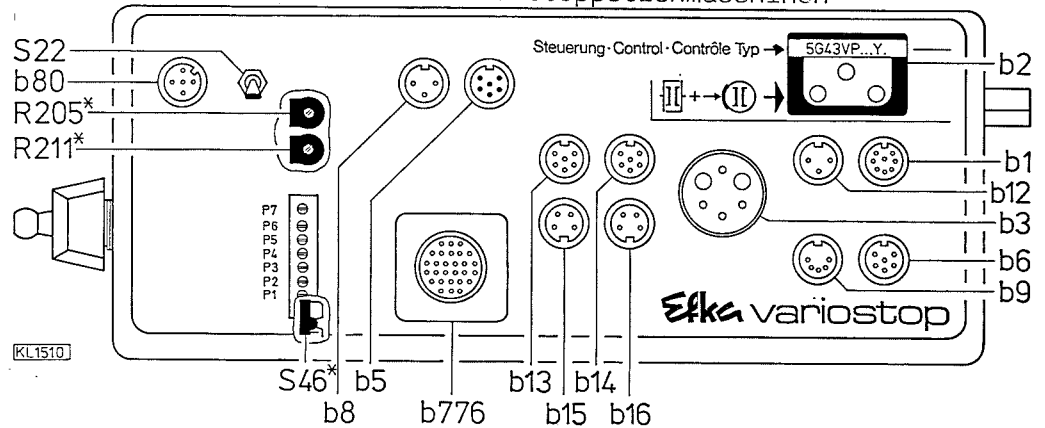


**PFaff** alle Klassen - **ADLER** Klasse 1296FA-RAP - **RIMOLDI** Steppstichmaschinen

**Zugehöriges Netzteil:**

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

- b1 - Positionsgeber Typ P4-2
- b2 - Kupplung und Bremse
- b3,5,6,8,9,12...16 - Zusatzgeräte
- b80 - externe Betätigung Typ EB1..
- b776 - VARIOCONTROL Typ V532
- S22 - Hubverstellung und/oder Drehzahlreduzierung: **⊖ EIN durch kurzes Drücken von S58, AUS durch erneutes kurzes Drücken von S58 - ⊕ EIN bei andauernder Betätigung von S58, AUS beim Loslassen von S58**
- S46 - Softstart: **EIN** (S46 geschlossen) - **AUS** (S46 geöffnet)
- P1 - Positionierdrehzahl = 180/min
- P2 - Anpassung des Zwischendrehzahlbereiches an die Maximaldrehzahl der Maschine: < 3000/min = P2 nach links zur Minimaleinstellung drehen, > 3000/min = P2 nach rechts zur Maximaleinstellung drehen
- P3 - Begrenzung der Maximaldrehzahl bis Stufe 11



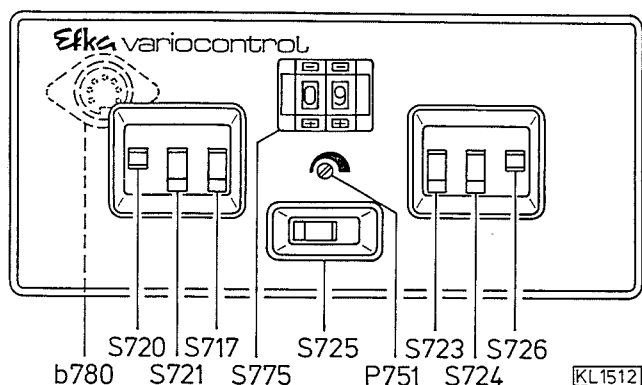
- b5 - S46\*
- b8 - P4 - Anfangsriegeldrehzahl
- b13 - P5 - Endriegeldrehzahl
- b14 - P6 - Nahtlängenausgleich beim doppelten Anfangsriegel: P6 nach rechts drehen = Rückwärtsstrecke wird länger
- b15 - P7 - Drehzahl für die Dauer der Hubverstellung (Drehzahlreduzierung)
- b16 - R205 - Länge des Fadenwischer-signals
- b776 - R211 - Bremswirkung bei stehender Maschine

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

\*\*Typ N15 nicht einsetzbar bei elektromagnetisch betätigter Presserfußlüftung und/oder Verriegelung

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

Einstellung der Riegelstiche: siehe Tabelle auf der Leiterplatte.



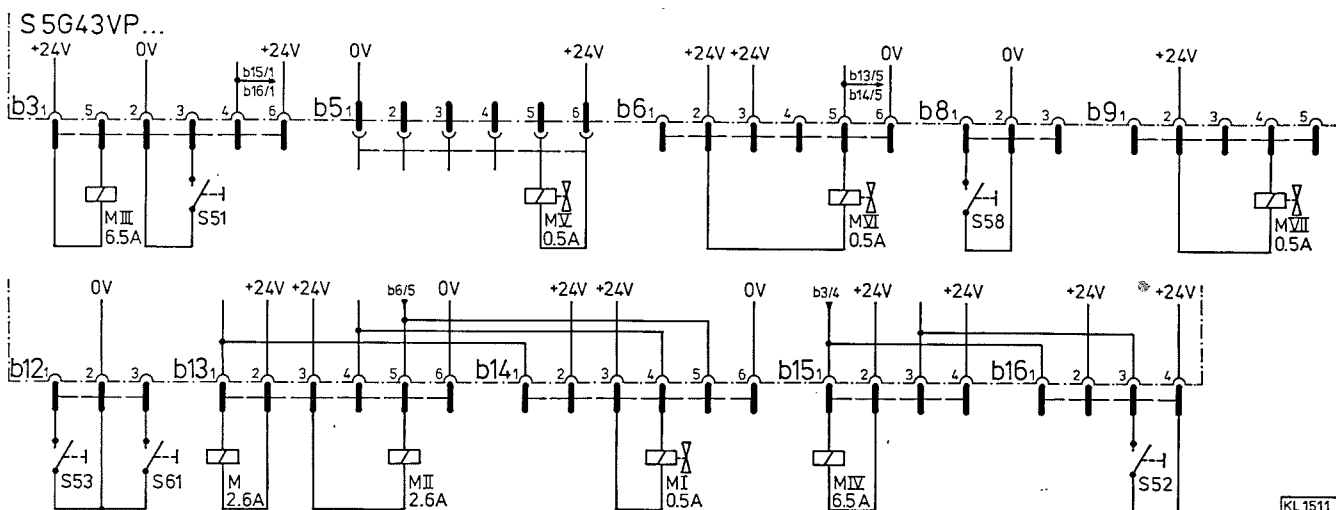
- S717 - Halteposition: **NADEL UNTEN - FADENHEBEL OBEN**
- S720 - Anfangsriegel: **EINFACH - AUS - DOPPELT**
- S721 - Endriegel: **EIN - AUS**
- S723 - Presserfuß beim Anhalten in der Naht: **GESENKT - GELÜFTET**
- S724 - Presserfuß nach dem Abschneiden: **GESENKT - GELÜFTET**
- S725 - Lichtschranke: **EIN - AUS**
- S726 - Fadenabschneider + Fadenwischer: **AUS** - Fadenabschneider + Fadenwischer: **EIN** - nur Fadenabschneider: **EIN**
- S775 - Lichtschrankenenausgleichstiche vor dem Endriegel
- b780 - Lichtschranke VARIOLUX Typ LS-001-00.
- P751 - Schalteempfindlichkeit der Lichtschranke

## Justierung und Abgleich der Lichtschranke

1. Spannungsmeßgerät ( $R_i \geq 1M\Omega$ ) an Stützpunkte 704 (-) und 705 (+) auf der Leiterplatte im VARIOCONTROL anschließen.
2. Meßbereich auf 10V= einstellen.
3. P751 nach rechts bis zum Anschlag drehen.
4. Lichtschranke so justieren, daß sich eine maximale Spannung einstellt.
5. P751 nach links drehen, bis LED-Anzeige erlischt. Danach P751 so lange nach rechts drehen, bis LED-Anzeige wieder aufleuchtet. P751 nun noch etwas weiter nach rechts drehen.

Bei Störungen siehe Betriebsanleitung Nr. 204674 (Lichtschranke VARIOLUX).

## 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 Rückreheinrichtung  
MVII - Signal: **MOTOR LÄUFT** und **LICHTSCHRANKE HELL**  
S51 - Tastschalter für: **PRESSERFUß LÜFTEN OHNE PEDALBETÄTIGUNG**  
S52 - Tastschalter für: **RIEGELN MANUELL**  
S53 - Tastschalter für: **NADEL HOCH OHNE SCHNEIDEN**  
S58 - Tastschalter für: **HUB VERSTELLEN** und/oder **DREHZAHN REDUZIEREN**  
S61 - Tastschalter für: **RIEGEL UNTERDRÜCKEN**

Stecker für Anschlußbuchsen: **b3** = Bestell-Nr. 500457, **b5** = Bestell-Nr. 501162,  
**b6,13,14** = Bestell-Nr. 500703, **b8,12** = Bestell-Nr. 500402, **b9** = Bestell-Nr. 501431, **b15,16** = Bestell-Nr. 500615, **b80** = Bestell-Nr. 501278

## Einstellung der Riegeldrehzahlen

- Antrieb ausschalten
- Anfangsriegel (doppelt) und Endriegel einschalten
- Antrieb einschalten
- Anfangsriegel kurz aus- und wieder einschalten
- Pedal kurz nach vorn betätigen: Antrieb 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

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  | P3  | - limitation of the maximum speed down to range 11   |
| b2                 | - clutch and brake  | P4  | - initial backtack speed   |
| b3,5,6,8,9,12...16 | - additional devices  | P5  | - final backtack speed   |
| b80                | - external actuation type EB1..   | P6  | - seam length compensation with double initial backtack: turn P6 to the right = backward section is extended |
| b776               | - VARIOCONTROL type V532  | P7  | - speed during lift adjustment (speed reduction)   |
| 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>           | R205  | - length of thread wiping signal   |
| S46                | - softstart: <b>ON</b> (S46 closed) - <b>OFF</b> (S46 open)   | R211  | - effect of brake while machine stops  |
| P1                 | - positioning speed = 180 RPM   | * DIP-FIX switch and potentiometer mounted on P-C board   |  |
| 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 | **type N15 cannot be used with electro-magnetic presser foot lift and/or backtack   |  |
| S717               | - stop position: <b>NEEDLE DOWN - THREAD LEVER UP</b>   | P1...7: Approx. 20 revolutions are necessary from minimum to maximum adjustment - a limit stop does not exist!  |  |
| S720               | - initial backtack: <b>SINGLE - OFF - DOUBLE</b>  | <u>Adjustment of backtack stitches:</u> see table on P-C board.   |  |
| S721               | - final backtack: <b>ON - OFF</b>   | <u>Adjustment and matching of the photocell</u>   |  |
| S723               | - presser foot by stopping within the seam: <b>DOWN - UP</b>  | 1. to connect the voltmeter ( $R_i \geq 1 M\Omega$ ) with the supports 704 (-) and 705 (+) on the P-C board in the VARIOCONTROL.  |  |
| S724               | - presser foot after trimming: <b>DOWN - UP</b>   | 2. to adjust the measuring range to 10V d.c.  |  |
| S725               | - photocell: <b>ON - OFF</b>  | 3. to turn P751 to the right to its limit stop.   |  |
| S726               | - thread trimmer + thread wiper: <b>OFF</b> - thread trimmer + thread wiper: <b>ON</b> - only thread trimmer: <b>ON</b>   | 4. to adjust the photocell until the maximum tension has been obtained.   |  |
| S775               | - photocell compensation stitches before final backtack   | 5. to turn P751 to the left until the LED indication is extinguished. After that P751 must be turned to the right until LED indication lights up again. Now turn P751 a little more to the right. |  |
| b780               | - photocell VARIOLUX type LS-001-00.  | In the case of malfunctions see Instructions No. 204674 (Photocell VARIOLUX).   |  |
| P751               | - sensitivity of the photocell  |   |  |

#### Connection of the additional devices

- |      |  |     |   |
|------|--|-----|---|
| M    | - solenoid thread trimmer  | S51 | - pulse-switch for: <b>PRESSER FOOT LIFTING WITHOUT PEDAL ACTIVATION</b> or 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 TIMMING</b>  |
| MIII | - solenoid (or solenoid valve) presser foot lift                           | S58 | - pulse-switch for: <b>LIFT ADJUSTMENT</b> and/or <b>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  |     |   |
| MVII | - signal: <b>MOTOR ON</b> and <b>REFLECTORS OF THE PHOTOCELL UNCOVERED</b> |     |   |

Plugs for sockets: **b3** = part no. 500457, **b5** = part no. 501162, **b6,13,14** = part no. 500703, **b8,12** = part no. 500402, **b9** = part no. 501431, **b15,16** = part no. 500615, **b80** = part no. 501278

Adjustment of backtack speeds

- switch off motor
- switch on initial (double) and final backtack
- switch on motor
- 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



INSTRUCTIONS POUR LE

CONTROLE **VARIOSTOP** TYPE

5G43VP456

5G43VP616

5G43VP731

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

Bloc d'alimentation correspondant: type NO3, NO5, NO8, NO9, N13, N14 ou N15\*\*

- |                    |  |  |   |
|--------------------|--|--|---|
| b1                 | - transmetteur de position type P4-2   | P3   | - limitation de la vitesse maxima à celle du palier 11  |
| b2                 | - embrayage et frein   | P4   | - vitesse de bridage au départ  |
| b3,5,6,8,9,12...16 | - dispositifs additionnels   | P5   | - vitesse de bridage final  |
| b80                | - commande externe type EB1..  | 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 |
| b776               | - VARIOCONTROL type V532   | P7   | - vitesse pendant le réglage de la levée (réduction de la vitesse)  |
| S22                | - ajustage de la levée et/ou réduction de la vitesse: <b>Ⓜ</b> par un bref actionnement de S58, <b>AT</b> par un nouveau bref actionnement de S58 - <b>Ⓜ</b> en actionnant S58 continuellement, <b>AT</b> en lâchant S58 | R205   | - longueur de signal pour le racleur  |
| S46                | - fonction SOFTSTART: <b>M</b> (S46 fermé) - <b>AT</b> (S46 ouvert)  | R211   | - force du frein pendant que la machine s'arrête  |
| P1                 | - vitesse de positionnement = 180 t/min  | * interrupteur DIP-FIX et potentiomètre situés sur la platine  |   |
| 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         | **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 et équilibrage de la cellule photo-électrique

- |      |  |   |  |
|------|--|---|--|
| S717 | - position d'arrêt: <b>AIGUILLE EN BAS - LEVIER DE FIL EN HAUT</b>                         | 1.  | connecter le voltmètre ( $R_i \geq 1M\Omega$ ) avec les supports 704 (-) et 705 (+) sur la platine dans le VARIOCONTROL.   |
| S720 | - bridage au départ: <b>SIMPLE - AT - DOUBLE</b>   | 2.  | ajuster le champ de mesure 10V c.c.  |
| S721 | - bridage final: <b>M - AT</b>   | 3.  | tourner P751 à droite jusqu'à la butée.  |
| S723 | - pied presseur lors de l'arrêt en course de couture: <b>EN BAS - EN HAUT</b>              | 4.  | ajuster la cellule photoélectrique de manière qu'une tension maximale est obtenue.   |
| S724 | - pied presseur après la coupe: <b>EN BAS - EN HAUT</b>                                    | 5.  | tourner P751 à gauche jusqu'à ce que l'indicateur LED s'éteint. Après ca tourner P751 à droite jusqu'à ce que l'indicateur LED s'allume de nouveau. Ensuite tourner P751 un peu plus à droite. |
| S725 | - cellule photoélectrique: <b>M - AT</b>   | En cas d'anomalies voir les Instructions No. 204674 (Cellule Photoélectrique VARIOLUX). |  |
| S726 | - coupe-fils + racleur: <b>AT - coupe-fils + racleur: M - seulement coupe-fils: M</b>      |   |  |
| S775 | - points de compensation avec commande par cellule photo-électrique avant le bridage final |   |  |
| b780 | - cellule photoélectrique VARIOLUX type LS-001-00.   |   |  |
| P751 | - sensibilité de la cellule photoélectrique  |   |  |

Connexion des dispositifs additionnels

- |      |   |   |  |
|------|---|---|--|
| M    | - aimant coupe-fils                               | MV  | - électrovanne ajustage de la levée  |
| MI   | - électrovanne coupe-fils                         | MVI   | - électrovanne dispositif de rotation inverse  |
| MII  | - aimant racleur                                  | MVII  | - signal: <b>MOTEUR EN MARCHE</b> et <b>REFLECTEURS DE LA CELLULE PHOTOELECTRIQUE DECOUVERTS</b> |
| MIII | - aimant (ou électrovanne) levée du pied presseur | S51   | - impulseur pour: <b>LEVEE DU PIED PRESSEUR SANS ACTIONNEMENT DE LA PEDALE</b> ou                |
| MVI  | - aimant (ou électrovanne) bridage                | <b>interrupteur pour: PIED PRESSEUR EN HAUT LORS DE L'ARRET EN COURSE DE COUTURE ET</b> |  |

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, **b9** = pièce no. 501431, **b15,16** = pièce no. 500615, **b80** = pièce no. 501278

#### Ajustage des vitesses de bridage

- couper le moteur
- programmer le bridage au départ (double) et le bridage final
- remettre le moteur 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

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Efka**

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG  
SCHEFFELSTRASSE 73 · POSTFACH 1320 · D-8830 SCHWETZINGEN  
TEL.: (06202) 2020 · TELEX: 486314 · TELEFAX: (06202) 202115

**Efka**

OF AMERICA INC.  
3715 NORTHCREST ROAD · SUITE 10 · ATLANTA · GEORGIA 30340  
PHONE: (404) 457-7006 · TELEX: EFKA AMERICA 804494 · TELEFAX: (404) 458-3899

**Efka**

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