Adler cl. 221 et 221-FA
Instructions pour Mécaniciens

Edition Mai 1984

Table des materières: **Page:**

1. Détails techniques 2

2. Compléter 3

3. Machine à coudre
3.1 Balancelle 3
3.2 Griffe 4
3.3 Crochet et hauteur de la barre à aiguille 5
3.4 Dégageur de la boîte à canette 6
3.5 Pied transporteur et pied presseur 6, 7
3.6 Elévation du tendeur de fil 7
3.7 Ressort de rappel de fil 7
3.8 Embrayage de sécurité 7

4. Coupe-fils ..... 8 - 10

5. Equipement supplémentaire
5.1 Positionnement de l'aiguille (NP-16) 11
5.2 Arrêt automatique de la couture (RAP-16) 11
5.3 Réglage pneumatique de la levée des pieds (HP-16) 11

6. Réglage de la vitesse
6.1 Quick NDK 880 avec boîte de commande No. AQ 5164 12
6.2 Quick NDK 880 avec boîte de commande No. AQ 5609 et 5809 ..... 13, 14
6.3 Efka avec boîte de commande No. 8 E 31 et 8 E 32 ..... 14, 15

7. Plan d'entretien 16

1. Détails techniques

1.1 Classe 221- avec les sous-classes

Sous-classe :	50-73	76-73	50-273	76-273	FA-50-73	FA-50-273
Système d'aiguille :	7 x 23	7 x 23	7 x 23	7 x 23	7 x 23	7 x 23
Grosseur d'aiguille :	180	180	180	180	180	180
Fil synthétique Nm:	-	-	-	-	-	-
Fil synthétique entouré de coton Nm:	15/3	15/3	15/3	15/3	15/3	15/3
Elévation max. du pied mm:	20	20	20	20	20	20
Longueur de point max. mm:	10	10	10	10	10	10
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6
Avancement ultérieur mm:	-	-	-	-	-	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	12	12	12	12	12	12
Points/mn. max.:	1200	1200	1000	1000	1200	1000
Ø de la poulie motrice mm:	95	90	80	80	67	58
Ø de la gorge du volant à main mm:	114	114	114	114	160	160
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mn:	1400	1400	1400	1400	2800	2800

Sous-classe :	FA-76-73	FA-76-273
Système d'aiguille :	7 x 23	7 x 23
Grosseur d'aiguille :	180	180
Fil synthétique Nm:	-	-
Fil synthétique entouré de coton Nm:	15/3	15/3
Elévation max. du pied mm:	20	20
Longueur de point max. mm:	10	10
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	1,6	1,6
Avancement ultérieur mm:	-	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	12	12
Points/mn. max.:	1200	1000
Ø de la poulie motrice mm:	67	58
Ø de la gorge du volant à main mm:	160	160
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mn:	2800	2800

Les valeur données dans ce tableau sont des dâtes concernant le règlage et la cuoture

2. Compléter la machine fournie avec le bâti démonté

- Eléments fournis
  1. Tête de la machine
  2. Pièces du bâti avec table
  3. Moteur avec boîte de commande
  4. Porte-bobine
  5. Petites pièces dans les accessoires
- Monter le bâti (Fig. 4)
  1. Raccorder les deux pièces latérales du bâti
     a) par la barre C (glisser chaque une rondelle sur les deux extrémités de la barre)
     b) par la traverse D
     c) par le porte-pédale E
  2. Aligner le bâti renversé par rapport à la table (mise sur le sol) de telle sorte que le bâti s'appuie sur tous les 4 points
  3. Serrer toutes les vis et tous les écrous des pièces de raccordement
  4. Visser la table au bâti (voir les repères)
- Monter le moteur
- Monter la machine à coudre sur la table et accrocher les charnières
- Mettre en place la courroie trapézoidale et la tendre en basculant le moteur
- Fixer le protège-courroie à la tête de machine et au moteur
- Monter le porte-bobine
- Monter le reste des pièces
- Effectuer les branchements électriques et pneumatiques de la machine (noter les spécifications sur la plaquette-type)
- Examer le sens de rotation
- Essayer avec l'ouvrage

3. Machine à coudre

3.1 Ajuster la balancelle

- Avec la longueur du point 0, la distance entre la barre du pied transporteur et la barre du pie presseur doit être de 13 mm (Fig. 13)
- Desserrer le bloc par la vis b/16 b et tourner la balancelle conformément

3.2 Griffe

3.2.1 Hauteur de la griffe

La griffe, dans sa position supérieure, doit dépasser la plaque à aiguille de la hauteur d'une dent

- Pour contrôler, mettre le règle-points sur la longueur du point 0 et tourner le volant
- Pour corriger, desserrer la vis A/15 et régler la barre de la griffe conformément

3.2.2 Position de la griffe par rapport à l'aiguille (Fig. 16 a)

- Dans le sens latéral:
  L'aiguille doit piquer au centre de son trou
- Pour corriger, desserrer vis A/18 et déplacer la barre de la griffe latérelement (les 2 vis doivent se situer sur le méplat de l'arbre d'avance, fig. 18)
- Dans le sens de transport:
  L'aiguille doit piquer dans le tiers avant du trou d'aiguille (pour assurer que l'aiguille, quelques fois fortement déviée lors de la couture en arrière, ne manque pas le trou d'aiguille)
  Pour corriger, desserrer vis A/17/20 et déplacer la barre de la griffe conformément

3.2.3 Mouvement d'élévation de la griffe

- La griffe ascendante et l'aiguille descendante doivent arriver au niveau de la plaque à aiguille en même temps
  (alors, au point mort bas de l'aiguille, la griffe se trouvera à son point culminant)
- Pour contrôler, mettre le règle-points sur la longueur du point 0 et tourner le volant
- Desserrer les deux vis B/15 et tourner l'excentrique sur l'arbre de commande conformément
  (Il peut arriver qu'une vis se trouve dans la rainure de l'arbre de commande)

3.2.4 Mouvement d'avance de la griffe

- Lorsque l'on poursuit à tourner la machine tandis que le levier tendeur de fil se trouve à son point supérieur et la longueur du point étant réglée pour sa valeur maxi la griffe doit avancer de 1/2 à 1 dent au sens de couture
- Tourner l'excentrique sur l'arbre du bras conformément après avoir desserré les trois vis A/25

3.3 Crochet et hauteur de la barre à aiguille

3.3.1 Hauteur de la levée de boucle

- Après le réglage de la levée de boucle de 2,5 mm, la poulie de la courroie est fixée dans l'Usine sur l'arbre de commande du crochet
  (La vis fig. D/20 se trouve dans le trou de l'arbre de commande)
- Une légere modification de la levée de boucle est seulement possible par le déplacement latéral de la roue dentée C/15 sur l'arbre
- Lors du changement de la courroie faire attention au propre engagement de la poulie et, pour plus de sécurité, examiner la levée de boucle de 2,5 mm:
  1. Régler la longueur du point de 0 et contrôler si l'embrayage est enclenché
  2. Amener la barre à aiguille à son point inférieur
  3. A l'aide du bloc presser la jauge contre la balancelle et serrer le bloc (Fig. 30)
  4. Retirer la jauge et tourner le volant dans le sens de marche jusqu'à ce que le bloc touche la balancelle
  5. Dans cette position, la pointe du crochet doit coincider avec le milieu de l'aiguille (Fig. 31)
  6. Pour corriger, changer l'engagement de la courroie par rapport à la poulie

3.3.2 Hauteur de la barre à aiguille (Fig. 32)

- Dans la position de la levée de boucle, la pointe du crochet doit coinsider avec le milieu de la rainure
- Pour corriger, desserrer vis A/13 et déplacer la barre à aiguille

3.3.3 Distance entre le crochet et l'aiguille

- La distance entre la pointe du crochet et l'aiguille doit être de 0,1 mm (Fig. 32)
- Desserrer 2 vis et déplacer le bloc conformément
- Lors du changement de la grosseur d'aiguille entre 160 et 180 ou 200 examiner la distance
  (Le réglage dans l'Usine se fait avec la grosseur d'aiguille de 180)

3.3.4 Jeu de la roue dentée de la commande du crochet

- Le jeu des dents doit être le plus réduit possible
- Ajuster la douille excentrique conformément après avoir desserré la vis de serrage et la vis sur le bloc (Fig. A, B, C/19)

3.3.5 Support de la boîte à canette dans la version avec coupe-fils

- Le doigt-support ne doit pas excéder le bord intérieur de la boîte à canette (Fig. A/8 - autrement il sera impossible d'enlever la canette)
- Ajuster le doigt conformément

3.4 Dégageur de la boîte à canette

3.4.1 Information générale
- La boîte à canette est dégagée par le doigt au moment du passage de fil
- Il n'est pas possible de régler la longueur du chemin du doigt et le moment de dégagement.

3.4.2 Chemin du dégageur
- Ceci doit correspondre à la grosseur du fil
- Corriger par le doigt (Fig. B/8)
- Conséquences possibles des réglages faux:
  Pas de fonctionnement du dégageur
  Forts bruits
  La boîte à canette est projeté contre l'autre côté du talon, rebonde et pince le fil.

3.5 Pied transporteur et pied presseur

3.5.1 Levée égale du pied transporteur et du pied presseur
- Les deux pieds doivent avoir la même levée
- Régler les points pour la longueur 0
- Tourner la machine et comparer les levées
- Pour corriger:
  1. Dégager un peu le pied avec la levée plus grande de la plaque à aiguille
  2. Desserrer le bloc avec la vis sur l'arbre (Fig. B/2):
     Le pied dégagé sera baissé par le ressort du pied presseur sur la plaque à aiguille
  3. Répéter le réglage jusqu'à ce que les levées soient égales

3.5.2 Mouvement d'avance du pied transporteur
- Ceci est déterminé par le réglage de l'avance de la griffe
  (le mouvement est assuré par le même excentrique)

3.5.3 Mouvement d'élévation du pied transporteur
- Condition pour le contrôle et pour le réglage:
  1. Levée égale du pied transporteur et du pied presseur
  2. Correct mouvement d'élévation de la griffe
- Le pied transporteur doit arriver au niveau de la plaque à aiguille en même temps que la griffe ascendante et l'aiguille descendante
- Pour contrôler, tourner la machine avec la longueur du point 0
- Pour corriger, tourner l'excentrique sur l'arbre du bras conformément après avoir desserré les vis A/29

3.5.4 Hauteur de la levée du pied transporteur et du pied presseur
- On peut choisir entre 4 différentes hauteurs de levée selon le tissu à coudre
- Relier le levier avec u des 4 trous du levier de commande (Fig. A/2)
  Trou supérieur: levée mini
  Trou inférieur: levée maxi

3.5.5 Elévation des pieds (Fig. 26)
- Lorsque les deux pieds se reposent sur la plaque à aiguille, la distance entre le levier d'élévation et le bloc de serrage doit être de 0,5 mm environ
- En cas du dégagement pneumatique des pieds, la hauteur de 20 mm (18 mm) des pieds dégagés s'ensuit de la position de la bielle entièrement rentrée du vérin

3.5.6 Pression des pieds de couture
- Régler par la vis selon C/1 le tissu à coudre.

3.6 Elévation du tendeur de fil
- Se fait par dégagement des pieds ou magnétiquement en cours de coupe
- Le fil doit passer librement par les disques de tension dégagés.

3.7 Ressort de rappel de fil

Chemin du ressort:
Le ressort de rappel de fil doit être détendu lorsque le chas de l'aiguille plonge dans l'étoffe
Régler la butée conformément (Fig. A/27)

Tension du ressort:
Régler conformêment au tissu à coudre
(Lorsque le chas de l'aiguille plonge dans le tissu, le ressort doit avoir tiré le fil jusqu'à la butée)
Pour corriger, desserrer la vis et tourner le boulon (Fig. B, C/27)

3.8 Embrayage de sécurité (Fig. 22)
- L'embrayage doit entrer en action lorsque le crochet est bloqué
- Pour engager l'embrayage, presser le bouton d'arrêt et tourner le volant contrairement au sens de marche
- Tourner le volant de va-et-vient jusqu'à ce que le crochet soit à nouveau libre (si l'embrayage de dégage à nouveau, enlever la boîte à canette)
- Le couple transmissible est réglé à l'Usine par la goupille filetée A/22

4. Coupe-fils

4.1 Fonctionnement

- Après la couture lâcher la pédale
  La machine s'arrêtera dans la première position (voir 4.12)
- Baisser la pédale en arrière complètement:
  L'aimant engagé déplace le couteau tire-fil presque jusqu'au contre-couteau (les fils supérieur et inférieur sont saisis)
  L'aimant de dégagement de la tension de fil est enclenché
  Tourner la machine à la vitesse de coupe
  La came de commande déplace le couteau tire-fil complètement vers le contre-couteau
- Dans la 2ème position:
  Coupe des fils
  Serrage du fil inférieur
  Arrêt du moteur
  Déclenchement de l'aimant du coupe-fils: le couteau tire-fil est retourné par le ressort dans la position de départ
  Déclenchement de l'aimant pour le dégagement de la tension de fil

4.2 Informations générales

- Après un point de manque le fil d'aiguille ne peut être coupé
- La longueur des fils coupés sur le tissu se situe entre 10 et 12 mm environ

4.3 Position de la came de commande

- La came de commande détermine le moment pour le déplacement ultérieur du couteau tire-fil
- Le levier tendeur de fil étant dans sa position supérieure, la distance au point le plus étroit entre le levier et la surface de la came de commande doit être de 0,5 mm (Fig. 23)
- Pour corriger, desserrer la vis (Fig. D/15)
- Conséquences possibles d'un réglage faux:
  Pas de coupe des fils
  Fil de départ trop court

4.4 Réglage latéral du couteau tire-fil

- Le bord intérieur du couteau tire-fil doit être en alignement avec le bord intérieur de la bague de couverture du crochet (Fig. C, D/9)
- Contrôler avec le levier tendeur de fil dans la position supérieure
  (Le couteau se laisse déplacer jusqu'à la bague de couverture)
- Pour corriger, desserrer vis E/9
- Si le réglage est faux
  il est possible que les fils ne seront pas saisis
  il est possible que le couteau tire-fil butera contre la griffe

4.5 Hauteur du couteau tire-fil
- La distance par rapport à la bague de couverture du crochet doit être de 0,3 mm
- Pour corriger, desserrer la bague de réglage et les deux leviers à galet et régler le porte-couteau en hauteur conformément (Fig. A, B, C/11)
  (Faire attention à ne pas tourner les deux leviers à galet et assurer que l'arbre ne présente aucun jeu)
- Si la hauteur n'est pas correcte:
  il est possible que les fils ne seront pas coupés
- il est possible que le couteau tire-fils butera contre la griffe ou contre le crochet

4.6 Position du contre-couteau par rapport au couteau tire-fil
- En cas de mi-cheveauchement des couteaux, le contre-couteau doit s'appliquer au couteau tire-fil sous une légère pression (plus grand est le chavauchement plus grande sera la pression)
- Desserrer les 2 vis et déplacer le contre-couteau latéralement
- Pour contrôler le réglage, couper le fil de canette à la main moyennant le couteau tire-fil
- Si la pression est excessive, le couteau sera usé plus rapidement.

4.7 Chevauchement du couteau tire-fil par rapport au contre-couteau
- Lorsque le levier se trouve au point supérieur de la came de commande, le dos du couteau tire-fil doit être en alignement avec le tranchant du contre-couteau (Fig. 10)
- Desserrer la vis et tourner le levier sur l'arbre conformément. (Fig. A, B/21)

4.8 Position du couteau tire-fil reculé
- Dans cette position, la distance entre le point supérieur de la came de commande et le levier à galet doit être de 0,5 mm (Fig. 24)
- Tourner l'excentrique-butée en matière plastique conformément après avoir desserré la vis (Fig. A, E/24)

4.9 Position de l'aimant
- Le couteau tire-fil étant reculé, la distance entre le poussoir de l'aimant et le levier doit être de 1 mm environ.
- Pour corriger,
  modifier la position de l'aimant
  ou tourner le levier à galet sur l'arbre après avoir desserré la vis
  (Fig. C, D/21)

4.10 Ressort en fil de fer (Fig. E/21)
- Ceci doit assister le retour du couteau tire-fil qui, lors du chevauchement, se trouve sous pression
- Plier le ressort conformément

4.11 Pince du fil inférieur (Fig.C/8)
- Celle-ci doit assurer une certaine longueur du fil inférieur pour le bon commencement de la couture
- Desserrer les vis et
  1. ajuster le ressort par rapport à la rainure de serrage du contre-couteau
  2. ajuster le ressort parallèlement au couteau tire-fil et de sorte qu'il existe une légère pression
- Pour contrôler, couper le fil à la main à l'aide du couteau tire-fil et retirer le fil inférieur
- Si le réglage est faut, il sera difficile de commencer la couture

4.12 Première position
- Dans cette position, la pointe du crochet, après avoir saisi la boucle, doit se situer sur "11-12h" (Fig. 36)
- Tourner le volant dans la position respective et régler par le positioneur:
  En cas de Quick: régler l'écran intérieur B/33 à rainure par rapport à la barrière lumineuse
  En cas de Efka: régler l'écran intérieur à rainure à l'aide des points d'orientation blancs (Fig. 34 a)
- Pour contrôler la position, abaisser la pédale brièvement en avant et la lâcher à nouveau. Mettre d'abord le sélecteur de fonctions sur "1 aiguille"
- En cas des dévitations, tourner l'écran conformément
- Possibles conséquences des fautes:
  Pas de coupe des fils supérieur et inférieur

4.13 Deuxième position
- Correspond à la position supérieur du levier tendeur de il
- Amener le volant dans la position respective et effectuer le réglage par le positioneur
  En cas de Quick: régler l'écran extérieur C/33 à talon par rapport à la barrière lumineuse
  En cas de Efka: régler l'écran extérieur à rainure à l'aide des points d'orientation blancs (Fig. 34 b)
- Pour contrôler la position, abaisser la pédale brièvement en avant, ensuite en arrière, et la lâcher
  En cas des déviations, tourner l'écran conformément
  Possibles conséquences des fautes:
  Pas de coupe
  L'aiguille en position trop basse

5. Equipement supplémentaire

5.1 Positionnement de l'aiguille (NP)

5.1.1 Informationes générales

- Après la coupe, l'aiguille saillira sous les pieds dégagés s'il n'y a pas de positionnement. Pour pouvoir utiliser le passage d'étoffe maximum également pour les tissus très épais, l'aiguille, après l'arrivée dans la deuxième position, sera déplacée dans une position au-dessus du pied presseur
  (Le dispositif de positionnement pneumatique tourne le volant en arrière moyennant l'arbre de commande du crochet)

5.1.2 Position de l'aiguille après le procédé NP (Fig. B/20)

- L'aiguille doit se trouver à son point supérieur
- Pour corriger, tourner la bague de serrage avec la goupille d'entraînement sur l'arbre conformément

5.2 Arrêt automatique de la couture (RAP)

- Pour opérer le règle-points pneumatique
  il faut avoir une pression constante de 6 bar.
  Par conséquent, il est conseillé d'installer un régulateur de pression
- Le réglage des longueurs des arrêts (nombre des points) est décrit dans les instructions des fabricants des moteurs
- La vitesse d'arrêt est réglée par l'Usine pour 400 t/min,
  mais elle peut être modifier selon les besoins. Veuillez noter que lors de la modification de la vitesse d'arrêt
  il faut modifier également les longueurs des arrêts

5.3 Réglage pneumatique de la levée des pieds (HP-16)

5.3.1 Informations générales

- La levée du pied peut être réglée pour sa valeur maxi en actionnant la genouillère en cours de couture
  Ceci est nécessaire par exemple en traversant les coutures grosses
- Si la genouillère n'a pas été actionnée, la levée du pied, réglée d'abord, sera efficace.

5.3.2 Levée mini (Fig. 35)

- Déterminer par la vis-butée dans la coulisse

5.3.3 Levée maxi

- S'ensuit de la limitation dans le mécanisme lorsque la bielle est sortie

6. Réglage de la vitesse

6.1 Quick NDK 880 avec boîte de commande No. AQ 5164

6.1.1 Informations générales
- Il n'est pas nécessaire de régler la vitesse si la classe de la machine est précisée en commandant la boîte de commande de rechange. Alors la boîte de commande sera réglée dans l'Usine.
- Conséquences d'une vitesse fausse:
  "Marche continue" de la machine
  Fonctionnement faux du coupe-fils
- En utilisant un tachymètre mécanique, mesurer la vitesse directement sur le positioneur
- Régler strictement dans l'ordre précisé.

6.1.2 Préparations sur la machine
- Faire monter le pied
- Retirer le couvercle de la bôite de commande
  (desserrer les 4 vis)

6.1.3 Régler le nombre de tours du positioneur
- Actionner l'interrupteur principal
- Retirer la glissière de l'écran
- Abaisser la pédale brièvement en avant et la lâcher à nouveau
- Régler avec P1 la vitesse de 130 t/min.

6.1.4 Régler la vitesse maxi
- Abaisser la pédale en avant entièrement
- Tourner P2 vers la droite jusqu'à ce que l'on sente bien la réduction de la vitesse
- Tourner P2 vers la gauche jusqu'à que l'on ne sente pas plus l'augmentation de la vitesse
- Lâcher la pédale

6.1.5 Régler la came de vitesse
Pour régler la came linéaire:
- Baisser la pédale entièrement (12ème échélon) et déterminer la vitesse maxi
- Lâcher la pédale d'un échélon de vitesse (11ème échélon) et, par P3, réduire la vitesse de 10-15 %
- Lâcher la pédale
- Introduire la glissière de l'écran: l'aiguille sera arrêté dans sa position inférieure

6.1.6 Régler la vitesse de coupe
- Retirer la glissière de l'écran
- Abaisser la pédale en arrière complètement et la lâcher à nouveau
- Régler par P6 la vitesse de 130 t/min.
- Introduire la glissière de l'écran: l'aiguille sera arrêtée dans sa position supérieure

6.1.7 Amener la machine dans sa position de départ
- Arrêter la machine
- Visser le couvercle

6.2 Quick NDK 880 avec boîte de commande No. AQ 5609 et 5809

6.2.1 Informations générales
- Il n'est pas nécessaire de régler la vitesse si la classe de la machine est précisée en commandant la boîte de commande de rechange. Alors la boîte de commande sera réglée dans l'Usine.
- Conséquences d'une vitesse fausse:
  "Marche continue" de la machine
  Fonctionnement faux du coupe-fils
- En utilisant un tachymètre mécanique, mesurer la vitesse directement sur le positioneur
- Régler strictement dans l'ordre précisé

6.2.2 Préparations sur la machine
- Dégager le pied de couture
- Mettre le sélecteur des fonctions sur "1 aiguille"
- En cas de l'arrêt automatique de la couture: déclencher les arrêts initial et final (position 0)
- Séparer les connections par fiche sur le couvercle de la boîte de commande
- Enlever le couvercle de la boîte de commande
  (Desserrer 4 vis et séparer la connection par fiche intérieure

6.2.3 Réglage de base du 1er échélon de vitesse
- Actionner l'interrupteur principal
- Actionner le 1er échélon par pédale
- Régler per P10 la vitesse de 100 t/min.
- Lâcher la pédale: l'aiguille sera arrêtée dans sa position inférieure

6.2.4 Régler la came déterminant la vitesse
- Pour régler, amener une came linéaire CP3 dans la position centrale (fente en position verticale)

6.2.5 Régler la vitesse maxi
(Réglée normalement par Quick)
- Baisser la pédale entièrement en avant
- Tourner CP2 vers la droite jusqu'à ce que l'on sente bien la réduction de la vitesse
- Tourner CP2 vers la gauche jusqu'à ce que l'on ne sente pas plus l'augmentation de la vitesse
- Lâcher la pédale

6.2.6 Régler la vitesse d'optimisation
- Retirer du synchronisateur la glissière de l'écran
- Abaisser la pédale complètement et la lâcher immédiatement (autrement la machine marchera à la vitesse de coupe)
- Régler par CP26 la vitesse de 800 t/min.
- Introduire la glissière de l'écran: l'aiguille sera arrêtée dans sa position inférieure (si, lors du positionnement, la machine poursuit sa marche ou ne s'arrête pas qu'après plusiers révolutions, modifier le réglage par CP26 conformément).

6.2.7 Régler la vitesse de coupe et de positionnement
- Retirer la glissière de l'écran
- Abaisser la pédale brièvement en avant et la lâcher à nouveau
- Régler pa CP6 la vitesse de 130 t/min.
- Introduite la glissière de l'écran: l'aiguille sera arrêtée dans sa position inférieure
- Retirer la glissière de l'écran
- Abaisser la pédale entièrement en arrière et la lâcher à nouveau
- Retirer la glissière de l'écran: l'aiguille sera arrêtée dans sa position supérieure

6.2.8 En cas de l'arrêt automatique de la couture: régler la vitesse de l'arrêt initinal
- Enclencher l'arrêt initial et l'arrêt final (simple ou double)
- Retirer la glissière de l'écran
- Abaisser la pédale brièvement en avant
- Régler par CP8 (n_{Ar}) la vitesse de 400 t/min.
- Introduire la glissière de l'écran: l'aiguille sera arrêtée dans sa position inférieure

6.2.9 En cas de l'arrêt automatique de la couture: régler la vitesse de l'arrêt final
- Retirer la glissière de l'écran
- Abaisser la pédale entièrement en arrière et la lâcher à nouveau
- Régler par CP9 (n_{Er}) la vitesse de 400 t/min.
- Introduire la glissière de l'écran: l'aiguille sera arrêtée dans sa position supérieure

6.2.10 Amener la machine dans sa position de départ
- Arrêter la machine
- Brancher les fiches
- Visser le couvercle
- Abaisser le pied de couture

6.3 Efka avec boîtes de commande No. 8 E 31 et 8 E 32

6.3.1 Informations générales
- Effectuer le réglage lors du changement de la commande Efka
- Conséquences d'une vitesse fausse:
  "Marche continue" de la machine
  Fonctionnement faux du coupe-fils
  En utilisant un tachymètre mécanique, mesurer la vitesse directement sur le positioneur
- Régler strictement dans l'ordre précisé

6.3.2 Préparations sur la machine
- Dégager le pied de couture
- Mettre le sélecteur des fonctions sur "aiguille en position inférieure"
- Si la couture est arrêtée automatiquement:
  déclencher les arrêts initial et final

6.3.3 Régler la vitesse de coupe et de positionnement

- Actionner l'interrupteur principal
- Actionner le 1er échélon par pédale
- Régler par P1 la vitesse de 130 t/min.
- Lâcher la pédale: l'aiguille sera arrêtée dans sa position inférieure
- Abaisser la pédale entièrement en arrière et la lâcher à nouveau: l'aiguille sera arrêtée dans sa position supérieure

6.3.4 Régler la vitesse d'arrêt en utilisant la boîte de commande 8 E 32

Vitesse de l'arrêt initial

- Enclencher les arrêts initial et final
- Desserrer le couvercle par 2 vis
- Desserrer les deux connections a fiches droites
- Fermer le pont b6
  (Entièrement en bas à droite dans la boîte de commande.
  Voir l'étiquette à l'intérieur du couvercle)
- Raccorder les fiches séparées avec la boîte de commande
- Abaisser la pédale brièvement en avant et la lâcher a nouveau
- Régler par P4 la vitesse de 400 t/min.
- Ouvrir le pont b6: l'aiguille sera arrêtée dans sa position inférieure
- Fermer le pont b6

Vitesse de l'arrêt final

- Abaisser la pédale entièrement en arrière et la lâcher à nouveau
- Régler par P5 la vitesse de 400 t/min.
- Ouvrir le pont: l'aiguille sera arrêtée dans sa position supérieure
- Monter le couvercle

6.3.5 Programmation des arrêts (Fig. 28)

Par les groupes des interrupteurs b70, b71, b72, b73, renfermant chaque 4 interrupteurs individuels, il est possible de déterminer le nombre de points (1-15) pour les coutures d'arrêt suivantes:

b70: AR_2
b71: AR_1
b72: ER_1
b73: ER_2

Chaque interrupteur engagé possède une certaine valeur de points de 1, 2, 4 ou 8. En état déclenché, la valeur de points est = 0.

Exemple: Couture d'arrêt AR_2 doit renfermer 7 points.

Interrupteur	Enclenché	Desclenché	Valeur de points
1	x		1
2	x		2
3	x		4
4		x	0
			7

7. Plan d'entretien

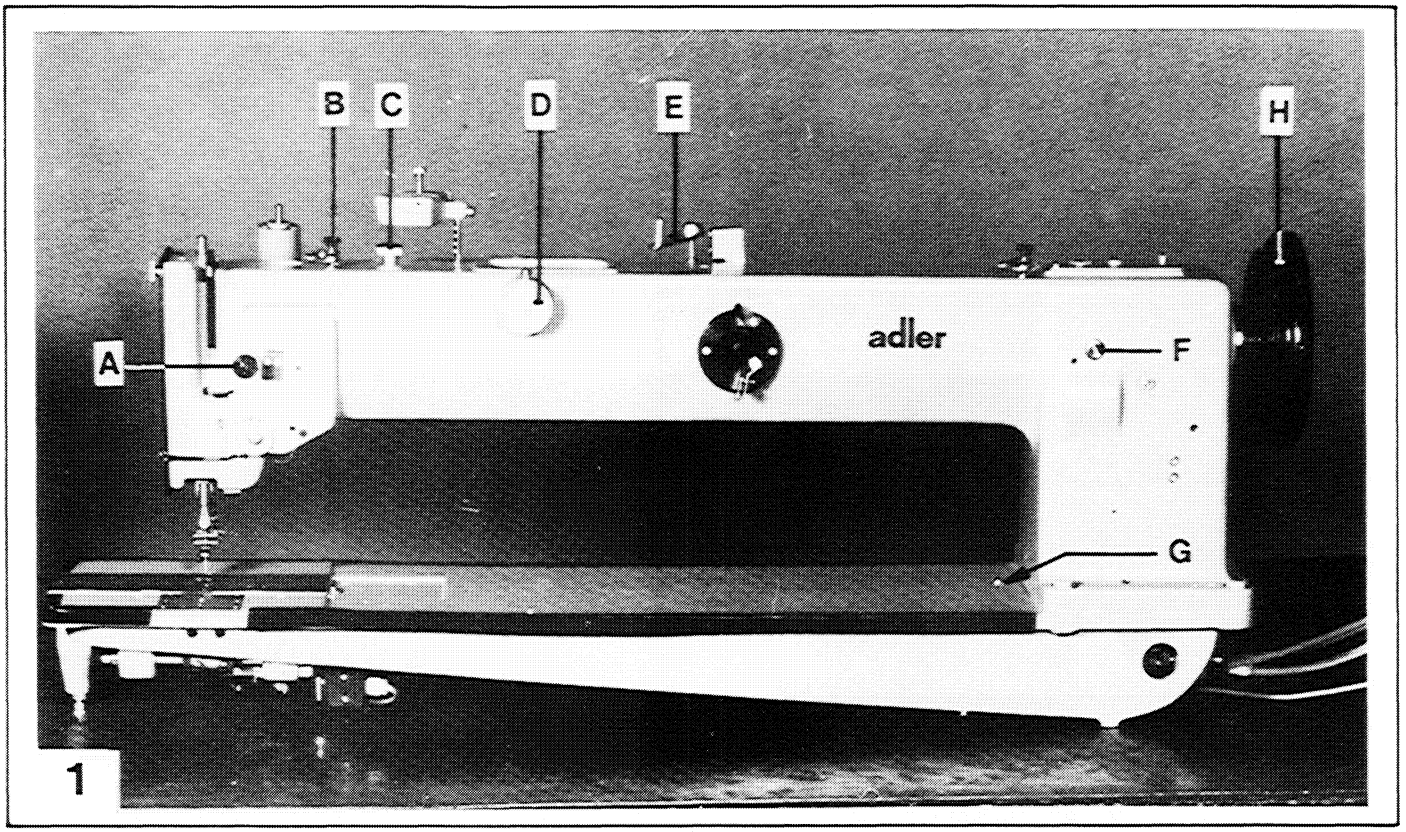
7.1 Chaque jour
- Enlever chaque jour plusiers fois par l'air comprimé les bouts de fils de pièces suivantes:
  Guide-fil d'aiguille et tension
  Ressort de rappel de fil
  Crochet et coupe-fils
- Saturer le feutre dans le crochet de l'huile chaque jour plusiers fois
- Lubrifier tous les points marqués dans les fig. 12, 13, 14

7.2 Chaque semaine (40 heures de service)
- Huileur brouillard: contrôler le fonctionnement et le niveau d'huile
- Moteur Quick: nettoyer le revêtement pour la roue de ventilation
- Moteur Efka: nettoyer le revêtement pour la roue de ventilation

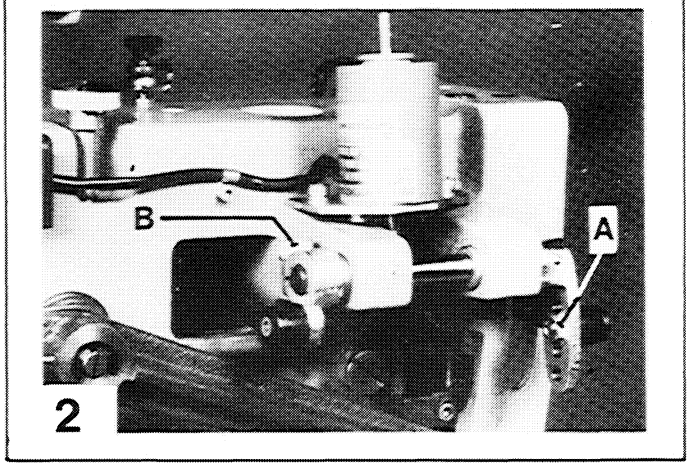
7.3 Chaque mois (160 heures de service)
- Courroie trapézoidale: contrôler la tension et l'usure

7.4 Tous les 3 mois (500 heures de service)
- Courroie dentée: contrôler la tension et l'usure
- Filtre pneumatique: nettoyer la cartouche filtrante

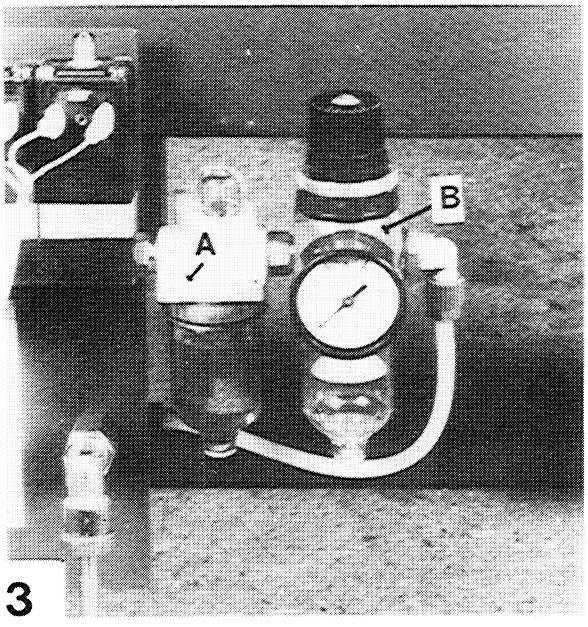
7.5 Chaque année (2000 heures de service)
- Moteur Quick: contrôler le jeu de l'embrayage
- Moteur Efka: contrôler le jeu de l'embrayage.



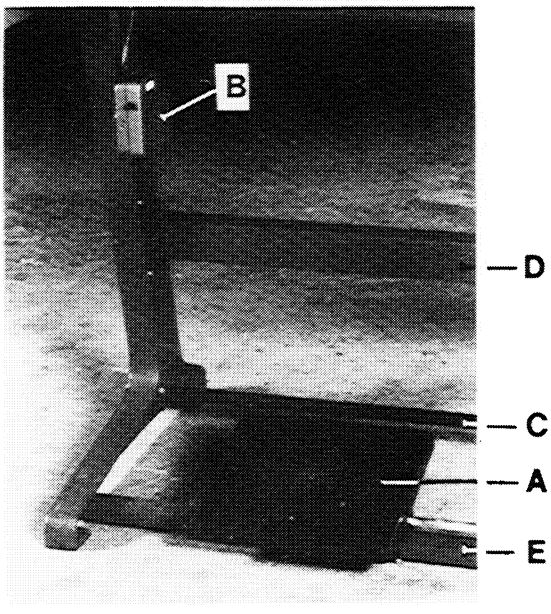
1



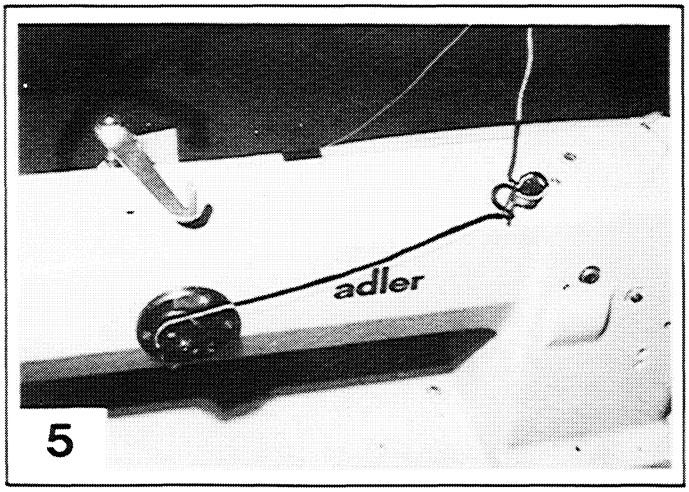
2



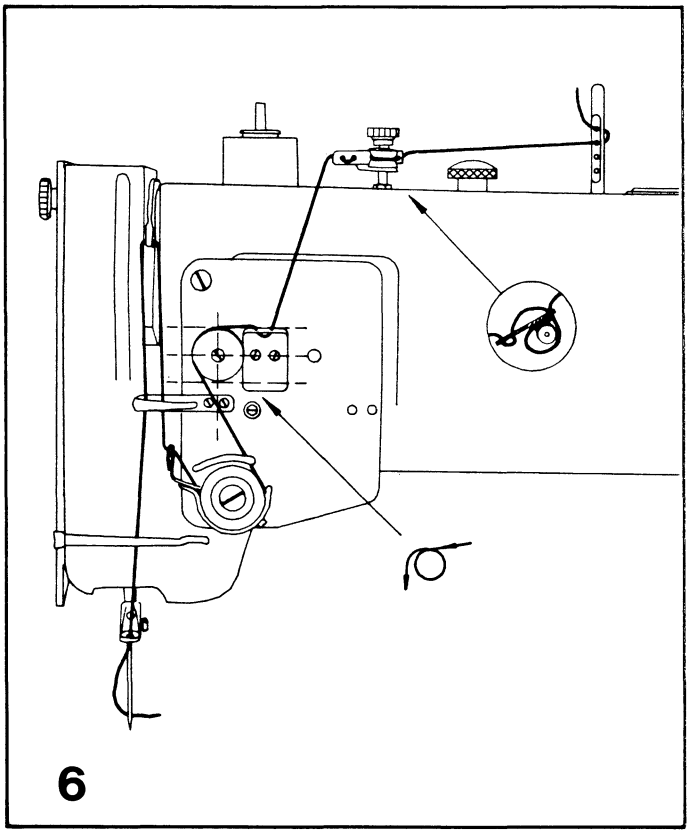
3



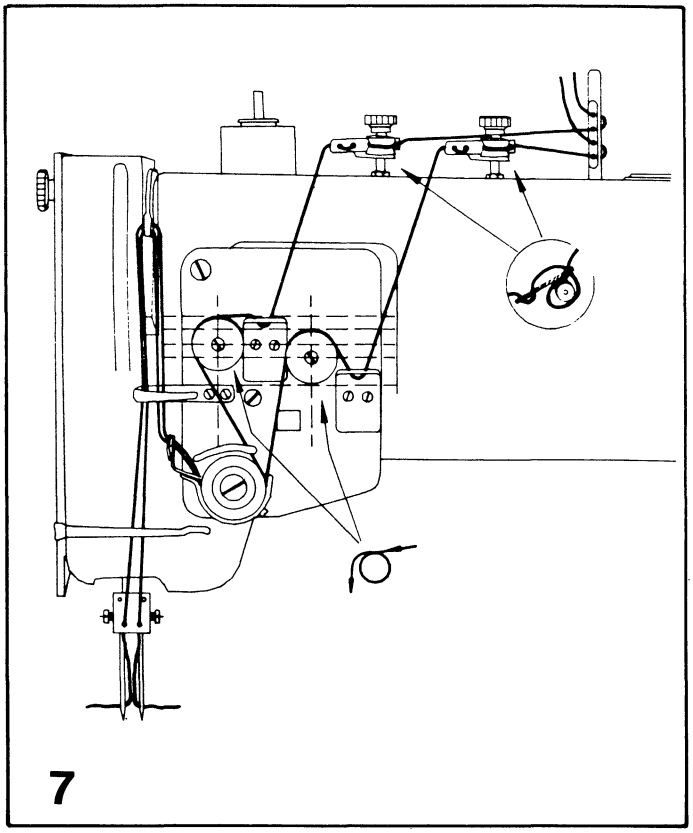
4



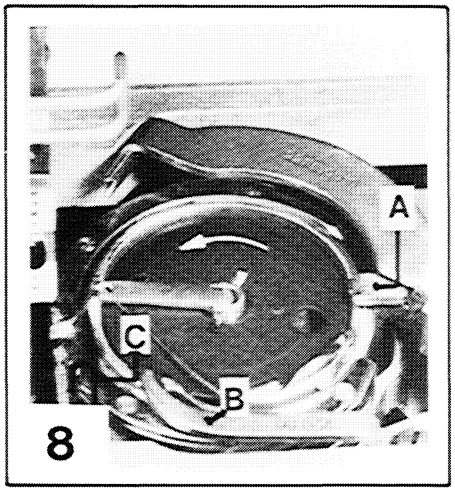
5



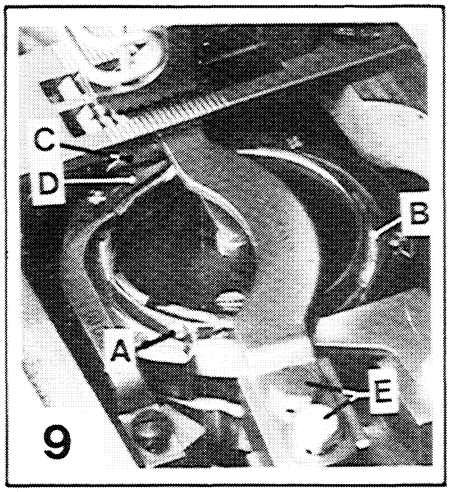
6



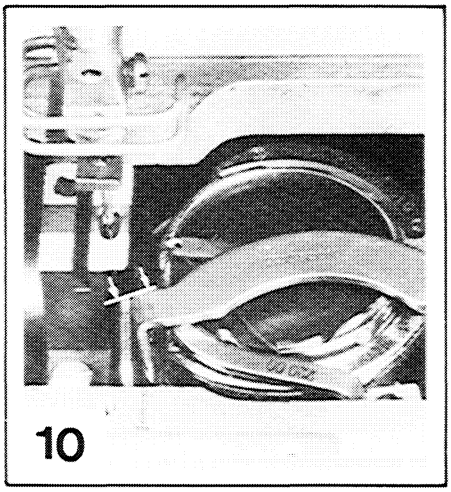
7



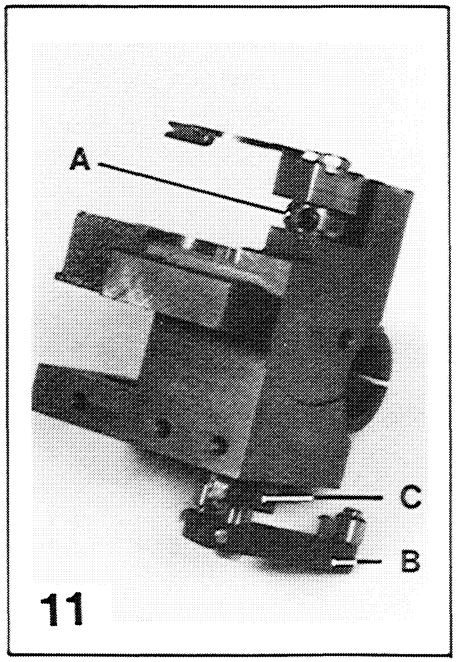
8



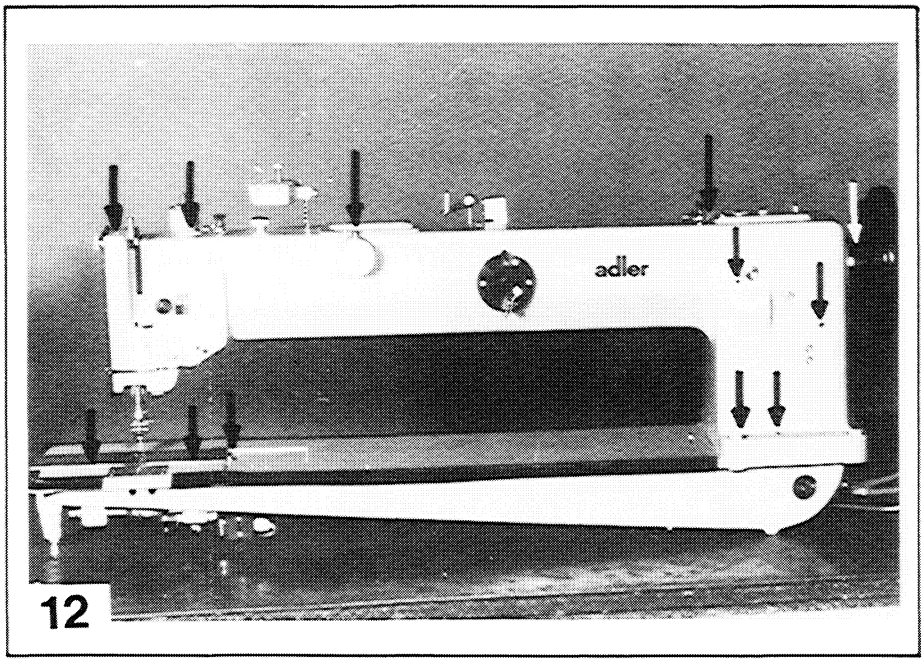
9



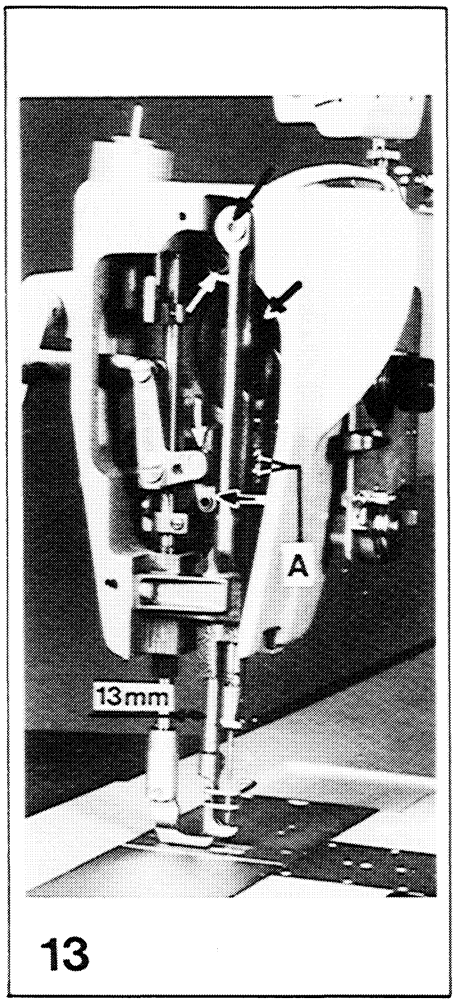
10



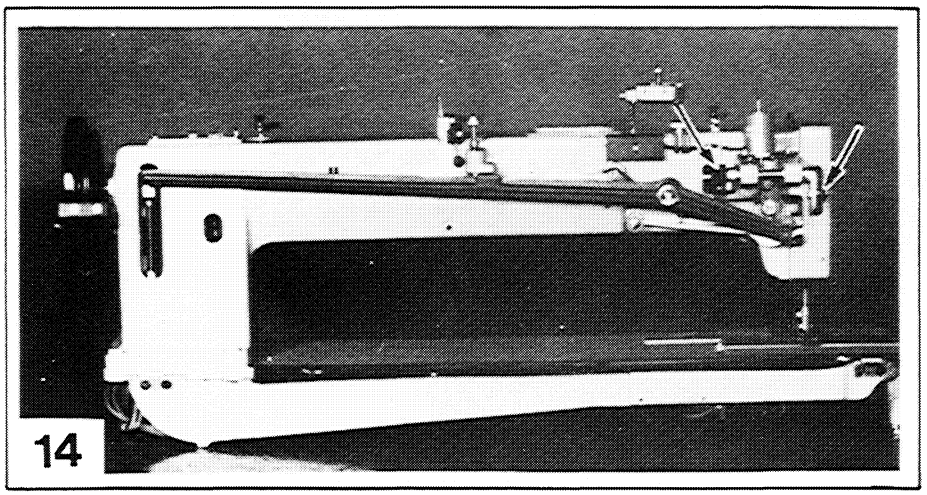
11



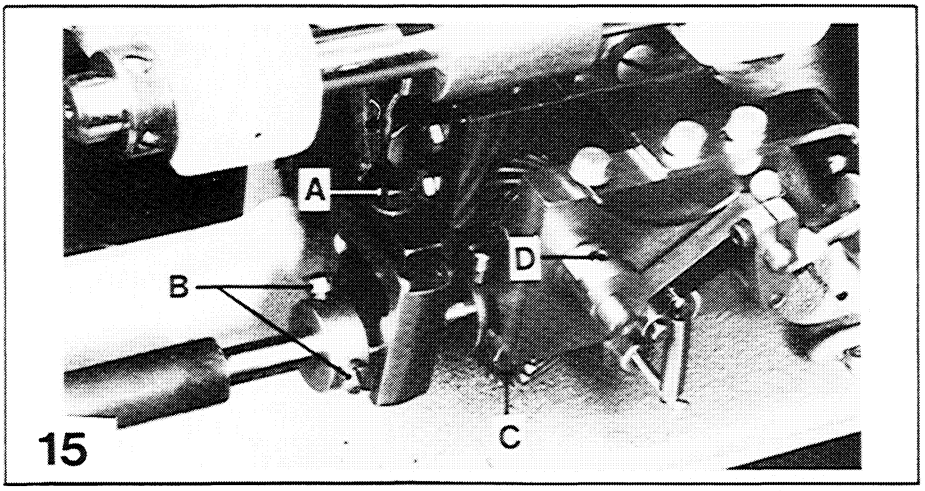
12



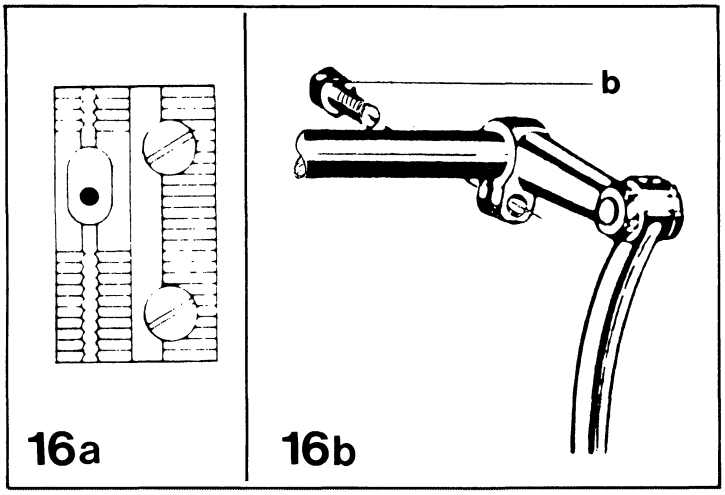
13



14

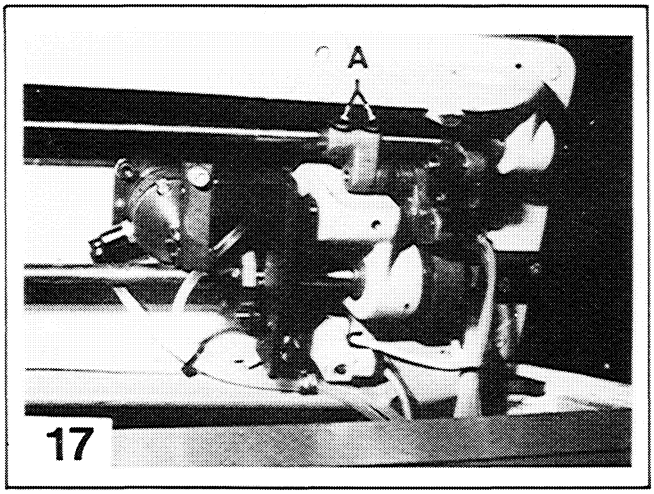


15

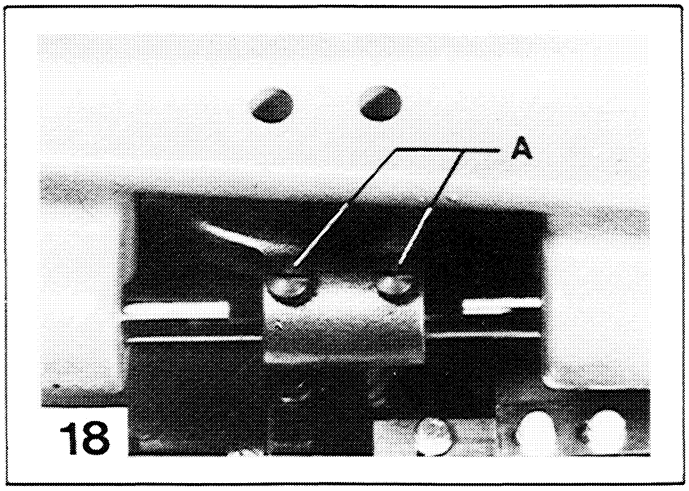


16a

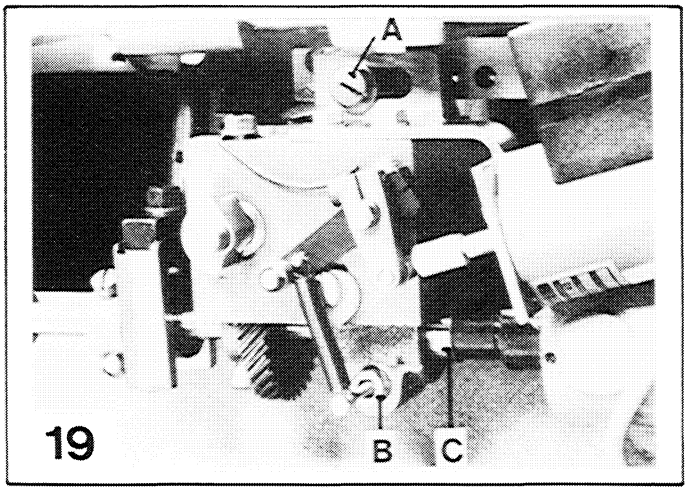
16b



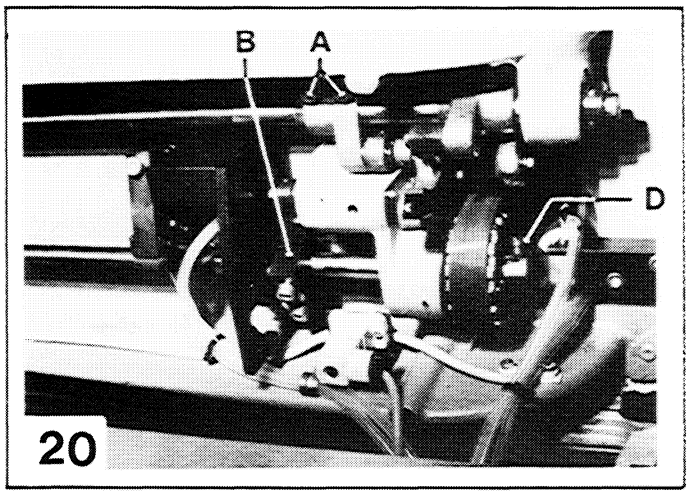
17

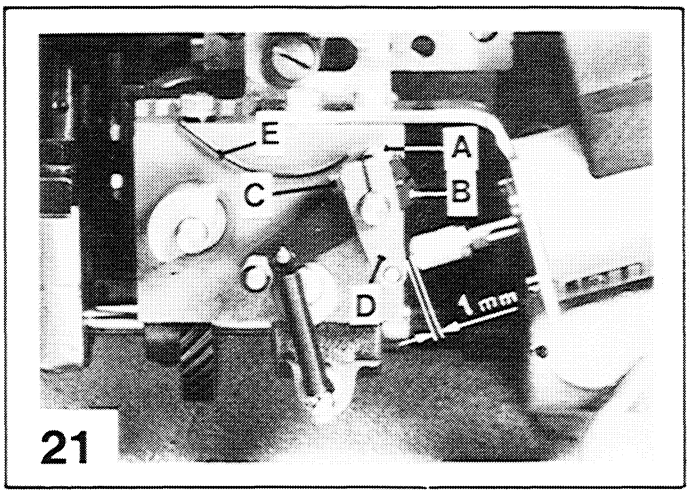


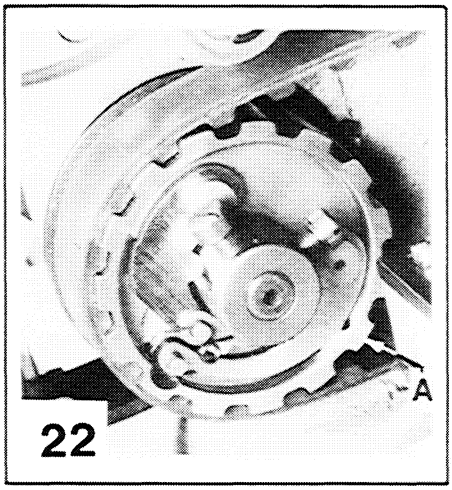
18

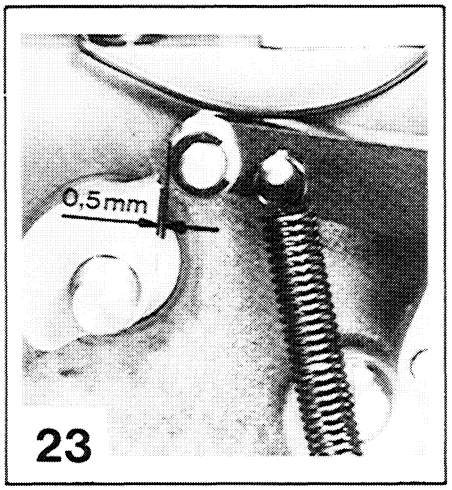


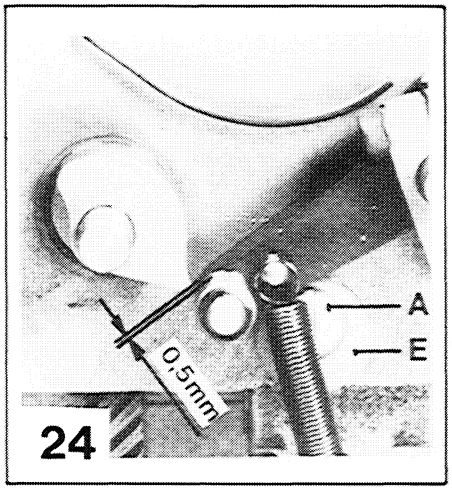
19

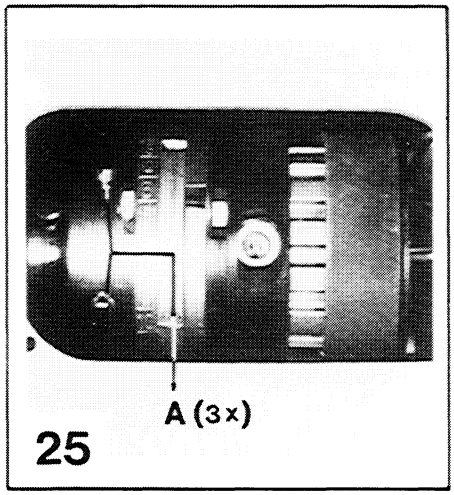

B
A
D
20

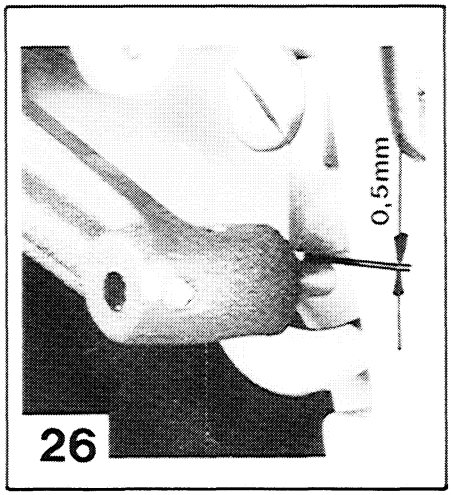

E
A
B
C
D
1 mm
21

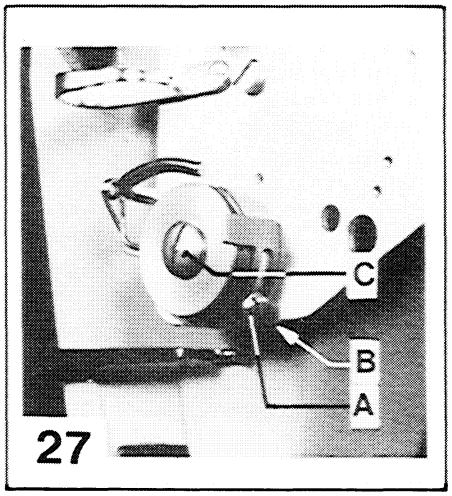

A
22

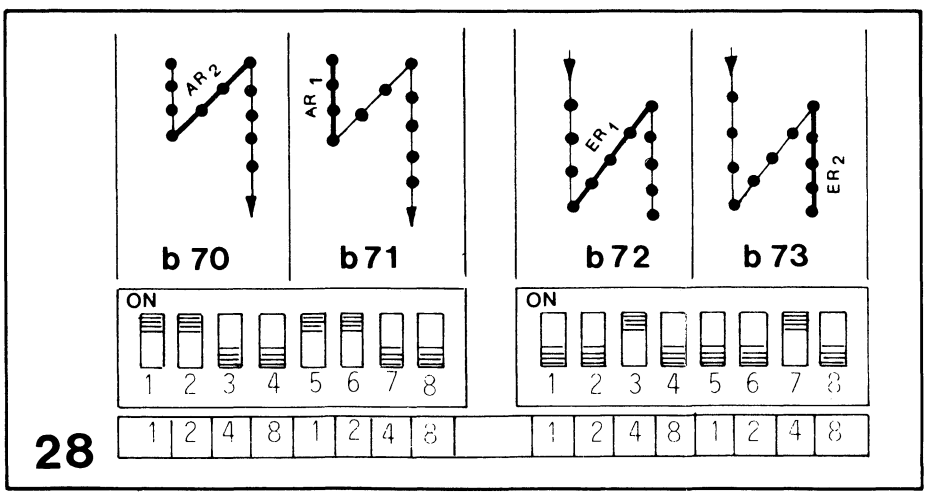

0,5mm
23

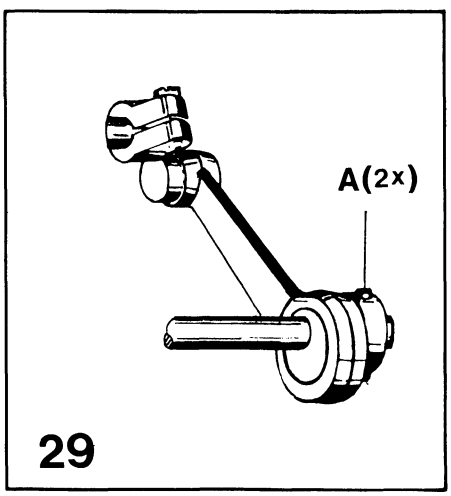

A
E
0,5mm
24

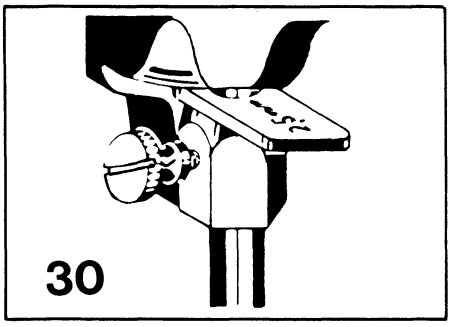

A (3x)
25


0,5mm
26

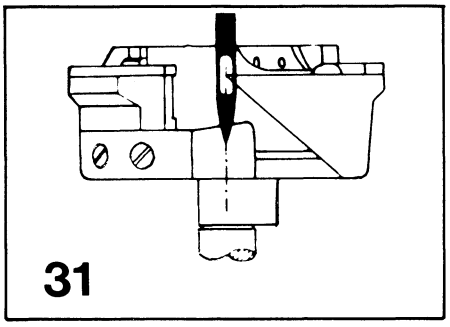

C
B
A
27


AR 2
AR 1
ER 1
ER 2
b 70
b 71
b 72
b 73
ON
1 2 3 4 5 6 7 8
1 2 4 8 1 2 4 8
1 2 4 8 1 2 4 8
28

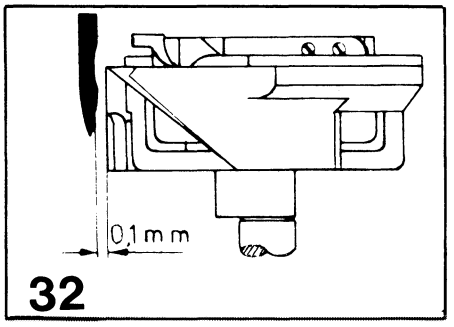

A(2x)
29



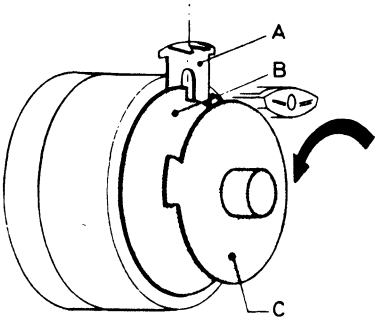
30

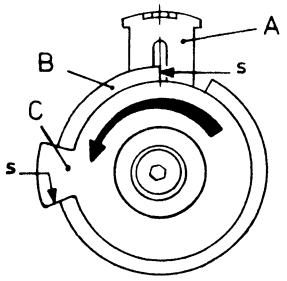


31

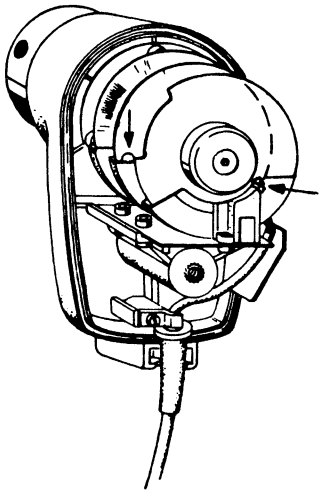


32

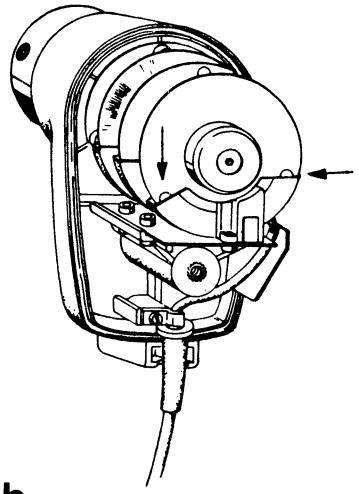




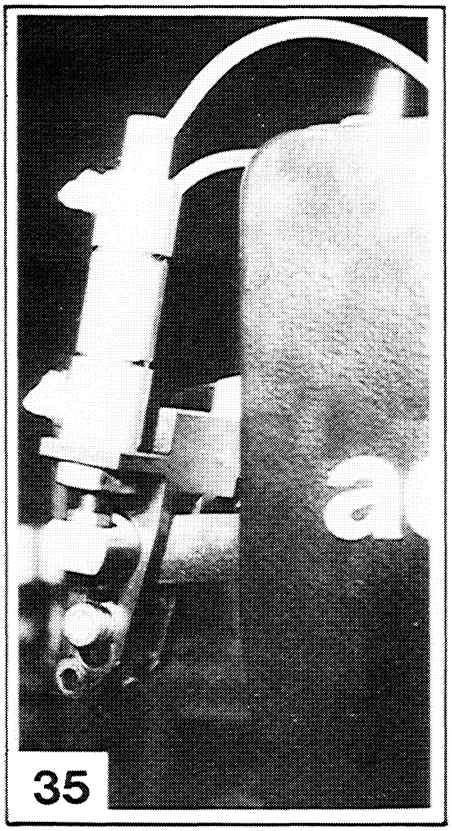
33



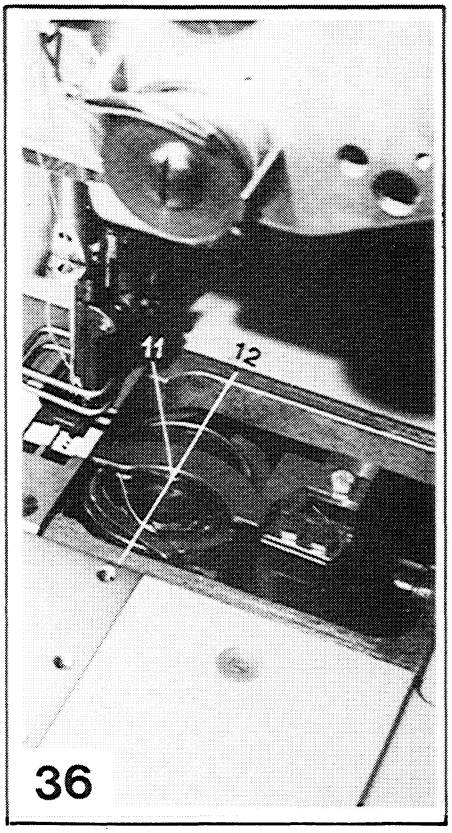
34a



34b



35



36