Adler classe 467
Instructions pour mécaniciens

Edition Mars 1984

Table des matières: **Page:**

1. Détails techniques 2-4

2. Compléter 5

3. Machine à coudre
3.1 Règle-points 5
3.2 Griffe 5-7
3.3 Ajuster la barre à aiguille par rapport au trou d'aiguille 7
3.4 Crochet et hauteur de la barre à aiguille 8, 9
3.5 Dégageur de la boîte à canette 9
3.6 Pied transporteur et pied presseur 10, 11
3.7 Elévation du tendeur de fil 11
3.8 Ressort de rappel de fil 11
3.9 Accoupplement de sécurité 12
3.10 Lubrification 12-14

4. Coupe-fils
4.1 Déroulement des fonctions 14
4.2 Réglage latéral du couteau tire-fil 14
4.3 Hauteur du couteau tire-fil 14
4.4 Position de la came de commande 15
4.5 Position du contre-couteau par rapport au couteau tire-fil 15
4.6 Couteau tire-fil, rayon de pivotement 15
4.7 Levier à galet 15
4.8 Pince du fil inférieur 15
4.9 1ère position 16
4.10 2ème position 16
4.11 Moment pour le déclenchement de la tension de fil 16

5. Version G, équipement supplémentaire, et version AE
5.1 Version G en machines alternantes 17
5.2 Positionnement de l'aiguille (NP) 18
5.3 Réglage de la levée du pied (HP-13-2) 18
5.4 Réglage de la levée du pied (HP-13-3) 18
5.5 Arrêt automatique de la couture (RAP) 19
5.6 Raseur de bords avec bordeur (AE) 19, 20

6. Réglage de la vitesse
6.1 Quick NDK 880 20-22
6.2 Efka 22, 23

1. Détails techniques

1.1 Classe 467- avec les sous-classes

Sous-classe :	4-S	63	63-S	64-S	73	LG-73
Système d'aiguille :	134Lr	134	134Lr	134Lr	134	134-35
Grosseur d'aiguille :	160	130	130	160	120	130
Fil synthétique Nm:	10/3	-	20/3	10/3	40/3	-
Fil synthétique entouré de coton Nm:	-	20/3	-	-	-	30/3
Elévation max. du pied mm:	8	8	8	8	8	8
Longueur de point max. mm:	6	6	6	6	6	6
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	1,4	1,3	1,3	1,4	-	-
Avancement ultérieur mm:	-	-	-	-	-	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	-	-	-	-	9	9
Points/mn. max.:	1900	3500	3500	3200	3000	3000
Ø de la poulie motrice mm:	63	100	100	106	85	85
Ø de la gorge du volant à main mm:	95	80	80	95	80	80
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mn:	2800	2800	2800	2800	2800	2800

Sous-classe :	LG-74	373	374	203-S	204-S	262
Système d'aiguille :	134-35	134-35	134-35	134Lr	134Lr	134
Grosseur d'aiguille :	150	120	150	130	160	90
Fil synthétique Nm:	-	40/3	-	20/3	10/3	70/3
Fil synthétique entouré de coton Nm:	15/3	-	15/3	-	-	-
Elévation max. du pied mm:	12	12	12	8	8	8
Longueur de point max. mm:	6	6	6	6	6	4,5
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	-	0,5	0,5	1,3	1,4	1,2
Avancement ultérieur mm:	-	-	-	1,4	1,5	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	12	9	9	-	-	-
Points/mn. max.:	2500	3000	2700	2200	1900	4200
Ø de la poulie motrice mm:	85	85	90	75	63	95
Ø de la gorge du volant à main mm:	95	80	95	95	95	63
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mn:	2800	2800	2800	2800	2800	2800

Sous-classe :	272	273	BN-273	FA-4-S	FA-63	FA-63-S
Système d'aiguille :	134	134	134	134Lr	134	134Lr
Grosseur d'aiguille :	90	120	120	160	120	120
Fil synthétique Nm:	50/3	40/3	40/3	10/3	-	20/3
Fil synthétique entouré de coton Nm:	-	-	-	-	20/3	-
Elévation max. du pied mm:	8	8	8	7	7	7
Longueur de point max. mm:	4,5	6	6	6	6	6
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	0,5	0,5	0,5	1,4	1,3	1,3
Avancement ultérieur mm:	-	-	-	1,5	-	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	5	9	9	-	-	-
Points/mn. max.:	3500	3000	2600	1900	3500	3000
Ø de la poulie motrice mm:	80	85	75	63	100	85
Ø de la gorge du volant à main mm:	63	80	80	95	80	80
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mn:	2800	2800	2800	2800	2800	2800

Sous-classe :	FA-64	FA-64-S	FA-73	LGF-73	FA-373	FA-374
Système d'aiguille :	134	134Lr	134-35	134-35	134-35	134-35
Grosseur d'aiguille :	150	150	120	120	120	150
Fil synthétique Nm:	-	10/3	40/3	-	40/3	-
Fil synthétique entouré de coton Nm:	15/3	-	-	30/3	-	15/3
Elévation max. du pied mm:	7	7	7	8	7	7
Longueur de point max. mm:	6	6	6	6	6	6
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	1,4	1,4	-	-	0,5	0,5
Avancement ultérieur mm:	-	-	-	-	-	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	-	-	9	9	9	9
Points/mn. max.:	3200	2900	3000	3000	3000	2700
Ø de la poulie motrice mm:	106	100	85	85	85	90
Ø de la gorge du volant à main mm:	95	95	80	80	80	95
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mln:	2800	2800	2800	2800	2800	2800

Sous-classe :	FA-373-G	FA-203-S	FA-204-S	FA-262	FA-263	FA-272
Système d'aiguille :	134-35	134Lr	134Lr	134	134	134-35
Grosseur d'aiguille :	120	130	160	90	120	90
Fil synthétique Nm:	40/3	20/3	10/3	70/3	-	50/3
Fil synthétique entouré de coton Nm:	-	-	-	-	20/3	-
Elévation max. du pied mm:	7	7	7	7	7	7
Longueur de point max. mm:	6	6	6	4,5	6	4,5
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	0,5	1,3	1,4	1,2	1,3	0,5
Avancement ultérieur mm:	-	1,4	1,5	-	-	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	9	-	-	-	-	5
Points/mn. max.:	3000	2200	1900	4200	3500	3500
Ø de la poulie motrice mm:	85	75	63	95	100	80
Ø de la gorge du volant à main mm:	80	95	95	63	80	63
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mln:	2800	2800	2800	2800	2800	2800

Sous-classe :	FA-273	VA-73	VA-373	VK-72	AE-73-E36	VF-73
Système d'aiguille :	134-35	134	134	134	134-35	134-35
Grosseur d'aiguille :	120	120	120	90	120	120
Fil synthétique Nm:	40/3	-	-	60/3	70/3	-
Fil synthétique entouré de coton Nm:	-	30/3	30/3	-	-	30/3
Elévation max. du pied mm:	7	8	8	8	7	7
Longueur de point max. mm:	6	6	6	4,5	6	6
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	0,5	-	0,5	-	-	-
Avancement ultérieur mm:	-	-	-	-	-	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	9	9	9	5	9	9
Points/mn. max.:	3000	2800	2800	3000	2700	2800
Ø de la poulie motrice mm:	85	80	80	85	75	80
Ø de la gorge du volant à main mm:	80	80	80	80	80	80
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mln:	2800	2800	2800	2800	2800	2800

Sous-classe :	VKF-72	VSF-2-62	65-73	65-373	65-273	65-BN1-273
Système d'aiguille :	134	134	134	134-35	134	134
Grosseur d'aiguille :	90	90	120	130	120	120
Fil synthétique Nm:	60/3	70/3	40/3	40/3	40/3	40/3
Fil synthétique entouré de coton Nm:	-	-	-	-	-	-
Elévation max. du pied mm:	7	8	8	12	8	8
Longueur de point max. mm:	4,5	4,5	6	6	6	6
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	1,2	1,2	-	0,5	0,5	0,5
Avancement ultérieur mm:	-	-	-	-	-	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	-	-	9	9	9	9
Points/mn. max.:	3500	3500	2500	2500	2400	2400
Ø de la poulie motrice mm:	100	100	85	85	80	80
Ø de la gorge du volant à main mm:	80	80	95	95	95	95
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mln:	2800	2800	2800	2800	2800	2800

Sous-classe :	65-BN2-273	65-BN3-273	65-FA-73	65-FA-373	65-FA-273	65-BNF1-273
Système d'aiguille :	134	134	134-35	134-35	134-35	134-35
Grosseur d'aiguille :	120	120	120	130	120	120
Fil synthétique Nm:	40/3	40/3	40/3	40/3	40/3	40/3
Fil synthétique entouré de coton Nm:	-	-	-	-	-	-
Elévation max. du pied mm:	8	8	7	7	7	8
Longueur de point max. mm:	6	6	6	6	6	6
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	0,5	0,5	-	0,5	0,5	0,5
Avancement ultérieur mm:	-	-	-	-	-	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	9	9	9	9	9	9
Points/mn. max.:	2400	2400	2500	2500	2400	2400
Ø de la poulie motrice mm:	80	80	85	85	80	80
Ø de la gorge du volant à main mm:	95	95	95	95	95	95
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mln:	2800	2800	2800	2800	2800	2800

Sous-classe :	65-BNF2-273	65-BNF3-273	65-FA-373H12
Système d'aiguille :	134-35	134-35	134-35
Grosseur d'aiguille :	120	120	130
Fil synthétique Nm:	40/3	40/3	40/3
Fil synthétique entouré de coton Nm:	-	-	-
Elévation max. du pied mm:	8	8	7
Longueur de point max. mm:	6	6	6
Elévation de la griffe (au-dessus de la plaque à aiguille) mm:	0,5	0,5	-
Avancement ultérieur mm:	-	-	-
Elévation de l'entraînement par le pied mm:	9	9	12
Points/mn. max.:	2400	2400	2200
Ø de la poulie motrice mm:	80	80	75
Ø de la gorge du volant à main mm:	95	95	95
Vitesse du moteur 50 Hz 1/mln:	2800	2800	2800

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

2. Compléter

Veuillez noter les points suivants:
- Monter le protège-courroie supérieur selon les figs. 1 et 2.
- Après le montage de la tête de machine dans la table amener le récipient compensateur d'huile dans une position verticale (fig. 12/9)
- Avant de remplir le carter d'huile, verser environ 15-20 cm^3 (correspondant à la quantité d'une verre de 0,02 l) d'huile dans le récipient (fig. 3/9)
- Contrôler la bonne position de la mêche d'huile dans la tête du bras (voir 3.10.1.)
- Faire marcher la machine d'abord par intervalles à la vitesse modérée.

3. Machine à coudre

3.1 Règle-points

- Avec la longueur du point = 0 la griffe ne doit faire aucun mouvement d'avance
- Pour corriger, desserrer la vis de serrage sur le bloc et tourner l'arbre avec la coulisse (fig. G, H/12)
- Pour contrôler,
  introduire la clé dans la vis et tourner le volant (fig. A/8)
  Le réglage est correcte si la clé fait le mouvement minimum.
- Si le réglage est faux, les longueurs des points seront différentes en marche avant et arrière.
- Ne tourner la vis du carter d'huile à fond (fig. E/8)
  Le ressort étant comprimé, la goupille d'arrêt empêcherait la rotation de la coulisse du règle-points.
- Position du levier pour le transport par aiguille et pour le transport alternant (fig. h/13)
  Doit être en position verticale pour la longueur du point 0.
  (Pour éviter le mouvement de l'aiguille dans son trou en cours d'avance. Dans certaines sous-classes le chemin de l'aiguille est un peu plus long que le chemin de la griffe).
- Pour corriger,
  desserrer la vis et tourner le levier sur l'arbre.

3.2 Griffe

3.2.1 Hauteur de la griffe

- Position:
  1. Dans les machines alternantes sans élévation de la griffe
     La griffe doit se trouver au niveau de la plaque à aiguille
  2. Dans les machines alternantes avec élévation de la griffe et dans les sous-classes 272, 273, 274, 372, 373, 374:
     La griffe, dans sa position la plus élévée, doit se trouver 0,5 mm au-dessus de la plaque à aiguille

3. Pour autres machines:
La griffe se trouvant à sa position la plus haute, ne doit dépasser la plaque à aiguille que d'une hauteur de dent

- Pour corriger,
mettre le règle-points sur la longueur du point 0.
Dans les machines avec élévation conformément après avoir desserré la vis (fig. B/C/8)
Lors du réglage faire attention à ce que la barre de traction, conduisant à l'excentrique d'élévation, se trouve environ 2 mm de la bague de pompe.
Dans les machines sans élévation de la griffe:
Tourner l'arbre conformément après avoir desserré la vis (fig. S/5).

3.2.2 Position de la griffe par rapport à la plaque à aiguille

- La longueur des points étant réglée pour sa valeur maxi, la distance de la griffe par rapport à la découpe dans la plaque à aiguille doit être égale au bout avant et au bout arrière
- Dans le sens latéral la griffe doit se trouver au milieu par rapport à la découpe dans la plaque à aiguille.
- Pour corriger,
desserrer 2 vis et ajuster le support de la griffe conformément.

3.2.3 Mouvement d'élévation de la griffe

- Régler la longueur du point au 0
- En case de l'entraînement par griffe:
La griffe doit avoir atteint son point le plus élévé lorsque l'aiguille se trouve à son pont supérieur
- En cas de l'entraînement par aiguille et par pieds alternants:
La griffe ascendante et l'aiguille descendante doivent arriver au niveau de la plaque à aiguille en même temps
(si le réglage est correcte, la griffe est à sont point culminant lorsque l'aiguille se trouve dans sa position inférieure)
- Pour corriger,
tourner l'excentrique sur l'arbre de commande conformément après avoir desserré les 2 vis, fig. N/8
(pour la fixation axiale de l'arbre de commande:
pousser l'excentrique desserré vers la gauche contre la pompe et presser l'arbre de commande vers la droite.
Placer alors le contre-poids de l'excentrique d'avance contre l'excentrique d'élévation. Avec ce réglage la fixation axiale sera maintenue également avec l'excentrique d'élévation desserré.

3.2.4 Avance de la griffe

- Entraînement inférieur:
Lorsque la machine à coudre, réglée pour la longueur maximum du point, est tournée à partir de la position supérieure du levier tendeur de fil, la griffe doit encore s'avancer 1/2 à 1 dent dans le sens de couture
(Raison d'avance: meilleur nouage)
- Entraînement par aiguille et entraînement par pieds alternants:
L'aiguille, dans sa position inférieure, ne doit pas se bouger lorsque le règle-points est actionné.
(en cas de l'entraînement alternant ceci détermine également le moment d'avance du pied transporteur).
Pour obtenir une levée de boucle constante pour toute longueur du point en marche avant et arrière, la barre à aiguille ne doit plus se bouger après avoir attent la levée de boucle de 2 mm.
Dans le cas contraire l'aiguille poursuivrait son oscillation également lors de sa pénétration dans l'étoffe, tandis que le pied presseur maintient encore l'ouvrage.
Ceci pourrait causer la casse de l'aiguille.
Une légère déviation du réglage de base est conseillée dans les cas suivants:

Arrêt de l'aiguille lors de l'actionnement du règle-points jusqu'à 1 mm avant la position basse de l'aiguille:
pour les étoffes très épaisses;
jusqu'à 1 mm derrière la position basse de l'aiguille:
pour les étoffes très fines.
- Pour corriger,
tourner l'excentrique d'avance sur l'arbre de commande.
A ce but, desserrer 2 vis sur l'excentrique et 1 vis sur le contre-poids, fig. D, H, G/8 (relier le contre-poids avec l'excentrique par une goupille).
1. Lors du réglage, déplacer le contre-poids complètement vers la gauche, contre l'excentrique d'élévation, fig. G, U/8 (dans cette position le contre-poids aura une distance suffisante par rapport au levier.
2. Ajuster l'excentrique d'avance dans le sens axial de telle sorte que le levier se trouve sur toute la surface de déplacement.

3.2.5 Longueur du point maximum
- Limiter la longueur du point maximum (voir Détails Techniques), applicable à la version de la machine, par le bloc (fig K/10)
- Pour contrôler, coudre sur le papier.

3.3 Ajuster la barre à aiguille par rapport au trou d'aiguille

Dans le sens X
- Avec la longueur du point = 0, l'aiguille doit piquer au centre de son trou
- Pour corriger,
1. Dans les machines avec entraînement par griffe:
desserrer le bloc (fig. R/4)
2. desserrer 2 blocs de réglage (veiller à la position horizontale, fig. e/4)
- 3. Desserrer la manivelle du tendeur de fil par 2 vis de fixation et 1 vis de positionnement et le palier par 2 vis, fig. A, B/4
(la vis de positionnement doit se trouver sur le méplat du pivot de la manivelle)
4. Dans les machines avec entraînement par aiguille et par pieds alternants:
Desserrer la vis de serrage pour le levier de commande, fig. A/13 (assurer un bon alignement du levier)
5. Dans les machines avec entraînement alternant:
en cas de besoin, déplacer la commande pour le pied de couture (déplacer l'arbre d'élévation dans le sens axial après avoir desserré les bagues de réglage, fig. a/28.
6. Déplacer la balancelle dans le sens axial
- Ce réglage terminé, examiner la distance de l'aiguille par rapport au crochet.

Dans le sens Y
- L'aiguille doit piquer au centre de son trou.
(si le réglage est correcte, et la longueur du point étant réglé pour 0, la distance entre l'aiguille et le bord avant de la plaque de base sera de 89 mm, fig. 6)
- Pour corriger,
1. dans les machines avec entraînement par griffe:
desserer le bloc (fig. R/4)
2. dans les machines avec entraînement par aiguille et par pieds alternants:
desserrer la vis de serrage pour le levier et tourner la balancelle conformément, fig. A/13.

3.4 Crochet et hauteur de la barre à aiguille

3.4.1 Levée de la boucle

- Contrôler d'abord si l'embrayage s'engage
- En cas de l'entraînement par aiguille et par pieds alternants:
  1. Vérifier le bon réglage de la balancelle d'aiguille
  2. Mettre la longueur du point au 0
- Vérifier la levée de boucle de 2 mm par la jauge:
  1. Amener la barre à aiguille à son point inférieur
  2. A l'aide du bloc 981-15-000-2 presser la jauge 981 15 000 3 contre la balancelle et serrer le bloc par la vis (un serrage excessif de la vis pourrait endommager la barre à aiguille)
  3. Enlever la jauge et tourner le volant dans le sens de rotation jusqu'à ce que le bloc touche la jauge
- 4. Dans cette position, la pointe du crochet doit coincider avec le milieu de l'aiguille.
- Pour corriger,
  desserrer la bague de serrage (fig. V/19) et tourner l'arbre creux par rapport à l'arbre de commande (le crochet est fixé sur l'arbre de crochet - 1ère vis dans le sens de rotation sur le méplat)
- Pour assurer un meilleur serrage, placer la bague de serrage en alignement avec le bord extérieur de l'arbre creux et faire attention au jeu de 0,5 mm environ dans l'embrayage à griffes (fig. b/19)
- En modifiant le levée de boucle
  examiner le moment de fonctionnement du dégageur de la canette
  et la position du protège-crochet

3.4.2 Hauteur de la barre à aiguille

- Dans la position de la levée de boucle, la pointe du crochet doit coincider avec le milieu de la rainure
- Pour corriger, desserrer 2 vis (fig. Y/18)
- Lors de la modification de la hauteur de la barre à aiguille vérifier la position du protège-crochet
- Si la hauteur n'est pas correcte: La pointe du crochet pourrait être endommagée
  Le fil pourrait se coincer entre l'aiguille et le protège-crochet et pourrait se casser
  Des points de manque pourraient causer la casse du fil

3.4.3 Distance crochet - aiguille

- La pointe du crochet doit se trouver le plus près possible de l'aiguille, sans la toucher
- Mettre le protège-crochet hors de fonctionnement
- Pour corriger, déplacer le boitier du crochet après avoir desserré les 2 vis (fig. M/19; S/17). Presser l'excentrique avec le boitier contre le guide (fig. L/19).
  Assurer un jeu de 0,5 mm environ dans l'embrayage à griffes, fig. 19
  (Raison du jeu: le boitier du crochet peut être déplacé légèrement latéralement sans procéder au nouveau réglage de la levée de boucle)
  Vérifier la distance lors du changement des grosseurs d'aiguille entre les secteurs 80-110, 120-140 et 150-170.

3.4.4 Protège-crochet (fig. S/21)

- Ceci évite le contact entre la pointe du crochet et laiguille
- Dans la position de la levée de boucle, la pointe de l'aiguille doit s'appliquer au protège-crochet sans causer une déviation (Déviation seulement sous la position de la levée de boucle)
- Régler le protège-crochet par la vis (fig. A/27)
- Contrôle: En pressant contre le protège-crochet, l'aiguille ne doit pas toucher la pointe du crochet
- Examiner la position du protège-crochet lors de la correction de la barre à aiguille et de la levée de boucle et lors du changement de la grosseur de l'aiguille à partir de 2,0 mm.

3.4.5 Changement des grosseurs des aiguilles

- Examiner les réglages suivants:
  a) En changement la grosseur de l'aiguille à partir de 0,2 mm examiner le protège-crochet
  b) Lors du changement entre les secteurs des grosseurs des aiguilles de 80-110, 120-140 et 150-170: examiner également la distance pointe de crochet - aiguille.

3.5 Dégageur de la boîte à canette

3.5.1 Informations générales

- La partie centrale est dégagée par le doigt au moment du passage de fil, ainsi il est possible de réduire le niveau de la tension du fil
- le fil ne doit être lâche lorsqu'il passe entre la partie centrale et le support de la plaque à aiguille
- Déplacer latéralement la tôle tire-fil sur la plaque de tension

3.5.2 Chemin du doigt (fig. 22)

- Ceci doit être suffisamment grand pour assurer un libre passage du fil entre la partie centrale et le doigt
- Dans les machines avec coupe-fil (FA) démonter le support du contre-couteau et régler par une clé spéciale la excentricité suivante:

Chiffre final de la sous-classe	Excentricité
1, 2	env. 2 mm
3	env. 3 mm
4	env. 4 mm

3.5.3 Chemin d'élévation (fig. 22)

- Ceci doit correspondre à la grosseur du fil,
- Corriger par le doigt, fig. 1/22

  Chemin d'élévation trop petit: pas de dégagement de la boîte à canette
  Chemin d'élévation trop grand: bruit excessif,
  la partie centrale est projeté contre l'autre côte du talon, rebond et pince le fil.

3.5.4 Moment d'élévation

- Pré-réglage:
  Le doigt doit avoir atteint son point d'inversion avant lorsque la pointe du crochet, après avoir saisi la boucle, se trouve dans la position de "3 heures"
  Pour corriger, desserrer 2 vis et tourner l'arbre par tournevis (fig. G, H/19),
  Réglage final:
  Coudre à la main, examiner le passage du fil et corriger le moment conformément

3.6 Pied transporteur et pied presseur

3.6.1 Levée du pied transporteur et du pied presseur dans les machines à entraînement alternant

- Les deux pieds doivent avoir la même levée
- Régler la moyenne pression du pied de couture
  Régler la levée maximum du pied (lettre F)
  Régler la longueur du point pour 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 (fig. R/14) sur l'arbre:
     Le pied dégagé sera baissé par le ressort du pied presseur sur la plaque é aiguille
  3. Répéter les réglages jusqu'à ce que les levées soient égales
  4. Après le réglage s'assurer que la barre de traction, conduisant à l'excentrique d'élévation, se trouve au milieu de la surface de déplacement de l'excentrique

3.6.2 Mouvement d'avance du pied transporteur dans les machines à entraînement alternant

Ceci est déterminé par le réglage de l'avance de la griffe
(le mouvement est assuré par le même excentrique)

3.6.3 Mouvement d'élévation du pied transporteur dans les machines à entraînement alternant

- Condition pour le réglage:
  1. Levée égale du pied de couture 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, la levée du pied étant réglé pour sa valeur maximum et la longueur du point au 0
- tourner l'excentrique sur l'arbre conformément après avoir desserré les 2 vis à fente et les 2 vis sur la bague graduée (fig. 14)
  Régler l'excentrique latéralement de telle sorte que le bouton de réglage puisse s'engager
  Régler la pression du ressort à disques par les 2 vis sur la bague graduée de telle sorte que l'excentrique ne se dérègle pas lors du fonctionnement de la machine
  Dans la version G: desserrer 2 vis et tourner l'excentrique sur l'arbre conformément (fig. E/44)

3.6.4 Elévation du pied de couture

Elévation par levier

- Levée de 7 mm
- Pour corriger,
  1. Soulever le pied ou les pieds par le levier (fig. 0/15)
  2. Amener les pieds alternants au même niveau et placer là-dessous une pièce d'écartement de 7,5 mm, fig. N/18
  (Le jeu dans les éléments de transmission assure alors une levée de 7 mm)
- 3. Desserrer le bloc sur le levier (fig. P/15)
  4. Presser la goupille (fig. s/18) vers le haut jusqu'à la butée et tourner le bloc sur l'arbre
     (les surfaces du bloc et du levier doivent être parallèles l'une par rapport à l'autre)

Limitation d'élévation
- Lors de l'élévation par le levier, la distance entre la vis-butée du levier et la paroi en fonte doit être de 2 mm, fig. E/14
  (dans les versions à élévation par la genouillère la distance est respectivement plus grande)
- Régler la vis-butée conformément ou
  tourner le levier sur l'arbre
- (Le levier actionne en même temps l'élévation du tendeur de fil. Par conséquent, ne pas déplacer le levier latéralement)

Elévation par la genouillère
- Le pied étant abaissé, le levier doit se situer horizontalement et à distance de 1 mm par rapport à la paroi avant en fonte (fig. G1/12)
- Régler le levier conformément après avoir desserré sa vis

Elévation pneumatique
- Le passage d'étoffe doit se situer entre 7 et 13 mm, selon la version
  Pour corriger, ajuster la vis sur le levier (fig. G1/12)conformément
  (Après le réglage, et le pied étant dégagé, vérifier la distance de 2 mm entre la vis-butée du levier et la paroi en fonte)
- Lorsque le pied n'est pas dégagé, la vis réglage sur le levier doit s'appuyer sur la douille en materière plastique de la bielle
  Régler le bloc de serrage sur la bielle conformément
  (il n'y a pas de bloc de serrage dans la version avec le passage d'étoffe de 13 mm).

3.7 Elévation du tendeur de fil
- Lors de l'élévation du tendeur de fil la plaque est tirée vers le bras
- Le tendeur étant élevé, la distance entre la plaque et le bras supérieur doit être de 0,5 mm (fig. a/28)
- Enfoncer complètement la armature du aimant et régler la barre de traction supérieure conformément (fig. A/14)
- Pour élever, actionner la genouillère et déplacer le levier dans le sens axial confomément.
  (Lors du réglage, ne pas tourner le levier sur l'arbre)

3.8 Ressort de rappel de fil
- Régler le chemin du ressort:
  Le ressort de rappel de fil doit être détendu lorsque le chas de l'aiguille plonge dans l'étoffe
  Pour corriger,
  desserrer le bouton rotatif et la vis et tourner le boulon (fig. B/41)
- Réglage de la tension du ressort
  conformément à l'étoffe à coudre
  Pour corriger,
  desserrer le bouton rotatif et la vis et tourner le boulon (fig. a, b/42)

3.9 Embrayage de sécurité (fig. 12)

3.9.1 Informations générales

- L'embrayage doit entrer en action lorsque le crochet est bloqué
- Lorsque le crochet est bloqué:
  tourner le volant jusqu'à ce qu'une goupille de 5 mm se laisse introduire dans les deux pièces de l'embrayage
  Touner le volant de va-et-vient jusqu'à ce que le crochet soit libre
  Enlever la goupille et engager l'embrayage

3.9.2 Réglage du couple

- Le couple est réglé dans l'Usine par des vis en se servant d'une clé spéciale
  Pour prérégler, serrer les vis jusqu'à ce que les têtes des vis soivent en alignement avec le contre-écrou (fig. B/12)
- Si, lors du tissu lourd, l'embrayage entre en action fréquemment, serrer un peu les vis

3.10 Lubrification

3.10.1 Informations générales

- Lors du rodage, les boulons pour le mécanisme d'élévation des pieds doivent être lubrifiés par les mèches d'une façon intense.
  Ensuite, les pièces ne subiront aucune usure même si les mèches sont déjà usées
- Dans la tête de couture, les 5 mèches d'alimentation ne doivent pas toucher la même de retour
- Sans récipient de compensation, lors de l'arrêt de la machine, l'huile provenant de la tête de couture monterait dans le boitier du crochet. Alors, en accélerant la machine, l'huile sortirait du boitier du crochet.
- Le bout de la mèche du tuyau de retour (fig. 9/9) doit se trouver avec toute sa longueur (env. 10-15 mm) dans le carter. Ainsi on aura unparfait retour de l'huile.
- Seulement une partie de l'huile, sortant du tube en laiton, doit tomber dans le trou (fig. 3)9)
  Plier le tuyau confomément.
- Examiner le fontionnement de la pompe de recirculation et de la soupape de retenue si le récipient de compensation n'est pas vidangé
- Une lubrification excessive du crochet peut donner lieu aux accumulations excessives dans la tôle collectrice.
  Pour contrôler, mettre une pièce de carton entre le boitier du crochet et le carter à huile et faire marcher la machine à coudre
  Le réglage est correct si un fin film de l'huile se produit au niveau de la coursière du crochet.
  Si le film de l'hue se produit au niveau de la vis de réglage, le tube de l'huile n'est pas bien collé.
  S'il y a un film au niveau des vis pour la fixation du crochet, la rondelle sous le couvercle est endommagée.

3.10.2 Mode de lubrification de la tête de couture (fig. 9)
- L'arbre du crochet alimente l'huile par les rainures spiralées du carter à l'évidement dans la tête de la machine
  (A l'arrêt de la machine, la soupape de retenue empêche le retour de l'huile, fig. 6/9)
- Chemin ultérieur de l'huile:
  1. Une partie de l'huile graisse par 5 mèches les pièces mécaniques dans la tête de couture et l'excentrique d'ajustage des pieds alternants (fig. 4/9)
     Une mèche retourne l'huile excessive de la tête de couture au boitier du crochet (fig. 9/9)
  2. La plus grande partie de l'huile retourne directement au boitier du crochet (fig. 10/9)

3.10.3 Mode de lubrification du crochet (fig. 34)
- L'huile retournant de la tête de couture remplit le boitier du crochet jusqu'au niveau du tuyau de trop-plein. Par ce tube l'huile passe au récipient de compensation. La pompe d'aspiration passe l'huile au carter de l'huile.
- L'arbre creux du crochet alimente l'huile par les rainures spiralées de l'arbre fix jusqu'à l'évidement du crochet
  de là l'huile passe par un trou dans l'évidement inférieur
- Une partie de l'huile est passée par un tube (fig. 14/34)
  par la force centrifuge à la coursière du crochet, mais la plus grande partie de l'huile retourne au boitier du crochet.

3.10.4 Contrôle visuel
- La machine étant arrêtée, examinier le niveau d'huile par le voyant d'huile (fig. L/9/
- La machine étant en marche, examiner l'alimentation d'huile (montrée par bulles d'air dans l'huile) à la tête de machine par le voyant (fig. K/9)

3.10.5 Régler la lubrification du crochet
- à l'aide de la vis de réglage le tube d'huile est déplacé de sa position verticale (quantité maximale d'huile)
  vers l'axe de rotation (quantité réduite de l'huile) (fig. 13, 14/34)
- La gamme de réglage de la quantité d'huile s'etend sur environ 1/4 de tour de la vis de réglage
- Pour prérégler, desserrer la vis et la serrer à nouveau jusqu'à ce que le tube d'huile se bouge (Enlever à cet effet la partie centrale de la tôle de recouvrement)
-A partir de cette position donner à la vis encore enciron 1/8 de tour.
- Faire marcher la machine comme pour le service de coutrue et contrôler ensuite à l'aide d'une pièce de papier si la quantité d'huile projeté au crochet est suffisante
- Corriger selon le résultat d'essai
- Tourner en sens horaire: pour réduire la quantité d'huile
  Tourner en sens inverse horaire: pour augmenter la quantité d'huile
  Si la vis est serrée excessivement, le tube à l'huile sera écrasée
- Le réglage dan l'Usine est fait pour une lubrification abondante, par conséquent, après le rodage, réexaminer la lubrification

3.10.6 Renouvellement d'huile
- Renouveller l'huile après les premières 500 heures de service
  (ensuite il suffira de compléter l'huile)
- Desserrer la vis de vidange et vidanger l'huile
- Nettoyer le carter d'huile et le tube de purge
- Remettre la vis de vidange en place, munie d'une nouvelle rondelle
- Remplir de l'huile fraîche

3.10.7 Remplissage de l'huile

- Procéder au remplissage de l'huile avant que le voyant montre "vide" (fig. L/9)
- Remplir de l'huile "Spinesso 10" de ESSO jusqu'au repère "voll" (plein)
  (Cette huile est fournie sous le no. de réf. 990 81 010 1)
  On peut utiliser également d'autres marques d'huile avec les caractéristiques suivantes:

Viscosité	avec 20° C	avec 50° C
cST	24,0	8,5
cP	21,5	7,7
E	3,5	1,7

Point d'inflammation 150° C

4. Coupe-fils

4.1 Fonctionnement

- Après la couture actionner la pédale entièrement en arrière
  Retardement de la vitesse du moteur
- En atteignant la première position:
  l'aimant engagé recule le couteau tire-fil entièrement
- Poursuite à vitesse de coupe
- Reprise de marche:
  Déplacement mécanique du couteau tire-fil vers le contre-couteau
  (les fils supérieur et inférieur sont saisis)
  Ouverture du tendeur de fil
- En atteignant la deuxième position:
  les deux fils sont coupés, le fil inférieur est pincé,
  le moteur est arrêté et l'aimant d'élévation du tendeur de fil est déclenché

4.2 Réglage latéral du couteau tire-fil

- par rapport au talon de la partie centrale et coupe libre dans la partie centrale
- Le couteau tire-fil doit dépasser le talon à une distance sure
- Pour corriger, desserrer les vis (fig. y/23)

4.3 Hauteur du couteau tire-fil

- Approcher le couteau à la canette le plus près possible, mais sans contact
  (pour assurer la prise des fils)
- Corriger sur le support par 2 bagues de réglage (fig. x/26)
  (L'arbre ne doit présenter aucun jeu axial et le couteau tire-fil doit pouvoir se déplacer librement)

4.4 Position de la came de commande (fig. 25)
- Cette position détermine le moment d'engagement du couteau tire-fil
- Le levier tendeur de fil étant dans sa position supérieure,
  Le trou de la came de commande doit se situer sur la ligne de liaison entre l'arbre et le galet
- Pour corriger, desserrer 3 vis (fig. S/25)
- Si la position de la came de commande n'est pas correcte, les fils ne seront pas saisis et ne seront pas coupés

4.5 Position du contre-couteau par rapport au couteau tire-fil
- La distance entre le tranchant du contre-couteau et le guide-coulisse doit être de 26 mm (fig. 23)
- Lors du mi-recouvrement des couteaux, le tranchant du contre-couteau doit tucher le couteau tire-fil.
- Plus grand est le recouvrement, plus forte sera la pression
  (si le couteau tire-fil ne se laisse engager suffisamment à la main: modifier la levée en tournant l'armature de l'aimant)
- Pour corriger, déplacer le support
  (Le nouveau contre-couteau doit être d'abord déplacer sur le entièrement en arrière)

4.6 Couteau tire-fil rayon de pivotement
- L'armature de l'aimant étant entièrement sortie, le dos du couteau tire-fil doit être en alignement avec le tranchant du contre-couteau
  (la position du couteau tire-fil pivote en dehors s'ensuit alors de la position inférieure de la came de commande)
- Corriger en tournant l'armature de l'aimant (fig. V/26)
- Si le réglage n'est pas correct
  il sera impossible de reculer le couteau suffisamment

4.7 Levier à galet (fig. D/26)
- Lors de la couture, la came de commande en rotation ne doit pas toucher le levier à galet
- Le levier tendeur de fil étant dans sa position supérieure et l'aimant étant sorti, positionner le levier à galet à 0,1 mm de la came de commande
  Pour régler, tenir une jauge (ou une pièce de papier) entre le levier à galet et la came de commande et tourner le levier à galet sur l'arbre conformément.

4.8 Pince du fil inférieur (fig. h/23)
- Assure au commencement de la couture que le fil supérieur saisit le fil inférieur et le passe vers le haut
- Desserrer les vis et placer le ressort parallèlement au couteau tire-fil, de sorte à assurer une légère pression
- Pour contrôler, couper le fil à la main à l'aide du couteau tire-fil et retirer le fil inférieur de la pince
- Pour corriger, déplacer la pince
- Si le réglage n'est pas correct, il sera difficile de commencer la couture (pas de formation de points)

4.9 Première position

- Dans cette position, le bord inférieur du chas de l'aiguille descendante doit coincider avec la bague de recouvrement du crochet (fig. 27)
  Ceci correspond au point inférieur de la came de commande
  (Dans les versions avec la levée du pied plus grande, le chas de l'aiguille doit se trouver au niveau du trou d'aiguille. De contraire, lors de l'élévation intermédiaire, les pieds buterons contre la barre à aiguille)
- Tourner le volant dans la position respective et faire le réglage par le synchronisateur
  En cas de Quick NDK 880 T: placer l'aimant rouge sur la flèche
  En cas de Quick NDK 880 M: régler l'écran intérieur à rainure par rapport à la barrière lumineuse
  En cas de Efka: régler le 1er bord de commande du couple-écran intérieur à rainure
- Pour contrôler la position, baisser la pédale brièvement en avant et la lâcher immédiatement. Amener d'abord le sélecteur de fonctions dans la position "1 aiguille"
  En cas des déviations, tourner l'aimant et les écrans conformément.

4.10 Deuxième position

- Ceci correspond à la position supérieur du levier tendeur de fil (came de commande au point supérieure)
- Tourner le volant dans la position respective et régler par le synchronisateur
  En cas de Quick NDK 880 T: placer le 2ème aimant jaune dans le sens de marche sur la flèche
  En cas de Quick NDK 880 M: régler l'écran extérieur à talon par rapport à la barrière lumineuse
  En cas de Efka: régler conformément l'écran extérieur à rainure à l'aide des points d'orientation blancs
- Pour contrôler la position, baisser la pédale brièvement en avant, ensuite en arrière, et lâcher
  En cas des déviations, tourner l'aimant et les écrans conformément
- Si le réglage n'est pas correct: pas de coupe, l'aiguille en position trop basse

4.11 Moment pour le déclenchement de la tension de fil

- Le déclenchement doir s'effectuer au commencement de la 2ème phase du mouvement du couteau tire-fil vers le contre- couteau, lorsque ce dernier dépasse le talon de retenu de la partie centrale
- Tourner le volant dans la position respective et régler par le synchronisateur
- En cas de Quick NDK 880 T: placer le 1er aimant jaune dans le sens de marche sur la flèche
  En cas de Quick NDK 880 M: régler l'écran central à talon par rapport à la barrière lumineuse
  En cas de Efka: régler le 2ème bord de commande du couple-écran intérieur à rainure conformément.
  Ne pas modifier la position du 1er bord de commande

5. Version G, équipement supplémentaire et version AE

5.1 Version G dans les machines à entraînement alternant (467 FA-373 G)

5.1.1 Informations générales

Par rapport aux versions anciennes, la versin G présente les différences suivantes:

1. Grand roue de réglage sur le couvercle du bras pour l'adaptation rapide de la levée des pieds au matériel (fig. 43)
2. Mécanisme articulé (l'abréviation G est dérivée de la première lettre du mot allemand "Gelenkgetriebe" /mécanisme articulé) remplace l'excentrique pour le réglage de la levée des pieds alternants

- Caractéristique de la version SR 13-1:
  A partir d'une certaine levée de pied la roue de réglage actionne un interrupteur qui réduit la vitesse maxi possible à une vitesse HP réglable (voir 5.3)
  En cas de H12 la réduction de la vitesse se fait lorsque la levée du pied est de 9 mm environ ou plus

5.1.2 Position du levier

- Le levier (fig. A/44) doit être aligné latéralement par rapport a la fente du couvercle de bras
- Ajuster le levier conformément

5.1.3 Règlage du bloc de serrage sur l'arbre

- Avec la levée du pied minimum et avec l'excentrique dans sa position supérieure les articulations doivent se trouver dans la situation tendue
- Desserrer la vis et tourner le bloc de serrage sur l'arbre conformément (fig. B, C/44)
  Procéder comme suit:
  1. Desserrer la vis de sorte que le bloc de serrage se laisse encore tourner sur l'arbre
- 2. Mettre le couvercle de tête en place et régler la roue d'ajustage pour la levée minimum
  3. Tourner le bloc de serrage conformément
  4. Enlever le couvercle et serrer la vis

5.1.4 Butée de sécurité (fig. D/44)

- Lors du fonctionnement de la machine à coudre sans couvercle de tête, dite butée doit éviter l'arrachement de l'articulation non fixée du palier
- Avec la levée du pied maximum et avec l'excentrique en position infêrieure, la butée de sécurite doit être à environ 1 mm du bloc
- Régler la butée conformément

5.1.5 Position du boulon (fig. 29)

- Pour la lubrification parfaite de l'articulation, le boulon doit se trouver dans une certaine position
- Desserrer la vis et régler le boulon avec la rainure dans le sens présenté

5.2 Positionnement de l'aiguille (NP)

5.2.1 Informations générales

- Après la coupe, l'aiguille dépasse les pieds dégagés, s'il s'agit des machines avec coupe-fils avec la levée des pieds plus grande et sans NP. Pour pouvoir utiliser le passage d'étoffe également pour les tissus extrémement épais, l'aiguille est retournée à sa position supérieure après son arrêt dans la 2ème position (Moyennant une poulie, un vérin tourne le volant en arrière).

5.2.2 Position NP

- Dans la position supérieure du levier tendeur de fil, la distance entre la broche d'entraînement et le bord en fonte doit être de 20 mm environ (fig. A/32)
  Régler la bague de serrage sur la poulie conformément
- Après le positionnement, l'aiguille doit se trouver à son point mort haut
  Régler la soupape d'étranglement conformément.

5.3 Réglage de la levée du pied (HP-13-2)

5.3.1 Informations générales

- A partir d'octobre 1983, HP-13-2 s'utilise seulement dans la version à bras long
- La levée du pied peut être réglée pour sa valeur maxi en cours de couture en se servant de l'interrupteur à genouillère. Ceci est par exemple nécessaire en traversant les coutures épaisses
- Si l'interrupteur n'a pas été actionné, la levée du pied inférieure, réglée au préalable, sera efficace
- Lors du fonctionnement de "HP", la machine marche à la vitesse de 1800 t/min., réglée par l'Usine dans la boîte de commande

5.3.2 Levée minimum

- Régler par la vis d'ajustage (fig. A/30)
  (la bielle rentrée ne doit avoir atteint la position finale)

5.3.3 Levée maximum

- S'ensuit de la limitation mécanique lorsque la bielle est sortie.

5.4 Réglage de la levée du pied (HP-13-3)

5.4.1 Informations générales

- HP-13-3 peut être utilisé seulement dans la version G
- La levée du pied peut être augmentée à la valeur préréglée en actionnant l'interrupteur-genouillère en cours de couture
- Sans actionnement de l'interrupteur-genouillère, la valeur préréglée sera efficace
- Lors du fonctionnement de HP, la machine marche à la vitesse de 1800 t/min., réglée par l'Usine dans la boite de commande

5.4.2 Levée du pied maximum
- Régler la roue d'ajustage arrière conformément (fig. A/46)

5.4.3 Levée du pied minimum
- Régler la roue d'ajustage avant conformément (fig. B/46)

5.5 Arrêt automatique de la couture (RAP)
- Pour l'actionnement du règle-points pneumatique il faut avoir une pression constante de 6 bar.
  Par conséquent, il est conseillé d'utiliser un régulateur de pression
- le réglage des longueurs des arrêts (nombre de points) est décrit dans les instructions fournies par les fabricants des moteurs
- La vitesse d'arrêt est réglée par nous dans l'Usine pour 1200 t/min., mais elle peut être modifiée selon l'emploi
  Veuillez noter que la modification de la vitesse d'arrêt entraîne également un changement de la longueur des arrêts
- n'actionner le règle-points que lorsque l'aiguille se trouve dans son trou (autrement il existe le danger de casser l'aiguille)
  Régler l'etranglement conformément.

5.6 Raseur de bords avec bordeur mobile (AE)

5.6.1 Informations générales
- Cette machine sert à raser, assembler et border simultanément
- Monter les deux tôles de protection avant d'actionner la machine.

5.7 Position du bordeur
Aligner le bordeur par rapport à la garniture de couture
- Tourner la pièce de serrage sur l'arbre d'avance conformément (fig. A/44)

5.7.1 Chemin du bordeur
- Le bordeur doit faire le même chemin comme la griffe
- Pour corriger, desserrer 2 vis et modifier la longueur du levier conformément (fig. B/45)

5.7.2 Levée du couteau
- Régler selon l'épaisseur du tissu à travailler
  (réglée dans l'Usine pour 8 mm)
- Pour corriger, desserrer 3 vis et régler l'excentrique, fig. A/49)
  (la levée maxi est de 10 mm, en versions spéciales 12 mm)
- Le réglage de la levée du couteau modifie également le recouvrement des couteau

5.7.3 Position du levier
- Dans la position inférieure du couteau le levier doit être en position horizontale (fig. A/50)
- Tourner le bloc de fixation sur l'arbre pour la commande du couteau conformément (fig. A/47)

5.7.4 Mouvement du couteau
- Réglage de base:
  Lorsque l'avance de la griffe est terminée, le couteau doit se trouver dans sa position inférieure
- Réglage final:
  Procéder selon l'étoffe à travailler
- Pour corriger, desserrer 2 vis et tourner l'excentrique sur l'arbre (fig. B/49)

5.7.5 Chevauchement des couteaux
- Dans la position inférieure du couteau ceci doit être de 0,5 mm
- Desserrer la vis et régler le couteau en hauteur conformément (fig. B/50)

5.7.6 Placer le couteau en position verticale
- Desserrer la vis et basculer le couteau conformément (fig. C/50)

5.7.7 Placer le couteau en position de "coupe" et déterminer la position du couteau par rapport au bordeur
- Les points étant réglés pour la longueur maxi, le couteau supérieur doit se trouver à distance sure par rapport au bordeur et il doit être placé dans la position de "coupe"
- Desserrer 2 vis et déplacer le support avec le couteau conformément (fig. D/50)

5.7.8 Pression du couteau
- Régler selon l'épaisseur et la dureté du tissu à coudre
- Pour corriger, tourner la vis de réglage (fig. E/50)

6. Réglage de la vitesse

6.1 Régler la vitesse du moteur Quick NDK 880
avec le numéro de la boîte de commando AQ: 5.607, 5.807

6.1.1 Informations générales
- Il n'est pas nécessaire de régler la vitesse si la classe 467 est précisée en commandant la boîte de commande de rechange
  Alors la boîte de commande sera ajustée dans l'Usine.
- Consé(quences d'une vitesse fausse:
  "Marche continue de la machine
  Foncionnement faux du coupe-fils
- En utilisant un tachymètre mécanique, mesurer la vitesse directement sur le synchronisateur
- Régler strictement dans l'ordre précisé.

6.1.2 Préparations sur la machine
- Dégager le pied de couture
- Mettre le sélecteur des fonctions sur la position "Nadel tief" (Aiguille en position inférieure)
- En cas d'arrêt automatique de la couture: déclencher les arrêts initial et final (position 0)
  Retirer la fiche du couvercle de la boîte de commande
- Enlever le couvercle de la boîte de commande (desserrer 4 vis et séparer la connection à fiches intérieure)

6.1.3 Réglage de base du 1er échélon de vitesse
- Actionner l'interrupteur principal
- Actionner le 1er échélon par pédale
  Régler par P10 la vitesse de 100 t/min.
- Lâcher la pédale: la machine positionnera l'aiguille à son point inférieur

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

6.1.5 Régler la vitesse maxi
- 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

6.1.6 Régler la vitesse d'optimisation
- Retirer du synchronisateur la coulisse d'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 coulisse d'écran: la machine positionnera l'aiguille à son point inférieur (si lors du positionnement la machine poursuit sa marche ou ne s'arrête pas qu'après plusiers révolutions, modifier le réglage par CP26 conformément)

6.1.7 Régler la vitesse de coupe et de positionnement
- Retirer la coulisse d'écran
- Abaisser la pédale brièvement en avant et la lâcher à nouveau
- Régler par CP6 la vitesse de 150 t/min.
- Introduire la coulisse d'écran: la machine positionnera l'aiguille à son point inférieur
- Rétirer la coulisse d'écran
- Abaisser la pédale entièrement en arrière et la lâcher à nouveau
- Introduire la coulisse d'écran: la machine positionnera l'aiguille à son point supérieur

6.1.8 Régler la vitesse de l'arrêt initial
- Enclencher l'arrêt initial et final (simple ou double)
- Rétirer la coulisse d'écran
- Abaisser la pédale brièvement en avant
- Régler par CP8 (n_{Ar}) la vitesse respective de l'arrêt initial
- Introduire la coulisse d'écran: la machine positionnera l'aiguille à son point inférieur.

6.1.9 Régler la vitesse de l'arrêt final
- Retirer la coulisse d'écran
- Abaisser la pédale entièrement en arrière et la lâcher à nouveau
  Régler par CP9 (n_{Er}) la vitesse respective de l'arrêt final
- Introduire la coulisse d'écran: la machine positionnera l'aiguille à son point supérieur

6.1.10 En cas de réglage instantané de la levée (HP) = régler la vitesse de HP
- Abaisser la pédale entièrement en avant
- Actionner l'interrupteur HP
- Régler par CP21 la vitesse de 1800 t/min.
- Lâcher la pédale: la machine positionnera l'aiguille à son point inférieur

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

6.2 Régler la vitesse des moteurs Efka
- avec les numéros de la boîte de commande 4 P 34 et 4 P 35

6.2.1 Informations générales
- Effectuer le réglage lors du changement de la commande Efka
- Conséquences possibles des vitesses fausses:
  "Marche continue" de la machine
  Fonctionnement faux du coupe-fils
- Lors de l'emploi d'un tachymètre mécanique, mesurer la vitesse directement sur le synchronisateur
- Régler strictement dans l'ordre précisé

6.2.2 Préparations sur la machine
- Dégager le pied de couture
- Mettre le sélecteur sur la position "Nadel tief" (aiguille en position inférieure)
- Lors de l'arrêt automatique de la couture:
  Déclencher les arrêts initial et final

6.2.3 Régler la vitesse de coupe et de positionnement
- Actionner l'interrupteur principal
- Actionner le 1er échélon par la pédale
- Régler par P1 la vitesse de 150 t/min.
- Lâcher la pédale: la machine positionnera l'aiguille à son point inférieur
- Abaisser la pédale entièrement en arrière et la lâcher à nouveau:
  La machine positionnera l'aiguille à son point supérieur

6.2.4 Régler la vitesse d'arrêt en utilisant la boîte de commande 4 P 35

Vitesse de l'arrêt initial

- Déclencher l'interrupteur principal
- Enclencher l'arrêt initial double et l'arrêt final
- Enclencher l'interrupteur principal
- Déclencher brièvement l'arrêt initial et enclencher à nouveau l'arrêt double
- Abaisser la pédale brièvement en avant et la lâcher à nouveau
- Régler par P4 la vitesse de 1200 t/min.
- Déclencher l'arrêt initial: la machine positionnera l'aiguille à son point inférieur

Vitesse de l'arrêt final

- Abaisser la pédale entièrement en arrière et la lâcher à nouveau
- Régler par P5 la vitesse de 1200 t/min
- Déclencher l'arrêt final: la machine positionnera l'aiguille à son point supérieur

6.2.5 Avec réglage de la levée (HP): régler la vitesse de HP

- Abaisser la pédale entièrement en avant
- Actionner le sélecteur HP
- Régler par r 313 (sur le côté intérieur du couvercle) la vitesse de 1800 t/min
- Lâcher la pédale: la machine positionnera l'aiguille à son point inférieur

6.2.6 Programmation des arrêts (fig. 48)

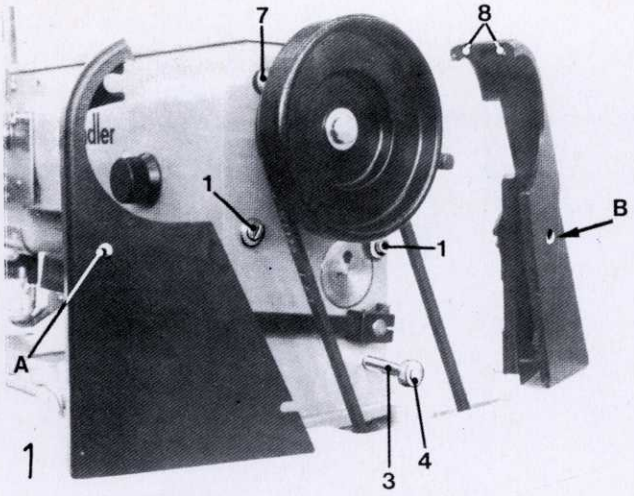
Par les groupes des sélecteurs b70, b71, b72, b73, renfermant chaque 4 sélecteurs individuels, il est possible de déterminer le nombre de points (1 - 15) pour les arrêts suivants:

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

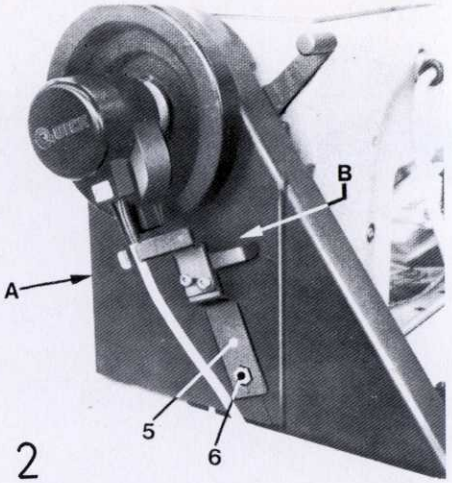
Chaque sélecteur, en état enclenché, possède une certaine valeur des points de 1, 2, 4 ou 8. En état déclenché la valeur des points est = 0

Exemple: L'arrêt AR_2 doit renfermer 7 points.

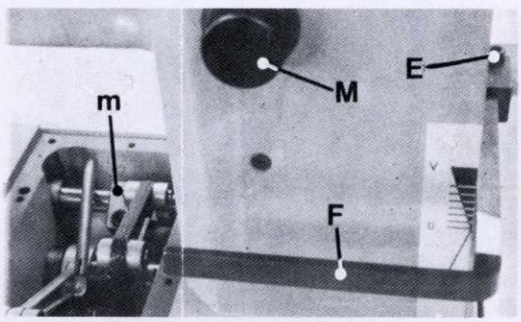
Sélecteur	Enclenché	Déclenché	valeur des points
1	x		1
2	x		2
3	x		4
4		x	0
			7



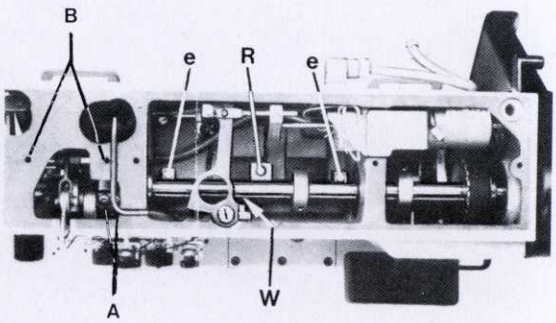
1



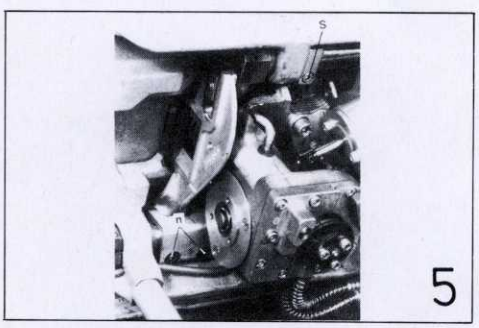
2

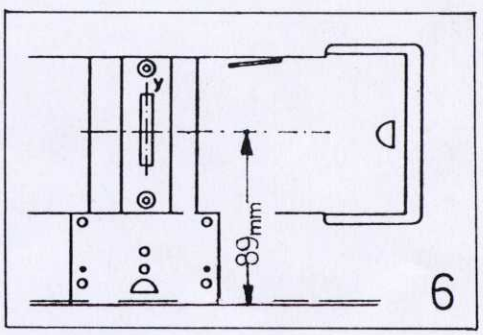


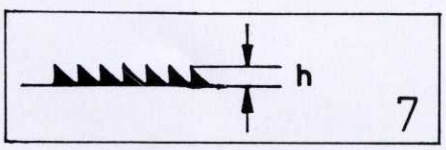
3

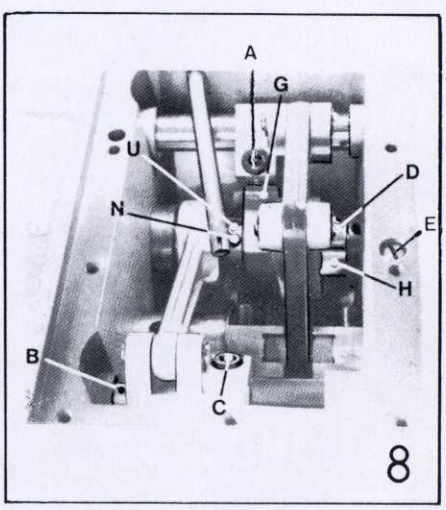


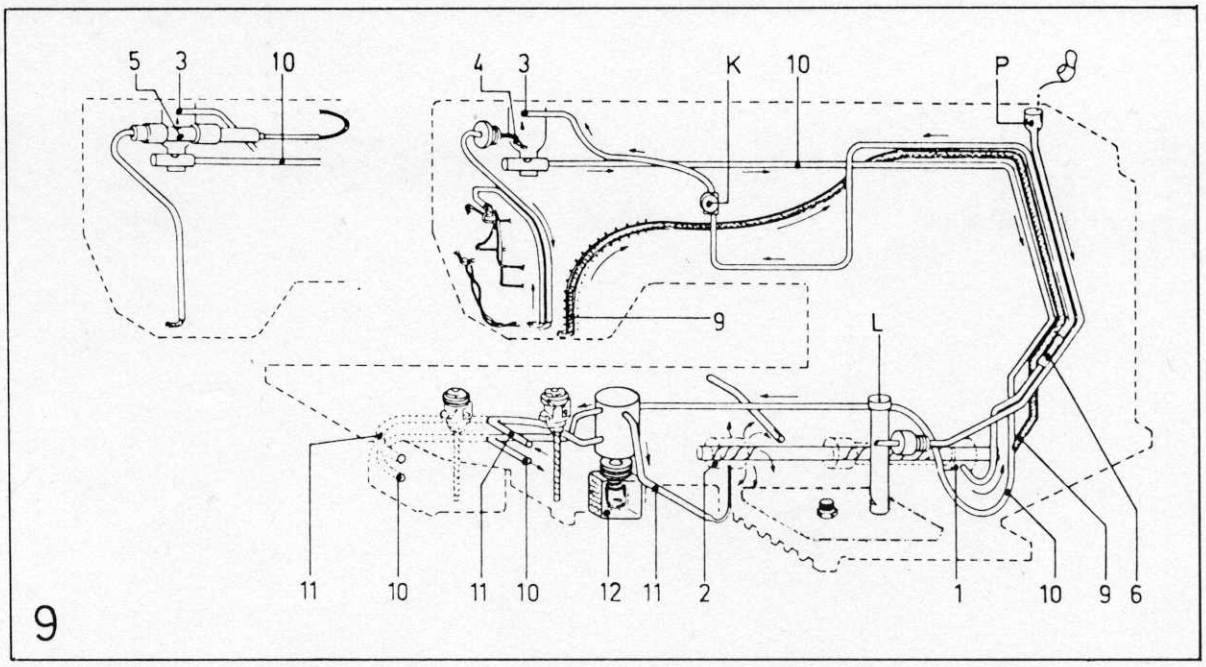
4



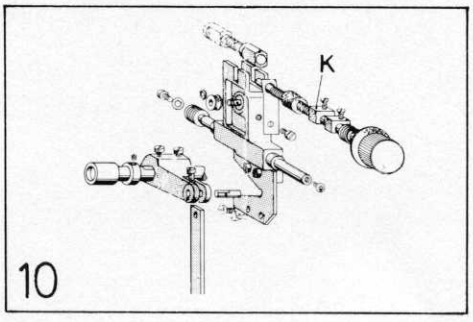




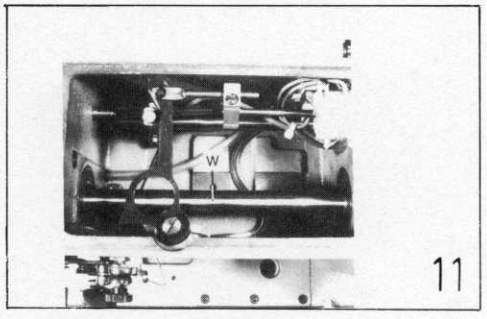




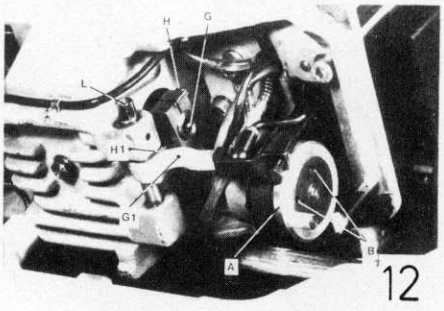
9



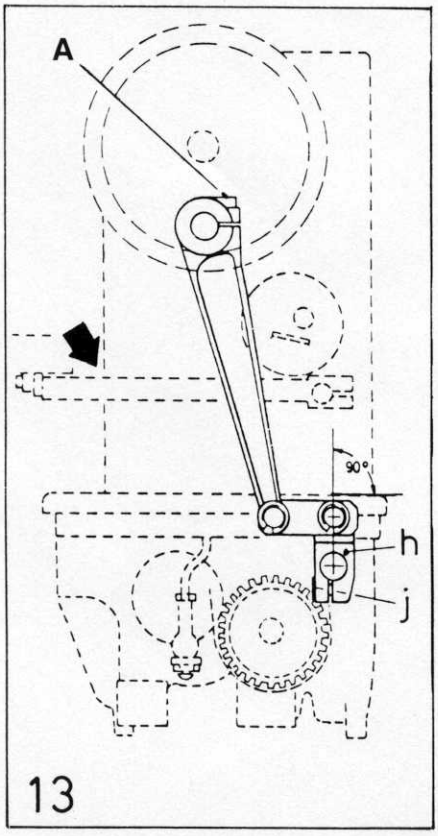
10



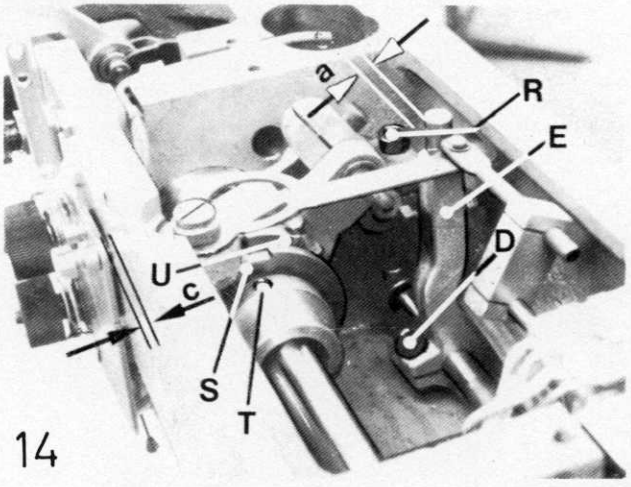
11



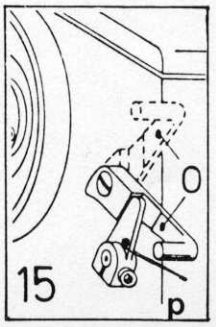
12



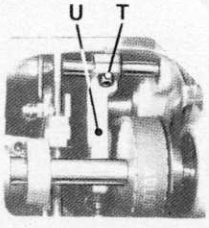
13



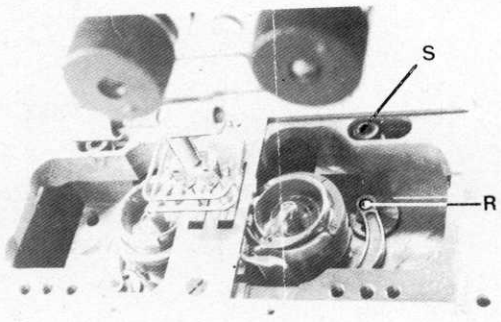
14



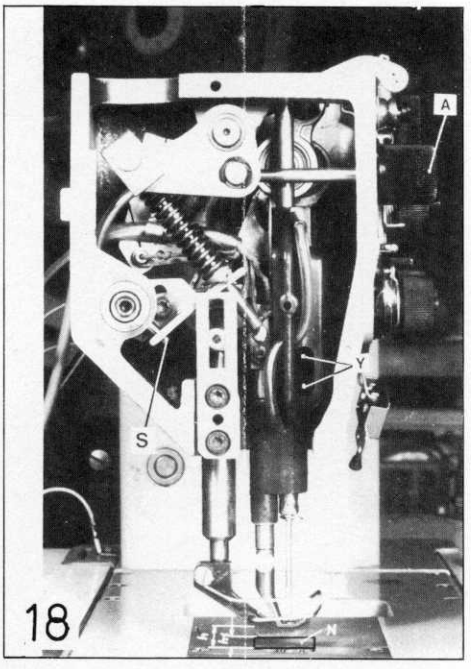
15



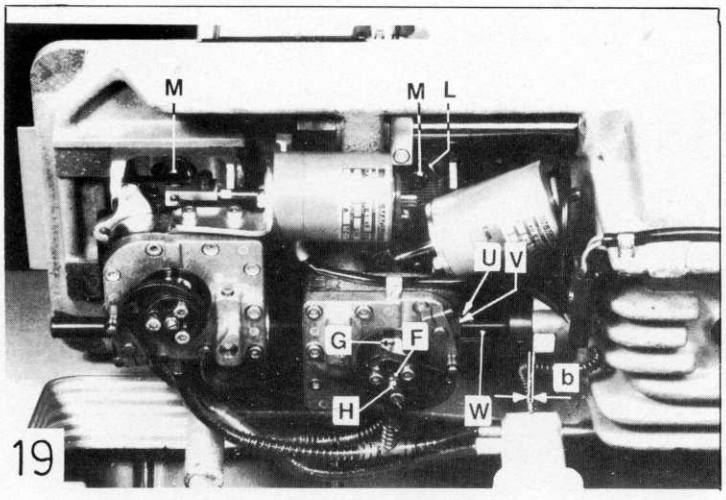
16



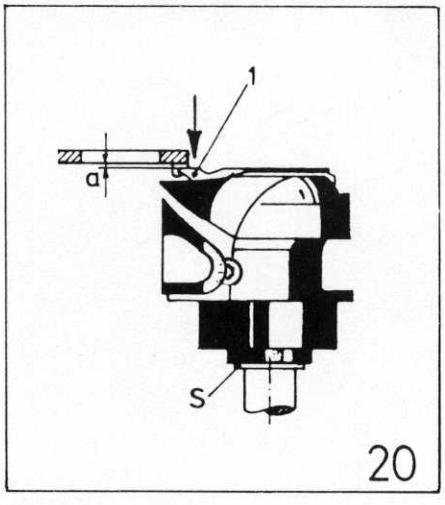
17



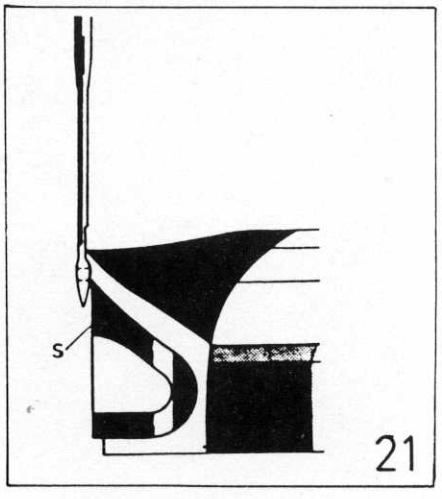
18



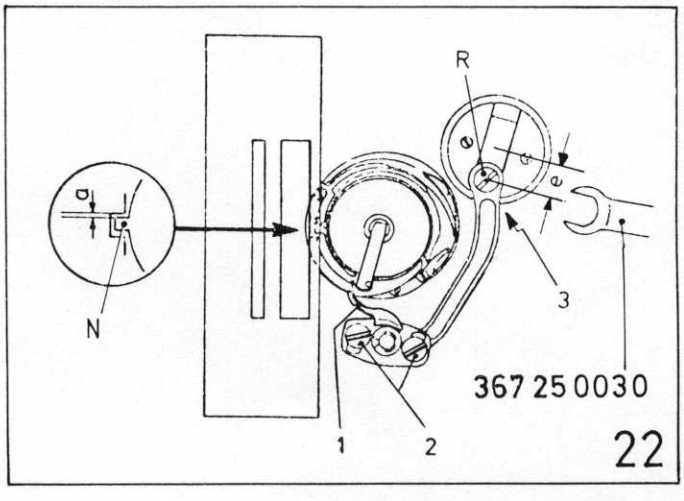
19



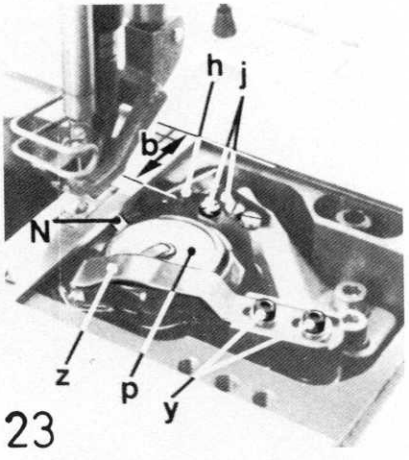
20



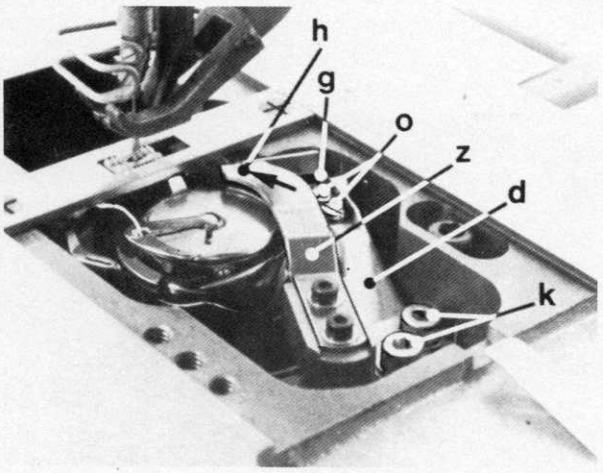
21



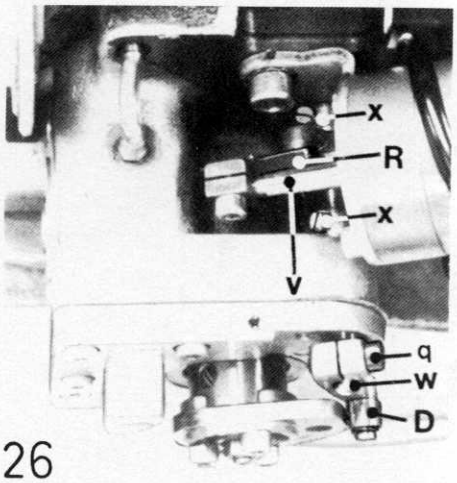
22



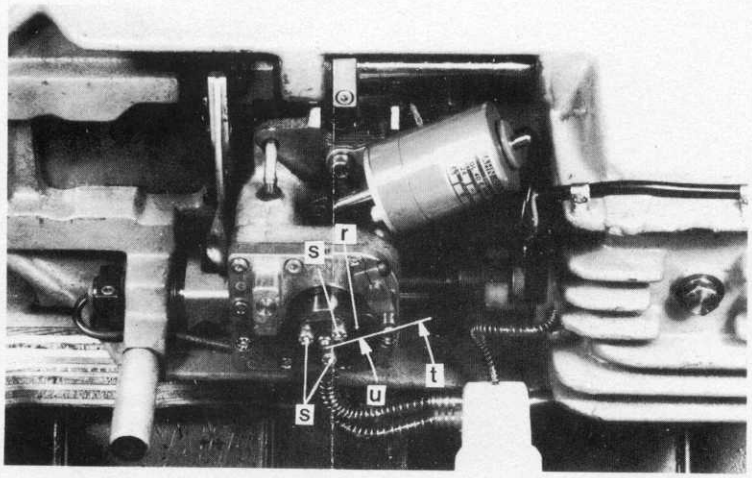
23



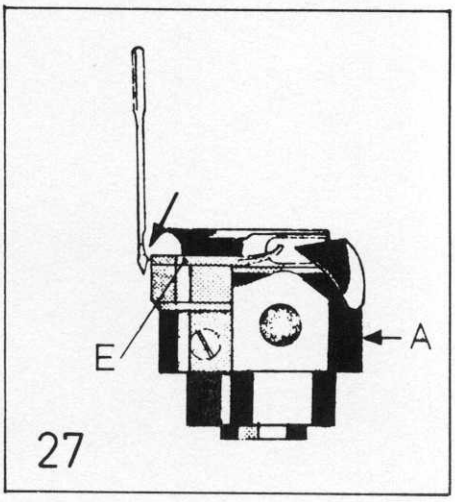
24



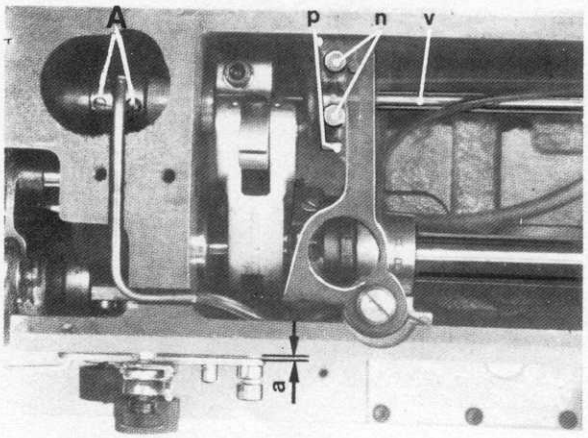
26



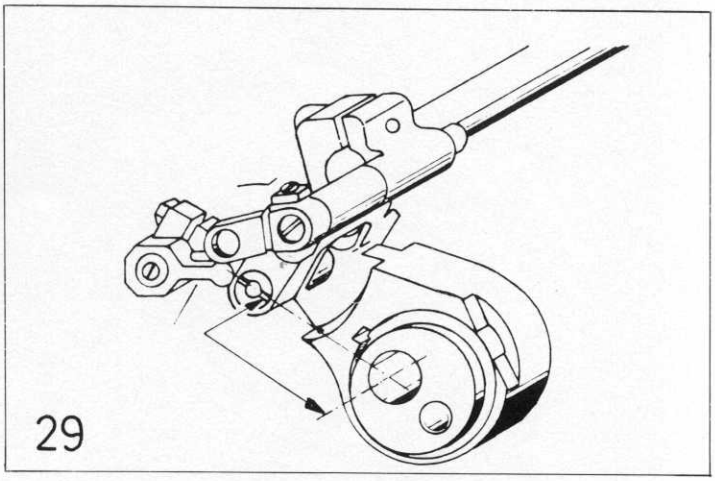
25



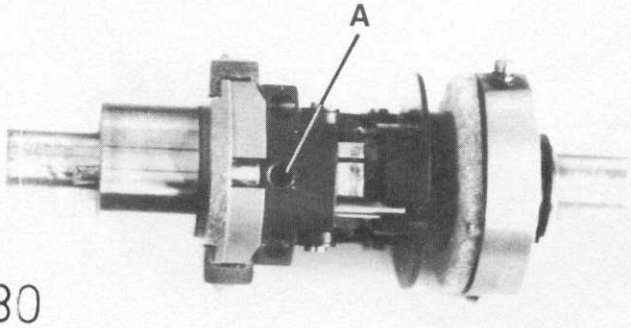
27



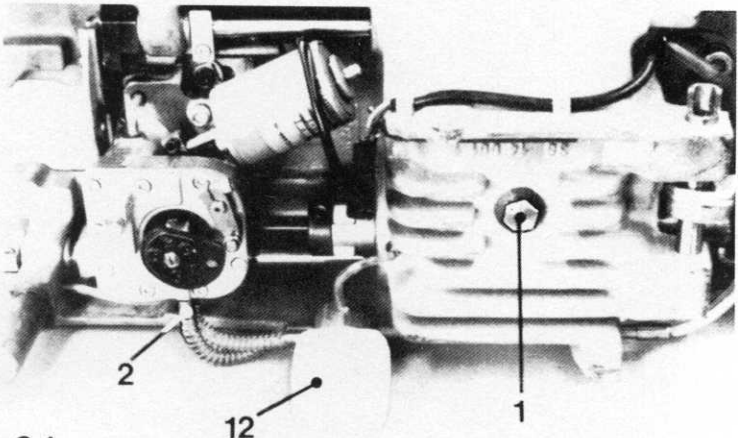
28



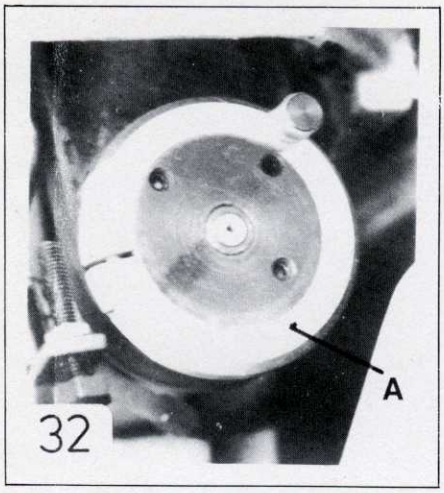
29



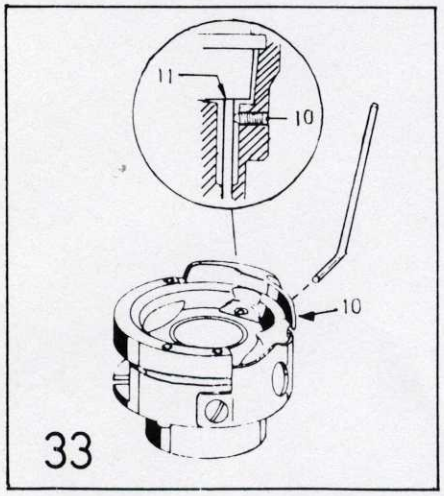
30



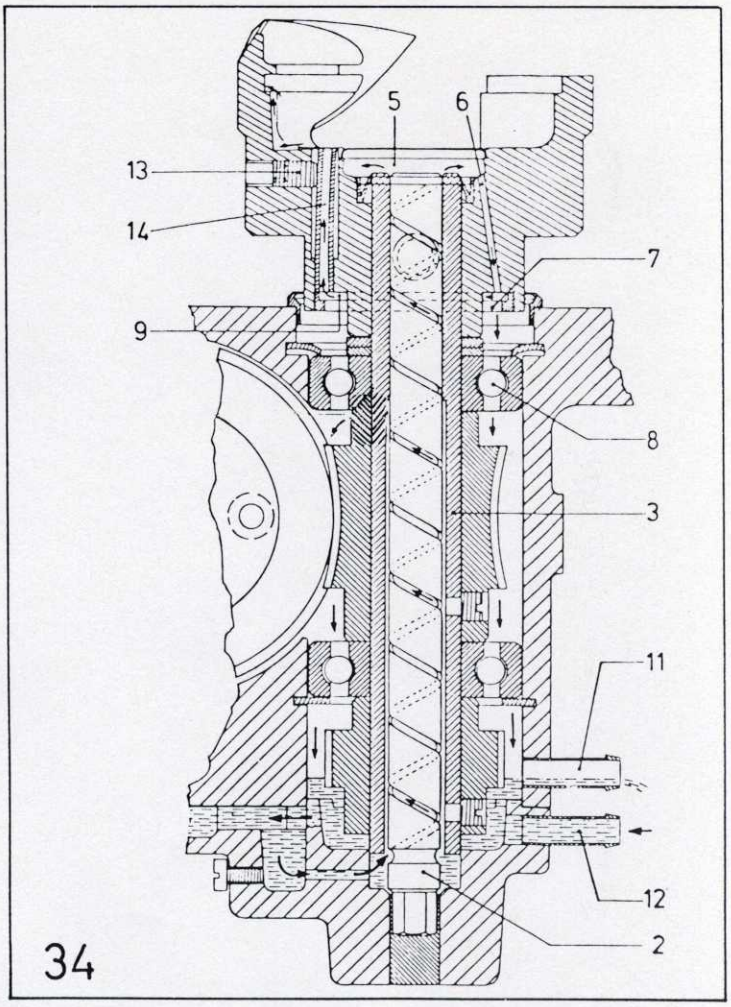
31



32

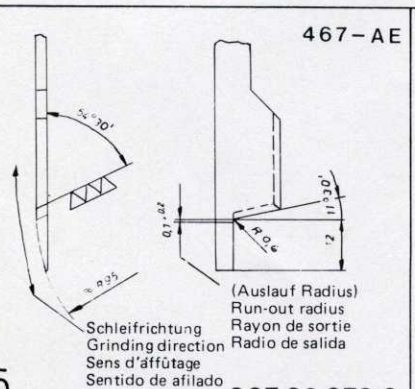


33



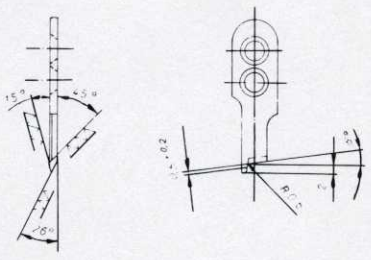
34

467-AE



35 367 33 078 0

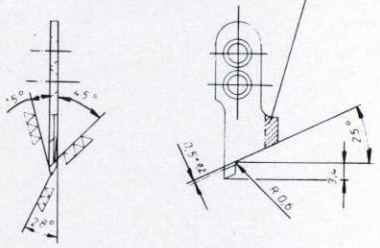
467-VS/-VSF



36 367 33 131 0

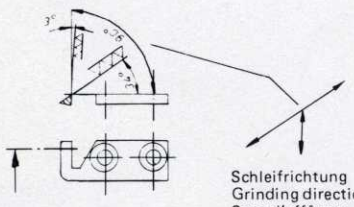
467-VS/-VSF

Bei bestimmten Anwendungen gekürzt
Shortened for certain uses
Raccourci pour certaines utilisations
Acortado para ciertos empleos



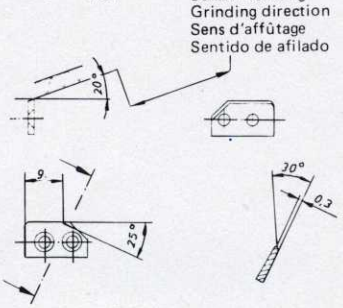
37 367 33 133 0

467-VS/-VSF



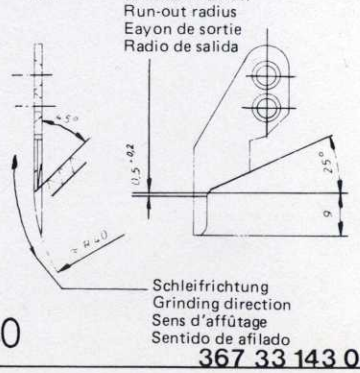
38 367 33 130 0

467-VS/-VSF

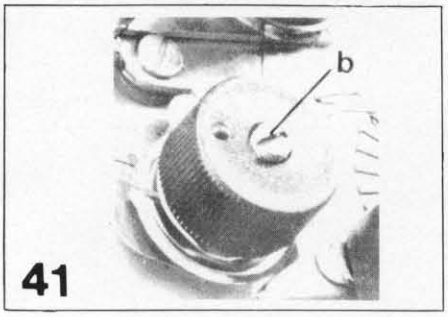


39 367 33 132 0

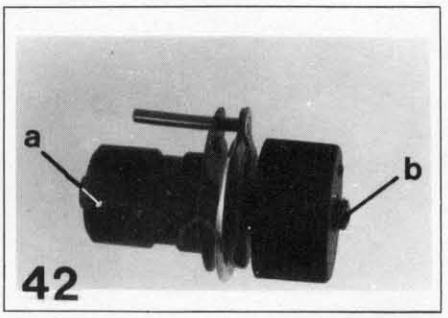
467-VA/-VF



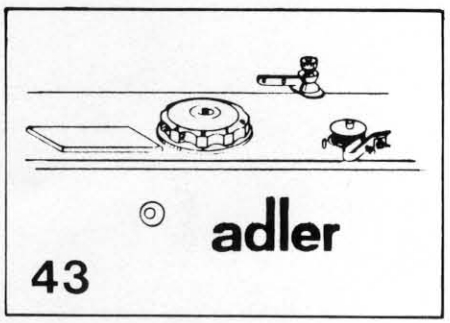
40 367 33 143 0



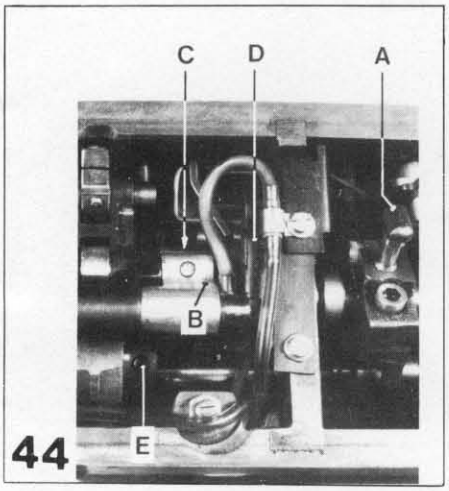
41



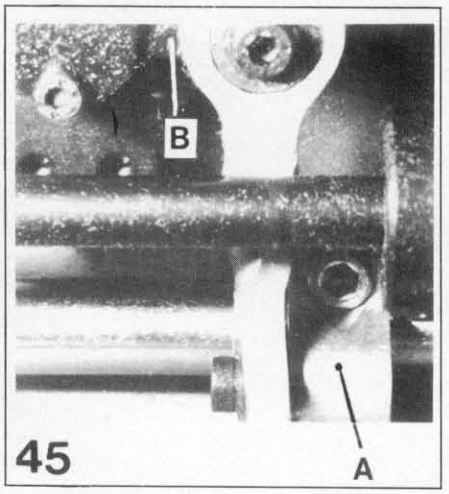
42



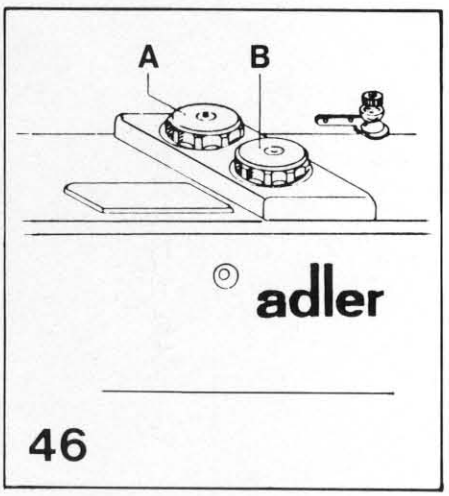
43



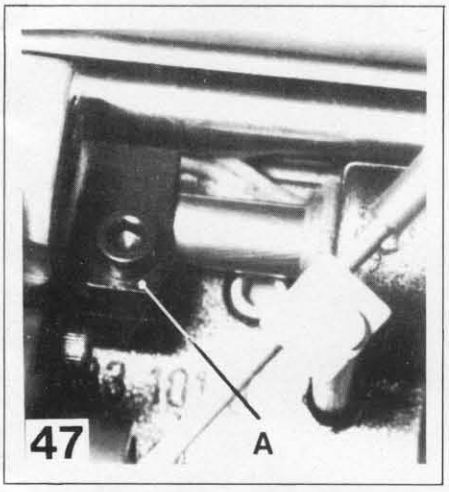
44



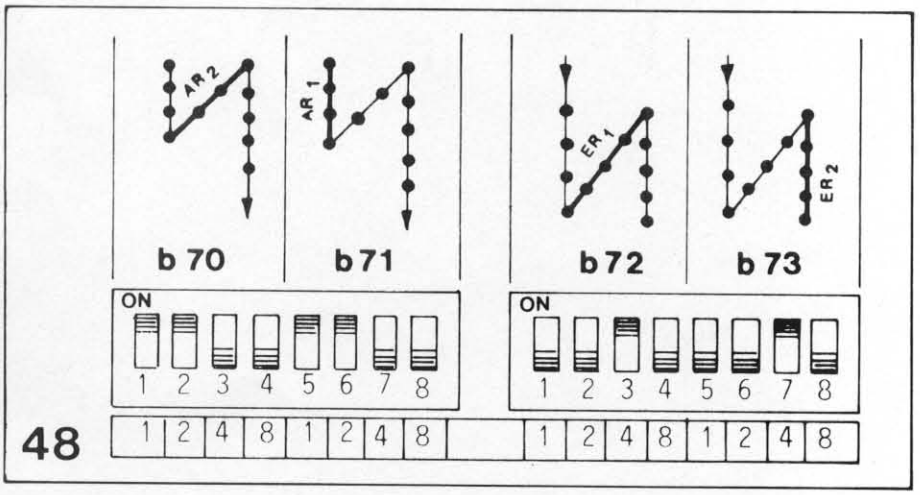
45



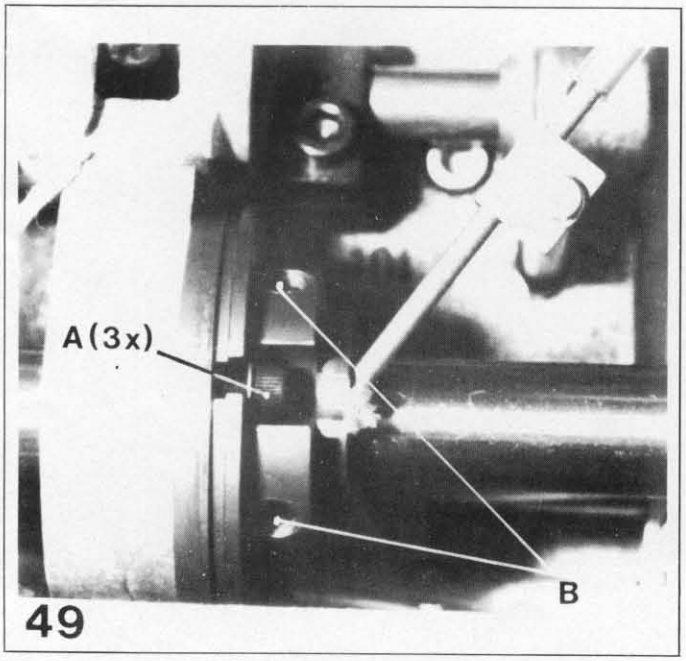
46



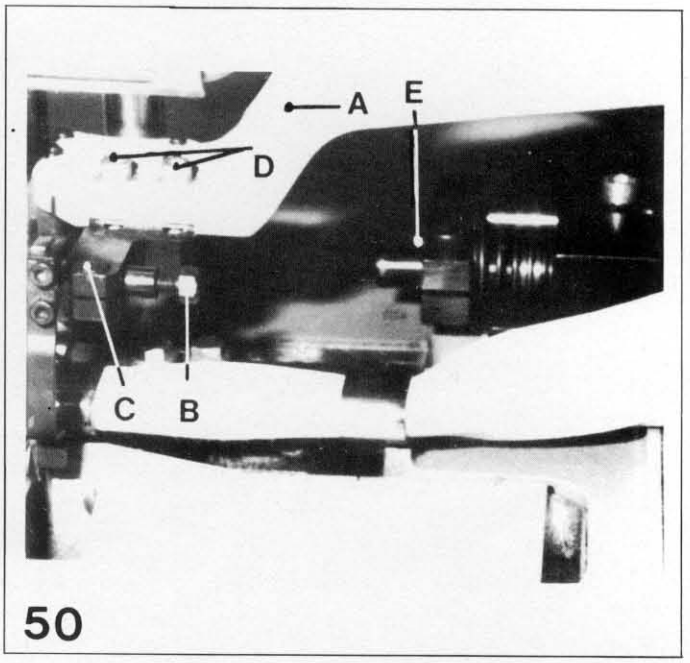
47



48



49



50