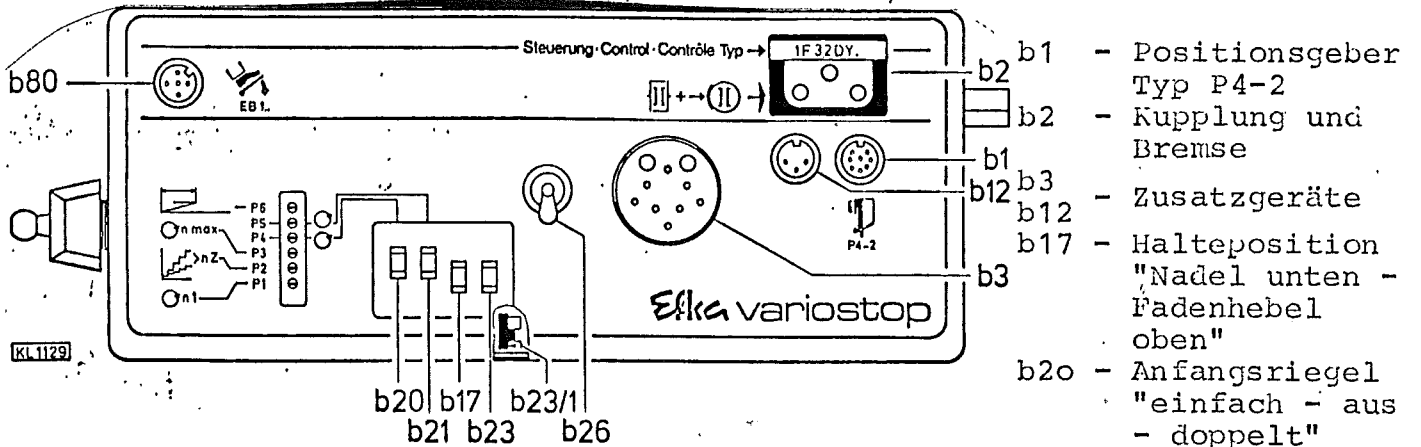


BROTHER Klassen DB2-B705-400/500, DB2-B715-400/500, DB2-B757-400/500, LT2-B832-400/500, LT2-B835-400/500

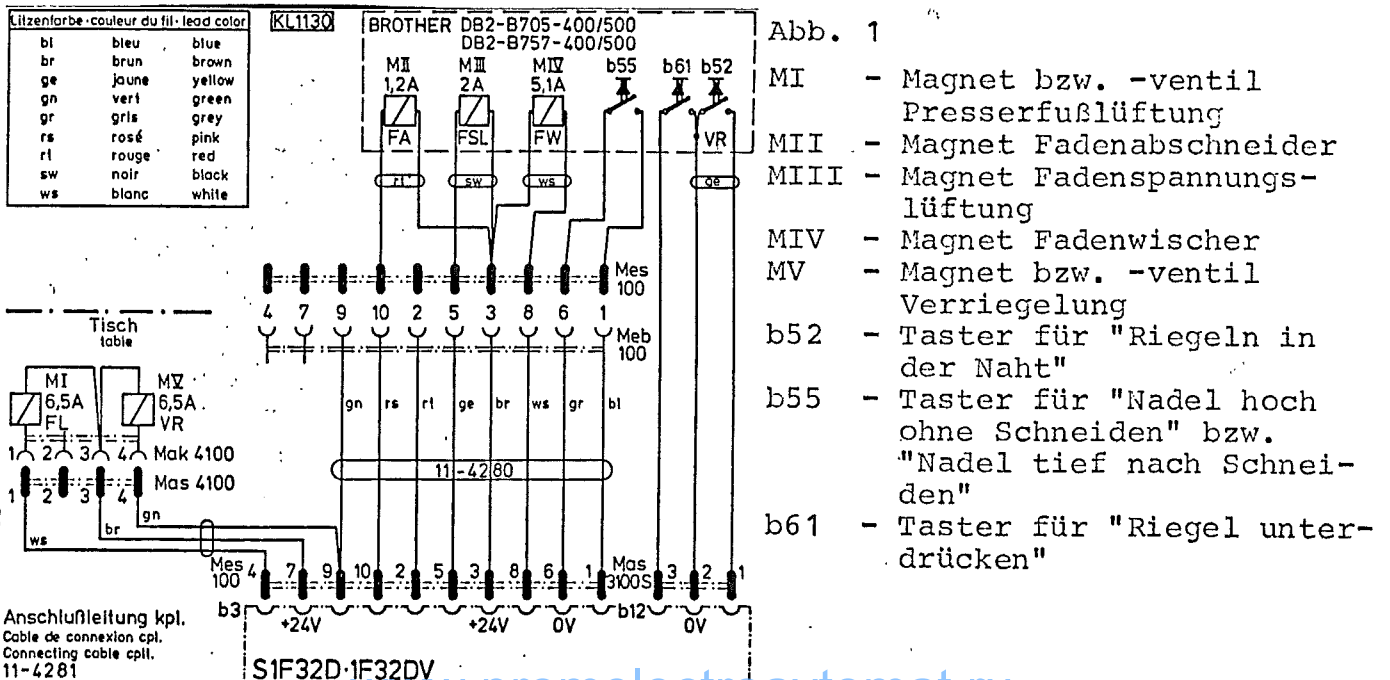


- b21 - Endriegel "ein - aus"
- b23 - Presserfuß beim Anhalten in der Naht "gesenkt - gelüftet"
- b23/1 - Presserfuß nach dem Abschneiden "gesenkt - gelüftet" (Schaltbrücke auf der Leiterplatte)
- b26 - Fadenwischer "ein - aus"
- b80 - Externe Betätigung Typ EB1..
- P1 - Positionierdrehzahl = 150/min bei Klassen LT2-B832-400/500 und LT2-B835-400/500, 180/min bei Klassen DB2-B705-400/500 und DB2-B757-400/500, 215/min bei Klasse DB2-B715-400/500
- P2 - Anpassung Zwischendrehzahlbereich an Maximaldrehzahl der Maschine (< 3000/min: Minimaleinstellung = nach links drehen, > 3000/min: Maximaleinstellung = nach rechts drehen)
- P3 - Begrenzung Maximaldrehzahl bis Stufe 11
- P4 - Anfangsriegeldrehzahl
- P5 - Endriegeldrehzahl
- P6 - Nahtlängenausgleich beim doppelten Anfangsriegel (nach rechts drehen = Rückwärtsstrecke länger)

P1...6: Von Minimal- zu Maximaleinstellung sind mehrere Umdrehungen erforderlich - ein Anschlag ist nicht vorhanden!

Programmierung Anfangs- und Endriegel: sh. Tabelle auf der Leiterplatte.

### Anschluß Zusatzgeräte



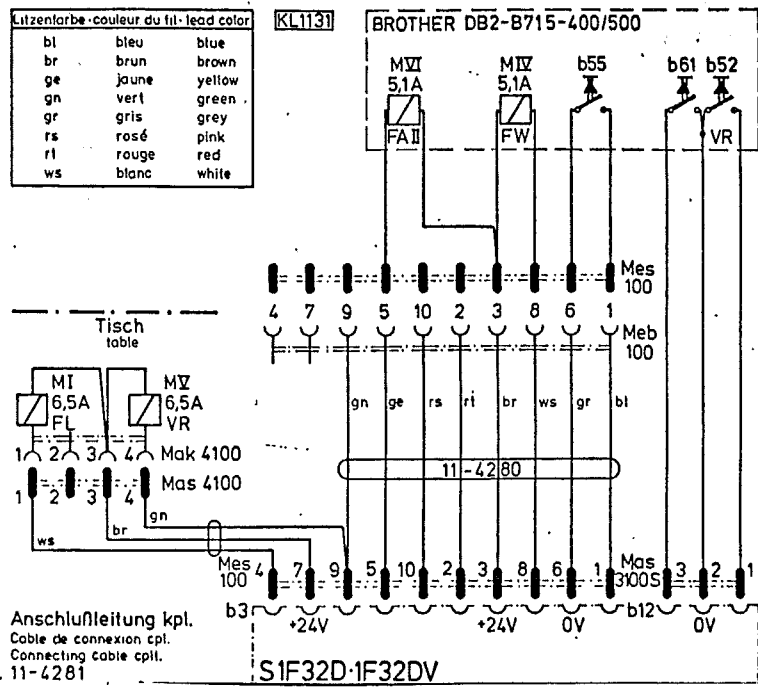


Abb. 2

- MI - Magnet bzw. -ventil Presserfußlüftung
- MIV - Magnet Fadenwischer
- MV - Magnet bzw. -ventil Verriegelung
- MVI - Magnet Fadenabschneider
- b52 - Taster für "Riegeln in der Naht"
- b55 - Taster für "Nadel hoch ohne Schneiden" bzw. "Nadel tief nach Schneiden"
- b61 - Taster für "Riegel unterdrücken"

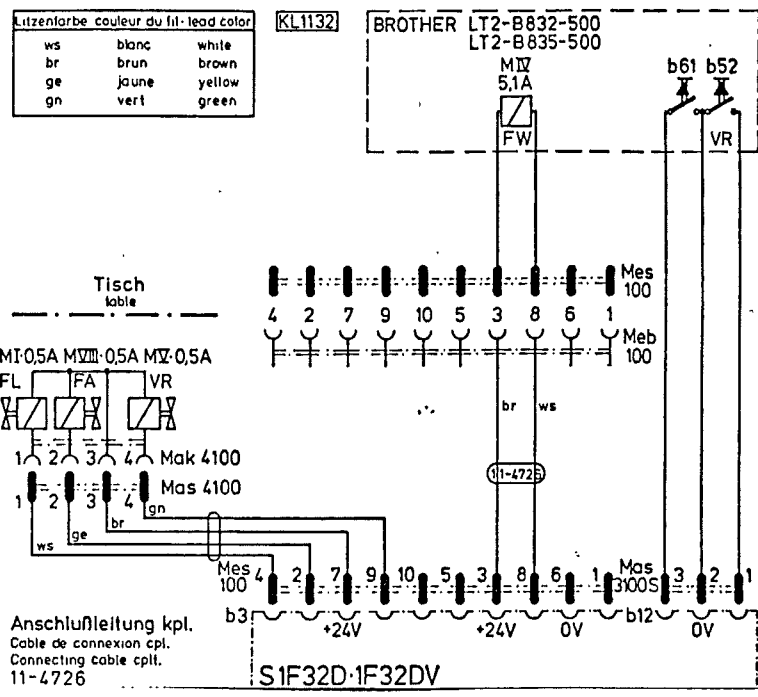


Abb. 3

- MI - Magnetventil Presserfußlüftung
- MIV - Magnet Fadenwischer
- MV - Magnetventil Verriegelung
- MVIII - Magnetventil Fadenabschneider
- b52 - Taster für "Riegeln in der Naht"
- b61 - Taster für "Riegel unterdrücken"

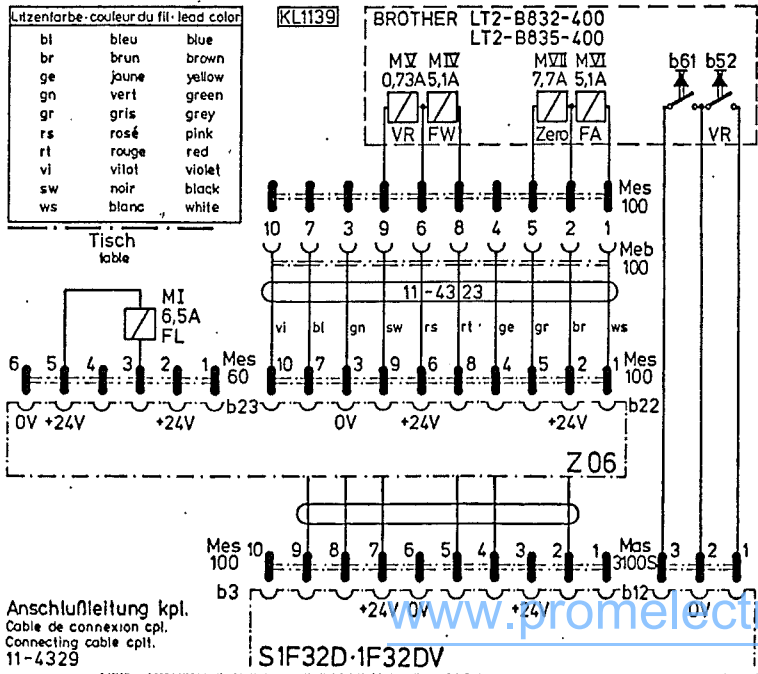


Abb. 4

- MI - Magnet Presserfußlüftung
- MIV - Magnet Fadenwischer
- MV - Magnet Verriegelung
- MVI - Magnet Fadenabschneider
- MVII - Magnet Zero Rest
- b52 - Taster für "Riegeln in der Naht"
- b61 - Taster für "Riegel unterdrücken"
- Z06 - Zusatzeinrichtung zur Stromversorgung der Magnete

edition dated: 11/03/83 from  until  serial number

BROTHER classes DE2-B705-400/500, DE2-B715-400/500, DE2-B757-400/500,  
LT2-B832-400/500, LT2-B835-400/500

- b1 - position transmitter type P4-2
- b2 - clutch and brake
- b3
- b12 - additional devices
- b17 - stopping position "needle down - thread lever up"
- b20 - initial backtack "single - off - double"
- b21 - final backtack "on - off"
- b23 - presser foot by stopping within the seam "down - up"
- b23/1 - presser foot after trimming "down - up"  
(shunt mounted on circuit board)
- b26 - thread wiper "on - off"
- b80 - external actuation type EB1..
- P1 - positioning speed = 150 RPM for classes LT2-B832-400/500 and  
LT2-B835-400/500, 180 RPM for classes DE2-B705-400/500 and  
DE2-B757-400/500, 215 RPM for class DE2-B715-400/500
- P2 - adaptation of the intermediate speed range to the maximum speed  
of the machine (< 3000 RPM: minimum adjustment = turn to the  
left, > 3000 RPM: maximum adjustment = turn to the right)
- P3 - limitation of the maximum speed down to range 11
- P4 - initial backtack speed
- P5 - final backtack speed
- P6 - seam length compensation at double initial backtack (turn to the  
right increases backward stitches)

P1...6: Several revolutions are necessary from minimum to maximum  
adjustment - a limit stop does not exist!

Programming of initial and final backtack: see instructions located on  
circuit board.

#### Connection of additional devices

##### fig. 1

- MI - solenoid resp. solenoid valve  
presser foot lift
- MII - solenoid thread trimmer
- MIII - solenoid thread tension lift
- MIV - solenoid thread wiper
- MV - solenoid resp. solenoid valve  
backtack
- b52 - switch for "backtack within  
the seam"
- b55 - switch for "needle up without  
trimming" resp. "needle down  
after trimming"
- b61 - switch for backtack  
elimination

##### fig. 2

- MI - solenoid resp. solenoid valve  
presser foot lift
- MIV - solenoid thread wiper
- MV - solenoid resp. solenoid valve  
backtack
- MVI - solenoid thread trimmer
- b52 - switch for "backtack within  
the seam"
- b55 - switch for "needle up without trimming"  
resp. "needle down after trimming"
- b61 - switch for backtack elimination

##### fig. 3

- MI - solenoid valve presser  
foot lift
- MIV - solenoid thread wiper
- MV - solenoid valve backtack
- MVIII - solenoid valve thread  
trimmer
- b52 - switch for "backtack  
within the seam"
- b61 - switch for backtack  
elimination

##### fig. 4

- MI - solenoid presser foot lift
- MIV - solenoid thread wiper
- MV - solenoid backtack
- MVI - solenoid thread trimmer
- MVII - solenoid Zero Rest
- b52 - switch for "backtack within  
the seam"
- b61 - switch for backtack  
elimination
- Z06 - auxiliary box for power  
supply of the solenoids

édition du: 11.03.83

 à partir du  jusqu'au  no. de série

BROTHER classes DB2-B705-400/500, DB2-B715-400/500, DB2-B757-400/500,  
 LT2-B832-400/500, LT2-B835-400/500

- b1 - transmetteur de position type P4-2
- b2 - embrayage et frein
- b3 - dispositifs additionnels
- b12 -
- b17 - position d'arrêt "aiguille en bas - levier de fil en haut"
- b20 - bridage au départ "simple - AT - double"
- b21 - bridage final "H - AT"
- b23 - pied presseur lors de l'arrêt en course de couture "en bas -
- b23/1 - pied presseur après la coupe "en bas - en haut" en haut"  
 (shunt située sur la platine)
- b26 - racleur "H - AT"
- b80 - commande externe type LL1..
- P1 - vitesse de positionnement = 150 t/min pour classes LT2-B832-400/  
 500 et LT2-B835-400/500, 180 t/min pour classes DB2-B705-400/500  
 et DB2-B757-400/500, 215 t/min pour classe DB2-B715-400/500
- P2 - adaptation du palier des vitesses intermédiaires à la vitesse  
 maxima de la machine (< 3000 t/min: réglage minimum = tourner  
 vers la gauche, > 3000 t/min: réglage maximum = tourner vers la
- P3 - limitation de la vitesse maxima à celle du palier 11 droite)
- P4 - vitesse du bridage au départ
- P5 - vitesse du bridage final
- P6 - compensation de la longueur de couture pendant le bridage au dé-  
 part double (tourner vers la droite rallonge les points arrière)

P1...6: Plusieurs tours sont nécessaires du réglage minimum au réglage  
 maximum - une butée n'existe pas!

Programmation des bridages au départ et final: voir instructions données  
 sur la platine.

#### Connexion des dispositifs additionnels

##### ill. 1

- MI - aimant resp. électrovanne  
 levée du pied presseur
- MII - aimant coupe-fils
- MIII - aimant ouvre-tension
- MIV - aimant racleur
- MV - aimant resp. électrovanne bridage
- b52 - impulseur pour "bridage en  
 cours de couture"
- b55 - impulseur pour "aiguille en  
 haut sans coupe" resp.  
 "aiguille en bas après la  
 coupe"
- b61 - impulseur pour "éliminer le  
 bridage"

##### ill. 2

- MI - aimant resp. électrovanne  
 levée du pied presseur
- MIV - aimant racleur
- MV - aimant resp. électrovanne  
 bridage
- MVI - aimant coupe-fils
- b52 - impulseur pour "bridage en  
 cours de couture"
- b55 - impulseur pour "aiguille en  
 haut sans coupe" resp.  
 "aiguille en bas après la  
 coupe"
- b61 - impulseur pour "éliminer le  
 bridage"

##### ill. 3

- MI - électrovanne levée du pied  
 presseur
- MIV - aimant racleur
- MV - électrovanne bridage
- MVIII - électrovanne coupe-fils
- b52 - impulseur pour "bridage en  
 cours de couture"
- b61 - impulseur pour "éliminer le  
 bridage"

##### ill. 4

- MI - aimant levée du pied presseur
- MIV - aimant racleur
- MV - aimant bridage
- MVI - aimant coupe-fils
- MVII - aimant Zero Rest
- b52 - impulseur pour "bridage en  
 cours de couture"
- b61 - impulseur pour "éliminer le  
 bridage"
- Z06 - boîte auxiliaire pour  
 l'alimentation des aimants