

PFAFF alle Klassen - ADLER Klasse 1296FA-RAP - RIMOLDI Steppstichmaschinen

**Zugehöriges Netzteil:**

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

 b1 - Positionsgeber  
Typ P4-2

 b2 - Kupplung und  
Bremsen

 b3, 5, 6, 8, 12...16 -  
Zusatzgeräte

 b80 - externe Betäti-  
gung Typ EB1..

 S17 - Halteposition:  
**NADEL UNTEN -  
FADENHEBEL OBEN**

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

 S21 - Endriegel: **EIN - AUS**

 S22 - Hubverstellung und/oder Drehzahlredu-  
zierung: **⊕ EIN durch kurzes Drücken  
von S58, AUS durch erneutes kurzes  
Drücken von S58 - ⊖ EIN bei andauern-  
der Betätigung von S58, AUS beim Los-  
lassen von S58**

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

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

 S46 - Softstart: **EIN (S46 schließen) - AUS  
(S46 öffnen)**

P1 - Positionierdrehzahl: 180/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 Maximaleinstel-  
lung drehen

 P3 - Begrenzung der Maximaldrehzahl bis  
Stufe 11

P4 - Anfangsriegeldrehzahl

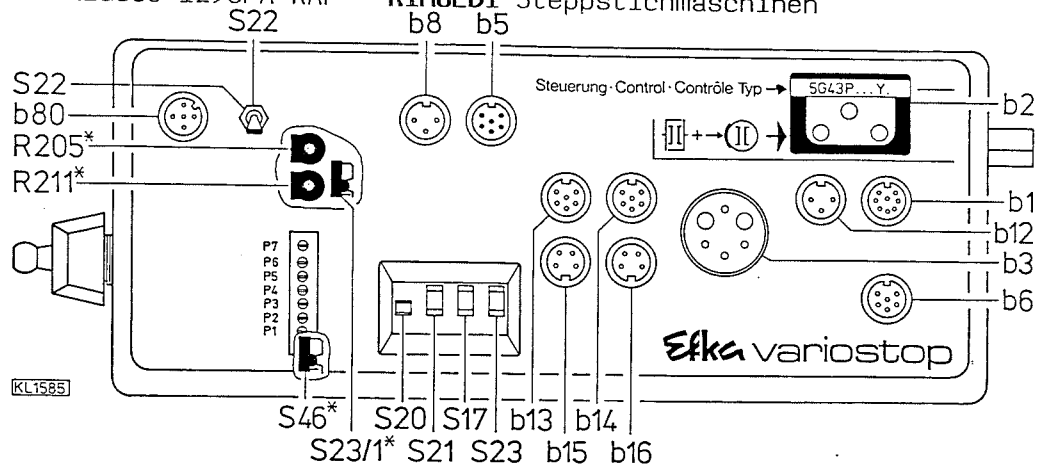
P5 - Endriegeldrehzahl

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

 P7 - Drehzahl für die Dauer der Hubverstel-  
lung (Drehzahlreduzierung)

R205 - Länge des Fadenwischersignals

R211 - Bremswirkung bei stehender Maschine


 \* DIP-FIX-Schalter und Potentiometer  
auf der Leiterplatte

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

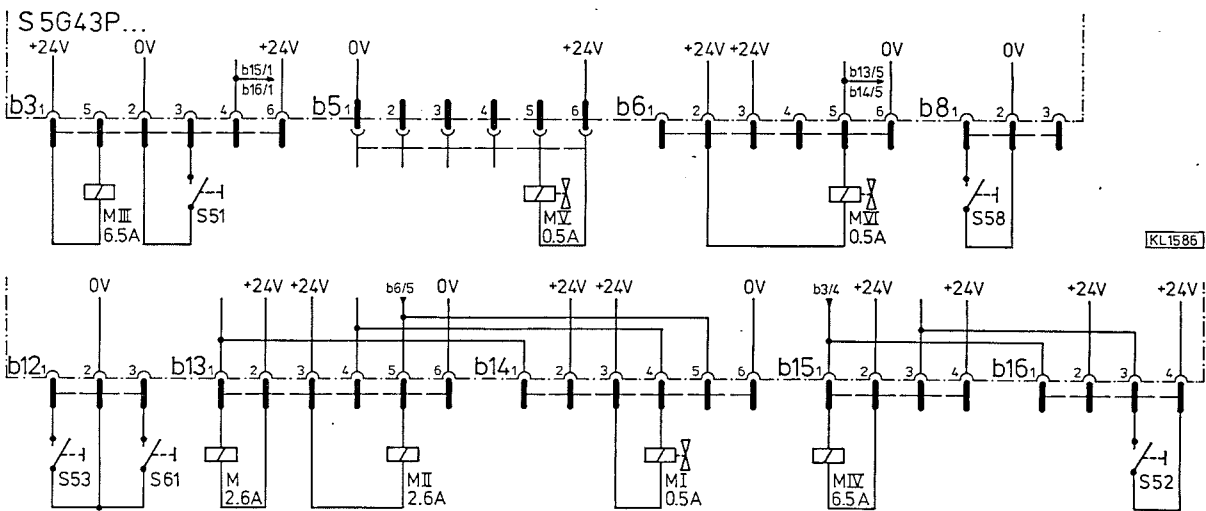
P1...7: Von der Minimal- zur Maximal-  
einstellung sind ca. 20 Umdrehungen  
erforderlich - ein Anschlag ist nicht  
vorhanden!

Einstellung der Riegelstiche: siehe  
Tabelle 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

## Anschluß der Zusatzgeräte



M - Magnet Fadenabschneider  
 MI - Magnetventil Fadenabschneider  
 MII - Magnet Fadenwischer  
 MIII - Magnet (oder -ventil) Presserfußlüftung  
 MIV - Magnet (oder -ventil) Verriegelung  
 MV - Magnetventil Hubverstellung  
 MVI - Magnetventil Rückdreheinrichtung

S51 - Tastschalter für: **PRESSERFUß LÜFTEN OHNE PEDALBETÄTIGUNG** oder  
 Stellschalter für: **PRESSERFUß BEIM ANHALTEN IN DER NAHT UND NACH DEM ABSCHNEIDEN GELÜFTET**  
 S52 - Tastschalter für: **RIEGELN MANUELL**  
 S53 - Tastschalter für: **NADEL HOCH OHNE SCHNEIDEN**  
 S58 - Tastschalter für: **HUB VERSTELLEN und/oder DREHZAHL REDUZIEREN**  
 S61 - Tastschalter für: **RIEGEL UNTERDRÜCKEN**

Stecker für Buchsen: **b3** = Bestell-Nr. 500457, **b5** = Bestell-Nr. 501162, **b6,13,14** = Bestell-Nr. 500703, **b8,12** = Bestell-Nr. 500402, **b15,16** = Bestell-Nr. 500615, **b80** = Bestell-Nr. 501278

PFAFF all classes - ADLER class 1296FA-RAP - RIMOLDI lockstitch machines

Corresponding power pack: type N03,N05,N08,N09,N13,N14 or N15\*\*

- |  |   |
|--|---|
| b1 - position transmitter type P4-2  | R205 - length of thread wiping signal   |
| b2 - clutch and brake  | R211 - effect of brake while machine stops  |
| b3,5,6,8,12...16 - additional devices  | * DIP-FIX switch and potentiometer mounted on P-C board   |
| b80 - external actuation type EB1..  | **type N15 cannot be used with electro-magnetic presser foot lift and/or backtack                                     |
| S17 - stop position: <b>NEEDLE DOWN - THREAD LEVER UP</b>  | <u>P1...7:</u> Approx. 20 revolutions are necessary from minimum to maximum adjustment - a limit stop does not exist! |
| S20 - initial backtack: <b>SINGLE - OFF - DOUBLE</b>   | <u>Adjustment of backtack stitches:</u> see table on P-C board.   |
| S21 - final backtack: <b>ON - OFF</b>  | <u>Adjustment of backtack speeds</u>  |
| S22 - lift adjustment and/or speed reduction: <b>⓪ ON by short actuation of S58, OFF by a further short actuation of S58 - ⊕ ON when S58 is constantly actuated, OFF when S58 is released</b>          | - switch off control  |
| S23 - presser foot by stopping within the seam: <b>DOWN - UP</b>   | - switch on initial (double) and final backtack   |
| S23/1 - presser foot after trimming: <b>DOWN</b> (open S23/1) - <b>UP</b> (close S23/1)  | - switch on control   |
| S46 - softstart: <b>ON</b> (close S46) - <b>OFF</b> (open S46)   | - shortly switch off initial backtack and turn it on again  |
| P1 - positioning speed: 180 RPM  | - activate pedal shortly forward: motor runs at initial backtack speed, adjustable by P4                              |
| 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 | - switch off initial backtack: motor stops  |
| P3 - limitation of the maximum speed down to range 11  | - heel pedal shortly and completely back: motor runs at final backtack speed, adjustable by P5                        |
| P4 - initial backtack speed  | - switch off final backtack: motor stops, backtack speeds are memorized   |
| P5 - final backtack speed  |   |
| P6 - seam length compensation with double initial backtack: turn P6 to the right = backward section is extended  |   |
| P7 - speed during lift adjustment (speed reduction)  |   |

Connection of the additional devices

- |   |  |
|---|--|
| M - solenoid thread trimmer                           | S51 - pulse-switch for: <b>PRESSER FOOT LIFTING WITHOUT PEDAL ACTIVATION</b> <u>or</u> switch for: <b>PRESSER FOOT UP BY STOPPING WITHIN THE SEAM AND AFTER TRIMMING</b> |
| MI - solenoid valve thread trimmer                    | S52 - pulse-switch for: <b>MANUAL BACKTACK</b>   |
| MII - solenoid thread wiper                           | S53 - pulse-switch for: <b>NEEDLE UP WITHOUT TRIMMING</b>  |
| MIII - solenoid (or solenoid valve) presser foot lift | S58 - pulse-switch for: <b>LIFT ADJUSTMENT and/or SPEED REDUCTION</b>  |
| MIV - solenoid (or solenoid valve) backtack           | S61 - pulse-switch for: <b>BACKTACK SUPPRESSION</b>  |
| MV - solenoid valve lift adjustment                   |  |
| MVI - solenoid valve reversing device                 |  |

Plugs for sockets: **b3** = part no. 500457, **b5** = part no. 501162, **b6,13,14** = part no. 500703, **b8,12** = part no. 500402, **b15,16** = part no. 500615, **b80** = part no. 501278



INSTRUCTIONS POUR LE

**CONTROLE VARIOSTOP TYPE**

5G43P456

5G43P616

5G43P731

**PFaff** toutes les classes - **ADLER** classe 1296FA-RAP - **RIMOLDI** machines à points noués

Bloc d'alimentation correspondant: type N03,N05,N08,N09,N13,N14 ou N15\*\*

b1 - transmetteur de position type P4-2

b2 - embrayage et frein

b3,5,6,8,12...16 - 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**

S22 - ajustage de la levée et/ou réduction de la vitesse: **Ⓜ par un bref actionnement de S58, AT par un nouveau bref actionnement de S58 - Ⓜ en actionnant S58 continuellement, AT en lâchant S58**

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)

S46 - fonction **SOFTSTART: M** (fermer S46) - **AT** (ouvrir S46)

P1 - vitesse de positionnement: 180 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'ajustement minimal, > 3000 t/min = tourner P2 à droite pour l'ajustement maximal

P3 - limitation de la vitesse maxima à celle du palier 11

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

P7 - vitesse pendant le réglage de la levée (réduction de la vitesse)

R205 - longueur du signal pour le racleur

R211 - force du frein pendant que la machine s'arrête

\* interrupteur DIP-FIX et potentiomètre situés sur la platine

\*\*le type N15 ne peut pas être utilisé avec levée du pied presseur et/ou bridage électro-magnétiques

P1...7: Environ 20 tours sont nécessaires du réglage minimum au réglage maximum - une butée n'existe pas!

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

M - aimant coupe-fils

MI - électrovanne coupe-fils

MII - aimant racleur

MIII - aimant (ou électrovanne) levée du pied presseur

MIV - aimant (ou électrovanne) bridage

MV - électrovanne ajustage de la levée

MVI - électrovanne dispositif de rotation inverse

S51 - impulseur pour: **LEVEE DU PIED PRESSEUR SANS ACTIONNEMENT DE LA PEDALE** ou

interrupteur pour: **PIED PRESSEUR EN HAUT LORS DE L'ARRET EN COURSE DE COUTURE ET APRES LA COUPE**

S52 - impulseur pour: **BRIDAGE MANUEL**

S53 - impulseur pour: **AIGUILLE EN HAUT SANS COUPE**

S58 - impulseur pour: **AJUSTAGE DE LA LEVEE et/ou REDUCTION DE LA VITESSE**

S61 - impulseur pour: **SUPPRESSION DU BRIDAGE**

Fiches pour prises: **b3** = pièce no. 500457, **b5** = pièce no. 501162, **b6,13,14** = pièce no. 500703, **b8,12** = pièce no. 500402, **b15,16** = pièce no. 500615, **b80** = pièce no. 501278



FRANKL &amp; KIRCHNER GMBH &amp; CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 · POSTFACH 1320 · D-6830 SCHWETZINGEN  
TEL.: (06202) 2020 · TELEX: 466314 · TELEFAX: (06202) 202115

OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD · SUITE 10 · ATLANTA · GEORGIA 30340  
PHONE: (404) 457-7006 · TELEX: EFKA AMERICA 804494 · TELEFAX: (404) 458-9899

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

c/o 2, AYER RAJAH CRESCENT · SINGAPORE 0513  
PHONE: 7772459 or 7753777 · TELEX: EFKASIN RS 23436