

FISCHBEIN®

A DURAVANT COMPANY

FISCHBEIN

SYSTEME DE FERMETURE DE SAC

« EMPRESS » MODELE : 100

MANUEL

CE



ANNEE DE FABRICATION :

NUMERO DE SERIE : .H.....

TYPE :100

POIDS :26,5 kg

NIVEAU DE BRUIT :.....77 dB

EDITION :10/2012

NUMERO N.M.C.:.....**50300B-100**

FABRIQUE PAR : FISCHBEIN LLC
WALKER ROAD, 151
STATESVILLE, NC 28625 - USA

DISTRIBUER PAR : FISCHBEIN S.A..
PAEPSEM BUSINESS PARK
BOULEVARD PAEPSEM, 8
1070 BRUXELLES - BELGIQUE
www.fischbein.com



50300B-100

FISCHBEIN LLC
The Leader in Bag Closing Technology



1. SOMMAIRE

1.	SOMMAIRE	3
2.	AVANT PROPOS	4
3.	GENERALITE	5
3.1.	Description	5
3.2.	Recommandations général et avertissements	5
3.3.	Characteristics	6
4.	Dessins dimensionnels	7
4.1.	Vue de face	7
4.2.	Vue de gauche	7
4.3.	Vue de droite	8
4.4.	Vue d'arrière	8
5.	INSTALLATION	9
5.1.	Déballage de la machine à coudre	9
5.2.	Moteur d'entraînement	9
5.3.	Lubrification	9
5.4.	Maintenance	10
5.4.1.	Entretien quotidien	10
5.4.2.	Entretien périodique	10
5.4.3.	Remplacement périodique du filtre a huile	11
5.5.	Recommandations lors du démarrage	11
5.5.1.	Utilisation quotidienne:	11
5.5.2.	Utilisation sporadique:	11
5.5.3.	Après une immobilisation prolongée:	11
6.	SCHEMA D'ENFILAGE	12
7.	ENFILAGE DE LA TETE COUSEUSE	13
8.	REGLAGE DE LA TENSION DU FIL (fig. 3)	14
8.1.	Tension du fil crochet (A):	14
8.2.	Tension du fil, aiguille (B)	14
8.3.	Réglage du tire fil d'aiguille (Fig:4)	14
9.	POINT - REGLAGE	15
10.	REPLACEMENT D'UN JOINT	15
11.	REPLACEMENT DE L'AIGUILLE	16
12.	REPLACER UNE GRIFFE OU PLAQUE A AIGUILLE	16
13.	REGLAGE PIED PRESSEUR	17
14.	REGLAGE DE LA TETE COUSEUSE	17
14.1.	Réglage du pied:	17
14.2.	Réglage aiguille - guide aiguille:	18
14.3.	Distance aiguille crochet:	19
14.4.	Réglage sommaire de la distance entre le crochet et l'aiguille	19
14.5.	Réglage fin de la distance entre le crochet et l'aiguille	20
14.6.	Réglage de la griffe	20
14.7.	Réglage du parallélisme de la griffe avec la plaque à aiguille	21
14.8.	Réglage du support aiguille	21
15.	REGLAGE DE LA VITESSE DE LA TETE COUSEUSE ET SYNCHRONISATION AVEC LE RESTE DE L'INSTALLATION	22
16.	TABLEAU DES VITESSES	24
17.	COMMENT OUVRIR UN SAC FERME ?	25
18.	EN CAS DE PROBLEMES	26
19.	REPLACEMENT COUTEAUX	29
20.	PIECES DETACHEES	31
20.1.	CARCASSE	32
20.2.	AIGUILLE PIED PRESSEUR	34
20.3.	LEVIER - CARCASSE	36
20.4.	ENTRAINEMENT COMPLET	38
20.5.	ARBRE MOTEUR	40
20.6.	CROCHET	42
20.7.	POMPE A HUILE	43
21.	PIECES DE RECHANGE AVEC LOGO FISCHBEIN	44



2. AVANT PROPOS

Le contenu de ce manuel d'utilisation doit être considéré comme la propriété exclusive de la **SA FISCHBEIN** et ne peut donc être reproduit à l'intention de tiers sans autorisation écrite préalable de la **SA FISCHBEIN**.

Aucun élément du contenu de ce manuel d'utilisation ne tient lieu de complément à une quelconque garantie ou représentation de choses, explicitement ou implicitement, en ce qui concerne les produits décrits dans ce manuel.

Toutes les garanties ou autres dispositions ou conditions de vente doivent correspondre aux dispositions standard et conditions de vente de la **SA FISCHBEIN**, qui peuvent vous être envoyées sur demande.

La **SA FISCHBEIN** se réserve le droit d'apporter, sans notification préalable, des modifications ou des améliorations à ses produits et sans aucun engagement, d'apporter des améliorations à des produits déjà vendus.

L'utilisation d'autres pièces de réparation que celles mentionnées dans la liste de pièces détachées de la **SA FISCHBEIN** peut engendrer des situations dangereuses que la **SA FISCHBEIN** ne pourra en aucun cas contrôler.

Par conséquent, la **SA FISCHBEIN** ne peut être tenue responsable d'appareils dans lesquels des pièces de réparation non approuvées ont été installées.

VEUILLEZ LIRE CE MANUEL AVANT D'INSTALLER, METRE EN PRODUCTION OU EFFECTUER DES TRAVEAUX DE MAINTENANCE SUR LA 100 "EMPRESS" MACHINE A COUDRE.



3. GENERALITE.

3.1. Description.

Les machines à coudre Fischbein type 100 sont robuste et industrielles. Ces machines peuvent coudre diverses matières, tel que le papier kraft, le polyéthylène tissé, le jute, le coton, les matières composites etc.

Pour un bon fonctionnement, les machines à coudre sont installées normalement sur un piédestal Fischbein, un tapis convoyeur doit compléter l'installation. Ceci permet le réglage en hauteur de la couseuse ainsi que celui de la vitesse. Divers accessoires Fischbein peuvent compléter l'équipement pour une plus grande automatisation de l'ensemble tel que : entraîneurs des sacs, coupe fils automatiques, etc....

La machine à coudre Fischbein model 100 est destinée pour couture standard à 2 fils.(point chaînette type 401)

3.2. Recommandations général et avertissements.

1. Il est nécessaire d'avoir une certaine connaissance technique de ce type de matériel pour pouvoir le faire fonctionner et l'entretenir.
2. La machine à coudre n'est pas une machine s'utilisant seule aussi il est très important d'installer un système correct d'entraînement ainsi que les protections électriques et mécaniques adéquate.
3. Lire ce manuel avec attention avant toute intervention sur la machine à Coudre.
4. Toujours utiliser des **pièces d'origine** Fischbein.
5. Il est important d'employer les vis Fischbein qui ne sont pas métriques
6. Avant toute intervention sur la machine à coudre, il est impératif d'ouvrir le circuit électrique (interrupteur sur 0) et de fermer le circuit d'air comprimer (avec le robinet bleu).
7. Lorsque la machine à coudre est en fonctionnement et qu'elle coud un sac ne jamais pousser ou tirer celui ci.
8. La machine à coudre ne peut pas fonctionner dans un local où des produits **explosifs** sont présent (gaz, vapeur ou liquides explosifs).
9. Dans le cas où la machine à coudre est employée dans un environnement agressif, un équipement électrique de protection IP54 doit être installé.
10. La machine à coudre doit être nettoyée quotidiennement pour éliminer toute accumulation de poussières ou matières, ceci pour éviter soit un mauvais fonctionnement de la machine à coudre soit une explosion ou un feu.
11. Toute source de fuite d'huile sur la machine à coudre doit être immédiatement réparée, afin, soit d'éviter toute contamination du produit ensaché, soit pour des questions de sécurité de l'environnement.
12. Ne jamais nettoyer l'intérieur de la machine à coudre à l'aide de l'eau. Il est recommandé d'utiliser le nettoyeur Fischbein REF : 12802.



13. Ne jamais utiliser des produits nettoyage agressifs car ils peuvent endommager des nombreuse pièces dont les joints en caoutchouc.
14. Il est recommandé d'utiliser le fil **Fischbein Premium 20/4 ref: 25154...**, qui est disponible en différentes couleurs.
15. Lorsque vous intégrez la machine à coudre sur un équipement autre que le piédestal Fischbein, Il est impératif d'installer les protection électrique et mécanique selon la réglementation en vigueur (protection de la porte boucleur, d'entraînement etc..)
16. La machine à coudre convient pour la fermeture de sacs ou couture de 2 pièces de matière (non textile) papier, Moquette, ou similaire. **L'épaisseur maximum à coudre est de 10mm pour jute et 8 mm pour des matières de toute sorte.** Par contre il n'est pas possible de coudre des matières très fines (Polytethylene ou papier très fin)
17. Ne jamais introduire un objet métallique dans la machine à coudre.
18. Toujours garder ses mains éloignées de l'aiguille, du boucleur ainsi que du système de coupe chaînette.
19. Pour un meilleur fonctionnement utiliser l'huile **Fischbein REF : 12803 HD46RANDO** pour la machine à coudre.
20. Ne jamais faire fonctionner la machine à coudre sans les protections.
21. Durant les périodes de maintenance ou de nettoyage, assurez vous que la machine à coudre ne peut pas fonctionner (enfilage, nettoyage etc..)
22. En cas de doute veuillez consulter Fischbein ou ses représentants.

3.3.Characteristics.

Vitesse maximum:	1900 tr/min
Longueur de point minimum:	6,5mm
Longueur de point maximum: Standard:	11,5 mm
Poids:	26,5 Kg
Capacité en huile:	0,950 Litres
Type d'huile:	HD 46 RANDO

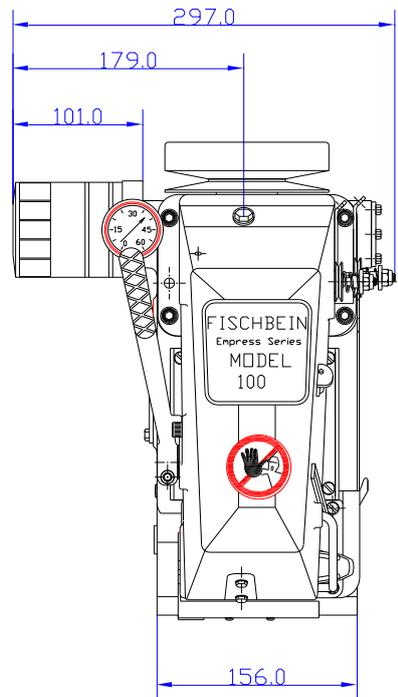


50300B-100

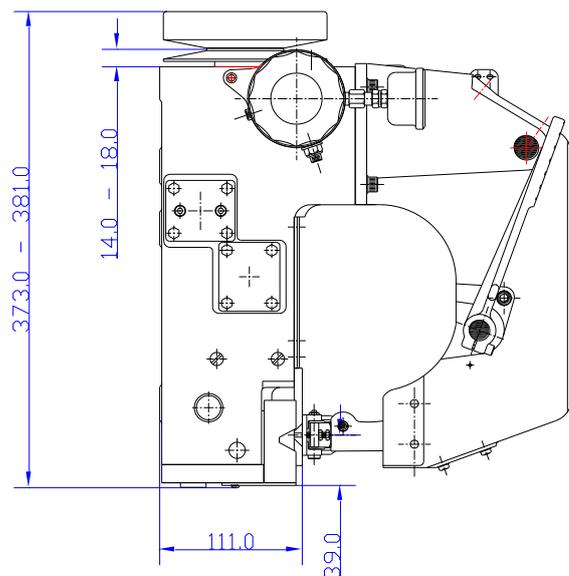
FISCHBEIN LLC
The Leader in Bag Closing Technology

4. Dessins dimensionnels.

4.1. Vue de face.



4.2. Vue de gauche

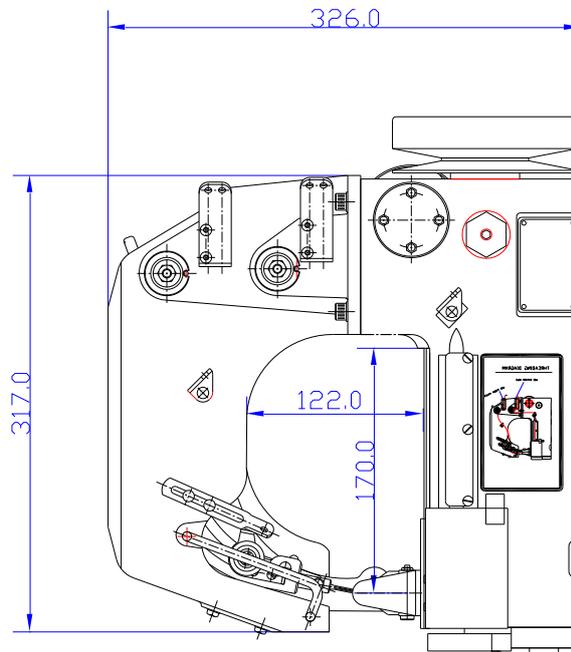




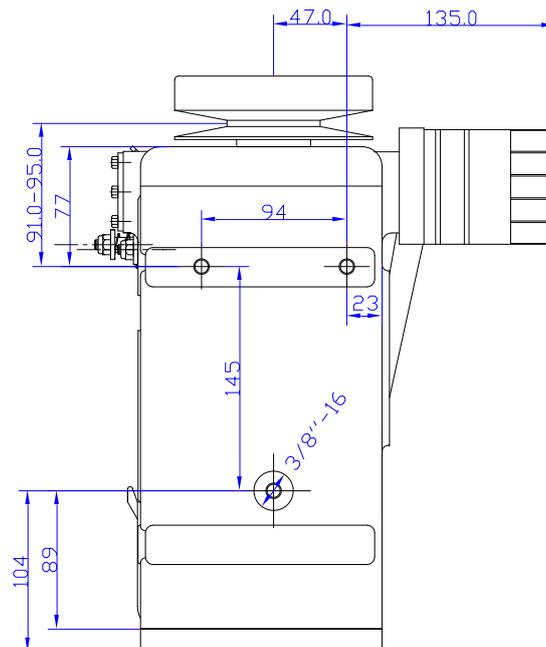
50300B-100

FISCHBEIN LLC
The Leader in Bag Closing Technology

4.3. Vue de droite



4.4. Vue d'arrière.





5. INSTALLATION .

5.1. Déballage de la machine à coudre .

La machine à coudre Fischbein est emballée de façon à la protéger pour un transport, un stockage ou une manutention normal. Chaque machine à coudre est emballée dans un carton et tenu à sa place par des morceaux en polyéthylène, le carton est en suite fermé à l'aide d'un ruban adhésif. Avant le déballage, vérifier que le carton n'a subi aucun dommage durant le transport. Après avoir retiré la machine du carton contrôler celle-ci de la même façon. En cas de problème veuillez adresser une lettre recommandée au transporteur avec copie à Fischbein. Contrôle en présence du transporteur.

5.2. Moteur d'entraînement.

Pour la machine à coudre modèle 100, Fischbein recommande un moteur électrique triphasé de 0,37 Kw, 1450 tours par minute. Pour une vitesse machine à coudre de 1500 tours par minute maximum. Au-delà il est préférable d'opter pour un moteur similaire mais avec une puissance de 0,75KW. Dans tous les cas une protection du système d'entraînement doit être installée.

ATTENTION : LA VITESSE DE LA MACHINE À COUDRE MODEL 100 EST DE 1900 TPM EN AUCUN CAS CETTE LIMITE NE DOIT ETRE DEPASSEE.

5.3. Lubrification.

Voir Figure 1. La machine à coudre est livrée avec une vis placée sur le trou d'évent du bouchon de remplissage. Elle doit être retirée avant le démarrage de la machine. Si cela n'est pas effectué il s'en suivra une surpression de l'huile à l'intérieur de la machine à coudre avec pour conséquence la détérioration des joints et autres composants, ainsi qu'une blessure de l'opérateur. La machine à coudre est remplie de 0,95 litres d'huile en usine.

Avant de démarrer veuillez contrôler les points suivants :

- Le niveau d'huile, au moyen de la fenêtre de niveau située sur le côté de la machine.
- Vérifier qu'il n'y a pas de fuite d'huile- si vous en trouvez, il faut changer le joint ou réparer.
- Après quelques secondes de fonctionnement le manomètre de pression d'huile doit mentionner au minimum 0,186 Mpa (1,6 bar, 15 PSI) en 0,28 Mpa (2,8 bar, 40 PSI).

ATTENTION: NE JAMAIS FAIRE FONCTIONNER LA MACHINE A COUDRE AVEC UNE PRESSION ENDESOUS DE 15 PSI =(0,1Mpa) 1 bar.



Maintenance du système de lubrification.

- Toutes les 1500 heures de fonctionnement, remplacé le filtre à huile (voir paragraphe 2.4)
- Toutes les 500 heures de fonctionnement, l'huile doit être changée (voir paragraphe 2.4)
- Le remplissage nécessite environ 0,95 litres d'huile nous préconisons l'huile Fischbein HD 46 RANDO (ref: 12803).
- Vérifier que la pression est située entre 15 PSI = 0,1 Mpa (1 bar) –40 PSI = 0,28 Mpa (2,8 bar).
- Dans l'éventualité ou le niveau d'huile est en dessous de la ligne rouge inscrite sur le voyant d'huile, rajouter la quantité nécessaire.

5.4.Maintenance.

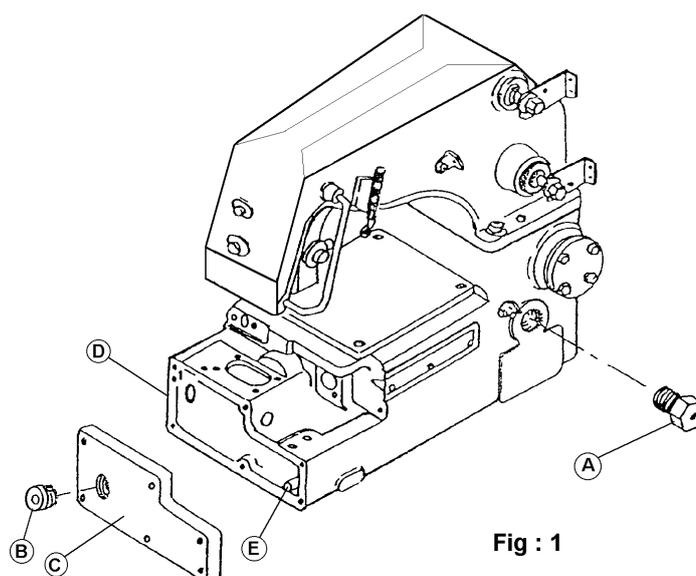
NOTE: Une certaine connaissance technique de la machine à coudre est nécessaire pour réparer ou entretenir la machine à coudre modèle 100.

5.4.1. *Entretien quotidien.*

- Retirer de la machine les déchets de produits qui se sont accumulés.
- Nettoyer à l'aide d'air comprimé ou d'une meilleure façon avec un aspirateur.
- Contrôler qu'il n'y a pas de fuite d'huile.
- Lubrifier à l'aide d'une burette les lames des couteaux ainsi que l'axe du pied presseur.

5.4.2. *Entretien périodique.*

Le remplacement de l'huile toutes les 500 heures est un entretien périodique.





1. Fermer l'arrivée de l'air compresseur et ouvrir le circuit électrique de façon que la machine ne puisse pas fonctionner.
2. Retirer le bouchon de remplissage (A).
3. Dévisser le bouchon de vidange (B) situé sur la plaque inférieure (C).
4. Vidanger l'huile usagée dans un bidon vide.
5. Débarrassez le bouchon de vidange (B) de toute particule métallique et d'impuretés éventuelles.
6. Enroulez une bande de TEFLON autour du bouchon de vidange (B).
7. Revissez le bouchon dans l'embase (C).
8. Introduisez le petit entonnoir doté d'un tuyau (kit d'outillage) dans l'ouverture de remplissage (A), versez la quantité d'huile requise (0,95 litre) dans la machine.
9. Revisser le bouchon (A) de la machine.
10. Suivez les recommandations pour le démarrage quotidien, point 5.5.

5.4.3. Remplacement périodique du filtre à huile.

Le filtre à huile est une partie de la maintenance périodique requise après 1500 heures de fonctionnement.

- Arrêtez la machine et veillez à ce qu'elle ne puisse plus tourner.
- Prenez le nouveau filtre à huile et remplissez-le d'huile.
- Utilisez de préférence le filtre à huile d'origine FISCHBEIN N° 15054.
- Avec un peu d'huile, lubrifiez le joint du filtre à huile.
- Dévissez le filtre à huile usagé de la plaque de montage, faites attention à l'huile qui s'écoule.
- Prenez le nouveau filtre à huile et vissez-le sur la plaque de montage (les deux mains suffisent).
- Faites démarrer la machine à plusieurs reprises afin que le filtre se remplisse entièrement, vérifiez la pression d'huile. 15 PSI – 0,1 Mpa (1bar) to 40 PSI – 0,28Mpa (2,8bar)

5.5.Recommandations lors du démarrage

5.5.1. Utilisation quotidienne:

Au début de la journée, démarrer la machine à plusieurs reprises et contrôler si la quantité et la pression d'huile sont correctes.

5.5.2. Utilisation sporadique:

Au début, faire tourner la machine par intervalles, ensuite la faire tourner pendant quelques minutes en continu.

Cette méthode s'applique également lorsque l'on démarre la machine dans un environnement froid le matin.

Toujours contrôler la pression d'huile et les sécurités de la machine.

5.5.3. Après une immobilisation prolongée:

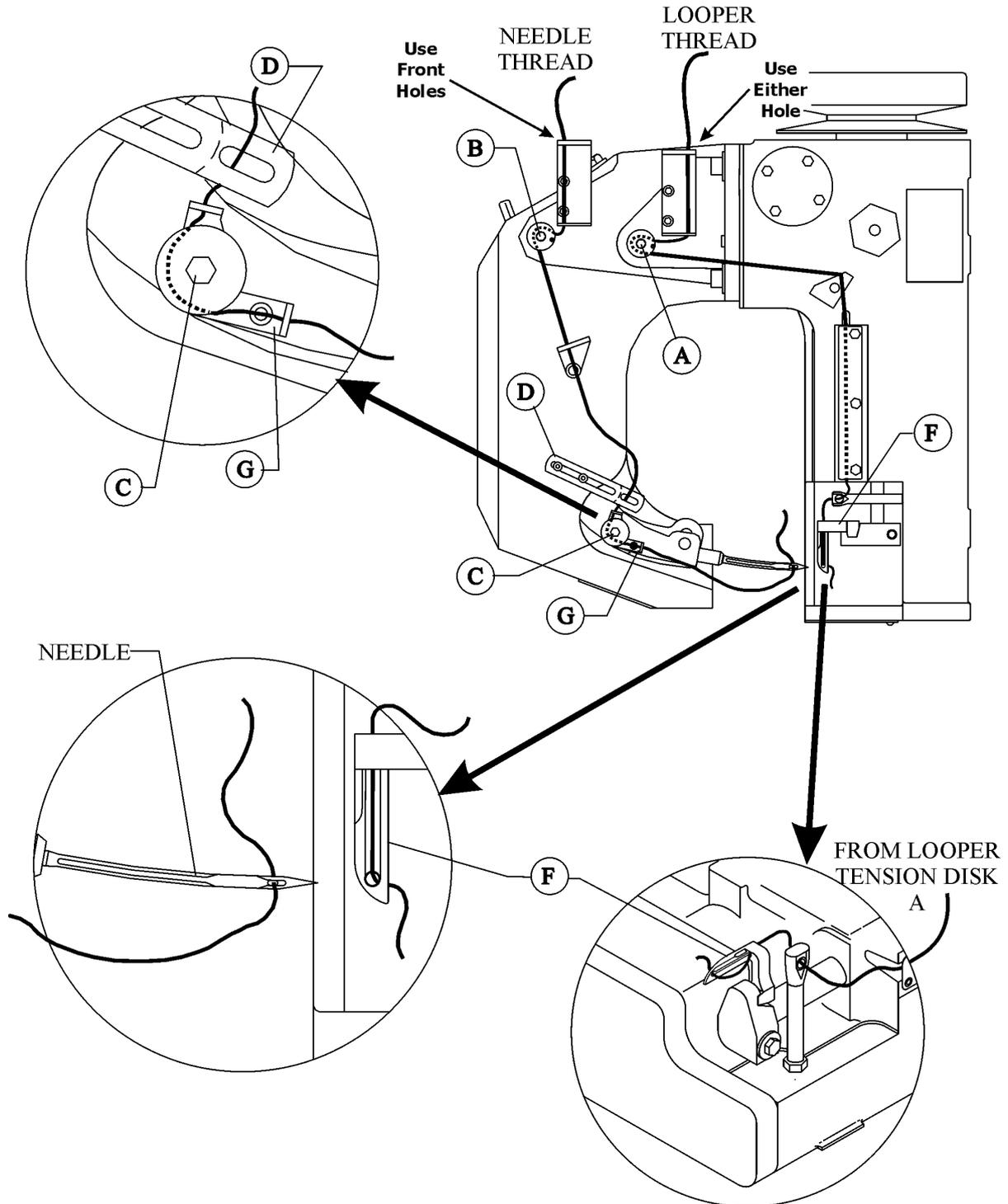
Renouvelez l'huile pour éliminer toute condensation éventuelle.

Ensuite, suivez la procédure mentionnée au point 5.5..2.



6. SCHEMA D'ENFILAGE.

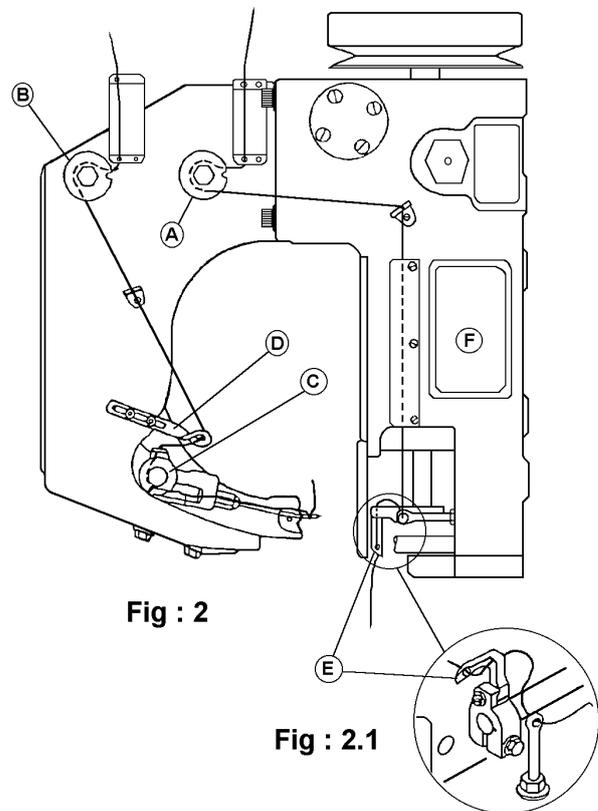
WARNING: ALWAYS LOCK OUT THE ELECTRICAL AND PNEUMATIC SYSTEMS BEFORE WORKING ON THE SEWING HEAD!





7. ENFILAGE DE LA TETE COUSEUSE.

1. Assurez-vous que la machine ne peut pas démarrer. Elle doit pouvoir tourner manuellement.
2. Amenez le fil jusqu'à l'aiguille, suivez le trajet conformément à la Fig. 2.
3. Ensuite, après avoir amené le fil jusqu'à l'aiguille, passez-le dans le chas de l'aiguille le long du côté intérieur de la machine. Tirez le fil d'une dizaine de cm.
4. Assurez-vous que le fil passe bien entre les disques de tension.
5. Ensuite, amenez le fil jusqu'au crochet en suivant le trajet de la Fig. 2.
6. Une fois arrivées au crochet, passez le fil au-dessus du crochet à travers le trou situé à l'arrière et ensuite à travers le trou situé près de la pointe du crochet. Tirez également le fil d'une dizaine de cm. Voir Fig. 2.1 (petite illustration).
7. Si l'on a enfilé un nouveau fil dans la machine, il faut débiter la chaînette avant de lancer la production, il convient de placer un sac entre le pied et la plaque à aiguille et de démarrer la machine. Une chaînette est alors produite et la machine est prête à fonctionner. Si l'on n'effectue pas cette opération, et la machine est prête à fonctionner. Si l'on n'effectue pas cette opération, on obtient une pelote de fil et la machine ne pourra pas fonctionner comme prévu.





8. REGLAGE DE LA TENSION DU FIL (fig. 3).

8.1. Tension du fil crochet (A):

Cette tension doit être très faible. Lorsque l'on tire sur le fil à travers le crochet, il doit pouvoir passer facilement et sans accrocher. Une très légère traction est nécessaire.

8.2. Tension du fil, aiguille (B).

La tension du fil, B, détermine la traction nécessaire pour tirer le fil. Celle-ci est déterminée par l'épaisseur de l'objet à coudre et par le point. Ce réglage peut être effectué en combinaison avec une modification éventuelle du réglage du tire-fil d'aiguille (D).

La tension du fil, C, sur la barre à aiguille permet d'éviter que le fil, tiré par le tire-fil d'aiguille, ne s'affaisse à hauteur de l'aiguille. Cette tension est très faible et elle est réglée de manière permanente. La tension du fil réglée en usine convient dans la plupart des cas. (épaisseur du sac : +/- 4 plis, sac en papier normal, point de 9 mm).

8.3. Réglage du tire fil d'aiguille (Fig:4).

La Figure 4 illustre la valeur réglée en usine. Elle suffit dans la plupart des cas.

Si l'on augmente la distance X, il est possible de coudre des sacs plus fins.

Si l'on réduit la distance X, il est possible de coudre des sacs plus épais

Si le point n'est pas suffisamment serré, essayez d'abord de réduire la tension du fil X.

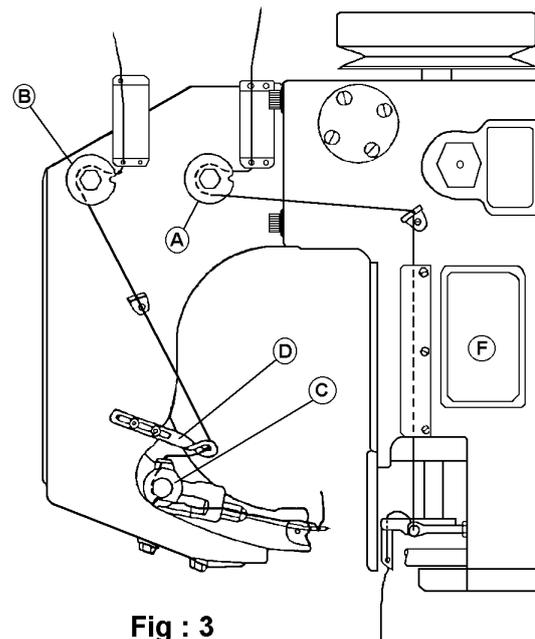
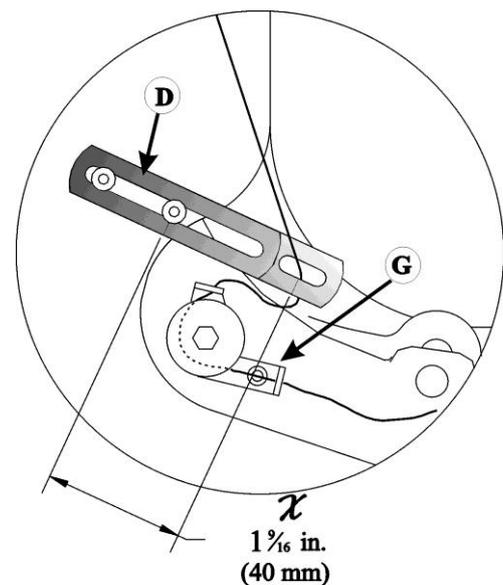


Fig : 3

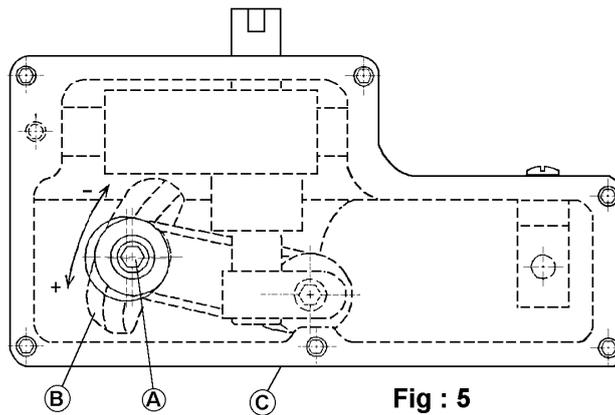




9. POINT - REGLAGE

Le point est réglé en usine à +/- 9 mm (standard). Il peut également être réglé selon les indications du client minimum 6,5 mm et maximum 11,5 mm (Standard)

Si vous désirez le modifier, suivez les instructions suivantes.



- Installez sur une table la tête couseuse afin d'éviter que de l'huile ne s'écoule de la machine. Assurez-vous que la machine ne peut pas tourner sur sa poulie courroie.
- Dévissez le bouchon de vidange d'huile de l'embase C
- Veillez à ce que la griffe se trouve en bas.
- Au moyen de la clé à allène, dévissez la vis A (pas totalement).
- Si nous déplaçons la vis de réglage A sur le secteur bascule d'entraînement B, nous obtenons un point plus long en descendant et un point plus court en remontant la griffe.
- Lorsque le point est correctement réglé, remplacez le bouchon de vidange C.
- La longueur du point peut osciller entre 6,5 et 11,5 mm.
- En cas de modification de la longueur du point, il convient toujours de régler la synchronisation (voir chapitre 15).

10. REMPLACEMENT D'UN JOINT

Un joint doit toujours être manipulé avec le plus grand soin.

Pour placer un joint en caoutchouc, on utilisera toujours un peu d'huile. Evitez de le placer à sec.

Pour placer un joint en liège, on utilise un liquide de joint spécial ou un peu de graisse.



11. REMPLACEMENT DE L'AIGUILLE.

- Pour remplacer une aiguille, il suffit de dévisser la vis A (voir Fig. 6) et retirer l'aiguille B.

- Introduire la nouvelle aiguille jusqu'à la base de son support D, avec le côté plat C orienté vers la vis située sur le bras à aiguille E.

- S'assurer que l'aiguille rentre bien à fond dans la logement du porte aiguille.

- Revisser la vis A.

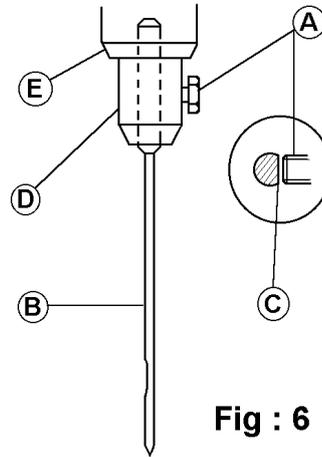


Fig : 6

12. REMPLACER UNE GRIFFE OU PLAQUE A AIGUILLE.

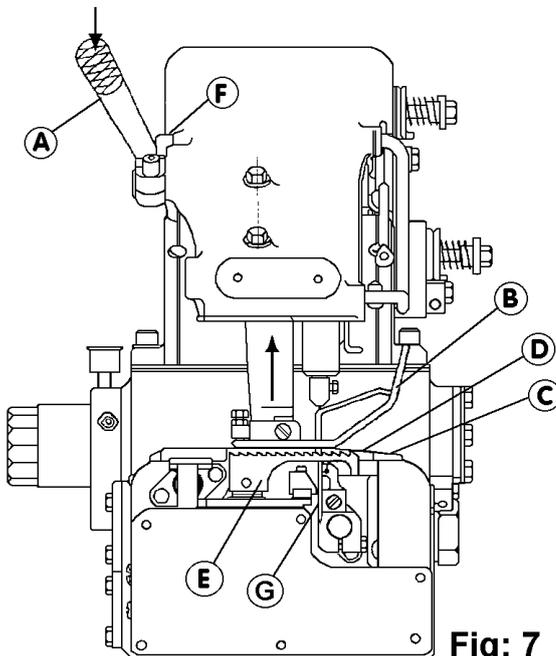


Fig: 7

Assurez-vous que la machine soit débranchée.

Tirez le levier A vers le bas. Le pied presseur B se déplace vers le haut.

Placez un calibre (+/- 6 mm) entre le levier A et la vis F.

Retirez l'aiguille G.

Démontez la plaque de protection située sur la face inférieure.

Dévissez les vis C de la plaque à aiguille D et enlevez cette dernière. Pour remplacer le plaque à aiguille, fixer le couteaux fixe sur la plaque et remontez la machine dans l'ordre inverse.

Pour remplacer la griffe dévissez la griffe (E) et enlève la.

Placez une nouvelle griffe et remontez dans l'ordre inverse.

N' OUBLIEZ PAS DE RETIRER LE CALIBRE ENTRE LE LEVIER (A) ET LA VIS (F).



13. REGLAGE PIED PRESSEUR.

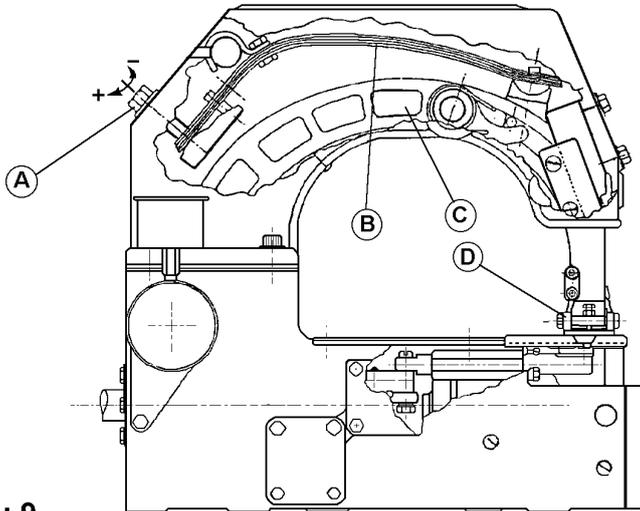


Fig : 9

Regardez attentivement la Fig. 9.

Si l'on serre la vis (A), le ressort B augmente la pression du bras C, ce qui augmente la pression du pied D sur la plaque à aiguille.

Si l'on desserre la vis la pression diminue.

NOTE :
NE JAMAIS SERRER OU DESERER COMPLETEMENT LA VIS A.

14. REGLAGE DE LA TETE COUSEUSE.

14.1. Réglage du pied:

Sur l'illustration Fig. 10, nous constatons que le pied B n'est pas parfaitement parallèle avec la plaque à aiguille D, mais qu'il présente une légère ouverture à l'avant (angle μ).

Pour appliquer un angle μ au pied, il suffit de régler la vis E. Si on la tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, l'angle augmente. Dans le sens contraire, l'angle diminue.

L'ouverture entre la plaque à aiguille et le pied est de +/- 0.3 mm.

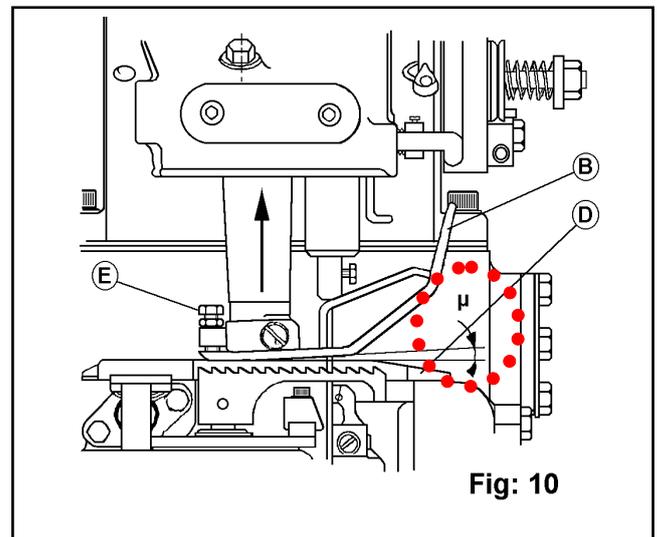


Fig: 10



14.2. Réglage aiguille - guide aiguille:

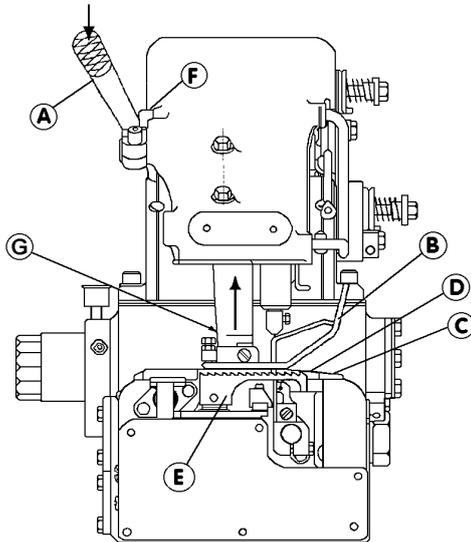


Fig : 11

Pour ce réglage, procédez comme suit (Fig. 11):

Abaissez le levier **A** et insérez un calibre de +/- 6 mm entre le levier **A** et la vis **F**.

Otez le pied **B** en dévissant totalement la vis de blocage **G**.

Otez la plaque à aiguille **D**.

Otez la griffe **E**.

La machine se présente alors comme illustrée dans la Fig:12

Ensuite, réglez la distance entre le guide - aiguille **I** et l'aiguille **D**. Voir Fig. 13.

Utilisez toujours une nouvelle aiguille lorsque vous commencez le réglage de la machine.

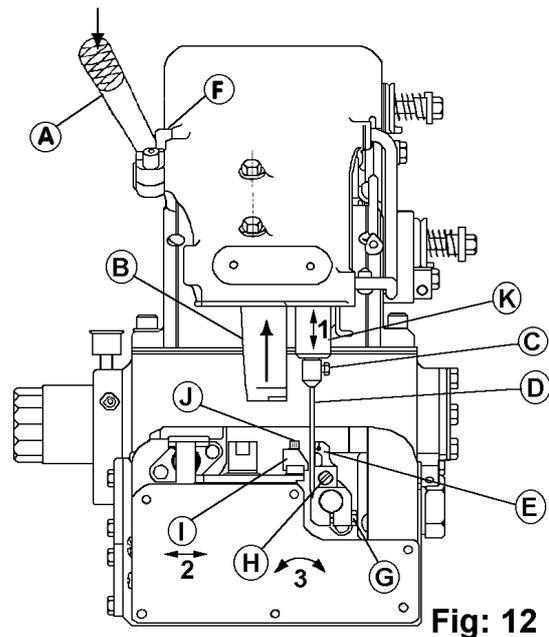
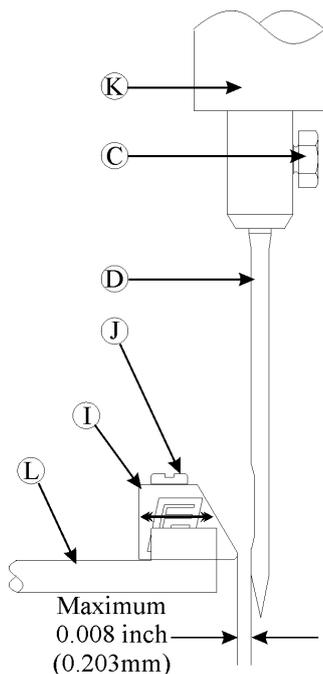


Fig: 12

La distance entre l'aiguille **D** et le guide- aiguille **I** est réglée en dévissant la vis **J**. Ensuite, le guide-aiguille **I** peut être déplacé vers l'avant ou vers l'arrière.

Dès que la distance correcte est obtenue, revissez le guide-aiguille sur son support **L**. Voir Fig: 13.



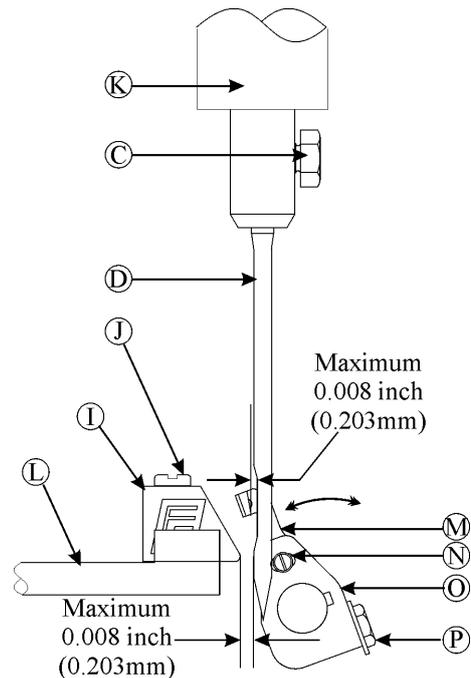


14.3. Distance aiguille crochet:

Il est très important que l'aiguille **D** ne soit pas en contact avec le crochet **M** lors du mouvement vers l'avant. Le crochet **M** doit passer près de l'aiguille, le bas du crochet **M** à hauteur du haut du chas de l'aiguille **D**.

Si la distance est trop importante, il est possible, au moyen de la vis de réglage **N**, de libérer le crochet et de le déplacer sur son support **O** jusqu'à ce que la distance correcte soit obtenue. Voir Fig. 14.

Revissez correctement et vérifiez à nouveau.



14.4. Réglage sommaire de la distance entre le crochet et l'aiguille.

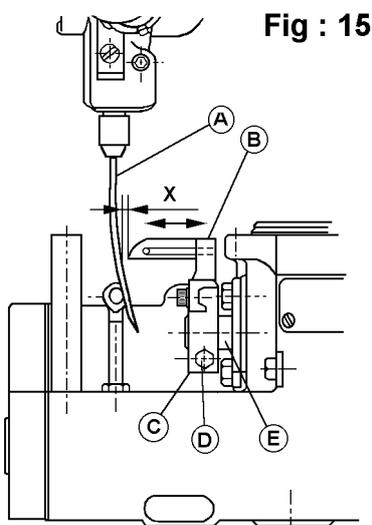


Fig : 15

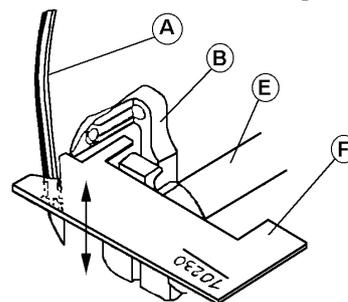
Pour ce réglage, fait pivoter la machine et observez-la du côté de la porte d'accès au crochet. La Fig. 15 illustre la situation.

Pour le réglage de la distance X, nous utilisons le calibre **F** (Fig. 16) de réglage N°10230 (**F**).

Cette distance est réglée lorsque le crochet **B** a atteint son point-mort arrière maximal(Fig. 5). Si cette distance n'est pas correcte (voir Fig. 15 et 16), il est possible, au moyen de la vis **D**, de libérer et déplacer le support du crochet **C** sur son axe **E** dans le sens de la longueur.

Quand la distance correct est atteinte (voir Fig :16) Pouvez Vous serrée la vis **D**.

Fig : 16



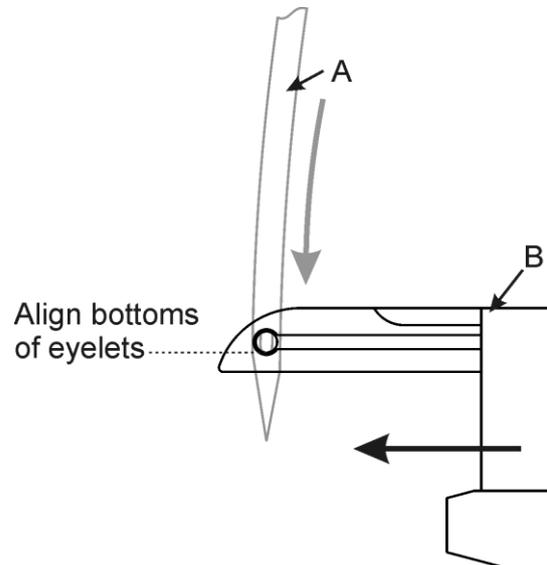


14.5. Réglage fin de la distance entre le crochet et l'aiguille.

Pour le réglage fin, nous allons tourner la poulie dans le sens de fonctionnement de la machine afin que l'aiguille **A** se déplace vers le haut et que le crochet **B** se déplace vers l'avant.

Lorsque le trou du crochet **B** se trouve juste devant la face intérieure de l'aiguille (Fig. 17), le côté supérieur du chas de l'aiguille se trouve juste en-dessous du côté inférieur du crochet **B**.

Si ce n'est pas le cas, on corrigera le réglage en déplaçant légèrement le crochet vers l'avant ou vers l'arrière.

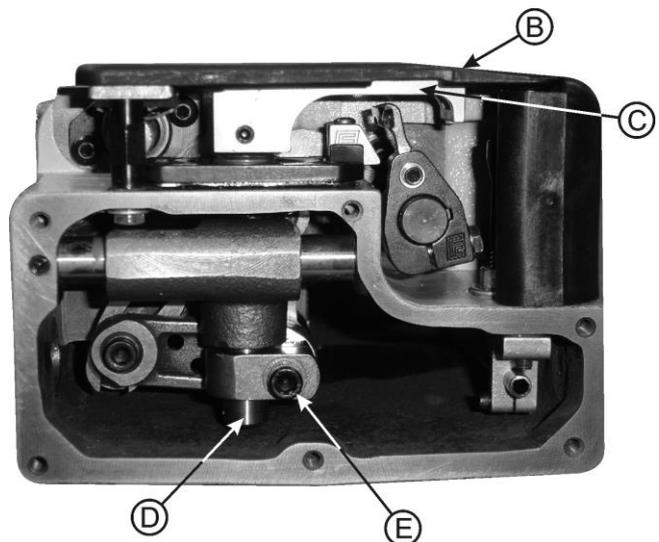
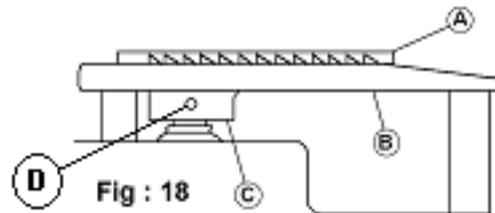


14.6. Réglage de la griffe.

Ce réglage est effectué en usine.

Le réglage en hauteur (voir Fig. 18) est mesuré lorsque la griffe est dans sa position la plus élevée. La griffe **C** est située au-dessus de la plaque à aiguille **B**. Cette valeur est égale à l'épaisseur du calibre **A**.

Si la griffe **(C)** n'est pas positionner correctement, dévisser la vis **(D)**. Bouge la griffe **(C)** en haut ou en bas jusque vous obtenez la hauteur correcte. Serrer vis **(D)**.





14.7. Réglage du parallélisme de la griffe avec la plaque à aiguille.

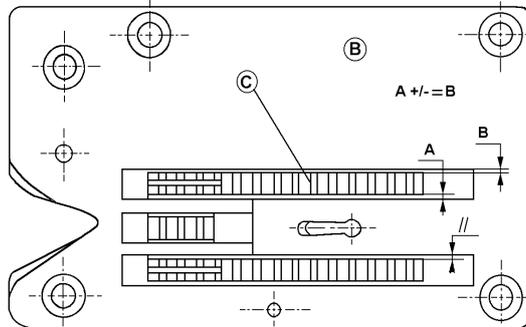


Fig : 19

- Voir Fig:19. Vue en haut du griffe **C**. Les côté du griffe **C** doivent être parallèle avec l'ouverture dans la plaque à aiguille **B**.

- quand les côté du griffe **C** ne sont pas parallèle avec la plaque à aiguille **B**, dévisser la vis **D**, voir Fig:18.

- Bouge la griffe (**C**) pour obtenir le parallélisme avec la plaque à aiguille.
- Serrer vis (**D** in Fig: 18).
- Vérifie la hauteur de la griffe **C** au rapport avec la plaque à aiguille **B** avec calibre. Voir 14.6.

14.8. Réglage du support aiguille.

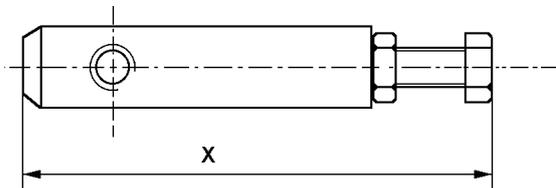


Fig : 21

Le réglage correct est effectué en usine. Par conséquent, veuillez ne pas enlever le support aiguille de la barre à aiguilles si cela n'est pas nécessaire.

S'il est nécessaire de remplacer le support aiguille, suivez les instructions suivantes.

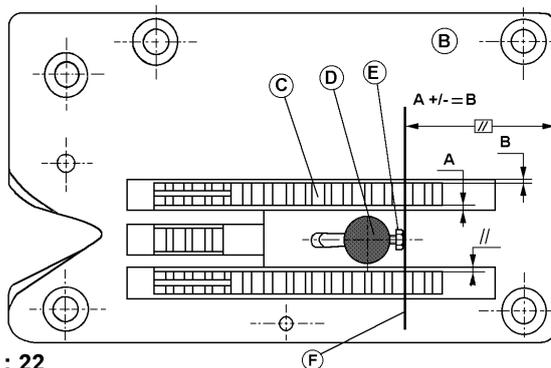


Fig : 22

- Enlève l'aiguille du support aiguille en dévissant la vis
- Enlève le support aiguille de la barre à aiguilles en dévissant la vis.
- Mesurez à présent la longueur du support aiguille, distance X Voir Fig:21.
- Réglez à présent le nouveau support aiguille pour qu'il ait la même longueur.
- Placez le nouveau support aiguille dans la barre à aiguilles

Voir Fig:22. vérifiez le parallélisme du nouveau support aiguille par rapport à la plaque à aiguille au moyen du calibre 10230. Pressez le calibre contre la vis **E**. Quand le support aiguille **D** n'est pas parallèle, desserrer la vis **E** et bouge le support aiguille **D** jusque le support est parallèle. Serez vis (**E**).



15. REGLAGE DE LA VITESSE DE LA TETE COUSEUSE ET SYNCHRONISATION AVEC LE RESTE DE L'INSTALLATION

La tête couseuse est dotée d'une poulie variable réglable qui tourne par 1/4 de tour.

En tournant la poulie dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, on augmente la vitesse (poulie plus petite), si nous tournons la poulie dans le sens des aiguilles d'une montre, la vitesse diminue.

Le nombre de tours de la tête couseuse est mesuré au moyen d'un TACHYMETRE.

Pour synchroniser la machine, nous devons connaître la vitesse en m/min de la machine.

Celle-ci est calculée au moyen de cette simple formule :

$$V = \frac{\text{Point} \times \text{nombre de tours}}{1000} = \text{M/min}$$

Exemple: Tête couseuse tourne à 1650 tours/minute

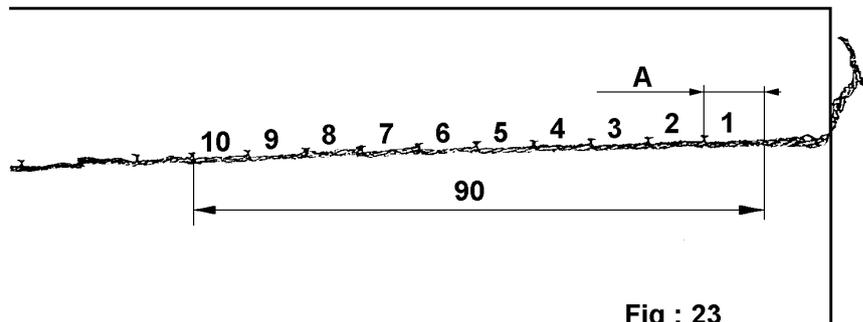


Fig : 23

Pour mesurer la longueur du point, nous prenons un sac piqué par la tête couseuse. Comptez dix points et mesurez-les. Ensuite, divisez le résultat par 10 (voir Fig. 23), cela est plus précis.

Après la mesure, nous obtenons une longueur de point de $90/10 = 9$ mm

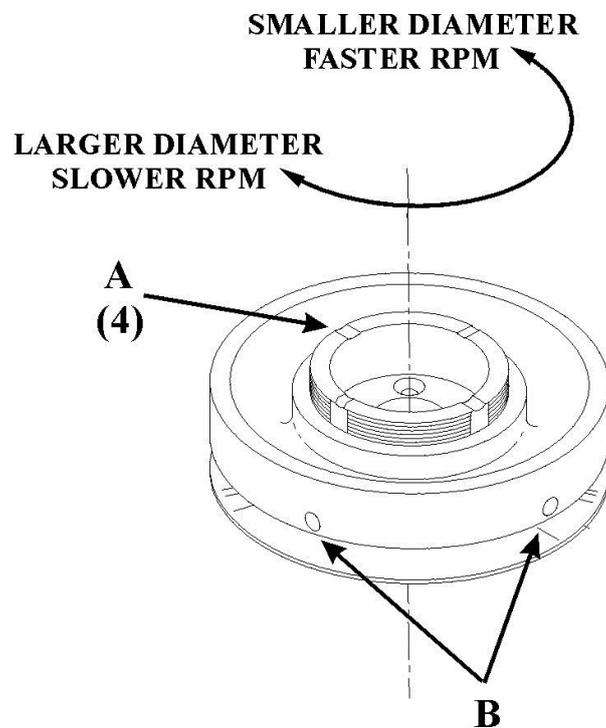
$$\text{Donc, } V = \frac{9 \times 1650}{1000} = 14,85 \text{ M/min}$$



Pour synchroniser la tête couseuse avec le reste de l'installation, nous mesurons ensuite la vitesse du tapis convoyeur.

La vitesse de la tête couseuse doit être réglée à une vitesse supérieure d'environ 2 % (ex. tapis convoyeur 14,5 m/min, tête couseuse 14,85 m/min).

Si nous disposons d'un entraîneur de sac, sa vitesse sera réglée sur la vitesse du tapis convoyeur.



NOTE :

Lors du réglage de la vitesse de la tête couseuse, il convient de veiller à ce que la vis de réglage, SS 142038, se trouve sur le côté plat de la partie fixe de la poulie courroie avant de tourner, voir Fig.. Dans le cas contraire, la poulie courroie serait irrémédiablement endommagée.

Dans le cas d'une machine fonctionnant à froid ou d'une nouvelle machine, la vitesse sera, lors du rodage ou du réchauffage, inférieure à celle d'une tête couseuse chaude et bien rodée.

**50300B-100****FISCHEIN LLC**

The Leader in Bag Closing Technology

16. TABLEAU DES VITESSES .

POINT	12,5mm	12mm	11,5mm	11mm	10,5mm	10mm	9,5mm	9mm	8,5mm	8mm	7,5mm	7mm
V=9M/min	720RPM	750RPM	783RPM	818RPM	857RPM	900RPM	947RPM	1000RPM	1059RPM	1125RPM	1200RPM	1286RPM
V=10M/min	800RPM	833RPM	870RPM	909RPM	952RPM	1000RPM	1053RPM	1111RPM	1176RPM	1250RPM	1333RPM	1429RPM
V=11M/min	880RPM	917RPM	957RPM	1000RPM	1048RPM	1100RPM	1158RPM	1222RPM	1294RPM	1375RPM	1467RPM	1571RPM
V=12M/min	960RPM	1000RPM	1043RPM	1091RPM	1143RPM	1200RPM	1263RPM	1333RPM	1412RPM	1500RPM	1600RPM	1714RPM
V=13M/min	1040RPM	1083RPM	1130RPM	1182RPM	1238RPM	1300RPM	1368RPM	1444RPM	1529RPM	1625RPM	1733RPM	1857RPM
V=14M/min	1120RPM	1167RPM	1217RPM	1273RPM	1333RPM	1400RPM	1474RPM	1556RPM	1647RPM	1750RPM	1867RPM	
V=15M/min	1200RPM	1250RPM	1304RPM	1364RPM	1429RPM	1500RPM	1579RPM	1667RPM	1765RPM	1875RPM		
V=16M/min	1280RPM	1333RPM	1391RPM	1455RPM	1524RPM	1600RPM	1684RPM	1778RPM	1882RPM			
V=17M/min	1360RPM	1417RPM	1478RPM	1545RPM	1619RPM	1700RPM	1789RPM	1889RPM				
V=18M/min	1440RPM	1500RPM	1565RPM	1636RPM	1714RPM	1800RPM						
V=19M/min	1520RPM	1583RPM	1652RPM	1727RPM	1810RPM							
V=20M/min	1600RPM	1667RPM	1739RPM	1818RPM								
V=21M/min	1680RPM	1750RPM	1826RPM									
V=22M/min	1760RPM	1833RPM										
V=23M/min	1840RPM											

$$V = S \times T / 1000$$

$$T = V / S \times 1000$$

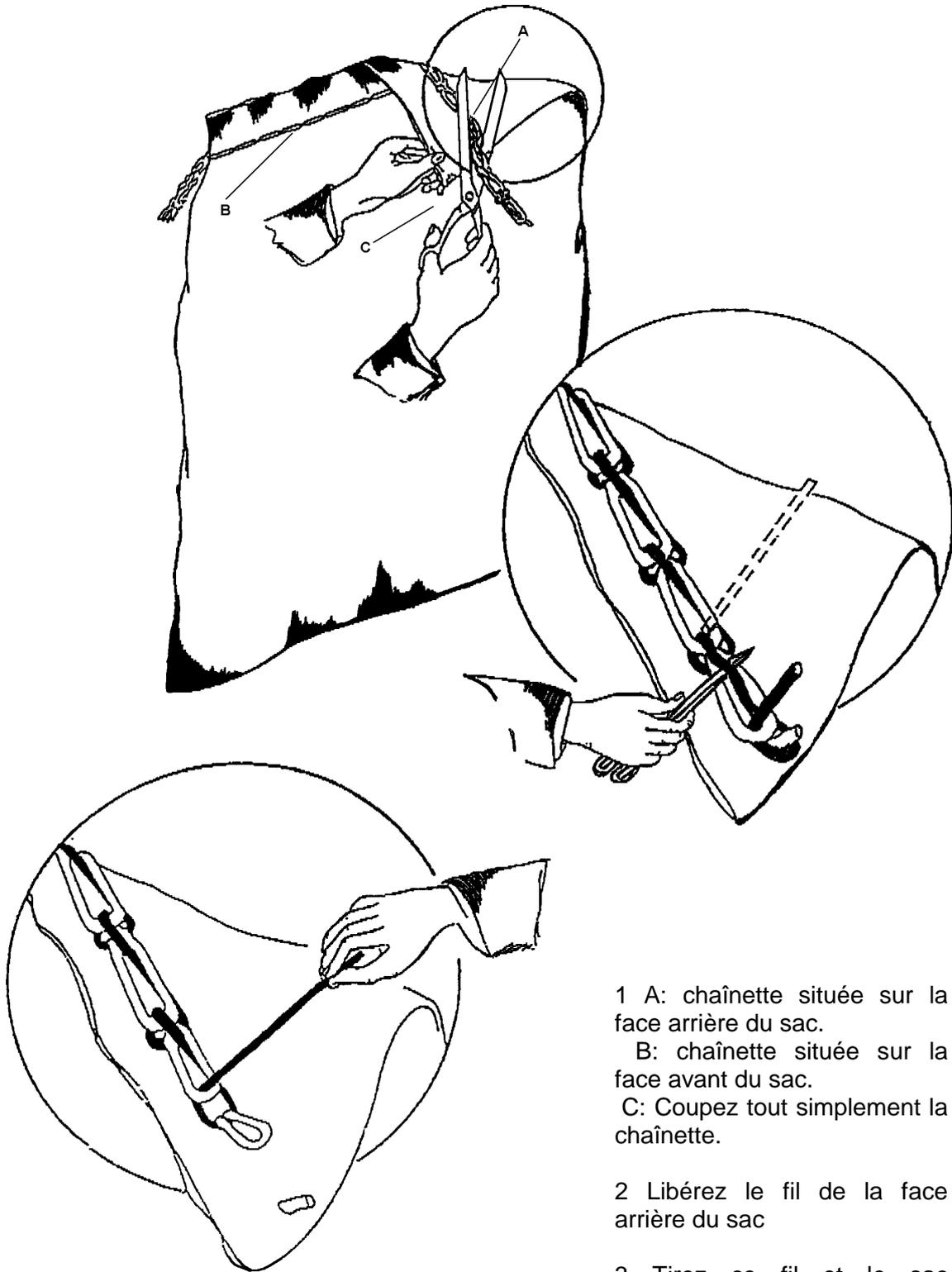
S= Longueur Point**T= Tour Par Minute.****V= Vitesse en M/min**



50300B-100

FISCHBEIN LLC
The Leader in Bag Closing Technology

17. COMMENT OUVRIR UN SAC FERME ?



1 A: chaînette située sur la face arrière du sac.

B: chaînette située sur la face avant du sac.

C: Coupez tout simplement la chaînette.

2 Libérez le fil de la face arrière du sac

3 Tirez ce fil et le sac s'ouvrira.

**18. EN CAS DE PROBLEMES.**

PROBLEME	CAUSE	SOLUTION
1. La machine ne coud pas, mais tourne.	<ol style="list-style-type: none">1. Pas de fil2. Fil cassé3. Fil vrillé	<ol style="list-style-type: none">1. Monter une nouvelle bobine2. Réenfiler le fil3. Nouveau fil
2. Mauvaise qualité de la chaînette	<ol style="list-style-type: none">1. Fil est bloqué autour du crochet.2. Mauvais tension fil.3. Crochet mal régler.4. Aiguille mal régler.5. Réglage aiguille – crochet mauvais.6. Mauvais ajustement guide aiguille.	<ol style="list-style-type: none">1. Le détacher et le réenfiler correctement.2. Corriger la tension.3. Corriger le crochet.4. Corriger l'aiguille.5. Corriger ajustement aiguille – crochet.6. Corriger la guide d'aiguille.
3. Pas de chaînette.	<ol style="list-style-type: none">1. Aiguille pliée.2. Aiguille cassée.3. Mauvais tension fil.4. Griffes usées.5. Pied presseur usé.	<ol style="list-style-type: none">1. Remplace aiguille.2. Remplace aiguille.3. Contrôler tension de fil.4. Remplacer griffe.5. Remplacer pied presseur.
4. Pas de point.	<ol style="list-style-type: none">1. Plaque à aiguille abîmée.2. Pression pied presseur incorrecte.3. Griffes usées.4. Mauvais tension fil.	<ol style="list-style-type: none">1. Remplacer plaque à aiguille.2. Corriger pression.3. Remplacer griffe.4. Corriger tension fil.
5. Casse continue du fil.	<ol style="list-style-type: none">1. Fil bloqué autour du disque de tension.2. Mauvais tension de fil.3. Aiguille usée ou pliée.4. Crochet usé ou plié.5. Plaque aiguille usée ou abîmée.6. Aiguille surchauffée.7. Tension de fil trop haut.8. Mauvais fil.	<ol style="list-style-type: none">1. Contrôler guide fil ou ajustement.2. Corriger les tensions.3. Remplacer aiguille.4. Remplacer crochet.5. Remplacer plaque à aiguille.6. Utilisé un refroidisseur aiguille ou fil huilé.7. Moins de tension.8. Nouveau fil.



PROBLEME	CAUSE	SOLUTION
6. Aiguille casse.	<ol style="list-style-type: none">1. Couture trop près du produit.2. Mauvais ajustement du pied presseur avec la plaque aiguille.3. Aiguille est de travers dans son support.4. Mauvaise synchronisation avec le reste du système5. Opérateur tire ou retient le sac.	<ol style="list-style-type: none">1. Mettre la machine plus haut.2. L'ajuster.3. Vérifier l'ajustement de l'aiguille.4. Contrôlez la synchronisation.5. Laisser aller le sac.
7. Sacs bloqués dans la machine.	<ol style="list-style-type: none">1. Tête de couture démarre trop tard2. Synchronisation avec le système incorrecte3. La poulie motrice de la Tête de couture est incorrectement réglée4. Sac trop plein5. Griffes abîmées6. Plaque aiguille abîmée7. Mauvaise introduction dans la machine.8. Pression du pied trop forte ou trop faible	<ol style="list-style-type: none">1. Vérifier le contact de démarrage.2. Synchroniser à nouveau3. Resserrer, régler ou changer la poulie4. Vérifier la peseuse5. Remplacer la griffe.6. Remplacer la plaque aiguille7. Vérifier le système en amont de la Tête.8. Régler.
8. Sacs se déchirent.	<ol style="list-style-type: none">1. Plaque aiguille abîmée.2. Trop de pression sur le pied presseur3. Pied presseur abîmé	<ol style="list-style-type: none">1. Remplacer la plaque aiguille2. Réduire la pression3. Remplacer le pied presseur.
9. Sacs se déchirent au niveau de la couture.	<ol style="list-style-type: none">1. Trop de tension sur le fil.2. Sacs trop fins3. Point trop court.	<ol style="list-style-type: none">1. Diminuer la tension du fil d'aiguille2. Changer le type de sac3. Augmenter la longueur du point.
10. Points manqués.	<ol style="list-style-type: none">1. Tension du fil mal réglée.2. Tendeur fil aiguille mal réglée.	<ol style="list-style-type: none">1. Régler la tension.2. Nouveau réglage

**50300B-100****FISCHBEIN LLC**
The Leader in Bag Closing Technology

FAULT	CAUSE	SOLUTION
11. Ligne de couture de travers.	<ol style="list-style-type: none">1. Mauvais introduction.2. Mauvais synchronisation.	<ol style="list-style-type: none">1. Contrôler la vitesse de l'entraîneur.2. Vérifier la synchronisation.
12. Bruit et vibrations excessive.	<ol style="list-style-type: none">1. Composants internes usés ou abîmés.2. Tête de couture est desserrée.3. Courroie ou/et poulie desserrée.	<ol style="list-style-type: none">1. Appeler un Technicien Fischbein .2. Vérifier et serrer les vis.3. Tendre la courroie ou serrer poulie.
13. Basse pression d'huile.	<ol style="list-style-type: none">1. Pas assez d'huile.2. Pompe défectueuse.3. Manomètre défectueux.4. Alimentation de la pompe.5. Filtre bouché.	<ol style="list-style-type: none">1. Ajouter l'huile.2. Appeler Technicien Fischbein .3. Changer manomètre.4. Changer la pompe.5. Remplacer filtre.
14. Niveau d'huile trop bas ou pas d'huile.	<ol style="list-style-type: none">1. Bouchon de vidange desserré.2. Perte d'huile au joint du crochet.3. Perte d'huile au joint de la griffe.4. Plaque du fond de la tête est desserré.5. Manomètre cassé.6. Joint de la plaque du font du corps de la Tête est cassée.7. Joint des leviers, pied presseur et aiguille, cassé.	<ol style="list-style-type: none">1. Resserrer bouchon.2. Remplacer joint.3. Remplacer joint.4. Serrer la plaque du fond du corps de la Tête.5. Remplacer manomètre.6. Remplacer joint.7. Remplacer joint.
15. Tête de couture ne tourne pas	<ol style="list-style-type: none">1. Pièces internes cassées.2. Moteur d'entraînement ne tourne pas ou pas de courant électrique.	<ol style="list-style-type: none">1. Appeler Technicien Fischbein .2. Vérifier présence du courant électrique ou vérifier moteur.



19. REMPLACEMENT COUTEAUX.

NOTE:

Les couteaux montés sur la machine sont réversibles et vous pouvez utiliser les 2 faces de coupe.

Pour retourner ou remplacer les couteaux, nous suivons la procédure ci-dessous, (voir Fig: 7 and 8).

1. Voir Fig: 7. Assurez-vous que la machine à coudre soit débranchée.
2. Tirez le levier (A) vers le manomètre (I). Celle-ci va soulever le pied presseur (B) et libérer la plaque à aiguille (D).
3. Placez un calibre entre le levier (A) et la vis (F).

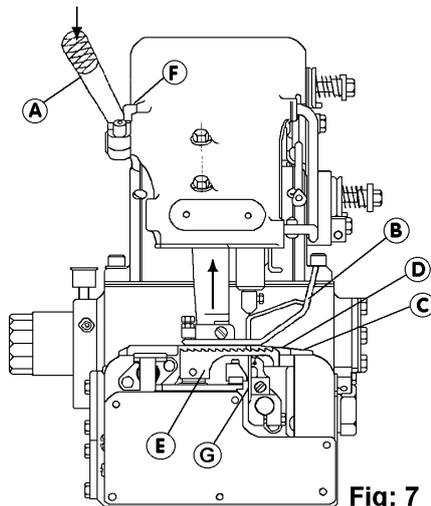


Fig: 7

4. Enlever l'aiguille.

5. Démontez la plaque à aiguille (D) par dévisser les vis (C).

6. (voir Fig:8) Le couteau mobile (C) repose sur les 2 ressorts (D) et il est maintenu par les deux tétons de centrage de l'axe (B).

7. Remplacez ou retournez la lame (C)) remplacez les ressorts (D).

8. Dévissez le couteau fixe (A) sur la plaque à aiguille.

9. Remplacez ou retournez le couteau (A).

10. Remontez la machine dans l'ordre inverse

- 11 N'oubliez pas d'enlever le calibre entre levier (A) et vis (F).

NOTE: Remplacer les ressorts D régulièrement en même temps que les lames de coupe.

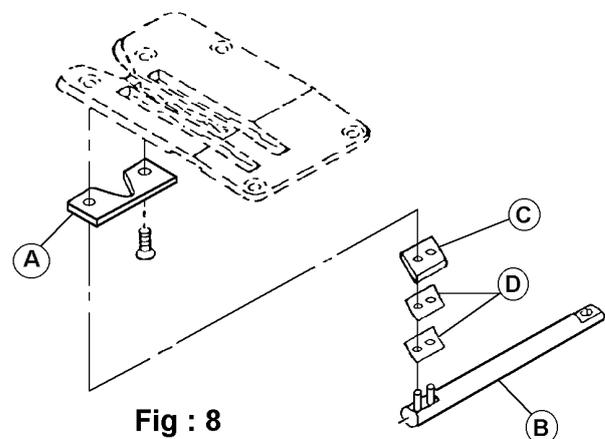


Fig : 8



50300B-100

FISCHBEIN LLC
The Leader in Bag Closing Technology

Nous conseillons de lubrifier de temps en temps les couteaux avec une huile standard.

En cas de problèmes avec les couteaux.

Chaînette est mal coupée.

Cause:

1. Couteaux usés.
2. Ressort de pression abîmée.
3. Trop de poussière sur les couteaux.

Solution:

1. Remplacer les couteaux.
2. Remplacer les ressorts.
3. Nettoyer à l'air comprimé.



50300B-100

FISCHBEIN LLC
The Leader in Bag Closing Technology

20. PIECES DETACHEES

FISCHBEIN
“EMPRESS” SERIES
MACHINES A COUDRE
DESSINS ET PIECES DETACHEES



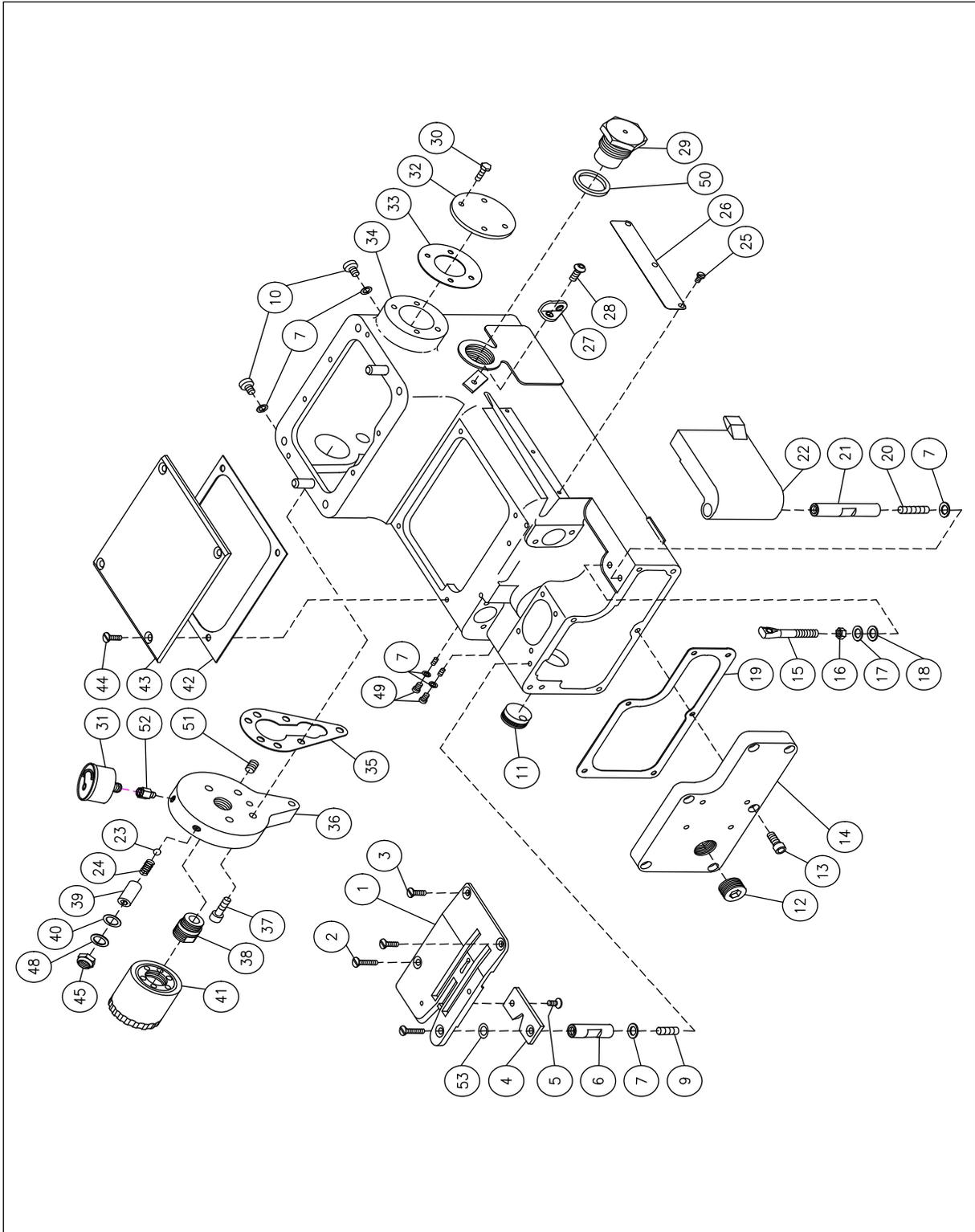
TYPE
100



50300B-100

FISCHBEIN LLC
The Leader in Bag Closing Technology

20.1. CARCASSE



**50300B-100****FISCHBEIN LLC**

The Leader in Bag Closing Technology

CARCASSE

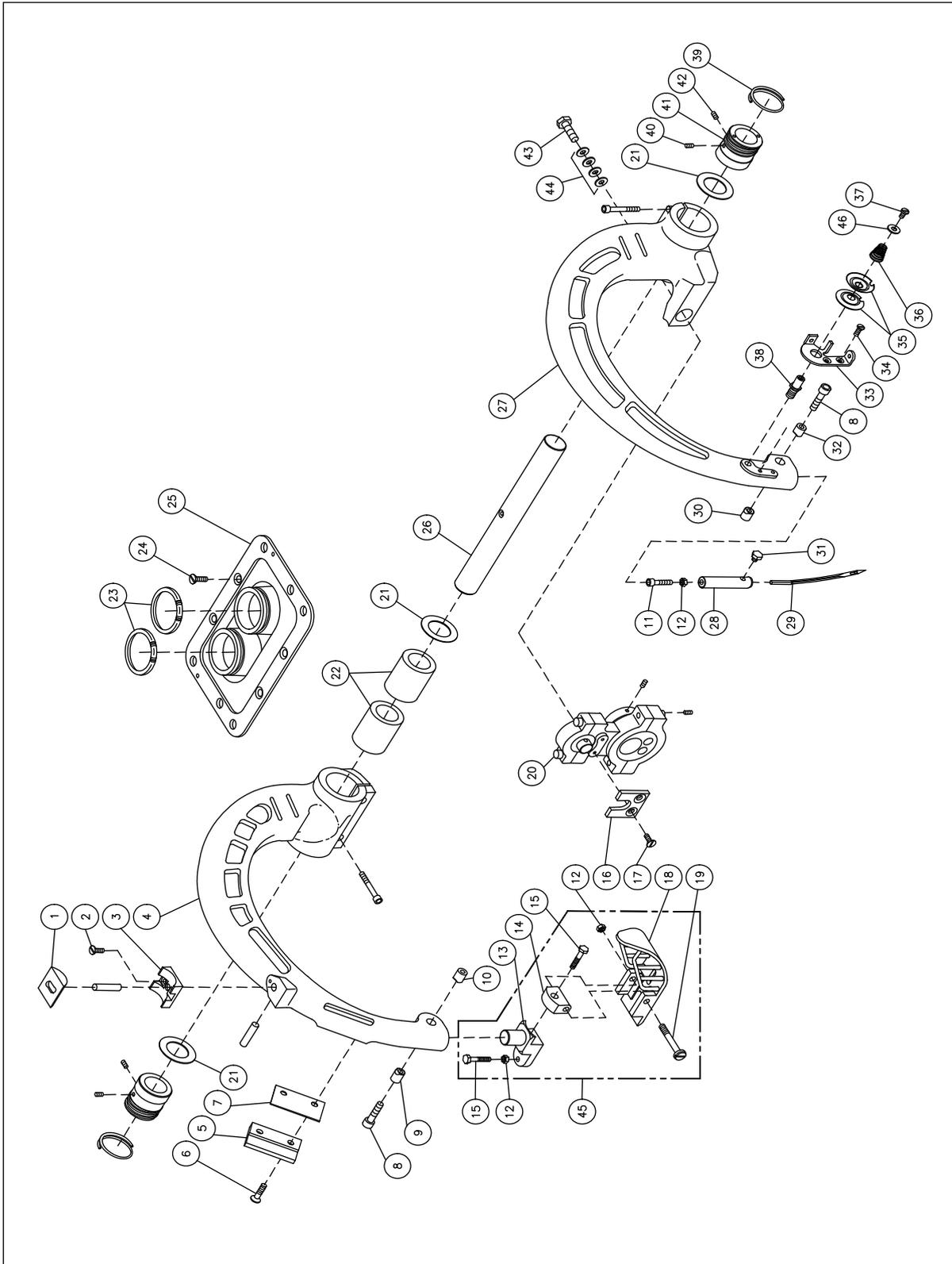
ITEM	Quantity	Item Code	Description:
1	1	10017	Throat plate
2	2	F 103258	Screw, Flat 10-32 x 5/8
3	2	F 103238	Screw, Flat 10-32 x 3/8
4	1	31032	Stationary knife
5	1	F 83214	Screw, Flat 8-32 x 1/4
6	1	10015	Post, short-throat plate
7	6	WN 8	Washer, Nylon
9	1	SS103258	Screw, Soc. Set 10-32 x 5/8
10	2	B 103214	Screw, Binding HD 10-32 x 1/4
11	1	10112	Window, oil level
12	1	10111	Plug, drain – magnetic
13	6	SC 103258	Screw, Soc. Cap 10-32 x 5/8
14	1	15072	Cover, bottom
15	1	10170	Pull off looper thread
16	1	NH 1420	Nut, Hex 1/4-20
17	1	WF 14	Washer, Flat ¼
18	1	10052	Washer, Nylon
19	1	10093	Gasket, cover – bottom
20	1	SS 10321	Screw, Soc. Set 10-32 x 1
21	1	10016	Post, long – throat plate
22	1	10005	Door , looper
23	1	15069	Ball , chrome
24	1	15078	Spring, pressure
25	3	B 632316	Screw, Binding HD 6-32 x 3/16
26	1	10098	Cover, groove – thread
27	1	10164	Eyelet, thread – short
28	1	SB 103212	Screw, Soc. BTTN 10-32 x 1/2
29	1	10116	Assy, plug – breather
30	4	H 103212	Screw, Hex HD 10-32 x 1/2
31	1	15053-B	Gauge, oil pressure 60 PSI
32	1	15079	Plate, cover – side
33	1	10094	Gasket, mainshaft seal
34	1	31002	Housing, main
35	1	10095	Gasket, cover – manifold
36	1	15056	Manifold, filter
37	5	SC 103234	Screw, Soc. Cap 10-32 x 3/4
38	1	15062	Nipple , filter oil
39	1	15064	Plug, adjusting – manifold
40	1	15074	Seal, nylon
41	1	15054-E	Cartridge, oil – filter
42	1	10092	Gasket, cover –top
43	1	10014	Plate, cover – top
44	4	F 103238	Screw, Flat HD 10-32 x 3/8
45	1	11268	Nut, lock
48	1	3934	Washer, Thrust
49	2	B103238	Screw, BTTN 10-32 x 3/8
50	1	10338	O-ring, 7/8 ID
51	1	10125	Plug 1/8 NPT
52	1	15091	Fitting, Adapter 1/8 M x 1/8 F



50300B-100

FISCHBEIN LLC
The Leader in Bag Closing Technology

20.2. AIGUILLE PIED PRESSEUR



**50300B-100****FISCHBEIN LLC**

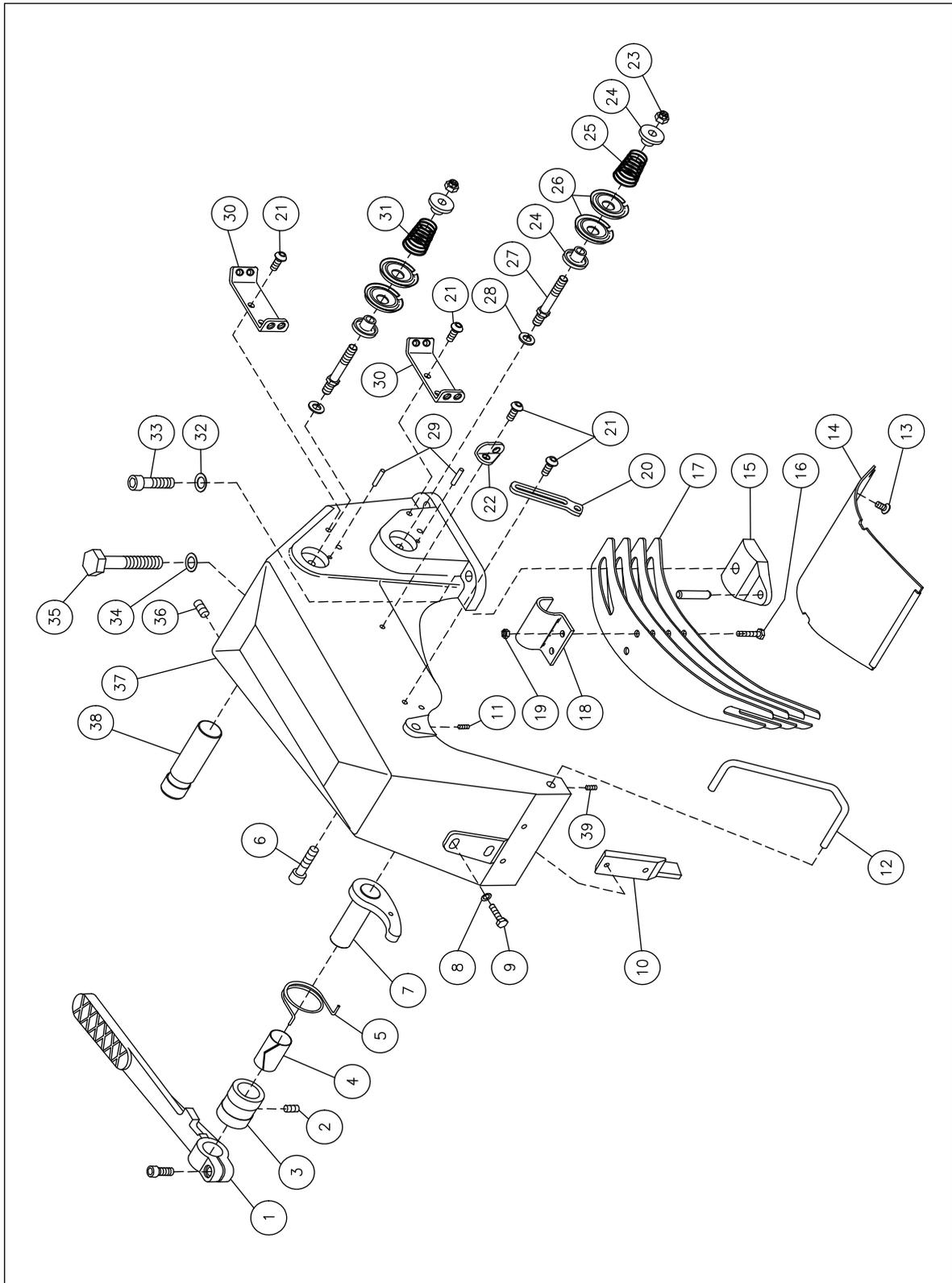
The Leader in Bag Closing Technology

AIGUILLE PIED PRESSEUR

ITEM	Quantity	Item Code	Description:
1	1	10190	Pad, spring presser foot
2	1	F 63214	Screw, Flat 6-32 x ¼
3	1	10189	Cradle, pad presser foot
4	1	10004	Lever, presser foot
	2	SC 14201	Screw, Soc. Cap 1/4-20 x 1
	2	PS 14112	Pin, Spring
5	1	10163	Clamp, bearing sheet
6	2	SF103258	Screw, Soc. Flat 10-32 x 5/8
7	1	10162	Sheet, bearing presser foot
8	2	SC 63234	Screw, Soc. Cap 6-32 x ¾
9	1	10213	Plug, clamp drilled (presser foot)
10	1	10214	Plug, clamp tapped (presser foot)
11	1	SC103234	Screw, Soc. Cap 10-32 x ¾
12	3	11309	Nut, Hex 10-32
13	1	10155	Shank, presser foot
14	1	10156	Block, hinger presser foot
15	2	H 103234	Screw, Hex 10-32 x ¾
16	1	10048	Retainer, rod connecting
17	2	SF 103238	Screw, Soc. Flat 10-32 x 3/8
18	1	15115	Presser foot
19	1	10182	Bolt, hinging presser foot
20	1	31020-KIT	Rod, connecting needle drive
	1	15109	Screw, Soc. Set Cone Point ¼-20 x 3/8
	1	SS 142014	Screw, Soc. Set ¼-20 x ¼
21	3	3129	Washer, Thrust
22	2	10029	Bushing, lever presser foot
23	2	10128	Spring, garter lever seal
24	4	F 103238	Screw, Flat 10-32 x 3/8
25	1	31014	Seal, levers
26	1	10026	Shaft, lever
27	1	31024-KIT	Lever, needle
	2	SC 1420114	Screw, Soc. Cap 1/4-20 x 1 ¼
28	1	10031	Chuck needle
29	1	13053	Needle
30	1	10212	Plug, clamp tapped
31	1	10011	Screw, clamp needle
32	1	10211	Plug, clam drilled
33	1	10166	Guide, thread (needle lever)
34	2	F 54038	Screw, Flat 5-40 x 3/8
35	2	10119	Disc, tension (needle lever)
36	1	10009	Spring, tension (needle lever)
37	1	B 103214	Screw, binding HD 10-32 x ¼
38	1	10113	Stud, tension (needle lever)
39	2	10023	Insert, thread – lever shaft bushing
40	2	SS 1032516	Screw, Soc. Set 10-32 x 5/16
41	2	10025	Bushing, shaft levers
42	2	SS 1032316	Screw, Soc. Set 10-32 x 3/16
43	1	31026	Bolt, with Nylon insert- Torque of 53in-lbs (6,0m-N)
44	4	15076	Washer, Spring ¼
45			
46	1	WF8	Washer, Flat # 8



20.3. LEVIER - CARCASSE



**50300B-100****FISCHBEIN LLC**

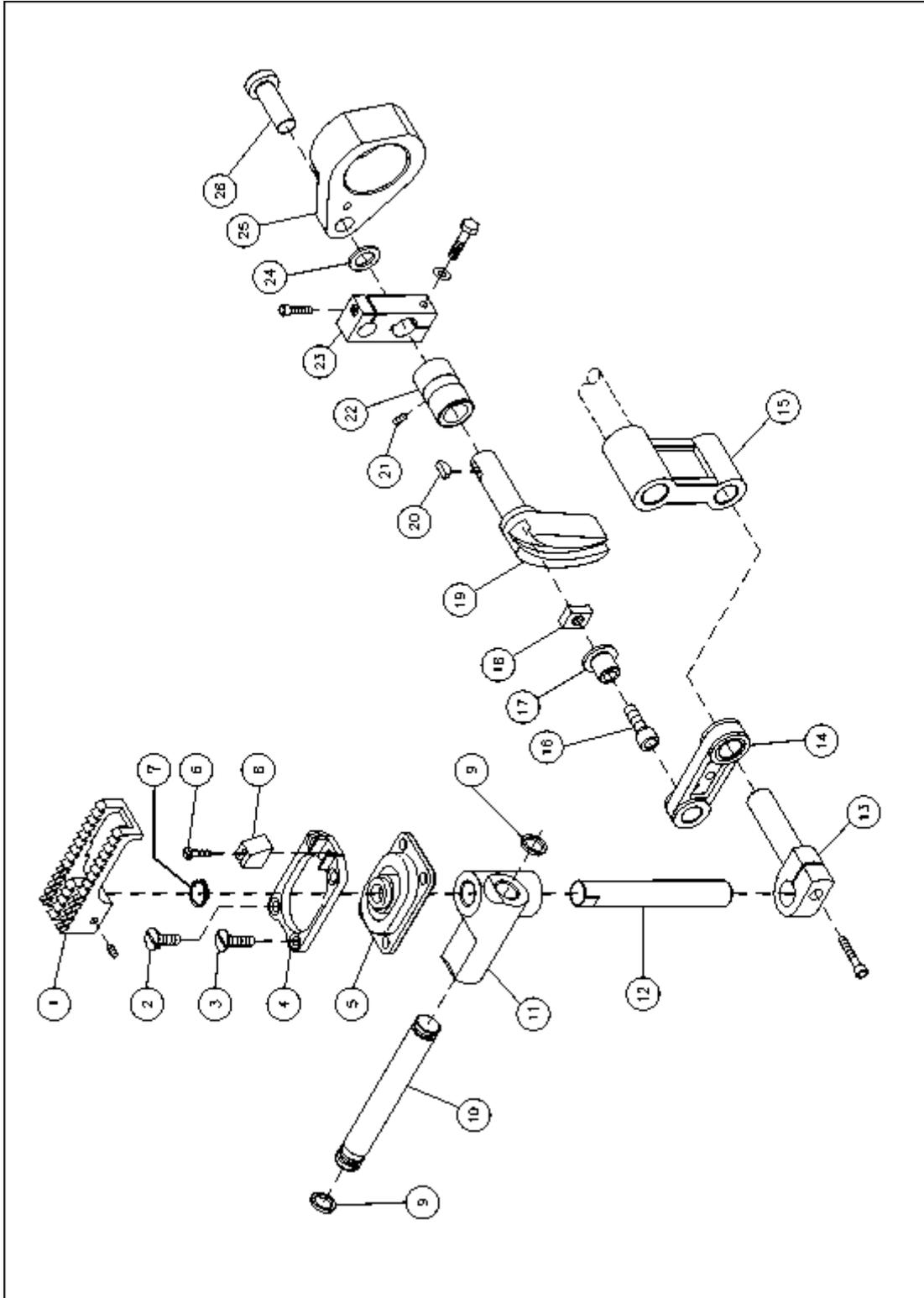
The Leader in Bag Closing Technology

LEVIER - CARCASSE

ITEM	Quantity	Item Code	Description:
1	1	31034	Lever, lifter presser foot
	1	SC 142034	Screw, Soc. Cap 1/4-20 x 3/4
2	1	SS 142014	Screw, Soc. Set 1/4-20 x 1/4
3	1	10139	Bushing, lifter presser foot
4	1	10186	Liner, bushing lifter presser foot
5	1	10187	Spring, lifter lever
6	1	SC 5161858	Screw, Soc. Cap 5/16-18 x 5/8
7	1	10142	Cam, lifter presser foot
8	2	WS 10	Washer, Spring 10
9	2	H 103278	Screw, Hex HD 10-32 x 7/8
10	1	10161	Guide, lever presser foot
11	1	SS 1032516	Screw, Soc. Set 10-32 x 5/16
12	1	10188	Guard, tension needle
13	2	B 103238	Screw, Binding HD 10-32 x 3/8
14	1	31031	Cover, guard lever
15	1	10146	Plate, presser foot
16	2	H 103234	Screw, Hex HD 10-32 x 3/4
17	4	10145	Spring, presser foot
18	1	10144	Clamp, spring presser foot
19	2	1-178	Nut, lock
20	1	10171	Pull off, needle thread
21	7	SB 103212	Screw, Soc. BTTN 10-32 x 1/2
22	1	10164	Eyelet, thread short
23	2	NH 1428 L	Nut 1/4-28 locking
24	4	10114	Sleeve, tension
25	1	10008	Spring, tension looper thread
26	4	10120	Disc, tension large
27	2	10115	Stud, tension
28	2	11120	Washer, Lock
29	2	PS 18114	Pin, Spring retaining tension disc
30	2	10165	Eyelet, thread long
31	1	10007	Spring, tension needle thread
32	4	10234	Washer, Spring
33	4	SC 516181	Screw, Soc. Cap 5/16-18 x 1
34	1	WF 38	Washer, Flat 3/8
35	1	H 3824134	Screw, Adj. 3/8-24 x 1 3/4
36	1	SS 142038	Screw, Soc. Set 1/4-20 x 3/8
37	1	31033	Housing, levers
38	1	10143	Shaft, spring presser foot
39	1	SS1032316	Screw, Soc. Set 10-32 x 3/16



20.4. ENTRAÎNEMENT COMPLET

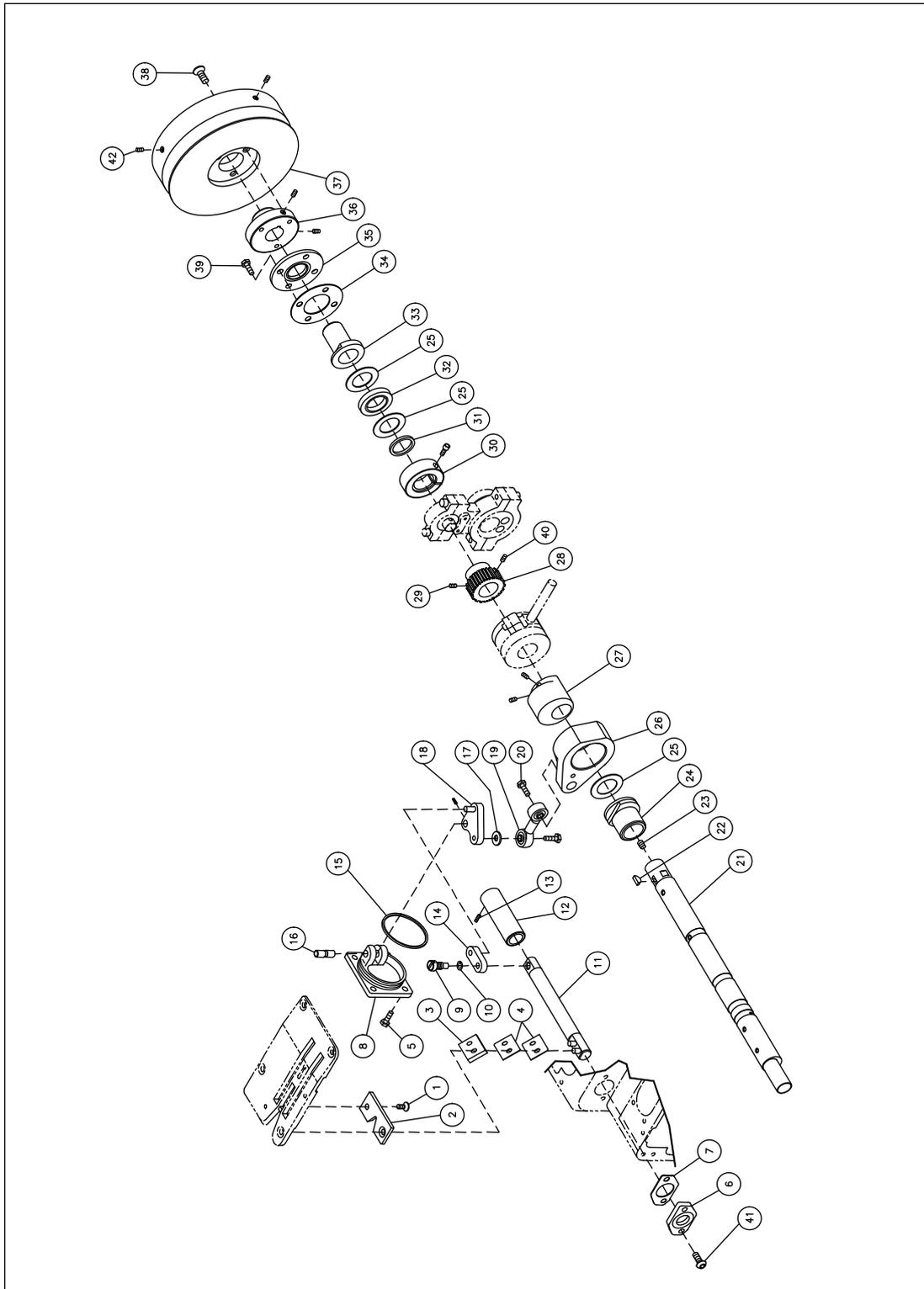


**50300B-100****FISCHBEIN LLC**
The Leader in Bag Closing Technology**ENTRAINEMENT COMPLET**

ITEM	Quantity	Item Code	Description:
1	1	10078	Dog feed
	1	SS 1032516	Screw, Soc. Set 10-32 x 5/16
2	1	F 103238	Screw, Flat 10-32 x 3/8
3	3	F 103212	Screw, Flat 10-32 x 1/2
4	1	10177	Holder, guard needle
5	1	10077	Seal, dog feed
6	1	P 540916	Screw, Pan HD 5-40 x 9/16
7	1	10124	Ring, Garter Seal (Feed dog)
8	1	10174	Guard, needle
9	2	10075	O-ring
10	1	31012	Rod, slide feed
11	1	10073	Slide feed
12	1	31011	Rod, carrier feed dog
13	1	31008	Clamp, rod feed dog carrier
	1	SC 142078	Screw, Soc. Cap 1/4-20 x 7/8
14	1	31010	Link, stroke feed
15	1	31009	Link, lift feed
16	1	69350	Screw, Cap 142878
17	1	10068	Pivot, adjusting feed stroke
18	1	10067	Nut, pivot feed stroke
19	1	31007	Lever, slotted feed rocker
20	1	3192	Key
21	1	SS 1032516	Screw, Soc. Set 10-32 x 5/16
22	1	10109	Bushing, shaft feed rocker
23	1	31005	Lever, pin feed rocker
	1	SC 54012	Screw, Soc. Cap 5-40 x 1/2
	1	H 103234	Screw, Hex 10-32 x 3/4
	1	WF 10	Washer, Flat 10
24	1	10215	Washer, Thrust
25	1	31023	Rod, connecting prim. Feed stroke
26	1	31006	Pin, rod feed stroke connect.



20.5. ARBRE MOTEUR



**50300B-100****FISCHBEIN LLC**

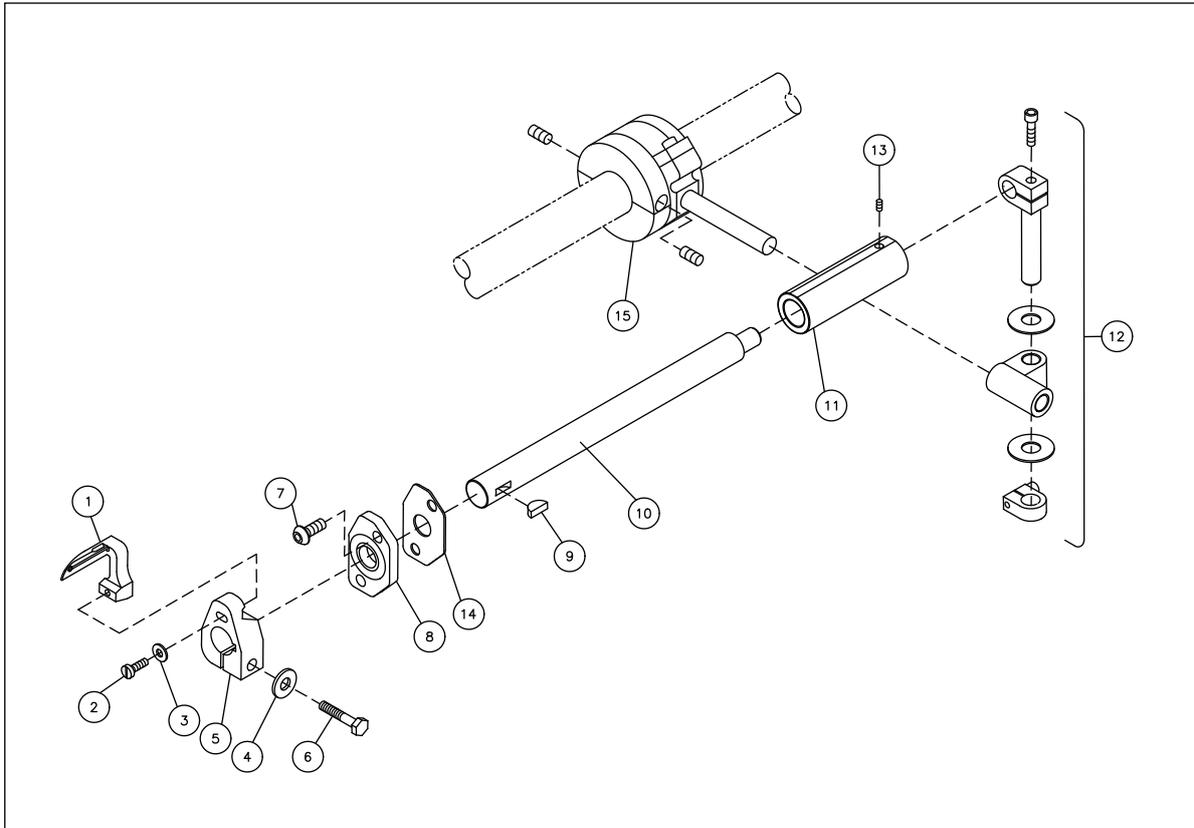
The Leader in Bag Closing Technology

ARBRE MOTEUR

ITEM	Quantity	Item Code	Description:
1	1	F 83214	Screw, Flat 8-32 x ¼
2	1	31032	Stationary knife
3	1	31029	Moving knife
4	2	10089	Spring knife
5	4	H 103212	Screw, Hex HD 10-32 x ½
6	1	15104	Assy, looper shaft seal
7	1	15105	Gasket, looper shaft seal
8	1	10085	Bracket, pivot knife
9	1	10087	Screw, pivot knife
10	1	11120	Washer, Lock
11	1	31016	Shaft, knife
12	1	10056	Bushing, shaft knife
13	1	SS 103214CP	Screw, Soc. Set 10-32 x ¼ CP
14	1	10086	Link, knife
15	1	10084	O-ring
16	1	10083	Shaft, bell crank knife
17	1	WF 10	Washer, Flat 10
18	1	10082	Crank, bell knife
	1	SS 540316	Screw, Soc. Set 5-40 x 3/16
19	1	10080	Assembly, connecting rod knife
20	2	H 103278	Screw, Hex HD 10-32 x 7/8
21	1	31015	Shaft, main
22	1	3192	Key
23	1	10125	Plug, pipe mainshaft
24	1	31022	Bushing, mainshaft needle end
25	3	3129	Washer, Thrust
26	1	31023	Rod, connecting prim. Feed stroke
27	1	31004	Eccentric, stroke feed
	1	15108	Screw, Soc. Set ¼-20 x 3/8
	1	15109	Screw, Soc. Set Cone Point ¼-20 x 3/8
28	1	31028	Gear, drive pump
29	1	SS 832316 CP	Screw, Soc. Set 8-32 x 3/16 cone point
30	1	15043	Collar, lock mainshaft
31	1	15032	O-ring
32	1	4024	Bearing, thrust
33	1	31021	Bushing, mainshaft drive end
34	1	10094	Gasket, mainshaft seal
35	1	10035	Assembly, seal mainshaft
36	1	10038	Hub, pulley
	2	15108	Screw, Soc. Set ¼-20 x 3/8
37	1	10199	Pulley, adjustable
	2	SS 142038	Screw, Soc. Set ¼-20 x 3/8
38	3	SF 103258	Screw, Soc. Flat 10-32 x 5/8
39	4	SC 103212	Screw, Soc. Cap 10-32 x ½
40	1	SS 832316	Screw, Soc. Set 8-32 x 3/16
41	2	SB 103212	Screw, Soc. BTTN 10-32 x ½
42	2	15108	Screw, Soc. Set 10/32 x 3/8



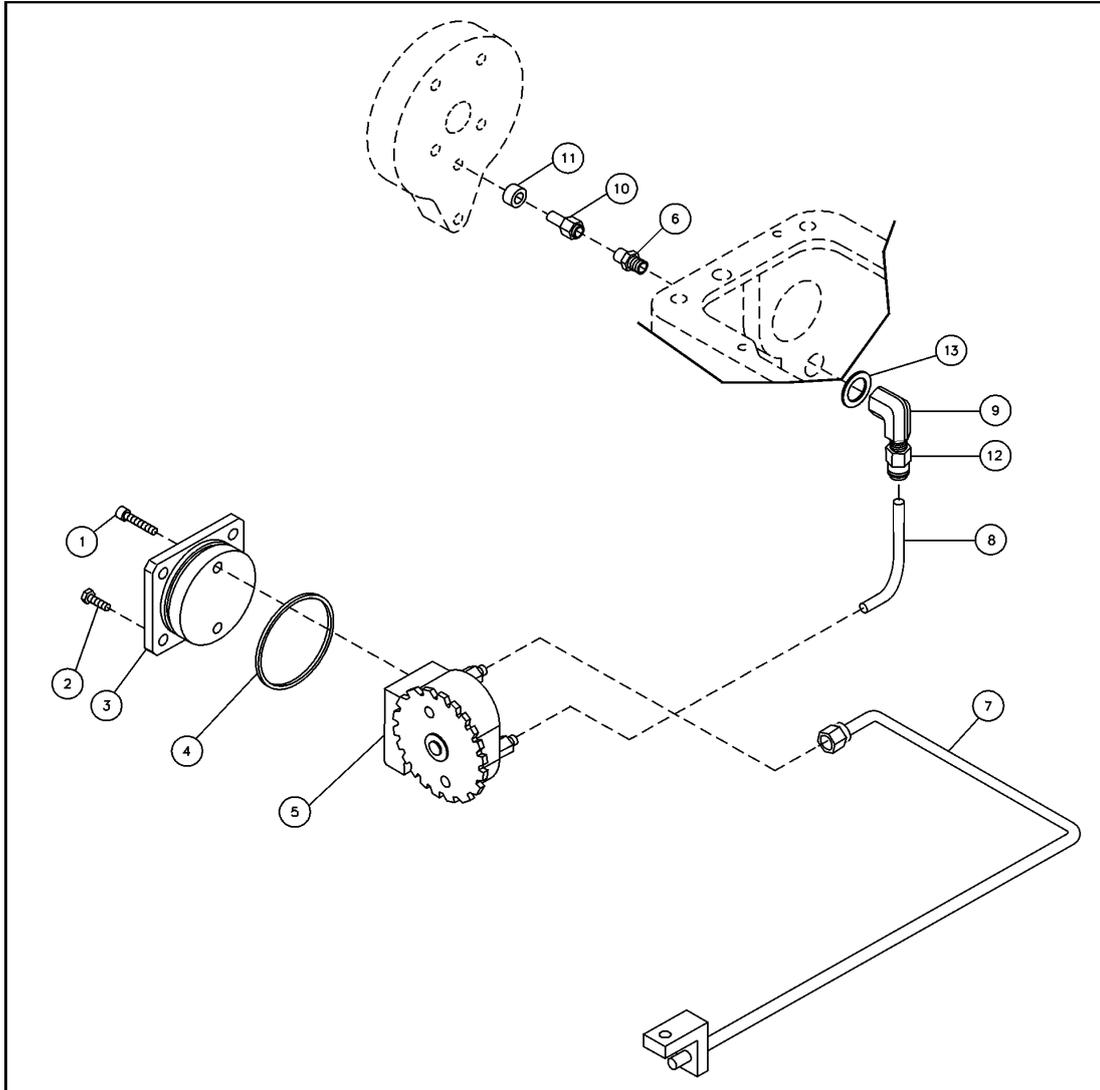
20.6. CROCHET



ITEM	Quantity	Item Code	Description:
1	1	10060	Looper
2	1	SC54012	Soc. Cap Screw, 5-40 x 1/2
3	1	WF5	Washer, Flat 5
4	1	WF10	Washer, Flat 10
5	1	10059	Holder, Looper
6	1	H103234	Screw, Hex 10-32 x 3/4
7	2	SB103212	Screw, Soc. BTTN 10-32 x 1/2
8	1	15104	Assembly, Seal, Knife Shaft
9	1	3192	Key
10	1	31013	Shaft, Looper
11	1	10056	Bushing, Shaft Looper
12	1	10173	Assembly, Pivot Looper
	2	15066	Washer, Thrust
	1	15065	Clamp
	1	15039	Pin, Pivot Looper
	1	10153	Knuckle, Pivot Looper
	1	SC103258	Screw, Soc. Cap 10-32 x 5/8
13	1	SS1032516	Screw, Soc. Set 10-32 x 5/16
14	1	15105	Gasket, Looper Shaft Seal
15	1	31018	Assembly Cam, Looper
	1	SS103258CP	Screw, Soc. Set Cone Point 10-32 x 5/8
	1	SS103212	Screw, Soc. Set 10-32 x 1/2



20.7. POMPE A HUILE



Item No.	Quantity	Part No.	Description:
1	2	SC103278	Screw, Soc. Cap 10-32 x 7/8
2	4	H103212	Screw, Hex HD 10-32 x 1/2
3	1	15015	Mount Pump
4	1	10084	O-ring
5	1	31096	Assembly, Gear Pump (modified)
6	REF	15059	Fitting, Male Conn 1/8 M X 1/4 T
7	1	15050	Assy, Oil Line - Intake
8	3.5 in (89mm)	67735	Tubing, Hydraulic 1/4 OD X .170 ID
9	1	66085	Fitting, Elbow 1/8 F X 1/8 F
10	1	15088	Tubing, copper (includes item #6)
11	1	1882	Bushing, Neoprene
12	1	67733	Fitting, Conn. 1/8 MNPT X 1/4 T(SP)
13	1	15077	Washer, Nylon Special

**50300B-100****FISCHBEIN LLC**
The Leader in Bag Closing Technology

21. PIECES DE RECHANGE AVEC LOGO FISCHBEIN

PARTS WITH FISCHBEIN LOGO - UPDATED FEBRUARY 22-09, 2015	
PART NO	DESCRIPTION
2626-PAF	KNIFE INFEED 2700
10017	PLATE, THROAT (STD) LO-SP
10017B	PLATE, THROAT (SHORT-STITCH-SPECIAL) , STD. STITCH
10017-BSR	PLATE, THROAT- WITH ATEX COATING , STD. STITCH
10017-ST	PLATE, THROAT- SPECIAL GRIND , STD. STITCH
10017-UST	PLATE, THROAT – SPECIAL GRIND ROTARY KNIF , STD. STITCH
10017-STSR	PLATE, THROAT – NICOTEP SPARK RESIST , STD. STITCH
10017SR	PLATE, THROAT SPARK RESISTANT , STD. STITCH
10017-U	PLATE, THROAT - FOR 26445 ROT. KNIFE, STD. STITCH
10018SR	PLATE, THROAT SPARK RESISTANT, LONG STITCH
10018-U	PLATE, THROAT - FOR 26445 ROT. KNIFE, LONG STITCH
10018ST	PLATE, THROAT MODEL 200 , LONG STITCH
10018-UST	PLATE, THROAT SPECIAL GRIND , LONG STITCH
10018	PLATE, THROAT (LONG STITCH) LO-SP
10048	RESTRAINER, ROD - CONNECTION
10059	HOLDER, LOOPER
10060	LOOPER, TWO THREAD
10078	DOG, FEED - STANDARD
10079	DOG, FEED - LONG STITCH
10120	DISK TENSION LARGE
10155	SHANK, PRESSER FOOT
10156	BLOCK, HINGE - PRESSER FOOT
10157	ASSY, PRESSER FOOT
10164	EYELET, THREAD GUIDE
10165	GUIDE, THREAD
10171	PULL-OFF, NEEDLE THREAD
10174	GUARD, NEEDLE
10177	HOLDER, GUARD - NEEDLE
10185	FOOT, PRESSER - CURVED
10199	ASSY, PULLEY - VARIABLE
10285	FOOT, PRESSER (RIB CORD)
10302	PLATE, RAMP CUTTER THROAT (LG STCH)
10303	PLATE, RAMP CUTTER THROAT (STD)
10306	KNIFE, BED
10307	KNIFE, MOVING
10414	ROD CON-PISTON
10434	POST, OFFSET
10443	KNIFE, MOVING - WIDE
10479	FOOT, PRESSER (TAPE/CHAIN)
10481	ASSY, PRESSER FOOT - TAPE
10484	FOOT, PRESSER (TAPE)
10486	DOG, FEED - STANDARD MV
10491	DOG, FEED- TAPE OR CHAIN
10494	FOOT, PRESSER (1 1/4 TAPE)
10555	FOOT, TAPE PRESSER (3/8 WIDE)
10558	FOOT, TAPE PRESSER (WIDE)
10565	DOG, FEED - PULL TAPE

**50300B-100****FISCHBEIN LLC**
The Leader in Bag Closing Technology

11003	CLIP, ANGLE - MODEL E, F
11007	BRACKET, KNIFE (MODEL E,F)
11008	CLAMP, PIVOT - NEEDLE (MODEL E,F)
11025	LEVER, NEEDLE
11079	ASSY, CONNECTING ROD & EXENTRIC
11101	GUARD, NEEDLE BAR
11104	GUARD, NEEDLE BAR (BACK)
11114	DISC, TENSION
11203	DOG, FEED
11210	PLATE, THROAT
11212	PLATE, THROAT - TAPE
11213	PLATE, THROAT (SPECIAL)
11304	COLLAR, LOOPER SHAFT
11321	TUBE GUIDE-THREAD FRONT
11396	ASSY, PRESSER FOOT - TAPING
11399	ASSY, PR FOOT-TAPING&PLASTIC
13399-U	ASSY, PR FOOT-TAPE 70 AND FILLER CORD
11400	ASSY, PRESSER FOOT
11446	SLIDE
11485	WELDMENT, MANIFOLD - INSIDE
11494	FEED DOG - GO GAGE
11510	SPRING
11600	MAINSHAFT
11652	LIFTER, PRESSER FOOT
11654	LEVER, LIFTER - PRESSER FOOT
11801	GUARD, PULLEY DRIVE
11801-AIR	GUARD, PULLEY DRIVE - F-AIR MODEL
11801-H	GUARD, PULLEY DRIVE - F-H MODEL
11882	GUARD, NEEDLE
11902	ASSY, PULLEY - MOTOR TIMING
11904	PULLEY, MACHINE
11906	ASSY, HINGE - MOTOR MOUNT
11210B	PLATE, THROAT (SPECIAL)
11212B	PLATE, THROAT (SPECIAL)
11213B	PLATE, THROAT (SPECIAL)
11396-U	PRESSER FOOT TREATED
15056	MANIFOLD, FILTER-OIL (ASSY)
15065	ASSY, KNOCKLE CLAMP
15115	FOOT, PRESSURE JUTE (BELGIUM)
31007	LEVER, SLOTTED-FEED ROCKER
31008	CLAMP, ROD-FEED DOG CARRIER
31014	SEAL, LEVERS
31029	KNIFE, MOVING (STD)
31032	KNIFE, STATIONARY (STD)
31034	LEVER, LIFTER PRESSER FOOT
31037	PLATE, THROAT ROT/KNIFE (STD) LO-SP
31038	GEAR DRIVE PUMP EXTER 100/101
31063	BLANK, CONNECTING LOOPER DRIVE ROD
31208	LOOPER, SINGLE THREAD
31218	HOLDER, LOOPER TWIN
31223	PRESSER FOOT, CURVED TWIN
31224	DOG FEED, TWIN
31231	LOOPER ASSEMBLY, TWIN
31251	LOOPER 1, TWIN

**50300B-100****FISCHBEIN LLC**

The Leader in Bag Closing Technology

40099	ASSY, CLAMP NDLE BAR LEVER (MODEL F)
40307	ARM, CAM FOLLOWER (MODEL F)
40317	ASSY, ARM&STUD CAM FOLLOWER (MOD F)
67275	MOTOR, ECR/MODEL F 1/6HP 115/1/60 V
67276	MOTOR, ECR/MODEL F 1/6HP 220/1/60 V
67342	MOTOR, ECR 12VDC W/LABEL
67753	MOTOR, MODEL F 1/6 HP, 220 V (DI)
67753-110	MOTOR, 1/6 HP FOR PORTABLE, DOUBLE INSULATED, CE
67762	LABEL EURO MOTOR 230V
67762-24	LABEL EURO MOTOR 24V
67762-110	LABEL EURO MOTOR 115V
67842	MOTOR MODEL F -115V (DI)
67883	MOTOR MODEL F -115V (DI)
67884	MOTOR MODEL F -230V (DI)
4022	CRANK
4294	LEVER, SPRING

PIECES DE RECHANGE AVEC NOM FISCHBEIN.

15053	GAUGE, OIL 0-60 LB (STAINLESS STEEL HOUSING)
15053-1	GAUGE, OIL 0-60 LB (BOTTOM MOUNT)
15053-B	GAUGE, OIL 0-60 LB (PLASTIC HOUSING)
11299	COVER, HOUSING W/BUSHING (COMPLETE) UNPAINT
10230	TIMING GAGE, 10M
10230B	TIMING GAGE BRUSSELS
10227	MANOMETER, OIL PRESSURE