

FA-V71A, V81A, V91A FA-V72A, V82A, V92A

INSTRUCTION MANUAL
BEDIENUNGSANLEITUNG
MANUEL D'INSTRUCTIONS
MANUAL DE INSTRUCCIONES

HIGH SPEED ADJUSTABLE TOP AND BOTTOM FEED OVERLOCK SEWING MACHINE
HIGH SPEED ADJUSTABLE TOP AND BOTTOM FEED SAFETY STITCH SEWING
MACHINE

Please read this manual before using the machine.
Please keep this manual within easy reach for quick reference.

OVERLOCK-SCHNELLNÄHMASCHINE MIT EINSTELLBAREM OBER- UND
UNTERTRANSPORT
SICHERHEITSSTICH-SCHNELLNÄHMASCHINE MIT EINSTELLBAREM OBER- UND
UNTERTRANSPORT

Bitte vor Gebrauch der Maschine diese Anleitung lesen!
Bitte halten Sie diese Anleitung stets griffbereit zur schnellen Orientierung!

MACHINE A POINT DE SURJET ULTRA-RAPIDE A ENTRAINEMENTS SUPERIEUR
ET INFERIEUR REGLABLES
MACHINE A POINT DE COUTURE ET SURJET SIMULTANES ULTRA-RAPIDE, A
ENTRAINEMENTS SUPERIEUR ET INFERIEUR REGLABLES

Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser la machine.
Veuillez garder ce manuel près de vous pour une vérification rapide.

MAQUINA SOBREORILLADORA ULTRA RAPIDA CON ALIMENTACION SUPERIOR E
INFERIOR AJUSTABLE
MAQUINA PARA COSTURA DE SEGURIDAD ULTRA RAPIDA CON ALIMENTACION
SUPERIOR E INFERIOR AJUSTABLE

Por favor lea este manual antes de usar la máquina.
Por favor guarde este manual al alcance de la mano para una rápida referencia.



brother®

1. MODELS
1. MODELLE
1. MODÈLES
1. MODELOS

Thank you very much for buying a BROTHER sewing machine.

The instruction manuals for the FA-V71A, V72A, V81A, V82A, V91A and V92A are comprised of two manuals; this manual and separate instruction manual for the FB-V41A, V51A and V61A. Please refer to the separate and respective instruction manual for details on items which are not explained in this manual.

Vielen Dank, daß Sie sich für eine BROTHER-Nähmaschine entschieden haben.

Für die Nähmaschinen FA-V71A, V72A, V81A, V82A, V91A und V92A sind zwei verschiedene Bedienungsanleitungen vorhanden: die vorliegende Bedienungsanleitung und die separate Bedienungsanleitung für die FB-V41A, V51A und V61A. Für Einzelheiten, die nicht in der vorliegenden Bedienungsanleitung beschrieben sind, wird auf die entsprechende separate Bedienungsanleitung verwiesen.

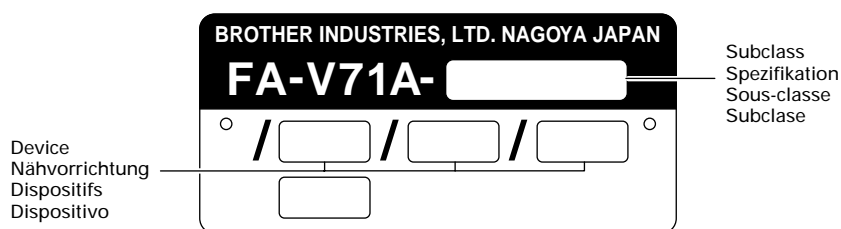
Muchas gracias por haber adquirido una máquina de coser BROTHER.

Les manuels d'instructions des modèles FA-V71A, V72A, V81A, V82A, V91A et V92A sont composés de deux manuels: le présent manuel et un manuel d'instructions séparé pour les modèles FB-V41A, V51A et V61A. Pour plus de détails concernant les points non expliqués dans le présent manuel, veuillez vous reporter au manuel d'instructions séparé correspondant.

Nous vous remercions d'avoir acheté une machine à coudre BROTHER.

El manual de instrucciones para la FA-V71A, V72A, V81A, V82A, V91A y V92A está compuesto de dos manuales, este manual y un manual de instrucciones separado para la FB-V41A, V51A y V61A. Consultar los manuales separados y respectivos por detalles acerca de los puntos no tratados en este manual.

1. MODELS
1. MODELLE
1. MODÈLES
1. MODELOS



Model/Modell/Modèle/Modelo

- V7□: High speed single needle adjustable top and bottom feed overlock sewing machine
Einzelnadel-Overlock-Schnellnähmaschine mit einstellbarem Ober- und Untertransport
Machine à point de surjet ultra-rapide à une aiguille, à entraînements supérieur et inférieur réglables
Máquina sobreorilladora ultra rápida de una aguja con alimentación superior e inferior ajustable
- V8□: High speed twin needle adjustable top and bottom feed overlock sewing machine
Doppelnadel-Overlock-Schnellnähmaschine mit einstellbarem Ober- und Untertransport
Machine à point de surjet ultra-rapide à aiguilles jumelées, à entraînements supérieur et inférieur réglables
Máquina sobreorilladora ultra rápida de dos agujas con alimentación superior e inferior ajustable
- V9□: High speed adjustable top and bottom feed safety stitch sewing machine
Sicherheitsstich-Schnellnähmaschine mit einstellbarem Ober- und Untertransport
Machine à point de couture et surjet simultanés ultra-rapide, à entraînements supérieur et inférieur réglables
Máquina para costura de seguridad ultra rápida con alimentación superior e inferior ajustable

Models Modelle Modèles Modelos	FA-V71A	FA-V81A	FA-91A	FA-V72A	FA-V82A	FA-V92A
	Back feed type Ausführung mit hinterem Transporteur Type à alimentation arrière Tipo de alimentación por atrás			Front feed type Ausführung mit vorderem Transporteur Type à alimentation avant Tipo de alimentación por adelante		
Max. sewing speed (rpm) Max. Nähgeschwindigkeit (/min) Vitesse max. de couture (tr/mn) Máx. velocidad de costura (rpm)	6,500 6.500			6,000 6.000		
	Plain stitch Gerade stiche Point ordinaire Puntada sencilla	Extra heavy materials Extraschwere Materialien Tissus très lourds Materiales extra pesados	Bulky Dicke Gewebe Volumineux Tejidos de puntos voluminosos	Shirring Kräuseln Fronçage Fruncidos	Extra heavy materials (special) Besonders schwere Materialien (speziell) Tissus très lourds (Spéciaux) Materiales extra pesados (especial)	
Max. stitch length Max. Stichlänge Longueur max. de point Máx. long. de puntada	0.9 – 3.8 mm 0,9 – 3,8 mm	0.9 – 3.8 mm 0,9 – 3,8 mm	0.4 – 2.4 mm 0,4 – 2,4 mm	0.9 – 3.8 mm 0,9 – 3,8 mm	1.2 – 5.0 mm 1,2 – 5,0 mm	
Differential feed ratio Differentialtransportverhältnis Rapport d'alimentation différentielle Relación de alimentación diferencial	0.7 – 2.0 0,7 – 2,0	0.7 – 2.0 0,7 – 2,0	1.1 – 3.8 1,1 – 3,8	0.7 – 2.0 0,7 – 2,0	0.7 – 1.4 0,7 – 1,4	
Max. upper feed amount max. Obertransport Quantité maximale de l'entraînement supérieur Cantidad de alimentación superior máxima	6 mm	6 mm	8 mm	8 mm	8 mm	
Upper feed vertical amount vertikaler Obertransport Quantité verticale de l'entraînement supérieur Cantidad vertical de alimentación superior	4 mm	5 mm	5 mm	4 mm	5 mm	
Needle gap Nadelabstand Ecartement d'aiguille Separación de aguja		2.2 mm	3 mm, 5 mm		2.2 mm, 2.5 mm, 3 mm	3 mm, 5 mm, 3×2.2 mm, 5×2.2 mm, 5×3 mm
No. of needles (DC×27) Anzahl Nadeln (DC×27) Nombre d'aiguilles (DC×27) No. de agujas (DC×27)	1	2		1	2	2 (3)
No. of threads Anzahl Fäden Nombre de fils No. de hilos	3 (2)	4	5 (4)	3 (2)	4	5 (4) (6)

2. CAUTIONS ON USE 2. VORSICHTSHINWEIS 2. PRÉCAUTIONS D'EMPLOI 2. PRECAUCIONES PARA EL USO

The maximum sewing speed of this machine varies according to the upper feed amount and the upper feed vertical amount. Check the maximum sewing speed for your model by referring to the table below. When using a new machine, operate for the first 100 hours (approx. 2 – 3 months) at a maximum speed of 1,000 rpm. When the upper feed amount and the upper feed vertical amount are adjusted to be greater than the factory adjustments, be sure to lower the sewing speed.

Die maximale Nähgeschwindigkeit dieser Nähmaschine hängt vom Obertransport und dem vertikalen Obertransport ab. Die maximale Nähgeschwindigkeit für Ihr Nähmaschinenmodell kann aus der nachstehenden Tabelle entnommen werden. Bei der Inbetriebnahme einer neuen Nähmaschine sollte während der ersten 100 Betriebsstunden (2 – 3 Monate) die Nähgeschwindigkeit 1.000/min nicht überschreiten.

Falls der Obertransport oder der vertikale Obertransport auf einen höheren Wert als die Voreinstellung bei der Auslieferung eingestellt werden, muß die Nähgeschwindigkeit entsprechend verringert werden.

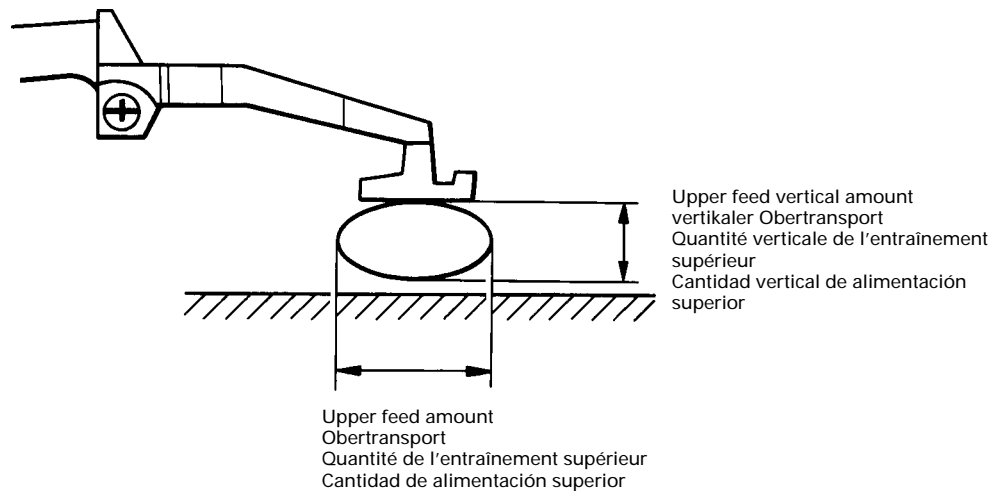
La vitesse maximale de couture de cette machine varie selon la quantité de l'entraînement supérieur et la quantité verticale de l'entraînement supérieur. Vérifier la vitesse maximale de couture de votre modèle en vous reportant au tableau suivant. Au cas où la machine est neuve, ne pas la faire fonctionner à une vitesse supérieure à 1.000 tr/mn pendant les 100 premières heures d'utilisation (environ 2 – 3 mois).

Lorsque la quantité de l'entraînement supérieur et la quantité verticale de l'entraînement supérieur sont réglées à une valeur supérieure aux réglages d'usine, veiller à bien diminuer la vitesse de couture.

La velocidad máxima de costura de esta máquina varía de acuerdo con la cantidad de alimentación superior y la cantidad vertical de alimentación superior. Verificar la velocidad máxima de costura para su modelo consultando el cuadro a continuación.

Al usar una máquina nueva, se debe hacerla funcionar durante las primeras 100 horas (aprox. 2 – 3 meses) a una velocidad máxima de 1.000 rpm.

Cuando la cantidad de alimentación superior y la cantidad vertical de alimentación superior se ajustan para ser mayores que el ajuste de fábrica, se debe asegurar de disminuir la velocidad de costura.



2350Q

2. CAUTIONS ON USE
2. VORSICHTSHINWEIS
2. PRÉCAUTIONS D'EMPLOI
2. PRECAUCIONES PARA EL USO

V71A, V81A, V91A

Specifications Technische Daten Caractéristiques Especificaciones	Speed (rpm) Geschwindigkeit (/min) Vitesse (tr/mn) Velocidad (rpm)	Upper feed amount Obertransport Quantité de l'entraînement supérieur Cantidad de alimentación superior	Upper feed vertical amount vertikaler Obertransport Quantité verticale de l'entraînement supérieur Cantidad vertical de alimentación superior
Plain stitch Gerade stiche Point ordinaire Puntada sencilla	6,500 6.500	6 mm	4 mm
Extra heavy materials Extraschwere Materialien Tissus très lourds Materiales extra pesados	5,500 5.500		5 mm

V72A, V82A, V92A

Specifications Technische Daten Caractéristiques Especificaciones	Speed (rpm) Geschwindigkeit (/min) Vitesse (tr/mn) Velocidad (rpm)	Upper feed amount Obertransport Quantité de l'entraînement supérieur Cantidad de alimentación superior	Upper feed vertical amount vertikaler Obertransport Quantité verticale de l'entraînement supérieur Cantidad vertical de alimentación superior
Plain stitch Gerade stiche Point ordinaire Puntada sencilla	6,000 6.000	6 mm	4 mm
Extra heavy materials Extraschwere Materialien Tissus très lourds Materiales extra pesados	5,500 5.500		5 mm
Shirring Kräuseln Fronçage Fruncidos	5,000 5.000	8 mm	4 mm
Shirring (with piping) Kräuseln (mit Paspeln) Bouillonné (avec liserage) Fruncidos (con vivos o ribetes)			
Bulky dicke Gewebe Volumineux Tejidos de puntos voluminosos			5 mm
Extra heavy materials (special) Besonders schwere Materialien (speziell) Tissus très lourds (Spéciaux) Materiales extra pesados (especial)			

Motor pulley and V-belt selection
Motorriemenscheibe und Keilriemen
Choix de la poulie de moteur et de la courroie en M
Polea de motor y selección de la correa traapezoidal

Sewing speed (rpm) Nähgeschwindigkeit (/min) Vitesse de couture (tr/mn) Velocidad de costura (rpm)	50H			4000		4500		5000		5500		6000		6500
	60H	4000		4500	5000		5500	6000		6500				
Pulley diameter (OD, mm) Riemenscheibenaußendurchmesser (mm) Diamètre de poulie (OD, mm) Diámetro de la polea (OD, mm)	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	
Belt size (inches) Riemengröße (Zoll) Taille de courroie (puces) Tamaño de la correa (pulgadas)	← M34 →			← M35 →				← M36 →			← M37 →			

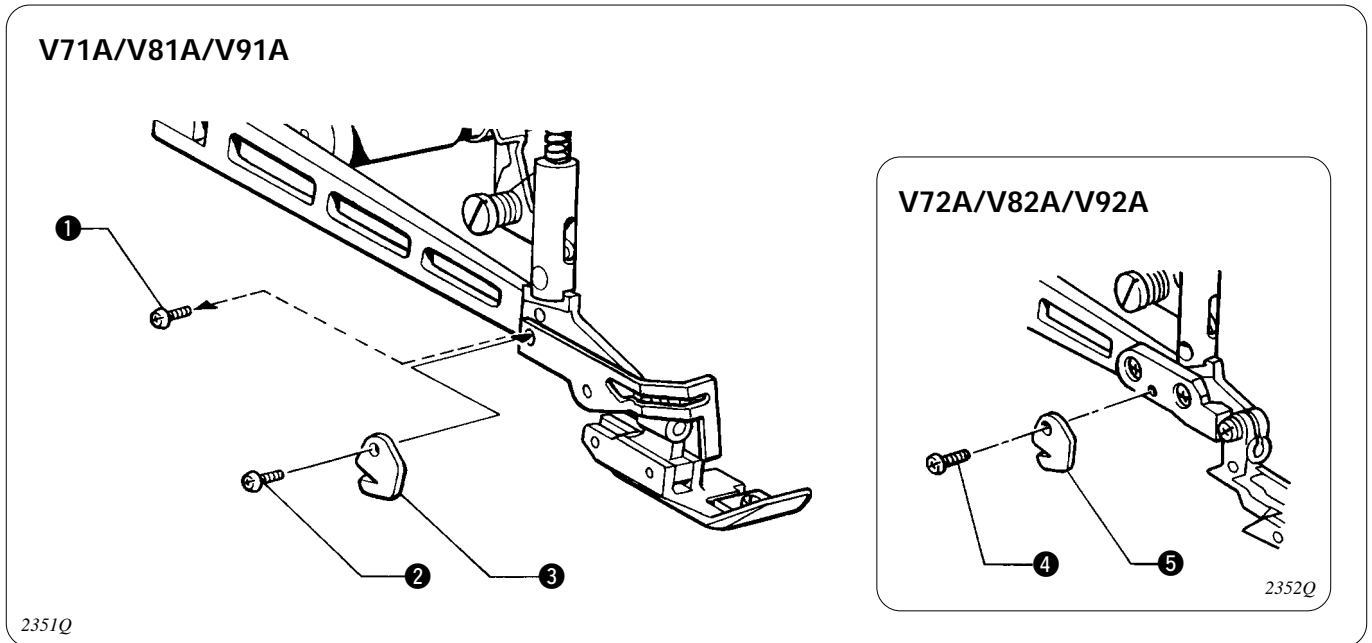
- 3. INSTALLING THE TRIMMING KNIFE
- 3. MONTAGE DES MESSERS
- 3. INSTALLATION DU COUTEAU RAFRAÎCHISSEUR
- 3. INSTALACIÓN DE LA CUCHILLA DE RECORTE

3. INSTALLING THE TRIMMING KNIFE

3. MONTAGE DES MESSERS

3. INSTALLATION DU COUTEAU RAFRAÎCHISSEUR

3. INSTALACIÓN DE LA CUCHILLA DE RECORTE



<V71A/V81A/V91A>

1. Remove the screw (length 4 mm) ①.
2. Install the trimming knife ③ with the screw (length 5 mm) ②.

1. Entfernen Sie die Schraube ① (Länge 4 mm).
2. Bringen Sie das Messer ③ mit der Schraube ② (Länge 5 mm) an.

1. Retirer la vis (longueur 4 mm) ①.
2. Installer le couteau rafraîchisseur ③ à l'aide de la vis (longueur 5 mm) ②.

1. Quitar el tornillo (largo de 4 mm) ①.
2. Instalar la cuchilla de recorte ③ con el tornillo (largo de 5 mm) ②.

<V72A/V82A/V92A>

Install the trimming knife ⑤ with the screw ④.

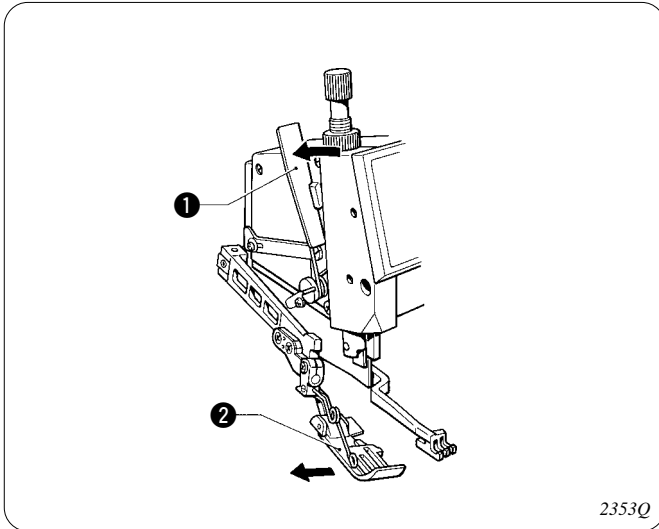
Bringen Sie das Messer ⑤ mit der Schraube ④ an.

Installer le couteau rafraîchisseur ⑤ à l'aide de la vis ④.

Instalar la cuchilla de recorte ⑤ con el tornillo ④.

4. CORRECT OPERATION 4. NÄHMASCHIENBETRIEB 4. MODE D'EMPLOI CORRECT 4. FUNCIONAMIENTO CORRECTO

- 4-1. Opening the presser foot
 4-1. Öffnen des Stoffdrückerarms
 4-1. Ouverture du pied presseur
 4-1. Para abrir el pie del prensatelas



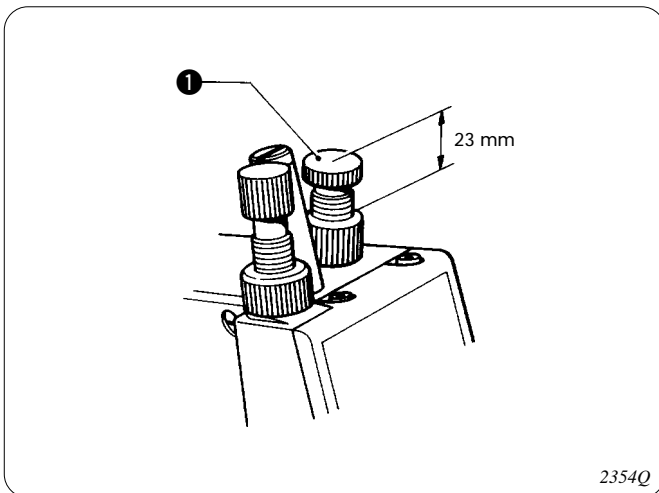
1. Turn the machine pulley to lift the needle bar to the highest position.
2. Move the presser bar lifter ① in the direction of the arrow to open the presser foot ②.

1. Die Nadelstange durch Drehen der Riemenscheibe vollständig anheben.
2. Den Stoffdrückerheber ① zum Öffnen des Stoffdrückerfusses ② in Pfeilrichtung bewegen.

1. Tourner la poulie de machine de façon à élever la barre à aiguille jusqu'à sa position la plus haute.
2. Déplacer le releveur de barre de presseur ① dans le sens de la flèche de façon à ouvrir le pied presseur ②.

1. Girar la polea de la máquina para levantar la barra de aguja a su posición superior.
2. Mover el levantador del prensatelas ① en el sentido de la flecha para abrir el pie del prensatelas ②.

- 4-2. Adjusting the upper feed dog pressure
 4-2. Einstellen des oberen Transporteurdrucks
 4-2. Réglage de la pression de la griffe d'entraînement supérieur
 4-2. Ajuste de la presión del alimentador superior



The standard height for the adjusting screw ① is 23 mm. Do not use if the screw height is greater than 23 mm.

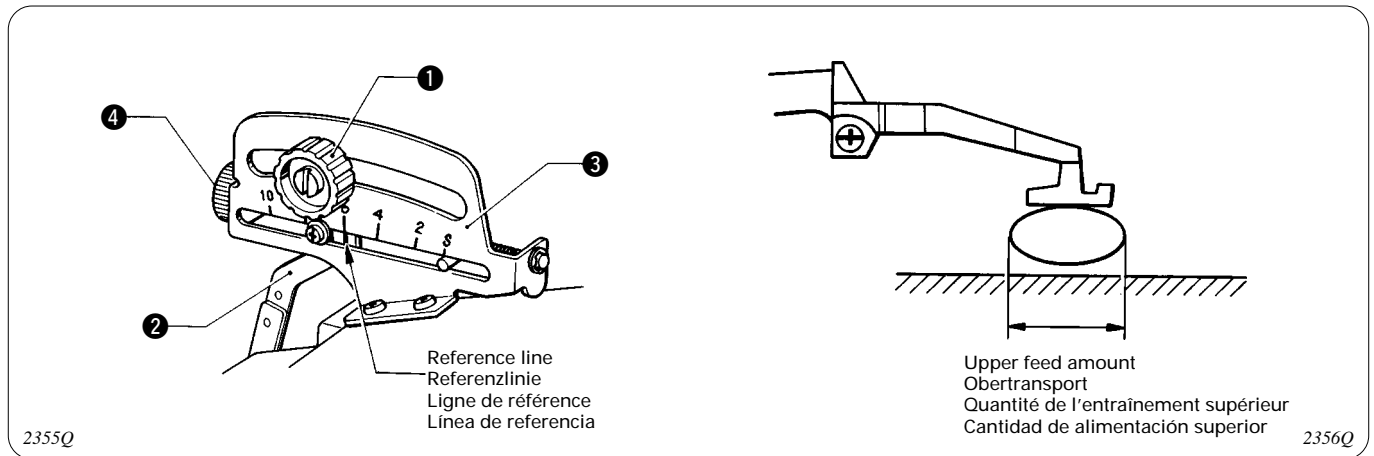
Die normale Höhe der Einstellschraube ① beträgt 23 mm. Falls die Schraubenhöhe mehr als 23 mm beträgt, darf die Maschine nicht verwendet werden.

La hauteur normale pour la vis de réglage ① est de 23 mm. Ne pas utiliser si la hauteur de la vis est supérieure à 23 mm.

La altura estándar para el tornillo de ajuste ① es 23 mm. No usarla si la altura del tornillo es mayor de 23 mm.

4. CORRECT OPERATION
4. NÄHMASCHIENBETRIEB
4. MODE D'EMPLOI CORRECT
4. FUNCIONAMIENTO CORRECTO

4-3. Adjusting the upper feed amount
4-3. Einstellen des Obertransports
4-3. Réglage de la quantité de l'entraînement supérieur
4-3. Ajuste de la cantidad de alimentación superior



1. Loosen the knob set screw ① and adjust the reference line on the horizontal adjustment lever ② to the appropriate number on the differential feed length scale ③. Use the microadjustment knob ④ to carry out fine adjustment.
* The numbers on the differential feed length scale ③ match the actual feed length.
2. The upper feed mechanism is driven independently of the lower feed mechanism. The differential ratio between the upper and lower feed can be adjusted to any position within the range. In addition, the upper feed length does not change when the lower feed length is adjusted with the push button. Readjust the upper feed length.

Note:

Be sure to sew at less than 4,000 rpm if the upper feed amount exceeds 8 mm.

1. Die Schraube ① lösen und die Referenzlinie des Horizontaleinstellhebels ② auf die entsprechende Zahl der Differentialtransportskala ③ einstellen. Zur Feineinstellung die Mikroeinstellschraube ④ verwenden.
* Die Zahlen auf der Differentialtransportskala ③ entsprechen dem tatsächlichen Transport.
2. Der Obertransport ist unabhängig vom Untertransport. Das Differentialverhältnis zwischen Ober- und Untertransport kann im Bereich beliebig eingestellt werden. Eine Änderung des Untertransports mit dem Knopf hat keinen Einfluß auf den Obertransport. Danach den Obertransport nochmals einstellen.

Hinweis:

Wenn der Obertransport mehr als 8 mm beträgt, darf die Nähgeschwindigkeit 4.000/min nicht überschreiten.

1. Desserrer la vis d'arrêt du bouton ① et régler en amenant la ligne de référence du levier de réglage horizontal ② sur le chiffre approprié de l'échelle ③ de longueur d'entraînement différentiel. Utiliser le bouton de microréglage ④ pour effectuer un réglage fin.
* Les nombres marqués sur l'échelle de longueur d'entraînement différentiel ③ correspondent à la longueur réelle de l'entraînement.
2. Le mécanisme de l'entraînement supérieur est actionné indépendamment du mécanisme de l'entraînement inférieur. Le rapport du différentiel entre l'entraînement supérieur et l'entraînement inférieur peut être réglé sur l'une quelconque des valeurs de la gamme. En outre, la longueur de l'entraînement supérieur n'est pas affectée lorsque la longueur de l'entraînement inférieur est réglée au moyen du bouton-poussoir. Refaire le réglage de la longueur d'entraînement supérieur.

Remarque:

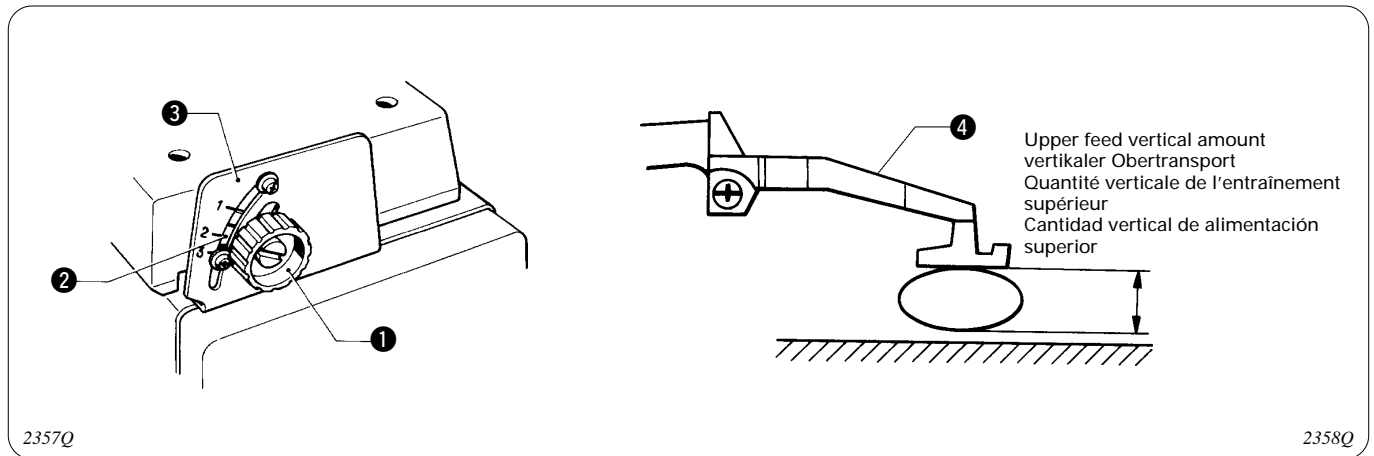
Veiller à coudre à une vitesse de couture inférieure à 4.000 tr/mn lorsque la quantité de l'entraînement supérieur dépasse 8 mm.

1. Aflojar el tornillo de ajuste de perilla ① y ajustar la línea de referencia en la palanca de ajuste horizontal ② al número apropiado en la escala de alimentación diferencial ③. Usar la perilla de microajuste ④ para realizar el ajuste fino.
* Los números en la escala de alimentación diferencial ③ están de acuerdo con la alimentación actual.
2. La impulsión del mecanismo de alimentación superior es independiente del mecanismo de alimentación inferior. La relación diferencial entre la alimentación superior e inferior se puede ajustar a cualquier posición dentro del rango. Además, la alimentación superior no cambia cuando la alimentación se ajusta con el botón. Volver a ajustar la alimentación superior.

Nota:

Se debe asegurar de coser a menos de 4.000 rpm si la cantidad de alimentación superior excede los 8 mm.

4-4. Upper feed vertical amount adjustment
4-4. Einstellen des vertikalen Obertransports
4-4. Ajustement de la quantité verticale de l'entraînement supérieur
4-4. Ajuste de cantidad vertical de alimentación superior



Loosen the knob set screw ① and move the upper/lower adjustment lever ② to adjust. Adjust the upper/lower scale plate ③ to between 1 – 2 for models V72A, V82A and V92A, and to between 1 – 3 for models V71A, V81A and V91A. Setting the lever to a higher number increases the upper feed vertical amount for the feed dog ④. Use a lower setting for light materials, and a higher setting for heavy materials.

Die Schraube ① lösen und mit dem Einstellhebel ② einstellen. Für die Modelle V72A, V82A und V92A zwischen 1 bis 2, und für die Modelle V71A, V81A und V91A zwischen 1 und 3 auf der Skala ③ einstellen. Durch Einstellen des Hebels auf einen höheren Wert wird der vertikale Obertransport für den Transporteur ④ erhöht. Für dünne Materialien muß ein kleinerer Wert als für dickere Materialien eingestellt werden.

Desserrer la vis d'arrêt du bouton ① et régler en déplaçant le levier ② de réglage inférieur/supérieur. Régler la plaque ③ d'échelle inférieure/supérieure entre 1 – 2 pour les modèles V72A, V82A et V92A; entre 1 – 3 pour les modèles V71A, V81A et V91A.

Le réglage du levier sur un numéro plus élevé augmente la quantité verticale de l'entraînement supérieur pour la griffe d'entraînement ④. Utiliser un réglage plus bas pour les tissus légers et un réglage plus élevé pour les tissus lourds.

Aflojar la perilla de ajuste ① y mover la palanca de ajuste superior/inferior ② para ajustar. Ajustar la placa de escala superior/inferior ③ entre 1 – 2 para los modelos V72A, V82A y V92A, y entre 1 – 3 para los modelos V71A, V81A y V91A. Si se ajusta la palanca a un número mayor se aumentará la cantidad vertical de alimentación superior del alimentador ④. Usar un ajuste menor para materiales finos, y uno mayor para materiales gruesos.

5. STANDARD ADJUSTMENTS

5. STANDARDEINSTELLUNGEN

5. RÉGLAGES STANDARD

5. AJUSTES ESTANDARES



CAUTION/ACHTUNG



Maintenance and inspection of the sewing machine should only be carried out by a qualified technician.



Ask your Brother dealer or a qualified electrician to carry out any maintenance and inspection of the electrical system.



Turn off the power switch and disconnect the power cord from the wall outlet at the following times, otherwise the machine may operate if the treadle is depressed by mistake, which could result in injury.

- When carrying out inspection, adjustment and maintenance
- When replacing consumable parts such as the loopers and knife
- * When using a clutch motor, the motor will keep turning even after the power is switched off as a result of the motor's inertia. Wait until the motor stops fully before starting work.



If the power switch needs to be left on when carrying out some adjustment, be extremely careful to observe all safety precautions.



Use only the proper replacement parts as specified by Brother.



If any safety devices have been removed, be absolutely sure to re-install them to their original positions and check that they operate correctly before using the machine.



Any problems in machine operation which result from unauthorized modifications to the machine will not be covered by the warranty.



Die Wartung und Inspektion darf nur durch einen qualifizierten Fachmann ausgeführt werden.



Wenden Sie sich für die Wartung und Inspektion des elektrischen Systems an Ihren Brother-Händler oder an einen qualifizierten Elektriker.



Schalten Sie den Netzschalter in den folgenden Fällen immer aus und ziehen Sie das Netzkabel aus der Steckdose, weil sonst Verletzungsgefahr besteht, wenn die Nähmaschine durch unbeabsichtigtes Betätigen des Pedals in Gang gesetzt wird.

- Für die Prüfung, Einstellung und Wartung
- Beim Ersetzen von Verbrauchsteilen, wie Greifer und Messer
- * Bei Verwendung eines Kupplungsmotors dreht sich der Motor wegen der Trägheit auch nach dem Ausschalten weiter. Warten Sie deshalb bis der Motor zum vollständigen Stillstand gekommen ist, bevor Sie zu arbeiten beginnen.



Falls der Netzschalter für gewisse Einstellungen eingeschaltet sein muß, müssen die Vorsichtsmaßnahmen besonders sorgfältig beachtet werden.



Verwenden Sie nur die richtigen, von Brother vorgeschriebenen Austauschteile.



Falls Sicherheitsvorrichtungen entfernt wurden, müssen sie unbedingt wieder in den ursprünglichen Positionen montiert werden. Kontrollieren Sie vor der Inbetriebnahme die Sicherheitsvorrichtungen auf richtige Funktion.



Störungen der Nähmaschine, die auf unerlaubte Modifikationen der Nähmaschine zurückgeführt werden können, werden nicht durch die Garantie gedeckt.

ATTENTION/ATENCIÓN



L'entretien et la vérification de la machine à coudre doivent être confiés exclusivement à un technicien qualifié.



S'adresser à un concessionnaire Brother ou à un électricien qualifié pour effectuer des travaux d'entretien ou de vérification du système électrique.



Mettre l'interrupteur d'alimentation sur la position d'arrêt et débrancher le cordon d'alimentation de la prise murale aux moments suivants, sinon la machine risquerait de se mettre en marche si on enfonce accidentellement la pédale, et donc de causer des blessures.

- Lorsqu'on effectue des vérifications, des réglages ou des opérations d'entretien
- Lors du remplacement des accessoires tels que les boucleurs et le couteau
- * Lorsqu'on utilise un moteur à embrayage, le moteur continuera de tourner même après qu'on ait coupé l'alimentation électrique en raison de l'inertie du moteur. Attendre que le moteur se soit complètement arrêté avant de commencer le travail.



S'il faut laisser l'interrupteur d'alimentation sur la position de marche lorsqu'on effectue des réglages, veiller absolument à respecter toutes les précautions de sécurité.



Utiliser seulement les pièces de rechange recommandées par Brother.



Si des dispositifs de sécurité ont été déposés, veiller absolument à les remettre à leur place initiale et vérifier qu'ils fonctionnent correctement avant d'utiliser la machine.



Toute anomalie de fonctionnement de la machine résultant de transformations non autorisées de la machine ne sera pas couverte par la garantie.



El mantenimiento y la inspección de la máquina debe ser realizado sólo por un técnico calificado.



Consultar a su distribuidor Brother o un electricista calificado por cualquier trabajo de mantenimiento e inspección eléctrica que se debiera realizar.



Desconectar el interruptor principal y desenchufar el cable de alimentación del tomacorriente en la pared en los siguientes casos, de lo contrario la máquina podría comenzar a funcionar si por descuido se pisara el pedal, lo que podría resultar en heridas.

- Al inspeccionar, ajustar o realizar el mantenimiento
- Al cambiar piezas como el formador del ojo-guía y la cuchilla
- * Al usar un motor con embrague, como resultado de la inercia el motor continuará girando después de desconectar el interruptor principal. Se debe esperar hasta que el motor se haya detenido completamente antes de comenzar a trabajar.



Si el interruptor principal debiera estar conectado al realizar un ajuste, se debe tener mucho cuidado de tener en cuenta las siguientes precauciones.



Usar sólo las piezas de repuesto especificadas por Brother.



Si se hubieran desmontado alguno de los dispositivos de seguridad, asegurarse de volver a instalarlos a su posición original y verificar que funcionan correctamente antes de usar la máquina.



Los problemas que resultaran de modificaciones no autorizadas en la máquina no serán cubiertos por la garantía.

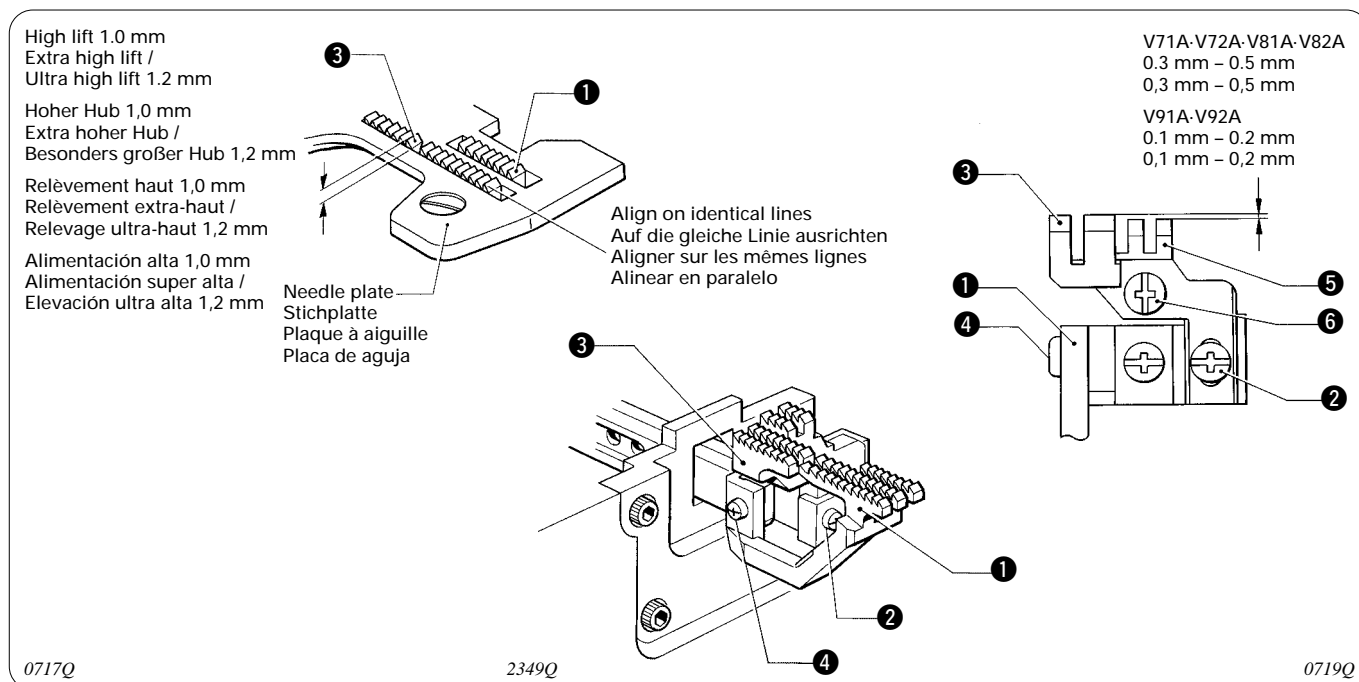
5. STANDARD ADJUSTMENTS
 5. STANDARDEINSTELLUNGEN
 5. RÉGLAGES STANDARD
 5. AJUSTES ESTANDARES

5-1. Lower feed dog height adjustment

5-1. Einstellung der Untertransporteurhöhe

5-1. Réglage de l'élévation de la griffe d'entraînement inférieur

5-1. Ajuste de la elevación del alimentador inferior



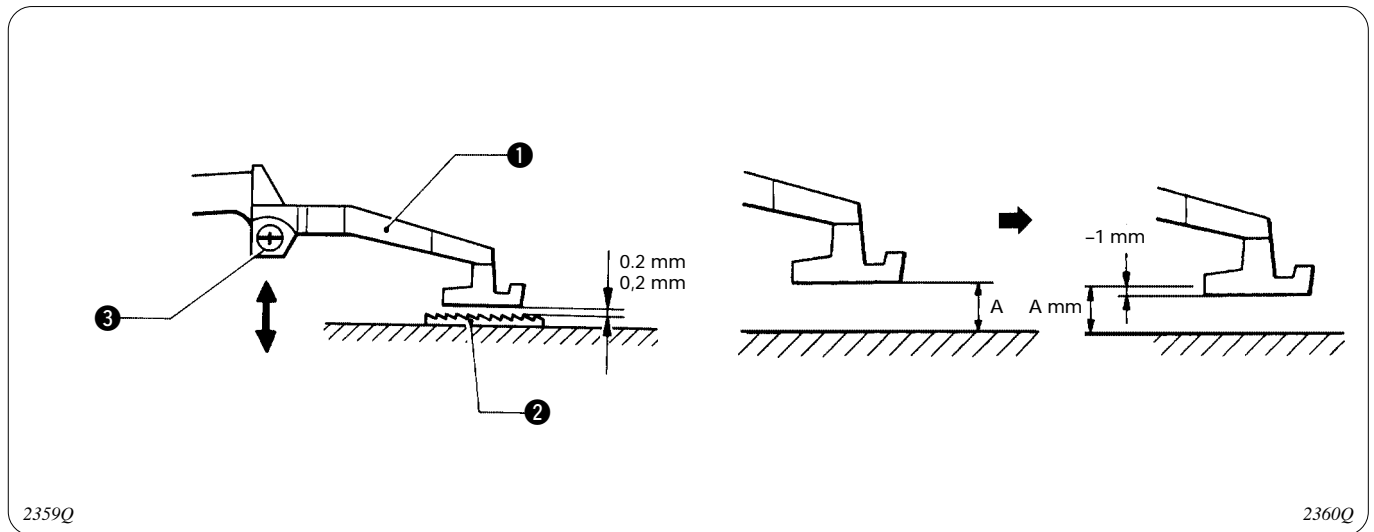
1. Turn the machine pulley to raise the differential feed dog ① to the highest position.
2. Loosen the set screw ②, and then adjust the feed dog so that the first tooth from the front of the main feed dog ③ is 1.0 mm above the needle plate for high-lift feed, and 1.2 mm for extra-high lift and ultra high lift feed.
3. Loosen the screw ④ and adjust the height of the differential feed dog ① to the same height as the main feed dog ③.
4. Loosen the set screw ⑥ to adjust the auxiliary feed dog ⑤ to a height 0.3 – 0.5 mm below the main feed dog ③ for V71A, V72A, V81A and V82A models, and to between 0.1 – 0.2 mm for V91A and V92A models.

1. Den Differentialtransporteur ① durch Drehen der Maschinenriemenscheibe ganz anheben.
2. Lösen Sie die Schraube ② und stellen Sie den Transporteur so ein, daß der erste Zahn des Haupttransporteurs ③ von vorne 1,0 mm (für den Transport mit hohem Hub), bzw. 1,2 mm (für den Transport mit extra hohem Hub und den Besonders großer Hub) über der Stichplatte steht.
3. Die Schraube ④ lösen und den Höhe des Differentialtransporteurs ① auf die gleiche Höhe wie des Haupttransporteurs ③ einstellen.
4. Die Schraube ⑥ lösen und die Höhe des Hilfstransporteurs ⑤ 0,3 – 0,5 mm (Modelle V71A, V72A, V81A und V82A), bzw. 0,1 – 0,2 mm (Modelle V91A und V92A) tiefer die des Haupttransporteurs ③ einstellen.

1. Tourner la poulie de machine de façon à élever la griffe d'entraînement du différentiel ① jusqu'à sa position la plus haute.
2. Desserrer la vis de réglage ②, puis régler la griffe d'entraînement de manière que la première dent à partir de l'avant de la griffe d'entraînement principal ③ soit située à 1,0 mm au-dessus de la plaque à aiguille dans le cas d'un entraînement à relèvement haut, et à 1,2 mm dans le cas d'un entraînement à relèvement très haut et à relevage ultra-haut.
3. Desserrer la vis ④ et régler la hauteur de la griffe d'entraînement différentiel ① à la même hauteur que la griffe d'entraînement principal ③.
4. Desserrer la vis d'arrêt ⑥ afin de régler la griffe d'entraînement auxiliaire ⑤ à une hauteur de 0,3 – 0,5 mm au-dessous de la griffe d'entraînement principal ③ pour les modèles V71A, V72A, V81A et V82A, et à une hauteur comprise entre 0,1 – 0,2 mm pour les modèles V91A et V92A.

1. Girar la polea de la máquina para levantar el alimentador diferencial ① a su posición superior.
2. Aflojar el tornillo de fijación ②, y luego ajustar el alimentador de manera que el primer diente desde la parte delantera del alimentador principal ③ se encuentre 1,0 mm encima de la placa de aguja para la alimentación alta, y 1,2 mm para la alimentación extra alta y la elevación ultra alta.
3. Aflojar el tornillo ④ y ajustar la altura del alimentador diferencial ① a la misma altura que el alimentador principal ③.
4. Aflojar el tornillo de ajuste ⑥ para ajustar el alimentador auxiliar ⑤ a una altura entre 0,3 – 0,5 mm debajo del alimentador principal ③ para los modelos V71A, V72A, V81A y V82A, y entre 0,1 – 0,2 mm para los modelos V91A y V92A.

- 5-2. Gap between upper and lower feed dogs
 5-2. Abstand zwischen Ober- und Untertransporteur
 5-2. Distance entre les griffes d'entraînement supérieur et inférieur
 5-2. Separación entre el alimentador superior e inferior



<For all non-shirring specifications>

1. Turn the machine pulley to lower the upper feed dog ① so that the gap between the upper feed dog ① and lower feed dog ② at this time is 0.2 mm.
2. To adjust, loosen the set screw ③ and raise or lower the upper feed dog ① as required. Adjust the upper feed amount to 6 mm.

<Shirring specifications>

1. After the above adjustment, turn the machine pulley to raise the upper feed dog ① to the highest position.
2. Loosen the set screw ③ and adjust the distance from the upper feed dog ① to the needle plate top to 1 mm less than dimension A.

<Für alle Anwendungen außer Kräuseln>

1. Den Obertransporteur ① durch Drehen der Riemenscheibe soweit nach unten stellen, daß der Abstand zwischen dem Obertransporteur ① und dem Untertransporteur ② 0,2 mm beträgt.
2. Zum Einstellen die Schraube ③ lösen und den Obertransporteur ① entsprechend verschieben. Den Obertransport auf 6 mm einstellen.

<Kräusel-Anwendungen>

1. Nach den obenstehenden Einstellungen den Obertransporteur ① durch Drehen der Riemenscheibe in die höchste Position stellen.
2. Die Schraube ③ lösen und den Abstand zwischen dem Obertransporteur ① und der Oberseite der Stichplatte auf den Wert A minus 1 mm einstellen.

<Pour tous les dispositifs sans caractéristiques de bouillonné>

1. Tourner la poulie de machine afin d'abaisser la griffe d'entraînement supérieur ① de façon que la distance entre la griffe d'entraînement supérieur ① et la griffe d'entraînement inférieur ② soit de 0,2 mm.
2. Pour régler, desserrer la vis d'arrêt ③ et élever ou abaisser la griffe d'entraînement supérieur ① selon les besoins. Régler la quantité de l'entraînement supérieur à 6 mm.

<Pour les dispositifs avec caractéristiques de bouillonné>

1. Après avoir effectué le réglage décrit ci-dessus, tourner la poulie de machine de façon à élever la griffe d'entraînement supérieur ① jusqu'à sa position la plus haute.
2. Desserrer la vis d'arrêt ③ et régler la distance entre la griffe d'entraînement supérieur ① et le sommet de la plaque à aiguille à 1 mm de moins que la dimension A.

<Para máquinas de especificaciones sin fruncidos>

1. Girar la pulea de la máquina para bajar el alimentador superior ① y que la separación entre el alimentador superior ① y el alimentador inferior ② debe ser 0,2 mm.
2. Para ajustar, aflojar el tornillo de ajuste ③ y si fuera necesario, levantar o bajar el alimentador superior ①. Ajustar la cantidad de alimentación superior a 6 mm.

<Para máquinas de especificaciones con fruncidos>

1. Luego de realizar el ajuste anterior, girar la pulea de la máquina para levantar el alimentador superior ① a su posición superior.
2. Aflojar el tornillo de ajuste ③ y ajustar la distancia del alimentador superior ① a la parte de arriba de la placa de aguja a 1 mm menos de la distancia A.

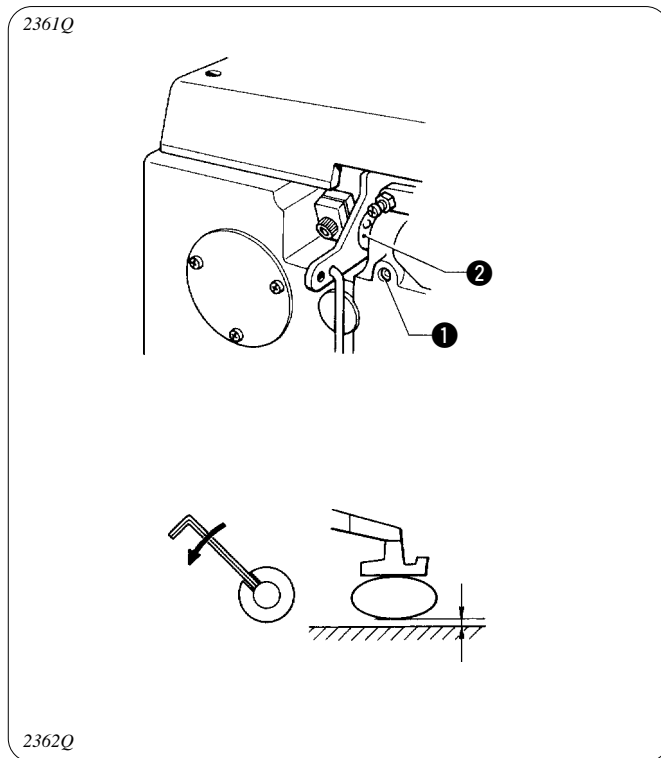
5. STANDARD ADJUSTMENTS
5. STANDARDEINSTELLUNGEN
5. RÉGLAGES STANDARD
5. AJUSTES ESTANDARES

5-3. Fine tuning the gap between upper and lower feed dogs

5-3. Feineinstellung des Abstands zwischen dem Ober- und Untertransporteur

5-3. Réglage fin de la distance entre les griffes d'entraînement supérieur et inférieur

5-3. Ajuste fino de la separación entre los alimentadores superior e inferior



1. Loosen the set screw ❶.
2. Insert the provided tool into the adjustment hole in the presser arm shaft bushing ❷ and turn it clockwise to lower the upper feed dog, and counter-clockwise to raise the upper feed dog.

1. Die Schraube ❶ lösen.
2. Das mitgelieferte Einstellwerkzeug in das Loch der Stoffdrückerarmbuchse ❷ einsetzen und zum Tieferstellen des Transporteurs nach rechts, bzw. zum Höherstellen des Transporteurs nach links drehen.

1. Desserrer la vis d'arrêt ❶.
2. Insérer l'outil fourni dans l'orifice de réglage de la douille ❷ de l'arbre du bras de presseur et le tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour abaisser la griffe d'entraînement supérieur, et dans le sens contraire pour élever la griffe d'entraînement supérieur.

1. Aflojar el tornillo de ajuste ❶.
2. Introducir la herramienta provista en el orificio de ajuste del buje del eje de brazo prensor ❷ y girarlo hacia la derecha para bajar el alimentador superior, y hacia a la izquierda para levantar el alimentador superior.

5-4. Changing between back feed and front feed specifications

5-4. Umstellen zwischen vorderem und hinterem transport

5-4. Passage des caractéristiques d'alimentation arrière aux caractéristiques d'alimentation avant

5-4. Cambio entre alimentación por atrás y alimentación por adelante

Feed start
 Transportbeginn
 Début d'alimentation
 Comienzo de alimentación

1 mm

For front feed specifications, adjust the gap between the presser foot ③ and the upper feed dog ② at the feed start to 1 mm.

Für die Anwendung mit vorderem Transport muß der Abstand zwischen dem Stoffdrückerfuß ③ und dem Obertransporteur ② beim Transportbeginn auf 1 mm eingestellt werden.

Pour les caractéristiques d'alimentation avant, régler la distance entre le pied presseur ③ et la griffe d'entraînement supérieur ② à 1 mm en début d'alimentation.

Para alimentación por adelante, ajustar a 1 mm la separación entre el prensatelas ③ y el alimentador superior ② al comienzo de la alimentación.

Feed end
 Transportende
 Fin d'alimentation
 Fin de alimentación

1.2 mm
 1,2 mm

For back feed specifications, adjust the gap between the presser foot ③ and the upper feed dog ② at the feed start to 1.2 mm.

Für die Anwendung mit hinterem Transport muß der Abstand zwischen dem Stoffdrückerfuß ③ und dem Obertransporteur ② beim Transportbeginn auf 1,2 mm eingestellt werden.

Pour les caractéristiques d'alimentation arrière, régler la distance entre le pied presseur ③ et la griffe d'entraînement supérieur ② à 1,2 mm en début d'alimentation.

Para alimentación por atrás, ajustar a 1,2 mm la separación entre el prensatelas ③ y el alimentador superior ② al comienzo de la alimentación.

2363Q

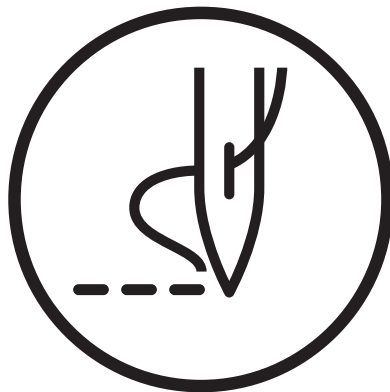
1. Replace the gauge.
2. Set the upper feed amount to the maximum setting.
3. Remove the top cover.
4. Loosen the bolt ①, and move the upper feed dog ② forward or backward to adjust.
5. Adjust the lower feed dog height, upper feed dog height, the gap between upper and lower feed dogs, and the lower feed dog differential ratio.

1. Die Lehre austauschen.
2. Den Obertransport auf den maximalen Wert einstellen.
3. Die obere Abdeckung entfernen.
4. Die Schraube ① lösen und den Obertransporteur ② zum Einstellen nach vorne oder hinten verschieben.
5. Die Höhe des Untertransporteurs, die Höhe des Obertransporteurs, den Abstand zwischen dem Unter- und Obertransporteur und des Differentialverhältnis des Untertransporteurs einstellen.

1. Remplacer la jauge.
2. Mettre la quantité d'entraînement supérieur sur le réglage maximum.
3. Enlever le couvercle supérieur.
4. Desserrer le boulon ① puis régler en déplaçant la griffe d'entraînement supérieur ② vers l'avant ou l'arrière.
5. Régler la hauteur de la griffe d'entraînement inférieur, la hauteur de la griffe d'entraînement supérieur, la distance entre les griffes d'entraînement supérieur et inférieur, et le rapport de différentiel de la griffe d'entraînement inférieur.

1. Cambiar la pieza calibrada.
2. Ajustar la cantidad de alimentación superior al máximo.
3. Retirar la cubierta superior.
4. Aflojar el perno ①, y mover el alimentador superior ② hacia adelante o hacia atrás para ajustar.
5. Ajustar la altura del alimentador inferior, la altura del alimentador superior, la separación entre los alimentadores superior e inferior y la relación diferencial del alimentador inferior.

brother[®]



INSTRUCTION MANUAL
BEDIENUNGSANLEITUNG
MANUEL D'INSTRUCTIONS
MANUAL DE INSTRUCCIONES

BROTHER INDUSTRIES, LTD.

15-1, Naeshiro-cho, Mizuho-ku, Nagoya 467-8561, Japan. Phone: 81-52-824-2177

878-V7A, V8A, V9A
V7B, V8B, V9B
S92V7A-102
2002.03. B (1)