

adler

168

D

**Informationen
Funktionen
Einstellungen
Störungshinweise**

Dieses kurzgefaßte Buch dient der schnellen Information für den Nähmaschinen-Mechaniker zur Durchführung von Reparaturen.

Wir setzen voraus, daß normal vorkommende Montagen, Demontagen usw. unbedingt zur Ausbildung eines Nähmaschinen-Mechanikers gehören. Sie sind hier nicht erwähnt.

Dieses Buch enthält deshalb eine kurze Übersicht über die Hauptfunktionen, die erforderlichen Einstellungen und deren Werte.

Ebenso Hinweise zur Beseitigung von Störungen. Sie finden die zum praktischen Gebrauch bestimmten Werte und Hinweise in vier Hauptgruppen aufgliedert:

- Technische Informationen
- Funktionsübersichten
- Einstellungen
- Störungshinweise

Die ersten zwei Punkte haben den Sinn, durch Kenntnis von Daten und mechanischer Funktion der Maschine die danach erklärten Einstellungen besser, schneller vornehmen zu können.

Als Grundlage diene eine verstellte Maschine. Bitte prüfen Sie deshalb bei einer einzelnen Justierung auch die vorher erklärten Einstellungen.

Unterklassen und deren Einstellungen sind hinter der Grundklasse (Grundeinstellung) erwähnt.

<u>Inhaltsverzeichnis</u>	<u>Seite</u>
Erläuterung	1
Inhaltsverzeichnis	2-3
■ Technische Informationen	
Technische Ausstattung	4
Technische Daten	4-5
■ Funktionsübersichten	
Nadelantrieb	6-7
Schlingenfänger	6-7
Transportierung (Vorschub, Hub)	6-7
■ Einstellungen	
Einstellungen Grundklasse 168-4S	8-9
Nadeleinstich prüfen	8-9
Greifer einstellen	8-10
Nadelschutz einstellen	10-11
Spulengehäuse-Lüfter einstellen	10-11
Nadelstangen-Höhe einstellen	12-13
Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen	12-13
Transporteur-Nachschub einstellen	14-15
Transporteur-Höhe einstellen	14-15
Transporteur-Hub einstellen	16-17
Transporteur-Lage prüfen	16-17
Rollfuß einstellen	18-19
Fadenanzugsfeder einstellen	18-19
Einstellungen Unterklasse 168-72	20-23
-73	24
-74	25
-262	26-27
-263	28
-264	28
-272	29

	<u>Seite</u>
168-273	29-30
-274	30
-362	30-31
-362S	31
-363	31
-363S	32
-364	32-
-364S	33
■ Störungshinweise	
Fadenreißen	34-35
Nadelbrechen	36-37
Fehlstiche	37-38
Ungleichmäßige Naht (Stichbild, unregelmäßige Stiche)	39-40

■ Technische Informationen

Technische Ausstattung:

Bauart:	Stülennähmaschine
Nadelanzahl:	Ein- bzw. Zweinadel
Stichart:	Doppelstepp-Geradstich
Transportart:	Untertransport
	Unter- und Nadeltransport
	Unter-Nadel-Obertransport
Schlingenfänger:	1 bzw. 2 große, waagerechte, doppelt umlaufende Rundgreifer
Fadengeber:	Gleitfadenhebel

Technische Daten:

		-45	-72	-73	-74
Stiche/min	max:	1250	1800	1700	1250
Größe Stichlänge	mm:	6	6	6	6
Größter Fußchenhub	mm:	7	7	7	7
Durchgangsraum	mm:	285x115	285x115	285x115	285x115
Grundplattengröße	mm:	518x178	518x178	518x178	518x178
Nadelsystem	:	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr
	-Nr.:	140-170	80-110	110-140	140-170
Garn	BW:	Zierrgarn 6-9fach	60/3-20/3	-	Zierrgarn 6-9fach
	Synth. Garn:	20/3-10/3	120/3-60/3	60/3-30/4	20/3-10/3
	Seide:	20/3-10/3	100/3-60/3	60/3-20/3	20/3-10/3
	Leinen:	25/3-18/3	-	50/3-30/3	25/3-18/3
Motorumdrehung	:	1400	1400	1400	1400
Motorscheiben-β	mm:	125	100	95	125
Antriebsradscheiben-β	mm:	140	80	95	140
Kraftbedarf	PS:	1/3	1/3	1/3	1/3
Gewicht	kg:	46	46	46	46
Nadelabstand	mm:	-	-	-	-

		-362	-362S	-363	-363S
Stiche/min	max:	2000 *	2000	1800	1800
Größe Stichlänge	mm:	6	6	6	6
Größter Fußchenhub	mm:	7	7	7	7
Durchgangsraum	mm:	285x115	285x115	285x115	285x115
Grundplattengröße	mm:	518x178	518x178	518x178	518x178
Nadelsystem	:	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr
	-Nr.:	80-110	80-110	110-140	110-140
Garn	BW:	60/3-20/3	60/3-20/3	-	-
	Synth. Garn:	120/3-60/3	120/3-60/3	60/3-30/4	60/3-30/4
	Seide:	100/3-60/3	100/3-60/3	60/3-20/3	60/3-20/3
	Leinen:	-	-	50/3-30/3	50/3-30/3
Motorumdrehung	:	1400	1400	1400	1400
Motorscheiben-β	mm:	112	112	125	125
Antriebsradscheiben-β	mm:	80	80	95	95
Kraftbedarf	PS:	1/3	1/3	1/3	1/3
Gewicht	kg:	46	46	46	46
Nadelabstand	mm:	-	-	-	-

		-262	-263	-264	-272	-273	-274
Stiche/min	max:	2000	1800	1250	1800	1600	1100
Größe Stichlänge	mm:	6	6	6	6	6	6
Größter Fußchenhub	mm:	7	7	7	7	7	7
Durchgangsraum	mm:	285x115	285x115	285x115	285x115	285x115	285x115
Grundplattengröße	mm:	518x178	518x178	518x178	518x178	518x178	518x178
Nadelsystem	:	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 D
	-Nr.:	80-110	110-140	140-170	80-110	110-140	180
Garn	BW:	60/3-20/3	-	Zierrgarn 6-9fach	60/3-20/3	-	-
	Synth. Garn:	120/3-60/3	60/3-30/4	20/3-10/3	120/3-60/3	60/3-30/4	15/3
	Seide:	100/3-60/3	60/3-20/3	20/3-10/3	100/3-60/3	60/3-20/3	-
	Leinen:	-	50/3-30/3	25/3-18/3	-	50/3-30/3	18/3
Motorumdrehung	:	1400	1400	1400	1400	1400	1400
Motorscheiben-β	mm:	112	120	95	100	95	106
Antriebsradscheiben-β	mm:	80	95	140	80	95	140
Kraftbedarf	PS:	1/3	1/3	1/3	1/3	1/3	1/3
Gewicht	kg:	46	46	46	46	46	46
Nadelabstand	mm:	3-12	4,8-10	4,8-10	3-12	4-10	3,2-12

		-364	-364S
Stiche/min	max:	1250	1250
Größe Stichlänge	mm:	6	6
Größter Fußchenhub	mm:	7	7
Durchgangsraum	mm:	285x115	285x115
Grundplattengröße	mm:	518x178	518x178
Nadelsystem	:	134 Lr	134 Lr
	-Nr.:	140-170	140-170
Garn	BW:	Zierrgarn 6-9fach	Zierrgarn 6-9fach
	Synth. Garn:	20/3-10/3	20/3-10/3
	Seide:	20/3-10/3	20/3-10/3
	Leinen:	25/3-18/3	25/3-18/3
Motorumdrehung	:	1400	1400
Motorscheiben-β	mm:	106	125
Antriebsradscheiben-β	mm:	140	140
Kraftbedarf	PS:	1/3	1/3
Gewicht	kg:	46	46
Nadelabstand	mm:	-	-

Nadelantrieb

Die Auf- und Abwärtsbewegung der Nadelstange erfolgt: Vom Handrad 1 auf die Armwelle 2, die Kurbel 3, welche die Bewegung auf das Nadelstangen-Gelenk 4, den Kloben 5 und damit auf die Nadelstange 6 überträgt.

Schlingenfänger

Die doppelt umlaufende Bewegung des Rundgreifers erfolgt: Vom Handrad 1 auf die Armwelle 2, das Kegelrad 7, das Kegelrad 8, die Vertikalwelle 9, das Kegelrad 10, das Kegelrad 11, die kurze Greiferwelle 12, die Rutschkupplung 13 (die ein Blockieren des Greifers z.B. durch Fadeneinschlag abfängt), die lange Greiferwelle 14, das Kegelrad 15, das Kegelrad 16, die Greiferantriebswelle 17 und den Greifer 18

Transportierung

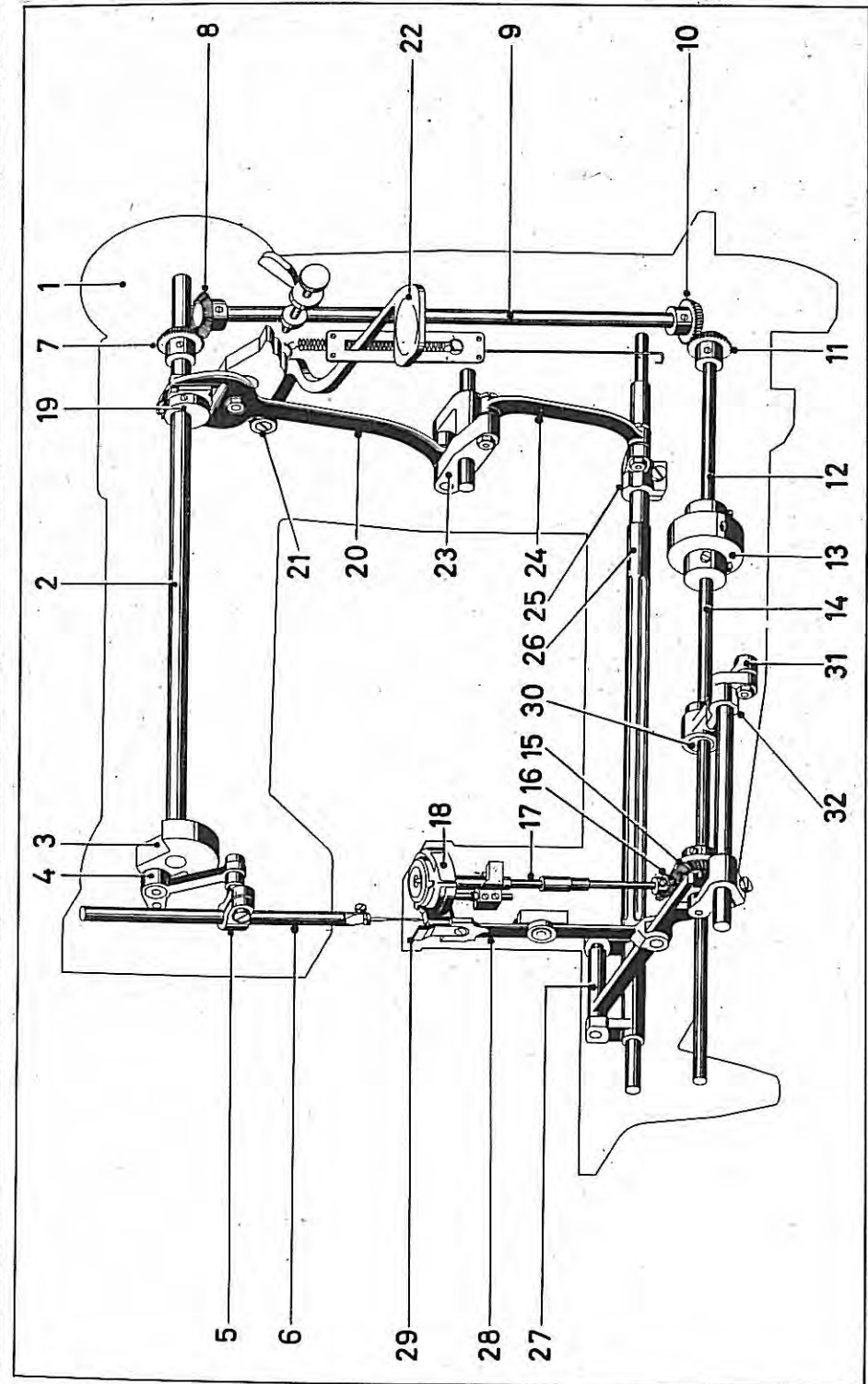
Die Transportbewegung entsteht durch das Zusammenwirken zweier Bewegungsmechaniken: den Transporteur-Vorschub und den Transporteur-Hub.

Der Transporteur-Vorschub erfolgt:

Vom Handrad 1 auf die Armwelle 2, den Exzenter 19, die Gabel 20, deren Vorschubbewegung (Stichlänge) jetzt von der Stellung des verstellbaren Gelenkes 21, welches durch Hoch- und Tiefschwenken des Griffes 22 beeinflusst (verstellt) wird, abhängt, den Umlenkhebel 23 (mit Bolzen), die Zugstange 24 mit Bolzen, die Vorschubkurbel 25, die Welle 26, den Balken 27 mit Bolzen, den Hebel 28 mit Bolzen, und auf den Transporteur 29

Der Transporteur-Hub erfolgt:

Vom Handrad 1 auf die Armwelle 2, das Kegelrad 7, das Kegelrad 8, die Welle 9, das Kegelrad 10, das Kegelrad 11, die kurze Welle 12, die Rutschkupplung 13, die lange Welle 14, den Hubexzenter 30, die Zugstange 31 mit Schraube, die Kurbel 32, den Balken 27, den Hebel 28 mit Bolzen und den Transporteur 29.



■ Einstellungen

Einstellungen Grundklasse 168-4S

Beachten Sie vor jeder Einstellung, daß sämtliche Schrauben des Bewegungsmechanismus fest angezogen sind (und auf der jeweiligen Fläche oder Kerbe sitzen).

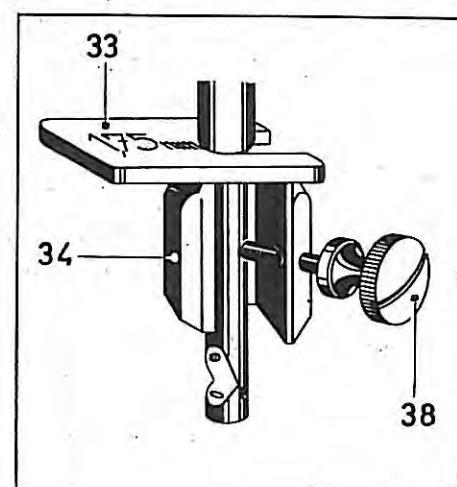
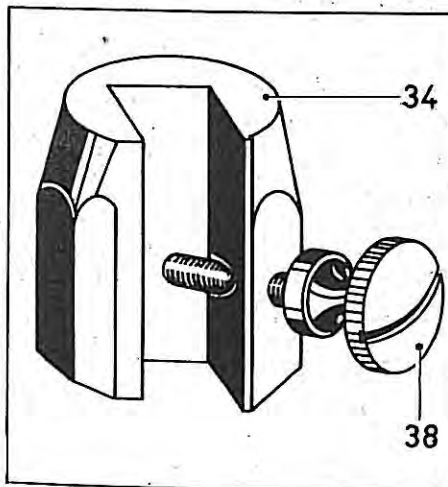
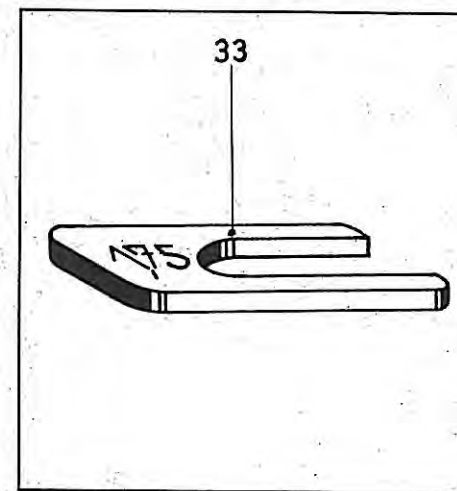
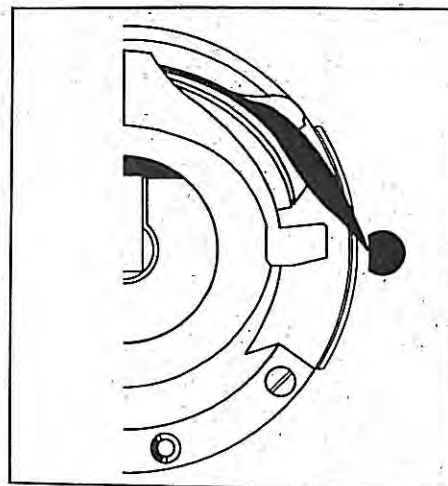
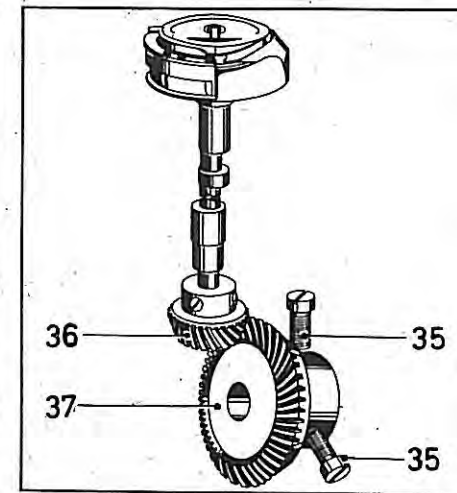
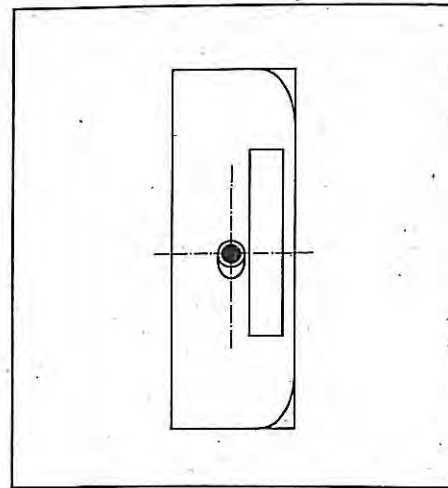
Nadeleinstich prüfen

1. Nadelsystem 134 Lr Nr. 140 einsetzen.
2. Handrad drehen (auf sich zu) bis Nadel in Stichplattenloch einsticht. Dabei muß die Nadel genau Mitte Stichloch einstechen. 1. Abbildung.
Evtl. Korrektur durch Versetzen der Transportsäule vornehmen.

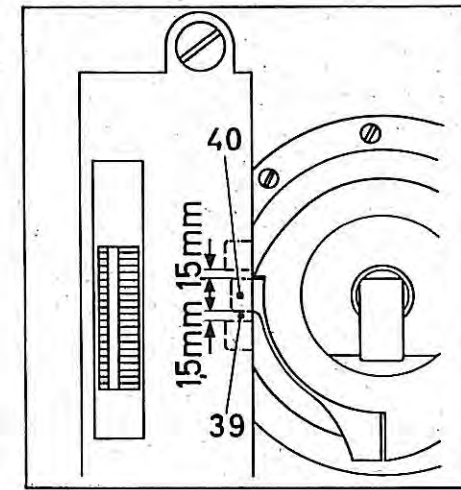
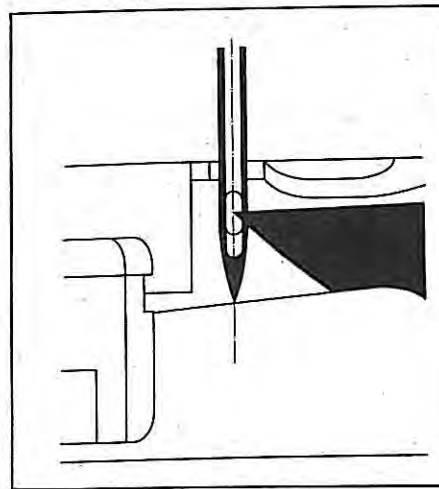
Greifer einstellen (Schleifenhub, Nadelluft)

Benötigte Einstellehre: Schleifenhublehre 33 (1,75 mm)
Teile-Nr. 981 15 000 8
Kloben 34
Teile-Nr. 981 15 000 2

1. Bei neu eingesetzter Stichplatte Stichplattenloch gut auspolieren.
2. Greifer einsetzen (bei neuem Greifer) bzw. Kegelradgehäuse abschrauben und Kegelradschrauben 35 (bei altem Greifer) lösen. 2. Abbildung.
3. Handrad drehen, bis Greiferspitze auf Nadelhohlkehle steht. In dieser Stellung darf keine Nadelluft von Nadelhohlkehle bis Greiferspitze vorhanden sein. 3. Abbildung.
Korrektur wie folgt vornehmen:
4. Greifersäulenbefestigungs-Schraube lösen. Greifersäule entsprechend verschieben, Säulenbefestigungs-Schraube festdrehen. Bitte vergessen Sie nachher nicht, den Eingriff der Kegelräder 36 und 37 nachzustellen. 2. Abbildung.
5. Schleifenhublehre 33 auf Kloben 34 legen und beides auf Nadelstange soweit nach oben schieben, bis Schleifenhublehre anstößt. 4.-6. Abbildung.

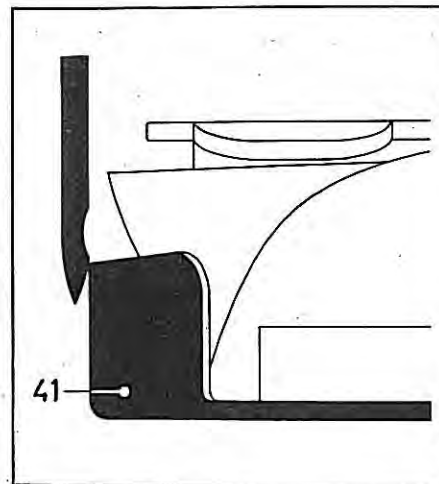


6. Kloben 34 durch Schraube 38 befestigen.
7. Schleifenhublehre 33 wegziehen.
8. Handrad in Nährichtung drehen, bis Kloben oben anschlägt.
9. Kegelrad 37, Seite 9, im Eingriff mit Kegelrad 36 drehen, bis Greiferspitze Nadelmitte steht. 1. Abbildung.
10. Kloben 34 abschrauben und Kegelradbefestigungs-Schrauben 35 festdrehen.
Beachten Sie aber dabei, daß beide Kegelräder 36 und 37 einwandfrei im Eingriff stehen (ohne zu schwer zu gehen oder zuviel Luft zu haben).
11. Zwischen Stichplattennute 39 und Haltenase 40 muß ca. 1,5 mm Luft vorhanden sein, bzw. muß die stärkste zur Verarbeitung gelangende Fadenstärke gut durchgehen. Nute 39 muß aber den Greifer noch einwandfrei gegen Verdrähung halten.



Nadelschutz einstellen

1. Handrad drehen, bis Greiferspitze auf Nadelmitte steht.
2. In dieser Stellung darf die Greiferspitze die angedrückte Nadel nicht mitnehmen. Das Greiferblech 41 muß die Nadel vor dem Mitnehmen schützen.
Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Greiferblech 41 vorsichtig biegen. 3. Abbildung.

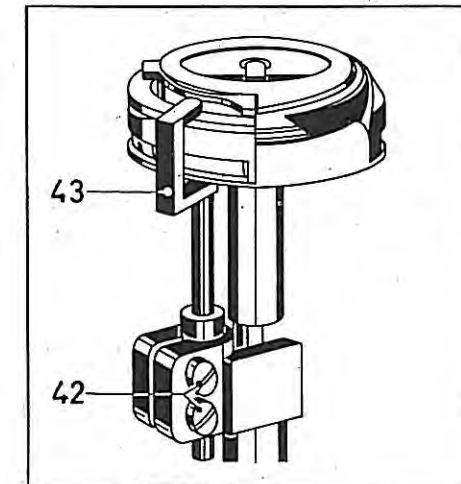


Spulengehäuse-Lüfter einstellen

Die in der 2. Abbildung angegebene, erforderliche Fadenluft hat den Nachteil, daß sich die Haltenase 40 durch die Greiferbewegung immer an eine Kante der Nute 39 anlegt und den Faden beim Ablauf hindert. Um diese Luft trotzdem zu erreichen, muß der Spulengehäuse-Lüfter die Spulengehäuse-Haltenase 40 zurückziehen, damit die jeweilige Fadenstärke einwandfrei ablaufen kann.

Korrektur wie folgt vornehmen:

1. Schrauben 42 lösen. 4. Abbildung
2. Lüfter 43 drehen
nach hinten = weniger Lüftung (Fadendurchlaß)
nach vorn = mehr Lüftung (Fadendurchlaß)
3. Schrauben 42 festdrehen.



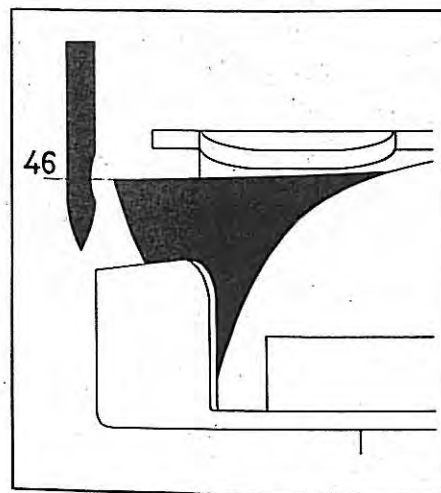
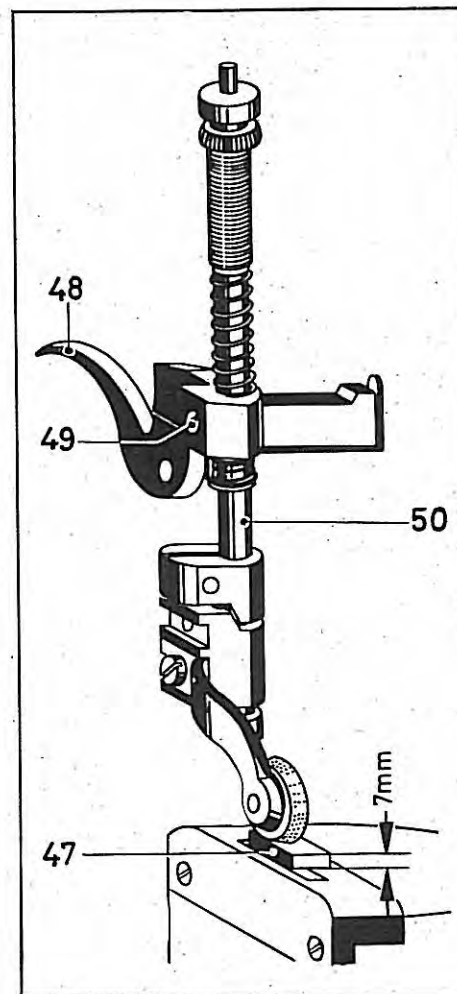
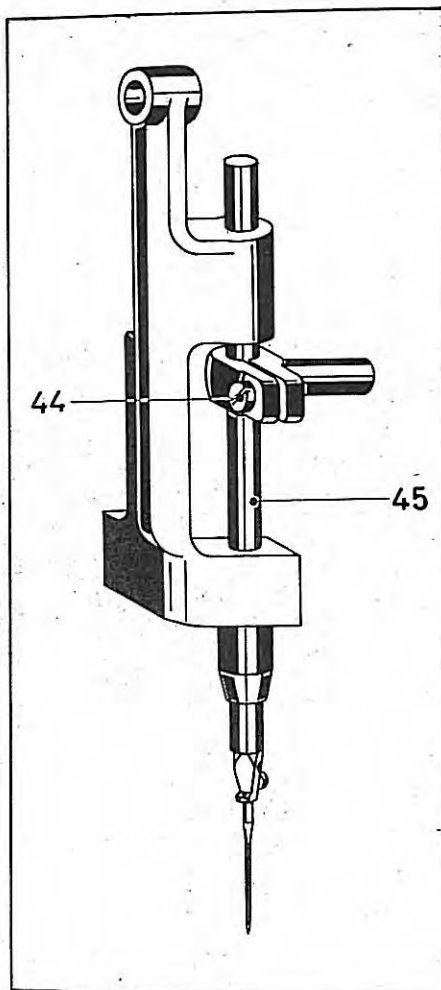
Nadelstangen-Höhe einstellen

1. Schraube 44 lösen. 1. Abbildung.
2. Nadelstange 45 so verschieben, bis die Mitte der Nadelhohlkehle auf Greiferspitzen-Höhe 46 steht. 3. Abbildung.
3. Schraube 44 festdrehen.

Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen

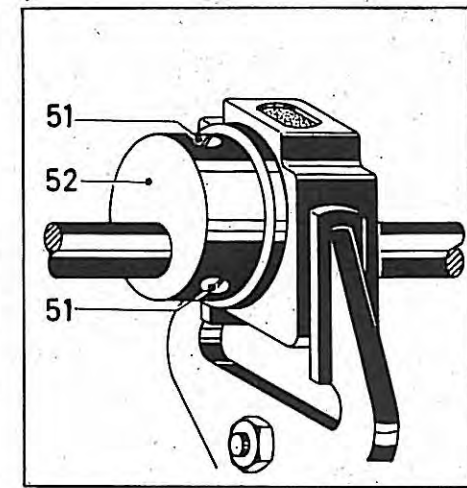
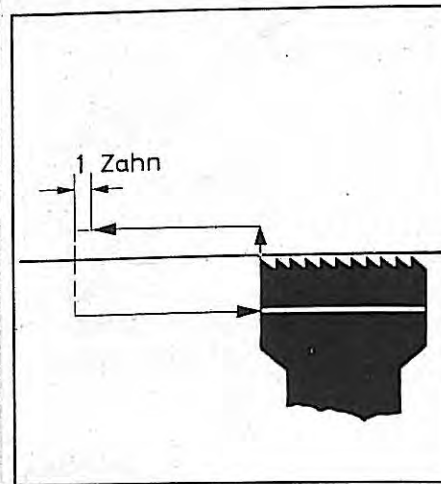
Benötigte Einstellehre: Maßklotz 47 (7 mm)
Teile-Nr. 981 13 000 5

1. Lüfterhebel 48 nach oben klappen. 2. Abbildung.
2. Rollfuß befestigen.
3. Maßklotz 47 unter Rollfuß-Rolle auf Stichplatte legen.
4. Schraube 49 lösen.
5. Stoffdrückerstange 50 bis auf Maßklotz 47 herunterschieben.
6. Schraube 49 festdrehen.



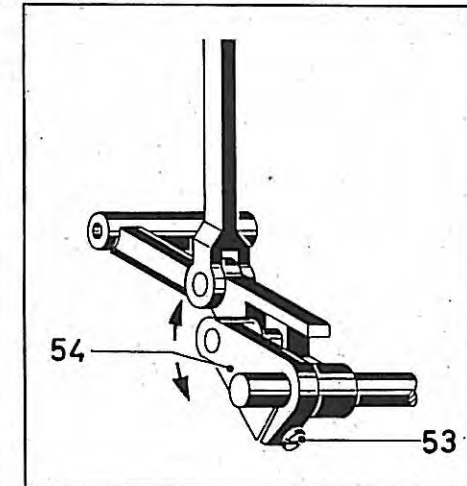
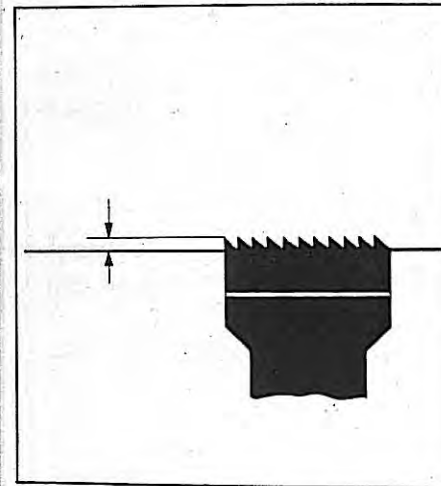
Transporteur-Nachschub einstellen

1. Stichstellerhebel auf größte Vorwärtsstichlänge stellen.
2. Handrad drehen, bis Fadenhebel in höchster Stellung steht.
3. In dieser Stellung Handrad drehen.
Transporteur muß jetzt noch einen Zahn nachschieben, bevor er unter die Stichplatte sinkt (bei normal verzahntem Transporteur). 1. Abbildung.
Korrektur wie folgt vornehmen:
 4. Schrauben 51 lösen. 2. Abbildung.
 5. Exzenter 52 entsprechend drehen.
 6. Schrauben 51 festdrehen.



Transporteur-Höhe einstellen

1. Handrad drehen, bis Transporteur in höchster Stellung steht.
2. In dieser Stellung muß der Transporteur eine Zahnhöhe über der Stichplatte stehen. 3. Abbildung.
Korrektur wie folgt vornehmen:
 3. Schraube 53 lösen. 4. Abbildung.
 4. Kurbel 54 drehen
nach oben = Transporteur kommt höher
nach unten = Transporteur geht tiefer
 5. Schraube 53 festdrehen.



Transporteur-Hub einstellen

Bitte beachten Sie, daß Sie bei der folgenden Einstellung nicht die in der 1. Abbildung gezeigte Transporteur-Hubbewegung, sondern annähernd eine rechteckige Bewegung (2. Abbildung) erreichen.

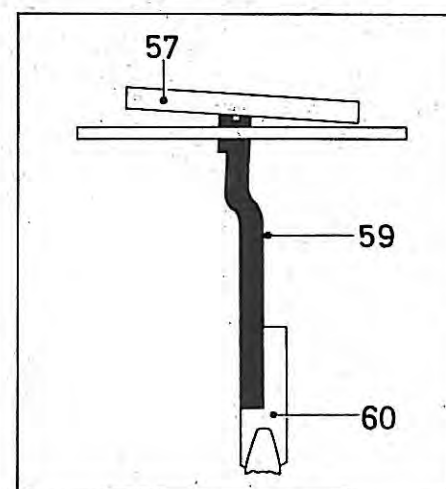
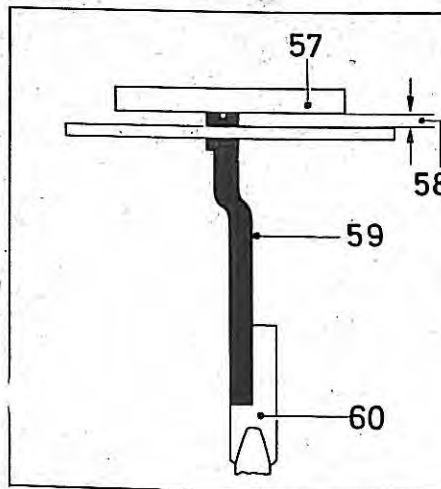
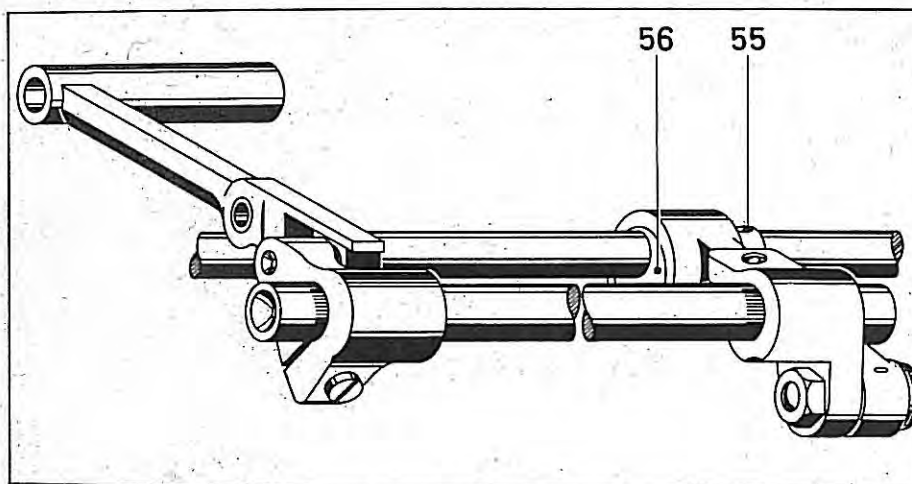
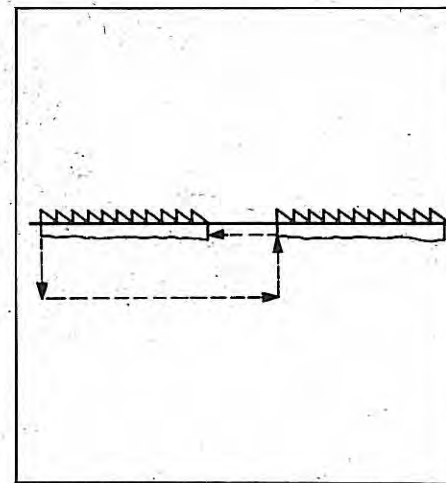
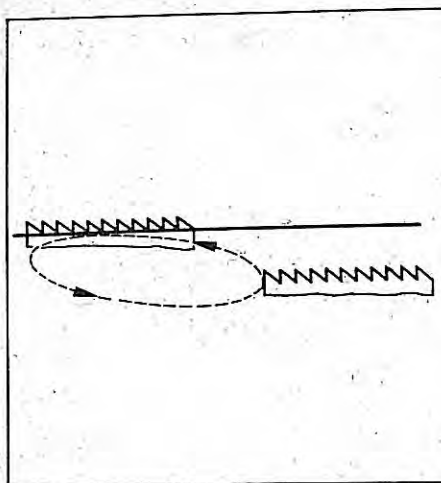
Die in der 2. Abbildung gezeigte Hubbewegung ist deshalb erforderlich, damit die eingestellte Stichlänge auch tatsächlich vom Transporteur über der Stichplatte ausgeführt wird.

1. Handrad drehen, bis Nadel im Stichloch einsticht, bzw. muß der Transporteur den auf Seite 14 eingestellten Nachschub beendet haben.
2. In dieser Stellung muß der Transporteur beim Weiterdrehen des Handrades senkrecht unter die Stichplatte sinken. Ebenfalls muß der Transporteur nach Beendigung des Rückweges wieder senkrecht aus der Stichplatte austreten. Bitte beachten Sie, daß diese senkrechte Hubbewegung durch Korrektur wie folgt vornehmen:
 3. Schrauben 55 lösen. 3. Abbildung.
 4. Exzenter 56 drehen.
Es ist ratsam, den Exzenter mit einem Werkzeug (Schraubenzieher) festzuhalten und die Einstellung durch Drehen am Handrad vorzunehmen.
 5. Schrauben 55 festdrehen.

Transporteur-Lage prüfen

Um einen Transport auf der ganzen Zahnfläche des Transporteurs zu haben, folgende Prüfung durchführen:

1. Handrad drehen, Transporteur in höchste Stellung.
2. Erforderliches Prüflinial 57 (Teile-Nr. 981 16 000 1) (nacheinander) längs und quer auf die Transportzähne legen.
3. Zwischenraum 58 prüfen. Muß völlig waagrecht mit Stichplatten-Oberkante liegen. 4. Abbildung.
4. Evtl. Korrektur durch Biegen (Richten) des Transporteurs 59 bzw. des Hebels 60. 5. Abbildung.
(Freigang im Stichplatten-Ausschnitt beachten).

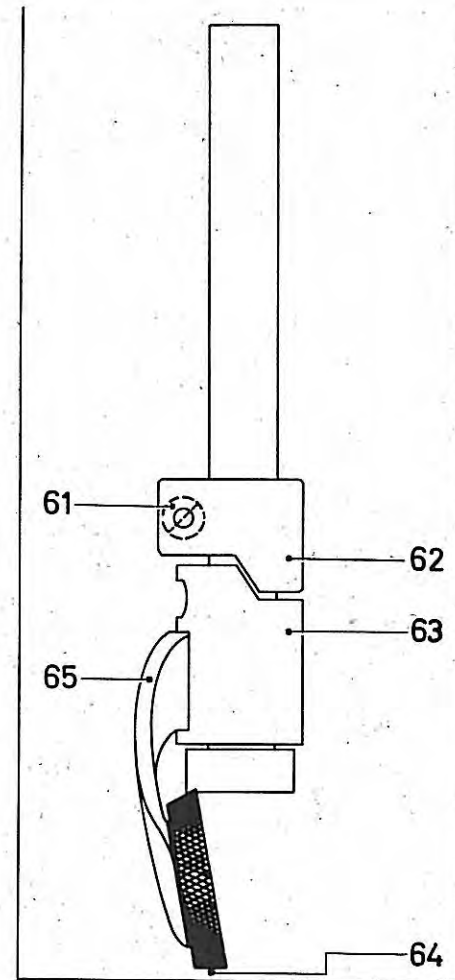
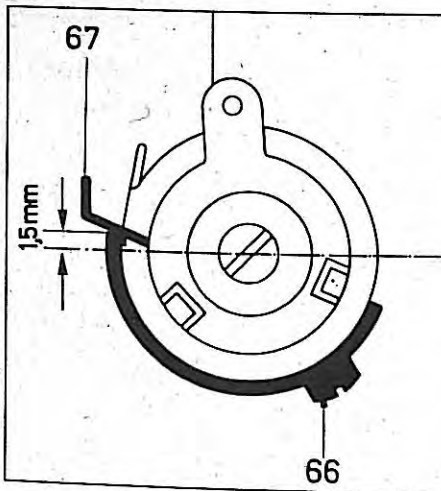
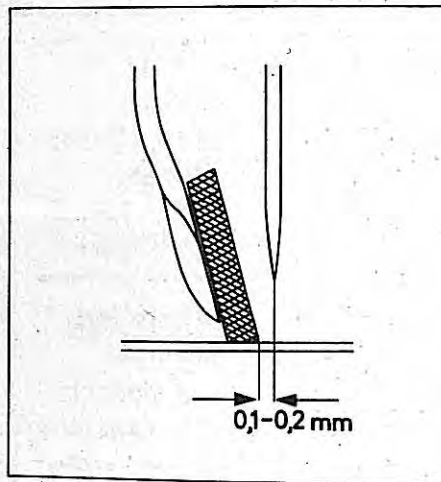
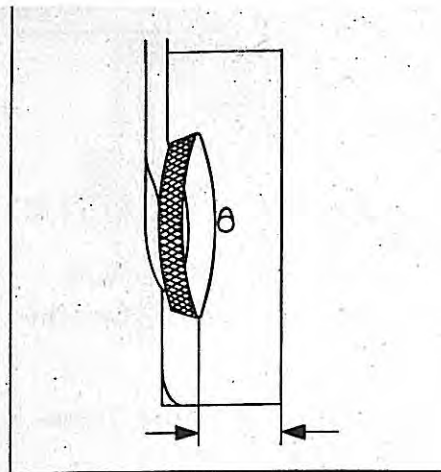


Rollfuß einstellen

1. Der Rollfuß muß parallel mit der Stichplattenkante liegen. 1. Abbildung.
2. Schraube 61 lösen. 2. Abbildung.
3. Rollfußhalter 62 und 63 drehen.
4. Schraube 61 festdrehen.
5. Rollfußsohle 64 muß parallel zur Stichplatten-Oberkante stehen.
Korrektur durch entsprechendes Biegen des Rollfußarmes 65 vornehmen.
6. Zwischen linker Nadelkante und Rollfußkante muß ca. 0.1 bis 0.2 mm Luft vorhanden sein; 3. Abbildung.
Korrektur durch entsprechendes Biegen des Rollfußarmes 65 vornehmen.
7. Handrad drehen, bis Nadel im Stichloch einsticht.

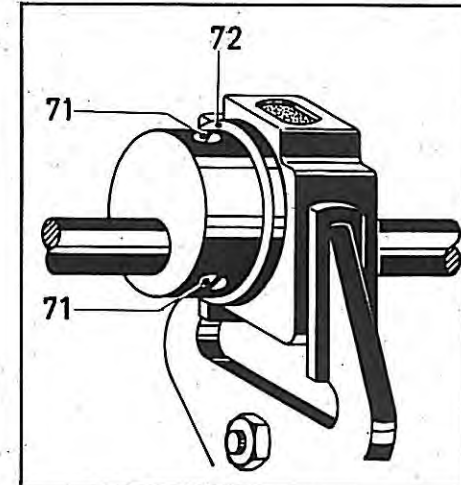
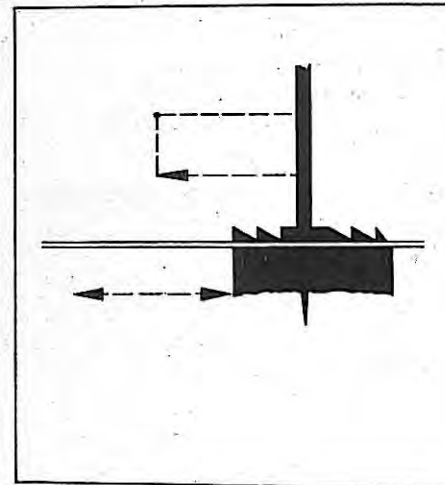
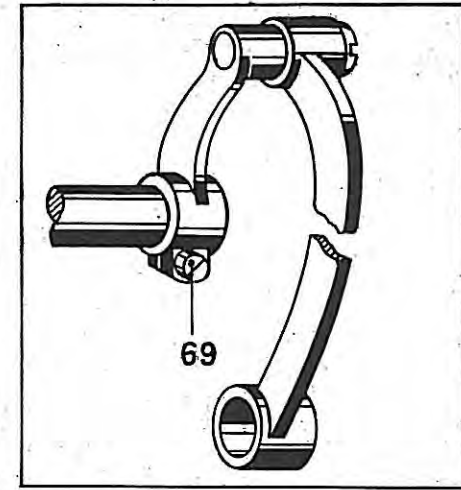
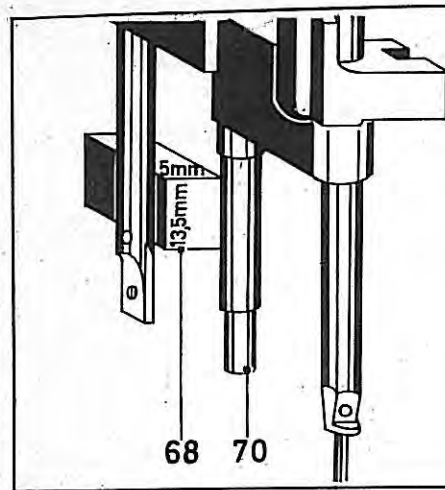
Fadenanzugsfeder einstellen

1. Schraube 66 lösen. 4. Abbildung.
2. Feder-Auflage 67 so verstellen, daß Unterkante ca. 1,5 mm über Spannungsmitte liegt.
3. Schraube 66 festdrehen.
4. Diese Einstellung gilt nur für normalen Faden. Extrem starker oder schwacher Faden (Nähmaterial erfordert eine andere Einstellung).



Einstellungen Unterklasse 168-72

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen
 1. Stichstellerhebel auf "0" stellen.
 2. Erforderliche Abstandslehre 68 (Teile-Nr. 981 12 000 8) Maßseite 5 mm verwenden. 1. Abbildung.
 3. Schraube 69 lösen. Obertransportfußstange 70 soweit verschieben, bis Abstandslehre 68 schließend dazwischen paßt.
 4. Schraube 69 festdrehen.
 5. Jetzt muß die Nadel (134 Lr Nr. 80-110) Mitte Transporteur-Stichloch einstechen.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 8-11.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß alternierende Füße befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15, jedoch muß Transporteur-Zahnoberkante mit Stichplatten-Oberkante abschneiden.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Vorschub) einstellen
 1. Handrad drehen, bis Nadel im Stichloch einsticht.
 2. Handrad weiterdrehen. Transporteur muß kurz danach (gleichzeitig mit der Nadel) anfangen zu transportieren. Sobald aber die Nadel hochgeht, muß auch der Transporteur aufhören zu transportieren. 3. Abbildung.
 3. Schraube 71 lösen. 4. Abbildung.
 4. Exzenter 72 drehen, bzw. Schraubenzieher in Schraubenschlitz einsetzen, festhalten und Handrad drehen.
 5. Schraube 71 festdrehen, Vorschub eingestellt.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

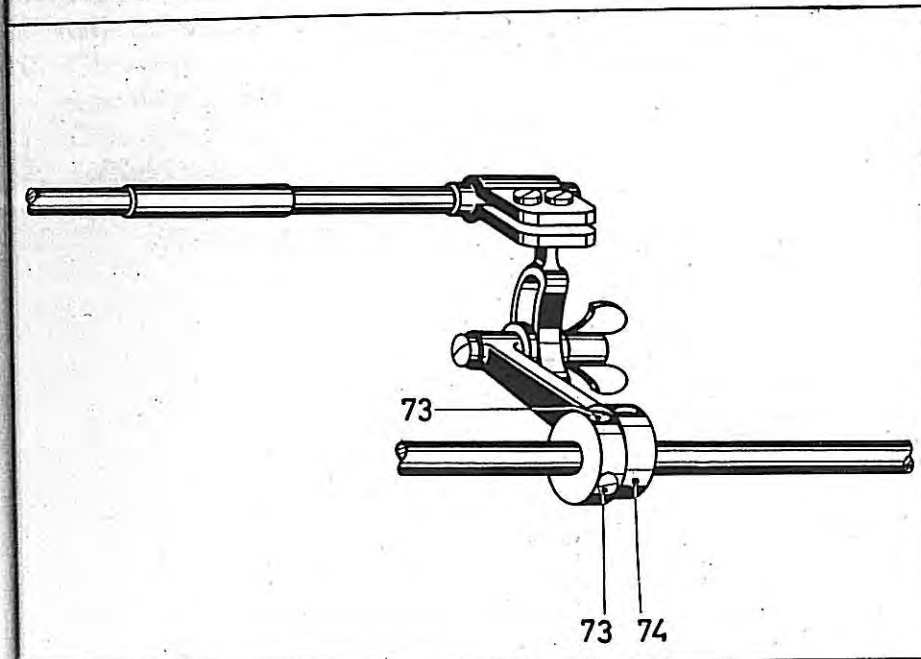
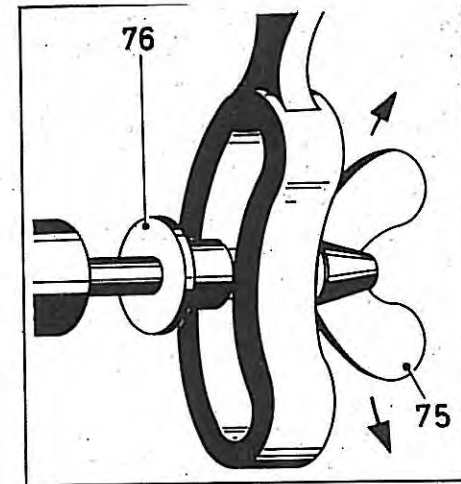
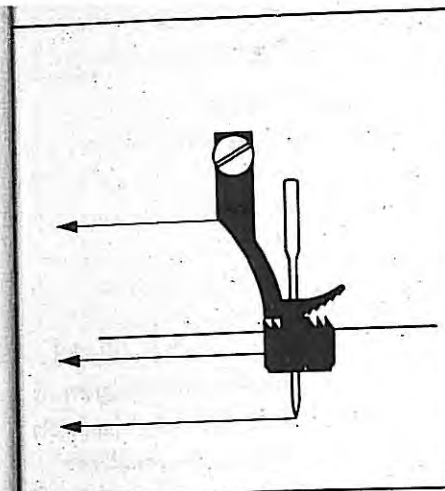


12. Obertransportfuß-Bewegung zur Unter- und Nadeltransport-Bewegung einstellen

1. Der Obertransportfuß muß die gleiche Transportbewegung wie die Nadel bzw. der Transporteur ausführen. 1. Abbildung.
Korrektur wie folgt vornehmen:
2. Schrauben 73 lösen. 3. Abbildung.
3. Exzenter 74 so drehen, daß die unter Punkt 1 erwähnte Bewegung entsteht.
4. Schrauben 73 festdrehen.

13. Obertransportfuß-Hub einstellen

1. Die Höhe der Einstellung richtet sich nach der Stärke des zu vernähenden Materials.
 2. Schraube 75 lösen. 2. Abbildung.
 3. Bolzen 76 verstellen.
nach oben = höherer Obertransportfuß-Hub
nach unten = niedriger Obertransportfuß-Hub
 4. Schraube 75 festdrehen.
14. Transporteur-Lage-prüfen wie auf Seite 16-17.
15. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.



Einstellungen Unterklasse 168-73

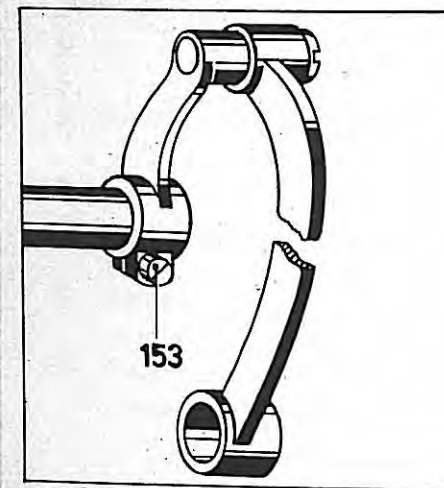
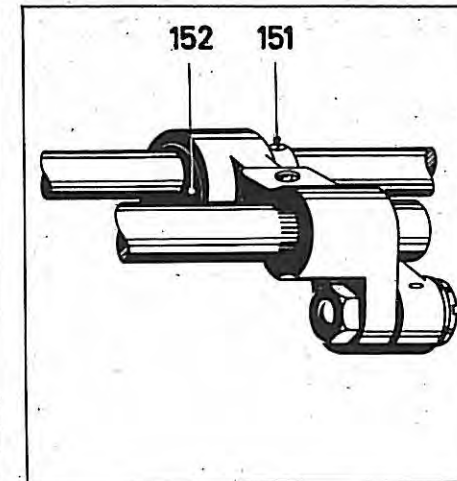
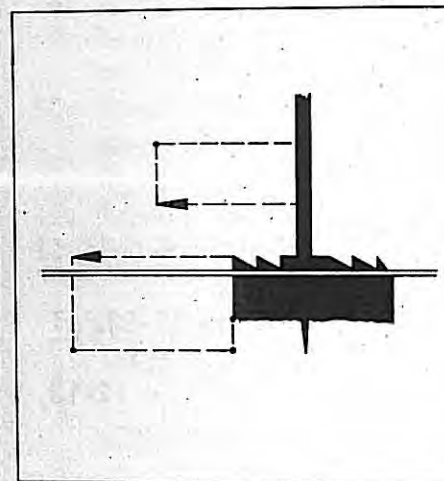
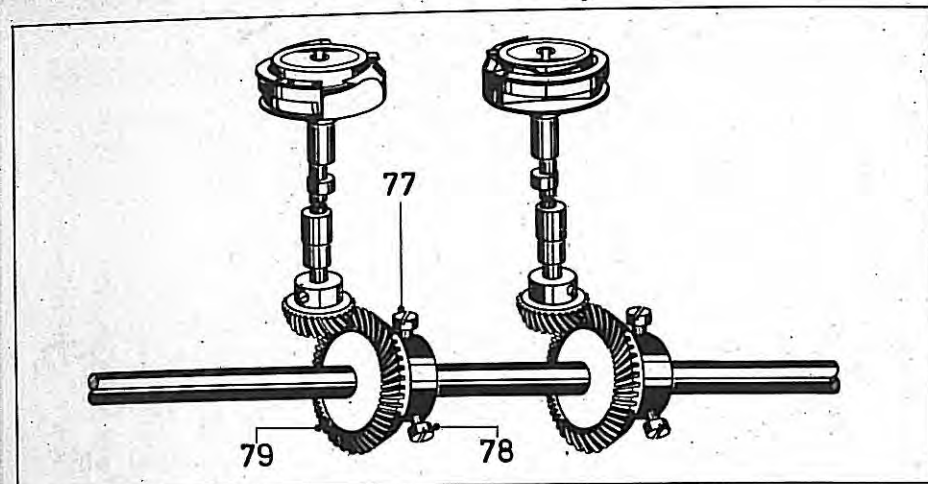
1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20, jedoch mit Nadel 134 Lr Nr. 110-140.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 8-11.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß alternierende Nähfüße befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15, jedoch muß Transporteurzahn-Oberkante mit Stichplatten-Oberkante abschneiden.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Vorschub) einstellen wie auf Seite 20-21.
10. Obertransportfuß-Bewegung zur Unter- und Nadeltransportfuß-Bewegung einstellen wie auf Seite 22-23.
11. Obertransportfuß-Hub einstellen wie auf Seite 22-23.
12. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
13. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Un terklasse 168-74

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 8-11.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 10-11.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß alternierende Nähfüße befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15, jedoch muß Transporteurzahn-Oberkante mit Stichplatten-Oberkante abschneiden.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Vorschub) einstellen wie auf Seite 20-21.
10. Obertransportfuß-Bewegung zur Unter- und Nadeltransport-Bewegung einstellen wie auf Seite 22-23.
11. Obertransportfuß-Hub einstellen wie auf Seite 22-23.
12. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
13. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-262

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20, jedoch beide Löcher und mit Nadel 134 Lr Nr. 110.
3. Greifer einstellen
 1. Wie auf Seite 8-11 erwähnt vorgehen.
 2. Um den linken Greifer entsprechend zur Nadel einstellen zu können, wie folgt vorgehen
 3. Schraube 77 und 78 lösen. 1. Abbildung.
 4. Greifer entsprechend durch Drehen des Kegelrades 79 einstellen (Zähnespiel beachten).
 5. Schraube 77 und 78 festdrehen.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß Zweinadel-Nähfuß befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Hub, Vorschub) einstellen
 1. Handrad drehen, bis Nadel im Stichloch einsticht.
 2. Handrad weiterdrehen. Transporteur muß kurz danach (gleichzeitig mit der Nadel) anfangen zu transportieren. 2. Abbildung.
Sobald aber die Nadel hochgeht, muß auch der Transporteur aufhören zu transportieren und versinken.
Korrektur wie folgt vornehmen.
 3. Schraube 151 lösen. 3. Abbildung.
 4. Exzenter 152 drehen bzw. Schraubenzieher in Schraubenschlitz einsetzen, festhalten und Handrad drehen.
 5. Schraube 151 festdrehen, Hub eingestellt.
 6. Schraube 153 lösen. 4. Abbildung.
 7. Nadelstange bzw. Nadel auf Mitte Transporteur-Stichloch stellen.
 8. Schraube festdrehen. Vorschub eingestellt.
 9. Prüfen, ob die in Punkt 1-2 erwähnte Bewegung entsteht. Wenn nicht, nochmals wie in Punkt 3-8 erwähnt vorgehen.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.



Einstellungen Unterklasse 168-263

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20, jedoch beide Löcher und mit Nadel 134 Lr. Nr. 110-140.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 25.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß Zweinadel-Nähfuß befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Hub, Vorschub) einstellen wie auf Seite 26-27.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-264

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 25.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß Zweinadel-Nähfuß befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Hub, Vorschub) einstellen wie auf Seite 26-27.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-272

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20, jedoch beide Löcher und mit Nadel 134 Lr. Nr. 80-110.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 25.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch muß Transporteurzahn-Oberkante mit Stichplatten-Oberkante abschneiden.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß Zweinadel-Nähfuß befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Vorschub) einstellen wie auf Seite 20-21.
10. Obertransportfuß-Bewegung zur Unter- und Nadeltransport-Bewegung einstellen wie auf Seite 22-23.
11. Obertransportfuß-Hub einstellen wie auf Seite 22-23.
12. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
13. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-273

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20, jedoch beide Löcher und mit Nadel 134 Lr. Nr. 110-140.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 25.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß Zweinadel-Nähfuß befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15, jedoch muß Transporteurzahn-Oberkante mit Stichplatten-Oberkante abschneiden.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Vorschub) einstellen wie auf Seite 20-21.
10. Obertransportfuß-Bewegung zur Unter- und Nadeltransport-Bewegung einstellen wie auf Seite 22-23.

11. Obertransportfuß-Hub einstellen wie auf Seite 22-23.
12. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
13. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-274

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20, jedoch beide Löcher und mit Nadel 134 D Nr. 80.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 25.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-15.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß Zweinadel-Nähfuß befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15, jedoch muß Transporteurzahn-Oberkante mit Stichplatten-Oberkante abschneiden.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Vorschub) einstellen wie auf Seite 20-21.
10. Obertransportfuß-Bewegung zur Unter- und Nadeltransport-Bewegung einstellen wie auf Seite 22-23.
11. Obertransportfuß-Hub einstellen wie auf Seite 22-23.
12. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
13. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-362

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20, jedoch mit Nadel 134 Lr. Nr. 80-110.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 8-11.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß normalen Nähfuß befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Hub, Vorschub) einstellen wie auf Seite 26-27.

10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-362S

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20, jedoch mit Nadel 134 Lr. Nr. 80-110.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 8-11.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Hub, Vorschub) einstellen wie auf Seite 26-27.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-363

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20, jedoch mit Nadel 134 Lr. Nr. 110-140.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 8-11.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13, jedoch anstatt Rollfuß normalen Nähfuß befestigen.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Hub, Vorschub) einstellen wie auf Seite 26-27.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-363S

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20, jedoch mit Nadel 134 Lr. Nr. 110-140.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Hub, Vorschub) einstellen wie auf Seite 26-27.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-364

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 10-11.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Hub, Vorschub) einstellen wie auf Seite 26-27.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

Einstellungen Unterklasse 168-364S

1. Schraubensitze überprüfen wie auf Seite 8.
2. Nadeleinstich prüfen wie auf Seite 20.
3. Greifer einstellen wie auf Seite 10-11.
4. Nadelschutz einstellen wie auf Seite 12-13.
5. Spulengehäuse-Lüfter einstellen wie auf Seite 12-13.
6. Nadelstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
7. Stoffdrückerstangen-Höhe einstellen wie auf Seite 12-13.
8. Transporteur-Höhe einstellen wie auf Seite 14-15.
9. Nadeltransport zum Untertransport (Hub, Vorschub) einstellen wie auf Seite 26-27.
10. Transporteur-Lage prüfen wie auf Seite 16-17.
11. Rollfuß einstellen wie auf Seite 18-19.
12. Fadenanzugsfeder einstellen wie auf Seite 18-19.

■ Störungshinweise

Störungen können vielseitig sein. Wir haben deshalb hier die häufigsten Störungen erfaßt und Hinweise für deren Beseitigung gegeben. In jedem Fall aber ist es erforderlich, die Maschine auf die richtigen Einstellungen zu überprüfen. (Siehe Punkt "Einstellungen"). In den meisten Fällen werden dadurch die Fehler behoben.

1. Fadenreißen

1. Fadenwege scharf:
Alle fadenführenden Teile überprüfen und fadenpolieren
Fadenablauf nach Gebrauchsanleitung beachten.
2. Falsche Einfädung:
Fadenablauf nach Gebrauchsanleitung beachten.
3. Angestauchte, krumme oder falsche Nadel:
Neue auf Seite 4-5 angegebene Nadel einsetzen.
4. Nadel steht zu hoch:
Nadelstangen-Höhe nach Seite 12-13 einstellen.
5. Nadel steht zu tief:
Nadel bis zum Anschlag einsetzen.
6. Falsches Verhältnis von Nadel und Garn:
Angaben auf Seite 4-5 beachten.
Nur Markengarn in angegebener Stärke und Zwirnung verwenden. Nicht zu lange und trocken gelagertes Nähgarn verwenden.
7. Nadel von falscher Seite eingefädelt:
Nadel immer von der Seite der langen Rille der Nadel einfädeln. Gebrauchsanleitung beachten.
8. Stichloch zerstochen:
Kanten leicht brechen, Stichloch polieren. Wenn erforderlich, neue Stichplatte aufschrauben.
9. Stichloch zu klein, bzw. zu dicker Oberfaden:
Stichplatte mit größerem Loch einsetzen bzw. Stichloch nacharbeiten. Oberfaden lt. Angabe auf Seite 4-5 verwenden. Verhältnis von Nadel und Garn beachten.
10. Greifer stark abgenutzt. Scharfe Kanten:
Neuen Greifer einsetzen und nach Seite 8-11 einstellen

11. Schrauben der Spulengehäuse-Spannungsfeder sind zu hoch, der Faden bleibt hängen:
Schrauben genügend einschrauben. Entsteht dadurch zu starke Spannung, Spannungsfeder etwas nachbiegen.
12. Fadenluft von Stichplattennute zu Greifer zu eng:
Nach Angaben auf Seite 10-11 einstellen.
Die Luft soll so groß sein, daß die stärkste zu verarbeitende Fadenstärke gut durchgeht.
13. Der Greifer erfaßt die Oberfadenschlinge zu spät oder zu früh:
Greifer bzw. Schleifenhub nach Seite 8-11 einstellen.
14. Spannung zu stark:
Spannung entsprechend dem zu vernähenden Material einstellen.
15. Knotiger und brüchiger Faden:
Nur Markengarne in angegebener Stärke und Zwirnung verwenden.
16. Greifer, Spulengehäuse sind zerstochen, verrostet oder abgebrochen:
Neue Teile verwenden, bzw. vorhandene Teile nachpolieren.
17. Bei Nadeleinstich zuviel loser Faden vorhanden:
Nadel sticht in den losen Faden hinein:
Nach Seite 18-19 Fadenanzugsfeder einstellen.
18. Zwischen Greiferboden und Spulengehäuse-Unterteil ist der Fadendurchlaß nicht groß genug, die Oberfadenschlinge bleibt hängen (Schmutz und Flusen):
Greifer reinigen, wenn erforderlich, neuen Greifer einbauen.
19. Zu starke Unterfadenspannung:
Spannung nach Gebrauchsanleitung einstellen

2. Nadelbrechen

1. Greifer falsch eingestellt:
Greifer nach Angaben auf Seite 8-11 einstellen.
2. Nadel verbogen, wird von Greiferspitze erfaßt:
Neue Nadel nach Seite 4-5 einsetzen.
3. Nadel für das Stichloch oder für den Stoff zu dünn:
Nadelsystem und Stärke nach Seite 4-5 verwenden.
Bei Benutzung starker Nadel Stichplatte mit größerem Stichloch aufschrauben. Für starkes oder hartes Nähgut stärkere Nadel bzw. Nadel mit Schneidspitze verwenden.
4. Nadelschutz:
Nadel muß so einstecken, daß sie vom Greiferblech abgedrückt wird und von der Greiferspitze nicht erfaßt werden kann.
5. Verhältnis Nadel-Garn falsch:
Angaben auf Seite 4-5 beachten.
6. Knotiges oder ungleich starkes Garn:
Nur Markengarne in angegebener Stärke und Zwirnung verwenden. Nicht zu lange und trocken gelagertes Garn verwenden.
7. Nadel bricht beim Eintritt in das Nähgut ab, bzw. Nachschub stimmt zur Nadelstellung nicht:
Wie auf Seite 14-15 angegeben, einstellen.
8. Spulengehäuse nicht richtig eingesetzt:
Spulengehäuse nachdrücken, bis es hörbar einschnappt.
9. Greiferspitze nimmt Nadel mit:
Nadelschutz nach Seite 10-11 beachten. Nadelluft nach Seite 8-9 einstellen.
10. Stichplatte nicht richtig aufgeschraubt:
Stichplattenbefestigungsschrauben beide eindrehen und dann erst festdrehen. Aussenkung der Schraubenlöcher und Senkköpfe der Schrauben prüfen.
11. Stoff wird beim Nähen geschoben oder gezogen, Nadel setzt auf (nur bei Maschinen ohne Nadel- und Obertransport):
Stoff leicht führen. Transporteur-Nachschub prüfen. Fußchendruck verstärken.

12. Transporteur steht zu hoch. Er nimmt das Nähgut während des Rückganges wieder mit:
Transporteur-Höhe nach Seite 14-15 einstellen.
13. Transporteur schiebt zu früh oder zu spät:
Nach Seite 14-15 bzw. 16-17 einstellen.
14. Greifer ausgelaufen:
Neuen Greifer einsetzen.
15. Nadel fällt beim Nähen heraus. Befestigungsschraube klemmt die Nadel nicht mehr fest:
Befestigungsschraube prüfen und wenn erforderlich, neue Nadelbefestigungs-Schraube einsetzen.
16. Nadelstange stark abgenutzt:
Neue Nadelstange montieren.
17. Zu starke Fadenspannung, Nadel verbiegt sich und setzt auf:
Richtige Spannung entsprechend dem Nähmaterial einstellen.
18. Nadel setzt auf Rollfußrolle auf:
Abstand = Rollfuß-Rolle nach Seite 18-19 einstellen.

3. Fehlstiche

1. Nadel falsch, verbogen und nicht richtig eingesetzt:
Neue Nadel einsetzen, Nadelsystem und Nummer siehe Seite 4-5. Richtiges Einsetzen siehe Gebrauchsanleitung.
2. Einfädeler falsch:
Fadenablauf nach Gebrauchsanleitung beachten.
3. Fadenanzug stimmt nicht:
Fadenanzugsfeder nach Seite 18-19 einstellen.
4. Greifer falsch eingestellt:
Richtige Einstellung auf Seite 8-11 beachten.
5. Verhältnis Nadel-Garn stimmt nicht:
Nadelsystem, Nummer und Garnstärke auf Seite 4-5 beachten.
6. Greiferspitze beschädigt:
Greiferspitze bearbeiten, polieren. Evtl. neuen Greifer einsetzen.
7. Stichloch zu groß. Stoff wird hineingezogen:
Stichplatte mit kleinerem Stichloch verwenden.

Verwendungszweck (Materialstärke und Maschine beachten).

8. Nadel steht zu tief:
Nadel wie in Gebrauchsanleitung beschrieben, einsetzen
9. Nadel steht zu hoch:
Nadelstangen-Höhe nach Seite 12-13 einstellen.
10. Schlechte Nadelqualität:
Nur Nadel in angegebener Stärke verwenden.
11. Ungenügender Fußchendruck:
Fußchendruck entsprechend der Gebrauchsanleitung einstellen.
12. Faden zwirbelt. Ungleichmäßige Schlingenbildung.
Faden ist zu scharf gedreht:
Nur Markengarn in angegebener Stärke und Zwirnung verwenden.
13. Faden ist ungleich stark und brüchig:
Nicht zu lange gelagertes und trockenes Nähgarn verwenden. Nur Markengarn in angegebener Stärke und Zwirnung verwenden.
14. Der Faden ist rechtsgedreht:
Nur linksgedrehten Faden verwenden.
15. Greifer nimmt Fadenschlinge zu früh oder spät:
Schleifenhub nach Seite 8-12 einstellen.
16. Spannung zu lose oder fest:
Spannung entsprechend dem zu vernähenden Material einstellen.
17. Nadel steht zu weit von der Greiferspitze entfernt:
Nadelluft zur Greiferspitze nach Seite 8-9 einstellen.

4. Ungleichmäßige Naht (Stichbild, unregelmäßige Stiche)

1. Die gleichen Ursachen wie bei Fadenreißen und Fehlstichen können auch hier zu Störungen führen.
2. Verschlingung der Fäden oberhalb oder unterhalb des Stoffes:
Unter- und Oberfadenspannung nach Gebrauchsanleitung einstellen.
3. Schlechtes und knotiges Garn:
Nur Markengarne verwenden. Stärke und Zwirnung auf Seite 4-5 angeben.
4. Greifer kein Öl mehr: Laufnute aufgeraut, Spulengehäuse eckt:
Ölvorschrift nach Gebrauchsanleitung beachten.
Neuen Greifer einbauen. Nach Seite 8-11 einstellen.
5. Falsche Einfädung:
Fadenablauf nach Gebrauchsanleitung beachten.
6. Spannungsscheiben verschmutzt, verklebt, verharzt:
Teile säubern und wenn erforderlich, nachpolieren.
Alle Teile müssen sich leicht bewegen lassen.
7. Fadenführende Teile verrostet oder rau:
Rost entfernen und nachpolieren.
8. Fadenanzug stimmt nicht:
Fadenanzugsfeder nach Seite 18-19 einstellen.
(Federkraft der Stoffstärke entsprechend einstellen).
9. Nadel steht zu hoch oder zu tief:
Nadel nach Gebrauchsanleitung einsetzen bzw.
Nadelstangen-Höhe nach Seite 12-13 einstellen.
10. Faden gleitet nicht glatt über den Greifer:
Alle Fadenberührungsstellen einwandfrei polieren.
11. Transporteureinstellung stimmt nicht:
Transporteurwerte nach Seite 14-17 einstellen.
12. Verschmutzter Greifer. Greifer wird an der gleichmäßigen Drehung gehindert:
Greifer säubern, Einstellung beachten.
13. Maschine näht im Bogen:
Transporteur-Lage nach Seite 16-17 prüfen.
RollfußEinstellung (Fluchtrichtung) nach Seite 18-19 prüfen.

14. Spule unregelmäßig aufgespult, verkehrt eingesetzt, falsch eingefädelt:
Aufspulen, einsetzen und einfädeln, wie in Gebrauchsanleitung angegeben.
15. Maschine näht nicht über Nähte und Falten:
Nähfußdruck nicht richtig eingestellt. Transporteur-Höhe nach Seite 14-15 einstellen. Nähfußdruck entsprechend der Dicke des Stoffes nach Gebrauchsanleitung regulieren.
16. Transporteurverzahnung kräuselt den Stoff:
Verzahnung des Transporteurs wie vom Werk aus vorgesehen verwenden. Für dünne leichte Stoffe Transporteur mit feiner Verzahnung verwenden. Grobverzahnnte Transporteure nur für die entsprechenden Arbeiten verwenden. Einstellung beachten (Transporteur-Nachschub).
17. Unregelmäßig aufgespulter Unterfaden:
Beim Aufspulen darauf achten, daß sich Faden neben Faden legt.