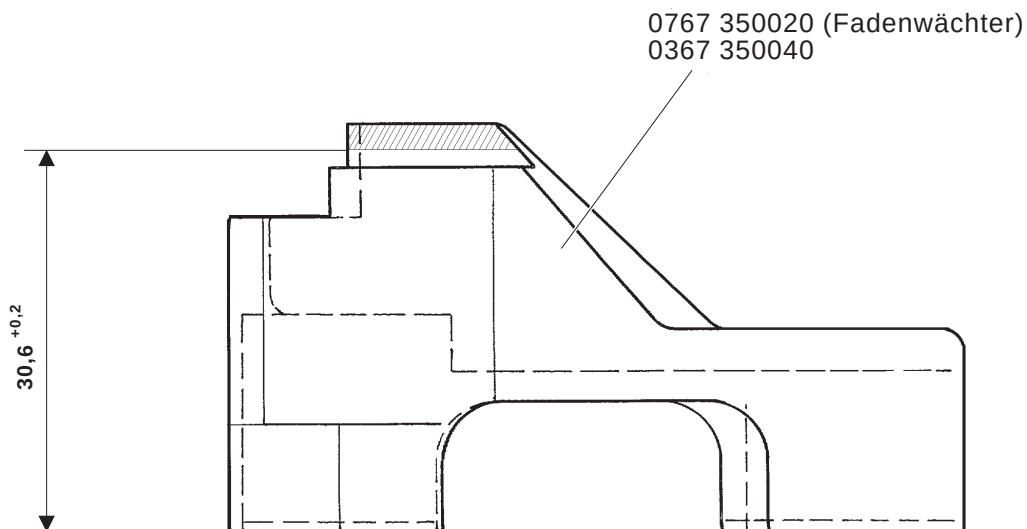




3. Mechanischer Umbau

- Vorhandenes Fadenziehmesser, Gegenmesser und Klemmfeder mit Messerträger, Stichplatte, Transporteur, Spulengehäuse und Kurvenscheibe ausbauen.
- Anlagekante am Messerträger auf Maß 30,6 abfräsen (feilen) siehe Zeichnung.
- Bei älteren Maschinen ist es möglich, daß der Guß im Greiferraum nachgearbeitet werden muß (feilen) siehe Zeichnung.
- Die neuen Teile in der Reihenfolge einbauen: 1. Spulengehäuse, 2. Transporteur, 3. Gegenmesser und Klemmfeder mit abgefrästem Messerträger, 4. Stichplatte, 5. Fadenziehmesser. Zu beachten sind dabei die Punkte im Abschnitt 4.



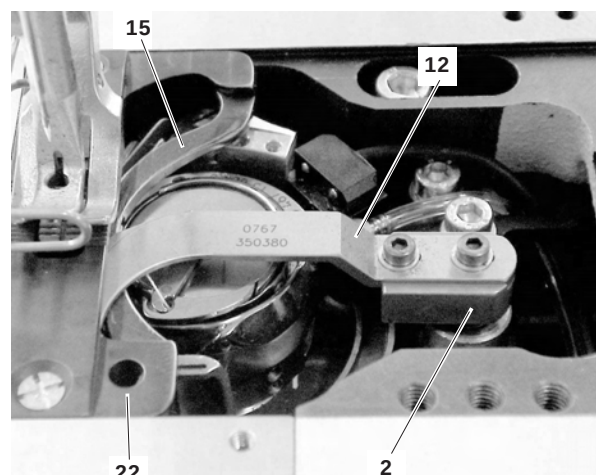
4. Schneidposition einstellen

1. Fadenziehmesser 12 ist abgeschraubt

2. Stichplatte 22 ist abgeschraubt

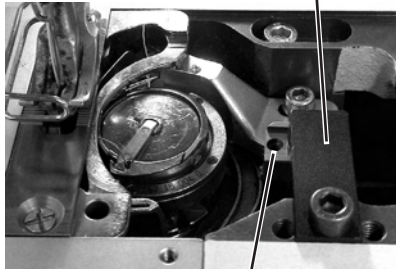
3. Alle Klemmungen auf der Achse des Fadenziehmesser Trägers 2 lösen.

- Die Lehre 0767 290030 anschrauben und die Achse des Fadenziehmesser Trägers 2 von unten gegen die Lehre drücken (siehe Abbildung).



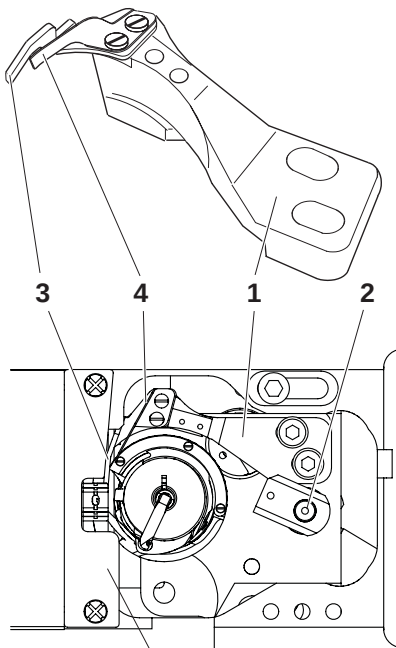
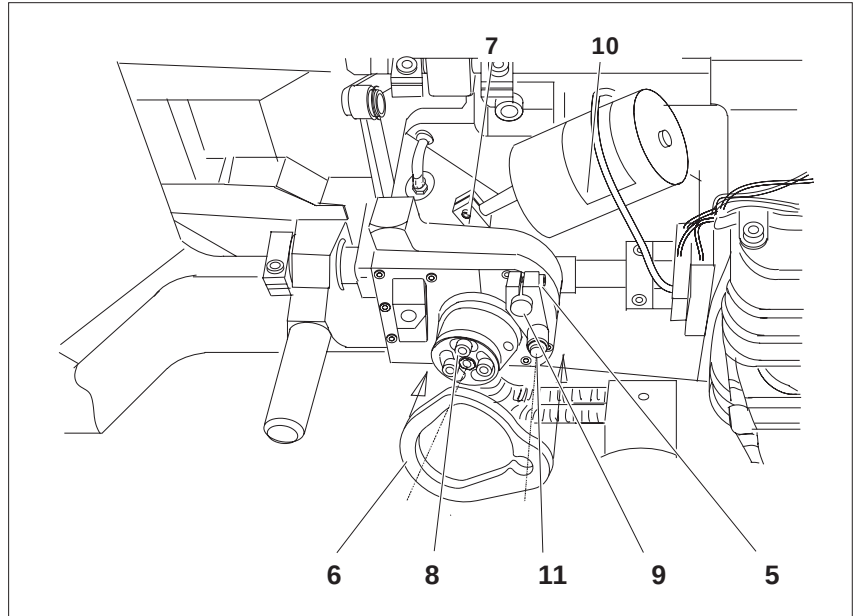


0767 290030



- Die beiden Stellringe auf der Achse des Fadenziehmesser Trägers **2** axial so fixieren, daß sich die Achse ohne Spiel leichtgängig bewegen läßt, Stellringe fest anschrauben.

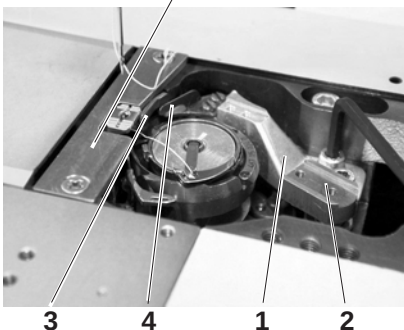
4. Lehre 0767 290040 aufschrauben



5. Positionieren des Gegenmessers 3, der Klemmfeder 4 und des Messerträgers 1

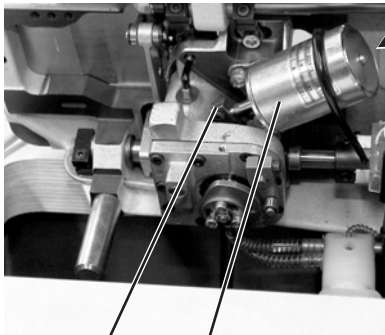
- Den Messerträger **1** mit aufgeschraubten Gegenmesser **3** und aufgeschraubter Klemmfeder **4** nach hinten bis zur Anlage an den Guß und nach links bis zur Anlage des Gegenmessers **3** an die Lehre 0767 290040 bringen und festschrauben (siehe nebenstehende Abbildung).
- Das Gegenmesser **3** hat dann die Position zum Transporteur wie abgebildet.
Bei stark nachgearbeiteten Greifer oder extrem dicht an der Nadel stehendem Greifer ist es möglich daß von der Lehreneinstellung (des Gegenmessers zum Transporteur) abgewichen werden muß. Eventuell die Befestigungsschrauben des Gegenmessers **3** lösen und das Gegenmesser **3** im Spiel der Schraubenlöcher korrigieren. (Bei älteren oft nachgearbeiteten Greifer ist diese Einstellung eventuell auch nachzujustieren).
- Das Fadenziehmesser **12** anschrauben. In der hinteren Position, Fadenziehmesser **12** steht zwischen der Klemmfeder **4** und dem Gegenmesser **3**, soll die Klemmfeder **4** den Unterfaden leicht festhalten. Wenn nötig, die Schrauben der Klemmfeder **4** lösen und korrigieren. (Ist der Unterfaden am Nahtanfang zu lang, siehe Fehlerbeschreibung Kapitel 7).
- Das Fadenziehmesser **12** abschrauben, die Lehre abschrauben, die Stichplatte **22** anschrauben und das Fadenziehmesser **12** wieder mit einem leichten Schneiddruck auf den Fadenziehmesser Träger **2** schrauben (siehe nebenstehender Abbildung).

0767 290040

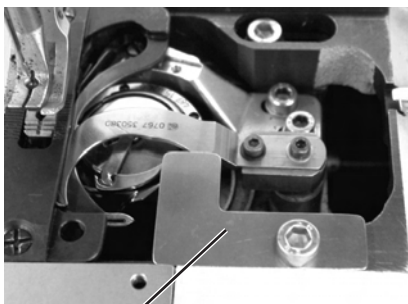
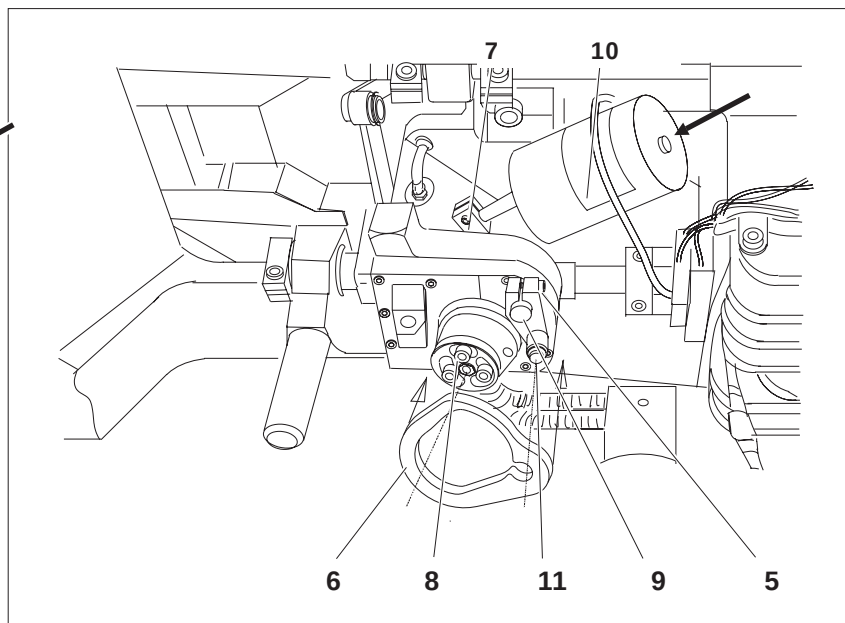


Kontrolle

- Das neue Fadenziehmesser **12** muß mit der Unterseite auf der Bogenführung **15** aufliegen. Beim bewegen des Fadenziehmessers muß ein leichter Gegendruck spürbar sein.



7 10



0767 290020

6. Die Kurvenscheibe 8 mit der Lehre 6 ausrichten. Dazu

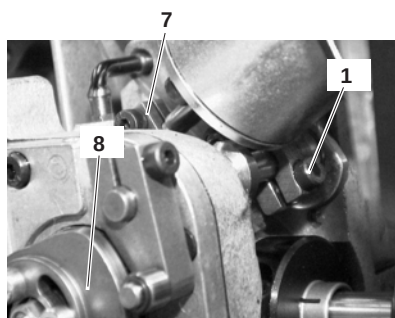
- Den Fadenhebel in die höchste Position bringen (Die Klemmschraube 5 ist noch gelöst, siehe Punkt 3).
- Lehre 6, wie in Abbildung dargestellt, auf die Rolle 11 stecken.
- Die Kurvenscheibe 8 in die Lehre 6 einlegen und fest anschrauben.
- Danach die Lehre 6 **herausnehmen** und prüfen ob alle beweglichen Teile leicht laufen.

7. Kolbestange vom Magneten 10 einstellen.

- Kloben 7 auf der Kolbenstange des Magneten 10 lösen.
- Die Kolbenstange ganz in den Kloben 7 drehen und wieder festschrauben.

8. Die Lehre 0767 290020 anschrauben.

- Die Rolle 11 an die Kurvenscheibe 8 anlegen.
- Durch Drehen des Handrades die Kurvenscheibe 8 in die niedrigste Position bringen. (Bei der niedrigsten Position ist die Rolle 11 am dichtesten an der Drehachse der Kurvenscheibe 8).
- Fadenziehmesser 12 liegt an der Lehre 0767 290020 an, siehe Abbildung.
- Klemmschraube 5 wieder fest anschrauben.
- Die Lehre 0767 290020 abschrauben.



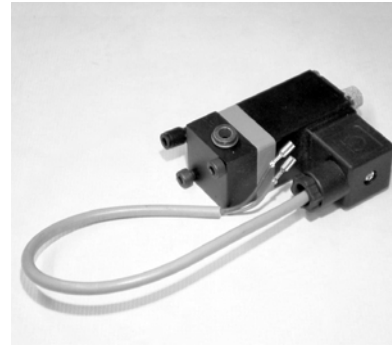
9. Hebel 1 auf Welle des Fadenziehmesser Trägers 2 fest anschrauben

- Maschine mit dem Handrad so weit drehen, dass die Rolle 11 am höchsten Punkt der Kurvenscheibe 8 anliegt. (Bei den höchsten Punkt ist die Rolle 11 am weitesten von der Drehachse der Kurvenscheibe 8 entfernt).
- Zwischen höchsten Punkt der Kurvenscheibe 8 und Rolle 11 einen Abstand von 0,1 mm einstellen.
- Die Kolbenstange des Magneten 10 in Pfeilrichtung drücken und den Hebel 1 fest anschrauben.
- Überprüfen, ob alles leicht läuft.



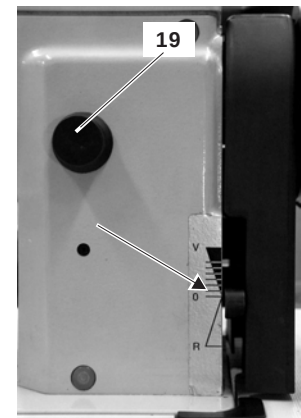
5. Kurzen Abschneidstich einstellen

Um einen kurzen Abschneidfaden zu erzeugen ist es notwendig dass die Maschine unmittelbar vor dem Schneiden einen kurzen Stich ausführt (ca. 1 - 1,5 mm). Der kurze Stich wird erreicht durch den Anbau eines Zylinders und eines zusätzlichen Ventils (siehe Fotos unten und Ersatzteilliste Blatt 10).



5.1 Anbau und Einstellung

- Den vorhandenen Gewindestift M8 x 12 (9205 102798) zur Befestigung des Riemenspanners ersetzen durch Gewindestift M8 x 8 (9205 102778).
- Den Winkel 0767 350490 mit Zylinder-Schraube M8 x 10 (9203 004568) an dieser Bohrung befestigen, Zylinder 0999 220747 am Winkel befestigen.
- Durch verdrehen des Stellrades **19** und Einstellen der Kolbenstange, Schneidstich auf 1,5 mm einstellen.
- Kolbenstange des Zylinders ganz herausziehen und mit den Muttern bis auf den Hebel **14** stellen.
- Zylinder anschließen. (Explosionszeichnung siehe Blatt 10)
- Magnetventil an der Leiterplatte der Gestellverteilung anschliessen.



Leiterplatte

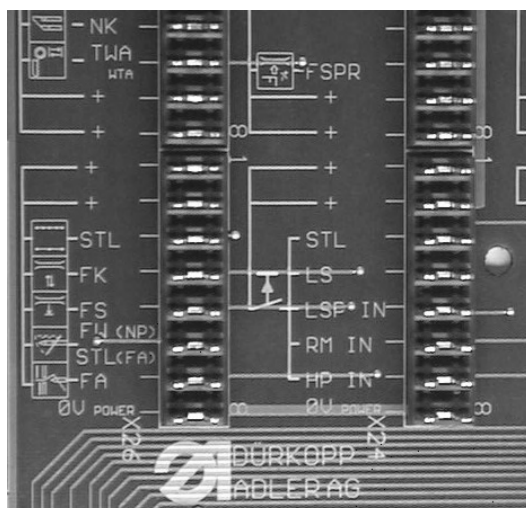
Nr. 9850 767013

PIN

+ und FW (NP) / STL (FA)

X26 PIN 1 oder 2 (+)

X26 PIN 6 [FW/NP/STL(FA)]





6. Anbau der Fadenklemme (Fadeneinzugseinrichtung)

6.1 Allgemeine Informationen

Mit der Fadenklemme **15** und der dazugehörigen Elektronik wird der Oberfaden beim Annähen nach unten gezogen und verschlungen. Damit der Faden nicht reißt, (er kann zwischen Fuß und Material eingeklemmt sein) wird der Nähfuß kurzzeitig entlastet.

Die Stärke der Entlastung ist gekoppelt mit der Position des Stellrades **20** (Hubverstellung).

Höhere Hub *stärkere Entlastung (dickeres Material)*

Niedriger Hub *weniger Entlastung (dünneres Material)*

Die richtige Funktion der Fadenklemme ist abhängig von der Einstellung des Potentiometers **3**.

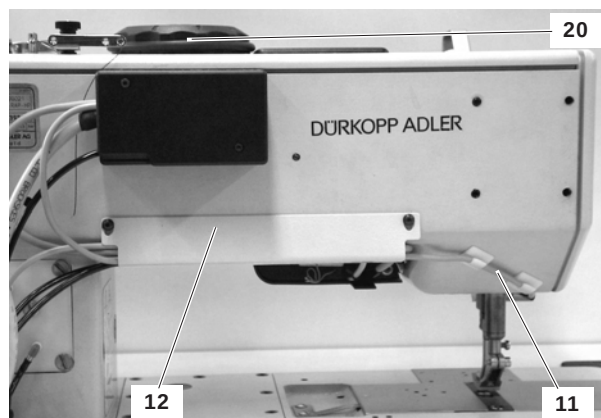
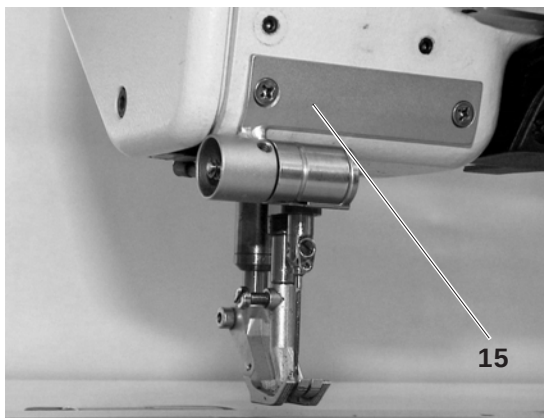
Im Normalfall ist dieses Potentiometer richtig eingestellt.



ACHTUNG!

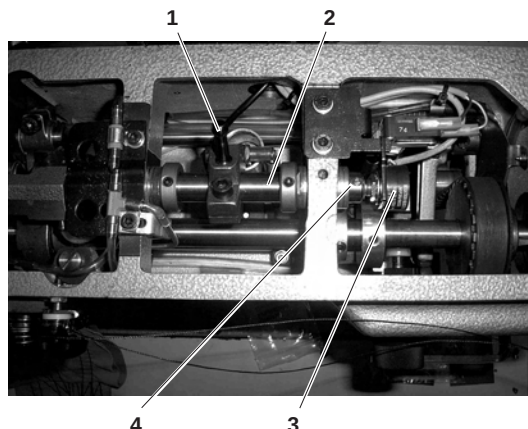
Bei Beginn des Nähprozesses (nach dem Einfädeln des Oberfadens und dem Einlegen einer neuen Spule) ist darauf zu achten, daß die Fadenlänge die normale Abschneidlänge hat (ca. 28 mm). **Mit der Schere kürzen!!!**

Bei Nichtbeachten besteht die Gefahr eines Einschlagens des Fadens in die Greiferbahn und somit Bruch des Greifers bzw. der Stichplatte!



6.2 Kontrolle/Einstellung des Potentiometers (wenn notwendig)

Die Nähmaschine ist mit einem Potentiometer zur Begrenzung der Drehzahl bei größeren Hüben und zur Füßchenentlastung ausgestattet. Das Potentiometer **3** ist über Welle **2**, Hebel **1**, und Kugelbolzen mechanisch mit dem Stellrad auf dem Armdeckel verbunden. Über Potentiometer **3** erkennt die Steuerung den eingestellten Nähfußhub und paßt die Stichzahl sowie die Dauer der Fußentlastung für die Fadeneinzugseinrichtung an.





Regel und Kontrolle

Justage des Potentiometers 1 kontrollieren

- Taste “P” gedrückt halten, Hauptschalter einschalten, Code-Nr. eingeben und Parameter F-188 anwählen.
- Taste “E” drücken; Die aktuelle Speedomatstufe und die zugehörige Drehzahlbegrenzung werden angezeigt.
- Beim Verstellen der Hubhöhe mit dem Einstellrad auf die minimale Hubhöhe sollte im Display eine Speedomatstufe zwischen 1 und 3 angezeigt werden.
- Beim Verstellen der Hubhöhe mit dem Einstellrad auf die maximale Hubhöhe sollte im Display eine Speedomatstufe zwischen 19 und 21 angezeigt werden.
- Andernfalls muß das Potentiometer neu justiert werden.

Potentiometer 1 justieren

- Nach dem Einbau des Potentiometers muß die Potentiometerachse in der Hubwelle justiert werden. Bei der Verwendung der Nähantriebe DC1600/DA82GA und des Bedienfeldes V810 oder V820 erfolgt die Einstellung mit dem Parameter F-188. Man geht wie folgt vor:
- Armdeckel entfernen und mit der Hubwelle die geringste Hubhöhe einstellen.
- Arretierschraube für die Potentiometerwelle lösen
- Taste “P” gedrückt halten, Hauptschalter einschalten, Code-Nr. eingeben und Parameter F-188 anwählen.

Bedienfeld V810

- **Bei Anwendung des Bedienfeldes V810** Anzeige V810
- Taste “E” drücken; Die aktuelle Speedomatstufe (z.B. 11) und die zugehörige Drehzahlbegrenzung (z.B. 2400) werden angezeigt. **11.2400**
- Die Potentiometerachse wird (an den Greifringen) gedreht, bis in der Anzeige die Speedomatstufe “01” und die zugehörige Maximaldrehzahl (z. B. 3500) angezeigt wird. **01.3500**
- Die Potentiometerwelle mit der Arretierschraube festziehen.
- Armdeckel montieren und die Einstellung kontrollieren.

Bedienfeld V820

- **Bei Anwendung des Bedienfeldes V820** Anzeige V820
- Taste “E” drücken; Die aktuelle Speedomatstufe (z.B. 11) und die zugehörige Drehzahlbegrenzung (z.B. 2400) werden angezeigt. **2400 05 11 19**
- Die Potentiometerachse wird (an den Greifringen) gedreht, bis in der Anzeige die Speedomatstufe “01” und die zugehörige Maximaldrehzahl (z.B. 3500) angezeigt wird. **3500 05 01 19**
- Die Potentiometerwelle mit der Arretierschraube festziehen.
- Armdeckel montieren und die Einstellung kontrollieren.



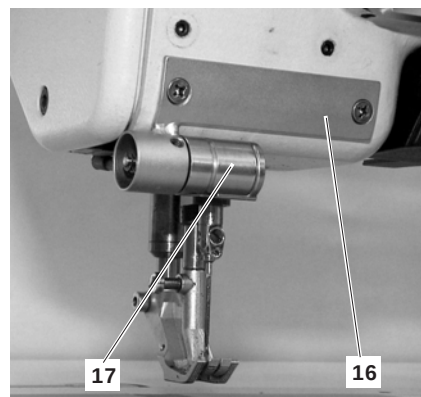
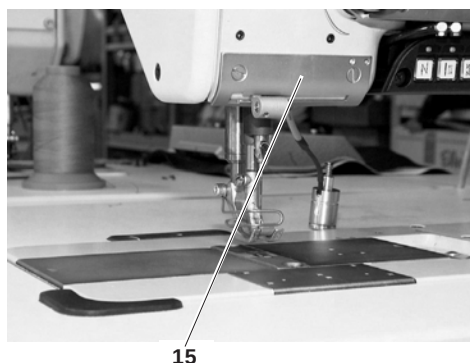
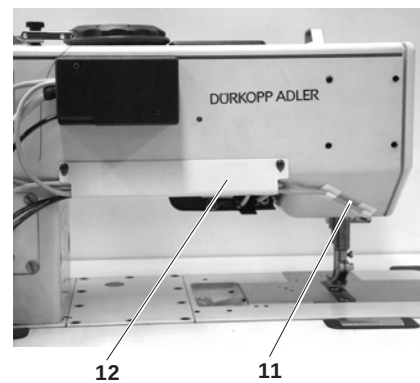
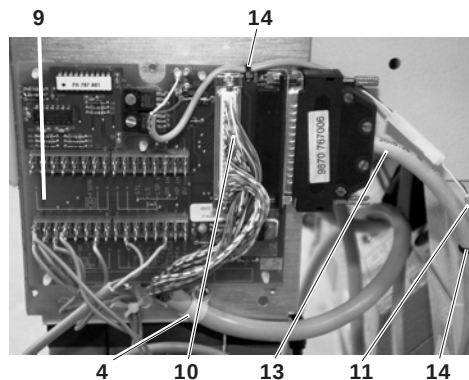
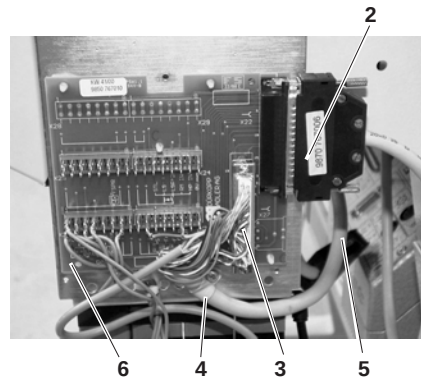
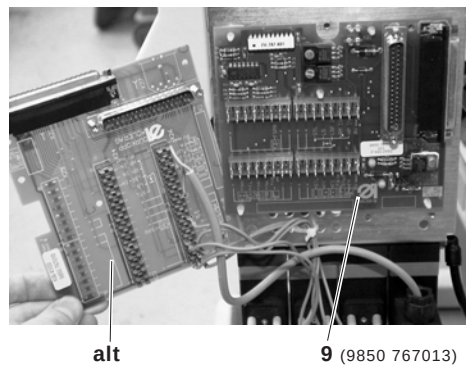
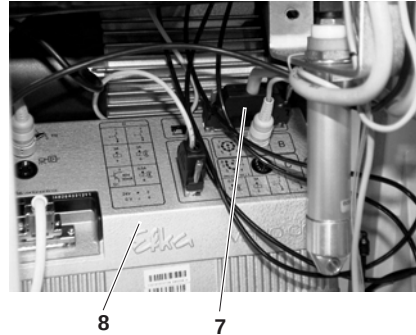
Achtung!

Das Justieren des Potentiometers erfolgt bei eingeschaltetem Hauptschalter. Es muß mit entsprechender Vorsicht gearbeitet werden!



6.3 Elektrischer und mechanischer Anbau der Fadenklemme

- Deckel 1 abschrauben.
- Stecker 2 abziehen.
- Stecker 3 abziehen und Kabelschelle 4 abschrauben (Kabelschelle wird später wieder benötigt).
- Stecker 7 aus dem Steuerkasten des Nähbetriebes 8 ziehen und die Leitung 5 entfernen (wird nicht mehr gebraucht)
- Leiterplatte 6 von den Rastnasen ziehen.
- Neue Leiterplatte 9 auf Rastnasen aufstecken.
- Die auf der alten Leiterplatte 6 angeschlossenen Leitungen der Stecker X23 bis X26 einzeln abziehen und an die gleiche entsprechende Stelle auf der neuen Leiterplatte 9 anschließen.
- Stecker 2 an die Leiterplatte 9 anstecken.
- Die im Bausatz befindliche Leitung in den Steuerkasten 8 einstecken.
- Das andere Ende der Leitung 10 auf die Leiterplatte 9 stecken.
- Die Leitung mit Hilfe der Kabelschelle 4 befestigen.
- Die vorhandene Fadenführung 15 abschrauben und den Halter 16 anschrauben.
- Den Magnet 17 zur Nadelmitte ausrichten und anschrauben.
- Die Leitung 11 in den Kabelkanal 12 legen und unter die Tischplatte führen.
- Die Leitung 11 entlang der Leitung 13 führen und auf der Leiterplatte 9 an die Stecker X27 und X28 anschließen. Mit Hilfe der im Bausatz befindlichen Kabelbinder 14 die Leitung 11 an der Leiterplatte 9 und entlang der Leitung 13 fixieren.
- Deckel 1 wieder anschrauben.





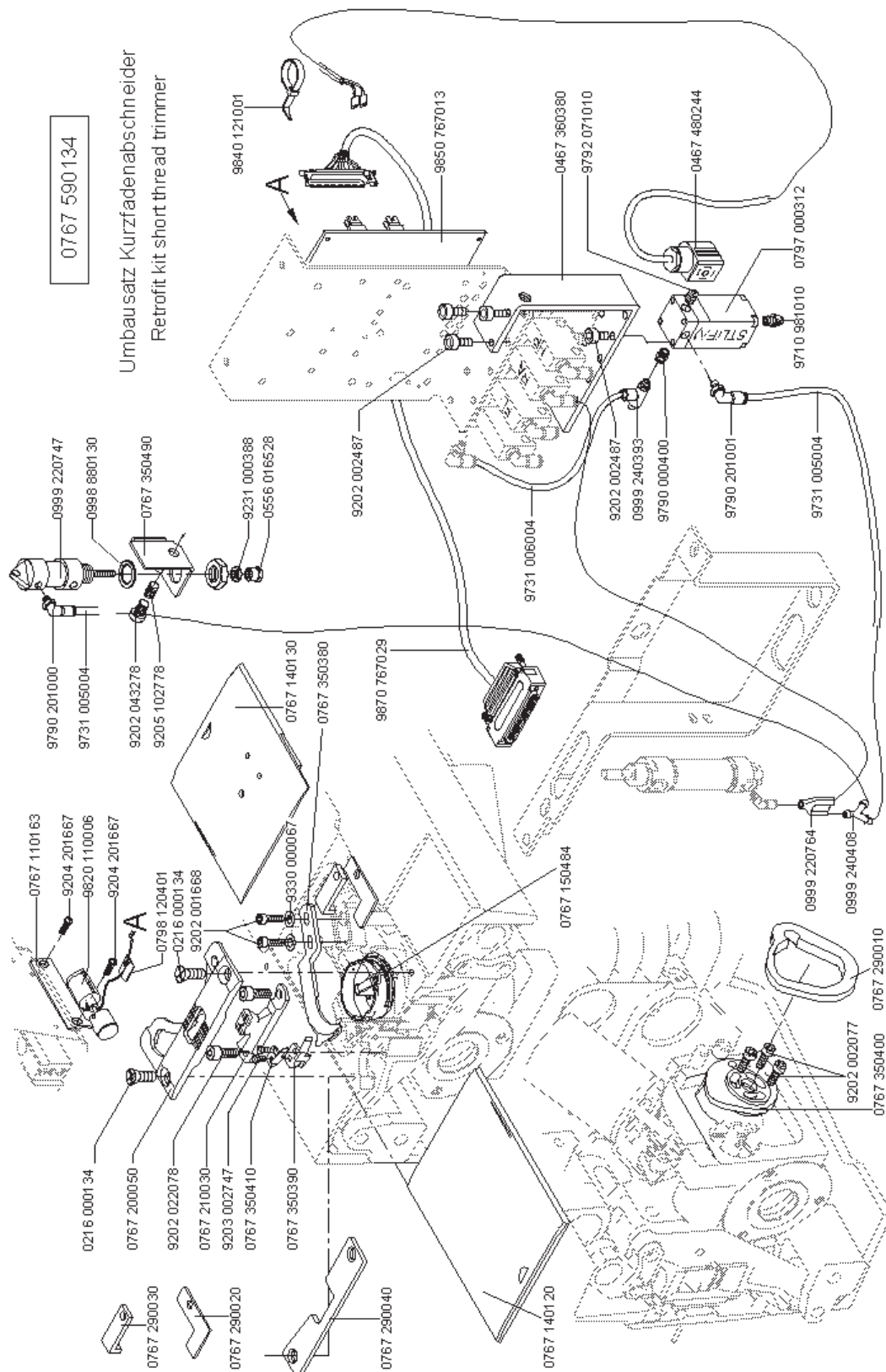
7. Mögliche Fehler, Ursache und Abhilfe

Fehler	Ursache und Abhilfe
Faden wird nicht geschnitten	-Parameter prüfen -Messer stumpf oder fehlerhaft -Schneiddruck Fadenziehmesser-Gegenmesser -Position Fadenziehmesser (siehe Punkt 4) -Kurvenscheibe: Die Höhe des Fadenziehmessers zum Gegenmesser prüfen
Oberfaden zu kurz	-Vorspannung zu stark -Kurvenscheibe zu früh (siehe Punkt 4)
Fadenklemme klemmt nicht	-Fremdkörper in der Fadenführung -Parameter prüfen -Anschluß an der Platine prüfen (siehe Punkt 6.3)
Oberfaden wird nicht nach unten gezogen oder der Faden reißt am Nahtanfang	-Parameter prüfen -Hubverstellung prüfen -Füßchenlüftung zu langsam -Drossel prüfen -Fadenklemme klemmt nicht -Anschluß an der Platine prüfen
Fadenziehmesser fängt den Faden nicht	-Position der Kurvenscheibe kontrollieren -Fadenziehmesser nicht leichtgängig -Fadenziehmesser nicht in Ausgangsposition -Einstellung prüfen (siehe Punkt 4) -Fadenziehmesser zu hoch (siehe Punkt 4)
Fadenziehmesser wird nicht in die Fangposition gebracht	-Magnet nicht richtig eingestellt (siehe Bemerkung Punkt 4) -Druck des Gegenmessers zu stark (siehe Punkt 4)
Unterfaden ist zu lang am Anfang	-Die Klemmfeder hält den Unterfaden zu stark fest. -Klemmfeder loser stellen.



Hinweis!

Durch Nachschleifen des Gegenmessers werden die Fadenabschnitte länger!



1. Equipment components

The set of parts **0767 590134** of the short thread trimmer (see exploded view sheet 20) includes the following components:

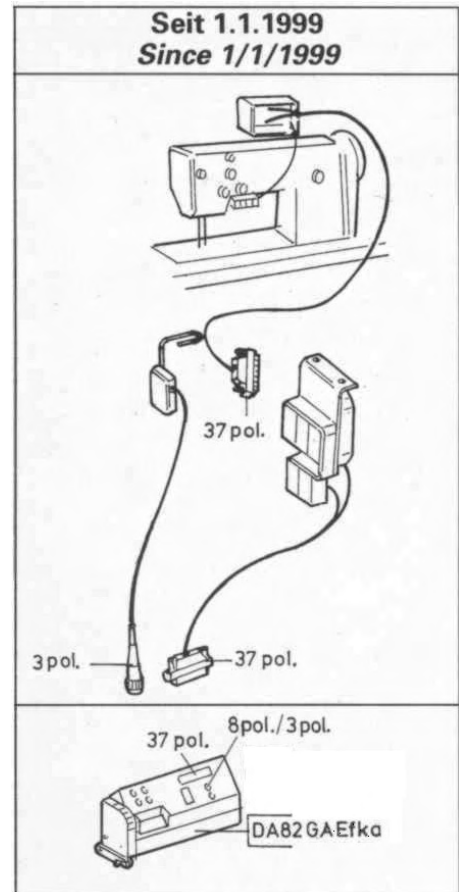
- | | | | |
|---|----------------------|-------------|------|
| - | EPROM | 9800 130014 | EP01 |
| - | Throat plate | 0767 200030 | |
| - | Feeder | 0767 210030 | |
| - | Cam disk | 0767 350400 | |
| - | Bobbin housing | 0767 150484 | |
| - | Bracket | 0767 350430 | |
| - | Lifting magnet | 9820 110006 | |
| - | Gauge | 0767 290014 | |
| - | Clamp spring | 0767 350410 | |
| - | Thread-pulling knife | 0767 350380 | |
| - | Counter knife | 0767 350390 | |
| - | Misc. small parts | | |

Info for Spare parts:
Bobbin complete 0767 150504

2. Electrical conversion

A conversion is only possible with the machines equipped with the Efka Sewing drive DC1600 DA82GA (since 01.01.1999).

If your sewing machine is equipped with older sewing drive, carry out the conversion only after changing completely the electrical equipment (from 1988 to 1998)



2.1 Check the EPROM version

For the present kit is the use of the EPROM from Version 3312 "F" to "J" or from 3316 "A" required.
EPROM check Parameter 179

2.2 Parameter settings

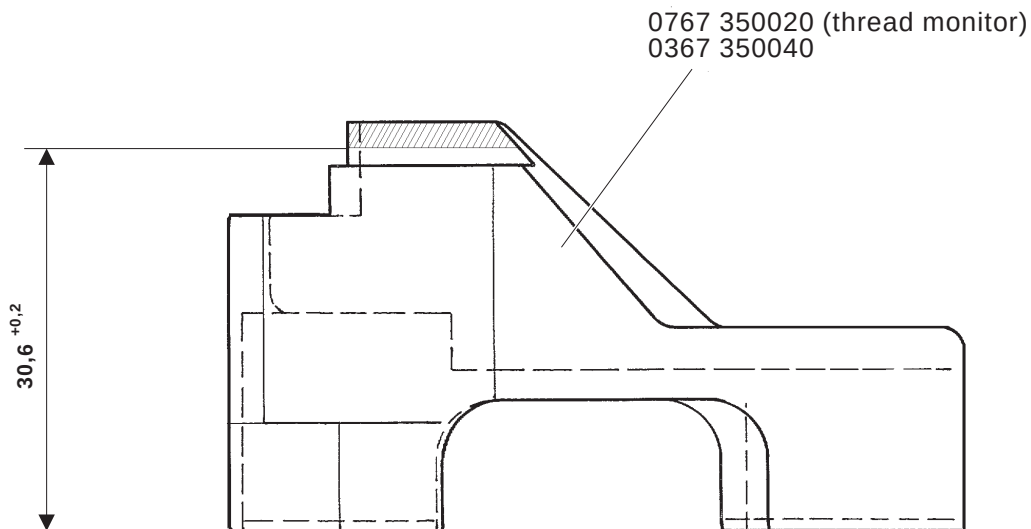
Change the following parameters:

Parameter 136	to 2
Parameter 154	to 7
Parameter 171	Position 2 (leading edge "496")
	Position 2A (trailing edge "034")
Parameter 180	Number of reversion increments 114
Parameter 181	Activation delay of reversion 10
Parameter 182	Reversion "ON"
Parameter 190	Activation angle of the thread trimmer 300
Parameter 192	Activation angle of thread tension release 310



3. Mechanical conversion

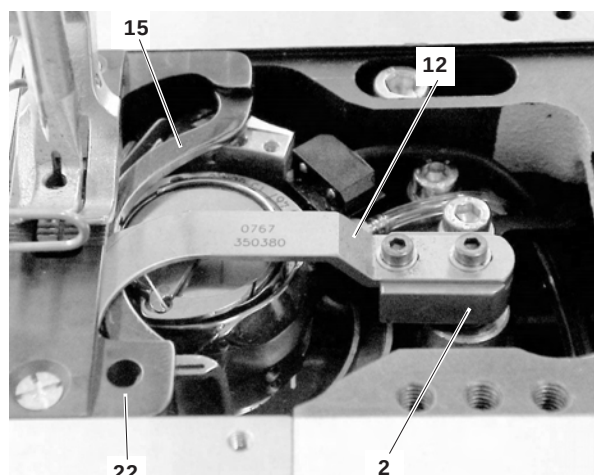
- Dismantle the existing thread-pulling knife, the counter knife with the clamp spring and the knife support, throat plate, feeder, bobbin housing and the cam disc.
- Mill off the contact edge at its support (file) to measure 30,6 (see drawing).
- With older machines, it may be necessary to rework (file) the cast iron in the vicinity of the hook, see drawing.
- Mount the new parts in the following order: 1st bobbin housing, 2nd feeder, 3rd counter knife with its support milled off and clamp spring, 4th throat plate, 5th thread-pulling knife. Please pay attention to the points described in the subheading 4.



4. Setting the cutting position

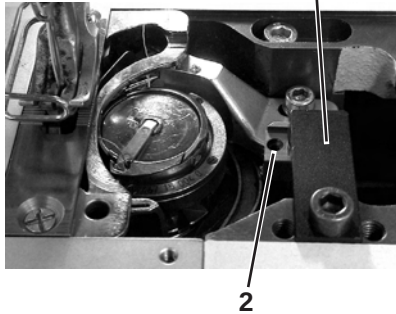
- 1. The thread-pulling knife 12 is screwed off .**
- 2. The throat plate screwed off .**
- 3. Loosen all the clamping on the axis of the thread-pulling knife support 2.**

- Screw on the gauge **0767 290030** and turn the axle of the thread-pulling knife support **2** from the bottom to press against the gauge (see picture).



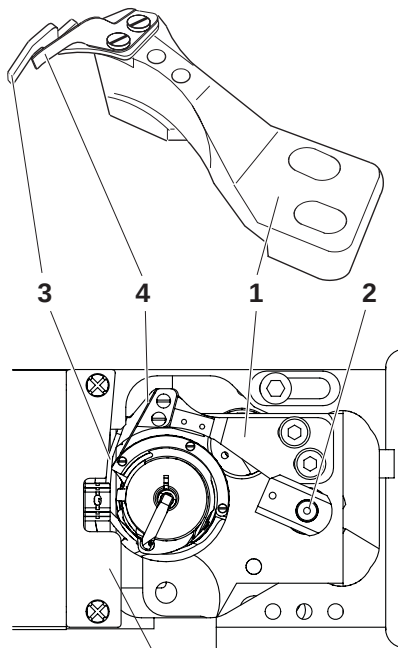
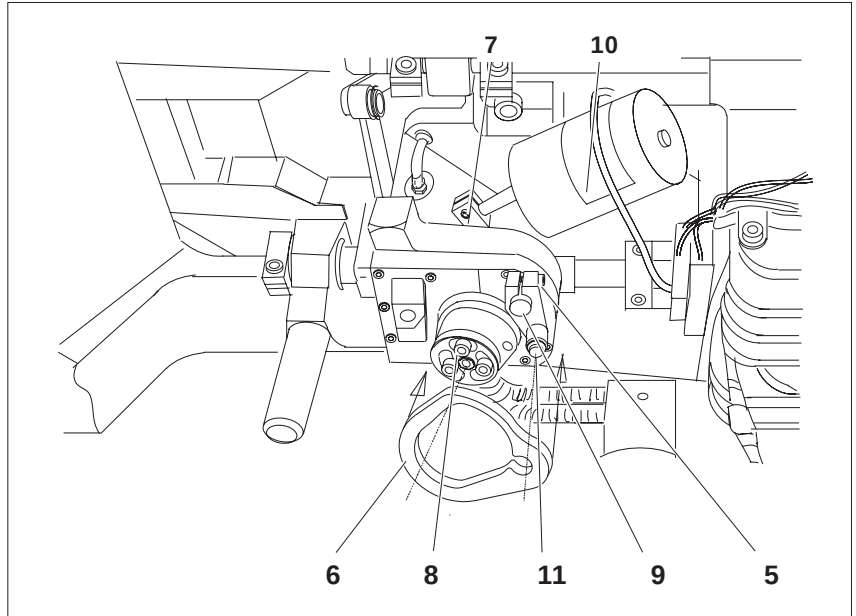


0767 290030



- Screw on both adjustment discs on the axle of the thread-pulling knife support **2** in such a way that the axle can be smoothly moved without play. Tighten the adjustment discs.

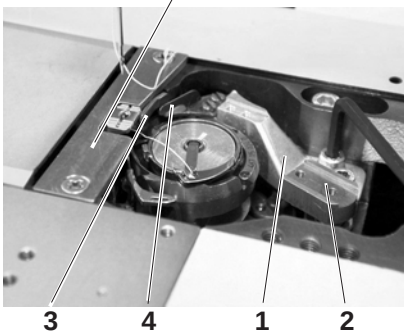
4. Screw on the gauge 0767 290040



5. Positioning of the counter knife 3, clamp spring 4 and support 1

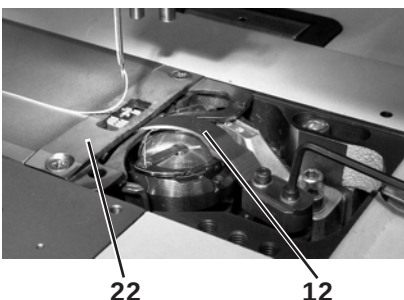
- Push the support **1** with the counter knife **3** and the clamp spring **4** screwed on to the rear until it touches the cast iron and then to the left until the counter knife **3** touches the gauge 0767 290040 (see opposite picture).
- The counter knife **3** is then positioned as seen on the opposite picture. If the hook has been often reworked or the needle is standing extremely close to the hook it may be necessary to deviate from the gauge setting (the counter knife to the feeder). Eventually, loosen the fastening screws of the counter knife **3** and correct the clearance through shifting it within the room left by the bolt holes. (It may be necessary to redo the setting again with older and often reworked hooks).
- Screw on the thread-pulling knife **12**. Turn the thread-pulling knife **12** and its support **2** to the rear, to be between the clamp spring **4** and the counter knife **3**. The clamp spring **4** should retain lightly the bobbin thread. If necessary loosen the screws of the the clamp spring **4** and set it again. (If the bobbin thread is too long at the seam beginning, check the error description at chapter 7).
- Screw off the thread-pulling knife **12**, screw off the gauge, screw on the throat plate **22** and then the thread-pulling knife **12** (see opposite picture). In this position, press the thread-pulling knife **12** to the left (make sure to have a small cutting pressure) and screw it on.

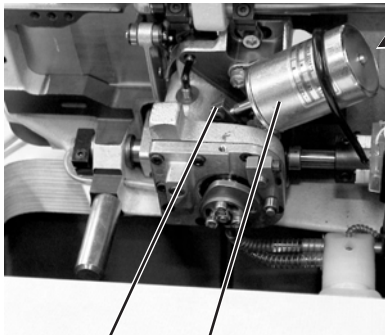
0767 290040



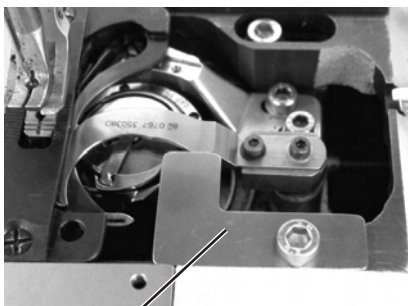
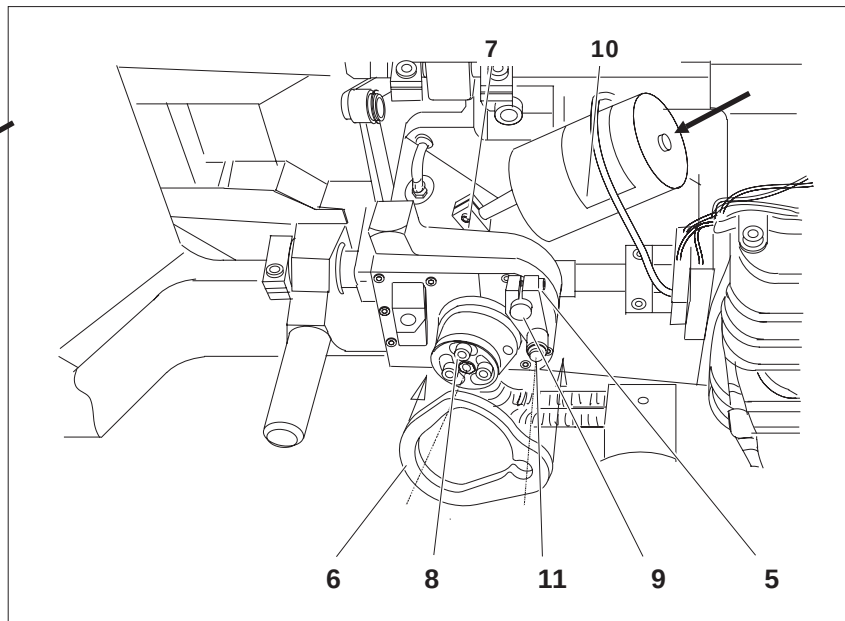
Control

- Check whether the lower surface of the thread-pulling knife **12** rests upon the curved guide **15**. When moving the thread-pulling knife **12** a light counter-pressure must be noticeable.





7 10



0767 290020

6. Align the trimmer disc 8 with the gauge 6. For that purpose:

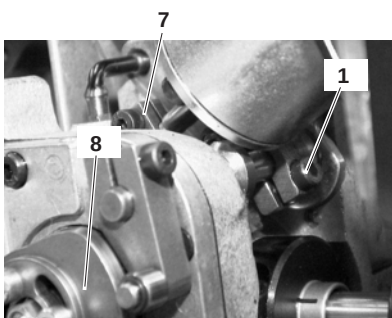
- Set the thread lever to its highest position (the clamping screw 5 is still unfastened see 3rd point).
- Insert the gauge 6 to the roll 11 as represented in the picture.
- Insert the thread trimmer disc 8 in the gauge 6 and fasten it.
- Afterwards **remove** the gauge 6 and check whether all moving parts are running smoothly!

7. Set the piston rod of the magnet 10.

- Loosen the block 7 on the piston rod of the magnet 10.
- Twist the piston rod completely on the block 7 and tighten it.

8. Screw on the gauge 0767 290020

- Position the roll 11 against the disc 8.
- Position the trimmer disc 8 to its lowest position by turning the handwheel. (Lowest position: where the roll 11 comes closest to the axis of rotation of the disc 8). The thread pulling knife abuts on the gauge 0767 290020, see picture.
- Tighten the clamping screw 5 again.
- Screw off the gauge 0767 290020.



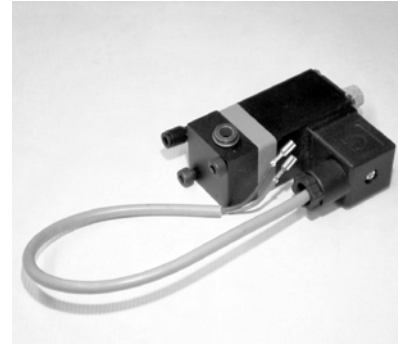
9. Tighten the lever 1 to the shaft of the thread-pulling knife support 2

- Turn the machine using the handwheel, so that the roll 11 clings to the highest point of the thread trimmer disc 8. (Highest position: where the roll 11 is furthest from the axis of rotation of the thread trimmer disc 8).
- There should be a clearance of 0.1 mm between the roll 11 and the peak of the trimmer disc 8.
- Press the rod of the magnet 10 downward in the direction of the arrow and tighten the clamping screw 1 in this position.
- Check whether all moving parts are running smoothly!



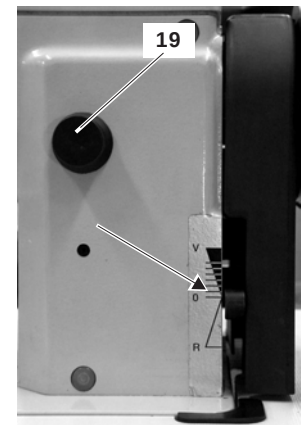
5. Setting the short stitch trimming

In order to get a short trimming, it is necessary that the machine executes a short stitch right before cutting (approx. 1 - 1.5 mm). The short stitch will be achieved by the mounting of a new cylinder and an additional valve (see pictures below and the exploded view sheet 20).



5.1 Mounting and Setting

- Replace the present threaded pin M8 x 12 (9205 102798) retaining the belt tensioner against the threaded pin M8 x 8 (9205 102778).
- Fix the bracket 0767 350490 using the cylinder head screw M8 x 10 (9203 004568) on the hole.
Fix the cylinder 0999 220747 onto the bracket.
- Set the stitch trimming to approx. 1.5 mm by adjusting the piston rod and turning the setting wheel **19**.
- Pull out the piston rod of the cylinder and set it to touch the lever **14** with the nut. Tighten the counter nut.
- Connect the cylinder through the valve to the pneumatic system (check the exploded view sheet 20).
- Attach the solenoid valve to the PCB.



PCB

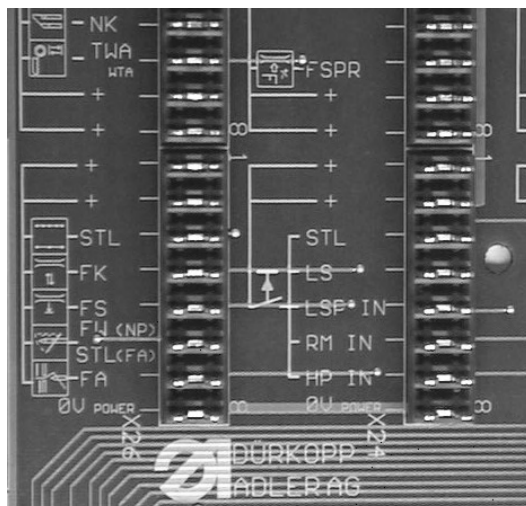
No. 9850 767013

PIN

+ and FW (NP) / STL (FA)

X26 PIN 1 or 2 (+)

X26 PIN 6 [FW/NP/STL(FA)]



6. Mounting the thread clamp (Thread feeding device)

6.1 General Informations

With the thread clamp **15** and the relevant electronic components, the thread is pulled downward and swallowed up while sewing on. In order to avoid a threadbreakage (the thread can get jammed between the sewing foot and material) the sewing foot is briefly relieved.

The strength of the relief depends on the position of the adjusting wheel **20** (stroke adjustment).

Higher stroke stronger relief (thicker Material)

Lower stroke *weaker relief (thinner Material)*

The correct function of the thread clamp depends on the setting of the potentiometer **3**.

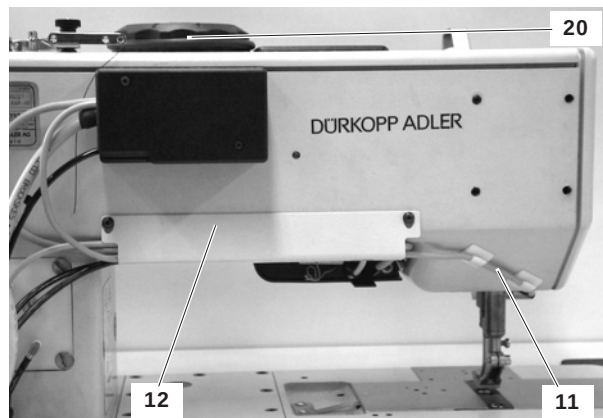
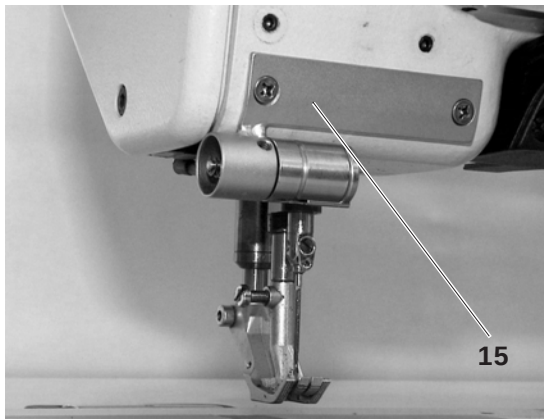
The potentiometer is in general correctly set.



ATTENTION!

When starting the sewing process (after the threading the upper thread/inserting a new bobbin), make sure that the thread has the normal thread length (apporx. 28 mm). **Cut it using a pair of scissors!!!**

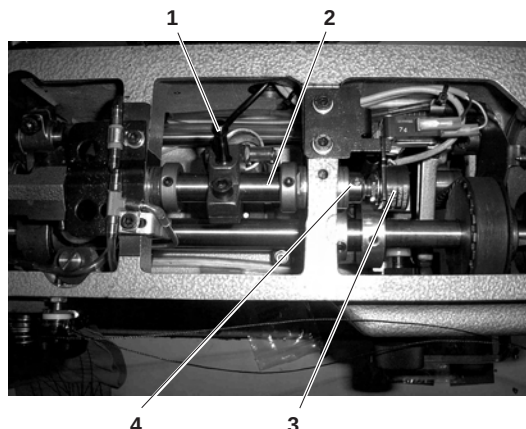
Ignoring the above may lead to the danger of the thread wrapping the shuttle track thus breaking the hook and/or the throat plate!



6.2 Control/Adjustment of the potentiometer (if necessary)

The sewing machine is equipped with a potentiometer for speed limitation in case of higher strokes and relieving the sewing foot.

The potentiometer **3** is mechanically connected with the setting wheel on the arm cover via shaft **2**, lever **1** and ball pin. The control recognizes the set sewing foot stroke through the potentiometer **3** and adapts the number of stitches and the thread feed for the thread feeding device.





Rule and control

Checking the adjustment of the potentiometer 1

- Hold the “P” key down, turn the main switch on, enter the code no. and select parameter F-188.
- Press the “E” key. The current Speedomat level and the corresponding speed limitation are displayed.
- When setting the stroke height with the setting dial to the minimum stroke height the display should show a Speedomat level between 1 and 3.
- When setting the stroke height with the setting dial to the maximum stroke height the display should show a Speedomat level between 19 and 21.
- If not, the potentiometer must be readjusted.

Adjusting potentiometer 1

- After the attachment of the potentiometer the potentiometer axle in the stroke shaft must be adjusted. When using the sewing drive DC1600/DA82GA or VD552KV/6F82FA and the control panel V810 or V820 the setting occurs via the parameter F-188. Proceed as follows:
- Remove the arm cover and set the smallest stroke height with the stroke shaft.
- Loosen the arresting screw for the potentiometer shaft
- Hold the “P” key down, turn the main switch on, enter the code no. and select parameter F-188.

V810 control panel

- **Using the V810 control panel** Display V810
- Press the “E” key; The current Speedomat level (e.g. 11) and the corresponding speed limitation (e.g. 2400) are displayed. **11.2400**
- The potentiometer axle is turned (at the gripper rings) until the display shows the Speedomat level “01” and the corresponding maximum speed (e.g. 3500). **01.3500**
- Tighten the potentiometer shaft with the arresting screw.
- Remount the arm cover and check the setting.

V820 control panel

- **Using the V820 control panel** Display V820
- Press the “E” key; The current Speedomat level (e.g. 11) and the corresponding speed limitation (e.g. 2400) are displayed. **2400 05 11 19**
- The potentiometer axle is turned (at the gripper rings) until the display shows the Speedomat level “01” and the corresponding maximum speed (e.g. 3500). **3500 05 01 19**
- Tighten the potentiometer shaft with the arresting screw.
- Remount the arm cover and check the setting.



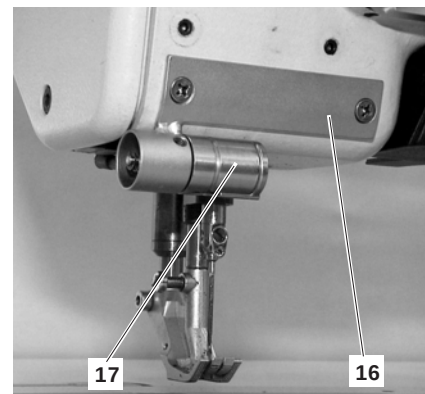
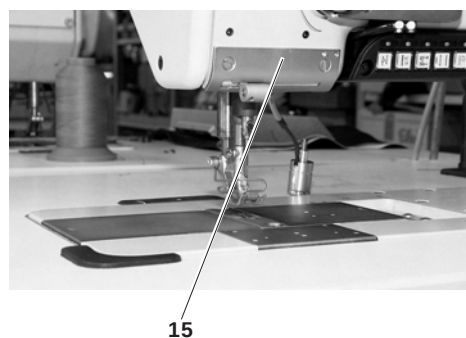
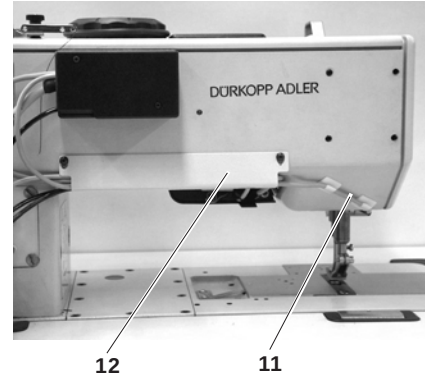
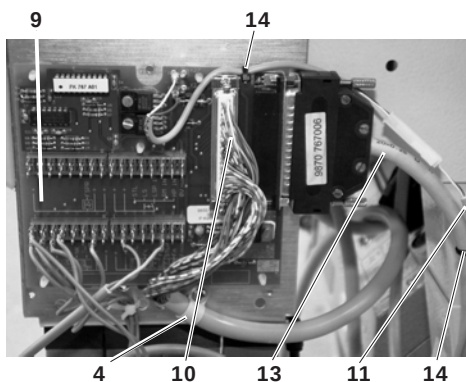
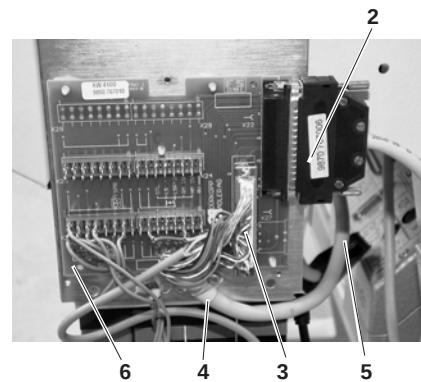
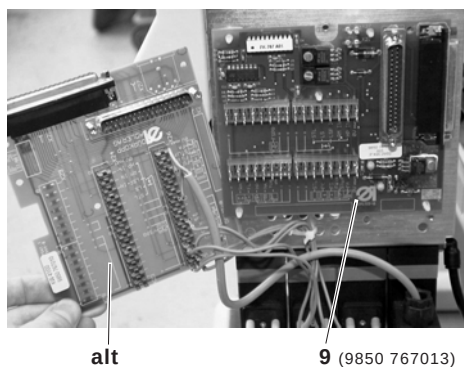
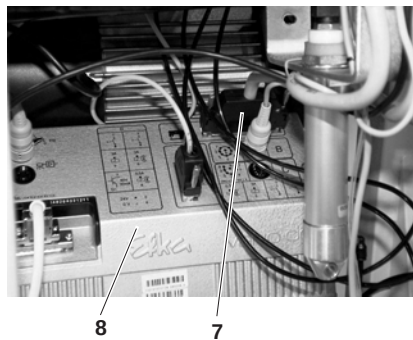
Attention!

The adjustment of the potentiometer occurs with the main switch turned on. Work must thus be conducted with appropriate caution!



6.3 Mounting the electrical and mechanical parts the thread clamp

- Unscrew the cover **1**.
- Unplug the connector **2**.
- Pull out the plug **3** and unscrew the cable tie **4** (keep it for a later use).
- Pull out the plug **7** from the control box of the sewing drive **8** and remove the cable **5** (no longer needed).
- Remove the PCB **6** from the clips
- Attach the new PCB **9** to the clips.
- Unplug the cables of the plugs X23 to X26 one by one, connected to the old PCB **6**, and connect them to the PCB **9**.
- Plug the connector **2** to the PCB **9**.
- Plug the cable provided with the kit into the control box **8**.
- Plug the other end of the cable **10** to the PCB **9**.
- Attach the cable using the cable tie **4**.
- Unscrew the existing thread guide **15** and screw on the support **16**.
- Align the clamping magnet **17** with the centre of the needle and screw it on.
- Lead the cable **11** through the cable duct **12** under the table top.
- Lead the cable **11** along the cable **13** and attach the plugs to the PCB **9** X27 and X28. Fix the cable **11** using the provided cable ties **14** at the PCB **9**.
- Screw on the cover **1** again.





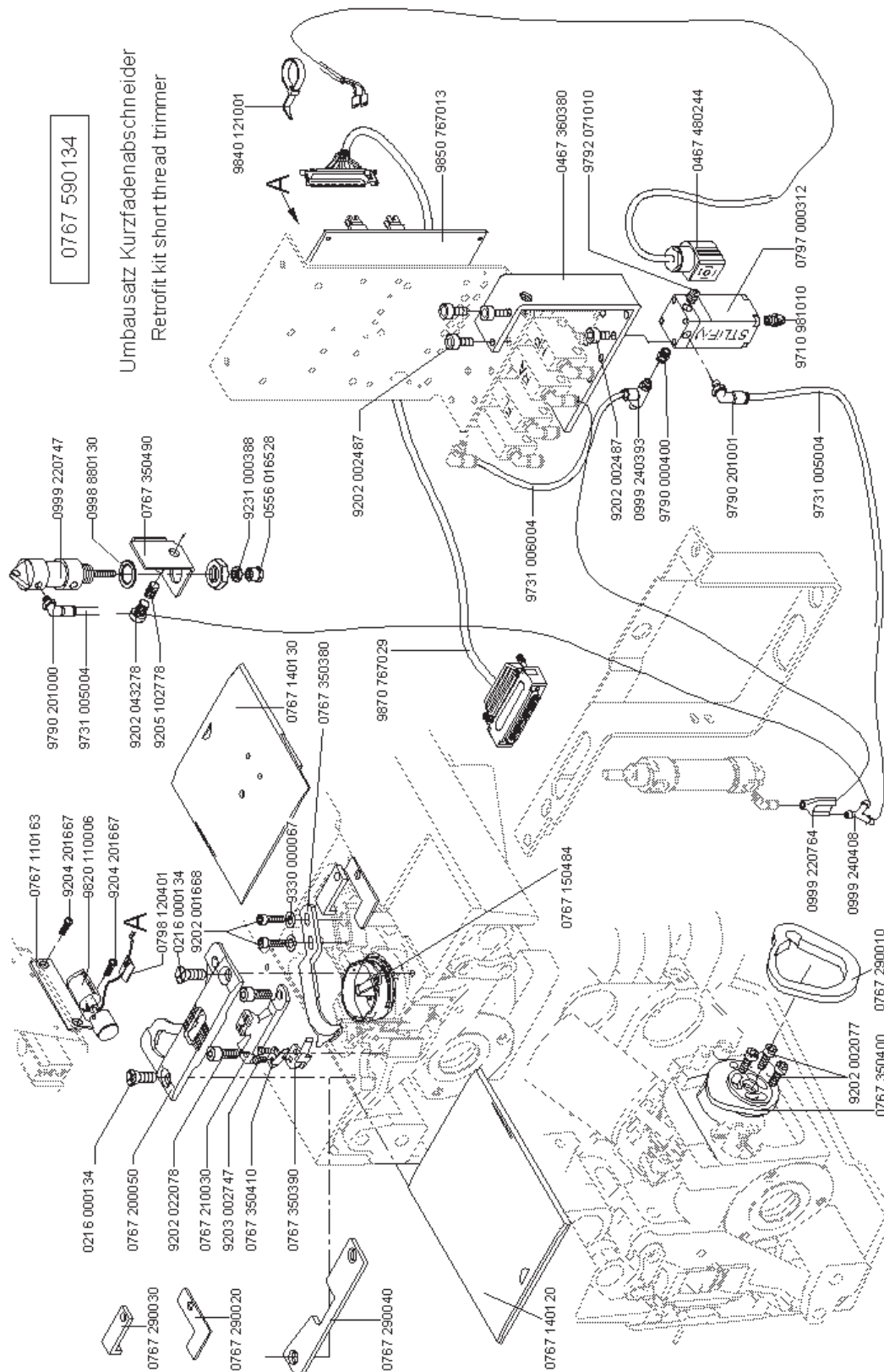
7. Errors, Cause and Remedy

Error	Cause and Remedy
The thread does not get cut	-Check parameter -Knife dull or faulty -Cutting pressure pulling-knife/counter-knife -Thread-pulling knife position (see chapter 4) -Trimmer disc -Check the height of the thread-pulling knife to the counter knife
Upper thread too short	-Pretension too strong -Trimmer disc too early (see chapter 4)
The thread clamp does not clamp	-Dirt particle in the thread guide -Check parameter -Check connection to the PCB (see chapter 6.3)
The upper thread is not pulled downward or the thread breaks while sewing on	-Check parameter -Check the stroke adjustment -Sewing foot lift too slow -Check throttle -The thread clamp does not clamp -Check connection to the PCB
The thread-pulling knife does not catch the thread	-Check the position of the trimmer disc -Thread-pulling knife not smoothly moving -Thread-pulling knife not in output position -Check setting (see chapter 4) -Thread-pulling knife too high (see chapter 4)
The thread-pulling knife will not be taken to its catching position	-Magnet not set properly (see remark chapter 4) -Too strong pressure of the counter knife (see chapter 4)
Too long bobbin thread at the beginning	-The clamp spring is retaining the bobbin thread too strongly -Set the clamp spring to be less tight.



Hint!

The regrinding of the counter knife will result in lengthening the threads cut!



Nacharbeit Grundplatte
0767 KFA vor 09.1999
Serial Nr. 828209
Für Umbausatz 0767 590134

Bed-plate reworking
0767 KFA before 09.1999
Serial No. 828209
For Retrofit kit 0767 590134

