

Form K2111 Fr.  
(445)

A conserver soigneusement

## INSTRUCTIONS

POUR L'EMPLOI DES

# MACHINES SINGER

DE LA

## CLASSE 45K

(CYLINDRIQUES)



Marque de Fabrique apposée sur le bras  
de chacune des Machines à Coudre Singer

Pour les aiguilles,  
pièces détachées,  
huile, réparations,  
etc., s'adresser



aux Succursales de  
la Compagnie Singer  
qui existent dans  
toutes les villes.

LA COMPAGNIE SINGER

**IMPORTANCE DE L'EMPLOI  
D'HUILE SINGER POUR  
LES MACHINES A COUDRE**

*"La meilleure est la moins chère."*

De nombreuses années d'expérience nous ayant démontré qu'il est essentiel d'employer une huile de bonne qualité, nous fabriquons une huile supérieure, spécialement destinée au graissage des machines à coudre.

**IMPORTANCE DE L'EMPLOI DES  
AIGUILLES SINGER POUR  
LES MACHINES A COUDRE**

Les meilleurs résultats de couture seront obtenus par l'emploi des aiguilles fabriquées et vendues par la Compagnie Singer. Ces aiguilles peuvent être achetées dans toutes nos Succursales.

Les aiguilles de notre fabrication et leurs emballages portent la marque de fabrique de la Compagnie "SIMANCO."

Notre intérêt étant de maintenir la réputation de nos machines, nous ne fournissons que des marchandises de première qualité.

Les aiguilles emballées dans des boîtes indiquant "POUR MACHINES SINGER," ne sont PAS de notre fabrication.

**INSTRUCTIONS**

POUR L'EMPLOI DES

**MACHINES SINGER**

DE LA

**CLASSE 45K**  
(CYLINDRIQUES)



LA COMPAGNIE SINGER

• 45K25 •

Il se trouve sur chaque machine à coudre industrielle de la Compagnie Singer, à droite, à la base du bras, une plaque en cuivre du modèle ci-dessus, portant les deux numéros indiquant le genre de la machine.

Le premier numéro indique la Classe de la machine, et celui qui suit le K, la variété.

Il sera bon de rappeler sur chaque commande d'aiguilles et de pièces de rechange le numéro de la machine ci-dessus afin d'éviter toute erreur, car la Classe 45K comprend des machines différant les unes des autres par certains détails.

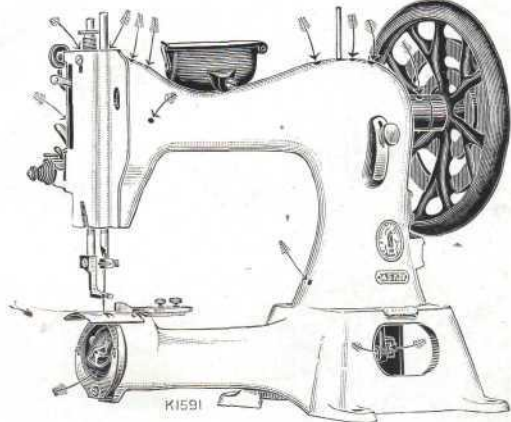


Fig. 1.

#### Pour huiler la machine et le bâti.

Pour que la machine puisse fonctionner avec douceur et légèreté il est nécessaire que tous les points de contact du mécanisme soient régulièrement et soigneusement huilés aux endroits indiqués par des flèches (voir Figs. 1 et 2). Si la machine fonctionne constamment, l'huiler tous les jours, une goutte d'huile suffit dans chaque trou graisseur. Desserrer la vis molettée à l'arrière de la machine pour soulever la plaque ronde et huiler alors les points de contact que l'on apercevra; replacer ensuite la plaque. Mettre une goutte d'huile à la navette.

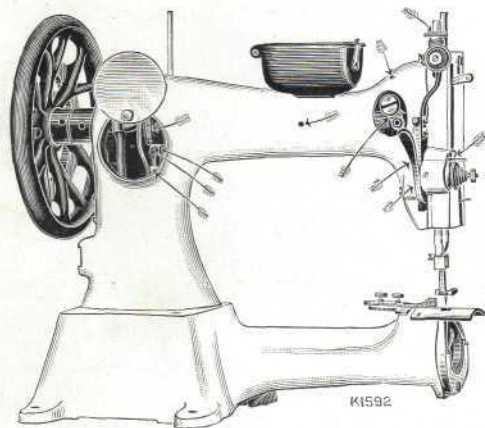


Fig. 2.

Après avoir huilé, faire marcher la machine pendant quelques instants (avec le pied presseur relevé) afin de bien faire pénétrer l'huile dans le mécanisme, puis essuyer soigneusement tout surplus d'huile. Si, après avoir huilé, la machine est dure, il est certain que l'on a omis d'huiler un endroit quelconque.

Si la machine est dure après être restée quelque temps sans fonctionner mettre un peu de pétrole aux points de contact, faire marcher rapidement, essuyer soigneusement, puis se servir de notre huile supérieure. On ne devra jamais en employer d'autre.

Pour huiler le bâti, une goutte d'huile suffira aux pivots de la poulie et de la pédale ainsi qu'aux deux extrémités de la bielle.

### Pour poser l'aiguille.

(Voir Fig. 3.)

Remonter la barre à aiguille (16) à son point le plus haut et desserrer la vis du pince-aiguille (9). Pousser le talon de l'aiguille à fond dans le pince-aiguille, la longue rainure de l'aiguille tournée à gauche et son œil en ligne avec le bras de la machine, serrer ensuite la vis.

D'habitude l'aiguille ne demande pas d'autre réglage, mais si la boucle du fil à travers la quelle doit passer la navette ne se trouvait pas à angle droit du chemin suivi par la navette, il y aurait alors lieu de tourner l'aiguille légèrement afin d'obtenir ce résultat.

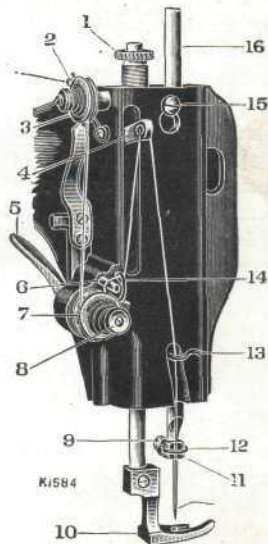


Fig. 3.

### Pour enfiler l'aiguille.

(Voir Fig. 3.)

Placer une bobine de fil sur la broche à bobine sur le bras de la machine, tirer l'extrémité du fil dans le passe-fil (2) et de haut en bas entre les disques de retenue (3) situés à l'arrière près du haut de la machine, descendre, puis, d'arrière en avant, donner un tour complet autour de la roue de tension (7), remonter d'arrière en avant sur la goupille de tension (6) et à travers l'œillet à l'extrémité du ressort contrôleur (14), remonter d'arrière en avant dans le trou à l'extrémité du levier releveur de fil (4), descendre dans le passe-fil (13), derrière le passe-fil du pince-aiguille (12), et de gauche à droite à travers l'œil de l'aiguille, en laissant dépasser un bout de fil de  $6\frac{1}{2}$  afin de commencer à coudre.

### Pour retirer la canette.

(Voir Fig. 4.)

Retirer le pare-poussière en métal bleui à l'extrémité du tube. Tourner le volant vers soi jusqu'à ce que l'aiguille soit descendue le plus bas

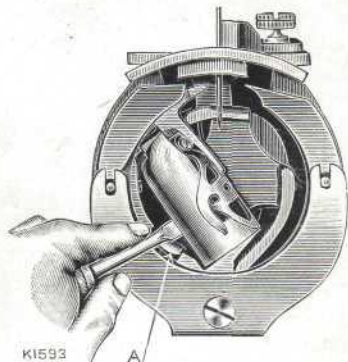


Fig. 4.

possible. Insérer la tige d'un tourne-vis entre le cylindre et le ressort-loquet (A) de la navette, comme indiqué Fig. 4. Faire pression vers l'arrière sur la poignée du tourne-vis, le cylindre basculera en avant et la canette tombera dans la main.

### Pour remplir la canette.

(Voir Fig. 5.)

A l'aide de la main gauche, presser la canette sur la tige du dévidoir et la maintenir ainsi, puis

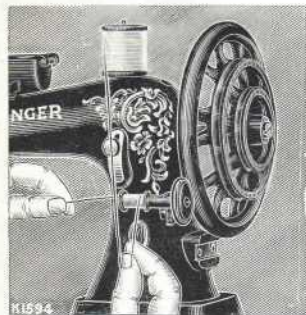


Fig. 5.

avec la main droite tourner la roue du dévidoir afin de faire entrer la goupille sur l'épaule de la tige dans l'entaille pratiquée dans la collerette droite de la canette. Relever le dévidoir afin d'amener sa roue en contact avec le volant de la machine; placer la bobine de fil de canette sur la broche sur le bras de la machine et passer l'extrémité du fil de l'intérieur à l'extérieur dans le trou de la collerette gauche de la canette. Maintenir l'extrémité du fil à l'aide de la main gauche, avec l'index de la main droite se préparer à guider sur la canette le fil provenant de la bobine (voir la gravure) et faire fonctionner la machine en tournant le volant vers soi; bobiner la canette régulièrement et ne pas la remplir de trop; retirer alors la canette de la tige du dévidoir et abaisser ce dernier.

### Pour remettre la canette en place et enfilier la navette.

(Voir Fig. 6.)

Saisir la canette entre le pouce et l'index de la main gauche, le fil se dévidant par-dessous vers la

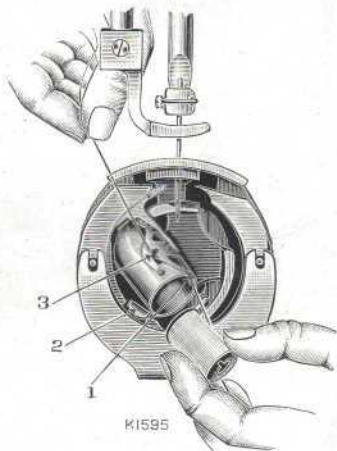


Fig. 6.

droite comme le montre la gravure. Pousser la canette à fond dans le cylindre, tirer le fil dans la rainure (1) du cylindre et sous le ressort de tension jusqu'à ce que le fil soit entré dans l'ocillet distributeur de fil (3), puis pousser le cylindre en arrière en position en laissant dépasser environ 10% de fil pour commencer la couture. S'assurer avant de coudre que le cylindre est solidement maintenu par le ressort-loquet (2).

### Pour se préparer à coudre.

Avec la main gauche saisir l'extrémité du fil d'aiguille mais sans le tendre.

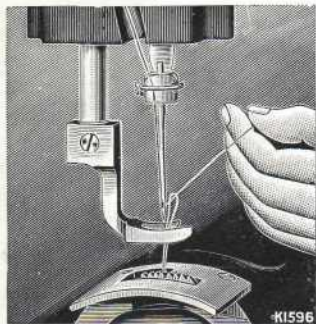


Fig. 7.

Tourner le volant vers soi jusqu'à ce que l'aiguille soit descendue puis remontée à son point le plus haut en prenant ainsi le fil de la navette; tirer alors sur le fil d'aiguille et le fil de navette sera amené à travers le trou de la plaque à aiguille comme le montre la Fig. 7.

Coucher les deux extrémités de fil en arrière sous le pied-presseur.

### Pour retirer le travail.

Arrêter la machine avec le levier releveur de fil (4, Fig. 3) à son point le plus élevé, saisir le fil juste à la sortie du levier releveur et tirer environ  $6\frac{0}{m}$  de fil lâche de la bobine; relever le presseur à l'aide du levier (5, Fig. 3), tirer le travail en arrière à gauche d'environ  $6\frac{0}{m}$ , puis couper les deux fils au ras du travail.

### Pour régler les tensions.



Point Parfait.

La tension des fils de dessus et de dessous doit être égale et juste assez forte afin de nouer les deux fils dans le milieu de l'ouvrage, comme l'indique la gravure ci-dessus.

Si l'une des tensions est plus forte que l'autre, le point sera défectueux, ainsi :—



Tension d'aiguille trop forte.

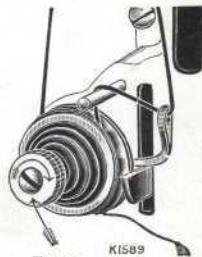


Tension d'aiguille trop faible.

On obtient généralement un point correct en réglant la tension du fil d'aiguille. Pour aug-

menter cette tension tourner vers soi l'écrou moletté (Fig. 8), ou en sens inverse pour la diminuer. Si le fil glisse dans la rainure de la roue de tension lorsqu'on la fait tourner, il faut augmenter légèrement la pression des disques de retenue du fil en tournant à gauche l'écrou (3, Fig. 3).

S'il était nécessaire de modifier la tension du fil de la navette, serrer légèrement la vis de tension de la navette située à la partie supérieure du cylindre de la navette, ceci afin d'augmenter la tension, desserrer cette vis pour diminuer la tension.



Ecrou Moletté

Fig. 8.

### Pour modifier la longueur du point.

On règle la longueur du point à l'aide de la grosse vis molettée jouant dans la rainure sur le devant du bras de la machine (voir Fig. 9). Desserrer cette vis et l'abaisser pour allonger le point; la remonter afin de raccourcir le point. Resserrer cette vis dès qu'on a obtenu la longueur de point désirée. On peut

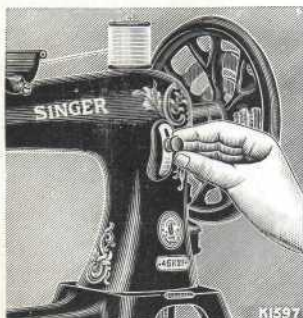


Fig. 9.

ajuster ce point jusqu'à  $9\frac{m}{m}5$  de longueur.

### Pour varier la pression sur le travail.

La pression du pied sur le travail se règle à l'aide de la vis à bouton (1, Fig. 3) située sur le dessus de la machine. Donner quelques tours vers le bas pour augmenter la pression, la remonter au contraire de quelques tours afin de diminuer la pression.

### Pour tourner un coin.

Arrêter la machine avec l'aiguille à son point le plus bas relever le presseur et tourner le travail dans le sens désiré en se servant de l'aiguille comme pivot; abaisser ensuite le presseur.

### Pour régler le contrôleur automatique du fil.

Le but de ce contrôleur est de permettre au ressort releveur de fil (14, Fig. 3) de s'adapter automatiquement aux diverses épaisseurs du travail. L'appareil est soigneusement réglé avant l'expédition des machines et aura rarement besoin d'être touché. Pour le réajuster, enlever la plaque de face en desserrant la vis (15, Fig. 3) et en faisant glisser la plaque par-dessus la tête de la vis; desserrer alors la vis qui fixe le contrôleur de fil au support de la barre du presseur, puis abaisser ou remonter le contrôleur suivant besoin; la position de ce dernier doit être déterminée pour que le ressort releveur de fil qui repose dessus relâche légèrement le fil lorsque le chas de l'aiguille dans son mouvement de descente est arrivé à environ  $3\frac{m}{m}$  de la surface du travail. Si le contrôleur est trop bas le fil sera coupé dans le chas de l'aiguille au mouvement de descente de cette dernière. Si, au contraire, il est placé trop haut, le point s'étalera probablement sur la surface du travail.



### Pour régler le ressort releveur du fil.

Son but est de maintenir tendu le fil de l'aiguille jusqu'à ce que la pointe de cette dernière, dans son mouvement de descente, soit entrée dans le travail ; il aide également à localiser le fil de dessus entre les surfaces supérieures et inférieures de l'ouvrage. Comme il est expliqué dans le paragraphe précédent c'est le contrôleur automatique du fil qui gouverne l'action de ce ressort.

La pression du ressort sur le fil de l'aiguille doit être suffisante pour maintenir ce fil tendu jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille entre dans le travail ; à ce moment le ressort doit retomber sur le bras du contrôleur donnant ainsi un peu de lâche au fil au moment de pénétrer dans le travail. La pression de ce ressort ne doit toutefois jamais être tellement forte qu'elle puisse excéder l'effet de la tension sur le fil.

Afin d'augmenter la pression du ressort, desserrer la vis d'arrêt du tourillon de tension situé à l'arrière de la machine, puis tourner ce tourillon vers soi. Tourner en sens inverse pour diminuer la pression. Après avoir ajusté convenablement le ressort avoir soin de resserrer la vis d'arrêt.

### Fils et soies à coudre.

Ne pas employer de mauvais fil. Un bon fil donnera toujours de bons résultats, mais un mauvais fil rugueux ne pourra pas produire un point uni et régulier.

Le mieux est de se servir d'un fil torsion à gauche dans l'aiguille et torsion droite dans la navette.

### Aiguilles.

On divise les aiguilles pour machines à coudre en deux catégories ; pour "Drap" et pour "Cuir."

"Drap" indique **toujours** une pointe ronde.

Les aiguilles "Cuir" se subdivisent en une variété de classes destinées à des buts divers ; les principales pointes sont : "Twist," "Twist reverse," "Twist reverse 'C'," "Broderie," "Croisée," "Lance" et "Lance reverse."

La table suivante explique ces subdivisions :

*(La ligne du chas de l'aiguille est indiquée par la flèche).*

"Twist" perfore ainsi  $\Rightarrow \rightarrow \setminus$  ; on la recommande pour les travaux ordinaires sur cuir, surtout lorsqu'il est désirable que le point soit bien tiré dans le cuir.

"Twist reverse" perfore ainsi :  $\Rightarrow \rightarrow /$  est aussi recommandée pour les travaux ordinaires sur cuir, surtout pour les travaux épais, et quand on désire un point bien tiré dans le cuir.

"Twist reverse 'C'" perfore ainsi :  $\Rightarrow \rightarrow /$  pour le travail du cuir, permet de tirer le fil encore plus profondément dans le cuir que ne le font les aiguilles "Twist" ou "Reverse Twist."

"Broderie" perfore ainsi:  $\rightsquigarrow$  - destinée surtout aux travaux fins sur chaussures, etc., pour la piqûre fine, perlée, la piqûre de fantaisie, etc.

"Croisée" perfore ainsi:  $\rightsquigarrow$  | s'emploie pour tirer le fil encore plus profondément dans le cuir qu'il ne serait possible de le faire avec n'importe quel autre genre d'aiguille.

"Lance"; twist perfore ainsi:  $\rightsquigarrow$  \ destinée principalement à la couture des livres. On peut aussi s'en servir sur le cuir.

"Lance twist reverse" perfore ainsi:  $\rightsquigarrow$  / destinée aux travaux épais sur cuir surtout au fil poissé. On peut également l'employer pour coudre les livres.

Les aiguilles Twist et Twist reverses sont applaties pour faire une perforation à un angle de  $45^\circ$  de la ligne du chas.

Les Twist reverses "C," à un angle de  $67\frac{1}{2}^\circ$ .

Les Lances et Lances reverses, à un angle de  $45^\circ$ .

Il est possible, toutefois, de tourner légèrement ces aiguilles à droite ou à gauche (de  $5^\circ$  à  $10^\circ$ ) ce qui permet de modifier l'aspect du point et d'adapter ces aiguilles plus facilement à des fils et des travaux spéciaux. L'apparition de points manqués indique la limite des ajustages de cette nature.

Quoiqu'il soit possible de se servir de n'importe quel genre d'aiguille sur les machines de la Clases 45K, nous recommandons l'aiguille Twist Reverse pour les travaux courants sur cuir.

GROSSEURS RELATIVES DES AIGUILLES ET DU FIL  
(SOIE, COTON ET LIN)

Nos. des Aiguilles	LIN		COTON	SOIE
	De 50 à 70.	De 25 à 40, 3 fils.		
16 } 18 } 19 }			De 10 à 20	10 à 20
21 } 22 }			Très gros	—
23 } 24 }		De 18, 3 fils à 18, 4 fils.	—	—
25 } 26 }		De 18, 5 fils à 18, 6 fils.	—	—
27 } 28 } 29 }		De 18, 6 fils à 18, 8 fils.	—	—

\*On emploie les mêmes numéros de fils pour les aiguilles pour Drap et pour Cuir.