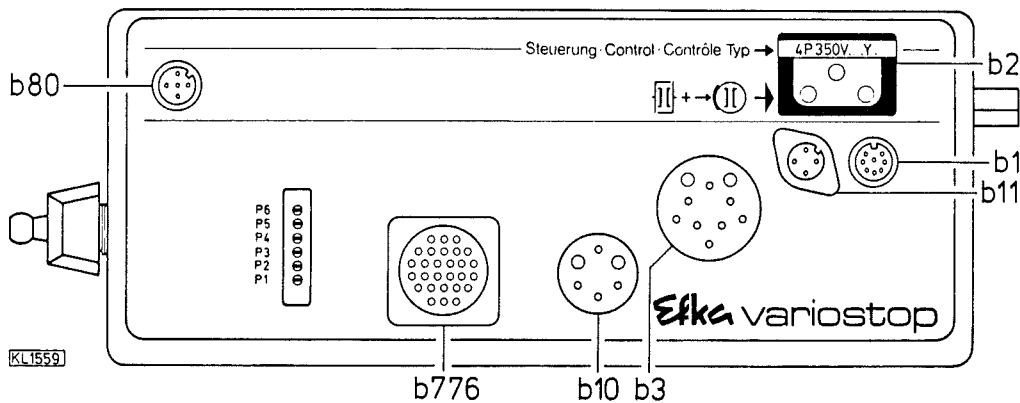


ADLER Klasse 467FA-RAP



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

- b1 - Positionsgeber Typ P4-2
- b2 - Kupplung und Bremse
- b3, 10, 11 - Zusatzgeräte
- b80 - externe Betätigung Typ EB1..
- b776 - VARIOCONTROL Typ V501, V502, V601 oder V620
- P1 - Positionierdrehzahl: **150/min**
- P2 - Zwischendrehzahlbereich (Anpassung an die Maximaldrehzahl der Maschine:  
 < 3000/min = P2 nach links zur Minimaleinstellung drehen,  
 > 3000/min = P2 nach rechts zur Maximaleinstellung drehen)
- P3 - Maximaldrehzahl (begrenzbare auf den Bereich zwischen Stufe 12 und 11)
- P4 - Anfangsriegeldrehzahl
- P5 - Endriegeldrehzahl
- P6 - Nahtlängenausgleich beim doppelten Anfangsriegel (P6 nach rechts drehen =  
 Rückwärtsstrecke wird länger)

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

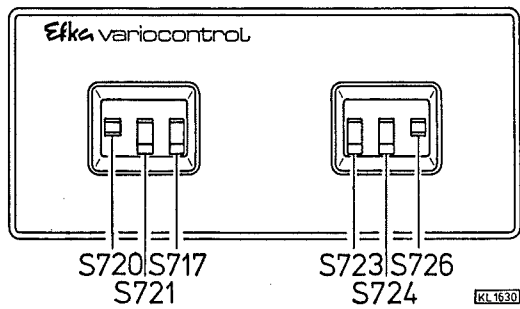
P1...6: Von der Minimal- zur Maximaleinstellung sind ca. 20 Umdrehungen erforderlich - ein Anschlag ist nicht vorhanden!

Einstellung der Riegelstiche: siehe Tabelle auf der Leiterplatte.

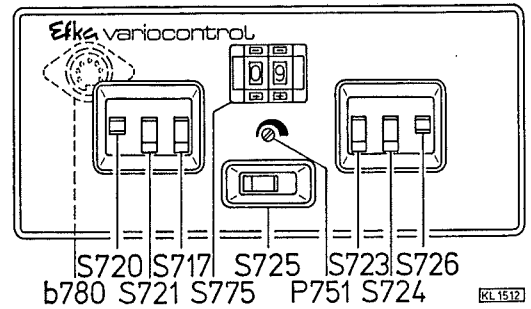
Einstellung der Riegeldrehzahlen

- 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, Drehzahlen sind gespeichert

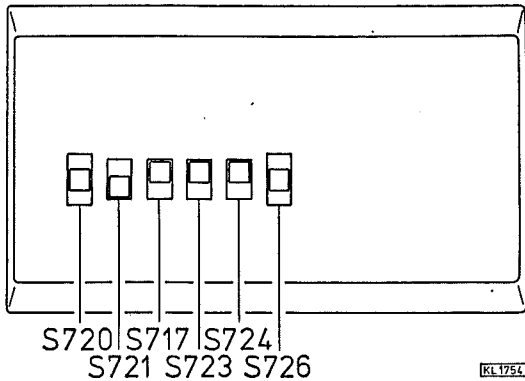
VARIOCONTROL Typ V501



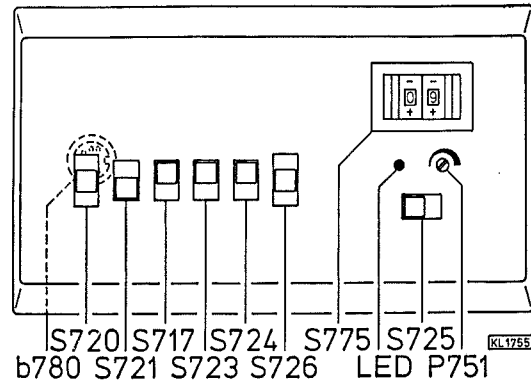
VARIOCONTROL Typ V502



VARIOCONTROL Typ V601

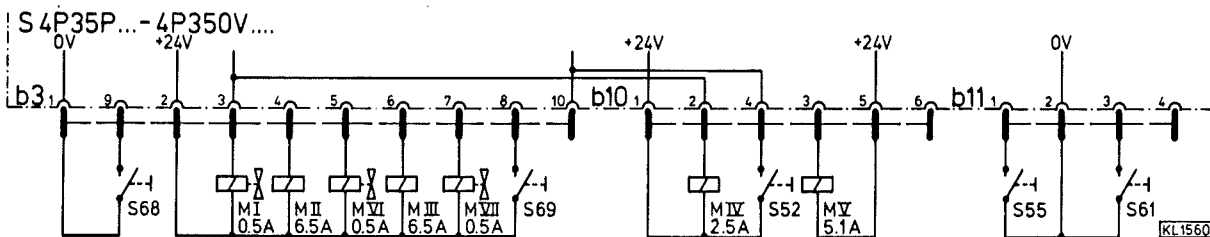


VARIOCONTROL Typ V620



- 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 + Fadenspannungslüftung + Stapler: **EIN** (obere und mittlere Schalterstellung) - **AUS** (untere Schalterstellung)
- S775 - Ausgleichstiche am Nahtende bei eingeschalteter Lichtschranke
- b780 - Lichtschranke VARIOLUX Typ LS-001-002 oder LS-001-006
- P751 - Schaltempfindlichkeit der Lichtschranke
- LED - Anzeige für: **LICHTSCHRANKE NICHT ABGEDECKT**

Anschluß der Zusatzgeräte



- MI - Magnetventil Stapler
- MII - Magnet (oder -ventil) Presserfußlüftung
- MIII - Magnet (oder -ventil) Verriegelung
- MIV - Magnet Fadenspannungslüftung
- MV - Magnet Fadenabschneider
- MVI - Magnetventil Rückdreheinrichtung
- MVII - Magnetventil Hubverstellung
- S52 - Tastschalter für: **RIEGELN IN DER NAHT**
- S55 - Tastschalter für: **NADEL VON POSITION UNTEN NACH OBEN oder UMGEKEHRT**
- S61 - Tastschalter für: **ANFANGS- oder ENDRIEGEL 1x UNTERDRÜCKEN**
- S68 - Mikroschalter für: **LAUF DER MASCHINE SPERREN\*\***
- S69 - Tastschalter für: **DREHZAHL BEGRENZEN und HUB VERSTELLEN**

**\*\*ACHTUNG!** Diese Einrichtung ersetzt nicht das bei Wartungs- und Reparaturarbeiten erforderliche Ausschalten der Maschine!

Stecker für Buchsen: **b3** = Teil-Nr. 500357, **b10** = Teil-Nr. 500457, **b11** = Teil-Nr. 500615, **b80** = Teil-Nr. 501278

ADLER class 467FA-RAP

Corresponding power pack: type 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..
- b776 - VARIOCONTROL type V501, V502, V601 or V620
- P1 - positioning speed: **150 RPM**
- P2 - intermediate speed range (adaptation to the maximum speed of the machine:  
< 3000 RPM = turn P2 to the left for minimum adjustment,  
> 3000 RPM = turn P2 to the right for maximum adjustment)
- P3 - maximum speed (can be limited to the range between stage 12 and 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)

\*type N15 cannot be used with electro-magnetic presser foot lift and/or backtack

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

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

#### 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, speeds are memorized

#### VARIOCONTROL type V501 - V502 - V601 - V620

- S717 - stop position: **NEEDLE DOWN - THREAD LEVER UP**
- S720 - initial backtack: **SINGLE - OFF - DOUBLE**
- S721 - final backtack: **ON - OFF**
- S723 - presser foot by stopping within the seam: **DOWN - UP**
- S724 - presser foot after trimming: **DOWN - UP**
- S725 - photocell: **ON - OFF**
- S726 - thread trimmer + thread tension release + stacker: **ON** (upper and intermediate switch position) - **OFF** (lower switch position)
- S775 - compensation stitches at the end of the seam with connected photocell
- b780 - photocell VARIOLUX type LS-001-002 or LS-001-006
- P751 - sensitivity of the photocell
- LED - indicator for: **PHOTOCELL UNCOVERED**

#### 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 release
- MV - solenoid thread trimmer
- MVI - solenoid valve reversing device
- MVII - solenoid valve lift positioning

- S52 - pulse switch for: **BACKTACKING WITHIN THE SEAM**
- S55 - pulse switch for: **NEEDLE FROM DOWN POSITION TO UP POSITION or VICE VERSA**
- S61 - pulse switch for: **SUPPRESSION OF ONE INITIAL or FINAL BACKTACK**
- S68 - micro switch for: **BLOCKING OF MACHINE RUN\*\***
- S69 - pulse switch for: **SPEED LIMITATION and LIFT POSITIONING**

**\*\*CAUTION!** The switching off of the machine necessary for maintenance and repair work is not rendered superfluous by this device!

Plugs for sockets: **b3** = part no. 500357, **b10** = part no. 500457, **b11** = part no. 500615,  
**b80** = part no. 501278

ADLER classe 467FA-RAP

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

- b1 - transmetteur de position type P4-2
- b2 - embrayage et frein
- b3,10,11 - dispositifs additionnels
- b80 - commande externe type EB1..
- b776 - VARIOCONTROL type V501, V502, V601 ou V620
- P1 - vitesse de positionnement: **150 t/mn**
- P2 - palier des vitesses intermédiaires (adaptation à la vitesse maxima de la machine:  
< 3000 t/mn = tourner P2 à gauche pour l'ajustement minimum,  
> 3000 t/mn = tourner P2 à droite pour l'ajustement maximum)
- P3 - vitesse maxima (peut être limitée à la gamme entre palier 12 et 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)

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

P1...6: 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 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 et complètement à fond: le moteur marche à la vitesse de bridage final, ajustable par P5
- éliminer le bridage final: le moteur s'arrête, les vitesses sont mémorisées

VARIOCONTROL type V501 - V502 - V601 - V620

- S717 - position d'arrêt: **AIGUILLE EN BAS - LEVIER DE FIL EN HAUT**
- S720 - bridage au départ: **SIMPLE - AT - DOUBLE**
- S721 - bridage final: **M - AT**
- S723 - pied presseur lors de l'arrêt en course de couture: **EN BAS - EN HAUT**
- S724 - pied presseur après la coupe: **EN BAS - EN HAUT**
- S725 - cellule photoélectrique: **M - AT**
- S726 - coupe-fils + ouvre-tension + empileur: **M** (position haute et intermédiaire de l'interrupteur) - **AT** (position basse de l'interrupteur)
- S775 - points de compensation à la fin de couture avec la cellule photoélectrique connectée
- b780 - cellule photoélectrique VARIOLUX type LS-001-002 ou LS-001-006
- P751 - sensibilité de la cellule photoélectrique
- LED - indicateur pour: **CELLULE PHOTOELECTRIQUE NON COUVERTE**

Connexion des dispositifs additionnels

- MI - électrovanne empileur
- MII - aimant (ou électrovanne) levée du pied presseur
- MIII - aimant (ou électrovanne) bridage
- MIV - aimant ouvre-tension
- MV - aimant coupe-fils

- MVI - électrovanne dispositif de rotation inverse.
- MVII - électrovanne positionnement de l'élévation du pied presseur
- S52 - impulseur pour: BRIDAGE DANS LA COUTURE
- S55 - impulseur pour: AIGUILLE DE LA POSITION EN BAS A LA POSITION EN HAUT ou VICE VERSA
- S61 - impulseur pour: SUPPRESSION D'UN BRIDAGE AU DEPART ou D'UN BRIDAGE FINAL
- S68 - interrupteur micro pour: BLOCAGE DE LA MARCHE DE LA MACHINE\*\*
- S69 - impulseur pour: LIMITATION DE LA VITESSE et POSITIONNEMENT DE L'ELEVATION DU PIED PRESSEUR

\*\*ATTENTION! La mise hors circuit de la machine nécessaire pour des travaux d'entretien et de réparation n'est pas rendu superflue par ce dispositif!

Fiches pour prises: **b3** = pièce no. 500357, **b10** = pièce no. 500457, **b11** = pièce no. 500615, **b80** = pièce no. 501278





FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG  
SCHEFFELSTRASSE 73 · POSTFACH 1320 · D-6830 SCHWETZINGEN  
TEL.: (06202) 2020 · TELEX: 486314 · TELEFAX: (06202) 202115



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



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.  
c/o 2, AYER RAJAH CRESCENT · SINGAPORE 0613  
PHONE: 7772459 or 7753777 · TELEX: EFKASIN RS 23438