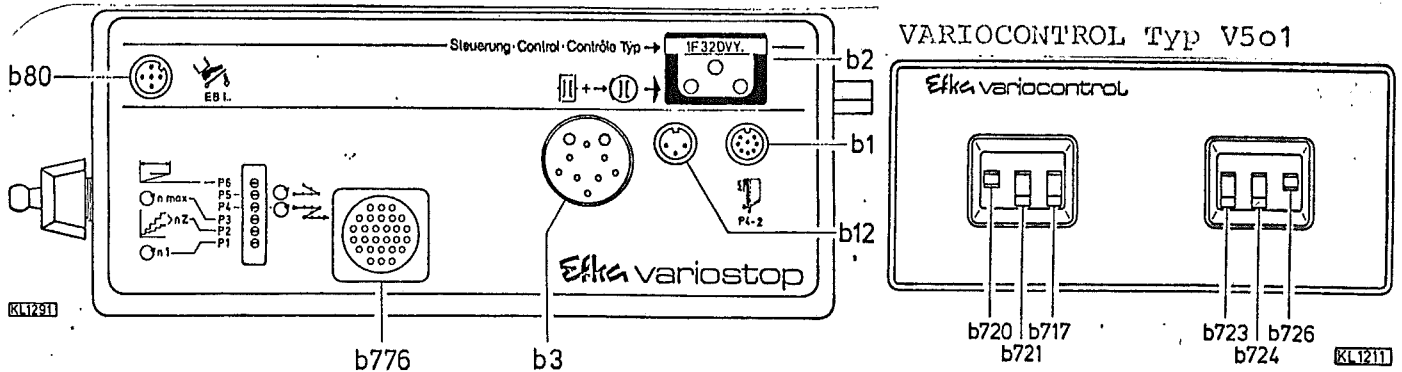
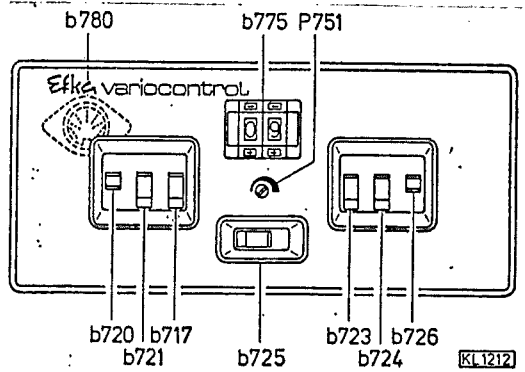


BROTHLER Klassen DE2-B705-400/500, DE2-B715-400/500, DE2-B757-400/500, LT2-B832-400/500, LT2-B835-400/500



- b1 - Positionsgeber Typ P4-2
- b2 - Kupplung und Bremse
- b3-12- Zusatzgeräte
- b80 - Externe Betätigung Typ EB1..
- b776- VARIOCONTROL
- P1 - Positionierdrehzahl = 150/min bei Klassen LT2-B832-400/500 und LT2-B835-400/500, 180/min bei Klassen DE2-B705-400/500 und DE2-B757-400/500, 215/min bei Klasse DE2-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)

VARIOCONTROL Typ V502



- b717- Halteposition "Nadel unten - Fadenhebel oben"
- b720- Anfangsriegel "einfach - aus - doppelt"
- b721- Endriegel "ein - aus"
- b723- Presserfuß beim Anhalten in der Naht "gesenkt - gelüftet"
- b724- Presserfuß nach dem Abschneiden "gesenkt - gelüftet"
- b725- Lichtschranke "ein - aus"
- b726- Fadenabschneider + Fadenwischer "aus" - Fadenabschneider + Fadenwischer "ein" - nur Fadenabschneider "ein"
- b775- Anzahl der Ausgleichstiche vor dem Endriegel
- b780- Lichtschranke
- P751- Schalteempfindlichkeit Lichtschranke

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

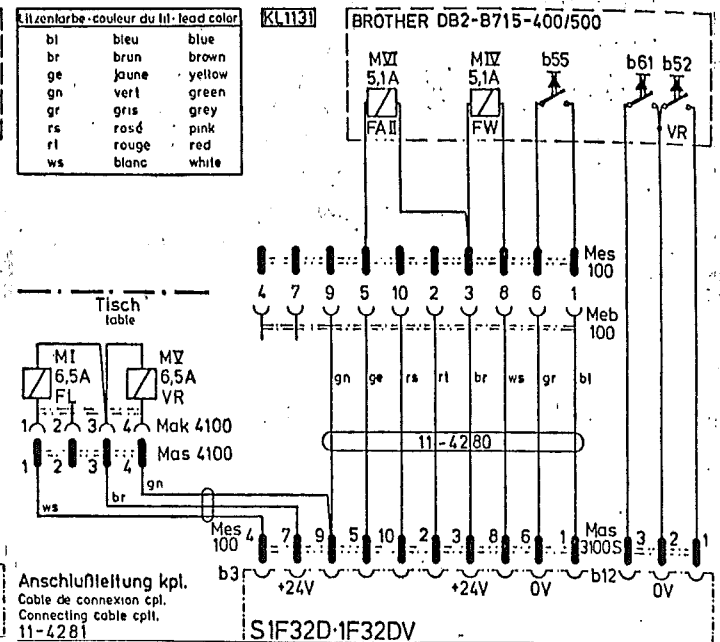
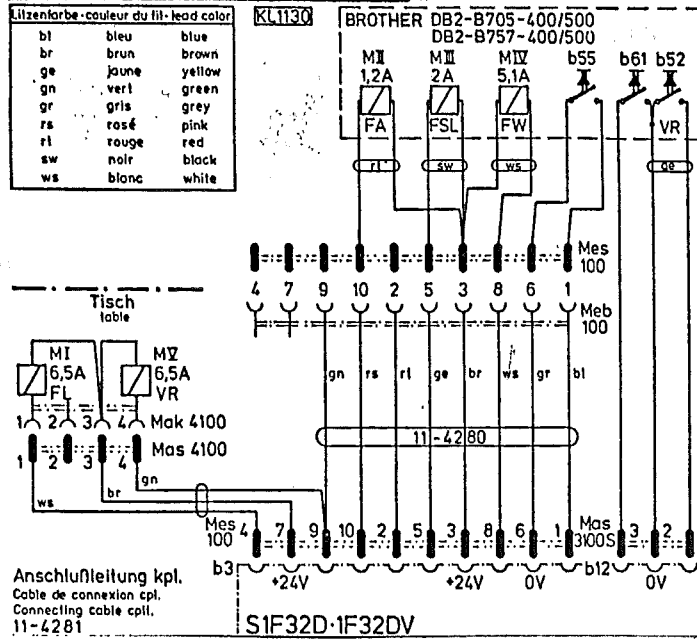


Abb. 1

- MI - Magnet bzw. -ventil Presserfuß-lüftung
- MII - Magnet Fadenabschneider
- MIII - Magnet Fadenspannungslüftung
- MIV - Magnet Fadenwischer
- MV - Magnet bzw. -ventil Verriegelung
- 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. 2

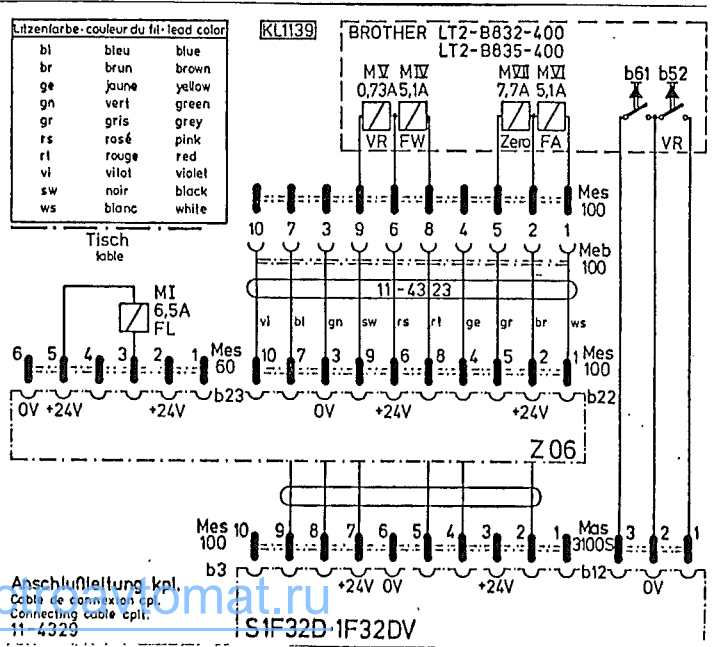
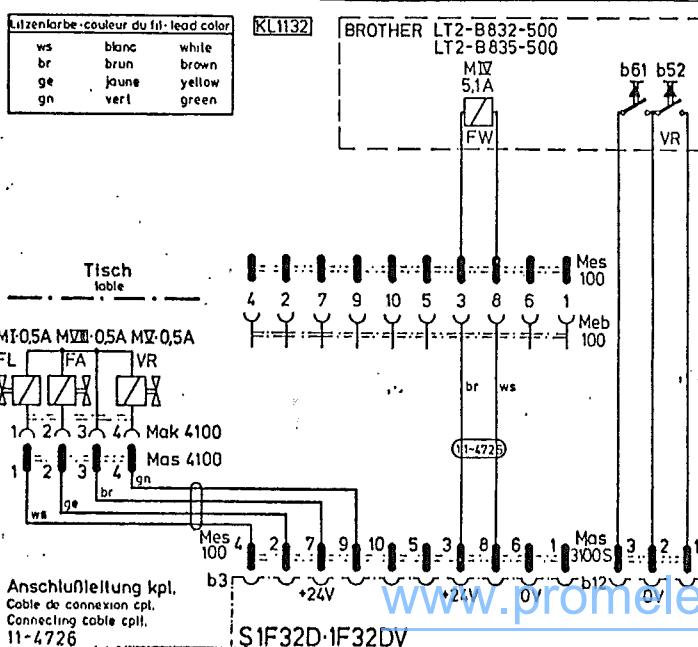
- MI - Magnet bzw. -ventil Presserfuß-lüftung
- MIV - Magnet Fadenwischer
- MV - Magnet bzw. -ventil Verriegelung
- MVI - Magnet Fadenabschneider
- b52 - Taster für "Riegeln in der Naht"
- b55 - Taster für "Nadel hoch ohne Schneiden" bzw. "Nadel tief nach Schneiden"
- b61 - Taster für "Riegel unterdrücken"

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 DB2-E705-400/500, DE2-E715-400/500, DE2-B757-400/500,  
LT2-B832-400/500, LT2-B835-400/500

- |   |   |
|---|---|
| b1 - position transmitter type P4-2   | b717- stopping position "needle down - thread lever up"   |
| b2 - clutch and brake   | b720- initial backtack "single - off - double"  |
| b3,12- additional devices   | b721- final backtack "on - off"   |
| b80 - external actuation type EB1..   | b723- presser foot by stopping within the seam "down - up"  |
| b776- VARIOCONTROL  | b724- presser foot after trimming "down - up"   |
| P1 - positioning speed = 150 RPM for classes LT2-B832-400/500 and LT2-B835-400/500, 180 RPM for classes DB2-E705-400/500 and DE2-E757-400/500, 215 RPM for class DB2-B715-400/500           | b725- photocell "on - off"  |
| 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) | b726- thread trimmer + thread wiper "off" - thread trimmer + thread wiper "on" - only thread trimmer "on" |
| P3 - limitation of the maximum speed down to range 11   | b775- number of intermediate stitches before final backtack   |
| P4 - initial backtack speed   | b780- photocell   |
| P5 - final backtack speed   | P751- sensibility of the photocell  |
| 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. 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. 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. 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



INSTRUCTIONS POUR LE

CONTROLE **VARIOSTOP** TYPE

1F32DV

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  | b717- position d'arrêt "aiguille en bas - levier de fil en haut"                      |
| b2 - embrayage et frein  | b720- bridage au départ "simple - AT - double"  |
| b3-12- dispositifs additionnels  | b721- bridage final "M - AT"  |
| b80 - commande externe type EB1..  | b723- pied presseur lors de l'arrêt en course de couture "en bas - en haut"           |
| b776- VARIOCONTROL   | b724- pied presseur après la coupe "en bas - en haut"                                 |
| P1 - vitesse de positionnement = 150 t/min pour classes LT2-E832-400/500 et LT2-E835-400/500, 180 t/min pour classes DL2-B705-400/500 et DB2-B757-400/500, 215 t/min pour classe DL2-B715-400/500        | b725- cellule photoélectrique "M - AT"  |
| 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 droite) | b726- coupe-fils + racleur "AT" - coupe-fils + racleur "M" - seulement coupe-fils "M" |
| P3 - limitation de la vitesse maxima à celle du palier 11  | b775- nombre de points intermédiaires avant le bridage final                          |
| P4 - vitesse du bridage au départ  | b780- cellule photoélectrique   |
| P5 - vitesse du bridage final  | P751- sensibilité de la cellule photoélectrique                                       |
| P6 - compensation de la longueur de couture pendant le bridage au départ 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  | ill. 2  |
| MI - aimant resp. électrovanne levée du pied presseur                                     | MI - aimant resp. électrovanne levée du pied presseur                                     |
| MII - aimant coupe-fils   | MIV - aimant racleur  |
| MIII - aimant ouvre-tension   | MV - aimant resp. électrovanne bridage  |
| MIV - aimant racleur  | MVI - aimant coupe-fils   |
| MV - aimant resp. électrovanne bridage  | b52 - impulseur pour "bridage en cours de couture"  |
| b52 - impulseur pour "bridage en cours de couture"  | b55 - impulseur pour "aiguille en haut sans coupe" resp. "aiguille en bas après la coupe" |
| b55 - impulseur pour "aiguille en haut sans coupe" resp. "aiguille en bas après la coupe" | b61 - impulseur pour "éliminer le bridage"  |
| b61 - impulseur pour "éliminer le bridage"  | ill. 4  |
| ill. 3  | MI - aimant levée du pied presseur  |
| MI - électrovanne levée du pied presseur  | MIV - aimant racleur  |
| MIV - aimant racleur  | MV - aimant bridage   |
| MV - électrovanne bridage   | MVI - aimant coupe-fils   |
| MVIII - électrovanne coupe-fils   | MVII - aimant Zero Rest   |
| b52 - impulseur pour "bridage en cours de couture"  | b52 - impulseur pour "bridage en cours de couture"  |
| b61 - impulseur pour "éliminer le bridage"  | b61 - impulseur pour "éliminer le bridage"  |
|   | Z06 - boîte auxiliaire pour l'alimentation des aimants                                    |