

**Betriebsanleitung
Operating Instructions
Manuel d'utilisation
Istruzioni per l'uso**

Vorwort

Diese Anleitung soll erleichtern, die Maschine kennenzulernen und ihre bestimmungsmäßigen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung ist geeignet, Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Die Betriebsanleitung muß ständig am Einsatzort der Maschine/Anlage verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die beauftragt ist, an der Maschine/Anlage zu arbeiten. Darunter ist zu verstehen:

- Bedienung, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitsablauf, Beseitigung von Produktionsabfällen, Pflege,
- Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) und/oder
- Transport

Der Bediener hat mit dafür zu sorgen, daß nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Der Bediener ist verpflichtet, die Maschine mindestens einmal pro Schicht auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel zu prüfen, eingetretene Veränderungen (einschließlich des Betriebsverhaltens), die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort zu melden.

Das verwendende Unternehmen hat dafür zu sorgen, daß die Maschine immer nur in einwandfreiem Zustand betrieben wird.

Es dürfen grundsätzlich keine Sicherheitseinrichtungen demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden.

Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen beim Rüsten, Reparieren oder Warten erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluß der Wartungs- oder Reparaturarbeiten die Remontage der Sicherheitseinrichtungen zu erfolgen.

Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine/Anlage beachten! Die gelb/schwarz gestreiften Flächen sind Kennzeichnungen ständiger Gefahrenstellen, z. B. mit Quetsch-, Schneid-, Scher- oder Stoßgefahr.

Beachten Sie neben den Hinweisen in dieser Betriebsanleitung die allgemein gültigen Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften.

Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Nichteinhaltung folgender Sicherheitshinweise kann zu körperlichen Verletzungen oder zu Beschädigungen der Maschine führen.

1. Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen in Betrieb genommen werden.
2. Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers.
3. Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
4. Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.
5. Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
6. Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
7. Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz (max. 7 - 10 bar) zu trennen. Vor dem Trennen ist zunächst eine Druckentlastung an der Wartungseinheit vorzunehmen. Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.
8. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von dafür qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.
9. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig. Ausnahmen regeln die Vorschriften DIN VDE 0105.
10. Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.
11. Bei Reparaturen sind die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden.
12. Die Inbetriebnahme des Oberteils ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, daß die gesamte Näheinheit den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.



Diese Zeichen stehen vor Sicherheitshinweisen, die unbedingt zu befolgen sind.
Verletzungsgefahr !
Beachten Sie darüber hinaus auch die allgemeinen Sicherheitshinweise.



Beschreibung des bestimmungsgemäßen Gebrauches bzw. der bestimmungsgemäßen Verwendung:

Die **K267** ist ein Nähmaschinenoberteil, das bestimmungsgemäß zum Nähen von leichtem bis mittelschwerem Nähgut verwendet werden kann. Solches Nähgut ist in der Regel aus textilen Fasern zusammengesetztes Material oder aber Leder. Solche Nähmaterialien werden in der Bekleidungs-, der Wohn- und Autopolsterindustrie verwendet. Ferner können mit diesen Nähmaschinen möglicherweise auch sogenannte technische Nähte ausgeführt werden. Hier muß jedoch in jedem Falle der Betreiber (gerne in Zusammenarbeit mit Dürkopp Adler) eine Abschätzung der möglichen Gefahren vornehmen, da solche Anwendungsfälle einerseits vergleichsweise selten sind und andererseits die Vielfalt unübersehbar ist. Je nach Ergebnis dieser Abschätzung sind möglicherweise geeignete Sicherungsmaßnahmen zu ergreifen.

Allgemein darf nur trockenes Nähgut mit dieser Maschine verarbeitet werden. Das Material darf nicht dicker als 10 mm sein, wenn es durch die abgesenkten Nähfüße zusammengedrückt ist. Das Material darf keine harten Gegenstände beinhalten, da anderenfalls die Maschine nur mit Augenschutz betrieben werden dürfte. Ein solcher Augenschutz ist jedoch zur Zeit nicht lieferbar.

Die Naht wird im allgemeinen mit Nähgarnen aus textilen Fasern der Dimension bis 10/3 NeB (Baumwollfäden), 10/3 Nm (Synthetikfäden) bzw. 11/3 Nm (Umspinnzwirne) erstellt. Wer andere Fäden einsetzen will, muß auch hier vorher die davon ausgehenden Gefahren abschätzen und ggf. Sicherungsmaßnahmen ergreifen.

Diese Nähmaschine darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Nähmaschine in anderen Räumen, die nicht trocken und gepflegt sind, eingesetzt, können weitergehende Maßnahmen erforderlich werden, die zu vereinbaren sind (siehe EN 60204-31:1999).

Wir gehen als Hersteller von Industrienähmaschinen davon aus, daß an unseren Produkten zumindest angelerntes Bedienpersonal arbeitet, so daß alle üblichen Bedienungen und ggf. deren Gefahren als bekannt vorausgesetzt werden können.

Geräusch-Angabewert Lc

Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach DIN EN ISO 10821

Unterklasse:	K267-73; -373	K267-273
Stichzahl:	1700 min ⁻¹	1700 min ⁻¹
Stichlänge:	4,8 mm	4,8 mm
Nähgut:	2-fach Skai 1,6 mm	900 g/m ² DIN 53352
L_{pA} =	78,1 dB (A)	77,0 dB (A)
K_{pA} =	0,58 dB (A)	1,09 dB (A)

**Adler Klasse 267
Bedienungsanleitung**

Ausgabe November 1983

Inhaltsverzeichnis		Seite:
1	Allgemeines	
1.1	Klasse 267 mit Unterklassen, Tabelle	2
1.2	Bezugszeichen und Abbildung	3
1.3	Riemenschutz anbauen	3
1.4	Inbetriebnahme	3
2	Bedienungs- und Funktionselemente an der Naehmaschine	
2.1	Grundausrüstung	3
2.2	Zusatzeinrichtungen und Sonderausstattung	4
2.3	Sicherheitskupplung	4
3	Bedienungs- und Funktionselemente am Gestell	
3.1	Grundausrüstung	4
3.2	Zusatzeinrichtungen und Sonderausstattung	4
4	Hinweise zum Naehen	
4.1	Nadel	5
4.2	Naehfaden	5
4.2.1	Nadelfaden einfaedeln (1-Nadelmaschinen)	5
4.2.2	Nadelfaden einfaedeln (2-Nadelmaschinen)	6
4.2.3	Nadelfaden einfaedeln (2-Nadelmaschinen mit Nadelhochstellung "NH")	5,6
4.3	Fadenspannung	6
4.4	Spulenfaden	6
4.5	Stoffdruecker	7,8
4.6	Transport	8
5	Unterklassen-Funktionsbeschreibung	
5.1	Nadel- und alternierender Obertransport	8
5.2	-82, Intermittierender Radtransport	9
5.3	-FA, -FAP, Fadenabschneideeinrichtung	9
5.4	-NH, Nadelhochstellung	9
6	Zusatzeinrichtungen	
6.1	AR 1, Angetriebener Rollfuss, vorwaertsnaehend	10
6.2	AR 2, Angetriebener Rollfuss, vor- und rueckwaertsnaehend	10
6.3	FLP, Stoffdrueckerlueftung	10
6.4	HP, Hubschnellverstellung	10
6.5	NP, Nadelpositionierung	10
6.6	RAP, Nahtverriegelung	11
6.7	SP 464, SP 465, Walzentransport	11
7	Wartung	
7.1	Reinigen	12
7.2	Oelschmierung	12

1 Allgemeines

1.1 Klasse 267- mit Unterklassen

Unterklasse	:	4-S	73	74	203-S	204-S	262
Nadelsystem	:	134Lr	134-35	134-35	134Lr	134Lr	134
Nadel-Nr.	:	180	120	150	130	180	90
Synth. Naehzwirn	Nm:		30/3		20/3	10/3	70/3
Umspinnzwirn	Nm:	11/3		15/3			

Unterklasse	:	262-NH1	263	272	273	273-NH1	273-HU	VG-72
Nadelsystem	:	134	134	134	134	134-35	134	134
Nadel-Nr.	:	90	130	90	120	120	120	90
Synth. Naehzwirn	Nm:	70/3		70/3	30/3	30/3	30/3	70/3
Umspinnzwirn	Nm:		20/3					

Unterklasse	:	VG-73	VG-82-S	VG-202-S	VG-262	VG-262-NH1	VG-272	VG-82-S
Nadelsystem	:	134-35	134Lr	134Lr	134	134	134	134KKLr
Nadel-Nr.	:	120	90	90	90	90	90	80
Synth. Naehzwirn	Nm:	30/3	60/3	60/3	70/3	70/3	70/3	60/3
Umspinnzwirn	Nm:							

Unterklasse	:	VG-202-S	VG-262	VG-262NH1	LG-73	FAP-4-S	FAP-204-S	FA-63
Nadelsystem	:	134KKLr	134	134	134-35	134Lr	134Lr	134
Nadel-Nr.	:	80	80	80	120	180	180	110
Synth. Naehzwirn	Nm:	60/3	70/3	70/3	30/3	10/3	10/3	30/3
Umspinnzwirn	Nm:							

Unterklasse	:	FA-63-S	FA-73	FA203	SNH1	FA-273-NH1	FA-262	FA-263	FA-262-NH1
Nadelsystem	:	134Lr	134	134-35	134-35	134	134	134	134
Nadel-Nr.	:	110	120	120	120	80	110	110	80
Synth. Naehzwirn	Nm:	30/3	30/3	20/3	30/3	70/3			70/3
Umspinnzwirn	Nm:						30/3		

Unterklasse	:	FA-273	FA-373	LS-263-NH1	BNF-273
Nadelsystem	:	134	134-35	134	134
Nadel-Nr.	:	110	120	120	120
Synth. Naehzwirn	Nm:	30/3			30/3
Umspinnzwirn	Nm:		30/3	30/3	

Unterklasse	:	HGK-3-S	HGK-62	HGK-62-S	HGK-63	HGK-63-S	HGK-64	HGK-64-S
Nadelsystem	:	134Lr	134	134Lr	134	134Lr	134	134Lr
Nadel-Nr.	:	130	90	90	120	130	150	150
Synth. Naehzwirn	Nm:	20/3	70/3	60/3	30/3	20/3		
Umspinnzwirn	Nm:						15/3	15/3

Unterklasse	:	HGK-372	HGK-373	VG-373	373	GK-373
Nadelsystem	:	134-35	134-35	134-35	134-35	134-35
Nadel-Nr.	:	100	150	120	130	150
Synth. Naehzwirn	Nm:	60/3	30/3	30/3		30/3
Umspinnzwirn	Nm:				20/3	

1.2 Bezugszeichen und Abbildung

Ein im Text erwahntes Funktionselement erhaelt ein Bezugszeichen (z. B. "A"), wenn das Funktionselement auch bildlich im Anhang dargestellt wird. Die Ergaenzung des Bezugszeichens mit einem Schraegstrich und folgender Nummer (z. B. "A/3") weist auf die zugehoerige Abbildung 3 im Anhang hin.

Ein elektrisches oder pneumatisches Funktionselement traegt in allen technischen Unterlagen (z.B. Elektro- und Pneumatikplaene) das gleiche Bezugszeichen (z. B. "s1" oder "24.2"), welches im Text vor den Schraegstrich gesetzt wird.

Auf der Abbildung im Anhang steht dieses Bezugszeichen in einem Kreis.

1.3 Riemenschutz anbauen (siehe Abb. 1 und 2)

1.4 Inbetriebnahme

- Hauptschalter einschalten,
- Stoffdruecker mit Hebel 0/12 absenken,
- zum Heraufholen des Spulenfadens den Nadelfaden hinter dem Stoffdruecker festhalten und die Maschine durchdrehen,
- Stoffdruecker lueften,
- beide Faeden nach hinten legen und Naehmaterial einschieben,
- Stoffdruecker absenken,
- Pedal nach vorn treten, bei weiterem Durchtreten des Pedals naeht die Maschine schneller (Naehgut nicht schieben oder ziehen),
- ohne Naehgut die Maschine nur mit gelueftetem Stoffdruecker laufen lassen.

Nach dem Naehen Hauptschalter ausschalten und bei Maschinen mit pneumatischem Anschluss die Druckluftzufuhr absperren.

2. Bedienungs- und Funktionselemente an der Naehmaschine

2.1 Grundausstattung der Unterklasse 267-HGK-

A/17	Raendelschraube zum Regulieren des Stoffdrueckers
B/17	Drehknopf zum Einstellen der Nadelfaden- Hauptspannung
D/17	Fadenfuehrung
d/17	Fadenfuehrung
G/15	regelbare Spuler- Vorspannung
h/17	Spuler mit Abschalthebel
K/17	Fadenfuehrung
M/15	Raendelknopf zum Einstellen der Stichlaenge
m/17	Messer zum Trennen des aufgespulten Spulenfadens
0/12	Hebel zum Arretieren des Naehfusses in der Hochstellung und Lueften der Oberfaeden - Hauptspannung
Q/17	Fadenfuehrung
R/17	Fadenanzugsfeder
S/17	Fadenfuehrung

2.2 Grundausrüstung weiterer Unterklassen

A/15	Raendelschraube mit Kontermutter zum Regulieren des Stoffdrueckers
A/16/19	Raendelschraube zum Regulieren des Stoffdrueckers
C/15/16/18	Drehknopf zum Einstellen der Nadelfaden- Vorspannung
Y/19	Drehknopf zum Einstellen der 1. Nadelfaden-Hauptspannung fuer den rechten Nadelfaden
y/19	Drehknopf zum Einstellen der 1. Nadelfaden-Hauptspannung fuer den linken Nadelfaden
q/16/18	verstellbare Fadenfuehrung
r/19	Fadenfuehrung
S/13	Rollfuss
S/16	Fadenfuehrung

2.3 Sicherheitskupplung (Abb. 3)

Klassen 267 HGK (Horizontalgreifer) werden ohne Rutschkupplung ausgefuehrt.

Regel:

Ein festgefahrener Greifer kann bei rutschender Sicherheitskupplung erst dann durch Drehen des Handrades freigaengig gemacht werden, wenn die Kupplung vorher blockiert wird.

Hinweis:

Zum Blockieren das Handrad langsam drehen, bis ein Stift in die Bohrung A durch beide Kupplungsteile eingesteckt werden kann. Der Stift sollte nicht gehaertet und im Durchmesser etwas kleiner als 5,0 mm sein.

Zum Einrasten den Stift entfernen, den Greifer festhalten und das Handrad vorsichtig drehen. Nach dem Einrasten arbeiten Kupplung und Greifer synchron.

Einstellung siehe Mechanikeranleitung Abschnitt "Sicherheitskupplung einstellen".

3. Bedienungs- und Funktionselemente am Gestell

3.1 Grundausrüstung (Abb. 4)

- a1 Hauptschalter
- b Kniehebel zum Lueften des Stoffdrueckers und der Nadelfaden-Hauptspannung
- c Pedal

3.2 Zusatzeinrichtung und Sonderausstattung (Abb. 4)

- d Knietaster bei Ausstattung mit "HP11-1"
- 2. Pedal, links bei Ausstattung mit "HP11-2"
- Wartungseinheit auf Wunsch

4. Hinweise zum Naehen

4.1 Nadel

Entsprechend der Unterklasse ist die vorgeschriebene Nadel der Tabelle 1.1 zu entnehmen.

4.1.1 Nadel wechseln

- Nadel in oberen Totpunkt fahren,
- Schraube e/17 loesen und Nadel herausziehen,
- neue Nadel mit der kurzen Rinne zum Greifer ausrichten, bis zum Anschlagen einschieben und die Schraube festziehen.

4.2 Naehfaden

Entsprechend der Unterklasse ist der maximal einsetzbare Nadel- und Spulenfaden der Tabelle 1.1 zu entnehmen.

4.2.1 Nadelfaden einfaedeln (1-Nadelmaschinen)

Den Nadelfaden nach Abb. 17 (Abb. 20, 22)

- durch den Garnstaender,
- von rechts durch die Fadenfuehrung D,
- von rechts durch das obere Loch der Fadenfuehrung d,
- von links durch das mittlere Loch der Fadenfuehrung d,
- von rechts durch das untere Loch der Fadenfuehrung d,
- entgegen dem Uhrzeigersinn um die regelbare Nadelfaden- Vorspannung C/18 (ausgenommen Kl. 267-HGK-)
- zurueck durch das untere Loch der Fadenfuehrung C/18,
- im Uhrzeigersinn ueber die Fadenfuehrung K,
- entgegen dem Uhrzeigersinn in die regelbare Nadelfaden-Hauptspannung B,
- im Uhrzeigersinn in die Fadenfuehrung r bis vor den Haken ziehen,
- von aussen unter die Anzugsfeder R,
- von unten hinter die Fadenfuehrung Q,
- von unten hinter die verstellbare Fadenfuehrung q/18, (ausgenommen Kl. 267 HGK-)
- von rechts durch das untere Loch des Fadenhebels,
- von oben durch die Fadenfuehrung Q (falls vorhanden)
- hinter die Fadenfuehrung S/17, (S/11 bei Radtransportausfuehrung)
- durch die Fadenfuehrung d/11,
- zum Greifer durch die Nadel und ca. 8,0 cm nachziehen,

4.2.2 Nadelfaden einfaedeln (2-Nadelmaschinen) (Abb. 18, 23)

- Linken Nadelfaden wie unter Pkt. 4.2.1 einfaedeln.
- rechten Nadelfaden sinngemaess einfaedeln.

4.2.3 Nadelfaeden einfaedeln (2-Nadelmaschinen mit Nadelhochstellung "NH")

Den rechten Nadelfaden nach Abb. 19 (Abb. 23)

- durch den Garnstaender,
- von rechts durch das untere Loch der Fadenfuehrung D,
- von rechts durch das dritte Loch der Fadenfuehrung d,
- von rechts durch das vierte Loch der Fadenfuehrung d,
- von rechts durch die Fadenfuehrung h,
- entgegen dem Uhrzeigersinn zwischen die Scheiben der Nadelfaden-Vorspannung c,
- entgegen dem Uhrzeigersinn in die regelbare 1. Nadelfaden-Hauptspannung Y,

- im Uhrzeigersinn zwischen die Scheiben der regelbaren
- 2. Nadelfaden Hauptspannung y,
- im Uhrzeigersinn in die Fadenfuehrung r bis vor den Haken ziehen
- von aussen unter die hintere Fadenanzugsfeder R,
- von unten hinter die Fadenfuehrung Q,
- von rechts durch das obere Loch des Fadenhebels,
- von oben durch die Fadenfuehrung Q
- unter die Fadenfuehrung S,
- durch die Fadenfuehrung D,
- zum Greifer durch die Nadel (zum bequemen Einfaedeln die andere Nadel hochstellen!) und ca. 8,0 mm nachziehen.
- linken Nadelfaden sinn-gemaess einfaedeln.

4.3 Fadenspannung

4.3.1 Fadenspannungen regulieren (Abb. 15)

Regel 1:

Ein gutes Nahtbild mit gleichmaessigem Fadenanzug erzielt man oftmals allein durch das Nachregulieren der Nadelfaden-Spannungselemente, vorwiegend der Nadelfaden- Hauptspannung B.

Hinweis 1:

Bei der Anpassung der Nadelfadenspannung loest man zunaechst die Nadelfaden- Vorspannung C und reguliert nur mit der Nadelfaden- Hauptspannung B, bis die Verschlingung von Spulen- und Nadelfaden im Naehgut, Abb. 6 liegt.

Die Nadelfaden- Vorspannung wird zuletzt reguliert, weil sie immer niedriger als die Nadelfaden- Hauptspannung eingestellt sein muss.

Regel 2:

Bei einer generellen Einstellung der Fadenspannungselemente stellt man zuerst die Spulenfadenspannung G moeglichst gering ein und passt dann die Nadelfadenspannung an.

Hinweis 2:

Fuer eine Steppstich-Naht kann die niedrige Spulenfadenspannung bereits beim Aufspulen durch die regelbare Spuler-Vorspannung G beeinflusst werden. Die Spulenfaden-Vorspannung G sollte so eingestellt sein, dass bei geringster Spannung der Spulenfaden gleichmaessig aufgespult wird.

4.3.2 Fadenspannung lueften

- automatisch mit dem "Stoffdruecker lueften"
- bei Unterklassen mit der Bezeichnung "NH" (Nadelhochstellung) kann zusaetzlich durch Schwenken des Hebels F/19 jeweils die 1. Nadelfaden- Hauptspannung zu- oder ausgeschaltet werden, z. B. fuer Naechte, die nach dem spaeteren Umschlagen des Naehgutes sowohl auf der Ober- als auch auf der Unterseite eine gleichmaessige Fadenlage erfordern. (Ausgenommen 267-FA-203-SNH 1)

4.4 Spulenfaden

Entsprechend der Unterklasse ist der maximal einsetzbare Spulenfaden der Tabelle 1.1 zu entnehmen.

4.4.1 Spulenfaden spulen (Abb. 9)

Den Spulenfaden

- durch den Garnstaender,
- von links durch das hintere Loch der Fadenfuehrung G,
- im Uhrzeigersinn zwischen die Scheiben um die regelbare Spuler-Vorspannung G,

- von rechts zurueck durch das hintere Loch der Fadenfuehrung G,
- von links durch das mittlere Loch der Fadenfuehrung G,
- von rechts durch das vordere Loch der Fadenfuehrung G,
- entgegen dem Uhrzeigersinn einige Male um die aufgesteckte Spule s wickeln,
- das ueberschuessige Fadenende zum Abschneiden in das Messer m ziehen,
- Spulerhebel h andruecken, der Spuler schaltet sich selbsttaetig ab. Den Spulenfaden zum Abschneiden in das Messer m ziehen. Die Spuler-Vorspannung G soll so schwach eingestellt sein, dass der Faden mit geringer Spannung gleichmaessig aufgespult wird. Beim Aufspulen mit zu hoher Vorspannung koennen die Spulen s aus Aluminium auseinandertreiben und empfindliche Stoerungen beim Fadenabschneiden verursachen.

4.4.2 Spule wechseln (Abb. 7 und 8)

Zum Spulenwechsel

- Fadenhebelhochstellung anfahren,
- Hebel 0/12 nach oben schwenken (zum Arretieren des Stoffdrueckers in der Hochstellung),
- Klappe anheben und Spulengehaeuse-Oberteil aus dem Greifer herausnehmen,
- andere Spule so einlegen, dass die Drehrichtung der Spule entgegengesetzt zum Fadenabzug ist,
- Spulenfaden unter die Feder d in den Schlitz einziehen und von unten durch das Loch a ca. 8,0 cm nachziehen,
- Spulengehaeuse-Oberteil mit Spule am freien Fadenende festhalten und in Greifer einlegen, Klappe schliessen.

4.4.3 Spulenfadenspannung einstellen.

Regel 1:

Nach Moeglichkeit soll man mit einer geringen Spulenfadenspannung arbeiten.

Hinweis 1:

Zur Korrektur die Schraube g/7/8 drehen.

Regel 2:

Fuer eine Steppstich-Naht kann die niedrige Spulenfadenspannung bereits beim Aufspulen durch die regelbare Spulenfaden-Vorspannung G/9 beeinflusst werden.

Hinweis 2:

Die Spulenfaden-Vorspannung G sollte so eingestellt sein, dass bei geringster Spannung der Spulenfaden gleichmaessig aufgespult wird.

4.5 Stoffdruecker

4.5.1 Stoffdruecker lueften

- mittels Kniehebel bei der Grundausstattung
- automatisch nach dem Fadenabschneiden bei Sonderausstattung mit Stoffdruecker- Lueftung "FLP" oder Nahtverriegelung "RAP" bis das Pedal entlastet wird. Entsprechend der Schalterstellung am Motor-Steuerkasten kann durch wiederholtes Rueckwaertstreten der Stoffdruecker beliebig oft gelueftet werden. Der gelueftete Stoffdruecker kann durch Umlegen des Hebels 0/12 in der Hochstellung arretiert werden.

4.5.2 Stoffdruecker regulieren, (Abb. 15, 16, 17 und 19)

- mit der Raendelschraube A je nach Ausstattung
im Uhrzeigersinn drehen = hoeherer Druck
entgegen dem Uhrzeigersinn drehen = geringer Druck

4.5.3 Stoffdruecker wechseln

- Stoffdruecker durch umlegen des Hebels 0/12 in Hochstellung arretieren,
- Nadel in oberen Totpunkt fahren
- Schraube loesen und Stoffdruecker abziehen.
Anderen Stoffdruecker in umgekehrter Folge einbauen.

4.5.4 Rollfuss ausschwenken

- im geluefteten Zustand bzw. in der Hochstellung moeglich
- bei der Grundausrustung durch Herunterschieben des Halters N/13,
- durch Betaetigen des Hebels N/11 nach vorne, bei Sonderausrustung mit angetriebenem Rollfuss "AR"

4.6 Transport

4.6.1 Stoffschieber

4.6.1.1 Stichlaenge

- zum Einstellen der Stichlaenge Raendelgriff M/15 drehen.
im Uhrzeigersinn drehen = kurzer Stich
entgegen dem Uhrzeigersinn = langer Stich

4.6.1.2 Stichsteller

- Stichsteller M/15 zum Rueckwaertsnaehen oder Nahtverriegeln anheben,
Bei Sonderausrustung mit angetriebenem Rollfuss "AR2" wird beim Umschalten auf Rueckwaertsstich der Freilauf des Rollfusses ausgeschaltet.

4.6.1.3 Nahtverriegelung

- durch Anheben des Stichstellerhebels M/15 bei der Grundausrustung,
- automatisch durch Rueckwaertstreten des Pedals bei Zusatzeinrichtung mit Nahtverriegelung "RAP", siehe Punkt 6.6

5. Funktionsbeschreibungen weiterer Unterklassen

5.1 Nadel- und alternierender Obertransport

5.1.1 Stichlaenge einstellen

- mit dem Raendelgriff M/15

5.1.2 Alternierender Obertransporthub einstellen

durch Verschieben der Zugstange in der Kulisse M/14 entsprechend der Naehgutdicke.
Zugstange nach unten = Hub minimal
Zugstange nach oben = Hub maximal

Bei Zusatzeinrichtung mit HP 11- (pneumatische Hubverstellung) ist die Grundeinstellung in der Maschine = **Hub min.**
Bei Bedarf wird Hub max. durch Betaetigung des Knieschalters oder des Pedals waehrend des Naehens erreicht.

5.2 -82, Intermittierender Radtransport

5.2.1 Stichlaenge einstellen

- mit Druckknopf L/16 fuer den intermittierenden Radtransport in der Grundplatte.
- mit Druckknopf L/9 bei Sonderausstattung mit angetriebenen Rollfuss "AR" ausserdem noch am Oberarm.

Die eingestellte Stichlaenge wird durch einen Buchstaben A bis E im Fenster angezeigt.

A = min. Stichlaenge

E = max. Stichlaenge

Zum Verstellen

- den Knopf druecken und halten,
- das Handrad langsam drehen, bis der Knopf einrastet
- das Handrad langsam weiterdrehen, bis die gewuenschte Stichlaenge mit einem anderen Buchstaben im Fenster angezeigt wird.
- Knopf freigegeben

Bemerkung:

In seltenen Faellen wird in beiden Fenstern der gleiche Buchstabe angezeigt werden.

5.3 "FA" - Fadenabschneideeinrichtung

- nach dem Naehen durch Rueckwaertstreten des Pedals ueber die Ruhestellung hinaus bis in die 2. Schaltstufe.

5.4 NH1, Nadelhochstellung (Abb. 19)

- fuer die linke Nadel durch Umschalten des Hebels U nach links
 - fuer die rechte Nadel durch Umschalten des Hebels U nach rechts.
- Zum Wiedereinkuppeln der hochgestellten Nadel auf den Hebel T druecken. Dabei ist zu beachten, dass zum Wiedereinkuppeln die andere Nadelstange erst wieder den oberen Totpunkt durchfahren muss. Die Hebel koennen sowohl waehrend des Naehens als auch im Stillstand der Maschine betaetigt werden.

Hinweis:

Da das Aus- und Einkuppeln einer Nadelstange immer beim Durchfahren des oberen Totpunktes erfolgt, muss auf die rechtzeitige Betaetigung - also bei absteigender oder aufsteigender Nadelstange - der Hebel geachtet werden.

Wird bei absteigender Nadel der Hebel zum Auskuppeln nach links oder nach rechts umgeschaltet, dann wird von beiden Nadeln noch der folgende Stich ausgefuehrt.

Wird bei aufsteigender Nadel der Hebel zum Auskuppeln nach links oder nach rechts umgeschaltet, dann wird eine Nadel nach dem letzten Stich in der Hochstellung arretiert.

Wird bei absteigender Nadel der Hebel zum Einkuppeln gedruickt, wird der folgende Stich nur von einer Nadel ausgefuehrt.

Wird bei aufsteigender Nadel der Hebel zum Einkuppeln gedruickt, wird der folgende Stich von beiden Nadeln ausgefuehrt.

Wurden die Hebel zum Aus- und Einkuppeln zu spaet betaetigt, z. B. bei absteigender Nadel, dann kann durch Linksdrehung des Handrades - etwa 3.0 mm ueber den oberen Totpunkt der Nadelstange hinaus - die andere Schaltfunktion noch nachtraeglich erreicht werden.

6. Zusatzeinrichtungen

6.1 AR1-1, -2, -5, -8 Angetriebener Rollfuss

- nur vorwaerts transportierend.
Zum Ausschwenken in der Hochstellung den Hebel N/11 heranziehen.

6.1.1 Stichlaenge einstellen

- mit dem Raendelgriff M/15,
- mit dem Druckknopf L/16 bei intermittierendem, unterem Radtransport.
Die eingestellte Stichlaenge wird durch einen Buchstaben A bis E im Fenster angezeigt.
A = min. Stichlaenge
E = max. Stichlaenge
zum Verstellen
- den Knopf druecken und festhalten,
- das Handrad langsam drehen, bis der Knopf einrastet,
- das Handrad langsam weiterdrehen, bis die gewuenschte Stichlaenge durch einen anderen Buchstaben im Fenster angezeigt wird,
- Knopf freigeben.

6.2 AR2-1, -2, -5, angetriebener Rollfuss

- vorwaerts transportierend und freilaufend beim Umschalten auf Rueckwaertsstich, sonst wie AR1.

6.3 FLP 12-1, pneumatische Stoffdrueckerlueftung

- durch Rueckwaertstreten des Pedals bei der Grundausrustung mit einem Kupplungsmotor.
Durch wiederholtes Rueckwaertstreten kann der Drueckerfuss beliebig oft gelueftet werden.

6.3.1 FLP 12-2, pneumatische Stoffdrueckerlueftung

- durch Rueckwaertstreten des Pedals bis in die 1. Schaltstufe bei einem Stopmotor fuer Zusatzeinrichtung mit Fadenschneider FA.
- automatisch nach dem Fadenschneiden durch Rueckwaertstreten des Pedals bis in die 2. Schaltstufe. Der Stoffdruecker bleibt bis zur Entlastung des Pedals gelueftet.
- Entsprechend der Schalterstellung am Motor-Steuerkasten kann durch wiederholtes Rueckwaertstreten bis in die 1. Schaltstufe der Stoffdruecker beliebig oft gelueftet werden.

6.4 HP 11-1, -2, Hubschnellverstellung

- mit Knietaster bei Sonderausrustung HP 11-1,
- durch Vorwaertstreten des linken Pedals bis zum Anschlag und gleichzeitiger Entlastung des rechten Pedals mit reduzierter Drehzahl bei Sonderausrustung mit HP 11-2.
Bei alternierendem Obertransporthub ist die Grundeinstellung des Obertransporthubes = Hub min.
Der maximale Hub wird waehrend des Naehens erreicht.

6.5 NP 12-, Elektro-pneumatische Nadelpositionierung

- automatisch in Nadelhochstellung nach dem Fadenabschneiden.
Der Stoffdrueckerhub kann somit fuer dickes Naehgut voll genutzt werden.

6.6 RAP 12-2, Elektro-pneumatische Nahtverriegelung

- automatisch durch Rueckwaertstreten des Pedals bis in die 2.Schaltstufe und zwangsweisem Fadenabschneiden. Der Drueckerfuss bleibt bis zur Entlastung des Pedals gelueftet. Anfang- und Endriegel (normal je 3 Stiche, aber im Steuerkasten einstellbar) koennen am Motor mit dem Schaltern wahlweise ein- und ausgeschaltet werden. Der Anfangriegel kann je nach Schalterstellung einfach oder doppelt genaecht werden.

Die Riegel-Stichlaenge kann mit dem Raendelknopf N/10 gegenueber der vorgegebenen Stichlaenge veraendert werden.

im Uhrzeigersinn drehen = langer Riegelstich

entgegen dem Uhrzeigersinn drehen = kurzer Riegelstich

Huelse M/10 im Uhrzeigersinn drehen = kurzer Vor- u.

Rueckwaertsstich

Huelse M/10 entgegen dem Uhrzeigersinn drehen = langer Vor- u.

Rueckwaertsstich

Bemerkung:

Entsprechend der Schalterstellung am Motor-Steuerkasten bleibt der Stoffdruecker so lange gelueftet oder gesenkt, bis das Pedal entlastet wird.

Wird mit der Huelse M/10 an Stichstellerhebel ein kuerzerer Vorwaertsstich eingestellt, so muss unbedingt auch mit der Raendelschraube N/10 der Riegelstich kuerzer eingestellt werden. Sinnemaess ist bei laengerem Vorwaertsstich auch die Laenge des Riegelstiches anzupassen.

Um Schaden am Stichstellersystem auszuschliessen, darf der Stichstellerhebel M/10 mit seinem Anschlag an der Stichlaengenskala nicht hart anschlagen. Wenn beim Umschalten auf Nahtverriegelung der Stichstellerhebel nach oben auf "Rueckwaertsstich" schwenkt, muss in der Endlage der Kolben am Zylinderboden anschlagen.

Entsprechend ist bei einer Verstellung der Vorwaerts-Stichlaenge auch die Laenge des Riegelstiches anzupassen.

Wenn am Ende der Nahtverriegelung der Stichstellerhebel M/10 mit seinem Anschlag gegen die Stichlaengenskala nach unten auf "Vorwaertsstich" schwenkt, wird das harte Anschlagen mit dem Drosselventil (einmalige Einstellung der Abluftdrossel) gedaempft.

6.7 SP 464, SP 465, Walzentransport

- fuer Unterklassen mit Unter- und Nadeltransport,
- fuer Unterklassen mit Unter-, Nadel- und alternierendem Obertransport

6.7.1 Vorschub einstellen

- durch Verschieben des Klemmstueckes in der Kulisse
Klemmstueck nach oben = maximaler Vorschub
Klemmstueck nach unten = minimaler Vorschub

7. Wartung

7.1 Reinigen

Regel:

Die Reinigung soll bei vollschichtigem Betrieb in kuerzeren Intervallen, evt. taeglich, mit einem Pinsel erfolgen.

Hinweis

Manche Materialien neigen zu starker Absonderung in Form von Flusen, Appretur u.s.w., deren Ablagerungen insbesondere durch die Schub- und Hubbewegung des Stoffschiebers sich schnell verfestigen und somit die Funktion der Maschine stoerend beeinflussen. Zur gruendlichen Reinigung soll auch die Stichplatte entfernt werden.

In groesseren Intervallen ist nach Abschrauben des Kopfdeckels auch eine Reinigung des Armkopfes durchzufuehren.

7.2 Oelschmierung (Abb. 21)

Die mit einem Pfeil gekennzeichneten Schmierstellen sowie die aussen und innen liegenden Gelenkverbindungen (dazu auch in groesseren Intervallen die Oberarm- und den Kopfdeckeln entfernen) sollen bei vollschichtigem Betrieb etwa 1x taeglich mit 1-2 Tropfen Oel -am wirksamsten bei Arbeitsbeginn- zusaetzlich geoelt werden.

Achtung:

Vor der ersten Inbetriebnahme oder nach laengerem Stillstand der Maschine muessen alle gekennzeichneten Schmierstellen unbedingt geoelt werden.

7.2.1 Oelsorte

Empfohlen wird: "MILLCOT K 68" der Firma ESSO oder andere Markenoele mit folgenden Richtdaten:

Viskositaet bei 40°: 65 mm²/s
Flammpunkt: 212 °C

Dieses Oel kann bei Kochs Adler bestellt werden:

1 Liter - teile Nr. 990 47 012 8
5 Liter - teile Nr. 990 47 012 9

Foreword

This instruction manual is intended to help the user to become familiar with the machine and take advantage of its application possibilities in accordance with the recommendations.

The instruction manual contains important information on how to operate the machine securely, properly and economically. Observation of the instructions eliminates danger, reduces costs for repair and down-times, and increases the reliability and life of the machine.

The instruction manual is intended to complement existing national accident prevention and environment protection regulations.

The instruction manual must always be available at the machine/sewing unit.

The instruction manual must be read and applied by any person that is authorized to work on the machine/sewing unit. This means:

- Operation, including equipping, troubleshooting during the work cycle, removing of fabric waste,
- Service (maintenance, inspection, repair and/or
- Transport.

The user also has to assure that only authorized personnel work on the machine.

The user is obliged to check the machine at least once per shift for apparent damages and to immediately report any changes (including the performance in service), which impair the safety.

The user company must ensure that the machine is only operated in perfect working order.

Never remove or disable any safety devices.

If safety devices need to be removed for equipping, repairing or maintaining, the safety devices must be remounted directly after completion of the maintenance and repair work.

Unauthorized modification of the machine rules out liability of the manufacturer for damage resulting from this.

Observe all safety and danger recommendations on the machine/unit! The yellow-and-black striped surfaces designate permanent danger areas, eg danger of squashing, cutting, shearing or collision.

Besides the recommendations in this instruction manual also observe the general safety and accident prevention regulations!

General safety instructions

The non-observance of the following safety instructions can cause bodily injuries or damages to the machine.

1. The machine must only be commissioned in full knowledge of the instruction book and operated by persons with appropriate training.
2. Before putting into service also read the safety rules and instructions of the motor supplier.
3. The machine must be used only for the purpose intended. Use of the machine without the safety devices is not permitted. Observe all the relevant safety regulations.
4. When gauge parts are exchanged (e.g. needle, presser foot, needle plate, feed dog and bobbin) when threading, when the workplace is left, and during service work, the machine must be disconnected from the mains by switching off the master switch or disconnecting the mains plug.
5. Daily servicing work must be carried out only by appropriately trained persons.
6. Repairs, conversion and special maintenance work must only be carried out by technicians or persons with appropriate training.
7. For service or repair work on pneumatic systems, disconnect the machine from the compressed air supply system (max. 7-10 bar). Before disconnecting, reduce the pressure of the maintenance unit.
Exceptions to this are only adjustments and functions checks made by appropriately trained technicians.
8. Work on the electrical equipment must be carried out only by electricians or appropriately trained persons.
9. Work on parts and systems under electric current is not permitted, except as specified in regulations DIN VDE 0105.
10. Conversion or changes to the machine must be authorized by us and made only in adherence to all safety regulations.
11. For repairs, only replacement parts approved by us must be used.
12. Commissioning of the sewing head is prohibited until such time as the entire sewing unit is found to comply with EC directives.



It is absolutely necessary to respect
the safety instructions marked by these signs.

Danger of bodily injuries !

Please note also the general safety instructions.



Description of proper use or proper application:

The **K267** is a sewing head which can be used for sewing light to medium heavy sewing material. In general, such sewing material is made up of textile fibres but also leather. Such sewing materials are used by the clothing and upholstery industry. It would also be possible to make so called technical seams with these sewing machines. However, for this application the operator of the machine(s) must have the possible dangers assessed (cooperation with Dürkopp Adler would be welcomed), as such applications are, on the one hand, relatively rare and, on the other hand, have an immensely wide range of possibilities. Depending on the results of this assessment suitable safety measures might have to be implemented.

In general, only dry sewing material may be used on this machine. The material must not exceed 10 mm in thickness when compressed by the lowered needle butt. The material must not contain any hard objects as eye shields would otherwise have to be worn when operating the machine. However, such eye shields are currently not available.

In general, the seam will be sewn with sewing threads made of textile fibres in sizes of up to 10/3 NeB (cotton threads), 10/3 Nm (synthetic thread), or 11/3 Nm (covering twists). Using other threads would also require an assessment of the related possible dangers and risks in advance, and the implementation, where necessary, of suitable safety measures.

This sewing machine may only be put up and used in dry and clean rooms. Should the machine be used in other rooms which are not dry and clean, further measures may have to be taken which have to be agreed (see EN 60204-31: 1999).

As a manufacturer of industrial sewing machines we assume that operators who are at least semi-skilled will work at our products, so that it can be assumed that all standard operations and, where applicable, the dangers are known.

Noise level Lc

Workstation related emission according to DIN EN ISO 10821

Subclass:	K267-73; -373	K267-273
Number of stitches:	1700 min-1	1700 min-1
Stitch length:	4,8 mm	4,8 mm
Sewing material:	2-play Skai 1,6 mm 900 g/m ² DIN 53352	
L_{pA} =	78,1 dB (A)	77,0 dB(A)
K_{pA} =	0,58 dB (A)	1,09 dB (A)

**Adler Class 267
Operating Instructions**

Edition November 1983

Contents	Page:
1. General	
1.1 Class 267 with sub-classes, table	2
1.2 References and illustration	3
1.3 Installing belt guard	3
1.4 Taking into service	3
2. Control elements and functional elements on the sewing machine	
2.1 Basic equipment	3
2.2 Additional equipment and special equipment	4
2.3 Safety clutch	4
3. Control elements and functional elements on the stand	
3.1 Basic equipment	4
3.2 Additional equipment and special equipment	4
4. Instructions for sewing	
4.1 Needle	5
4.2 Threads	5
4.2.1 Threading of needle thread (1 needle machines)	5
4.2.2 Threading of needle thread (2 needle machines)	6
4.2.3 Threading of needle thread (2 needle machines with needle lift "NH")	5, 6
4.3 Thread tension	6
4.4 Bobbin thread	6
4.5 Presser foot	7, 8
4.6 Feed	8
5. Subclass-functions-description	
5.1 needle feed and alternating top feed	9
5.2 -82, intermittent wheel feed	9
5.3 -FA, -FAP, thread cutter	9
5.4 -NH, needle lift	9
6. Additional equipment	
6.1 AR 1, driven roller foot, sewing forwards	10
6.2 AR 2, driven roller foot, sewing forwards and backwards	10
6.3 FLP, presser foot lift	10
6.4 HP, instantaneous stroke adjustment	10
6.5 NP, needle positioning	10
6.6 RAP, bartacking	11
6.7 SP 464, SP 465, puller feed	11
7. Maintenance	
7.1 Cleaning	12
7.2 Oil lubrication	12

1 General

1.1 Class 267- with subclasses

Subclass : [Redacted]

Needle system : 1

Needle No. :

Synth. sewing thread Nm:

Braided thread Nm:

Subclass : [Redacted]

Needle system :

Needle No. :

Synth. sewing thread Nm:

Braided thread Nm:

Subclass : [Redacted]

Needle system :

Needle No. :

Synth. sewing thread Nm:

Braided thread Nm:

Subclass : [Redacted]

Needle system :

Needle No. :

Synth. sewing thread Nm:

Braided thread Nm:

Subclass : [Redacted]

Needle system :

Needle No. :

Synth. sewing thread Nm:

Braided thread Nm:

Subclass : [Redacted]

Needle system :

Needle No. :

Synth. sewing thread Nm:

Braided thread Nm:

Subclass : [Redacted]

Needle system :

Needle No. :

Synth. sewing thread Nm:

Braided thread Nm:

Subclass : 273 373 [Redacted]

Needle system : 134-35

Needle No. : 134 130

Synth. sewing thread Nm: 120

Braided thread Nm: 30/3 20/3

1.2 References and illustration

A functional element mentioned in the text gets a reference (e.g. "A") if it is illustrated in the appendix. The supplement of the reference, consisting of a fraction stroke and of a figure (e.g. "A/3") indicates the respective illustration 3 in the appendix.

An electrical or pneumatic functional element bears in all technical documentation (e.g. plan of electrical or pneumatic system) the same reference (e.g. "s1" or "24.2") as that in the text, preceding the fraction stroke.

In the attached illustration this reference stands in a circle.

1.3 Instalng the belt guard (see fig. 1 and 2)

1.4 Taking into service

- Turn on the main switch,
- Lower the presser foot by the lever 0/12,
- For pulling up the bobbin thread, hold the needle thread behind the presser foot and rotate the machine,
- Lift the presser foot,
- Place both threads backwards and position the material,
- Lower the presser foot,
- Lower the pedal forwards. The machine will operate faster if the pedal is lowered more (do not push or pull the material),
- Operate machine without material only with lifted presser foot. After sewing, turn off the main switch, and in case of machines with pneumatic connection, stop the compressed air supply.

2. Control elements and functional elements on the sewing machine

2.1 Basic equipment of the subclass 267-H6K-

A/17	Knurled screw for regulating the presser foot
B/17	Rotary button for regulating main tension of the needle thread
D/17	Thread guide
d/17	Thread guide
G/15	Adjustable bobbin winder pre-tension
h/17	Bobbin winder with stop lever
K/17	Thread guide
M/15	Knurled button for regulating the stitch length
m/17	Knife for separating the wound bobbin thread
0/12	Lever for arresting the sewing foot in its upper position and for lifting the main tension of the needle thread
Q/17	Thread guide
R/17	Thread pulling spring
S/17	Thread guide

2.2 Basic equipment of further subclasses

A/15	Knurled screw with counter-nut for regulating the cloth presser foot
A/16/19	Knurled screw for regulating the presser foot
C/15/16/18	Rotary button for adjusting the needle thread pre-tension
Y/19	Rotary button for adjusting the 1st main tension for the right needle thread
y/19	Rotary button for adjusting the 1st main tension of the left needle thread
q/16/18	Adjustable thread guide
r/19	Non-adjustable thread guide
k/19	Thread guide
S/13	Roller foot
S/16	Thread guide

2.3 Safety clutch (fig. 3)

The classes 267 HGK (horizontal hook) have no friction clutch.

Rule:

In case of a slipping safety clutch a jammed hook can be liberated by turning the handwheel only if the clutch has been previously blocked.

Indication:

For blocking, turn the handwheel slowly until a pin, passed through both clutch parts, can be introduced in the hole A. The pin should not be hardened and its diameter should be slightly inferior than 5.0 mm.

For snapp-on, remove pin, hold the hook and turn the handwheel carefully. After snapping, the clutch and the hook will operate synchronously.

For adjusting, see the instructions for mechanics, chapter "Adjusting the safety clutch".

3. Control elements and functional elements on the stand

3.1 Basic equipment (fig. 4)

- a1 Main switch
- b Knee lever for lifting the presser foot and the needle thread main tension
- c Pedal

3.2 Additional equipment and special equipment (fig. 4)

- d Knee button if equipped with "HP11-1"
left Pedal, if equipped with "HP11-2"
Conditioning unit on request

4. Instructions for sewing

4.1 Needle

According to the sub-class, see the suitable needle in the table 1.1.

4.1.1 Needle change

- Lift the needle to the upper dead point,
- Loosen screw e/17 and pull out the needle,
- Place the new needle with the short groove towards the hook, introduce it up to the stop and tighten the screw.

4.2 Threads

According to the sub-class, see the maximum limits of the suitable needle and bobbin threads in the table 1.1.

4.2.1 Threading of needle thread (1 needle machines)

Pass the needle thread according to fig. 17 (fig. 20, 22)

- through the reel stand,
- from right through the thread guide D,
- from right through the upper hole in the thread guide d,
- from left through the middle hole of the thread guide d,
- from right through the lower hole of the thread guide d,
- counter-clockwise around the adjustable needle thread pre-tension C/18 (except cl. 267-HGK-)
- back through the lower hole of the thread guide C/18,
- clockwise over the thread guide K,
- counter-clockwise in the adjustable needle thread main tension B, clockwise in the thread guide r, up to the hook,
- from outside below the pulling spring R,
- from below behind the thread guide Q,
- from below behind the adjustable thread guide q/18, (with exception class 267-HGK-)
- from right through the lower hole in the thread take-up lever,
- from above through the thread guide Q (if available),
- behind the thread guide S/17, (S/11 in case of wheel-feed-type)
- through the thread guide d/11,
- to the hook through the needle and advance some 8,0 cm

4.2.2 Threading of needle thread (2 needle machines) (fig. 18, 23)

- Pass the left needle thread as specified under 4.2.1
- Pass the right hand needle thread accordingly.

4.2.3 Threading of needle thread (2 needle machines with needle lift "NH")

Pass the r/h needle thread according to fig. 19 (fig. 23)

- through the reel stand,
- from right through the lower hole in the thread guide D,
- from right through the third hole in the thread guide d,
- from right through the fourth hole in the thread guide d,
- from right through the needle thread h,
- counter-clockwise between the disks of the needle thread pre-tension c,
- counter-clockwise in the adjustable 1st needle thread main tension Y,

- clockwise between the disks in the adjustable 2nd needle thread main tension y,
- clockwise in the needle-thread r pull in front of the hook
- from outside below the rear thread pulling spring R,
- from below behind the thread guide Q,
- from right through the upper hole in the thread guide,
- from above through the thread guide Q,
- below the thread guide S,
- through the thread guide D,
- to the hook through the needle (lift the other needle for easier threading) and advance some 8,0 cm
- Pass the left needle thread accordingly.

4.3 Thread tension

4.3.1 Adjusting the thread tensions (fig. 15)

Rule 1:

A good seam pattern with regularly tightened stitches is often obtained only by regulating the needle thread tensioning elements, principally by the needle thread main tension B.

Indication 1:

When adapting the needle thread tension, loosen first the needle thread pre-tension C and regulate only the needle thread main tension B, until the bobbin thread and the needle thread are locked in the material, fig. 6.

The needle thread pre-tension should be regulated finally, because it is always lower than the main tension of the needle thread.

Rule 2:

In case of a general adjustment of the thread tensioning elements, adjust first the bobbin thread tension G for a low value and adapt it then to the needle thread tension.

Indication 2:

For a lockstitch seam, the low bobbin thread tension can already be influenced during the winding process by the adjustable bobbin winder pre-tension G. The bobbin thread pre-tension G should be adjusted so that the bobbin thread is wound regularly with the lowest possible tension.

4.3.2 Lifting the thread tension

- automatically with the "presser foot lift"
- in the sub-classes with the designation "NH" (needle lift), by swinging the lever F/19, it is possible to connect or disconnect the 1st needle thread main tension where, after turning the material, a regular thread position is required on the upper and on the lower side of the fabric, (except 267-FA-203-SNH 1).

4.4 Bobbin thread

According to the sub-class, see the maximum limits of the suitable bobbin thread in the table 1.1.

4.4.1 Winding the bobbin thread (fig. 9)

Pass the bobbin thread

- through the reel stand,
- from left through the rear hole in the thread guide G,
- clockwise between the disks around the adjustable bobbin winder pre-tension G,

- from right back through the rear hole in the thread guide G,
- from left through the middle hole in the thread guide G,
- from right through the front hole in the thread guide G,
- counter-clockwise several times around the bobbin s,
- pass the excessive thread end in the knife m for cutting it off,
- press the bobbin winder lever h. The winder will stop automatically.
- Pull the bobbin thread in the knife m for cutting it off.
The bobbin winder pre-tension G should be set so low that the thread is wound regularly at low tension.
When winding at an excessive pre-tension, the aluminium bobbins s may be separated and considerable thread cutting disturbances may occur.

4.4.2 Bobbin change (figs. 7 and 8)

- For changing the bobbin,
- Move the thread take-up lever to its topmost point,
 - Swing the lever 0/12 upwards (for arresting the presser foot in its upper position),
 - Lift the flap and remove the bobbin case top from the hook,
 - Place the other bobbin so that the bobbin rotates contrary to the thread pulling direction,
 - Pull the bobbin thread under the spring d in the slit and advance it from below through the hole for about 8,0 cm,
 - Hold the bobbin case top with bobbin at the free thread end and place it into the hook,
Close the flap.

4.4.3 Adjusting the bobbin thread tension

Rule 1:

Work with the lowest possible bobbin thread tension.

Indication 1:

For correcting, turn the screw g/7/8.

Rule 2:

For a lockstitch seam, the low bobbin thread tension can already be influenced during the winding process by the adjustable bobbin winder pre-tension G/9.

Indication 2:

The bobbin thread pre-tension G should be adjusted so that the bobbin thread is wound regularly with the lowest possible tension.

4.5 Presser foot

4.5.1 Lifting the presser foot

- by knee lever in basic equipment
- automatically after thread cutting in case of special equipment with presser foot lift "FLP" or seam bartacking "RAP" until the pedal is released. According to the switch position on the motor control box the presser foot can be lifted as often as required by repeatedly lowering the pedal.
The lifted presser foot can be arrested in its upper position by turning the lever 0/12.

4.5.2 Regulating the presser foot (figs. 15, 16, 17 and 19)

- by the knurled screw A, according to the equipment
Turn clockwise for higher pressure
Turn counter-clockwise for lower pressure

4.5.3 Changing the presser foot

- Arrest the presser foot in its upper position by turning the Lever O/12,
- Move the needle to its upper dead point
- Loosen the screw and pull off the presser foot,
Fit the other presser foot in inverted sequence.

4.5.4 Swinging out the roller foot

- this can be done in lifted or upper position,
- in case of basic equipment, push down the holder N/13,
- by advancing the lever N/11 in case of special equipment with driven roller foot "AR".

4.6 Feed

4.6.1 Feed dog

4.6.1.1 Stitch length

- For adjusting the stitch length, turn the knurled handle M/15.
Turn clockwise = for reducing the stitch length
Turn counter-clockwise = for increasing the stitch length

4.6.1.2 Stitch regulator

- Lift the stitch regulator M/15 for sewing backwards or for bartacking,
In case of special equipment with driven roller foot "AR2" the free running of the roller foot becomes effective as soon as the machine is switched over for reverse stitches.

4.6.1.3 Bartacking

- by lifting the stitch regulator lever M/15 in case of basic equipment,
- automatically by heeling down the pedal in case of an additional equipment for bartacking "RAP", see item 6.6.

5. Functions-description of further subclasses

5.1 Needle feed and alternating top feed

5.1.1 Adjusting the stitch length

- by the knurled handle M/15

5.1.2 Adjusting the alternating top feed

by displacing the traction rod in the coulisse M/14 according to the fabric thickness.

Traction rod downwards = minimum stroke

Traction rod upwards = maximum stroke

In case of additional equipment with HP 11- (pneumatic stroke adjustment), the basic adjustment of the machine corresponds to the **minimum stroke**.

For obtaining the maximum stroke, operate the knee switch or the pedal while sewing.

5.2 -82, Intermittent wheel feed

5.2.1 Adjusting the stitch length

- by the push button L/16 for the intermittent wheel feed in the base plate.

- by the push button L/9 in case of special equipment with driven roller foot "AR" and also on the upper arm.

The stitch length adjusted is shown by the letters A to E in a sight glass.

A = min. stitch length

E = max. stitch length

For resetting

- Depress and hold the button,

- Turn the handwheel slowly until the button snaps,

- Turn the handwheel further until the desired stitch length is shown in the sight glass by a different letter.

- Release the button

Note:

It is seldom that both windows show the same letter.

5.3 "FA" - Thread cutter

- After sewing, heel down the pedal beyond the neutral position, up to the 2nd position.

5.4 NH1, Needle lift (fig. 19)

- for the left needle by turning the lever U to the left

- for the right needle by turning the lever U to the right.

For re-coupling of the lifted needle press lever T. Note, that the other needle bar must exceed the upper dead point. The levers can be operated while sewing and with the machine stopped.

Note:

Since a needle bar is uncoupled and coupled always when the upper dead point is being crossed, pay attention to a well timed operation of the lever when the needle bar is ascending or descending.

If, for uncoupling, the lever is turned to the left or to the right while the needle is descending, both needles will still perform the following stitch.

If for uncoupling, the lever is turned to the left or to the right while the needle is ascending, the needle will be arrested in its upper position after the last stitch.

If, for coupling, the lever is operated while the needle is descending, the following stitch will be executed only by one needle.

If, for coupling, the lever is operated while the needle is ascending, the following stitch will be executed by both needles.

If, for coupling and uncoupling, the levers have been operated too late, for instance when the needle is descending, the other switching function can still be obtained by turning the handwheel to the left, about 3,0 mm beyond the upper dead point of the needle bar.

6. Additional equipment

6.1 AR1-1, -2, -5, -8 Driven roller foot

- feeding only forwards

For swinging out in the upper position, operate the lever N/11.

6.1.1 Adjusting the stitch length

- by the knurled handle M/15,
 - by the push button L/16 in case of intermittent lower wheel feed.
- The stitch length adjusted is shown by a letter A to E in the sight glass.

A = min. stitch length

E = max. stitch length

For resetting

- Depress and hold the button,
- Turn the handwheel slowly until the button snaps,
- Turn the handwheel slowly further until the desired stitch length is shown by a different letter in the sight glass.
- Release the button.

6.2 AR2-1, -2, -5 Driven roller foot

- feeding forwards and freewheeling when switched over for reverse stitches, otherwise as AR1.

6.3 FLP 12-1 Pneumatic presser foot lift

- operated by heeling down the pedal in case of basic equipment with a clutch motor.

The presser foot can be lifted as often as required by heeling down the pedal repeatedly.

6.3.1 FLP 12-2 Pneumatic presser foot lift

- operated by heeling down the pedal into the 1st position in case of a stop motor for additional equipment with thread cutter FA,
- operated automatically after thread cutting by heeling down the pedal into the 2nd position. The presser foot remains lifted until the pedal is released.
- According to the switch position on the motor control box the cloth presser foot can be lifted as often as required by heeling down the pedal repeatedly.

6.4 HP 11-1, -2 Instantaneous stroke adjustment

- operated by knee switch in case of special equipment HP 11-1,
- operated by lowering the l/h pedal forwards down to the stop and by releasing simultaneously the r/h pedal at reduced speed in case of special equipment with HP 11-2.

In case of alternating top feed the basic adjustment of the top feed stroke corresponds to = minimum stroke.

The maximum stroke is obtained while sewing.

6.5 NP 12-, Electro-pneumatic needle positioning

- automatically after thread cutting with the needle in upper position. Thus, the stroke of the presser foot can be fully utilized for thick material.

6.6 RAP 12-2, Electro-pneumatic bartacking

- automatically by lowering the pedal backwards into the 2nd position and compulsory thread cutting. The presser foot remains lifted until the pedal is released. Initial and final bartacking (normally 3 stitches each, adjustable in the control box) can be connected and disconnected by the switches on the motor. The initial bartacking can be single or double, depending on the switch position.

The bartacking stitch length can be modified with respect to the preset stitch length by the knurled button N/10.
Turn clockwise = for longer bartacking stitches
Turn counter-clockwise = for shorter bartacking stitches
Turn the sleeve M/10 clockwise for short forward and reverse stitches
Turn the sleeve M/10 counter-clockwise for long forward and reverse stitches.

Note:

According to the position of the switch on the motor control box, the presser foot remains lifted or lowered until the pedal is released. If, by means of the sleeve M/10 on the stitch regulator lever, a shorter forward stitch is adjusted, it is necessary to shorten also the bartacking stitch by the knurled screw N/10. Accordingly, in case of longer forward stitches it is necessary to adapt the length of the bartacking stitches.

In order to avoid any damage to the stitch regulating system, the stitch regulator lever M/10 should not knock against the stitch length scale hardly. When switching over for seam bartacking and when the stitch regulator lever moves upwards in the position "Rueckwaertsstich" (reverse stitch), the piston, being in the final position, should touch the bottom of the cylinder. When resetting the forward stitch length, the length of the bartacking stitches should be adapted accordingly. When, at the end of bartacking, the stitch regulator lever M/10 moves towards the stitch length scale to "Vorwaertsstich" (forward stitch), the impact is reduced by the throttle valve (single adjustment of the escape air throttle).

6.7 SP 464, SP 465, Puller feed

- for the sub-classes with bottom and needle feed,
- for sub-classes with bottom feed, needle feed, and alternating top feed

6.7.1 Adjusting the advance

by displacing the clamping piece in the coulisse
Clamping piece upwards = maximum advance
Clamping piece downwards = minimum advance

7. Maintenance

7.1 Cleaning

Rule:

In case of full-shift service clean at short intervals, possibly daily, by using a brush.

Indication:

Some materials are inclined to an increased separation of fluff, finishing agents, etc., the sediments of which are quickly solidified particularly by the pushing and lifting movement of the feed dog, impeding thus the machine function.

For thorough cleaning remove also the throat plate.

At longer intervals unscrew the head cover and clean the arm head.

7.2 Oil lubrication (fig. 21)

The oil points marked by an arrow as well as the outside and inside joints should be lubricated additionally, preferably when starting the work. In case of a full-shift service apply about daily 1 or 2 drops of oil. (At longer intervals remove also the upper arm cover and head cover).

Attention:

Prior to the first operation resp. after a longer standstill of the machine all marked positions of machine must be oiled.

7.2.1 Oil qualities

Recommended is DA-68 of Duerkopp Adler AG or other brands with following features:

Viscosity at 40°:	65 mm ² /s
Flash point:	212°C

This oil can be obtained from Duerkopp Adler AG :

9047 000040 1 litre container

9047 000041 5 litre container

Preface des Instructions d'emploi

Ces 'Instructions d'emploi' doivent faciliter le maniement de la machine ainsi qu'aider à profiter de toutes ses applications d'usage.

Les 'Instructions d'emploi' contiennent des informations importants concernant un fonctionnement sûr, adéquat et économique de la machine. Respectez-en les consignes afin d'éviter tout danger, de réduire le coût des réparations et les temps d'arrêt et afin d'augmenter la fiabilité et la longévité.

Les 'Instructions d'emploi' peuvent servir à compléter des mesures nationales visant la prévention d'accidents ou la protection de l'environnement.

Les 'Instructions' doivent être disponibles à tout moment sur le lieu d'emploi de la machine.

Elles doivent être lues et appliquées par toute personne autorisée à assumer les fonctions suivantes:

- la mise en oeuvre y compris l'approvisionnement, la réparation de défauts techniques, l'élimination des déchets de production
- l'entretien (inspection, révision régulière) et/ou
- le déplacement et le transport de la machine.

La personne responsable du fonctionnement de la machine veillera à ce qu'elle ne soit manipulée que par des personnes y ayant droit.

Le responsable est tenu à entreprendre avant chaque période de travail un examen soigneux afin de dépister la moindre défection.

Des incidents touchant à la sécurité de la machine doivent être communiqués immédiatement à la direction.

L'entreprise propriétaire de la machine veillera à ce qu'elle soit maintenue toujours en parfait état.

Il est formellement interdit de démonter ou de mettre hors service les installations de sécurité. Leur démontage éventuel pour cause de réparation, entretien ou approvisionnement exige une remise en état immédiate après la terminaison des travaux nécessaires.

Toute manipulation non autorisée dans le fonctionnement libère le constructeur de ses responsabilités dans le cas de dommages.

Respectez toutes les indications de danger ou de sécurité, qui se trouvent sur la machine. Les parties rayées jaune et noir indiquent des zones de danger permanents: Risques de blessures de tous genres (broyages, coupures, incisions, etc.)

A part les instructions mentionnées ici, respectez les mesures générales de prévention d'accidents.

Normes de sécurité

L'inobservation des instructions de sécurité suivantes peut résulter en blessures corporelles ou en dommages à la machine.

1. La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance des instructions de service et que par des personnes compétentes.
2. Avant la mise en marche, lire également les normes de sécurité et instructions de service du fabricant du moteur.
3. N'utiliser la machine que pour les travaux auxquels elle est destinée. Ne jamais utiliser la machine sans les dispositifs de sécurité et toujours observer les normes de sécurité correspondantes.
4. Avant le changement d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter la machine et avant les travaux d'entretien, la machine est à mettre hors circuit à l'interrupteur général ou par enlèvement de la fiche secteur.
5. Les travaux d'entretien général sont à confier à du personnel compétent.
6. Les travaux de réparation, de transformation et d'entretien spécial ne doivent être effectués que par des spécialistes ou des personnes compétentes.
7. Pour les travaux d'entretien et de réparation sur le système pneumatique, séparer la machine du réseau pneumatique (max. 7-10 bar).
Avant de déconnecter la machine, réduire la pression de l'unité de maintenance.
Les seules exceptions admises sont les réglages et contrôles par du personnel compétent.
8. Les travaux sur les équipements électriques sont à confier à un électricien ou à du personnel compétent.
9. Les travaux sur les pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis, sauf les exceptions selon les normes DIN VDE 0105.
10. La machine ne peut être modifiée ou transformée qu'en respectant les normes de sécurité correspondantes.
11. En cas de réparations, n'utiliser que des pièces de rechange agréées par nous.
12. La mise en service de la tête est interdite tant que la conformité de l'unité de couture complète avec les dispositions de la CE n'a pas été constatée.



Il est absolument nécessaire de respecter les instructions de sécurité marquées par ces signes.
Danger de blessures corporelles !
Veuillez noter également les instructions de sécurité générales.



Description de l'emploi et de l'utilisation conformes à l'affectation prévue pour les machines:

K267 est un élément supérieur de machine à coudre pouvant être utilisé pour coudre des matériaux de poids léger à moyen. Ces matières sont en général des fibres textiles assemblées ou encore du cuir. Ce type de matériaux est utilisé dans l'industrie de l'habillement et de ameublement. D'autre part, il est également possible d'effectuer des coutures dites techniques. Dans ce cas toutefois, l'utilisateur doit obligatoirement évaluer les risques possibles (volontiers en coopération avec Dürkopp Adler), car ces cas d'utilisation sont d'une part relativement rares, et d'autre part leur diversité est immense. En fonction du résultat de ces évaluations, il faudrait le cas échéant prendre des mesures de sécurité appropriées.

En règle générale, seuls des matériaux secs peuvent être traités avec cette machine. Le matériau ne doit pas dépasser une épaisseur de 10 mm une fois pressé par les pieds presseurs articulés abaissés. Le matériau ne doit pas contenir d'objets durs, sinon la machine ne pourrait être actionnée qu'en utilisant une protection pour les yeux. Cependant, une protection de ce type n'est pas livrable actuellement.

On réalise généralement la couture avec des fils à coudre en fibres textiles d'une dimension jusqu'à 10/3 NeB (fils en coton), 10/3 Nm (fils synthétiques) ou 11/3 Nm (retors de guipage). Si l'emploi d'autres fils est souhaité, il faut également dans ce cas évaluer préalablement les risques en découplant et prendre le cas échéant des mesures de sécurité.

Cette machine à coudre ne peut être installée et mise en service que dans des locaux secs et bien entretenus. Si la machine à coudre est utilisée dans des pièces qui ne sont pas sèches et bien entretenues, d'autres mesures plus amples, restant à convenir, deviendraient éventuellement nécessaires (cf. EN 60204-31: 1999).

En tant que fabricants de machines à coudre industrielles, nous partons du principe que le personnel de service travaillant à nos machines possède une formation spécialisée, ce qui implique que tous les fonctionnements usuels et les risques éventuels en découplant peuvent être présumés connus.

Valeur indicative relative au bruit Lc

Valeur d'émission relative au lieu de travail selon la norme DIN EN ISO 10821

Sous-classe:	K267-73; -373	K267-273
Nombre de points:	1700 min ⁻¹	1700 min ⁻¹
Longueur du point:	4,8 mm	4,8 mm
Matériau:	Skai double, 1,6 mm	900 g/m ² DIN 53352
L_{pA} =	78,1 dB (A)	77,0 dB(A)
K_{pA} =	0,58 dB (A)	1,09 dB (A)

Adler classe 267
Mode d'emploi

Edition Novembre 1983

Table des matières

Page:

1.	Informations générales	
1.1	Classe 267 avec les sous-classes, tableau	2
1.2	Références et figures	3
1.3	Montage du protège-courroie	3
1.4	Mise en service	3
2.	Eléments de service et de fonction à la machine à coudre	
2.1	Équipement de base	3
2.2	Dispositifs supplémentaires et équipement spécial	4
2.3	Accouplement de sécurité	4
3.	Eléments de service et de fonction au bâti	
3.1	Équipement de base	4
3.2	Dispositifs supplémentaires et équipement spécial	4
4.	Indications pour le piquage	
4.1	Aiguille	5
4.2	Fil	5
4.2.1	Enfilage du fil d'aiguille (machine à 1 aiguille)	5
4.2.2	Enfilage du fil d'aiguille (machine à 2 aiguilles)	6
4.2.3	Enfilage du fil d'aiguille (machine à 2 aiguilles escamotables "NH")	5, 6
4.3	Tension de fil	6
4.4	Fil de canette	6
4.5	Pied presseur	7, 8
4.6	Entraînement	8
5.	Description des fonctions des sous-classes	
5.1	entraînement par aiguille et pied	8
5.2	-82, entraînement intermittent par roue	9
5.3	-FA, -FAP, dispositif coupe-fil	9
5.4	-NH, aiguilles escamotables	9
6.	Dispositifs supplémentaires	
6.1	AR 1, pied à roulette commandé, marche en avant	10
6.2	AR 2, pied à roulette commandé, marche en avant et en arrière	10
6.3	FLP, élévation du pied	10
6.4	HP, réglage instantané de l'élévation du pied entraîneur	10
6.5	NP, positionnement de l'aiguille	10
6.6	RAP, arrêts programmés	11
6.7	SP 464, SP 465, entraînement par rouleau	11
7.	Entretien	
7.1	Nettoyage	12
7.2	Graissage à huile	12

1 Généralité

1.1 Classe 267- avec sous-classes, table

Sous-classe	:	4-S	73	74	203-S	204-S	262	
Système d'aiguille	:	134Lr	134-35	134-35	134Lr	134Lr	134	
No. d'aiguille	:	180	120	150	130	180	90	
Fil synth.	Nm:		30/3		20/3	10/3	70/3	
Fil guipé	Nm:	11/3		15/3				
Sous-classe	:	262-NH1	263	272	273	273-NH1	273-HU	VG-72
Système d'aiguille	:	134	134	134	134	134-35	134	134
No. d'aiguille	:	90	130	90	120	120	120	90
Fil synth.	Nm:	70/3		70/3	30/3	30/3	30/3	70/3
Fil guipé	Nm:		20/3					
Sous-classe	:	VG-73	VG-82-S	VG-202-S	VG-262	VG-262-NH1	VG-272	VG-82-S
Système d'aiguille	:	134-35	134Lr	134Lr	134	134	134	134KKLr
No. d'aiguille	:	120	90	90	90	90	90	80
Fil synth.	Nm:	30/3	60/3	60/3	70/3	70/3	70/3	60/3
Fil guipé	Nm:							
Sous-classe	:	VG-202-S	VG-262	VG-262NH1	LG-73	FAP-4-S	FAP-204-S	FA-63
Système d'aiguille	:	134KKLr	134	134	134-35	134Lr	134Lr	134
No. d'aiguille	:	80	80	80	120	180	180	110
Fil synth.	Nm:	60/3	70/3	70/3	30/3	10/3	10/3	30/3
Fil guipé	Nm:							
Sous-classe	:	FA-63-S	FA-73	FA203-SNH1	FA-273-NH1	FA-262	FA-263	FA-262-NH1
Système d'aiguille	:	134Lr	134	134-35	134-35	134	134	134
No. d'aiguille	:	110	120	120	120	80	110	80
Fil synth.	Nm:	30/3	30/3	20/3	30/3	70/3		70/3
Fil guipé	Nm:						30/3	
Sous-classe	:	FA-273	FA-373	LS-263-NH1	BNF-273			
Système d'aiguille	:	134	134-35	134	134			
No. d'aiguille	:	110	120	120	120			
Fil synth.	Nm:	30/3			30/3			
Fil guipé	Nm:		30/3	30/3				
Sous-classe	:	HGK-3-S	HGK-62	HGK-62-S	HGK-63	HGK-63-S	HGK-64	HGK-64-S
Système d'aiguille	:	134Lr	134	134Lr	134	134Lr	134	134Lr
No. d'aiguille	:	130	90	90	120	130	150	150
Fil synth.	Nm:	20/3	70/3	60/3	30/3	20/3		
Fil guipé	Nm:						15/3	15/3
Sous-classe	:	HGK-372	HGK-373	VG-373	373	GK-373		
Système d'aiguille	:	134-35	134-35	134-35	134-35	134-35		
No. d'aiguille	:	100	150	120	130	150		
Fil synth.	Nm:	60/3	30/3	30/3		30/3		
Fil guipé	Nm:				20/3			

1.2 Références et figures

Un élément fonctionnel mentionné dans le texte reçoit une référence (p.e. "A"), si l'élément fonctionnel a été également démontré dans une figure dans l'appendice. Si la référence est complétée par une barre de fraction et par un numéro (p.e. "A/3"), on est renvoyé à la fig. 3 dans l'appendice y appartenante. Un élément fonctionnel électrique ou pneumatique porte dans toutes les documentations techniques (p.e. les plans électriques et pneumatiques) la même référence (p.e. "s/1" ou "24.2") qui a été mise dans le texte devant la barre de fraction.

Dans la figure de l'appendice cette référence est dans un cercle.

1.3 Montage du protège-courroie (voir fig. 1 et 2)

1.4 Mise en service

- Mettre la machine en circuit par l'interrupteur principal
- abaisser le pied presseur à l'aide du levier 0/12
- pour saisir le fil de canette, tenir à la main le fil d'aiguille derrière le pied et tourner la machine,
- lever le pied presseur,
- placer les deux fils vers l'arrière et introduire la matière à coudre,
- abaisser le pied presseur,
- appuyer en avant sur la pédale, la machine pique plus vite lorsque la pédale sera appuyée ultérieurement (jamais pousser ou tirer la matière à coudre),
- faire marcher la machine seulement avec pied presseur levé, s'il n'y a pas de matière sous le pied.

Après le piquage mettre la machine hors de circuit et fermer l'alimentation à air comprimé en cas des machines avec raccordement pneumatique.

2. Eléments de service et de fonction à la machine à coudre

2.1 Equipement de base de la sous-classe 267-HGK-

A/17	vis moletée pour le réglage du pied presseur
B/17	bouton pour le réglage de la tension principale du fil d'aiguille
D/17	guide-fil
d/17	guide-fil
G/15	tension réglable du dévidoir de canette
h/17	dévidoir de canette avec levier d'arrêt
K/17	guide-fil
M/15	bouton moleté pour le réglage de la longueur de point
m/17	couteau pour la coupe du fil de canette bobiné
0/12	levier pour le blocage du pied dans la position haute et pour le dégagement de la tension principale du fil d'aiguille
Q/17	guide-fil
R/17	ressort de tension de fil
S/17	guide-fil

2.2 Dispositifs de base des autres sous-classes

A/15	vis moletée avec contre-écrou pour le réglage du pied presseur
A/16/19	vis moletée pour le réglage du pied presseur
C/15/16/18	bouton pour le réglage de la prétension du fil d'aiguille
Y/19	bouton pour le réglage de la première tension principale du fil d'aiguille droit
y/19	bouton pour le réglage de la première tension principale du fil d'aiguille gauche
q/16/18	guide-fil réglable
r/19	guide-fil non réglable
S/13	pied à roulette
S/16	guide-fil

2.3 Accouplement de sécurité (fig. 3)

Les classes 267 HGK (crochet sur arbre horizontal) sont livrées sans accouplement de sécurité.

Règle:

Un crochet bloqué peut être dégagé en tournant le volant à main, si l'accouplement a été bloqué auparavant.

Indication:

Pour le blocage, tourner lentement le volant à main jusqu'à ce qu'une cheville peut être insérée dans le forage A à travers les deux pièces d'accouplement. La cheville ne devrait pas être trempée, et le diamètre devrait être un peu plus petit que 5,0 mm.

Pour l'encliquetage, enlever la cheville, tenir le crochet et tourner lentement le volant à main. Après l'encliquetage, l'accouplement et le crochet travaillent d'une manière synchrone. Le réglage est décrit dans les instructions pour mécaniciens sous "réglage de l'accouplement de sécurité".

3. Eléments de service et de fonction au bâti

3.1 Equipement de base (fig. 4)

- a1 interrupteur principal
- b genouillère pour l'élévation du pied presseur et de la tension principale du fil d'aiguille
- c pédale

3.2 Dispositifs supplémentaires et équipement spécial (fig. 4)

- d interrupteur au genou en cas de l'équipement "HP 11-1"
- pedale à gauche en cas de l'équipement "HP 11-2"
- unité de conditionnement sur demande

4. Indications pour le piquage

4.1 Aiguille

Choisir l'aiguille prescrite dans le tableau 1.1 selon la sous-classe.

4.1.1 Changement de l'aiguille

- amener l'aiguille dans la position la plus haute,
- desserrer la vis e/17 et retirer l'aiguille,
- aligner la nouvelle aiguille avec la rainure courte vers le crochet et l'insérer jusqu'à la butée et serrer la vis.

4.2 Fil

Du tableau 1.1 on peut apprendre quel fil d'aiguille et de canette maximum peut être utilisé pour les différentes sous-classes.

4.2.1 Enfilage du fil d'aiguille (machine à 1 aiguille)

Enfiler de fil d'aiguille selon fig. 17 (fig. 20, 22)

- par le porte-bobine,
- de droite par le guide-fil D,
- de droite par le trou supérieur du guide-fil d,
- de gauche par le trou central du guide-fil d,
- de droite par le trou inférieur du guide-fil d,
- en sens inverse des aiguilles d'une montre autour de la prétension réglable du fil d'aiguille C/18 (sauf cl. 267-HGK-)
- en arrière par le trou inférieur du guide-fil C/18
- en sens des aiguilles d'une montre au-dessus du guide-fil K,
- en sens inverse des aiguilles d'une montre dans la tension principale réglable du fil d'aiguille B,
- en sens des aiguilles d'une montre dans le guide-fil r et le tirer jusqu'à devant le crochet,
- du côté extérieur au-dessous du ressort de tension de fil R,
- par le bas derrière le guide-fil Q,
- par le bas derrière le guide-fil réglable q/18 (à l'exception de la classe 267 HGK)
- de droite par le trou inférieur du tendeur de fil,
- du haut par le guide-fil Q (s'il existe)
- derrière le guide-fil S/17, (S/11 pour transport à roulette)
- par le guide-fil d/11
- vers le crochet à travers le chas d'aiguille et le tirer vers l'extérieur jusqu'à 8,0 cm env.

4.2.2 Enfilage du fil d'aiguille (machine à 2 aiguilles) (fig. 18, 23)

- enfiler le fil d'aiguille gauche comme pour 4.2.1
- enfiler le fil d'aiguille droit par analogie.

4.2.3 Enfilage du fil d'aiguille (machines à 2 aiguilles escamotables "NH")

Enfiler le fil d'aiguille droit selon fig. 19

- par le porte-bobine
- de droite par le trou inférieur du guide-fil D,
- de droite par le troisième trou du guide-fil d,
- en droite par le quatrième trou du guide-fil d,
- de droite par le guide-fil h,
- en sens inverse des aiguilles d'une montre entre les disques de la prétension du fil d'aiguille c,
- en sens contraire des aiguilles d'une montre dans la première tension principale du fil d'aiguille Y,

- en sens des aiguilles d'une montre entre les disques de la 2ème tension réglable principale du fil d'aiguille y,
- du côté extérieur au-dessous du ressort de tension de fil arrière R,
- du bas derrière le guide-fil Q,
- de droite par le trou supérieur du tendeur de fil,
- du haut par le guide-fil Q
- sous le guide-fil S,
- par le guide-fil D,
- vers le crochet à travers le chas d'aiguille (amener l'aiguille en position haute) et le tirer vers l'extérieur de 8 cm env.
- Enfiler le fil d'aiguille gauche par analogie.

4.3 Tension de fil

4.3.1 Réglage des tensions de fil (fig. 15)

Règle 1:

Souvent, on obtient un bon aspect de la piqûre avec un entrelacement des fils régulier seulement par le réglage des éléments de tension du fil d'aiguille, et surtout de la tension principale du fil d'aiguille B.

Indication 1:

Pour l'adaptation de la tension du fil d'aiguille, il faut d'abord desserrer la prétension du fil d'aiguille C et régler seulement la tension principale du fil d'aiguille B jusqu'à ce que l'entrelacement du fil de canette et d'aiguille se trouve au milieu des deux couches (fig. 6).

La prétension du fil d'aiguille est ensuite réglée, parce qu'elle doit être réglée toujours plus faible que la tension principale du fil d'aiguille.

Règle 2:

En cas d'un réglage général des éléments de tension de fil, il faut régler d'abord la tension du fil de canette G possiblement faible pour ensuite adapter la tension du fil d'aiguille.

Indication 2:

Pour une piqûre à point noué, la tension faible du fil de canette peut déjà être influencée lors du bobinage par la prétension réglable du dévidoir de canette G. La prétension du fil de canette G devrait être réglée de telle manière qu'avec la plus petite tension le fil de canette est bobiné d'une manière régulière.

4.3.2 Dégagement de la tension de fil

- il s'effectue automatiquement avec "l'élévation du pied"
- en cas des sous-classes avec la désignation supplémentaire "NH" (aiguilles escamotables) on peut en supplément embrayer ou débrayer la 1ère tension principale du fil d'aiguille par pivotement du levier S/19, p.e. pour des piqûres de revers qui doivent avoir un aspect régulier soit sur l'endroit que sur l'envers, (sauf 267-FA-203-SNH 1)

4.4 Fil de canette

Le fil de canette maximum à employer selon la sous-classe a été indiqué dans le tableau 1.1.

4.4.1 Bobinage du fil de canette (fig. 9)

Enfiler le fil de canette

- par le porte-bobine
- de gauche par le trou arrière du guide-fil G,
- en sens des aiguilles d'une montre entre les disques autour de la prétension réglable du dévidoir de canette G,

- de droite en arrière par le trou arrière du guide-fil G,
- de gauche par le trou central du guide-fil G,
- de droite par le trou avant du guide-fil G,
- en sens inverse des aiguilles d'une montre quelques fois autour de la canette placée s,
- le bout saillant peut être coupé à l'aide du couteau m,
- presser contre le levier h; , le dévidoir de canette s'arrête automatiquement. Couper le fil de canette à l'aide du couteau m. La prétension du dévidoir de canette G doit être réglée aussi faible que le fil est bobiné d'une manière régulière même avec cette tension faible. En cas d'un bobinage avec une trop haute tension, les canettes en aluminium peuvent se déformer et causer des ennuis sensibles lors de la coupe des fils.

4.4.2 Changement de la canette (fig. 7 et 8)

Pour le changement de la canette

- amener le tendeur de fil dans la position haute,
- pivoter vers le haut le levier 0/12 (pour bloquer le pied presseur dans la position haute),
- lever le clapet et enlever la boîte à canette du crochet,
- placer la nouvelle canette de telle manière que le sens de rotation de la canette est inverse à la traction de fil.
- tirer le fil de canette dans la fente et au-dessous du ressort d et le tirer du bas par le trou a d'env. 8,0 cm,
- tenir la boîte à canette avec la canette au bout de fil libre et la placer dans le crochet,
fermer le clapet.

4.4.3 Réglage de la tension du fil de canette

Règle 1:

Si possible, il faut travailler avec une tension minime du fil de canette.

Indication 1:

Pour la correction tourner la vis g/7/8.

Règle 2:

Pour une piqûre à double point noué, la tension faible du fil de canette peut être déjà influencée pendant le bobinage moyennant la prétension réglable du fil de canette G/9.

Indication 2:

La prétension du fil de canette G doit être réglée de telle manière qu'avec la tension la plus faible le fil de canette est bobiné d'une manière régulière.

4.5 Pied presseur

4.5.1 Elévation du pied presseur

- moyennant la genouillère en cas de la version de base
- automatique après la coupe des fils en cas de l'équipement spécial de l'élévation du pied "FLP" ou du dispositif à arrêts programmés "RAP" jusqu'à ce que la pédale sera lâchée. Selon la position de l'interrupteur à la boîte de commande du moteur, il est possible d'élever le pied presseur plusieurs fois, si la pédale est appuyée en arrière.
Le pied presseur élevé peu être bloqué par l'actionnement du levier 0/12 dans la position haute.

4.5.2 Réglage du pied presseur (fig. 15, 16, 17 et 19)

- à l'aide de la vis moletée A selon l'équipement
tourner en sens des aiguilles d'une montre = plus grande pression
tourner en sens inverse des aiguilles d'une montre = plus petite pression

4.5.3 Changement du pied presseur

- bloquer le pied presseur par l'actionnement du levier O/12 dans la position haute.
- amener l'aiguille dans la position haute,
- desserrer la vis et retirer le pied presseur.
Monter l'autre pied presseur dans l'ordre inverse.

4.5.4 Pivoter le pied à roulette

- le pivotement du pied à roulette est possible au moment qu'il est levé ou bien dans la position haute,
- il peut être pivoté en cas du modèle de base en poussant en bas le support N/13,
- il peut être pivoté par l'actionnement du levier N/11 en avant en cas de l'équipement spécial avec pied à roulette commandé "AR".

4.6 Entraînement

4.6.1 Griffe

4.6.1.1 Longueur de point

- pour le réglage de la longueur de point, tourner la poignée moletée M/15 en sens des aiguilles d'une montre = point court
en sens inverse des aiguilles d'une montre = point long

4.6.1.2 Règle-points

- lever le règle-points M/15 pour la marche arrière ou pour l'arrêt de la piqure, en cas de l'équipement spécial avec pied à roulette commandé "AR2", le pied à roulette n'est plus commandé au moment que la marche arrière a été actionnée.

4.6.1.3 Arrêts de la piqure

- par relèvement du levier règle-points M/15 en cas de la version de base,
- automatique en appuyant en arrière sur la pédale en cas de l'équipement supplémentaire avec le dispositif à arrêts programmés "RAP", voir point 6.6.

5. Description des fonctions des autres sous-classes

5.1 Entraînement par aiguille et pieds alternatifs

5.1.1 Réglage de la longueur de point

- à l'aide de la poignée moletée M/15

5.1.2 Réglage de l'élévation du pied entraîneur

par le décalage de la barre de traction dans la coulisse M/14 selon l'épaisseur de la matière.

Barre de traction vers le bas = élévation minimum

Barre de traction vers le haut: = élévation maximum

En cas d'équipement supplémentaire HP 11- (élévation pneumatique) le réglage de base de la machine = **élévation minimum**.

En cas de besoin, on peut obtenir l'élévation maximum par l'actionnement d'un interrupteur au genou ou de la pédale pendant le piquage.

5.2 -82, entraînement intermittent par roue

5.2.1 Réglage de la longueur de point

- par bouton poussoir L/16 pour l'entraînement intermittent par roue dans le plateau de base.
- à l'aide du bouton poussoir L/9 en cas de l'équipement spécial avec pied à roulette commandé "AR" en supplément sur le bras supérieur.
La longueur de point réglée est indiquée au verre par des lettres A jusqu'à E.
A = longueur de point minimum
E = longueur de point maximum
Pour le réglage:
 - appuyer sur le bouton et le tenir,
 - tourner lentement le volant à main jusqu'à ce que le bouton encliquete,
 - tourner ultérieurement et lentement le volant à main jusqu'à ce que la longueur de point désirée est indiquée au verre moyennant une autre lettre,
 - lâcher le boutonObservation:
il est très rare que les deux verres indicateurs démontrent la même lettre.

5.3 "FA" - dispositif coupe-fil

- le dispositif coupe-fil est actionné après le piquage en appuyant en arrière sur la pédale jusqu'au 2ème gradin.

5.4 NH1, aiguilles escamotables (équipement supplémentaire) (fig. 19)

- pour l'aiguille gauche par la commutation du levier U vers la gauche
- pour l'aiguille droite par la commutation du levier U vers la droite.
Appuyer sur le levier T pour faire revenir l'aiguille escamotée. Il faut observer que pour la remise en place de l'aiguille, l'autre barre à aiguille doit d'abord dépasser le point mort supérieur. Les leviers peuvent être actionnés ou pendant le piquage ou au moment de l'arrêt de la machine.

Indication

Vu que le débrayage et l'embrayage d'une barre à aiguille s'effectuent toujours lors du dépassement du point mort supérieur, l'actionnement des leviers doit être effectué à temps - avec la barre à aiguille descendante ou ascendante.

Si le levier est commuté pour le débrayage vers la gauche ou vers la droite au moment que l'aiguille descend, les deux aiguilles exécutent encore un point.

Si le levier est commuté vers la gauche ou vers la droite au moment que l'aiguille ascend, une aiguille est arrêtée en position haute après le dernier point.

Si le levier est appuyé pour l'embrayage au moment que l'aiguille descend, le point suivant est exécuté par une seule aiguille.

Si le levier est appuyé pour l'embrayage lorsque l'aiguille ascend, le point suivant est piqué par les deux aiguilles.

Si les leviers ont été actionnées trop tard pour l'embrayage et le débrayage, p.e. avec l'aiguille descendante, il est possible de tourner le volant à main vers la gauche env. 3 mm au-delà du point mort supérieur de la barre à aiguille pour obtenir ultérieurement l'autre fonction de commutation.

6. Equipement supplémentaire

6.1 AR 1-1, -2, -5, -8 Pied à roulette commandée

- marche avant seulement.

Tirer vers soi le levier N/11 pour le débrayage.

6.1.1 Réglage de la longueur de point

- à l'aide de la poignée moletée M/15,,
 - avec entraînement intermittent par roue, à l'aide du bouton poussoir L/16.
- La longueur de point réglée est indiquée au verre indicateur par des lettres A jusqu'à E.

A = longueur minimum

E = longueur maximum

Pour le réglage

- appuyer sur le bouton et le tenir,
- tourner lentement le volant à main jusqu'à ce que le bouton encliquete,
- tourner ultérieurement le volant à main, jusqu'à ce que la longueur de point désirée est indiquée au verre par une autre lettre,
- lâcher le bouton.

6.2 AR2-1, -2,-5, pied à roulette commandé

- marche avant seulement et marche libre pour les points arrière, le reste comme AR 1

6.3 FLP 11-3, 12-1, élévation pneumatique du pied presseur

- en appuyant en arrière sur la pédale en cas du modèle de base avec moteur d'accouplement.
- Si la pédale est appuyée à plusieurs reprises, le pied presseur peut être élevé à n'importe quel moment.

6.3.1 FLP 12-2 élévation pneumatique du pied presseur

- en appuyant en arrière sur la pédale jusqu'au premier gradin en cas d'un moteur à positionnement de l'aiguille pour l'équipement supplémentaire avec coupe-fil FA.
- automatiquement après la coupe des fils en appuyant en arrière sur la pédale jusqu'au deuxième gradin. Le pied presseur reste élevé jusqu'à ce que la pédale sera lâchée,
- selon la position de l'interrupteur à la boîte de commande le pied presseur peut être élevé à n'importe quel moment si la pédale est pressée plusieurs fois jusqu'au premier gradin.

6.4 HP 11-1, -2, réglage instantané de l'élévation du pied entraîneur

- à l'aide d'une touche à genou en cas de l'équipement spécial HP 11-1,
 - en appuyant en avant sur la pédale gauche jusqu'à la butée en lâchant en même temps la pédale droite à vitesse réduite en cas de l'équipement spécial HP 11-2.
- En cas de transport supérieur alternatif, le réglage de base = élévation minimum.

L'élévation maximum peut être obtenue pendant le piquage.

6.5 NP 12-, positionnement ultérieur électro-pneumatique de l'aiguille

- il s'effectue automatiquement en position haute de l'aiguille après la coupe des fils. On peut donc utiliser entièrement l'élévation du pied presseur pour des grosses matières.

6.6 RAP 12-2, dispositif électro-pneumatique pour arrêts programmés

- il est actionné automatiquement en appuyant en arrière sur la pédale jusqu'au deuxième gradin avec coupe automatique des fils. Le pied presseur reste élevé jusqu'à ce que la pédale sera lâchée.
L'arrêt initial et final (normalement 3 points chaque, mais réglable dans la boîte de commande) peut être embrayé ou débrayé selon le désir à l'aide des interrupteurs au moteur.
L'arrêt initial peut être simple ou double selon la position de l'interrupteur.

La longueur de point de l'arrêt peut être modifiée par rapport à la longueur de point choisie à l'aide du bouton moleté N/10.

Le tourner en sens des aiguilles d'une montre = point long

Le tourner en sens inverse des aiguilles d'une montre: = point court pour l'arrêt.

Tourner la douille M/10 en sens des aiguilles d'une montre = point avant et arrière court

Tourner la douille M/10 en sens inverse des aiguilles d'une montre = point avant et arrière long.

Observation

Selon la position de l'interrupteur à la boîte de commande du moteur, le pied presseur reste élevé ou abaissé aussi longtemps jusqu'à ce que la pédale sera lâchée. Si le point avant plus court est réglé à l'aide de la douille M/10 au levier règle-points, il est absolument nécessaire de régler également un point plus court pour l'arrêt à l'aide de la vis moletée N/10. En cas d'un point avant plus long, il faut également adapter relativement la longueur de point pour l'arrêt.

Pour éviter un endommagement du système règle-points, le levier règle-points M/10 avec sa butée ne doit pas buter brusquement contre l'échelle de la longueur de point.

Si lors de la commutation pour la marche arrière le levier règle-points va vers le haut sur "point arrière", le piston doit buter contre le fond du vérin dans la position finale.

Lors d'un réglage de la longueur de points avant, également la longueur de point pour l'arrêt doit être adapté relativement.

Si, à la fin de l'arrêt, le levier règle-points M/10 avec sa butée bute contre l'échelle de la longueur de point vers le bas sur "point avant", il faut amortir le mouvement brusque à l'aide de la vanne réductrice (un seul réglage de la vanne d'étranglement).

6.7 SP 464, SP 465, groupe d'entraînement par rouleau

- pour les sous-classes avec entraînement par griffe et aiguille
- pour les sous-classes avec entraînement par griffe, aiguille et pied

6.7.1 Réglage de l'avancement

- par le décalage de la pièce de serrage dans la coulisse
 - pièce de serrage vers le haut = avancement maximum
 - pièce de serrage vers la bas = avancement minimum

7. Entretien

7.1 Nettoyage

Règle:

Le nettoyage doit être effectué à l'aide d'un pinceau chaque jour.

Indication:

Certaines matières laissent beaucoup de poussière, apprêt, etc. qui se solidifient rapidement en raison du mouvement d'avancement et d'élévation de la griffe et qui peuvent influencer négativement le bon fonctionnement de la machine.

Pour un nettoyage soigneux, également la plaque à aiguille doit être enlevée.

A des intervalles plus grands, également la tête du bras doit être nettoyée après le dévissage du couvercle de la tête.

7.2 Graissage à huile (fig. 21)

Les endroits marqués par une flèche ainsi que les articulations extérieures et intérieures (enlever à ce but de temps en temps les couvercles du bras supérieur et de la tête du bras) doivent être graissés une fois par jour avec une ou 2 gouttes d'huile. L'huilage est plus efficace s'il est effectué au commencement du travail.

Attention:

Avant la mise en route de la machine ou après une pause prolongée de travail, il faut absolument lubrifier les points de lubrification marqués.

7.2.1 Genre d'huile

Nous recommandons: "MILLCOT K 68" de la maison ESSO ou d'autres marques avec les données suivantes:

viscosité en cas de 40°: 65 mm²/s
Point de flamme: 212 °C

Cette huile peut être commandée chez Kochs Adler sous les numéros suivants:

1 litre - No. 990 47 012 8
5 litres - No. 990 47 012 9



Adler classe 267
Istruzioni per l'uso

Edizione Novembre 1983

Indice:	Pagina:
1. Informazioni generali	
1.1 Classe 267 con le sue sottoclassi, tabella	2
1.2 Segni di riferimento e fotografie	3
1.3 Montaggio protezione cinghia	3
1.4 Messa in marcia	3
2. Elementi funzionali e d'uso della macchina per cucire	
2.1 Equipaggiamento di base	3
2.2 Apparecchiature supplementari ed equipaggiamenti speciali	4
2.3 Frizione slittante di sicurezza	4
3. Elementi funzionali e d'uso sul bancale	
3.1 Equipaggiamento di base	4
3.2 Apparecchiature supplementari ed equipaggiamenti speciali	4
4. Consigli per cucire	
4.1 Aghi	5
4.2 Filo	5
4.2.1 Infilatura del filo superiore (macchine ad 1 ago)	5
4.2.2 Infilatura del filo superiore (macchine a 2 aghi)	6
4.2.3 Infilatura del filo superiore (macchine a 2 aghi con barra ago disinnestabile "NH")	5, 6
4.3 Tensione del Filo	6
4.4 Filo inferiore	6
4.5 Piedino pressore	7, 8
4.6 Trasporto	8
5. Descrizione delle funzioni di altre sottoclassi	
5.1 trasporti a punta d'ago ed a piedini alternati	8
5.2 -82 trasporto intermittente a ruota	9
5.3 -FA, -FAP, gruppi rasafilo	9
5.4 -NH, barra ago disinnestabile	9
6. Apparecchiature supplementari	
6.1 AR 1, piedino a rotella trasportante, solo per cucitura avanti	10
6.2 AR 2, piedino a rotella trasportante, per cucitura avanti ed indietro	10
6.3 FLP, alzata del piedino pressore pneumatico	10
6.4 HP, variazione pneumatica rapida della corsa dei piedini alternati ..	10
6.5 NP, posizionamento dell'ago in alto (grossi spessori)	10
6.6 RAP, travettatura automatica	11
6.7 SP 464, SP 465, trasporto a puller	11
7. Manutenzione	
7.1 Pulizia	12
7.2 Lubrificazione	12



1 Informazioni generali

1.1 Classe 267- con le sue sottoclassi

Sottoclasse	:	4-S	73	74	203-S	204-S	262	
Sistema ago	:	134Lr	134-35	134-35	134Lr	134Lr	134	
Ago-Nr.	:	180	120	150	130	180	90	
Filo sintetico	Nm:		30/3		20/3	10/3	70/3	
Filo cotone	Nm:	11/3		15/3				
Sottoclasse	:	262-NH1	263	272	273	273-NH1	273-HU	VG-72
Sistema ago	:	134	134	134	134	134-35	134	134
Ago-Nr.	:	90	130	90	120	120	120	90
Filo sintetico	Nm:	70/3		70/3	30/3	30/3	30/3	70/3
Filo cotone	Nm:		20/3					
Sottoclasse	:	VG-73	VG-82-S	VG-202-S	VG-262	VG-262-NH1	VG-272	VG-82-S
Sistema ago	:	134-35	134Lr	134Lr	134	134	134	134KKLr
Ago-Nr.	:	120	90	90	90	90	90	80
Filo sintetico	Nm:	30/3	60/3	60/3	70/3	70/3	70/3	60/3
Filo cotone	Nm:							
Sottoclasse	:	VG-202-S	VG-262	VG-262NH1	LG-73	FAP-4-S	FAP-204-S	FA-63
Sistema ago	:	134KKLr	134	134	134-35	134Lr	134Lr	134
Ago-Nr.	:	80	80	80	120	180	180	110
Filo sintetico	Nm:	60/3	70/3	70/3	30/3	10/3	10/3	30/3
Filo cotone	Nm:							
Sottoclasse	:	FA-63-S	FA-73	FA203-SNH1	FA-273-NH1	FA-262	FA-263	FA-262-NH1
Sistema ago	:	134Lr	134	134-35	134-35	134	134	134
Ago-Nr.	:	110	120	120	120	80	110	80
Filo sintetico	Nm:	30/3	30/3	20/3	30/3	70/3		70/3
Filo cotone	Nm:						30/3	
Sottoclasse	:	FA-273	FA-373	LS-263-NH1	BNF-273			
Sistema ago	:	134	134-35	134	134			
Ago-Nr.	:	110	120	120	120			
Filo sintetico	Nm:	30/3			30/3			
Filo cotone	Nm:		30/3	30/3				
Sottoclasse	:	HGK-3-S	HGK-62	HGK-62-S	HGK-63	HGK-63-S	HGK-64	HGK-64-S
Sistema ago	:	134Lr	134	134Lr	134	134Lr	134	134Lr
Ago-Nr.	:	130	90	90	120	130	150	150
Filo sintetico	Nm:	20/3	70/3	60/3	30/3	20/3		
Filo cotone	Nm:						15/3	15/3
Sottoclasse	:	HGK-372	HGK-373	VG-373	373	GK-373		
Sistema ago	:	134-35	134-35	134-35	134-35	134/35		
Ago-Nr.	:	100	150	120	130	150		
Filo sintetico	Nm:	60/3	30/3	30/3		30/3		
Filo cotone	Nm:				20/3			



1.2 Segni di riferimento e fotografie

Un elemento funzionale menzionato nel testo riceve un segno di riferimento (per esempio "A") se l'elemento stesso è rappresentato in fotografia nell'appendice. Il completamento del segno di riferimento con un tratto trasversale ed un susseguente numero (per esempio "A/3") certifica l'appartenenza della lettera alla corrispondente fotografia 3 nell'appendice.

Un elemento funzionale elettrico o pneumatico è contrassegnato in tutti i piani tecnici (per esempio piani elettrici e pneumatici) sempre con lo stesso simbolo di riferimento (per esempio "s1" oppure "24.2") questo simbolo verrà riportato nel testo prima del tratto trasversale.

Nelle figure dell'appendice questo simbolo è riportato in un cerchio

1.3 Montaggio protezione cinghia (vedi fig. 1 e fig. 2)

1.4 Messa in marcia

- inserire l'interruttore principale
 - abbassare il piedino pressore tramite la leva 0/12
 - per portare fuori dalla placca ago il filo inferiore, trattenere il filo superiore dietro il piedino e girare a mano il volantino
 - alzare il piedino pressore
 - porre entrambi i fili verso dietro ed inserire il materiale da cucire
 - abbassare il piedino pressore
 - premere il pedale verso l'avanti, più si preme il pedale e più aumenterà la velocità di cucitura della macchina (il materiale da cucire non deve essere né spinto né tirato).
 - senza materiale sotto il piedino pressore, la macchina può essere messa in marcia solo se il piedino è sollevato.
- Una volta terminati i lavori di cucitura disinserire l'interruttore principale e con le macchine con l'allacciamento pneumatico chiudere il rubinetto dell'aria.

2. Elementi funzionali e d'uso della macchina per cucire

2.1 Equipaggiamento di base della sottoclasse 267 HGK

A/17	Vite zigrinata per la regolazione della pressione del piedino pressore
B/17	Bottone girevole per la regolazione della tensione del filo superiore
D/17	Passafilo
d/17	Passafilo
G/15	Pretensione regolabile per il filarello
h/17	Filarello con leva di scatto
K/17	Passafilo
M/15	Bottone zigrinato per la regolazione della lunghezza punto
m/17	Coltello per tagliare il filo bobinato
O/12	Leva per bloccare il piedino pressore nella posizione alta
Q/17	Passafilo
R/17	Molla recuperafilo
S/17	Passafilo



2.2 Equipaggiamento di base di altre sottoclassi

A/15	Vite zigrinata con controdado per la regolazione della pressione del piedino pressore
A/16/19	Vite zigrinata per la regolazione della pressione del piedino pressore
C/15/16/18	Bottone girevole per regolare la pretensione del filo superiore
Y/19	Bottone girevole per la regolazione della prima tensione principale per filo superiore dell'ago destro
y/19	Bottone girevole per la regolazione della prima tensione principale per il filo superiore dell'ago sinistro
q/16/18	Passafilo regolabile
r/19	Passafilo non regolabile
S/19	Piedino a rotella
S/16	Passafilo

2.3 Frizione slittante di sicurezza (Fig. 3)

Le classi 267 HGK (H significa crochet orizzontale) non possiedono una frizione slittante di sicurezza

Regola:

Un crochet bloccato e con la frizione di sicurezza che st  slittando, pu  essere accoppiato, girando il volantino, nuovamente al movimento dell'albero superiore solo bloccando la frizione stessa

Consiglio:

Per bloccare la frizione, girare lentamente il volantino fino a quando non si possa infilare un perno nel foro A passante attraverso i due elementi componenti la frizione. Il perno non deve essere temperato e di diametro leggermente inferiore a 5 mm.

Per inserire nuovamente levare il perno la frizione bisogna tenere fermo il crochet e girare lentamente il volantino. Dopo l'inserimento, la frizione ed il crochet lavorano nuovamente in sincronia. Per la regolazione della frizione slittante vedere nel libretto istruzioni per i meccanici sotto "Regolazione della frizione slittante di sicurezza"

3. Elementi funzionali e d'uso sul bancale

3.1 Equipaggiamento di base (Fig. 4)

- a1 Interruttore principale
- b Ginocchiera per sollevare il piedino pressore ed aprire la tensione principale del filo superiore
- c Pedale

3.2 Apparecchiature supplementari ed equipaggiamenti speciali (Fig. 4)

- d Interruttore a ginocchiera per l'equipaggiamento "HP 11-1"
- 2. Pedale sinistro per l'equipaggiamento "HP 11-2"
- Gruppo riduttore pressione a richiesta



4. Consigli per cucire

4.1 Aghi

A seconda della sottoclasse si può trovare l'ago prescritto nella tabella 1.1.

4.1.1 Cambiare l'ago

- portare l'ago nel suo punto morto superiore
- allentare la vite e/17 e togliere l'ago
- inserire il nuovo ago, con la scanalatura corta rivolta verso il crochet, fino in battuta e serrare la vite

4.2 Filo

Corrispondentemente alla sottoclasse si può rilevare nella tabella 1.1 il titolo massimo di filo utilizzabile come filo superiore ed inferiore

4.2.1 Infilatura del filo superiore (macchina ad 1 ago)

Il filo superiore come in fig. 17 (fig. 20, 22)

- attraverso i fori del portaconi
- da destra attraverso il passafilo D,
- da destra attraverso il foro superiore del passafilo d,
- da sinistra attraverso il foro mediano del passafilo d,
- da destra attraverso il foro inferiore del passafilo d,
- in senso antiorario intorno alla pretensione regolabile C/18 (Esclusa la classe 267 HGK)
- indietro attraverso il foro inferiore del passafilo C/18
- in senso orario sopra il passafilo K,
- in senso antiorario nella tensione principale regolabile del filo superiore B,
- in senso orario nel passafilo fino a poco prima del gancio
- dall'esterno sotto la molla recuperafilo R,
- dal basso dietro il passafilo Q,
- dal basso dietro il passafilo regolabile q/18, (escluso classe 267 HGK)
- da destra attraverso il foro inferiore della leva tendifilo
- dall'alto attraverso il passafilo Q
- dietro il passafilo S/17, (S/11 nell'esecuzione con trasporto a ruota inferiore)
- attraverso il passafilo d/11
- attraverso la cruna dell'ago ed in direzione del crochet, curare che il filo sporgente dall'ago abbia una lunghezza di circa 8,0 cm

4.2.2 Infilatura del filo superiore (macchina a 2 aghi) (Fig. 18, 23)

- infilare il filo superiore l'ago sinistro come descritto nel punto 4.2.1
- infilare il filo superiore per l'ago destro corrispondentemente

4.2.3 Infilatura del filo superiore (macchine a 2 aghi con barra ago disinnestabile "NH")

Il filo dell'ago destro come in fig. 19 (fig. 23)

- attraverso i fori del portaconi
- da destra attraverso il foro inferiore del passafilo D,
- da destra attraverso il terzo foro del passafilo d,
- da destra attraverso il quarto foro del passafilo d,
- da destra attraverso il passafilo h,
- in senso antiorario attraverso i dischi della pretensione c,
- in senso antiorario nella prima tensione principale regolabile del filo superiore Y,



- in senso orario tra i dischi della seconda tensione principale regolabile del filo superiore Y,
- in senso orario nel passafilo r fino al gancio,
- dall'esterno sotto la molla recuperafilo R,
- dal basso dietro il guidafile Q,
- da destra attraverso il foro superiore del tendifilo,
- dall'alto attraverso il guidafile Q,
- sotto il guidafile S,
- attraverso il guidafile D,
- attraverso la cruna dell'ago verso il crochet e lasciare sporgere il filo di circa 8 cm.
- infilare il filo sinistro nella stessa maniera.

4.3 Tensione del filo

4.3.1 Regolazione della tensione del filo (Fig. 15)

Regola:

Un buon effetto di cucitura con una chiusura di punto regolare si ottiene spesso solo con la regolazione degli elementi della tensione del filo superiore e principalmente operando con la tensione del filo principale B

Consiglio di regolazione 1:

Per una regolazione accurata della tensione del filo superiore si deve innanzitutto aprire completamente la pretensione del filo superiore C e si regola solo con la tensione principale del filo superiore B, fino a quando l'annodamento del filo inferiore e superiore nel materiale da cucire non sia come in fig. 6. La pretensione superiore verrà regolata per ultima, poiché deve essere sempre regolata con un valore di tensione inferiore a quello della tensione principale del filo superiore

Regola 2:

Se si deve effettuare una regolazione generale degli elementi di tensione, si deve regolare la tensione G del filo inferiore al suo valore minimo possibile e si deve regolare di conseguenza la tensione del filo superiore

Consiglio di regolazione 2:

Nel caso di una cucitura a punto annodato la minima tensione del filo inferiore può essere già influenzata durante la bobinatura dalla pretensione regolabile di bobinatura G. La pretensione di bobinatura G deve essere regolata in maniera tale che con la minima tensione il filo inferiore venga bobinato equilibratamente

4.3.2 Apertura tensione

- automaticamente con "alzata del piedino pressore"
- con le sottoclassi con il riferimento "NH" (barra ago disinnestabile) tramite l'azionamento della leva F/9 si può inserire o disinserire la prima tensione principale del filo superiore. Per esempio, quando si debbono ottenere cuciture che dopo la risvoltatura debbano presentare un effetto regolare l'annodamento sia sul dritto che sul rovescio. (Esclusa la classe 267-FA-203-SNH 1)

4.4 Filo inferiore

A seconda della sottoclasse il titolo massimo di filato inferiore utilizzabile è da rilevare nella tabella 1.1

4.4.1 Bobinatura del filo inferiore

IL filo inferiore

- Attraverso i fori del portaconi
- da sinistra attraverso il foro posteriore del passafilo G
- in senso orario attraverso i dischi intorno alle pretensione regolabile G del filarello



- da destra indietro attraverso il foro posteriore del passafilo G
 - da sinistra attraverso il foro mediano del passafilo G
 - da destra attraverso il foro anteriore del passafilo G
 - avvolgere alcune volte in senso antiorario sulla spolina s già fissata sul suo perno
 - la quantità di filo eccedente si deve tagliare con il coltello m
 - premere la leva h del filarello, il filarello si sgancia automaticamente quando la spolina è piena. Per tagliare il filo bobinato utilizzare il coltello m
- La pretensione del filarello deve essere regolata al minimo possibile in maniera tale che il filo venga avvolto in maniera regolare e con una tensione costante sulla spolina
- Avvolgendo con una pretensione del filarello troppo elevata, le spoline in alluminio s corrono il pericolo di allargarsi portando inconvenienti notevoli rasando il filo con il gruppo rasafilo

4.4.2 Cambio spolina (Fig. 7 e 8)

Per cambiare la spolina

- portare la macchina con il tendifilo al suo punto morto superiore,
- portare la leva 0/12 verso l'alto (per bloccare il piedino pressore nella sua posizione alta),
- alzare la leva d'arresto ed estrarre il portaspolina con la spolina
- inserire l'altra spolina in maniera che tirando il filo essa giri in senso contrario al senso di marcia del crochet,
- portare il filo inferiore nell'apertura sotto la molla d e da sotto attraverso il foro tirare il filo per circa 8 cm,
- reinserire il portaspolina trattenendo il filo e chiudere la leva d'arresto

4.4.3 Regolazione tensione filo inferiore

Regola 1:

Possibilmente si deve lavorare con la minima tensione possibile del filo inferiore

Consiglio di regolazione 1:

Per regolare girare la vite g/7/8

Regola 2:

La tensione del filo inferiore, nel caso di una cucitura a punto annodato, può essere già influenzata dalla pretensione di bobinamento del filarello G/9

Consiglio di regolazione 2:

La pretensione di bobinamento deve essere regolata in maniera tale che con la minore tensione possibile il filo venga bobinato regolarmente

4.5 Piedino pressore

4.5.1 Alzare il piedino pressore

- tramite la ginocchiera se si tratta di un'esecuzione normale
 - automaticamente dopo il taglio del filo con macchine dotate di alzata piedino pneumatica "FLP" o travettatura automatica "RAP" fino a quando il pedale non viene rilasciato. A seconda della posizione dell'interruttore sul pannello del motore premendo verso l'indietro il pedale il piedino si può alzare a seconda della necessità
- Il piedino pressore alzato può essere bloccato in questa posizione azionando la leva 0/12

4.5.2 Regolazione della pressione del piedino pressore (Fig. 15, 16, 17 e 19)

- con la vite zigrinata A a seconda dell'equipaggiamento
 - girando in senso orario = maggiore pressione
 - girando in senso antiorario = minore pressione



- portare il piedino pressore nella sua posizione piú alta e bloccarlo con la leva 0/12,
- portare la barra ago nel suo punto morto superiore,
- allentare la vite e togliere il piedino pressore, montare l'altro piedino pressore esattamente nella sequenza inversa

4.5.3 Disinnestare il piedino a rotella

- é possibile quando il piedino a rotella é sollevato
- nell'esecuzione normale spostando verso il basso il supporto N/13
- spostando la leva N/11 verso avanti, con l'equipaggiamento speciale con il piedino a rotella trasportante "AR".

4.6 Trasporto

4.6.1 Trasportatore

4.6.1.1 Lunghezza punto

- per regolare la lunghezza del punto girare il manicotto M/15
girando in senso orario = punto piú corto
girando in senso antiorario = punto piú lungo

4.6.1.2 Regolapunto

- per cucire indietro o travettare alzare il regolapunto M/15
- con l'esecuzione speciale con piedino a rotella "AR-2" innestando tramite la leva regolapunto la marcia indietro si sgancia il sistema di trasporto del piedino a rotella e quest'ultimo é libero di girare verso l'indietro.

4.6.1.3 Travettatura della cucitura

- alzando la leva del regolapunto M/15 nelle esecuzioni normali
- automaticamente premendo il pedale verso indietro nelle esecuzioni con travettatura automatica "RAP", vedi punto 6.6

5. Descrizione delle funzioni di altre sottoclassi

5.1 Trasporti a punta d'ago ed a piedini alternati

5.1.1 Regolazione della lunghezza del punto

- tramite il manicotto girevole M/15

5.1.2 Regolazione della quantità della corsa di sollevamento del trasporto superiore

- si effettua variando la posizione del tirante nello scorrevole M/14 a seconda dello spessore del materiale da cucire
Tirante verso il basso = corsa minima
Tirante verso l'alto = corsa massima
Con l'equipaggiamento speciale HP 11- (Regolazione pneumatica della corsa d'alzata) la regolazione di base corrisponde alla corsa minima. In caso di necessità si può inserire la corsa d'alzata massima durante la cucitura schiacciando l'interruttore a ginocchiera



5.2 -82, trasporto intermittente a ruota

5.2.1 Regolazione della lunghezza del punto

- tramite il bottone L/16, situato sulla base della macchina, per il trasporto intermittente a ruota
 - con il bottone L/9, situato sul braccio, nel caso di macchine dotate dell'equipaggiamento speciale "AR", piedino a rotella trasportante
- La lunghezza di punto regolata viene indicata da lettere da A ed E visibili nella finestrella
- A = Lunghezza punto minima
 - E = Lunghezza punto massima
- Per regolare
- premere e mantenere schiacciato il bottone,
 - girare lentamente il volantino fino a quando il bottone non si incastra,
 - continuare a girare lentamente il volantino fino a quando in corrispondenza della lettera non si è impostata la lunghezza di punto desiderata
 - rilasciare il bottone

5.3 "FA" - Gruppi rasafilo

- si effettua premendo verso l'indietro il pedale dopo aver terminato la cucitura e raggiungendo così la seconda posizione del pedale

5.4 NH1, barra ago disinnestabile (Apparecchiatura supplementare) (Fig. 19)

- per l'ago sinistro spostare la leva U verso sinistra
 - per l'ago destro spostare la leva U verso destra
- Per riaccoppiare l'ago disinnestato premere sulla leva T.
- È da osservare che, per poter riaccoppiare, la barra ago che sta lavorando deve raggiungere prima nuovamente il suo punto morto superiore. Le leve possono essere azionate sia durante la cucitura sia a macchina ferma.

Consiglio:

Dato che l'accoppiamento od il disaccoppiamento di una barra ago avviene solo al suo passaggio per il suo punto morto superiore, bisogna stare attenti ed azionare le leve nel momento giusto.

Spostiamo la leva verso sinistra o verso destra mentre l'ago sta discendendo, prima di disaccoppiare entrambi gli aghi eseguiranno ancora un punto completo.

Spostiamo la leva verso sinistra o verso destra mentre l'ago sta salendo, il disaccoppiamento avverrà al termine dell'esecuzione dell'ultimo punto, non appena sarà raggiunto il punto morto superiore.

Premiamo la leva mentre l'ago sta discendendo, prima di accoppiare verrà ancora eseguito un punto con un ago solo.

Premiamo la leva mentre l'ago sta salendo il prossimo punto sarà eseguito da entrambi gli aghi.

Nel caso che le leve siano azionate troppo tardi, per esempio con l'ago discendente, si può correggere a posteriori l'azionamento, girando il volantino indietro fino a quando si è superato di circa 3 mm il punto morto superiore delle barre ago e riprendendo dopo questo punto l'azionamento normale della macchina.



6. Apparecchiature supplementari

6.1 AR1-1, -2, -5, -8 piedino a rotella trasportante

- solo trasportante in avanti.

Per il disinnesto portare il piedino in alto e tirare la leva N/11 indietro.

6.1.1 Regolazione della lunghezza del punto

- tramite il manicotto girevole M/15

- tramite il bottone L/16 con il trasporto intermittente a ruota inferiore.

La lunghezza di punto regolata viene indicata da lettere da A ad E visibili nella finestrella

A = Lunghezza punto minima

E = Lunghezza punto massima

Per regolare

- premere e mantenere schiacciato il bottone,
- girare lentamente il volantino fino a quando il bottone non si incastra,
- continuare a girare lentamente il volantino fino a quando in corrispondenza della lettera non si è impostata la lunghezza di punto desiderata
- rilasciare il bottone

6.2 AR2-1, -2, -5 piedino a rotella trasportante

- il piedino trasporta in marcia avanti e si libera girando a vuoto quando viene innestata la marcia indietro, per il resto è uguale al AR1

6.3 FLP 12-1, alzata del piedino pressore pneumatica

- premendo verso l'indietro il pedale nell'esecuzione normale con motore a frizione
Premendo verso l'indietro il pedale si può alzare il piedino ogni volta che è necessario

6.3.1 FLP 12-2 alzata del piedino pressore pneumatica

- premendo verso l'indietro il pedale fino al primo scatto nel caso di un motore posizionatore per l'apparecchiatura supplementare rasafilo FR
- automaticamente dopo la rasatura del filo premendo il pedale verso l'indietro fino al secondo scatto. Fino al rilascio del pedale il piedino rimane nella sua posizione alta.
- a seconda della posizione degli interruttori sul pannello motore, premendo il pedale fino al primo scatto indietro si può alzare il piedino ogni volta che è necessario

6.4 HP 11-1, -2, variazione pneumatica rapida della corsa dei piedini alternati

- tramite l'interruttore a ginocchiera con l'esecuzione speciale HP 11-1
- premendo verso l'avanti il pedale sinistro fino in battuta e rilasciando contemporaneamente il pedale destro con l'esecuzione speciale HP 11-2 si riduce contemporaneamente la velocità del motore.

Nel caso di trasporto a piedini alternati la regolazione di base della corsa sarà uguale all'alzata minima.

La corsa d'alzata massima si otterrà durante la cucitura

6.5 NP 12-, Posizionamento elettropneumatico dell'ago in alto

- avviene automaticamente dopo la rasatura del filo

In codesta maniera si può utilizzare completamente l'alzata massima del piedino in caso di materiali molto spessi.



6.6 RAP 12-2, travettatura automatica elettro-pneumatica

- avviene automaticamente premendo verso l'indietro il pedale fino al secondo scatto per l'azionamento del rasafilo. Il piedino fino al rilascio del pedale rimane in posizione alta.
La travettatura iniziale e finale (Normalmente di tre punti, ma eventualmente regolabile nel pannello motore) possono, a scelta, tramite un'interruttore essere incluse od escluse.
La travettatura iniziale a seconda della posizione dell'interruttore può essere doppia oppure semplice
La lunghezza del punto in travetta può essere regolata, rispetto alla lunghezza punto in cucitura, tramite il bottone N/10
Girare in senso orario = punto di travetta più lungo
Girare in senso antiorario = punto di travetta più corto
Girando la bussola M/10 in senso orario = punto di cucitura avanti ed indietro più corto
Girando la bussola M/10 in senso antiorario = punto di cucitura avanti ed indietro più lungo

Osservazione

A seconda della posizione dell'interruttore sul pannello il piedino pressore rimane in alto od in basso, fino a quando il pedale non viene rilasciato.
Se con la bussola M/10 si allunga o si accorcia il punto, di conseguenza bisogna allungare od accorciare il punto di travetta con il bottone N/10.
Per evitare danni del sistema regolapunto, la leva regolapunto M/10 non deve battere con forza contro la sua battuta sulla scala del regolapunto.

Quando eseguendo la travetta la leva del regolapunto viene portata verso l'alto in "Punto indietro", nella posizione finale l'asta del cilindro deve giacere sul fondo del cilindro stesso.

Quindi variando la lunghezza del punto in avanti deve essere variata anche la lunghezza del punto di travetta.

Quando alla fine della travetta la leva del regolapunto M/10 viene portata nuovamente in "Punto avanti" il ritorno, per evitare che la leva batta forte contro la scala, viene regolato tramite uno strozzatore (regolazione dello scarico, eseguita solo una volta)

6.7 SP 464, SP 465 Trasporto a puller

- per le sottoclassi con trasporto inferiore ed a punta d'ago
- per le sottoclassi con trasporto inferiore, a punto d'ago ed a piedini alternati

6.8 Regolazione dell'avanzamento

- avviene spostando il cursore nella guida scorrevole
Cursore verso l'alto = avanzamento massimo
Cursore verso il basso = avanzamento minimo



7. Manutenzione

7.1 Pulizia

Regola:

La pulizia deve avvenire una volta al giorno e deve essere effettuata con un pennellino

Consiglio:

Alcuni materiali hanno la tendenza a sporcare molto, polvere, resti d'aprettura etc. questa sporcizia si introduce nelle fessure degli organi di trasporto inferiore e della placca ago, ciò può danneggiare la funzionalità della macchina. Per pulire a fondo è meglio smontare la placca ago. Periodicamente bisogna smontare il coperchio della testa e pulire l'interno.

7.2 Lubrificazione (Fig. 21)

I punti di lubrificazione segnati con una freccia ed i punti di snodo interni ed esterni (per fare ciò smontare di tanto in tanto anche il coperchio frontale della testa ed il coperchio del braccio) debbono essere lubrificati giornalmente con una o due gocce d'olio prima d'iniziare il lavoro

Attenzione:

Prima del collaudo della macchina o dopo un lungo periodo d'arresto, tutti i punti di lubrificazione segnati debbono essere assolutamente lubrificati.

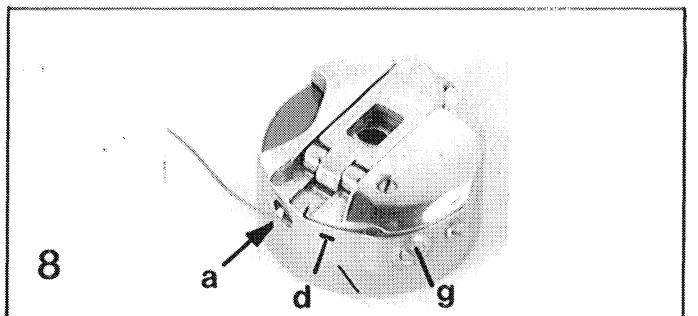
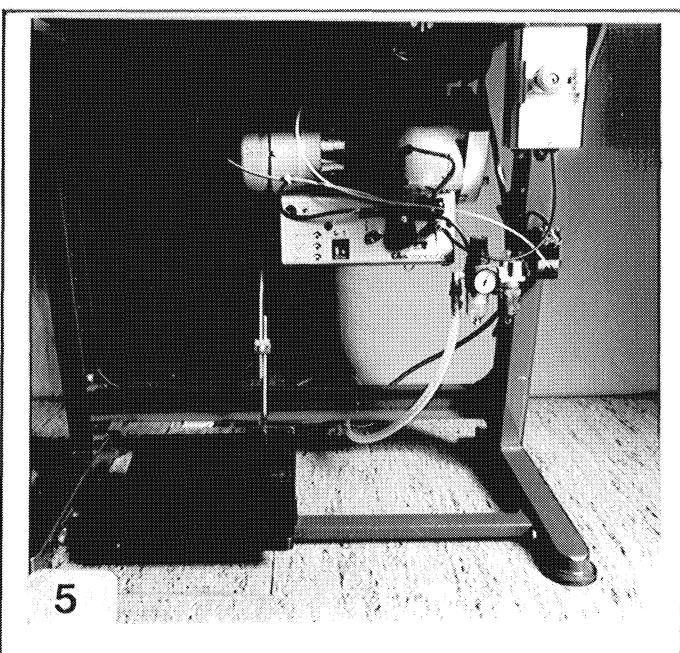
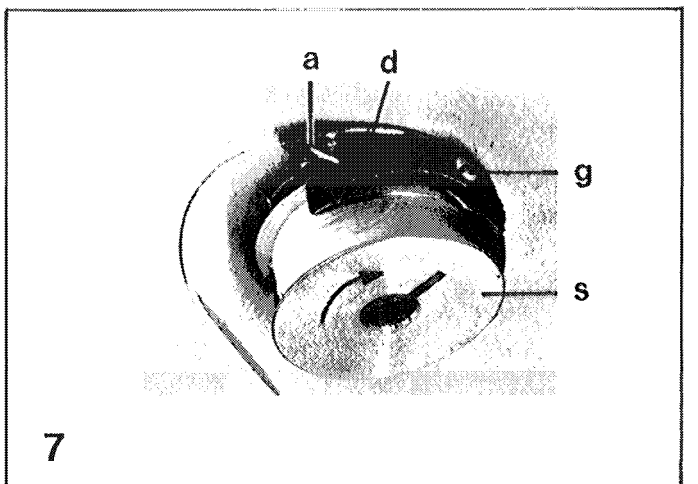
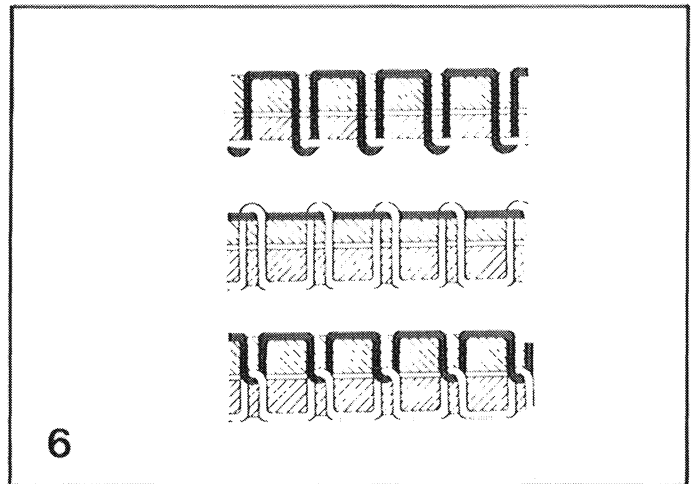
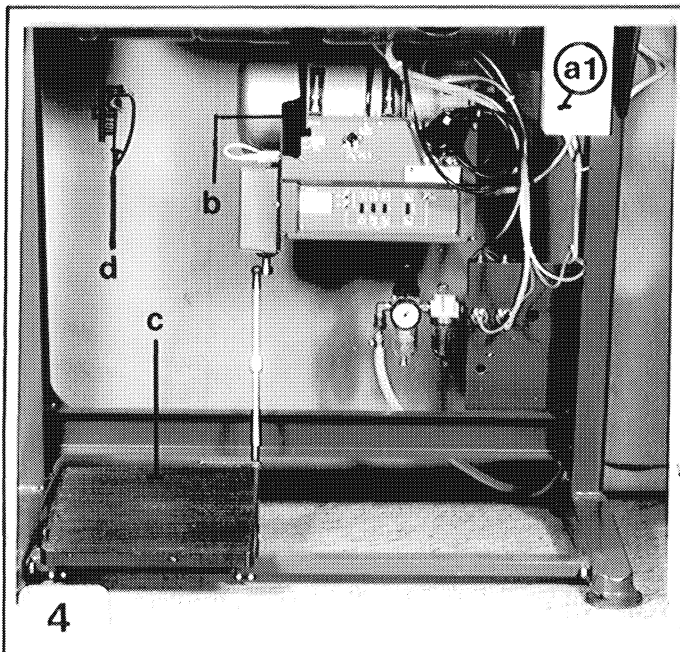
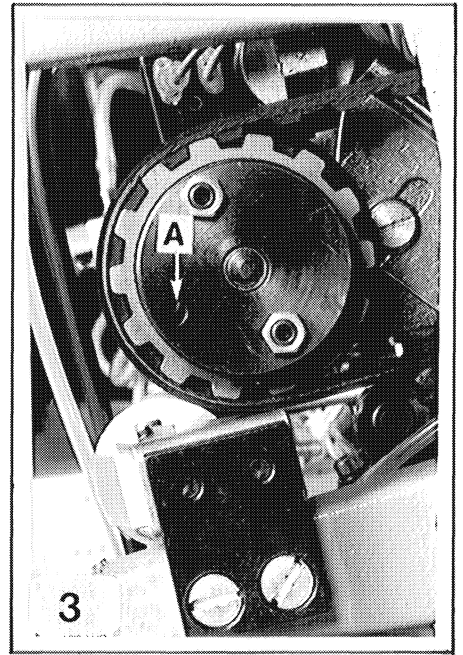
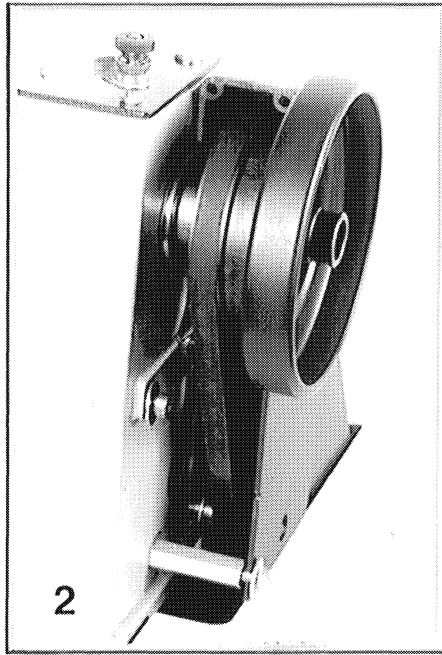
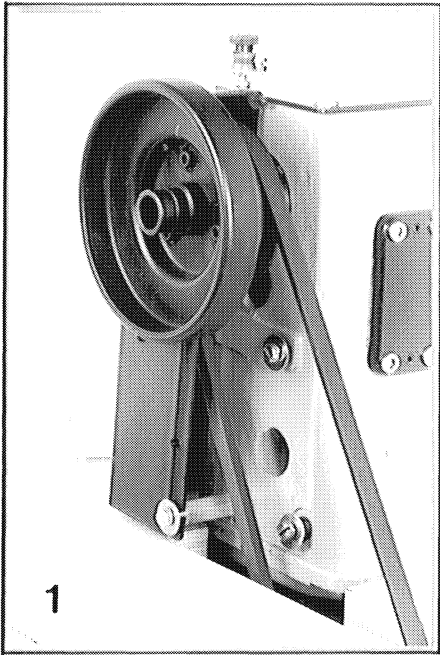
7.2.1 Qualità olio

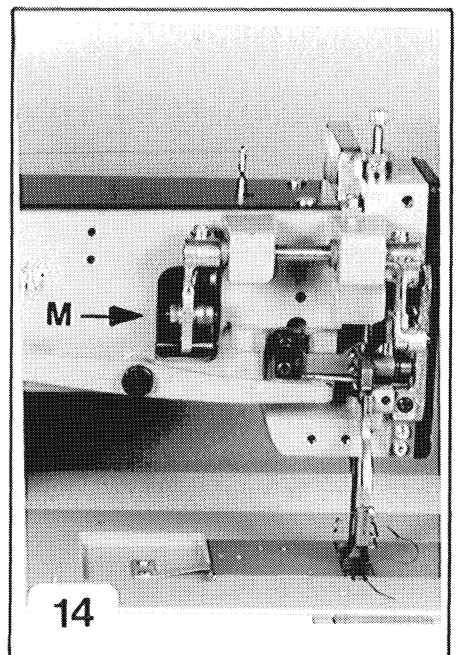
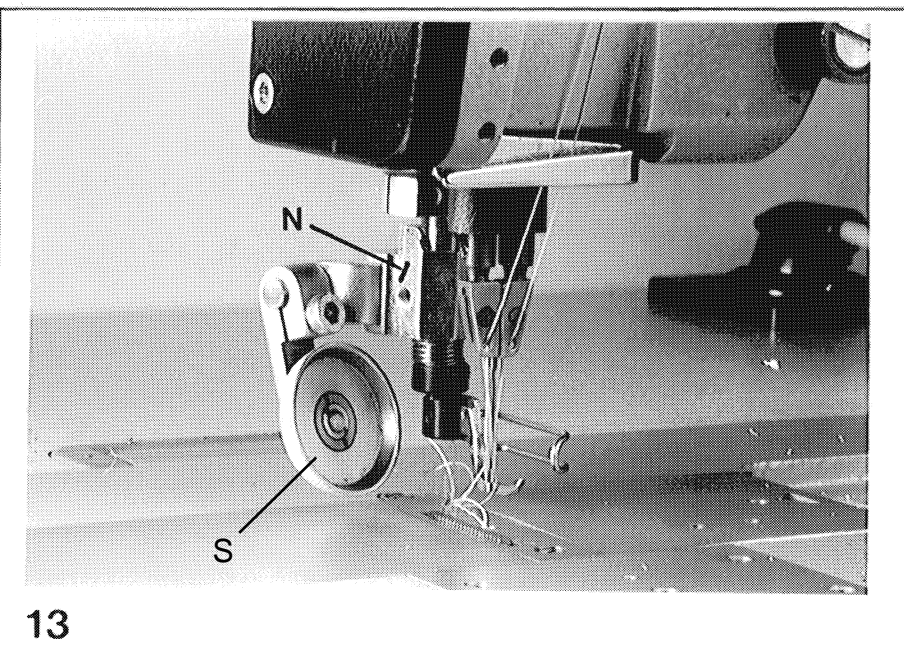
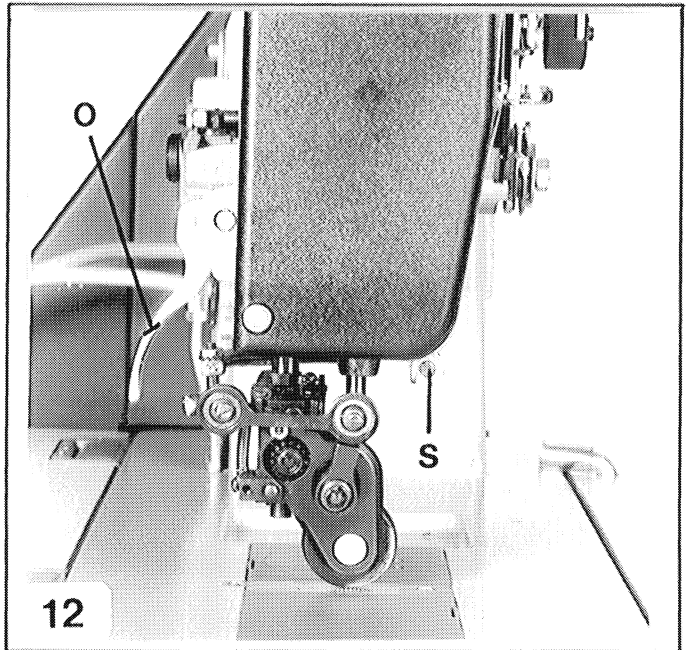
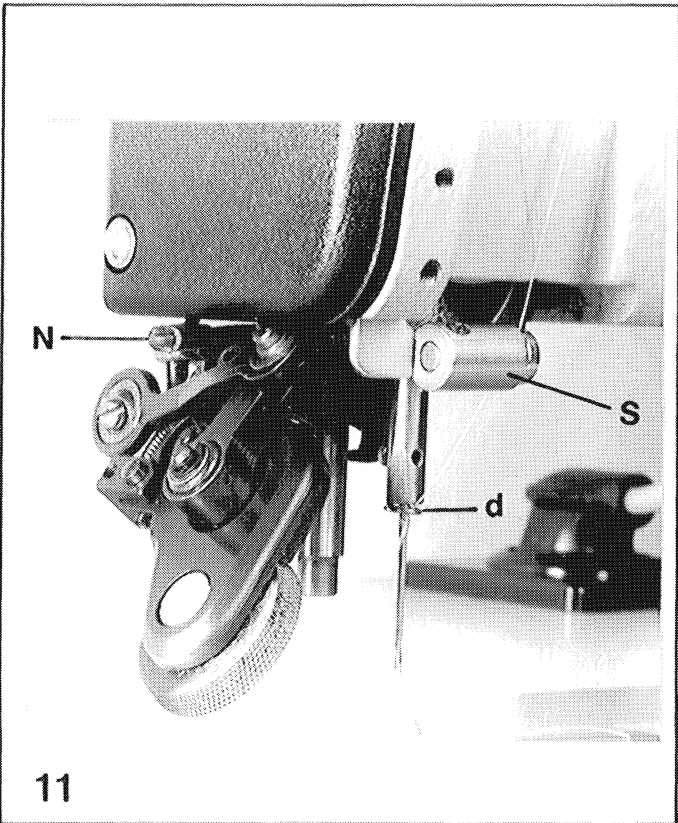
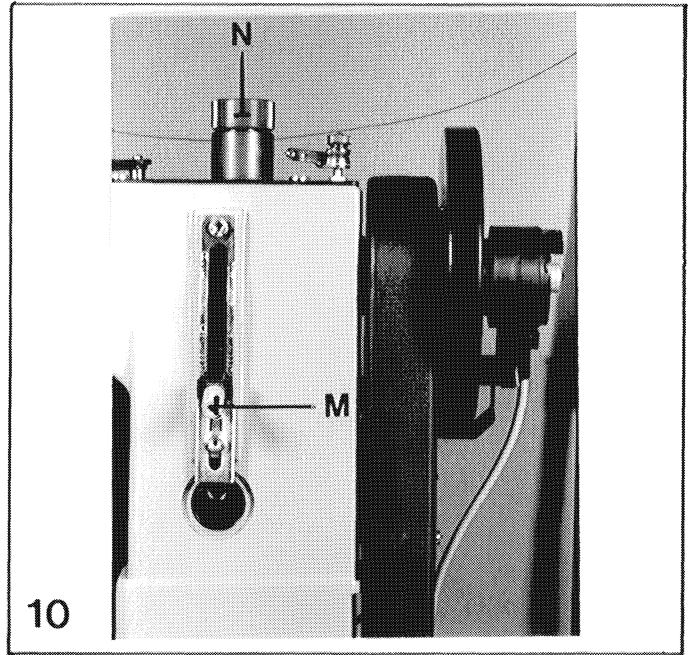
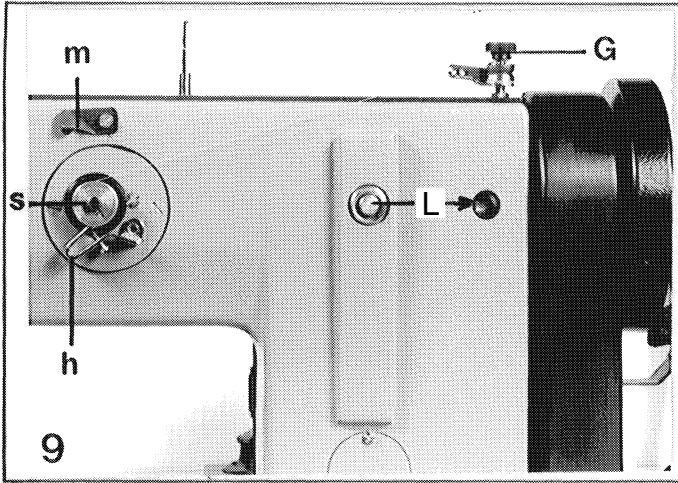
Viene consigliato: "MILLCOT K 68" della ditta ESSO od altri olii con i seguenti dati:

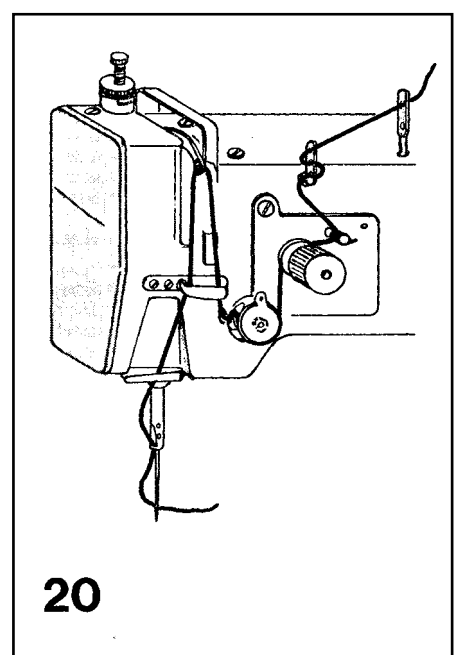
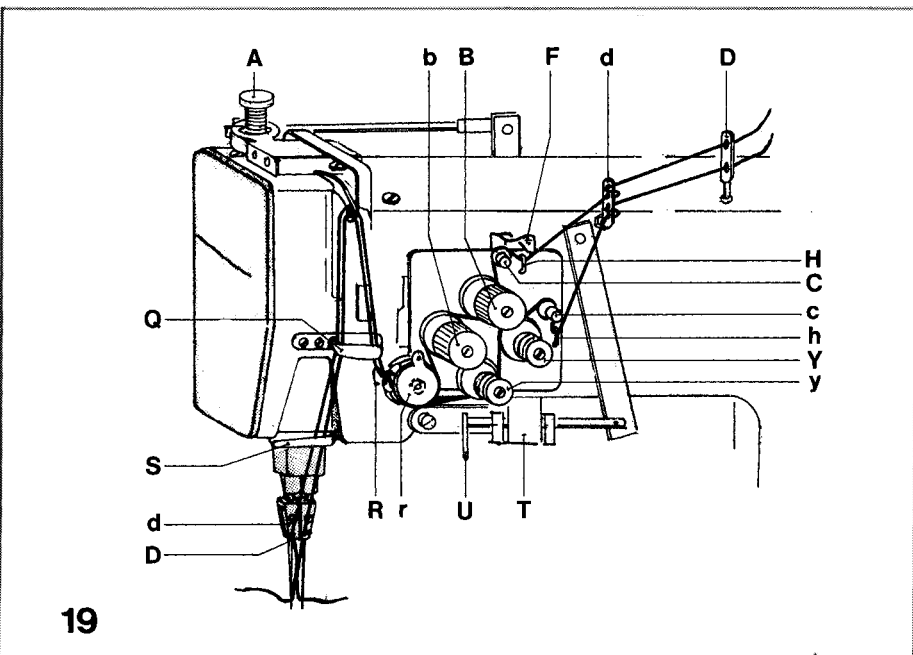
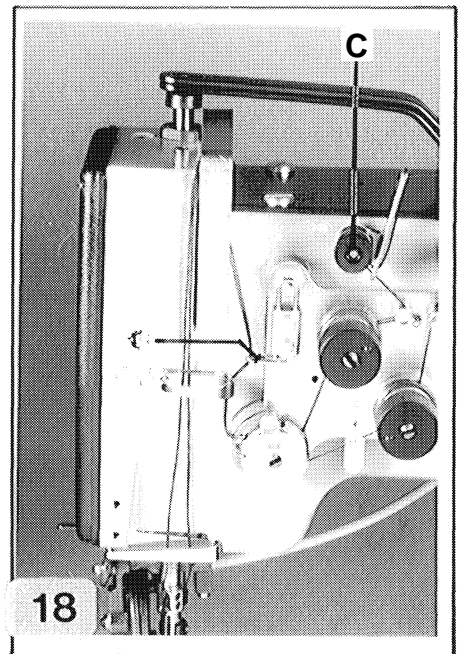
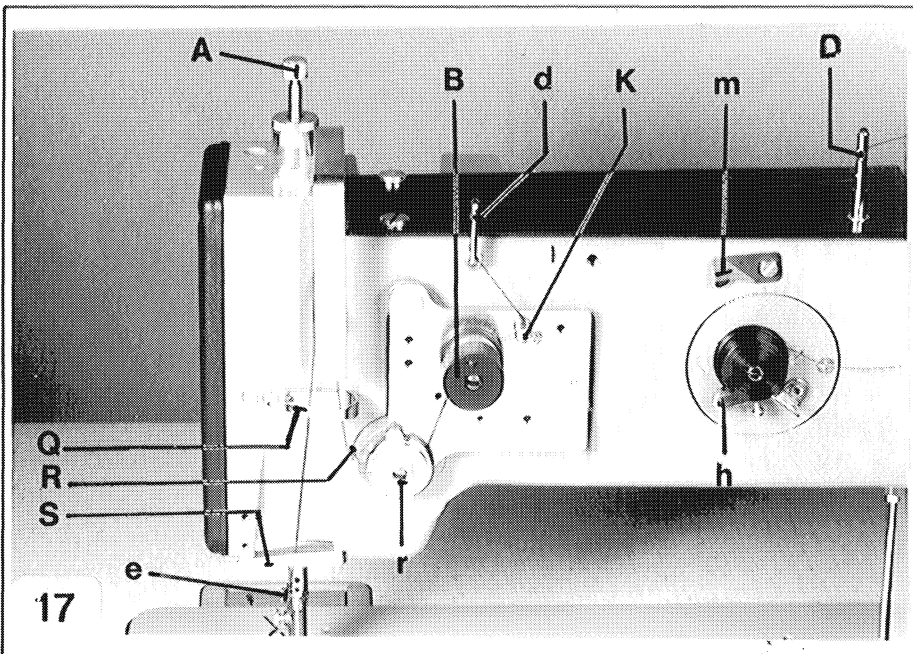
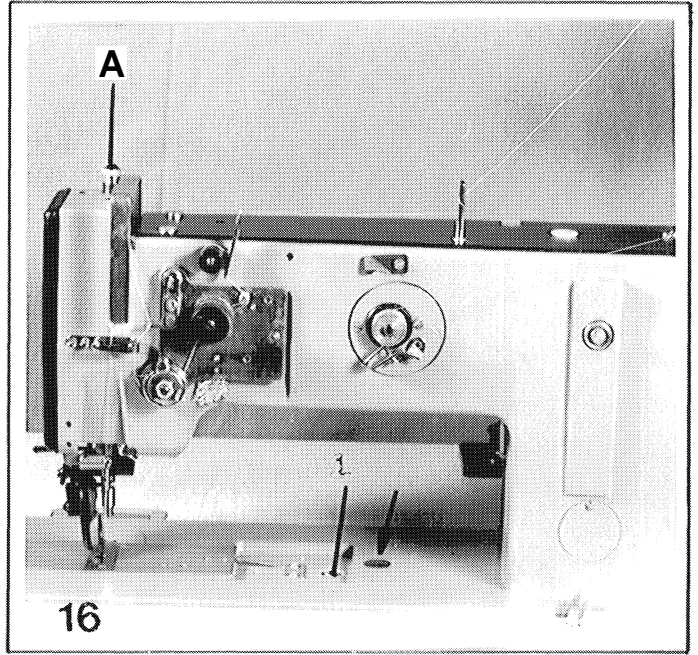
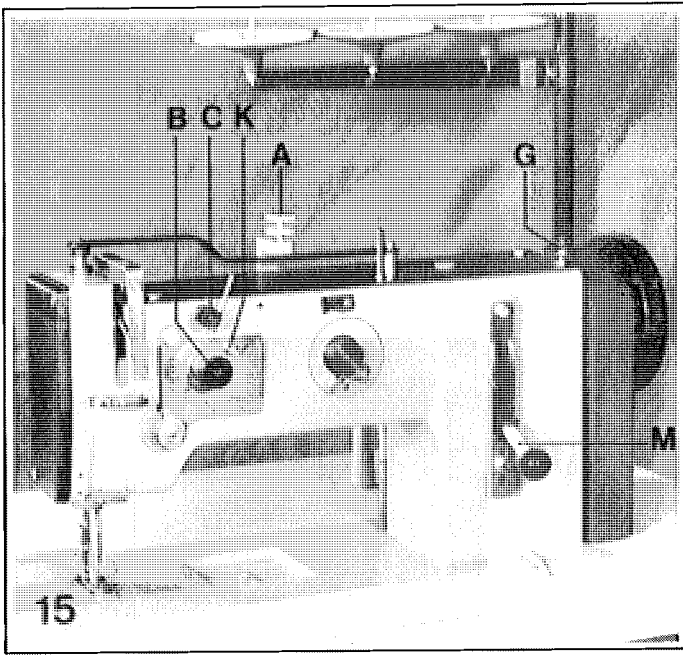
Viscosità a 40°: 65 mm²/s
Punto di infiammabilità: 212 °C

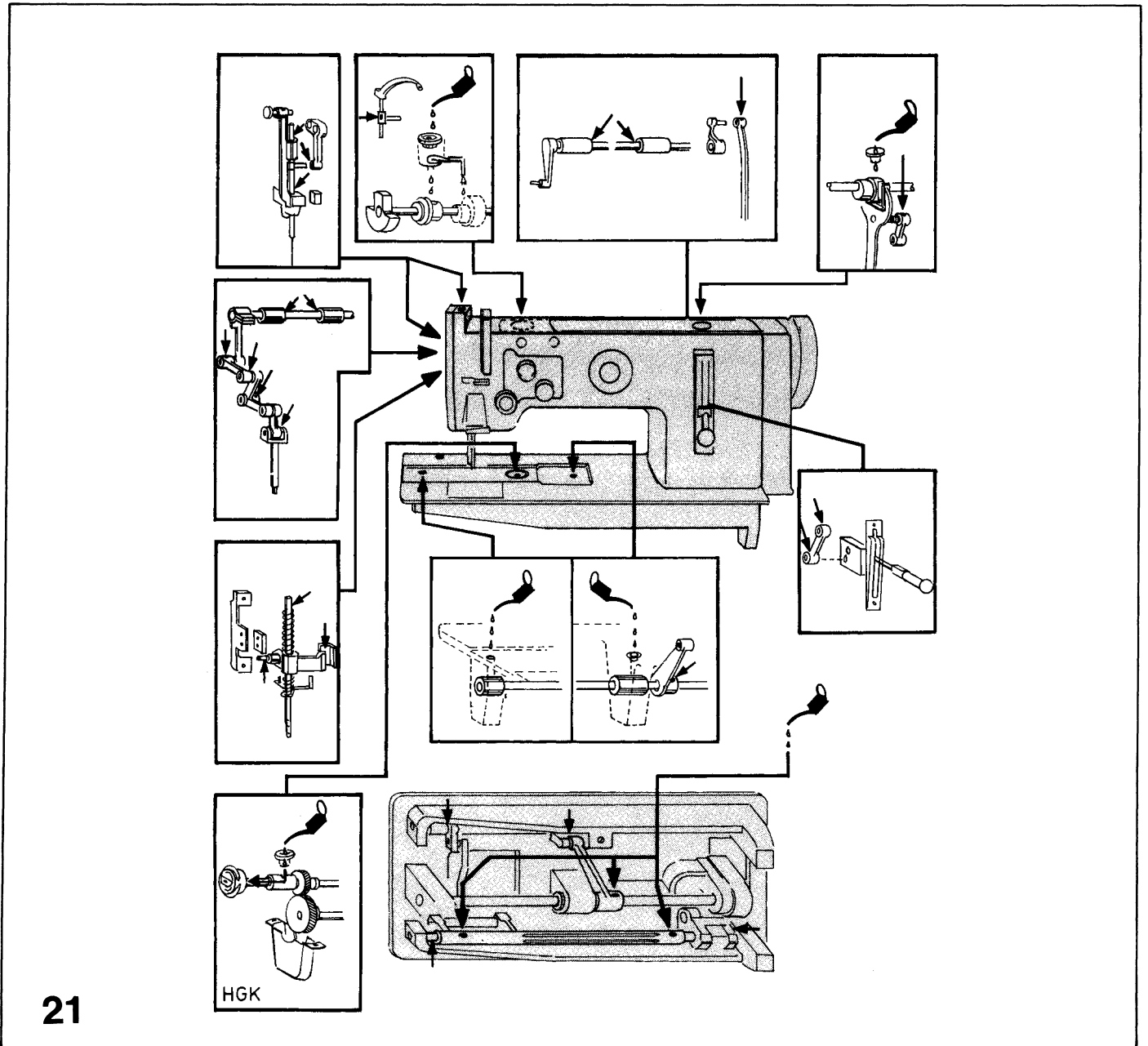
L'olio può essere ordinato presso la Kochs Adler

1 Litro - Nr. di pezzo 990 47 012 8
5 Litri - Nr. di pezzo 990 47 012 9

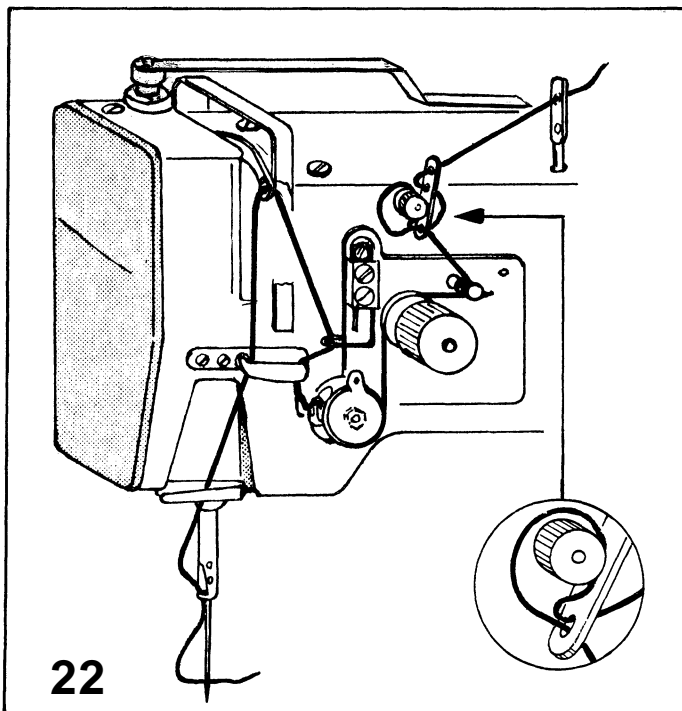




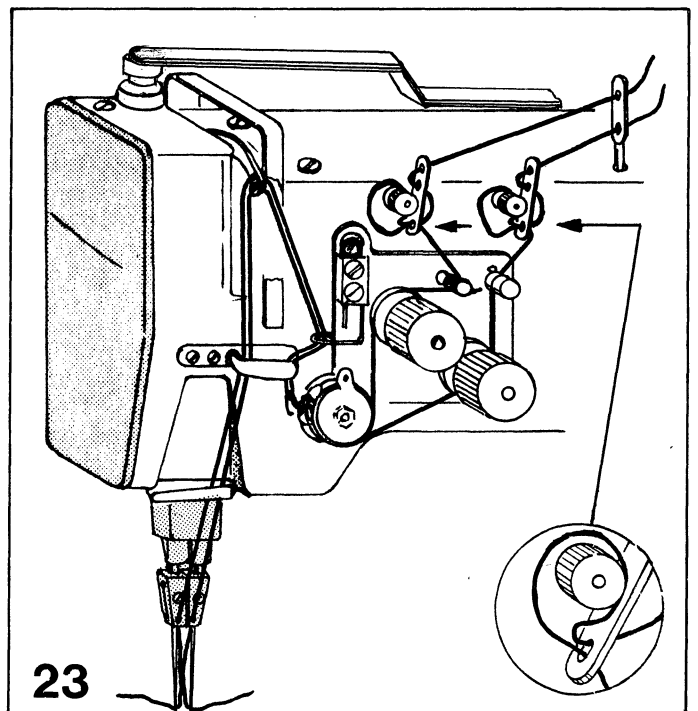




21



22



23



DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Phone: +49 (0) 521 925 00
E-Mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com