

The

**GLOBAL**

Selection

---

**FB 9500**

MACHINE POINT DE RECouvreMENT

# TABLE DES MATIERES

<b>1. PRINCIPALES CARACTERISTIQUES ET APPLICATIONS.....</b>	<b>3</b>
<b>2. PRECAUTION.....</b>	<b>3</b>
<b>3. VITESSE DE RODAGE ET DE TRAVAIL.....</b>	<b>4</b>
<b>4. REGLAGE DE LA LONGUEUR DU POINT.....</b>	<b>4</b>
<b>5. REGLAGE DE L'ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL.....</b>	<b>4</b>
<b>6. MONTAGE ET REGLAGE DU BOUCLEUR.....</b>	<b>5</b>
<b>7. REFERENCE DE MONTAGE.....</b>	<b>5</b>
<b>8. REGLAGE DU RELEVEUR DE FIL.....</b>	<b>6</b>
<b>9. REGLAGE DE LA CAME DU RELEVEUR DE FIL DU BOUCLEUR.....</b>	<b>6</b>
<b>10. REGLAGE DE L'ETALEUR SUPERIEUR.....</b>	<b>7</b>
<b>11. REGLAGE DU GUIDE FIL.....</b>	<b>8</b>
<b>12. REGLAGE DU GARDE AIGUILLE AVANT ET ARRIERE.....</b>	<b>9</b>
<b>13. ENFILAGE.....</b>	<b>10</b>

# 1. PRINCIPALES CARACTERISTIQUES ET APPLICATIONS

Modèle	Type d'aiguille	Longueur de point (mm)	Aiguille	Fil	Écartement d'aiguille	Relevage du pied	Mouvement de barre	Vitesse
FB 9502	70 ~90	1,8 ~3,2	2	4	4,8	5	31	4000
FB 9503	70 ~90	1,8 ~3,2	2	5	4,8 – 5,6- 6-6,4	5	31	4000
FB 9512	70 ~90	1,8 ~3,2	2	4	4,8	5	31	4000
FB 9513	70 ~90	1,8 ~3,2	2	5	4,8 – 5,6- 6-6,4	5	31	4000

Modèle	Applications
FB 9502	Pour réalisation de point de recouvrement sur jersey ou article similaire
FB 9503	
FB 9512	Pour application de collerette en point de recouvrement
FB 9513	

## 2. PRECAUTION

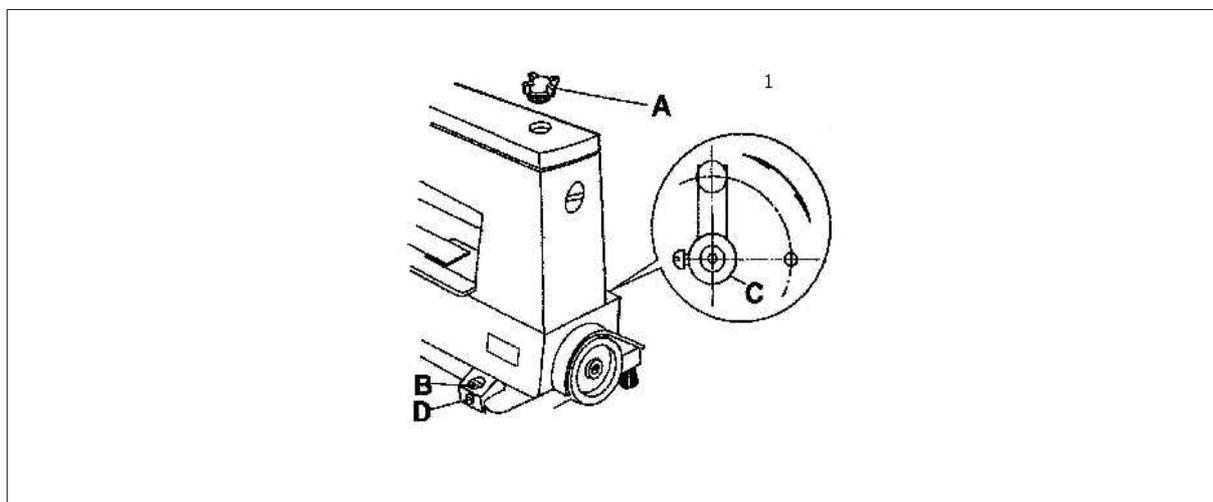
### 1. Examen

Chaque machine est vérifiée par une stricte inspection et tester avant de quitter l'usine de fabrication, toutefois des pièces de machines peuvent être perdues ou déformés après un transport sur grande distance, C'est pourquoi il est nécessaire de contrôler la machine après son nettoyage. Tourner le volant et vérifier que rien ne s'oppose à sa rotation, ou une résistance ou un bruit anormal. Si c'est le cas régler la machine avant de la mettre en service,

### 2. Lubrification

Huile à utiliser : Utiliser de l'huile spéciale 18# pour machine à coudre comme lubrifiant . Comme l'huile est vidanger complètement, remplir avant la mise en service. Pour le remplissage d'huile, en premier retirer le voyant de contrôle d'huile A à l'aide d'une clef spéciale et utiliser uniquement de l'huile spéciale machine à coudre T18#. En même temps, observer le niveau d'huile dans la jauge (B) pour être sûr que le niveau d'huile ne dépasse pas la ligne rouge. (voir fig. 1) Remplacement de l'huile : pour une bonne fiabilité de la machine, l'huile doit être changé totalement après environ 200 h d'utilisation, et ensuite changer 2 ou 3 fois par an. Retirer la vis de vidange (D) et vidanger l'huile (Fig. 1).

3. Lorsque la machine est séparé du réservoir d'huile pour un entretien, mettre le filtre à l'intérieur du bras pour permettre de poser la tête sur une surface plane, tourner le levier en position horizontale avant le contrôle. Après le contrôle, remettre le filtre en place et tourner le levier en position verticale pour une alimentation normale de l'huile. (Fig. 1)



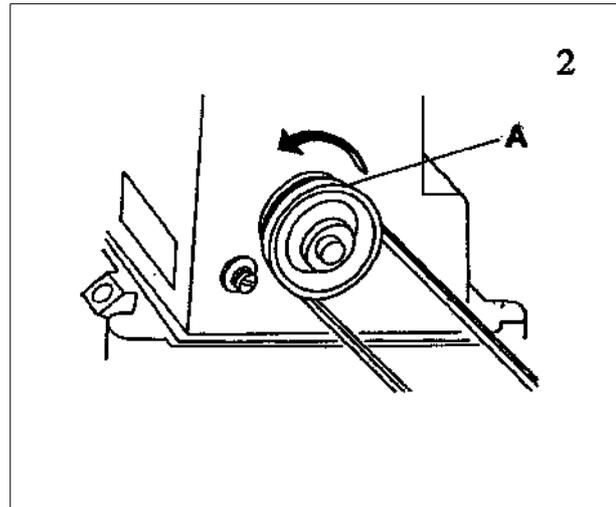
### 3. VITESSE DE RODAGE ET DE TRAVAIL

#### 1) Rodage

Utiliser la machine à vitesse réduite, Si la machine tourne sans problème, augmenter progressivement la vitesse jusqu'à 3000 tr/mn.

#### 2) Vitesse de travail

Le système de lubrification automatique permet à la machine de coudre à vitesse élevée, mais pour une bonne durée de vie, la vitesse pour une machine neuve ne doit pas excéder 3000 tr/mn, Vérifier que le volant A tourne dans la direction de la flèche (fig.2)  
Si le sens de rotation du moteur est inversé, mettre hors tension la machine et changer le sens de rotation du moteur pour obtenir la direction correcte.

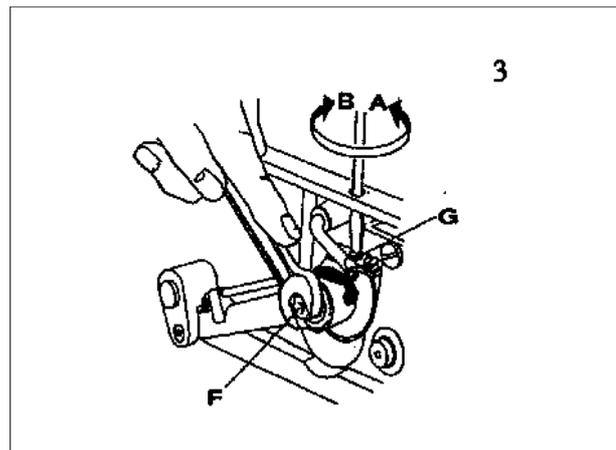


### 4. REGLAGE DE LA LONGUEUR DU POINT

#### 1) Dévisser l'écrou F ( Filetage à gauche)

2) Dévisser la vis G, tourner la vis en direction de A pour augmenter la longueur du point ou vers B pour la diminuer.

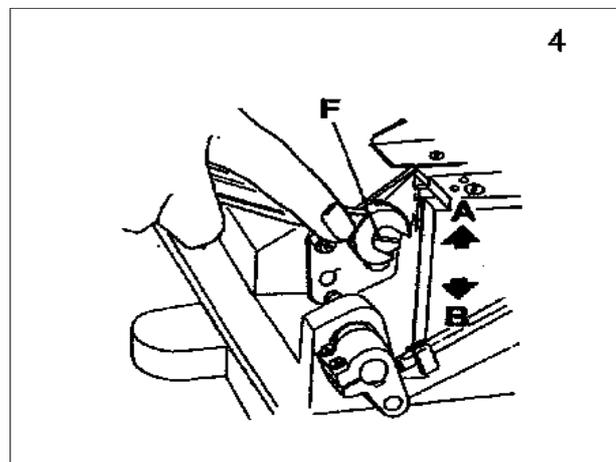
3) Lorsque le réglage est terminé, serrer l'écrou F (Fig.3)



### 5. REGLAGE DE L'ENTRAÎNEMENT DIFFÉRENTIEL

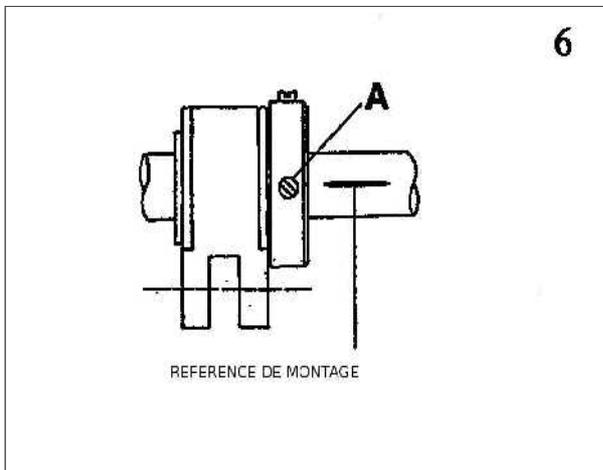
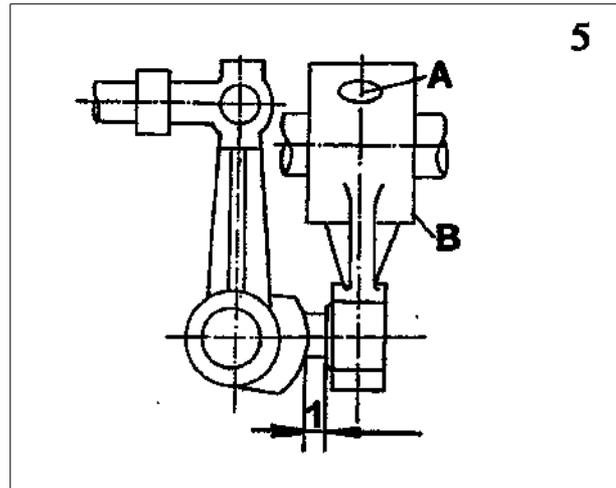
La série FB 9500 comprend un entraînement différentiel pour la couture sur article en laine, article élastique sans déformation.

- 1) Dévisser la vis F et tourner vers A pour augmenter l'entraînement différentiel e vers B pour le diminuer
- 2) Lorsque le réglage désiré est obtenu, serrer la vis F (Fig.4)



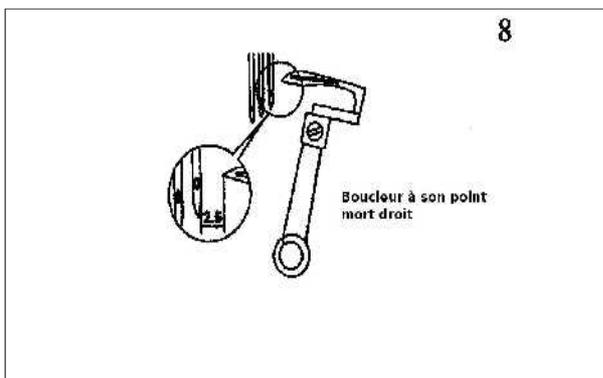
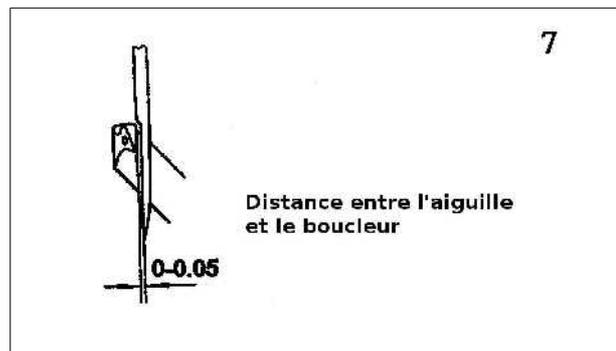
## 6. MONTAGE ET REGLAGE DU BOUCLEUR

La temporisation de l'aiguille avec le mouvement gauche/droit du boucleur : lorsque la barre aiguille remonte, le boucleur doit se déplacer de la gauche à son point mort droit et lorsque le boucleur commence son mouvement vers la gauche l'aiguille doit être en position haute. Ce qui veut dire que lorsque est à son point le plus haut, le boucleur est à son point mort droit. Si ce n'est pas le cas , dévisser les deux vis A de la came excentrique et tourner la bielle du fait que l'excentrique ne bouge pas (Fig. 5)



Aligner la ligne de l'arbre avec le centre de la vis A pour obtenir le bon réglage. Autrement le mouvement est modifié (Fig. 6 )

Position relative entre l'aiguille et le boucleur : Pour obtenir l'espace de 0 à 0,05mm (Fig.7) qui représente la distance entre la pointe du boucleur et l'encoche de l'aiguille pendant son mouvement de la droite vers la gauche, dévisser légèrement la vis F (Fig.22)

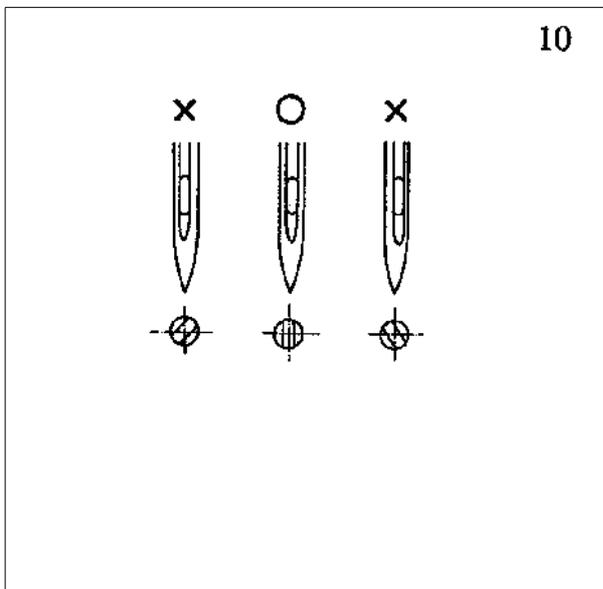
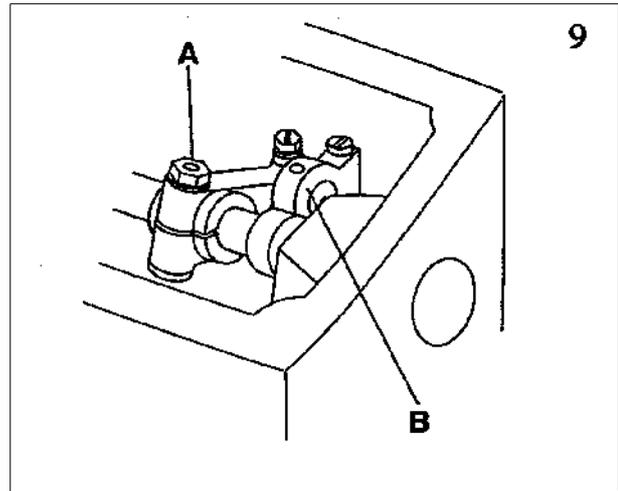


Dévisser la vis G ( Voir fig 22 ) pour obtenir une distance de 2,5 mm entre le boucleur et l'aiguille de droite lorsque l'aiguille est à son point mort bas (Fig. 8) . Lorsque le réglage est terminé, serrer la vis G

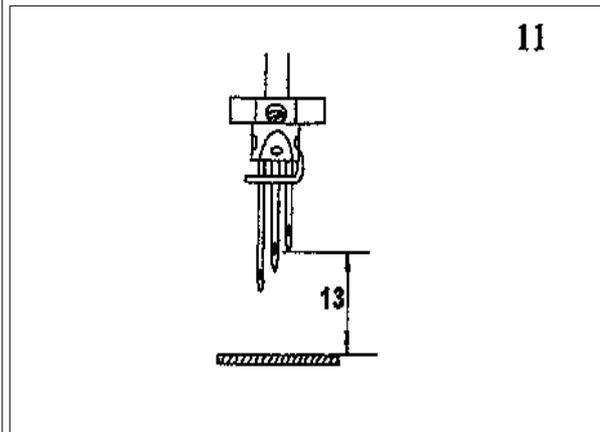
## 7. REFERENCE DE MONTAGE

La hauteur de l'aiguille droite peut être ajustée ( après avoir retiré le carter du bras), dé-serrer légèrement l'écrou A et déplacer la bielle B vers le bas pour augmenter ou vers le haut pour diminuer ( hauteur de réglage = 13 mm)

Le remplacement de l'aiguille doit être fait correctement avec la rainure de face comme indiqué sur le dessin (Fig. 10)

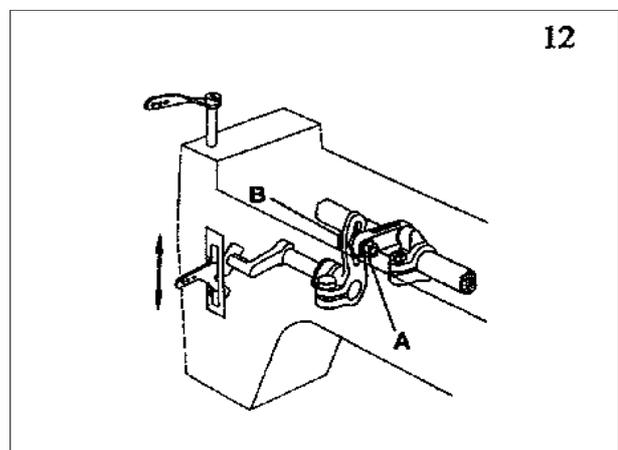


Barre aiguille au point mort haut (Fig. 11)

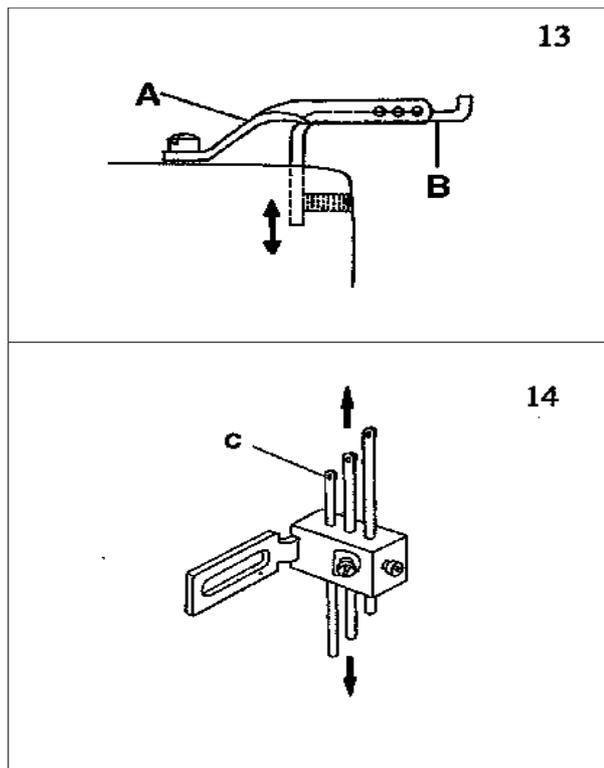


## 8. REGLAGE DU RELEVEUR DE FIL

La machine comporte un mouvement réglable du releveur de fil qui permet une couture plus ou moins élastique en augmentant ou diminuant la dimension de la boucle d'aiguille, le mouvement peut être réglé (après avoir retiré la carter du bras) en dé-serrant l'écrou A (Fig. 12) et en déplaçant la tige B vers le bas pour augmenter le mouvement ou vers le haut pour le diminuer.

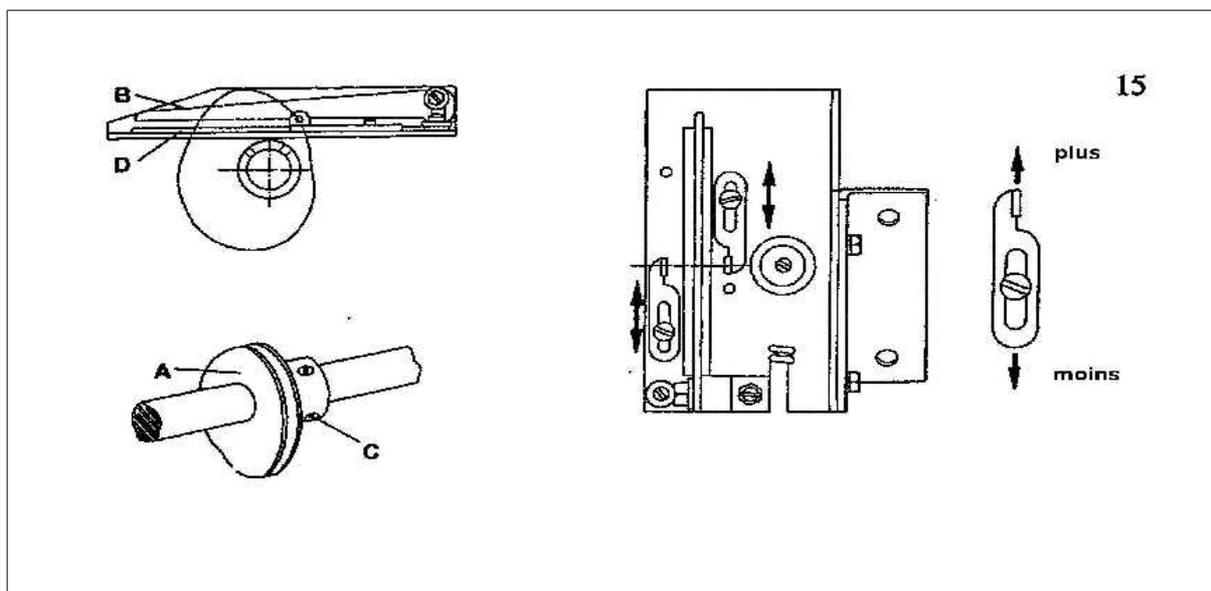


Pour un fil normal, lorsque le guide fil de barre aiguille A est à son point mort bas, la position du garde fil B est suivant la position montré en Fig. 13. Lors d'usage de fil élastique, déplacer le garde fil B vers le haut permet d'augmenter la formation de boucle. Pour régler la quantité de fil du releveur de fil déplacer le guide fil C vers le haut pour augmenter la quantité de fil et à l'inverse pour le diminuer (Fig. 14)



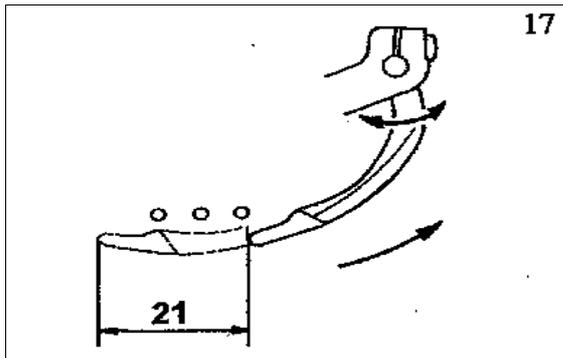
## 9. REGLAGE DE LA CAME DU RELEVEUR DE FIL DU BOUCLEUR

Les deux disques de la came du releveur de fil A, doivent être parfaitement centré avec le guide fil supérieur B et le guide fil inférieur D Fig.15. Pour faire le réglage, dévisser la vis C sur le moyeu de came. Déplacer la came dans la bonne position pour que lorsque le boucleur commence son mouvement vers la droite, le fil doit être tendu

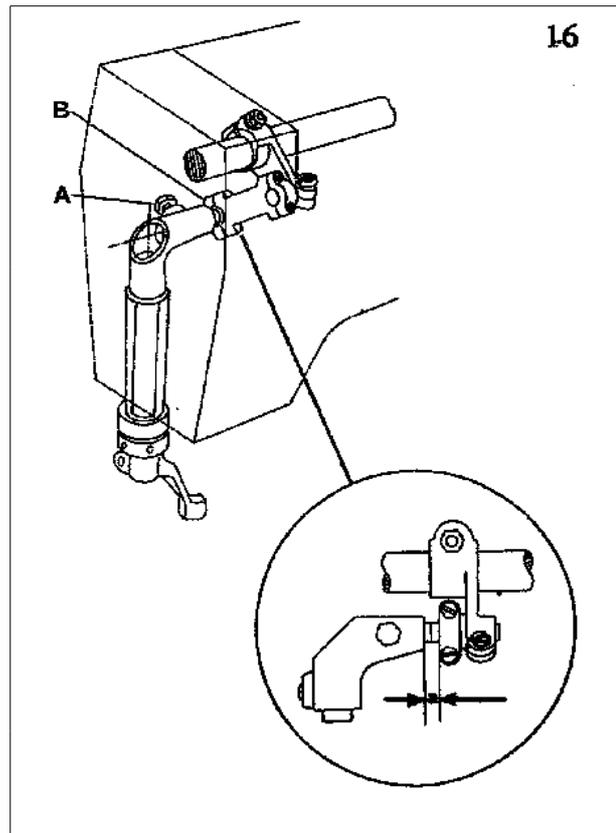


## 10. REGLAGE DE L'ETALEUR SUPERIEUR

(distance 21 Fig. 17) en réduisant la distance « a », montré en fig.16 , le mouvement de l'étaleur supérieur est augmenté, en augmentant la distance « a », il est réduit. Pour modifier le réglage « a » dévisser la vis A et déplacer la rotule de la bielle B. (Fig. 16) ( a= 7 pour cette machine)

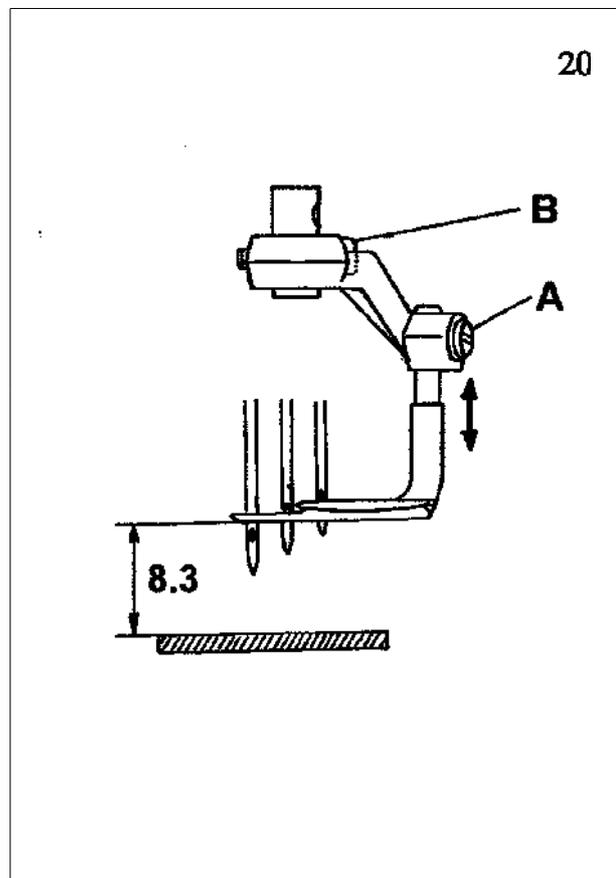
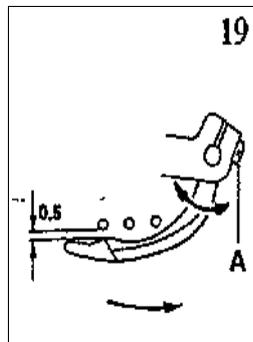
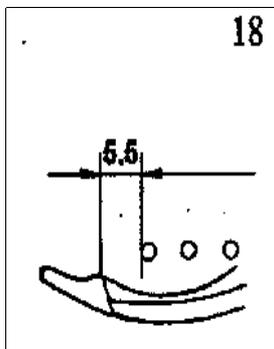


(distance 8.3) pour obtenir la distance 8.3, dévisser la vis A (Fig. 20) pour obtenir une distance de 8,3 entre l'étaleur supérieur et la plaque aiguille



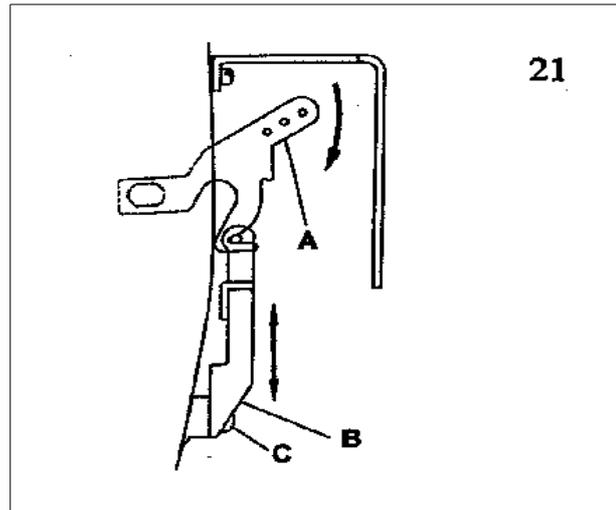
(distance 5,5 fig. 18) pour obtenir la distance de 5,5, dévisser la vis B (Fig. 20) et tourner le support de l'étaleur

(distance 0,5) pour obtenir la distance de 0,5, dévisser la vis A fig. 19 et tourner l'étaleur



## 11. REGLAGE DU GUIDE FIL

Dévisser la vis C et déplacer le guide fil B vers le haut ou le bas pour que lorsque l'étaleur supérieur commence son mouvement vers la droite, le releveur de fil A commence son mouvement vers le bas et touche le fil et le tire. Quand le réglage à la bonne position est fait serrer la vis C (Fig. 21)

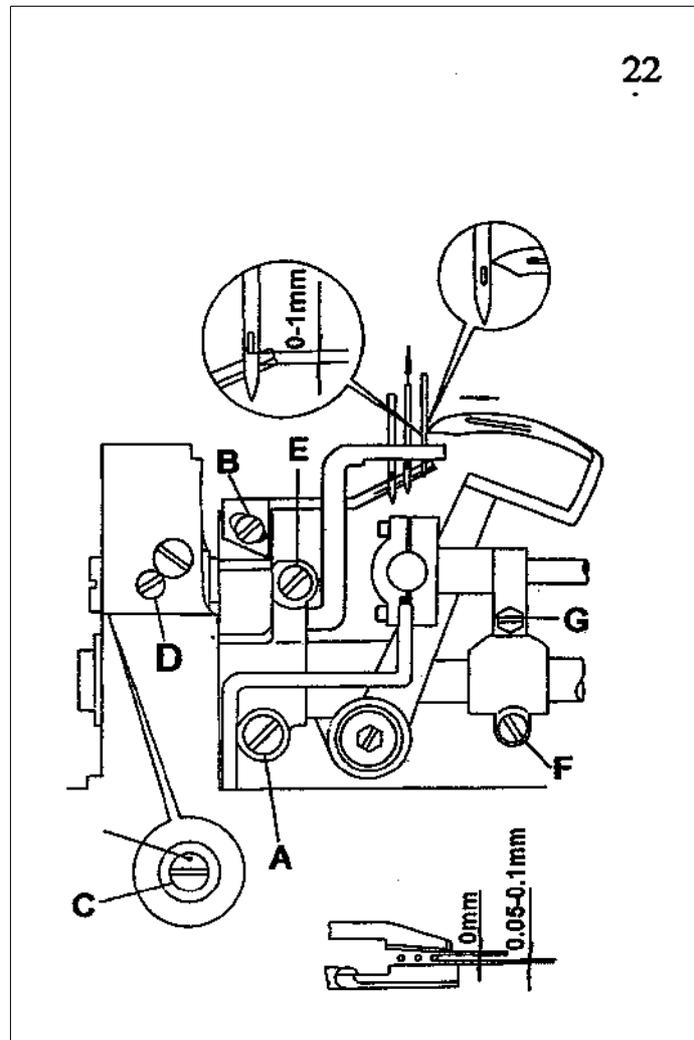


## 12. REGLAGE DU GARDE AIGUILLE AVANT ET ARRIERE

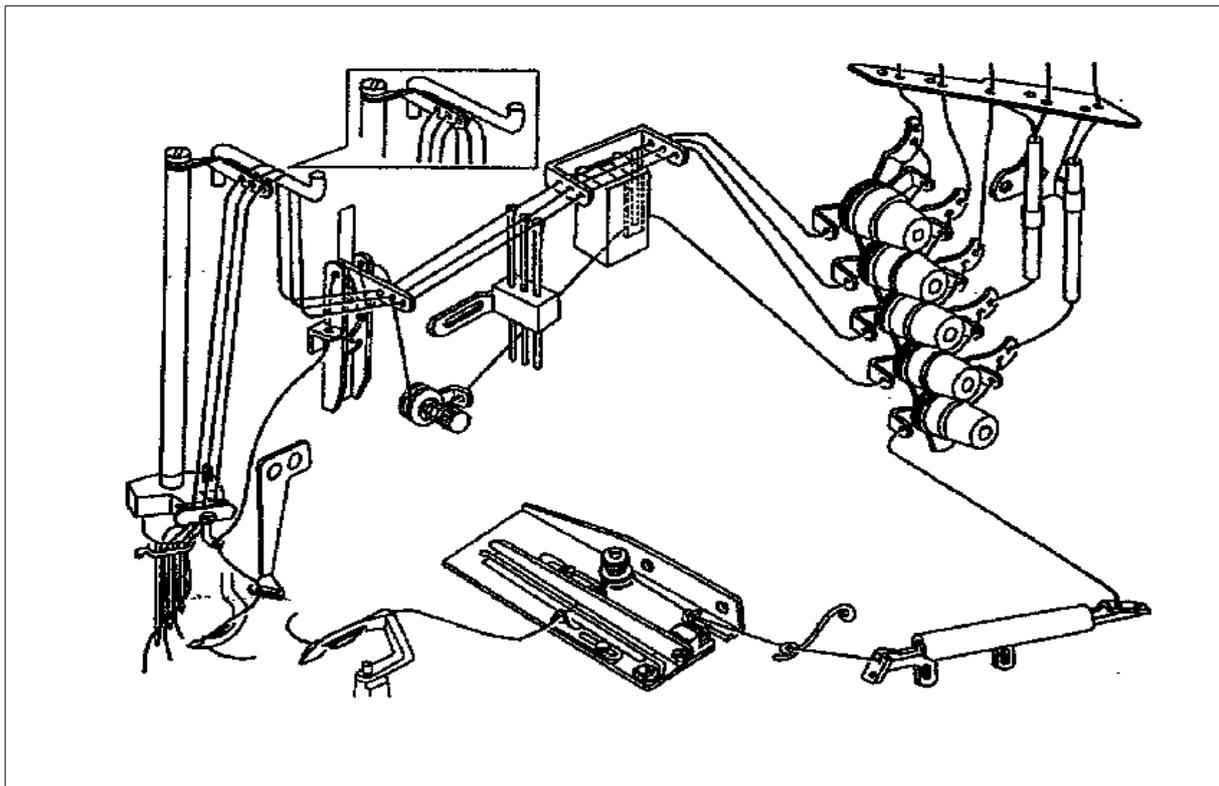
Le mécanisme de garde aiguille n'est pas affecté par le réglage de longueur du point et il est nécessaire d'être de nouveau réglé après un changement d'aiguille de diamètre différent. Dévisser la vis E et D (Fig.22) et retirer le garde aiguille avant. Tourner la came excentrique C jusqu'à ce que le repère soit au plus haut, lorsque le boucleur et l'aiguille de droite sont positionnés suivant la fig. 22, dévisser la vis A et B pour régler le garde aiguille à une distance de 0 ~1mm entre le bord arrière du garde aiguille et le chas de l'aiguille, serrer la vis A et B.

La position correcte du garde aiguille arrière doit être comme suit: lorsque la pointe du boucleur se déplace vers l'aiguille de droite le garde aiguille doit avoir un jeu nul avec l'aiguille de droite, régler par l'excentrique C. Après réglage serrer la vis D.

Réglage du garde aiguille avant : lorsque la pointe du boucleur se déplace vers l'aiguille de droite, dévisser la vis E, et ajuster pour avoir un jeu de 0,05 ~0,1 mm avec l'aiguille de droite, puis serrer la vis E (Fig. 22)



## 13. ENFILAGE



PROBLEME	CAUSE PROBABLE
Points irréguliers	1) Mauvais réglage de tensions 2) Mauvais réglage du releveur de fil 3) Mauvais enfilage 4) Qualité de fil irrégulière
Mauvais entraînement	1) Pression du pied insuffisante 2) Mauvais réglage de la griffe 3) Mauvais réglage du différentiel
Points sautés	1) Mauvais réglage relation boucleur aiguille 2) Garde aiguille avant arrière trop loin de l'aiguille 3) Mauvaise position des aiguilles 4) Mauvais réglage de la came de releveur de fil
Casse de fil	1) Tension trop forte 2) Bobinage du fil irrégulier 3) Garde aiguille arrière mal réglé
Casse d'aiguille	1) Aiguille faussé 2) Mauvais montage de l'aiguille 3) Mauvais réglage de l'étaleur supérieur 4) mauvais sens de rotation du moteur
Trou dans le tissu	1) Aiguille époincée 2) Grosseur d'aiguille inadaptée
Fuite d'huile	1) Vis entre la fonderie et le réservoir d'huile insuffisamment serrés 2) Mauvais serrage de la vis de vidange 3) Mauvais montage du filtre d'huile
Mauvaise lubrification	1) Niveau d'huile trop bas 2) Tube de lubrification bouché 3) Voyant d'huile bouché