

ADLER Klasse 467FA-RAP

**Zugehörige Netzteile:**

 Typen N03, N05, N08, N09,  
N13, N14 oder N15\*\*

b1 - Positionsgeber

Typ P4-2

 b2 - Kupplung und  
Bremsen

 b3, 10, 11 - Zusatzge-  
räte

 b80 - externe Betäti-  
gung Typ EB1..

S17 - Halteposition:

**NADEL UNTEN -  
FADENHEBEL OBEN**

 S20 - Anfangsriegel: **EINFACH - AUS - DOPPELT**

 S21 - Endriegel: **EIN - AUS**

 S23 - Presserfuß beim Anhalten in der Naht:  
**GESENKT - GELÜFTET**

 S23/1 - Presserfuß nach dem Abschneiden:  
**GESENKT (S23/1 öffnen) - GELÜFTET  
(S23/1 schließen)**

P1 - Positionierdrehzahl: 150/min

 P2 - Anpassung des Zwischendrehzahlberei-  
ches an die Maximaldrehzahl der Ma-  
schine: < 3000/min = P2 nach links  
zur Minimaleinstellung drehen,  
> 3000/min = P2 nach rechts zur Ma-  
ximaleinstellung drehen

 P3 - Begrenzung der Maximaldrehzahl bis  
Stufe 11

P4 - Anfangsriegeldrehzahl

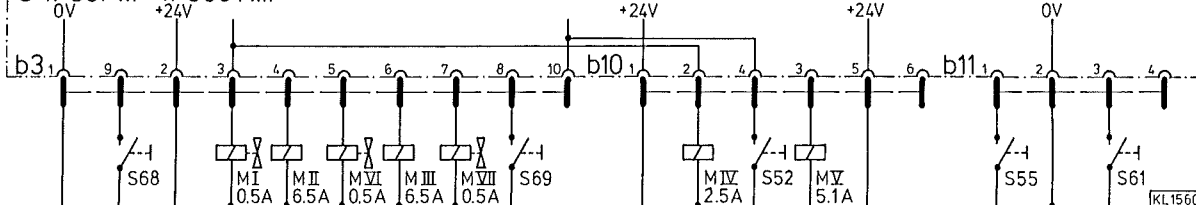
P5 - Endriegeldrehzahl

 P6 - Nahtlängenausgleich beim doppelten  
Anfangsriegel: P6 nach rechts drehen  
= Rückwärtsstrecke wird länger

P1...6: Von der Minimal- zur Maximaleinstel-  
lung sind ca. 20 Umdrehungen erforderlich -  
ein Anschlag ist nicht vorhanden!

**Anschluß der Zusatzgeräte**

S 4P35P... - 4P350V...



MI - Magnetventil Stapler

 MII - Magnet (oder -ventil) Presserfuß-  
lüftung

MIII - Magnet (oder -ventil) Verriegelung

MIV - Magnet Fadenspannungslüftung

MV - Magnet Fadenabschneider

MVI - Magnetventil Rückdreheinrichtung

MVII - Magnetventil Hubverstellung

 S52 - Tastschalter für: **RIEGELN MANUELL**

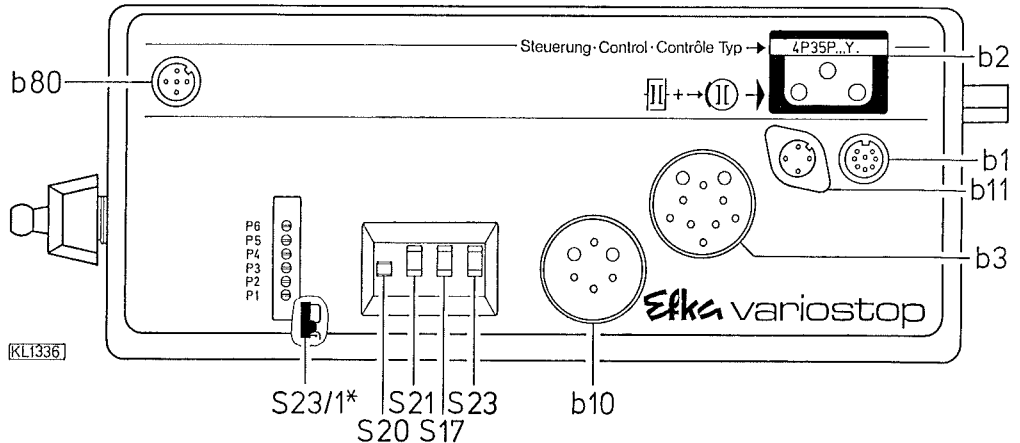
 S55 - Tastschalter für: **NADEL HOCH OHNE  
SCHNEIDEN / NADEL TIEF NACH SCHNEIDEN**

 S61 - Tastschalter für: **RIEGEL UNTERDRÜCKEN**

 S68 - Tastschalter für: **ANLAUF GESPERRT**

 S69 - Tastschalter für: **HUB VERSTELLEN**

Stecker für Buchsen: **b3** = Bestell-Nr. 500357,  
**b10** = Bestell-Nr. 500457, **b11** = Bestell-Nr.  
50...., **b80** = Bestell-Nr. 501278



\* DIP-FIX-Schalter auf der Leiterplatte

 \*\*Typ N15 nicht einsetzbar bei elektro-  
magnetisch betätigter Presserfußlüf-  
tung und/oder Nahtverriegelung

Einstellung der Riegelstiche: siehe Ta-  
belle auf der Leiterplatte.

**Einstellung der Riegeldrehzahlen**

- Steuerung ausschalten

 - Anfangsriegel (doppelt) und Endriegel  
einschalten

- Steuerung einschalten

 - Anfangsriegel kurz aus- und wieder  
einschalten

 - Pedal kurz nach vorn betätigen: An-  
trieb läuft in Anfangsriegeldrehzahl,  
mit P4 einstellbar

 - Anfangsriegel ausschalten: Antrieb  
hält

 - Pedal kurz voll zurücktreten: Antrieb  
läuft in Endriegeldrehzahl, mit P5  
einstellbar

 - Endriegel ausschalten: Antrieb hält,  
Riegeldrehzahlen sind gespeichert

ADLER class 467FA-RAP

Corresponding power packs: types N03,N05,N08,N09,N13,N14 or N15\*\*

- b1 - position transmitter type P4-2
- b2 - clutch and brake
- b3,10,11 - additional devices
- b80 - external actuation type EB1..
- S17 - stop position: **NEEDLE DOWN -  
THREAD LEVER UP**
- S20 - initial backtack: **SINGLE - OFF  
- DOUBLE**
- S21 - final backtack: **ON - OFF**
- S23 - presser foot by stopping with-  
in the seam: **DOWN - UP**
- S23/1 - presser foot after trimming:  
**DOWN** (open S23/1) - **UP** (close  
S23/1)
- P1 - positioning speed: 150 RPM
- P2 - adaptation of the intermediate  
speed range to the maximum  
speed of the machine: < 3000  
RPM = turn P2 to the left for  
minimal adjustment, > 3000 RPM  
= turn P2 to the right for  
maximum adjustment
- P3 - limitation of the maximum  
speed down to range 11
- P4 - initial backtack speed
- P5 - final backtack speed
- P6 - seam length compensation with  
double initial backtack: turn  
P6 to the right = backward  
section is extended

Connection of the additional devices

- MI - solenoid valve stacker
- MII - solenoid (or solenoid valve)  
presser foot lift
- MIII - solenoid (or solenoid valve)  
backtack
- MIV - solenoid thread tension lift
- MV - solenoid thread trimmer
- MVI - solenoid valve reversing device
- MVII - solenoid valve lift regulation

P1...6: Approx. 20 revolutions are necessary  
from minimum to maximum adjustment - a limit  
stop does not exist!

\* DIP-FIX switch mounted on P-C board  
\*\*type N15 cannot be used with electro-mag-  
netic presser foot lift and/or backtack

Adjustment of backtack stitches: see table  
on P-C board.

Adjustment of backtack speeds

- switch off control
- switch on initial (double) and final  
backtack
- switch on control
- shortly switch off initial backtack and  
turn it on again
- activate pedal shortly forward: motor runs  
at initial backtack speed, adjustable by  
P4
- switch off initial backtack: motor stops
- heel pedal shortly and completely back:  
motor runs at final backtack speed,  
adjustable by P5
- switch off final backtack: motor stops,  
backtack speeds are memorized

S52 - pulse-switch for: **MANUAL BACKTACK**S55 - pulse-switch for: **NEEDLE UP WITHOUT  
TRIMMING / NEEDLE DOWN AFTER TRIMMING**S61 - pulse-switch for: **BACKTACK SUPPRESSION**S68 - pulse-switch for: **START BLOCKED**S69 - pulse-switch for: **LIFT REGULATION**

Plugs for sockets: **b3** = part no. 500357,  
**b10** = part no. 500457, **b11** = part no.  
50...., **b80** = part no. 501278

ADLER classe 467FA-RAP

Blocs d'alimentation correspondants: types N03,N05,N08,N09,N13,N14 ou N15\*\*

- b1 - transmetteur de position type P4-2
- b2 - embrayage et frein
- b3,l0,l1 - dispositifs additionnels
- b80 - commande externe type EB1..
- S17 - position d'arrêt: **AIGUILLE EN BAS**  
- **LEVIER DE FIL EN HAUT**
- S20 - bridage au départ: **SIMPLE - AT -**  
**DOUBLE**
- S21 - bridage final: **M - AT**
- S23 - pied presseur lors de l'arrêt en  
course de couture: **EN BAS - EN**  
**HAUT**
- S23/1 - pied presseur après la coupe:  
**EN BAS** (ouvrir S23/1) - **EN HAUT**  
(fermer S23/1)
- P1 - vitesse de positionnement: 150  
t/min
- P2 - adaptation du palier des vitesses  
intermédiaires à la vitesse maxima  
de la machine: < 3000 t/min =  
tourner P2 à gauche pour l'ajuste-  
ment minimal, > 3000 t/min =  
tourner P2 à droite pour l'ajuste-  
ment maximal
- P3 - limitation de la vitesse maxima à  
celle du palier l1
- P4 - vitesse de bridage au départ
- P5 - vitesse de bridage final
- P6 - compensation de la longueur de  
couture avec le bridage au départ  
double: tourner P6 à droite = la  
section de couture en arrière est  
étendue

P1...6: Environ 20 tours sont nécessaires  
du réglage minimum au réglage maximum -  
une butée n'existe pas!

\* interrupteur DIP-FIX situé sur la platine  
\*\*le type N15 ne peut pas être utilisé avec  
levée du pied presseur et/ou bridage  
électro-magnétiques

Ajustage des points d'arrêt: voir tableau  
sur la platine.

Ajustage des vitesses de bridage

- couper le contrôle
- programmer le bridage au départ (double)  
et le bridage final
- remettre le contrôle en marche
- éliminer courtement le bridage au départ  
et le programmer à nouveau
- actionner la pédale courtement en avant:  
le moteur marche à la vitesse de bridage  
au départ, ajustable par P4
- éliminer le bridage au départ: le moteur  
s'arrête
- talonner la pédale courtement à fond: le  
moteur marche à la vitesse de bridage  
final, ajustable par P5
- éliminer le bridage final: le moteur  
s'arrête, les vitesses de bridage sont  
mémorisées

#### Connexion des dispositifs additionnels

- |  |   |
|--|---|
| MI - électrovanne empileur                               | S52 - impulseur pour: <b>BRIDAGE MANUEL</b>   |
| MII - aimant (ou électrovanne)<br>levée du pied presseur | S55 - impulseur pour: <b>AIGUILLE EN HAUT SANS COUPE /</b><br><b>AIGUILLE EN BAS APRES LA COUPE</b> |
| MIII - aimant (ou électrovanne)<br>bridage               | S61 - impulseur pour: <b>SUPPRESSION DU BRIDAGE</b>   |
| MIV - aimant ouvre-tension                               | S68 - impulseur pour: <b>MISE EN MARCHE BLOQUEE</b>   |
| MV - aimant coupe-fils                                   | S69 - impulseur pour: <b>REGLAGE DE LA LEVEE</b>  |
| MVI - électrovanne dispositif<br>de rotation inverse     | <u>Fiches pour prises:</u> <b>b3</b> = pièce no. 500357,  |
| MVII - électrovanne réglage de<br>la levée               | <b>b10</b> = pièce no. 500457, <b>b11</b> = pièce no. 50.....,                                      |
|  | <b>b80</b> = pièce no. 501278   |