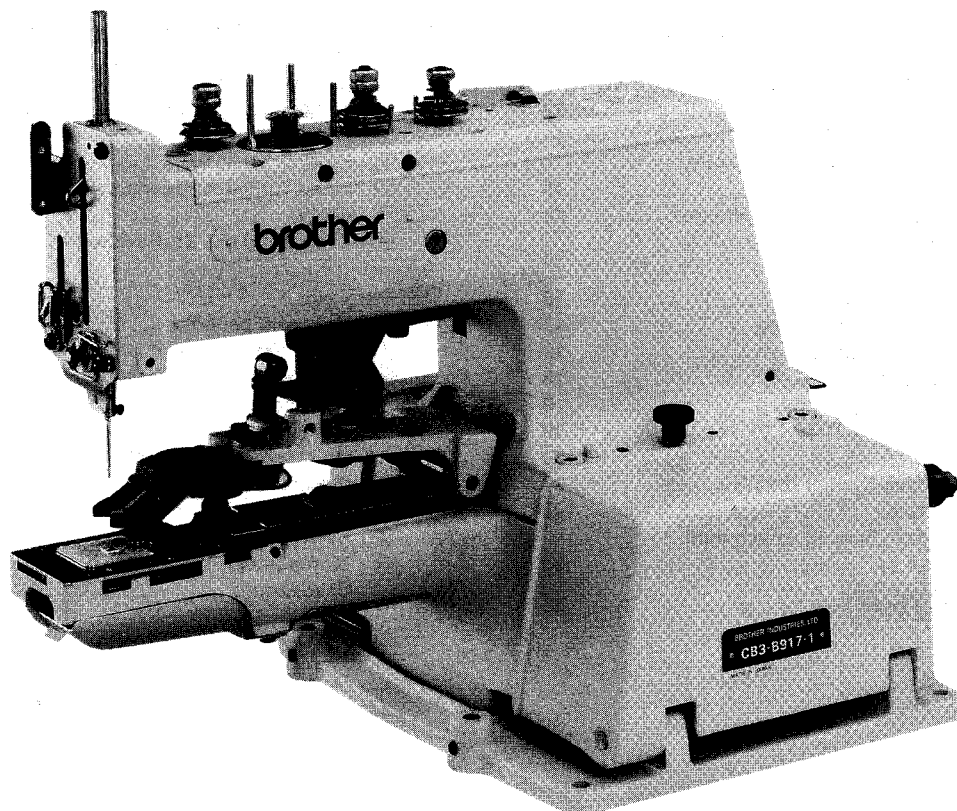


CHAIN STITCH, BUTTON SEWER
KETTENSTICH-KNOPFANNÄHMASCHINE
MACHINE A COUDRE POUR POINT DE CHAINETTE ET COUTURE DE BOUTONS
MAQUINA DE COSER BOTONES, CON PUNTADA DE CADENETA
CB3-B916

CHAIN STITCH, BUTTON SEWER, WITH THREAD TRIMMER
KETTENSTICH-KNOPFANNÄHMASCHINE MIT AUTOMATISCHEM FADEN-ABSCHNEIDER
MACHINE A COUDRE POUR POINT DE CHAINETTE ET COUTURE DE BOUTON AVEC
COUPE-FIL AUTOMATIQUE
MAQUINA DE COSER BOTONES, CON PUNTADA DE CADENETA Y CORTAHILOS
AUTOMATICO
CB3-B917

CB3-B916
CB3-B917

INSTRUCTION MANUAL
BEDIENUNGSANLEITUNG
MANUEL D'INSTRUCTIONS
MANUAL DE INSTRUCCIONES



Features

1. Finely adjusted rotary thread take-up, auxiliary tension release, and thread clamp timing assure consistent stitch performance.
2. Adoption of a speed reducer using a lost motion mechanism reduces shocks when the sewing machine stops, offers quieter sewing machine stopping performance, and improves overall durability.
3. Stitch number and length can be easily changed for use with a wider range of applications.
4. Use of a spring operated, forced return thread cutter increases bobbin thread cutting precision and overall thread cutter performance. (B917)

Contents

Specifications	1
1 Work Table	2
2 Installation	4
3 Installation of the V-belt	5
4 Installation of the Button Tray	5
Lubrication and Trial Operation	6
1 Lubrication	6
2 Trial Operation	7
3 Manual Pulley Rotation	7
Correct Operation	8
1 Needle Installation	8
2 Threading	8
3 Vertical and Horizontal Feed Adjustment	9
4 Setting the Button	11
5 Changing the Stitch Number	12
6 Thread Tension	13
7 Adjustment of the Rotor	14
8 Thread take-up Lever Adjustment (B917)	15
9 Presser Foot Pressure Adjustment	15
Standard Adjustments	16
1 Needle Bar Height	16
2 Needle and Looper Timing	17
3 Needle and Looper Gap	18
4 Needle Guard	18
5 Loop spreader	19
6 Ball Presser Plate Gap	19
7 Brake	20
8 Button Clamp Opener (B917)	21
9 Movable Knife	22
10 Shank Button Sewing Attachment Installation	23
Troubleshooting Guide	28

Besonderheiten

1. Fadenabnahmescheibe, zusätzlicher Spannungsausgleich und Fadenspannergleichlauf für gleichmäßige Stiche fein einstellbar.
2. Nähgeschwindigkeitsreduktion mit totem Gang ermöglicht stoßfreies Anhalten der Maschine und erhöht die Beständigkeit.
3. Einfache Einstellung und großer Einstellbereich der Stichzahl und Stichlänge für verschiedene Anwendungen.
4. Der Fadenabschneider wird mit einer Feder zurückgestellt, um die Abschneidegenauigkeit des Spulensfadens zu erhöhen und die Leistung des Fadenabschneiders zu verbessern. (B917)

Inhalt

Technische Daten	1
1 Nähtisch	2
2 Nähmaschine	4
3 Keilriemen	5
4 Knopfbehälter	5
Schmierung und Probelauf	6
1 Schmierung	6
2 Probelauf	7
3 Drehen der Riemenscheibe von Hand	7
Bedienung	8
1 Nadelbefestigung	8
2 Einfädeln	8
3 Vertikal- und Horizontaltransporteinstellung	9
4 Einlegen des Knopfs	11
5 Ändern der Stichzahl	12
6 Fadenspannung	13
7 Rotoreinstellung	14
8 Einstellung des Fadenabnahmehebels (B917)	15
9 Einstellung des Stoffdrückerfußdrucks	15
Standardeinstellungen	16
1 Nadelstangenhöhe	16
2 Nadel- und Greifergleichlauf	17
3 Abstand zwischen Nadel und Greifer	18
4 Nadelschutz	18
5 Schiefenzieher	19
6 Druckscheibenabstand	19
7 Bremse	20
8 Knopfhalteröffnung (B917)	21
9 Bewegliches Messer	22
10 Montage der Annähorrichtung für Ösenknöpfe	23
Fehlersuche	29

Caractéristiques

1. Un réglage précis du levage de fil rotatif, du relâchage de la tension auxiliaire et de la synchronisation du passe-fil assurent une régularité de la qualité des points.
2. L'adoption du réducteur de vitesse utilisant un mécanisme de perte de vitesse réduit les chocs lors de l'arrêt de la machine à coudre, permet une arrêt moins bruyant de la machine et améliore sa durabilité.
3. Le nombre et la longueur des points peuvent être modifiés facilement permettant un plus large champ d'utilisations.
4. L'utilisation d'un coupe-fil à retour forcé, actionné par un ressort, améliore la précision du coupage du fil de bobine et de l'ensemble des performances du coupage. (B917)

Table des matières

Spécifications	1
1 Table de travail	3
2 Machine à coudre	4
3 Courroie	5
4 Porte-boutons	5
Lubrification et essai de fonctionnement	6
1 Lubrification	6
2 Essai de fonctionnement	7
3 Rotation de la poulie manuelle	7
Fonctionnement réel	8
1 Pose de l'aiguille	8
2 Enfilage	8
3 Réglage de l'entraînement vertical et horizontal	9
4 Mise en place du bouton	11
5 Modification du nombre de points	12
6 Tension du fil	13
7 Réglage du rotor	14
8 Réglage du levier de levage du fil (B917)	15
9 Réglage de la pression du pied-presseur	15
Réglage standard	16
1 Hauteur de la barre à aiguille	16
2 Synchronisation de l'aiguille et boucleur	17
3 Ecartement entre aiguille et boucleur	18
4 Protection d'aiguille	18
5 Etendeur de boucle	19
6 Jeu de plaque de pression de bille	19
7 Frein	20
8 Ouverture du serre-bouton (B917)	21
9 Couteau mobile	22
10 Positionnement pour couture d'un bouton à queue	23
Guide de dépannage	30

Détalles

1. Un tirahilos rotatorio de ajuste fino, un liberador de tensión auxiliar y un sincronizador de abrazadera de hilo permiten asegurar puntadas consistentemente iguales.
2. El uso de un reductor de velocidad con mecanismo de desplazamiento en vacío suaviza el momento de la parada y mejora la vida útil de la máquina.
3. Se puede cambiar fácilmente la longitud y el número de puntadas, para una amplia gama de aplicaciones.
4. El uso de un cortahilos con retorno forzado mediante resorte mejora la precisión del cortahilos del bobinador y el funcionamiento en general del cortahilos. (B917)

Indice

Especificaciones	1
1 Mesa de trabajo	3
2 Máquina de coser	4
3 Correa trapezoidal	5
4 Bandeja para botones	5
Lubricación y prueba de funcionamiento	6
1 Lubricación	6
2 Prueba de funcionamiento	7
3 Rotación de la pulea manual	7
Funcionamiento correcto	8
1 Instalación de la aguja	8
2 Enhebrado	8
3 Ajuste de alimentación vertical y horizontal	9
4 Colocación del botón	11
5 Cambio del número de puntadas	12
6 Tensión del hilo	13
7 Ajuste del rotor	14
8 Ajuste de la palanca del tirahilos (B917)	15
9 Ajuste de la presión del prensatelas	15
Ajustes normales	16
1 Altura de la barra de aguja	16
2 Sincronización de aguja y ojo-guía	17
3 Aguja y espacio de la remalladora	18
4 Protector de aguja	18
5 Extensor del bucle	19
6 Separación de la placa de fijación de la bola	19
7 Freno	20
8 Abridor de abrazadera de botón (B917)	21
9 Cuchilla móvil	22
10 Instalación del dispositivo para costura de botones con cola	23
Guía para la localización de averías	31

Specifications

Technische Daten

Spécifications

Especificaciones

BROTHER INDUSTRIES LTD

CB3-B916-

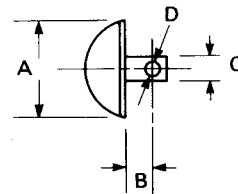
MADE IN JAPAN

BROTHER INDUSTRIES LTD

CB3-B917-

MADE IN JAPAN

★ Shank button size/Größe der Ösenknöpfe
Taille du bouton à queue
Tamaño de la cola del botón



Subclass	1	2	3	4	5	6	*7	*8	Shank buttons
Stitch form									
Stitch number	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32
Needle	TQ × 1 #16								TQ × 7 #16
Button size	8 ~ 20mm (Items 8 to 30 are sold separately.)								A (φ5~φ20), C (φ3.2~φ5)
Button hole spacing	2.0 ~ 6.5 × 0 ~ 6.5 (Width × Length)								B (1.5~5.5), D (φ1.6~φ3.2)
Button clamp lift stroke	14mm								20 ~ 25mm
Maximum sewing speed	1,500 s.p.m.								

* Subclasses —7 and —8 are for model CB3-B917.
Temporarily label attaching. (The stitch get loose as pulling the thread tip.)

Nähart	1	2	3	4	5	6	*7	*8	Ösenknöpfe
Stichart									
Stichzahl	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32
Nadel	TQ × 1 #16								TQ × 7 #16
Knopfgröße	8 ~ 20mm (Die Teile 8 bis 30 sind separat erhältlich.)								A (φ5~φ20), C (φ3.2~φ5)
Knopflochabstand	2.0 ~ 6.5 × 0 ~ 6.5 (Breite × Länge)								B (1.5~5.5), D (φ1.6~φ3.2)
Knopfhalterhub	14mm								20 ~ 25mm
Max. Nähgeschwindigkeit	1,500 s.p.m.								

* Die Näharten —7 und —8 können mit der Nähmaschine CB3-B917 ausgeführt werden.
Provisorisches Anbringen von Etiketten. (Der Stich kann durch Ziehen am Fadenende gelockert werden.)

Sous-classe	1	2	3	4	5	6	*7	*8	Boutons à queue
Forme des points									
Nombre de points	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32
Aiguille	TQ × 1 #16								TQ × 7 #16
Taille du bouton	8 ~ 20mm (Les éléments 8 à 30 sont rendus séparément.)								A (φ5~φ20), C (φ3.2~φ5)
Espacement des trous du bouton	2.0 ~ 6.5 × 0 ~ 6.5 (Largeur × Longueur)								B (1.5~5.5), D (φ1.6~φ3.2)
Course de levage du serre-bouton	14mm								20 ~ 25mm
Vitesse de couture maximale	1,500 s.p.m.								

* Les sous-classes —7 et —8 sont pour le modèle CB3-B917.
Fixation temporaire d'étiquette (Les points deviennent lâches lorsqu'on tire sur le bout du fil.)

Subclase	1	2	3	4	5	6	*7	*8	Botones con cola
Botón de puntada									
Número de puntadas	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32	6, 12, 24	8, 16, 32
Aguja	TQ × 1 #16								TQ × 7 #16
Tamaño de botón	8 ~ 20mm (Los artículos 8 a 30 se venden por separado.)								A (φ5~φ20), C (φ3.2~φ5)
Espacio entre orificios en el botón	2.0 ~ 6.5 × 0 ~ 6.5 (Anchura × Longitud)								B (1.5~5.5), D (φ1.6~φ3.2)
Carrera de elevación de abrazadera de botón	14mm								20 ~ 25mm
Máxima velocidad de costura	1,500 s.p.m.								

* Las subclases —7 y —8 son para los modelos CB3-B917.
Para colocar etiquetas provisoriamente. (La puntada se suelta al tirar de la punta del hilo.)

1 Work Table

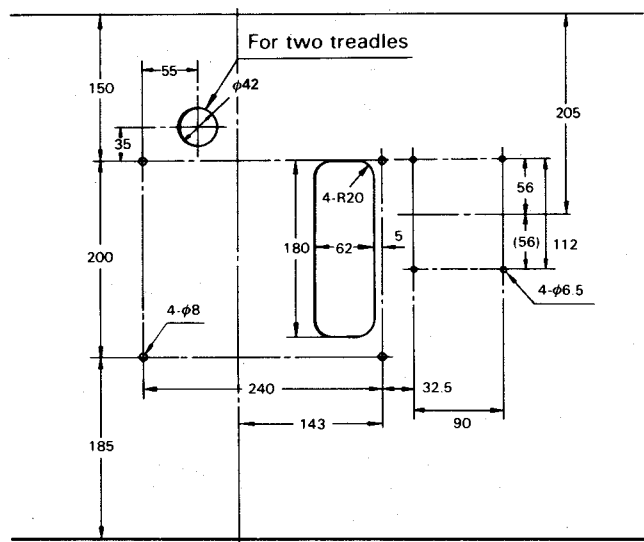
Use one of the motors listed below. (BROTHER Motor)

Power	Code number of model
Single phase 100V	128-916-200-02
Single phase 220V	128-916-200-04
Single phase 235V	128-916-200-06
Three phase 220V	128-916-200-26
Three phase 380V	128-916-200-28
Three phase 400V	128-916-200-30
Only table (without motor)	128-916-200-50

* If using a commercial motor, select one of those listed below.

Power	Type
Single phase 100V	4P, 250W motor
Three phase 200V	4P, 250W motor

* If using a commercial table, drill holes as shown below.



Motor Pulley

Select one of the motor pulleys listed below to suit the power frequency in your area.

* In case of using the round leather belt or sewing at a speed less than 1500spm, please adjust the clutch stop position with the brake so that it may not be unfixed. (Refer to p.18.)

Frequency	Machine Speed	Motor Pulley		V-belt (inches)
		Outer Diameter	Type	
50 Hz	1,500 spm	75 mm	N-75 pulley	24
60 Hz	1,500 spm	65 mm	N-65 pulley	24

1 Nähtisch

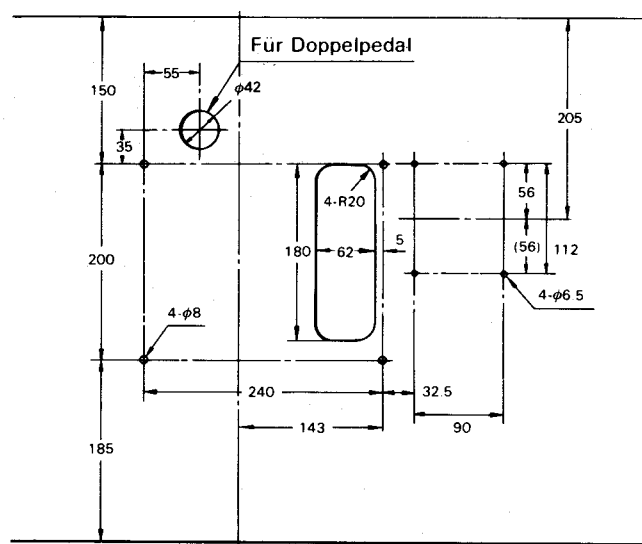
Verwenden Sie einen der untenstehend aufgelisteten Motoren. (BROTHER Motor)

Stromversorgung	Modell-Code
Einphasig, 100V	128-916-200-02
Einphasig, 220V	128-916-200-04
Einphasig, 235V	128-916-200-06
Dreiphasig, 220V	128-916-200-26
Dreiphasig, 380V	128-916-200-28
Dreiphasig, 400V	128-916-200-30
Nur Tisch (außen Motoren)	128-916-200-50

* Wenn Sie einen handelsüblichen Motor verwenden wollen, wählen Sie einen aus der untenstehenden Tabelle.

Stromversorgung	Bauart
Einphasig, 100V	4 poliger 250W-Motor
Dreiphasig, 200V	4 poliger 250W-Motor

* Falls ein gewöhnlicher Aufstellstisch verwendet wird, bohren Sie so, wie unten beschrieben, Löcher.



Motorriemenscheibe

Wählen Sie eine der untenstehenden Motorriemenscheiben, entsprechend der Netzspannungsfrequenz.

* Falls ein runder Lederriemen verwendet wird oder die Nähgeschwindigkeit weniger als 1500 Stiche pro Minute beträgt, muß die Kupplungsanschlagposition mit der Bremse so eingestellt werden, daß sie sich nicht lockern kann. (Siehe Seite 18.)

Netzfrequenz	Motorumdrehungen	Riemenscheibe		Keilriemen
		Außendurchmesser	Bauart	
50 Hz	1,500 spm	75 mm	Scheibe N-75	24
60 Hz	1,500 spm	65 mm	Scheibe N-65	24

1 Table de travail

Choisir un moteur de la liste suivante. (BROTHER Moteur)

Puissance	Numéro de code du modèle
Monophasé 100V	128-916-200-02
Monophasé 220V	128-916-200-04
Monophasé 235V	128-916-200-06
Triphasé 220V	128-916-200-26
Triphasé 380V	128-916-200-28
Triphasé 400V	128-916-200-30
Seul table (sans moteur)	128-916-200-50

* Dans le cas de l'utilisation d'un moteur de commerce, choisir un moteur de la liste suivante.

Puissance	Type
Monophasé 100V	Quadripolaire, 250W
Triphasé 200V	Quadripolaire, 250W

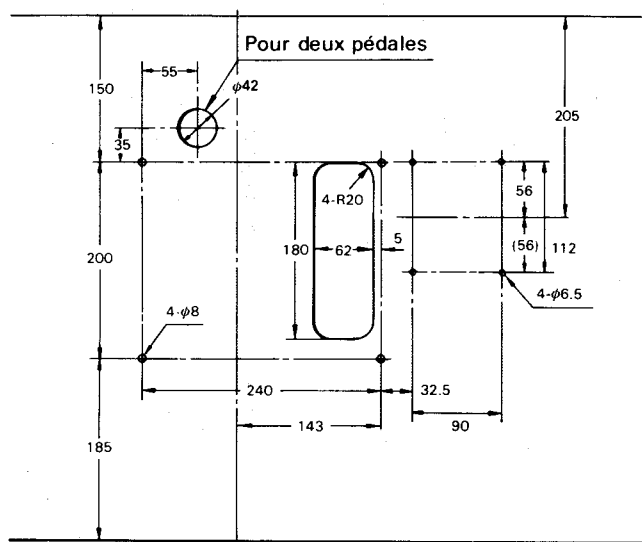
Poulie du moteur

Choisir une poulie de la liste suivante selon la fréquence de la région où la machine sera utilisée.

* Si on utilise soit la ceinture en cuir circulaire soit une vitesse inférieure à 1500 points à la minute pour coudre, on doit prendre soin d'ajuster la position d'embrayage d'arrêt avec la pédale pour qu'elle reste inchangée.

Fréquence	Vitesse de la machine	Poulie du moteur		Courroie (inches)
		Diamètre extérieur	Type	
50 Hz	1,500 spm	75 mm	Poulie N-75	24
60 Hz	1,500 spm	65 mm	Poulie N-65	24

* Dans le cas de l'utilisation d'une table de commerce, percer des trous comme montré ci-dessous.



1 Mesa de trabajo

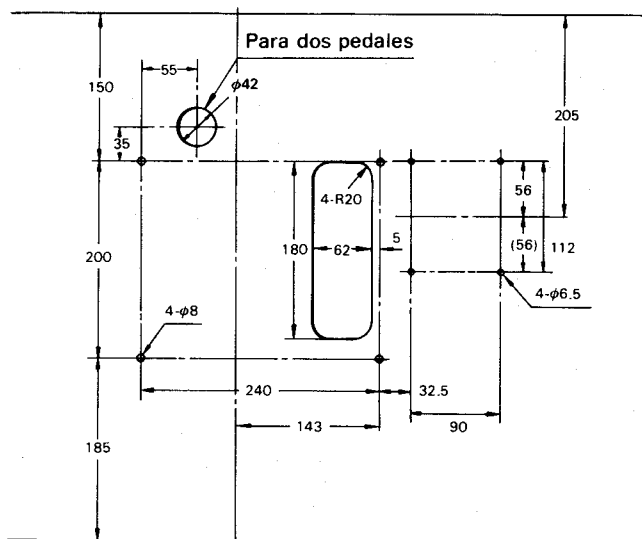
Usar uno de los motores que figuran en la lista siguiente. (BROTHER Motor)

Potencia	Número de código del modelo
Monofásico 100V	128-916-200-02
Monofásico 220V	128-916-200-04
Monofásico 235V	128-916-200-06
Trifásico 220V	128-916-200-26
Trifásico 380V	128-916-200-28
Trifásico 400V	128-916-200-30
Solo tabla (sin motores)	128-916-200-50

* Cuando se use un motor comercial, elegir uno de los que figuran en la lista que sigue.

Potencia	Tipo
Monofásico de 100V	Motor tetrapolar, 250W
Trifásico de 200V	Motor tetrapolar, 250W

* Cuando se use una plataforma comercial, habrá que abrir los agujeros como se muestra abajo.

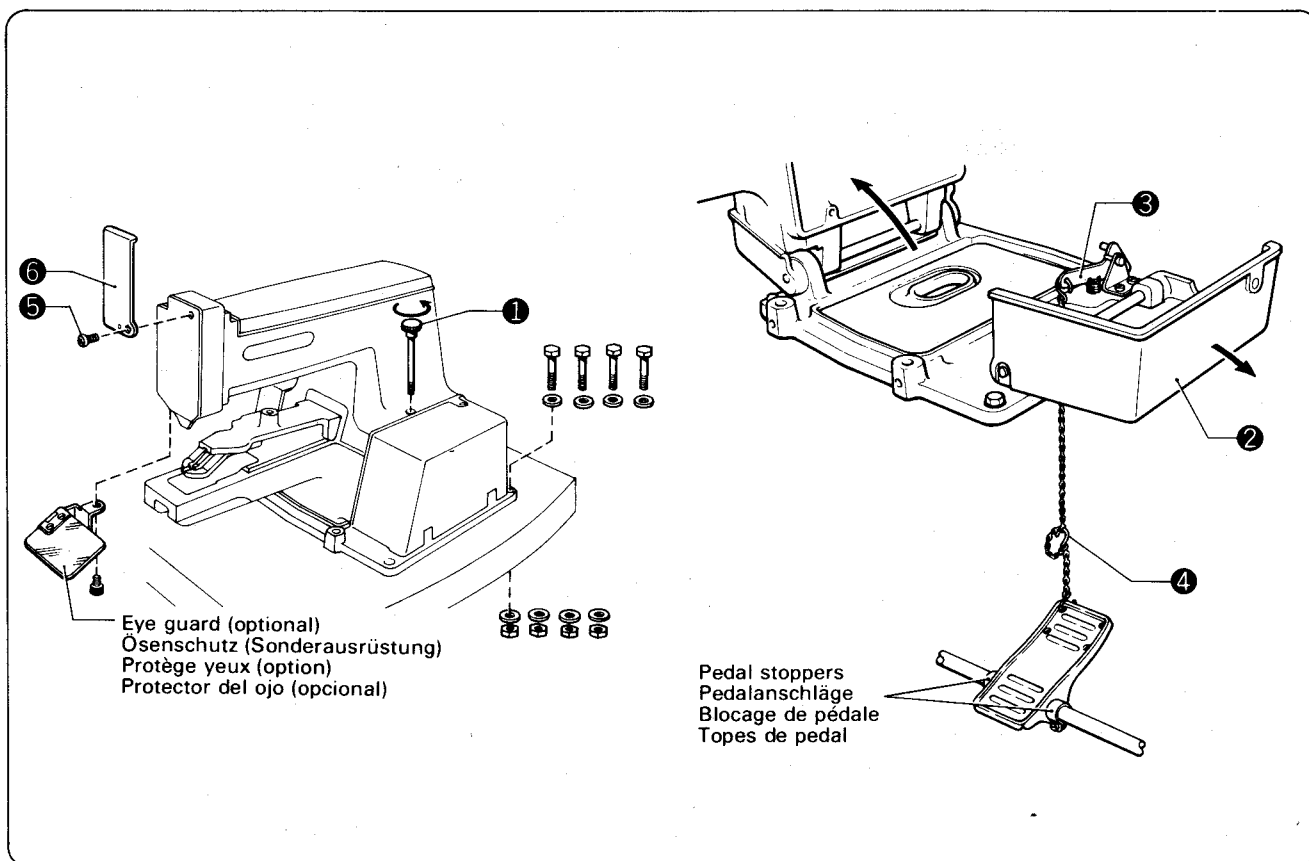


Polea del motor

Elegir una de las poleas para motor que figuran en la lista que sigue y que corresponda a la frecuencia de corriente de la localidad de uso.

* Si se utiliza la correa de cuero redonda o si se cose a una velocidad de menos de 1500 ppm, ajustar la posición de parada del embrague con el freno, de tal forma que no se suelte. (Consultar la página 18.)

Frecuencia	Velocidad de la máquina	Polea del motor		Correa trapezoidal (pulgadas)
		Diámetro exterior	Tipo	
50 Hz	1,500 spm	75 mm	Polea N-75	24
60 Hz	1,500 spm	65 mm	Polea N-65	24



2 Installation

- (1) Refer to the above diagrams to install the sewing machine head on the work table.
- (2) Loosen the head clamp bolt ①, open bed cover R ②, tilt the machine head, and hook the chain on the clutch lever ③ and treadle. Use the hook ④ on the chain to adjust the length.
- (3) Loosen the face plate screw ⑤, and attach the needle bar cover ⑥.

2 Nähmaschine

- (1) Für die Montage des Nähmaschinenoberteils auf dem Nähtisch wird auf die obenstehenden Abbildungen verwiesen.
- (2) Lösen Sie die Schraube ①, öffnen Sie die Abdeckung des Unterteils R ②, klappen Sie die Maschine um, und hängen Sie die Kette am Kupplungshebel ③ und am Pedal ein. Stellen Sie die Länge mit dem Haken ④ an der Kette ein.
- (3) Lösen Sie die Stirnplattenschraube ⑤, und befestigen Sie die Nadelstangenabdeckung ⑥.

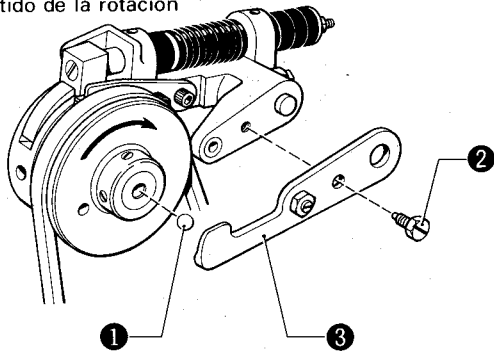
2 Machine à coudre

- (1) Voir les diagrammes ci-dessus pour la pose de la tête de machine à coudre sur la table de travail.
- (2) Desserrer le boulon ① de montage de la tête, ouvrir le cache R ②, faire basculer la tête de la machine et fixer la chaîne sur le levier d'entraînement ③ et sur la pédale. Utiliser le crochet ④ sur la chaîne pour régler la longueur.
- (3) Desserrer la vis ⑤ de plaque avant, et fixer le couvercle de la barre à aiguille ⑥.

2 Máquina de coser

- (1) Consultar los diagramas anteriores e instalar la cabeza de la máquina de coser en la mesa de trabajo.
- (2) Aflojar el perno de instalación de la cabeza ①, abrir la cubierta de la mesa R ②, inclinar la cabeza de la máquina, y enganchar la cadena en la palanca del embrague ③ y en el pedal. Utilizar el gancho ④ en la cadena para ajustar su longitud.
- (3) Aflojar el tornillo escalonado de la placa frontal ⑤, y colocar la cubierta de la barra de aguja ⑥.

Rotation direction
Drehrichtung
Direction de rotation
Sentido de la rotación



3 Installation of the V-belt

- (1) Loosen the screw (2), so that the steel ball (1) does not fall, remove the ball holding plate (3), and attach the belt.

3 Keilriemen

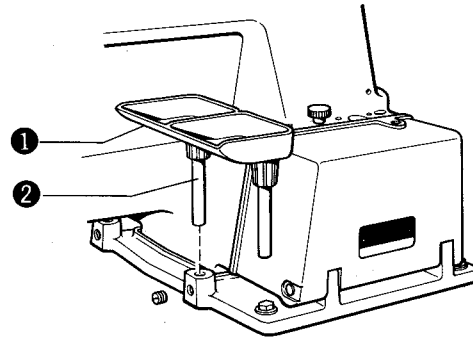
- (1) Die schraube (2) lösen, so daß die Stahlkugel (1) nicht herausfällt, den Kugelhalterplatte (3) entfernen und den Riemen anbringen.

3 Courroie

- (1) Desserrer la vis (2) de façon à ce que la bille d'acier (1) ne tombe pas, déposer la plaque de fixation de la bille (3) et attacher la courroie.

3 Correa trapezoidal

- (1) Aflojar el tornillo (2) cuidando que la bola de acero (1) no se caiga, desmontar la placa de fijación de la bola (3) y colocar la correa.



4 Installation of the Button Tray

- (1) Attach the button tray (1) at the left or right of the machine bad table.

4 Knopfbehälter

- (1) Den Knopfbehälter (1) an der linken oder rechten Seite des Nähtisches anbringen.

4 Porte-bouton

- (1) Fixer le plateau à bouton (1) à gauche ou à droite de la table supportant le bâti de la machine.

4 Bandeja para botones

- (1) Colocar la bandeja para botones (1) en el lado derecho o en el lado izquierdo de la mesa de la máquina de coser.

Lubrication and Trial Operation

Schmierung und Probelauf

Lubrification et essai de fonctionnement

Lubricación y prueba de funcionamiento

1 Lubrication

Add a few drops of oil at each of the lubrication points indicated by an arrow in the below diagram at the beginning of each work day.

1 Schmierung

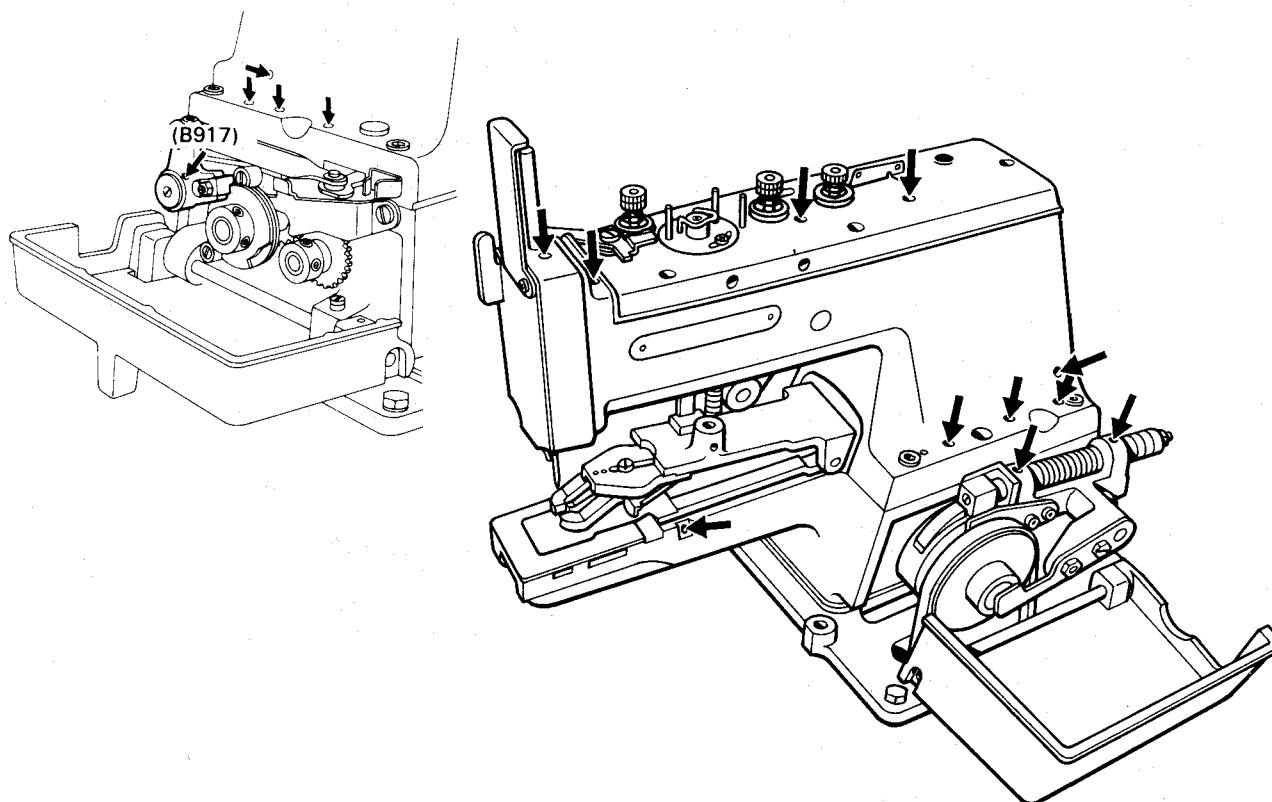
Versorgen Sie täglich vor Nähbeginn die in der untenstehenden Abbildung mit einem Pfeil bezeichneten Schmierstellen mit einigen Tropfen Öl.

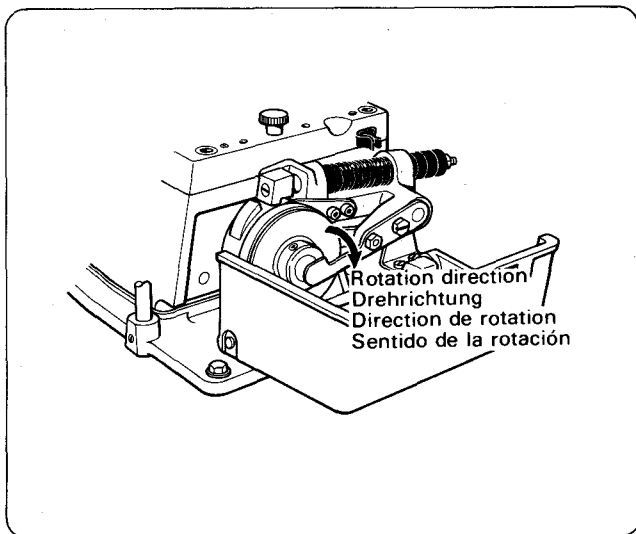
1 Lubrication

Ajouter quelques gouttes d'huile à chacun des points de lubrification indiqués par une flèche sur la figure ci-dessous au début de chaque journée de travail.

1 Lubricación

Colocar unas gotas de aceite en cada uno de los puntos de lubricación indicados por la flecha en el siguiente diagrama, antes de comenzar cada día de trabajo.





2 Trial Operation

- (1) Switch on the power to start the motor, and check that the pulley revolves in the direction indicated by the arrow.
- (2) Depress the pedal with your foot to start the machine.
- (3) Release the pedal quickly.
- (4) When a pre-set number of stitches have been sewn, the button clamp rises automatically and the machine stops.
Repeat steps 2 through 4 a few times.

2 Probelauf

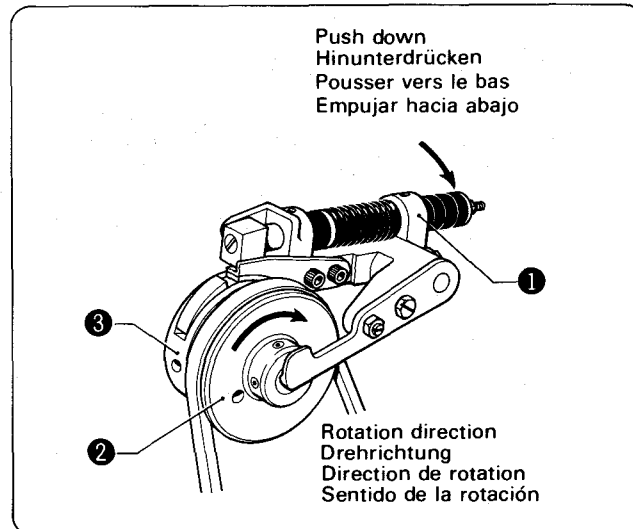
- (1) Die Stromversorgung des Motors einschalten. Kontrollieren Sie, ob sich die Riemenscheibe in Pfeilrichtung dreht.
- (2) Das Pedal niederdrücken, um die Nähmaschine einzuschalten.
- (3) Das Pedal rasch loslassen.
- (4) Nachdem die Maschine die voreingestellte Stichzahl ausgeführt hat, hebt die Knopfklammer automatisch ab, und die Nähmaschine hält an.
Die Schritte 2 bis 4 einigemal wiederholen.

2 Essai de fonctionnement

- (1) Mettre le moteur en marche. Vérifier si la poulie tourne dans le sens indiqué par la flèche.
- (2) Appuyer sur la pédale pour mettre la machine en marche.
- (3) Relâcher vite la pédale.
- (4) Lorsque les points dont le nombre est pré-réglé ont été cousus, le serre-bouton se lève automatiquement et la machine s'arrête.
Refaire plusieurs fois les étapes 2 à 4.

2 Prueba de funcionamiento

- (1) Ponga la luz para arrancar el motor, y fíjese si la polea da vueltas en el sentido indicado por la flecha.
- (2) Apretar el pedal con el pie para arrancar la máquina.
- (3) Soltar rápido el pedal.
- (4) Una vez que haya sido cosido el número de puntadas fijado de antemano, se alza automáticamente la abrazadera sujeta-botones y la máquina cesa de funcionar.
Repetir las operaciones del paso 2 al 4 varias veces.



3 Manual Pulley Rotation

- (1) Push the clutch unit ① down and turn the pulley ② two complete revolutions in the direction of the arrow (clockwise).
- (2) Release the clutch unit ①.
- (3) The pulley ② will turn freely after the last stitch. Turn the stop cam on the inside ③ to stop the pulley.

3 Drehen der Riemenscheibe von Hand

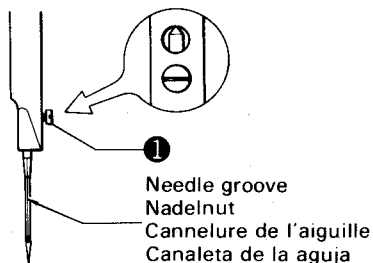
- (1) Drücken Sie die Kupplung ① nach unten, und drehen Sie die Riemenscheibe in Pfeilrichtung um mindestens zwei Umdrehungen.
- (2) Lassen Sie die Kupplung ① los.
- (3) Die Riemenscheibe ② dreht sich nach dem letzten Stich frei. Drehen Sie den Nocken ③ an der Innenseite, um die Riemenscheibe zu stoppen.

3 Rotation de la poulie manuelle

- (1) Pousser le mécanisme d'enclenchement ① vers le bas et tourner la poulie ② deux tours complets dans le sens de la flèche (sens des aiguilles d'une montre).
- (2) Relâcher le mécanisme d'enclenchement ①.
- (3) La poulie ② tournera librement après le dernier point. Tourner la came d'arrêt ③ vers l'intérieur pour arrêter la poulie.

3 Rotación de la polea manual

- (1) Empujar el embrague ① hacia abajo y girar la polea ② dos vueltas completas en el sentido de la flecha (hacia la derecha).
- (2) Soltar el embrague ①.
- (3) La polea ② comenzará a girar libremente luego de la última puntada. Girar la leva de tope en el lado interior ③ para parar la polea.

Correct Operation**Bedienung****Fonctionnement réel****Funcionamiento correcto****1 Needle Installation**

Insert the needle with the needle groove to the front all the way into the needle bar, and then tighten the set screw ①.

1 Nadelbefestigung

Führen Sie die Nadel mit der Nut nach vorne gerichtet ganz in die Nadelstange ein, und ziehen Sie die Schraube ① fest.

1 Pose de l'aiguille

Introduire l'aiguille avec la cannelure vers l'avant sur toute la longueur dans la barre à aiguille, puis serrer la vis ①.

1 Instalación de la aguja

Introducir hasta el fondo de la barra de aguja, con la canaleta de la aguja hacia adelante, y apretar el tornillo de fijación ①.

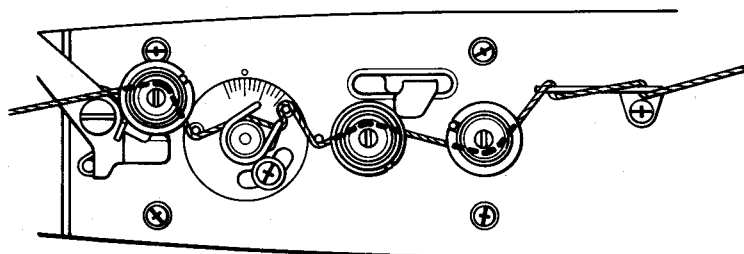
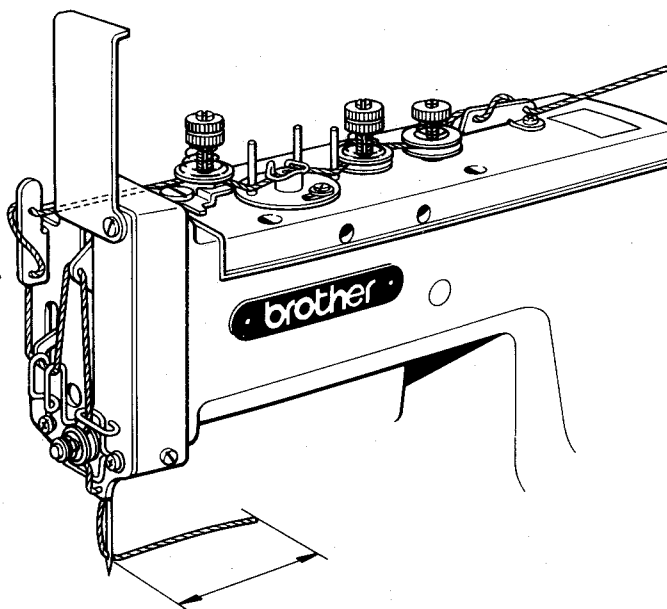
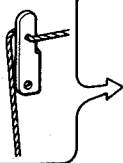
2 Threading 2 Einfädeln**2 Enfilage 2 Enhebrado**

* If thread breakage occurs frequently when using extra-fine thread (cotton #80/3S' or #70/2S) pass the thread through only one thread guide.

* Falls bei Verwendung von sehr dünnem Faden (Baumwollfaden Nr.80/3S' oder Nr.70/2S) häufiger Fadenbruch auftritt, den Faden nur durch eine Fadenführung hindurchführen.

* Si le fil casse souvent lors de l'utilisation de fil extra-fin (coton #80/3S' ou #70/2S) passer le fil à travers un seul guide-fil.

* Si se rompe el hilo frecuentemente cuando se utiliza un hilo extrafino (por ejemplo de algodón No. 80/3S' o No. 70/2S) pasar el hilo sólo por uno de los guiahilos.



Button thread hole gap
Knopflochabstand
Ecart de trous de bouton
Separación de orificios para
hilo del botón



Button thread hole gap
Knopflochabstand
Ecart de trous de bouton
Separación de orificios para hilo del botón

3 Vertical and Horizontal Feed Adjustment

- (1) The standard feed plate is for button thread hole gaps of 2 to 3.5 mm. For button thread hole gaps of 4 to 6.5 mm, use the accessory feed plate (sold separately).

3 Vertikal- und Horizontaltransporteinstellung

- (1) Die Standardtransportplatte ist für Knopflochabstände zwischen 2 und 3,5 mm. Für Knopflochabstände von 4 bis 6,5 mm muß eine Sondertransportplatte (separat erhältlich) verwendet werden.

3 Réglage de l'entraînement vertical et horizontal

- (1) La plaque d'entraînement standard est conçue pour un écart de trous de bouton de 2 à 3,5 mm. Pour des écarts de trous de bouton 4 à 6,5 mm, utiliser la plaque d'entraînement accessoire (vendue séparément).

3 Ajuste de alimentación vertical y horizontal

- (1) La placa de alimentación normal es para botones con orificios para hilo con separaciones de 2 a 3,5 mm. Para orificios con separaciones de 4 a 6,5 mm utilizar la placa de alimentación accesoria (en venta por separado).

1. Vertical Feed

- (1) While pressing the vertical-feed adjustment lever ❶, align the arrow with the "∞", "∞∞" mark or the buttonhole interval.

1. Vertikaltransport

- (1) Den Vertikaltransporteinstellhebel ❶, drücken und dabei den Pfeil mit der Bezeichnung "∞" bzw. "∞∞" oder dem Knopflochintervall einstellen.

1. Entraînement vertical

- (1) Tout en appuyant sur le levier ❶ de réglage de l'entraînement vertical, aligner la flèche avec le repère "∞", "∞∞" ou l'intervalle des trous de bouton.

1. Alimentación vertical

- (1) Oprimir la palanca de ajuste de alimentación vertical ❶ y alinear a flecha con las marcas "∞", "∞∞" o los orificios del botón.

2. Horizontal Feed

- (1) Loosen the nut ❷ at the machine stop position, and align the reference position guide ❸ with the buttonhole interval.

2. Horizontaltransport

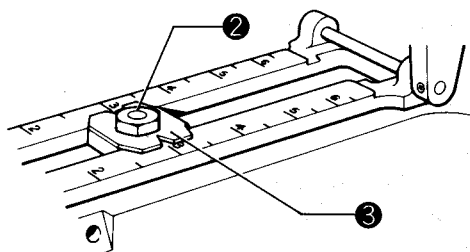
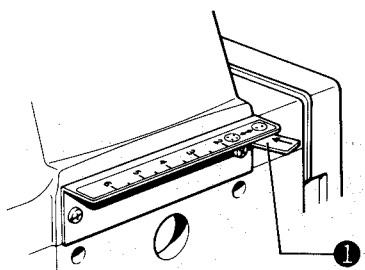
- (1) In der Maschinenstopposition die Mutter ❷ lösen und die Kerbe ❸ auf den Knopfabstand einstellen.

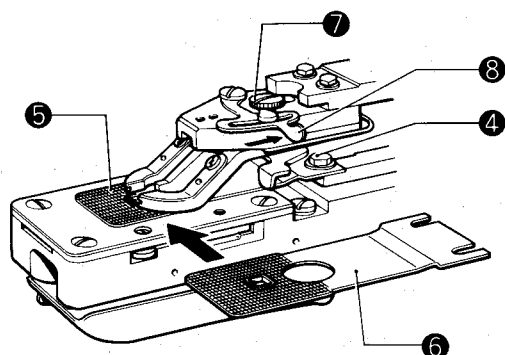
2. Entraînement horizontal

- (1) Desserrer l'écrou ❷ à la position d'arrêt de la machine et aligner le guide de positionnement de référence ❸ avec l'intervalle de boutonnière.

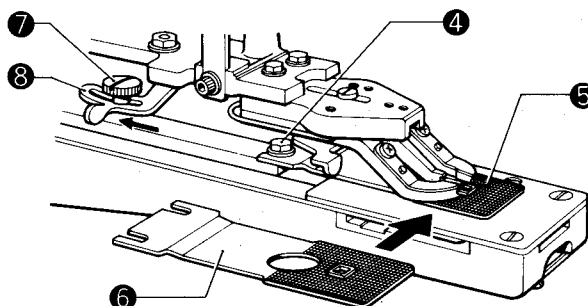
2. Alimentación horizontal

- (1) Aflojar la tuerca ❷ con la máquina en su posición de parada normal, y alinear la guía de posición de referencia ❸ con la distancia entre los orificios del botón.





B916



B917

«Feed Plate Replacement»

- (1) Loosen the two bolts ④, remove feed plate A ⑤, and lightly tighten feed plate D ⑥ in place.
- (2) Loosen set screw ⑦, slide size adjustment plate ⑧ all the way back, and then tighten set screw ⑦.
- (3) Set the vertical feed adjustment lever ① and horizontal feed adjustment nut ② to the maximum size indicated on the scale.
- (4) Turn the machine pulley by hand and adjust so the needle does not strike the sides of the feed plate needle hole.
- (5) After determining the position of feed plate D ⑥, tighten bolt ④ firmly.

«Austausch der Transportplatte»

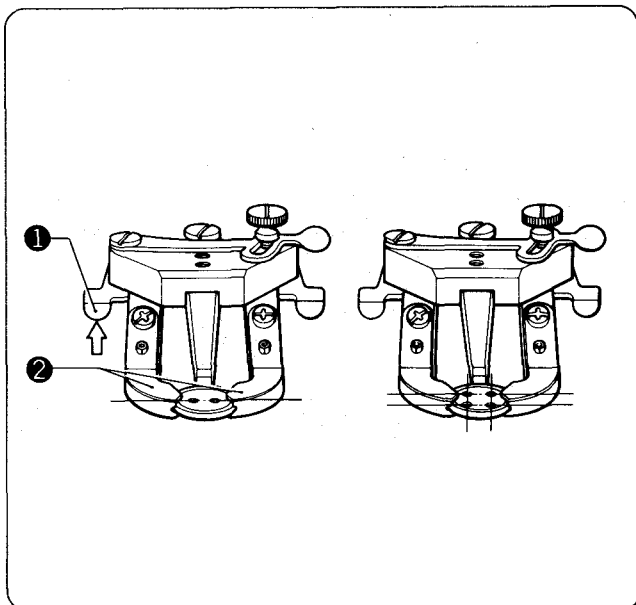
- (1) Lösen Sie die beiden Schrauben ④, nehmen Sie die Transportplatte A ⑤ heraus, und ziehen Sie leicht die Transportplatte D ⑥ fest.
- (2) Lösen Sie die Schraube ⑦, schieben Sie die Einstellplatte ⑧ ganz zurück, und ziehen Sie die Schraube ⑦ wieder fest.
- (3) Stellen Sie den Vertikaltransporthebel ① und die Horizontaltransport-Einstellschraube ② in die Maximalstellungen.
- (4) Die Riemenscheibe von Hand drehen und so einstellen, daß die Nadel die Seite der Transportplatte D ⑥ nicht berührt.
- (5) Nach dem genauen Einstellen der Transportplatte D ⑥ die Schrauben ④ richtig festziehen.

«Remplacement de la plaque d'entraînement»

- (1) Desserrer le deux boulons ④, enlever la plaque d'entraînement A ⑤, et serrer légèrement la plaque d'entraînement D ⑥ en position.
- (2) Desserrer la vis de fixation ⑦, faire coulisser la plaque de réglage de taille ⑧ sur toute la longueur vers l'arrière, puis serrer la vis de fixation ⑦.
- (3) Placer le levier de réglage de l'entraînement vertical ① et l'écrou de réglage de l'entraînement horizontal ② à la dimension maximale indiquée sur l'échelle.
- (4) Tourner la poulie de la machine à la main et positionner de sorte que l'aiguille ne touche pas les côtés du trou de passage de l'aiguille de la plaque d'entraînement.
- (5) Après avoir déterminé la position de la plaque d'entraînement D ⑥, serrer le boulon ④ fermement.

«Cambio de la placa de alimentación»

- (1) Aflojar los dos pernos ④, quitar la placa de alimentación A ⑤ y apretar ligeramente la placa de alimentación D ⑥ en su lugar.
- (2) Aflojar el tornillo de fijación ⑦, deslizar la placa de ajuste de tamaño ⑧ completamente hacia atrás, y apretar el tornillo de fijación ⑦.
- (3) Colocar la palanca de ajuste de alimentación vertical ① y la tuerca de ajuste de alimentación horizontal ② a su tamaño máximo, indicado en la escala.
- (4) Girar la polea de la máquina a mano y ajustar de tal forma que la aguja no golpee los lados del orificio de aguja de la placa de alimentación.
- (5) Luego de determinar la posición de la placa de alimentación D ⑥, apretar firmemente el perno ④.



4 Setting the Button

- (1) The button clamp ② will open when button clamp M ① is pressed.
- (2) Insert the button properly aligned into the clamp as shown in the figure at left, and then release button clamp M ①.

4 Einlegen des Knopfs

- (1) Der Knopfhalter ② öffnet sich, wenn der Knopfhalter M ① gedrückt wird.
- (2) Legen Sie den Knopf richtig in den Halter ein, wie in der nebenstehenden Abbildung gezeigt, und lassen Sie den Knopfhalter M ① los.

4 Mise en place du bouton

- (1) Appuyer sur le levier ① du serre-bouton pour ouvrir le serre-bouton ②.
- (2) Placer le bouton dans le serre-bouton en l'alignant correctement comme indiqué sur la figure de gauche, et relâcher le levier du serre-bouton ①.

4 Colocación del botón

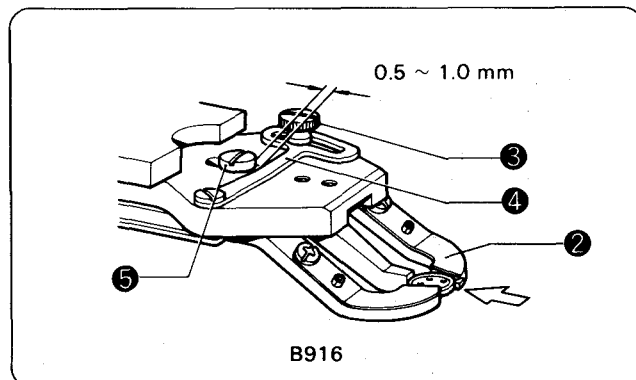
- (1) La abrazadera del botón ② se abrirá cuando se aprieta la abrazadera M de botón ①.
- (2) Introducir el botón correctamente alineado en la abrazadera, tal como aparece en la figura de la izquierda, y soltar la abrazadera M de botón ①.

* To Sew the Same Size Button

* Pour coudre des boutons de même dimension

* Nähen von Knöpfen gleicher Größe

* Para coser botones del mismo tamaño

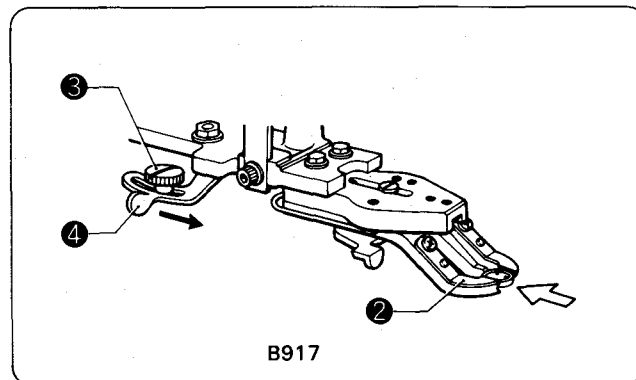


- (1) Insert the button into the button clamp ②.
- (2) Loosen set screw ③, adjust the size adjustment plate ④ to set screw ⑤ gap to 0.5 ~ 1.0 mm, and then tighten set screw ③.

- (1) Legen Sie den Knopf in den Knopfhalter ② ein.
- (2) Lösen Sie die Schraube ③, stellen Sie den Größeneinsteller ④ so ein, daß der Abstand ⑤ zur Schraube 0,5 ~ 1,0 mm beträgt, und ziehen Sie die Schraube ③ fest.

- (1) Placer le bouton dans le serre-bouton ②.
- (2) Desserrer la vis de fixation ③, régler l'écart entre la plaque de réglage de dimensions ④ et la vis de fixation ⑤ à 0,5 ~ 1,0 mm, puis serrer la vis de fixation ③.

- (1) Introducir el botón en la abrazadera de botón ②.
- (2) Aflojar el tornillo de fijación ③, ajustar la placa de ajuste de tamaño ④ para fijar la separación del tornillo ⑤ entre 0,5 y 1,0 mm, y apretar el tornillo de fijación ③.



- (1) Insert the button into the button clamp ②.
- (2) Loosen set screw ③, draw the size adjustment plate forward so the button is held securely, and tighten set screw ③.

- (1) Legen Sie den Knopf in den Knopfhalter ② ein.
- (2) Lösen Sie die Schraube ③, ziehen Sie den Größeneinsteller noch vorne, so daß der Knopf richtig gehalten wird, und ziehen Sie die Schraube ③ fest.

- (1) Placer le bouton dans le serre-bouton ②.
- (2) Desserrer la vis de fixation ③, tirer la plaque de réglage de dimensions vers l'avant de sorte que le bouton soit maintenu fermement, et serrer la vis de fixation ③.

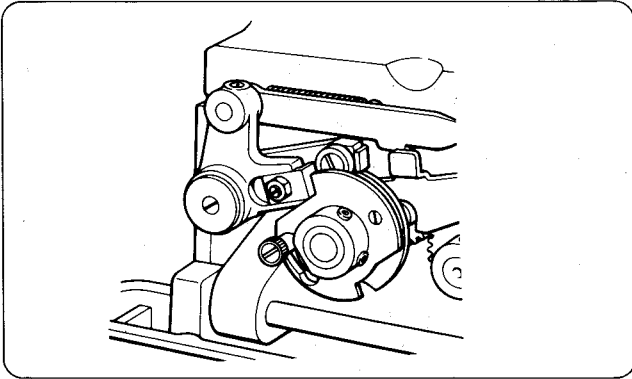
- (1) Introducir el botón en la abrazadera de botón ②.
- (2) Aflojar el tornillo de fijación ③, tirar hacia adelante de la placa de ajuste de tamaño para que el botón quede firmemente en su posición, y apretar el tornillo de fijación ③.

5 Changing the Stitch Number

5 Modification du nombre de points

5 Ändern der Stichzahl

5 Cambio del número de puntadas



1. 6 or 8 stitches

Set the machine as shown above for eight stitches.

1. 6 bzw. 8 Stiche

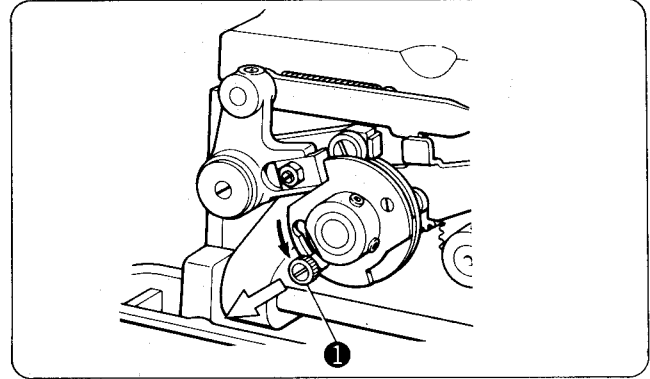
Stellen Sie die Maschine für 8 Stiche wie in der Abbildung gezeigt ein.

1. 6 ou 8 points

Régler la machine comme indiqué ci-dessus pour huit points.

1. Entre 6 y 8 puntadas

Colocar la máquina tal como se muestra anteriormente, para ocho puntadas.



2. 12 or 16 stitches

Pull the stitch number adjustment lever **1** forward and pull in the direction of the arrow.

2. 12 bzw. 16 Stiche

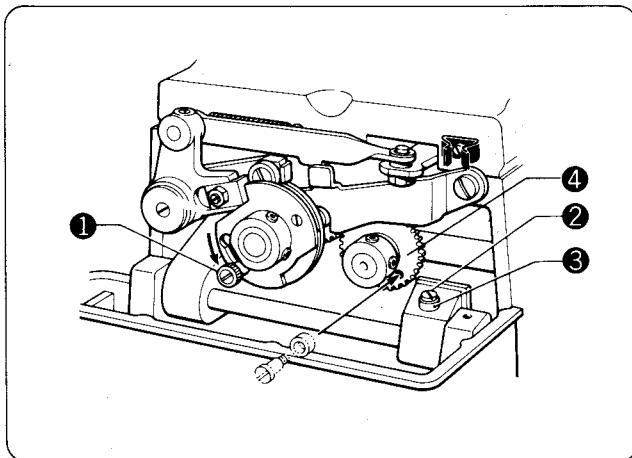
Ziehen Sie den Stichzahlhebel **1** heraus, und stellen Sie ihn in die Pfeilrichtung.

2. 12 ou 16 points

Tirer le levier de réglage du nombre de points **1** vers l'avant et déplacer dans le sens de la flèche.

2. Entre 12 y 16 puntadas

Tirar hacia adelante de la palanca de ajuste de número de puntadas **1** y tirar en el sentido de la flecha.



3. 24 or 32 stitches

- (1) Pull the stitch number adjustment lever **1** forward and pull in the direction of the arrow.
- (2) Remove step screw **2** and roller **3** from the bed and screw them into the stitch number adjustment gear **4**.

3. 24 bzw. 32 Stiche

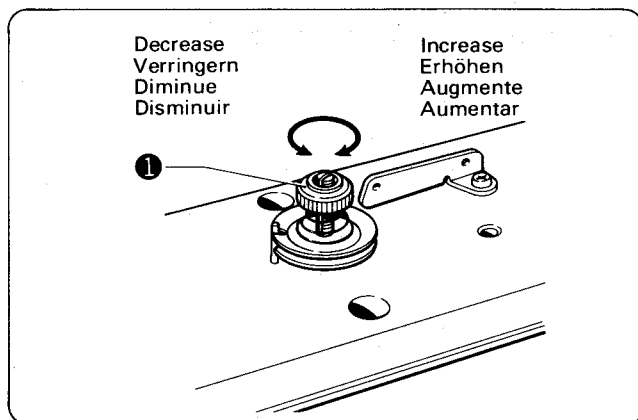
- (1) Ziehen Sie den Stichzahlhebel **1** heraus, und stellen Sie ihn in die Pfeilrichtung.
- (2) Lösen Sie die Schraube **2** und die Hülse **3** vom Unterteil, und schrauben Sie sie in das Stichzahl-Einstellrod **4** ein.

3. 24 ou 32 points

- (1) Tirer le levier de réglage du nombre de points **1** vers l'avant et déplacer dans le sens de la flèche.
- (2) Enlever la vis de fixation **2** et le galet **3** du plateau et les visser sur le pignon de réglage du nombre de points **4**.

3. Entre 24 y 32 puntadas

- (1) Tirar hacia adelante de la planca de ajuste de número de puntadas **1** y tirar en el sentido de la flecha.
- (2) Quitar el tornillo escalonado **2** y el rodillo **3** de la mesa y atornillarlos en el engranaje de ajuste de número de puntadas **4**.



6 Thread Tension

- (1) Turn the main thread tension control nut ① to adjust the thread tension.

For B916

- If, after attaching the button, long threads remain hanging from the back side of the material, adjust the main thread tension ① for stronger tension.

6 Fadenspannung

- (1) Stellen Sie die Fadenspannung durch Drehen der Hauptfadenspannungsmutter ① ein.

B916

- Falls nach dem Annähen des Knopfs an der Rückseite des Nähguts ein langes Fadenende herausragt, muß die Fadenspannung ① stärker eingestellt werden.

6 Tension du fil

- (1) Tourner l'écrou de contrôle de tension du fil ① pour régler la tension du fil.

Pour la B916

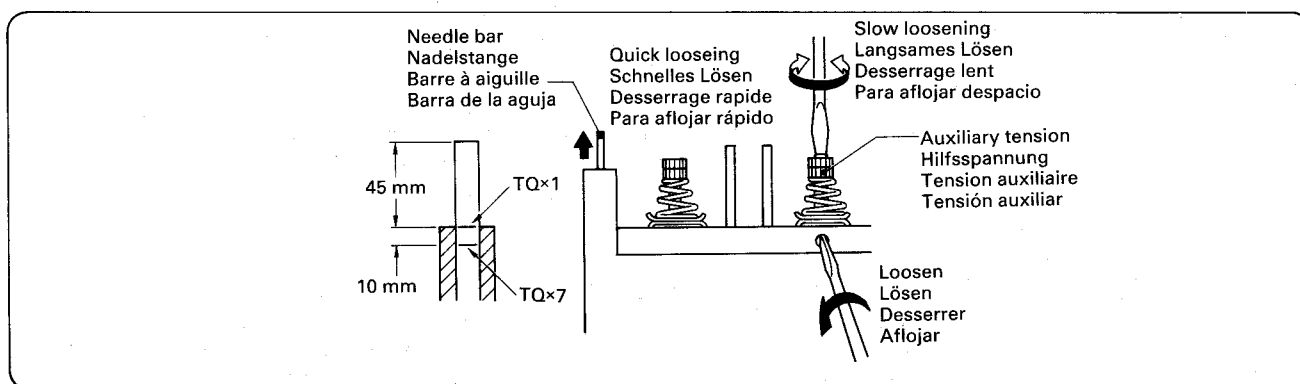
- Si, après avoir attaché le bouton, de longs fils restent à l'envers du tissu, régler la tendeur de fil principal ① pour augmenter la tension.

6 Tensión del hilo

- (1) Girar la tuerca de control de tensión de hilo principal ① para ajustar la tensión de la correa.

Para la B916

- Si, luego de coser el botón, aparecen restos de hilo largos colgando de la parte trasera del tejido, ajustar el tensor de hilo principal ① para que la tensión sea más firme.



Auxiliary Tension Timing

B916

Add 1 mm to each reference line of the above alignment.

B917

While the needle bar is raised and the reference line of the needle bar is aligned with the upper edge of the needle bar metal, the auxiliary tension should be loosened.

Hilfsspannungssynchronisation

B916

Bei jeder Bezugslinie der oben gegebenen Abmessung 1 mm hinzufügen.

B917

Die Hilfsspannung verringern, während die Nadelstange angehoben ist und die Bezugslinie der Nadelstange auf die obere Kante des Nadelstangenteils ausgerichtet ist.

Synchronisation de la tension auxiliaire

B916

Ajouter 1 mm à chaque ligne de référence de l'alignement ci-dessus.

B917

Remonter la barre à aiguille et aligner la ligne de référence de la barre à aiguille avec le bord supérieur de la partie métallique de la barre à aiguille. Desserrer alors la tension auxiliaire.

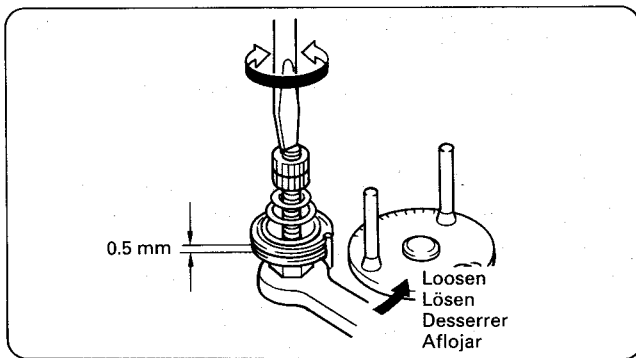
Adjuste de la tensión auxiliar

B916

Agregar 1 mm a cada marca de ajuste del alineamiento superior.

B917

Mientras la barra de la aguja se levanta y la línea de referenica de la barra de la aguja se alinea con el borde superior del metal de la barra de la aguja, se puede aflojar la tensión auxiliar.



Thread Tension Timing

With the machine in the start condition, the tension discs should be 0.5 mm apart.

Fadenspannungssynchronisation

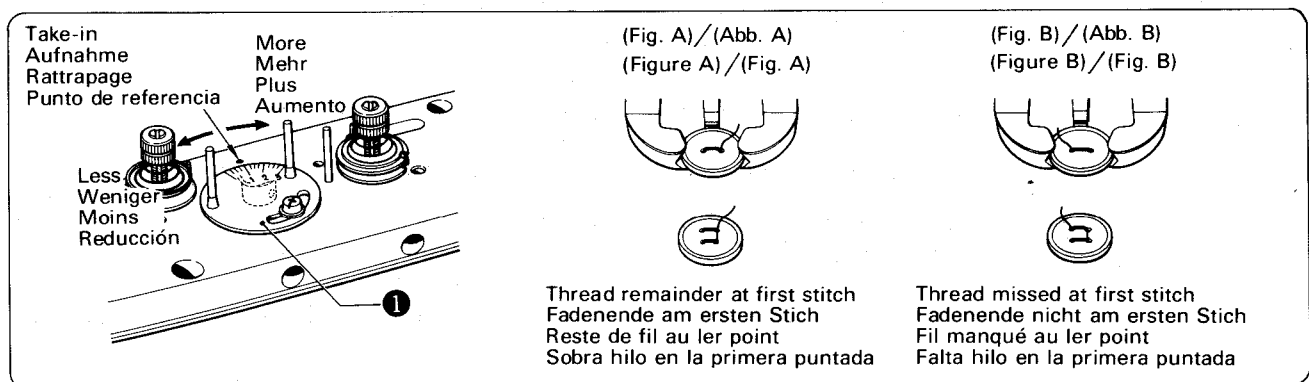
Bei eingestellter Maschine sollten sich die Spannscheiben in einem Abstand von 0,5 mm befinden.

Synchronisation de la tension du fil

Lorsque la machine est en position de marche, les disques de tension devraient être distants de 0,5 mm.

Ajuste de la tensión del hilo

Con la máquina en la posición inicial, los discos de tensión deben estar separados 0,5 mm.



7 Adjustment of the Rotor

- (1) The standard position of the rotor ❶ is the position where, with the machine stopped, the 1.5 mark (B917) is aligned with the take-in.
For B916, it is where the 2 mark is aligned with the take-in.
 - If the thread end hangs out at the first stitch buttonhole, reduce the rotor setting. (Fig. A)
 - If the thread end hangs out at the second stitch buttonhole, increase the rotor setting. (Fig. B)

7 Rotoreinstellung

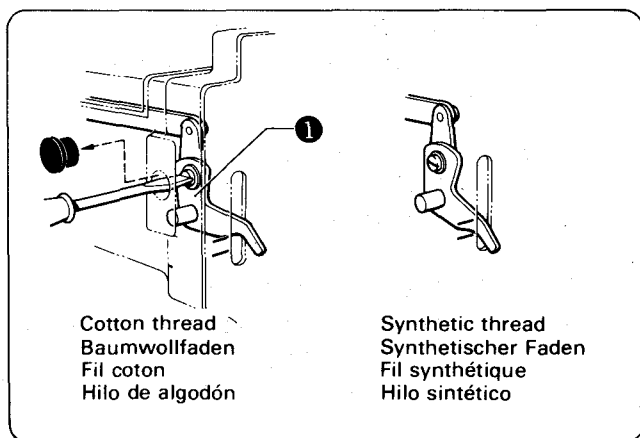
- (1) In der Standardposition des Rotors ❶ bei stillstehender Maschine ist die Zahl 1,5 (B917) auf die Markierung der Aufnahme ausgerichtet.
Bei der B916 ist die Zahl 2 auf die Markierung der Aufnahme ausgerichtet.
 - Falls das Fadenende am Loch des ersten Stiches herausragt, muß die Rotoreinstellung verringert werden (Abb. A).
 - Falls das Fadenende am Loch des zweiten Stiches herausragt, muß die Rotoreinstellung erhöht werden (Abb. B).

7 Réglage du rotor

- (1) La position normale du rotor ❶ est la position où, lorsque la machine est à l'arrêt, le repère 1,5 (B917) est aligné avec le rattrapage.
Pour la B916, c'est la position où le repère 2 est aligné avec le rattrapage.
 - Si le fil pend au premier point de boutonnière, réduire le réglage du rotor (Figure A).
 - Si le fil pend au second point de boutonnière, augmenter le réglage du rotor (Figure B).

7 Ajuste del rotor

- (1) La posición normal para el rotor ❶ es la posición de 1,5 (B917) alineada al punto de referencia, cuando la máquina está parada.
Para la B916 la posición 2 debe estar alineada al punto de referencia.
 - Si el extremo del hilo queda colgado en la puntada del primer orificio, reducir la programación del rotor (Fig. A).
 - Si el extremo del hilo queda colgado en la puntada del segundo orificio, aumentar la programación del rotor (Fig. B).



8 Thread Take-up Lever Adjustment (Model B917 only)

- (1) Adjust the thread take-up lever ① position according to the thread used.

Cotton thread

With the machine in the stop position, set the bottom of the thread take-up lever ① to the top reference line.

Synthetic thread

With the machine in the stop position, set the bottom of the thread take-up lever ① to the bottom reference line.

8 Einstellung des Fadenabnahmehebels (nur Modell B917)

- (1) Stellen Sie den Fadenabnahmehebel ① je nach dem verwendeten Faden ein.

Baumwollfaden

Bei stillstehender Maschine die Unterseite des Fadenabnahmehebels ① auf die oberste Referenzlinie stellen.

Synthetischer Faden

Bei stillstehender Maschine die Unterseite des Fadenabnahmehebels ① auf die unterste Referenzlinie stellen.

8 Réglage du levier de levage du fil (Modèle B917 seulement)

- (1) Régler le levier de levage du fil ① en fonction du fil utilisé.

Fil coton

Avec la machine en position d'arrêt, mettre le bas du levier de levage du fil ① au niveau de la ligne de repère.

Fil synthétique

Avec la machine en position d'arrêt, mettre le bas du levier de levage du fil ① au niveau de la ligne de référence.

8 Ajuste de la palanca del tirahilos (sólo en el modelo B917)

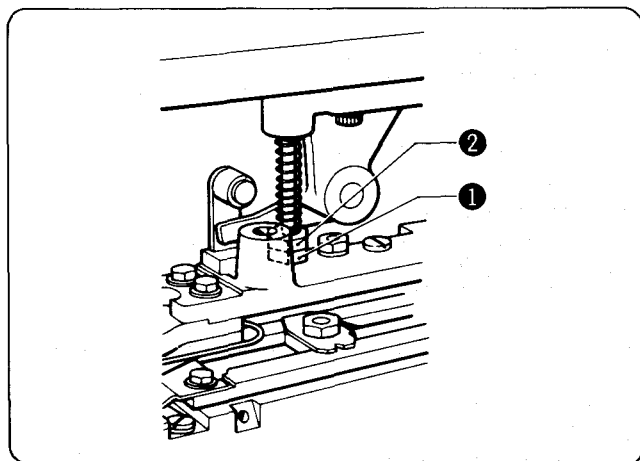
- (1) Ajustar la posición de la palanca del tirahilos ① de acuerdo al hilo utilizado.

Hilo de algodón

Con la máquina en la posición de parada, colocar la parte inferior de la palanca del tirahilo ① en la línea de referencia superior.

Hilo sintético

Con la máquina en la posición de parada, colocar la parte inferior de la palanca del tirahilo ① en la línea de referencia inferior.



9 Presser Foot Pressure Adjustment

Loosen the adjusting nut ①, and turn the adjusting nut ② until the fabric will just hold without slipping when it is lightly pulled.

9 Einstellung des Stoffdrückerfußdrucks

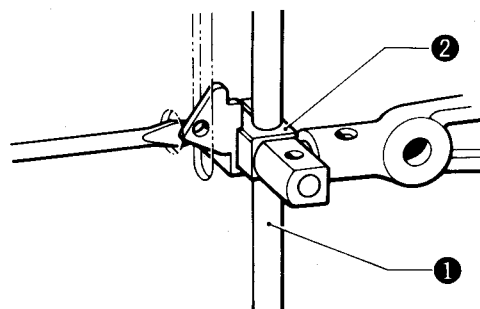
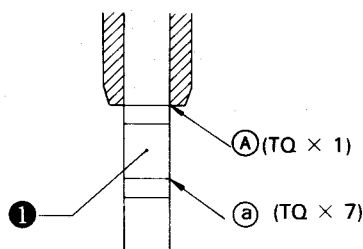
Die Einstellmutter ① lösen und die Einstellmutter ② so weit drehen, daß des Nähgut nicht verrutscht, wenn es leicht gezogen wird.

9 Réglage de la pression du pied-presseur

Desserrer la écrou de réglage ①, et tourner la écrou de réglage ② jusqu'à ce que le tissu est juste maintenu sans glisser lorsqu'on tire dessus.

9 Ajuste de la presión del prensatelas

Aflojar el tuerca ①, y hacer girar el tuerca de ajuste ② hasta que la tela quede sujeta sin caerse cuando se tira un poquito de la misma.



1 Needle Bar Height

- (1) Turn the machine pulley to set the needle bar ① to the down position. Loosen the needle bar clamp ② set screw from the hole in the face plate. Now adjust the vertical position of the needle bar ① so that the top reference line ① on the needle bar is aligned with the bottom of the needle bar bushing.
 * If using a TQ × 7 needle, adjust the position of the second from bottom reference line ① as described above.

1 Nadelstangenhöhe

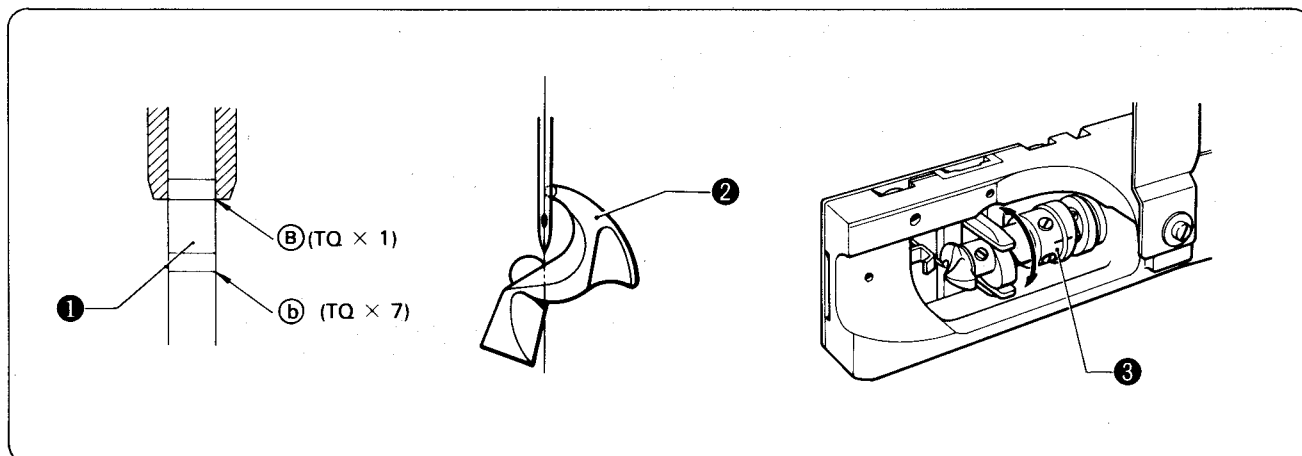
- (1) Durch Drehen der Riemenscheibe die Nadelstange ① nach unten stellen. Die Schraube des Nadelstangenhalters ② durch das Stirnplattenloch lösen. Die Nadelstange ① so einstellen, daß die oberste Linie ① der Nadelstange auf die untere Kante der Nadelstangenbuchse ausgerichtet ist.
 * Falls eine Nadel TQ × 7 verwendet wird, die zweite Linie ① von unten auf die untere Kante der Nadelstangenbuchse ausrichten.

1 Hauteur de la barre à aiguille

- (1) Tourner la poulie de la machine pour régler la barre à aiguille ① en position basse. Desserrer la vis de fixation de l'attache ② de la barre à aiguille à partir du trou sur la plaque frontale. Régler la position verticale de la barre à aiguille ① de sorte que la ligne repère ① de la barre à aiguille soit alignée avec le bas de la bague de la barre à aiguille.
 * En cas d'utilisation d'une aiguille TQ × 7, régler la position au niveau de la seconde ligne repère à partir du bas ① comme indiqué ci-dessus.

1 Altura de la barra de aguja

- (1) Girar la polea de la máquina para colocar la barra de aguja ① en la posición baja. Aflojar el tornillo de fijación de la abrazadera de barra de aguja ② en la placa frontal. A continuación, ajustar la posición vertical de la barra de aguja ① para que la línea de referencia superior ① en la barra de aguja quede alineada con la parte inferior del buje de la barra de aguja.
 * Si se utiliza una aguja TQ × 7, ajustar la posición de la segunda línea de referencia inferior ① tal como se describe anteriormente.



2 Needle and Looper Timing

- (1) Turn the machine pulley to raise the needle bar ① from the down position and align the second from top reference line ⑧ on the needle bar with the bottom of the needle bar bushing. Turn the delta cam ③ to align the looper tip ② with the needle center.

* If using a TQ × 7 needle, adjust the position of the bottom reference line ⑨ as described above.

2 Nadel- und Greifergleichlauf

- (1) Durch Drehen der Riemenscheibe die Nadelstange ① hochstellen und die zweite Linie ⑧ der Nadelstange von oben auf die untere Kante der Nadelstangenbuchse ausrichten. Durch Drehen des Nochs ③ die Greiferspitze ② auf die Nadelmitte ausrichten.

* Falls eine Nadel TQ × 7 verwendet wird, die unterste Linie ⑨ auf die untere Kante der Nadelstangenbuchse ausrichten.

2 Synchronisation de l'aiguille et boucleur

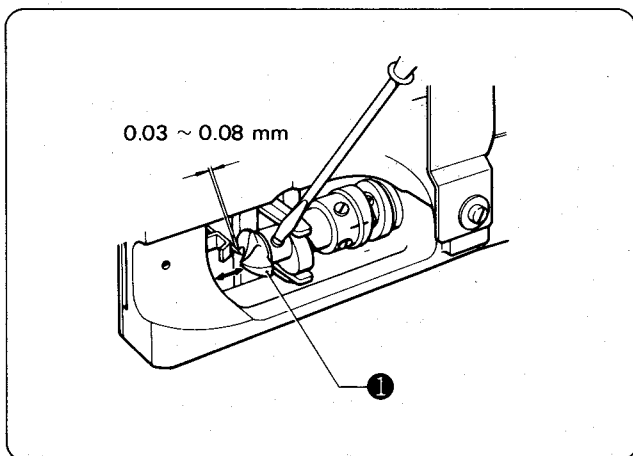
- (1) Tourner la poulie de la machine pour lever la barre à aiguille ① depuis la position basse et aligner la seconde ligne repère à partir du haut ⑧ sur la barre à aiguille avec le bas de la bague de barre à aiguille. Tourner la came ③ pour aligner l'extrémité du boucleur ② avec le centre de l'aiguille.

* En cas d'utilisation d'une aiguille TQ × 7, régler la position de la ligne repère inférieure ⑨ comme décrit ci-dessus.

2 Sincronización de aguja y ojo-guía

- (1) Girar la polea de la máquina para levantar la barra de aguja ① desde la posición baja y alinear la segunda línea de referencia superior ⑧ en la barra de aguja con la parte inferior del buje de la barra de aguja. Girar la leva delta ③ para alinear la punta del ojo-guía ② con el centro de la aguja.

* Si se utiliza una aguja TQ × 7, ajustar la posición de la línea de referencia inferior ⑨ tal como se describe anteriormente.



3 Needle and Looper Gap

- (1) The needle to looper tip gap should be 0.03 to 0.08 mm when the looper tip is aligned with the needle center. Move the looper ① to adjust.

3 Abstand zwischen Nadel und Greifer

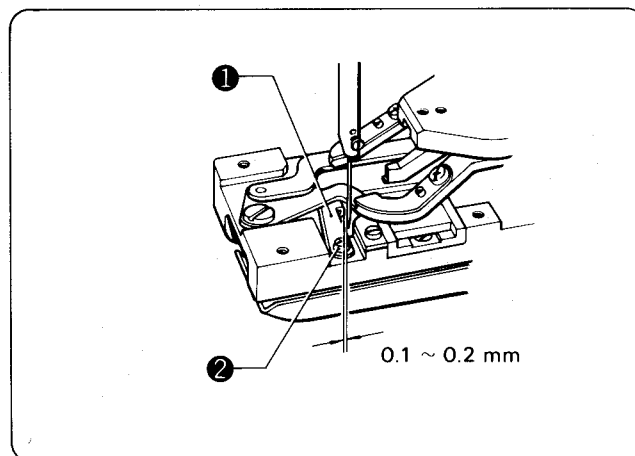
- (1) Der Abstand zwischen Nadel und Greifer muß 0,03 bis 0,08 mm betragen, wenn die Greiferspitze auf die Nadelmitte ausgerichtet ist. Den Abstand durch Verschieben des Greifers ① einstellen.

3 Ecartement entre aiguille et boucleur

- (1) L'écart entre l'aiguille et l'extrémité du boucleur doit être de 0,03 à 0,08 mm lorsque l'extrémité du boucleur est alignée avec le centre de l'aiguille. Déplacer le boucleur ① pour régler.

3 Aguja y espacio de la remalladora

- (1) La separación de la punta del ojo-guía a la aguja debe ser de entre 0,03 a 0,08 mm cuando la punta del ojo-guía quede alineada con el centro de la aguja. Mover el ojo-guía ① para ajustar.



4 Needle Guard

- (1) The needle to needle guard gap should be 0.1 to 0.2 mm. Loosen set screw ② and move the needle guard ① to adjust.

4 Nadelschutz

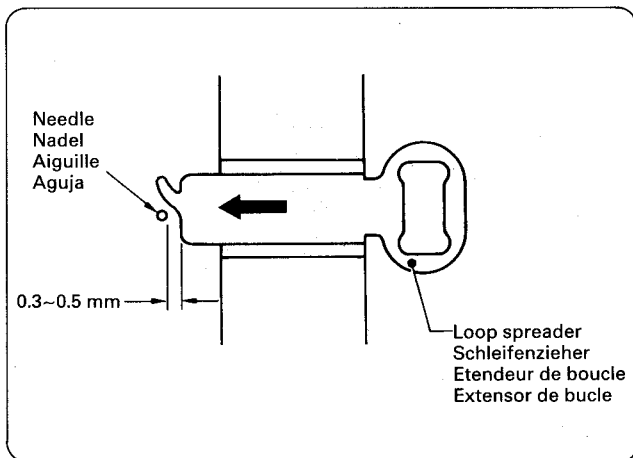
- (1) Der Abstand zwischen Nadel und Nadelschutz muß 0,1 bis 0,2 mm betragen. Der Nadelschutz ① kann eingestellt werden, wenn die Schraube ② gelöst wird.

4 Protection d'aiguille

- (1) L'écart entre l'aiguille et la protection d'aiguille doit être de 0,1 à 0,2 mm. Desserrer la vis ② et déplacer la protection d'aiguille ① pour régler.

4 Protector de aguja

- (1) La separación entre la aguja y el protector de aguja debe ser de entre 0,1 y 0,2 mm. Aflojar el tornillo de fijación ② y mover el protector de aguja ① para ajustar.



5 Loop Spreader

Shaft direction adjustment

Move the needle to its lowest position by rotating the pulley. When the loop spreader has been advanced to its closest point to you by turning the looper spreader groove cam, adjust the clearance between the needle to 0.3~0.5 mm by moving the loop spreader groove cam backward and forward.

5 Schleifenzieher

Einstellung der Wellenrichtung

Durch Drehen der Riemenscheibe die Nadel in die niedrigste Stellung bringen. Den Schleifenziehernocken drehen, bis der Abstand zum Schleifenzieher am kleinsten ist und durch die Vor- und Rückwärtsbewegung des Schleifenziehernockens den Abstand zur Nadel auf 0,3~0,5 mm einstellen.

5 Etendeur de boucle

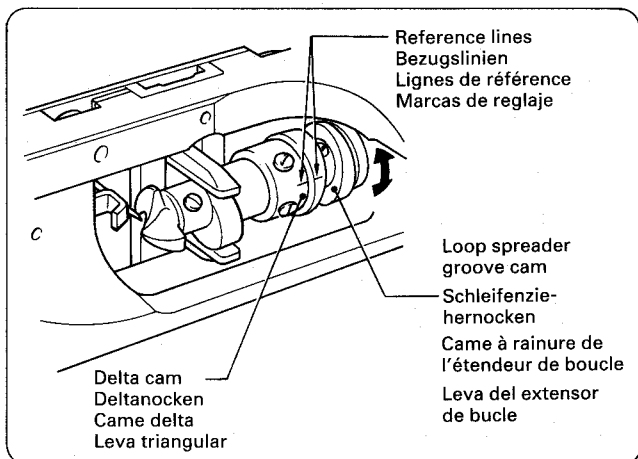
Ajustement de la direction de l'axe

Déplacer l'aiguille à sa position la plus basse en tournant la poulie. Lorsque l'étendeur de boucle a été avancé à sa position la plus proche de l'opérateur (tourner la rainure de l'étendeur de boucle pour le faire avancer), déplacer en avant ou en arrière la rainure pour régler la distance à l'aiguille sur 0,3~0,5 mm.

5 Extensor del bucle

Ajuste del sentido del eje

Mover la aguja hasta la posición más baja rotando la polea. Cuando al mover la leva del extensor, el extensor de bucle se encuentra en la posición más cercana a Ud., ajustar la separación entre las agujas 0,3~0,5 mm moviendo la leva del extensor hacia adelante y atrás.



Rotation direction adjustment

Align the reference line of the loop spreader groove cam with the reference line of the delta cam.

Einstellung der Drehrichtung

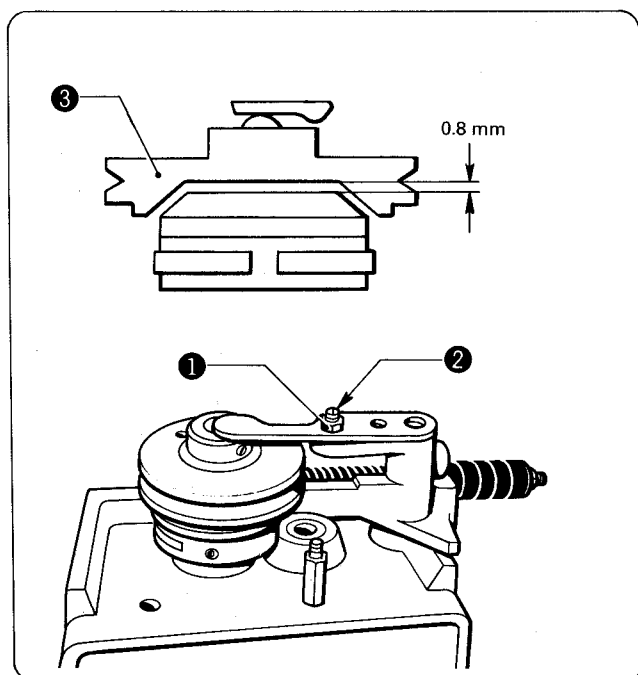
Die Bezugslinie des Schleifenziehernockens auf die Bezugslinie des Deltanockens ausrichten.

Ajustement du sens de rotation

Aligner la ligne de référence de la came à rainure de l'étendeur de boucle avec la ligne de référence de la came delta.

Ajuste del sentido de rotación

Alinear la marca de reglaje de la biela del extensor de bucle con la marca de reglaje de la biela triangular.



6 Ball Presser Plate Gap

With the sewing machine in the stop position, loosen the nut ① and adjust the screw ② so that there is a 0.8 mm clearance in the thrust direction of the pulley ③.

6 Druckscheibenabstand

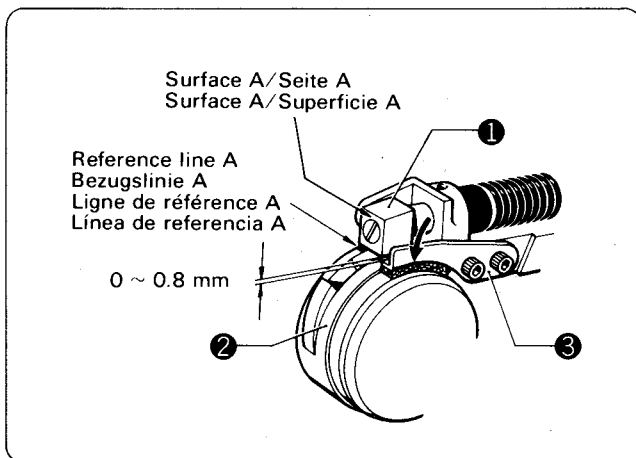
Bei stillstehender Nähmaschine die Mutter ① lösen und die Schraube ② so einstellen, daß ein Abstand von 0,8 mm in Schubrichtung der Riemenscheibe ③ vorhanden ist.

6 Jeu de plaque de pression de bille

Lorsque la machine à coudre est en position d'arrêt, desserrer l'écrou ① et régler la vis ② de sorte à créer un jeu de 0,8 mm dans la direction de poussée de la poulie ③.

6 Separación de la placa de fijación de la bola

Con la máquina de coser en la posición de descanso, aflojar la tuerca ① y ajustar el tornillo ② de forma que quede una separación de 0,8 mm en la dirección de empuje de la polea ③.



7 Brake

- (1) Turn the pulley to the last stitch and align surface A of the stopper ① with the reference line of stop cam ②. The stopper ① to stop cam ② gap should be 0 ~ 0.8 mm. Adjust the gap if necessary with the brake shoe ③.

7 Bremse

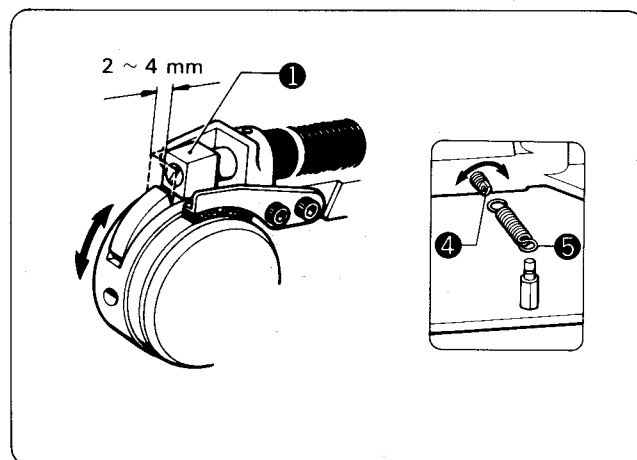
- (1) Die Riemenscheibe auf den letzten Stich drehen und die Seite A des Anschlags ① auf die Referenzlinie des Anschlagnockens ② einstellen. Der Abstand zwischen Anschlag ① und Anschlagnocken ② muß 0 ~ 0,8 mm betragen. Falls notwendig, den Abstand mit dem Bremsschuh ③ einstellen.

7 Frein

- (1) Tourner la poulie au dernier point et aligner la surface A de la butée ① avec la ligne de référence de la came d'arrêt ②. L'écart entre la butée ① et la came d'arrêt ② doit être de 0 ~ 0,8 mm. Régler si nécessaire avec le patin de frein ③.

7 Freno

- (1) Girar la polea a la última puntada y alinear la superficie A del tope ① con la línea de referencia de la leva tope ②. La separación entre el tope ① y la leva tope ② debe ser de 0 ~ 0,8 mm. Ajustar la separación si fuera necesario con la zapata de freno ③.

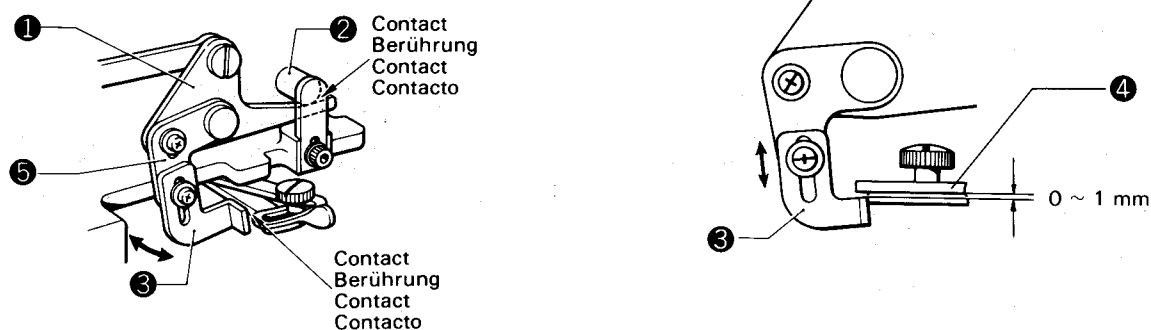


- (2) The stopper ① head should move 2 to 4 mm when the machine is in the stop position. Turn the spring peg ④ to adjust the clutch spring ⑤ tension.

- (2) Bei stillstehender Maschine sollte sich der Anschlag ① um 2 bis 4 mm bewegen können. Die Spannung der Kupplungsfeder ⑤ kann durch Drehen des Federstifts ④ eingestellt werden.

- (2) La butée ① doit se déplacer de 2 à 4 mm lorsque la machine est en position d'arrêt. Tourner la cheville ressort ④ pour régler la tension du ressort ⑤ d'enclenchement.

- (2) La cabeza del tope ① se debe mover entre 2 y 4 mm cuando la máquina está parada. Girar la clavija del resorte ④ para ajustar la tensión del resorte del embrague ⑤.



[8] Button clamp opener (Model B917 only)

Make this adjustment after adjusting the amount of presser bar lifter rise.

- (1) When the pulley is turned and, at the final stitch, the presser bar lifter lever ① and the roller ② contact, adjust the adjustment plate ⑤ so that the button clamp opener claw B ③ contacts the button clamp opener claw ④ at the same time.
- (2) In the above condition, adjust the button clamp opener claw B ③ so that the clearance of the button clamp opener claw B ③ and of the button clamp opener claw ④ is 0 ~ 1 mm.

[8] Knopfhalteröffnung (nur Modell B917)

Für diese Einstellung muß zuerst die Anhebung des Stoffdrückers eingestellt werden.

- (1) Wenn sich die Riemenscheibe beim letzten Stich dreht und der Hebel der Stoffdrückerstange ① die Rolle ② berührt, die Einstellplatte ⑤ so einstellen, daß die Knopfhalterklaue B ③ gleichzeitig die Knopfhalterklaue ④ berührt.
- (2) In diesem Zustand die Knopfhalterklaue B ③ so einstellen, daß der Abstand zur Knopfhalterklaue ④ 0 ~ 1 mm beträgt.

[8] Ouverture du sere-bouton (Modèle B917 seulement)

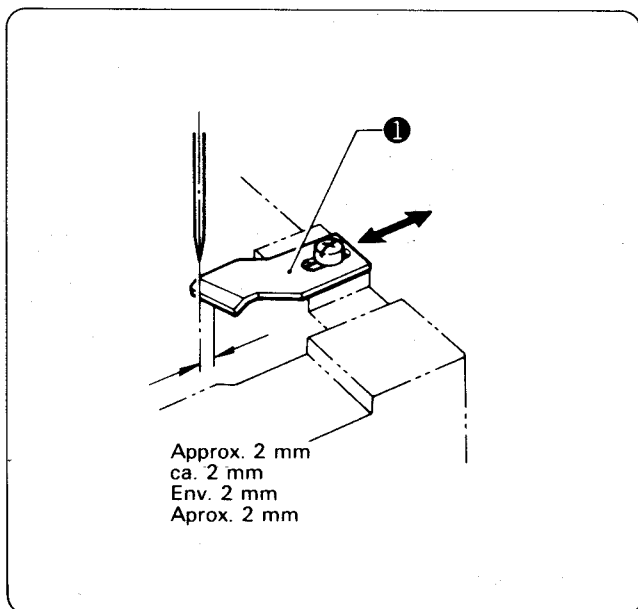
Effectuer ce réglage après avoir réglé la quantité d'élévation du releveur de barre de pied presseur.

- (1) Lorsqu'on tourne la poulie et que, au dernier point de couture, le levier de relevée de la barre de pied presseur ① et le galet ② se touchent, régler le plateau de réglage ⑤ de façon que la griffe d'ouverture du pince-bouton B ③ entre en même temps en contact avec la griffe d'ouverture du pince-bouton ④.
- (2) Dans la condition indiquée ci-dessus, régler la griffe d'ouverture du pince-bouton B ③ de façon à ce que l'espace entre la griffe d'ouverture du pince-bouton B ③ et la griffe d'ouverture du pince-bouton ④ soit de 0 à 1 mm.

[8] Abridor de abrazadera de botón (sólo en el modelo B917)

Realizar este ajuste luego de completar el ajuste de elevación de la barra del prensatelas.

- (1) Cuando se gira la polea y, en la posición de puntada final, la palanca del levantador de barra de prensatelas ① y el rodillo ② entran en contacto, ajustar la placa de ajuste ⑤ de tal forma que, simultáneamente, la garra abridora de ménsula del botón B ③ entre en contacto con la garra abridora de ménsula del botón ④.
- (2) A continuación, ajustar la garra abridora de ménsula del botón B ③ de tal forma que la separación entre la garra abridora de ménsula del botón B ③ y la garra abridora de ménsula del botón ④ sea de 0 ~ 1 mm.



9 Movable Knife

1. Fixed Knife Position

- (1) Remove the feed plate and needle plate.
- (2) Install and adjust the fixed knife ① so the knife tip to needle center gap is approximately 2 mm.

9 Bewegliches Messer

1. Position des feststehenden Messers

- (1) Die Transport- und Stichplatte entfernen.
- (2) Das feststehende Messer ① so einstellen, daß der Abstand von der Messerspitze zur Nadelmitte ungefähr 2 mm beträgt.

9 Coutau mobile

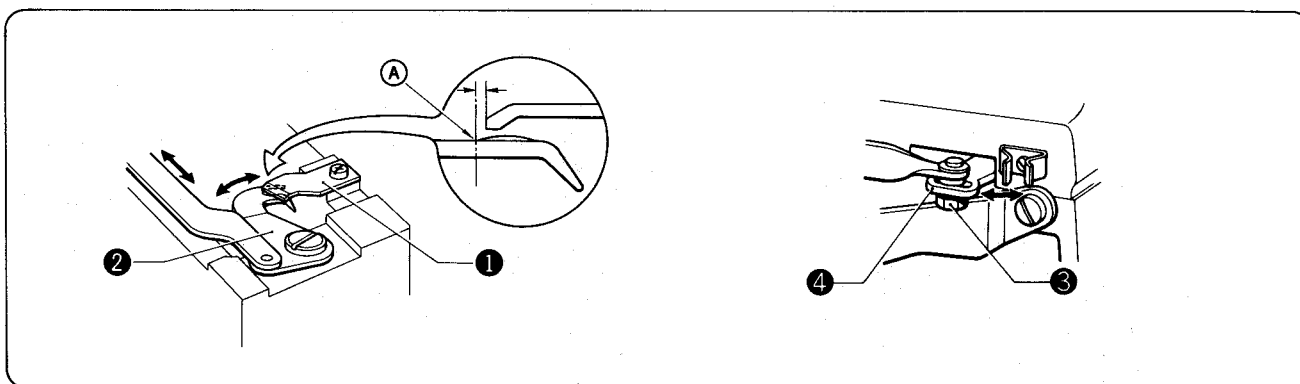
1. Position du couteau fixe

- (1) Enlever la plaque d'entraînement et la plaque d'aiguille.
- (2) Placer et régler le couteau fixe ① de sorte que l'extrémité du couteau se trouve à environ 2 mm du centre de l'aiguille.

9 Cuchilla móvil

1. Posición de cuchilla fija

- (1) Desmontar la placa de alimentación y la placa de aguja.
- (2) Instalar y ajustar la cuchilla-fija ① de tal forma que la separación entre la punta de la cuchilla y el centro de la aguja sea de aproximadamente 2 mm.



2. Movable Knife Position

- (1) The boss A on the movable knife ② should be aligned with the tip of the fixed knife ① when the machine is in the stop position. Loosen nut ③ and move the thread cutter connecting rod ④ to adjust.

2. Position des beweglichen Messers

- (1) Bei stillstehender Maschine muß der Vorsprung A des beweglichen Messers ② auf die Spitze des feststehenden Messers ① ausgerichtet sein. Zum Einstellen die Mutter ③ lösen und die Fadenabschneiderstange ④ verschieben.

2. Position du couteau mobile

- (1) Avec la machine en position d'arrêt, aligner le renflement A sur le couteau mobile ② avec l'extrémité du couteau fixe. Desserrer l'écrou ③ déplacer la tige de recardement du coupe-fil ④ pour régler.

2. Posición de cuchilla móvil

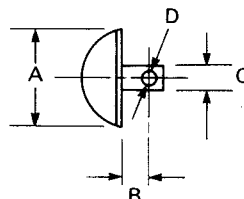
- (1) El lomo A en la cuchilla móvil ② debe quedar alineado con la punta de la cuchilla fija ① cuando la máquina está parada. Aflojar la tuerca ③ y mover la biela del cortahilos ④ para ajustar.

10 Shank Button Sewing Attachment Installation

- Check the following before sewing.
- (1) Sewing needle: Should be TQ × 7.
- (2) The vertical feed adjustment lever should be set to ☉ (button) on the vertical feed scale.
- (3) Check the shank button size.

10 Montage der Annähvorrichtung für Ösenknöpfe

- Vor dem Nähbeginn die folgenden Prüfungen durchführen.
- (1) Zum Nähen eine Nadel TQ × 7 verwenden.
- (2) Der Vertikaltransporthebel muß auf „☉“ (Knopf) der Skala gestellt sein.
- (3) Die Größe des Ösenknopfs prüfen.



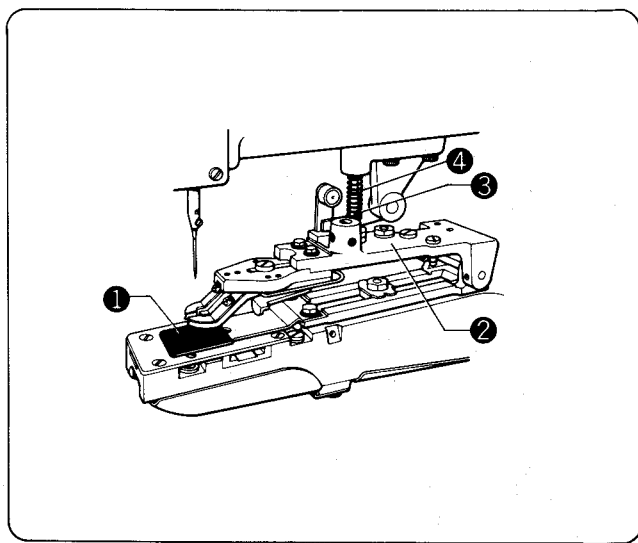
A	φ5~φ20
B	1.5~5.5
C	φ3.2~φ5
D	φ1.6~φ3.2

10 Positionnement pour couture d'un bouton à queue

- Vérifier les points suivants avant de coudre.
- (1) Aiguille: doit être TQ × 7.
- (2) Le levier de réglage de l'entraînement vertical doit être en position ☉ (bouton) sur l'échelle d'entraînement vertical.
- (3) Vérifier la taille du bouton à queue.

10 Instalación del dispositivo para costura de botones con cola

- Verificar los siguientes puntos antes de la costura.
- (1) Aguja de costura: debe ser una aguja TQ × 7.
- (2) La palanca de ajuste de alimentación vertical debe estar en la posición "☉" (botón) en la escala de alimentación vertical.
- (3) Verificar el tamaño del botón con cola.



1. Shank Attachment Installation

<Removal>

- (1) Remove the needle.
- (2) Remove the feed plate ①.
- (3) Depress the treadle and lower the presser foot arm ②.
- (4) Remove the presser bar plate spring guide ③ and spring ④.
- (5) Remove the presser foot arm ⑤.

1. Montage der Annähvorrichtung

<Ausbau>

- (1) Die Nadel abnehmen.
- (2) Die Transportplatte ① entfernen.
- (3) Durch Drücken des Pedals den Stoffdrückerarm ② absenken.
- (4) Die Federführung ③ und die Feder ④ an der Stoffdrückerstange abnehmen.
- (5) Den Stoffdrückerarm ⑤ entfernen.

1. Positionnement de la queue

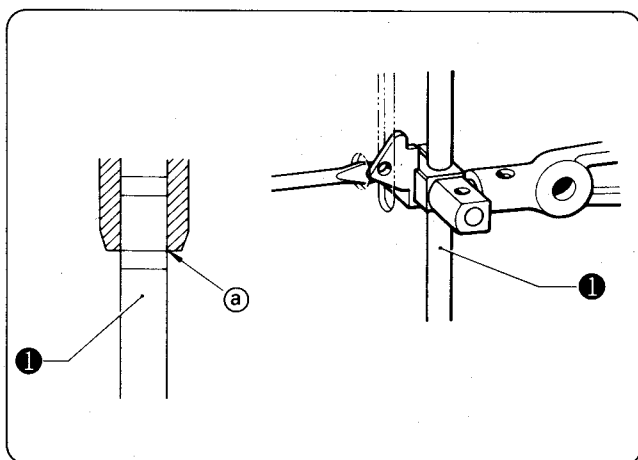
<Dépose>

- (1) Enlever l'aiguille.
- (2) Enlever la plaque d'entraînement ①.
- (3) Appuyer sur la pédale et abaisser le bras du pied presseur ②.
- (4) Enlever le guide de ressort ③ de la plaque de barre de pression et le ressort ④.
- (5) Enlever le bras du pied presseur ⑤.

1. Instalación del dispositivo para costura de botones con cola

<Desmontaje>

- (1) Quitar la aguja.
- (2) Quitar la placa de alimentación ①.
- (3) Pisar el pedal y bajar el brazo del prensatelas ②.
- (4) Quitar la guía de resorte de placa de barra de prensatelas ③ y el resorte ④.
- (5) Quitar el brazo del prensatelas ⑤.



<Installation>

- (1) Turn the pulley to completely lower the needle bar ① and align the second from bottom reference line ③ with the bottom of the needle bar bushing.

<Einbau>

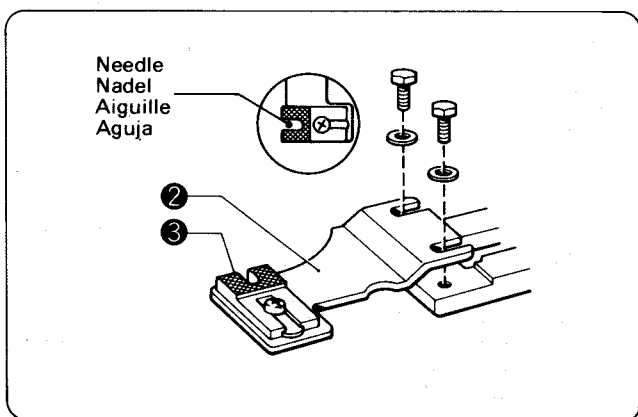
- (1) Die Nadelstange ① durch Drehen der Riemenscheibe ganz nach unten stellen und die zweite Referenzlinie ③ von unten auf die untere Kante der Nadelstangenbuchse ausrichten.

<Installation>

- (1) Tourner le poulie pour abaisser complètement la barre à aiguille ① et aligner la seconde ligne repère ③ à partir du bas avec le bas de la bague de la barre à aiguille.

<Instalación>

- (1) Girar la polea para bajar completamente la barra de aguja ① y alinear la segunda línea de referencia inferior ③ con la parte inferior del buje de barra de aguja.

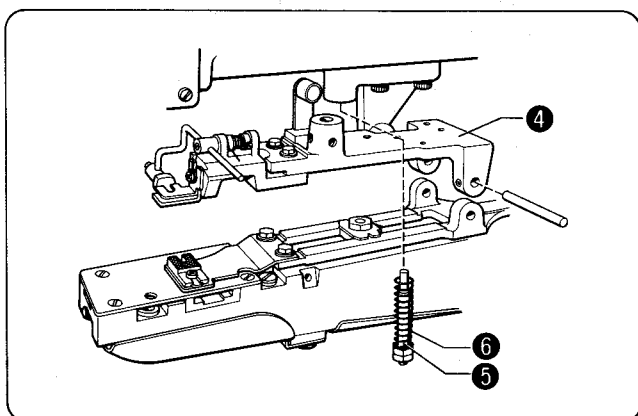


- (2) Install the feed plate ② so that the needle enters the center of the stop in the material holder ③.

- (2) Die Transportplatte ② so montieren, daß die Nadel durch die Mitte des Schlitzes am Stoffhalter geht.

- (2) Installer la plaque d'entraînement ② de sorte que l'aiguille entre au centre de la butée du support du tissu ③.

- (2) Instalar la placa de alimentación ② de tal forma que la aguja entre en el centro del tope en el portador de tejidos ③.



- (3) Install the presser foot arm ④.

- (4) Attach the presser bar plate spring guide ⑤ and spring ⑥.

- (3) Den Stoffdrückerarm ④ montieren.

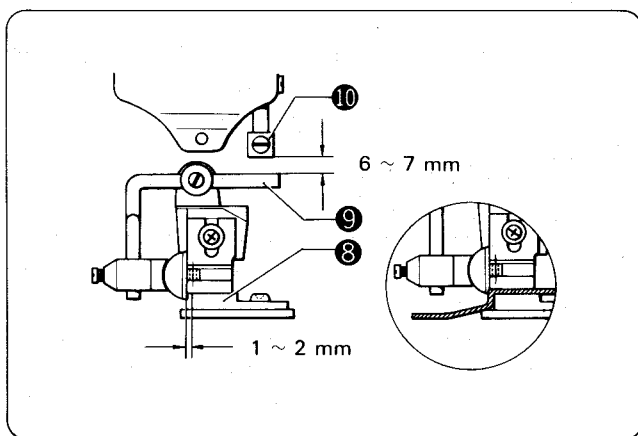
- (4) Die Federführung ⑤ und die Feder ⑥ an der Stoffdrückerstange anbringen.

- (3) Installer le bras du pied presseur ④.

- (4) Attacher le guide de ressort de la plaque de barre de pression ⑤ et le ressort ⑥.

- (3) Instalar el brazo del prensatelas ④.

- (4) Colocar la guía de resorte de placa de barra de prensatelas ⑤ y resorte ⑥.

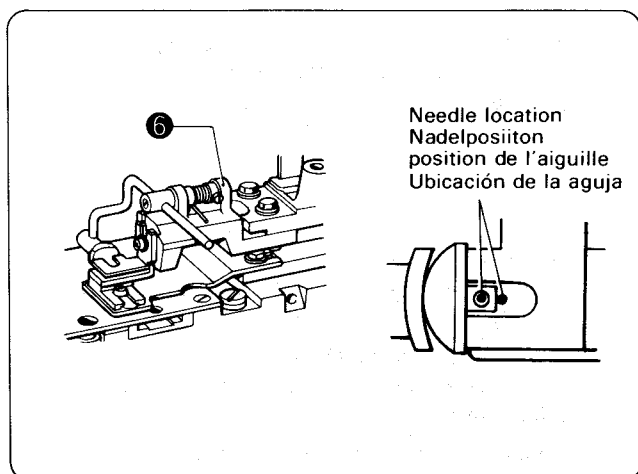


- (5) Set a button in place.
- (6) Set the edge of the material feed plate ⑧ 1 ~ 2 mm (the thickness of the material) from the button edge.
- (7) Set the material in place.
- (8) Adjust the button clamp lifter arm ⑩ so the button clamp opener main ⑨ to button clamp lifter arm ⑩ gap is 6 ~ 7 mm.

- (5) Einen Knopf einlegen.
- (6) Den Abstand zwischen der Kante der Transportplatte ⑧ und des Knopfs (Materialdicke) auf 1 bis 2 mm einstellen.
- (7) Das Nähgut einschieben.
- (8) Der Abstand zwischen Knopfhalter ⑨ und Knopfhalterhebel ⑩ mit dem Knopfhalterhebel ⑩ auf 6 bis 7 mm einstellen.

- (5) Placer un bouton.
- (6) Placer le rebord de la plaque d'entraînement du tissu ⑧ à 1 ~ 2 mm (épaisseur du tissu) du bord du bouton.
- (7) Mettre le tissu en place.
- (8) Régler le bras de levage du serre-bouton ⑩ de sorte que l'écart entre la partie centrale ⑨ de l'ouverture du serre-bouton et le bras de levage du serre-bouton ⑩ soit de 6 à 7 mm.

- (5) Colocar un botón en la posición correcta.
- (6) Colocar el borde de la placa de alimentación de material ⑧ a 1 ~ 2 mm (el grosor del tejido) del borde del botón.
- (7) Colocar el tejido en la posición correcta.
- (8) Ajustar el brazo del levantador de abrazadera de botón ⑩ de tal forma que la separación entre el abridor principal de abrazadera de botón ⑨ y el brazo del levantador de abrazadera de botón ⑩ sea de entre 6 y 7 mm.

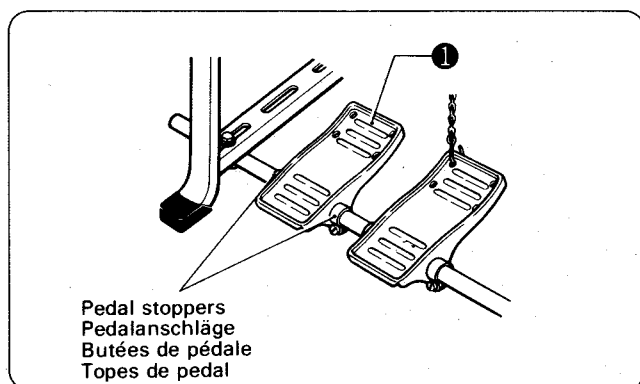


- (9) Turn the pulley to check the needle location. Adjust with the shank button clamp ⑥ if necessary.

- (9) Die Nadelposition durch Drehen der Riemenscheibe prüfen. Falls notwendig, den Ösenknopfhalter ⑥ einstellen.

- (9) Tourner la poulie pour vérifier la position de l'aiguille. Régler avec le serre-bouton ⑥ si nécessaire.

- (9) Girar la polea para verificar la ubicación de la aguja. Ajustar con la abrazadera de botón de cola ⑥ si fuera necesario.



2. Treadle Installation

- (1) Install the treadles ①.

2. Montage der Pedale

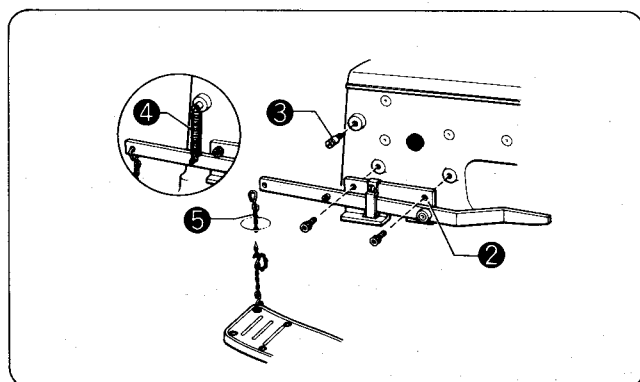
- (1) Die Pedale ① montieren.

2. Installation de la pédale

- (1) Installer la pédale ①.

2. Instalaci3n del pedal

- (1) Instalar los pedales ①.



- (2) Install the knee lifter lifting lever assembly ②.
- (3) Install the spring peg ③.
- (4) Mount the spring ④.
- (5) Mount the chain ⑤. Set the treadles so the chain passes through the center of the chain hole in the work table.

- (2) Den Kniebetatigungshebel ② montieren.
- (3) Den Federstift ③ montieren.
- (4) Die Feder einsetzen.
- (5) Die Kette anbringen. Die Pedale so einstellen, da die Kette durch die Mitte des Lochs im Nähtisch geführt wird.

- (2) Installer l'ensemble du levier articulé ②.

- (3) Installer la cheville  ressort ③.

- (4) Monter le ressort ④.

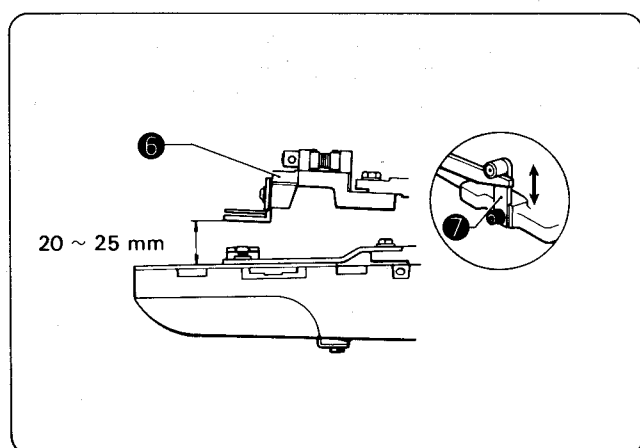
- (5) Monter la chane ⑤. Placer les pedales de sorte que la chane passe au centre du trou de chane dans la table de travail.

- (2) Instalar el conjunto de la palanca de elevaci3n del levantador de rodilla ②.

- (3) Instalar la clavija de resorte ③.

- (4) Instalar el resorte ④.

- (5) Instalar la cadena ⑤. Colocar los pedales de tal forma que la cadena pase a través del centro del orificio de cadena en la mesa de trabajo.

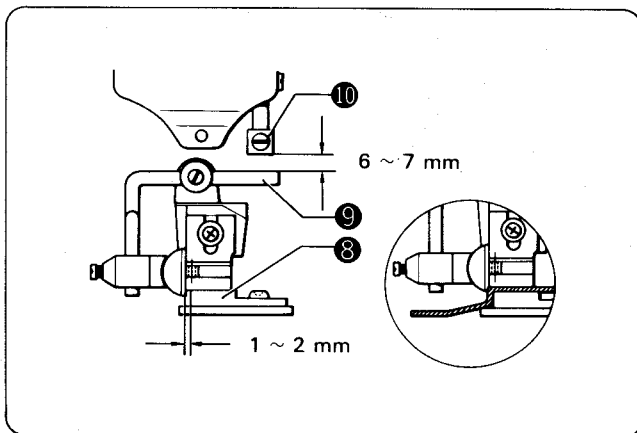


- (6) Remove the presser regulating plate ⑦ and turn the direction as shown in the figure.
- (7) Press the treadle to lift the shank button clamp ⑥. The lift stroke should be 20 to 25 mm. Adjust the vertical position of the pressure regulating plate ⑦ as necessary.

- (6) Die Stroffdruckerfuplatte ⑦ entfernen und, wie in der Abbildung gezeigt, die Richtung wechseln.
- (7) Den 3senknopfhalter ⑥ durch Drücken des pedals anheben. Der Hub mu 20 bis 25 mm betragen. Der Hub kann durch ndern der H3he des Druckeinstellers ⑦ eingestellt werden.

- (6) Retirer le plateau ⑦ de régulation du presseur et tourner dans la direction indiquée dans la figure.
- (7) Appuyer sur la pédale pour soulever le serre-bouton  queue ⑥. La course de levage doit tre comprise entre 20 et 25 mm. Régler la position verticale de la plaque d'égalisation de la pression ⑦ si nécessaire.

- (6) Desmontar la placa de regulaci3n de presi3n ⑦ y girar en la direcci3n indicada en la figura.
- (7) Pisar el pedal para levantar la abrazadera de bot3n con cola ⑥. La carrera de elevaci3n debe ser de entre 20 y 25 mm. Ajustar la posici3n vertical de la placa de regulaci3n de presi3n ⑦ si fuera necesario.

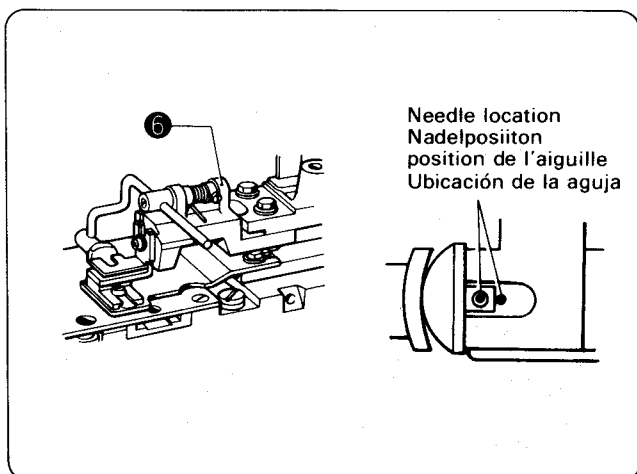


- (8) Set a button in place.
- (9) Set the edge of the material feed plate ⑧ 1 ~ 2 mm (the thickness of the material) from the button edge.
- (10) Set the material in place.
- (11) Adjust the button clamp lifter arm ⑩ so the button clamp opener main ⑨ to button clamp lifter arm ⑩ gap is 6 ~ 7 mm.

- (8) Einen Knopf einlegen.
- (9) Den Abstand zwischen der Kante der Transportplatte ⑧ und des Knopfs (Materialdicke) auf 1 bis 2 mm einstellen.
- (10) Das Nähgut einschieben.
- (11) Der Abstand zwischen Knopfhalter ⑨ und Knopfhalterhebel ⑩ mit dem Knopfhalterhebel ⑩ auf 6 bis 7 mm einstellen.

- (8) Placer un bouton.
- (9) Placer le rebord de la plaque d'entraînement du tissu ⑧ à 1 ~ 2 mm (épaisseur du tissu) du bord du bouton.
- (10) Mettre le tissu en place.
- (11) Régler le bras de levage du serre-bouton ⑩ de sorte que l'écart entre la partie centrale ⑨ de l'ouverture du serre-bouton et le bras de levage du serre-bouton ⑩ soit de 6 à 7 mm.

- (8) Colocar un botón en la posición correcta.
- (9) Colocar el borde de la placa de alimentación de material ⑧ a 1 ~ 2 mm (el grosor del tejido) del borde del botón.
- (10) Colocar el tejido en la posición correcta.
- (11) Ajustar el brazo del levantador de abrazadera de botón ⑩ de tal forma que la separación entre el abridor principal de abrazadera de botón ⑨ y el brazo del levantador de abrazadera de botón ⑩ sea de entre 6 y 7 mm.



- (12) Turn the pulley to check the needle location. Adjust with the shank button clamp ⑥ if necessary.

- (12) Die Nadelposition durch Drehen der Riemenscheibe prüfen. Falls notwendig, den Ösenknopfhalter ⑥ einstellen.

- (12) Tourner la poulie pour vérifier la position de l'aiguille. Régler avec le serre-bouton ⑥ si nécessaire.

- (12) Girar la polea para verificar la ubicación de la aguja. Ajustar con la abrazadera de botón de cola ⑥ si fuera necesario.

Troubleshooting Guide

Problem	Cause	Solution	Page
Needle breaks.	Maladjusted button thread hole position.	Properly realign the button in the clamp.	11
	Vertical feed adjustment lever and index positions wrong.	Adjust the vertical feed adjustment lever and index to the button thread hole spacing.	9
Skipped stitches.	Improper needle-looper timing.	Readjust.	17
	Excessive needle to looper gap.	Readjust.	18
	Improper needle bar height.	Readjust.	16
	Excessive needle to needle guard gap.	Adjust the needle guard position.	18
	Improperly adjusted thread take-up lever.	Readjust thread take-up lever stroke.	15
Stitches loose.	Weak auxiliary thread tension.	Readjust.	13
Thread breaks.	Improperly installed needle.	Reinstall with needle groove to front.	8
	Weak auxiliary thread tension.	Readjust.	13
	Needle too thin for thread.	Check needles and thread sizes.	8
Improper thread cutting. (B917)	Improper fixed knife position.	Adjust fixed knife position.	22
	Frayed cut edge.	Replace the knife.	22
Needle thread and thread on material back break.	Moving knife does not properly open the threads.	Readjust.	22
Long thread remains at back side of material. (B916)	Incorrect knot tightness.	Adjust main thread for greater tension.	13

Fehlersuche

Auftretende Fehler	Ursache	Fehlerbeseitigung	Seite
Nadel bricht.	Knopfposition falsch eingestellt.	Knopf im Halter richtig ausrichten.	11
	Einstellung der Skala und des vertikalen Transporteinstellhebels falsch.	Vertikalen Transporteinstellhebel und die Skala entsprechend dem Knopflochabstand einstellen.	9
Stiche werden ausgelassen.	Schlechter Gleichlauf zwischen Nadel und Greifer.	Richtig einstellen.	17
	Abstand zwischen Nadel und Greifer falsch eingestellt.	Richtig einstellen.	18
	Falsche Nadelstangenhöhe.	Richtig einstellen.	16
	Abstand zwischen Nadel und Nadelschutz falsch eingestellt.	Nadelschutz einstellen.	18
	Fadenabnahmehebel falsch eingestellt.	Hub des Fadenabnahmehebels einstellen.	15
Lockere Stiche.	Zu schwach eingestellte Fadenspannung.	Richtig einstellen.	13
Der Faden reißt.	Nadel nicht richtig befestigt.	Nadel mit der Nut nach vorne einsetzen.	8
	Zu schwach eingestellte Fadenspannung.	Richtig einstellen.	13
	Nadel zu dünn für den verwendeten Faden.	Nadelgröße und Fadenstärke überprüfen.	8
Faden wird nicht richtig abgeschnitten. (B917)	Festes Messer nicht richtig eingestellt.	Das feste Messer einstellen.	22
	Abgenutzte Messerscheide.	Das Messer ersetzen.	22
Ober- bzw. Unterfaden reißt.	Das bewegliche Messer hält die Fäden nicht richtig auseinander.	Richtig einstellen.	22
Langer Faden ragt an der Nähgutrückseite heraus. (B916)	Ungenügende Spannung.	Die Fadenspannung erhöhen.	13

Guide de dépannage

Problème	Cause	Solution	Page
L'aiguille casse.	Position du trou de bouton mal réglée.	Réaligner correctement le bouton dans le serre-bouton.	11
	Mauvaise position du levier de réglage de l'entraînement vertical et du repère.	Régler le levier de réglage de l'entraînement vertical et le repère à l'espacement des trous du bouton.	9
Points sautés.	Mauvaise synchronisation aiguille-boucleur.	Réajuster.	17
	Ecart entre aiguille et boucleur trop important.	Réajuster.	18
	Hauteur de barre à aiguille incorrecte.	Réajuster.	16
	Ecart entre l'aiguille et le protecteur d'aiguille trop important.	Régler la position du protecteur d'aiguille.	18
	Mauvais réglage du levier de levage du fil.	Réajuster la course du levier.	15
Les points sont lâches.	Tension de fil auxiliaire faible.	Réajuster.	13
Rupture de fil.	Aiguille mal installée.	Repositionner avec la cannelure de l'aiguille vers l'avant.	8
	Tension de fil auxiliaire faible.	Réajuster.	13
	Aiguille trop fine pour le fil.	Vérifier les tailles de l'aiguille et du fil.	8
Mauvais coupage des fils. (B917)	Mauvais la position du couteau fixe.	Regler la position du couteau fixe.	22
	Bord de coupure effiloché.	Remplacer le couteau.	22
Le fil d'aiguille et le fil au dos du tissu cassent.	Le couteau mobile n'ouvre pas correctement les fils.	Réajuster.	22
Un long fil reste à l'envers du tissu. (B916)	Serrage de noeud incorrect.	Augmenter la tension du fil principal.	13

Guía para la localización de averías

Problema	Causa	Solución	Página
La aguja se rompe.	La posición del orificio para pasar el hilo, en el botón, está mal ajustada.	Alinear correctamente el botón en la abrazadera.	11
	Las posiciones de la palanca de ajuste de alimentación vertical y del índice están mal.	Ajustar la palanca de ajuste de alimentación vertical y el índice de acuerdo al espacio entre los orificios para hilo del botón.	9
Se saltan puntadas.	Sincronización incorrecta entre aguja y el ojo-guía.	Ajustar.	17
	Separación excesiva entre la aguja y el ojo-guía.	Ajustar.	18
	Altura incorrecta de la barra de aguja.	Ajustar.	16
	Separación excesiva entre la aguja y el protector de aguja.	Ajustar la posición del protector de aguja.	18
	Palanca del tirahilo mal ajustada.	Ajustar la carrera de la palanca del tirahilo.	15
Las puntadas resultan flojas.	Tensión auxiliar del hilo débil.	Ajustar.	13
El hilo se corta.	Aguja mal instalada.	Instalar nuevamente con la ranura de la aguja hacia adelante.	8
	Tensión auxiliar del hilo débil.	Ajustar.	13
	La aguja es demasiado fina para el hilo.	Verificar los grosores de aguja e hilo.	8
Corte incorrecto del hilo. (B917)	Posición incorrecta de la cuchilla fija.	Ajustar la posición de la cuchilla fija.	22
	Cuchilla desafilada.	Cambiar la cuchilla.	22
Se rompen los hilos de la aguja y de la parte trasera del tejido.	La cuchilla móvil no abre correctamente los hilos.	Ajustar.	22
Aparecen restos de hilo largos colgando de la parte trasera del tejido. (B916)	El apriete del nudo es incorrecto.	Ajustar el tensor de hilo principal para que la tensión sea más firme.	13

