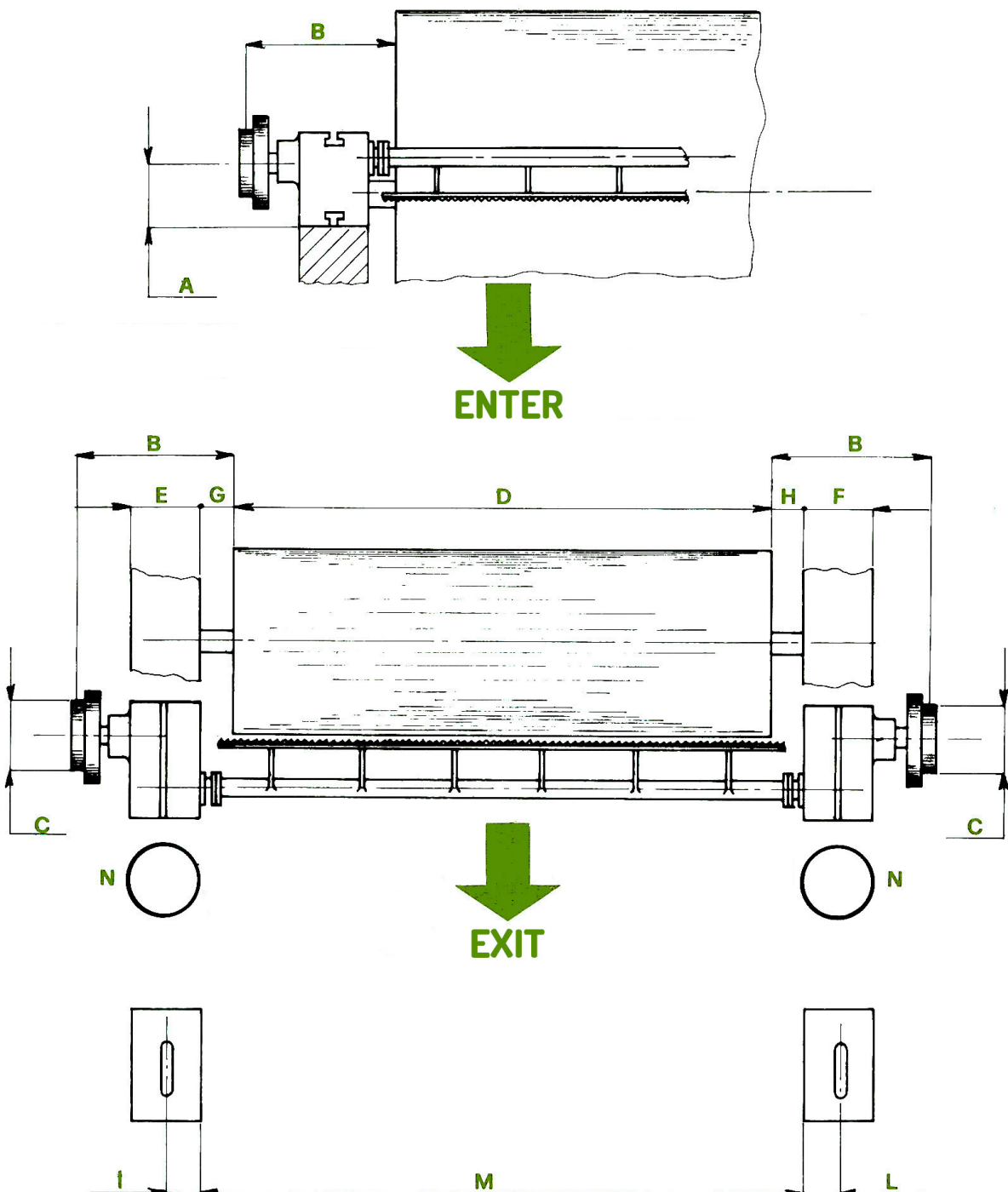


SCHEMA POUR LE PRÉLÈVEMENT DES MESURES POUR PEIGNE DÉTACHE-VOILE



	mm
A Hauteur de la base de la boîte mouvement au centre de la tige détachevoile	
B Distance de l'extérieur du cylindre peigneur au milieu de la courroie	
C Diamètre intérieur de la poulie.	
D Arasement du cylindre peigneur.	
E Largeur de la base sur laquelle s'appuie le peigne.	
F Largeur de la base sur laquelle s'appuie le peigne.	
G Distance interieur entre la base d'appuie du peigne et le cylindre peigneur.	
H Distance intérieur entre la base d'appuie du peigne et le cylindre peigneur.	
I Position des trous pour le fixage du peigne sur la base d'appuie	
L Position des trous pour le fixage du peigne sur la base d'appuie	
M Distance intérieur entre les bases d'appuie du peigne.	
N Marquer avec une croix DANS LE SPÉCIAL CERCLE de quel côté est placé la boîte mouvement.	
P Si les colonnes porte-lame doivent être de forme COURBE <input type="checkbox"/> ou DROITE <input type="checkbox"/>	

EN OUTRE VEUILLEZ INDIQUER:

- 1 Nom du constructeur de la machine de carderie
- 2 Année de construction
- 3 Si la machine est: BRISEUSE - REPASSEUSE - FILEUSE
- 4 Quantité des dents de la lame chaque 25 mm
- 5 Si le SUPPORT OPPOSÉ a la boîte mouvement doit être fabriqué avec **ROULEMENTS** où avec **MANCHON LISSE**