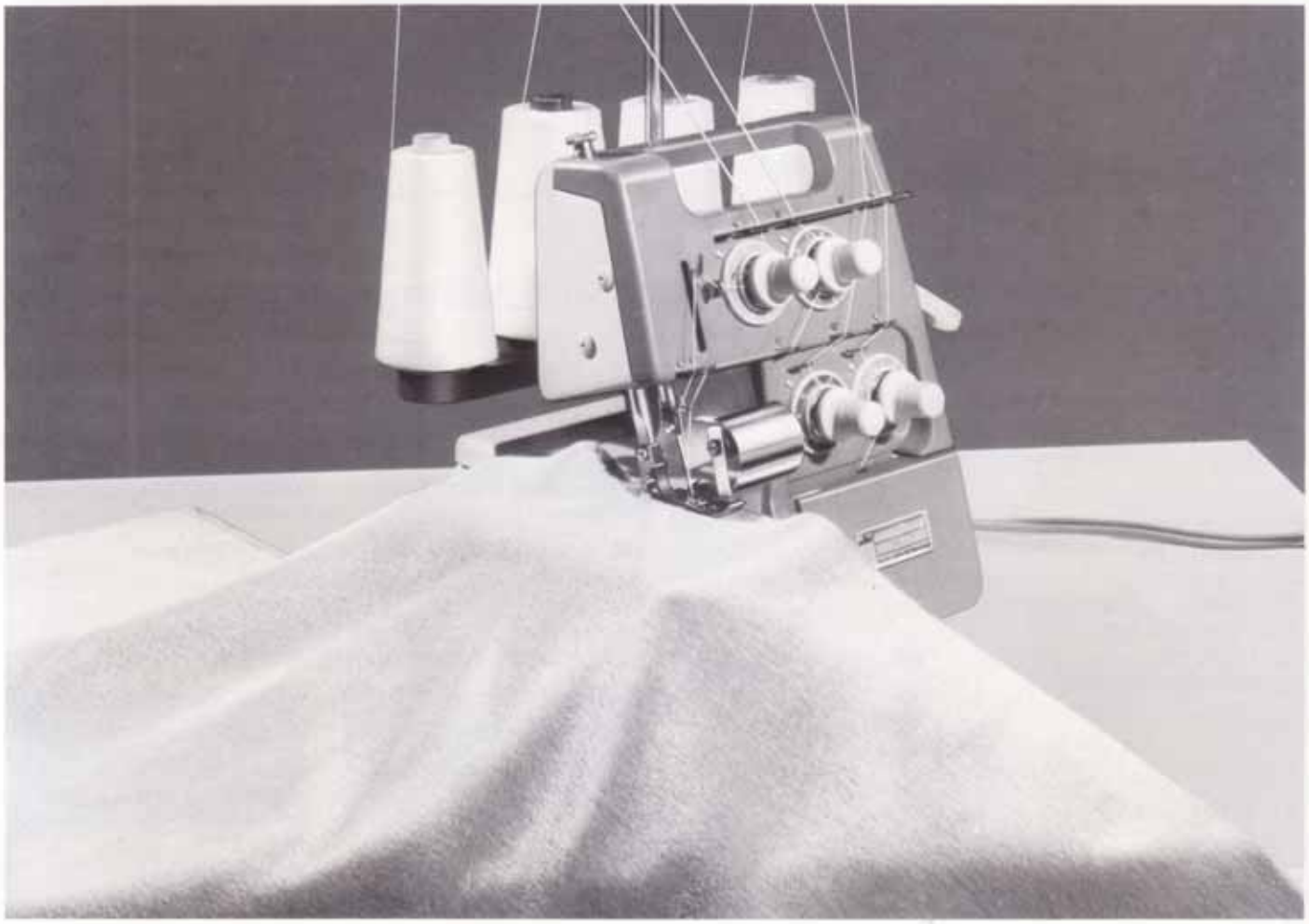
adler

1082
1083



Überwendling-Tischnähmaschinen und Sicherheitsnaht-Tischnähmaschinen (Safety-Stitch)

1082 Einnadel

Zum Beschlingen und wahlweise Versäubern der Schnittkanten für leichte bis mittelschwere Stoffe in Änderungsateliers, Schneiderwerkstätten und Dekorationsateliers.

1083 Zweinadel

Zum Zusammennähen, wahlweise nur Zusammennähen oder nur Beschlingen für leichte bis mittelschwere Stoffe in Änderungsateliers, Schneiderwerkstätten und Dekorationsateliers. Nach Entfernen der linken Nadel auch als zweifädige Überwendlingnähmaschine, nach Herausnehmen der rechten Nadel als Doppelkettenstich-Nähmaschine zu verwenden, daher sehr universell im Einsatz.

Durch ihre Größe (Mini- oder Babynähmaschinen) sind sie sehr handlich, lassen sich bequem tragen und beanspruchen wenig Platz.

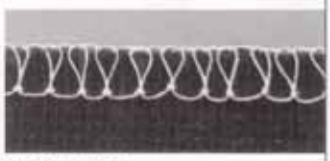
3-fädige Einnadel-Überwendlingnähmaschinen 1082-30

Ausstattung:
Gerade Nadel, verstellbare Stichlänge, Beschneideinrichtung, Nählicht, Garnrollenständer an der Maschine, angebauter Motor.

Technische Daten

Stiche/min. (je nach Materialstärke) max.	1500
Stichlänge, mm	2 – 5
Nadelsystem	16 × 231
Nahtbreite, mm	4
Gewicht	netto 10 kg, brutto 13 kg
Motor (Wechselstrom)	75 W, 220 V

Nahtbild oben



Nahtbild unten

Die Überwendlingnaht mit 3 Fäden genäht.

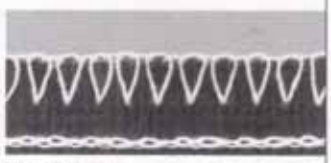
4-fädige Zweinadel-Sicherheitsnaht-Nähmaschinen 1083-10

Ausstattung:
Gerade Nadel, verstellbare Stichlänge, Beschneideinrichtung, Nählicht, Garnrollenständer an der Maschine, angebauter Motor.

Technische Daten

Stiche/min. (je nach Materialstärke) max.	1500
Stichlänge, mm	2 – 5
Nadelsystem	16 × 231
Nahtbreite, mm (insgesamt)	7
Nahtabstand, mm	3
Gewicht	netto 10 kg, brutto 13 kg
Motor (Wechselstrom)	75 W, 220 V

Nahtbild oben



Nahtbild unten

Die Sicherheitsnaht mit 4 Fäden genäht ist eine Kombination der Doppelkettenstichnaht und der Überwendlingnaht. In einem Arbeitsgang werden die Stoffkanten sauber beschnitten, die Stofflagen zusammengenäht und versäubert.

Nahtbild oben

Nahtbild unten

Die Doppelkettenstichnaht mit 2 Fäden genäht.
Die rechte Nadel wird dafür herausgenommen.

adler

Kochs Adler Aktiengesellschaft
Postfach 103 + 105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (0521) 2097-1
Telex: 932759 adlr d · Telefax: (0521) 2097-300
Telegramme: Adler Bielefeld

SpP 2305 - 2 - Gr. 1186 - 200

Änderungen vorbehalten

Printed in West Germany

adler

Für die als Bausatz lieferbare Ziersticheinrichtung stehen folgende Zierstichkurven zur Verfügung

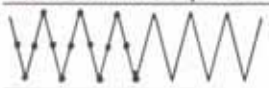
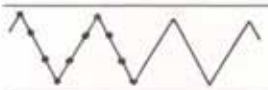
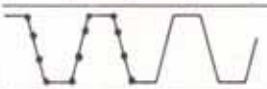
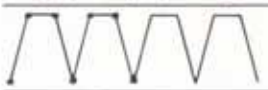
For the fancy-stitch device available as kit, the following pattern cams are available

Pour le dispositif à points décoratifs livrable comme élément supplémentaire il y a des cames suivantes

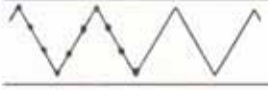
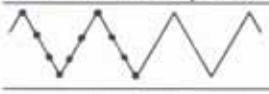
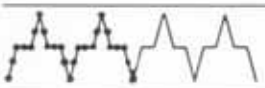
Suministramos las siguientes curvas de mando para los dispositivos para puntadas decorativas

Für Klassen 1217-2 und 1217-3

For models 1217-2 and 1217-3 · Pour les classes 1217-2 et 1217-3 Para los modelos 1217-2 y 1217-3

Maximale Stichbreite 6 mm Max. stitch width 6 mm Largeur de point max. 6 mm Ancho máximo de puntada 6 mm		Maximale Stichbreite 6 mm Max. stitch width 6 mm Largeur de point max. 6 mm Ancho máximo de puntada 6 mm	
	3102670 3		3102940 3
	3102760 3		3102980 3
	3102860 3		3103000 3
	3102880 3		3103020 3
	3102900 3		3103040 3
	3102920 3		3103060 3

Nur für Klasse 1217-3 · For model 1217-3 only Seulement pour la classe 1217-3 · Solo para el modelo 1217-3

Maximale Stichbreite 8 mm Max. stitch width 8 mm Largeur de point max. 8 mm Ancho máximo de puntada 8 mm		Maximale Stichbreite 12 mm Max. stitch width 12 mm Largeur de point max. 12 mm Ancho máximo de puntada 12 mm	
	3103080 3		3102770 3
	3103100 3		3103200 3
	3103120 3		3103220 3
	3103140 3		3103240 3
	3103160 3		3103260 3
	3103280 3		3102960 3
	3103300 3		

ADLER

1217

1217-2
1217-2 SHR
1217-3
1217-21 G
1217-105

Universal-Zickzack-Nähmaschinen

In der Oberbekleidungs- und Wäscheindustrie, in Dekorationswerkstätten, in Schneideateliers und auch bei der Heimarbeit ist die moderne, leistungsstarke Adler 1217 unentbehrlich. Sie näht zuverlässig alle anfallenden Geradstich- und Zickzack-Arbeiten in leichten Seiden- bis schweren Wollstoffen sowie in synthetischen Stoffen. Sie kräuselt, säumt, stopft, näht Knöpfe an und näht Knopflöcher. Weitere Spezialarbeiten mit Zusatzapparaten.

Universal zigzag sewing machines

In the outerwear and shirt industries, interior decoration and tailoring shops as well as for homeworkers, the modern and versatile Adler 1217 is indispensable. The machine sews reliably any kind of straight-stitch and zigzag seams in both lightweight silk and heavy woolen as well as synthetic materials. Ruffling, hemming, darning, attaching buttons and sewing buttonholes are also done on this machine. Further special applications possible by means of extra attachments.

Machines à coudre universelles à points zigzag

La machine Adler 1217, avec sa construction moderne et son grand rendement, est indispensable dans l'industrie du vêtement et du linge, dans les ateliers de décoration et de tailleurs ainsi que pour le travail à domicile. Elle exécute d'une manière irréprochable tous les travaux de piqûre à points rectilignes et zigzag dans les tissus légers de soie jusqu'aux tissus lourds de laine ainsi que dans les matières synthétiques. Elle exécute les travaux de fronçage, d'ourlage et de raccomodage, elle pose les boutons et effectue des boutonnières. Des autres travaux spéciaux sont possibles à l'aide d'appareils supplémentaires.

Máquina universal de coser en zig-zag

La máquina Adler 1217, moderna y de múltiple empleo, es indispensable en talleres de confección, ropa blanca, decoraciones y sastrería, como también para trabajos en domicilio. La máquina hace en forma segura todas las costuras rectas y en zigzag en materiales de seda liviana hasta paño pesado, asi como en materiales sintéticos. Con ella se puede fruncir, dobladillar, remendar, aplicar, botones y coser ojales. Otros trabajos especiales se pueden realizar empleando dispositivos especiales.

Ausstattung

Verwendung

1217-2

Querstehender, doppelt umlaufender Greifer, ZZ.-Gelenkfuß, Geradstichnähfuß, Kantenstepper mit verstellbarem Anschlag, Lineal, auslösbares Handrad, Tischspuler, max. Überstich 6 mm.

Für alle Zickzack- und Geradsticharbeiten an leichten bis mittelschweren Stoffen.

1217-2 SHR

Wie 1217-2, jedoch mit starrem Handrad und Einbauspuler.

Für alle Zickzack- und Geradsticharbeiten an leichten bis mittelschweren Stoffen.

1217-3

Wie 1217-2, jedoch mit max. Überstich 12 mm.

Für leichte Zelte, Surfsegel, Markisen, Rollos usw.

1217-21 G

Wie 1217-2, jedoch mit zusätzlichem Säumerfuß 6 mm und Kräuselfuß für Gardinen und Dekorationen.

Leichte Seidenstoffe, Synthetiks, feine Dekorationsmaterialien und schwere Übergardinen.

1217-105

Wie 1217-2, jedoch mit zusätzlichem Biesenkopf 4 mm, Biesenfuß und Überdeckplatte.

Für Ziernähte mit Doppelnaht.

Sonderausstattung

Walzentransporteinrichtung: Wirkungsvolle Transporthilfe zum verzugfreien Nähen. Zuverlässiger Transport von schweren Materialien. Zugkraft einstellbar bis ca. 5 kg. Stichlänge stufenlos einstellbar von 0–5,5 mm. Leichter Links- oder Rechtszug für bestimmte Arbeiten möglich. Der nachträgliche Anbau erfordert wenig Zeitaufwand.

Stopfeinrichtung: Professionelles Stopfen mit hoher Stichzahl (3000 Stiche/min.). Nicht in Verbindung mit der Walzentransporteinrichtung.

Ziersticheinrichtung: Verschleißfest und für Dauerbetrieb geeignet. Problemloses Umschalten auf Gerad- und Zickzackstich. Einfaches Auswechseln der Kurven. Gewünschte Kurven müssen separat bestellt werden. Je nach der entsprechenden Kurve verringert sich die max. Stichzahl.

Für alle Adler 1217

Zierstichkurven Decorative stitch cams Cames pour points durement Curvas de control para de adorno	Teile-Nr. Piece-No. Pièces-No. Piezas No.	Stichmusterbreite Stitch pattern Schema points Esquema puntada	max. Stichzahl Max. speed Nombre de points max. Puntadas máx.
	3102670 3	6 mm	2300
	3102760 3	6 mm	2300
	3102860 3	6 mm	2800
	3102880 3	6 mm	2800
	3102900 3	6 mm	2800
	3102920 3	6 mm	2800
	3102940 3	6 mm	2800
	3102980 3	6 mm	2300
	3103000 3	6 mm	2300
	3103020 3	6 mm	2300
	3103040 3	6 mm	2300
	3103060 3	6 mm	2300

Zusätzlich für Adler 1217-3

Zierstichkurven Decorative stitch cams Cames pour points durement Curvas de control para de adorno	Teile-Nr. Piece-No. Pièces-No. Piezas No.	Stichmusterbreite Stitch pattern Schema points Esquema puntada	max. Stichzahl Max. speed Nombre de points max. Puntadas máx.
	3103080 3	8 mm	2100
	3103100 3	8 mm	2100
	3103120 3	8 mm	2100
	3103140 3	8 mm	2100
	3103160 3	8 mm	2800
	3103280 3	8 mm	2100
	3103300 3	8 mm	2100
	3102770 3	12 mm	2600
	3103200 3	12 mm	2600
	3103220 3	12 mm	2600
	3103240 3	12 mm	2600
	3103260 3	12 mm	2600
	3102960 3	12 mm	1800

Equipment

Application

1217-2

Double rotary hook, transversal, hinged zigzag foot, straight sewing foot, edge stitching foot with adjustable stop, rule, disconnectable handwheel, bobbin winder on the table, max. throw width 6 mm.

For all straight and zigzag work on light and medium weight materials.

1217-2 SHR

As 1217-2, but with rigid handwheel and incorporated bobbin winder.

For all straight and zigzag work on light and medium weight materials.

1217-3

As 1217-2, but max. throw width 12 mm.

For light weight tents, surfing sails, canvas blinds, window blinds, etc.

1217-21 G

As 1217-2, but additionally with hemming foot 6 mm and ruffling foot for curtains and decorations.

Fine silk materials, synthetics, fine decoration materials and heavy weight over-curtains.

1217-105

As 1217-2, but additionally with pintucking head 4 mm, pintucking foot and covering plate.

For decorative double seams.

Special equipment

Puller feed: Efficient feeding aid for displacement-free seams. Reliable feed of heavy materials. Traction power adjustable up to about 5 kg. Stitch length infinitely adjustable between 0 and 5.5 mm. Can be set for certain operations with slight traction to the right or to the left. Quick subsequent fitting.

Darning equipment: Professional high-speed darning (3000 stitches/min.). Not in conjunction with puller feed.

Decorative stitching equipment: Wear resisting, suitable for permanent operation. Easy resetting for straight and zigzag stitches. Simple cam change. The desired cams must be ordered separately. The maximum speed is reduced according to the cam used.

Equipement

Application

1217-2

Crochet à double rotation, transversal, pied articule pour piqûres à points zigzag, pied pour coutures rectilignes, pied pour coudre aux bords avec butée réglable, règle, volant débrayable, dévidoir sur la table, jetée max. 6 mm.

Pour tous les travaux à point rectilignes et zigzag sur tissus légers jusqu'à mi-lourds.

1217-2 SHR

Comme 1217-2, mais avec volant rigide et dévidoir incorporé.

Pour tous les travaux à point rectilignes et zigzag sur tissus légers jusqu'à mi-lourds.

1217-3

Comme 1217-2, mais jetée max. 12 mm.

Pour tentes légères, voiles de surfing, marquises, stores, etc.

1217-21 G

Comme 1217-2, mais en supplément avec pied ourleur 6 mm et pied de fronçage pour rideaux et décorations.

Pour coutures d'ornement doubles.

1217-105

Comme 1217-2, mais en supplément avec tête à nervures 4 mm, pied à nervures et plaquette de recouvrement.

Soie fine, synthétiques, tissus de décoration fins et rideaux doubles lourds.

Equipement spécial

Entraînement par rouleau: Aide d'entraînement efficace pour coutures sans décalage. Transport sûr des matériels lourds. Force de traction réglable jusqu'à env. 5 kg. Longueur du point réglable sans graduations entre 0 et 5,5 mm. Pour certains travaux on peut ajuster une légère traction vers la droite ou vers la gauche. Montage ultérieur rapide.

Equipement pour raccommoder: Raccommoder de façon professionnelle à grande vitesse (3000 points/minute). Pas en combinaison avec l'entraînement par rouleau.

Equipement pour points d'ornement: Résistant à l'usure, pour travail permanent, rajustage facile pour points rectilignes et zigzag, simple changement des cames. Le cames désirées doivent être commandées éparement. La vitesse max. se réduit selon la came utilisée.

Equipo	Empleo
1217-2 Garfio rotativo de dos revoluciones, transversal, pie prensatelas articulado zigzag, pie para costuras rectas, pie de canto con tope regulable y lineal, volante desconectable, devanador sobre la mesa, sobrepuntada máx. 6 mm.	Para todas las costuras zigzag y rectas en materiales ligeros y medianos.
1217-2 SHR Como 1217-2, pero con volante rigido y devanador incorporado.	Para todas las costuras zigzag y rectas en materiales ligeros y medianos.
1217-3 Como 1217-2, pero sobrepuntada máx. 12 mm.	Para tiendas ligeras, velas de surfing, marquesinas, cortinas arollables, etc.
1217-21 G Como 1217-2, pero en adición con pie dobladillador 6 mm y pie de fruncir para cortinas y decoraciones.	Seda fina, sintéticos, telas de decoración finas y cortinas pesadas.
1217-105 Como 1217-2, pero en adición con cabeza para pestañas 4 mm, pie para pestañas y chapa de recubrimiento.	Para costuras de adorno dobles.

Equipo especial

Transporte por rodillo: Ayuda de arrastre eficaz para costuras sin desplazamiento. Transporte seguro de materiales pesados. Fuerza de tracción ajustable hasta aprox. 5 kg. Largo de puntada ajustable entre 0 y 5,5 mm. Para ciertos trabajos es posible ajustar una ligera tracción hacia la derecha o hacia la izquierda. Montaje posterior rápido.

Equipo para remendar: Remendar de modo profesional a gran velocidad (3000 puntadas/min.). No en combinación con el transporte por rodillo.

Equipo para puntadas de adorno: Resistente al desgaste, conviene para trabajo permanente, ajuste fácil para puntadas rectas y zigzag, simple cambio de levas. Las levas deseadas deben ser pedidas separadamente. La velocidad máx. se reduce según la leva utilizada.

Zusatzapparate

Der Anwendungsbereich der Maschinen kann durch Zusatzapparate und Spezialfüße wesentlich erweitert werden. Wir liefern dieselben auf Wunsch und gegen Mehrpreis. Bitte, bemustern Sie Ihre Bestellungen bzw. Anfragen!

Appareils supplémentaires

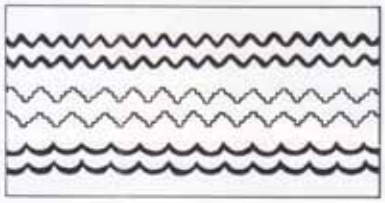
Le domaine d'emploi des modèles peut être élargi considérablement par des appareils supplémentaires et pieds spéciaux. Nous les fournirons sur demande et contre un supplément de prix. Veuillez joindre des échantillons à vos commandes et demandes!

Attachments

The range of application of models can be considerably expanded by utilization of attachments and special feet. They are available upon request and against extra charge. Please enclose sample material with your orders or inquiries!

Aparatos adicionales

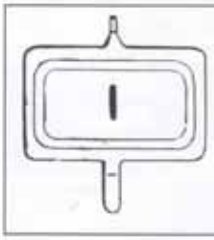
El campo de aplicación de los modelos puede ser ampliado mediante aparatos adicionales y pies especiales. A petición y contra precio extra se los suministraremos. Sirvanse acompañar sus pedidos o consultas de muestras!



Ziersticke mit Doppelnaht 12 mm
Ornamental stitching with double needle 12 mm
Points ornementaux avec double aiguille 12 mm
Costuras ornamentales con dos agujas, distancia entre agujas 12 mm

315491040
Nähfuß für Stoff
Presser foot for fabrics
Pied de biche pour matières textiles
Pie prensatelas para materiales textiles

315493040
Nähfuß für Leder (mit Gleitrollen)
Presser foot for leather (with rollers)
Pied de biche pour cuir (avec roulette glissante)
Pie prensatelas para cueros (con rodillos)



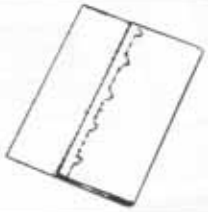
Überdeckplatte mit Schlitz
Covering plate with slit
Plaquette de recouvrement avec fente
Chapa de recubrimiento con hendidura

315114030 = 1,5 mm
315097030 = 4,5 mm
315095030 = 6,0 mm
315098030 = 8,0 mm

315096030
Überdeckplatte mit Loch
Cover plate with round hole
Plaque avec trou rond
Placa de aguja con agujero redondo

Schrägbandeinfasser
Binder for bias tape
Appareil bordeur pour biais
Ribeteador para cintas cortadas al biés

333124040 = 20–24 mm
333125040 = 22–26 mm
333126040 = 26–30 mm



315387041
Blindstichfuß
Blind hemming foot
Pied pour points invisibles
Pie para puntada invisible

Biesenfuß
Pintucking foot
Pied à nervurer
Pie para coser pestaña

☐ **315069040***
3 Rillen/grooves/rainures/ranuras

☐ **315071040**
5 Rillen/grooves/rainures/ranuras

☐ **315073040**
7 Rillen/grooves/rainures/ranuras

315111041
Wäscheknopflochfuß
Buttonhole foot
Pied à boutonnières
Pie para coser un ojal tipo ropa blanca

Bieseneinrichtung kompl.
Pintucking device compl.
Appareil à nervurer compl.
Dispositivo compl. para coser pestañas

☐ **330135040**

Biesenkopf
Needleclamp for pintucking
Porte-aiguilles pour nervures
Porta-aguja para coser pestañas

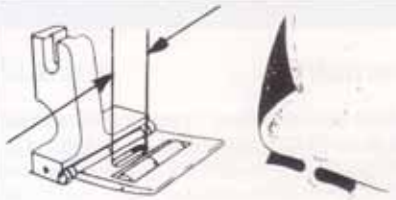
☐ **304067030** 1,8 mm
☐ **304068030** 2,9 mm
☐ **304069030** 4,0 mm

315490040
Overlockfuß
Overlockfoot
Pied pour points de surjet
Pie para hacer una costura de sobrehilo

315075030*
Überdeckplatte für Biesen
Cover plate for pintucking
Plaque pour nervures
Placa de aguja con suplemento para levantar de pestaña

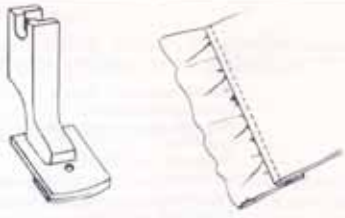
* im Zubehör bei Adler 1217-105
basic equipment of Adler 1217-105
équipement de base de la Adler 1217-105
pertenecientes al accesorio de 1217-105

315087031
Knopfannähfuß
Button sew-on foot
Pied pour la pose de boutons
Pie para pegar botones

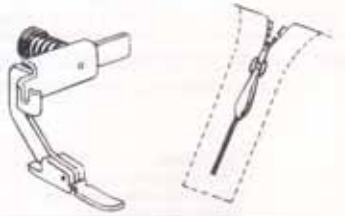


315493042 = 6 mm
315078043 = 12 mm
Fuß mit Gleitrollen
Foot with rollers
Pied avec roulette glissante
Pie especial con rodillos

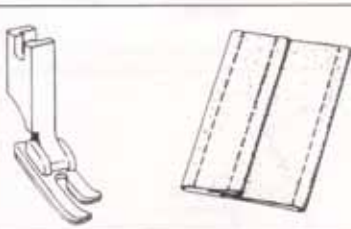
315107040
Fuß mit 1 großen Rolle für Leder
Foot wit 1 large roller for leather
Pied à grande roulette pour cuir
Pie de rodillo grande para cuero



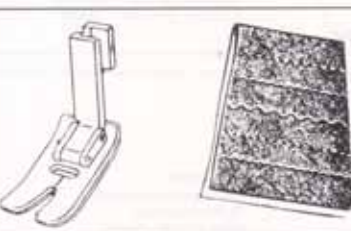
315064030
Kräuselfuß
Gathering foot
Pied fronceur
Pie para fruncir
(im Zubehör bei Adler 1217-21 G)
(basic equipment of Adler 1217-21 G)
(équipement de base de la Adler 1217-21 G)
(perteneciente al accesorio de 1217-21 G)



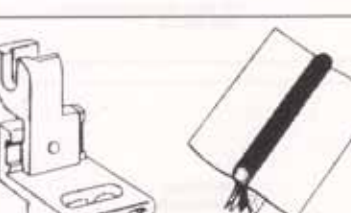
315077040
Verstellbarer Reißverschlußfuß
Adjustable zipper foot
Pied pour la pose de fermetures à glissière, réglable
Pie para intercalar cremalleras, regulable



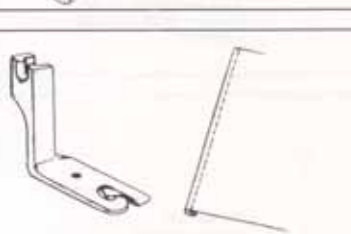
315369041
Teflonfuß für Steppstich
Plain stitch teflon presser foot
Pied teflon pour piqûres rectilignes
Pie pespunteador revestido de teflón



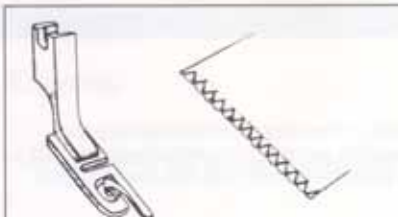
315368042
Teflonfuß für Zickzack
Teflon presser foot for zigzag
Pied reflon pour piqûres à points zigzag
Pie para costuras en zig-zag revestido de teflón



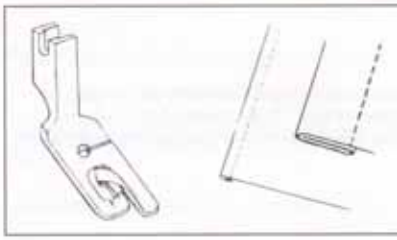
315444040
Kederfuß mit Rille 6 mm
Cord guiding foot, groove 6 mm
Pied passepoileur avec rainure 6 mm
Pie para coser vivos con ranura 6 mm



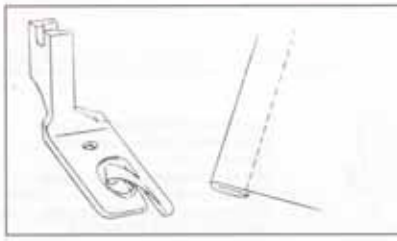
315412060
Taschentuchsäumer ca. 1,5 mm
Hemmer for handkerchief ca. 1.5 mm
Pied ourleur pour mouchoirs env. 1,5 mm
Pie dobladillador para pañuelos aprox. 1,5 mm



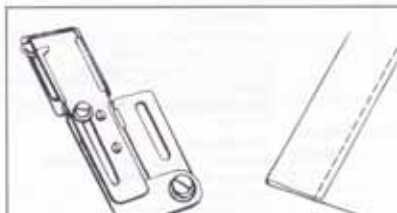
315085030
Roll- und Tricotsäumer
Roll hemmer
Pied pour ourlets roulés
Dobladillador de rodillo para género de punto



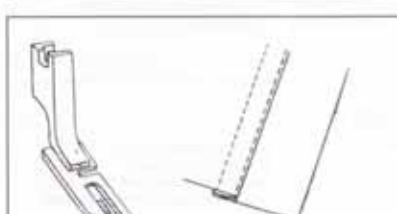
315401080
Säumer 5 mm
Hemmer 5 mm
Ourleur 5 mm
Pie dobladillador para dobladillos de 5 mm
315402080
Säumer 6 mm
Hemmer 6 mm
Ourleur 6 mm
Pie dobladillador para dobladillos de 6 mm



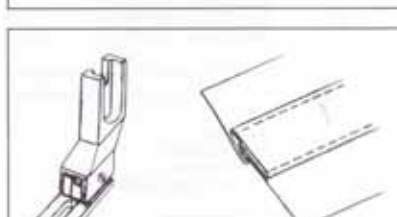
315403080
Säumer 7 mm
Hemmer 7 mm
Ourleur 7 mm
Pie dobladillador para dobladillos de 7 mm



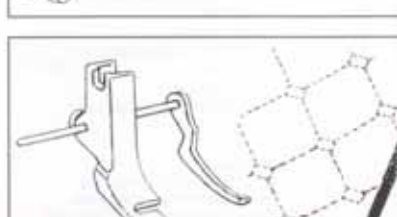
315231030
Verstellbarer Säumer 0–30 mm
Adjustable hemmer 0–30 mm
Ourleur réglable 0 à 30 mm
Pie dobladillos regulable de 0 a 30 mm



315062030
Kapperfuß
Lap hemmer
Pied rabatteur
Pie para costuras remachadas



315363090
Ausgleichsfuß (geteilte bewegliche Sohle)
Foot with 2 movable soles
Pied compensateur (avec semelle divisée)
Pie compensador



315090041
Zickzack-Kantenfuß
Zigzag edger foot
Pied pour coudre les bords à points zigzag
Pie de canto para costuras en zig-zag

315058030 (4 mm)
315401080 (5 mm)
315402080 (6 mm)
315403080 (7 mm)

Säumer Hemmer
Ourleur Dobladillador

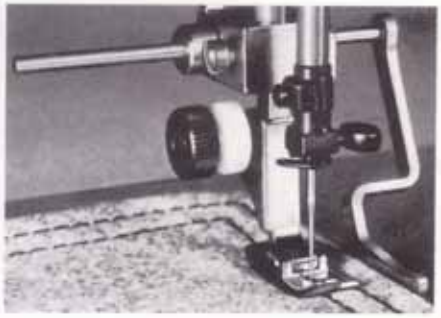
Schwenkbare Saumführung
Swinging hem guide
Guide ourleur pivotante
Dobladillador giratorio

315562040

Ausgleichsfuß
Compensation foot
Pied compensateur
Pie de compensación

333096 04

Rolliereinrichtung
Rolling device
Pied pour ourlets roulés
Dispositivo arollador

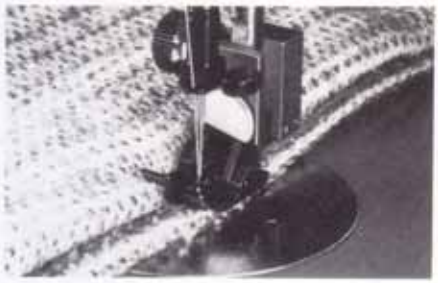


333068040

Schwenkbarer Kantenanschlag
Swinging edge stop
Butée pivotante
Tope-canto giratorio

315530040

Gittertüllfuß
Grid tulle foot
Pied à coudre des tissus en forme de grille
Pie para tul enrejado



315563040

Blindstichfuß
Blindstitch foot
Pied à points invisibles
Pie para puntadas invisibles

Technische Daten Données techniques	Technical data Datos técnicos	1217-2	1217-2 SHR	1217-3	1217-21 G	1217-105
Stichtyp (nach DIN) Genre de point (selon DIN)	Stitch type (DIN) Tipo de puntada (DIN)	301; 304				
Max. Stichzahl/min. Vitesse max./min.	Max. speed, stitches/min. Máx. velocidad, puntadas/min.	3000				
Max. Stichzahl/min. bei max. Überstich Vitesse max. (points/min.) avec jetée max.	Max. speed (stitches/min.) with max. throw Velocidad máx. (puntadas/min.) con sobrepuntada máx.	2800	2200	2800	2800	2800
Max. Stichlänge mm Longueur de point max. mm	Max. stitch length mm Máx. largo de puntada mm	5,5				
Max. Stichbreite mm Largeur de point max. mm	Max. throw width mm Máx. ancho de puntada mm	6	6	12	6	6
Max. Füßchenhub mm Elevation max. du pied mm	Max. foot stroke mm Máx. elevación de pie mm	8,5				
Nadelsystem Système d'aiguille	Needle system Sistema de aguja	134 R	134 R	265-5(265-50)	134 R	134 R
Garn Fil	Thread Hilo	BW 25/3–140/2				
Durchgangsraum mm Passage sous le bras mm	Passage mm Paso mm	265 x 188				
Grundplattengröße mm Dimensions du plateau mm	Base plate mm Placa de base mm	476 x 178				
Handriemenscheiben-∅ mm ∅ de la poulie du volant à main mm	Handwheel belt pulley ∅ mm ∅ de la polea del vol. de mano mm	63				
Gewicht netto/brutto kg Poids net/brut kg	Weight net/gross kg Peso neto/bruto kg	30/34				

Komplettierung

MG 43-3
Gestellsatz mit Pedal, Tischplatte 1060 x 500 mm (Normalausführung).

Complètement

MG 43-3
Bâti, jeu, avec pédale, dessus de table 1060 x 500 mm (standard).

Installation requirements

MG 43-3
Stand set with pedal, table top 1060 x 500 mm (standard).

Complementos

MG 43-3
Bancada, juego, con pedal, tablero 1060 x 500 mm (standard).

ADLER

KOCHS ADLER AG
Postfach 103
D-4800 Bielefeld 1
Telefon 0521/556-02
Telex 932759 adlr d
Telefax 0521/5562300

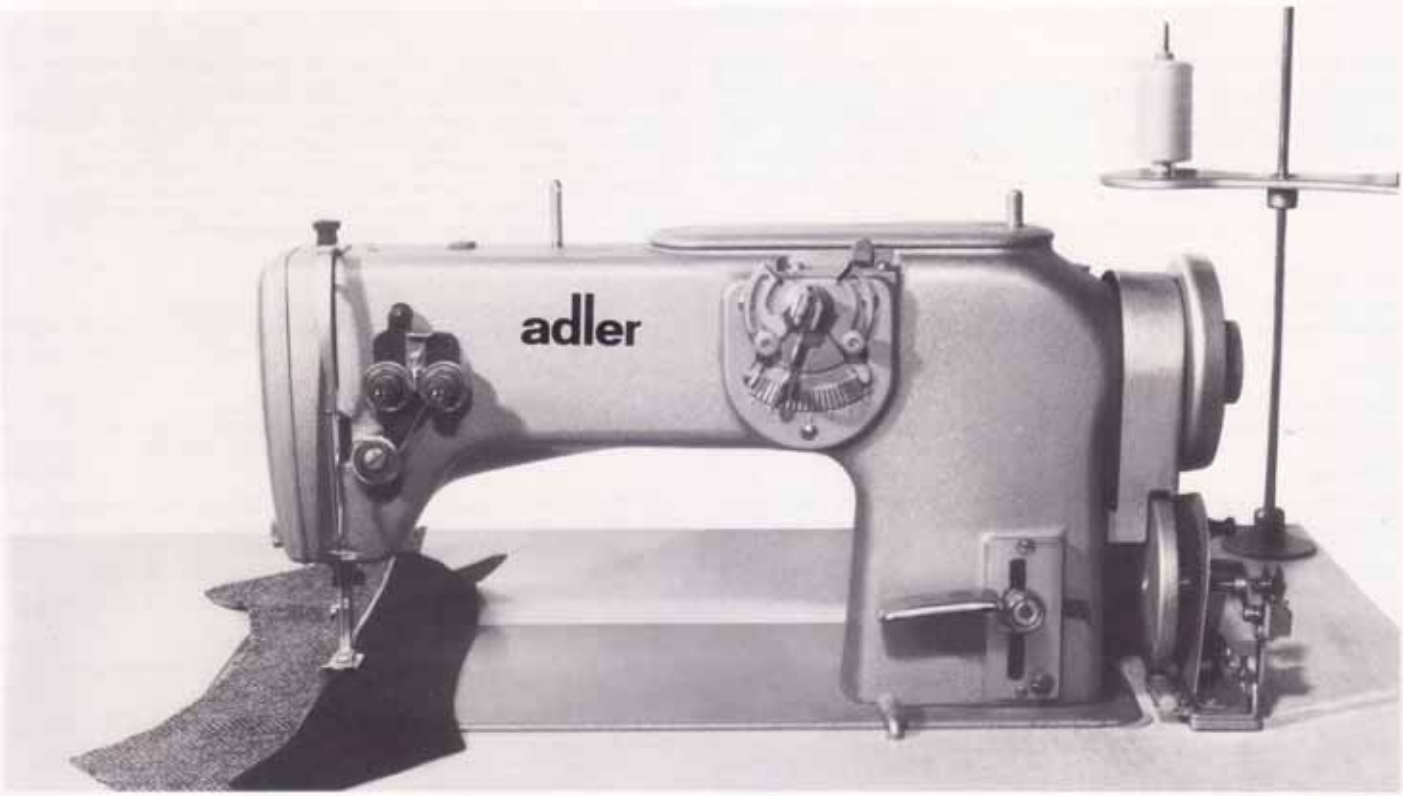
VERTRIEBSGEMEINSCHAFT
DÜRKOPP UND ADLER
Potsdamer Straße 190
D-4800 Bielefeld 17
Telefon 0521/556-03
Telefax 0521/5562435

91223000 - m - 0988 - 100

Änderungen vorbehalten

Printed in West Germany

adler Bernina **1217**



Universal-Zickzack-Nähmaschinen

In der Oberbekleidungs- und Wäscheindustrie, in Dekorationswerkstätten, in Schneideateliers und auch bei der Heimarbeit ist die moderne, leistungsstarke Adler 1217 unentbehrlich. Sie näht zuverlässig alle anfallenden Geradstich- und Zickzack-Arbeiten in leichten Seiden- bis schweren Wollstoffen sowie in synthetischen Stoffen. Sie kräuselt, säumt, stopft, näht Knöpfe an und näht Knopflöcher. Weitere Spezialarbeiten mit Zusatzapparaten.

Universal zigzag sewing machines

In the outerwear and shirt industries, interior decoration and tailoring shops as well as for homeworkers, the modern and versatile Adler 1217 is indispensable. The machine sews reliably any kind of straight-stitch and zigzag seams in both lightweight silk and heavy woolen as well as synthetic materials. Ruffling, hemming, darning, attaching buttons and sewing buttonholes are also done on this machine. Further special applications possible by means of extra attachments.

Machines à coudre universelles à points zigzag

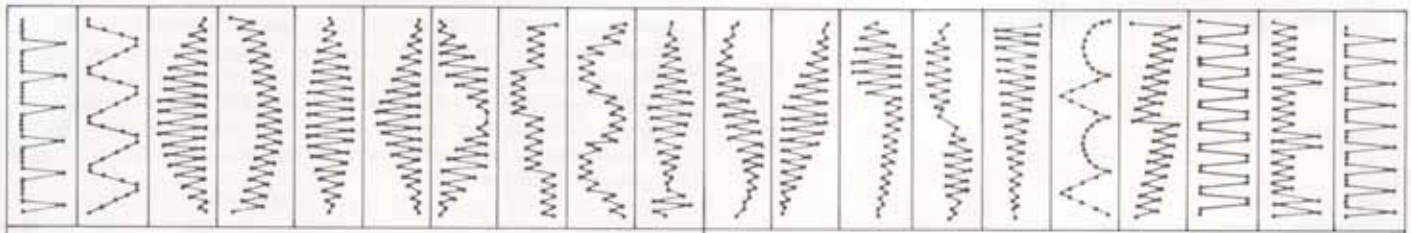
La machine Adler 1217, avec sa construction moderne et son grand rendement, est indispensable dans l'industrie du vêtement et du linge, dans les ateliers de décoration et de tailleurs ainsi que pour le travail à domicile. Elle exécute d'une manière irrèprochable tous les travaux de piqûre à points rectilignes et zigzag dans les tissus légers de soie jusqu' aux tissus lourds de laine ainsi que dans les matières synthétiques. Elle exécute les travaux de fronçage, d'ourlage et de raccomodage, elle pose les boutons et effectue des boutonnières. Des autres travaux spéciaux sont possibles à l'aide d'appareils supplémentaires.

Màquina universal de coser en zig-zag

La máquina Adler 1217, moderna y de múltiple empleo, es indispensable en talleres de confección, ropa blanca, decoraciones y sastrería, como también para trabajos en domicilio.
La máquina hace en forma segura todas las costuras rectas y en zigzag en materiales de seda liviana hasta paño pesado, así como en materiales sintéticos. Con ella se puede fruncir, dobladillar, remendar, aplicar, botones y coser ojales. Otros trabajos especiales se pueden realizar empleando dispositivos especiales.

Ausstattung	Verwendung
1217-2 Die Maschine ist ausgestattet mit Zickzack-Gelenknähfuß, Geradstich-Nähfuß, Kantenstepper mit verstellbarem Anschlag, Lineal.	Für alle Zickzack- und Geradstich-Arbeiten an leichten bis mittelschweren Stoffen.
1217-2-W Doppelt umlaufender, querstehender Greifer, von oben angetriebener Walzentransport (Normalausstattung Metall- oder Gummiwalze), Gelenkfuß, Geradstich-Nähfuß, Kantenstepper mit verstellbarem Anschlag und Lineal, Stichbreiteneinrichtung mit einstellbaren Anschlägen bis max. 6 mm Überstich.	Für Langbahnarbeiten an allen leichten und mittleren Geweben. Das Zusammennähen von Deko- und Gardinenbahnen, Rollos, Leichtmarkisen, Surfsegeln u. a. bereitet dank der Differenzierungsmöglichkeit der Walze keine Probleme. Ein Lagenverschub wird vermieden, da die Walze je nach Materialerfordernis mehr oder weniger stark „auf Zug" arbeitet.
1217-2-Z Doppelt umlaufender, querstehender Greifer, Ziersticheinrichtung mit 21 verschiedenen Musterkurven (siehe Tabelle), Stichbreiteneinrichtung mit einstellbaren Anschlägen bis 6 mm Überstich.	Mit einer Vielzahl von Dekor- und Nutzstichkurven lassen sich aktuelle Ziermotive anfertigen. Der Kurvenaustausch ist einfach. Es können unterschiedliche Ziernaht-Variationen hergestellt werden, die sowohl im modischen Bereich der Schuh-, Sportschuh- und Pantoffelindustrie Anwendung finden, wie aber auch für Lederwaren und sportliche Bekleidung geeignet sind. Dabei geben Multi-Colorfäden besonders interessante Effekte. Bitte fordern Sie Muster an.
1217-2-WZ Wie 1217-2-W, jedoch mit Ziersticheinrichtung und 21 Musterkurven (siehe Tabelle).	Wie 1217-2-W, jedoch zusätzlich für Ziernaht-Varianten.
1217-3 Doppelt umlaufender, querstehender Greifer, Stichbreiteneinrichtung mit einstellbaren Anschlägen bis max. 12 mm Überstich.	Für leichte Zelte, Surfsegel, Markisen, Rollos usw.
1217-3-Z Wie 1217-3, jedoch mit Ziersticheinrichtung und 22 Musterkurven (siehe Tabelle). Max. Überstich ist abhängig von den mitgelieferten Kurven.	Wie 1217-3, und zusätzlich dank der 3-Stich-Zickzackkurven für den Leichtsegel- und Rollobereich einsetzbar.
1217-3-W Wie 1217-3, jedoch mit von oben angetriebenem Walzentransport (Normalausstattung Metall- oder Gummiwalze), Überstich bis max. 12 mm.	Wie 1217-3, jedoch zusätzlich für Ziernaht-Variationen mit dem Zierstich-Aggregat.
1217-3-WZ Wie 1217-3, jedoch mit Ziersticheinrichtung und 22 Musterkurven (siehe Tabelle). Max. Überstich ist abhängig von den mitgelieferten Kurven.	Wie 1217-2-WZ, jedoch für verzugfreie Näharbeiten, die einen breiteren Überstich erfordern.
1217-21-G Wie Adler 1217-2, jedoch mit zusätzlichem Säumerfuß 6 mm (Nr. 315402080) und Kräuselfuß (Nr. 315064030) für Gardinen und Dekorationen.	In leichten Seidenstoffen, Synthetiks, feinen Dekorationsmaterialien und schweren Übergardinen führt diese spannungsunempfindliche Maschine alle Geradstich- und Zickzacknähte aus.
1217-105 Wie Adler 1217-2, jedoch mit zusätzlichem Biesenkopf 4 mm (Nr. 304069030), Biesenfuß mit 3 Rillen (Nr. 315069040) und Biesenfinger (Überdeckplatte) (Nr. 315075030).	Für Zierstiche mit Doppelnaht.

Kurvensätze für Z-Maschinen · Cam sets for the Z machines
Jeux de cames pour les machines Z · Juegos de levas para las máquinas Z



Zusätzlich für Kl. 1217-2Z: -2WZ
Additionally for cl. 1217-2Z: -2WZ
Seulement pour cl. 1217-2Z: -2WZ
En adición para cl. 1217-2Z: -2WZ

Zusätzlich für Kl. 1217-3Z: -3WZ
Additionally for cl. 1217-3Z: -3WZ
Seulement pour cl. 1217-3Z: -3WZ
En adición para cl. 1217-3Z: -3WZ

Equipment	Application
1217-2 The machine is equipped with hinged zigzag foot, straigt sewing foot, zipper foot with adjustable guide.	For all zigzag and straight-stitch work on light to mediumweight materials.
1217-2-W Double rotary hook, transversal, puller feed, driven from above (normal equipment metal or rubber puller), articulated foot, straight stitch foot, edge stitch with adjustable stop and rule, stitch width device with adjustable stops for zigzag width up to 6 mm.	For operations on long panels of light and medium weight materials. The puller can be differentiated, so that it is easy to join decorative materials and curtains, window blinds, light weight canvas blinds, surfing sails etc. No ply intershifting, because the puller "puls" according to the material requirements.
1217-2-Z Double rotary hook, transversal, decorative stitch device with 21 different pattern cams (see the table), stitch width device with adjustable stops for zigzag width up to 6 mm.	The great number of pattern cams for decorative stitches and utility stitches enable to produce fashionable decorative effects. Said cams can be easily changed. It is possible to produce different types of decorative seams in fashionable shoes, sports shoes and houseshoes. But they can be used also in leather goods and sports garments. The multi-coloured threads offer interesting effects. Please ask for samples.
1217-2-WZ As 1217-2-W, but with decorative stitch device and 21 pattern cams (see the table).	As 1217-2-W, but additionally for different decorative seams.
1217-3 Double rotary hook, transversal, stitch width device with adjustable stops fot zigzag width up to 12 mm.	For light weight tents, surfing sails, canvas blinds, window blinds etc.
1217-3-Z As 1217-3, but with decorative stitch device and 22 pattern cams (see the table). Max. throw width depending on the cams supplied with the machine.	As 1217-3, and, owing to the three-stitch zigzag cams, can be used additionally for light weight sailcloth and window blinds.
1217-3-W As 1217-3, but with puller feed, driven from above (normal equipment metal or rubber puller), max. zigzag width 12 mm.	As 1217-3, but additionally for different decorative seams with the decorative stitch unit.
1217-3-WZ As 1217-3, but with decorative stitch device and 22 pattern cams (see the table). Max. throw width depending on the cams supplied with the machine.	As 1217-2-WZ, but for operations requiring a wider zigzag stitch.
1217-21-G Similar to Adler 1217-2, but additionally with hemming foot 6 mm (No. 315402080) and ruffling foot (No. 315064030).	This tension-insensitive machine will sew all straight and zigzag stitch seams in light weight silk materials synthetics fine decoration materials and heavy weight over-curtains.
1217-105 Similar to Adler 1217-2, but additionally with two-needle holder 4 mm (No. 304069030), pin-tucking foot with 3 grooves (No. 315059040) and pintucking finger (cover plate) (No. 315075030).	For decorative stitches with double seam.

Equipement	Utilisation
1217-2 La machine est munie d'un pied articulé pour piqûres à points zigzag, un pied de biche pour coutures rectilignes, un pied pour coudre aux bords avec butée réglable, et d'une règle.	Pour tous les travaux à points rectilignes et zigzag sur tissus légers jusqu' à mi-lourds.
1217-2-W Crochet à double rotation, disposé à travers, entraînement par rouleau commandé par le haut (equipement normal: rouleau en métal ou en caoutchouc), pied articulé, pied pour piqûres rectilignes, pied à coudre aux bords avec butée réglable et guide, dispositif à régler la largeur de point jusqu'à 6 mm avec butées à ajuster.	Pour piqûres longues sur tous les tissus légers à mi-lourds. L'assemblage de tissus de rideaux, draps, stores légers, jalousies, voiles, etc. ne cause aucun problème grâce à la possibilité de réglage du rouleau. Un décalage des couches n'existe pas, vu que le rouleau «tire» la matérière plus ou moins selon le besoin.
1217-2-Z Crochet à double rotation, disposé à travers, dispositif à points ornementaux avec 21 différentes cames (voir le tableau), dispositif à régler la largeur de point jusqu'à 6 mm avec butées à ajuster.	A l'aide d'un grand nombre de cames à points ornementaux et à points utiles on peut coudre des motifs décoratifs à la mode actuelle. Le remplacement des cames est simple. On peut exécuter des différentes variantes de piqûres décoratives à employer dans l'industrie des chaussures, chaussures de sport et pantoufles, mais aussi aux articles de la maroquinerie et aux vêtements. Des fils multicolores donnent des effets particulièrement intéressants. Veuillez demander des échantillons.
1217-2-WZ Comme 1217-2-W, mais avec dispositif à points ornementaux et 21 cames (voir le tableau).	Comme 1217-2-W, mais en supplément pour piqûres décoratives.
1217-3 Crochet à double rotation, disposé à travers, dispositif à régler la largeur de points jusqu'à 12 mm avec butées à ajuster.	Pour tentes légères, voiles, etc.

1217-3-Z

Comme 1217-3, mais avec dispositif à points ornementaux et 22 cames (voir le tableau). La largeur de point max. dépend des cames livrées.

Comme 1217-3, et en supplément en raison des cames zigzag à trois voiles légères et jalousies.

1217-3-W

Comme 1217-3, mais avec entraînement par rouleau commandé par le haut (equipement normal: rouleau en métal ou en caoutchouc). Largeur de point max. jusqu'à 12 mm.

Comme 1217-3, mais en supplément pour piqûres décoratives à l'aide du dispositif à points ornementaux.

1217-3-WZ

Comme 1217-3, mais avec dispositif à points ornementaux et 22 cames (voir le tableau). La largeur de point max. dépend des cames livrées.

Comme 1217-2-WZ, mais pour piqûres sans décalages qui demandent une largeur de point particulièrement grande.

1217-21-G

Comme Adler 1217-2, mais avec pied ourleur supplémentaire à 6 mm (No. 315402080) et pied fronceur (No. 315064030).

En raison de l'insensibilité de la tension, cette machine exécute d'une manière impeccable toutes les piqûres à points rectilignes et zigzag dans les tissus de soie légers, matières synthétiques, matières de décoration legères et doubles rideaux en tissu épais.

1217-105

Comme Adler 1217-2, mais avec porte-aiguilles supplémentaire pour nervures à 4 mm (No. 304069030), pied à nervurer avec 3 rainures (No. 315069040 et doigt à nervurer (plaque de recouvrement) (No. 315075030).

Pour points d'ornement avec coutures doubles.

Equipo

Empleo

1217-2

La máquina está equipada con pie prensatelas articulado zig-zag, pie para costuras rectas, pie de canto con tope regulable y un lineal para costuras rectas.

Para todas las costuras de zig-zag y rectas en telas livianas hasta semi-pesadas.

1217-2-W

Garfio rotativo de dos revoluciones, transversal, transporte por puller, accionado desde arriba (equipo normal con puller de metal o de caucho), pie articulado, pie para puntadas rectas, tope ajustable con regla, dispositivo para el ancho de sobrepuntada hasta 6 mm con topes ajustables.

Para operaciones en piezas largas de tejidos ligeros y medianos. El puller puede ser diferenciado. Asi es fácil juntar materiales decorativos y cortina, cortinas arollables, marquesinas ligeras, velas de surfing, etc. Sin desfase de capas, porque el puller "tira" de acuerdo con las exigencias del material.

1217-2-Z

Garfio rotativo de dos revoluciones, transversal, dispositivo para puntatas de adorno con 21 diferentes levas de muestras (ver la tabla), dispositivo con topes ajustables para el ancho de sobrepuntada hast 6 mm.

El gran número de levas de muestras para las puntadas de adorno y puntadas útiles permite el cosido de variantes decorativos de moda. Es fácil el cambio de dichas levas. Diferentes costuras de adorno pueden producirse en el calzado de moda, de deporte y de casa, como también en articulos de cuero y prendas deportivas. Los hilos de varios colores ofrecen efectos interesantes. Muestras a petición.

1217-2-WZ

Como 1217-2-W, pero con dispositivo para puntadas de adorno y 21 levas de muestras (ver la tabla).

Como 1217-2-W, pero con dispostivo para puntadas de adorno y 21 levas de muestras (ver la tabla).

1217-3

Garfio rotativo de dos revoluciones, transversal, dispositivo para el ancho de sobrepuntada hasta 12 mm con topes ajustables.

Para tiendas ligeras, velas de surfing, marquesinas, cortinas arollables, etc.

1217-3-Z

Como 1217-3, pero con dispositivo para puntadas de adorno y 22 levas de muestras (ver la tabla). La máxima sobrepuntada depende de las levas empleadas.

Como 1217-3, y además, gracias a las levas zigzag de tres puntadas, puede utilizarse para velas ligeras y cortinas arollables.

1217-3-W

Como 1217-3, pero con transporte por puller, accionado dese arriba (equipo normal con puller de metal o de caucho), máximo ancho de sobrepuntada 12 mm.

Como 1217-3, pero además para diferentes costuras de adorno con el grupo para puntadas de adorno.

1217-3-WZ

Como 1217-3, pero con dispositivo para puntadas de adorno y 22 levas de muestras (ver la tabla). La máxima sobrepuntada depende de las levas empleadas.

Como 1217-2-WZ, pero para las operaciones de coser sin desfase con mayor ancho de sobrepuntada.

1217-21-G

Como Adler 1217-2, pero con adicional pie dobladillador de 6 mm., (No. 315402080) y pie fruncidor (No. 315064030).

Toda clase de costuras en zig-zag y recta puede ser realizada con esta máquina – insensible a la tension – en telas ligeras de seda, telas sintéticas, materiales finos de decoración y en cortinas pesadas.

1217-105

Como Adler 1217-2, pero con porta-aguja con 4 mm., de distancia entre agujas (No. 304069030) para coser pestañas, pie para coser pestañas con tres ranuras (No. 315069040) y placa de aguja con suplemento para levantar la pestaña (No. 315075030).

Para puntadas de adorno con costuras dobles

Zusatzapparate

Der Anwendungsbereich der Maschinen kann durch Zusatzapparate und Spezialfüße wesentlich erweitert werden. Wir liefern dieselben auf Wunsch und gegen Mehrpreis. Bitte, bemustern Sie Ihre Bestellungen bzw. Anfragen!

Appareils supplémentaires

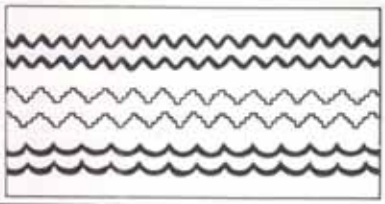
Le domaine d'emploi des modèles peut être élargi considérablement par des appareils supplémentaires et pieds pieds spéciaux. Nous les fournirons sur demande et contre un supplément de prix. Veuillez joindre des échantillons à vos commandes et demandes.

Attachments

The range of application of models can be considerably expanded by utilization of attachments and special feet. They are available upon request and against extra charge. Please enclose sample material with your orders or inquiries!

Aparatos adicionales

El campo de aplicación de los modelos puede ser ampliado mediante aparatos adicionales y pies especiales. A petición y contra u precio extra se los suministraremos. Sirvanse acompañar sus pedidos o consultas de muestras.



Zierstiche mit Doppelnaht 12 mm
Ornamental stitching with double needle 12 mm
Points ornementaux avec double aiguille 12 mm
Costuras ornamentales con dos agujas, distancia entre agujas 12 mm

315491040
Nähfuß für Stoff
Presser foot for fabrics
Pied de biche pour matières textiles
Pie prensatelas para materiales textiles

315493040
Nähfuß für Leder (mit Gleitrollen)
Presser foot for leather (with rollers)
Pied de biche pour cuir (avec roulette glissante)
Pie prensatelas para cueros (con rodillos)

Schrägbandeinfasser
Binder for bias tape
Appareil bordeur pour biais
Ribeteador para cintas cortadas al biés

333079030 22 mm
333060030 20 – 24 mm
333061030 22 – 26 mm
333062030 28 – 32 mm

Biesenfuß
Pintucking foot
Pied à nervurer
Pie para coser pestaña

☐ **315069040***
3 Rillen/grooves/rainures de tres ranuras
☐ **315071040**
5 Rillen/grooves/rainures de cinco ranuras
☐ **315073040**
7 Rillen/grooves/rainures de siete ranuras

Bieseneinrichtung cpl.
Pintucking device cpl.
Appareil à nervurer complet
dispositivo completo para coser pestañas

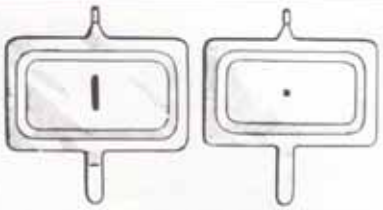
☐ **330135040**

Biesenkopf
Needleclamp for pintucking
Porte-aiguilles pour nevures
porta-aguja doble

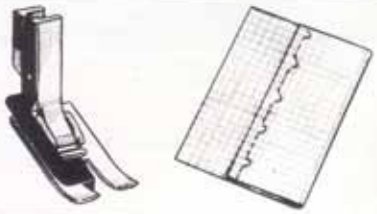
☐ **304067030** 1,8 mm
☐ **304068030** 2,9 mm
☐ **304069030** 4 mm

315075030*
Überdeckplatte für Biesen
Cover plate for pintucking
Plaque por nervures
Placa de aguja con suplemento para levantar de pestaña

*im Zubehör bei Adler 1217–105
*pertenecientes al accesorio de 1217–105

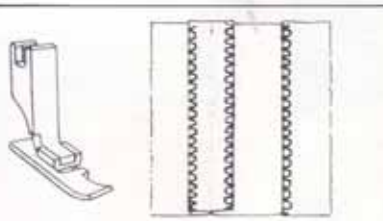


315095030
Überdeckplatte mit Schlitz
Cover plate with slot
Plaque avec fente
Placa de aguja con agujero longitudinal
315096030
Überdeckplatte mit Loch
Cover plate with round hole
Plaque avec trou rond
Placa de aguja con agujero redondo

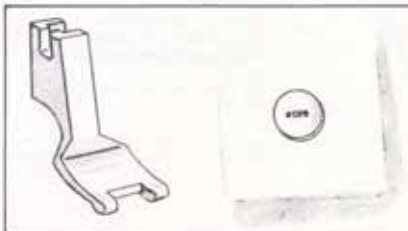


315387041
Blindstichfuß
Blind hemming foot
Pied pour points invisibles
Pie para puntada invisible

315111041
Wäscheknopflochfuß
Buttonhole foot
Pied à boutonnières
Pie para coser un ojal tipo ropa blanca

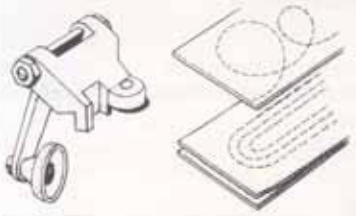


315490040
Overlockfuß
Overlockfoot
Pied pour points de surjet
Pie para hacer una costura de sobrehilo



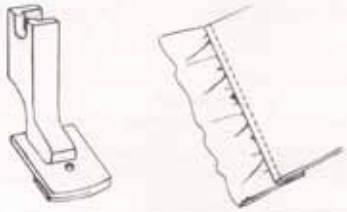
315087030
Knopflochannähfuß
Button sew-on foot
Pied pour la pose de boutons
Pie para pegar botones

315078040
Fuß mit Gleitrollen
Foot with rollers
Pied avec roulette glissante
Pie especial con rodillos



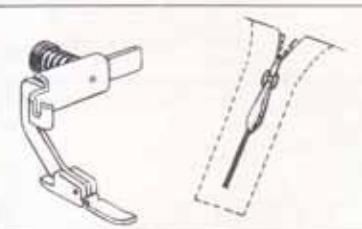
315101040
Fuß mit 1 kleinen Rolle für Leder
Foot with 1 small roller for leather
Pied à petite roulette pour cuir
Pie de rodillo pequeño para cuero

315107040
Fuß mit 1 großen Rolle für Leder
Foot with 1 large roller for leather
Pied à grande roulette pour cuir
Pie de rodillo grande para cuero

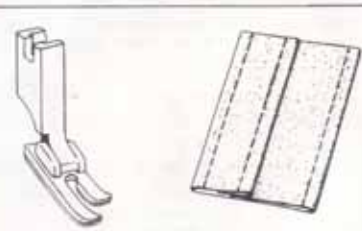


315064030
Kräuselfuß
Gathering foot
Pied fronceur
Pie para fruncir

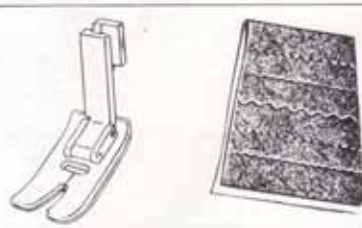
(im Zubehör bei Adler 1217–21 G)
(perteneciente al accesorio de 1217–21 G)



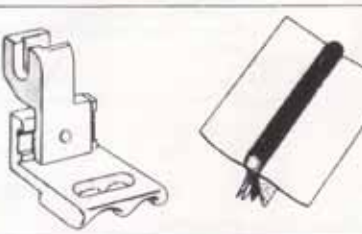
315077040
Verstellbarer Reißverschlußfuß
Adjustable zipper foot
Pied pour la pose de fermetures (a glissière, réglable
Pie para intercalar cremalleras regulabie



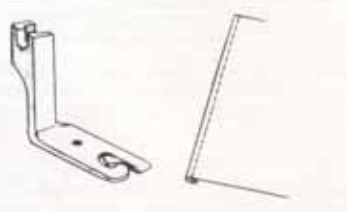
315369040
Teflonfuß fur Steppstich
Plain Stitch teflon presser foot
Pied teflon pour piqûres rectilignes
Pie pespunteador revestido de teflón



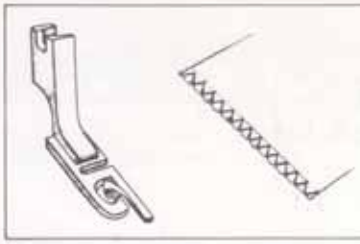
315368040
Teflonfuß für Zickzack
Teflon presser foot for zigzag
Pied teflon pour piqûres à points zigzag
Pie para costuras en zig-zag revestido de teflón



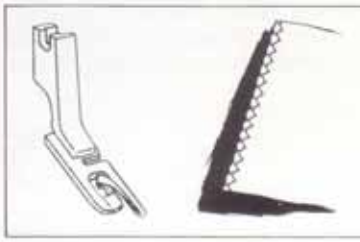
315444040
Kederfuß mit Rille 6 mm
Cord guiding foot, groove 6 mm
Pied passepoileur avec rainure 6 mm
Pie para coser vivos con ranura/ 6 mm



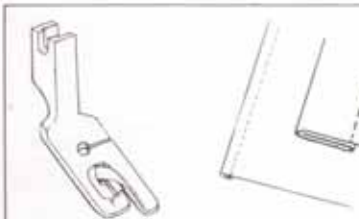
315412080
Taschentuchsäumer ca. 1,5 mm
Hemmer for handkerchief 1, 5 mm
Pied ourleur pour mouchoirs 1,5 mm
Pie dobladillador para pañuelos aproximado 1,5 mm



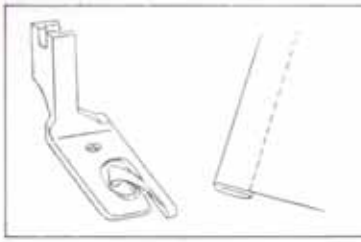
315085030
Roll-und Tricotsäumer
Roll hemmer
Pied pour pourlets roulés
Dobladillador de rodillo para género de punto



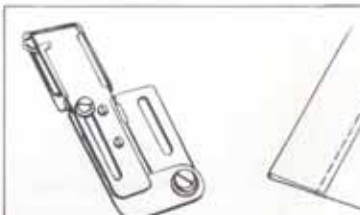
315066030
Schmalsäumer 2 mm
Hemmer 2 mm
Ourleur étroit 2 mm
Pie dobladillador para dobladillos angostos de 2mm
315058030
Breitsäumer 4 mm
Hemmer 4 mm
Ourleur large 4 mm
Pie dobladillador para dobladillos anchos de 4 mm



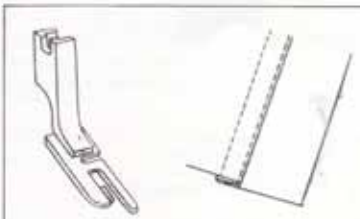
315401080
Säumer 5 mm
Hemmer 5 mm
Ourleur 5 mm
Pie dobladillador para dobladillos de 5 mm
315402080
Säumer 6 mm
Hemmer 6 mm
Ourleur 6 mm
Pie dobladillador para dobladillos de 6 mm



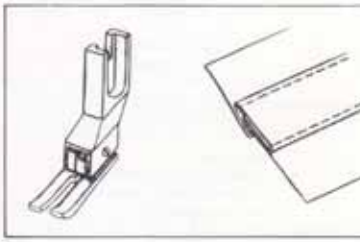
315403080
Säumer 7 mm
Hemmer 7 mm
Ourleur 7 mm
Pie dobladillador para dobladillos de 7 mm



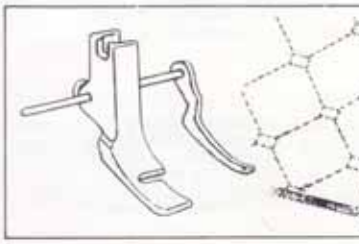
315231030
Verstellbarer Säumer 0–30 mm
Adjustable hemmer 0–30 mm
Ourleur réglable 0 à 30 mm
Pie dobladillos regulable de 0 a 30 mm



316062030
Kapperfuß
Lap hemmer
Pied rabatteur
Pie para costuras remachadas



315363090
Ausgleichsfuß (geteilte bewegliche Sohle)
Foot with 2 movable soles
Pied compensateur (avec semelle divisée)
Pie compensador



315090090
Zickzack-Kantenfuß
Zig-zag edger foot
Pied pour coudre les bords à points zigzag
Pie de canto para costuras en zigzag

315058030 (4 mm)
315401080 (5 mm)
315402080 (6 mm)
315403080 (7 mm)

Säumer Hemmer
Ourleur Dobladillador

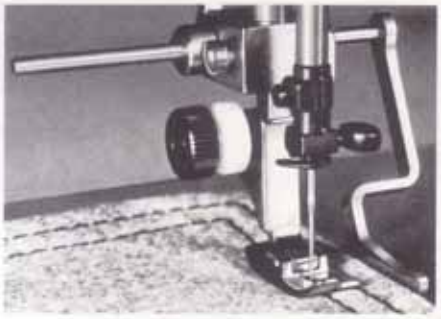
Schwenkbare Saumführung
Swingung hem guide
Guide ourleur pivotant
Dobladillador giratorio

315562040

Ausgleichsfuß
Compensation foot
Pied compensateur
Pie de compensación

333096 04

Rolliereinrichtung
Rolling device
Pied pour ourlets roulés
Dispositivo arollador



333068040

Schwenkbarer Kantenanschlag
Swinging edge stop
Butée pivotante
Tope-canto giratorio

315530040

Gittertüllfuß
Grid tulle foot
Pied à coudre des tissus en forme de grille
Pie para tul enrejado

315563040

Blindstichfuß
Blindstitch foot
Pied à points invisibles
Pie para puntadas invisibles

Technische Daten · Technical data · Données techniques · Datos técnicos		1217-2	1217-2-W	1217-2-Z	1217-2-WZ	1217-3	1217-3-Z	1217-3-W	1217-3-WZ	1217-21-G	1217-105
Stichtyp (nach DIN) Genre de point (selon DIN)	Stitch type (DIN) Tipo de puntada (DIN)	301; 304	301; 304	301; 304; 308	301; 304; 308	301; 304	301; 304; 308	301; 304	301; 304; 308	301; 304	301; 304
Max. Stichzahl/min. Vitesse max./mn.	Max. speed, stitches/min. Máx. velocidad, puntad./min.	3000	2800	2800	2800	2000	2000	2000	2000	3000	3000
Max. Stichzahl/min. bei eingeschalteter Automatik Vitesse max./mn. avec dispositif automatique en fonction	Max. speed/stitches/min. with engaged automatic Máx. velocidad, puntad./min. con automatico conectado	–	–	1500	1500	–	1500	–	1500	–	–
Max. Stichlänge mm Longueur de point max. mm	Max. stitch length, mm Máx. largo de puntada, mm	5,5									
Max. Stichbreite mm Largeur de point max. mm	Max. throw width, mm Máx. ancho de puntada, mm	6	6	6	6	12	6; 8; 10*	12	6; 8; 10*	6	6
Max. Füßchenhub mm Elévation max. du pied mm	Max. foot stroke, mm Máx. elevación de pie, mm	8,5									
Nadelsystem Système d'aiguille	Needle system Sistema de aguja	287 WH									
Garn Fil	Thread Hilo	BW 25/3 – 140/2									
Durchgangsraum mm Passage sous le bras mm	Passage, mm Paso, mm	265 x 128									
Grundplattengröße mm Dimensions du plateau mm	Base plate, mm Placa de base, mm	476 x 178									
Handradriemenscheiben-∅ mm ∅ de la poulie du volant à main mm	Handwheel belt pulley ∅, mm ∅ de la polea del volante, mm	63									
Gewicht netto/brutto kg Poids kg net/brut	Weight, net/gross, kg Peso, neto/bruto, kg	30/34									

* Je nach eingesetzter Musterkurve.
* Selon la came employée.
* Depending on pattern cams used.
* Según la leva de muestra utilizada.

Komplettierung · Installation requirements · Complètement · Complementos

907-1217-1 Mittelschweres Stahlblechgestell, schrägstehende Seitenteile, Höhenverstellung und Schrägstellung der Tischplatte, hochschwenkbare, verstellbare Pedaleinrichtung, 1 Pedal.
(Gestell kann auch unter der Bezeichnung 907-1217-1 UE als unmontierte Einheit geliefert werden.)

907E-1217-1 Mittelschweres U-Profil-Stahlblechgestell, schrägstehende Seitenteile, 1 Pedal.
(Gestell kann auch unter der Bezeichnung 907E-1217-1 UE als unmontierte Einheit geliefert werden.)

907-1217-1 Medium duty steel sheet stand, inclined side parts, height adjustment and inclination of the table top, hinged, adjustable pedal device, 1 pedal.
(The stand, having the designation 907-1217-1 UE, can be supplied also in dismounted condition.)

907E-1217-1 Medium duty U profile steel sheet stand, inclined side parts, 1 pedal.
(The stand, having the designation 907E-1217-1 UE, can be supplied also in dismounted condition.)

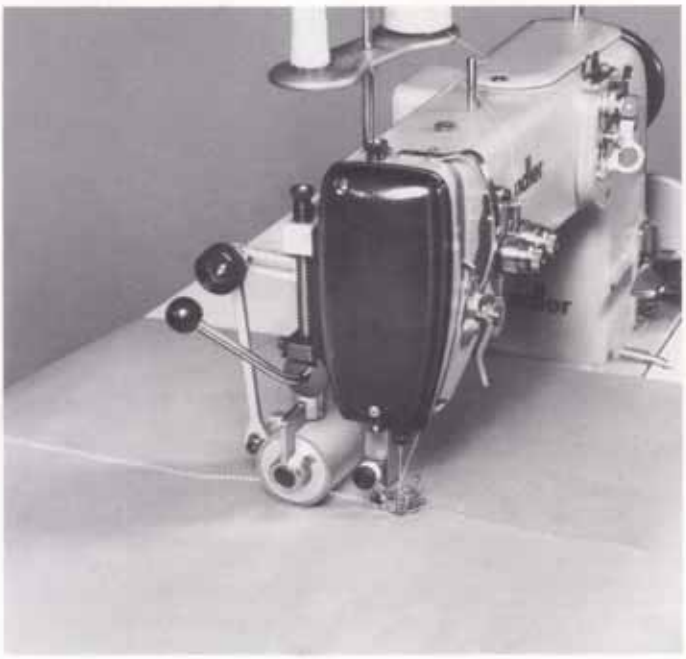
907-1217-1 Bâti mi-lourd en tôle d'acier, parties latérales inclinées, réglage en hauteur et en inclinaison du plateau, pédale réglable et rabattable vers le haut, 1 pédale.
(Le bâti peut être livré également démonté sous la désignation 907-1217-1 UE.)

907E-1217-1 Bâti mi-lourd en tôle d'acier profile en U, parties latérales inclinées, 1 pédale.
(Le bâti peut être livré démonté sous la désignation 907E-1217-1 UE.)

907-1217-1 Bancada de chapa de acero semipesada, piezas laterales inclinadas, ajuste de altura e inclinación de la mesa, dispositivo de pedal ajustable y desconectable hacia arriba, 1 pedal.
(La bancada, con la designación 907-1217-1 UE, puede entregarse también desmontada.)

907E-1217-1 Bancada de chapa de acero, perfil en U, semipesada, piezas laterales inclinadas, 1 pedal.
(La bancada, con la designación 907E-1217-1 UE, puede entregarse también desmontada.)

M 907



Adler 1217-3-WZ

adler

Kochs Adler Aktiengesellschaft
Postfach 103 + 105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (0521) 2097-1
Telex: 932759 adlrd · Telefax: (0521) 2097-300
Telegramme: Adler Bielefeld

SpP 2327 - a5 - D + S - 0584 - 1 - 2 - 3 - 4

Änderungen vorbehalten

Printed in West Germany

adler

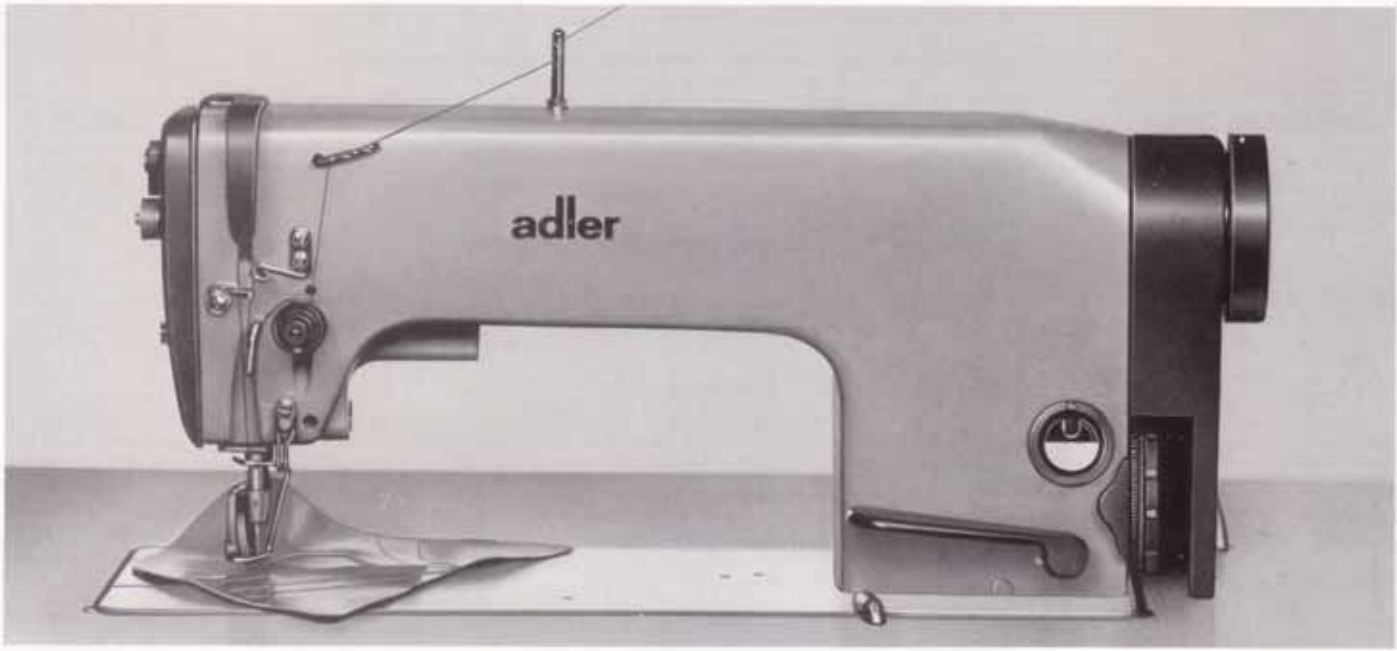
1296

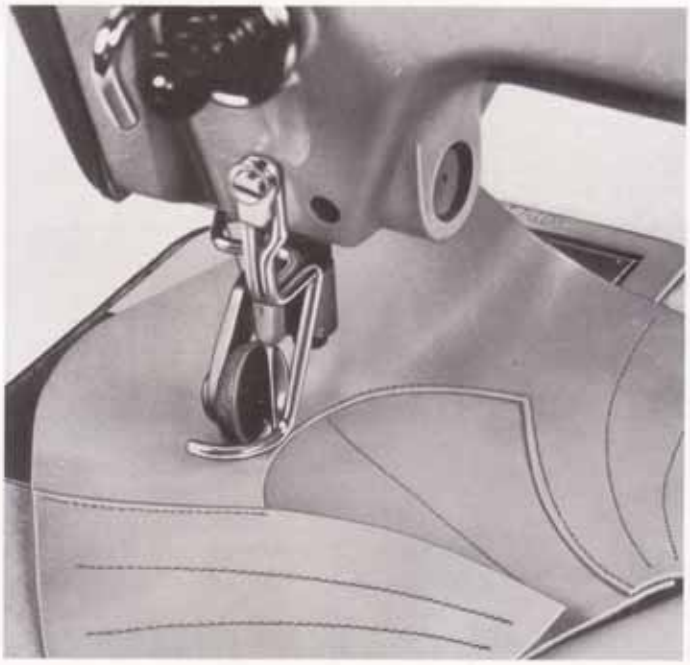
Doppelsteppstich-Schnellnäher

High-speed double lockstitch sewing machines

Piqueuses rapides à double point noué

Máquina de coser rápida, de doble pespunte





für die Schuh- und Lederwarenindustrie

for the footwear and leathergoods industry

pour l'industrie des chaussures et de la maroquinerie

para la industria del calzado y de la piel

Typen	1296-176	1296-177
Anwendungsbeispiele mit Standard-Nähgarnitur	Für Stepp-, Futterstepp- und Schaftstepparbeiten in der Schuh- und Lederwarenindustrie. Für leichtes bis mittleres Nähgut.	Für Zier-, Befestigungs- und Bestechnähte in der Schuhindustrie sowie für Stepparbeiten in der Leder- und Plastikindustrie. Für mittleres bis mittelschweres Nähgut.
Ausstattung	Doppelt umlaufender Rundgreifer, Gelenkfadengeber, Riemenschutz, Ölvorratsbehälter mit Schauglas, Greifer-Frischöl-schmierung, Stichlängen-Einstellrad mit Drucksperre, eingebauter Spuler im Kopfdeckel, Rollfuß.	
Nähgarnitur (Standard)	Einreihiger Transporteur mit mittlerer Zahnteilung, Rollfuß	Einreihiger Transporteur mit grober Zahnteilung, Rollfuß
Gestelle	907-1296-1 Mittelschweres Stahlblechgestell, 1 Pedal. 907-1296-1 UE wie vor, jedoch als unmontierte Einheit. 907-1296-2 Mittelschweres Stahlblechgestell, 2 Pedale. 907-1296-2 UE wie vor, jedoch als unmontierte Einheit. 907E-1296-1 Mittelschweres Stahlblechgestell (Einfachausführung), 1 Pedal. 907E-1296-1 UE wie vor, jedoch als unmontierte Einheit. 907E-1296-2 Mittelschweres Stahlblechgestell (Einfachausführung), 2 Pedale. 907E-1296-2 UE wie vor, jedoch als unmontierte Einheit.	
Technische Daten		
Stichtyp (nach DIN 61400)	301	301
Stichzahl max. /min	3000	2300
Größte Stichlänge mm	4,5	4,5
Größter Füßchenhub mm	7,0	9,5
Nadelsystem	134 Nr. 90–110	134 Nr. 120–140
Garn	Bw. 70/3–50/3; Synth. 120/3–80/3; Seide 120/3–80/3	20/3
Durchgangsraum mm	290 x 110	290 x 110
Grundplatte mm	476 x 177	476 x 177
Erforderliche Antriebsleistung W	370	370
Motordrehzahl max. /min	1400	1400
Handradriemenscheiben ∅ mm	65	65
Gewicht netto kg	30	30
Rollfußdurchmesser mm	23	23
Rollfußbreite mm	4,5	4,5

Types	1296-176	1296-177
Examples of application with standard sewing component	For stitching lining and uppers for footwear and for leathergoods. Primarily for medium-grade material.	For decorative, functional and closing seams in the footwear industry as well as general stitching work in the leather and plastics industry. Primarily for medium-weight material.
Equipment	Double rotary hook, link thread take-up lever, belt guard, oil reservoir with oil level indicator, hook lubricication, stitch length dial with locking lever, built-in bobbin winder in face plate, roller foot.	
Sewing component (standard)	Single-row feed dog with medium tooth pitch, roller foot	Single-row feed dog with course tooth pitch, roller foot
Stands	907-1296-1 Sturdy steel sheet stand with one pedal. 907-1296-1 UE same as above, but unassembled. 907-1296-2 same as 907-1296-1, but with two pedals. 907-1296-2 UE same as 907-1296-1 UE, but with two pedals. 907E-1296-1 Sturdy simplified steel sheet stand with one pedal. 907E-1296-1 UE same as above, but unassembled. 907E-1296-2 same as 907E-1296-1, but with two pedals. 907E-1296-2 UE same as 907E-1296-1 UE, but with two pedals.	
Technical data		
Type of stitch (to DIN 61400)	301	301
Max. actual SPM	3000	2300
Max. stitch length mm	4.5	4.5
Max. foot lift mm	7.0	9.5
Needle system	134 No. 90–110	134 No. 120–140
Thread	Cotton 70/3–50/3; synth. 120/3–80/3; silk 120/3–80/3	20/3
Clearance under arm mm	290 x 110	290 x 110
Base plate mm	476 x 177	476 x 177
Required motor capacity W	370	370
Max. motor speed r.p.m.	1400	1400
Diameter of hand wheel pulley mm	65	65
Net weight kg	30	30
Roller foot diameter mm	23	23
Roller foot width mm	4.5	4.5

Types	1296-176	1296-177
Exemples d'utilisation avec jeu de pièces de couture standard	Pour tous les travaux de piquage sur tiges, doublures et en cuir dans l'industrie des chaussures et de la maroquinerie. Particulièrement pour piqûres longues sur matières mi-lourdes.	Pour piqûres d'ornement, de fixation et de jointure dans l'industrie des chaussures ainsi que pour piqûres dans l'industrie de la maroquinerie et des matières plastiques. Particulièrement pour piqûres longues dans des matières mi-lourdes.
Equipement	Crochet circulaire à double rotation, tendeur de fil articulé, garde-courroie, réservoir à huile avec regard de contrôle de niveau, système de lubrification du crochet, molette de réglage de la longueur des points avec dispositif de blocage, dévidoir de canettes incorporé dans le couvercle de la tête, pied à roulette.	
Jeu de pièces de couture (standard)	Griffe à une seule rangée de dents mi-fines; pied à roulette	Griffe à une seule rangée de grosses dents; pied à roulette
Bâtis	907-1296-1 Bâti mi-lourd en tôle d'acier, 1 pédale. 907-1296-1 UE comme ci-dessus, mais démonté. 907-1296-2 Bâti mi-lourd en tôle d'acier, 2 pédales. 907-1296-2 UE comme ci-dessus, mais démonté. 907E-1296-1 Bâti mi-lourd en tôle d'acier (exécution simple), 1 pédale. 907E-1296-1 UE comme ci-dessus, mais démonté. 907E-1296-2 Bâti mi-lourd en tôle d'acier (exécution simple), 2 pédales. 907E-1296-2 UE comme ci-dessus, mais démonté.	
Données techniques		
Genre de point (suivant DIN 61400)	301	301
Vitesse max. points/mn.	3000	2300
Longueur de points max. mm	4,5	4,5
Elévation max. du pied mm	7,0	9,5
Système d'aiguille	134 No. 90–110	134 No. 120–140
Fil	Coton 70/3–50/3; synth. 120/3–80/3; soie 120/3–80/3	20/3
Passage sous le bras mm	290 x 110	290 x 110
Plateau mm	476 x 177	476 x 177
Puissance nécessaire W	370	370
Vitesse du moteur t/mn.	1400	1400
Poulie du volant à main ⌀ mm	65	65
Poids net kg	30	30
Pied-⌀ à roulette mm	23	23
Largeur du pied à roulette mm	4,5	4,5

Tipos	1296-176	1296-177
Ejemplos de aplicación con equipo de coser normal	Para trabajos de pespunte, pespunte de forros y cosido de cañas en la industria del calzado y de la piel. Principalmente para costuras en material mediano.	Para costuras de adorno, de sujeción y de unión en la industria del calzado, así como trabajos de pespunte en la industria de la piel y del plástico. Principalmente para costuras en material semifuerte.
Equipo	Garfio circular de doble revolución, tirahilo articulado, protección de la correa, depósito de aprovisionamiento de aceite, con mirilla de control; lubricación de pinzas con aceite nuevo, ruedecilla de ajustar la longitud de la puntada, con bloqueo de presión, bobinador incorporado en la tapa del cabezal; pie de rodillo.	
Equipo de coser (normal)	Transportador de una hilera, con división de dientes semifino y pie de rodillo	Transportador de una hilera, con división de dientes basta y pie de rodillo
Muebles	907-1296-1 Semipesado de chapa de acero perfilada, 1 pedal. 907-1296-1 UE igual, pero como unidad no montada. 907-1296-2 Semipesado de chapa de acero perfilada, 2 pedales. 907-1296-2 UE igual, pero como unidad no montada. 907E-1296-1 Semipesado de chapa de acero perfilada (modelo simple), 1 pedal. 907E-1296-1 UE igual, pero como unidad no montada. 907E-1296-2 Semipesado de chapa de acero perfilada (modelo simple), 2 pedales. 907E-1296-2 UE igual, pero como unidad no montada.	
Datos técnicos		
Tipo de puntada (según DIN 61400)	301	301
Número de puntadas máx. /min	3000	2300
Máx. longitud de puntada mm	4,5	4,5
Máx. carrera del pie prensatelas mm	7,0	9,5
Sistema de aguja	134 No. 90–110	134 No. 120–140
Hilo	Algodón 70/3–50/3; sint. 120/3–80/3; seda 120/3–80/3	20/3
Espacio de paso mm	290 x 110	290 x 110
Placa de base mm	476 x 177	476 x 177
Potencia de accionam. necesaria W	370	370
Velocidad del motor min	1400	1400
⌀ de la polea del volante mm	65	65
Peso neto aprox. kg	30	30
Diámetro del rodillo mm	23	23
Ancho del rodillo mm	4,5	4,5

Typen	1296 FA-176	1296 FA-177
Anwendungsbeispiele mit Standard-Nähgarnitur	Für rationelle Stepp-, Futterstepp- und Schaftstepparbeiten in der Schuh- und Lederwarenindustrie. Für leichtes bis mittleres Nähgut.	Für rationelle Zier-, Befestigungs- und Bestechnähte in der Schuhindustrie sowie für Stepparbeiten in der Leder- und Plastikindustrie. Für mittleres bis mittelschweres Nähgut.
Ausstattung	Doppelt umlaufender Rundgreifer, Gelenkfadengeber, Olvorratsbehälter mit Schauglas, Greifer-Frischölschmierung, Stichlängen-Einstellrad mit Drucksperre, eingebauter Spuler im Kopfdeckel, Rollfuß. **Fadenabschneideinrichtung** (ausgelöst durch Rückwärtstreten des Pedals und bei autom. hochgesteller Nadel zieht die Fadenabschneideinrichtung den Oberfaden durch und schneidet beide Fäden mit einer verbleibenden Länge von 7 mm unterhalb des Nähgutes ab).	
Nähgarnitur (Standard)	Einreihiger Transporteur mit mittlerer Zahnteilung, Rollfuß	Einreihiger Transporteur mit grober Zahnteilung, Rollfuß
Gestelle	907-1296-1 Mittelschweres Stahlblechgestell, 1 Pedal. 907-1296-1 UE wie vor, jedoch als unmontierte Einheit. 907-1296-2 Mittelschweres Stahlblechgestell, 2 Pedale. 907-1296-2 UE wie vor, jedoch als unmontierte Einheit. 907E-1296-1 Mittelschweres Stahlblechgestell (Einfachausführung), 1 Pedal. 907E-1296-1 UE wie vor, jedoch als unmontierte Einheit. 907E-1296-2 Mittelschweres Stahlblechgestell (Einfachausführung), 2 Pedale. 907E-1296-2 UE wie vor, jedoch als unmontierte Einheit.	
Technische Daten		
Stichtyp (nach DIN 61400)	301	301
Stichzahl max. /min	3000	2300
Größte Stichlänge mm	4,5	4,5
Größter Füßchenhub mm	7,0	9,5
Nadelsystem	134 Nr. 90–110	134 Nr. 120–140
Garn	Bw. 70/3–50/3; Synth. 120/3–80/3; Seide 120/3–80/3	20/3
Durchgangsraum mm	290 x 110	290 x 110
Grundplatte mm	476 x 177	476 x 177
Erforderliche Antriebsleistung W	370	370
Motordrehzahl max. /min	1400	1400
Handradriemenscheiben ∅ mm	65	65
Gewicht netto kg	30	30
Rollfußdurchmesser mm	23	23
Rollfußbreite mm	4,5	4,5

Types	1296 FA-176	1296 FA-177
Examples of application with standard sewing component	For stitching lining and uppers for footwear and for leathergoods. Primarily for medium-grade material.	For decorative, functional and closing seams in the footwear industry as well as general stitching work in the leather and plastics industry. Primarily for medium-weight material.
Equipment	Double rotary hook, link thread take-up lever, oil reservoir with oil level indicator, hook lubrication, stitch length dial with locking lever, built-in bobbin winder in face plate, roller foot. **Thread trimming unit** (operated by heeling pedal, the needle is automatically brought into up position and the thread trimming unit pulls the top thread through and cuts both threads leaving tails of about 7 mm length).	
Sewing component (standard)	Single-row feed dog with medium tooth pitch, roller foot	Single-row feed dog with course tooth pitch, roller foot
Stands	907-1296-1 Sturdy steel sheet stand with one pedal. 907-1296-1 UE same as above, but unassembled. 907-1296-2 same as 907-1296-1, but with two pedals. 907-1296-2 UE same as 907-1296-1 UE, but with two pedals. 907E-1296-1 Sturdy simplified steel sheet stand with one pedal. 907E-1296-1 UE same as above, but unassembled. 907E-1296-2 same as 907E-1296-1, but with two pedals. 907E-1296-2 UE same as 907E-1296-1 UE, but with two pedals.	
Technical data		
Type of stitch (to DIN 61400)	301	301
Max. actual SPM	3000	2300
Max. stitch length mm	4.5	4.5
Max. foot lift mm	7.0	9.5
Needle system	134 No. 90–110	134 No. 120–140
Thread	Cotton 70/3–50/3; synth. 120/3–80/3; silk 120/3–80/3	20/3
Clearance under arm mm	290 x 110	290 x 110
Base plate mm	476 x 177	476 x 177
Required motor capacity W	370	370
Max. motor speed r.p.m.	1400	1400
Diameter of hand wheel pulley mm	65	65
Net weight kg	30	30
Roller foot diameter mm	23	23
Roller foot width mm	4.5	4.5

Types	1296 FA-176	1296 FA-177
Exemples d'utilisation avec jeu de pièces de couture standard	Pour tous les travaux de piquage dans le cuir, sur tiges et doublures dans l'industrie des chaussures et de la maroquinerie. Particulièrement pour piqûres courtes dans les matières mi-lourdes.	Pour piqûres d'ornement, de fixation et de jointure dans l'industrie des chaussures ainsi que pour piqûres dans l'industrie de la maroquinerie et des matières plastiques. Particulièrement pour piqûres courtes dans des matières mi-lourdes.
Equipement	Crochet circulaire à double rotation, tendeur de fil articulé, réservoir à huile avec regard de contrôle de niveau, système de lubrification du crochet, molette de réglage de la longueur des points avec dispositif de blocage, dévidoir de canettes incorporé dans le couvercle de la tête, pied à roulette. **Coupe-fil** (pour mettre en fonctionnement le coupe-fil, appuyer en arrière sur la pédale; l'aiguille étant amenée automatiquement dans sa position haute, le coupe-fil tire le fil supérieur et coupe les deux fils à l'envers de la matière en laissant un bout de fil de 7 mm).	
Jeu de pièces de couture (standard)	Griffe à une seule rangée de dents mi-fines; pied à roulette	Griffe à une seule rangée de grosses dents; pied à roulette
Bâtis	907-1296-1 Bâti mi-lourd en tôle d'acier, 1 pédale. 907-1296-1 UE comme ci-dessus, mais démonté. 907-1296-2 Bâti mi-lourd en tôle d'acier, 2 pédales. 907-1296-2 UE comme ci-dessus, mais démonté. 907E-1296-1 Bâti mi-lourd en tôle d'acier (exécution simple), 1 pédale. 907E-1296-1 UE comme ci-dessus, mais démonté. 907E-1296-2 Bâti mi-lourd en tôle d'acier (exécution simple), 2 pédales. 907E-1296-2 UE comme ci-dessus, mais démonté.	
Données techniques		
Genre de point (suivant DIN 61400)	301	301
Vitesse max. points/mn.	3000	2300
Longueur de points max. mm	4,5	4,5
Elévation max. du pied mm	7,0	9,5
Système d'aiguille	134 No. 90–110	134 No. 120–140
Fil	Coton 70/3–50/3; synth. 120/3–80/3; soie 120/3–80/3	20/3
Passage sous le bras mm	290 x 110	290 x 110
Plateau mm	476 x 177	476 x 177
Puissance nécessaire W	370	370
Vitesse du moteur t/mn.	1400	1400
Poulie du volant à main ∅ mm	65	65
Poids net kg	30	30
Pied-∅ à roulette mm	23	23
Largeur du pied à roulette mm	4,5	4,5

Tipos	1296 FA-176	1296 FA-177
Ejemplos de aplicación con equipo de coser normal	Para trabajos de pespunte, pespunte de forros y cosido de cañas en la industria del calzado y de la piel. Principalmente para costuras en material mediano.	Para costuras de adorno, de sujeción y de unión en la industria del calzado, así como trabajos de pespunte en la industria de la piel y del plástico. Principalmente para costuras en material semifuerte.
Equipo	Garfio circular de doble revolución, tirahilo articulado, depósito de aprovisionamiento de aceite, con mirilla de control; lubricación de pinzas con aceite nuevo, ruedecilla de ajustar la longitud de la puntada, con bloqueo de presión; bobinador incorporado en la tapa del cabezal, pie de rodillo. **Dispositivo cortahilo** (pisando hacia atrás el pedal, y con la aguja colocada automáticamente arriba, el dispositivo cortahilo pasa el hilo superior ahacia abajo y corta ambos hilos con un resto que queda de 7 mm por debajo del material a coser).	
Equipo de coser (normal)	Transportador de una hilera, con división de dientes semifino y pie de rodillo	Transportador de una hilera, con división de dientes basta y pie de rodillo
Muebles	907-1296-1 Semipesado de chapa de acero perfilada, 1 pedal. 907-1296-1 UE igual, pero como unidad no montada. 907-1296-2 Semipesado de chapa de acero perfilada, 2 pedales. 907-1296-2 UE igual, pero como unidad no montada. 907E-1296-1 Semipesado de chapa de acero perfilada (modelo simple), 1 pedal. 907E-1296-1 UE igual, pero como unidad no montada. 907E-1296-2 Semipesado de chapa de acero perfilada (modelo simple), 2 pedales. 907E-1296-2 UE igual, pero como unidad no montada.	
Datos técnicos		
Tipo de puntada (según DIN 61400)	301	301
Número de puntadas máx. /min	3000	2300
Máx. longitud de puntada mm	4,5	4,5
Máx. carrera del pie prensatelas mm	7,0	9,5
Sistema de aguja	134 No. 90–110	134 No. 120–140
Hilo	Algodón 70/3–50/3; sint. 120/3–80/3; seda 120/3–80/3	20/3
Espacio de paso mm	290 x 110	290 x 110
Placa de base mm	476 x 177	476 x 177
Potencia de accionam. necesaria W	370	370
Velocidad del motor /min	1400	1400
∅ de la polea del volante mm	65	65
Peso neto aprox. kg	30	30
Diámetro del rodillo mm	23	23
Ancho del rodillo mm	4,5	4,5

Sonderausstattungen

FLP 24-3 (Pneumatische Stoffdrückerlüftung)

Pneumatische Füßchenlüftung wird 1. nach Auslösen der Fadenabschneideinrichtung durch Rückwärtstreten des Motorpedals oder 2. durch leichtes Rückwärtstreten des Motorpedals in Nadeltiefstellung angesprochen.

RAP 24-3 (Verriegelungseinrichtung)

Zwei Nadelstellungen (unten oder oben), Handradfreistellung, Steuerung für Fadenabschneideinrichtung, Drückerfußlüftung, Stichstellerbetätigung, automatische, ausschaltbare Anfangs- und Endverriegelung, Standard-Einstellung 3 Stiche am Anfang und 4 Stiche am Ende, Anfangs- und Endriegeldrehzahl einstellbar. Druckluftanschluß 6 bar.

Wartungseinheit

bestehend aus Druckminderer, Öler und manuell einstellbarer Wasserabschneider.
Anschlußdruck 7–10 bar.

Knietaste

für Nadelhochstellung ohne Fadenabschneider.

Special equipment

FLP 24-3 (pneumatic foot lift)

After the thread trimmer has been activated, the pneumatic foot lift is operated by 1. heeling the motor pedal; or 2. by lightly heeling the motor pedal when the needle is in its lowest position.

RAP 24-3 (automatic backtacking device)

Two needle positions (up or down), handwheel release, control system for thread trimmer, foot lifter, automatic stitch regulator, disengeable start and end tacking, standard setting 3 stitches at beginning and 4 stitches at end of seam, beginning and end tacking speed adjustable. Compressed air connection: 6 bar.

Maintenance unit

comprising pressure reducer, oiler and hand-adjusted water separator.
Connection pressure: 7 to 10 bar.

Knee switch

for raising needle without activating the thread trimmer.

Equipement spécial

FLP 24-3 (élévation pneumatique du pied)

L'élévation pneumatique du pied est actionnée: 1. après déclenchement du coupe-fil, en appuyant en arrière sur la pédale du moteur ou 2. en appuyant légèrement en arrière sur la pédale du moteur, lorsque l'aiguille se trouve en position basse.

RAP 24-3 (mécanisme pour arrêts programmés)

Deux positions d'aiguille (haute et basse), dégagement du volant à main, commande pour coupe-fil élévation du pied, actionnement du règle-points, arrêt initial et final automatique, réglage standard 3 points au début et 4 points à la fin, possibilité de réglage de la vitesse initiale et finale de l'arrêt; raccordement de pression 6 bars.

Unité d'entretien

comprenant un détendeur, un huileur et un séparateur d'eau à réglage manuel.
Raccordement de pression 7 à 10 bars.

Genouillère

pour le relevage de l'aiguille sans coupe-fil.

Equipos especiales

FLP 24-3 (levantamiento neumático del pie prensatelas)

El levantamiento neumático del pie prensatelas reacciona: 1°, trás accionar el cortahilo pisando hacia atrás el pedal del motor, o bien, 2°, pisando ligeramente hacia atrás el pedal del motor con la aguja en posición bajada.

RAP 24-3 (remate automático)

Dos posiciones de agujas (abajo o arriba), posición libre del volante, mando para el dispositivo cortahilo, levantamiento del pie prensatelas, accionamiento automático del regulador de puntadas, remate inicial y final desconectable; regulación normal, 3 puntadas al comienzo y 4 puntadas al final; número de revoluciones de remate inicail y final ajustable; conexión de aire a presión: 6 bar.

Unidad de mantenimiento

Compuesta de manorreductor, engrasador y separador de agua regulable a mano.
Presión necesaria: 7–10 bar.

Palanca acodada

para aguja en posición alta, sin cortahilo.

Adler Erzeugnisse für die ganze Welt

Fachberatung

In unserem nähtechnischen Demonstrationszentrum geben wir Ihnen eine Übersicht des Adler-Nähmaschinen- und Nähautomaten-Programmes. Unsere Abteilung Fachberatung steht Ihnen zur Klärung aller fachtechnischen Fragen zur Verfügung und informiert Sie über unser Angebot.

Consulting service

In our show-room you can have a look at the various types of Adler sewing machines and automatic units. Upon request, our technical consultants will help you to solve any technical problem and will be pleased to give you detailed information on our equipment.

Service de conseillers

Dans notre salle d'exposition nous vous donnons une vue d'ensemble de notre programme de machines et automates. Notre service de conseillers sera toujours à votre disposition pour résoudre des problèmes techniques et vous donnera tous les renseignements sur nos machines.

Asesoramiento técnico

Les ofrecemos en nuestro centro de demonstración técnico de costura un amplio informe sobre nuestro programa de máquinas de coser y automatas Adler. Nuestro departamento "Asesoramiento técnico de costura" está a su disposición para solucionarle cualquier problema relacionado con la técnica de costura y para informarle acerca de nuestra maquinaria.

adler

Kochs Adler Aktiengesellschaft
Postfach 103+105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (0521) 2097-1
Telex: 932759 adlr d · Telefax: (0521) 2097-300
Telegramme: Adler Bielefeld

SpP 2341 Σ - m - 1084 - D+S - 9 - 10

Änderungen vorbehalten

Printed in West Germany

adler

1296

1296 1296-FA
1296-NT 1296-NF

Doppelsteppstich-Schnellnäher für die Bekleidungs- und Polsterindustrie, Gardinen- und Matratzenfertigung

z. B. in der Haka für

Brustabnäher in Vorderteile schließen, Seitenteile annähen, Billettaschenfalte abnähen, Seitentasche fertignähen, Brusttaschen fertignähen, Oberkragensteg annähen, Spiegelnähte nähen, Ärmelschlitze nähen, Hosentascheneingriffe umsteppen, Umbugg auf Taschenbeutel nähen, Schlitzleiste steppen, Bund steppen, Schlitzleiste einfassen, Gesäßnaht einfassen, Näharbeiten mit häufiger Verriegelung wie Einnähen von Etiketten u. a.

z. B. in der DOB für

Verstürz- und Stepparbeiten an Kleinteilen, spannungs- und kräuselfreies Schließen von Teilungsnähten bei Mänteln, Kostümen und Kleidern, Einfassen und Beschneiden von Besetzen und Bünden bei Mänteln und Röcken, Stepparbeiten an Kanten, Kleinteilen und Nähten, Einfassen von Kanten, Kragen, Bündchen und Ärmeln, Einnähen von Reißverschlüssen in Röcken und Kleidern, Vornähen und Absteppen von Kragen, Aufschlägen und Bündchen bei Kleidern, Futterarbeiten bei Mänteln, Kostümen und Röcken, Näharbeiten mit häufiger Verriegelung wie Einnähen von Etiketten, Stückeln von Kragen usw.

z. B. in der Bespo für

Stepparbeiten an Kanten und Kragen. Säume.

z. B. in der Wäscheindustrie für

Kragen und Manschetten an Einlage heften, Kragen in Halsloch nähen, Kragen schließen, Manschetten an Ärmel nähen, Schlitzbesätze vornähen und niedersteppen, Schulternähte niedersteppen, Taschen aufnähen, Verstürz- und Stepparbeiten an Kragen, Manschetten, Taschen, Schulterpatten, Knopfloch und Knopfleisten, Brusttaschen, Teilungsnähten, Kräuselarbeiten an modischer Wäsche, Einfaß- und Saumarbeiten am Ärmelschlitz sowie für Rumpfsäume.

z. B. in der Gardinenindustrie für

Gardinen säumen, Volant säumen, kräuseln und gleichzeitig unter umgelegte Gardinenkante nähen, Teilungsnähte, Band aufnähen, Zug- und Bleiband einnähen.

z. B. in der Polster- und Matratzenindustrie für

Korpus nähen, Einnähen von Keder in Kissen, Kräuseln von Armteilen und Kissenplatten, Nähen von Matratzendrellen, Matratzen vornähen und einfassen.

Die Adler 1296 ist ein Einnadel-Doppelsteppstich-Schnellnäher für fast alle Zweige der nähenden Industrie, bei dessen Entwicklung besonderer Wert auf leichte Handhabung und hohe Leistung gelegt wurde.
Die besonderen Merkmale dieser Baureihe sind:

- Max. Stichzahl von 5000/min. je nach Baureihe und Material
- Wartungsfreie, dauergeschmierte Wälzlager
- Gelenkfadenhebel mit Wälzlagern
- Horizontalgreifer mit zwangsläufiger Kapsellüftung
- Greifer-Frischölschmierung mit eingebautem Fliehkraftschalter (reguliert je nach Stichzahl die Greiferölzufuhr)
- Ölvorratsbehälter mit Schauglas im Armständer
- Griffgünstig angebrachter Stichstellerhebel
- Kraftübertragung von Arm- auf Greiferwelle durch Zahnformriemen
- Bedienungsgünstiger, im Kopfdeckel untergebrachter Spuler
- Leistungssteigernde Zusatzapparate und Nähgarnituren für die verschiedensten Anwendungsgebiete lieferbar
- Stichlängen-Einstellrad mit Drucksperre
- Eingebauter Spuler im Kopfdeckel

Die Adler 1296 wird in folgende Unterklassen-Gruppierungen unterteilt:

1296 = Grundausführung mit feststehender Nadel und Untertransport
1296-FA = Mit feststehender Nadel, Untertransport und Fadenabschneideinrichtung
1296-NT = Mit Unter- und Nadeltransport
1296-NF = Mit Unter- und Nadeltransport sowie Fadenabschneideinrichtung

Taschenfutter an Tasche nähen mit Adler 1296-FA-121

FA = Fadenabschneideinrichtung

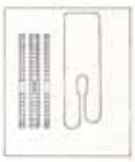
Die Fadenabschneideinrichtung, die nur in Verbindung mit einem Stopmotor betrieben werden kann, erspart die Handgriffe zur Schere und zum Handrad. Sie verkürzt also die Griffzeiten der Näherin auf ein Minimum. Durch Rückwärtsbetätigen des Fußpedals werden durch einen um den Greifer arbeitenden Fadenfänger und einem feststehenden Gegenmesser Ober- und Unterfaden unterhalb der Stichplatte abgeschnitten. Dabei bleibt auf der Material-Unterseite ein nur ca. 6 mm langes Fadenende stehen. Die Fäden können an jeder beliebigen Stelle innerhalb (oder außerhalb) des Nähgutes, selbstverständlich auch nach vorheriger Nahtverriegelung (RAP) abgeschnitten werden.

Hinterhosen-Abnäher schließen mit Adler 1296-NT-222

NT = Nadeltransporteinrichtung

Beim Nadeltransport wird das Nähgut durch die eingestochene Nadel zusammen mit dem synchron arbeitenden Untertransporteur in die gewünschte Richtung transportiert, wobei ein gegenseitiges Verschieben der Stofflagen weitgehend verhindert wird.

Typen und Anwendung	1296-121, 1296-FA-121	1296-142, 1296-FA-142	1296-122, 1296-FA-122	1296-FA-123
	Vorwiegend für leichtes Material	Vorwiegend für leichtes bis mittelschweres Material	Vorwiegend für mittelschweres Material	Vorwiegend für mittelschweres bis schweres Material
Nähgarnitur (Standard)	dreireihiger Transporteur mit feiner Zahnteilung, Gelenkfuß	zweieinhalbreihiger Transporteur mit mittlerer Zahnteilung, Gelenkfuß	dreireihiger Transporteur mit diagonaler Zahnteilung, Gelenkfuß	dreireihiger Transporteur mit mittlerer Zahnteilung, Gelenkfuß
Gestelle	M 907-E-1296-1 aus Stahlblech, 1 Pedal. M 907-E-1296-2 aus Stahlblech, 2 Pedale M 907-1296-1 aus Stahlblech, 1 Pedal. M 907-1296-2 aus Stahlblech, 2 Pedale			
Technische Daten				
Stichtyp (nach DIN 61400)	301	301	301	301
Stichzahl max. /min	5000	4800	4800	4200 (bei 6 mm Stichlänge = 3800)
Größte Stichlänge mm	3,5	4,5	4,5	6
Größter Füßchenhub mm	7	7	7	7 (9 bei Kniehebellüftung)
Nadelsystem	134 Nr. 70–90	134 Nr. 90–110	134 Nr. 90–110	134 Nr. 120–140
Garn	Nähseide = 80/3, BW = Nr. 50, Synth. = 80/3, Umspinnzw. = 100	Nähseide = 60/3, BW = Nr. 40, Synth. = 60/3, Umspinnzw. = 80	Nähseide = 60/3, BW = Nr. 40, Synth. = 60/3, Umspinnzw. = 80	Max. 30/3
Durchgangsraum mm	290 x 110	290 x 110	290 x 110	290 x 110
Grundplatte mm	476 x 177	476 x 177	476 x 177	476 x 177
Motorriemenscheiben-∅ mm	118	112	112	85
Motordrehzahl /min	2800	2800	2800	2800
Handradscheiben-∅ mm	65	65	65	65
Gewicht netto ca. kg	30	30	30	30

Typen und Anwendung	1296-NT-221, 1296-NF-221	1296-NT-122, 1296-NF-122	1296-NT-222, 1296-NF-222
	Vorwiegend für leichtes Material	Vorwiegend für mittelschweres Material	Vorwiegend für leichtes bis mittelschweres Material
Nähgarnitur (Standard)	dreireihiger Transporteur mit feiner Zahnteilung, Gelenkfuß	dreireihiger Transporteur mit mittlerer Zahnteilung, Gelenkfuß	 dreireihiger Transporteur mit grober Zahnteilung und großem Stichloch, Gelenkfuß
Gestelle	M 907-E-1296-1 aus Stahlblech, 1 Pedal. M 907-E-1296-2 aus Stahlblech, 2 Pedale M 907-1296-1 aus Stahlblech, 1 Pedal		
Technische Daten			
Stichtyp (nach DIN 61400)	301	301	301
Stichzahl max. /min	5000	4800	4800
Größte Stichlänge mm	3,5	4,5	4,5
Größter Füßchenhub mm	7	7	7
Nadelsystem	134 Nr. 70–90	134 Nr. 90–110	134 Nr. 90–110
Garn	Nähseide = 80/3, BW = Nr. 50, Synth. = 80/3, Umspinnzw. = 100	Nähseide = 60/3, BW = Nr. 40, Synth. = 60/3, Umspinnzw. = 80	Nähseide = 60/3, BW = Nr. 40, Synth. = 60/3, Umspinnzw. = 80
Durchgangsraum mm	290 x 110	290 x 110	290 x 110
Grundplatte mm	476 x 177	476 x 177	476 x 177
Motorriemenscheiben-∅ mm	118	112	112
Motordrehzahl /min	2800	2800	2800
Handradscheiben-∅ mm	65	65	65
Gewicht netto ca. kg	30	30	30

Zusatzapparate
auf Wunsch und gegen Mehrpreis

Weitere Zusatzapparate sind auf Anfrage erhältlich.

Genauere Angaben finden Sie in unserer Zusatzapparateliste.

1296-121, 1296-142, 1296-122, 1296-FA-121, 1296-FA-142, 1296-FA-122

Zum Einfassen:

GE 102 A = Geradeauseinfasser, 12–20 mm
GE 119 = Winkeleinfasser, 18–30 mm
GE 152 = Winkeleinfasser am Fuß, 18–30 mm
GE 155 A = Winkeleinfasser, 20–32 mm
GE 162 = Winkeleinfasser, 18–30 mm
GE 184 K = Geradeauseinfasser, 30–50 mm
GE 200 = Winkeleinfasser mit Paspelführung
GE 203 = Winkeleinf. am Fuß mit Paspelführung
GE 1020 = Winkeleinfasser, offenkantig
GE 1162 = Winkeleinfasser

Für Keder-, Kordel- und Paspelarbeiten:

PK 4 = Kederfuß für 3, 4, 5 und 6 mm
GPK 35 = Paspelapparat, 20 mm
GPK 35 E = Paspelführung, 20 mm x 1,5
GPK 35 F = Paspelführung, 20 mm x 2,0
PK 199 = Kordelauf(ein)nähfuß, 4, 5, 6 mm

Zum Säumen:

SM 50 = Tütensäumer, lang
SM 50 A = Tütensäumer, lang, ausschwenkbar
SM 50 AK = Tütensäumer, kurz, ausschwenkbar
SM 50 K = Tütensäumer, kurz
SM 1025 = Füßchensäumer, 1,5–8 mm
SM 1050 = Tütensäumer, 4–15 mm

Zum Umlegen:

UL 1 = Rechtsumleger, Rechtsfalte oben
GUL 3 B = Umleger
UL 10 = Umleger
UL 10 A = Umleger
UL 114 H = Doppelumleger

Zur Materialführung:

F 1 = Lineal, fest
F 103 = Bandaufnähfuß
F 310 = Komb. Rollen- und Geradanschlag, hochklappbar
F 1016 = Lineal, ausschaltbar
F 1036 = Rollen-Lineal, ausschaltbar
F 1087 = Wattier-Lineal, hochklappbar

Spezialapparate und -Garnituren:

SP 1052 = Kräuselfuß

1296-NT-221, 1296-NT-122, 1296-NT-222, 1296-NF-221, 1296-NF-122, 1296-NF-222

Zum Säumen

GSM 1048 = Tütensäumer, abschwenkbar (4–15 mm)
GSM 1051 = Tütensäumer mit Ausweichfeder, abschwenkbar
GSM 1054 = Tütensäumer mit Ausweichfeder, abschwenkbar (16–50 mm)
GSM 1056 = Tütensäumer, abschwenkbar (16–50 mm)

Zur Materialführung:

F 1 = Lineal, fest
F 16 = Lineal, abschwenkbar
F 310 = Komb. Rollen- und Geradanschlag, hochklappbar, höhenverstellbar
F 1016 = Lineal, ausschaltbar
F 1036 = Rollen-Lineal, ausschaltbar
F 1052 = Kantenfuß, rechts
F 1056 = Kantenfuß, links
F 1087 = Wattier-Lineal, hochklappbar

Sonder-ausstattungen
(für alle Unterklassen)

FLP 24-3 (Pneumatische Drückerfußlüftung)
für FA-Unterklassen.

Pneumatische Füßchenlüftung wird 1. nach Auslösen der Fadenabschneideinrichtung durch Rückwärtstreten des Motorpedals oder 2. durch leichtes Rückwärtstreten des Motorpedals in Nadeltiefstellung angesprochen.

RAP 24-3 (Riegelautomatik)
Zwei Nadelstellungen (unten oder oben), Handradfreistellung, Steuerung für Fadenabschneideinrichtung, Drückerfußlüftung, Stichstellerbetätigung, automatische, ausschaltbare Anfangs- und Endverriegelung, Standard-Einstellung 3 Stiche am Anfang und 4 Stiche am Ende, Anfangs- und Endriegeldrehzahl einstellbar. Druckluftanschluß 6 bar.

Wartungseinheit WE-2
bestehend aus Druckminderer, Öler und manuell einstellbarer Wasserabscheider. Anschlußdruck 7–10 bar.

Knietaster
für Nadelhochstellung ohne Fadenabschnitt.

adler

Kochs Adler Aktiengesellschaft
Postfach 103+105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (0521) 2097-1
Telex: 932759 adlr d · Telefax: (0521) 2097-300
Telegramme: Adler Bielefeld

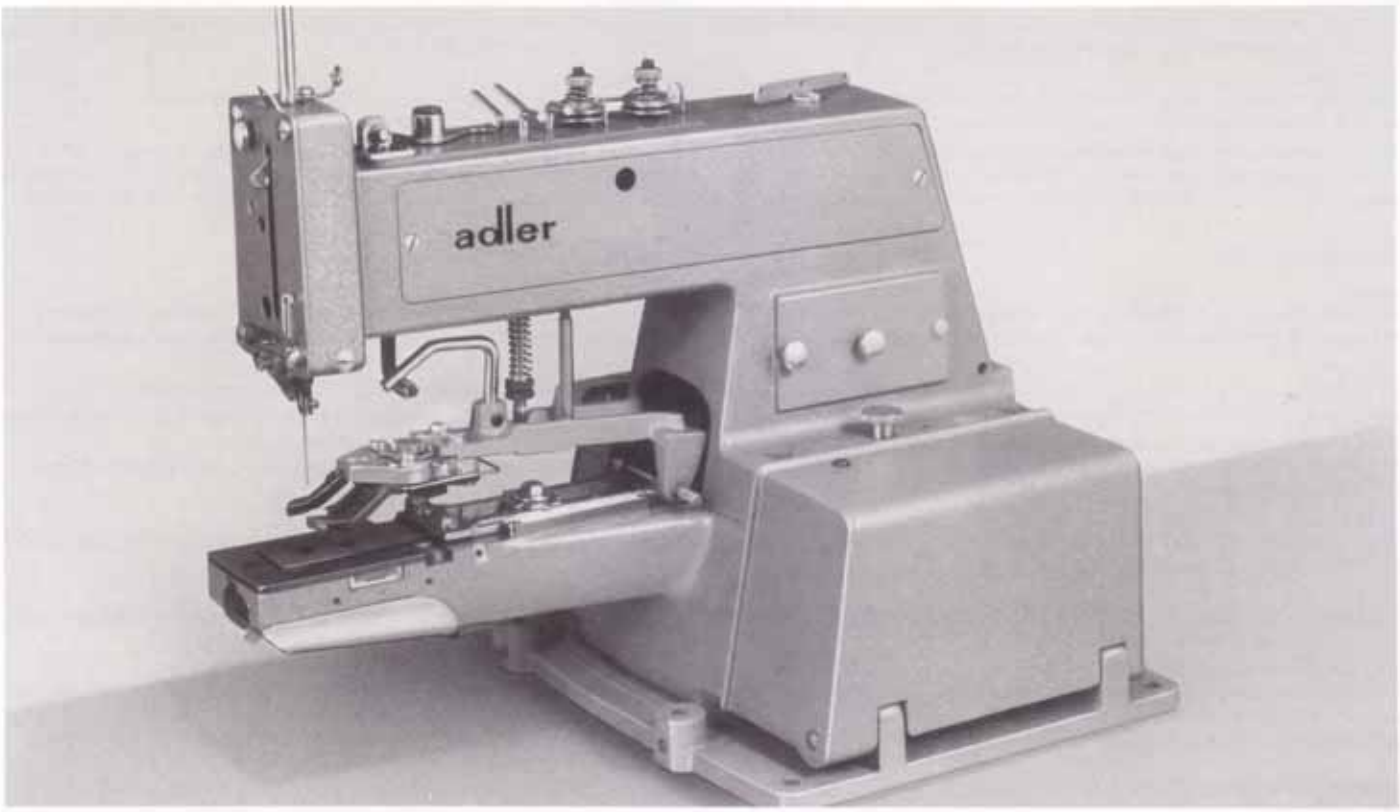
SpP 2340 D - a - 0385 - D+S - 1 - 2 - 3 - 4 - 7

Änderungen vorbehalten

Printed in West Germany

adler

1916 1917



Kettenstich-Knopf-Annähmaschine

Ihre Anwendungsbereiche liegen in der Bekleidungsindustrie, wie z. B. Strick- und Wirkwaren, Hemden- und Blusenfertigung, Haka und DOB und in der Wäscheindustrie.
Hohe Nähgeschwindigkeit in Verbindung mit oder ohne automatischer Knopfzuführung für 2-Loch- oder 4-Lochknöpfe mit unterschiedlich einstellbarer Stichzahl zeichnen diese Maschinen aus.

Chain-stitch button sewing machines

This button sewing machine finds its application in the garment industry, as, for example, knitted and woven goods, shirts and blouses, in boys' and men's wear and ladies' outerwear.
This machine is remarkable for its high sewing speed in conjunction with or without automatic button feed for 2-hole or 4-hole buttons with variable stitch setting.

Machine à point de chaînette pour la pose de boutons

Cette machine est employée dans l'industrie de l'habillement, p. e. pour les articles de la bonneterie, chemises et chemisiers, vêtements pour dames, hommes et enfants ainsi que dans l'industrie du linge.
Les machines se distinguent particulièrement par leur grande vitesse de couture en combination avec ou sans alimentation automatique des boutons à 2 ou 4 trous. Le nombre de points est réglable.

Máquina aplicadora de botones con punto de cadeneta

Su campo de aplicación comprende la industria del vestido, como por ejemplo géneros de punto, camisas, blusas, la confección para caballero y señora así como la ropa blanca.
Una alta velocidad de coser con o sin alimentación automática de botones de 2 o 4 agujeros y la posibilidad de graduar el número de puntada caracterizan esta máquina.

Ausstattung

1916-1
Stichzahl einstellbar auf 8, 16 oder 32 Stiche ohne Auswechseln der Schablonen. Für Zweiloch- und Vierlochknöpfe ohne Stiel. Einpedalbedienung.

1916-2
Stichzahl einstellbar auf 6, 12 oder 24 Stiche ohne Auswechseln der Schablonen. Für Zweiloch- und Vierlochknöpfe ohne Stiel. Einpedalbedienung.

Sonderausstattung (auf Wunsch und gegen Mehrpreis)
Osenknopfklammer, Heftklammer, Stielbilder und Umwickler.

1917-FA-1
Stichzahl einstellbar auf 8, 16 oder 32 Stiche. Für Zweiloch- und Vierlochknöpfe. Fadenabschneider. Einpedalbedienung.

1917-FA-2
Stichzahl einstellbar auf 6, 12 oder 24 Stiche. Für Zweiloch- und Vierlochknöpfe. Fadenabschneider. Einpedalbedienung.

Sonderausstattung (auf Wunsch und gegen Mehrpreis)
Osenknopfklammer, Heftklammer, Stielbilder und Umwickler, autom. Knopfzuführung (Robot), autom. Knopfzuführung für Mehrknopfanlage.

Equipement

1916-1
Réglable pour 8, 16 ou 32 points sans changement du gabarit. Pour boutons à 2 et 4 trous sans queue. Commande par une seule pédale.

1916-2
Réglable pour 6, 12 ou 24 points sans changement du gabarit. Pour boutons à 2 et 4 trous sans queue. Commande par une seule pédale.

Equipement spécial (sur demande et contre supplément de prix)
Pince pour boutons à oeillet, pince de soutien, dispositif à former et à enrouler des queues.

1917-FA-1
Réglable pour 8, 16 ou 32 points. Pour boutons à 2 et 4 trous. Coupe-fil. Commande par une seule pédale.

1917-FA-2
Réglable pour 6, 12 ou 24 points. Pour boutons à 2 et 4 trous. Coupe-fil. Commande par une seule pédale.

Equipement spécial (sur demande et contre supplément de prix)
Pince pour boutons à oeillet, pince de soutien, dispositif à former et à enrouler des queues, alimentation automatique des boutons (robot), alimentation automatique des boutons pour une installation multi-boutons.

Equipment

1916-1
Adjustable for 8, 16 or 32 stitches without pattern change. For 2 and 4 hole buttons without shank. Single pedal control.

1916-2
Adjustable for 6, 12 or 24 stitches without pattern change. For 2 and 4 hole buttons without shank. Single pedal control.

Special equipment (on request and against extra charge)
Eyelet button clamp, holding clamp, shank forming device and wrapper.

1917-FA-1
Adjustable for 8, 16 or 32 stitches. For 2 and 4 hole buttons. Thread cutter. Single pedal control.

1917-FA-2
Adjustable for 6, 12 or 24 stitches. For 2 and 4 hole buttons. Thread cutter. Single pedal control.

Special equipment (on request and against extra charge)
Eyelet button clamp, holding clamp, shank forming device and wrapper, autom. button feeder, autom. button feeder for multi-button installation.

Equipo

1916-1
Número de puntada ajustable para 8, 16 o 32 puntadas sin cambio del patrón. Para botones de 2 y 4 agujeros sin cuello. Mando por un solo pedal.

1916-2
Número de puntada ajustable para 6, 12 o 24 puntadas sin cambio del patrón. Para botones de 2 y 4 agujeros sin cuello. Mando por un solo pedal.

Equipo especial (a petición y contra recargo)
Pinza para botones con ojete, pinza de sujeción, dispositivo para formar el cuello y enrollador.

1917-FA-1
Número de puntada ajustable para 8, 16 o 32 puntadas. Para botones de 2 y 4 agujeros. Cortahilos. Mando por un solo pedal.

1917-FA-2
Número de puntada ajustable para 6, 12 o 24 puntadas. Para botones de 2 y 4 agujeros. Cortahilos. Mando por un solo pedal.

Equipo especial (a petición y contra recargo)
Pinza para botones con ojete, pinza de sujeción, dispositivo para formar el cuello y enrollador, alimentador de botones automático (robot), alimentador de botones automático para una instalación multi-botones.

Technische Daten Données techniques	Technical data Datos técnicos	1916-1	1916-2	1917-FA-1	1917-FA-2
Max. Stichzahl/min. Points/mn. max.	Stitches/min. max. Puntadas/min. máx.	1500	1500	1500	1500
Max. Füßchenhub mm Elévation max. du pied, mm	Max. foot stroke, mm Elevación pie máx., mm	14	14	14	14
Lochabstand mm Distance trous, mm	Hole spacings, mm Distancia entre agujeros, mm	2,5 – 6,5	2,5 – 6,5	2,5 – 6,5	2,5 – 6,5
Knopfdurchmesser mm Diamètre du bouton, mm	Button diameter, mm Diámetro botón, mm	8 – 30	8 – 30	8 – 30	8 – 30
Nadelsystem Système d'aiguille	Needle system Sistema de aguja	1985, 2091, 175 x 7	1985, 2091, 175 x 7	1985, 2091, 175 x 7	1985, 2091, 175 x 7
Nadelstangenhub mm Course barre à aiguille, mm	Needle bar stroke, mm Elevación barra de aguja, mm	48,6	48,6	48,6	48,6
Komplettierung: Mittelschweres Motorgestell aus Stahlblech, kniefrei, 1 Pedal.		917-1916-1 UE	917-1916-1 UE	917-1917-1 UE	917-1917-1 UE
Installation requirement: Medium-weight power stand made of sheet steel, with knee space, 1 pedal.		917-1916-1 UE	917-1916-1 UE	917-1917-1 UE	917-1917-1 UE
Complètement: Bâti à moteur mi-lourd en tôle d'acier, emplacement libre pour les genoux, 1 pédale.		917-1916-1 UE	917-1916-1 UE	917-1917-1 UE	917-1917-1 UE
Completamiento: Mueble semipesado de chapa de acero, paso libre para las rodillas, 1 pedal.		917-1916-1 UE	917-1916-1 UE	917-1917-1 UE	917-1917-1 UE

adler

Kochs Adler Aktiengesellschaft
Postfach 103+105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (0521) 2097-1
Telex: 932759 adlr d · Telefax: (0521) 2097-300
Telegramme: Adler Bielefeld

SpP 2331 - D - E - F - S - a - Gr - 1186 - 100 - 150

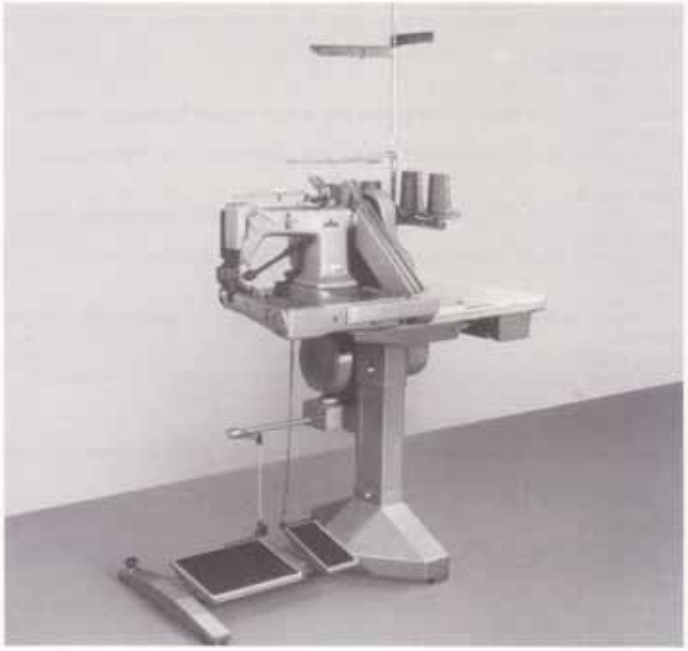
Änderungen vorbehalten

Printed in West Germany

adler

1925-1
1926-1, -5, -6, -7, -8

Adler 1926-5



Adler 1926-7 auf 917-1926-1

Doppelkettenstich-Armabwärtsmaschinen

Zum Schließen von Kappnähten in der Sport-, Freizeit- und Berufsbekleidung als auch in der Hemden- und Hosenfertigung. Weitere Anwendungsmöglichkeiten bestehen in der Campingartikelfertigung wie z. B. bei Schließnähten von schlauchförmigen Zuschnitten.

Double chain-stitch feed-off-the arm sewing machines

For closing lap seams on sports, leisure and occupational garments as well as in the manufacture of shirts and blouses. Further possibilities of application are in the manufacture of camping articles as, for example, closing seams on tube-shaped cuts.

Machine à bras déporté à double point de chainette

Pour piqûres rabattues dans les vêtements sportifs, de loisirs et professionnels ainsi que pour la fabrication de chemises et de pantalons. Des autres possibilités d'emploi sont données dans la fabrication d'articles de camping, comme p. e. pour les piqûres d'assemblage d'articles tubulaires.

Maquinas de punto de cadeneta para coser fuera del brazo

Para cerrar costuras remachadas en ropa professional, de deporte y de campo así como en la confección de camisas y pantalones. Otras aplicaciones existen en la producción de articulos de camping, como por ejemplo las costuras de cierre en cortes tubulares.

Ausstattung

Adler 1925-1
Zweinadel-Doppelkettenstichmaschine mit Untertransport für leichtes Material.
Adler 1926-1
Dreinadel-Doppelkettenstichmaschine mit Untertransport für mittelschweres Material.
Adler 1926-5
Zweinadel-Doppelkettenstichmaschine mit Untertransport für schweres Material.
Adler 1926-6
Dreinadel-Doppelkettenstichmaschine mit Untertransport für schweres Material.
Adler 1926-7
Zweinadel-Doppelkettenstichmaschine mit Unter- und Walzentransport für schweres Material.
Adler 1926-8
Dreinadel-Doppelkettenstichmaschine mit Unter- und Walzentransport für schweres Material.

Jeder Unterklasse ist ein Kapper beigelegt.

Technische Daten:

	1925-1	1926-1	1926-5	1926-6	1926-7	1926-8
Max. Stichzahl/min.:	4000	3600	3600	3600	3600	3600
Max. Stichlänge, mm:	3,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2
Nadelabstand, mm:	3,2; 4,0; 4,8 u. 6,4	5,6; 6,4; 7,9 u. 9,5	6,4; 7,9 u. 9,5	6,4; 7,9 u. 9,5	6,4	6,4
Nadelsystem:	149 x 1	149 x 5	149 x 5	149 x 5	149 x 5	149 x 5
Nadelstangenhub, mm:	27	33,4	35	35	35	35
Presserfußhöhe, mm:	10	10	12	12	12	12

Komplettierung
Mittelschweres Motorgestell aus Stahlblech, kniefrei, 2 Pedale.
917-1925-1 UE für Adler 1925
917-1926-1 UE für Adler 1926
Nähantrieb: Kupplungs- oder Stopmotor, 0,55 kW, 2800 Upm.

Equipment

Adler 1925-1
Two-needle double-chainstitch machine with bottom feed for light weight material.
Adler 1926-1
Three-needle double-chainstitch machine with bottom feed for medium weight material.
Adler 1926-5
Two-needle double-chainstitch machine with bottom feed for heavy weight material.
Adler 1926-6
Three-needle double-chainstitch machine with bottom feed for heavy weight material.
Adler 1926-7
Two-needle double-chainstitch machine with bottom and puller feed for heavy weight material.
Adler 1926-8
Three-needle double-chainstitch machine with bottom and puller feed for heavy material.

Each sub-class is supplied with a feller.

Technical data

	1925-1	1926-1	1926-5	1926-6	1926-7	1926-8
Max. stitches/min.:	4000	3600	3600	3600	3600	3600
Max. stitch length, mm:	3,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2
Needle distance, mm:	3,2; 4,0; 4,8 u. 6,4	5,6; 6,4; 7,9 u. 9,5	6,4; 7,9 u. 9,5	6,4; 7,9 u.9,5	6,4	6,4
Needle system:	149 x 1	149 x 5	149 x 5	149 x 5	149 x 5	149 x 5
Needle bar stroke, mm:	27	33,4	35	35	35	35
Presser foot height, mm:	10	10	12	12	12	12

Installation requirement
Medium duty motor stand of steel sheet, free knee space, 2 pedals.
917-1925-1 UE for Adler 1925
917-1926-1 UE for Adler 1926
Sewing drive: clutch motor or stop motor, 0.55 kW, 2800 rpm.

Equipement

Adler 1925-1
Machine à deux aiguilles, à double point de chaînette avec entraînement inférieur pour matières légères.
Adler 1926-1
Machine à trois aiguilles, à double point de chaînette avec entraînement inférieur pour matières mi-lourdes.
Adler 1926-5
Machine à deux aiguilles, à double point de chaînette avec entraînement inférieur pour matières lourdes.
Adler 1926-6
Machine à trois aiguilles, à double point de chaînette avec entraînement inférieur pour matières lourdes.
Adler 1926-7
Machine à deux aiguilles, à double point de chaînette avec entraînement inférieur et par rouleau pour matières lourdes.
Adler 1926-8
Machine à trois aiguilles, à double point de chaînette avec entraînement inférieur et par rouleau pour matières lourdes.

Chaque machine reçoit dans les accessoires un rabatteur.

Données techniques

	1925-1	1926-1	1926-5	1926-6	1926-7	1926-8
Nombre de points max./mn.:	4000	3600	3600	3600	3600	3600
Longueur de points max., mm:	3,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2
Ecartement entre les aiguilles, mm:	3,2; 4,0; 4,8 u. 6,4	5,6; 6,4; 7,9 u. 9,5	6,4; 7,9 u. 9,5	6,4; 7,9 u. 9,5	6,4	6,4
Système d'aiguille:	149 x 1	149 x 5	149 x 5	149 x 5	149 x 5	149 x 5
Elévation de la barre à aiguille, mm:	27	33,4	35	35	35	35
Hauteur du pied presseur, mm:	10	10	12	12	12	12

Complètement
Bâti à moteur mi-lourd en tôle d'acier, emplacement libre pour les genoux, 2 pédales.
917-1925-1 UE pour Adler 1925
917-1926-1 UE pour Adler 1926
Moteur d'accouplement ou moteur à positionnement de l'aiguille 0,55 kW, 2800 t/mn.

Equipo

Adler 1925-1
Máquina de dos agujas de doble punto de cadeneta con transporte inferior por diente, para materiales ligeros.
Adler 1926-1
Máquina de tres agujas de doble punto de cadeneta, con transporte inferior por diente, para materiales medianos.
Adler 1926-5
Máquina de dos agujas de doble punto de cadeneta, con transporte inferior por diente, para materiales pesados.
Adler 1926-6
Máquina de tres agujas de doble punto de cadeneta, con transporte inferior por diente, para materiales pesados.
Adler 1926-7
Máquina de dos agujas de doble punto de cadeneta, con transporte por diente y con transporte adicional por puller para materiales pesados.
Adler 1926-8
Máquina de tres agujas de doble punto de cadeneta, con transporte por diente y con transporte adicional por puller para materiales pesados.

Cada modelo se entrega con un remachador doble.

Detalles técnicos

	1925-1	1926-1	1926-5	1926-6	1926-7	1926-8
Número máx. p/min.:	4000	3600	3600	3600	3600	3600
Largo máx. de puntadas, mm:	3,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2
Distancia entre agujas, mm:	3,2; 4,0 4,8 u. 6,4	5,6; 6,4; 7,9 u. 9,5	6,4; 7,9 u. 9,5	6,4; 7,9 u. 9,5	6,4	6,4
Sistema de aguja:	149 x 1	149 x 5	149 x 5	149 x 5	149 x 5	149 x 5
Elevación de barra de aguja, mm:	27	33,4	35	35	35	35
Altura de prensatelas, mm:	10	10	12	12	12	12

Complementos
Bancada semi-pesada de chapa de acero, libre espacio para rodillas, 2 pedales.
917-1925-1 UE para Adler 1925
917-1926-1 UE para Adler 1926
Accionamiento: motor de embrague o motor stop, 0.55 kW, 2800 rpm.

adler

Kochs Adler Aktiengesellschaft
Postfach 103 + 105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (0521) 2097-1
Telex: 932759 adlr d
Telegramme: Adler Bielefeld
Telefax: (0521) 2097-300

Änderungen vorbehalten

SpP 2335 Σ - a - 0583 - Si - 1 - 3 - 7

Printed in West Germany

adler

Adler-Automation
1960-3

Manschetten-Rotationspresse

Der Rotationsautomat wird eingesetzt zum Pressen von automatisch vorgenähten Manschetten mit Oberflächen- oder Vollverklebung, wobei der Preßvorgang vor oder nach dem Absteppen erfolgen kann.
Gleichzeitig wird der Untermanschetten-Einschlag mitgepreßt.
Einsatzbereich: für Hemden- und Blusen- Sport- und Umschlagmanschetten.

Rotary cuff press

This automatic rotary press is used for pressing automatically runstitched cuffs with surface fusing or full fusing. The pressing operation can take place before or after topstitching.
The lower cuff fold is pressed at the same time.
Suitable for shirt, blouse, sports and french cuffs.

Presse rotative pour poignets

L'automate rotatif est employé pour le pressage des poignets coulissés automatiquement, avec thermocollage supérficiel ou complet, qu'ils soient surpiqués ou non au préalable.
Le rempli du poignet est repassé en même temps.
Emploi: chemises, chemisiers, poignets sport, poignets rempliés.

Prensa rotativa de puños

El autómata rotativo se utiliza para prensar puños precosidos automáticamente, con termofijado superficiel o completo. Es posible prensar antes o después de la costura de pespunte.
El doblez del puño es planchado simultáneamente.
Empleo: camisas, blusas puños de deporte, puños dobles.

Ausstattung

Fünf Preßstationen, Zuführeinrichtung und Stapler, Preßflächengröße 300 × 160 mm, Heizthermostat, elektronische Heizüberwachung und Spreizform für die entsprechenden Manschettenformen.
Stufenlose, mechanische Größen-Verstellung.

Aufbau und Arbeitsweise

Der Rotationsautomat setzt sich aus folgenden Funktionseinheiten zusammen:

Formschablone, stufenlos größenverstellbar mittels Handrad.

- Spreizung der Formschablone über Kniehebel, Entspannung über Druckschalter.
- Zweihandsicherheitsschaltung löst Übergabe der Manschette an Preßstation aus.
- 5 Preßstationen arbeiten nach dem Rotationsprinzip.
- Beheizung der Preßstationen wird über Thermostat stufenlos geregelt.
- Druckerzeugung mittels Preßluft.
- Preßstationen mit Teflon-Tüchern bespannt.
- Kontrolleuchten für jede Station sichtbar im Rotationskopf.
- Preßdauer mittels Zeituhr stufenlos regulierbar.
- Vollautomatische Materialentnahme und Abstapelung.

Die Funktionen laufen wie folgt ab:

Die Bedienungsperson wendet die vorgenähte Manschette und zieht sie auf die stufenlos größenverstellbare Formschablone, die über Kniehebel gespreizt wird. Bei vorher abgesteppten Manschetten entfällt der Wendevorgang. Die Zweihandsicherheitsschaltung löst die Übergabe an die fünf rotierenden Preßstationen aus. Pressen, Entnahme und Stapeln erfolgen automatisch während der Rotation. Einwirkungszeiten, Hitze und Druck sind stufenlos regulierbar.

Das Abstapeln der Manschetten erfolgt in einem Wechselmagazin, welches auch im Beladermodul HS 1-1 verwendet wird. Hierdurch kann das Absteppen der Manschetten mit der Adler 961-24-5 in Verbindung mit HS 1-1 noch rationeller gestaltet werden.
Bitte fordern Sie unseren Prospekt Adler 961-24-5- an!

Leistung

2000 – 2200 Paar Manschetten in 480 min. je nach Preßdauer.

Vorteile

- Optimale Arbeitsplatzgestaltung und hoher Bedienungskomfort durch kurze Griffwege und sitzende Bedienung.
- Genaues Abstapeln der Manschetten.
- Geringer Platzbedarf, daher einfach in jede Manschettenfertigung zu integrieren.
- Geringe Anlernkosten für die Bedienungsperson.
- Hoher Preßdruck.
- Hohe Mengenleistung durch voll überlappende Arbeitsweise.
- Vorgegebene Manschettenform bleibt während und nach dem Preßvorgang durch die Formfixierung voll erhalten.
- Vereinfachung und Qualitätsverbesserung beim „Manschetten absteppen" und „Manschetten annähen".
- Manschetten-Einschlag wird kantengleich umgelegt und gepreßt.
- Finish-Pressen von Manschetten in Bügelei kann entfallen.
- Einmannbedienung im Gegensatz zu Durchlaufverklebepressen mit Zweimannbedienung.
- Scheller Formenwechsel, einfacher Austausch der Formbleche.
- Gepreßte Qualitäts-Manschetten entweder unverklebt oder mit Oberflächen- oder Vollverklebung.

Equipment

Five pressing stations, pressing area 300 × 160 mm, heating thermostat, electronic heating monitor and expanding template for the respective cuff sizes. Continuous mechanical size adjustment.

Arrangement and mode of operation

The automatic rotary press comprises the following functional units:

- Template, infinitely adjustable in size by means of a handwheel.
- Template is spread by means of a knee lever and released by a push-button switch.
- Two-hand safety switch system releases the cuff for delivery to the pressing station.
- 5 pressing stations working according to the rotary table principle.
- Infinitely controlled heating of the pressing stations by thermostat.
- Pressure is produced by means of compressed air.
- Pressing stations are covered with Teflon cloth.
- Control lamps for each station are visible in rotary head.
- Pressing period can be set as required by means of a timer.
- Fully automatic material removal and stacking.

The work sequence is as follows:

The operator turns the runstitched cuff and pulls it on an infinitely adjustable templet. This is then expanded by the knee lever. It ist not necessary to turn the cuffs that have already been topstitched. The two-hand safety switch releases the delivery to the five rotating pressing stations. All further functions, like pressing, removing and stacking are performed automatically during the rotation. The reaction times, the heat and the pressure are, of course, continuously adjustable.

The stacking of cuffs is done by means of a changing magazine, which is used also in the loading module HS 1-1. Thus the stacking of cuffs with the Adler 961-24-5, combined with HS 1-1, ist still more rational.
Please ask for our leaflet Adler 961-24-5!

Output

2000 – 2200 pairs of cuffs in 480 minutes, depending on the pressing duration.

Advantages

- Optimum arrangement of the working area and high operating comfort and covenience owing to the short handling movements and seated working position.
- Accurate stacking of cuffs.
- Minimum space requirement, meaning a simple integration into any cuff production line.
- Low costs for on-the-job training of the operator.
- High pressing pressure.
- High output owing to the fully overlapping mode of operation.
- Prescribed cuff shape is fully maintained during and after the pressing process through the shape fixing system.
- Simplified operation and improvement in quality when "topstitching cuff" and "attaching cuff".
- Cuff fold is accurately folded and pressed.
- Cuffs no longer have to be finish pressed in the pressing department.
- One-man operation unlike continuous presses calling for two operators.
- Quick style change by a simple exchange of form plates.
- Pressed quality cuffs, either not fused, surface-fused of fully fused.

Equipement

Cinq stations de pressage, surface de pressage 300 × 160 mm, thermostat de chauffage, moniteur de chauffage électronique et élément extensible pour les tailles respectives de poignets.
Réglage continu des tailles.

Construction et mode de travail

L'automate rotatif se compose des éléments fonctionnels suivants:

- Tôle d'introduction réglable pour les différentes tailles moyennant un volant à main.
- La tôle d'introduction est écartée par genouillère, elle retourne dans sa position normale par l'actionnement d'un interrupteur à pression.
- La commande à deux mains actionne l'introduction du poignet dans le poste de pressage.
- Les 5 postes de pressage travaillent selon le principe de rotation.
- Le chauffage des postes de pressage est réglé progressivement par un thermostat.
- La pression est obtenue par air comprimé.
- Les semelles de pressage sont revêtues de toiles teflonées.
- Des lampes de contrôle à chaque poste indiquent le bon fonctionnement de chacun d'eux.
- Le temps de pressage est réglable par une minuterie.
- L'enlèvement et l'empilage sont entièrement automatiques.

Les fonctions se déroulent comme suit:
L'operatrice retourne le poignet coulissé et le tire sur la tôle d'introduction réglable pour les différentes tailles qui ensuite est écartée par genouillère. En cas des poignets surpiqués avant, l'opération de retournage est superflu. L'introduction des poignets dans un des cinq postes de conformage est commandée par un système de boutons poussoirs de sécurité mobilisant les deux mains. Le pressage, l'enlèvement et l'empilage s'effectuent automatiquement pendant la rotation de la machine. La durée de conformage, la chaleur et la pression sont réglables.

L'empilage des poignets se fait moyennant un magasin interchangeable, qui s'utilise également dans le module de chargement HS 1-1. Ainsi, l'empilage des poignets par la Adler 961-24-5, combinée avec HS 1-1, se réalise encore d'une façon plus rationnelle.
Veuillez demander notre prospectus Adler 961-24-5!

Rendement

2000 à 2200 paires de poignets en 480 minutes, selon la durée de pressage.

Avantages

- Le poste de travail a été bien étudié et dispose d'un haut dégré de confort grâce aux brefs gestes et à la position assise.
- Empilage exact des poignets.
- Encombrement réduit, de sorte que la machine peut être intégrée facilement dans chaque groupe de poignets.
- Frais d'apprentissage minimes pour l'opératrice.
- Pression augmentée.
- Grand rendement grâce au mode de travail en temps masqués.
- La forme et les dimensions des poignets ne sont pas modifiées au cours du pressage et après le pressage.
- Simplification et amélioration de la qualité lors du "surpiquage de poignets" et la "pose de poignets aux manches".
- Le rempli de poignet et repasse exactement selon le besoin.
- Le repassage final des poignets est desormais superflu.
- Une seule personne pour l'alimentation de l'automate rotatif.
- Changement rapide des tôles d'introduction donnant la forme définitive.
- Poignets pressés de haute qualité, sans thermocollage, avec thermocollage partiel ou complet.

Equipo

Cinco estaciones de presión, superficie de presión 300 × 160 mm, termostáto de calefacción, monitor de calefacción electrónico y chapa extensible para los tamaños respectivos de puños. Ajuste de tamaños mecánico, contínuo.

Construccion y modo de trabajo

El autómata rotativo se compone de elementos funcionales siguientes:

- Chapa de introducción, ajustable para los diferentes tamaños mediante un volante.
- La chapa de introducción se extiende mediante una palanca rodillera. Su regreso a la posición normal es mandado por u pulsador.
- Servicio a dos manos para la introducción del puño en la estación de presión.
- Las 5 estaciones de presión trabajan según el principio de rotación.
- La calefacción de las estaciones de presión se ajusta continuamente con un termostato.
- La presión es obtenida por aire comprimido.
- Las bases de presión están revestidas de teflón.
- Lámparas de control para cada estación visibles en la cabeza de rotación.
- Tiempo de presión ajustable mediante un reloj.
- El material se quita y se apila enteramente automáticamente.

Las funciones se desarollan del modo siguiente:
La operaria vuelve el puño precosidoy lo tira sobre el patrón cuyo tamaño puede ajustarse sin escalones. La extensión del patrón se hace por la palanca rodillera. No es necesario volver los puños que ya han sido pespunteados. La entrega a las cinco estaciones rotativas de la prensa es disparada por un interruptor de seguridad mandado con dos manos. Las operaciones de prensar, sacar y apilar se realizan automáticamente durante la rotación. Los tiempos de reacción, el calor y la presión son naturalmente ajustables sin escalones.

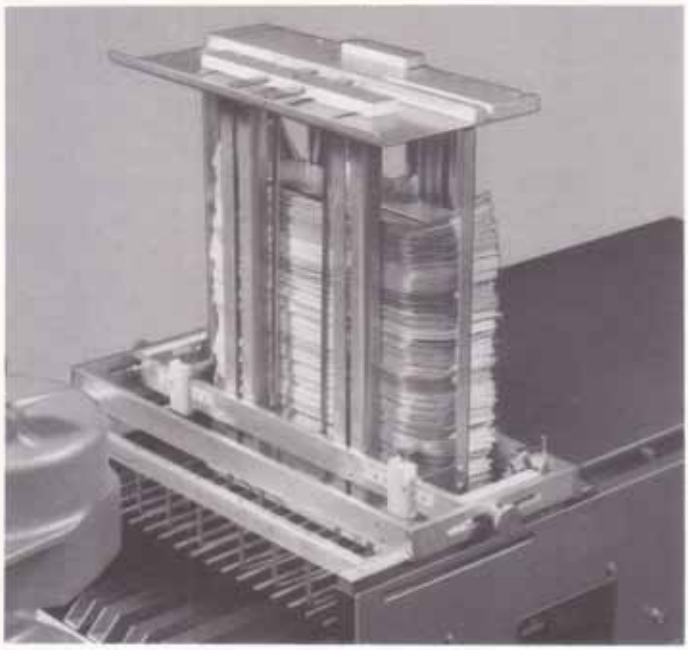
El apilado du puños se hace mediante un cajetín intercambiable, que se utiliza también en el modulo de alimentación HS 1-1. Asi, el apilado de puños con la Adler 961-24-5, combinada con HS 1-1, se realiza todavia de un modo más racional.
Sirvanse pedir nuestro folleto Adler 961-24-5!

Rendimiento

2000 – 2200 pares de puños/minuto, según la duración de presión.

Ventajas

- El puesto de trabajo, optimamente organizado, ofrece un alto grado de comodidad gracias a cortos caminos de toma y a su manejo en posición sentada.
- Apilado exacto de puños.
- La máquina necesita poco espacio. Por consiguiente, puede fácilmente integrarse en cualquier grupo de puños.
- Reducido costo de adiestramiento.
- Alta presión de prensado.
- Gan rendimiento gracias al recubrimiento de tiempos de trabajo.
- La forma y las dimensiones de los puños quedan constantes durante la presión y después de prensar.
- Simplificación y mejoramiento de la calidad al " pespuntear los puños" y al "coser los puños a la manga".
- El doblez del puño es doblado y prensado de acuerdo con los cantos.
- No se necesita el planchado final en la sala de planchado.
- Una sola persona para la alimentación del autómata rotativo en vez de dos personas según el principio de termofijación recorrida.
- Cambio rápido de forma intercambiando simplemente las chapas de introducción.
- Puños prensados de alta calidad, con termofijado superior o completo, o sin termofijar.



Austauschbares Staplermagazin
Exchangeable stacker magazine
Magasin d'empilage échangeable
Apilador-cargador intercambiable

Technische Daten

Preßflächengröße	300 × 160 mm
Preßdruck, stufenlos	
3 bar	430 kg/stat.- 0,9 kg/cm²
6 bar	860 kg/stat.- 1,8 kg/cm²
Da die Teile nur ca. 65-50 % der Preßfläche einnehmen, erhöht sich der Effektiv-Druck um 35-50 %	
Taktvorgabe, stufenlos	4-10 sec./Teil
Preßzeit, stufenlos	16-40 sec./Teil
Temperatur, stufenlos	0°-300° C
Betriebsdruck	6 bar
Elektr. Ausführung	2 × 220 V/MP/50 Hz 16 A
Andere Spannungsverhältnisse auf Anfrage.	
Energiebedarf	3,5 KW
Luftverbrauch	48 Liter/Takt

Technical Data

Pressing area	300 × 160 mm
Cont. adjustable pressing pressure	
3 bar	430 kg/stat. 0,9 kg/cm²
6 bar	860 kg/stat. 1,8 kg/cm²
Since the parts occupy only about 65-50 % of the pressing surface, the effective pressure increases by 35-50 %	
Continuous, cycle adjustment	4-10 sec./piece
Continuous adjustm. of pressing time	16-40 sec./piece
Continuous temperature adjustment	0°-300° C
Service pressure	6 bar
Electrical system	2 × 220 V/MP/50 Hz 16 A
Other voltages at request	
Power consumption:	3,5 KW
Air consumption:	48 litres/cycle

Données techniques

Surface de pressage	300 × 160 mm
Réglage progress. de la pression de pressage	
3 bar	430 kg/stat. 0,9 kg/cm²
6 bar	860 kg/stat. 1,8 kg/cm²
Puisque les pièces occupent seulement environ 65-50 % de la surface de pression, la pression effective augmente de 35-50 %	
Réglage progress. du cycle	4-10 s./pièce
Réglage progress. du temps de pressage	16-40 s./pièce
Réglage progr. de la température	0°-300° C
Pression de service	6 bar
Système électrique	2 x 220 V/MP/50 Hz 16 A
Autres voltages sur demande	
Consommation d'énergie:	3,5 KW
Consommation d'air:	48 litres/cycle

Detalles técnicos

Superficie de presión	300 × 160 mm
Presión	continua
3 bar	430 kg/stat. 0,9 kg/cm²
6 bar	860 kg/stat. 1,8 kg/cm²
Puesto que las piezas ocupan solamente unos 65-50 % de la superficie de presión, la presión efectiva se aumenta de 35-50 %	
Ajuste continuo del ciclo	4-10 s./pieza
Ajuste continuo del tiempo de presión	16-40 s./pieza
Ajuste continuo de la temperatura	0°-300° C
Presión de servicio	6 bar
Sistema eléctrico	2 × 220 V/MP/50 Hz, 16 A
Otras tensiones a petición	
Consumo de la energia:	3,5 KW
Consumo del aire comprimido:	48 litros/ciclo

adler

Kochs Adler Aktiengesellschaft
Postfach 103 + 105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (0521) 2097-1
Telex: 932759 adlr d · Telefax: (0521) 2097-300
Telegramme: Adler Bielefeld

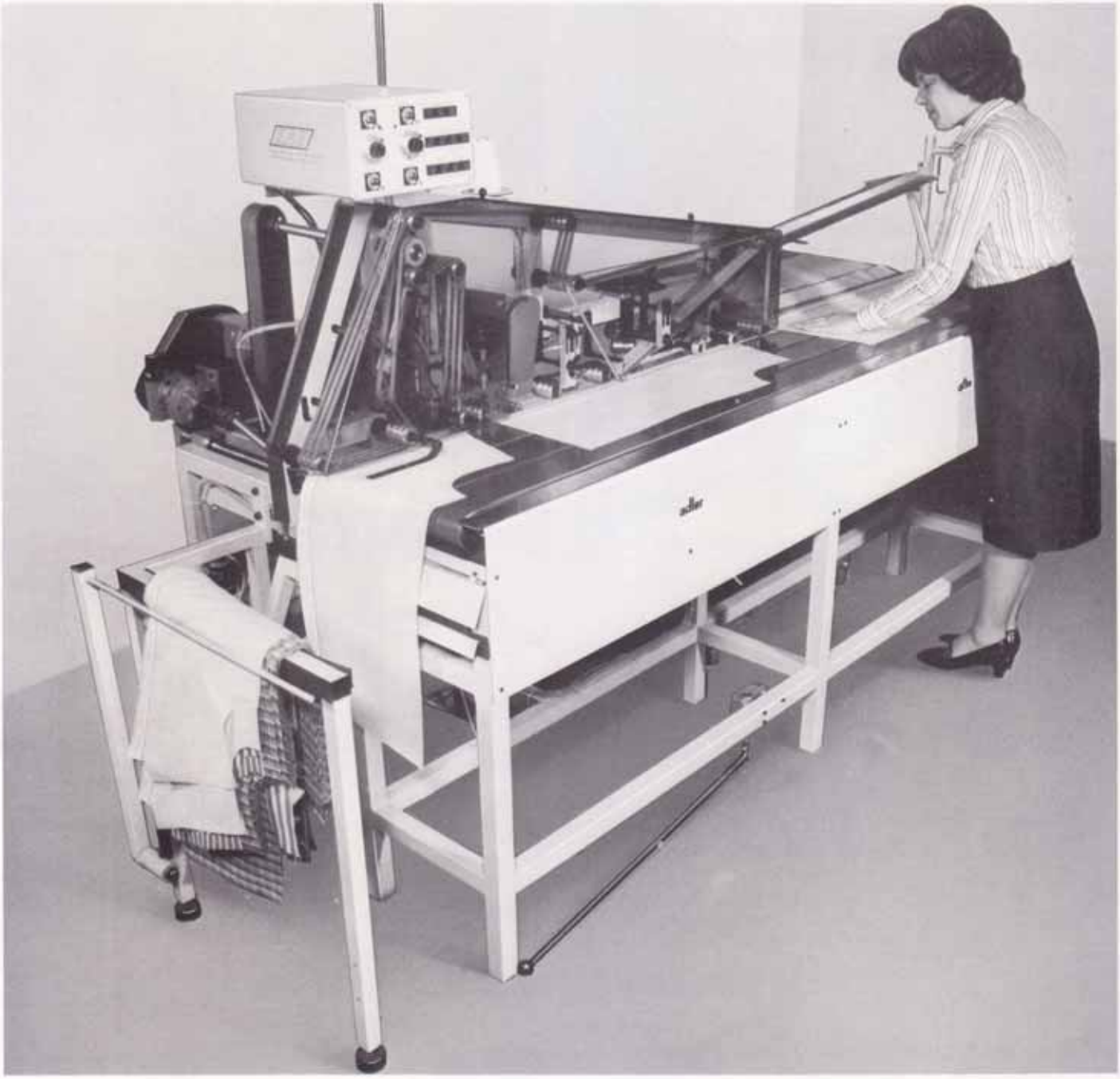
SpP 2321 - D-E-F-S-a-Gr. 0986 -110-120-130

Änderungen vorbehalten

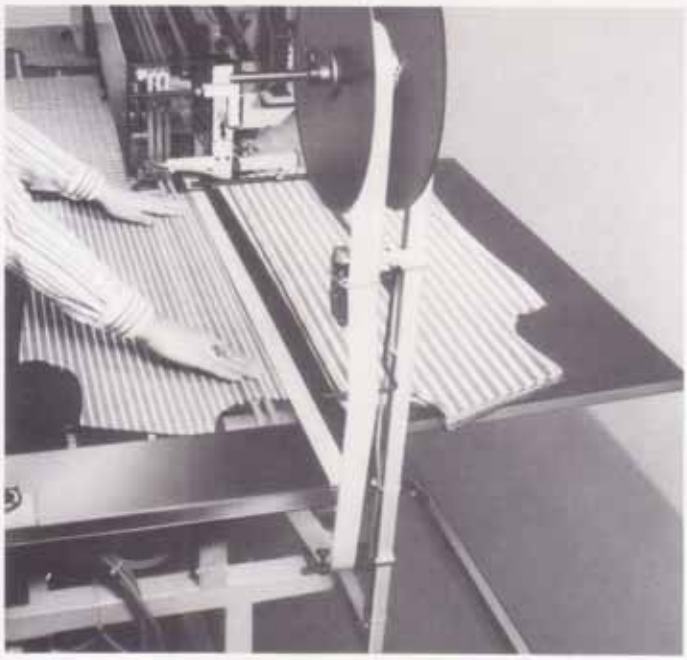
Printed in West Germany

adler

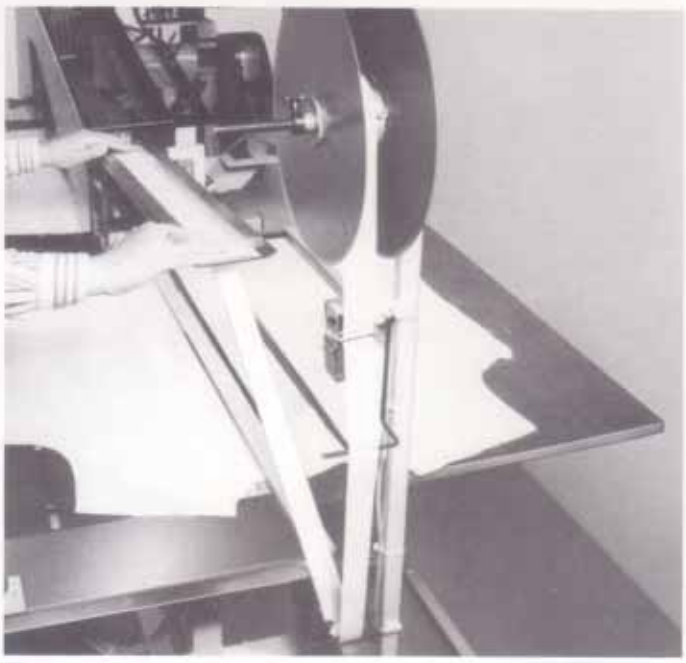
1962



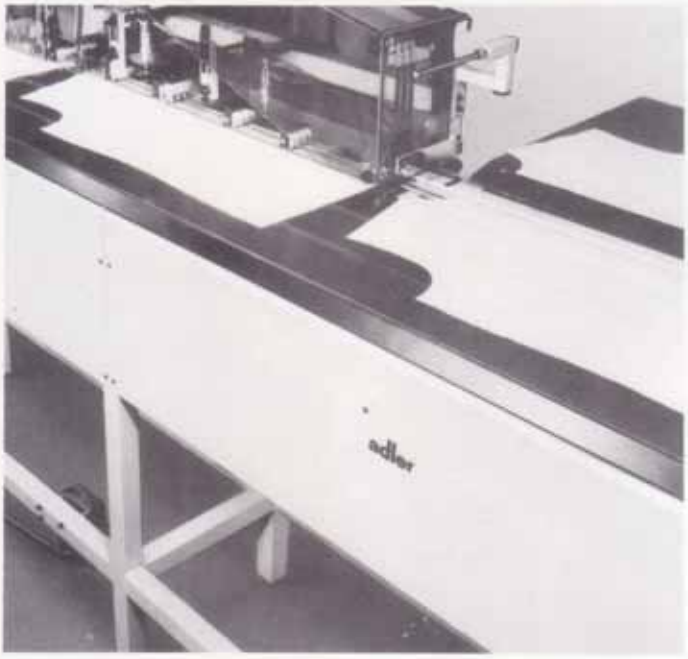
Vorderteilleisten-Nähanlage für die Hemden- und Blusenindustrie
Machine for sewing shirt and blouse center pleats
Unité de couture pour le piquage des gorges et sous-gorges de chemises et de chemisiers
Máquina para coser tapetas en delanteros de camisas y blusas



Nähen von gestreiften und karierten Vorderteilen mit angeschnittener Knopflochleiste
Sewing striped and checked fronts with buttonhole center pleat
Réalisation de la gorge attenante dans les tissus à rayures ou à carreaux
Coser dobladillando tapetas de ojales de delanteros rayados o con cuadros

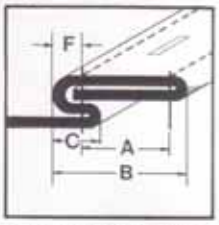


Nähen von aufgesetzten Knopflochleisten
Sewing two-piece buttonhole center pleats
Piquage des gorges rapportées
Aplicar cosiendo tapeta falsa de ojales

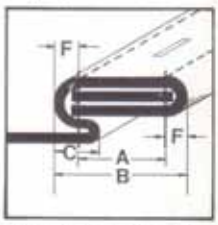


Säumen von Knopfleisten
Hemming buttonhole center pleats
Ourlage des sous-gorges
Dobladillar tapetas de botones

Normalausstattung · Normal outfit
Equipement normale · Equipo standard

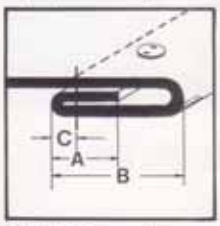


SM 1672 Säumer für angeschnitt. Knopflochleiste
SM 1672 hemmer for cut buttonhole center pleat
SM 1672 Ourleur pour gorges attenantes
SM 1672 dobladillador para tapetas de ojales dobladilladas



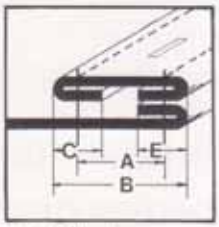
SM 1672, Nahtbild mit Einlage
Same as SM 1672, but with lining
Comme SM 1672, mais avec triplure
Como SM 1672, pero con cinta de entretela

Sonderausstattung · Special equipment
Equipement spécial · Equipo especial



SM 1653 Säumer für Knopfleiste
SM 1653 hemmer for button stay
SM 1653 Ourleur pour sous-gorges
SM 1653 dobladillador para tapetas de botones

SM 1653, Nahtbild mit Einlage
Same as SM 1653, but with lining
Comme SM 1653, mais avec triplure
Como SM 1653, pero con cinta de entretela



UL 1220 Umleger für aufgesetzte Knopflochleiste
UL 1220 folder for set buttonhole center pleat
UL 1220 Remplieur pour gorges rapportées
UL 1220 doblador para tapetas de ojales falsas

UL 1220, Nahtbild mit Einlage
Same as UL 1220, but with lining
Comme UL 1220, mais avec triplure
Como UL 1220, pero con cinta de entretela

Ausstattung

1962-1 Vorderteilleisten-Nähaggregat mit Zweinadel-Doppel-Kettenstich-INLINE-Schnellnäher mit Nadeltransport, unterem Bandtransport, unterer und oberer Transportbandzuführung, fotozellengesteuerter Band- u. Kettentrenner, Faden- u. Bandwächter, Stapler, sowie austauschbaren Führungsapparaten.

Sonderausstattung:
Streifenschneideeinrichtung (auch nachträglich anbaubar)
Markierungsleuchten zum Ausrichten von Streifenware.
Kleinteilestapler für Taschen.
Säumer SM 1672 für angeschnittene Knopflochleisten, Brusttaschenleisten und Halbärmel mit oder ohne Einlage.
Säumer SM 1653 für Knopfleisten mit oder ohne Einlage.
Umleger UL 1220 für aufgesetzte Knopflochleisten mit oder ohne Einlage.

1962-2 wie vor, jedoch mit Viernadel-Doppelkettenstich-Schnellnäher.
Hier kann durch Austausch von Nadeln und Führungsapparaten die Leistenbreite verändert werden.

Verwendung

Mit diesen Anlagen können wahlweise folgende Leistenverarbeitungen an Hemden oder Blusen ausgeführt werden:

- Nähen von angeschnittenen Knopfloch-Vorderteilleisten mit oder ohne Einlagestreifen.
- Nähen von aufgesetzten Knopfloch-Vorderteilleisten mit oder ohne Einlagestreifen.
- Säumen von Knopfleisten (sog. Untertritt).

Leistung

Angeschnittene Knopflochleisten = ca. 3500 – 4000 Stck./480 min.
Knopfleistensäume = ca. 3500 – 4000 Stck./480 min.
Aufgesetzte Knopflochleisten = ca. 1750 – 1900 Stck./480 min.
Je nach Vorderteillänge und Betriebsstruktur.

Vorteile

- Verzugsfreie Verarbeitung von Hemden- und Blusenleisten, auch bei schwierigen Stoffen.
- Ein Rundmesser sorgt für ein exaktes, automatischesBeschneiden der Vorderteilkanten.
- Zwei Markierungsleuchten dienen zum Ausrichten von Streifenware.
- Obere und untere Transportbänder gewährleisten sichere Führung durch den Umleger zur Nähmaschine auch bei gestreiften und karierten Vorderteilen.
- Materialbündiges Trennen des Einlagestreifens am Halsausschnitt und Saumende (über Fotozelle gesteuert).
- Erhaltung der Bündelordnung nach dem Stapelvorgang.
- Universeller Einsatz, daher auch für Mittelbetriebe geeignet.
- Einfacher Apparatewechsel bei Leisten- und Saumfertigung.
- Hohe Mengenleistung durch vollüberlappende Arbeitsweise.
- Kurze Anlernzeiten einer ungeübten Bedienungskraft.
- Servicefreundlicher technischer Aufbau mit Kontroll- und Diagnoseanzeigen.

Arbeitsweise

Die Vorderteile werden seitengerecht gegen einen Anschlag gelegt.
Alle weiteren Funktionen laufen dann automatisch ab.
Die oberen und unteren Transportbänder führen das Nähgut spannungs- und verzugfrei durch den entsprechenden Säumer zum Nähkopf, wobei von unten ein Einlagestreifen zugeführt werden kann. Nach dem Nähvorgang wird der Einlagestreifen sowohl im Halslochbereich als auch am Saumende bündig durch eine fotozellengesteuerte, pneumatische Schere getrennt.
Als Abschluß erfolgt der bündelgerechte Stapelvorgang.
Bei der Verwendung eines mitlaufenden Einlagestreifens verhindert ein Bandwächter am Rollenende das Nähen ohne Einlage.

Bestellangaben für die Faltapparate

Bei Bestellung Maße A, B, C, D und E (siehe Nahtmuster) bitte angeben, sowie ein genähtes Muster einsenden.

Standardmaße „A"
16,0; 18,0; 20,0 mm. Weitere Nadelabstände auf Anfrage.

Auslaufbreite „B" sowie Maße C, D, E müssen vom Auftraggeber festgelegt werden. Der Abstand rechts und links von der Nadel muß mindestens 4 mm betragen. (Nähmuster einsenden).

Nahtabstand „F" = minimal 4 mm

Equipment

1962-1 Unit for sewing front center pleats with high-speed twin-needle double-chainstitch INLINE sewer, with needle feed and botton belt feed, top and bottom feeding belts, thread and tape monitor, stacker, exchangeable guides.

Special equipment:
Strip cutting device (can also be fitted at a later date)
Marking lamps for aligning striped fabrics
Small parts stacker for pockets
Hemmer SM 1672 for cut buttonhole center pleats, breast pocket welts and half-sleeves with or without insert.
Folder UL 1220 for set buttonhole center pleats with or without insert.

1962-2 as above, but with four-needle double-chainstitch sewer.
With his machine, by exchanging the needles and the guides, it is possible to modify the center pleat widths.

Use

These machines are suitable for following shirt or blouse center pleat operations:

- Sewing cut buttonhole center pleats with or without stiffening tape.
- Sewing set buttonhole center pleats with or without stiffening tape.
- Hemming button fronts.

Performance

Two-piece buttonhole center pleats = about 3500 – 4000 units/480 min.
Button front hems = about 3500 – 4000 units/480 min.
One-piece buttonhole center pleats = about 1750 – 1900 units/480 min., depending on the front part length and the factory structure.

Advantages

- Displacement-free sewing of shirt and blouse center pleats, also in difficult materials.
- A round knife ensures an exact and automatic trimming of the front part edges.
- Two marking lamps for aligning striped materials.
- Top and bottom belt feed ensure safe feeding, through the folder to the sewing head, also in case of striped or checked fabrics.
- A photocelll ensures that the stiffening band is cut flush with the material in the neckhole portion and at the hem end.
- The bundle is maintained after the stacking process.
- Universal use – being therefore suitable also for medium-size factories.
- Simple attachment change for sewing pleats and hems.
- High output due to the fully overlapping mode of operation.
- Unskilled operators can be trained within short time.
- Service-friendly technical construction with control and diagnosis display.

Working method

After positioning the front parts agianst a guide, all further functions are performed automatically.
The top and bottom belts feed the material smooth and displacement-free through the respective hemmer to the sewing head, and a stiffening band is fed from below.
At the end of the sewing process the photo-cell controlled pneumatic shears cut the stiffening band in the neckhole area and at the hem end.
Finally, the parts are stacked so as to produce a bundle. When sewing with a continuously fed stiffening band, a roll end monitor avoids sewing without stiffening band.

Folder order data

Please specify in the order A, B, C, D and E values (see seam pattern) and submit a sewn sample.

Standard values „A"
16,0; 18,0; 20,0 mm. Further needle distances at request.

The „B" width as well as the C, D, E values must be determined by the customer. The distance to the right and to the left of the needle must amount to at least 4 mm (submit a sewn sample)

Seam distance „F" = min. 4 mm

Equipement

1962-1 Unité de couture pour le piquage des gorges et des sous-gorges de chemises et de chemisiers avec piqueuse INLINE rapide à deux aiguilles à double point de chaînette, avec entraînement par les aiguilles et par bande inférieure, bandes de transport supérieure et inférieure, cellule photo-électrique pour la coupe de la bande et de la chaînette, empileur, guides échangeables.

Equipement spécial:

Coupe-bande (peut être monté à une date ultérieure)
Lampes pour aligner les tissus à rayures
Empileur pour petites pièces, pour les poches
Ourleur SM 1672 pour les gorges attenantes à boutonnières, pour parementures des poches poitrine et pour demi-manches avec ou sans triplure.
Ourleur SM 1653 pour sous-gorges avec ou sans triplure

1962-2 comme ci-dessus, mais piqueuse rapide à quatre aiguilles à double point de chaînette
Avec cette machine il est possible ed modifier la largeur de la gorge par le changement des aiguilles et des guides.

Emploi

Ces machines conviennent pour les travaux suivants sur les gorges et sous-gorges de chemises et de chemisiers:

- Coudre les gorges attenantes, avec ou sans triplure
- Coudre les gorges rapportées, avec ou sans triplure
- Ourler les sous-gorges

Avantages

- Gorges et sous-gorges de chemises et de chemisiers sans décalage, même dans les tissus difficiles
- Couteau rond pour raser exactement et automatiquement les bords du devant
- Deux lampes pour aligner les rayures du tissu.
- Les bandes de transport supérieure et inférieure assurant une alimentation parfaite du devant à travers l'ourleur vers la tête piqueuse, également en cas des tissus à rayures et à carreaux.
- Une cellule photo-électrique assure que la triplure se coupe au ras d'étoffe dans l'encolure et la fin de l'ourlet
- Le paquet est maintenu après le procédé de l'empilage
- Emploi universel – donc convient également pour les usines moyennes
- Changement simple des appareils pour les gorges et pour les ourlets
- Grand rendement grâce au mode de travail en temps masqués
- Bref temps d'apprentissage
- Construction technique à service aisé avec affichage de contrôle et du diagnostic

Méthode de travail

Après le positionnement du devant contre la butée, toutes les autres fonctions se déroulent automatiquement.
Les bandes de transport supérieure et inférieure alimentent le matériel, sans tension et sans décalage, à travers l'ourleur vers la piqueuse. Une triplure peut être alimentée d'en bas. A la fin du procédé de couture, les ciseaux pneumatiques, commandés par cellule photo-électrique, coupent la triplure à l'encolure et à la fin de l'ourlet au ras du bord de la matière.
Ensuite les pièces sont empilées pour produire un paquet. Lors de l'emploi d'une triplure, un système de contrôle évite à la fin du rouleau la couture sans triplure.

Rendement

Gorges attenantes = env. 3500 – 4000 pcs/480 min.
Ourlets sous-gorge = env. 3500 – 4000 pcs/480 min.
Gorges rapportées = env. 1750 – 1900 pcs/480 min.
selon la longueur du devant et la structure de l'entreprise.

A spécifier en commandant les remplieurs

Veuillez spécifier dans la commande les valeurs A, B, C, D et E (voir l'échantillon de couture) et soumettre un échantillon cousu.

Valeurs standard „A"
16,0; 18,0; 20,0 mm. D'autres écartements des aiguilles sur demande.

La largeur „B" ainsi que les valeurs C, D, E doivent être fixées par le client. La distance à droite et à gauche de l'aiguille doit s'élever au moins à 4 mm (soumettre un échantillon cousu).

Distance de la piqûre du bord „F" = au moins 4 mm

Equipo

1962-1 Unidad para coser tapetas en delanteros de camisas y blusas con cosedora INLINE rápida de dos agujas de doble punto cadeneta, con transporte inferior por agujas y por cinta, alimentación por cintas transportadoras superior e inferior, célula foto-électrica para el corte de la cinta y de la cadeneta, apilador, guias intercambiables.

Equipo especial:

Corta-cinta (puede ser montado también más tarde)
Lámparas para alinear las telas rayadas
Apilador para piezas pequeñas, para bolsillos
Dobladillador SM 1672 para tapetas de ojales cortadas, tapetas de bolsillos de pecho y para mangas cortas con o sin cinta de entretela
Dobladillador SM 1653 para tapetas de botones con o sin cinta de entretela

1962-2 Como antes, pero cosedora rápida de cuatro agujas de doble punto cadeneta
Con esta máquina es posible modificar el ancho de la tapeta por el cambio de las agujas y de los aparatos-guias.

Empleo

Estas máquinas se usan para los trabajos siguientes al producir tapetas de camisas y blusas:

- Coser tapetas de ojales dobladilladas, con o sin cinta de entretela
- Coser tapetas de ojales falsas, con o sin cinta de entretela
- Dobladillar tapetas de botones

Rendimiento

Tapetas de ojales dobladilladas = aprox. 3500 – 4000 piezas/480 min.
Dobladillos de tapetas de botones = aprox. 3500 – 4000 piezas/480 min.
tapetas de ojales falsas = aprox. 1750 – 1900 piezas/480 min.
según el largo del delantero y la estructura de la empresa.

Ventajas

- Tapetas de camisas y blusas sin desfase, incluso en materiales difíciles.
- Recorte exacto y automático de los cantos del delantero por la cuchilla redonda.
- Dos lámparas marcadoras para alinear las telas rayadas.
- Las cintas de transporte superior e inferior aseguran una alimentación perfecta del delantero a través del dobladillador hacia la cabeza cosedora, también en caso de tejidos rayados o con cuadros.
- Una célula foro-eléctrica asegura que la cinta de entretela se corta a ras de la tela en el escote y en el bajo de la camisa.
- El paquete es mantenido también después del apilado.
- Empleo universal – conviene por consiguiente también para empresas medianas.
- Simple cambio de aparatos para el cosido de tapetas o de dobladillos.
- Gran rendimiento gracias al recubrimiento de los tiempos de trabajo.
- Puede manejarse por operarias sin calificación – corto tiempo de entrenamiento
- Construcción de servicio fácil con indicación de control y del diagnosis

Método de trabajo

Después del posicionamiento del delantero contra el tope, todas las demás funciones se desarollan automáticamente. Las cintas de transporte superior e inferior alimentan el material, sin tensión y sin desfase, a través del dobladillador hacia la cabeza cosedora. Una cinta de entretela puede ser alimentada desde abajo. Después del proceso de costura las tijeras neumáticas, mandadas por célula foto-eléctrica, cortan la cinta de entretela en el sector del escote y en el bajo de la camisa al ras de la tela. Entonces las piezas son apiladas para producir un paquete. Al utilizar una cinta de entretela, un monitor controla el final del rollo para evitar que se cosa sin cinta de entretela.

Especificar al pedir dobladores

Sírvanse especificar en el pedido los valores A, B, C, D y E (ver la muestra de costura) y someter una muestra cosida.

Valores standard „A"
16,0; 18,0; 20,0. Otras distancias entre agujas a petición.

El ancho „B" asi como los valores C, D, E deben ser fijados por el cliente. La distancia a la derecha y a la izquierda de la aguja por lo menos debe ser de 4 mm (someter una muestra cosida)

Distancia mínima costura canto „F" = 4 mm

adler

Kochs Adler Aktiengesellschaft
Postfach 103 + 105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (0521) 2097-1
Telex: 932759 adlr d · Telefax: (0521) 2097-300
Telegramme: Adler Bielefeld

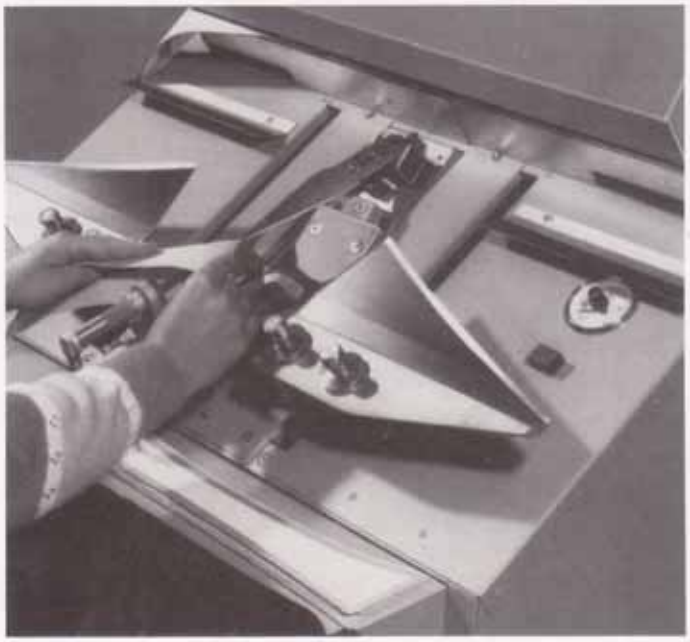
SpP 2410 - D - E - F - S - a - 0885 - Gr. - 3

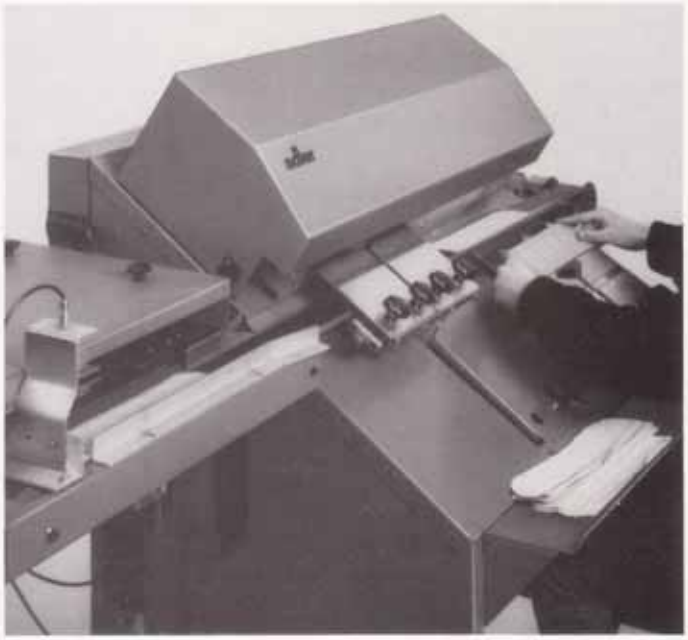
Änderungen vorbehalten

Printed in West Germany

adler

1963





Eine exakte Formpressung der Kragen und Manschetten bei modischen Hemden und Blusen erleichert den nachfolgenden Arbeitsgang des konventionellen oder automatischen Absteppens und wertet ebenso die Qualität des Bekleidungsstückes auf.

Kragenformpresse

Mit doppeltem Presszyklus zum Vor- und Nachpressen von Ein- oder Zweistückkragen über die gesamte Kragenfläche zur Erzielung exakter Kragenspitzen und flachliegender Nähte.

Manschettenformpresse

Mit doppeltem Presszyklus zum Vor- und Nachpressen von Manschetten jeglicher Art über die gesamte Manschettenfläche, zur Erzielung exakter Ecken, Radien und flachliegender Nähte.

Exactly pressed forms of collars and cuffs of fashionable shirts and blouses facilitate the subsequent conventional or automatic topstitching and contribute also to the quality of the garment.

Collar form press

With double pressing cycle for pre-pressing and after-pressing of one- and two-piece collars, for the entire collar surface, for obtaining accurate collar points and flat seams.

Cuff form press

With double pressing cycle for pre-pressing and after-pressing of cuffs of any type, for the entire cuff surface, for obtaining accurate corners, radii and flat seams.

Le conformage exact de cols et de poignets de chemises et de chemisiers modernes facilite le surpiquage ultérieur classique ou automatique et augmente en plus, la qualité du vêtement.

Presse à conformer les cols

Avec double cycle de pressage pour prépresser et presser ultérieurement les cols à une ou deux pièces sur toute leur surface pour assurer des pointes exactes et des coutures plates.

Presse à conformer les poignets

Avec double cycle de pressage pour prépresser et presser ultérieurement toutes sortes de poignets sur toute leur surface pour obtenir des coins et rayons exacts et des coutures plates.

El prensado cuellos y puños de camisas y blusas de moda, dándolos la forma exacta, facilita la costura ulterior en forma convencional o automática y contribuye, además, a la calidad del vestido.

Prensa de forma para cuellos

Con doble ciclo de prensado para pre-prensar y re-prensar los cuellos de una o de dos piezas sobre su entera superficie par asegurar puntas exactas y costuras planas.

Prensa de forma para puños

Con doble ciclo de prensado para pre-prensar y re-prensar toda clase de puños sobre su entera superficie para obtener esquinas y radios exactos y costuras planas.

Ausstattung

1963-1
Kragenformpresse für Ein- oder Zweistückkragen mit Vor- und Nachpressung. Preßdruck, Taktdauer und Temperatur regulierbar, Formschablonen mit Gegenschablonen, integriertes Kragenspitzen-Beschneid-und Wendegerät einschließlich einer Form für Ein- oder Zweistückkragen.

1963-2
Wie vor, jedoch ohne Kragenspitzen-Beschneid- und Wendegerät.

1963-3
Wie vor, jedoch zusätzlich zum Pressen von Manschetten, einschließlich einer Kragen- und Manschettenform.

1963-4
Manschettenformpresse
größenverstellbare Formbleche für Manschetten, Gegenschablonen für exakte Bruchkante, Transportband mit Fallstapler einschließlich Form für 1 Paar Manschetten.

Leistung
Adler 1963-1 = ca. 1200 Kragen/480 min.

Adler 1963-2 = ca. 1400 Kragen/480 min.

Adler 1963-3 = ca. 1400 Kragen/480 min.
ca. 1900 Paar Manschetten/480 min.

Adler 1963-4 = ca. 1900 Paar Manschetten/480 min.

Vorteile
- Kragenspitzen beschneiden, wenden und pressen in einem Arbeitsgang auf gleicher Maschine (Adler 1963-1)
- Ganzflächige exakte Pressung unter Formenbeibehaltung.
- Bei Einstückkragen wird der Kragenschnabel mitgepreßt (Adler 1963-1)
- Hohe Mengenleistung durch vollüberlappende Arbeitsweise.
- Schnelles Auswechseln der Formteile auf ein anderes Modell bei geringen Kosten.
- Unabhängig voneinander einstellbare Preßzeiten für Vor- und Nachpressung
- Verstellbarer Preßdruck
- Sämtliche Funktions-Abläufe zeitlich regulierbar.
- Geringer Platzbedarf
- Genaues Abstapeln der Manschetten unter Beibehaltung der Bündelordnung (Adler 1963-4)
- Kurze Anlernzeiten für die Bedienungsperson.
- Manschetten-Einschlag wird kantengleich umgelegt und gepreßt.
- Finish-Pressen von Manschetten in Bügelei kann entfallen

Equipement

1963-1
Presse à conformer les cols, pour prépresser et presser ultérieurement les cols à une ou deux pièces, la pression de pressage, la durée du cycle et la température sont réglables, gabarits de forme avec contre-gabarit, dispositif intégré pour raser et retourner les pointes du col, avec une forme pour cols à une deux pièces.

1963-2
Comme ci-dessus, mais sans dispositif pour raser et retourner les pointes du col.

1963-3
Comme ci-dessus, mais en plus pour conformer les poignets, avec une forme pour cols et pour poignets.

1963-4
Presse à conformer les poignets, avec tôles pour poignets gabarits contre-gabarits pour la cassure exacte, bande de transport avec empileur-trappe, et une forme pour 1 paire de poignets.

Rendement
Adler 1963-1 = env. 1200 cols/480 min.

Adler 1963-2 = env. 1400 cols/480 min.

Adler 1963-3 = env. 1400 cols/480 min.
env. 1900 paires de poignets/480 min.

Adler 1963-4 = env. 1900 paires de poignets/480 min.

Advantages
- Raser, retourner et conformer les pointes du col en une seule opération sur la même machine (Adler 1963-1)
- Conformage exact sur toute la surface tout en conservant la forme
- En cas des cols à une pièce, le pied du col est aussi conformé (Adler 1963-1)
- Grand rendement par un mode de travail en temps masqués.
- Changement rapide des pièces de forme pour un autre modèle à frais réduits
- Les temps pour le prépressage et pour le pressage ultérieur sont individuellement réglables
- Pression de conformage réglable
- Possibilité de régler les temps de toutes les fonctions
- Encombrement réduit
- Empilage précis des poignets tout en conservant l'ordre du paquet (Adler 1963-4)
- Bref temps d'apprentissage pour l'ouvrière
- Les poignets sont remplies et pressés exactement au bord supérieur
- Un repassage de finition est désormais superflu.

Equipment

1963-1
Collar press for one- and two-piece collars, for pre- and final-pressing. Pressure, time and temperature are adjustable, templates with counter-guide, integrated collar point trimming and turning device, incl. one set for one- or two-piece collars.

1963-2
As above but without collar point trimming and turning device.

1963-3
As above, but also suitable for pressing cuffs, with one collar and cuff shape.

1963-4
Cuff press, size-adjustable spreading-blades for cuffs, counter guides for exact fold, conveyor with drop stacker, form set for 1 pair of cuffs.

Performance
Adler 1963-1 = approx. 1200 collars/480 min.
Adler 1963-2 = approx. 1400 collars/480 min.
Adler 1963-3 = approx. 1400 collars/480 min.
approx. 1900 pairs of cuffs/480 min.
Adler 1963-4 = approx. 1900 pair of cuffs/480 min.

Advantages
- Trimming collar points, turning and pressing in one operation on the same machine (Adler 1963-1)
- Precise presssing of the entire surface without changing the collar shape
- For one-piece collars, bandedges are also pressed (Adler 1963-1)
- High performance by fully overlapping working method
- Quick change of form sets for different shapes at low cost
- Individual time-adjustment for pre- and final-pressing
- Adjustable pressure
- All functions time adjustable
- Low space requirements
- Precise stacking of cuffs without changing the bundleorder (Adler 1963-4)
- Short operator training time
- Edge-matching and pressing of the cuff inner fold
- No need of finish-pressing in pressing-department

Equipo

1963-1
Prensa de forma para cuellos, para pre- y re-prensar cuellos de una o de dos piezas, posibilidad de ajustar la presión de prensado, la duración del ciclo y la temperatura, patrones de forma con contra-patrón, dispositivo integrado para recortar y volver las puntas de cuello, con un juego de patrones para un cuello de una o dos piezas.

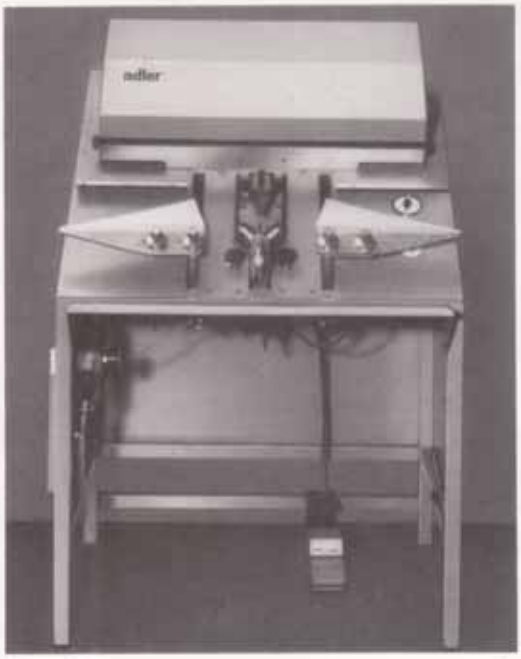
1963-2
Como antes, pero sin dispositivo para recortar y volver las puntas de cuello.

1963-3
Como antes, pero además para prensar los puños, con un juego de patrones para cuellos y otro para puños.

1963-4
Prensa de forma para puños, con chapa de forma para puños regulable para los diferentes tallas, contra-patrones para el pliegue exacto del canto de puño, cinta de transporte con apilador de caida, y un juego de patrones para puños.

Rendimiento
Adler 1963-1 = aprox. 1200 cuellos/480 min.
Adler 1963-2 = aprox. 1400 cuellos/480 min.
Adler 1963-3 = aprox. 1900 cuellos/480 min.
aprox. 1900 pares de puños/480 min.
Adler 1963-4 = aprox. 1900 pares de puños/480 min.

Ventajas
- Recortar, volver y prensar las puntas de cuello en la misma máquina (Adler 1963-1)
- Prensado y conformidad exacta sobre la entera superficie
- En caso de cuellos de una pieza el pie del cuello es prensado al mismo tiempo (Adler 1963-1)
- Alto rendimiento por el recubrimiento de funciones
- Cambio rápido de las plantillas para otros modelos, gastos reducidos
- Los tiempos para el pre- y re-prensado son individualmente ajustables
- Presión ajustable
- Posibilidad de regular los tiempos para todas las funciones
- Espacio necesario reducido
- Apilado preciso de puños sin cambiar el orden del paquete (Adler 1963-4)
- Corto tiempo de entrenamiento para la operaria
- El dobléz del puño inferior esta plegado y prensado de acuerdo con el canto
- No es necesario planchar los puños en la sala de planchar



Adler 1963-1

Adler 1963-4

Technische Daten

		1963-1;-2;-3	1963-4
Größe:	mm	830 T × 810 B × 1200 H	830 T × 1600 B × 1200 H
Gewicht:	kg	90	90
Druckluft:	bar	3-8	3-8
Elektrischer Anschluß:	V	220	220

Technical Data

		1963-1;-2;-3	1963-4
Size:	mm	830 T × 810 B × 1200 H	830 T × 1600 × 1200 H
Weight:	kg	90	90
Compressed air:	bar	3-8	3-8
Electrical connection:	V	220	220

Données techniques

		1963-1;-2;-3	1963-4
Dimensions:	mm	830 T × 810 B × 1200 H	830 T × 1600 B × 1200 H
Poids:	kg	90	90
Air comprimé:	bar	3-8	3-8
Branchement électrique:	V	220	220

Detalles técnicos

		1963-1;-2;-3	1963-4
Dimensiones:	mm	830 T × 810 B × 1200	830 T × 1600 × 1200 H
Peso:	kg	90	90
Aire comprimido:	bar	3-8	3-8
Conexión eléctrica:	V	220	220

adler

Kochs Adler Aktiengesellschaft
Postfach 103 + 105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (0521) 2097-1
Telex: 932759 adlr d · Telefax: (0521) 2097-300
Telegramme: Adler Bielefeld

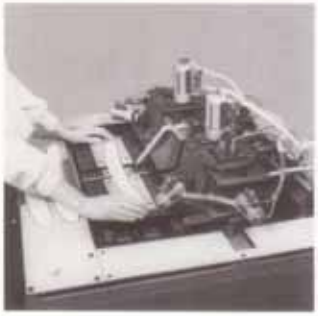
SpP 2453 D-E-F-S-m5 1285-Gr.-3

Änderungen vorbehalten

Printed in West Germany

adler

1964-1



Zweistück-Kragen-Verarbeitung

Kragensteg-Presse mit:

Beschickungsstation, Preßstation mit Formensatz, Stapler sowie den dazugehörigen Zwischenstücken für den Größenverstellbereich einer Kragenstegform.

Mit der Hochleistungspresse werden die Kragenstege eines Zweistückkragens vorgefertigt. Der Oberstoff wird um die Kontur der Kragenstegeinlage formgetreu umgelegt und gepreßt. Eine absolute Deckungsgleichheit zwischen innerem und äußerem Kragensteg ist somit gewährleistet. Die Beschickungsstation beinhaltet eine der Kragenstegform entsprechende stufenförmig ausgebildete Einlegehilfe, in der die Einlage und der Oberstoff positioniert werden. Bei voller Überlappung erfolgen die Funktionen: Beschicken, Formpressen, Nachpressen und Stapeln.

Nutzen für den Nähbetrieb:

- Deckungsgleiche Formgebung bei exakt gepreßten Kanten.
- Hohe Mengenleistung durch voll überlappende Arbeitsweise.
- Herabsetzung der Materialschrumpfung, da Ladestation außerhalb der beheizten Preßelemente liegt und das Material während der Positionierung keiner Hitze ausgesetzt ist.
- Größenwechsel durch Austausch von Zwischenstücken.
- Ohne Umbau können folgende Varianten gepreßt werden:
  Oberstoff um Einlagekanten pressen.
  Einlage und Oberstoff deckungsgleich pressen.
  Oberstoff um teilweise zurückgeschnittene Einlage pressen.
  Oberstoff ohne Einlage pressen.

Effektivleistung: ca. 2500 – 2600 Paar Kragenstege/480 min.

Treatment of two-piece collars

Collar band creaser with:

Feeding station, pressing station with form kit, stacker and the respective intermediate pieces for the size adjustment range of a collar band form.

The high-performance press prepares the collar bands of a two-piece collar. The upper fabric is placed and pressed around the contour of the collar stay interlining. This ensures that the inner and the outer collar stays are perfectly superposed. The feeding station includes a stepped loading aid, corresponding to the collar stay shape, where the interlining and the upper fabric are positioned. Full time overlapping when feeding, form-pressing, re-pressing and stacking.

Advantages for the user:

- Matching form with exactly pressed edges.
- High performance owing to the overlapping working method.
- Lower material shrinkage, because the loading station is located outside the heated pressing elements and, when positioning, the material is not exposed to the heat.
- Size change by changing the intermediate pieces.
- Following pressing operations can be carried out without any transformation:
  Pressing the upper fabric around the interlining edges.
  Matching pressing of interlining and upper fabric.
  Pressing the upper fabric around the interlining, partly cut back.
  Pressing the upper fabric without interlining.

Effective performance: about 2500 – 2600 pairs of collar stays/480 min.

Préparation des cols à deux pièces

Presse à thermocoller avec dispositif d'alimentation, dispositif de pressage avec jeu de formes et empileur, avec pièces intermédiaires y appartenantes pour le réglage des tailles d'une forme de pied de col.

A l'aide de la presse à grand rendement, des pieds de cols à deux pièces sont préparés. Le tissu supérieur est remplié et conformé autour du contour de la triplure du pied de col exactement à la forme désirée. Ainsi une égalité absolue du pied de col inférieur et supérieur est garantie. Le dispositif d'alimentation comprend un dispositif à gradins correspondant à la forme du pied de col, dans lequel la triplure et le tissu supérieur sont positionnés. Les fonctions suivantes s'effectuent en temps masqués: alimentation, conformage, pressage ultérieur, empilage.

Avantages:

- Forme toujours égale avec des bords exactement pressés.
- Grand rendement quantitatif par un mode de travail en temps masqués.
- Rétrécissement éliminé de la matière, vu que le dispositif d'alimentation se trouve à l'extérieur des éléments de pressage chauffés.
- Changement de taille par le simple remplacement des pièces intermédiaires.
- Sans transformation, les variantes suivantes peuvent être exécutées:
  Thermocollage du tissu supérieur autour des bords de la triplure.
  Thermocollage de la triplure et du tissu supérieur jusqu'au bord.
  Thermocollage du tissu supérieur autour de la triplure recoupée partiellement.
  Conformage du tissu supérieur sans triplure.

Rendement effectif: 2500 à 2600 paires de pieds de cols/480 mn.

Preparacion de cuellos de dos piezas

Prensa para los pies de cuellos con:

Estación de alimentación, estación de prensado con juego de formas, apilador y piezas intermedias respectivas para la gama de tamaños de una forma del pie de cuello.

La prensa de alto rendimiento prepara los pies de cuellos de dos piezas. La tela superior se coloca y se prensa alrededor del contorno de la entretela del pie de cuello. Esto garantiza una perfecta sobreposición de los pies interior y exterior. La estación de alimentación incluye una ayuda de carga, escalonada y correspondiendo a la forma del pie de cuello, en la cual se colocan la entretela y la tela superior. Completo recubrimiento de tiempos al alimentar, presar, re-prensar y apilar.

Ventajas para el usuario:

- Perfecta sobreposición de formas y cantos prensados exactamente.
- Alto rendimiento por el completo recubrimiento de tiempos.
- El material se encoge menos, porque la estación de carga se encuentra fuera de los elementos de prensado calentados y, al posicionar, el material no está expuesto al calor.
- Cambio de tamaños por el cambio de piezas intermedias.
- Las siguientes operaciones de prensado pueden realizarse sin proceder a una transformación:
  Prensar la tela superior y los cantos de la entretela.
  Prensar la entretela y la tela superior perfectamente sobrepuestos.
  Prensar la tela superior alrededor de la entretela parcialmente recortada hacia adentro.
  Prensar la tela superior sin entretela.

Rendimiento efectivo: aprox. 2500 – 2600 pares de pies de cuello/480 min.