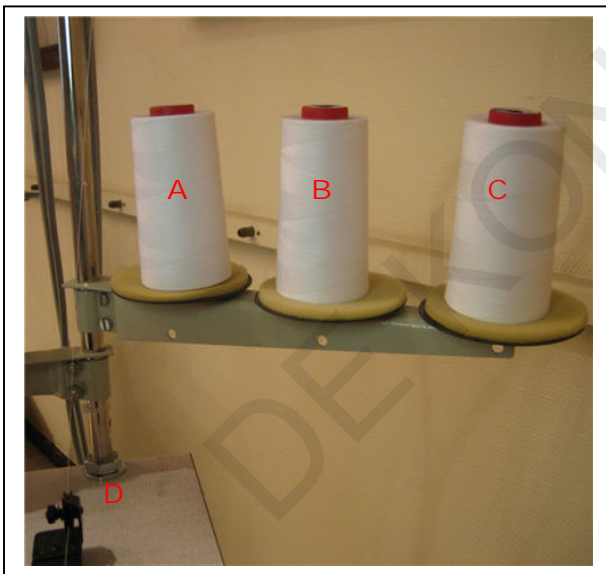
R

3. Remplissage de la canette

Remplissage des canettes : la machine est équipée d'un dispositif pour remplir automatiquement les canettes lorsqu'elle est en fonctionnement.

Passer le fil du cône A à travers le guide –fil horizontal du porte –bobines (situé au dessus de A) ,puis à travers les disques de tension (D) et le guide –fil (D). Placer une canette sur l'axe (E).Enrouler un peu de fil autour de la canette (E).Appuyer sur le levier noir (F) pour déplacer la canette vers l'avant. A cet instant ,la poulie sera en contact avec la courroie de la machine. Le fil s'enroulera automatiquement autour de la canette.Lorsqu'elle sera remplie,le levier (F) reprendra sa position initiale et l'opération de remplissage sera terminée..On peut dès lors remplir une autre canette.

On conseille vivement .de ne pas remplir la canette au delà de 0,5mm par rapport au bord afin d'éviter le bourrage éventuel à l'intérieur de la boîte à canette.



CHAPITRE 3 : FORMATION DU POINT

1. Tension du fil

Une bonne tension du fil est importante pour une formation correcte du point . On peut régler la tension du fil de l'aiguille grâce à la tige de tension fixée sur la face avant de la machine.

Les tensions de la canette sont réglées à l'aide d'une vis située sur le côté du porte –canettes. (voir enfilage de la canette pour de plus amples explications)

Tension du fil de l'aiguille

- A. Pour tissus légers : une faible tension suffit. Les écrous sur les tiges de tension doivent être placés à l'extrémité de l'axe de la tige de tension.
- B. Pour tissus mi-lourds : une tension normale suffit. Les écrous sur les tiges de tension doivent être à peu près au centre de l'axe.
- C. Pour tissus lourds : il faut une tension maximale. Les écrous sur les tiges de tension doivent être placés aux $\frac{3}{4}$ de l'axe.

2. Densité du point

La densité du point est réglée en fonction du type de tissu que l'on doit coudre

S'il y a trop de points ,on n'aura pas assez de fil entre les trous (du point échelle) avec le risque de déchirer le tissu.

Pour de meilleurs résultats ,il est conseillé de faire des essais de couture sur de petits échantillons de tissus et déterminer ainsi la densité optimale.

3. Réglage de la densité du point

Désserrer l'ECROU sur le côté droit de la machine. Pousser l'écrou vers la tête de la machine pour augmenter le nombre de points ou vers l'extérieur pour les diminuer. Resserrer l'écrou. Tourner le volant vers soi et faire quelques points .Veiller à ce que le poinçon (à l'arrière) tombe exactement dans le trou que l'avant-perceur a foré dans le tissu. Si ce n'est pas le cas :: dévisser la vis C.00869 (11,p2A) qui fixe l'avant-perceur C.06069-2 (14,p2A) sur son axe (13). Déplacer cet axe vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à ce que le poinçon C.06039-2 (15 ,p2A) tombe exactement dans le trou foré au préalable dans le tissu par l'avant-perceur . Ensuite ,visser la pièce C.00869. Le poinçon (15) peut aussi être décentré .Dans ce cas ,suivre la même procédure que l'avant-perceur en utilisant la même vis. Déplacer le support du poinçon (9) vers l'avant ou l'arrière et déterminer ainsi la position exacte.

Veiller à ce que le poinçon tombe bien au centre du trou formé au préalable par l'avant-perceur .
Retirer ensuite le tissu et tourner le volant à la main. Vérifier que le poinçon et l'avant-perceur ne **SOIENT PAS EN CONTACT** avec la plaque à aiguilles
TRES IMPORTANT




	<p>Le levier pour régler la densité du fil se trouve sur le côté droit de la machine ,en dessous du volant Utiliser une clé de 8mm pour le desserrer.Déplacer le côté plat du levier vers l'avant ou l'arrière,à l'intérieur de la rainure et déterminer sa position à l'aide d'une clé de 8mm</p> <p>POSITION 1 = Densité moyenne de points</p>
	<p>POSITION 2 = MINIMUM DE POINTS (non conseillé)</p>
	<p>POSITION 3 = MAXIMUM DE POINTS (non conseillé)</p> <p>Placer toujours l'axe plus ou moins au centre de la rainure</p>

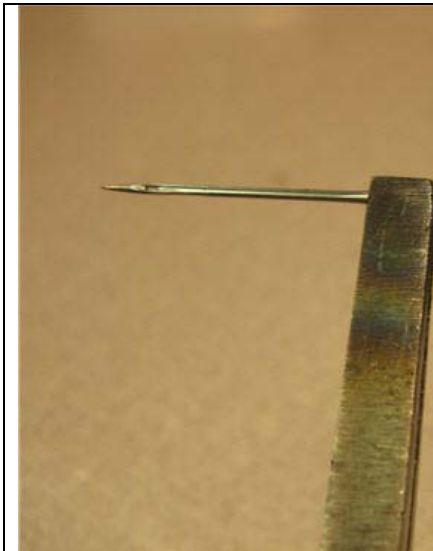
CHAPITRE 4 : REGLAGES MECANIQUES

1. Aiguilles

1.1 Remplacement des aiguilles

Procéder comme-suit pour une meilleure accessibilité aux aiguilles

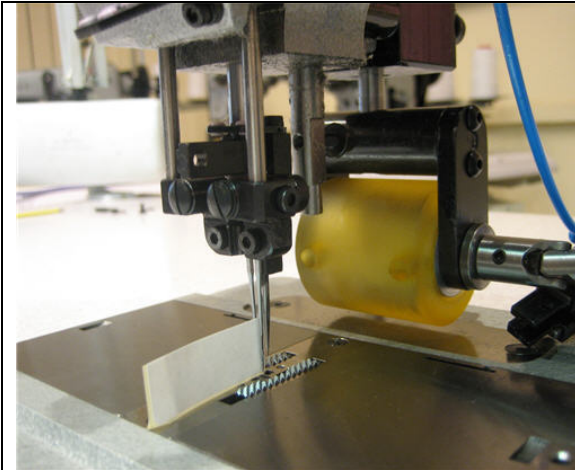
	a. Retirer l'avant-perceur et son support (dévisser vis C.00869 11/p2a)
	b. Retirer l'ensemble complet du pied presseur (dévisser la vis C.06031V 9/p4a)
	c. Tourner le volant vers soi dans la direction de la flèche gravée sur celui-ci ,jusqu'à ce que la barre à aiguille se trouve à son point mort le plus élevé..L'écartement entre les aiguilles est à son maximum
	d. A l'aide d'une clé Allen de 2,5mm ,dévisser la vis C.06066V (19/p2a) et retirer l'aiguille usée et/ou cassée.

	<p>e. A l'aide d'une pincette, prendre une nouvelle aiguille (C.0727/09A) en gardant le côté large et plat en direction de l'axe de la barre à aiguille. Dans ce cas, les côtés plats des deux aiguilles doivent être l'un en face l'autre. Enfoncer les aiguilles au maximum dans la barre à aiguille et visser les deux vis C.06066V (19/p2A) pour les fixer. Vérifier que les pointes des aiguilles soient à la même distance par rapport à la plaque et que les côtés plats autour du chas soient l'un en face de l'autre</p>
	<p>f. Remettre le pied presseur</p>
	<p>g. Remettre l'avant-perceur</p>
	<p>h. Tourner le volant et voir que les aiguilles passent bien dans l'ouverture de la plaque. Vérifier aussi que les aiguilles n'exercent pas une trop forte pression sur le poinçon (cela pourrait casser l'aiguille ainsi que le poinçon (C.06039-03))</p>

1.2 Mécanisme d'oscillation des aiguilles

- Définition : Pour faire un trou ,les aiguilles de la Cornely 10 doivent coudre un point à l'intérieur du trou ,un point à l'extérieur puis à nouveau un point à l'intérieur .La distance entre ces points (quelle que soit la largeur) est appelée oscillation.
- Finalité :Pour accroître la largeur des trous dans les tissus épais
Pour bords bien droits aux bouts des rangées de trous
- Note ;Dans des tissus très épais ,risque de formation de peluches
- Solution :Réduire l'oscillation entre les aiguilles sur ces tissus
- Procédure : voir instructions ci-dessous

	<p>Désserrer un peu l'écrou C.06069E (33/p3a) pour pouvoir déplacer facilement la pièce 24 dans la pièce 13 /p3A</p> <p>A. Si on déplace pièce 24 vers le point le plus élevé dans la rainure de la pièce 13, la distance entre les aiguilles sera plus large</p> <p>B. Si on déplace pièce 24 vers le point le plus bas ,la distance entre les aiguilles sera réduite</p> <p>Resserrer l'écrou C.06069E</p>
	<p>Tourner le volant et rapprocher les aiguilles au maximum .Les placer à environ 1mm au dessus de la plaque à aiguilles.</p>
	<p>A l'aide d'une clé Allen de 3mm ,désserrer la vis 38/p3A pour dégager l'axe 10/p3A, parallèle à la machine. Prendre l'axe entre le pouce et l'index. Si l'axe est déplacé vers la gauche ,la distance entre les aiguilles sera élargie. Si l'axe est déplacé vers la droite ,la distance entre les aiguilles sera réduite.</p>



Découper une bandelette de papier de 1cm de large et 3cm de long.L'insérer entre les deux aiguilles lorsque'elles sont aux maximum l'une contre l'autre.Déplacer l'axe vers la gauche jusqu'à obtenir une légère résistance lorsqu'on tire sur la bandelette.Serrer la vis 38/p3A et retirer la bandelette.

Replacer l'avant-perceur

Replacer l'ensemble du pied presseur

Tourner le volant : 2 x pour le point intérieur et 1 x pour point extérieur.Tourner jusqu'à ce que le chas des aiguilles passe exactement dans l'ouverture de la plaque à aiguille (SET C.06227-03) Pousser du doigt légèrement les aiguilles vers l'extérieur.Les aiguilles doivent pouvoir se déplacer légèrement vers l'extérieur .Si elles touchent la plaque à aiguille ,procéder comme suit .Reprendre le processus depuis la première image ,abaisser le levier légèrement et répéter toutes les étapes...

2. Crochets

2.1 Changement des crochets

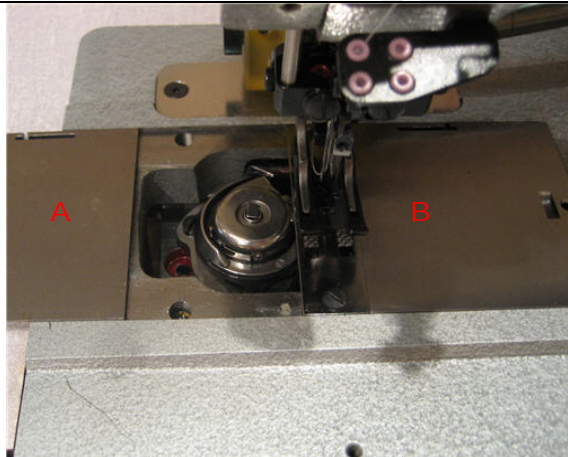
Entretien des crochets :les crochets sont en acier de très haute qualité et peuvent avoir une grande longévité si on les entretient correctement.Voici quelques precautions élémentaires :

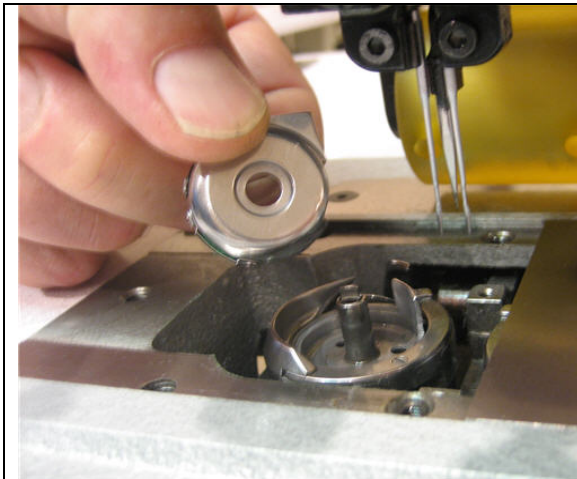
- Huiler les crochets une fois par jour,sous la boîte à canette (points rouges)
- Eliminer la poussière autour des crochets une fois par jour
- Remplacer régulièrement les aiguilles pour ne pas plier et endommager la pointe des crochets ..

Fréquence du changement des crochets

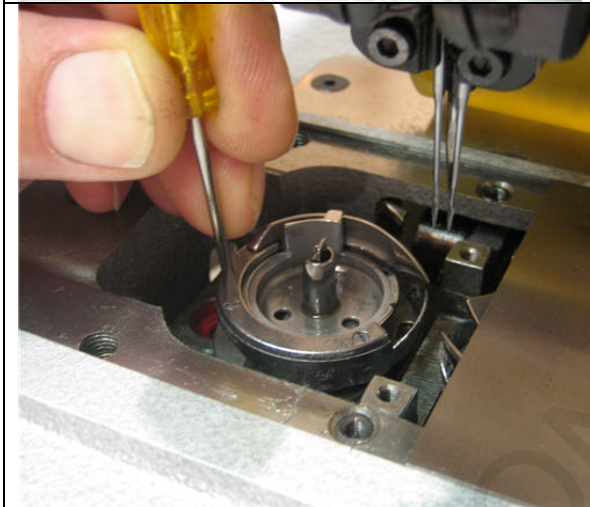
- S'il y a beaucoup de jeu entre la boîte à canette et l'ouverture interne du crochet .
- Si la machine exécute en permanence des faux points..Vous pouvez constater que la pointe du crochet est courbée ou cassée ou encore qu'elle est raccourcie .
- Si le protège aiguille est cassé,courbé ou endommagé ..

Procédure pour changer les crochets.

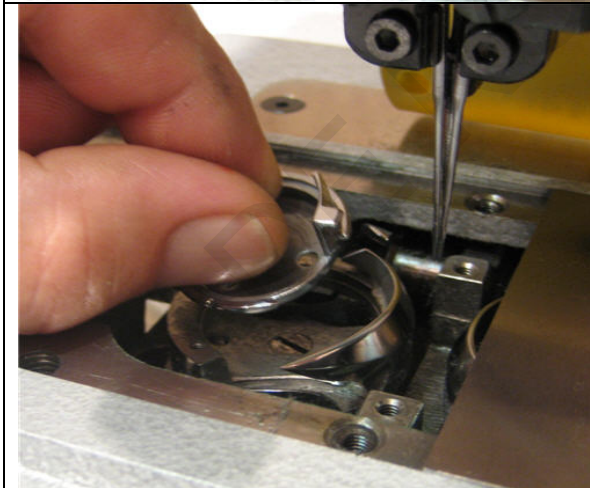
	Retirer l'ensemble du pied presseur
	Retirer l'avant -perceur
	Faire coulisser les plaques de fermeture A & B
	Retirer la plaque à aiguille SET C.06227-03
	Retirer la griffe C.06149



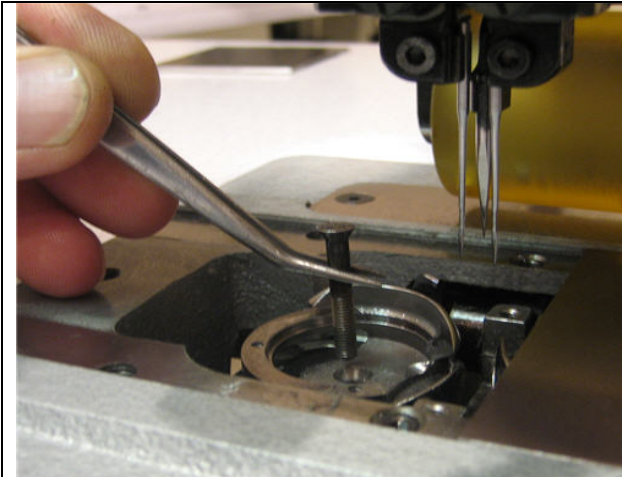
Retirer la boîte à canette C.06223 (14/p7A).



Tourner le volant pour placer les vis aux extrémités du crochet face à l'opérateur. A l'aide d'un petit tournevis retirer les 2 petites vis(4/p7A). Apparaîtra alors une languette métallique longue et étroite qui fixe le porte-canette dans le crochet. Retirer la languette à l'aide d'une pincette.



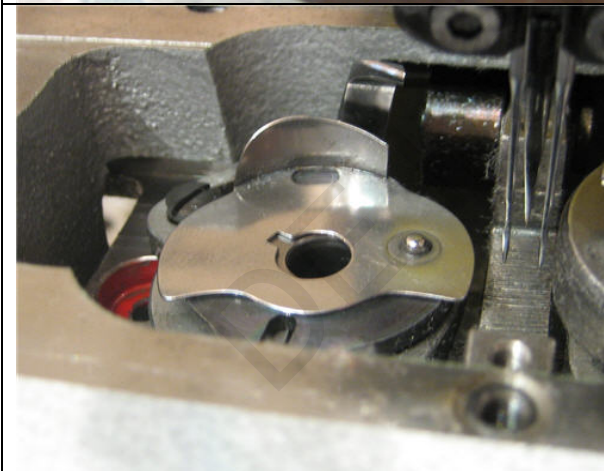
Prendre la partie centrale du porte-canette entre le pouce et l'index et la retirer du crochet .



Placer un petit tournevis sur la vis C.06282 (5/p7A) au centre du crochet. Tourner le volant de la main droite tout en maintenant le tournevis de la main gauche. La longue vis fixant le crochet sera libérée. La retirer à l'aide d'une pincette..



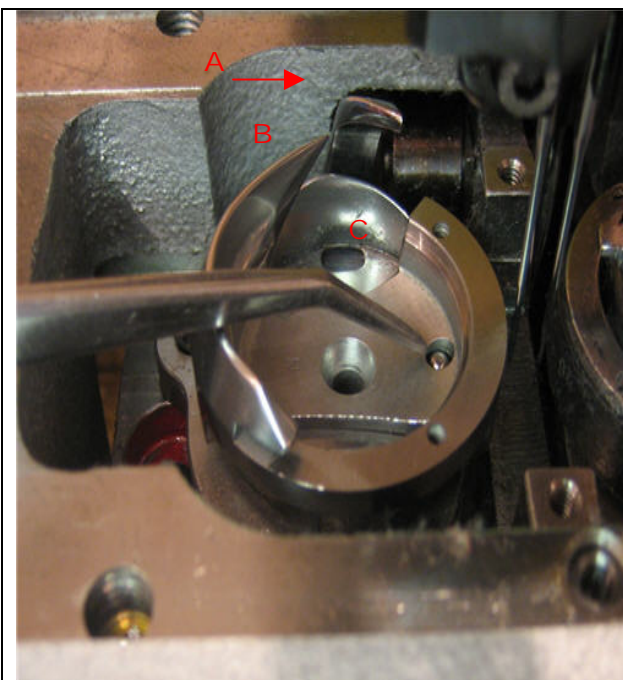
Retirer la partie inférieure du crochet à l'aide d'une pincette..



Retirer la garde du crochet C.06230 (6/p7A)



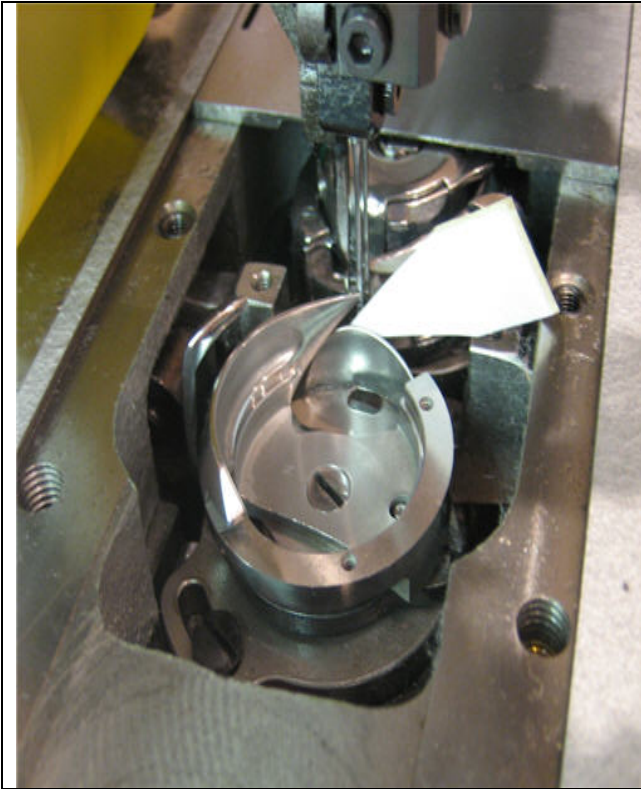
Séparer les unes des autres, toutes les pièces du nouveau crochet comme représenté sur l'image .



Nettoyer d'abord la base du crochet et huiler légèrement. Mettre les nouvelles aiguilles dans le porte-aiguilles. Assembler ,étape par étape,toutes les pièces du nouveau crochet dans la machine. Tourner le volant et positionner l'aiguille au point mort le plus bas . Placer d'abord le protège aiguille.avec la partie verticale B exactement sous le détenteur de fil A Ensuite ,la partie inférieure du crochet.Veiller à placer la partie bombée métallique du protège –aiguille exactement dans l'ouverture au fond du crochet comme indiqué par la pincette C.



Placer la longue vis au centre du crochet et serrer la vis .Ne pas la serrer complètement .A l'aide d'une pincette ,tirer le protège –aiguille vers l'extérieur par rapport au centre du crochet .Serrer à fond la vis centrale .



Tourner le volant jusqu'à ce que la pointe du crochet passe au centre du côté plat de l'aiguille. Découper un bout de papier en forme de flèche (voir photo) et le placer entre le protège-aiguille et la pointe de l'aiguille. Le papier doit rester fixe. Si le papier bouge de trop, tourner le volant pour éloigner les aiguilles et la pointe du crochet. Plier légèrement la partie verticale du protège-aiguille en s'écartant du centre. Positionner à nouveau les aiguilles et la pointe du crochet comme sur la figure et refaire le test du papier. La distance entre le protège-aiguille et les aiguilles doit être plus ou moins égale à 0,1 mm.

3. Réglage du Pied presseur

En tournant ces deux larges vis noires ,on peut régler la pression soit sur les rouleaux du puller (1) soit surle pied presseur (2)

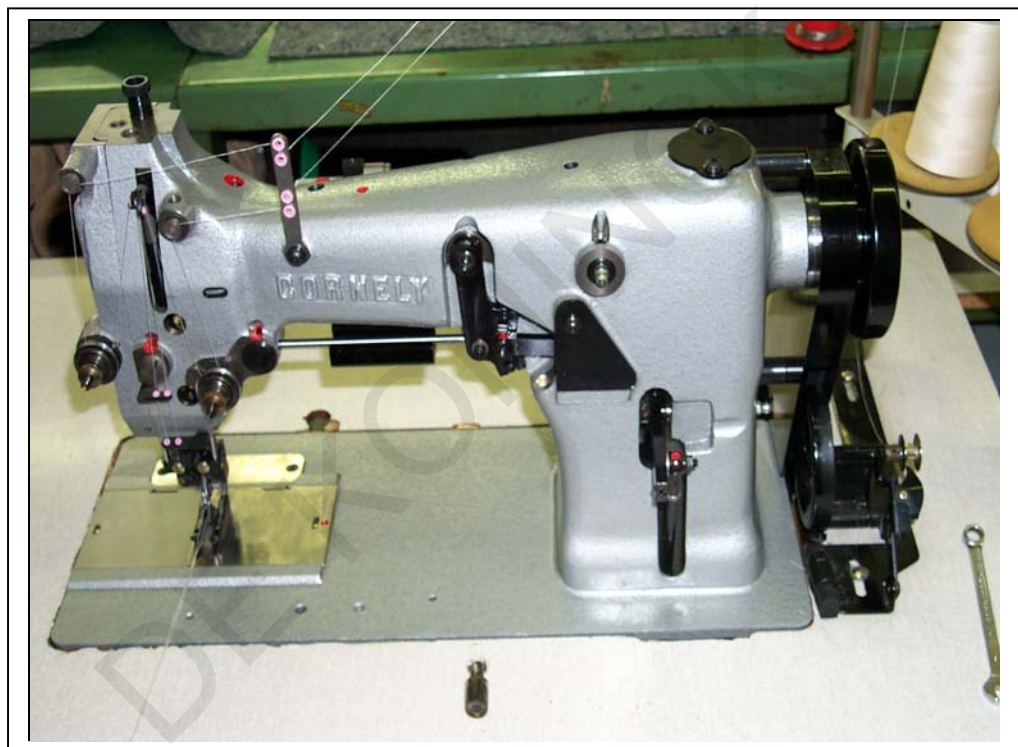


CHAPITRE 5 : LUBRIFICATION

La lubrification revêt une importance capitale , et doit être faite au minimum une fois par jour (pendant la nuit) si la machine travaille en continu .Nous conseillons l'usage d'une huile d'excellente qualité et nous invitons nos clients à utiliser notre huile spéciale pour machines à coudre rapides .

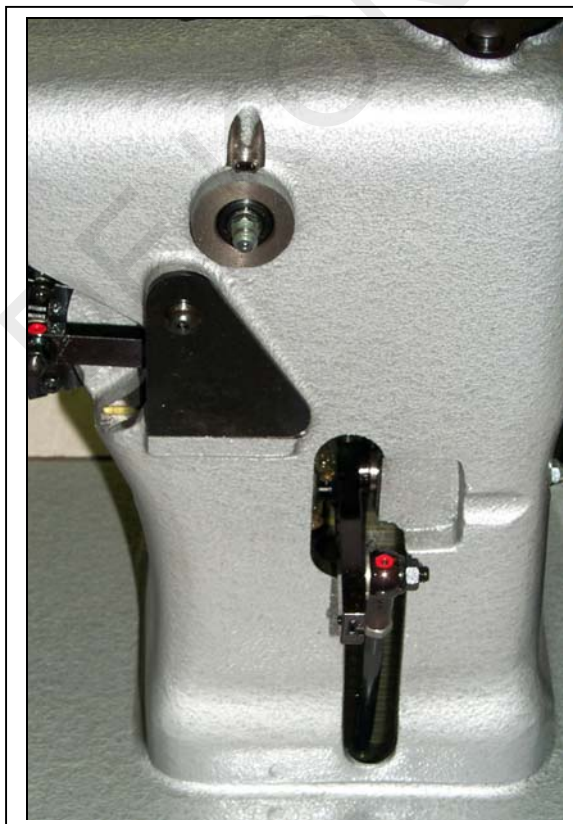
A TITRE D 'EXEMPLE : HUILE TYPE MULTINDUS 46.

Dans l'image ci-dessous on distingue en rouge ,les différents points pour la lubrification .

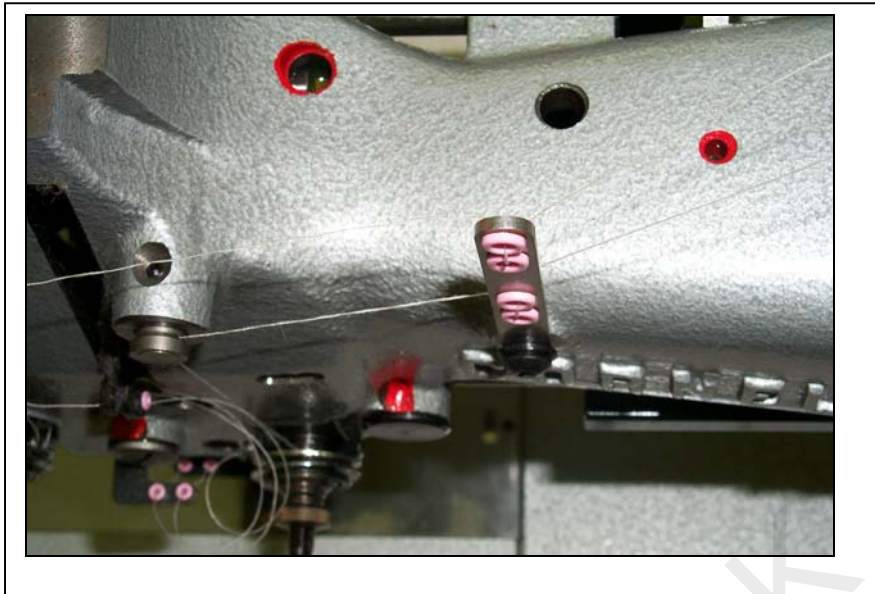




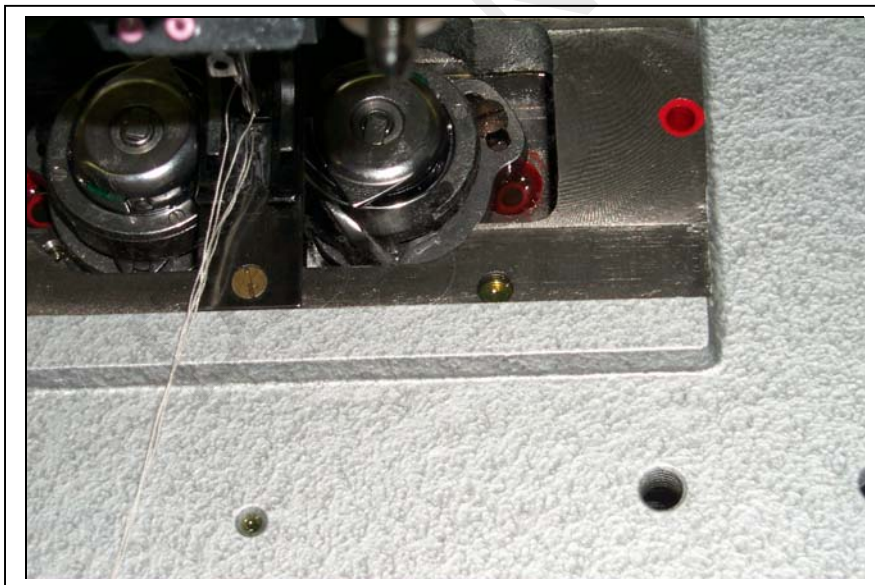
DETAIL:points lubrification sur la CORNELY 10



DETAIL:points lubrification sur l'avant de la machine



DETAIL :points lubrification audessus de la machine



Points lubrification sous la plaque à aiguilles ,autour des crochets.

CHAPITRE 6 : LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

1. Pièces conseillées

Poinçon : Pièce n° :C.06039-x

X : représente le type de machine CORNELY 10

Exemple : poinçon C.06039-3 convient pour la machine : CORNELY 10-3

Avant-perceur : Pièce n° : C.06069-x-1

X : représente le type de machine CORNELY 10

Exemple : Avant –perceur C.06069-2 convient pour machine: CORNELY 10-3

Aiguilles : Pièce n°: C.0727F/09A

Ensemble Pied de biche : Pièce n° : SET C.06027-x

X : représente le type de machine CORNELY 10

Exemple : Ensemble Pied de biche SET C.06027-3 convient pour machine CORNELY 10-3

Ensemble Sabot droit et gauche :Pièce : SET C.06030-x

X : représente le type de machine CORNELY 10 .

Exemple :Ensemble SET C.06030-3 convient pour machine CORNELY 10-3

Griffe : C.06149 ou C.06150 ou C.06418

C.06149 convient pour r CORNELY 10-1 & 10-2 & 10-3

C.06150 convient pour r CORNELY 10-4 & 10-5 & 10-5A & 10-6A

C.06418 convient pour CORNELY 10-7A & 10-8A 1 10-9A

c

Plaque à aiguilles SET C.06227-x ou SET C.06378-x ou SET C.06417-x

X : représente le type de machine CORNELY 10 .

SET C.06227-01 convient pour CORNELY 10-1

SET C.06227-02 convient pour CORNELY 10-2

SET C.06227-03 convient pour CORNELY 10-3

SET C.06227-04 convient pour CORNELY 10-4

SET C.06227-05 convient pour CORNELY 10-5

SET C.06378-05 convient pour CORNELY 10-5A

SET C.06378-06 convient pour CORNELY 10-6A

SET C.06417-07 convient pour CORNELY 10-7A

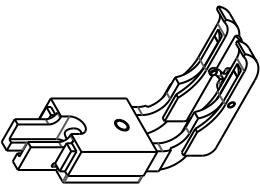


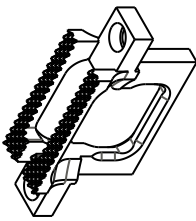
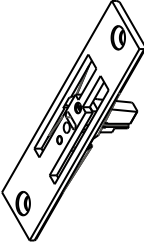
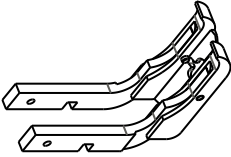
SET C.06417-08 convient pour CORNELY 10-8A

Ensemble du crochet :Pièce n° C.06217

Canette : Pièce n° C.07568

CORNELY 10 CONVERSION SETS

RIGHT & LEFT HAND
SHOE ASSEMBLY

PART- SET MACHINE TYPE						
10-2	SET C06027-2	C06039-2	C06069-1	C06149	SET C06227/02	SET C06030-2
10-3	SET C06027-3	C06039-3	C06069-2	C06149	SET C06227/03	SET C06030-3
10-4	SET C06027-4	C06039-4	C06069-3	C06150	SET C06227/04	SET C06030-4
10-5A	SET C06027-5A	C06039A-5	/	C06150	SET C06378/05	SET C06030-5A
10-6A	SET C06027-6A	C06039A-6		/	C06150	SET C06378/06
10-7A	SET C06027-7A	C06039A-7	/		C06418	SET C06417/07
10-8A	SET C06027-8A	C06039A-8		/	C06418	SET C06417/08
10-9A	SET C06027-9A	C06039A-9	/		C06418	SET C06417/09

3. Fils conseillés

“EPIC 120”

- **COATS OPTI**
Parklaan 47 B16
B-9300 AALST-BELGIUM
Tel : ++32/53-781189
Fax : ++32/53-781335
Email : noel.souffreau@coats.com

DE KONINGCK

Cornely

CORNELY 10-3

Spare parts Manual English



NV. A. DE KONINCK

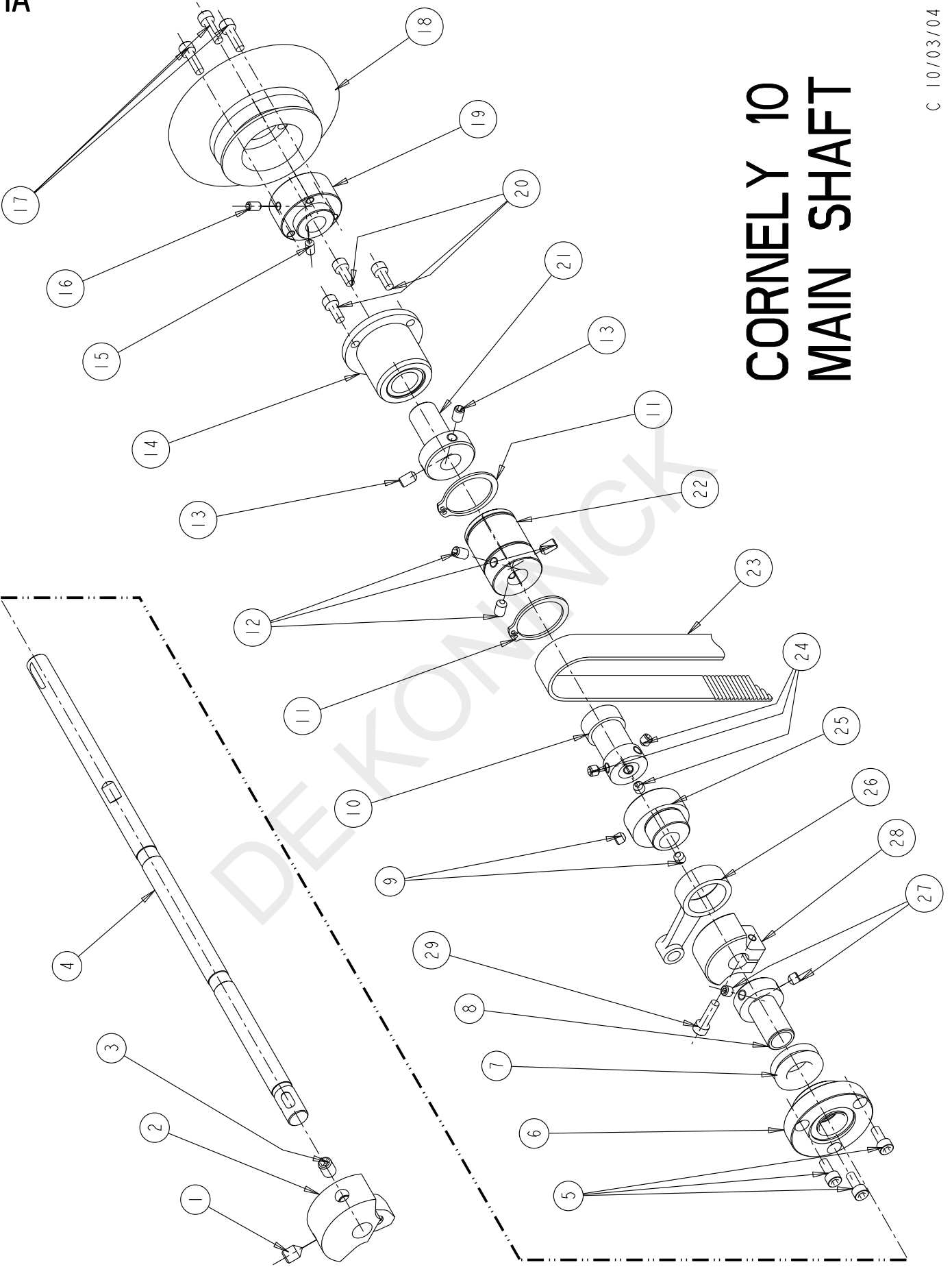
Avenue Sleeckx 84-86

B-1030 BRUSSELS -BELGIUM

Phone : ++32/2 216 31 40 Fax : ++32/2 242 41 89

E-mail : info@titansew.com Web : www.titansew.com

1A

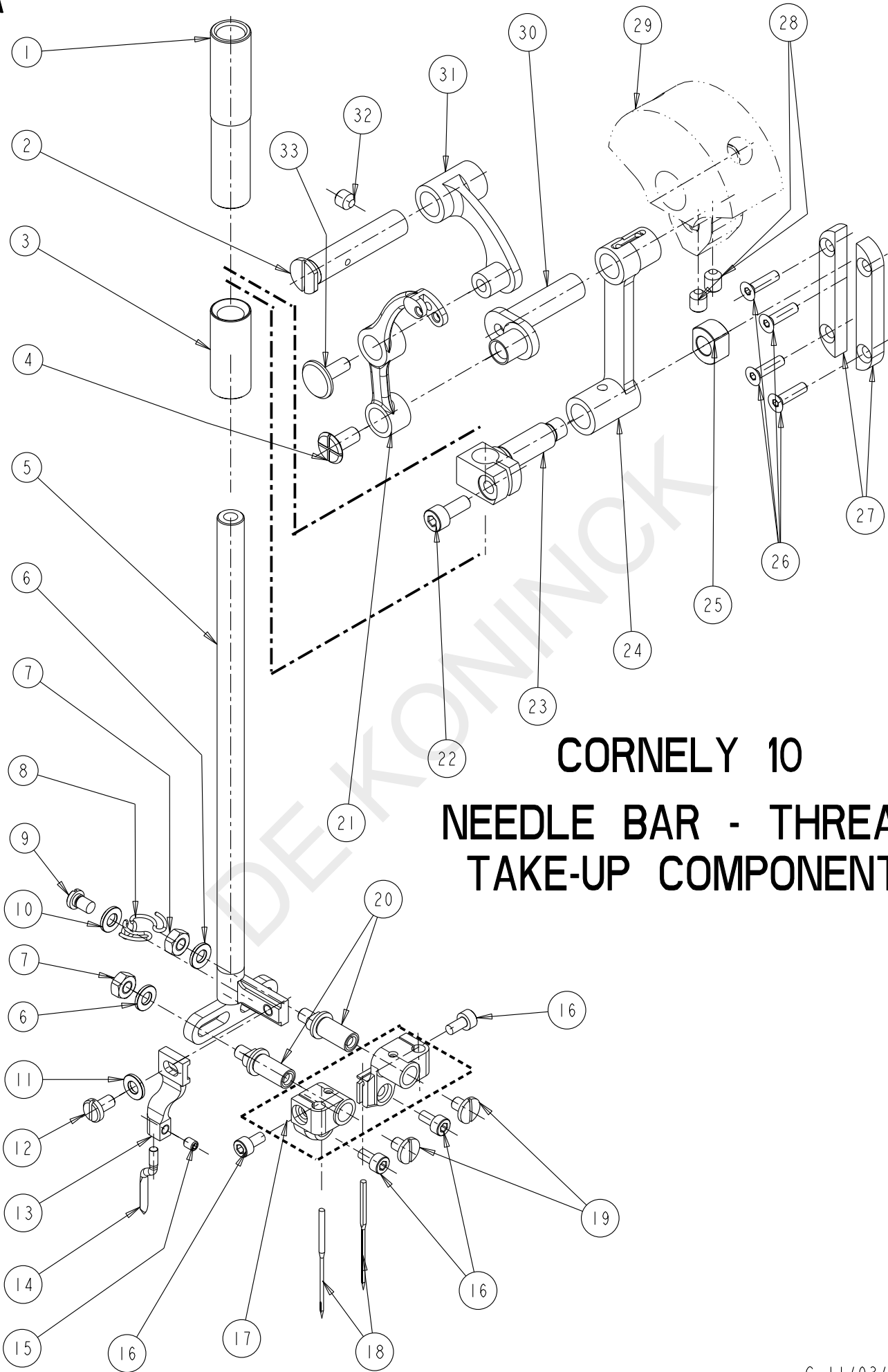


CORNELLY 10 MAIN SHAFT

MAIN SHAFT

Ref.No.	Parts No.	Description.	PAGE N°
1	C06006VL	Screw	1
2	C06006	Plate for crank	1
3	C06006V	Screw	1
4	C06004	Main shaft	1
5	C13357V	Screw	1
6	SETC13357	Bushing	1
7	C13359	Bearing	1
8	C13355	Bushing	1
9	C07523V	Screw	1
10	C06096	Gear	1
11	C13363	Snap ring	1
12	C13353V	Screw	1
13	C13354V	Screw	1
14	SETC13356	Bushing	1
15	C13200V	Screw	1
16	C13200VL	Screw	1
17	C13206V	Screw	1
18	C13206	Pulley	1
19	C13200	Pulley holder	1
20	C13356V	Screw	1
21	C13354	Bushing	1
22	C13353	Pulley	1
23	C13361	Belt	1
24	C06096V	Screw	1
25	C07523	Eccentric	1
26	C06053	Puncher driving rod	1
27	C13355V	Screw	1
28	C13162	Counter-weight	1
29	C13162V	Screw	1

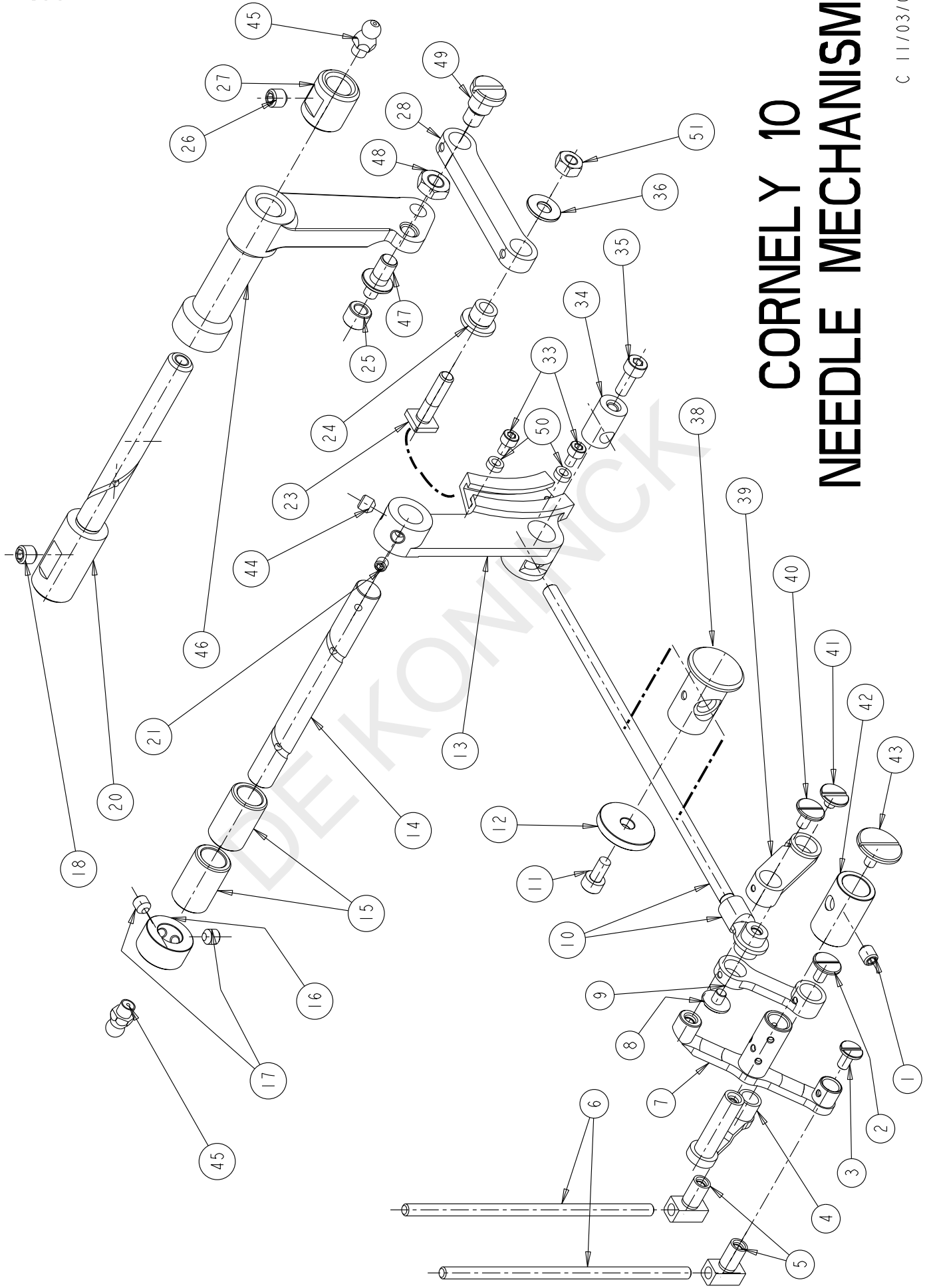
2A



CORNELY 10
NEEDLE BAR - THREAD
TAKE-UP COMPONENTS

NEEDLE BAR + THREAD TAKE-UP COMP.

Ref.No.	Parts No.	Description.	PAGE N°
1	C06062	Upper bushing needle holder	2
2	C06013	Take - up shaft	2
3	C06063	Lower bushing needle holder	2
4	C06241	Cap screw	2
5	C06060	Bar for needle holder	2
6	C06246	Washer	2
7	C06067E	Nut	2
8	C06070	Thread guide	2
9	C00112	Screw	2
10	C06246	Washer	2
11	C06246	Washer	2
12	C00869	Screw	2
13	C06068	Front piercer holder	2
14	C06069- 02	Front piercer	2
15	C06068V	Screw	2
16	C06066V	Screw	2
17	SETC06065	Set holders for needles	2
18	C.0727F/09A	Needle	2
19	C06249	Screw	2
20	C06067	Needle holder shaft	2
21	C06008	Yarn take-up lever	2
22	C06056V	Screw	2
23	C06056	Shaft for needle driving	2
24	C06055	Connecting rod	2
25	C06057	Slide block	2
26	C06058V	Screw	2
27	C06058	Needle bar guide	2
28	C06006VC	Screw	2
29	C06006	Plate for crank	2
30	C06007	Crank	2
31	C06011	Lever	2
32	C06013V	Screw	2
33	C06012	Pin	2



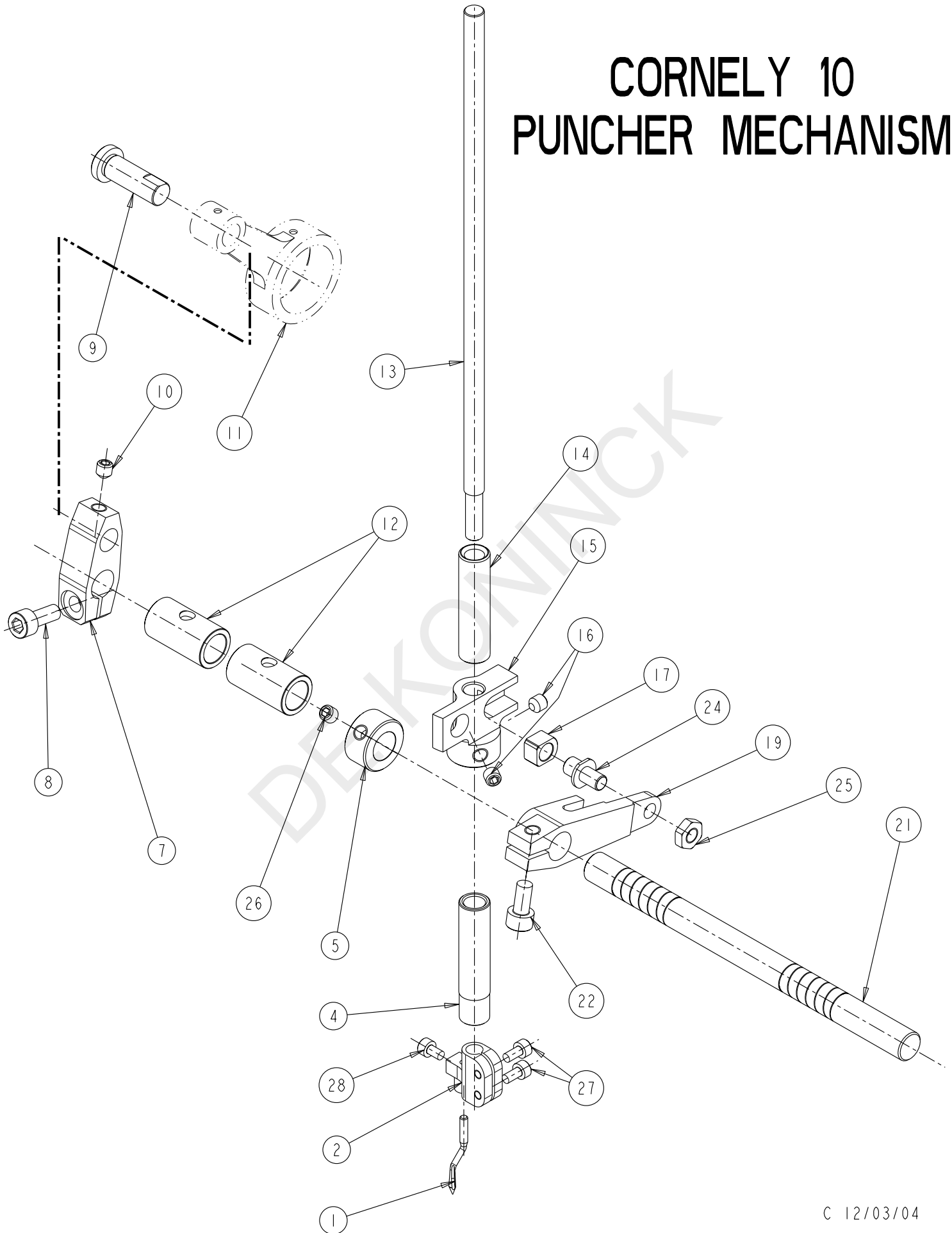
CORNELY 10 NEEDLE MECHANISM

NEEDLE MECHANISM

Ref.No.	Parts No.	Description.	PAGE N°
1	C06077V	Screw	3
2	C06248	Screw	3
3	C06247	Fixing screw	3
4	C06074	Driving lever	3
5	C06072	Guiding nut	3
6	C06071	Shaft	3
7	C06073	Driving lever	3
8	C13155V	Screw	3
9	C06075	Rod for driving needle (right)	3
10	C06080	Rod	3
11	C06081V	Screw	3
12	C06082	Block washer	3
13	C06085	Lever sector	3
14	C06086	Shaft of sector lever	3
15	C06087	Bushing	3
16	C06088	Thrust collar	3
17	C06088V	Screw	3
18	C06095V	Screw	3
20	C06095	Regulator schaft	3
21	C06085VL	Screw	3
23	C06092	Screw	3
24	C06093	Shaft bushing	3
25	C00077	Roller	3
26	C06094BV	Screw	3
27	C06094B	Thrust ring	3
28	C06091	Lever	3
33	C06085V	Stop screw	3
34	C06084	Back-nut pin	3
35	C06084V	Screw	3
36	C06092R	Washer	3
38	C06081	Shaft guide	3
39	C06076	Rod for driving needle (left)	3
40	C06248	Screw	3
41	C13155V	Screw	3
42	C06077	Bushing guide	3
43	C06252	Screw	3
44	C06085VC	Screw	3
45	C06314	Lubricator	3
46	C13369	Big lever	3
47	C13366	Roller shaft	3
48	C13366E	Nut	3
49	C13168	Hinge screw	3
50	C06085R	Washer	3
51	C06092E	Nut	3

4A

CORNELY 10 PUNCHER MECHANISM

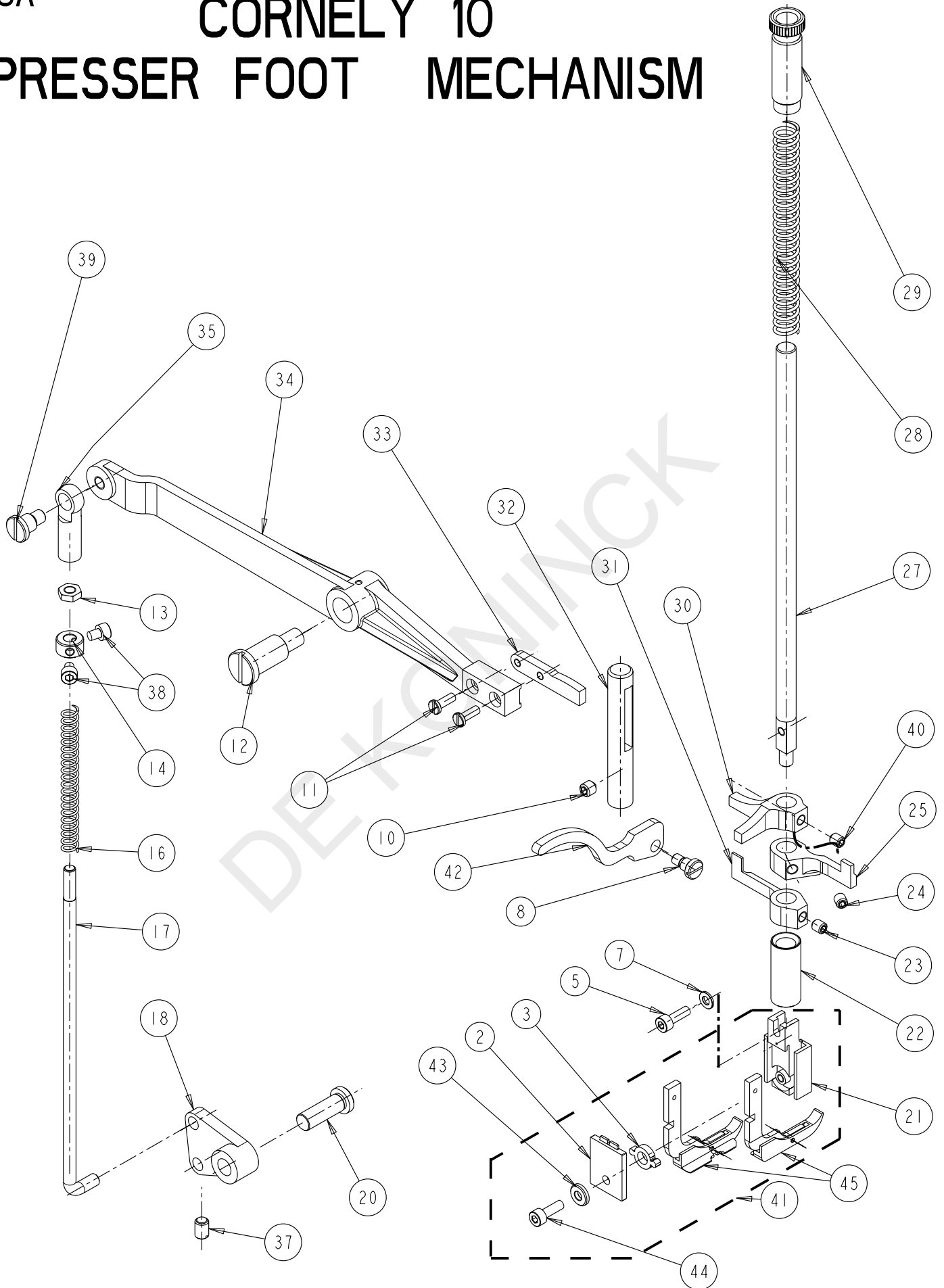


PUNCHER MECHANISME

Ref.No.	Parts No.	Description.	PAGE N°
1	C06039- 03.	Puncher	4
2	C06043	Puncher holder	4
4	C06042	Bushing	4
5	C06047	Thrust collar	4
7	C06052	Lever of puncher	4
8	C06052V	Screw	4
9	C06165	Stud	4
10	C06052VC	Screw	4
11	C06053	Puncher driving rod	4
12	C06046	Bushing	4
13	C06038	Puncher bar	4
14	C06042	Bushing	4
15	C06044	Cage for driving bar	4
16	C06044V	Screw	4
17	C06051	Center bearing-plate	4
19	C06045B	Lever	4
21	C06045A	Lever Shaft	4
22	C06045BV	Screw	4
24	C13373	Shaft	4
25	C13373E	Nut	4
26	C06047V	Screw	4
27	C06043VL	Screw	4
28	C06043V	Screw	4

5A

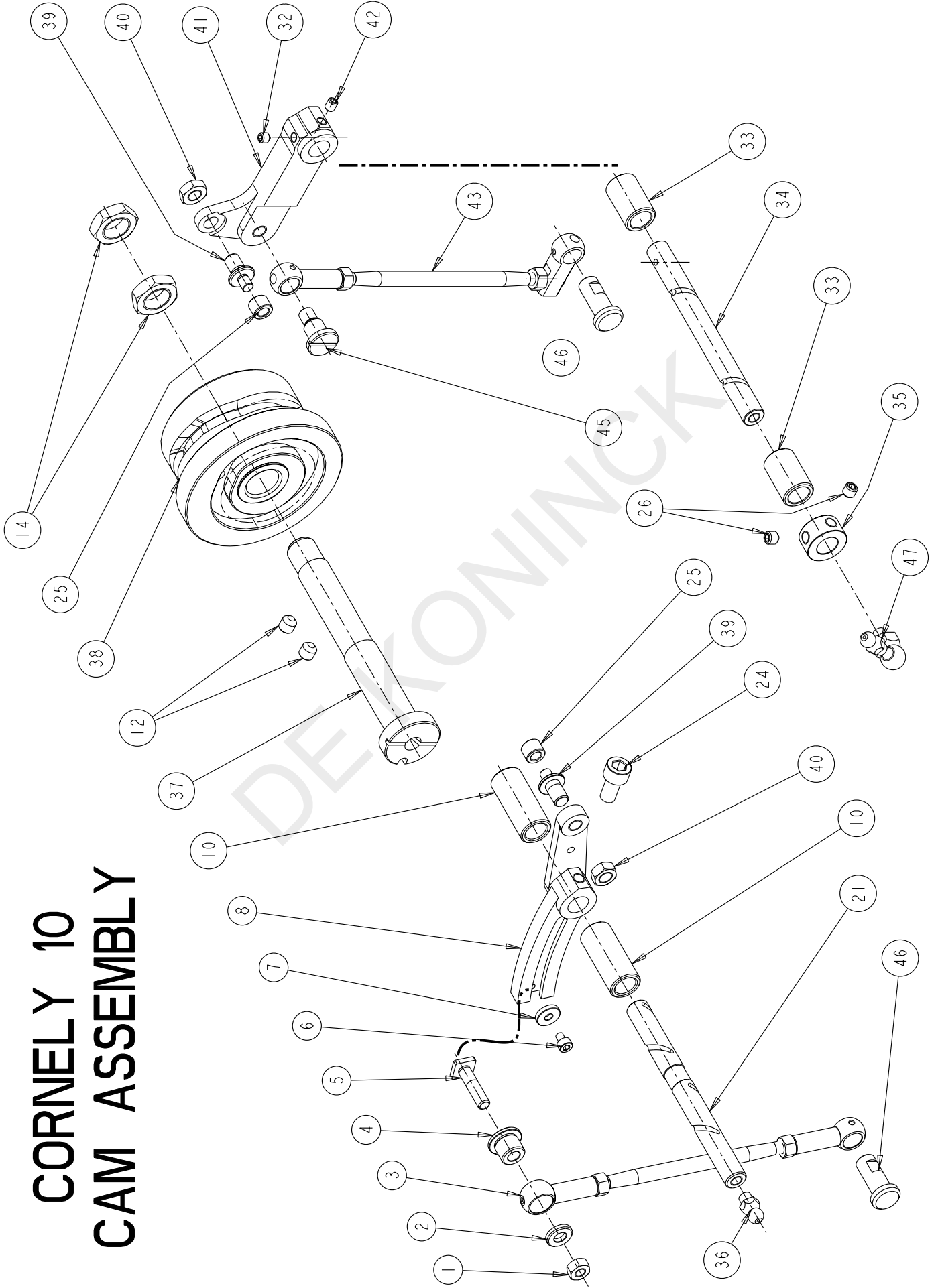
CORNELY 10 PRESSER FOOT MECHANISM



PRESSER FOOT MECHANISM

Ref.No.	Parts No.	Description.	PAGE N°
2	C06031	Plate	5
3	C06032	Cam	5
5	C06031V	Screw	5
7	C06246	Washer	5
8	C00107	Hinge screw	5
10	C06021V	Screw	5
11	C00101	Screw	5
12	C06267	Hinge screw	5
13	C01202	Nut	5
14	C06163	Thrust collar	5
16	C06162	Spring	5
17	C06158	Joint	5
18	C06164N	Lever	5
20	C06165	Stud	5
21	C06028	Presser foot body	5
22	C06016N	Bushing	5
23	C06849V	Screw	5
24	C06023AV	Screw	5
25	C06023A	Releaser	5
27	C06014	Presser foot bar	5
28	C06017	Spring	5
29	C06015	Presser adjusting screw	5
30	C06018	Presser bare bracket	5
31	C06849	Releaser	5
32	C06021	Bracket guide	5
33	C06159	Stop plate	5
34	C06157	Lifting lever	5
35	C06161	Swivel	5
37	C06165V	Screw	5
38	C06163V	Screw	5
39	C13168	Hinge screw	5
40	C06018V	Screw	5
41	SETC06027- 03	Presser foot assembly	5
42	C13132	Lever	5
43	C06031R	Washer	5
44	C06031V	Screw	5
45	SETC06030- 03	Right+Lefthand shoe assembly	5

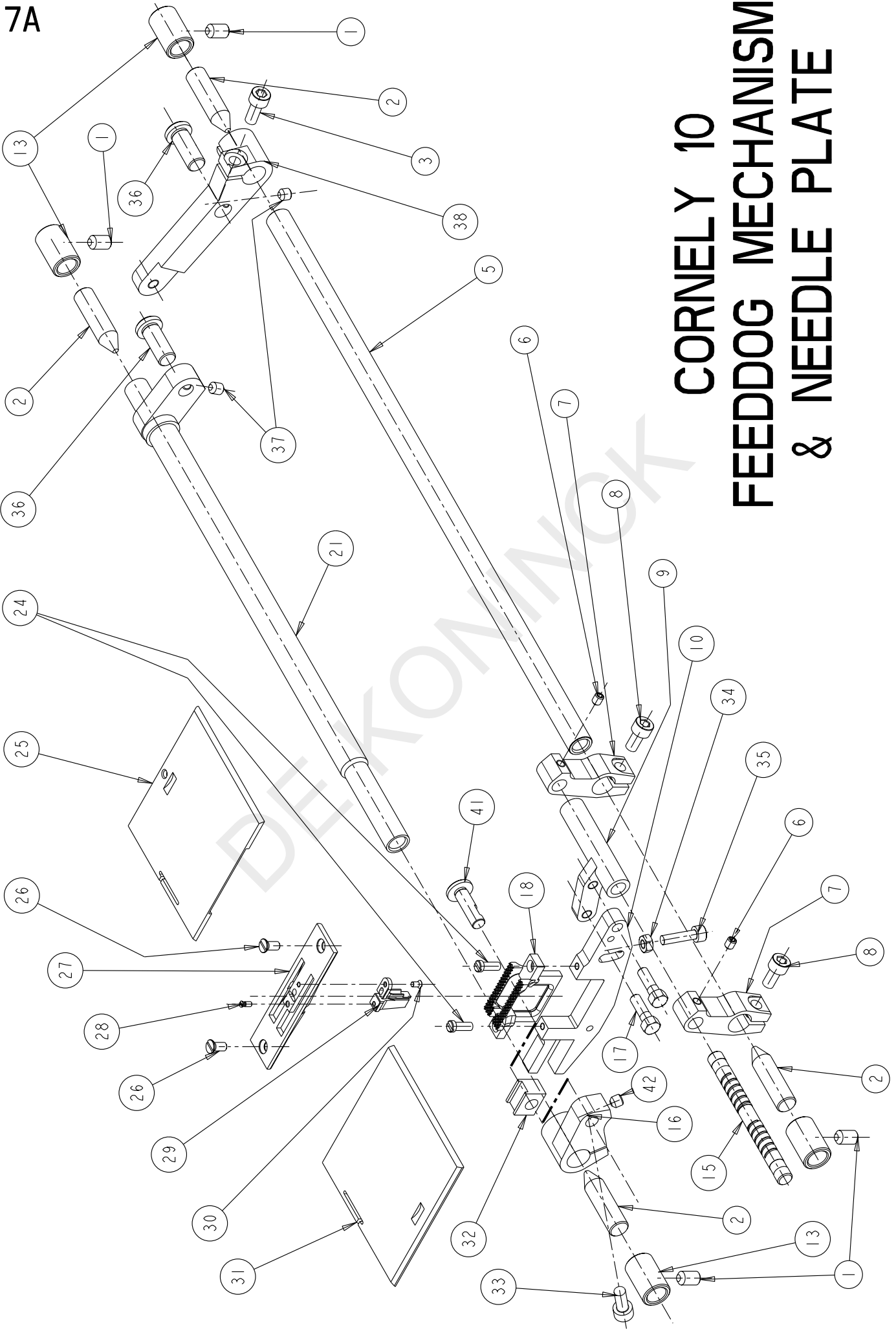
CORNELY 10 CAM ASSEMBLY



CAM ASSEMBLY

Ref.No.	Parts No.	Description.	PAGE N°
1	C06092E	Nut	6
2	C06092R	Washer	6
3	SETC13152	Connection rod complete	6
4	C06107	Shaft bushing	6
5	C06092	Screw	6
6	C06109V	Screw	6
7	C06109R	Washer	6
8	C06109	Driving rod	6
10	C06105	Bushing	6
12	C06100V	Screw	6
14	C06375	Nut	6
21	C13166	Shaft	6
24	C06109VL	Screw	6
25	C00077	Roller	6
26	C06088V	Screw	6
32	C06111V	Screw	6
33	C06087	Bushing	6
34	C06112	Lever shaft	6
35	C06088	Thrust collar	6
37	C13164	Regulator shaft	6
38	C13163	Cam assembly	6
39	C13366	Roller shaft	6
40	C13366E	Nut	6
41	C13365	Connection lever	6
42	C13365V	Screw	6
43	SETC06114	Driving rod	6
45	C13367	Hinge screw	6
46	C13134	Stud	6
47	C06314A	Lubricator	6

7A

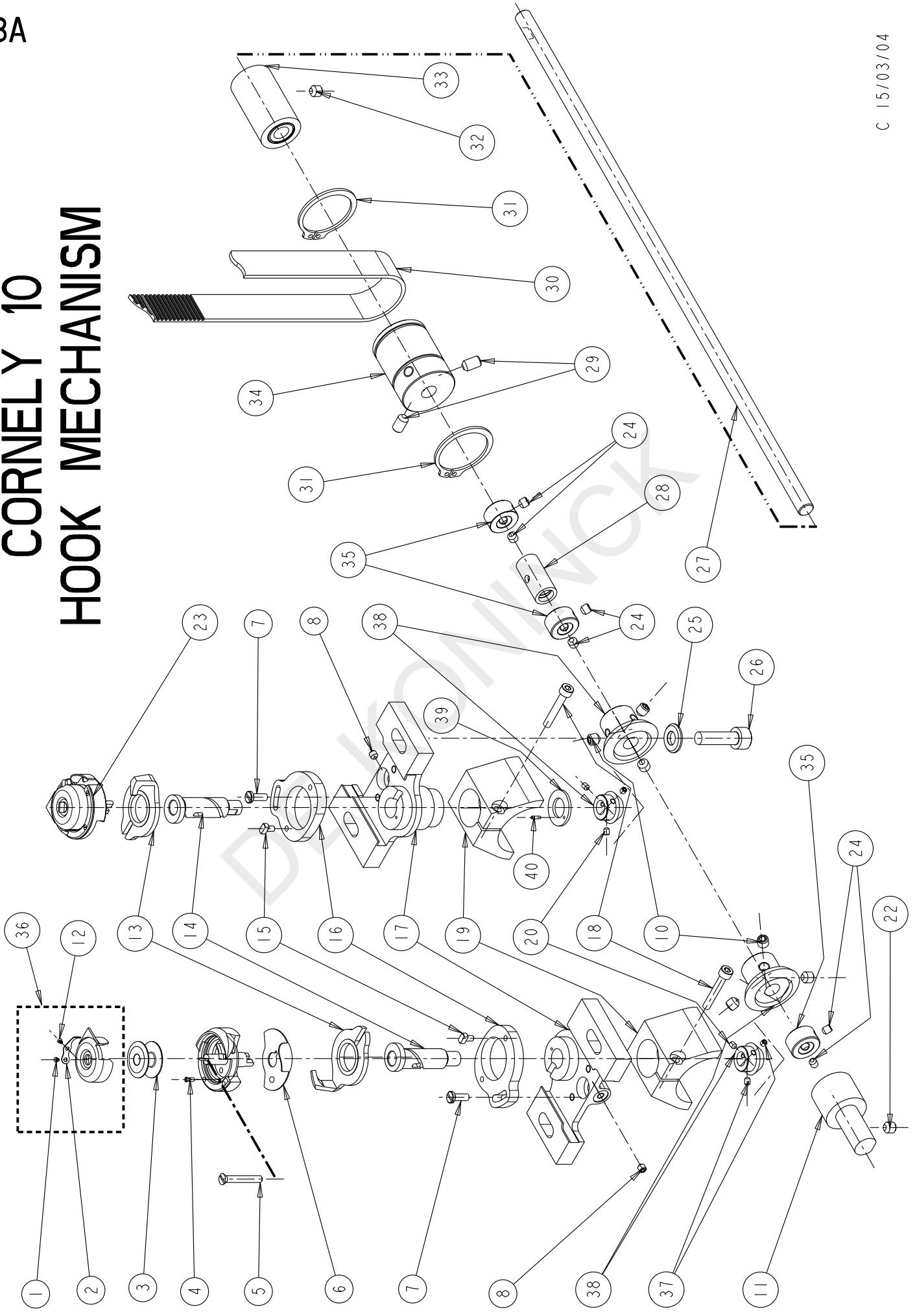


CORNELY 10 FEEDDOG MECHANISM & NEEDLE PLATE

FEEDDOG MECHANISM+NEEDLE PLATE

Ref.No.	Parts No.	Description.	PAGE N°
1	C06156V	Screw	7
2	C06156	Taper center	7
3	C06146V	Screw	7
5	C06147B	Feed rock shaft	7
6	C06205VC	Screw	7
7	C06205	Feed bar crank	7
8	C06205V	Screw	7
9	C06148A	Feed bar base	7
10	C06148	Feed bar	7
13	C05999	Bushing	7
15	C06160	Feed bar shaft	7
16	C06153	Feed lifting crank	7
17	C06269	Screw	7
18	C06149	Feeddog	7
21	C06152	Feed lifting rock shaft	7
24	C06149V	Screw	7
25	C06202	Slide plate	7
26	C06278	Screw	7
27	C06227- 03	Needle plate	7
28	C06277	Screw of needle guide	7
29	C06228- 03	Needle guide	7
30	C06281	Screw of needle guide	7
31	C06201	Slide plate	7
32	C06154	Slide block	7
33	C06153V	Screw	7
34	C06148E	Nut	7
35	C06148V	Screw	7
36	C13134	Stud	7
37	C13134V	Screw	7
38	C13100	Feed rock shaft crank	7
41	C13375	Stud	7
42	C13375V	Screw	7

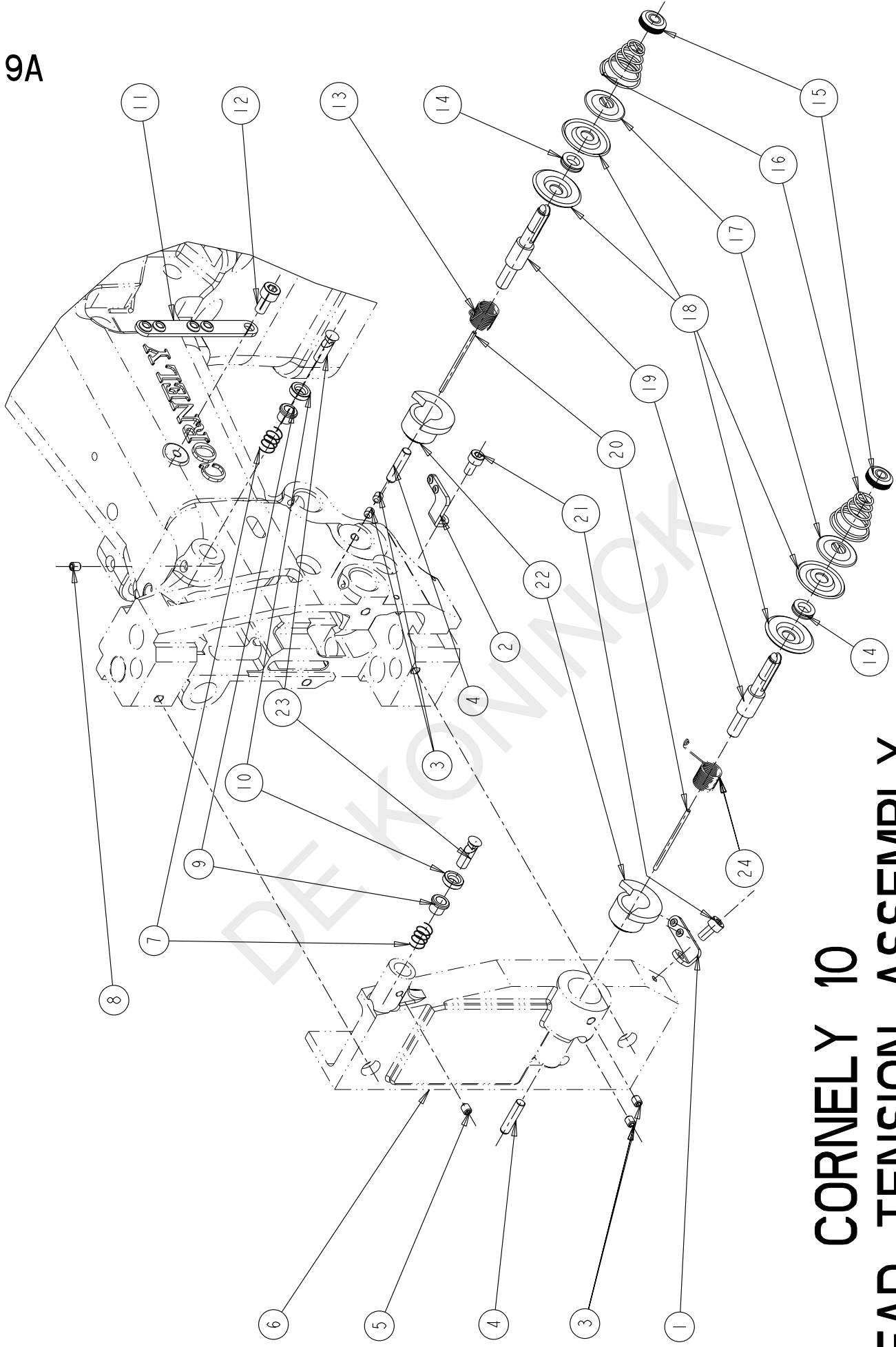
CORNELY 10 HOOK MECHANISM



HOOK MECHANISM

Ref.No.	Parts No.	Description	PAGE N°
1	C06288B	Screw	8
2	C06287	Tension spring	8
3	C07568	Bobbin	8
4	C06288C	Screw	8
5	C06282	Screw	8
6	C06230	Needle guard washer	8
7	C06215V	Screw	8
8	C06355-6V	Screw	8
10	C06351V	Screw	8
11	SETC13350	Bushing	8
12	C06288A	Screw	8
13	C06213	Releaser	8
14	C06354	Shaft	8
15	C06214	Slide block	8
16	C06215	Position ring	8
17	C06355-6	Hook holder	8
18	C06360V	Screw	8
19	C06360	Gear protection	8
20	C06352VC	Screw	8
22	C13350V	Screw	8
23	C06217	Hook assembly	8
24	C06088V	Screw	8
25	C06275	Washer	8
26	C06274	Screw	8
27	C13360	Shaft	8
28	C06349	Bushing	8
29	C13352V	Screw	8
30	C13361	Belt	8
31	C13363	Snap ring	8
32	C13351V	Screw	8
33	SETC13351	Bushing	8
34	C13352	Pulley	8
35	C06088	Thrust collar	8
36	C06223	Bobbin case	8
37	C06352V	Screw	8
38	C06351/6352	Gear Assembly	8
39	C06355P	Washer	8
40	C06355G	Pin	8

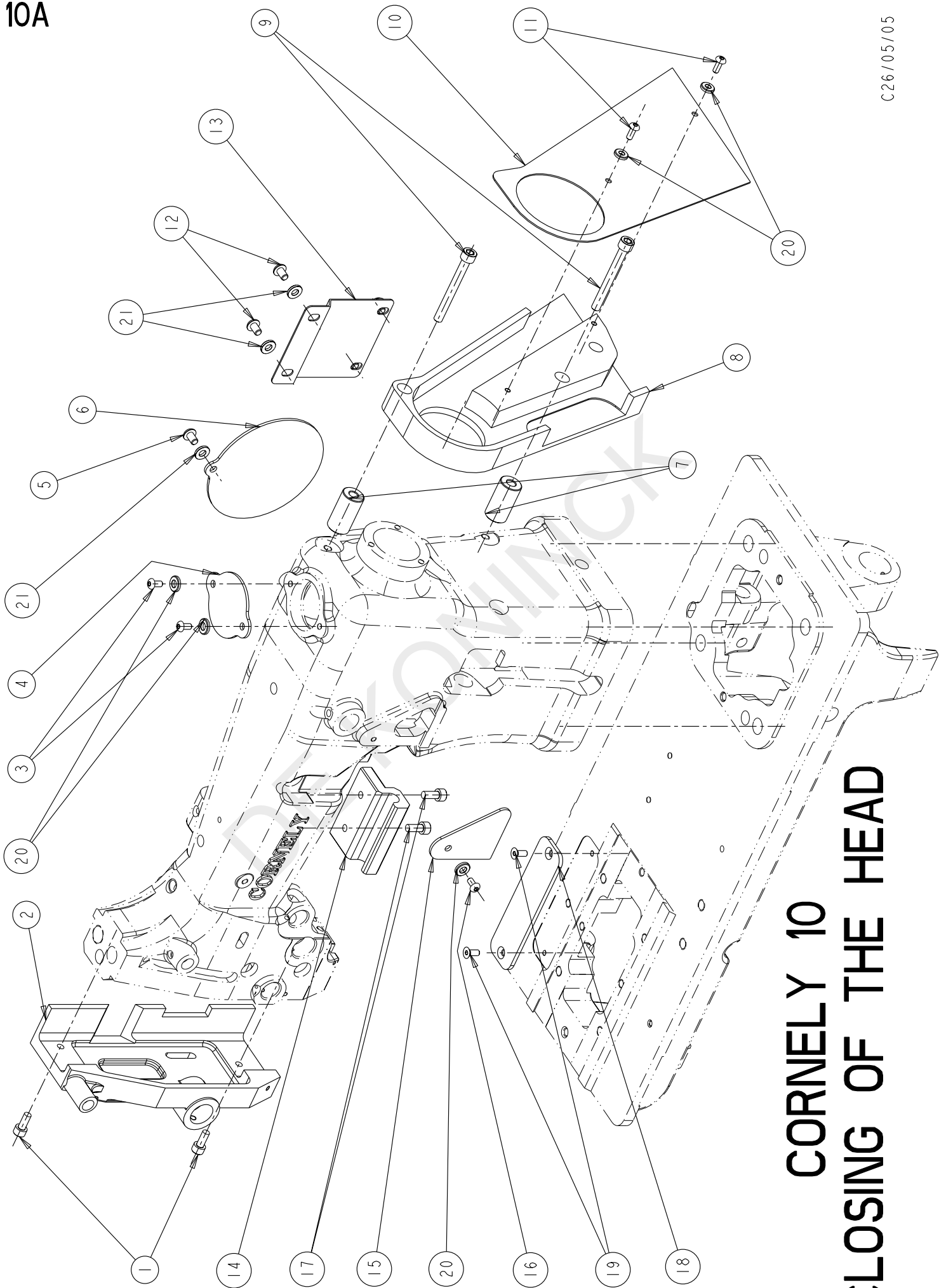
9A



CORNELY 10 THREAD TENSION ASSEMBLY

THREAD TENSION ASSEMBLY

Ref.No.	Parts No.	Description	PAGE N°
1	C06286B	Thread guide	9
2	C06285	Thread guide	9
3	C06189V	Screw	9
4	C06192	Tension release pin	9
5	C06183V	Screw	9
6	C13402	Closing plate	9
7	C06186	Spring	9
8	C06183V	Screw	9
9	C06185	Bushing	9
10	C06184	Ring	9
11	SETC13159	Thread guide	9
12	C13159V	Screw	9
13	C06190	Thread take-up spring	9
14	C06195	Tension roller	9
15	C08130	Tension nut	9
16	C06197	Tension spring	9
17	C08128	Tension disc washer	9
18	C06194	Tension disc	9
19	C06188	Tension post	9
20	C06193	Tension release pin	9
21	C06285V	Screw	9
22	C06189	Thread tension post socket	9
23	C06183	Thread guide	9
24	C06191	Thread take-up spring	9

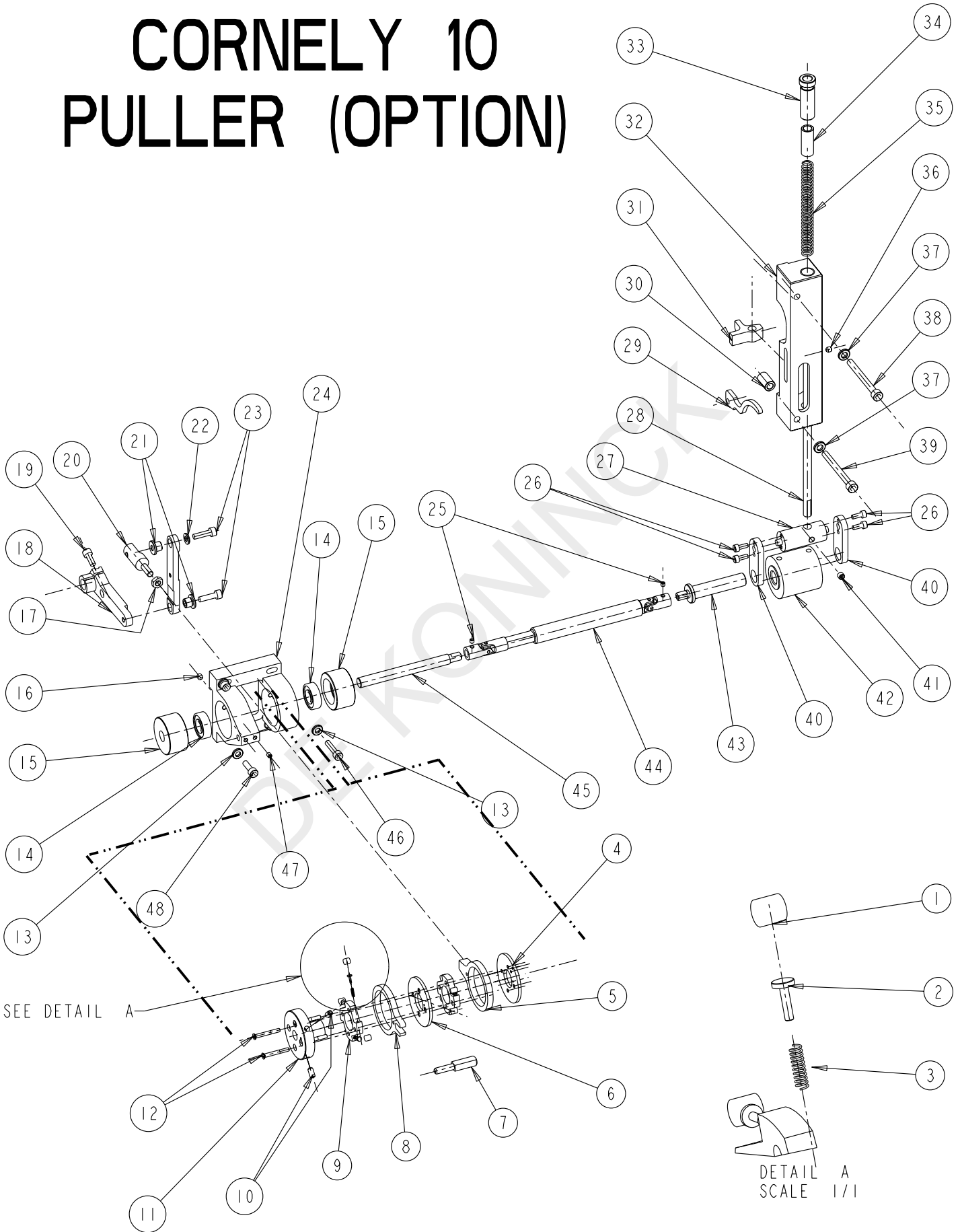


CORNELY 10 CLOSING OF THE HEAD

CLOSING OF THE HEAD

Ref.No.	Parts No.	Description	PAGE N°
1	C13402V	Screw	10
2	C13402	Closing plate	10
3	C06574V	Screw	10
4	C06574	Cover	10
5	C06176V	Screw	10
6	C06176	Cover	10
7	C13201	Bushing	10
8	C13204	Belt guard	10
9	C13204V	Screw	10
10	C13203	Cover	10
11	C13203V	Screw	10
12	C13131V	Screw	10
13	C13131	Cover	10
14	C06079	Rod guard	10
15	C06199	Cover	10
16	C06199V	Screw	10
17	C06079V	Screw	10
18	C13130	Cover	10
19	C13130V	Screw	10
20	C06199R	Washer	10
21	C06176R	Washer	10

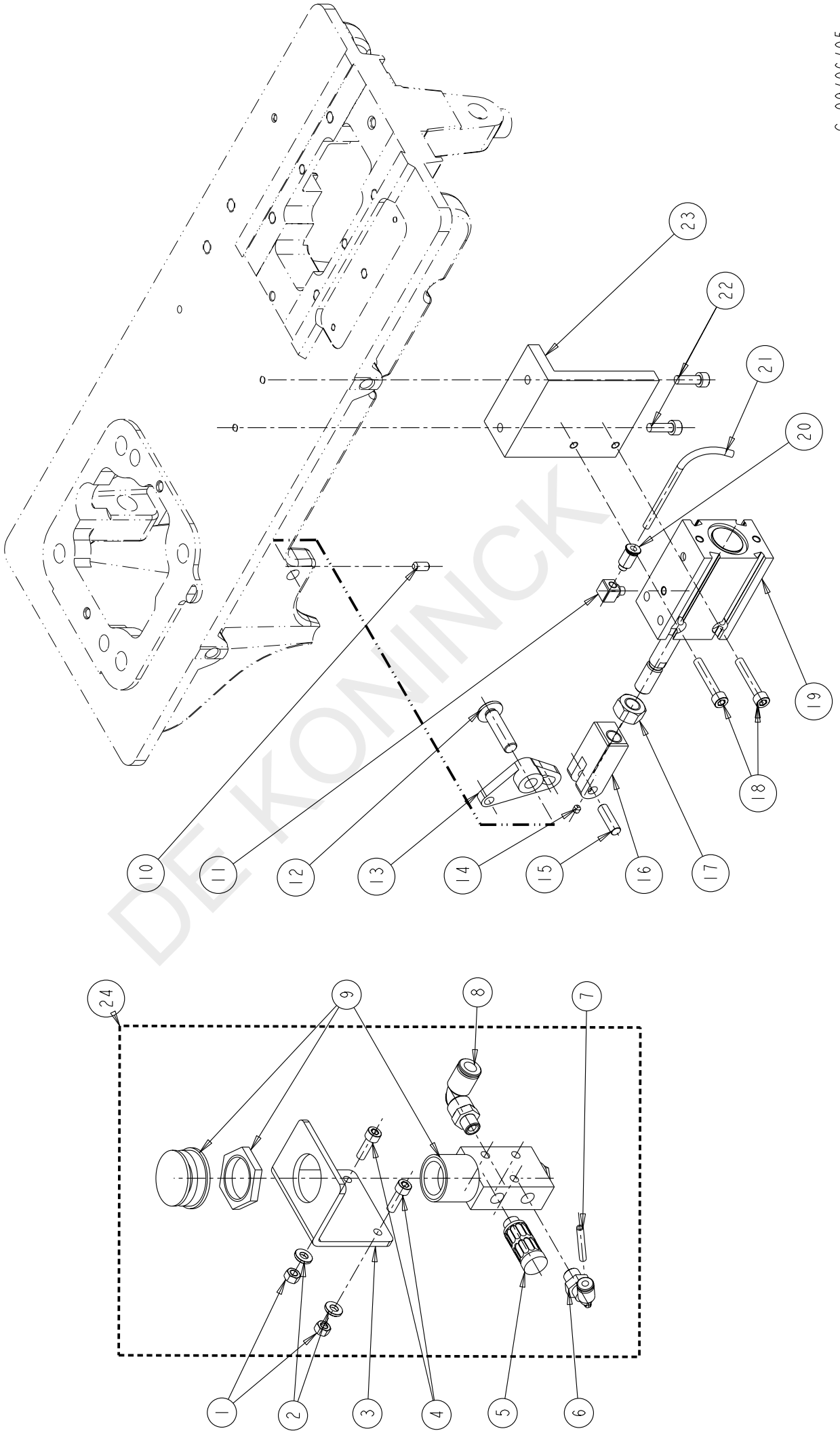
CORNELY 10 PULLER (OPTION)



PULLER (OPTION)

Ref.No.	Parts No.	Description	PAGE N°
1	Z21260	Roller	11
2	Z21270	Piston	11
3	Z21280	Spring	11
4	Z21211	Washer	11
5	Z23100	Rest	11
6	Z21200	Washer	11
7	Z23121	Wedge	11
8	Z21240	Rest	11
9	Z21190	Feed ring	11
10	C13103V	Screw	11
11	C13103	Feed frame	11
12	Z07710	Screw	11
13	C13102R	Washer	11
14	C13105	Bearing	11
15	C13104	Bearing holder	11
16	C13104V	Screw	11
17	C13101E	Nut	11
18	C13100	Rod	11
19	C13100V	Screw	11
20	C13101	Rod	11
21	Z23250	Socket	11
22	Z23230R	Washer	11
23	Z23230V	Screw	11
24	C13102	Base	11
25	C13108V	Screw	11
26	C13111V	Screw	11
27	C13112	Shaft	11
28	C13125	Shaft	11
29	C13132	Lever	11
30	C13126	Bushing	11
31	C13120	Bar guide	11
32	C13123	Shaft holder	11
33	C13122	Presser regulating screw	11
34	C13128	Bushing	11
35	C13127	Spring	11
36	C13120V	Screw	11
37	C13123R	Washer	11
38	C13123V	Screw	11
39	C13123VL	Screw	11
40	C13111	Lever	11
41	C13112V	Screw	11
42	C13113	Rubber Rol	11
43	C13110	Shaft	11
44	C13108	Telescoping joints	11
45	C13107	Shaft	11
46	C13102VL	Screw	11
47	C13102VC	Screw	11
48	C13102V	Screw	11

CORNELY 10 PNEUMATIC PRESSER FOOT (OPTION)



PNEUMATIC PRESSURE FOOT (OPTION)









Ref.No.	Parts No.	Description	PAGE N°
1	25921AE	NUT	12
2	25921AR	WASHER	12
3	25921A	SUPPORT FOR PNEUMATIC VALVE	12
4	25921AV	SCREW	12
5	25919A	SILENCER	12
6	45460	L-CONNECTION	12
7	PUN 4	TUBE	12
8	25916A	ELBOW	12
9	25920A	PNEUMATIC VALVE	12
10	C13135V	SCREW	12
11	C13138	L-FITTING	12
12	Z20441	STUD	12
13	C13135	LEVER	12
14	25410V	SCREW	12
15	25409	SHAFT	12
16	25410	CONNECTING LINK	12
17	25410E	NUT	12
18	C13137V	SCREW	12
19	C13137	PNEUMATIC CYLINDER	12
20	22458G	LINK	12
21	PUN 4	TUBE	12
22	C13136V	SCREW	12
23	C13136	CYLINDER BASE	12
24	SET 25920A/P	PNEUMATIC VALVE ASSEMBLY	12

ACCESSOIRES CORNELY 10

<u>PIECE NR</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>QTE</u>	<u>PHOTO</u>
C.0727F/09A 601420083	AIGUILLES	10	
10102 631010265	PINCE BRUCELLE	1	
10101 631010165	PINCE	1	
10111 (609007150) 10109 (609007002) 10108 (609007250) 10107 (609007003) 10106 (609007004) 10105 (609007105)	CLE HEXAGONALE – 1,5mm CLE HEXAGONALE - 2mm CLE HEXAGONALE - 2,5mm CLE HEXAGONALE - 3mm CLE HEXAGONALE - 4mm CLE HEXAGONALE - 5mm	1	
Z27680 632768050	TOURNEVIS	1	
Z27690 632769050	TOURNEVIS	1	
10103A 631010366	CLE PLATTE 8x9mm	1	
C.07568 630756830	CANETTE (1 sur machine)	6	



[ACCESSOIRES CORNELY 10 Ref. 699990700]

ACCESSOIRES CORNELY 10

BAZ11S 630021178	AMORTISSEURS	2	
C.06327 630632730	BAC A HUILE	1	
C.06327R 630632741	BAGUE POUR BAC A HUILE	1	
10110 602500874	1L D'HUILE POUR MACHINE A COUDRE	1	
Z27650 642765050	BURETTE D'HUILE + BOUCHON	1	
C.06458 640645830	ENSEMBLE DEVIDOIR	1	
SET Z827840 642784050	ENSEMBLE TACQUET	<u>1</u>	
SET Z817520 641752050	ENSEMBLE CHARNIERE	<u>2</u>	

[ACCESSOIRES CORNELY 10 Ref. 699990700]

ACCESSOIRES CORNELY 10

25870/3P 632587003	PORTE-BOBINES (3 PLATEAUX)	1	
10099/Z01A 631009967	BOITE D'EMBALLAGE	1	

DE KONINGCK