

 TITAN BARATTO CORNELY

N.V. A. DE KONINCK S.A.

Avenue Sleeckx 84-86,
B-1030 BRUSSELS – BELGIUM

CORNELY LG3

Français

MANUEL D'INSTRUCTIONS



TABLE DE MATIERE

CHAPITRE 1 : INSTALLATION

1. Rotation du volant
2. Entraînement
3. Mise en marche de la machine

CHAPITRE 2 : REGLAGE

- 1 Mise en place des crochets (= aiguilles)
 - Crochet
 - Onglette
- 2 Orientation du porte-crochet
- 3 Réglage de la plaque à aiguille
4. Choix de la griffe d'entraînement (= pied biche)
5. Réglage de la pression du pied de biche

CHAPITRE 3 : ENFILAGE

- 1 Enfilage de la machine

CHAPITRE 4 : REGLAGE DE LA LONGUEUR DU POINT

CHAPITRE 5 : REGLAGE DE LA TENSION DU FIL

- 1 Réglage de la hauteur du crochet
- 2 Réglage de la tension

CHAPITRE 6 : DESCRIPTION ET UTILISATION DE DIFFERENTES FOURNITURES

- 1 Description et mode d'emploi
- 2 Enfilage de la fourniture

CHAPITRE 7 : GRIFFES & CAOUTCHOUCS

CHAPITRE 8 : LUBRIFICATION

1. Caractéristique de l'huile

CHAPITRE 9 : INSTALLATION DU PORTE-BOBINE

CHAPITRE 10 : INSTALLATION DU MOTEUR EURAMOT

- 1 Paramétrage moteur EFKA

CHAPITRE 1 : INSTALLATION

1. Rotation du volant

En étant assis devant la machine, poser une main sur le haut du volant et tourner le volant loin de soi (en arrière).

Le volant doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

2. Entraînement

La machine CORNELY LG3 est très simple à utiliser, et demande seulement une certaine habitude pour suivre le dessin, lequel est le plus souvent préalablement poncé sur le tissu. Il est indispensable de s'entraîner à suivre un dessin tracé sur une feuille de papier. Pour cet entraînement, il n'est pas nécessaire d'employer du fil. L'aiguille (= crochet) perce le papier utilisé, et les trous d'aiguille doivent être placés aussi exactement que possible sur le tracé.

3. Mise en marche de la machine

Pour activer le moteur, enfoncer la pédale, en augmentant la pression sur la pédale on augmente la vitesse. Pour arrêter le moteur il suffit de relâcher la pédale et la vitesse diminuera.

CHAPITRE 2 : REGLAGE

1 Mise en place du crochet (= aiguille)

Le crochet (nom spécial pour l'aiguille) se visse en bout du porte-crochet (ou porte-aiguille) C.01120. Il doit être serré suffisamment grâce à l'emploi d'une pince plate livrée en accessoire.

Le crochet de l'aiguille doit être positionné dans la même direction que l'ouverture plate du porte-crochet C.01120 (Fig.1).



Le porte-crochet passe dans Le tube C.10273 (Fig. 2). Il est fixé en hauteur par la vis C.10298 (Fig.2), à serrer à la main seulement.

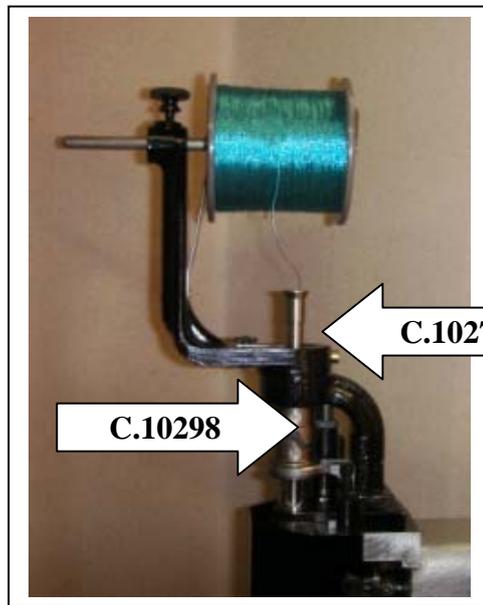


Fig. 2

Les crochets utilisés sont du type C.0253SC... et existent en différentes grosseurs. Chaque grosseur est désignée par un numéro (voir tableau de correspondance ci-dessous)

Crochet N° 1 : Pièce art. n° : C.0253SC070
 Crochet N° 2 : Pièce art. n° : C.0253SC080
 Etc. C.0253SC090
 C.0253SC100
 C.0253SC110
 C.0253SC120

Le bout inférieur du crochet est guidé par une onglette C.00601 (Fig. 6). Tourner le volant pour permettre de glisser le tissu sous l'aiguille, sans toucher cette dernière. Il existe une série d'onglettes différent l'une de l'autre par le diamètre du trou central. Elles portent le numéro du crochet avec lequel elles doivent normalement être utilisées.

Onglette Pièce n° : C.00601C01 pour crochet : C.0253SC070
 C.00601C02 pour crochet : C.0253SC080
 C.00601C03 pour crochet : C.0253SC090
 C.00601C04 pour crochet : C.0253SC100
 C.00601C05 pour crochet : C.0253SC110
 C.00601C06 pour crochet : C.0253SC120

2 Orientation du porte-crochet (= aiguille)

La manivelle C.00797 (Fig. 4), le crochet et le levier conique C.10033 doivent être placés dans la même position (Fig. 3)

Cela signifie pour le point de chaînette à 6heures.

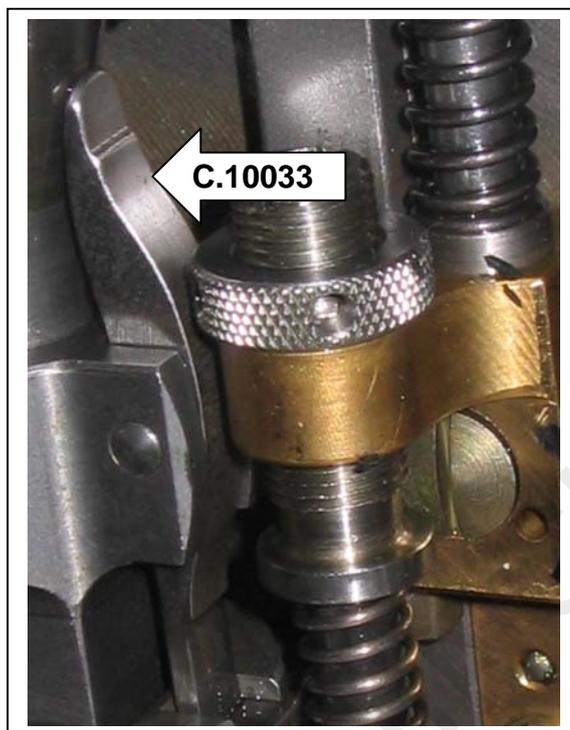


Fig. 3

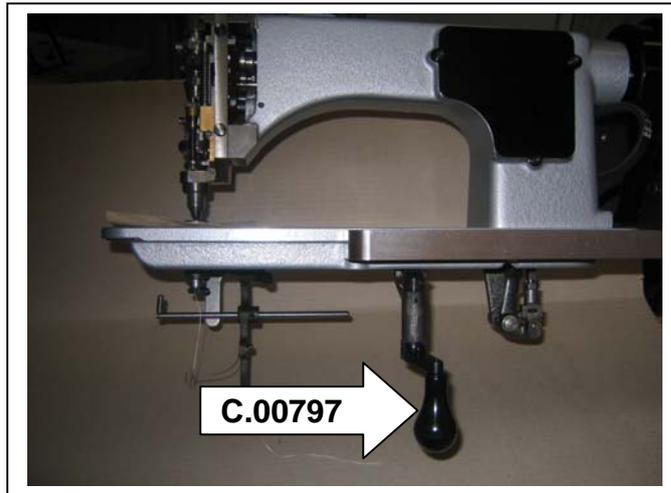


Fig. 4

Pour le point mousse, il faut orienter le crochet à 180°. Cela signifie : le crochet à 12heures et la poignée à 6heures tirez la pièce C.10063 vers la gauche ensuite la tourner vers l'arrière (Fig. 5).

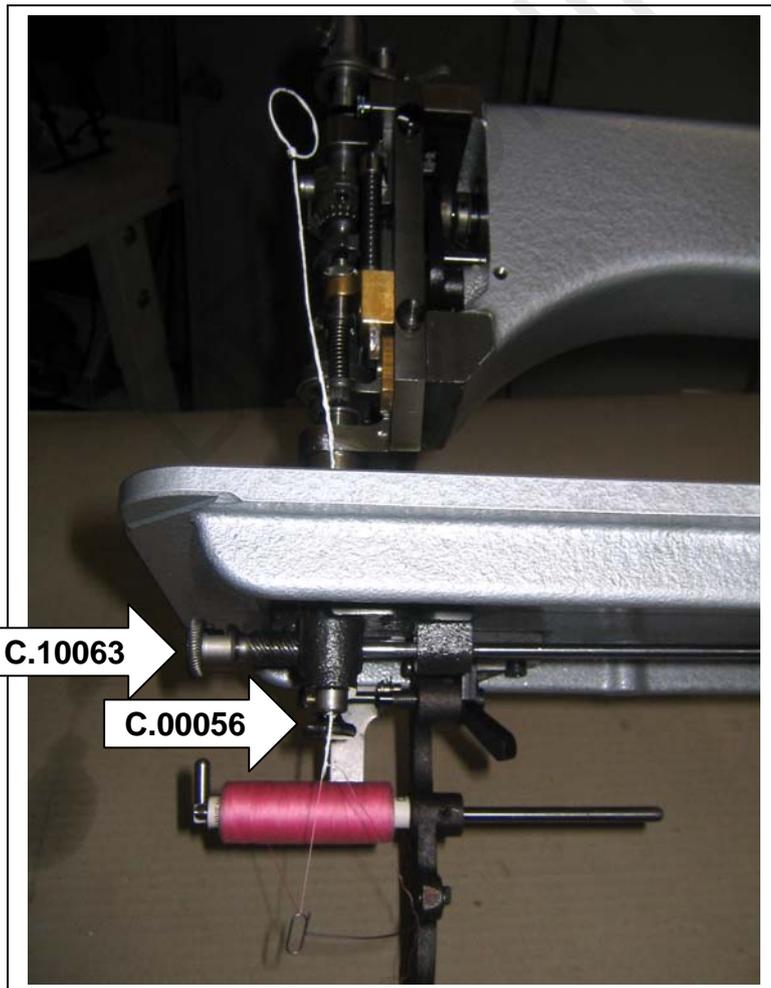


Fig.5

3 Réglage de la plaque à aiguille

Le crochet doit passer dans un des trous de la plaque à aiguille. La plaque normale comporte 12 trous de différents diamètres. Il faut utiliser le trou au travers duquel passe librement le crochet enfilé. Ne pas prendre un trou trop grand, surtout lorsqu'on brode sur des tissus fins et souples.

Il faut aussi que le crochet passe très exactement au milieu du trou.

S'il n'en est pas ainsi, régler la plaque comme suit :

Desserrer la vis moletée C.00056 (Fig. 5) et faire tourner la plaque C.01707 (Fig. 6) au moyen du couteau décrocheur livré avec les accessoires de la machine, ce couteau étant introduit par sa pointe dans un des trous périphériques de la plaque C.01707. Après avoir placé correctement le trou, resserrer le bouton moleté C.00056 (Fig. 5).

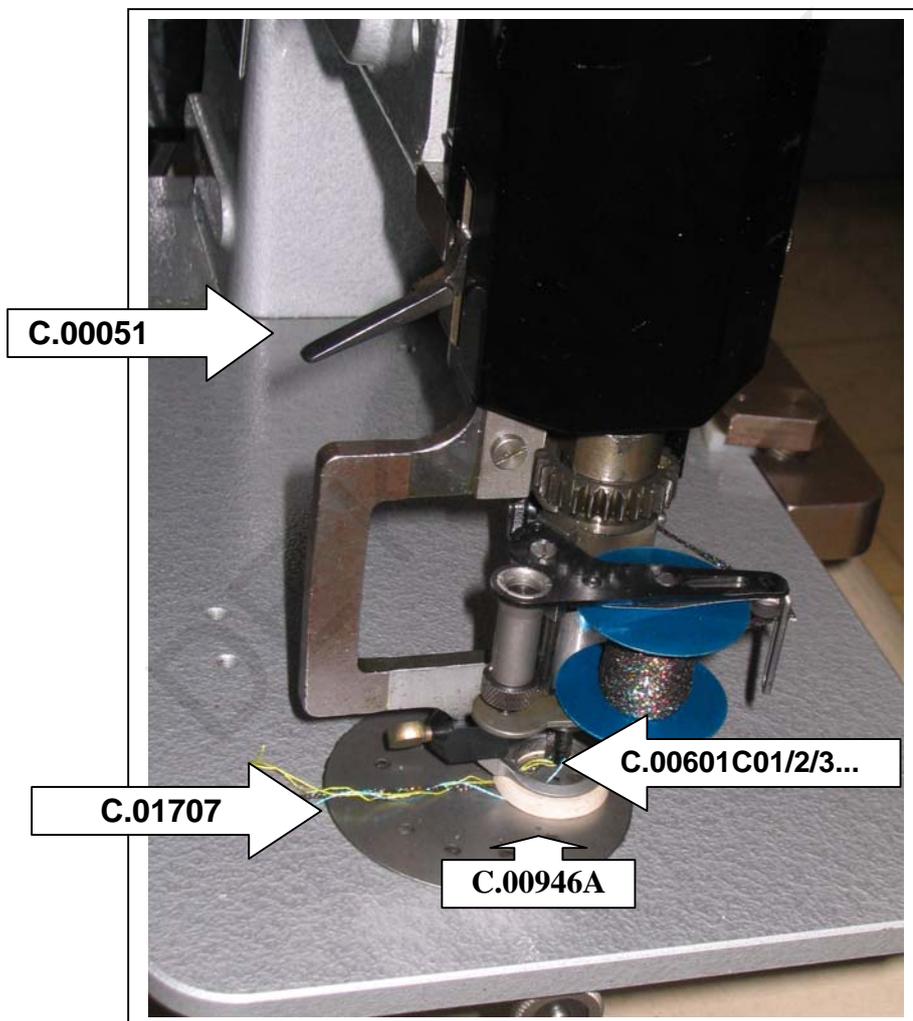
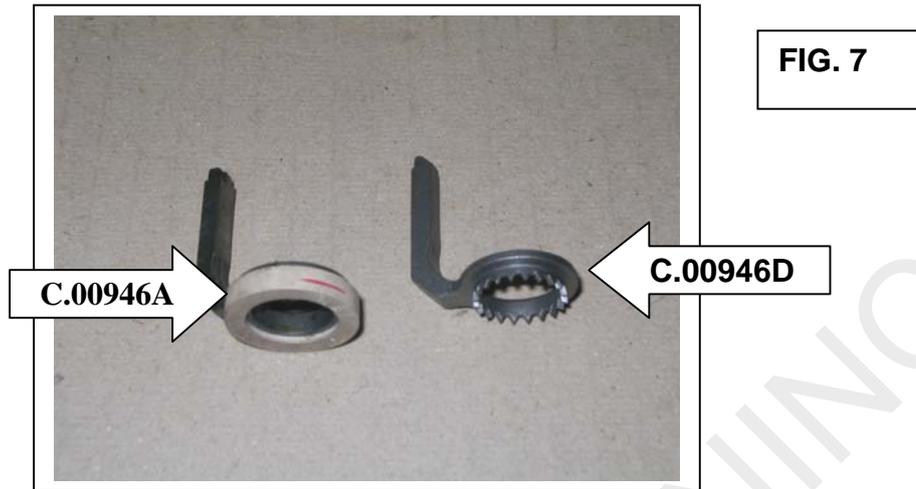


Fig. 6

4 Choix de la griffe d'entraînement (= pied biche)

La machine CORNELLY LG3 est normalement livrée avec 1 griffe en caoutchouc.
On utilise la griffe à dents C.00946D pour les tissus assez forts et l'autre griffe C.00946A pour les tissus fins (Fig. 7)
En relevant le levier : C.0051 (Fig. 6), placer le pied de biche vers le haut.



5 Réglage de la pression du pied de biche

En desserrant l'écrou C.10152, on peut visser ou dévisser plus ou moins la douille fileté C.10151 (Fig.8)

Lorsqu'on veut travailler à grande vitesse, il est nécessaire d'augmenter la pression du pied de biche.

La machine CORNELY LG3 est normalement livré avec le ressort C.10171, de force normale. Si l'on travaille à vitesse telle que le ressort C.10171 ne permette pas d'obtenir une pression suffisante, il faut remplacer ce ressort par le C.10154, plus fort.

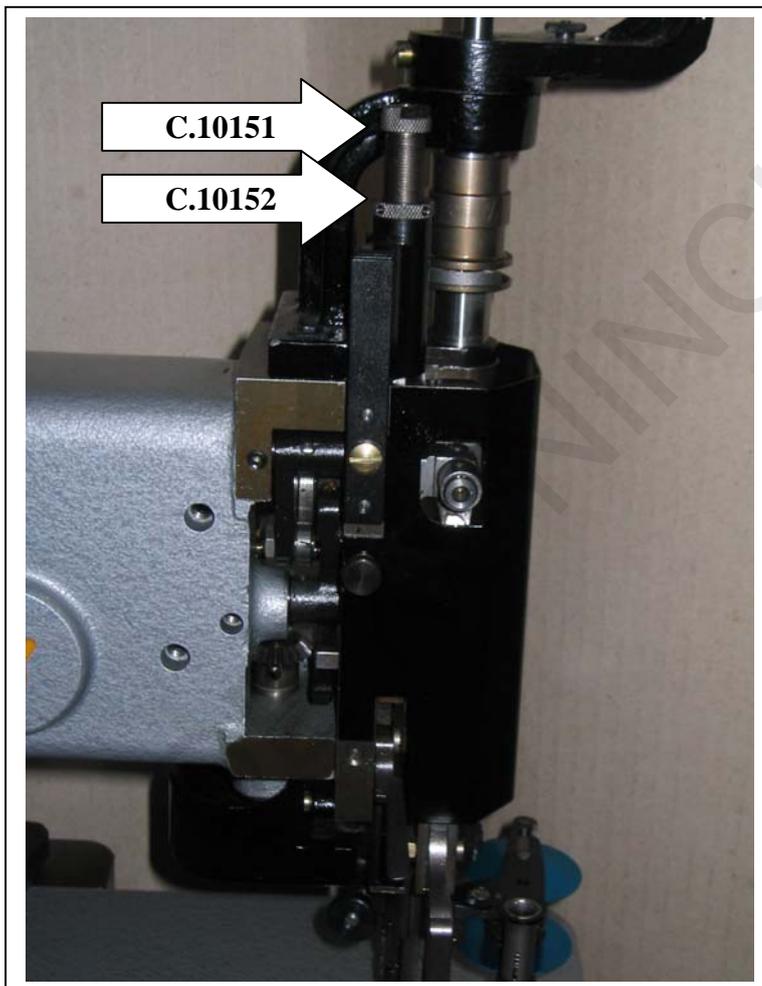


FIG. 8

CHAPITRE 3 : ENFILAGE

1 Enfilage de la machine

La machine CORNELY LG3 est normalement livrée avec le porte-bobines C.10011 (Fig. 9), nécessitant l'emploi de bobines cylindriques.

Nous avons également des porte-bobines pour bobines coniques.

a. L'enfilage de la machine avec un porte-bobines cylindrique est comme suit :

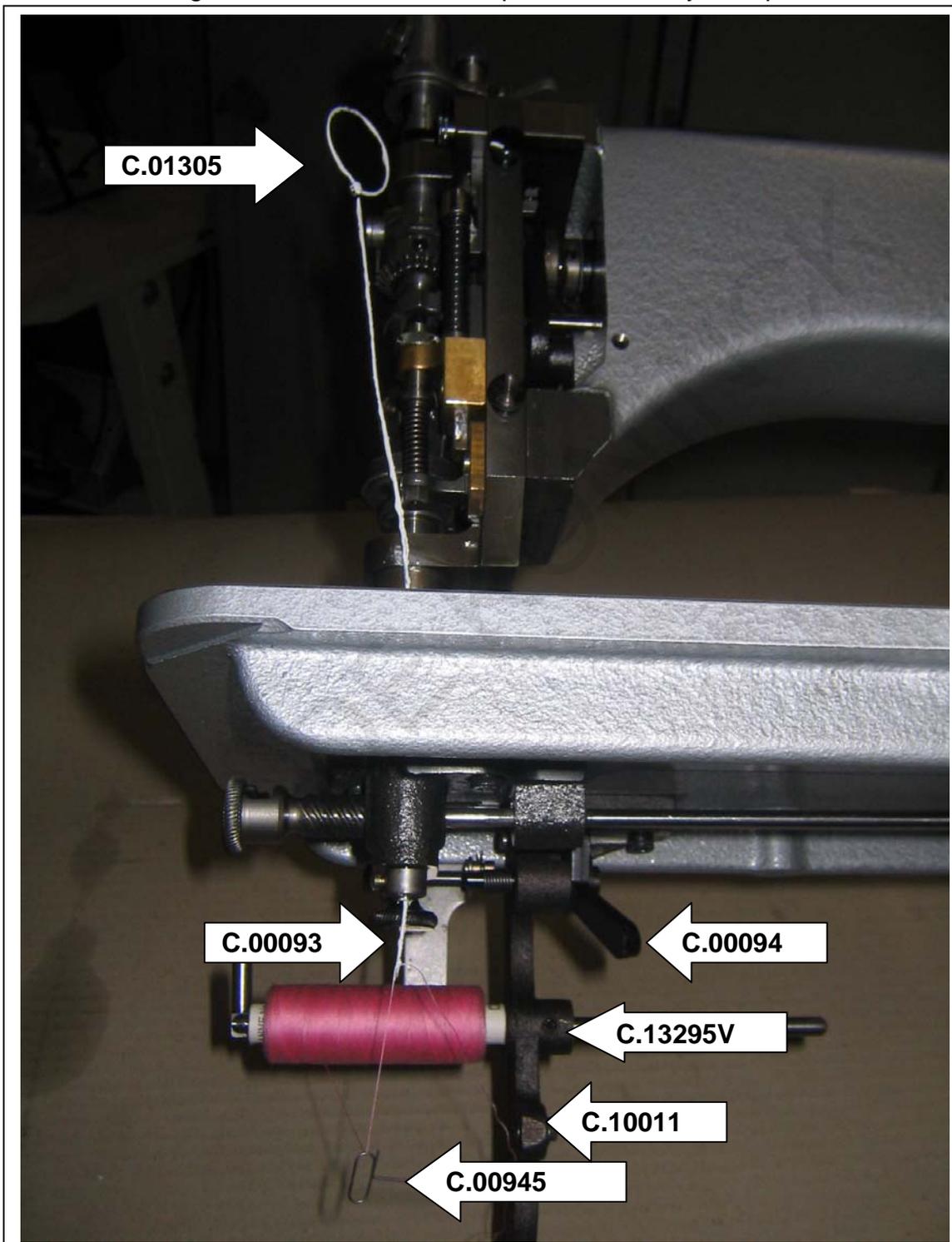


FIG. 9

Lever la palette C.00093 (Fig. 9) monter la bobine de fourniture sur l'axe et ajuster la vis C.13295V (Fig. 9).

Tirer la fourniture et la passer dans l'œillet du ressort de tension C.00945-7/10 (Fig. 9).

Introduire alors la passette C.01305 (Fig. 9) dans le grand trou de la plaque C.01707 (Fig. 6), qui se trouve en face du trou de l'aiguille.

Accrocher la fourniture au crochet passette et remonter le fil à travers la plaque à aiguille C.01707.

Passer le fil sous la griffe C.00946 (Fig. 6), qui doit alors être relevée.

Le fil doit être posé vers l'avant.

Mettre le moteur en marche, en tenant le fil tendu de la main gauche comme mentionné précédemment, un court instant afin de permettre d'effectuer un point, de façon à ce que l'aiguille attrape le fil et le laisse passer au-dessus de la plaque.

Avec le couteau fourni avec la machine, décrocher le fil du crochet et placer le fil sur la table.

La tension de la bobine peut être réglée par le levier.

On augmente la tension en baissant le levier C.00094 (Fig. 9), et on diminue en le relevant.

b. L'enfilage de la machine avec un porte-bobines conique est comme suit :

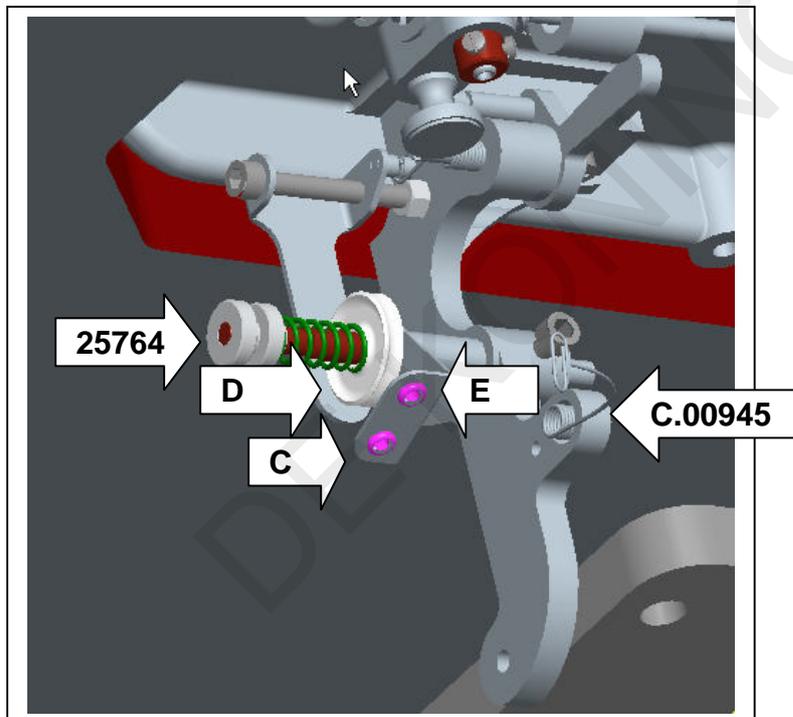


FIG. 10

Placer la bobine conique sur le porte-bobines A., (Fig. 11), passer le fil dans l'œillet C (Fig. 10) entre les bagues de tension D (Fig. 10) et passer le fil dans l'œillet E (Fig. 10) pour passer ensuite dans le ressort de tension C.00945 (Fig. 10).

Suivre maintenant les mêmes instructions que pour le porte-bobines cylindrique.

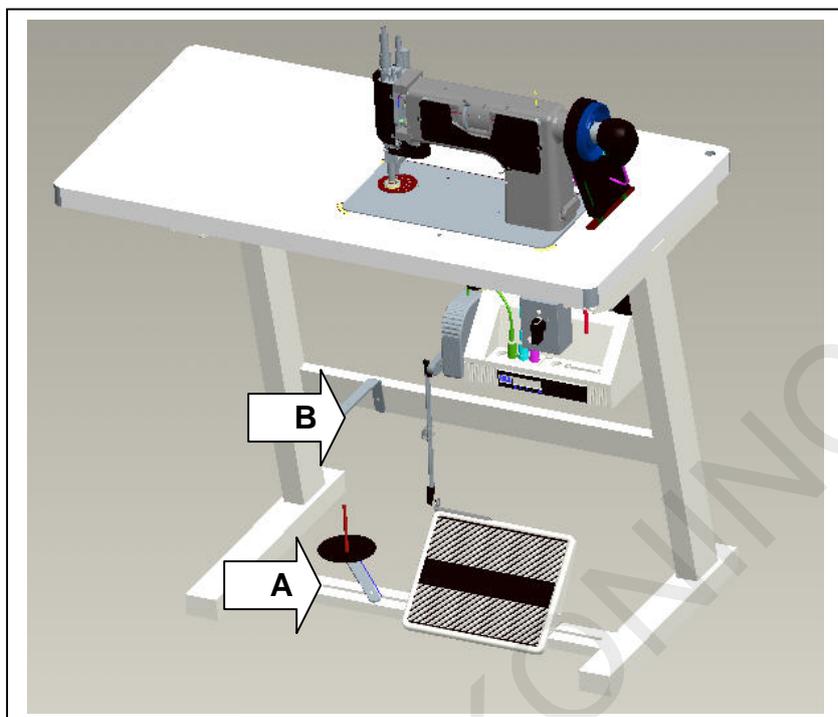


FIG. 11

DEKONINGCK

CHAPITRE 4 : REGLAGE DE LA LONGUEUR DU POINT

La longueur du point est réglée au moyen de la vis C.00100 (Fig. 12), et bloquée par l'écrou C.13296 (Fig. 12).

Pour effectuer ce réglage, débloquer l'écrou C.13296 (Fig. 12) et serrer ou desserrer la vis C.00100 (Fig. 12) pour obtenir la longueur de point désirée.

On réduit la longueur du point en serrant la vis C.00100 et on augmente la longueur du point en desserrant cette vis.

Lorsqu'on fait un grand point ou afin de permettre un entraînement du tissu fluide, la griffe d'entraînement déplace le tissu de la longueur du point, pour éviter un décrochage possible du fil. Pour cela, il faut monter plus ou moins la pièce C.10015 (Fig. 13) en desserrant la vis C.00106 (Fig. 13) avec un tournevis. En montant, on augmente le déplacement. Resserrer ensuite la vis C.00106 (Fig. 13).

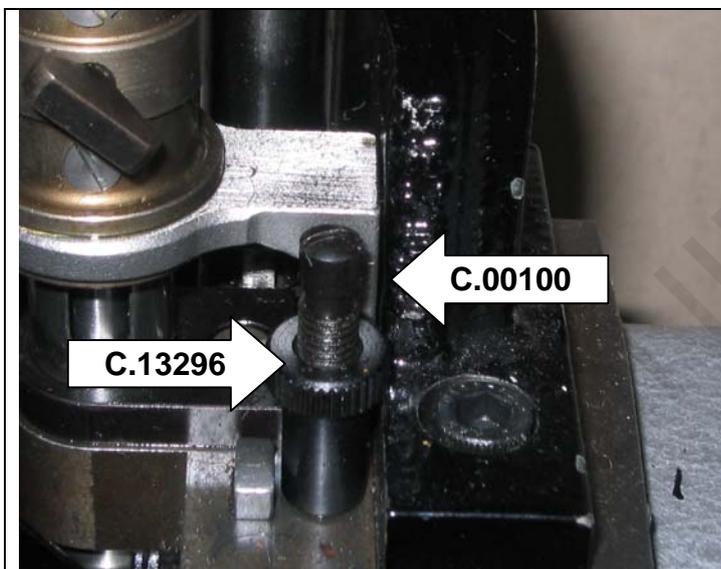


Fig. 12

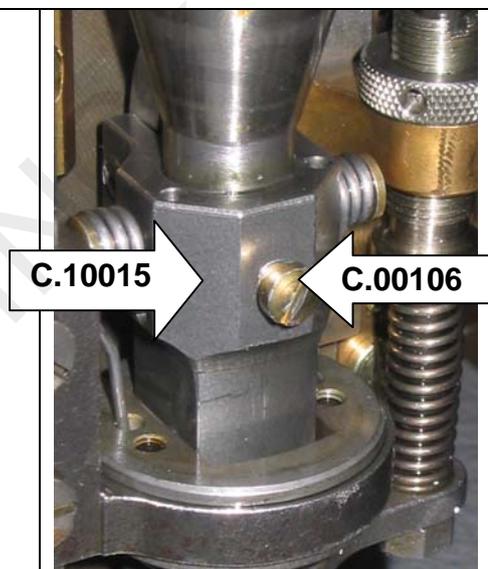


Fig. 13

CHAPITRE 5 : REGLAGE DE LA TENSION DU FIL

La tension du fil se règle, d'une part, en réglant la hauteur du crochet, et d'autre part, en réglant la tension du fil

1. Réglage de la hauteur du crochet

Si l'on veut obtenir un point fin, il faut descendre le crochet au ras du tissu, et si au contraire on désire un point relativement gros, il faut remonter le crochet le plus haut possible, sans exagérer toutefois, car un crochet trop haut occasionnerait des manques de points (le crochet ne prendrait pas le fil).

Autrement dit : crochet bas, point très tendu
crochet haut, point très fourni et lâche.

2. Réglage de la tension

Le réglage de la tension du fil est différent selon que l'on utilise un porte-bobines cylindrique ou conique.

Cette tension ne doit être ni trop forte, ni trop faible.

Pour le porte-bobines cylindrique on règle la tension par le levier C.00094 (Fig. 9)

Pour le porte-bobines conique on règle la tension par la vis 25764 (Fig. 14)

Si la machine fait des manques de points, il faut resserrer la tension.

Si au contraire, on obtenait des casses de fil, il faudrait descendre la tension.

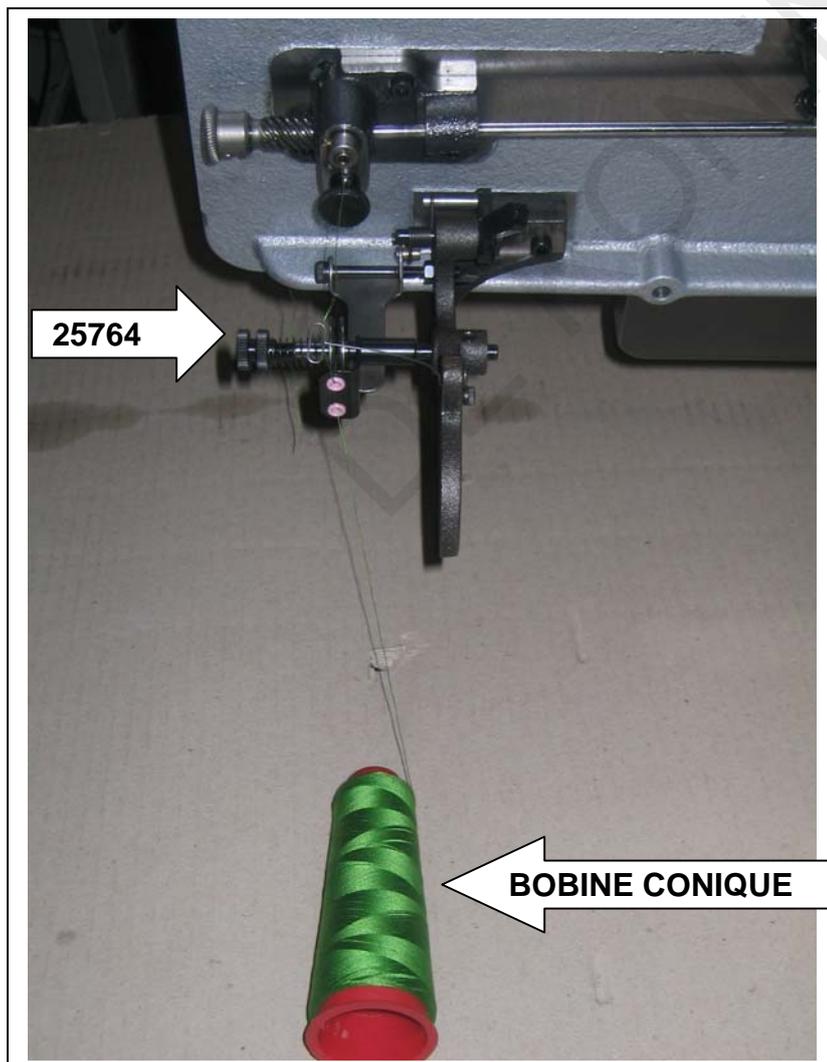


FIG. 14

CHAPITRE 6 : DESCRIPTION ET UTILISATION DIFFERENTES FOURNITURES

1 Description et mode d'emploi

La machine LG3 exécute tous travaux de soutache et cordonnet de toute sorte. Elle pose ces fournitures à plat, debout, où encore relevées, uniquement lors de l'exécution de formes courbes. On peut également coudre les fournitures rondes, en soie, où même métal. Pour l'exécution de ces travaux, la machine doit être réglée au point de chaînette.

D'autre part, il faut visser le crochet de façon à orienter le bec sur le même plan que la partie plate du crochet. Ensuite, on monte l'appareil à soutacher N0 C.10288W . (Fig.15).

Pour coudre ces matières, on utilise une onguette qui varie en fonction du travail à exécuter.



Fig.15

C.10288W

2 Enfilage de la fourniture

La fourniture à coudre se place sur la bobine à soutache, au dessus de la tête de la machine. Ensuite elle doit passer par l'ouverture supérieure du porte-crochet, et ressortir par la partie inférieure, avant d'être enfilée dans le guide correspondant. On enfile la fourniture en accrochant celle-ci à la passette à boules (Fig.16), et en tirant vers le bas, l'ensemble qui passe à l'intérieur du porte-crochet.

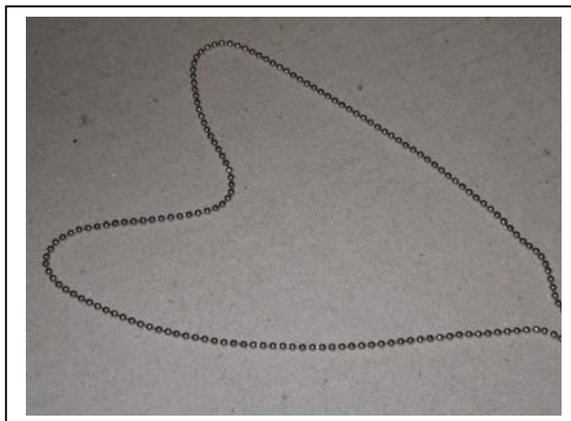


Fig.16

- ❖ **IMPORTANT :** Pour tous ces travaux, il est nécessaire que l'onglette soit dirigée du même côté que le creux du tube, afin que la fourniture arrive toujours dans la même direction. Dans le cas contraire, il faudrait, dévisser le porte onglette, pour le mettre en position correcte.

❖

- ❖ **L'ONGLETTE EST COMPOSEE DE 4 PIECES :**

- 1) Tube se fixant à l'intérieur du porte onglette
- 2) Vis fixant ce tube
- 3) Ressort qui assure la pression sur le tissu
- 4) Onglette glissant sur le tube, et guidant la fourniture à poser.

La fourniture doit passer librement dans l'onglette, sans toutefois flotter dedans, car il y aurait des points de manque.

Il est préférable lors de la passation d'une commande, de nous remettre un échantillon de la fourniture à poser.

On peut coudre la soutache à plat, ou debout.

Pour coudre à plat, il faut employer les guides N° C.01037AW complet centrés.

Pour coudre debout on emploie les guide N° C.01037B complet, ou dans le cas de la pose de lacet debout, on peut se servir des guides N° C.01037A complet excentrés.

Dans ce dernier cas, le lacet sera surtout debout pour un travail comportant des dessins courbes.

Pour l'exécution de ces travaux, on doit régler la tension de la fourniture au moyen du ressort N° C.02719C se trouvant sur la partie supérieure de l'appareil

N° C.10288W complet.

On utilise les guides N° C.01037C complet pour la pose de fournitures rondes.

- ❖ **POSE DE LACET :**

Il est possible de poser le lacet en employant les guide N° C.01032, qui sont faits d'une seule pièce, et même de poser ce lacet debout en se servant des guides N° C.01037B excentrés.

TRAVAIL 2 ET 3 FILS : Ce travail s'obtient au moyen de l'enroulement d'une fourniture, autour du point de chaînette, et appliquée par elle.

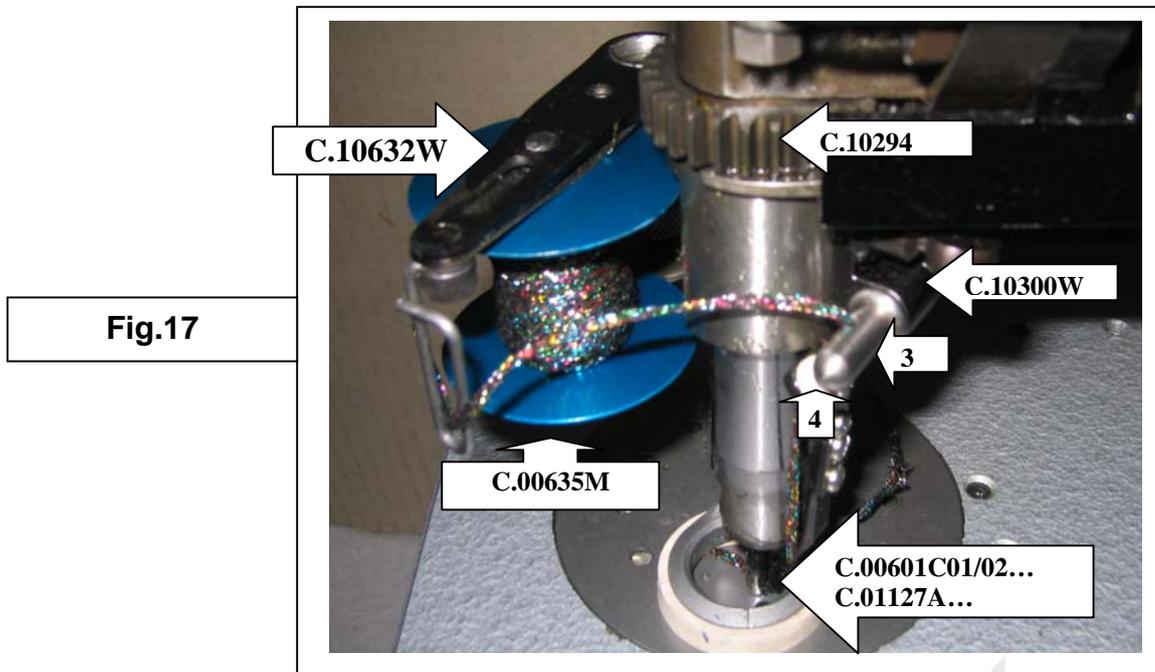
Pour les 3 fils, on introduit un bourrage entre le point de chaînette et l'enroulement.

Les accessoires pour coudre à 2 et 3 fils, sont fixés sur le pignon trameur N° C.10294.

- ❖ **EXECUTION DU 2 FILS :**

Il faut les accessoires suivants :

- 1) Porte-bobines N° C.10632W (Fig.17) fixé sur le pignon trameur N° C.10294 (Fig.17)
- 2) Trameur N° C.10300W (Fig.17)
- 3) Onglette N° C.00601C... (Fig.17) vissée dans le tube inférieur.



L'enfilage se fait, de la bobine N° C.00635M en passant par le trou du support de trameur N° C.10302, dans l'œillet N° C.00619, et ensuite dans le trameur N° C.10304/1.7. Passer le cordonnet en dessous du pied. Le réglage de la tension se fait à l'aide de l'écrou situé sur N° C.10632W (Fig.17). Réglage de la hauteur du trameur, onglette en haut. Dévisser la vis serrant l'ensemble du trameur, et régler celui-ci en ligne avec la partie inférieure de l'onglette N° C.00601C...

Dans certains travaux, il faut procéder par tâtonnement.

En fonction de la grosseur de la fourniture, il existe un trameur N° C.10304 (gros trous = diamètre 3mm), (petit trous = diamètre 1,7mm).

❖ **TRAVAIL A 2 FILS :**

Pour ce travail, étant donné que le point de chaînette est entièrement recouvert par l'enroulement, il est nécessaire de régler la machine avec un point assez court, et nous conseillons l'emploi des crochets C.00253 S/90-3.

Avant de commencer ce travail, il faut s'assurer que le point de chaînette est parfait, car dans le cas contraire l'enroulement ne serait pas collé au tissu.

❖ **MATIERES EMPLOYEES :**

Pour la chaînette, on peut employer du fil coton, nylon, tergal etc...

Pour l'enroulement : Soie, coton, laine, cordonnet etc...

❖ **TRAVAIL A 3 FILS :**

On exécute ce travail comme le 2 fils, mais en y ajoutant un bourrage, qui doit arriver par le porte-crochets, il est préférable que cette matière soit flexible.

❖ **ACCESSOIRES NECESSAIRES :**

1) Porte-bobines N° C.10632Wcomplet

2) Trameur N° C.10304/1.7 ou C.10304/3 complet

3) Onglette N° C.01127A... pour trois fils (au N° en fonction de la grosseur de la fourniture)

4) Appareil à soutacher N° C.10288W.

❖ **POUR CE REGLAGE :**

La poignée dirigée vers l'opérateur, le trou d'arrivée de bourrage doit se trouver derrière.

Le crochet sera vissé de manière à ce que le bec de celui-ci se trouve à l'opposé du côté plat du porte-crochet.

Le fil d'enroulement arrive de la bobine N° C.00635M (Fig.17) passe dans le trou E, 3 et 4, et dans le trameur. Le bourrage arrive de l'appareil à soutacher N° C.10288W complet, traverse le porte-crochet, et le guide, jusqu'au tissu.

Le crochet est réglé assez près du tissu, afin d'obtenir une chaînette assez serrée.

❖ **TRAVAIL A BOURDON :**

Placer la poignée vers l'opérateur. Monter sur le tube N° C.01115B , le ressort N° C.01124B, et la came N° C.01124 complète. Fixer le porte-onglette N° C.01126 et l'onglette N° C.00944A. Serrer la vis N° C.01082B qui maintient le porte-onglette devant le repère de la came N° C.01124. Fixer sur le pignon trameur le porte-bobine N° C.10632K complet. Monter le trameur N° C.01078/C.01079 sur came N° C.01124 (repère B) au moyen de la vis N° C.01080.

Lorsque la poignée se trouve dirigée vers l'opérateur, le trou d'arrivée de la fourniture dans l'onglette doit se trouver derrière, l'enfilage se fait de façon analogue au précédent travail.

Il faut régler avec beaucoup de précision la hauteur du trameur, de manière à faire passer le fil toujours en dessous de la pointe du crochet.

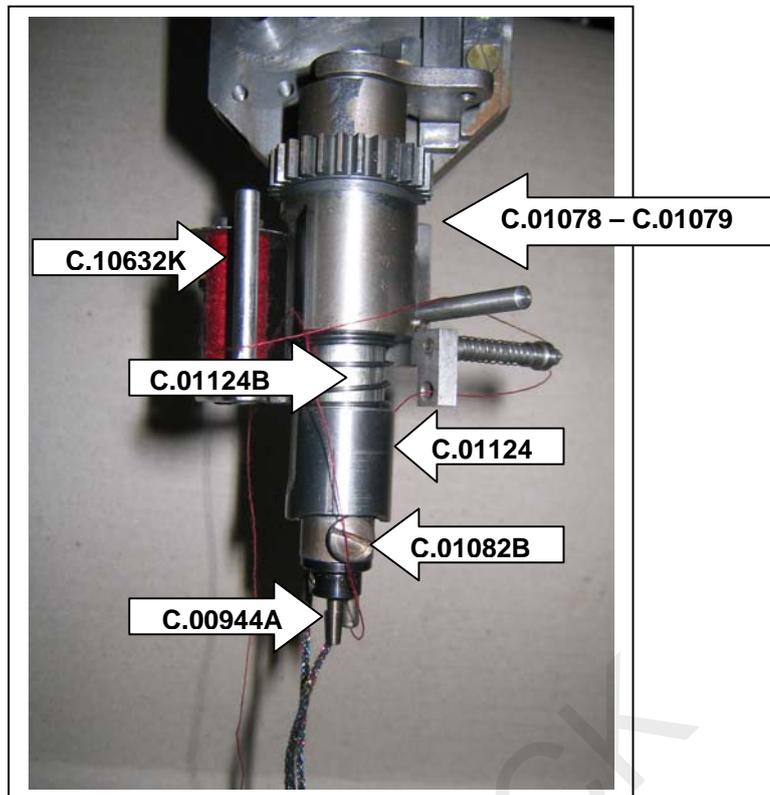


Fig.18

❖ **POINT PICOT OU D'ARETE :**

Ce point qui fait beaucoup d'effet s'obtient de la façon suivante :

- Le fil venant de la bobine à soutache traverse le porte-crochet et l'onglette. On doit régler une tension très forte.
- Le crochet est réglé très haut, et la tension du fil provoquant la chaînette doit être pratiquement nulle. Le fil employé généralement, est en soie.
- L'effet de ce point se produit uniquement lors du travail en rond c'est à dire pour l'exécution des cercles.

Pour l'exécution de tous les points, il faut être sûr du réglage concernant le pignon trameur. Pour vérifier ce réglage, on lance la machine à grande vitesse, pour pouvoir obtenir un débrayage correct, on tourne la poignée à gauche et dans cette position, le trou A du pignon trameur doit être juste devant l'opérateur.

Cette machine comprend, en plus des appareils de la machine LG3, un système de changement de vitesse, entre le crochet et le trameur (Fig.19).

Ce dispositif permet l'enroulement de la matière, tous les 2/3/4/5 ou – 6 points, suivant le travail désiré.

En conséquence, les broderies d'enroulement peuvent avoir une plus grande diversité.

L'utilisation de ce changement de vitesse est extrêmement facile, puisqu'il s'agit d'un levier se trouvant sur la partie devant de la tête de machine, que l'on doit placer ; à la vitesse désirée, au moyen d'un ergot.

Pour le travail à chaînette et soutache, on place l'ergot dans le trou O.

Pour le bon emploi de nos machines à broder, il est nécessaire de graisser la machine **UNE FOIS PAR JOUR.**

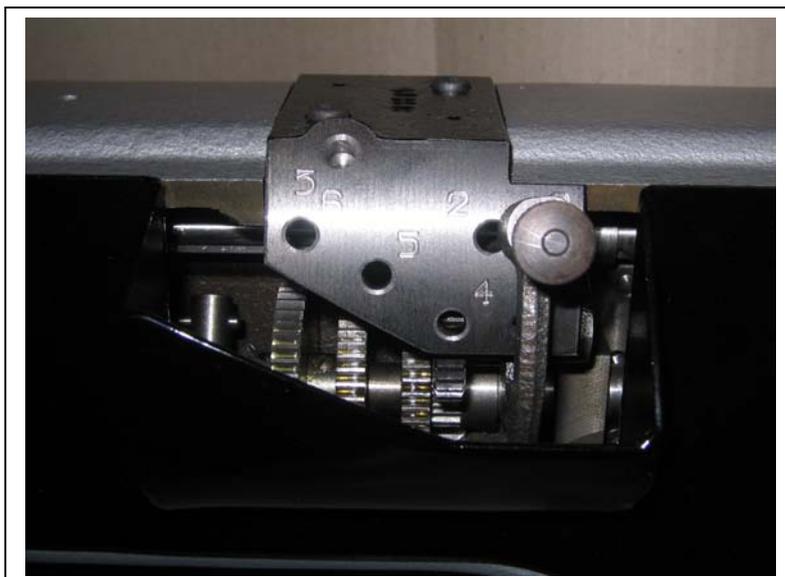


Fig.19

CHAPITRE 7 : GRIFFES

1 Griffes et caoutchoucs correspondants

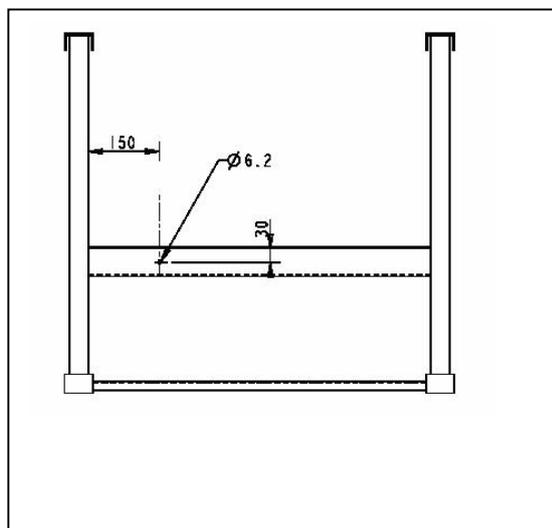
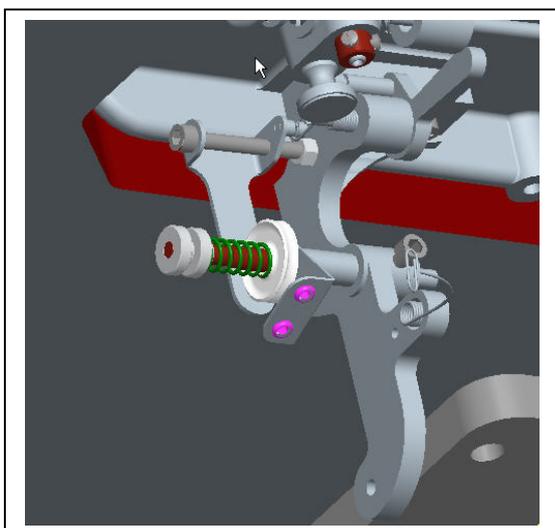
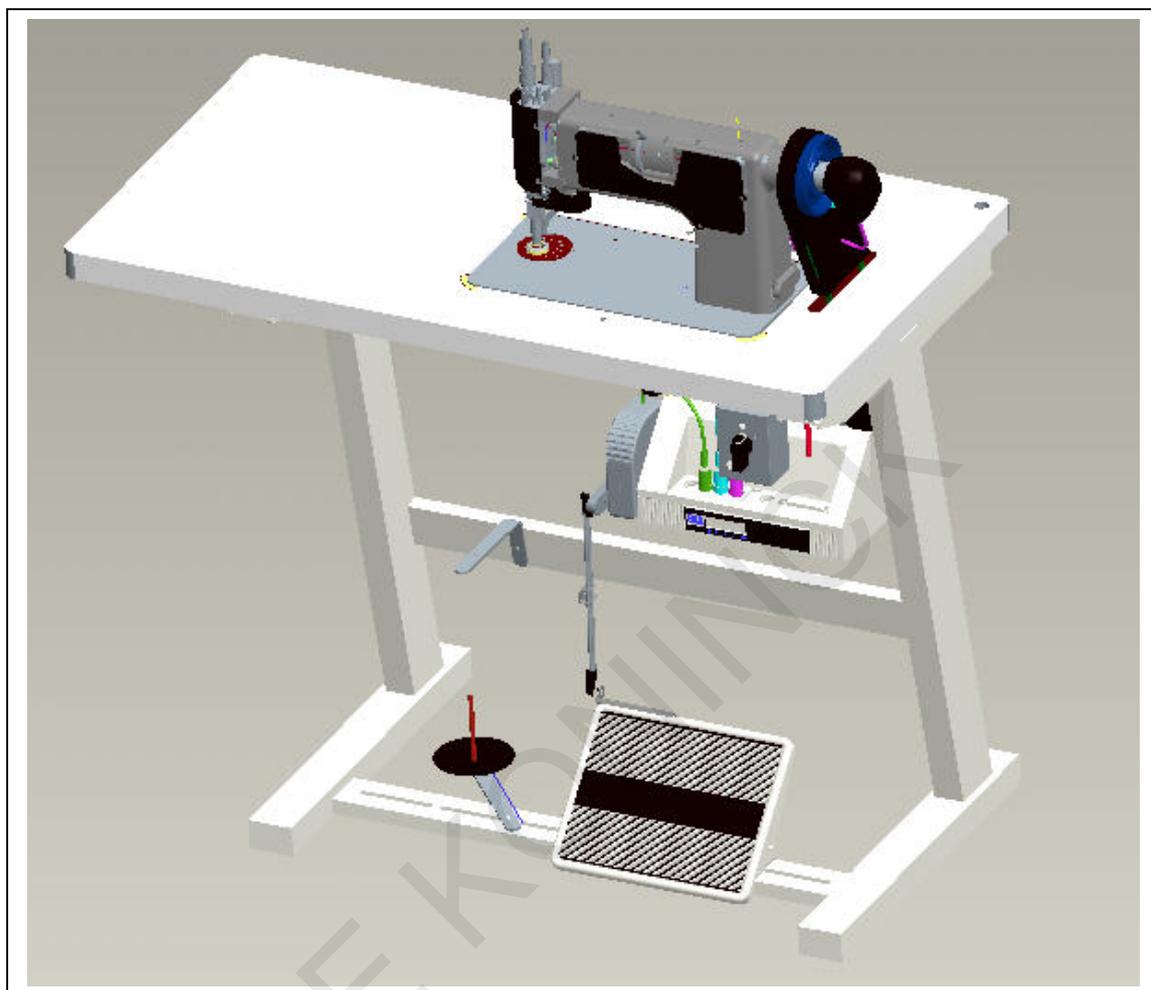
<u>GRIFFE</u>	<u>CAOUTCHOUC</u>
C.00946A	C.CA-26
C.00946D	C.CA-26
C.00946L	C.CA-28
C.01133	C.CA-33
C.01133D	C.CA-33

CHAPITRE 8 : LUBRIFICATION

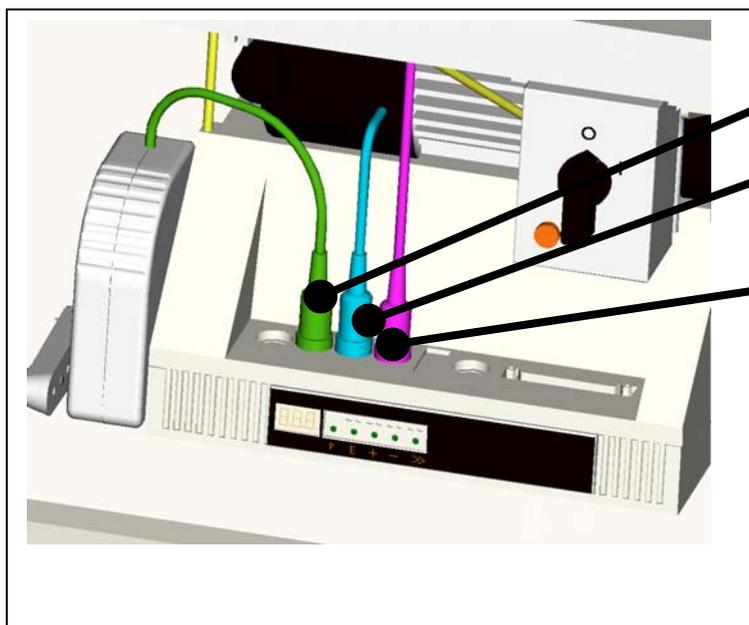
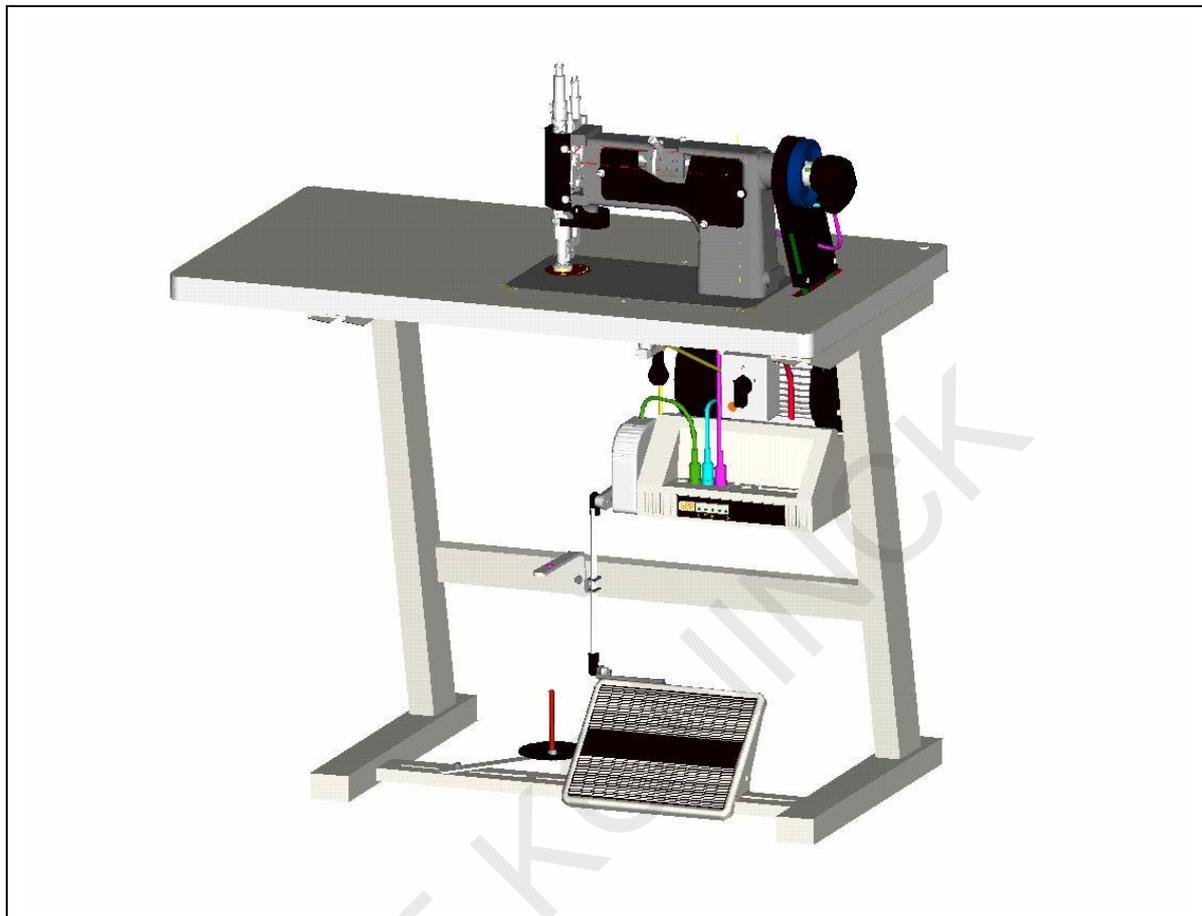
1 Caractéristique de l'huile

- ARAL VITAN G F 22
- BP ENERGOL HLP 22
- FINA HYDRAN 22
- MOBIL D.T.E. 22
- SHELL TELLUS C.22

CHAPITRE 9 : INSTALLATION DU PORTE-BOBINE



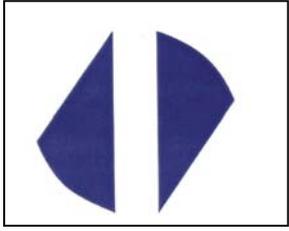
CHAPITRE 10 : INSTALLATION DU MOTEUR EURAMOT



- *ACTUATOR
- *COMMUTATION TRANSMITTER FOR DC MOTOR
- *POSITION TRANSMITTER

1 Paramétrage moteur EFKA

1. Appuyez simultanément sur P et mettez l'interrupteur sur I sur l'écran du moteur apparaît COD
2. Appuyez sur >> 1^{ère} lampe clignote appuyez sur + 1^{ère} lampe = 1
3. Appuyez sur >> 2^{ème} lampe clignote appuyez sur – 2^{ème} lampe = 9
4. Appuyez sur >> 3^{ème} lampe clignote appuyez sur E = paramètre 100
5. Appuyez sur >> 1^{ère} lampe clignote
6. Appuyez sur >> 2^{ème} lampe clignote appuyez sur + = 1
7. Appuyez sur >> 3^{ème} lampe clignote appuyez sur + = 1 = paramètre 111
8. Appuyez sur E, la vitesse du moteur x 10 apparaît sur l'écran exemple 500 = 5000 tours/minute
100 = 1000 tours/minute.
9. Pour modifier la vitesse appuyez sur + ou –
10. Après avoir introduit la vitesse souhaitée appuyez sur E et P enfoncer brièvement la pédale, la vitesse souhaitée apparaît à l'écran et est enregistrée.



TITAN BARATTO
CORNELY

CORNELY LG3
English
Spare Parts Manual



NV. A. DE KONINCK

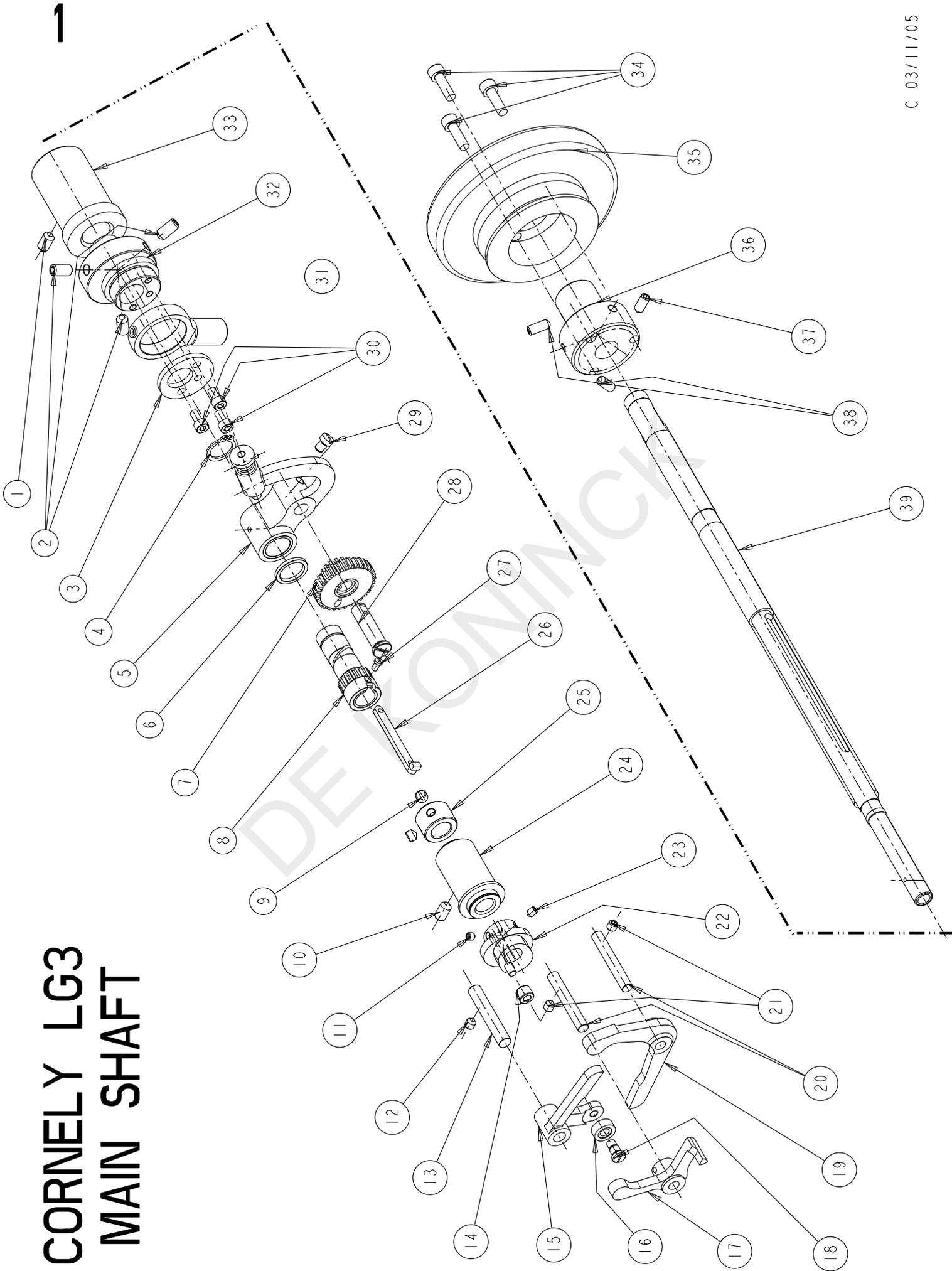
Avenue Sleenckx 84-86

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

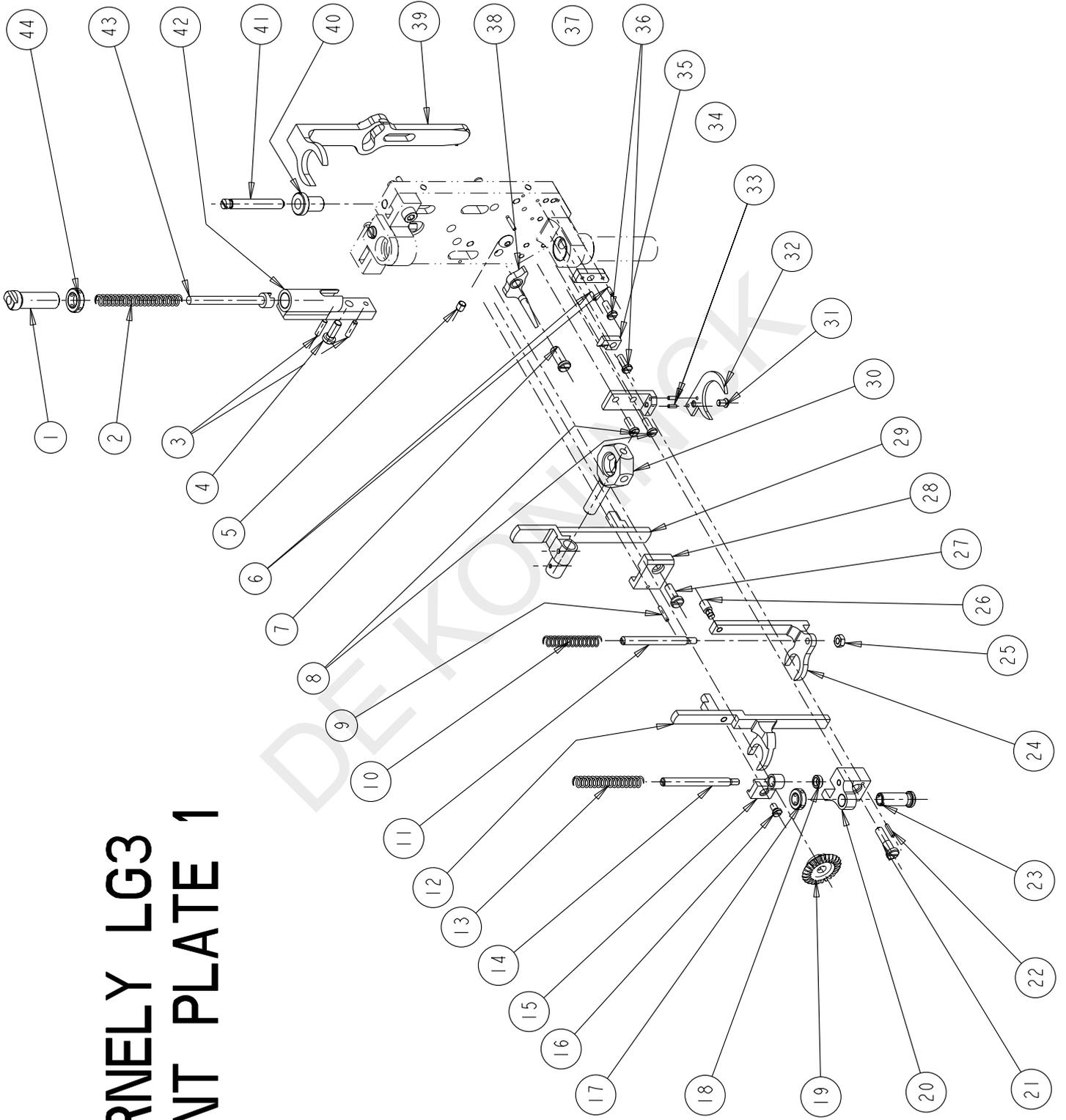
CORNELY LG3 MAIN SHAFT



<u>Ref. N°</u>	<u>Code Nr</u>	<u>Description</u>
1	C.13174V	SCREW
2	C.13175V	SCREW
3	C.13176	STOP PLATE
4	C.10334C	SNAP RING
5	C.10333	LEVER
6	C.03804	RING
7	C.10338	GEAR
8	C.10334	GEAR
9	C.00109B	SCREW
10	C.13173V	SCREW
11	C.13177VP	SCREW
12	C.13181V	SCREW
13	C.13181	SHAFT
14	C.13178	ROLLER
15	C.13182	SQUARE CONE SLIDER
16	C.00052	ROLLER
17	C.13183	SQUARE MITRE-JOINT SLIDER
18	C.00128B	SCREW
19	C.13184	SQUARE GABE-HOOK SLIDER
20	C.13180	SHAFT
21	C.13180V	SCREW
22	C.13177	CAM ASSEMBLY
23	C.13177V	SCREW
24	C.13173	BUSHING
25	C.00082	THRUST COLLAR
26	C.10335	KEY
27	C.00534	SCREW
28	C.02677	SHAFT
29	C.00841	SCREW
30	C.13176V	SCREW
31	C.10165	DRIVING ROD
32	C.13175	ECCENTRIC
33	C.13174	BUSHING
34	C.13206V	SCREW
35	C.13206	PULLEY
36	C.13909	PULLEY HOLDER
37	C.13909VP	SCREW
38	C.13909V	SCREW
39	C.13172	MAIN SHAFT

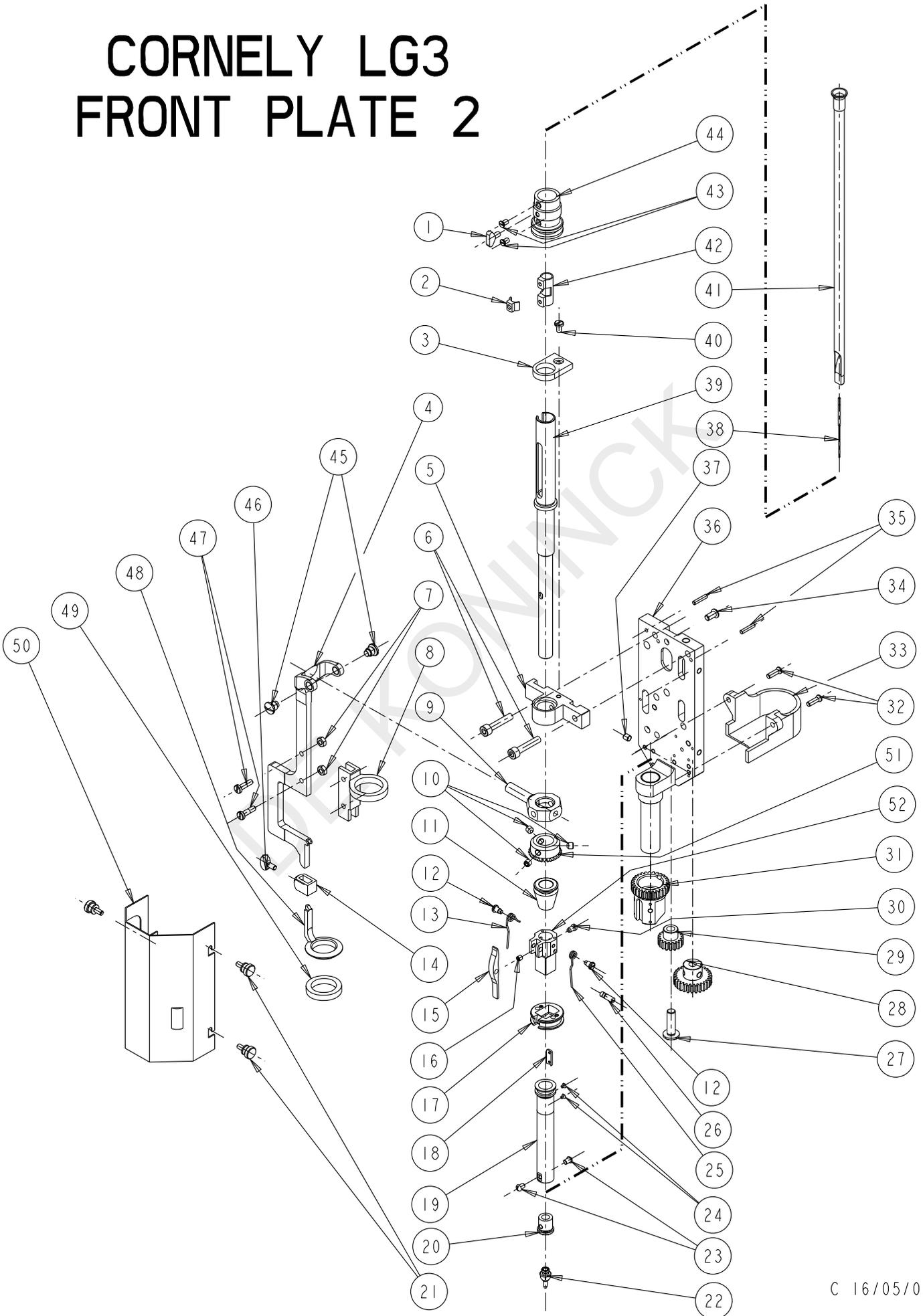
CORNELY LG3 FRONT PLATE 1

2



<u>Ref. N°</u>	<u>Code Nr</u>	<u>Description</u>
1	C.10151	REGULATING BUSHING
2	C.10154	SPRING
3	C.10150G	PIN
4	C.00105	SCREW
5	C.02523	SCREW
6	C.01868G	PIN
7	C.10107	STUD
8	C.00101	SCREW
9	C.10156G	PIN
10	C.10160	SPRING
11	C.10163	ROD FOR SPRING GUIDE
12	C.10023	SLIDER
13	C.10172	SPRING
14	C.10157	ROD FOR SPRING GUIDE
15	C.10156	SLIDER BRIDGE
16	C.00112	SCREW
17	C.10162	NUT
18	C.10158	WASHER
19	C.00141	GEAR
20	C.10053	SLIDER BRIDGE
21	C.00104	SCREW
22	C.10053G	PIN
23	C.10161	TENSION NUT
24	C.10021	MITRE JOINT SLIDER
25	C.00048D	NUT
26	C.00108	SCREW
27	C.00105	SCREW
28	C.10276	SLIDER BRIDGE
29	C.10275	GAB HOOK SLIDER
30	C.10278	HINGE
31	C.00634	SCREW
32	C.01123C	FORK
33	C.00647G	PIN
34	C.00647	FORK BASE
35	C.01871	SLIDE BLOCK
36	C.00101	SCREW
37	C.01868	SLIDE BLOCK
38	C.00051	LEVER
39	C.10050	HEART
40	C.13296	NUT
41	C.00100	POINT REGULATING SCREW
42	C.10150	BASE FOR SPRING
43	C.10153	SPRING GUIDE
44	C.10252	NUT

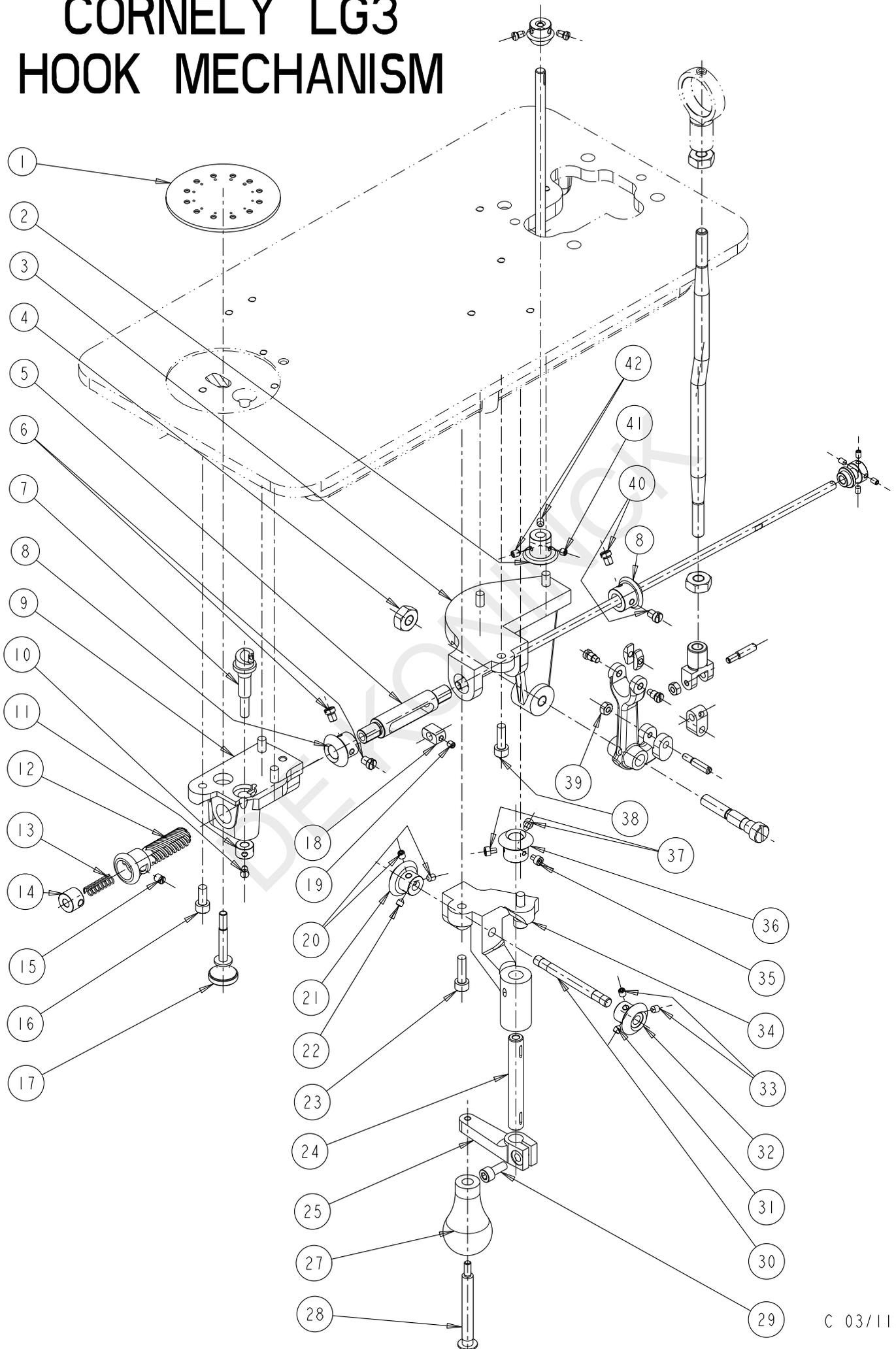
CORNELY LG3 FRONT PLATE 2



C 16/05/05

<u>Ref. N°</u>	<u>Code Nr</u>	<u>Description</u>
1	C.10298	SCREW
2	C.10284	SHAFT PROTECTION
3	C.10029	STOP PLATE
4	C.10277	GABE-HOOK LEVER
5	C.10272	FRONT PLATE HEAD
6	C.10272V	SCREW
7	C.06245	NUT
8	C.10296	RING GABE-HOOK
9	C.10278	SHAFT FOR HINGE
10	C.10140V	SCREW
11	C.01122	CONE
12	C.00110	SCREW
13	C.00595A	SPRING
14	C.10025	COLLAR
15	C.10033	CONE LEVER
16	C.00657	SCREW
17	C.01054W	GUIDE RING ASSEMBLY
18	C.10174	KEY
19	C.10274	TUBE
20	C.01125	NIPPLE HOLDER
21	C.00001D	SCREW
22	C.00601...+SIZE	NIPPLE
23	C.01109B	SCREW
24	C.10174V	SCREW
25	C.00595B	SPRING
26	C.10032	CONE SHAFT
27	C.00611B	SHAFT
28	C.10292	GEAR
29	C.10293	GEAR
30	C.00106	SCREW
31	C.10294	GEAR
32	C.00232	SCREW
33	C.00636	COVER
34	C.00103	SCREW
35	C.10271G	PIN
36	C.10271	FRONT PLATE
37	C.01862	SCREW
38	C.0253SC...+ SIZE	HOOK/NEEDLE
39	C.10273	TUBE
40	C.00869	SCREW
41	C.01120	HOOK HOLDER
42	C.10283	HOOK HOLDER CLAMP
43	C.00634	SCREW
44	C.10280	TUBE HEAD
45	C.00597	SCREW
46	C.10025V	SCREW
47	C.10016	SCREW
48	C.00946A	FEED DOG
49	C.CA-26	RUBBER RING
50	C.10307	NEEDLE BAR PROTECTION

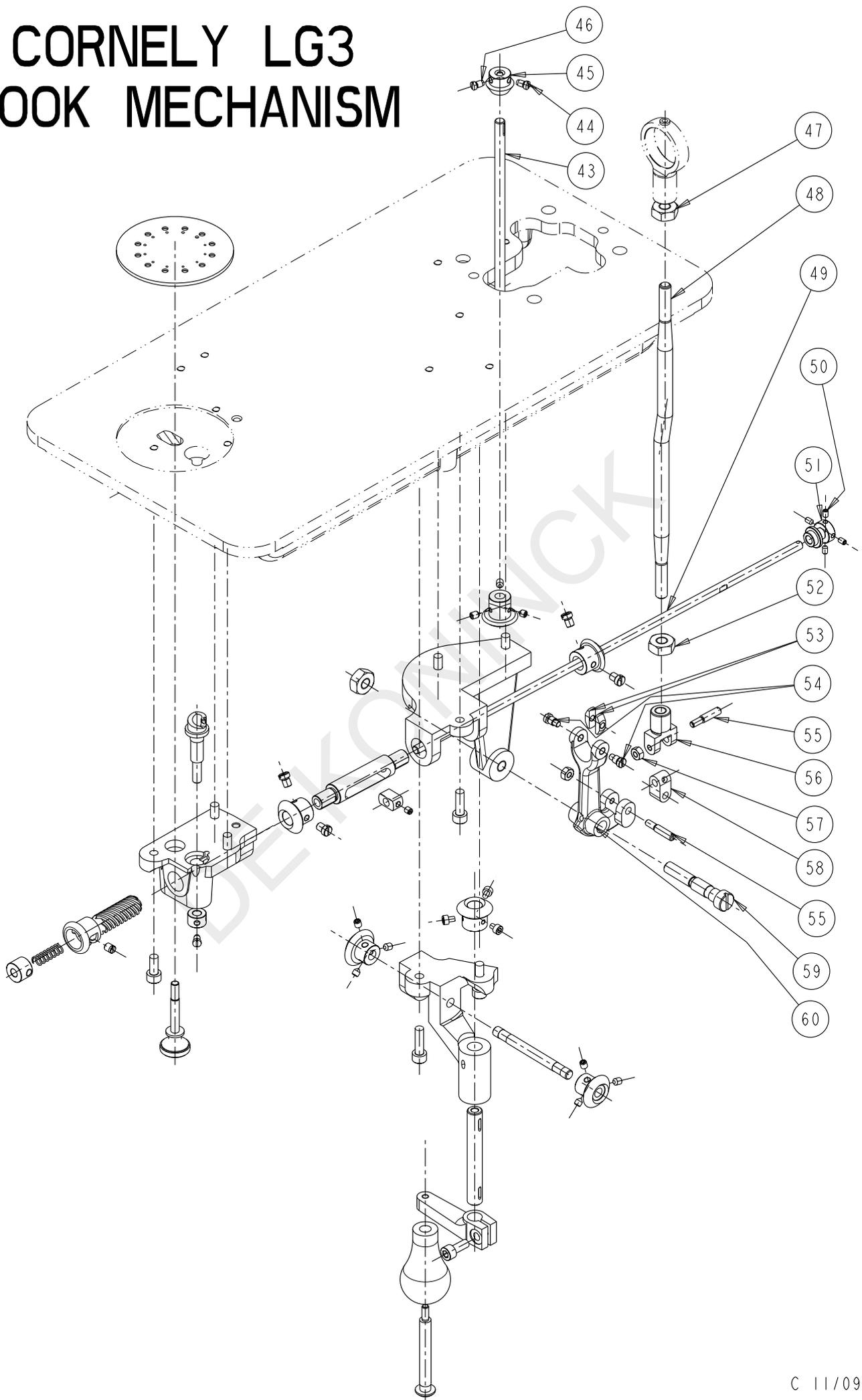
4 CORNELY LG3 HOOK MECHANISM



<u>Ref. N°</u>	<u>Code Nr</u>	<u>Description</u>
1	C.01707	DISC
2	C.00144	GEAR
3	C.00210	BASE
4	C.00117BIS	NUT
5	C.00224	BUSHING
6	C.00637V	SCREW
7	C.10064	HOOK
8	C.00637	GEAR
9	C.10007	BASE
10	C.05471	THRUST COLLAR
11	C.00106	SCREW
12	C.10063	GEAR
13	C.00063E	SPRING
14	C.00063C	THRUST COLLAR
15	C.00063D	SCREW
16	C.10007V	SCREW
17	C.00056	DISC SCREW
18	C.00212	SLIDE BLOC
19	C.00111B	SCREW
20	C.00142V	SCREW
21	C.00142	GEAR
22	C.00142VP	SCREW
23	C.00790V	SCREW
24	C.00800	SHAFT
25	C.13188	CRANK
27	C.00797	HANDLE
28	C.13185	SHAFT
29	C.13188V	SCREW
30	C.00801	SHAFT
31	C.00142VP	SCREW
32	C.00142	GEAR
33	C.00142V	SCREW
34	C.00790	BASE FOR CRANK
35	C.00143VP	SCREW
36	C.00143	GEAR
37	C.00143V	SCREW
38	C.00210V	SCREW
39	C.00048C	NUT
40	C.00637V	SCREW
41	C.00144VP	SCREW
42	C.00144V	SCREW

5

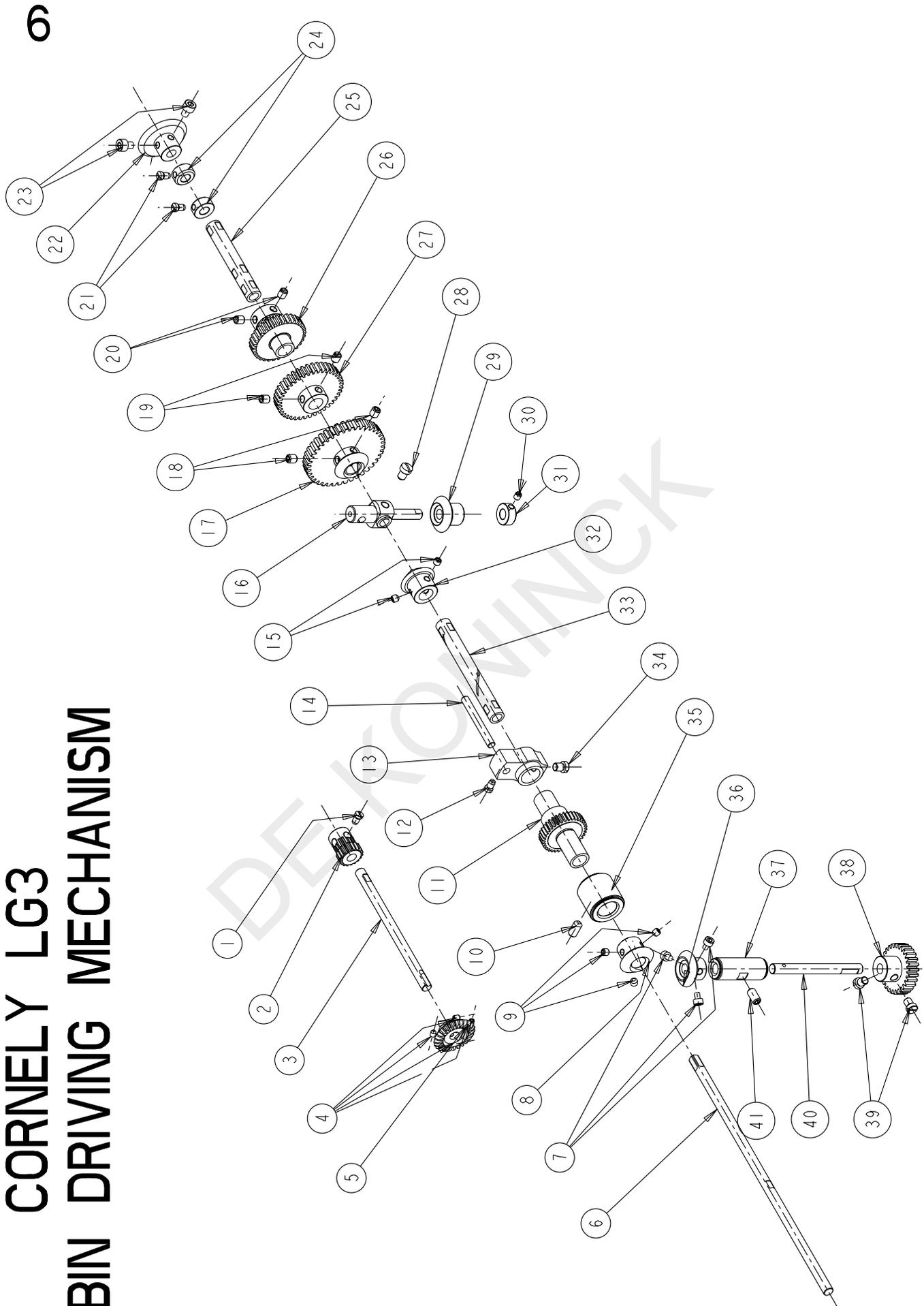
CORNELY LG3 HOOK MECHANISM



<u>Ref. N°</u>	<u>Code Nr</u>	<u>Description</u>
43	C.10254	SHAFT
44	C.01582VP	SCREW
45	C.01582	GEAR
46	C.01582V	SCREW
47	C.05538	NUT
48	C.10255	ROD
49	C.00060C	SHAFT
50	C.00068CV	SCREW
51	C.00068C	COUPLING
52	C.05539	NUT
53	C.00976	SLIDE BLOC
54	C.00977	SCREW
55	C.05541	SHAFT
56	C.05537	ROD FOOT
57	C.00048C	NUT
58	C.05540	CONNECTION LEVER
59	C.00117	HINGE SCREW
60	C.10069	LEVER

DE KONINGCK

CORNELY LG3 BOBIN DRIVING MECHANISM



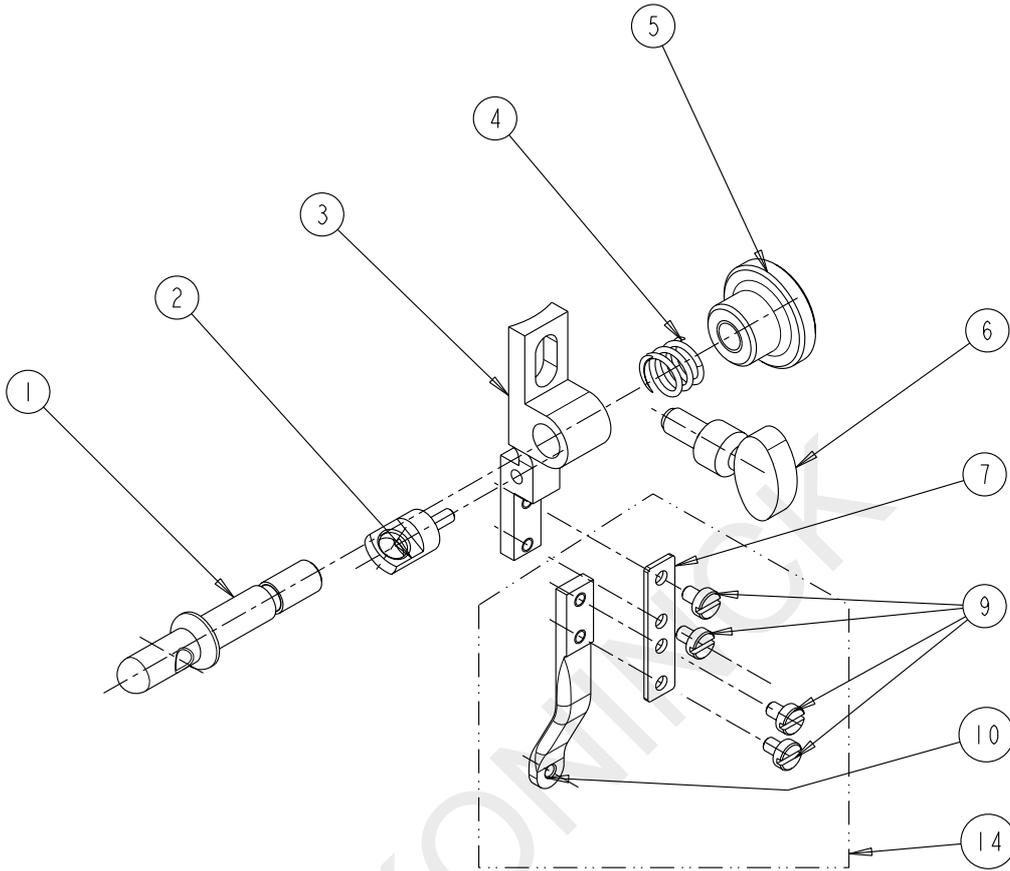
6

C 03/11/05

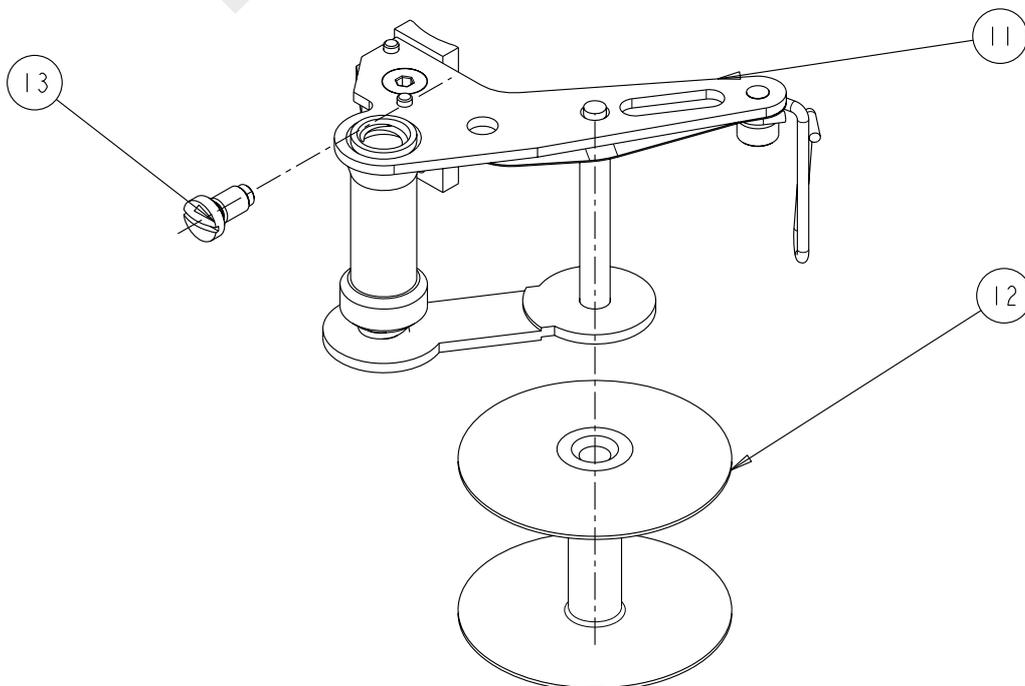
<u>Ref. N°</u>	<u>Code Nr</u>	<u>Description</u>
1	C.00106	SCREW
2	C.10282	GEAR
3	C.10281	SHAFT
4	C.00141V	SCREW
5	C.00141	GEAR
6	C.10269	SHAFT
7	C.01562V	SCREW
8	C.00637	GEAR
9	C.00637V	SCREW
10	C.10264V	SCREW
11	C.10262	GEAR
12	C.00106	SCREW
13	C.01730	CRANK
14	C.01731	PIN
15	C.00637V	SCREW
16	C.01732B	SHAFT
17	C.10342	GEAR ASSEMBLY
18	C.10342V	SCREW
19	C.10343V	SCREW
20	C.10345V	SCREW
21	C.00106	SCREW
22	C.01580	GEAR
23	C.00106	SCREW
24	C.00950	THRUST COLLAR
25	C.10339	SHAFT
26	C.10345	GEAR ASSEMBLY
27	C.10343	GEAR
28	C.00841	SCREW
29	C.01570	GEAR
30	C.00111	SCREW
31	C.01571	THRUST COLLAR
32	C.00637	GEAR
33	C.10263	SHAFT
34	C.01573	SCREW
35	SET C.13179	BUSHING
36	C.01562B	GEAR
37	SET C.10266	BUSHING
38	C.10292	GEAR
39	C.01573	SCREW
40	C.10265	SHAFT
41	C.10266V	SCREW

7

CORNELY LG3 GUIDE ASSEMBLY C10300W



BOBIN HOLDER C.10632W

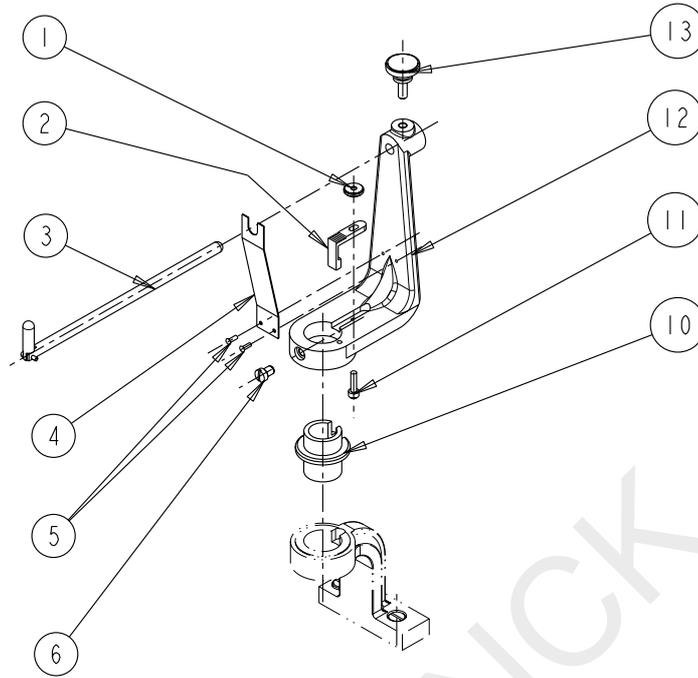


C03/11/05

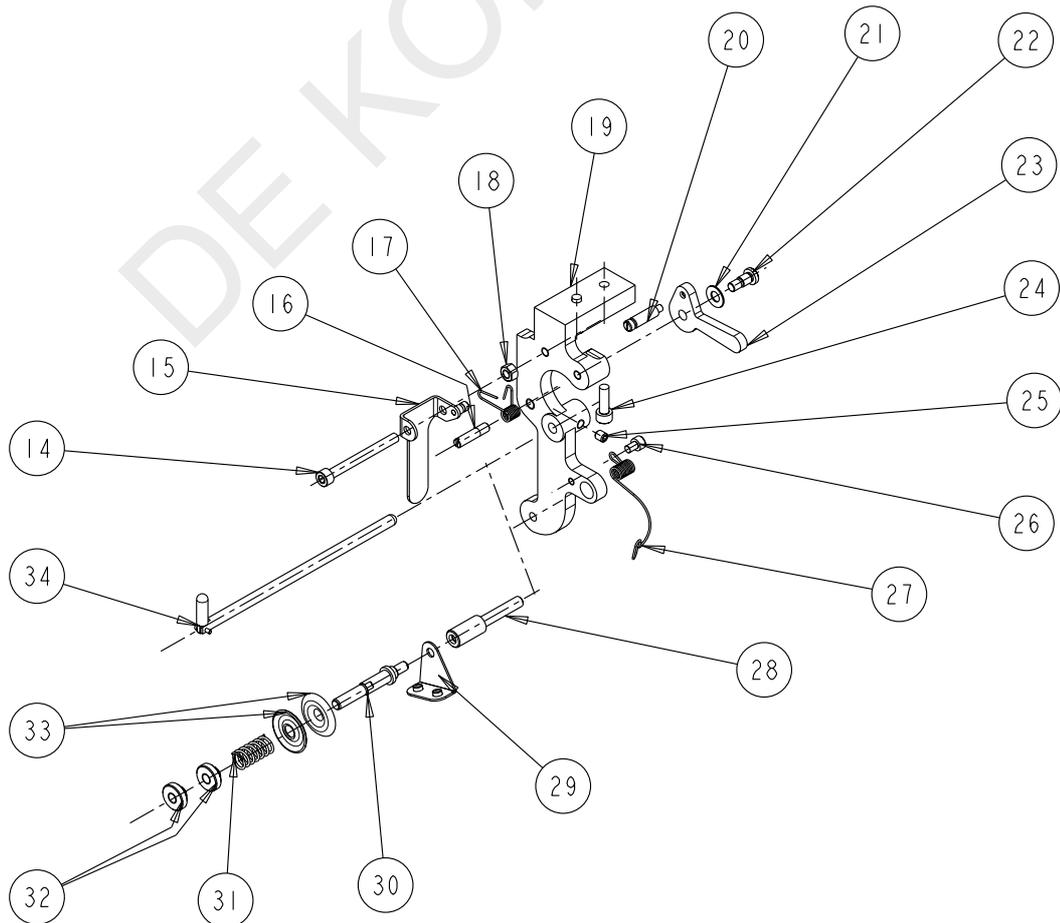
<u>Ref. N°</u>	<u>Code Nr</u>	<u>Description</u>
1	C.10302	SHAFT
2	C.00619	THREAD GUIDE
3	C.10301	BASE
4	C.10656	SPRING
5	C.10305	BUTTON
6	C.00618	SCREW
7	C.01099	SPRING
9	C.01099V	SCREW
10	C.10304/1.7	THREAD GUIDE HOLE 1.7 MM
10	C.10304/3	THREAD GUIDE HOLE 3 MM
11	C.10632W	BOBIN HOLDER ASSEMBLY
12	C.00635M	BOBIN
13	C.00659	SCREW
14	C.10303/1.7	GUIDE ASSEMBLY
14	C.10303/3	GUIDE ASSEMBLY

DE KONINGCK

CORNELY LG3 BOBIN HOLDER C.10288W

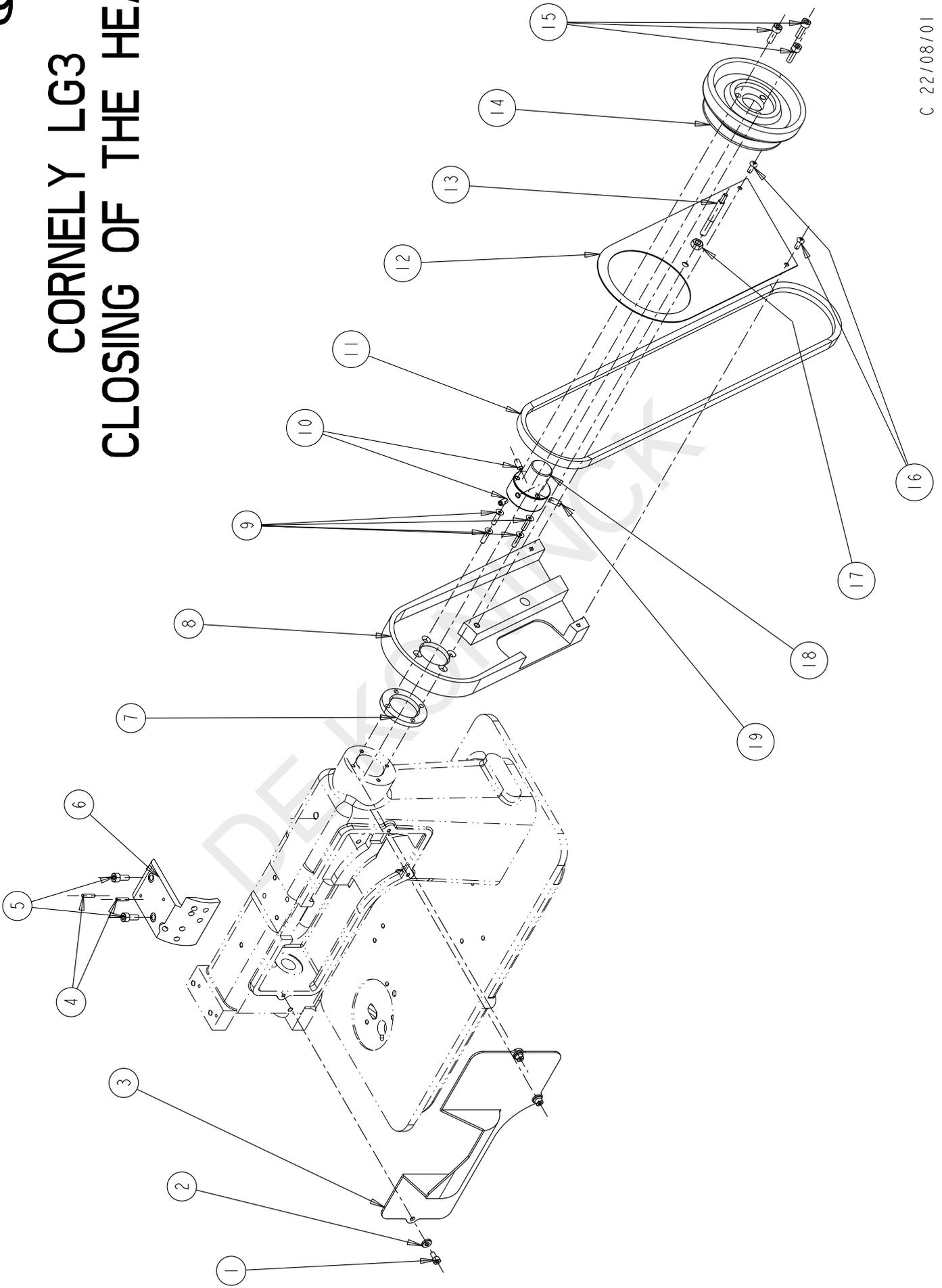


BOBIN HOLDER SET C.10011



Ref. N°	Code Nr	Description
1	C.03344	NUT
2	C.10287	KEY
3	C.01021CW	BOBIN SHAFT
4	C.02719C	SPRING
5	C.02719R	PIN
6	C.00841	SCREW
10	C.10286	BUSHING
11	C.10287V	SCREW
12	C.10288	BOBIN HOLDER
13	C.00097	SCREW
14	C.00093V	SCREW
15	C.00093	BOBIN STOP PLATE
16	C.13372	SPRING SHAFT
17	C.00042	SPRING
18	C.00093E	NUT
19	C.10011	BASE
20	C.00123	SHAFT
21	C.00088	SPRING RING
22	C.13371	SCREW
23	C.00094	HANDLE
24	C.10011V	SCREW
25	C.13295V	SCREW
26	C.00043V	SCREW
27	C.000945-07/10	TENSION SPRING
28	C.13295	SHAFT
29	C.13186	THREAD GUIDE
30	25760	TENSION POST
31	25763K	TENSION SPRING
32	25764	TENSION NUT
33	25761	TENSION DISC
34	C.01021CW	BOBIN SHAFT

CORNELY LG3 CLOSING OF THE HEAD

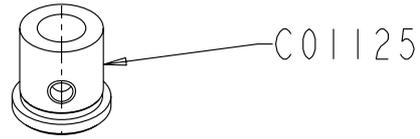


Ref. N°	Code Nr	Description
1	C.10351V	SCREW
2	C.10351R	WASHER
3	C.10351	COVER
4	C.13910	MOTOR BASE
5	C.13910R	WASHER
6	C.10349	DIFFERENTIAL FEED GRADUATION
7	C.13308	RING
8	C.13306	BELT GUARD
9	C.13306V	SCREW
10	C.13300V	SCREW
11	M10013Z	BELT
12	C.13307	COVER
13	C.13298	PIN
14	C.13206	PULLEY
15	C.13206V	SCREW
16	C.13307V	SCREW
17	C.13298E	NUT
18	C.13909	PULLEY HOLDER
19	C.13300VC	SCREW

DE KONINGCK

CORNELY LG3

CHAIN STITCH , MOSS STITCH , COILING

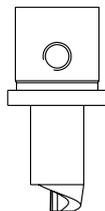


Parts No.	Hook No.
C0253SC070	1
C0253SC080	2
C0253SC090	3
C0253SC100	4
C0253SC110	5
C0253SC120	6



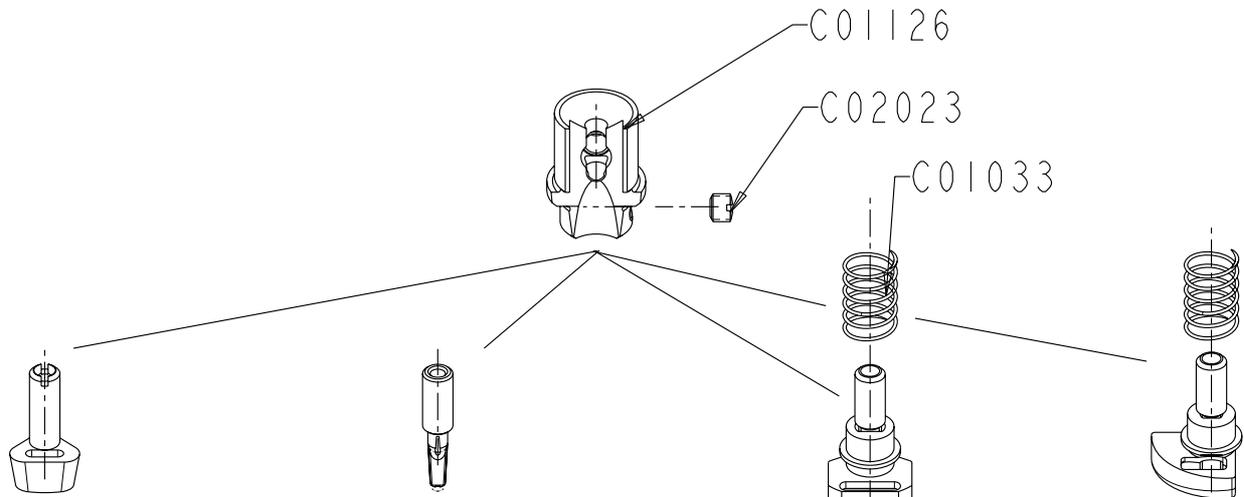
Parts No.
C00601C01
C00601C02
C00601C03
C00601C04
C00601C05
C00601C06
C00601C07
C00601C08
C00601C09
C00601C10

COILING (BRAIDING)



Parts No.	THREAD
C01127A/070	0.7
C01127A/125	1.25
C01127A/150	1.5
C01127A/175	1.75
C01127A/200	2
C01127A/250	2.5
C01127A/275	2.75
C01127A/300	3
C01127A/350	3.5
C01127A/400	4
C01127A/500	5
C01127A/600	6
C01127A/700	7

CORNELY LG3



TAPING

COILING (RAY STITCH)

TAPING

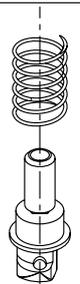
TAPING

Parts No.	TAPE	Hook
C00944C100C3	1	90
C00944C100C4	1	100
C00944C125C3	1.25	90
C00944C125C4	1.25	100
C00944C150C3	1.5	90
C00944C150C4	1.5	100
C00944C175C3	1.75	90
C00944C175C4	1.75	100
C00944C200C3	2	90
C00944C200C4	2	100
C00944C225C3	2.25	90
C00944C225C4	2.25	100
C00944C250C3	2.5	90
C00944C250C4	2.5	100
C00944C275C3	2.75	90
C00944C275C4	2.75	100
C00944C300C3	3	90
C00944C300C4	3	100
C00944C325C3	3.25	90
C00944C325C4	3.25	100
C00944C350C3	3.5	90
C00944C350C4	3.5	100
C00944C375C3	3.75	90
C00944C375C4	3.75	100
C00944C400C3	4	90
C00944C400C4	4	100
C00944C425C3	4.25	90
C00944C425C4	4.25	100
C00944C450C3	4.5	90
C00944C450C4	4.5	100
C00944C475C3	4.75	90
C00944C500C3	5	90
C00944C525C4	5.25	100
C00944C600C4	6	100

Parts No.	THREAD	Hook
C00944A070C2	0.7	80
C00944A070C3	0.7	90
C00944A100C2	1	80
C00944A100C3	1	90
C00944A100C4	1	100
C00944A125C2	1.25	80
C00944A125C3	1.25	90
C00944A150C2	1.5	80
C00944A150C3	1.5	90
C00944A175C3	1.75	90
C00944A200C2	2	80
C00944A200C3	2	90
C00944A200C4	2	100
C00944A225C3	2.25	90
C00944A225C4	2.25	100
C00944A250C3	2.5	90
C00944A250C4	2.5	100
C00944A275C3	2.75	90
C00944A275C4	2.75	100
C00944A300C3	3	90
C00944A325C3	3.25	90
C00944A325C4	3.25	100
C00944A350C2	3.5	80
C00944A350C3	3.5	90
C00944A350C4	3.5	100
C00944A375C3	3.75	90
C00944A400C3	4	90
C00944A400C4	4	100
C00944A450C3	4.5	90

Parts No.	TAPE
C01037AW175	1.75
C01037AW200	2
C01037AW250	2.5
C01037AW300	3
C01037AW350	3.5
C01037AW400	4
C01037AW450	4.5
C01037AW475	4.75
C01037AW500	5
C01037AW550	5.5
C01037AW600	6
C01037AW650	6.5
C01037AW700	7
C01037AW750	7.5
C01037AW800	8
C01037AW900	9
C01037AW1000	10
C01037AW1100	11
C01037AW1200	12

Parts No.	TAPE
C01037BW250C3	2.5
C01037BW300C3	3
C01037BW350C3	3.5
C01037BW400C3	4
C01037BW450C3	4.5
C01037BW500C3	5
C01037BW550C3	5.5
C01037BW600C3	6



COILING

Parts No.	TAPE
C01037CW125	1.25
C01037CW150	1.5
C01037CW175	1.75
C01037CW200	2
C01037CW225	2.25
C01037CW250	2.5
C01037CW275	2.75
C01037CW300	3
C01037CW325	3.25
C01037CW350	3.5
C01037CW375	3.75
C01037CW400	4
C01037CW450	4.5
C01037CW500	5

DE KONINGCK

INDEX

Parts No.	Description.	Page No.	Ref.No
25760	TENSION POST	8	30
25761	TENSION DISC	8	33
25763K	TENSION SPRING	8	31
25764	TENSION NUT	8	32
C.00001D	SCREW	3	21
C.00042	SPRING	8	17
C.00043V	SCREW	8	26
C.00048C	NUT	4	39
C.00048C	NUT	5	57
C.00048D	NUT	2	25
C.00051	LEVER	2	38
C.00052	ROLLER	1	16
C.00056	DISC SCREW	4	17
C.00060C	SHAFT	5	49
C.00063C	THRUST COLLAR	4	14
C.00063D	SCREW	4	15
C.00063E	SPRING	4	13
C.00068C	COUPLING	5	51
C.00068CV	SCREW	5	50
C.00082	THRUST COLLAR	1	25
C.00088	SPRING RING	8	21
C.00093	BOBIN STOP PLATE	8	15
C.00093E	NUT	8	18
C.00093V	SCREW	8	14
C.00094	HANDLE	8	23
C.000945-07/10	TENSION SPRING	8	27
C.00097	SCREW	8	13
C.00100	POINT REGULATING SCREW	2	41
C.00101	SCREW	2	8
C.00101	SCREW	2	36
C.00103	SCREW	3	34
C.00104	SCREW	2	21
C.00105	SCREW	2	4
C.00105	SCREW	2	27
C.00106	SCREW	3	30
C.00106	SCREW	4	11
C.00106	SCREW	6	1
C.00106	SCREW	6	12
C.00106	SCREW	6	21
C.00106	SCREW	6	23
C.00108	SCREW	2	26
C.00109B	SCREW	1	9
C.00110	SCREW	3	12
C.00111	SCREW	6	30
C.00111B	SCREW	4	19
C.00112	SCREW	2	16
C.00117	HINGE SCREW	5	59
C.00117BIS	NUT	4	4
C.00123	SHAFT	8	20
C.00128B	SCREW	1	18
C.00141	GEAR	2	19

INDEX

Parts No.	Description.	Page No.	Ref.No
C.00141	GEAR	6	5
C.00141V	SCREW	6	4
C.00142	GEAR	4	32
C.00142	GEAR	4	21
C.00142V	SCREW	4	20
C.00142V	SCREW	4	33
C.00142VP	SCREW	4	22
C.00142VP	SCREW	4	31
C.00143	GEAR	4	36
C.00143V	SCREW	4	37
C.00143VP	SCREW	4	35
C.00144	GEAR	4	2
C.00144V	SCREW	4	42
C.00144VP	SCREW	4	41
C.00210	BASE	4	3
C.00210V	SCREW	4	38
C.00212	SLIDE BLOC	4	18
C.00224	BUSHING	4	5
C.00232	SCREW	3	32
C.00534	SCREW	1	27
C.00595A	SPRING	3	13
C.00595B	SPRING	3	25
C.00597	SCREW	3	45
C.00601...+SIZE	NIPPLE	3	22
C.00611B	SHAFT	3	27
C.00618	SCREW	7	6
C.00619	THREAD GUIDE	7	2
C.00634	SCREW	2	31
C.00634	SCREW	3	43
C.00635M	BOBIN	7	12
C.00636	COVER	3	33
C.00637	GEAR	4	8
C.00637	GEAR	6	8
C.00637	GEAR	6	32
C.00637V	SCREW	4	6
C.00637V	SCREW	4	40
C.00637V	SCREW	6	9
C.00637V	SCREW	6	15
C.00647	FORK BASE	2	34
C.00647G	PIN	2	33
C.00657	SCREW	3	16
C.00659	SCREW	7	13
C.00790	BASE FOR CRANK	4	34
C.00790V	SCREW	4	23
C.00797	HANDLE	4	27
C.00800	SHAFT	4	24
C.00801	SHAFT	4	30
C.00841	SCREW	1	29
C.00841	SCREW	6	28
C.00841	SCREW	8	6
C.00869	SCREW	3	40

INDEX

Parts No.	Description.	Page No.	Ref.No
C.00946A	FEED DOG	3	48
C.00950	THRUST COLLAR	6	24
C.00976	SLIDE BLOC	5	53
C.00977	SCREW	5	54
C.01021CW	BOBIN SHAFT	8	3
C.01021CW	BOBIN SHAFT	8	34
C.01054W	GUIDE RING ASSEMBLY	3	17
C.01099	SPRING	7	7
C.01099V	SCREW	7	9
C.01109B	SCREW	3	23
C.01120	HOOK HOLDER	3	41
C.01122	CONE	3	11
C.01123C	FORK	2	32
C.01125	NIPPLE HOLDER	3	20
C.01562B	GEAR	6	36
C.01562V	SCREW	6	7
C.01570	GEAR	6	29
C.01571	THRUST COLLAR	6	31
C.01573	SCREW	6	34
C.01573	SCREW	6	39
C.01580	GEAR	6	22
C.01582	GEAR	5	45
C.01582V	SCREW	5	46
C.01582VP	SCREW	5	44
C.01707	DISC	4	1
C.01730	CRANK	6	13
C.01731	PIN	6	14
C.01732B	SHAFT	6	16
C.01862	SCREW	3	37
C.01868	SLIDE BLOCK	2	37
C.01868G	PIN	2	6
C.01871	SLIDE BLOCK	2	35
C.02523	SCREW	2	5
C.0253SC...+ SIZE	HOOK/NEEDLE	3	38
C.02677	SHAFT	1	28
C.02719C	SPRING	8	4
C.02719R	PIN	8	5
C.03344	NUT	8	1
C.03804	RING	1	6
C.05471	THRUST COLLAR	4	10
C.05537	ROD FOOT	5	56
C.05538	NUT	5	47
C.05539	NUT	5	52
C.05540	CONNECTION LEVER	5	58
C.05541	SHAFT	5	55
C.06245	NUT	3	7
C.10007	BASE	4	9
C.10007V	SCREW	4	16
C.10011	BASE	8	19
C.10011V	SCREW	8	24
C.10016	SCREW	3	47

INDEX

Parts No.	Description.	Page No.	Ref.No
C.10021	MITRE JOINT SLIDER	2	24
C.10023	SLIDER	2	12
C.10025	COLLAR	3	14
C.10025V	SCREW	3	46
C.10029	STOP PLATE	3	3
C.10032	CONE SHAFT	3	26
C.10033	CONE LEVER	3	15
C.10050	HEART	2	39
C.10053	SLIDER BRIDGE	2	20
C.10053G	PIN	2	22
C.10063	GEAR	4	12
C.10064	HOOK	4	7
C.10069	LEVER	5	60
C.10107	STUD	2	7
C.10140V	SCREW	3	10
C.10150	BASE FOR SPRING	2	42
C.10150G	PIN	2	3
C.10151	REGULATING BUSHING	2	1
C.10153	SPRING GUIDE	2	43
C.10154	SPRING	2	2
C.10156	SLIDER BRIDGE	2	15
C.10156G	PIN	2	9
C.10157	ROD FOR SPRING GUIDE	2	14
C.10158	WASHER	2	18
C.10160	SPRING	2	10
C.10161	TENSION NUT	2	23
C.10162	NUT	2	17
C.10163	ROD FOR SPRING GUIDE	2	11
C.10165	DRIVING ROD	1	31
C.10172	SPRING	2	13
C.10174	KEY	3	18
C.10174V	SCREW	3	24
C.10252	NUT	2	44
C.10254	SHAFT	5	43
C.10255	ROD	5	48
C.10262	GEAR	6	11
C.10263	SHAFT	6	33
C.10264V	SCREW	6	10
C.10265	SHAFT	6	40
C.10266V	SCREW	6	41
C.10269	SHAFT	6	6
C.10271	FRONT PLATE	3	36
C.10271G	PIN	3	35
C.10272	FRONT PLATE HEAD	3	5
C.10272V	SCREW	3	6
C.10273	TUBE	3	39
C.10274	TUBE	3	19
C.10275	GAB HOOK SLIDER	2	29
C.10276	SLIDER BRIDGE	2	28
C.10277	GABE-HOOK LEVER	3	4
C.10278	HINGE	2	30

INDEX

Parts No.	Description.	Page No.	Ref.No
C.10278	SHAFT FOR HINGE	3	9
C.10280	TUBE HEAD	3	44
C.10281	SHAFT	6	3
C.10282	GEAR	6	2
C.10283	HOOK HOLDER CLAMP	3	42
C.10284	SHAFT PROTECTION	3	2
C.10286	BUSHING	8	10
C.10287	KEY	8	2
C.10287V	SCREW	8	11
C.10288	BOBIN HOLDER	8	12
C.10292	GEAR	3	28
C.10292	GEAR	6	38
C.10293	GEAR	3	29
C.10294	GEAR	3	31
C.10296	RING GABE-HOOK	3	8
C.10298	SCREW	3	1
C.10301	BASE	7	3
C.10302	SHAFT	7	1
C.10303/1.7	GUIDE ASSEMBLY	7	14
C.10303/3	GUIDE ASSEMBLY	7	14
C.10304/1.7	THREAD GUIDE HOLE 1.7 MM	7	10
C.10304/3	THREAD GUIDE HOLE 3 MM	7	10
C.10305	BUTTON	7	5
C.10307	NEEDLE BAR PROTECTION	3	50
C.10333	LEVER	1	5
C.10334	GEAR	1	8
C.10334C	SNAP RING	1	4
C.10335	KEY	1	26
C.10338	GEAR	1	7
C.10339	SHAFT	6	25
C.10342	GEAR ASSEMBLY	6	17
C.10342V	SCREW	6	18
C.10343	GEAR	6	27
C.10343V	SCREW	6	19
C.10345	GEAR ASSEMBLY	6	26
C.10345V	SCREW	6	20
C.10349	DIFFERENTIAL FEED GRADUATION	9	6
C.10351	COVER	9	3
C.10351R	WASHER	9	2
C.10351V	SCREW	9	1
C.10632W	BOBIN HOLDER ASSEMBLY	7	11
C.10656	SPRING	7	4
C.13172	MAIN SHAFT	1	39
C.13173	BUSHING	1	24
C.13173V	SCREW	1	10
C.13174	BUSHING	1	33
C.13174V	SCREW	1	1
C.13175	ECCENTRIC	1	32
C.13175V	SCREW	1	2
C.13176	STOP PLATE	1	3
C.13176V	SCREW	1	30

INDEX

Parts No.	Description.	Page No.	Ref.No
C.13177	CAM ASSEMBLY	1	22
C.13177V	SCREW	1	23
C.13177VP	SCREW	1	11
C.13178	ROLLER	1	14
C.13180	SHAFT	1	20
C.13180V	SCREW	1	21
C.13181	SHAFT	1	13
C.13181V	SCREW	1	12
C.13182	SQUARE CONE SLIDER	1	15
C.13183	SQUARE MITRE-JOINT SLIDER	1	17
C.13184	SQUARE GABE-HOOK SLIDER	1	19
C.13185	SHAFT	4	28
C.13188	CRANK	4	25
C.13188V	SCREW	4	29
C.13206	PULLEY	9	14
C.13206	PULLEY	1	35
C.13206V	SCREW	1	34
C.13206V	SCREW	9	15
C.13295	SHAFT	8	28
C.13295V	SCREW	8	25
C.13296	NUT	2	40
C.13298	PIN	9	13
C.13298E	NUT	9	17
C.13300V	SCREW	9	10
C.13300VC	SCREW	9	19
C.13306	BELT GUARD	9	8
C.13306V	SCREW	9	9
C.13307	COVER	9	12
C.13307V	SCREW	9	16
C.13308	RING	9	7
C.13371	SCREW	8	22
C.13372	SPRING SHAFT	8	16
C.13909	PULLEY HOLDER	1	36
C.13909	PULLEY HOLDER	9	18
C.13909V	SCREW	1	38
C.13909VP	SCREW	1	37
C.13910	MOTOR BASE	9	4
C.13910R	WASHER	9	5
C.CA-26	RUBBER RING	3	49
M10013Z	BELT	9	11
SET C.10266	BUSHING	6	37
SET C.13179	BUSHING	6	35
C.13186	THREAD GUIDE	8	29

ACCESSOIRES CORNELY LG3

<u>PART NR</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>QTY</u>	<u>PICTURE</u>
C.01303 630130330	COUTEAU FAUCILLE	1	
10102 631010265	PINCE BRUCELLE	1	
10101 631010165	PINCE	1	
C.00044 630004430	CLE POUR GUIDE	1	
10109 (609007002) 10108 (609007250) 10107 (609007003) 10106 (609007004) 10105 (609007105)	CLE HEXAGONALE - 2mm CLE HEXAGONALE - 2,5mm CLE HEXAGONALE - 3mm CLE HEXAGONALE - 4mm CLE HEXAGONALE - 5mm	1	
10110 602500874	1L D'HUILE POUR MACHINE A COUDRE	1	
Z27650 642765050	BURETTE D'HUILE + BOUCHON	1	
C.01305 630130530	ENFILEUR	1	

[ACCESSOIRES CORNELY LG3 Ref. 699991200]

ACCESSOIRES CORNELY LG3

C.01323 630132330	CHAINE A BILLE	1	
C.0253SC090 601420071	10 AIGUILLES N° 3 POINTE COURTE	10	
BAZ11S 630021178	AMORTISSEURS	4	
C.00635B 630063532	BOBINES (BOIS)	3	
C.00635M 630063531	BOBINES (METALIQUE)	3	
C.00601C03 630060133	EMBOUT Nr 3	1	
C.00601C05 630060135	EMBOUT Nr 5	1	
C.13297 631329730	VIS	1	

ACCESSOIRES CORNELY LG3

<p>C.13299 631329930</p>	<p>AXE</p>	<p>1</p>	
<p>SET Z827800 642780050</p>	<p>ENSEMBLE DEVIDOIR</p>	<p>1</p>	
<p>SET C.13292 651329230</p>	<p>PORTE BOBINE INFERIEUR</p>	<p>1</p>	
<p>25870/2P 632587002</p>	<p>PORTE-BOBINES (2 PLATEAUX)</p>	<p>1</p>	
<p>C.CA-26 630002649</p>	<p>CAOUTCHOUC</p>	<p>6</p>	
<p>631009967 10099/Z01A</p>	<p>BOITE D'EMBALLAGE</p>	<p>1</p>	