adler

104, 105

Gebrauchsanleitung

Operator's guide

Mode d'emploi

Instrucciones de empleo

Instruzioni per l'uso

Gebrauchsanleitung

Auch wenn Sie ein erfahrener Nähmaschinenkenner sind, sollten Sie diese Gebrauchsanleitung aufmerksam durchlesen und die Empfehlungen beachten.
Nur dann ist eine einwandfreie Funktion gewährleistet.
Der folgende Text gilt nur für die grundsätzliche Bedienung der Adler 104 und 105.
Weicht die Bedienung der Unterklassen von der Grundausführung ab, siehe Gebrauchsanleitungszusatz.
Die Abbildungen zum Text finden sie am Schluß der Anleitung.

Bitte beachten !

Um die Lebensdauer der Maschine zu verlängern, sollte die Nähge - schwindigkeit in folgenden Fällen reduziert werden :

1. während der Einlaufzeit
2. bei starkem Material
3. bei Dauerbelastung
4. bei großer Stichlänge
5. bei schwierigen Arbeitsvorgängen

Bedienungselemente 104 - 2

1	Fadenführung	13	Oberfadenspannung
2	Nähfußdruc - Einstellschraube	14	Fadenführungsstift
3	Garnrollenstift	15	Fadenanzugsfeder
4	verstellbarer Anschlag für Rückwärtsstich	16	Fadenhebel
5	Handrad	17	Nähfuß-Lüfterhebel
6	Schieber rechts	18	Kopfdeckelbef.-Schrauben
7	Stichplatte	19	Vorspannung
8	Transporteur	20	Nadelbef.-Schraube
9	Schieber links	21	Nähfußbef.- Schrb.
10	Fester Nähfuß	22	Stichlängenskala
11	Fadenführungsloch	23	Stichlängen-Einstellhebel (Vor-u. Rückwärtsnähen)
12	Fadenführung	24	Verstellbarer Anschlg. für Vorwärtsstich

Auspacken

1. In Gegenwart des Überbringers die Verpackung auf Beschädigung prüfen.
2. Nähmaschine, Gestell und Zubehör auf Transportschäden prüfen.
3. Bei Beschädigung sofort in Gegenwart des Überbringers reklamieren.

Komplettieren

1. Bei Klasse 104 :
   Nähmaschine in die im Gestell festgeschraubten Rundscharniere 30 Abb. 2 einhängen.
2. Bei Klasse 105 :
   Nähmaschine mit den im Normalzubehör befindlichen Schrauben auf Gestell aufschrauben.
3. Oberteilstütze 31 in Tischplattenloch stecken.
4. Garnständer 32 und Kraftspuler 33 aufschrauben.
5. Keilriemen auf Handradscheibe und Motorscheibe auflegen. Keilriemen durch Ausschwenken des Motors so spannen, daß er sich in der Mitte ca. 15 mm zusammendrücken läßt.

Reinigen und Ölen

1. Kopfdeckelschrauben 17 Abb. 1 lösen.
2. Kopfdeckel entfernen.
3. Stichplattenschrauben lösen und Stichplatte 7 sowie Schieber 9 entfernen.
4. Alle sichtbaren Teile mit einem Pinsel von Rostschutzfett und evtl. Schmutz befreien.
5. Alle durch Pfeile in den Abbildungen 3-4 gekennzeichneten Ölstellen
6. Verwenden Sie dazu unser Öl mit den Richtdaten:
   Viskosität bei 20° C, cSt: 193,0
   Viskosität bei 50° C, cSt: 41,0
   Flammpunkt °C : 224,0
   Bestellnummer für 1 Liter-Kanister = 990 47 012 8.
   Bestellnummer für 5 Liter-Kanister = 990 47 012 9.

Oberfaden einfädeln

1. Den von der Garnrolle kommenden Oberfaden durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
2. durch den Garnrollenstift 3 Abb. 1
3. durch die Fadenführungen 34 - 36 Abb. 5 bei aufgeklapptem Ölkasten. Ölkasten wieder zuklappen. Wird nur auf Wunsch geliefert,
4. durch die Fadenführung 1
5. zwischen die Spannungsscheiben 18
6. zweimal um die Spannungsrolle der Oberfadenspannung 13
7. über den Stift 14
8. in die Fadenanzugsfeder 15
9. durch das Fadenhebelauge 16 (der Fadenhebel muß in höchster Stellung sein)
10. durch die Fadenführung 12
11. durch das Fadenführungsloch 11 und
12. von links nach rechts (von Maschinen-Vorderseite aus gesehen) etwa 8 cm durch das Nadelöhr fädeln.

Nadel und Garn

1. Nur Nadelsystem 328 verwenden.
2. Regel für die Stärke der Nadel :
   Klemmt der Faden in der langen Rille = stärkere Nadel verwenden.
   Hat der Faden zuviel Platz in der langen Rille = schwächere Nadel nehmen.
3. Oberfaden auf Materialstärke abstimmen
4. Unterfaden soll schwächer sein als Oberfaden. Linksgedrehten Faden verwenden.
5. Geölter Faden :
   Wünschen Sie mit geöltem Oberfaden zu nähen, dann füllen Sie den Ölkasten 37 Abb. 5 mit harz- und säurefreiem Öl.
   Wünschen Sie zusätzlich noch mit geöltem Unterfaden zu nähen, dann tropfen Sie das Öl zweckmäßigerweise solange auf die gefüllte Spule, bis sich der Faden vollgesaugt hat. Oder tauchen die Spule in einen ölgefüllten Behälter.
6. Geseifter Faden:
   Bei Näharbeiten in hartem Nähgut, daß keine Ölflecken aufweisen darf, ist der Faden durch flüssige Seife im "Ölkasten " zu führen.
   Der geseifte Faden vermindert ein Ansetzen der Klebstoffe. Beim Vernähen von Gummi ist anstelle von flüssiger Seife Terpentin zu verwenden.

Nadel auswechseln

1. Nadelstange in höchste Stellung bringen (Handrad nach vorn drehen)
2. Schraube 20 Abb. 1 lösen.
3. Nadel nach unten aus Nadelstange ziehen.
4. Neue Nadel mit langer Rille nach links so hoch wie möglich einsetzen.
5. Schraube 20 wieder festschrauben.

Nähfuß auswechseln

1. Nadelstange in höchste Stellung bringen (Handrad nach vorn drehen).
2. Nähfuß-Lüfterhebel 17 Abb. 1 nach oben stellen.
3. Schraube 21 bzw. Mutter lösen und Nähfuß abnehmen.
4. Neuen Fuß in umgekehrter Reihenfolge befestigen.

Spule herausnehmen

1. Schieber 9 Abb. 1 aufziehen.
2. Nadelstange in tiefste Stellung bringen (Handrad nach vorn drehen).
3. Schnappfeder 39 Abb. 6 mit linkem Daumen herunterdrücken.
4. mit rechter Hand Spulengehäuse 38 nach links schwenken.
   Spule fällt jetzt von selbst aus dem Spulengehäuse.

Unterfaden aufspulen

1. Unterfaden von der Garnrolle durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
2. zwischen die Spannungsscheiben 41 führen
3. um die Spule 42 wickeln
4. Spule auf Spulerwelle 43 stecken
5. Hebel 44 andrücken
6. Spuler schaltet sich automatisch aus.

Spule einlegen (Unterfaden einfädeln)

1. Spule so einlegen, daß sich der Faden nach rechts abwickelt.
2. Faden durch langen Schlitz unter Spannungsfeder 49 Abb. 6 in das Fadenaustrittsloch 45 etwa 8 cm nach außen ziehen.
3. Spulengehäuse 38 soweit in das Barrelschiffchen zurückdrücken, bis Schnappfeder 39 einschnappt.

Stichlänge einstellen

Vorwärtsstich :
Hebel 23 Abb. 1 auf der Skala 22 von " 0 " aus nach unten stellen. Um eine bestimmte eingestellte Stichlänge immer schnell wieder zu finden, können Sie die verstellbare Schraube 24 als Anschlag benützen.
Rückwärtsstich :
Hebel 23 auf der Skala 22 von " 0 " aus nach oben stellen.
Um eine bestimmte eingestellte Stichlänge immer schnell wieder zu finden, können Sie die verstellbare Schraube 4 als Anschlag benützen.

Bei den Unterklassen 104-64 wird gleichzeitig mit dem Hebel 23 die Stichlänge für beide Transportarten (Unter-und Nadeltransport) eingestellt.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

Nähfußdruck einstellen

Einstellschraube 2 Abb. 1 drehen :
Rechtsherum = Nähfußdruck stärker
Linksherum = Nähfußdruck schwächer

Zum Nähen vorbereiten und nähen

1. Spannung (Volt) auf dem Stromzähler muß mit den Angaben auf dem Motorschild übereinstimmen.
2. Zuführungsstecker mit dem Netz verbinden.
3. Motor durch Schalter 46 Abb. 2 einschalten.
4. Unterfaden heraufholen (Oberfaden festhalten und Handrad einmal nach vorn drehen)
5. Nähfuß durch Lüfterhebel 17 oder rechtem Fußtritt Abb. 1 lüften.
6. Beide Fäden nach hinten unter den Nähfuß legen.
7. Nähmaterial unter den Nähfuß legen und Nähfuß senken.
8. Linken Fußtritt niederdrücken. Maschine näht.
   Je weiter der Fußtritt durchgedrückt wird, desto schneller näht die Maschine.
   Drehrichtung der Maschine prüfen. Handrad muß sich auf den Nähenden zu drehen.
9. Maschine ohne Nähmaterial nur dann laufen lassen, wenn Nähfuß angehoben ist.
10. Nach dem Nähen Motor abschalten.

Fadenspannung ändern

1. Naht nach einer kurzen Strecke prüfen.
2. Abb. 9 :
   oben = Verschlingung der Fäden ist richtig.
   mitte = Oberfadenspannung zu schwach oder Unterfadenspannung zu stark
   unten = Oberfadenspannung zu stark oder Unterfadenspannung zu schwach
3. Oberfadenspannung mit Spannungsmutter 13 bzw. 19 Abb. 1 einstellen:
   schwächere Spannung = Muttern nach rechts drehen
   stärkere Spannung = Muttern nach links drehen
4. Unterfadenspannung möglichst nicht verändern
   Falls doch erforderlich, Schraube 47 Abb. 6 lösen, Schraube 48 drehen :
   stärkere Spannung = Schraube 48 nach rechts drehen.
   schwächere Spannung = Schraube 48 nach links drehen.
5. Schraube 47 festdrehen.

Reinigen und ölen

1. Nach längerer Betriebsdauer oder Stillstand, Nähmaschine reinigen.
2. Motor abschalten, Netzstecker entfernen.
3. Kopfdeckel, Stichplatte und Schieber entfernen.
4. Alle sichtbaren Teile von Nährückständen reinigen.
5. Bei längerem Stillstand der Maschine etwas Petroleum an alle beweglichen Teile geben.
6. Maschine mit angehobenem Nähfuß kurze Zeit laufen lassen.
7. Schmutz abputzen.
8. Nähmaschine ölen. Die Pfeile der Abb. 3 und 4 geben die erforderlichen Ölstellen an.
   Nur unser harz-und säurefreies Nähmaschinenöl MR 3 verwenden.
9. Beim Reinigen und ölen der Schiffchenbahn gehen Sie wie folgt vor :
   Hebel 50 Abb. 8 herunterdrücken (Deckelfeder 51 klappt nach hinten).
   Schiffchenbahndeckel 52 von Führungsstiften 53 abheben und Barrelschiffchen 54 aus der Bahn nehmen.
   Die jetzt sichtbare Schiffchenbahn mit einem ölgetränkten sauberen Putztuch einölen.
   Barrelschiffchen, Schiffchenbahndeckel einsetzen.
   Deckelfeder zuklappen, dabei darauf achten, daß Nase 55 in Bohrung 56 zu liegen kommt.

Sollten noch irgendwelche Unklarheiten bestehen, bitte Vertreter oder Fachberater anfordern.
Bei Rückfragen im Werk bitte angeben :
1. Lieferdatum
2. Klassenbezeichnung
3. Oberteilnummer

Operating instructions

Even if you are a sewing machine expert you should study these operating instructions carefully and follow the recommendatins given. Only then can satisfactory operation be guaranteed. The following text applies only to the basic operation of the Adler 104 - 105. Where the operation of the sub - classes differs from that of the basic design, please consult the supplementary operating instructins.

For better surrey please unfold the illustrations shown on the last page of this guide.

Please note !

In order to extend the life of the machine the sewing speed should be reduced in the following cases :
1. during the running-in period,
2. when processing thick material,
3. during continuous operation over protracted periods,
4. when using lon stitches,
5. when complicated work is involved.

Components 104 - 2

1 Thread guide
2 Presser foot pressure adjusting screw
3 Thread reel pin
4 Adjustable stop for reverse stitch
5 Handwheel
6 Righthand slider
7 Throat plate
8 Feed dog
9 Lefthand slider
10 Fixed presser foot
11 Thread guide hole
12 Thread guide
13 Needle thread tension
14 Thread guide pin
15 Thread take-up lever
16 Take - up lever
17 Presser foot lifting lever
18 Head cover setscrew
19 pretensioning unit
20 Needle setscrew
21 Presser foot setscrew
22 Stich indicator
23 Stich length adjusting lever for reversible feed
24 Adjustable stop for forward stitch

Unpacking

Check the packaging for damage in the presence of the carrier.
Check sewing machine, stand and accessories for any possible transport damage.
Immediately notify any damage in the presence of the carrier.

Assembly

1. In the case of class 104 :
   fit the sewing machine into the round hinges 30, fig.2, screwed to the stand.
2. In the case of class 105 :
   screw the sewing machine to the stand by means of the screws supplied with the standard accessories.
3. Fit the top section support 31 into the table top hole.
4. Screw on the spool holder 32 and the power bobbin winder 33.
5. Place the Vee-belt onto the handwheel and motor pulleys. Tension the Vee-belt by swinging the motor outwards so that the belt can still be compressed at the centre by appr. 15 mm.

Cleaning and oiling

1. Slacken the head cover screws 17, fig.1.
2. Remove the head cover.
3. Slacken the throat plate screws and remove throat plate 7 as well as slider 9.
4. Screw on spool holder 32 and power bobbin winder 33.
5. Lubricate all points indicated by arrows in the fig. s 3 and 4.
6. Use our oil with following data:
   Viscosity at 20° C, cSt: 193,0
   Viscosity at 50° C, cSt: 41,0
   flash point °C : 224,0
   Component number 990 47 012 8 for 1-litre container.
   Component number 990 47 012 9 for 5-litre container.

Threading the needle thread

1. Pass the needle thread coming from the thread reel through the guide holes in the spool holder,
2. Through the thread reel pin 3, fig.1,
3. through the thread guides 34 - 36, fig.5, with the oil tank open, (now close oil tank. The oil tank is supplied on request only)
4. through the thread guide 1,
5. between the tensioning discs 18,
6. twice around the tensioning pulley of needle thread tension 13,
7. across the pin 14,
8. into the thread take-up lever 15,
9. through the take-up lever eye 16 (the take-up lever must be in its highest position)
10. through the thread guide 12,
11. through the thread guide hole 11 and
12. from left to right (as seen from the front of the machine) through the needle eye for appr. 8 cm (3").

Needle and thread

1. Only use needle system 328.

D-F
From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

2. Rule for needle gauge :
   if the thread jams in the long groove, use a thicker needle,
   if the thread has too much clearance in the long groove, use a thinner needle.
3. Match the needle thread to the thickness of the material.
4. The bobbin thread should be thinner than the needle thread. Use left-hand twisted thread.
5. Oiled thread :
   if oiled thread is to be used for sewing, fill the oil tank 37, fig.5, with resin and acid free oil. If, in addition, oiled bobbin thread is to be used, oil should be dripped onto the full bobbin until the thread has been saturated ; alternatively, the bobbin should be soaked in an oil-filled container.
6. Soaped thread :
   for sewing hard materials which must not show oil stains, pass the thread through the ' oil ' tank filled with liquid soap. Soaped thread reduces the deposition of adhesive substances. For sewing rubber, turpentine is to be used instead of liquid soap.

Replacing the needle

1. Move the needle bar into its highest position by rotating the handwheel into a forward direction.
2. Pull the needle from the needle bar in a downward direction.
3. Insert the new needle as high as possible, with the long groove facing left.
4. Re-tighten screw 20.

Replacing the presser foot

1. Move the needle bar into its highest position by rotating the handwheel in a forward direction.
2. Move the presser foot lifting lever 17, fig. 1, upwards.
3. Slacken screw 21 and nut and remove the presser foot.
4. Secure the new presser foot in the inverse order.

Removing the bobbin

1. Fit slider 9, fig. 1.
2. Move the needle bar into its lowest position by rotating the handwheel in a forward direction.
3. Depress the snap spring 39, fig.6, with your left thumb.
4. With your right hand swing the bobbin housing to the left. The bobbin now drops out by its own weight.

Winding the bobbin thread

1. Pass the bobbin thread coming from the thread reel
2. through the thread guide holes in the spool holder
3. between the tensioning discs 41 and
4. wind it around bobbin 42.
5. Place the bobbin on bobbin winder spindle 43 and
6. press lever 44.
7. The bobbin winder will now cut out automatically.

Inserting the bobbin (threading the bobbin thread)

1. Insert the bobbin so that the thread unwinds to the right.
2. Pass the thread through the long slot underneath the tensioning spring 49, fig.6, into the thread exit hole 45 and pull it outwards for about 8 cm (3 ").
3. Press the bobbin housing 38 back into the barrel shuttle until the snap spring 39 clicks.

Adjusting the stitch length

Forward stitch :

1. Set the lever 23, fig.1, on the indicator 22 from ' 0 ' downwards. The adjustable screw 24 can be used as a stop in order to find a certain set stitch length again quickly.

Reverse stitch :

2. Set the lever 23 on the indicator 22 from ' 0 ' upwards. The adjustable screw 4 can be used as a stop in order to find a certain set stitch length again quickly.
   In the case of the two sub-classes 104 - 64 and 105 - 64 the lever 23 sets the stitch length for both bottom and needle feed simultaneously.

Adjusting the presser foot pressure

Turn the adjusting screw 2, fig. 1,
clockwise = for increased presser foot pressure,
anto-clockwise = for reduced presser foot pressure.

Preparation for sewing and actual operation

1. The voltage on the current meter must tally with the details given on the motor plate.
2. Plug in to mains.
3. Start the motor by means of switsch 46, fig. 2.
4. Pull the bobbin thread up while holding the needle thread and rotating the handwheel once in a forward direction.
5. Lift the presser foot by means of the lifting lever 17 or the righthand pedal, fig. 1.
6. Place both threads rearwards underneath the presser foot.
7. Place the material to be sewn underneath the presser foot ; lower the presser foot.
8. Depress the lefthand pedal. The machine will now sew. The further the pedal is depressed, the faster the sewing speed of the machine. Check the direcktion of rotation of the machine. The handwheel should rotate towards the operator.
9. Allow the machine to run without material only with the presser foot raised.
10. After sewing switch the motor off.

Changing the thread tension

1. Check the seam after sewing a short length.
2. Fig. 9 :
   top = correct looping
   centre = insufficient needle thread tension or excessive bobbin thread tension
   bottom = excessive needle thread tension or insuffident bobbin thread tension
3. Using the tensioning nut 13 or 19, fig. 1, adjust the needle thread tension as follows :
   for reduced tension turn the nuts to the right,
   for increased tension turn the nuts to the left.
4. If at all possible, do not change the bobbin thread tension. Should this, however, become necessary, slacken the screw 47, fig.6, and turn the screw 48

clockwise = for increased tension,
anti-clockwise = for reduced tension.

5. Re-tighten the screw 47.

Cleaning and oiling

1. Clean the sewing machine after protracted use or standstill periods.
2. Switch the motor off, disconnect the mains plug.
3. Remove head cover, throat plate and sliders.
4. Clean all visible parts from any residues of the sewing operation.
5. After a protracted standstill period apply a small amount of paraffin to all moving parts of the machine.
6. Run the machine for a short period with the presser foot raised.
7. Lubricate the sewing machine at the oiling points indicated by arrows in fig. s 3 and 4.
   Only use our resin and acid free sewing machine oil MR3.
8. When cleaning and oiling the shuttle path proceed as follows :
   depress lever 50, fig.8 (cover spring 51 clicks rearwards).
   Lift shuttle path cover 52 off the guide pins 53 and remove barrel shuttle 54 from the path. The now visible shuttle path should be lubricated with a clean doth soaked in oil.
   Place barrel shuttle and shuttle path cover back into position.
   Allow the cover spring ro click shut, making sure that lug 55 fits exactly into bore 56.

Should you still be uncertain on any point please consult our representative or an expert.
When making enquiries to the works please indicate :
1. Date of delivery
2. Class designation
3. Top section number

Mode d'emploi

Même si vous connaissez très bien les machines à coudre, il vaut la peine de lire attentivement ce mode d'emploi et de suivre les conseils. Seulement à cette condition un fonctionnement irréprochable peut être garanti. Le texte suivant n'est valable que pour l'emploi principal de l'Adler 104 et 105.
Se référer aux notices complémentaires pour les sous-classes se différant de la construction de base.
Pour une meilleure compréhension dépliez maintenant le tableau illustré qui se trouve à la fin de ce mode d'emploi.

Attention !

La longévité de la machine sera accrue si la vitesse de couture est réduite dans les cas suivants :
1. pendant le rodage
2. matières épaisses
3. service continu
4. longueur de point extrême
5. opérations de couture difficiles.

Eléments de conduite 104-2

1 Guide - fil

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

2 Vis de réglage de la pression du pied de biche
3 Cheville porte-bobine
4 Butée réglable pour marche - arrière
5 Volant à main
6 Glissière à droite
7 Plaque à aiguille
8 Griffe
9 Glissière à gauche
10 Pied de biche fixe
11 Trou guide-fil
12 Guide-fil
13 Tension du fil d'aiguille
14 Cheville guide-fil
15 Ressort de tension de fil
16 Tendeur de fil
17 Levier coudé pour l'élévation du pied de biche
18 Vis de fixation du couvercle de la tête
19 Pretension
20 Vis de fixation de l'aiguille
21 Vis de fixation du pied de biche
22 Echelle du règle-points
23 Règle-points (marche avant et arrière)
24 Butée réglable pour marche - avant

Déballage

1. Déballer la machine en présence du livreur et s' assurer que l'emballage n'est pas endommagé.
2. S'assurer que ni la machine, ni la table, ni les accessoires n'ont été endommagés pendant le transport.
3. Signaler immédiatement au livreur les dommages éventuels

Complétement

1. Pour classe 104 :
   Faire accrocher la machine à coudre avec les charnières rondes 30 fig. 2 vissées dans la table.
2. Pour classe 105 :
   Visser la machine à coudre sur la table à l'aide des vis qui se trouvent dans les accessoires normaux.
3. Placer le support de la tete 31 dans le trou de la table.
4. Fixer le porte-bobines 32 et le dévidoir de canettes 33.
5. Placer la courroie trapézoidale sur la poulie du volant à main et sur la poulie motrice. Il faut tendre la courroie après pivotement du moteur de sorte qu'au milieu un coté peut etre pressé contre l'autre à une distance de 15 mm.

Nettoyage et huilage

1. Desserrer les vis du couvercle de la tête 17 fig 1.
2. Enlever le couvercle de la tête.
3. Desserrer les vis de la plaque à aiguille et enlever la plaque à aiguille 7 ainsi que la glissière 9.
4. Délibérer toutes les pièces visibles de la graisse antirouille et d'encrassement éventuels à l'aide d'un pinceau.
5. Huiler tous les endroits marqués par une flèche dans les fig.3-4.
6. Utiliser à ce but notre huile avec les données approximatives suivantes:
   Viscosité en cas de 20° C, cSt: 193,0
   Viscosité en cas de 50° C, cSt: 41,0
   point d'inflammation °C : 224,0
   No. d'article pour un bidon de 1 litre = 990 47 012 8.
   No. d'article pour un bidon de 5 litre = 990 47 012 9.

Enfilage du fil d'aiguille

1. Passer le fil d'aiguille en provenance de la bobine par les trous guide-fil du porte-bobines,
2. par la cheville 3 fig. 1
3. par les guide-fil 34 - 36 fig.5 avec boîte à huile rabattue.

Fermer de nouveau la boîte à huile. Celle-ci est livrée seulement sur demande,

4. par le guide-fil 1
5. entre les disques à tension 18
6. deux fois autour de la roulette de tension du fil d'aiguille 13
7. sur la cheville 14
8. dans le ressort de la tension de fil 15
9. par l'oeillet du tendeur de fil 16 (le tendeur de fil doit être dans sa position la plus haute)
10. par le guide - fil 12
11. par le trou guide-fil 11 et
12. de gauche à droite (vu de la face de la machine) par le chas de l'aiguille où il doit sortir d'env. 8 cm.

Aiguille et fil

1. N'utiliser que le système d'aiguille 328.
2. Règle pour la grosseur d'aiguille :
   Utiliser une aiguille plus forte si le fil se coince dans la longue rainure de l'aiguille.
   Utiliser une aiguille moins forte si le fil a trop de place dans la longue rainure de l'aiguille,
3. Adapter le fil d'aiguille à la grosseur de la matière à coudre.
4. Le fil de canette doit être plus souple que celui d'aigulle.
   N' utiliser que du fil retordu à gauche.
5. Fil huilé :
   Si vous désirez coudre avec du fil huilé il faut remplir la boîte à huile 37 fig. 5 de l'huile non acide et non résineuse. Si, en supplément, le fil de canette doit être huilé il faut goutter de l'huile sur la canette remplie juqu'à ce que le fil s'est embibé au plein, ou bien faire plonger la canette dans un réservoir à huile.
6. Fil savonné :
   Pour les travaux de piqure sur les matières dures qui ne doivent pas être huilées il faut guider le fil par du savon liquide dans la boite à huile. Le fil savonné réduit l'attachement des colles. Pour la fabrication de caoutchouc il faut utiliser au lieu du savon liquide de la térébenthine.

Remplacement de l'aiguille

1. Amener la barre à aiguille dans sa position la plus haute (tourner le volant à main en avant)
2. Desserrer la vis 20 fig.1.
3. Retirer l'aiguille vers le bas de la barre à aiguille.
4. Placer une nouvelle aiguille avec la longue rainure à gauche aussi haut que possible.
5. Serrer la vis 20.

Remplacement du pied de biche

1. Amener la barre à aiguille dans sa position la plus haute (tourner le volant à main en avant).
2. Replier en haut le levier coudé pour l'élévation du pied de biche 17 fig.1.
3. Desserrer la vis 21 et l'écrou et enlever le pied de biche.
4. Fixer le nouveau pied de biche dans l'ordre inverse.

Enlever la canette

1. Ouvrir la glissière 9 fig. 1.
2. Amener la barre à aiguille dans sa position la plus basse (tourner le volant à main en avant)
3. Appuyer sur le ressort à déclic 39 fig.6 avec le pouce gauche.
4. Pivoter à guche la boite à canette 38 à l'aide de la main droite.
   La canette tombe elle-meme de la boite à canette.

Bobinage du fil de canette

1. Passer le fil de canette en provenance de la bobine par les trous guide-fil dans le porte-bobines
2. entre les disques de tension 41
3. autour de la canette 42
4. placer la canette sur l'arbre 43
5. serrer le levier 44
6. le dévidoir s'arrete automatiquement.

Placement de la canette (enfilage du fil de canette)

1. Placer la canette de telle manière que le fil se déroule vers la droite.
2. Guider le fil par la fente sous le ressort de tension 49 fig. 6 dans le trou 45 et le faire retirer au dehors d'env. 8 cm.
3. Repousser la boîte à canette 38 dans la navette Barrel jusqu'a ce que le ressort 39 s'encliquete.

Réglage de la longueur de point

Points en avant :
Régler le levier 23 fig. 1 sur l'échelle 22 de '0' en bas. Pour pouvoir trouver rapidement une certaine longueur de point réglée, la vis réglable 24 peut etre utilisée comme butée.

Points en arrière :
Régler le levier 23 sur l'échelle 22 de '0' en haut. Pour trouver rapidement une certaine longueur de point réglée, la vis 24 peut etre utilisée butée.

En cas des sous-classes 104-64 et 105-64 la longueur de point pour tous les deux entrainements (entrainement par la griffe et l'aiguille) sont réglés moyennant le levier 23.

Réglage de la pression du pied de biche

Tourner la vis de réglage 2 fig. 1 :
vers la droite = pression plus forte du pied de biche
vers la gauche = pression moins forte du pied de biche

Préparatifs précédant le piquage et piquage

1. S' assurer que la tension (volt) indiquée sur le compteur correspond aux indications de la plaque du moteur.
2. Brancher la fiche du cable d'alimentation à la prise de courant du réseau.
3. Mettre en circuit le moteur par l'interrupteur 46 fig.2.
4. Faire venir le fil de canette (retenir le fil d'aiguille et faire tourner le volant à main d'un tour en avant).

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

5. Elever le pied presseur par le levier coudé 17 ou bien par pédale fig.1.
6. Tirer les deux fils en arrière sous le pied de biche.
7. Placer la matière à coudre sous le pied de biche et abaisser le pied de biche.
8. Appuyer sur la pédale gauche. La machine est en marche. La machine piquera d'autant plus vite que la pédale sera poussée plus fortement. Vérifier la direction de rotation de la machine. Le volant à main doit se tourner en direction de l'opératrice.
9. La machine ne pourra tourner sans matière que si le pied a été préalablement relevé.
10. Déconnecter le moteur après la couture.

Régler la tension de fil

1. Exécuter quelques points et vérifier le piquage.
2. Fig. 9 :
   en haut = formation correcte des boucles.
   centre = tension du fil d'aiguille trop faible ou tension trop forte du fil de canette
   en bas = tension du fil d'aiguille trop forte ou tension trop faible du fil de canette.
3. Régler la tension du fil d'aiguille à l'aide de l'écrou 13 et 19 fig.1 :
   tension plus faible = tourner les écrous vers la droite
   tension plus forte = tourner les écrous vers la gauche
4. Eviter, si possible, de modifier la tension du fil de canette. Si cela est indispensable, desserrer la vis 47 fig.6, et tourner la vis 48 :
   tension plus forte = tourner la vis 48 vers la droite.
   tension plus faible = tourner la vis 48 vers la gauche.
5. Serrer la vis 47.

Nettoyage et huilage

1. La machine à coudre doit être nettoyée après une marche ou un arrêt prolongés.
2. Déconnecter le moteur et enlever la fiche du réseau.
3. Enlever le couvercle de la tête, la plaque à aiguille et la glissière.
4. Essuyer toutes les pièces visibles des résidus de piquage.
5. Mettre quelques gouttes de pétrole sur toutes les pièces mobiles si la machine a été arrêtée plus longtemps.
6. Faire tourner la machine à coudre un bref temps avec pied élevé.
8. Huiler la machine à coudre aux endroits qui ont été marqués par des flèches dans les fig. 3 - 4.
   N'utiliser que notre bonne huile pour machines à coudre MR3 qui est non acide et non résineuse.
9. Pour le nettoyage et l'huilage de la coursière de navette il faut procéder comme suit :
   Pousser en bas le levier 50 fig. 8 (le ressort du couvercle 51 est rabattu en arrière). Lever le couvercle de la coursière de navette 52 des chevilles de guidage 53 et enlever la navette Barrel 54 de la coursière.
   Huiler la coursière de navette visible à l'aide d'un chiffon net qui a été imbibé de l'huile.
   Placer la navette Barrel et le couvercle de la coursière de navette.
   Fermer le ressort de couvercle, il faut vérifier à ce moment que le nez 55 s'adapte exactement au forage 56.

Demandex la visite d'un représentant ou bien adressez-vous à un mécanicien spécialisé si quelque chose vous échappe encore. Pour des demandes à l'usine veuillez indiquer s.v.p.:
1. La date de la livraison
2. La désignation de la classe
3. Le numéro de matricule de la tete.

Instrucciones de empleo

Aún si Vd. es un conocedor experto de máquinas de coser, conviene sin embargo leer atentamente estas Instrucciones de empleo y observar las recomendaciones.
Sólo así se garantiza un funcioamiento impecable.
El texto siguiente vale sólo para el manejo básico de las máquinas Adler 104 y 105.
Para el caso de que el manejo de las subclases difiriera del modelo básico, véase el Sublemento para las Instrucciones de empleo.
Para su mejor entendimiento abran este folleto para que tengan delante la hoja con los grabados.

Observe por favor:
para prolongar la duración de la máquina, la velocidad de coser se debería reducir en los siguientes casos:
1. durante el periodo de adaptación
2. con material grueso
3. con carga permanente
4. con puntadas muy largas
5. durante trabajos muy dificiles.

Elementos de manejo 104 - 2

1 Gula - hilos
2 Tornillo de ajuste para la presión del pie
3 Clavija - carrete
4 Tope graduable para puntada atrás
5 Volante de mano
6 Corredera derecha
7 Placa de la aguja
8 Diente de impelente
9 Corredera izquierda
10 Pie fijo
11 Orificio gula - hilos
12 Gula - hilos
13 Tensor para el hilo superior
14 Clavija - gulahilos
15 Resorte tirahilos
16 Tirahilos
17 Palanca elevadora del pie
18 Tornillo de fijación de la tapa de cabeza
19 Tensor para tensión previa
20 Tornillo de fijación de la aguja
21 Tornillo de fijación del pie
22 Escala del largo de puntadas
23 Palanca graduadora del largo de puntadas (para coser adelante y atrás)
24 Tope graduable para puntada adelante

Desembalar

1. En presencia del portador, controlar el embalaje en cuanto a daños.
2. Controlar la máquina de coser, el armazón y los accesorios en cuanto a daños de transporte.
3. En caso de daños, reclamar inmediatamente en presencia del portador.

Completar

1. Clase 104:
   Enganchar la máquina de coser en las bisagras redondas (30, fig. 2) atornilladas al estante
2. Clase 105:
   Atornillar la máquina de coser en el estante,mediante los tornillos que están entre los accesorios standard.
3. Poner el apoyo 31 de la parte superior, en el orificio del tablero.
4. Atornillar el porta - carrete 32 y el bobinador 33.
5. Poner la correa en V sobre la polea del volante de mano y la del motor. Voltear el motor para poder tensar la correa en V hasta que se queda apretar en el centro unos 15 mm.

Limpoar y aceitar

1. Aflojar los tornillos (17, fig. 1) de la tapa de cabeza.
2. Quitar la tapa de cabeza.
3. Aflojar los tornillos de la placa de aguja y quitar la placa de aguja 7 y la corredera 9.
4. Atornillar el porta-carrete 32 y el bobinador 33.
5. Aceitar todos los lugares marcados por flechas en las figuras 3 y 4.
6. Usando nuestro aceite con las siguientes caracteristicas aproximativas
   Viscosidad para 20° C, cSt: 193,0
   Viscosidad para 50° C, cSt: 41,0
   Punto de inflamacion °C : 224,0
   Numero para pedir 1 bidon de 1 litro = 990 47 012 8.
   Numero para pedir 1 bidon de 5 litros = 990 47 012 9.

Enhebrar el hilo superior

1. Pasar el hilo superior llegando desde el carrete por los orificios guia-hilos del porta -carrete
2. por la clavija-carrete 3, fig. 1,
3. por los guia-hilos 34 a 36, fig.5, estando abierto el depósito para pez. Cerrar nuevamente el depósito para pez. Se suministra sólo a petición,
4. por el guia-hilos 1,
5. entre los discos de la tensión 18,
6. dos veces alrededor del rodillo de la tensión del hilo superior 13,
7. a través de la clavija 14,
8. en el resorte tira-hilos 15,
9. por el ojo del tirahilos 16 (estando el tirahilos en su posición superior),
10. por el guia-hilos 12,
11. por el orificio guia-hilos 11, y enhebrar
12. de izquierda a derecha (visto desde la parte delantera de la máquina) unos 8 cms por el ojo de la aguja.

Aguja e hilo

1. Utilizar únicamente agujas del sistema 328.
2. Regla para el grosor de la aguja :
   si el hilo se atasca en la ranura larga = utilizar una aguja más gruesa ;
   si el hilo tiene demasiada holgura en la ranura larga = utilizar una aguja más fina.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

F-S

3. Coordinar el hilo superior al grosor del material.
4. El hilo inferior debe ser más fino que el hilo superior. Utilizar hilo torcido izqierdo.
5. Hilo aceitado :
   Si desea coser con hilo superior aceitado, habrá que llenar el depósito 37, fig. 5, con aceite libre de resina y ácidos.
   Si desea además coser con hilo inferior aceitado, conviene gotear el aceite tanto sobre la canilla llena hasta que el hilo se haya empapado, ó poner la bobina en un recipiente con aceite.
6. Hilo enjabonado :
   Para costuras en material duro que no debe presentar manchas de aceite, se pasará el hilo por jabón liquido en el depósito de aceite.
   El hilo enjabonado evita que los adhesivos se peguen. Consiendo gomas, se utilizará trementina en vez de jabón liquido.

Cambiar la aguja

1. Elevar la barra porta-aguja a su posición más alta (girando el volante de mano hacia adelante).
2. Aflojar el tornillo 20, fig.1.
3. Sacar la aguja hacia abajo de la barra porta - aguja.
4. Colocar lo más alto posible la nueva aguja con su ranura larga hacia la izquierda.
5. Apretar nuevamente el tornillo 26.

Cambiar el pie

1. Elevar la barra porta-aguja a su posición más alta (girando el volante de mano hacia adelante).
2. Poner hacia arriba la palanca elevadora del pie (17, fig.1).
3. Aflojar el tornillo 21 o la tuerca, quitar el pie.
4. Sujetar el nuevo pie, en sentido inverso.

Quitar la canilla

1. Abrir la corredera 9, fig.1.
2. Poner la barra porta-aguja a su posición inferior (girando el volante de mano hacia adelante).
3. Con el pulgar izquierdo apretar el fiador de resorte 39, fig. 6.
4. Con la mano derecha, girar hacia la izquierda la cápsula de la canilla 38. Ahora la canilla cae sola de su cápsula.

Bobinar el hilo inferior

1. Pasar el hilo inferior del carrete de hilo por los orificios guia-hilos del porta-carrete
2. entre los discos de tensión 41,
3. alrededor de la canilla 42,
4. Poner la canilla sobre el árbol 43,
5. apretar la palanca 44.
6. El bobinador se desconecta automáticamente.

Colocar la canilla (enhebrar el hilo inferior)

1. Colocar la canilla de manera que el hilo se desenvuelva hacia la derecha.
2. Pasar el hilo por la ranura larga debajo del resorte de tensión 49, fig. 6, al orificio de salida del hilo 45, unos 8 cms hacia afuera.
3. Apretar la cápsula de canilla 38 dentro de la lanzadera Barrel hasta que el resorte 39 engrane.

Graduar la longitud de las puntadas

Puntada hacia adelante :
Poner la palanca 23, fig.1, sobre la escala 22 desde ' 0 ' hasta abajo.
Para poder encontrar rápidamente una longitud determinada ya graduada, se puede utilizar el tornillo graduable 24 como tope.

Puntada hacia atrás :
Poner la palanca 23 sobre la escala 22 desde ' 0 ' hasta arriba.
Para poder encontrar rápidamente una longitud determinada ya graduada, se puede utilizar el tornillo graduable 4 como tope.

En las subclases 104 - 64 y 105 - 64, se ajusta también con la palanca 23 la longitud de puntadas para ambos tipos de transporte (transporte inferior y por aguja).

Graduar la presión del pie

Girar el tornillo graduador 2, fig. 1
A la derecha = presión más fuerte.
A la izquierda = presión más débil.

Preparaciones para coser, y propiamente dicho

1. La tensión (voltios) del contador de corriente eléctrica debe coincidir con los datos de la placa del motor.
2. Conectar la ficha a la red eléctrica.
3. Poner en marcha el motor mediante el interruptor 46 , fig.2.
4. Subir el hilo inferior (sujetando el hilo superior y girando el volante de mano una vuelta hacia adelante).
5. Elevar el pie mediante la palanca 17 o el pedal derecho, fig.1.
6. Poner ambos hilos hacia atrás debajo del pie prensatelas.
7. Poner el material de costura debajo del pie prensatelas y bajar el pie.
8. Apretar el pedal izquierdo. La máquina cose.
   Cuanto más se apriete el pedal, tanto más rápido cose la máquina. El volante de mano debe girar hacia la operaria.
9. Hacer funcionar la máquina sin tela solamente cuando el pie prensatelas está levantado.
10. Después de coser, desconectar el motor.

Cambiar la tensión de los hilos

1. Controlar la costura después de corto trecho.
2. Fig. 9 :
   arriba = enlazamiento correcto de los hilos.
   medio= tensión del hilo superior demasiado débil, ó tensión del hilo inferior demasiado fuerte.
   abajo= tensión del hilo superior demasiado fuerte, ó tensión del hilo inferior demasiado débil.
3. Graduar la tensión del hilo superior mediante la tuerca 13 ó 19, fig.1 : tensión más débil = girar las tuercas hacia la derecha, tensión más fuerte = girar las tuercas hacia la izquierda.
4. En lo posible, no cambiar la tensión del hilo inferior.
   Si fuera necesario, aflojar el tornillo 47, fig.6, y girar el tornillo 48: tensión más fuerte = girar el tornillo 48 hacia la derecha, tensión más débil = girar el tornillo 48 hacia la izquierda.
5. Apretar el tornillo 47.

Limpiar y aceitar

1. Después de cierto tiempo de servicio o fuera de él, la máquina de coser debe ser limpiada.
2. Desconectar el motor, quitar el enchufe de la red eléctrica.
3. Quitar la tapa de la cabeza, la placa de la aguja y las correderas.
4. Limpiar todas las piezas visibles de restos de costura.
5. En caso de interrupción prolongada de la máquina, pasar un poco de petróleo en todas las piezas móviles.
6. Hacer funcionar la máquina con el pie levantado, por corto tiempo.
7. Quitar la suciedad.
8. Aceitar la máquina de coser. Las flechas de las fig. 3 y 4 señalan los puntos que hay aceitar.
   Utilice solamente nuestro aceite para máquinas de coser MR3, libre de resina y ácidos.
9. Para limpiar y aceitar la via de la lanzadera, proceda como sigue : apretar la palanca 50, fig.8 (el resorte de la tapa baja hacia atrás). Levantar la tapa 52 de la via de la lanzadera de las clavijas-guia 53 y sacar la lanzadera
   Barrel 54 la via.
   Aceitar la via de la lanzadera, que ahora es visible, con un pano limpio empapado de aceite.
   Colocar la lanzadera Barrel y la tapa de la via de la lanzadera.
   Abatir el resorte de la tapa fijándose que el talón 55 calce exactamente en la perforación 56.

Para el caso de que hubiera todavia dudas, pida por favor la visita de un representante o de un experto.
Para preguntas a la fábrica, indique por favor :
1. fecha de entrega,
2. clase de la máquina,
3. número de la cabeza

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

Istruzioni per l'uso

Anche se siete un esperto conoscitore di macchine da cucire, dovreste leggere attentamente queste istruzioni ed osservarne i suggerimenti. Solo così si garantisce un funzionamento senza difficoltà.
Il seguente testo vale solo per l'uso delle classi base delle Adler 104 e 105. L'uso delle sottoclassi si differenzia dalla guida base, vedere quindi le istruzioni suplementari. Le figure inerenti al testo si trovano sul retro di questo foglio.

Attenzione per favore

Per aumentare la vita della macchina, la velocità di cucitura dovrebbe venir diminuita nei seguenti casi:

1) Durante il rodaggio
2) su materiali pesanti
3) per uso prolungato
4) con punto molto lungo
5) per cuciture particolarmente difficili

Elementi d'uso 104-2

1) passafilo
2) vite regola pressione
3) portaspole
4) Limitatore ritorno di punto
5) volantina
6) placca scorrevole destra
7) placca ago
8) griffa
9) placca scorrevole sinistra
10) piedino rigido
11) Foro passafilo
12) passafilo
13) tensione superiore
14) perno passafilo
15) molla tendifilo
16) levo tendifilo
17) leva alzapiedino
18) vite
19) tensione
20) vite stringiago
21) vite ferma piedino
22) graguazione allungapunto
23) leva allungapunto (cucitura avanti ed indietro)
24) limitatore regolabile leva allungapunto

Sballaggio

1) controllare in presenza di chi ha consegnato la macchina se l'imballaggio é stato danneggiato.
2) controllare se la macchina, il bancale, il motore e gli accessori sono stati danneggiati dal trasporto.
3) in caso di danneggiamento reclamare immediatamente con chi ha consegnato la macchina.

Montaggio

1) per la classe 104:
agganciare la macchina nelle cerniere rotonde Nr. 30, Fig. 2, avvitate al tavolo.
2) per la classe 105:
avvitare la macchina al tavolo con le normali viti che si trovano negli accessori.
3) infilare l'appoggiatesta nell'apposito foro.
4) fissare con le viti il portaspole 32 e il filarello 33.
5) inserire la chinghia trapezioidale sulla volantina e sulla puleggia del motore. Tendere la cinghia attraverso l'articolazione del morore, in maniera che questa al centro abbia un'elastichità di almeno 15 mm.

Pulitura ed oliatura

1) svitare le viti 17, Fig. 1.
2) togliere il coperchio.
3) svitare le viti ferma placca e levare la placca 7 come pure la placca scorrevole 9.
4) togliere con un pennello il grasso e lo sporco su tutte le parti visibili.
5) oliare tutti i punti indicati con frecce nelle figure 3–4.
6) usare solo il ns/ olio speciale per macchine da cucire (alcune gocce sono sufficienti).

Infilatura

1) infilare il filo della bobina nel foro del portaspole.
2) attraverso il perno passafilo 3, Fig. 1.
3) nei passafili 34–36, Fig. 5, con il coperchio aperto della vaschetta dell'olio, richiudere il coperchio. Detta vaschetta viene montata solo su richiesta.
4) nel passafilo 1.
5) attraverso i dischi tensione 18.
6) due volte attorno al disco della tensione superiore 13.
7) sopra al perno 14.
8) nella molla tendifilo 15.
9) attraverso il foro 16 della leva tendifilo (questa deve trovarsi nel punto morto superiore).
10) attraverso il passafilo 12.
11) nel foro 11 e
12) da sinistra a destra (visto dal davanti della macchina) per circa 8 cm. attraverso la cruna dell'ago.

Ago e filo

1) usare solo aghi del sistema 328.
2) regola per la misura dell'ago:
se il filo fatica ad entrare nella fresatura dell'ago = usare una misura più grande.
se il filo è troppo libero nella fresatura dell'ago = usare una misura più fine.
3) proporzionare il filato rispetto al materiale.
4) il filo della spola deve essere più fine del filo dell'ago. Usare filati ritorti a sinistra.
5) Filati oleati:
se desiderate cucire con filati imbevuti d'olio; riempite con olio per macchina per cucire la vaschetta 37, Fig. 5
se inoltre desiderate cucire con il filo della spola imbevuto d'olio, allora oliate la spola sino a chè il filo si sia interamente imbevuto oppure immergete le spole in un contenitore pieno d'olio.
6) filati saponati:
nelle cuciture particolarmente difficili in cui non si deve vedere alcuna macchina d'olio, far passare il filo nella vaschetta attraverso la saponaria. Il filo insaponato diminuische il depositarsi degli incollanti. Per cucire gomma, al posto della saponaria, usare trementina.

Cambio dell'ago

1) portare la barra ago in posizione alta (girare la volantina in avanti).
2) allentare la vite 20, Fig. 1.
3) tirare l'ago verso il basso.
4) inserire un nuovo ago con la fresatura a sinistra, spingendolo più in alto possibile.
5) stringere di nuovo la vite 20.

Cambio del piedino

1) portare la barra ago in posizione alta (girare la volantina in avanti).
2) alzare la leva alzapiedino 17, figura 1.
3) svitare ripsettivamente la vite 21 ed il dado e togliere il piedino.
4) mettere un nuovo piedino ripetendo le operazioni in successione inversa.

Togliere la spola

1) togliere la placca scorrevole 9, figura 1.
2) portare la barra ago in punto morto inferiore (girere la volantina in avanti).
3) schiacciare col pollice sinistro la molla d'arresto n. 39, figura 6.
4) far rotare con la mano destra il bozzolo 38 verso sinistra.
La spola esce ora da sola dal bozzolo.

Avvolgere la spola

1) infilare il filo del rocchetto attraverso il passafilo del portaspole.
2) attraverso i dischi tensione 41.
3) avvolgerlo attorno la spola 42.
4) infilare la spola sull'albero 43.
5) spingere la leva 44.
6) il filarello si sgancia automaticamente.

Infilare la navetta

1) infilare la spola nel bozzolo in modo che il filo si svolga verso destra.
2) tirare il filo attraverso la fessura sotto la molla tensione 49, figura 6, fino al foro d'uscita 45 del filo e tirarlo per circa 8 cm.
3) spingere ora il bossolo 38 nell'anello fino a far scattare la molla d'arresto 39.

Regolare la lunghezza del punto

Cucitura in avanti:

Portare la leva 23, figura 1, sulla graduazione 22 dello "0" in giù. Per ritrovare sempre una determinata lunghezza di punto, potete utilizzare la vite 24 come punto d'arresto.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

Cucitura indietro:

Portare la leva 23 sulla graduatoria 22 dallo "0" in su. Per ritrovare una determinata lunghezza di punto potete utilizzare la vite 4 como punto d'arresto.
Nella sottoclasse 104-64 la lunghezza del punto sia del trasporto della griffa che dell'ago viene contemporaneamente regolata dalla leva 23.

Regolazione pressione piedino

Girare la vite 2 figura 1:
Verso destra = aumenta la pressione del piedino.
Verso sinistra = diminuisce la pressione del piedino.

Preparazione alla cucitura e cucitura

1) la tensione (voltaggio) del contatore deve essere la stessa dei dati scritti sull'etichetta del motore.
2) collegare la spina alle rete.
3) accendere il motore con l'interrutore 46, figura 2.
4) estrarre il filo inferiore (tenere il filo superiore e girare una volta in avanti la volantina).
5) alzare il piedino con la leva 17 oppure con il pedalino destro figura 1.
6) stendere i due fili indietro sotto il piedino.
7) inserire il materiale da cucire sotto il piedino ed abbassare lo stesso.
8) premere il pedale sinistro. La macchina cuce. Più si preme sul pedale più veloce cuce la macchina.
   Controllare il senso di rotazione. La volantina deve girare verso chi cuce.
9) La macchina senza materiale da cucire deve ora girare solo se il piedino è alzato.
10) quando si è finito di cucire spegnere il motore.

Regolazione delle tensioni

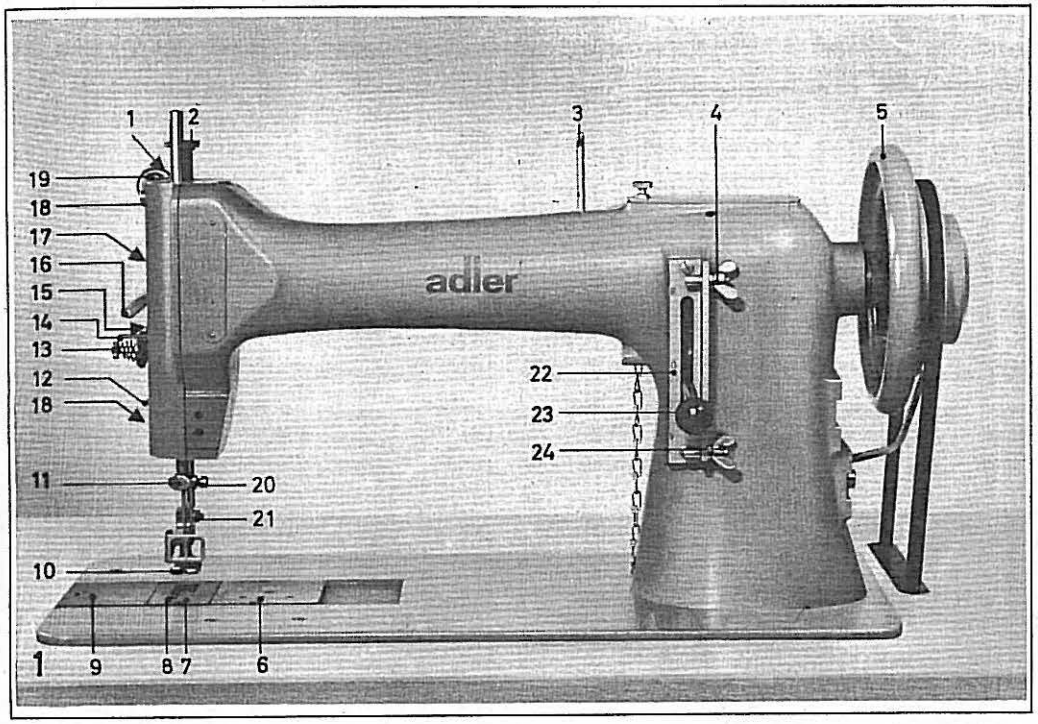
1) controllare la cucitura dopo un breve tratto.
2) figura 9
   sopra = la chiusura del punto avviene esattamente
   in mezzo = la tensione dell'ago è troppo lenta oppure la tensione della navetta troppo tesa.
   sotto = la tensione dell'ago è troppo tesa oppure la tensione della navetta è troppo lenta.
3) regolare la tensione superiore con i dadi 13 e 19, figura 1,
   minor tensione = girare il lado verso destra
   maggior tensione = girare il dado verso sinistra.
4) possibilmente non variare la tensione inferiore, se però si rendesse necessario, allora allentare la vite 47, figura 6, e girare la vite 48:
   maggior tensione = girare la vite verso destra
   minor tensione = girare la vite verso sinistra.
5) stringere di nuovo la vite 47.

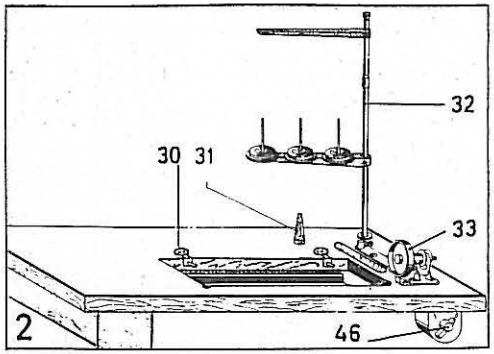
Pulitura ed oliatura

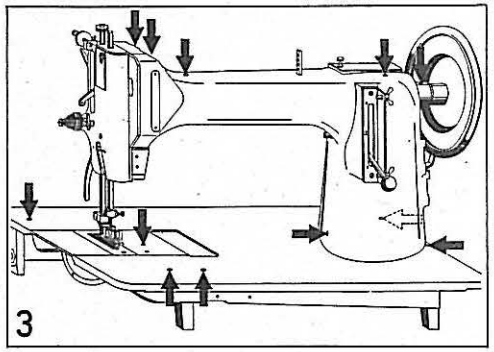
1) dopo un prolungato uso della macchina o una lunga attività pulire la macchina.
2) spegnere il motore e togliere la spina dalla rete.
3) togliere il coperchio la placca e la placca scorrevole.
4) pulire tutte le parti visibili dai depositi della cucitura.
5) per una prolungata inattività della macchina dare un poco di petrolio a tutte le parti mobili della macchina.
6) lasciare girare la macchina per breve tempo con il piedino alzato.
7) togliere lo sporco.
8) oliare la macchina. Le frecce della figura 3–4 indicano i punti da oliare. Usare solo il ns/ olio speciale per macchina da cucire.
9) per la pulitura e l'oliatura della scatola della navetta, agire come segue:
   spingere verso il basso la leva 50, fig. 8 (la molla d'arresto 51 scatta indietro).
   Togliere la copertura 52 dai perni 53 e la navetta 54.
   L'anello porta navette, ora visibile, deve venir pulito ed oliato con uno straccio pulito ed imbevuto d'olio.
   Reinserire la navetta e la copertura.
   Richiudere la molla d'arresto, facendo attensione che il perno 55 venga a trovarsi nel foro 56.

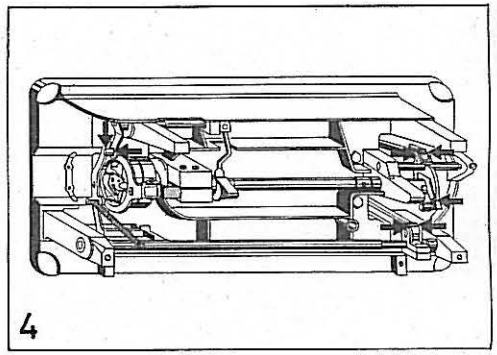
Se vi fossero altre domande rivolgersi al rappresentante o al tecnico.
Per richieste in officina, pregasi dare:
1) la data di consegna.
2) la designazione della classe.
3) il numero di matricola della testa.

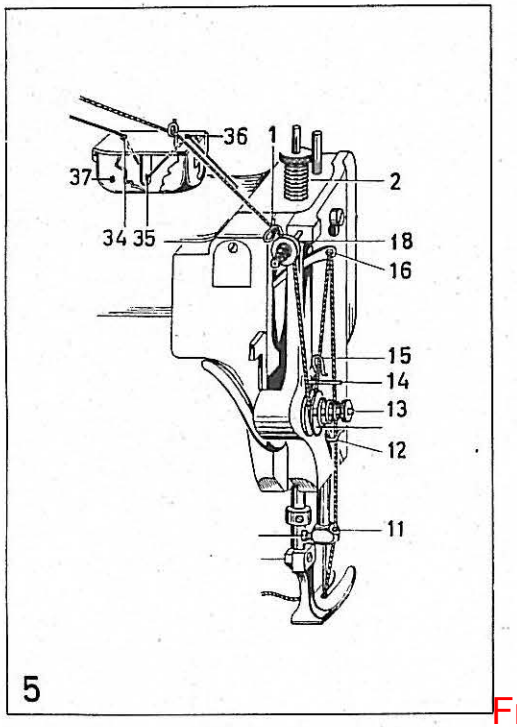
From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

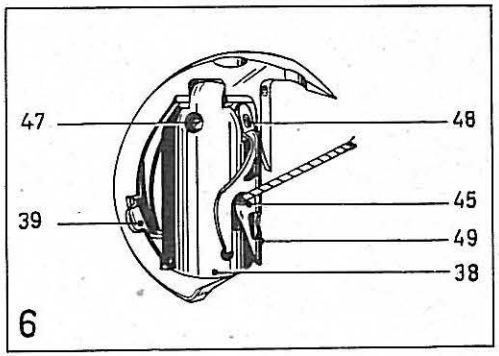


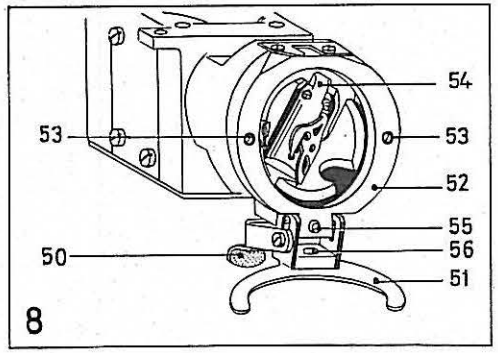


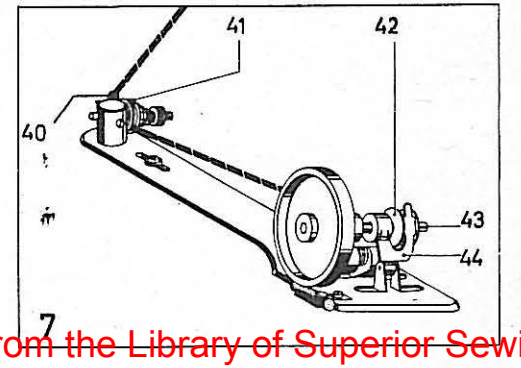


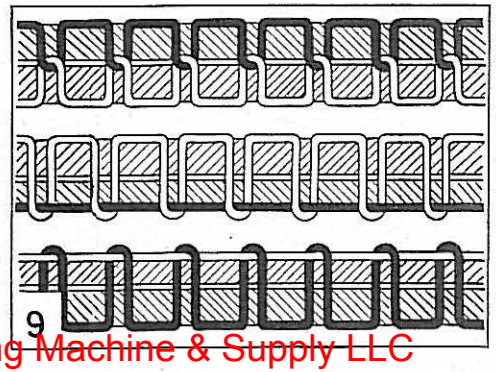












From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

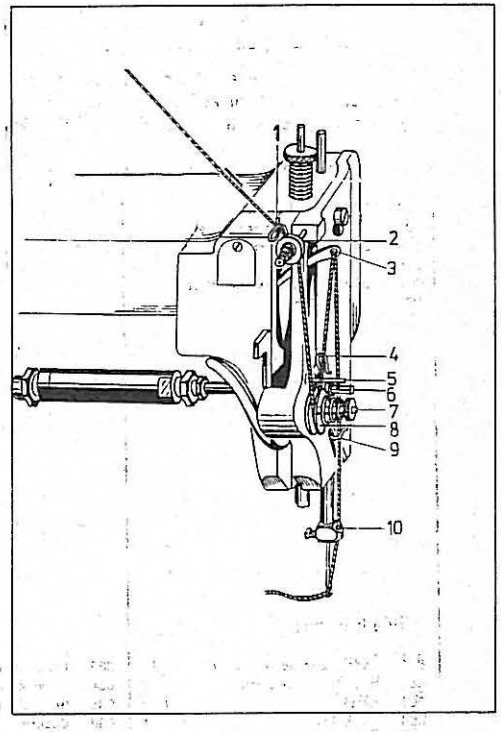
adler 104 FA-2 S

Gebrauchsanleitungszusatz

Da diese Unterklasse in der Grundbedienung größtenteils der Grundklasse 104 entspricht, haben wir im folgenden nur die Veränderungen gegenüber der Grundanleitung aufgeführt.

Oberfaden einfädeln

1. Den von der Garnrolle kommenden Oberfaden durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
2. durch die Fadenöse 1 (siehe nebenstehende Abbildung)
3. zwischen die Spannungsscheiben 2
4. nach unten in die Spannungsrolle 8 (1/2 Mal)
5. über den Stift 5
6. in die Fadenanzugsfeder 4
7. durch das Fadenhebelauge 3 (der Fadenhebel muß in höchster Stellung sein)
8. durch den Fadenzieher 6
9. durch die Fadenöse 9
10. durch das Fadenführungsloch 10 und
11. von links nach rechts (von Maschinenvorderseite aus gesehen) etwa 8 cm durch das Nadelöhr fädeln.



adler

Kochs Adler AG
Postfach 103+105, D-4800 Bielefeld 1, BRD (Germany)
Telefon: (05 21) 6 60 25/29
Telex: 09 32 759 adler d
Telegramm: Adler Bielefeld

Printed in We:Germany

GAZ. 403 104-D0z5 - Mai 1975

Änderungen vorbehalten

adler 104 FA-2 S

Ersatzteilelistenzusatz

Da diese Unterklasse in den Grundteilen der Grundklasse 104-2 entspricht, haben wir auf der Rückseite nur die neuen Ersatzteile gegenüber der Ersatzteileliste 104-2 abgebildet.

Es entfallen deshalb folgende Teile:

Teil-Nr.	Benennung
004 00 363 0	Stichplatte
104 00 149 0	Stichplatten-Schieber
004 00 348 0	Transporteur
005 00 560 0	Nähfuß
004 00 042 0	Nähfuß-Fingerschutz
066 00 207 0	Deckring

Hinzu kommt:

Teil-Nr.	Benennung	
001	Fadenziehdruckluftzylinder	B5
002	G.-E.-Verschraubung	B6
003	Kette kpl.	A11
004	Verteiler	A11
005	G.-E.-Verschraubung	A11, B11, E11, F11
006	Füßchenlüftungs-Druckluftzylinder	E11
007	Bef.-Schraube	E11
008	Unterlegscheibe	E11
009	Doppelw.-Druckluftzylinder	F11
010	Schwerspannstift	H11
011	Bef.-Schraube	H11
012	Bef.-Schraube	K11
013	Lagerwinkel	K11
014	E-Verschraubung	K8, M5
015	Druckminderer kpl.	M8
016	Magnetspule kpl.	J1
017	Bef.-Schraube	F1
018	Bef.-Schraube	F1
019	Buchse	F1
020	Drehfeder	F1
021	Fadenzieher	E1
022	Bef.-Schraube	E1
023	Gegenmesser	E1
024	Buchse	D5
025	Fadenabschneidmesser	D5
026	Bef.-Schraube	D5
027	Exzenter	D5
028	Fadenzieh-Drücker	E5
029	Hebel	E5
030	Scheibe	E5
031	Bef.-Schraube	E5
032	Stellwinkel	F5
033	Federscheibe	F5
034	Scheibe	F5
035	Bef.-Schraube	G5
036	Deckring	F1
037	G.-E.-Verschraubung	L5
038	E-Verschraubung	J1
005 00 068 3	Stellring	B2
006 00 416 0	Feder	B2
006 00 417 0	Bock	B2
068 00 124 0	Konus	C1
104 22 010 0	Steg	B2
104 22 011 0	Bolzen	C1
104 22 012 0	Rolle	C1
104 22 012 4	Rollfuß kpl.	C1
104 90 001 4	Stichplatte	C1
104 90 001 5	Transporteur	C1
992 00 174 7	Schraube	C1
992 00 208 0	Stift	B1
992 00 220 7	Mutter	C1
992 00 244 0	Schraube	B2
992 00 289 0	Schraube	A2
992 00 335 7	Schraube	B2
992 00 431 7	Schraube	A2
992 00 447 7	Mutter	A1
992 00 469 0	Schraube	A1
996 06 012 0	Kugel	C1

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

adler

104 VN-2; -102 VN-2S; -4102S

Gebrauchsanleitungszusatz

Da diese Unterklassen in der Grundbedienung größtenteils der Grundklasse 104 entsprechen, haben wir im folgenden nur die Veränderungen gegenüber der Grundanleitung aufgeführt.
Die zusätzlichen oder neu erforderlichen Abbildungen zum Text finden Sie am Schluß dieser Anleitung.

Bedienungselemente 104–4102 S

1 Fadenführung
2 Nähfußdruck-Einstellschraube
3 Garnrollenstift
4 Verstellbarer Anschlag für Rückwärtsstich
5 Handrad
6 Schieber rechts
7 Stichplatte
8 Transporteur
9 Schieber links
10 Doppelrollfuß
11 Fadenführungen
12 Nadelbef.-Schraube (für linke Nadel)
13 Kopfdeckelbef.-Schraube
14 Fadenführung
15 Oberfadenspannung
16 Fadenführungsstift
17 Fadenanzugsfeder
18 Nähfuß-Lüfterhebel
19 Vorspannung (linker Faden)
20 Fadenhebel
21 Vorspannung (rechter Faden)
22 Nadelbef.-Schraube (für rechte Nadel)
23 Nähfußbef.-Schraube
24 Stichlängen-Skala
25 Stichlängen-Einstellhebel (Vor- und Rückwärtsnähen)
26 Verstellbarer Anschlag für Vorwärtsstich)

Oberfaden einfädeln

1. Bei Unterklasse 104VN–2 schwenken Sie bitte zum besseren Einfädeln den Rollfuß nach oben.
2. Den von der Garnrolle kommenden oberen Oberfaden 100 Abb. 2 durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
3. durch den Garnrollenstift 3 Abb. 1
4. durch das obere Auge der Fadenführung 1 Abb. 2
5. zwischen die Scheiben der Vorspannung 21
6. zweimal um die linke (hintere) Rolle der Oberfadenspannung 15
7. über den Stift 16
8. in die linke (hintere) Führung der Fadenanzugsfeder 17
9. durch das obere Auge des Fadenhebels 20 (Fadenhebel muß in höchster Stellung sein)
10. durch die Fadenführung 14
11. bei Unterklasse 104–4102S:
    durch das rechte Loch 11 Abb. 7
    bei Unterklasse 104–102:
    durch die rechte Fadenführung 11 Abb. 6
    bei Unterklasse 104VN–2:
    durch das vordere Loch 11 Abb. 8 und
12. von vorn nach hinten (von Maschinen-Vorderseite aus gesehen) etwa 8 cm durch das Öhr der rechten Nadel fädeln.
13. Den von der Garnrolle kommenden unteren Oberfaden 101 Abb. 2 durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
14. durch den Garnrollenstift 3 Abb. 1
15. durch das untere Auge der Fadenführung 1 Abb. 2
16. zwischen die Scheiben der Vorspannung 19
17. zweimal um die rechte (vordere) Rolle der Oberfadenspannung 15
18. über den Stift 16
19. in die rechte (vordere) Führung der Fadenanzugsfeder 17
20. durch das untere Auge des Fadenhebels 20 (Fadenhebel muß in höchster Stellung sein)
21. durch die Fadenführung 14
22. bei Unterklasse 104–4102S:
    durch die linke Fadenführung 11 Abb. 6
    bei Unterklasse 104–102:
    durch das linke Loch 11 Abb. 7
    bei Unterklasse 104VN–2:
    durch das hintere Loch Abb. 8 und
23. von vorn nach hinten (von Nähmaschinen-Vorderseite aus gesehen) etwa 8 cm durch das Öhr der linken Nadel fädeln.
24. Evtl. hochgeschwenkte Rollfüße wieder nach unten schwenken.

Nadelhalter auswechseln

1. Handrad (nach vorn) drehen, bis Nadelstange in höchster Stellung steht.
2. Schraube 102 Abb. 1 lösen.
3. Nadelhalter 103 Abb. 6–9 nach unten herausziehen.
4. Neuen Nadelhalter in umgekehrter Reihenfolge einsetzen, dabei darauf achten, daß die Nase 104 Abb. 8 und 9 in die Aussparung der Nadelstange kommt.

Nadelhalter verstellen (nur Klasse 104–102)

1. Beim Nadelhalter 103 Abb. 6 können Sie den Nadelabstand wie folgt verstellen:
2. Auf Nadelhalter-Rückseite befindliche Schrauben lösen.
3. Beide Kloben 105 auf gewünschten Nadelabstand schieben.
4. Schrauben wieder festdrehen.

Nähgarniturenanwendung:
Unterklasse 104VN–2 (Abb. 8)
Unterklasse 104VN–2 S (Abb. 7).
Die an dieser Nähmaschine befindliche Nähgarnitur ist für Zweinadel-Grobstich-Ziernähte mit versetztem Stich (schmalem Nadelabstand) bestimmt. Abb. 8.

Unterklasse 104–102
Die an dieser Nähmaschine befindliche Nähgarnitur Abb. 6 ist für Wulstnähte mit oder ohne Kordeleinlage (breiter Nadelabstand) sowie durch Wechseln mit einem Ein- oder Dreinadelhalter für Ein- und Dreinadelnähte verwendbar. Ein- und Dreinadelhalter auf Wunsch.

Unterklasse 104–4102 S
Die an dieser Nähmaschine befindliche Nähgarnitur Abb. 7 ist für Wulstnähte ohne Kordeleinlage (schmaler Nadelabstand) bestimmt. Durch Wechseln der Garnitur kann die Maschine auch zum Nähen für Wulstnähte ohne Kordeleinlage mit Ritzeffekt sowie für Einnadel-Grobsticharbeiten eingesetzt werden.

Verwenden Sie dabei für die entsprechenden Nadelstärken auch die dazu passenden Nadelhalter (es gibt hierfür 3 Stärke-Gruppen) und beachten Sie hier noch einige Bedienungspunkte:

Wulstnaht (ohne Ritzmesser) Abb. 3
An der Maschine befindliche Nähgarnitur verwenden.
Bei engen Bögen und Spitzen ist hier zu beachten, daß man bei linken Ecken mit der linken Nadel zweimal in das gleiche Loch einsticht und das Nähmaterial jedesmal um 45 Grad dreht.
Das gleiche gilt entsprechend für rechte Ecken.

Wulstnaht (mit Ritzmesser) Abb. 4
Biesennähfuß mit Ritzmesser (auf Wunsch gegen Aufpreis) verwenden.
Das Ritzmesser (welches nur festgeklemmt ist) muß in der Höhe zum Fuß passend eingestellt werden, dabei beachten, daß das Leder nur angeritzt und nicht durchschnitten wird.
Ritzmesser wie folgt einstellen:
Seitliche Messerhalterschraube lösen. Messer ist nur festgeklemmt.
Ritzmesser in der Höhe verstellen.
Schraube wieder festdrehen.

Grobstichnaht Abb. 5
Zweinadelhalter wie unter „Nadelhalter auswechseln" erwähnt gegen Einnadelhalter (auf Wunsch, gegen Aufpreis zu beziehen) auswechseln. Dann wie in gewohnter Weise nähen.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

Supplementary operating instructions

The basic operation of these sub-classes largely corresponding to that of the basic class 104, the following instructions have been confined to changes in the basic instructions. The additional or new text illustrations will be found on the reverse of these instructions.

Components 104–4102 S

1 Thread guide
2 Presser foot pressure adjusting screw
3 Thread reel pin
4 Adjustable stop for reverse stitch
5 Handwheel
6 Righthand slider
7 Throat plate
8 Feed dog
9 Lefthand slider
10 Double roller foot
11 Thread guides
12 Lefthand needle setscrew
13 Head cover setscrew
14 Thread guide
15 Needle thread tension
16 Thread guide pin
17 Thread take-up lever
18 Presser foot lifting lever
19 Lefthand thread pretensioning unit
20 Take-up lever
21 Righthand thread pretensioning unit
22 Righthand needle setscrew
23 Presser foot setscrew
24 Stitch length dial
25 Stitch length adjusting lever for reversible feed
26 Adjustable stop for forward stitch

Threading the needle thread

1. With sub-class 104VN–2 sewing the roller foot upwards for better threading results.
2. Pass the upper needle thread 100, fig. 2, coming from the thread reel through the thread guide holes in the spool holder
3. through the thread reel pin 3, fig. 1,
4. through the top eye of the thread guide 1, fig. 2,
5. Between the disc of the pretensioning unit 21
6. twice around the left (rear) pulley of the needle
5. between the disc of the pretensioning unit 21
6. twice around the left (rear) pulley of the needle thread tension 15
7. across the pin 16
8. into the left (rear) guide of the thread take-up lever 17
9. through the top eye of the take-up lever 20 (the take-up lever must be in its highest position)
10. through the thread guide 14
11. with sub-class 104–4102 S
    through the righthand hole 11, fig. 7,
    with sub-class 104–102:
    through the righthand thread guide 11, fig. 6,
    with sub-class 104VN–2:
    through the front hole 11, fig. 8, and
12. from front to rear (as seen from the front of the sewing machine) through the eye of the righthand needle for about 8 cm (3").
13. Pass the lower needle thread 101, fig. 2, coming from the thread reel through the thread guide holes in the spool holder
14. through the thread reel pin 3, fig. 1,
15. through the bottom eye of the thread guide 1, fig. 2,
16. between the disc of the pretensioning unit 19
17. twice around the righthand (front) pulley of the needle thread tension 15
18. across the pin 16
19. into the righthand (front) guide of the thread take-up lever 17
20. through the bottom eye of the take-up lever 20 (the take-up lever must be in its highest position)
21. through the thread guide 14.
22. with sub-class 104–4102 S
    through the lefthand thread guide 11, fig. 6,
    with sub-class 104–102:
    through the left hole 11, fig. 7,
    with sub-class 104NV–2:
    through the rear hole, fig. 8, and
23. from front to rear (as seen from the front of the sewing machine) through the eye of the left needle for about 8 cm (3").
24. Eventually swing the upper swinging roller foot again downwards.

Replacing the needle holder

1. Rotate the handwheel forwards until the needle bar reaches its highest position.
2. Slacken the screw 102, fig. 1.
3. Pull the needle holder 103, fig. 6–9, out downwards.
4. Insert the new needle holder in the inverse order taking care that the nose 104, fig. 8 and 9 fits into the groove of the needle bar.

Adjusting the needle holder (only for class 104–102)

1. With the needle holder 103, fig. 6, the needle clearance can be adjusted as follows:
2. Slacken the screws at the rear of the needle holder.
3. Move both vices 105 to the desired needle clearance.
4. Re-tighten the screws.

Application of the sewing components:
Sub-class 104VN–2 (Fig. 8)
Sub-class 104VN–2 S (Fig. 7)
The sewing components to be found on this machine are designed for twin needle coarse stitch ornamental seams with ofset stitch (small needle distance). Fig. 8.

Sub-class 104–102
The sewing components to be found on this machine are used for beaded seams with or without cord insert (larger needle distance) as well as the alternative of a single or triple needle holder for single or triple needle seams. Single or triple needle holder on request.

Sub-class 104–4102 S
The sewing components to be found on this machine fig. 7 are designed for beaded seams without cord insert (smaller needle distance). By changing the sewing components, the machine can also be adjusted for sewing beaded seams without cord insert with incision as well as for single needle coarse stitch work.

For the given needle width, use also the needle holder which corresponds to it (for this there are 3 size groups) and note the following few points:

Bead seam (without use of scoring knife), fig. 3
Use the sewing components forming part of the machine. When stitching narrow curves and points make sure to let the left needle enter the same hole twice at lefthand corners and to turn the material by 45° every time.
This instruction applies to righthand corners accordingly.

Bead seam (with use of scoring knife), fig. 4, on request, at an extra charge.
Use the welting presser foot with scoring knife. The scoring knife, which is merely clamped on, must be adjusted at a height to fit the presser foot; the leather should merely be scored but not cut through.
Adjust the scoring knife as follows:
Slacken the lateral knife holder screw. The knife is merely clamped on. Adjust the height of the scoring knife. Tighten the screw again.

Coarse stitch seam, fig. 5
Replace the twin needle holder according to the instructions given in the section 'Replacing the needle holder' by a single needle holder supplied at an extra charge, on request. Proceed to sew in the usual way.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

Supplément au mode d'emploi

Vu que ces sous-classes correspondent en majeure partie à l'emploi de base de la classe 104, nous avons indiqué ici seulement les modifications relativement au mode d'emploi principal.
Les illustrations supplémentaires se trouvent au verso de ces instructions.

Eléments de conduite 104–4102 S

1 Guide-fil
2 Vis de réglage de la pression du pied de biche
3 Cheville porte-bobine
4 Butée réglable pour marche-arrière
5 Volant à main
6 Glissière à droite
7 Plaque à aiguille
8 Griffe
9 Glissère à gauche
10 Pied double à roulette
11 Guide-fil
12 Vis de fixation de l'aiguille (pour l'aiguille gauche)
13 Vis de fixation du couvercle de la tête
14 Guide-fil
15 Tension du fil d'aiguille
16 Cheville guide-fil
17 Ressort de tension de fil
18 Levier coudé pour l'élévation du pied de biche
19 Prétension (fil gauche)
20 Tendeur de fil
21 Prétension (fil à droite)
22 Vis de fixation de l'aiguille (pour l'aiguille droite)
23 Vis de fixation du pied de biche
24 Echelle du règle-points
25 Règle-points (marche avant et arrière)
26 Butée réglable pour marche-avant)

Enfilage du fil d'aiguille

1. En cas de la sous-classe 104VN–2 il est recommandable de plier en haut le pied à roulette pour simplifier l'enfilage.
2. Passer le fil d'aiguille supérieur 100 fig. 2 en provenance de la bobine par les trous guide-fil du porte-bobines
3. par la cheville 3 fig. 1
4. par l'oeillet supérieur du guide-fil 1 fig. 2
5. entre les disques de la prétension 21
6. deux fois autour du rouleau (arrière) à gauche de la tension du fil d'aiguille 15
7. sur la cheville 16
8. dans le guide gauche (arrière) du ressort de tension 17
9. dans l'oeiller supérieur du tendeur de fil 20 (le tendeur de fil doit être dans sa position la plus haute)
10. par le guide-fil 14
11. pour la sous-classe 104–4102 S-
    par le trou à droite 11 fig. 7
    pour la sous-classe 104–102:
    par le guide-fil à droite 11 fig. 6
    pour la sous-classe 104VN–2:
    par le trou de devant 11 fig. 8 et
12. de devant en arrière (vu de la face de la machine) dans le chas de l'aiguille droite où il doit sortir d'env. 8 cm.
13. Passer le fil d'aiguille inférieur 101 fig. 2 par les guide-fil du porte-bobine
14. par la cheville 3 fig. 1
15. par l'oeillet inférieur du guide-fil 1 fig. 2
16. entre les disques de la prétension 19
17. deux fois autour du rouleau à droite (avant) de la tension du fil d'aiguille 15
18. sur la cheville 16
19. dans le guide à droite (avant) du ressort de la tension de fil 17
20. par l'oeillet inférieur du tendeur de fil 20 (le tendeur de fil doit être dans sa position la plus haute)
21. par le guide-fil 14
22. pour la sous-classe 104–4102 S:
    par la guide-fil à gauche 11 fig. 6
    pour la sous-classe 104–102:
    par le trou à gauche fig. 7
    pour la sous-classe 104VN–2:
    par le trou arrière fig. 8 et
23. de devant en arrière (vu de la face de la machine) dans le chas de l'aiguille gauche où il doit sortir d'env. 8 cm.
24. Rabattre le pied à roulettes eventuelement remonté.

Remplacement du porte-aiguilles

1. Tourner la volant à main en avant jusqu'à ce que la barre à aiguille se trouve dans sa position la plus haute.
2. Desserrer la vis 102 fig. 1.
3. Retirer vers le bas le porte-aiguilles 103 fig. 6–9.
4. Placer le nouveau porte-aiguilles dans l'ordre inverse, il faut observer à ce moment que le nez 104 fig. 8 et 9 s'adapte bien dans la fente de la barre à aiguille.

Régler le porte-aiguille (seulement classe 104–402)

1. En cas du porte-aiguilles 103 fig. 6 il est possible de régler la distance entre les aiguilles comme suit:
2. Desserrer les vis qui se trouvent au dos du porte-aiguilles.
3. Déplacer les deux blocs 105 à la distance désirée.
4. Serrer de nouveau les vis.

Utilisation de garnitures de couture.
Sous-classe 104VN–2 (im. 8)
Sous-classe 104VN–2 S (im. 7)
La garniture de couture qui se trouve sur cette machine est prevue pour gros points d'ornements à deux aiguilles, point diagonalement decalé (courte distance entre aiguilles) im. 8.

Sous-classe 104–102
La garniture de couture qui se trouve sur cette machine (im. 6) est prevue pour piqûres à Bourrelets avec ou sans cordon (grande distance entre aiguilles) également utilisable avec simple ou triple porte-aiguille pour couture à une, ou trois aiguilles simple ou triple porte-aiguille à souhers.

Sous-classe 104–4102:
La garniture de couture qui se trouve sur cette machine (im. 7) est prevue pour couture de bourrelets sans cordon (courte distance entre aiguilles). En changeant la garniture de couture il sera possible d'utiliser la machine pour couture de bourrelets sans cordon avec incision ainsi que pour couture à gros point à une aiguille.

Utilisez dans ce but des aiguilles d'une grosseur necessaire et des porte-aiguilles correspondants. (Il existe 3 grosseurs differentes) et veuillez observer les points suivants, concernant l'utilisation.

Piqûre à bourrelet (sans couteau) fig. 3
Utiliser le jeu de pièces de couture qui se trouve sur la machine. En cas de courbures étroites et angles vifs il faut piquer en cas de coins gauches deux fois avec l'aiguille gauche dans le même trou, en pivotant la matière chaque fois de 45°. Cela est également valable pour les coins droits.

Piqûre à bourrelet (avec couteau) fig. 4 (sur demande contre un supplement de prix)
Utiliser le pied à nervurer avec couteau. Le couteau (qui est seulement concé) doit être réglé selon la hauteur du pied. Il faut observer que le cuir n'est qu'incisé légèrement et pas coupé. Régler le couteau comme suit:
Desserrer la vis latérale du porte-couteau. Le couteau est seulement coincé. Régler en hauteur le couteau. Serrer de nouveau la vis.

Piqûre à gros points fig. 5
Remplacer le porte-aiguilles à deux aiguilles comme sous le point "remplacement du porte-aiguilles" contre un porte-aiguilles à une aiguille (sur demande contre un supplément de prix). Ensuite on peut coudre comme d'habitude.

F

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

Suplemento para las Instrucciones de Empleo

Como el manejo fundamental de estas subclases corresponde casi enteramente al de la clase principal 104, hemos indicado a continuación sólo los cambios referentes a las Instrucciones de empleo fundamentales.
Al dorso de estas Instrucciones se encuentran las figuras adicionales o nuevas necesarias al texto.

Elementos de manejo 104–4102 S

1 Guía-hilos
2 Tornillo de ajuste para la presión del pie
3 Clavija-carrete
4 Tope graduable para puntada atrás
5 Volante de mano
6 Corredera derecha
7 Placa de la aguja
8 Diente de impelente
9 Corredera izquierda
10 Pisocostura de doble rodillo
11 Guía-hilos
12 Tornillo de fijación de la aguja izquierda
13 Tornillo de fijación de la tapa de cabeza
14 Guía-hilos
15 Tensor para el hilo superior
16 Clavija guía-hilos
17 Resorte tirahilos
18 Palanca elevadora del pie
19 Tension previa (hilo izquierdo)
20 Palanca tirahilos
21 Tensor para tensión previa (hilo derecho)
22 Tornillo de fijación de la aguja derecha
23 Tornillo de fijación del pie
24 Escala para la longitud de puntadas
25 Palanca graduadora de longitud de puntadas (para coser adelante y atrás)
26 Tope graduable para puntada adelante

Enhebrar el hilo superior

1. En la subclase 104VN–2, gire por favor el pie de rodillo hacia arriba para poder enhebrar mejor.
2. Pasar el hilo superior de arriba 100, fig. 2, llegando desde el carrete de hilo, por los orificios guía-hilos del carrete,
3. por la clavija-carrete 3, fig. 1,
4. por el ojo superior del guía-hilos 1, fig. 2,
5. entre los discos de la tensión previa 21,
6. dos veces alrededor del rodillo izquierdo (trasero) de la tensión del hilo superior 15,
7. sobre la clavija 16,
8. en el guía izquierdo (trasero) del resorte tirahilos 17,
9. por el ojo superior de la palanca tirahilos 20 (estando ésta en su posición más alta),
10. por el guía-hilos 14,
11. en la subclase 104–4102 S:
    por el origicio derecho 11, fig. 7,
    en la subclase 104–102:
    por el guía-hilos derecho 11, fig. 6,
    en la subclase 104VN–2:
    por el origicio delantero 11, fig. 8, y
12. enhebrar de adelante hacia atrás (visto desde la parte delantera de la máquina) unos 8 cms por el ojo de la aguja derecha.
13. Pasar el hilo superior de abajo 101, fig. 2, llegando desde el carrete de hilo, por los orificios guía-hilos de carrete,
14. por la clavija-carrete 3, fig. 1,
15. por el ojo inferior del guía-hilos 1, fig. 2,
16. entre los discos de la tensión previa 19,
17. dos veces alrededor del rodillo derecho (delantero) de la tensión del hilo superior 15,
18. sobre la clavija 16,
19. en el guía derecho (delantero) del resorte tirahilos 17,
20. por el ojo inferior de la palanca tirahilos 29 (estando ésta en su posición más alta),
21. por el guía-hilos 14,
22. en la subclase 104–4102 S:
    por el guía-hilos izquierdo 11, fig. 6,
    en la subclase 104–102:
    por el orificio izquierdo 11, fig. 7,
    en la subclase 104VN–2:
    por el orificio trasero, fig. 8, y
23. enhebrar de adelante hacia atrás (visto desde la parte delantera de la máquina) unos 8 cms por el ojo de la aguja izquierda.
24. Pie de rodillo basculado hacia arriba volverlo, a su posicion original.

Cambiar el porta-agujas

1. Girar el volante de mano (hacia adelante) hasta que la barra de las agujas esté en su posición más alta.
2. Aflojar el tornillo 102, fig. 1.
3. Tirar hacia abajo el porta-agujas 103, fig. 6 a 9.
4. Colocar el nuevo porta-agujas en orden inverso fijándose que el talón 104, fig. 8 y 9, se enclave en la escotadura de la barra porta-agujas.

Graduar el porta-agujas (sólo para la clase 104–102)

1. La distancia de las agujas del porta-agujas 103, fig. 6, se puede graduar como sigue:
2. Aflojar los tornillos situados sobre la parte trasera del porta-agujas.
3. Correr ambos goznes 105 a la distancia deseada de agujas.
4. Apretar nuevamente los tornillos.

Aplicación de los juegos de costura

Subclasse 104VN–2,
Subclasse 104VN–2 S
El juego de costura que esta junto con esta máquina de coser, (fig. 8) sirve para costuras de adorno de puntada gruesa con dos agujas diagonal trasladandas. (Estrecha distancia de la agujas)

Subclasse 104–102

El juego de costura que está junto con esta máquina de coser, (fig. 6) sirve para costuras abombamiento con o sin cordón, intercalado (ancha distancia de las agujas) como asimismo para costuras de una y tres agujas. Porte-agujas para una o tres agujas a petición.

Subclasse 104–4102

El juego de costura que está junto con esta máquina de coser (fig. 7) sirve para costura de abombamiento sin cordon intercalado, (estrecha distancia de las agujas cambiar el juego de costura, y se puede coser con la máquina costuras abombimiento sin cordon y con incision, todavia costuras de puntada gruesa con una aguja.
Para los grosores de aguja utilice los porta-agujas correspondientes. (Se tiene tres varias gruesas) y observe todavia algunos puntos para el manejo:

Costura de abombamiento (sin cuchilla de incisión), fig. 3

Utilizar el juego de costura que están en la máquina. En curvas y puntas pronunciadas hay que observar que para esquinas izquierdas la aguja izquierda se clave dos veces en el mismo agujero, girando el material de costura cada vez 45°.
Lo mismo vale análogamente para esquinas derechas.

Costura de abombamiento (con cuchilla de incisión), fig. 4 (suministrable a petición contra precio extra)

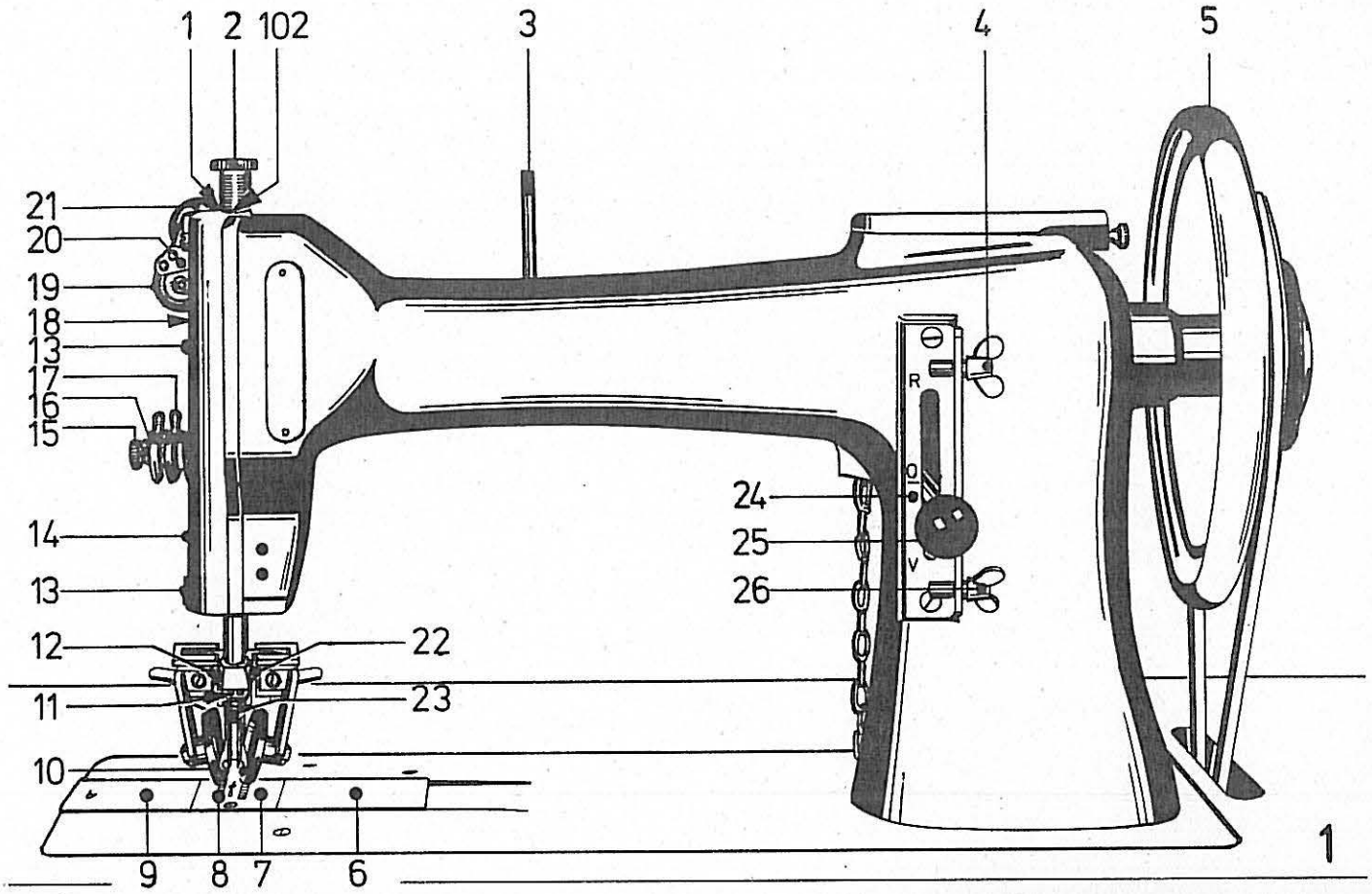
Utilizar el pie especial para vivos con cuchilla de incisión. La altura de la cuchilla de incisión (que está solamente apretada) debe ser graduada conforme al pie, fijándose que el cuero solamente se raye pero no se corte.
Graduar la cuchilla de incisón como sigue.
Aflojar el tornillo lateral de sujeción de la cuchilla. La cuchilla está solamente apretada. Graduar la altura de la cuchilla de incisión. Apretar nuevamente el tornillo.

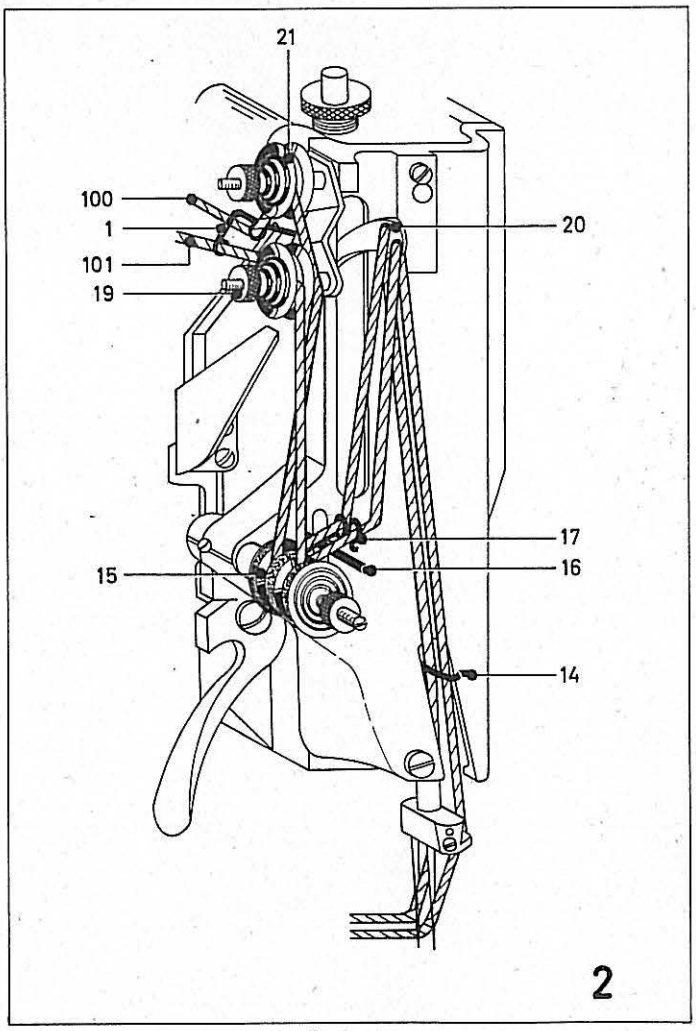
Costura de puntada gruesa, fig. 5

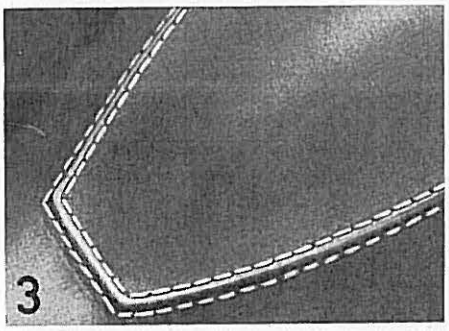
Remplazar el porta-agujas doble por un porta-agujas de aguja única (suministrable a petición contra precio extra), tal como se ha descrito bajo "Cambiar el porta-agujas". Luego coser como de costumbre.

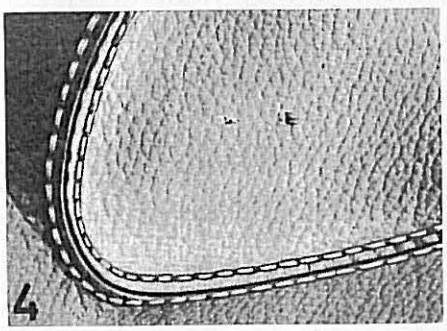
S

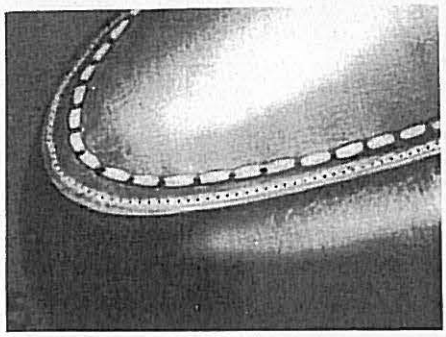
From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC



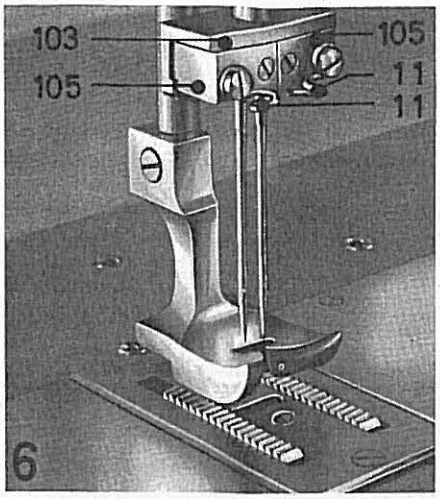


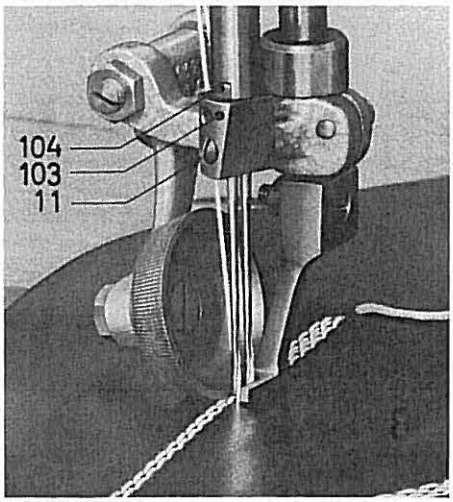


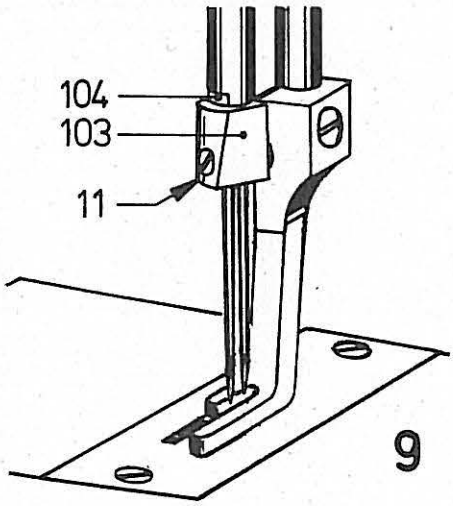


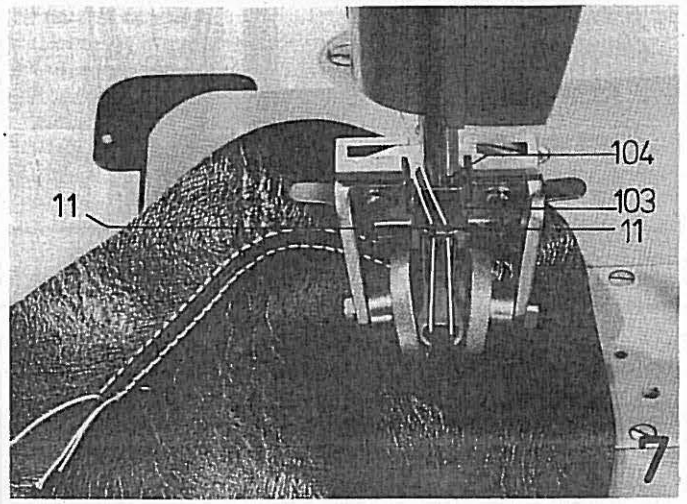


From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC









Kochs Adler AG
D-48 Bielefeld, Postfach 103 + 105 (West Germany)
Telefon: (05 21) 6 31 85 / 89 (6 60 25/29)
Telex: 09 32 759 adler d
Telegramm: Adler Bielefeld

Änderungen vorbehalten
GAZ. 403 104 - Σ0z1 · November 1975
Printed in West Germany

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

adler 104 WS - 102 S

Gebrauchs- und Mechanikeranleitungszusatz

Die Bedienung zur 104 WS-102 finden Sie im Abschnitt „Gebrauchsanleitungszusatz" während Justage und Neueinstellung im Mechanikeranleitungszusatz beschrieben ist.

Gebrauchsanleitungszusatz

Da diese Unterklasse in der Grundbedienung größtenteils der Grundklasse 104 entspricht, haben wir im folgenden nur die Veränderungen gegenüber der Grundanleitung aufgeführt.
Die zusätzlichen oder neu erforderlichen Abbildungen finden Sie am Schluß dieser Anleitung.

Bedienungselemente 104 WS-102

1 Fadenführungen für Vorlegefaden
2 Nähfußdruck-Einstellschraube
3 Garnrollenstift
4 Handrad
5 Schieber rechts
6 Fadenführungsrohr (E)
7 Stichplatte
8 Biesenzunge (auswechselbar)
9 Nähfuß
10 Transporteur
11 Doppelrollfuß
12 Fadenführungsrohr (I)
13 Schieber links
14 Vorlegefadenführung
15 Vorlegefadenspannung
16 Nadelfadenführung
17 Nadelfadenführungsstift
18 Nadelfadenspannung
19 Fadenanzugsfeder
20 Fadenhebel
21 Vorlegefadenführung (Maschinenrückseite)
22 Nadelfadenspannung
23 Kopfdeckelbef.-Schraube
24 Nadelfadenspannung
25 Kopfdeckelbef.-Schraube
26 Vorlegefadenspannung
27 Nadelfadenführungen
28 Nadelbef.-Schrauben
29 Stichstellerhebel

Fäden einfädeln

Nadelfaden oben (rechts)

1. Zur besseren Einfädelung schwenken Sie beide Rollfüße nach oben.
2. Den von der Garnrolle kommenden Nadelfaden 100 Abb. 2 durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
3. durch den Garnrollenstft 3 Abb. 1
4. wie es die Abbildung 2 zeigt durch die Löcher der oberen Fadenführung 1
5. zwischen die Scheiben der Vorspannung 24
6. zweimal um die linke (hintere) Rolle der Oberfadenspannung 18
7. über den Stift 17
8. in die linke (hintere) Führung der Fadenanzugsfeder 19
9. durch das obere Auge des Fadenhebels 20 (Fadenhebel muß in höchster Stellung sein)
10. durch die Fadenführung 16
11. durch das rechte Loch 27 und
12. von vorn nach hinten (von Maschinen-Vorderseite aus gesehen) etwa 8 cm durch das Öhr der rechten Nadel fädeln.

Nadelfaden unten (links)

1. Den von der Garnrolle kommenden Oberfaden 101 Abb. 2 durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
2. durch den Garnrollenstift 3 Abb. 1
3. wie es die Abbildung 2 zeigt durch die Löcher der unteren Fadenführung 1
4. zwischen die Scheiben der Vorspannung 22
5. zweimal um die rechte (vordere) Rolle der Oberfadenspannung 18
6. über den Stift 17
7. in die rechte (vordere) Führung der Fadenanzugsfeder 19
8. durch das untere Auge des Fadenhebels 20 (Fadenhebel muß in höchster Stellung sein)
9. durch die Fadenführung 16
10. durch das linke Loch 28 und
11. von vorn nach hinten (von Nähmaschinen-Vorderseite aus gesehen) etwa 8 cm durch das Öhr der linken Nadel fädeln.

Vorlegefaden rechts

1. Den von der Garnrolle kommenden Vorlegefaden 102 Abb. 3 (Abbildung Maschinenrückseite) durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
2. durch die Fadenführung 103
3. von unten nach oben durch das Loch 104 (nur bei Nylonfaden zusätzlich durch das Loch 105)
4. nach unten zwischen die Scheiben der Fadenspannung 26
5. von oben nach unten durch das Loch 106
6. durch die Fadenführung 107
7. in das Loch 108 des Fadenführungsrohres Abb. 4 und
8. etwa 8 cm unter den Nähfuß 9 nach hinten legen.

Vorlegefaden links

1. Den von der Garnrolle kommenden Vorlegefaden 109 Abb. 3 (Abbildung Maschinenrückseite) durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
2. durch die Fadenführung 110
3. von unten nach oben durch das Loch 111 (nur bei Nylonfaden zusätzlich durch das Loch 112)
4. nach unten zwischen die Scheiben der Fadenspannung 15
5. von oben nach unten durch das Loch 113
6. durch die Fadenführung 14
7. in das Loch 114 des Fadenführungsrohres Abb. 14 und
8. etwa 8 cm unter den Nähfuß 9 nach hinten legen.

Doppelrollfuß wieder einklappen.

Nadel und Garn

Nur Nadelsystem 328 Nr. 180 verwenden.
Als Nadelfaden verwenden Sie bitte synth. Garn bis 10/4 und als Vorlegefaden Ritza bis 1 mm oder synth. Garn bis 18/4.
Es ist ratsam, immer einen dünneren Vorlegefaden gegenüber dem Nadelfaden zu verwenden.
Schuhe, die bei der Herstellung im Ofen behandelt wurden, sollen als Vorlegefaden mit einem Nylonfaden und als Nadelfaden mit einem Baumwollfaden genäht werden.
Niemals Baumwollfaden als Vorlegefaden gebrauchen, wenn Baumwollfaden als Nadelfaden verwendet wird.

Stichlänge einstellen

Der „Wabenstich" kann nur bei einer Vorwärtsnaht genäht werden. Deshalb darauf achten, daß der Stichstellerhebel 29 Abb. 1 immer von der 0-Skala aus nach unten gestellt wird. Das schönste Nahtbild erreichen Sie bei einer Stichlänge von 6 mm.

Fadenspannung ändern

Naht nach einer kurzen Strecke prüfen.
Sind die Nadelfäden oben zu stark zusammengezogen, dann ist die Nadelfadenspannung zu lose, oder die Vorlegefadenspannung zu stramm.

Nadelfadenspannung fester = Spannungsmuttern 22 und 24 Abb. 1, rechtsherum drehen.
Vorlegefadenspannung loser = Spannungsmuttern 15 und 26 linksherum drehen.

Bitte beachten Sie, daß die Spannungen 15 und 26 nur ganz leicht angedreht werden dürfen, mitunter fast gar nicht. Dieser Hinweis ist für Sie überaus wichtig, da Sie sonst ein völlig falsches Nahtbild erreichen.
Das richtige Nahtbild ersehen Sie aus Abb. 5.

Beachten Sie weiterhin, daß die Nadelfadenspannungen 22 und 24 Abb. 1, stärkere Spannungsfedern als üblich haben.

Reinigen und ölen

Gehen Sie hier so vor, wie in der Grundanleitung beschrieben, ölen Sie jedoch zusätzlich die in Abb. 1 und 3 mit Pfeilen gekennzeichneten Ölstellen.

■ Mechanikeranleitungszusatz

Im nachstehenden Text wird die Einstellung der Wabenstich-einrichtung erklärt. Voraussetzung hierfür ist die richtige Grundeinstellung der Maschine.
Sollten deshalb beim Wabenstichnähen irgendwelche Störungen auftreten, ist es zweckmäßig, zuerst einmal eine normale Mokassinnaht zu nähen, um zu sehen ob der Fehler an der Grundeinstellung der Maschine liegt, oder ob die Wabenstich-einrichtung justiert werden muß.
Gehen Sie deshalb bei der Einstellung der Wabensticheinrichtung wie folgt vor:

1. Abdeckbleche des Zahnformriemen 114 Abb. 1 und der Lagerung 115 abschrauben.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

2. Handrad nach vorn (auf den Nähenden zu) drehen, bis Fadenhebel in höchster Stellung steht.
3. Mit Lineal die „Fluchtrichtung" (in der Höhe) der Zahnformriemenräder 116 und 117 Abb. 6 miteinander prüfen.
   Die Räderoberkanten müssen in einer Ebene liegen.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
   Schrauben 118 lösen.
   Welle 119 entsprechend verschieben.
   Schrauben 118 festdrehen.
4. Zahnformriemen 114 abnehmen.
   Welle 119 Abb. 4 so drehen, daß die Halter 121 und 122 zusammen stehen und die Bolzen 123 und 124 Abb. 3 den maximalen Weg nach außen gemacht haben.
5. Zahnformriemenrad 117 Abb, 6 jetzt so drehen, daß die Schraube 118 direkt nach vorn (auf den Nähenden zu) zeigt und die andere links daneben steht.
   In dieser Stellung Zahnformriemen 120 wieder aufsetzen.
   Diese erfolgte Einstellung ist eine Voreinstellung. Die nachfolgenden Einstellungen fallen Ihnen dadurch leichter.
6. Schrauben 121 Abb. 7 lösen und Fadenführungsrohr 12 so drehen, daß die Rohrspitze mit der rechten Schraubenkante 124 abschneidet. Schrauben 121 leicht festdrehen.
7. Handrad langsam drehen, dabei beachten ob das Fadenführungsrohr 12 bei der Bewegung an der Nadelstange frei geht und nicht anstößt.
   Die Luft zwischen Nadelstange (Nadelkloben) und Rohrspitze darf 0,2 mm nicht überschreiten.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
   Fadenführungsrohr 12 im Halter 125 entsprechend verschieben (dabei Einstellung im Punkt 6 beachten).
   Schrauben 121 festdrehen.
8. Handrad drehen und prüfen, ob sich bei hochstehendem Fadenhebel und hinterster Stellung der Fadenführungsrohre 12 und 6 Abb. 7 (Zapfen 123 und 124 müssen voll herausstehen) beide Rohre genau in der Mitte der beiden Nadeln kreuzen. Abb. 8.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
   Schrauben 122 Abb. 7 lösen.
   Fadenführungsrohr 12 im Halter 127 entsprechend verschieben.
   Schrauben 122 leicht festdrehen.
9. Handrad drehen und prüfen, ob beide Fadenführungsrohre 12 und 6 Abb. 7 bei der Kreuzung völlig frei gehen und nicht mehr als 0,5 mm Luft haben.
   Handrad weiterdrehen und prüfen, ob beide Fadenführungsrohre nicht nur bei der Kreuzung, sondern in der gesamten Bewegung die gleiche Luft von 0,5 mm haben.
   Korrektur wie folgt vornehmen:
   Fadenführungsrohr 12 Abb. 7 drehen oder nach vorn bzw. hinten verschieben.
   Schrauben 122 festdrehen.
10. Lüfterhebel nach oben stellen. Handrad drehen, bis Fadenführungsrohre 12 und 6 Abb. 7 über den Rollfußrollen stehen.
    In dieser Stellung dürfen die Fadenführungsrohre nicht auf den Rollen aufliegen.
    Korrektur wie folgt vornehmen:
    Schrauben 128 Abb. 4 lösen.
    Stellring 129 nach oben hin so verstellen, daß er zur Gußwandung der Nähmaschine ca. 1 mm Luft hat.
    Schrauben 128 festdrehen.

Bitte beachten Sie noch folgendes:
Die Fadenführungsrohre 12 und 6 Abb. 7 sind unterschiedlich und daher auf der Rückseite mit Buchstaben gekennzeichnet.
Fadenführungsrohr 12=I
Fadenführungsrohr 6=E
Dies wird ein Verwechseln der Teile beim Austausch oder Ausbau ausschließen.

Supplementary instructions for operators and mechanics

For operation of the 104 WS-102 S please refer to the "supplementary instructions for operators", whereas adjustment and resetting are given in the "supplementary instructions for mechanics".

Supplementary instructions for operators

As the basic operation of this sub-class largely corresponds to that of the basic class 104, the following instructions have only been confined to changes compared with the elementary instructions. All additional or new illustrations are given at the end of these instructions.

Components 104 WS-102 S

1 Thread for gimp cords
2 Presser foot pressure adjusting screw
3 Thread reel pin
4 Handwheel
5 Righthand slide
6 Thread displacer (E)
7 Throat plate
8 Cording tongue (exchangeable)
9 Needle guide
10 Transporter
11 Double roller foot
12 Thread displacer (I)
13 Lefthand slide
14 Gimp cord guide
15 Gimp cord tension
16 Needle thread guide
17 Needle thread guide pin
18 Needle thread tension
19 Thread tension spring
20 Thread take-up lever
21 Gimp cord guide (reverse of machine)
22 Needle thread tension
23 Head cover setscrew
24 Needle thread pretensioning
25 Head cover setscrew
26 Gimp cord tension
27 Needle thread guide
28 Needle setscrews
29 Stitch adjusting lever

Threading the threads

Needle thread above (righthand)

1. For better threading swivel both roller feet upwards.
2. Thread the needle thread 100, fig. 2, coming from the yarn reel, through the thread guide holes in the thread reel holder,
3. through the thread reel pin 3, fig. 1,
4. through the holes of the upper thread guide 1, as shown in fig. 2,
5. between the discs of the pretensioning unit 24,
6. two times around the lefthand (rear) reel of the needle thread tension 18,
7. accross pin 17,
8. into the lefthand (rear) guide of the thread tensioning spring 19,
9. through the upper eye of the thread take-up lever 20 (the latter has to be in its highest position),
10. through the thread guide 16,
11. through the righthand hole 27 and
12. from front to rear (going by the front side of the machine) abt. 8 cm through the eye of the righthand needle.

Needle thread below (lefthand)

1. Thread the needle thread 101, fig. 2, which is coming from the yarn reel through the thread guide holes in the thread reel holder,
2. through the thread reel pin 3, fig. 1,
3. through the holes of the lower thread guide 1, as shown in fig. 2,
4. between the discs of the pretensioning unit 22,
5. two times around the righthand (front) reel of the needle thread tension 18,
6. over pin 17,
7. in the righthand (front) guide of the thread tensioning spring 19,
8. through the lower eye of the thread take-up lever 20 (the latter has to be in its highest position),
9. through the thread guide 16,
10. through the lefthand hole 28 and
11. from front to rear (going by the front side of the sewing machine) abt. 8 cm through the eye of the lefthand needle.

Righthand gimp cord

1. Place the righthand gimp cord 102, fig. 3 (illustration on reverse of machine), coming from the yarn reel, through the thread guide holes in the thread reel holder,
2. through the thread guide 103,
3. from bottom to top through hole 104 (only when using nylon thread additionally through hole 105),
4. from the bottom between the discs of the thread tensioning unit 26,
5. from top to bottom through hole 106,
6. through the thread guide 107,
7. in the hole 108 of the thread displacer fig. 4, and
8. abt. 8 cm under the needle guide to the rear.

Lefthand gimp cord

1. Put the lefthand gimp cord 109, fig. 3 (illustration on the reverse of the machine), coming from the yarn reel, through the thread guide holes in the thread reel holder,
2. through the thread guide 110,
3. from bottom to top through hole 111 (only when using nylon thread additionally through hole 112),

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

4. from the bottom between the discs of thread tensioning unit 15,
5. from top to bottom through hole 113,
6. through thread guide 14,
7. in the hole 114 of the thread displacer fig. 4, and
8. abt. 8 cm under the needle guide 9 to the rear.

Flap in again the double roller foot.

Needle and thread

Only use needle system 328 No. 180.

Please take as needle thread: synthetic yarn max. 10/4-fold

as gimp cord: Ritza up to 1 mm or synthetic thread up to 18/4-fold.

It is advisable to use always a thinner gimp cord compared with the needle thread.
For quilting-seams on shoes no cotton threads should be used as gimp cords, since they could easily rub through.
Shoes with heat treatment during production should be sewed with a nylon thread as gimp cord and a cotton thread as needle thread.
Never use a cotton thread as gimp cord, if cotton thread is also used as needle thread.
If the materials are of different quality, care has to be taken that the thread tensions will be adapted accordingly.

Adjusting the stitch length

The 'honeycomb stitch' can be sewed only with forward stitch. Therefore always set the stitch adjusting lever 29, fig. 1, from the 0-indicator downwards. The best seam is obtained with a stitch length of 6 mm.

Changing the thread tension

Check the seam after sewing a short length.
Are the needle threads on top too much drawn together, the needle thread tension is either too loose or the gimp cord tension too tight.
For increased needle thread tension turn the tensioning nuts 22 and 24, fig. 1, to the right.
For reduced gimp cord tension turn the tensioning nuts 15 and 26 to the left.
Please note that tension nuts 15 and 26 must only be turned very slightly, sometimes almost not at all.
This instruction is very important to you, otherwise the seam obtained will be completely wrong. The correct seam is shown in fig. 5.
If the materials used are of different quality, care must be taken that the thread tensions will have to be adapted accordingly.
Please also note that the tension springs of needle thread tensions 22 and 24, fig. 1, are stronger than usual.

Cleaning and oiling

Proceed as described in the elementary instructions, however, give an extra lubrication to the oiling points indicated by arrows in fig. 1 and 3.

■ Supplementary instructions for mechanics

The following text describes the setting of the honeycomb stitching device. The correct basic adjustment of the machine is taken for granted.
Should there by any troubles while sewing this honeycomb stitch, it is advisable to sew first of all a normal cording seam, in order to see whether the fault is due to the basic adjustment of the machine or if the honeycomb stitching device needs to be set.
Therefore when setting the honeycomb stitching device proceed in the following way:

1. Unscrew the covering sheets of the toothed belt 114, fig. 1, and bearing 115.
2. Move handwheel forward (towards the operator) until the thread take-up lever has reached its highest position.
3. Check by ruler the 'vanishing line' (in height) of the toothed belt wheels 116 and 117, fig. 6, the top edges of which have to be in one line.
   Correction to be effected as follows:
   Slacken screws 118. Remove shaft 119 accordingly. Tighten screws 118.
4. Remove toothed belt 114.
   Turn shaft 119, fig. 4, to the extent that holders 121 and 122 stand together and bolts 123 and 124, fig. 3, have effected the maximum way towards the outside.
5. Now turn the toothed belt wheel 117, fig. 6, in such a way that the screw 118 points directly to the front (towards the operator) having the other one to its left.
   Put on again toothed belt 120 in this position.
   This setting has so far been a presetting. The following adjustments will thus be easier for you.
6. Slacken screws 121, fig. 7, and turn thread displacer 12 in such a way that the top of the tube falls in one line with the right-hand edge of screw 124. Slightly tighten screws 121.
7. Turn handwheel slowly and observe whether the thread guide tube 12 freely moves along the needle bar without touching it. The clearance between needle bar (needle clutch) and top of tube must not exceed 0.2 mm.
   Correction is to be effected in the following way:
   Move thread displacer 12 in the holder 125 accordingly (and observe the setting as mentioned under item 6). Tighten screws 121.
8. Turn handwheel and check whether both tubes intersect exactly in the middle of the two needles, while the thread take-up lever is lifted and the thread displacer 12 and 6, fig 7, is in the extreme rear position (pins 123 and 124 must completely appear). Fig. 8.
   Correction as follows:
   Slacken screws 122, fig. 7. Move thread displacer 12 in the holder 127 correspondingly. Slightly tighten screws 122.
9. Move handwheel and check whether both thread displacing tubes 12 and 6, fig. 7, move freely at crossing with no more play than 0.5 mm. Continue to turn the handwheel and check whether both thread displacing tubes maintain the same play of 0.5 mm not only at the crossing but throughout the entire movement.
   Correct as follows:
   Turn thread displacer 12, fig. 7, or move it to the front or back. Tighten screws 122.
10. Place lift lever upwards. Move handwheel until thread displacers 12 and 6, fig. 7, stand above the roller foot rolls, in which position the thread displacers must not touch the rolls.
    Correct in the following way:
    Slacken screws 128, fig. 4. Adjust set ring 129 upwards to the extent that about 1 mm play is left between the set ring and the cast iron wall of the sewing machine. Tighten screws 128.

Kindly note that:
The thread displacers 12 and 6, fig. 7, are different and therefore marked with letters on the reverse.
Thread guide tube 12 = I
Thread guide tube 6 = E

This will avoid upleasant confusions when the parts are exchanged for taken out.

Supplément au mode d'emploi et aux instructions pour le mécanicien

Vous trouverez les instructions pour l'emploi de la cl. 104 WS-102 S dans le chapitre "supplément au mode d'emploi" tandis que l'ajustage et le réglage de la machine sont décrits dans le supplément aux instructions pour le mécanicien.

Supplément au mode d'emploi

Vu que cette sous-classe correspond en majeure partie à l'emploi de base de la classe 104, nous avons indiqué ici les modifications relativement au mode d'emploi principal. Les illustrations supplémentaires se trouvent au verso de ces instructions.

Eléments de conduite 104 WS-102 S

1 Guides-fils pour les fils pour la formation des rayons
2 Vis de réglage pour la pression du pied
3 Cheville porte-bobine
4 Volant à main
5 Glissière droite
6 Dispositif pour la mise en place du fil (E)
7 Plaque à aiguille
8 Longuette pour nervures (interchangeable)
9 Guide-aiguilles
10 Griffe
11 Double pied à roulettes
12 Dispositif pour la mise en place du fil (I)
13 Glissière gauche
14 Guide pour le fil pour la formation des rayons
15 Tension du fil pour la formation des rayons
16 Guide pour le fil d'aiguille
17 Cheville pour le guidage du fil d'aiguille
18 Tension du fil d'aiguille
19 Ressort de tension de fil
20 Tendeur de fil

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

21 Guide pour le fil pour la formation des rayons (côté postérieur de la machine)
22 Tension du fil d'aiguille
23 Vis de fixation du couvercle de la tête
24 Prétension du fil d'aiguille
25 Vis de fixation du couvercle de la tête
26 Tension du fil pour la formation des rayons
27 Guide du fil d'aiguille
28 Vis de fixation de l'aiguille
29 Règle-points

Enfilage des fils

Fil d'aiguille en haut (fil à droite)

1. Pour faciliter l'enfilage il faut pivoter en haut les deux roulettes.
2. Enfiler le fil d'aiguille en provenance de la bobine 100 fig. 2 dans les trous guide-fil du porte-bobine,
3. dans la cheville porte-bobine 3, fig. 1,
4. selon l'illustration 2 dans les trous du guide-fil supérieur 1,
6. deux fois autour de la roulette gauche (arrière) de la tension de fil d'aiguille 18,
7. sur la cheville 17,
8. dans le guide gauche (arrière) du ressort de tension de fil 19,
9. dans l'oeillet supérieur du tendeur de fil 20 (le tendeur de fil doit être dans sa position la plus haute),
10. dans le guide-fil 16,
11. dans le trou à droite 27 et
12. de l'avant à l'arrière (vu de la face de la machine) dans le chas de l'aiguille à droite d'où il doit ressortir de 8 cm env.

Fil d'aiguille en bas (à gauche)

1. Enfiler le fil d'aiguille en provenance de la bobine 101 fig. 2 dans les trous guide-fil du porte-bobine,
2. dans la cheville porte-bobine 3 fig. 1,
3. selon l'illustration 2 dans les trous du guide-fil inférieuer 1,
4. entre les disques de la prétension 22,
5. deux fois autour de la roulette droite (avant) de la tension de fil 18,
6. sur la cheville 17,
7. dans le guide à droite (avant) du ressort de tension de fil 19,
8. dans l'oeillet inférieur du tendeur de fil 20 (le tendeur de fil doit être dans sa position la plus haute)
9. dans le guide-fil 16,
10. dans le trou gauche 28 et
11. de l'avant à l'arrière (vu de la face de la machine) dans le chas de l'aiguille gauche d'où il doit ressortier de 8 cm.

Fil à droite pour la formation des rayons

1. Enfiler le fil à droite pour la formation des rayons 102 fig. 3 (illustration du côté posterieur de la machine) en provenance de la bobine dans les trous guide-fil du porte-bobine,
2. dans le guide-fil 103,
3. de bas en haut dans le trou 104 (seulement en cas du fil nylon en supplément dans le trou 105),
4. du bas entre les disques de la tension de fil 26,
5. de haut en bas dans le trou 106,
6. dans le guide-fil 107,
7. dans le trou 108 du dispositif pour la mise en place du fil fig. 4 et
8. le mettre au-dessous du guide-aiguille 9 vers l'arrière d'env. 8 cm.

Fil gauche pour la formation des rayons

1. Enfiler le fil gauche pour la formation des rayons 109 fig. 3 (illustration du côté postérieur de la machine) en provenance de la bobine dans les trous guide-fil du porte-bobine,
2. dans le guide-fil 110
3. de bas en haut dans le trou 111 (seulement en cas du fil nylon en supplément dans le trou 112),
4. du bas entre les disques de la tension de fil 15,
5. de haut en bas dans le trou 113,
6. dans le guide-fil 14,
7. dans le trou 114 du dispositif pour la mise en place du fil fig. 4 et
8. le mettre au-dessous du guide-aiguille 9 vers l'arrière d'env. 8 cm.

Remettre en place le double pied à roulettes.

Aiguille et fil

N'utiliser que le système d'aiguille 328 No. 180.
Comme fil d'aiguille il faut utiliser:
Fil max. synth. 10/4.
Comme fil pour la formation des rayons: et fil d'aiguille Ritza jusqu'à 1 mm on fil synth. jusque 18/4 brins.
Il est recommandable d'utiliser toujours des fils plus minces pour la formation des rayons par rapport aux fils d'aiguille. En cas des piqûres sur tiges, il est recommandable de n'utiliser pas des fils de coton comme fils pour la formation des rayons, vu que ceux-ci peuvent s'user trop facilement.
Des chaussures qui ont été traitées à chaud lors de la fabrication, doivent être cousues avec un fil nylon pour les fils pour la formation des rayons, et avec un fil de coton pour les fils d'aiguille.
N'utiliser jamais des fils de coton comme fils pour la formation des rayons si les aiguilles ont également un fil de coton.
Il faut toujours observer que les tensions de fil ont été adaptées relativement à la constitution de la matière.

Réglage de la longueur de points

Le "point de rayon" ne peut être exécuté que'en avant.
Par conséquent, li faut observer que le règle-points 29 fig. 1 se trouve toujours en bas dessous 0. Vous obtenez le meilleur aspect de la piqûre en cas d'une longueur de point de 6 mm.

Modification de la tension de fil

Exécuter quelques points et vérifier le piquage. Si les fils d'aiguille sont trop serrés en haut, la tension du fil d'aiguille est trop faible, ou bien la tension des fils pour la formation des rayons est trop forte.
Tension du fil d'aiguille plus forte = tourner à droite l'écrou de tension 22 et 24 fig. 1
Tension du fil pour la formation des rayons plus faible = tourner à gauche l'écrou de tension 15 et 26.
Il faut observer à ce que les tensions 15 et 26 ne doivent être serrées que très légèrement, quelquefois pas du tout.
Cette information est très importante pour vous, vu que autrement vous obtiendrez un aspect de la piqûre complètement incorrect.
Vous pouvez constater l'aspect correct de la fig. 5.
Les tensions de fil doivent être adaptées toujours à la constitution des différentes matières.
Il faut observer en outre que les tensions des fils d'aiguille 22 et 24 fig. 1 disposent de ressorts de tension plus forts que normalement.

Nettoyage et graissage

Il faut procéder comme décrit dans le mode d'emploi principal, mais il faut huiler en supplément les endroits marqués par des flèches dans la fig. **1 et 3.**

■ Supplément aux instructions pour le mécanicien

Dans le texte suivant le réglage du dispositif pour les points de rayon est décrit. Le réglage de base correct de la machine est supposé.
Si, par conséquent, il y a des inconvénients lors du piquage à points de rayon, il est recommandable de coudre d'abord une piqûre à bourrelet normale pour constater si le défaut dépend du réglage de base de la machine, ou bien si le dispositif pour les points de rayon doit être ajusté.
Pour le réglage du dispositif pour les points de rayon il faut procéder comme suit:

1. Dévisser les tôles de recouvrement de la courroie dentée 114 fig. 1 et du support 115.
2. Tourner le volant à main en avant (dans la direction de l'opératrice) jusqu'à ce que le tendeur de fil se trouve dans sa position la plus haute.
3. Contrôler à l'aide d'une règle la direction d'alignement (en hauteur) des roues de la courroie dentée 116 et 117 fig. 6. Les bords supérieurs des roues doivent être au même plan. Corriger comme suit:
   Desserrer les vis 118.
   Décaler relativement l'arbre 119.
   Serrer les vis 118.
4. Enlever la courroie dentée 114.
   Tourner l'arbre 119 fig. 4 de telle manière que les appuis 121 et 122 se recontrent et les boulons 123 et 124 fig. 3 ont pris la voie max. vers l'extérieur.
5. Maintenant il faut tourner le roue de la courroie dentée 117 fig. 6 de telle manière que la vis 118 montre directement en avant (vers l'opératrice) et l'autre vis se trouve au côté gauche. Placer la courroie dentée 120 dans cette position.
   Ce réglage est un réglage préalable. Les réglages suivants sont ensuite plus faciles.
6. Desserrer les vis 121 fig. 7 et tourner le dispositif pour la mise en place du fil 12 de telle manière que la pointe du tube finisse à l'arête droite de la vis 124. Serrer légèrement les vis 121.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

7. Tourner lentement le volant à main et observer si le tube pour le guidage de fil 12 ne touche pas la barre à aiguille lors du mouvement.
   Le jeu entre la barre à aiguille (bloc d'aiguille) et la pointe du tube ne doit pas dépasser 0,2 mm.
   Corriger comme suit:
   Déplacer relativement le dispositif pour la mise en place du fil 12 dans le support 125 (observer en même temps le réglage du point 6). Serrer les vis 121.
8. Tourner le volant à main et contrôler si en cas où le tendeur de fil est relevé et les dispositifs pour la mise en place des fils 12 et 6 fig. 7 sont la position arrière max. (boulons 123 et 124 doivent ressortier complètement), les deux tubes se croisent exactement au milieu des deux aiguilles. Fig. 8.
   Corriger comme suit:
   Desserrer les vis 122 fig. 7.
   Déplacer relativement le dispositif pour la mise en place des fils dans le support 127. Serrer légèrement les vis 122.
9. Tourner le volant à main et contrôler si les deux tubes du dispositif pour la mise en place des fils 12 et 6 fig. 7 ont un jeu libre lors du croisement qui ne doit pas être supérieur à 0,5 mm.
   Tourner encore le volant à main et contrôler si les deux tubes des dispositifs pour la mise en place des fils ont le même jeu de 0,5 mm lors du mouvement complet (pas seulement lors du croisement).
   Corriger comme suit:
   Tourner le dispositif pour la mise en place du fil 12 fig. 7 ou le déplacer en avant ou en arrière.
   Serrer les vis 122.
10. Replier en haut le levier coudé. Tourner le volant à main jusqu'à ce que les dispositifs pour la mise en place des fils 12 et 6 fig. 7 se trouvent au-dessus des roulettes du pied. Dans cette position les dispositifs pour la mise en place du fil ne doivent pas toucher les roulettes.
    Corriger comme suit:
    Desserrer les vis 128 fig. 4.
    Régler en haut l'anneau de réglage 129 de telle manière qu'il a un jeu d'env. 1 mm par rapport au paroi de fonte de la machine à coudre.
    Serrer les vis 128.
    Veuillez observer encore le point suivant:
    Les dispositifs pour la mise en place des fils 12 et 6 fig. 7 sont différents, et pour cette raison ils ont été marqués au côté postérieur par des lettres.
    Tube guide-fil 12 = I
    Tube guide-fil 6 = E
    Cela éliminera les erreurs lors du remplacement ou démontage des pièces.

Instrucciones suplementarias de empleo e instrucciones suplementarias para mécanicos

Para el manejo de la 104 WS - 102 S véase las instrucciones suplementarias de empleo, mientras que el ajuste y reajuste es descrito en las instrucciones suplementarias para mecánicos.

Instrucciones suplementarias de empleo

Puesto que el manejo fundamental de esta subclase corresponde en gran parte al de la clase principal, indicamos a continuación solamente las alteraciones referentas a las instrucciones principales. Los grabados adicionales se encuentran al final de estas instrucciones.

Elementos de manejo 104 WS - 102 S

1 Guía-hilos para hilo pasador
2 Graduador de presión del prensatelas
3 Portacarretes
4 Volante
5 Corredera derecha
6 Pasador de hilo (E)
7 Placa de la aguja
8 Lengüeta de pestaña (cambiable)
9 Guía-aguja
10 Transportador
11 Pie de rodillo doble
12 Pasador de hilo (I)
13 Corredera izquierda
14 Guía-hilos para hilo pasador
15 Tensor del hilo pasador
16 Guía-hilos de aguja
17 Clavija del guía-hilo de aguja
18 Tensor del hilo de aguja
19 Resorte tirahilos
20 Palanca tirahilos
21 Guía-hilos para hilo pasador (parte trasera de la máquina)
22 Tensor del hilo de aguja
23 Tornillo de sujeción de la tapa del cabezal
24 Tensor previo del hilo de aguja
25 Tornillo de sujeción de la tapa del cabezal
26 Tensor del hilo pasador
27 Guía-hilo de aguja
28 Tornillos de sujeción de aguja
29 Palanca graduadora de puntada

Enhebrar los hilos

Hilo superior de aguja (derecha)

1. Para facilitar el enhebrado girar el pie de rodillo doble hacia arriba.
2. Pasar el hilo de aguja 100, grabado 2, por los agujeros del porta-carretes,
3. por la clavija del porta-carretes 3, grabado 1,
4. por los agujeros del guía-hilos superior 1,
5. por entre los discos del tensor previo 24,
6. dos veces alrededor del rodillo izquierdo (posterior) del tensor del hilo superior 18,
7. por encima de la clavija 17,
8. por la parte izquierda (posterior) del resorte tirahilos 19,
9. por el ojo superior de la palanca tirahilos 20 (la palanca estando en su posición más elevada),
10. por el guía-hilos 16,
11. por el agujero derecho 27, y
12. de delante hacia atrás (visto por la parte frontal de la máquina) pasando unos 8 cm de hilo por el ojo de la aguja derecha.

Hilo inferior de aguja (izquierda)

1. Pasar el hilo 101, grabado 2, por los agujeros del porta-carretes,
2. por la clavija del porta-carretes 3, grabado 1,
3. por los agujeros del guía-hilos inferior 1, como ilustrado en el grabado 2,
4. por entre los discos del tensor previo 22,
5. dos veces alrededor del rodillo derecho (frontal) del tensor de hilo superior 18,
6. por encima de la clavija 17,
7. por la parte derecha (frontal) del resorte tirahilos 19,
8. por el ojo inferior de la palanca tirahilos 20 (la palanca estando en su posición más elevada),
9. por el guía-hilos 16,
10. por el agujero izquierdo 28, y
11. de delante hacia atrás (visto por la parte frontal de la máquina) pasando unos 8 cm de hilo por el ojo de la aguja izquierda.

Hilo pasador derecho

1. Pasar el hilo pasador derecho 102, grabado 3 (grabado parte posterior de la máquina) por los agujeros del porta-carretes,
2. por el guía-hilos 103,
3. desde abajo hacia arriba por el agujero 104 (si se trata de hilo de nylon hay que pasarlo también por el agujero 105),
4. desde abajo entre los discos del guía-hilos 26,
5. desde arriba hacia abajo por el agujero 106,
6. por el guía-hilos 107,
7. por el agujero 108 del pasador de hilo, grabado 4, y
8. pasar hacia atrás unos 8 cm de hilo por debajo de la guía-aguja 9.

Hilo pasador izquierdo

1. Pasar el hilo pasador izquierdo 109, grabado 3 (grabado parte posterior de la máquina) por los agujeros del porta-carretes,
2. por el guía-hilos 110,
3. desde abajo hacia arriba por el agujero 111 (si se trata de hilo de nylon hay que pasarlo también por el agujero 112),
4. desde abajo entre los discos del guía-hilos 15,
5. desde arriba hacia abajo por el agujero 113,
6. por el guía-hilos 14,
7. por el agujero 114 del pasador de hilo, grabado 4, y
8. pasar hacia atras unos 8 cm de hilo por debajo de la guía-aguja 9.
   Bajar el pie de rodillo doble.

Aguja e hilo

Usar solamente sistema de aguja 328 No. 180.
El grueso de la aguja depende del género a trabajorasi como del grueso de hilo.

Hilo de aguja: hilo sintético max. 10/4 hebras.

Hilo pesador: Ritza 1 mm o hilo sintético máx. 18/4 hebras.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

Es aconsejable que el hilo pasador sea más fino que el hilo de la aguja.
Para pespuntes de adorno en zapatos es conveniente no usar hilos de algodón para el hilo pasador ya que estos se desgastarían demasiado pronto.
Para zapatos tratados con calor durante su fabricación se deben usar hilos de nylon como hilo pasador e hilos de algodón como hilo de aguja.
No usar nunca hilo de algodón como hilo pasador cuando el hilo de aguja es de algodón.
Al trabajar materiales diferentes hay que cuidar que la tensión de los sea adjustada correspondientemente.

Graduar la longitud de puntada

El "punto de panal" se puede realizar solamente con la costura hacia delante por lo que hay que fijarse que la palanca graduadora de puntada 29, grabado 1, sea girada desde la posición cero hacia abajo. La mejor costura se consigue con una longitud de puntada de 6 mm.

Graduación de la tensión de los hilos

Comprobar la costura después de haber cosido un trozo. En el caso de que los hilos de aguja estén demasiado contraidos arriba, la tensión del hilo de aguja es demasiado débil o la tensión del hilo pasador es demasiado fuerte.
Tensión del hilo de aguja más fuerte = girar hacia la derecha la tuerca 22 y 24, grabado 1.
Tensión del hilo pasador más débil = girar hacia la izquierda la tuerca 15 y 26.
Ténganse en cuenta que los tensores 15 y 26 se deben girar un poco solamente, a veces casi nada.
En caso contrario obtendán una costura completamente incorrecta. La costura correcta es demonstrada en el grabado 5.
Al trabajar materiales diferentes hay que ajustar la tensión de los hilos correspondientemente.
Ténganse también en cuenta que los tensores 22 y 24, grabado 1, para hilos de aguja tienen resortes tensores más fuertes de lo normal.

Limpieza y engrase

Véase el párrafo correspondiente de las instrucciones principales. Engrasen también los puntos que quedan señalados con flecha en el grabado **1 y 3.**

■ Instrucciones suplementarias para mécanicos

Estas instrucciones explican como hay que ajustar el dispositivo de punto de panal. Para el funcionamiento correcto de este dispositivo es preciso el ajuste inicial correcto de la máquina.
En caso de algún entorpecimiento al coser el punto de panal es conveniente coser una costura normal para comprobar si la causa se debe al ajuste inicial de la máquina o si el dispositivo para puntos de panal debè ser ajustado.
Para ajustar el dispositivo para punto de panal se procede como sigue:

1. Destornillar las chapas de cubierta de la correa 114, grabado 1 y del cojinete 115.
2. Girar el volante hacia delante (hacia el operador) hasta que la palanca tirahilos esté en su posición más elevada.
3. Comprobar con una regla la "dirección de alineación" (referente a la altura) entre las ruedas de la correa 116 y 117, grabado 6.
   Los bordes superiores de las ruedas deben estar en una misma linea.
   Corrección como sigue:
   Soltar los tornillos 118,
   desplazar el eje 119 correspondientemente,
   apretar los tornillos 118.
4. Quitar la correa 114.
   Girar el eje 119, grabado 4, de tal manera que los soportes 121 y 122 estén juntos y los bulones 123 y 124, grabado 3, hayan corrido el máximo paso hacia fuera.
5. Girar la rueda 117, grabado 6, de tal manera que el tornillo 118 señale hacia delante (hacia el operador) y el otro esté al lado izquierdo.
   Ahora poner otra vez la correa 120.
   Este ajuste sirve para facilitarle los trabajos siguientes.
6. Soltar los tornillos 121, grabado 7, y girar el pasador de hilo 12 de tal manera que la punta de tubo termine con el borde derecho del tornillo 124. Apretar suavemente los tornillos 121.
7. Girar lentamente el volante observando a la vez si el tubo guía-hilo 12 se mueve libremente sin chocar con el porta-agujas.
   La distancia entre el porta-agujas y la punta de tubo no debe exceder 0.2 mm.
   La corrección se realiza como sigue:
   Desplazar el pasador de hilo 12 sobre el soporte 125 correspondientemente (observando a la vez el ajuste según párrafo 6). Apretar los tornillos 121.
8. Girar el volante y comprobar si los dos tubos se cruzan en el centro de las dos agujas (grabado 8) estando la palanca tirahilos subida y los pasadores de hilo 12 y 6 en la posición más retirada, grabado 7 (los bulones 123 y 124 deben sobresalir completamente).
   Corrección:
   Soltar los tornillos 122, grabado 7.
   Desplazar el pasador de hilo 12 sobre su soporte 127 lo necesario. Apretar suavemente los tornillos 122.
9. Girar el volante para comprobar si los dos tubos de los pasadores de hilo 12 y 6, grabado 7, se cruzan libremente y no tienen más distancia que 0.5 mm entre si.
   Seguir girando el volante para ver si los dos tubos no sólo al cruzarse sino también durante todo el movimiento tienen la misma distancia de 0.5 mm.
   Corrección:
   Girar el pasador de hilo 12, grabado 7, o desplazar hacia atrás y hacia delante, respectivamente.
   Apretar los tornillos 122.
10. Colocar la palanca elevadora hacia arriba. Girar el volante hasta que los pasadores de hilo 12 y 6, grabado 7, estén encima de los rodillos. En esta posición los pasadores de hilo no deben tocar los rodillos.
    Corrección:
    Soltar los tornillos 128, grabado 4.
    Ajustar el anillo de ajuste 129 de tal manera que haya aproximadamente 1 mm de distancia entre él y la máquina.
    Apretar los tornillos 128.

Por favor, observen lo siguiente:
Los pasadores de hilo 12 y 1, grabado 7, son diferentes, por lo que llevan marcadas letras en su parte posterior:
Tubo guía-hilo 12 = I
Tubo guía-hilo 6 = E
para que no sean confundidos.

Istruzioni supplementari per l'uso e per i meccanici

Le istruzioni per l'uso della 104 WS 102 S, si trovano nel paragrafo "Istruzioni supplementari per l'uso", mentre i metodi di riparazione e di fasatura sono descritti nelle istruzioni supplementari per i meccanici.

Istruzioni supplementari per L'uso

Poichè l'uso di questa sottoclasse è in buona parte uguale a quella della classe base 104, abbiamo qui riportato solo la variazioni rispetto alle instruzioni generali.
Le nuove figure supplementari si trovano alla fine di queste istruzioni.

Elementi d'uso 104 WS 102 S

1 Passafili dei filati d'incrocio
2 Vite regola pressione barra premistoffa
3 Portaspole
4 Volantina
5 Portabraccino destro
6 Braccino (E) incrociafilo
7 Placca ago
8 Indice alzalavoro (intercambiabile)
9 Guidaago
10 Griffa
11 Gruppo rotella
12 Braccino (I) incrociafilo
13 Portabraccino, sinistro
14 Passafilo dell'incrociafilo
15 Tensione dell'incrociafilo
16 Passafilo dei fili degli aghi
17 Perno passafilo
18 Tensione
19 Molla tirafilo
20 Leva tirafilo
21 Passafilo del filo d'incrocio
22 Tensione del filo dell'ago
23 Vite fermacarter
24 Pretensione del filo dell'ago
25 Vite fermacarter
26 Tensione del filo dell'incrocio
27 Passafilo del filo dell'ago
28 Vite ferma aghi
29 Leva allungapunto

Filo dell'ago sopra (destro)

1. Per una migliore infilatura portare entrambe le rotelle in posizione alta.
2. Infilare il filo proveniente dalla bobina di filo 100 figura 2, attraverso il passafilo del portasole.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

3. nel perno passafilo 3 figura 1.
4. come mostra la figura 2, attraverso fori del passafilo superiore n. 1.
5. attraverso i dischi della tensione 24.
6. due volte attorno alla rotella sinistra (interna) della tensione.
7. sopra al perno 17.
8. nel passaggio di sinistra (interno) della molla tendifilo.
9. attraverso il foro superiore della leva tendifilo 20 (la leva tendifilo deve trovarsi nel punto morto superiore)
10. attraverso il passafilo 16.
11. attraverso il foro destro 27 e
12. quindi dal davanti attraverso la cruna dell'ago destro (visto dal davanti della macchina) per circa 8 cm.

Filo dell'ago sotto (sinistro)

1. Infilare il filo proveniente dalla bobina 101, figura 2 attraverso il passafilo del portaspole.
2. nel perno passafilo 3 figura 1.
3. come mostra la figura 2 attraverso i fori del passafilo inferiore n. 1.
4. attraverso i dischi della tensione 22.
5. due volte attorno alla rotella destra (esterna) della tensione 18.
6. sopra il perno 17.
7. nel passaggio destro (esterno) della molla tendifilo 19.
8. attraverso il foro inferiore della leva tendifilo 20 (la leva tendifilo deve trovarsi nel punto morto superiore).
9. attraverso il passafilo 16.
10. attraverso il foro sinistro 28 e
11. quindi dal davanti attraverso la cruna dell'ago sinistro (visto dal davanti della macchina) per circa 8 cm.

Filo destro dell'incrocio

1. Infilare il filo proveniente dalla bobina destra 102 figura 5 (macchina vista da dietro) attraverso il passafilo del portaspole.
2. nel passafilo 103.
3. da sotto in su nel foro 104 (solo con filati di naylon anche attraverso il foro 105).
4. dal basso attraverso i dischi della tensione 26.
5. dall'alto in basso nel foro 106.
6. attraverso il passafilo 107.
7. nel foro 108 del baraccino incrociafilo figura 4 e
8. per circa 8 cm. sotto il guidaago 9.

Filo sinistra dell'incrocio

1. Infilare il filo proveniente dalla bobina sinistra 109 figura 3 (macchina vistada dietro) attraverso il passafilo del portaspole.
2. nel passafilo 110.
3. dal basso verso l'alto nel foro 111 (solo con filati di naylon anche attraverso il foro 112).
4. dal basso attraverso i dischi della tensione 15.
5. dall'alto in basso nel foro 113.
6. attraverso il passafilo 14.
7. nel foro 114 del braccino incrociafilo figura 4 e
8. per circa 8 cm. sotto il guidaago 9.

Riportare le rotelle in posizione verticale.

Aghi e filati

Usare solo aghi del sistema 328 No. 180.

Per gli aghi pregasi usare: filati sintetici massimo 10/4 capi.

Per l'incrocio: Ritza fino a 1 mm o filati sintetici massimo 18/4 capi.

■ Istruzioni supplementari per i meccanici

Nel testo avanti esposto si trovano le spiegazioni per la preparazione dell'apparecchiatura per il punto a nido d'ape. Qui viene invece riportata la fasatura fondamentale della macchina.

Se quindi la macchina non formasse bene il punto a nido d'ape, bisogna per prima cosa provare la macchina solo come cucitura normale senza incrocio, per vedere se il difetto si trova nella fasatura fondamentale della macchina o se l'apparecchiatura dell'incrocio deve venire regolata.

Per la regolazione dell'apparecchiatura incrociafili seguite quindi nell'ordine i consigli sottoindicati.

1. Togliere il carter copricinghia 114 figura 1 e il paragocce 115.
2. girare la volantina della macchina in avanti fino a portare la leva tendifilo nel punto morto superiore.
3. controllare con una squadra l'altezza del pignoni portacinghia 116 e 117 figura 6.
   Entrambi debbono essere allineati.

   La correzione deve avvenire come segue:

   allentare le viti 118 regolare l'altezza dell'albero 119.
   Stringere le viti 118.
4. togliere la cinghia 114
   Far rotare l'albero 119 figura 4 fino a che le braccine 121 e 122 si trovino nel punto morto interno e gli alberini 123 e 124 figura 3 abbiano raggiunto il punto morto posteriore.
5. Far quindi rotare il Pignone 117 figura 6, in maniera che la vite 118 si trovi davanti e l'altra appena sulla sinistra.
   In questa posizione rimettere la cinghia dentata.
   Questa fasatura è fondamentale. Le operazioni seguenti saranno ora più facili.
6. Allentare le viti 121 figura 7 e portare l'incrociafili 12 nella posizione in cui la punta forata si trovi allineata con l'estremità destra della vite 124. Stringere leggermente le viti 121.
7. Fare girare adagio la volantina e fare attenzione che l'incrociafili 12 nel suo movimento non vada ad urtare la barra ago.
   L'aria fra la barra ago (morsetto) e la punta dell'incrociafilo non deve superare i 0,2 m/m.

   L'aggiustamento deve avvenire come segue:

   spostare l'incrociafili 12 nel morsetto 125 nel senso suddetto (fare attenzione alla distanza come nel punto 6)
   Stringere le viti 121.
8. girare la volantina e controllare, che in posizione morta superiore della leva tendifilo e punto morto posteriore dell'incrofili 12 e 6 figura 7 (gli alberini 123 et 124 devono trovarsi al massimo punto esterno) gli incrociafili si incrocino esattamente fra gli aghi figura 8.

   L'aggiustamento deve avvenire come segue:

   allentare le viti 122 figura 7.
   spostare in conseguenza l'incrociafili 12 nel morsetto 127.
   stringere leggermente le viti 122.
9. girare la volantina e controllare che gli incrociafili 12 e 6 figura 7 al momento dell'incrocio passino liberamente e non abbiano più di 0,5 m/m di aria fra loro.

   L'aggiustamento deve avvenire come segue:

   regolare l'incrociafili 12 figura 7.
   girandolo o spostandolo di conseguenza in avanti o in dietro, stringere quindi le viti 122.
10. portare la leva alzapiedino in posizione alta. Girare la volantina fino a che gli incrociafili 12 e 6 figura 7 si trovino sopra alle rotelle in questa posizione gli incrociafili devono sfiorare, ma non urtare le rotelle.

    L'aggiustamento deve avvenire come segue:

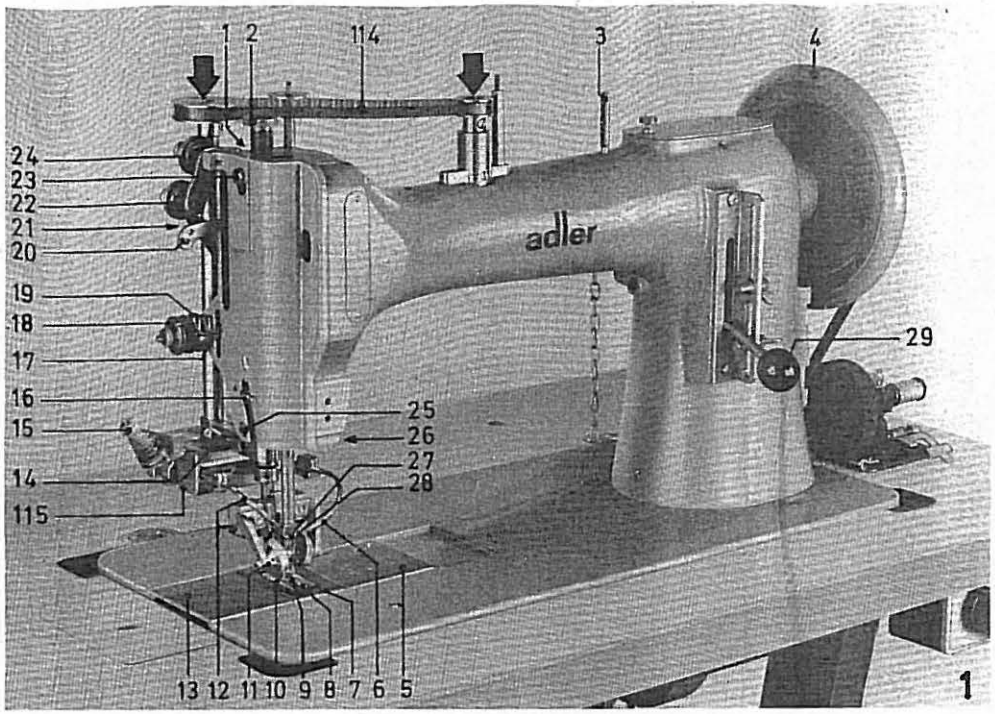
    allentare le viti 128 figura 4.
    alzare l'anello di fermo 129 fino a che questo abbia 1 m/m d'aria della bussola.
    stringere le viti 128.

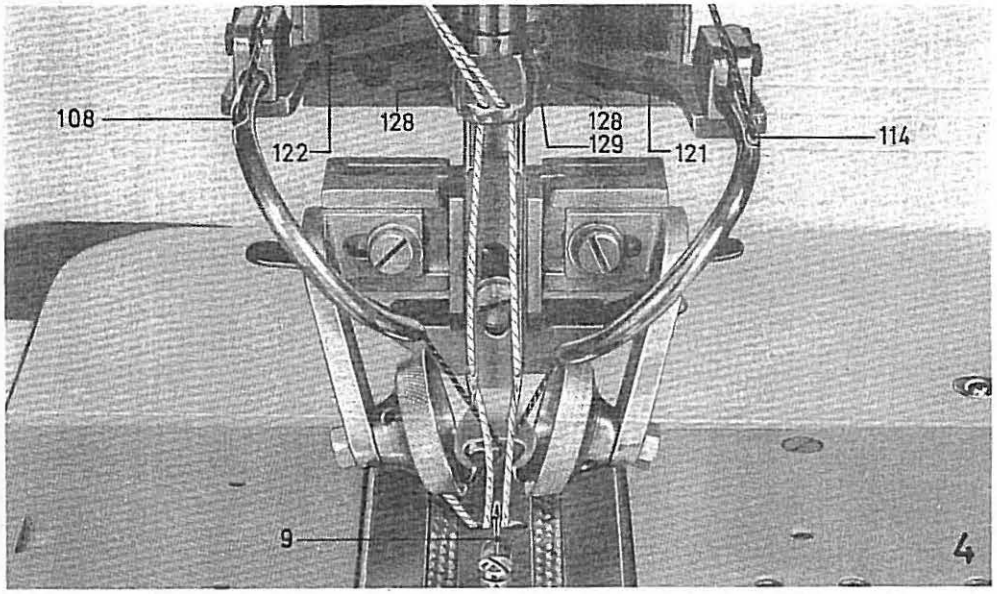
    Pregasi notare ancora quanto segue:

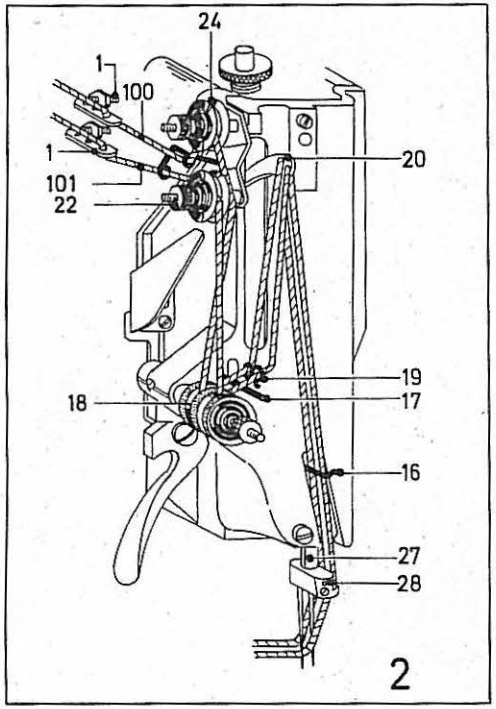
    Gli incrociafili 12 e 6 figura 7 sono diversi e perciò contrassegnati sul retro con una lettera.
    incrociafilo 12 = I.
    incrociafilo 6 = E.

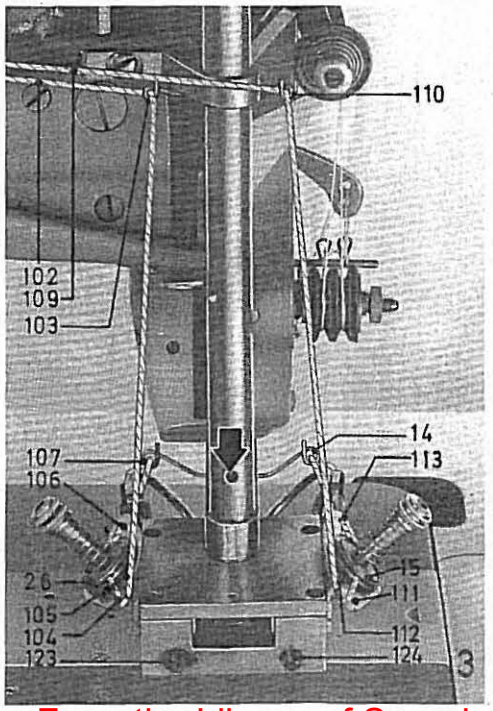
Questo esclude qualsiasi errore nel montaggio o nella sostituzione dei pezzi.

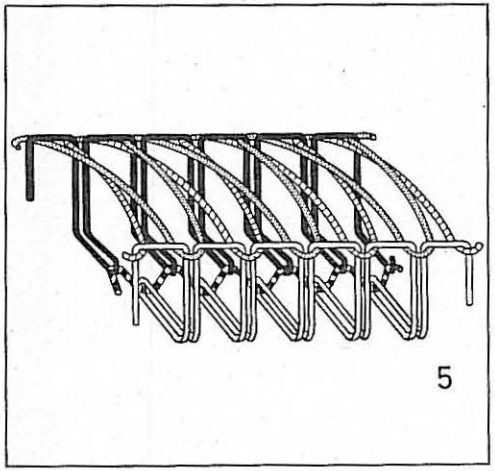
From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

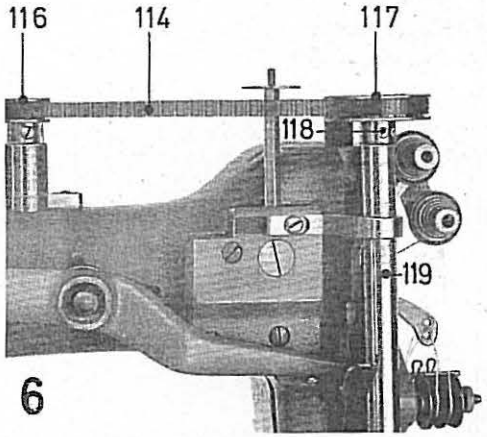


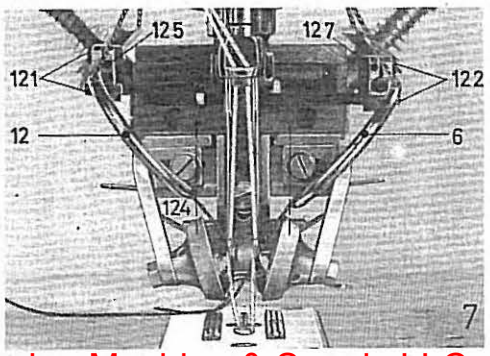


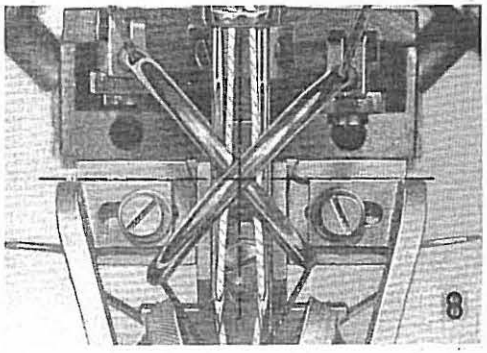












From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

adler
104VN–2; –102; –4102.

Gebrauchsanleitungszusatz

Da diese Unterklassen in der Grundbedienung größtenteils der Grundklasse 104 entsprechen, haben wir im folgenden nur die Veränderungen gegenüber der Grundanleitung aufgeführt.
Die zusätzlichen oder neu erforderlichen Abbildungen zum Text finden Sie auf der Rückseite dieser Anleitung.

Bedienungselemente 104–4102
1 Fadenführung
2 Nähfußdruck-Einstellschraube
3 Garnrollenstift
4 Verstellbarer Anschlag für Rückwärtsstich
5 Handrad
6 Schieber rechts
7 Stichplatte
8 Transporteur
9 Schieber links
10 Fester Fuß
11 Fadenführungen
12 Nadelbef.-Schraube (für linke Nadel)
13 Kopfdeckelbef.-Schraube
14 Fadenführung
15 Oberfadenspannung
16 Fadenführungsstift
17 Fadenanzugsfeder
18 Nähfuß-Lüfterhebel
19 Vorspannung (linker Faden)
20 Fadenhebel
21 Vorspannung (rechter Faden)
22 Nadelbef.-Schraube (für rechte Nadel)
23 Nähfußbef.-Schraube
24 Stichlängen-Skala
25 Stichlängen-Einstellhebel (Vor- und Rückwärtsnähen)
26 Verstellbarer Anschlag für Vorwärtsstich

Oberfaden einfädeln
1. Bei Unterklasse 104VN–2 schwenken Sie bitte zum besseren Einfädeln den Rollfuß nach oben.
2. Den von der Garnrolle kommenden oberen Oberfaden 100 Abb. 2 durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
3. durch den Garnrollenstift 3 Abb. 1
4. durch das obere Auge der Fadenführung 1 Abb. 2
5. zwischen die Scheiben der Vorspannung 21
6. zweimal um die linke (hintere) Rolle der Oberfadenspannung 15
7. über den Stift 16
8. in die linke (hintere) Führung der Fadenanzugsfeder 17
9. durch das obere Auge des Fadenhebels 20 (Fadenhebel muß in höchster Stellung sein)
10. durch die Fadenführung 14
11. bei Unterklasse 104–4102:
durch das rechte Loch 11 Abb. 7
bei Unterklasse 104–102:
durch die rechte Fadenführung 11 Abb. 6
bei Unterklasse 104VN–2:
durch das vordere Loch 11 Abb. 8 und
12. von vorn nach hinten (von Maschinen-Vorderseite aus gesehen) etwa 8 cm durch das Öhr der rechten Nadel fädeln.

13. Den von der Garnrolle kommenden unteren Oberfaden 101 Abb. 2 durch die Fadenführungslöcher im Garnständer
14. durch den Garnrollenstift 3 Abb. 1
15. durch das untere Auge der Fadenführung 1 Abb. 2
16. zwischen die Scheiben der Vorspannung 19
17. zweimal um die rechte (vordere) Rolle der Oberfadenspannung 15
18. über den Stift 16
19. in die rechte (vordere) Führung der Fadenanzugsfeder 17
20. durch das untere Auge des Fadenhebels 20 (Fadenhebel muß in höchster Stellung sein)
21. durch die Fadenführung 14
22. bei Unterklasse 104–4102:
durch die linke Fadenführung 11 Abb. 6
bei Unterklasse 104–102:
durch das linke Loch 11 Abb. 7
bei Unterklasse 104VN–2:
durch das hintere Loch Abb. 8 und
23. von vorn nach hinten (von Nähmaschinen-Vorderseite aus gesehen) etwa 8 cm durch das Öhr der linken Nadel fädeln.

Nadelhalter auswechseln
1. Handrad (nach vorn) drehen, bis Nadelstange in höchster Stellung steht.
2. Schraube 102 Abb. 1 lösen.
3. Nadelhalter 103 Abb. 6–8 nach unten herausziehen.
4. Neuen Nadelhalter in umgekehrter Reihenfolge einsetzen, dabei darauf achten, daß die Nase 104 Abb. 8 in die Aussparung der Nadelstange kommt.

Nadelhalter verstellen (nur Klasse 104–102)
1. Beim Nadelhalter 103 Abb. 6 können Sie den Nadelabstand wie folgt verstellen:
2. Auf Nadelhalter-Rückseite befindliche Schrauben lösen.
3. Beide Kloben 105 auf gewünschten Nadelabstand schieben.
4. Schrauben wieder festdrehen.

Nähgarniturenanwendung
1. Unterklasse 104VN–2:
Die bei der Nähmaschine befindliche Nähgarnitur ist für Zweinadel-Grobstich-Ziernähte mit versetztem Stich bestimmt.
2. Unterklasse 104–102:
Die bei der Nähmaschine befindliche Nähgarnitur ist für Wulstnähte mit oder ohne Kordeleinlage sowie für Ein- und Dreinadelnähte bestimmt. (Einnadelhalter im Zubehör).
3. Unterklasse 104–4102:
Die bei der Nähmaschine befindlichen Nähgarnituren sind für Wulstnähte ohne Kordeleinlage, mit oder ohne Ritzeffekt sowie für Einnadel-Grobsticharbeiten bestimmt. Verwenden Sie für die entsprechenden Nadelstärken auch die im Zubehör befindlichen Nadelhalter und beachten hier noch einige Bedienungspunkte:

Wulstnaht (ohne Ritzmesser) Abb. 3
An der Maschine befindliche Nähgarnitur verwenden.
Bei engen Bögen und Spitzen ist hier zu beachten, daß man bei linken Ecken mit der linken Nadel zweimal in das gleiche Loch einsticht und das Nähmaterial jedesmal um 45 Grad dreht.
Das gleiche gilt entsprechend für rechte Ecken.

Wulstnaht (mit Ritzmesser) Abb. 4
Biesennähfuß mit Ritzmesser (im Normalzubehör) verwenden.
Das Ritzmesser (welches nur festgeklemmt ist) muß in der Höhe zum Fuß passend eingestellt werden, dabei beachten, daß das Leder nur angeritzt und nicht durchschnitten wird.
Ritzmesser wie folgt einstellen:
Seitliche Messerhalterschraube lösen. Messer ist nur festgeklemmt.
Ritzmesser in der Höhe verstellen.
Schraube wieder festdrehen.

Grobstichnaht Abb. 5
Zweinadelhalter wie unter „Nadelhalter auswechseln" erwähnt gegen Einnadelhalter (auf Wunsch, gegen Aufpreis zu beziehen) auswechseln. Dann wie in gewohnter Weise nähen.

Supplementary operating instructions

The basic operation of these sub-classes largely corresponding to that of the basic class 104, the following instructions have been confined to changes in the basic instructions. The additional or new text illustrations will be found on the reverse of these instructions.

Components 104–4102
1 Thread guide
2 Presser foot pressure adjusting screw
3 Thread reel pin
4 Adjustable stop for reverse stitch
5 Handwheel
6 Righthand slider
7 Throat plate
8 Feed dog
9 Lefthand slider
10 Fixed presser foot
11 Thread guides
12 Lefthand needle setscrew
13 Head cover setscrew
14 Thread guide
15 Needle thread tension
16 Thread guide pin
17 Thread take-up lever
18 Presser foot lifting lever
19 Lefthand thread pretensioning unit
20 Take-up lever
21 Righthand thread pretensioning unit
22 Righthand needle setscrew
23 Presser foot setscrew
24 Stitch length dial
25 Stitch length adjusting lever for reversible feed
26 Adjustable stop for forward stitch

Threading the needle thread
1. With sub-class 104VN–2 swing the roller foot upwards for better threading results.
2. Pass the upper needle thread 100, fig. 2, coming from the thread reel through the thread guide holes in the spool holder
3. through the thread reel pin 3, fig. 1,
4. through the top eye of the thread guide 1, fig. 2,
5. between the disc of the pretensioning unit 21
6. twice around the left (rear) pulley of the needle thread tension 15
7. across the pin 16
8. into the left (rear) guide of the thread take-up lever 17
9. through the top eye of the take-up lever 20 (the take-up lever must be in its highest position)
10. through the thread guide 14
11. with sub-class 104–4102:
through the righthand hole 11, fig. 7,
with sub-class 104–102:
through the righthand thread guide 11, fig. 6,
with sub-class 104VN–2:
through the front hole 11, fig. 8, and
12. from front to rear (as seen from the front of the sewing machine) through the eye of the righthand needle for about 8 cm (3 ").

13. Pass the lower needle thread 101, fig. 2, coming from the thread reel through the thread guide holes in the spool holder
14. trough the thread reel pin 3, fig. 1,
15. trough the bottom eye of the thread guide 1, fig. 2,
16. between the disc of the pretensioning unit 19
17. twice around the righthand (front) pulley of the needle thread ten tension 15
18. across the pin 16
19. into the righthand (front) guide of the thread take-up lever 17
20. trough the bottom eye of the take-up lever 20 (the take-up lever must be in its highest position)
21. through the thread guide 14
22. with sub-class 104–4102:
through the lefthand thread guide 11, fig. 6,
with sub-class 104–102:
through the left hole 11, fig. 7,
with sub-class 104NV–2:
through the rear hole, fig. 8, and
23. from front to rear (as seen from the front of the sewing machine) through the eye of the left needle for about 8 cm (3").

Replacing the needle holder
1. Rotate the handwheel forwards until the needle bar reaches its highest position.
2. Slacken the screw 102, fig. 1.
3. Pull the needle holder 103, fig. s 6–8, out downwards.
4. Insert the new needle holder in the inverse order taking care that the nose 104, fig. 8, fits into the groove of the needle bar.

Adjusting the needle holder (only for class 104–102)
1. With the needle holder 103, fig. 6, the needle clearance can be adjusted as follows:
2. Slacken the screws at the rear of the needle holder.
3. Move both vices 105 to the desired needle clearance.
4. Re-tighten the screws.

Application of the sewing components
1. Sub-class 104VN–2:
The sewing components supplied with the machine are designed for twin needle coarse stitch ornamental seams with offset stitch.
2. Sub-class 104–102:
The sewing components supplied with the machine are designed for beaded seams with or without cord insert and for single and triple needle seams. The single needle holder is part of the standard kit.
3. Sub-class 104–4102:
The sewing components supplied with the sewing machine are designed for beaded seams without cord insert, with or without scoring effect, as well as for single needle coarse stitch work. The corresponding needle holders, supplied with the accessories, should be used with the different needle gauges as required. A few more points of importance should be observed here:

Bead seam (without use of scoring knife), fig. 3
Use the sewing components forming part of the machine. When stitching narrow curves and points make sure to let the left needle enter the same hole twice at lefthand corners and to turn the material by 45° every time.
This instruction applies to righthand corners accordingly.

Bead seam (with use of scoring knife), fig. 4
Use the welting presser foot with scoring knife, forming part of the standard kit. The scoring knife, which is merely clamped on, must be adjusted at a height to fit the presser foot; the leather should merely be scored but not cut through.
Adjust the scoring knife as follows:
Slacken the lateral knife holder screw. The knife is merely clamped on. Adjust the height of the scoring knife. Tighten the screw again.

Coarse stitch seam, fig. 5
Replace the twin needle holder according to the instructions given in the section 'Replacing the needle holder' by a single needle holder supplied at an extra charge, on request. Proceed to sew in the usual way.

Supplément au mode d'emploi

Vu que ces sous-classes correspondent en majeure partie à l'emploi de base de la classe 104, nous avons indiqué ici seulement les modifications relativement au mode d'emploi principal.
Les illustrations supplémentaires se trouvent au verso de ces instructions.

Eléments de conduite 104–4102
1 Guide-fil
2 Vis de réglage de la pression du pied de biche
3 Cheville porte-bobine
4 Butée réglabe pour marche-arrière
5 Volant à main
6 Glissière à droite
7 Plaque à aiguille
8 Griffe
9 Glissière à gauche
10 Pied fixe
11 Guide-fil
12 Vis de fixation de l'aiguille (pour l'aiguille gauche)
13 Vis de fixation du couvercle de la tête
14 Guide-fil
15 Tension du fil d'aiguille
16 Cheville guide-fil
17 Ressort de tension de fil
18 Levier coudé pour l'élévation du pied de biche
19 Prétension (fil gauche)
20 Tendeur de fil
21 Prétension (fil à droite)
22 Vis de fixation de l'aiguille (pour l'aiguille droite)
23 Vis de fixation du pied de biche
24 Echelle du règle-points
25 Règle-points (marche avant et arrière)
26 Butée réglable pour marche-avant

Enfilage du fil d'aiguille
1. En cas de la sous-classe 104VN–2 il est recommandable de plier en haut le pied à roulette pour simplifier l'enfilage.
2. Passer le fil d'aiguille supérieur 100 fig. 2 en provenance de la bobine par les trous guide-fil du porte-bobines
3. par la cheville 3 fig. 1
4. par l'oeillet supérieur du guide-fil 1 fig. 2
5. entre les disques de la prétension 21
6. deux fois autour du rouleau (arrière) à gauche de la tension du fil d'aiguille 15
7. sur la cheville 16
8. dans le guide gauche (arrière) du ressort de tension 17
9. dans l'oeillet supérieur du tendeur de fil 20 (le tendeur de fil doit être dans sa position la plus haute)
10. par le guide-fil 14
11. pour la sous-classe 104–4102:
par le trou à droite 11 fig. 7
pour la sous-classe 104–102:
par le guide-fil à droite 11 fig. 6
pour la sous-classe 104VN–2:
par le trou de devant 11 fig. 8 et
12. de devant en arrière (vu de la face de la machine) dans le chas de l'aiguille droite où il doit sortir d'env. 8 cm.
13. Passer le fil d'aiguille inférieur 101 fig. 2 par les guide-fil du porte-bobine
14. par la cheville 3 fig. 1
15. par l'oeillet inférieur du guide-fil 1 fig. 2
16. entre les disques de la prétension 19
17. deux fois autour du rouleau à droite (avant) de la tension du fil d'aiguille 15
18. sur la cheville 16
19. dans le guide à droite (avant) du ressort de la tension de fil 17
20. par l'oeillet inférieur du tendeur de fil 20 (le tendeur de fil doit être dans sa position la plus haute)
21. par le guide-fil 14
22. pour la sous-classe 104–4102:
par le guide–fil à gauche 11 fig. 6
pour la sous-classe 104–102:
par le trou à gauche fig. 7
pour la sous-classe 104VN–2:
par le trou arrière fig. 8 et
23. de devant en arrière (vu de la face de la machine) dans le chas de l'aiguille gauche où il doit sortir d'env. 8 cm.

Remplacement du porte-aiguilles
1. Tourner le volant à main en avant jusqu'à ce que la barre à aiguille se trouve dans sa position la plus haute.
2. Desserrer la vis 102 fig. 1.
3. Retirer vers le bas le porte-aiguilles 103 fig. 6–8.
4. Placer le nouveau porte-aiguilles dans l'ordre inverse, il faut observer à ce moment que le nez 104 fig. 8 s'adapte bien dans la fente de la barre à aiguille.

Régler le porte-aiguilles (seulement classe 104–402)
1. En cas du porte-aiguilles 103 fig. 6 il est possible de régler la distance entre les aiguilles comme suit:
2. Desserrer les vis qui se trouvent au dos du porte-aiguilles.
3. Déplacer les deux blocs 105 à la distance désirée.
4. Serrer de nouveau les vis.

Emploi des divers jeux de pièces de couture
1. Sous-classe 104VN–2:
Le jeu de pièces de couture qui se trouve sur la machine est destiné pour des piqûres ornementales à gros points et à deux aiguilles avec points décalés.
2. Sous-classe 104–102:
Le jeu de pièces de couture qui se trouve sur la machine est destiné pour piqûres à bourrelets avec ou sans cordon, ainsi que pour des piqûres à une aiguille ou à trois aiguilles (porte-aiguille à une aiguille se trouve dans les accessoires).
3. Sous-classe 104–4102:
Les jeux de pièces de couture qui se trouvent dans les accessoires de la machine sont destinés pour les piqûres à bourrelets sans cordon avec ou sans effet incisé, ainsi que pour piqûres à gros points à une aiguille. Utiliser pour les grosseurs d'aiguille relatives également les porte-aiguilles qui se trouvent dans les accessoires et observer les points points suivants:

Piqûre à bourrelet (sans couteau) fig. 3
Utiliser le jeu de pièces de couture qui se trouve sur la machine. En cas de courbures étroites et angles vifs il faut piquer en cas de coins gauches

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

deux fois avec l'aiguille gauche dans le même trou, en pivotant la matière chaque fois de 45º. Cela est également valable pour les coins droits.

Piqûre à bourrelet (avec couteau) fig. 4
Utiliser le pied à nervurer avec couteau (dans les accessoires normaux). Le couteau (qui est seulement coincé) doit être réglé selon la hauteur du pied. Il faut observer que le cuir n'est qu'incisé légèrement et pas coupé. Régler le couteau comme suit:
Desserrer la vis latérale du porte-couteau. Le couteau est seulement coincé. Régler en hauteur le couteau. Serrer de nouveau la vis.

Piqûre à gros points fig. 5
Remplacer le porte-aiguilles à deux aiguilles comme sous le point "remplacement du porte-aiguilles" contre un porte-aiguille à une aiguille (sur demande contre un supplément de prix). Ensuite on peut coudre comme d'habitude.

Suplemento para las Instrucciones de Empleo

Como el manejo fundamental de estas subclases corresponde casi enteramente al de la clase principal 104, hemos indicado a continuación sólo los cambios referentes a las Instrucciones de empleo fundamentales. Al dorso de estas Instrucciones se encuentran las figuras adicionales o nuevas necesarias al texto.

Elementos de manejo 104–4102

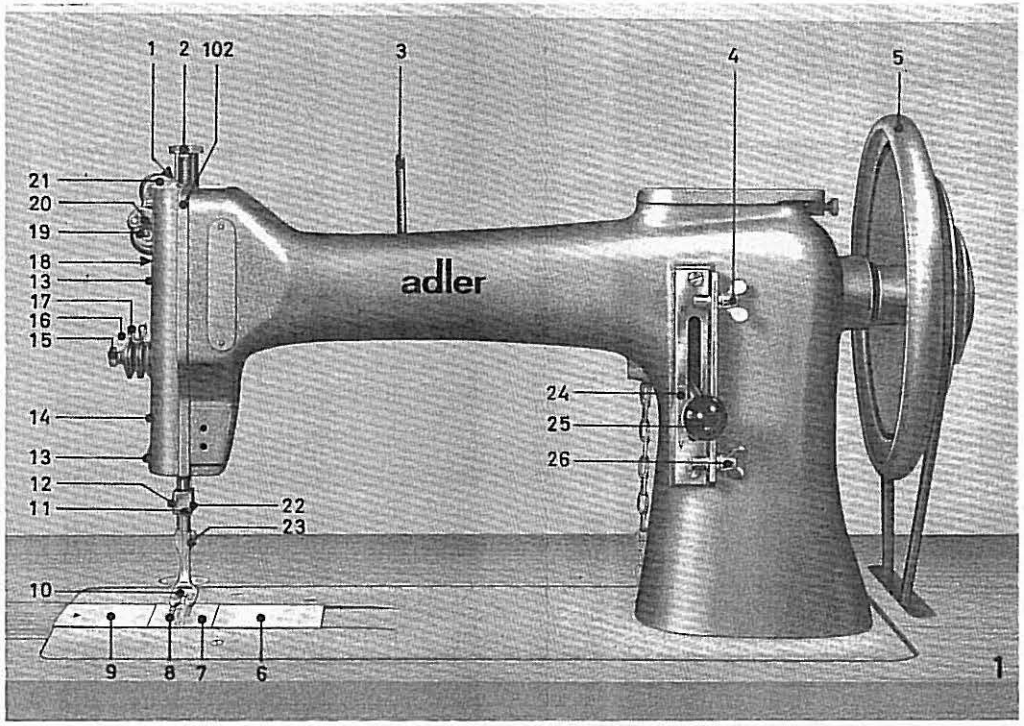
1 Guía-hilos
2 Tornillo de ajuste para la presión del pie
3 Clavija-carrete
4 Tope graduable para puntada atrás
5 Volante de mano
Corredera derecha
Placa de la aguja
8 Diente de impelente
9 Corredera izquierda
10 Pie fijo
11 Guías-hilos
12 Tornillo de fijación de la aguja izquierda
13 Tornillo de fijación de la tapa de cabeza
14 Guía-hilos
15 Tensor para el hilo superior
16 Clavija guía-hilos
17 Resorte tirahilos
18 Palanca elevadora del pie
19 Tensión previa (hilo izquierdo)
20 Palanca tirahilos
21 Tensor para tensión previa (hilo derecho)
22 Tornillo de fijación de la aguja derecha
23 Tornillo de fijación del pie
24 Escala para la longitud de puntadas
25 Palanca graduadora de longitud de puntadas (para coser adelante y atrás)
26 Tope graduable para puntada adelante

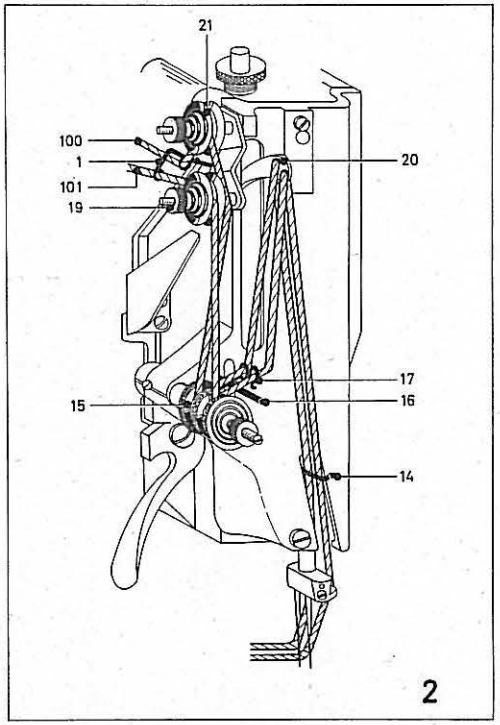
Enhebrar el hilo superior

1. En la subclase 104VN–2, gire por favor el pie de rodillo hacia arriba para poder enhebrar mejor.
2. Pasar el hilo superior de arriba 100, fig. 2, llegando desde el carrete de hilo, por los orificios guía-hilos del carrete,
3. por la clavija-carrete 3, fig. 1,
4. por el ojo superior del guía-hilos 1, fig. 2,
5. entre los discos de la tensión previa 21,
6. dos veces alrededor del rodillo izquierdo (trasero) de la tensión del hilo superior 15,
7. sobre la clavija 16,
8. en el guía izquierdo (trasero) del resorte tirahilos 17,
9. por el ojo superior de la palanca tirahilos 20 (estando ésta en su posición más alta),
10. por el guía-hilos 14,
11. en la subclase 104–4102:
por el orificio derecho 11, fig. 7,
en la subclase 104–102:
por el guía-hilos derecho 11, fig. 6,
en la subclase 104VN–2:
por el orificio delantero 11, fig. 8, y
12. enhebrar de adelante hacia atrás (visto desde la parte delantera de la máquina) unos 8 cms por el ojo de la aguja derecha.
13. Pasar el hilo superior de abajo 101, fig. 2, llegando desde el carrete de hilo, por los orificios guía-hilos del carrete,
14. por la clavija-carrete 3, fig. 1,
15. por el ojo inferior del guía-hilos 1, fig. 2,
16. entre los discos de la tensión previa 19,
17. dos veces alrededor del rodillo derecho (delantero) de la tensión del hilo superior 15,
18. sobre la clavija 16,
19. en el guía derecho (delantero) del resorte tirahilos 17,
20. por el ojo inferior de la palanca tirahilos 20 (estando ésta en su posición más alta),
21. por el guía-hilos 14,
22. en la subclase 104–4102:
por el guía-hilos izquierdo 11, fig. 6,
en la subclase 104–102:
por el orificio izquierdo 11, fig. 7,
en la subclase 104VN–2:
por el orificio trasero, fig. 8, y
23. enhebrar de adelante hacia atrás (visto desde la parte delantera de la máquina) unos 8 cms por el ojo de la aguja izquierda.

Cambiar el porta-agujas

1. Girar el volante de mano (hacia adelante) hasta que la barra de las agujas esté en su posición más alta.
2. Aflojar el tornillo 102, fig. 1.
3. Tirar hacia abajo el porta-agujas 103, fig. 6 a 8.
4. Colocar el nuevo porta-agujas en orden inverso fijándose que el talón 104, fig. 8, se enclave en la escotadura de la barra porta-agujas.





Graduar el porta-agujas (sólo para la clase 104–102)

1. La distancia de las agujas del porta-agujas 103, fig. 6, se puede graduar como sigue:
2. Aflojar los tornillos situados sobre la parte trasera del porta-agujas.
3. Correr ambos goznes 105 a la distancia deseada de agujas.
4. Apretar nuevamente los tornillos.

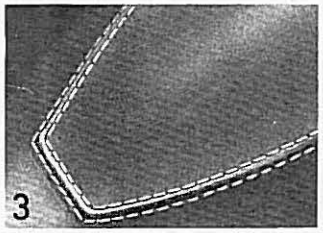
Aplicación de los juegos de costura

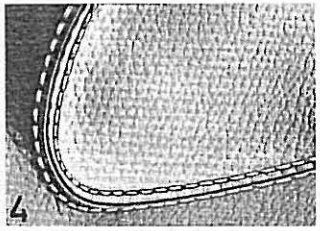
1. Subclase 104VN–2:
El juego de costura que está junto con esta máquina de coser, sirve para costuras de adorno de puntada gruesa alternada con dos agujas.
2. Subclase 104–102:
El juego de costura que está junto con esta máquina de coser, sirve para costuras de abombamiento con o sin cordón intercalado, como asimismo para costuras de una y tres agujas (porte-agujas para una sola aguja entre los accesorios).
3. Subclase 104–4102:
Los juegos de costura que están juntos con esta máquina de coser, sirven para costuras de abombamiento sin cordón intercalado, con o sin efecto de incisión, como asimismo para trabajos de puntada gruesa de una sola aguja. Para los grosores de aguja utilice los porta-agujas correspondientes de los accesorios y observe todavía algunos puntos para el manejo:

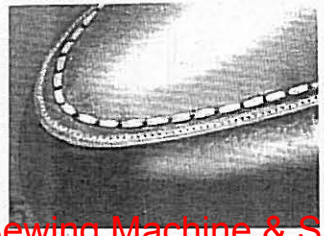
Costura de abombamiento (sin cuchilla de incisión), fig. 3
Utilizar el juego de costura que están en la máquina. En curvas y puntas pronunciadas hay que observar que para esquinas izquierdas la aguja izquierda se clave dos veces en el mismo agujero, girando el material de costura cada vez 45º.
Lo mismo vale análogamente para esquinas derechas.

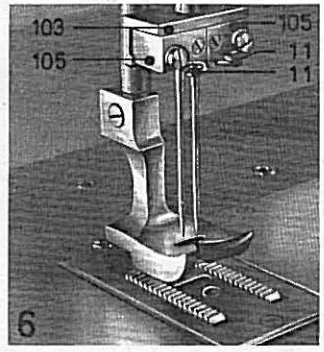
Costura de abombamiento (con cuchilla de incisión), fig. 4
Utilizar el pie especial para vivos con cuchilla de incisión (entre los accesorios standard). La altura de la cuchilla de incisión (que está solamente apretada) debe ser graduada conforme al pie, fijándose que el cuero solamente se raye pero no se corte.
Graduar la cuchilla de incisión como sigue:
Aflojar el tornillo lateral de sujeción de la cuchilla. La cuchilla está solamente apretada. Graduar la altura de la cuchilla de incisión.
Apretar nuevamente el tornillo.

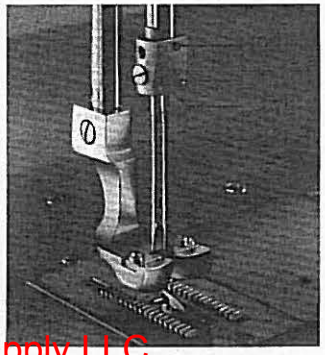
Costura de puntada gruesa, fig. 5
Remplazar el porta-agujas doble por un porta-agujas de aguja única (suministrable a petición contra precio extra), tal como se ha descrito bajo "Cambiar el porta-agujas". Luego coser como de costumbre.

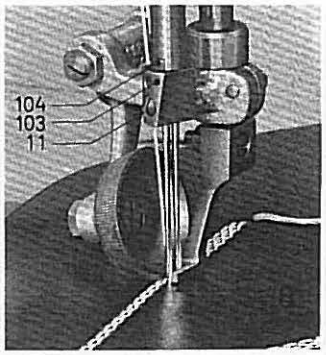












Kochs Adlernähmaschinen Werke AG Bielefeld

Printed in Western Germany
Änderungen vorbehalten
GAZ. 4 03 104-Zoz0 · 269

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

АДЛЕР 104-4102S

Дополнение к инструкции по обслуживанию

Kochs Adler AG
D-48 Bielefeld, Postfach 103 + 105 (West Germany)
Telefon: (05 21) 6 31 85 / 89 (6 60 25/29)
Telex: 09 32 759 adler d
Telegramm: Adler Bielefeld

Änderungen vorbehalten Printed in West Germany
GAZ. 403 104 - R0Z0 - November 1975

Так как этот подкласс по основному обслуживанию в большинстве подробностей соответствует основному классу 104, мы в дальнейшем описали только отклонения по сравнению с основной инструкцией.

Дополнительные или новые необходимые изображения Вы найдете к этому тексту в конце инструкции.

Элементы обслуживания 104-4102

1 Нитеводитель
2 Установочный винт нижней лапки
3 Штифт катушки ниток
4 Переставляемый упор для обратного стежка
5 Ручной маховичок
6 Задвижка правая
7 Стежечная плита
8 Транспортер
9 Задвижка левая
10 Двухроликовая ножка
11 Нитеводители
12 Винт закрепления иглы /для левой иглы/
13 Винт закрепления крышки головки
14 Нитеводитель
15 Натяжение верхней нити
16 Штифт нитеводителя
17 Пружина нитепритягивателя
18 Подъемный рычаг нижней лапки
19 Предварительный притягиватель /левой нити/
20 Рычаг нити
21 Предварительный притягиватель /правой нити/
22 Винт закрепления иглы /для правой иглы/
23 Винт закрепления нижней лапки
24 Шкала длины стежка
25 Рычаг установки длины стежка /шитье вперед и назад/
26 Переставляемый упор для стежка вперед

Заправка верхней нити

1. Для более легкой заправки нити просим откинуть обе роликовые ножки набок наверх.
2. Заправить поступающую от катушки пряжи верхнюю нить 100, рисунок 2, сквозь отверстия нитеводителя в подставке пряжи
3. через штифт катушки пряжи 3, рисунок 1
4. сквозь верхнее ушко нитеводителя 1, рисунок 5
5. в промежуток между шайбами предварительного натяжения 21
6. дважды вокруг левого /заднего/ ролика притягивателя верхней нити 15
7. через штифт 16
8. в левую /заднюю/ направляющую пружины нитепритягивателя 17
9. сквозь верхнее ушко нитепритягивателя 20 /нитепритягиватель должен находиться во своем самом верхнем положении/
10. по нитеводителю 14
11. сквозь правое отверстие 11, рисунок 6 и
12. спереди назад /смотря с передней стороны машины/ примерно 8 см сквозь ушко правой иглы.
13. Заправить поступающую с катушки пряжи нижнюю лицевую нить 101, рисунок 5, сквозь отверстия нитеводителя в подставке пряжи
14. через штифт катушки пряжи 3, рисунок 1
15. сквозь нижнее ушко нитеводителя 1, рисунок 2
16. в промежуток между шайбами предварительного натяжения 19
17. дважды вокруг правого /переднего/ ролика притягивателя лицевой нити 15
18. через штифт 16
19. в правую /переднюю/ направляющую пружины нитепритягивателя 17
20. сквозь нижнее ушко нитепритягивателя 20 /нитепритягиватель должен находиться во своем самом верхнем положении/
21. по нитеводителю 14
22. сквозь левое отверстие 11, рисунок 6 и
23. спереди назад /смотря с передней стороны швейной машины/ примерно 8 см сквозь ушко левой иглы.
24. Прикинуть опять роликовые ножки.

Замена иглодержателя

1. Покрутить ручной маховичок /вперед/, пока игольная штанга не в самом верхнем положении.
2. Ослабить винт 102, рисунок 1.
3. Вытянуть иглодержатель 103, рисунок 6, вниз.
4. Вставить новый иглодержатель в обратном порядке ручных приемов и при этом обратить внимание на то, чтобы носик 104 попал в выемку игольной штанги.

Применение швейной гарнитуры:

Находящаяся на этой швейной машине швейная гарнитура рисунок 6 предназначена для утолщенных швов без веревочной прокладки /узкое расстояние игл/.
Сменой гарнитуры машина может эксплуатироваться и для шитья утолщенных швов без веревочной прокладки с эффектом надрезания как и для одноигольных работ грубого стежка.
При этом следует применять соответствующие толщине игл, а также подходящие к этому иглодержатели /имеется для этого три группы толщин/; кроме того, просим уделять внимание еще некоторым пунктам по обслуживанию:

Утолщенный шов /без надрезательного ножа/, рисунок 2

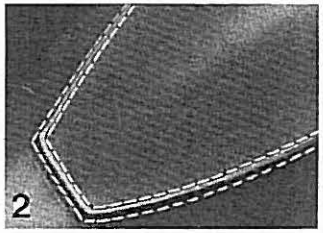
Употреблять швейную гарнитуру, находящуюся на машине. При узких закруглениях и поворотах следует обратить здесь внимание на то, что в случае левых углов игла входит дважды в одно и то же отверстие, а швейная заготовка поворачивается каждый раз на 45 градусов. Аналогичное правило действует для правых углов.

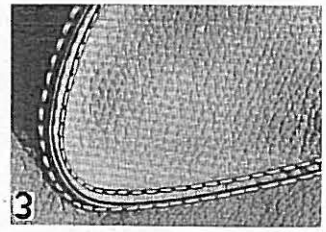
Утолщенный шов /с надрезательным ножом/, рисунок 3, по желанию покупателя за добавочную цену

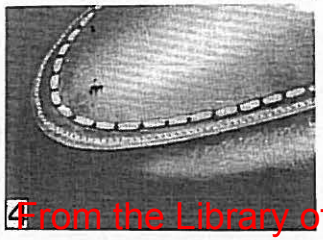
Употребляется бисиковая нижняя лапка вместе с надрезательным ножом.
Надрезательный нож /который лишь плотно зажимается/ должен установиться по высоте подходяще к лапке, и при этом следует обратить внимание на то, чтобы кожа только надрезается с образованием царапин, а не прорезается насквозь.
Установить и наладить надрезательный нож следующим образом:
Ослабить боковой винт ножедержателя. Нож только зажимается. Переустановить надрезательный нож по высоте. Опять плотно затянуть винт.

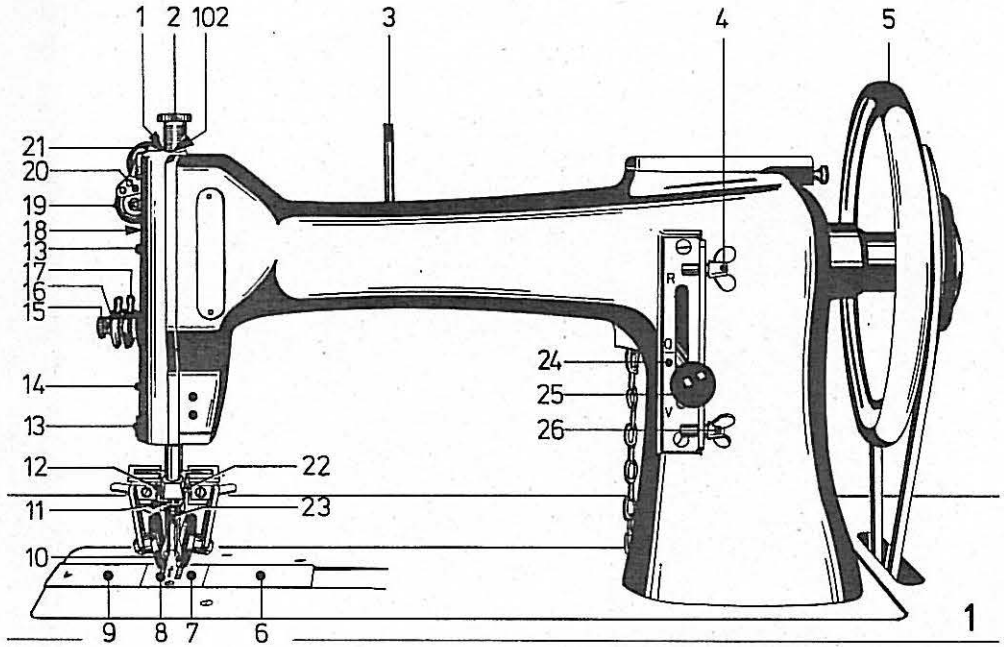
Шов грубого стежка, рисунок 4

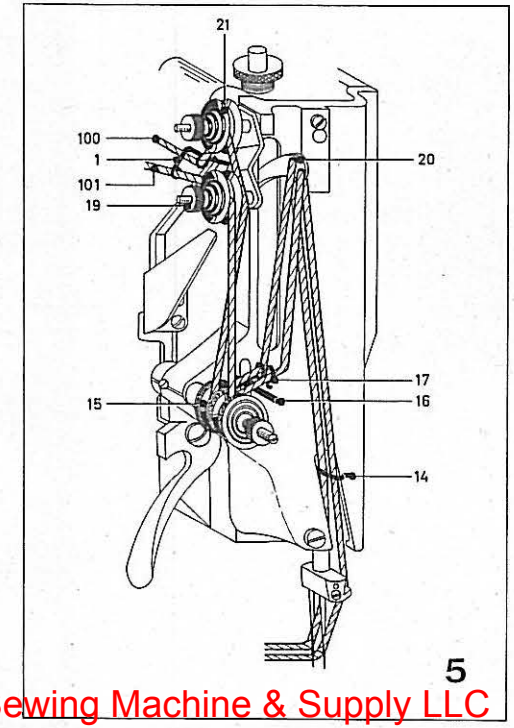
Сменить двухигольный держатель, как описано под пунктом "Замена иглодержателя", одноигольным держателем /поставляется по желанию покупателя за добавочную цену/. Потом работать обыкновенным методом.

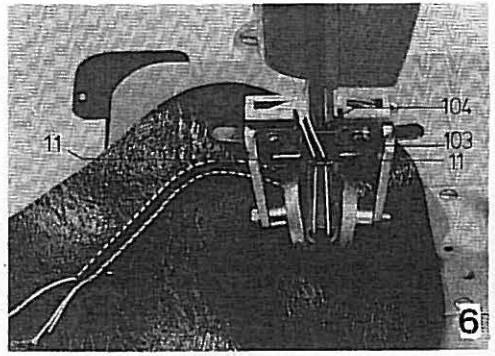












From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

adler

105–8

Gebrauchsanleitungszusatz

Da diese Unterklasse in der Grundbedienung größtenteils der Grundklasse 105 entspricht, haben wir im folgenden nur die Veränderungen gegenüber der Grundanleitung aufgeführt. Die zusätzlichen oder neu erforderlichen Abbildungen zum Text finden Sie auf der Rückseite dieser Anleitung.

Bedienungselemente 105–8

1 Fadenführung
2 Nähfußdruck-Einstellschraube
3 Garnrollenstift
4 Verstellbarer Anschlag für Rückwärtsstich
5 Handrad
6 Apparateplatte
7 Stichplatte
8 Transporteur
9 Mitgehender Nähfuß
10 Nähfußbef.-Schraube
11 Fadenführungsloch
12 Kopfdeckelbef.-Schraube
13 Fadenführung
14 Oberfadenspannung
15 Fadenführungsstift
16 Fadenanzugsfeder
17 Feststellmutter für Nähfußhub
18 Nähfuß-Lüfterhebel
19 Fadenhebel
20 Kopfdeckelbef.-Schraube
21 Vorspannung
22 Einstellschraube für Nähfußhub
23 Nadelbef.-Schraube
24 Feststellschraube für mitgeh. Nähfuß
25 Stichlängenskala
26 Stichlängen-Einstellhebel (Vor- und Rückwärtsnähen)
27 Verstellbarer Anschlag für Vorwärtsstich

Nähfußhub einstellen

Der Nähfußhub ist vom Werk aus entsprechend dem Verwendungszweck dieser Unterklasse eingestellt. Werden extrem dünne oder dicke Materialien vernäht, dann stellen Sie den Nähfußhub wie folgt ein:

1. Hub nach der Stärke des Nähmaterials einstellen.
   Nähfuß darf sich nur soweit über das Nähmaterial anheben, daß sich das Material frei bewegen kann.
2. Feststellmutter 17 Abb. 1 linksdrehend lösen.
3. Einstellschraube 22 drehen:
   Rechtsherum = größerer Nähfußhub
   Linksherum = kleinerer Nähfußhub
4. Mutter 17 festdrehen.

Zum Nähen vorbereiten und nähen

1. Spannung (Volt) auf dem Stromzähler muß mit den Angaben auf dem Motorschild übereinstimmen.
2. Zuführungsstecker mit dem Netz verbinden.
3. Motor durch Schalter (rechts vorn am Gestell) einschalten.
4. Der mitgehende Nähfuß hat die Aufgabe, das gegenseitige Verschieben der Nähgutlagen zu verhindern.
   Durch Linksdrehen (Herausdrehen) der Schraube 24 Abb. 1 wird diese mitgehende Bewegung erreicht.
   Bei höherer Nähgeschwindigkeit ist es ratsam, daß diese mitgehende Bewegung aufgehoben wird und der Nähfuß als feststehender Nähfuß arbeitet, d. h. die mitgehende Bewegung durch Hereindrehen der Schraube 24 aufzuheben und die Auf- und Abbewegung durch Linksdrehen der Schraube 22 (siehe auch Punkt „Nähfußhub einstellen" auch aufzuheben.
5. Unterfaden heraufholen (Oberfaden festhalten und Handrad einmal nach vorn drehen).
6. Nähfuß durch Lüfterhebel 18 oder rechten Fußtritt lüften.
7. Beide Fäden nach hinten unter den Nähfuß legen.
8. Nähmaterial unter den Nähfuß legen und Nähfuß senken.
9. Linken Fußtritt niederdrücken. Maschine näht.
   Je weiter der Fußtritt durchgedrückt wird, desto schneller näht die Maschine. Drehrichtung der Maschine prüfen. Handrad muß sich auf den Nähenden zu drehen.
10. Maschine ohne Nähmaterial nur dann laufen lassen, wenn Nähfuß gelüftet ist.
11. Nach dem Nähen Motor abschalten.

Supplementary operating instructions

The basic operation of this sub-class largely corresponding to that of the basic class 105, the following instructions have been confined to changes in the basic instructions.
The additional or new text illustrations will be found on the reverse of these instructions.

Components 105–8

1 Thread guide
2 Presser foot pressure adjusting screw
3 Thread reel pin
4 Adjustable stop for reverse stitch
5 Handwheel
6 Attachment panel
7 Throat plate
8 Feed dog
9 Articulated presser foot
10 Presser foot setscrew
11 Thread guide hole
12 Head cover setscrew
13 Thread guide
14 Needle thread tension
15 Thread guide pin
16 Thread take-up lever
17 Presser foot lift locknut
18 Presser foot lifting lever
19 Take-up lever
20 Head cover setscrew
21 Pretensioning unit
22 Presser foot lift adjusting screw
23 Needle setscrew
24 Articulated presser foot setscrew
25 Stitch indicator
26 Stitch length adjusting lever for reversible feed
27 Adjustable stop for forward stitch.

Adjusting the presser foot lift

The presser foot lift is set at the works according to the use to which this sub-class is going to be put. For stitching either extremely thin or extremely thick materials the presser foot lift has to be adjusted as follows:

1. Adjust the lift according to the thickness of the material.
   The presser foot should raise no higher above the material to be sewn than necessary to allow the material to move freely.
2. Slacken the presser foot lift locknut 17, fig. 1, by turning it anti-clockwise.
3. Turn the presser foot lift adjusting screw 22 clockwise for increased presser foot lift, or anti-clockwise for reduced presser foot lift.
4. Tighten the locknut 17.

Preparation for sewing and actual operation

1. The voltage on the current meter must tally with the details given on the motor plate.
2. Plug in to mains.
3. Start the motor by means of the switch on the front righthand side of the stand.
4. The articulated presser foot has the task of preventing the two-way shifting of the material. The articulated movement is brought about by turning the screw 24, fig. 1, anti-clockwise. As the sewing speed increases, it becomes advisable to discontinue the articulated movement and to use the presser foot as a fixed presser foot. This is done by turning the screw 24 clockwise; the upward and downward movement, too, is discontinued by turning the screw 22 anti-clockwise, see also section 'Adjusting the presser foot lift'.
5. Pull the bobbin thread up while holding the needle thread and rotating the handwheel once in a forward direction.
6. Lift the presser foot by means of the lifting lever 18 or of the righthand pedal.
7. Place both threads rearwards underneath the presser foot.
8. Place the material to be sewn underneath the presser foot; lower the presser foot.
9. Depress the lefthand pedal. The machine will now sew.
   The further the pedal is depressed, the faster the sewing speed of the machine. Check the direction of rotation of the machine; the handwheel should rotate towards the operator.
10. Allow the machine to run without material only with the presser foot raised.
11. After sewing switch the motor off.

Supplément au mode d'emploi

Vu que cette sous-classe correspond en majeure partie à l'emploi de base de la classe 105, nous avons indiqué ici seulement les modifications relativement au mode d'emploi principal. Les illustrations supplémentaires se trouvent au verso de ces instructions.

Eléments de conduite 105–8

1 Guide-fil
2 Vis de réglage de la pression du pied de biche
3 Cheville porte-bobine
4 Butée réglable pour la marche arrière
5 Volant à main
6 Plaque d'appareils
7 Plaque à aiguille
8 Griffe
9 Pied accompagnant
10 Vis de fixation du pied de biche
11 Trou guide-fil
12 Vis de fixation du couvercle de la tete
13 Guide-fil
14 Tension du fil d'aiguille
15 Cheville guide-fil
16 Ressort de la tension de fil
17 Ecrou de fixation pour l'élévation du pied
18 Levier coudé pour l'élévation du pied de biche
19 Tendeur de fil
20 Vis de fixation du couvercle de la tête
21 Prétension
22 Vis de réglage pour l'élévation du pied de biche
23 Vis de fixation de l'aiguille
24 Vis de fixation pour le pied accompagnant
25 Echelle pour la longueur de point
26 Règle-points (marche en avant et en arrière)
27 Butée réglable pour marche-avant

Régler l'élévation du pied de biche

L'élévation du pied de biche a été réglée de l'usine relativement au domaine d'emploi de cette sous-classe. Si des matières extrêmement minces ou épaisses doivent être cousues, il faut regler l'élévation du pied de biche comme suit:

1. Régler l'élévation selon la grosseur de la matière à coudre.
   Le pied de biche doit s'élever au dehors de la matière à coudre seulement de telle manière que la matière peut être pivotée librement.
2. Desserrer l'écrou de fixation 17 fig. 1 en le tournant vers la gauche.
3. Tourner la vis de réglage 22
   vers la droite = élévation plus haute du pied de biche
   vers la gauche = élévation plus petite du pied de biche.
4. Serrer l'écrou 17.

Préparatifs précédant le piquage et piquage

1. S'assurer que la tension (volt) indiquée sur le compteur correspond aux indications de la plaque du moteur.
2. Brancher la fiche du câble d alimentation à la prise de courant du réseau.
3. Mettre en circuit le moteur par l interrupteur (à droite de la table).
4. Le pied de biche accompagnant a pour but d'éviter le glissement des couches les unes sur les autres.
   Dévisser la vis 24 fig. 1 en la tournant vers la gauche pour obtenir ce mouvement accompagnant.
   En cas de vitesses de couture plus élevées il est recommandable de neutraliser ce mouvement accompagnant de sorte que le pied de biche travaille comme un pied de biche fixe, c. à d. en tournant vers la droite la vis 24 et de neutraliser le mouvement ascendant et descendant en tournant à gauche la vis 22 (voir également le point "régler l'élévation du pied de biche").
5. Faire venir le fil de canette (retenir le fil d'aiguille et faire tourner le volant à main d'un tour en avant).
6. Elever le pied de biche moyennant le levier coudé 18 ou la pédale droite.
7. Tirer les deux fils en arrière sous le pied de biche.
8. Placer la matière à coudre sous le pied de biche et abaisser le pied de biche.
9. Appuyer sur la pédale gauche. La machine est en marche. La machine piquera d'autant plus vite que la pédale sera poussée plus fortement.
   Vérifier la direction de rotation de la machine.
   Le volant à main doit se tourner en direction de l'opératrice.
10. Ne faire tourner la machine sans matière que si le pied de biche a été préalablement élevé.
11. Déconnecter le moteur après la couture.

Suplemento para las Instrucciones de Servicio

Como el manejo fundamental de esta subclase corresponde casi enteramente al de la clase principal 105, hemos indicado a continuación sólo los cambios referentes a las Instrucciones de Servicio básicas.
Al dorso de estas Instrucciones se encuentran las figuras adicionales o nuevas necesarias al texto.

Elementos de manejo 105–8

1 Guía-hilos
2 Tornillo graduador de la presión del pie
3 Clavija-carrete
4 Tope graduable para puntada atrás
5 Volante de mano
6 Placa para aparatos
7 Placa de la aguja
8 Diente de impelente
9 Pie de movimiento conjunto
10 Tornillo de sujeción del pie
11 Orificio guía-hilos
12 Tornillo de sujeción de la tapa de cabeza
13 Guía-hilos
14 Tensor para el hilo superior
15 Clavija guía-hilos
16 Resorte tirahilos
17 Tuerca de sujeción para la elevación del pie
18 Palanca elevadora del pie
19 Tirahilos
20 Tornillo de sujeción de la tapa de cabeza
21 Tensor para tensión previa
22 Tornillo graduador para elevación del pie
23 Tornillo de sujeción de la aguja
24 Tornillo de sujeción para el pie de movimiento conjunto
25 Escala para la longitud de la puntada
26 Palanca para la graduacion de la longitud de la puntada (costura hacia adelante y atrás)
27 Tope graduable para puntada adelante

Graduar la elevación del pie

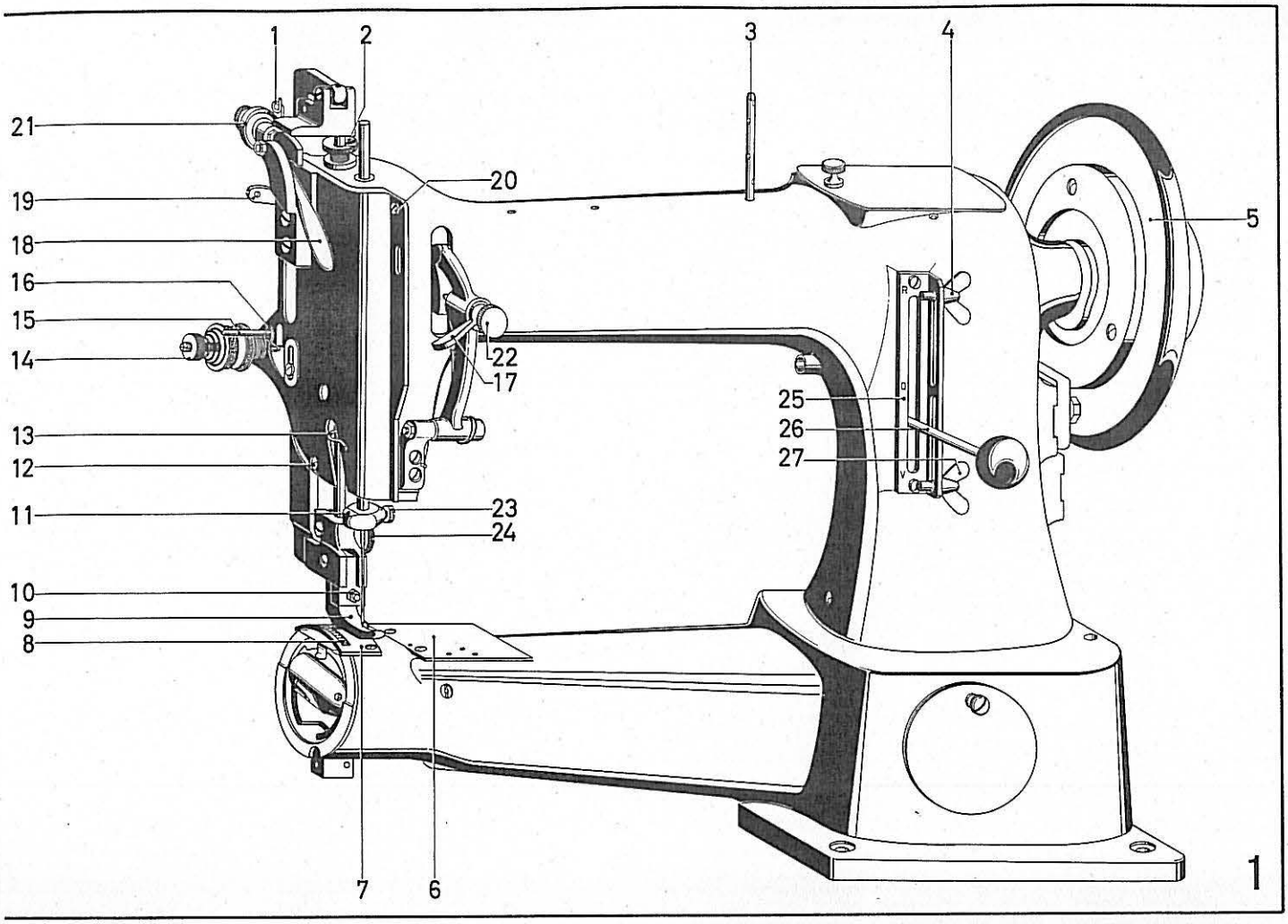
La elevación del pie viene ya ajustada de la fábrica, de acuerdo a la aplicación de esta subclase. Para coser materiales extremadamente finos o gruesos, gradúe la elevación del pie como sigue:

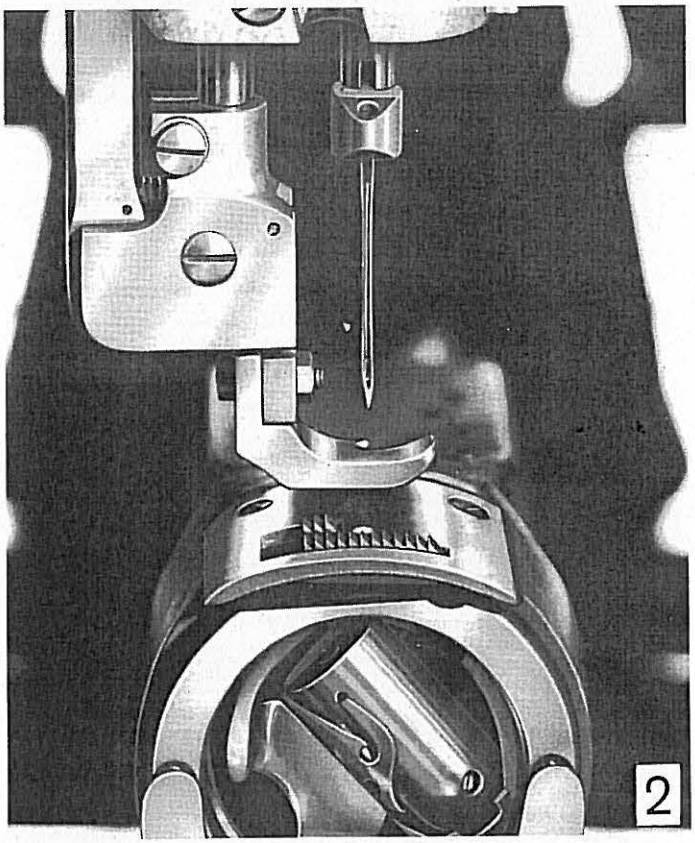
1. Graduar la elevación de acuerdo al grosor del material de costura.
   El pie debe elevarse encima del material de costura sólo tanto para que el material pueda moverse libremente.
2. Aflojar la tuerca de sujeción 17, fig. 1, girando a la izquierda.
3. Girar el tornillo graduador 22:
   a derecha = elevación mayor
   a izquierda = elevación menor
4. Apretar la tuerca 17.

Preparaciones para coser, y coser propiamente dicho

1. La tensión (voltios) del contador de corriente eléctrica debe coincidir con los datos de la placa del motor.
2. Conectar la ficha a la red eléctrica.
3. Poner en marcha el motor, mediante el interruptor (situado a derecha, adelante, en el estante).
4. El pie de movimiento conjunto sirve para evitar el desplazamiento de una capa de material de costura contra la otra.
   Este movimiento conjunto se consigue girando a izquierda (aflojando) el tornillo 24, fig. 1.
   Durante velocidades más altas de costuras conviene eliminar este movimiento conjunto para que el pie trabaje como pie fijo, es decir, el movimiento conjunto se elimina apretando el tornillo 24, como asimismo se elimina el movimiento vertical girando el tornillo 22 a la izquierda (ver igualmente bajo "graduar la elevación del pie").
5. Subir el hilo inferior (sujetando el hilo superior y girando el volante de mano una vuelta hacia adelante).
6. Elevar el pie mediante la palanca elevadora 18 o el pedal derecho.
7. Poner ambos hilos hacia atrás debajo del pie.
8. Colocar el material de costura debajo del pie y bajar el pie.
9. Apretar el pedal izquierdo. La máquina cose.
   Cuanto más se apriete el pedal, tanto más rápido cose la máquina.
   Controlar el sentido de giro de la máquina.
   El volante de mano debe girar hacia la operaria.
10. Hacer funcionar la máquina sin tela solamente cuando el pie está levantado.
11. Después de coser, desconectar el motor.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC





Kochs Adlernähmaschinen Werke AG Bielefeld

Printed in Western Germany
Änderungen vorbehalten
GAZ. 4 36 105-Σoz0 · 269

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

adler
105–8 / 205–8

Gebrauchsanleitungszusatz

Da diese Unterklasse in der Grundbedienung größtenteils der Grundklasse 105 entspricht, haben wir im folgenden nur die Veränderungen gegenüber der Grundanleitung aufgeführt. Die zusätzlichen oder neu erforderlichen Abbildungen zum Text finden Sie auf der Rückseite dieser Anleitung.

Bedienungselemente 105–8 / 205–8
1 Fadenführung
2 Nähfußdruck-Einstellschraube
3 Garnrollenstift
4 Verstellbarer Anschlag für Rückwärtsstich
5 Handrad
6 Apparateplatte
7 Stichplatte
8 Transporteur
9 Mitgehender Nähfuß
10 Nähfußbef.-Schraube
11 Fadenführungsloch
12 Kopfdeckelbef.-Schraube
13 Fadenführung
14 Oberfadenspannung
15 Fadenführungsstift
16 Fadenanzugsfeder
17 Feststellmutter für Nähfußhub
18 Nähfuß-Lüfterhebel
19 Fadenhebel
20 Kopfdeckelbef.-Schraube
21 Vorspannung
22 Einstellschraube für Nähfußhub
23 Nadelbef.-Schraube
24 Feststellschraube für mitgeh. Nähfuß
25 Stichlängenskala
26 Stichlängen-Einstellhebel (Vor- und Rückwärtsnähen)
27 Verstellbarer Anschlag für Vorwärtsstich

Nähfußhub einstellen
Der Nähfußhub ist vom Werk aus entsprechend dem Verwendungszweck dieser Unterklasse eingestellt. Werden extrem dünne oder dicke Materialien vernäht, dann stellen Sie den Nähfußhub wie folgt ein:
1. Hub nach der Stärke des Nähmaterials einstellen.
   Nähfuß darf sich nur soweit über das Nähmaterial anheben, daß sich das Material frei bewegen kann.
2. Feststellmutter 17 Abb. 1 linksdrehend lösen.
3. Einstellschraube 22 drehen:
   Rechtsherum = größerer Nähfußhub
   Linksherum = kleinerer Nähfußhub
4. Mutter 17 festdrehen.

Zum Nähen vorbereiten und nähen
1. Spannung (Volt) auf dem Stromzähler muß mit den Angaben auf dem Motorschild übereinstimmen.
2. Zuführungsstecker mit dem Netz verbinden.
3. Motor durch Schalter (rechts vorn am Gestell) einschalten.
4. Der mitgehende Nähfuß hat die Aufgabe, das gegenseitige Verschieben der Nähgutlagen zu verhindern.
   Durch Linksdrehen (Herausdrehen) der Schraube 24 Abb. 1 wird diese mitgehende Bewegung erreicht.
   Bei höherer Nähgeschwindigkeit ist es ratsam, daß diese mitgehende Bewegung aufgehoben wird und der Nähfuß als feststehender Nähfuß arbeitet, d. h. die mitgehende Bewegung durch Hereindrehen der Schraube 24 aufzuheben und die Auf- und Abbewegung durch Linksdrehen der Schraube 22 (siehe auch Punkt „Nähfußhub einstellen" auch aufzuheben.
5. Unterfaden heraufholen (Oberfaden festhalten und Handrad einmal nach vorn drehen).
6. Nähfuß durch Lüfterhebel 18 oder rechten Fußtritt lüften.
7. Beide Fäden nach hinten unter den Nähfuß legen.
8. Nähmaterial unter den Nähfuß legen und Nähfuß senken.
9. Linken Fußtritt niederdrücken. Maschine näht.
   Je weiter der Fußtritt durchgedrückt wird, desto schneller näht die Maschine. Drehrichtung der Maschine prüfen. Handrad muß sich auf den Nähenden zu drehen.
10. Maschine ohne Nähmaterial nur dann laufen lassen, wenn Nähfuß gelüftet ist.
11. Nach dem Nähen Motor abschalten.

Supplementary operating instructions

The basic operation of this sub-class largely corresponding to that of the basic class 105, the following instructions have been confined to changes in the basic instructions.
The additional or new text illustrations will be found on the reverse of these instructions.

Components 105–8 / 205–8
1 Thread guide
2 Presser foot pressure adjusting screw
3 Thread reel pin
4 Adjustable stop for reverse stitch
5 Handwheel
6 Attachment panel
7 Throat plate
8 Feed dog
9 Articulated presser foot
10 Presser foot setscrew
11 Thread guide hole
12 Head cover setscrew
13 Thread guide
14 Needle thread tension
15 Thread guide pin
16 Thread take-up lever
17 Presser foot lift locknut
18 Presser foot lifting lever
19 Take-up lever
20 Head cover setscrew
21 Pretensioning unit
22 Presser foot lift adjusting screw
23 Needle setscrew
24 Articulated presser foot setscrew
25 Stitch indicator
26 Stitch length adjusting lever for reversible feed
27 Adjustable stop for forward stitch.

Adjusting the presser foot lift
The presser foot lift is set at the works according to the use to which this sub-class is going to be put. For stitching either extremely thin or extremely thick materials the presser foot lift has to be adjusted as follows:
1. Adjust the lift according to the thickness of the material.
   The presser foot should raise no higher above the material to be sewn than necessary to allow the material to move freely.
2. Slacken the presser foot lift locknut 17, fig. 1, by turning it anti-clockwise.
3. Turn the presser foot lift adjusting screw 22
   clockwise for increased presser foot lift, or
   anti-clockwise for reduced presser foot lift.
4. Tighten the locknut 17.

Preparation for sewing and actual operation
1. The voltage on the current meter must tally with the details given on the motor plate.
2. Plug in to mains.
3. Start the motor by means of the switch on the front righthand side of the stand.
4. The articulated presser foot has the task of preventing the two-way shifting of the material. The articulated movement is brought about by turning the screw 24, fig. 1, anti-clockwise. As the sewing speed increases, it becomes advisable to discontinue the articulated movement and to use the presser foot as a fixed presser foot. This is done by turning the screw 24 clockwise; the upward and downward movement, too, is discontinued by turning the screw 22 anti-clockwise, see also section 'Adjusting the presser foot lift'.
5. Pull the bobbin thread up while holding the needle thread and rotating the handwheel once in a forward direction.
6. Lift the presser foot by means of the lifting lever 18 or of the righthand pedal.
7. Place both threads rearwards underneath the presser foot.
8. Place the material to be sewn underneath the presser foot, lower the presser foot.
9. Depress the lefthand pedal. The machine will now sew.
   The further the pedal is depressed, the faster the sewing speed of the machine. Check the direction of rotation of the machine; the handwheel should rotate towards the operator.
10. Allow the machine to run without material only with the presser foot raised.
11. After sewing switch the motor off.

Supplément au mode d'emploi

Vu que cette sous-classe correspond en majeure partie à l'emploi de base de la classe 105, nous avons indiqué ici seulement les modifications relatives au mode d'emploi principal. Les illustrations supplémentaires se trouvent au verso de ces instructions.

Eléments de conduite 105–8 / 205–8
1 Guide-fil
2 Vis de réglage de la pression du pied de biche
3 Cheville porte-bobine
4 Butée réglable pour la marche-arrière
5 Volant à main
6 Plaque d'appareils
7 Plaque à aiguille
8 Griffe
9 Pied accompagnant
10 Vis de fixation du pied de biche
11 Trou guide-fil
12 Vis de fixation du couvercle de la tete
13 Guide-fil
14 Tension du fil d'aiguille
15 Cheville guide-fil
16 Ressort de la tension de fil
17 Ecrou de fixation pour l'élévation du pied
18 Levier coudé pour l'élévation du pied de biche
19 Tendeur de fil
20 Vis de fixation du couvercle de la tête
21 Prétension
22 Vis de réglage pour l'élévation du pied de biche
23 Vis de fixation de l'aiguille
24 Vis de fixation pour le pied accompagnant
25 Echelle pour la longueur de point
26 Règle-points (marche en avant et an arrière)
27 Butée réglable pour marche-avant

Régler l'élévation du pied de biche
L'élévation du pied de biche a été réglée de l'usine relativement au domaine d'emploi de cette sous-classe. Si des matières extrêmement minces ou épaisses doivent être cousues, il faut regler l'élévation du pied de biche comme suit:
1. Régler l'élévation selon la grosseur de la matière à coudre.
   Le pied de biche doit s'élever au dehors de la matière à coudre seulement de telle manière que la matière peut être pivotée librement.
2. Desserrer l'écrou de fixation 17 fig. 1 en le tournant vers la gauche.
3. Tourner la vis de réglage 22
   vers la droite = élévation plus haute du pied de biche
   vers la gauche = élévation plus petite du pied de biche.
4. Serrer l'écrou 17.

Préparatifs précédant le piquage et piquage
1. S'assurer que la tension (volt) indiquée sur le compteur correspond aux indications de la plaque du moteur.
2. Brancher la fiche du câble d alimentation à la prise de courant du réseau.
3. Mettre en circuit le moteur par l interrupteur (à droite de la table).
4. Le pied de biche accompagnant a pour but d'éviter le glissement des couches les unes sur les autres.
   Dévisser la vis 24 fig. 1 en la tournant vers la gauche pour obtenir ce mouvement accompagnant.
   En cas de vitesses de couture plus élevées il est recommandable de neutraliser ce mouvement accompagnant de sorte que le pied de biche travaille comme un pied de biche fixe, c. à d. en tournant vers la droite la vis 24 et de neutraliser le mouvement ascendant et descendant en tournant à gauche la vis 22 (voir également le point "régler l'élévation du pied de biche").
5. Faire venir le fil de canette (retenir le fil d'aiguille et faire tourner le volant à main d'un tour en avant).
6. Elever le pied de biche moyennant le levier coudé 18 ou la pédale droite.
7. Tirer les deux fils en arrière sous le pied de biche.
8. Placer la matière à coudre sous le pied de biche et abaisser le pied de biche.
9. Appuyer sur la pédale gauche. La machine est en marche. La machine piquera d'autant plus vite que la pédale sera poussée plus fortement.
   Vérifier la direction de rotation de la machine.
   Le volant à main doit se tourner en direction de l'opératrice.
10. Ne faire tourner la machine sans matière que si le pied de biche a été préalablement élevé.
11. Déconnecter le moteur après la couture.

Suplemento para las Instrucciones de Servicio

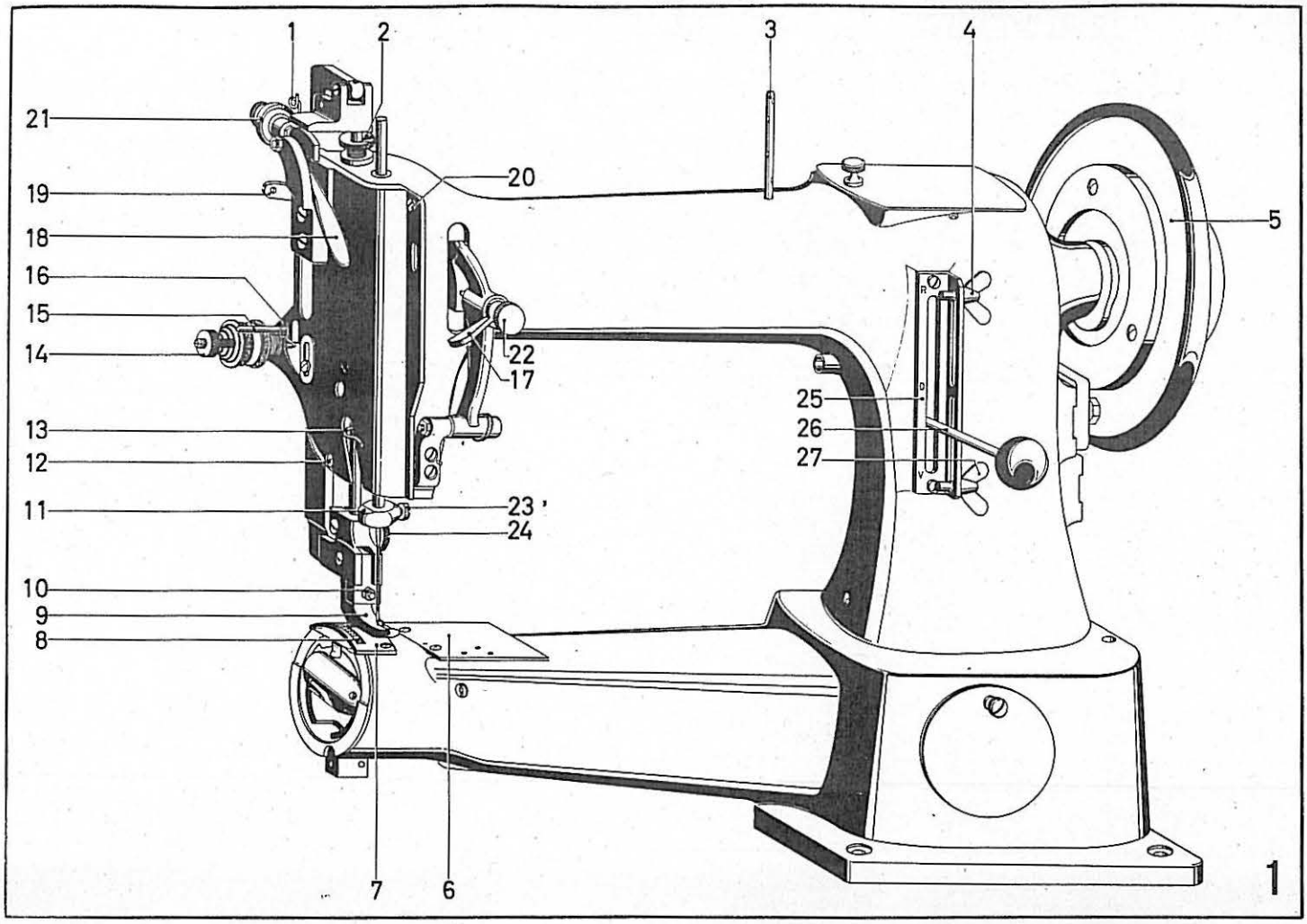
Como el manejo fundamental de esta subclase corresponde casi enteramente al de la clase principal 105, hemos indicado a continuación sólo los cambios referentes a las Instrucciones de Servicio básicas.
Al dorso de estas Instrucciones se encuentran las figuras adicionales o nuevas necesarias al texto.

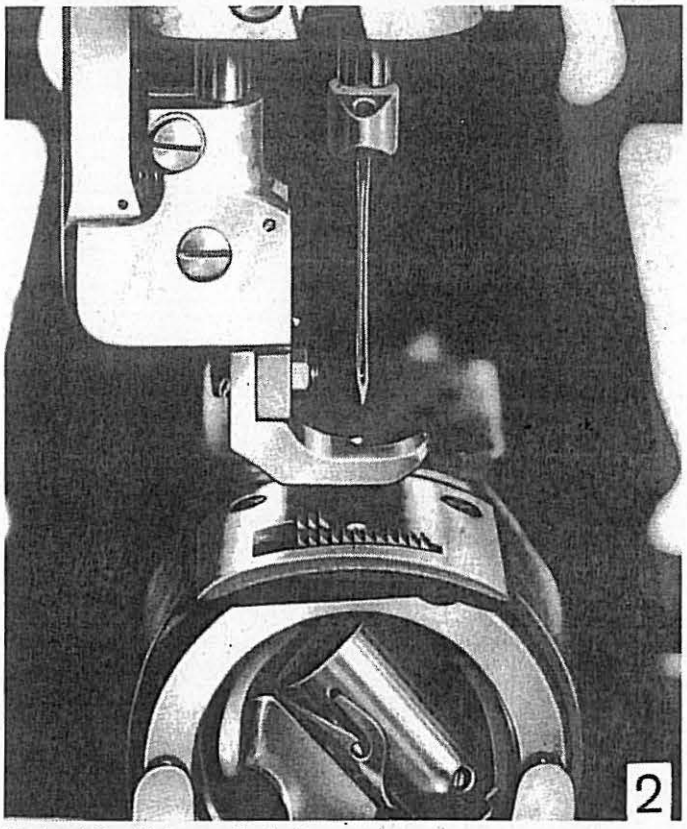
Elementos de manejo 105–8 / 205–8
1 Guía-hilos
2 Tornillo graduador de la presión del pie
3 Clavija-carrete
4 Tope graduable para puntada atrás
5 Volante de mano
6 Placa para los ajustes
7 Placa de la aguja
8 Diente de impelente
9 Pie de movimiento conjunto
10 Tornillo de sujeción del pie
11 Orificio guía-hilos
12 Tornillo de sujeción de la tapa de cabeza
13 Guía-hilos
14 Tensor para el hilo superior
15 Clavija guía-hilos
16 Resorte tirahilos
17 Tuerca de sujeción para la elevación del pie
18 Palanca elevadora del pie
19 Tirahilos
20 Tornillo de sujeción de la tapa de cabeza
21 Tensor para tensión previa
22 Tornillo graduador para elevación del pie
23 Tornillo de sujeción de la aguja
24 Tornillo de sujeción para el pie de movimiento conjunto
25 Escala para la longitud de la puntada
26 Palanca para la graduacion de la longitud de la puntada (costura hacia adelante y atrás)
27 Tope graduable para puntada adelante

Graduar la elevación del pie
La elevación del pie viene ya ajustada de la fábrica, de acuerdo a la aplicación de esta subclase. Para coser materiales extremadamente finos o gruesos, gradúe la elevación del pie como sigue:
1. Graduar la elevación de acuerdo al grosor del material de costura.
   El pie debe elevarse encima del material de costura sólo tanto para que el material pueda moverse libremente.
2. Aflojar la tuerca de sujeción 17, fig. 1, girando a la izquierda.
3. Girar el tornillo graduador 22:
   a derecha = elevación mayor
   a izquierda = elevación menor
4. Apretar la tuerca 17.

Preparaciones para coser, y coser propiamente dicho
1. La tensión (voltios) del contador de corriente eléctrica debe coincidir con los datos de la placa del motor.
2. Conectar la ficha a la red eléctrica.
3. Poner en marcha el motor, mediante el interruptor (situado a derecha, adelante, en el estante).
4. El pie de movimiento conjunto sirve para evitar el desplazamiento de una capa de material de costura contra la otra.
   Este movimiento conjunto se consigue girando a izquierda (aflojando) el tornillo 24, fig. 1.
   Durante velocidades más altas de costuras conviene eliminar este movimiento conjunto para que el pie trabaje como pie fijo, es decir, el movimiento conjunto se elimina apretando el tornillo 24, como asimismo se elimina el movimiento vertical girando el tornillo 22 a la izquierda (ver igualmente bajo "graduar la elevación del pie").
5. Subir el hilo inferior (sujetando el hilo superior y girando el volante de mano una vuelta hacia adelante).
6. Elevar el pie mediante la palanca elevadora 18 o el pedal derecho.
7. Poner ambos hilos hacia atrás debajo del pie.
8. Colocar el material de costura debajo del pie y bajar el pie.
9. Apretar el pedal izquierdo. La máquina cose.
   Cuanto más se apriete el pedal, tanto más rápido cose la máquina.
   Controlar el sentido de giro de la máquina.
   El volante de mano debe girar hacia la operaria.
10. Hacer funcionar la máquina sin tela solamente cuando el pie está levantado.
11. Después de coser, desconectar el motor.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC





Kochs Adler Aktiengesellschaft
Postfach 103+105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (0521) 2097-1
Telex: 932759 adlr d · Telefax: (0521) 2097-300
Telegramme: Adler Bielefeld
Änderungen vorbehalten
GAZ. 436 105-Σoz0 · 269

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

adler
105RM–25/SP75

Gebrauchsanleitungszusatz

Da diese Unterklasse in der Grundbedienung größtenteils der Grundklasse 105 entspricht, haben wir im folgenden nur die Veränderungen gegenüber der Grundanleitung aufgeführt. Die zusätzlichen oder neu erforderlichen Abbildungen zum Text finden Sie auf der Rückseite dieser Anleitung.
Beachten Sie weiterhin, daß das Nähen dieser „Original-Mokassin" im 1. Arbeitsgang mit der Klasse 105RM–25/SP75 und im 2. Arbeitsgang mit der Klasse 105–25MO hergestellt wird.

Bedienungselemente 105RM -25/SP75

1 Fadenführung
2 Nähfußdruck-Einstellschraube
3 Garnrollenstift
4 Handrad
5 Verstellbarer Anschlag für Vorwärtsstich
6 Stichlängen-Einstellhebel (nur Vorwärtsnähen)
7 Raffeinrichtung SP75
8 Stichplatte
9 Transporteur
10 Obertransportfuß
11 Nähfußbef.-Schraube
12 Fadenführungsloch
13 Kopfdeckelbef.-Schraube
14 Fadenführung
15 Oberfadenspannung
16 Fadenführungsstift
17 Fadenanzugsfeder
18 Einstellschraube für Nähfußhub
19 Nähfuß-Lüfterhebel
20 Fadenhebel
21 Kopfdeckelbef.-Schraube
22 Vorspannung
23 Feststellmutter für Nähfußhub
24 Nadelbef.-Schraube
25 Stichlängen-Skala

Nähfußhub einstellen
Der Nähfußhub ist vom Werk aus entsprechend dem Verwendungszweck dieser Unterklasse eingestellt. Werden extrem dünne oder dicke Materialien vernäht, dann stellen Sie den Nähfußhub wie folgt ein:

1. Hub nach der Stärke des Nähmaterials einstellen.
   Nähfuß darf sich nur soweit über das Nähmaterial anheben, daß sich das Material frei bewegen kann.
2. Feststellmutter 23 Abb. 1 linksdrehend lösen.
3. Einstellschraube 18 drehen:
   Rechtsherum = größeren Nähfußhub
   Linksherum = kleineren Nähfußhub
4. Mutter 23 festdrehen.

Stichlänge einstellen
Nur Vorwärtsstich:
Hebel 6 Abb. 1 im Schlitz verstellen.
Nach oben = kleinere Stichlänge
Nach unten = größere Stichlänge

Nadel und Garn

1. Für den 1. Arbeitsgang verwenden Sie das Nadelsystem 328S Nr. 140 und als Oberfaden ein Garn (24/3 oder 40/3 fach) in der Oberlederfarbe.
   Für den 2. Arbeitsgang (auf Klasse 105–25MO) verwenden Sie das Nadelsystem 328S Nr. 230 und als Oberfaden ein starkes synthetisches Garn (evtl. Ritza 1 mm).
2. Für den 1. Arbeitsgang verwenden Sie für den Unterfaden das in der Klasse 105RM–25/SP75 befindliche Barrelschiffchen für dünnes Garn (24/3 oder 40/3 fach).
   Für den 2. Arbeitsgang verwenden Sie für den Unterfaden das in der Klasse 105–25MO befindliche zweite Barrelschiffchen für dickes Garn (1 mm Ritza oder ähnliches synthetisches Garn).

Barrelschiffchen wechseln
Mit der Klasse 105RM–25/SP75 erhalten Sie zwei Barrelschiffchen. Eins in der Maschine zum Vernähen von dünnem Garn und eins im Normalzubehör zum Vernähen von dickem Garn.

1. Schrauben 111 Abb. 5 herausdrehen.
2. Neues Barrelschiffchen einsetzen und mit den Schrauben 111 wieder festdrehen.

Zum Nähen vorbereiten und nähen
Wie schon am Anfang erwähnt, wird dieser Original-Mokassin auf 2 verschiedenen Nähmaschinen gesteppt.
Als 1. Arbeitsgang wird das Bodenteil an das Herzeinsatzstück auf Klasse 105RM–25/SP75 angerafft.
Gehen Sie deshalb wie folgt vor:

1. Spannung (Volt) auf dem Stromzähler muß mit den Angaben auf dem Motorschild übereinstimmen.
2. Zuführungsstecker mit dem Netz verbinden.
3. Motor durch Schalter (rechts vorn am Gestell) einschalten.
4. Unterfaden heraufholen (Oberfaden festhalten und Handrad einmal nach vorn drehen.
5. Nähfuß durch Lüfterhebel 19 Abb. 1 lüften.
6. Beide Fäden nach hinten unter den Nähfuß legen.
7. Bodenteil und Herzeinsatzstück an den zum Zusammennähen vorbestimmten Rändern ca. 15 mm breit leicht anschärfen. (Herzeinsatzstück muß auch 15 mm kleiner sein als Bodenteil) Mitte von Herzeinsatzstück und Bodenteil leicht mit Farbstift markieren. (Bessere Kontrolle für Verteilung der Raffung).
8. Schrauben 104 Abb. 2 lösen und Schieber 108 durch Stift 105 ca. 15 mm rechts vom Transporteur ab verschieben.
   Schrauben 103 lösen und Anschlag 110 durch Stift 102 an Nähfuß heranstellen. Bitte beachten, daß Führungszunge 109 der Nadel ausreichend Spiel läßt.
   Schrauben 103 und 104 festdrehen.
9. Hebel 107 nach unten drücken und Bodenteil sowie Herzeinsatzstück mit der „Fleischseite" aufeinanderlegen.
   Herzeinsatzstück (mit Oberlederseite nach unten) unter Führungszunge 109 bis an den Anschlag 108 anlegen.
   Bodenteil (mit Lederseite nach oben) auf Führungszunge 109 legen und bis zum Anschlag 110 anlegen.
10. Nähfuß senken.
11. Linken Fußtritt niederdrücken. Maschine näht.
    Je weiter der linke Fußtritt durchgedrückt wird, desto schneller näht die Maschine.
12. Die Raffung des Bodenteiles erreichen Sie durch entsprechendes Niederdrücken des rechten Fußtrittes. Je exakter ein Modell vorgearbeitet ist, umso weniger entstehen große Falten und umso leichter läßt sich anschließend die Wulstnaht steppen.
13. Nach dem Nähen Nähfuß lüften, Handhebel 107 Abb. 2 niederdrücken und fertiggerafften Schaft aus der Einrichtung nehmen. Wenn Sie den Hebel 107 nach rechts drücken, können Sie die Einrichtung ausschalten.
14. Jetzt beginnen Sie mit der Klasse 105–25MO den 2. Arbeitsgang. (15 mm Lederüberstand beim Nähen mit den Fingern umlegen und zu einer Wulstnaht steppen). Vorbedingung ist saubere Vorarbeit und ein gut passendes Modell. Nahtanfang und–ende wird nach unten mit der Hand durchgezogen und verknotet. Dieser Arbeitsgang erfordert etwas Geschicklichkeit und bei richtiger Arbeitsweise und passendem Modell ist ein Nachschneiden der Wulst nicht notwendig.
15. Nach dem Nähen Motor abschalten.
16. Den fertiggenähten Original-Mokassin können Sie aus Abb. 3 ersehen.

Beim Nähen eines offenkantig-gerafften Mokassinschuhes Abb. 4 gehen Sie wie vorstehend in Punkt 1–6 vor, jedoch wird hier Schieber 108 und 110 Abb. 2 mit dem Nähfuß in gleiche Stellung gebracht. Das Herzeinsatzstück unter die Führungszunge 109 und das Bodenstück auf die Führungszunge gelegt.
Bei der weiteren Arbeit können Sie so verfahren, wie vorstehend ab Punkt 10 erklärt, jedoch verwenden Sie hier das im Normalzubehör befindliche Barrelschiffchen für dickes Garn.

Supplementary operating instructions

The basic operation of this sub-class largely corresponding to that of the basic class 105, the following instructions have been confined to changes in the basic instructions. The additional or new text illustrations will be found on the reverse of these instructions.
Please note that for stitching the 'original mocassin' class 105RM -25/SP75 is used for the first operating stage, while class 105–25MO is used for the second operating stage.

Components 105RM–25/SP75

1 Thread guide
2 Presser foot pressure adjusting screw
3 Thread reel pin
4 Handwheel
5 Adjustable stop for forward stitch
6 Stitch length adjusting lever
7 Letting-in attachment SP 75
8 Throat plate
9 Feed dog
10 Upper feed foot
11 Presser foot setscrew
12 Thread guide hole
13 Head cover setscrew
14 Thread guide
15 Needle thread tension
16 Thread guide pin
17 Thread take-up lever
18 Presser foot lift adjusting screw
19 Presser foot lifting lever
20 Take-up lever
21 Head cover setscrew
22 Pretensioning unit
23 Presser foot lift lock nut
24 Needle setscrew
25 Stitch length dial

Adjusting the presser foot lift
The presser foot lift is pre-set at the works according to the use to which this sub-class is going to be put. For stitching either extremely thin or extremely thick materials the presser foot lift has to be adjusted in the following manner:

1. Adjust the lift according to the thickness of the material.
   The presser foot should raise no higher above the material to be sewn than necessary to allow the material to move freely.
2. Slacken the presser foot lift lock nut 23, fig. 1, by turning it anti-clockwise.
3. Turn the presser foot lift adjusting screw 18
   clockwise = increased presser foot lift
   anti-clockwise = reduced presser foot lift.
4. Tighten the lock nut 23.

Adjusting the stitch length
Forward stitch only:
Move lever 6, fig. 1, in the slot
upwards for reduced stitch length, or
downwards for increased stitch length.

Needle and thread

1. For the first operating stage the needle system 328S no. 140 and a needle thread (24/3-ply or 40/3-ply), matching the upper leather in colour, are used.
   For the second operating stage (with class 105–25MO) the needle system 328S no. 230 is used; a thick synthetic thread (Ritza 1 mm) serves as a needle thread.
2. During the first operating stage the shuttle for thin thread (24/3-ply or 40/3-ply) is used for the bobbin thread. For the second operating stage the second shuttle for thick thread (part of the standard kit) is used for the bobbin thread (Ritza 1 mm or a similar synthetic thread).

Replacing the shuttle
Two shuttles are supplied with class 105RM–25/SP75; one of these, for working thin thread, comes with the machine, whilst the second, for working thick thread, forms part of the standard kit.

1. Unscrew the screws 111, fig. 5.
2. Insert the new shuttle and tighten it by means of the screws 111.

Preparation for sewing and actual operation
As mentioned before, the 'original mocassin' is stitched on two different sewing machines.
The first operating stage comprises letting-in the bottom to the heart-shaped insert, using class 105RM--25/SP75, and requires the following steps:

1. The voltage on the electricity meter must tally with the details given on the motor plate.
2. Plug in to mains.
3. Start the motor by means of the switch on the front righthand side of the stand.
4. Pull the bobbin thread up while holding the needle thread and rotating the handwheel once in a forward direction.
5. Lift the presser foot by means of the lifting lever 19, fig. 1.
6. Place both threads rearwards underneath the presser foot.
7. Slightly skive both bottom and insert at the edges to be joined at a width of appr. 15 mm (the insert must be appr. 15 mm smaller than the bottom). Slightly mark the centres of both bottom and insert with a coloured pencil for better control of the letting-in distribution.
8. Slacken the screws 104, fig. 2, and with the aid of pin 105 move the slider 108 appr. 15 mm to the right of the feed dog. Slacken the screws 103 and by means of pin 102 move the stop 110 up to the presser foot. Make sure that the guiding tongue 109 leaves sufficient clearance for the needle. Secure the screws 103 and 104.
9. Depress the lever 107 and place bottom and insert together, with their 'flesh sides ' facing each other.
   Place the insert (with the upper leather side facing downwards) underneath the guiding tongue 109 up to the stop 108.
   Place the bottom (with the leather side facing upwards) on the guiding tongue 109 up to the stop 110.
10. Lower the presser foot.
11. Depress the left pedal. The machine will now start stitching.
    The further the pedal is depressed, the faster the sewing speed of the machine.
12. The bottom is let in by depressing the righthand pedal as required. The more thorough the preparations have been the smaller the creases and the easier the subsequent stitching of the bead seam.
13. On completion of the sewing operation lift the presser foot, depress hand lever 107, fig. 2, and remove the let-in shank from the unit. The unit is switched off by pressing the lever 107 to the right.
14. The second operating stage, on class 105 25MO, will now start. (During the sewing operation turn the leather rim projecting by 15 mm over by hand and stitch it into a beaded seam). Careful preparation and a well fitting model are indispensable conditions for success. The thread ends at the start and finish of the seam are pulled downwards and knotted. This operating stage requires some skill; provided the work is done correctly and the model fits well, no subsequent trimming of the bead seam will be necessary.
15. After sewing switch the motor off.
16. Fig. 3 illustrates the finished 'original mocassin .

When stitching an open edge let-in mocassin, fig. 4, follow points 1–6, but the sliders 108 and 110, fig. 2, have to be brought into the same position as the presser foot. The insert is placed underneatz the guiding tongue 109, whilst the bottom is placed onto the guiding tongue. Apart from this, follow the instructions as from point 10.

Supplément au mode d'emploi

Vu que cette sous-classe correspond en majeure partie à l'emploi de base de la classe 105, nous avons indiqué ici seulement les modifications relativement au mode d'emploi principal. Les illustrations supplementaires se trouvent au verso de ces instructions.
Il faut observer à ce que la fabrication du mocassin original soit effectuée dans la 1. operation avec la classe 105RM 25/SP75 et dans la 2. opération avec la classe 105MO–25.

Eléments de conduite 105RM–25/SP75

1 Guide-fil
2 Vis de réglage de la pression du pied de biche
3 Cheville porte-bobine
4 Volant à main
5 Butée réglable pour marche-avant
6 Règle-points (seulement marche-avant)
7 Dispositif de fronçage SP 75
8 Plaque à aiguille
9 Griffe
10 Tendeur de fil
11 Vis de fixation du pied de biche
12 Trou guide fil
13 Vis de fixation du couvercle de la tête
14 Guide-fil
15 Tension du fil d'aiguille
16 Cheville guide-fil
17 Ressort de la tension de fil
18 Vis de réglage pour l'élévation du pied de biche
19 Levier coudé pour l'élévation du pied de biche
20 Tendeur de fil
21 Vis de fixation du couvercle de la tête
22 Prétension
23 Ecrou de fixation pour l'élévation du pied de biche
24 Vis de fixation de l'aiguille
25 Echelle règle-points

Réglage de l'élévation du pied de biche
L'élévation du pied de biche a été réglée de l'usine selon le domaine d'emploi de cette sous-classe. Si des matières extrêmement minces ou épaisses doivent être cousues il faut régler l'élévation du pied de biche comme suit:

1. Régler l'élévation selon la grosseur de la matière à coudre.
   Le pied de biche doit s'élever au dehors de la matière à coudre seulement de telle manière que la matière à coudre puisse etre pivotée librement.
2. Desserrer l'écrou de fixation 23 fig. 1 en le tournant vers la gauche.
3. Tourner la vis de réglage 18:
   vers la droite = élévation plus haute du pied de biche
   vers la gauche = élévation plus petite du pied de biche.
4. Serrer l'écrou 23.

Réglage de la longueur de point
Seulement marche en avant:
Déplacer le levier 6 fig. 1 dans la fente:
en haut = longueur de point plus petite
en bas = longueur de point plus grande.

Aiguille et fil

1. Pour la 1. opération utiliser le système d'aiguille 328S No. 140 et comme fil d'aiguille un fil (24/3 ou 40/3) dans la couleur de l'empeigne.
   Pour la 2. opération (sur classe 105MO–25) utiliser le système d'aiguille 328S No. 230 et comme fil d'aiguille un gros fil synthétique (éventuellement Ritza 1 mm).
2. Pour la 1. opération utiliser pour fil de canette la navette Barrel qui se trouve dans la classe 105RM–25/SP75 pour fil mince (24/3 ou 40/3).
   Pour la 2. opération utiliser pour le fil de canette la deuxième navette Barrel qui se trouve dans la classe 105–25MO pour fil gros (1 mm Ritza ou un fil synthétique semblable).

Remplacement de la navette Barrel
Avec la classe 105RM–25/SP75 vous recevrez 2 navettes Barrel. Une navette est destinée pour fils minces et l'autre qui se trouve dans les accessoires normaux pour gros fils.

1. Enlever les vis 111 fig. 5.
2. Placer la nouvelle navette Barrel et la serrer à l'aide des vis 111.

Préparatifs précédant le piquage et piquage
Comme déjà mentionné, le mocassin original est piqué sur deux diverses machines à coudre. Lors de la 1. opération la pièce du fond est froncée à l'empeigne sur la classe 105RM–25/SP75.
Il faut procéder comme suit:

1. S'assurer que la tension (volt) indiquée sur le compteur correspond aux indications de la plaque du moteur.
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant du réseau.
3. Mettre en circuit le moteur par l'interrupteur (à droite à la table).
4. Faire venir le fil de canette (retenir le fil d'aiguille et tourner le volant à main d'un tour en avant).
5. Elever le pied de biche par le levier coudé 19 fig. 1.
6. Tirer les deux fils en arrière sous le pied de biche.
7. La pièce du fond et l'empeigne doivent être biseautées légèrement aux bords à assembler à une largeur de 15 mm. (L'empeigne doit également être plus petite que la pièce du fond de 15 mm). Le milieu de l'empeigne et de la pièce du fond doit être marqué légèrement (meilleur contrôle pour la distribution du fronçage).
8. Desserrer les vis 104 fig. 2 et déplacer la glissière 108 moyennant la cheville 105 d'env. 15 mm à droite de la griffe. Desserrer les vis 103 et approcher la butée 110 moyennant la cheville 102 au pied de biche. Il faut observer qu'un jeu suffisant existe entre la langue de guidage 109 et l'aiguille.
   Serrer les vis 103 et 104.
9. Pousser le levier 107 en bas et placer la pièce du fond sur l'empeigne dos à dos (côté de la chair).
   L'empeigne (avec l'endroit en bas) est placée sous la langue de guidage 109 jusqu'à la butée 108.
   La pièce du fond (avec l'endroit en haut) est placée sur la langue de guidage 109 jusqu'a la butée 110.
10. Abaisser le pied de biche.
11. Appuyer sur la pédale gauche. La machine est en marche.
    La machine piquera d'autant plus vite que la pédale sera poussée plus fortement.
12. Le fronçage de la pièce du fond est obtenu en appuyant sur la pédale droite. Si le modèle a été préparé exactement, il n'y a pas des plis trop gros, de sorte que la piqûre à bourrelet qui est effectuée ensuite pourra être piquée plus facilement.
13. Elever le pied de biche après la couture, appuyer sur le levier à main 107 fig. 2 et enlever la tige finie du dispositif. Si vous poussez le levier 107 vers la droite, le dispositif de fronçage peut être débrayé.
14. Ensuite la 2. opération peut être exécutée sur la classe 105MO–25 (le bord saillant de 15 mm est remplié à l'aide des doigts lors du piquage de sorte qu'un bourrelet soit effectué). La condition est une préparation correcte et un modèle juste. Les bouts de fil au commencement et en fin de la piqûre sont tirés à l'envers et noués ensemble. Cette opération exige un peu d'habileté et en cas d'un

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

mode de travail correct et un modele juste la coupe ultérieure du bourrelet n'est plus nécessaire.
15. Déconnecter le moteur après le piquage.
16. Le mocassin original est représenté à la fig. 3.
Pour le piquage d'un mocassin à piqûre froncçee ouverte fig. 4, il faut procéder comme mentionné aux points 1–6, mais dans ce cas la glissière 108 et 110 fig. 2 sont mis dans la même position que le pied de biche. L'empeigne est placée sous la langue de guidage 109 et la pièce du fond sur la langue de guidage. Pour le travail ultérieur vous pourrez procéder comme décrit à partir du point 10.
Cependant utiliser la navette Barrel pour fil gros, qui se trouve dans les accessoires normaux.

Suplemento para las Instrucciones de Servicio

Como el manejo fundamental de esta subclase corresponde casi enteramente al de la clase principal 105, hemos indicado a continuación sólo los cambios referentes a las Instrucciones de Servicio básicas. Al dorso de estas Instrucciones se encuentran las figuras adicionales o nuevas necesarias al texto.
Fíjese además que estos "mocasines originales" se cosen en la primera operación con la clase 105RM–25/SP75 y en la segunda operación con la clase 105–MO25.

Elementos de manejo 105RM-25/SP75

1 Guía-hilos
2 Tornillo graduador de la presión del pie
3 Clavija-carrete
4 Volante de mano
5 Tope graduable para puntada adelante
6 Palanca graduadora de longitud de puntada (sólo para coser adelante)
7 Instalación de fruncido SP75
8 Placa de la aguja
9 Diente de impelente
10 Pie de transporte superior
11 Tornillo de sujeción del pie
12 Orificio guía-hilos
13 Tornillo de sujeción de la tapa de cabeza
14 Guía-hilos
15 Tensor para el hilo superior
16 Clavija guía-hilos
17 Resorte tirahilos
18 Tornillo graduador para elevación del pie
19 Palanca elevadora del pie
20 Tirahilos
21 Tornillo de sujeción de la tapa de cabeza
22 Tensor para tensión previa
23 Tuerca de sujeción para elevacion del pie
24 Tornillo de sujeción para la aguja
25 Escala de longitud de puntada

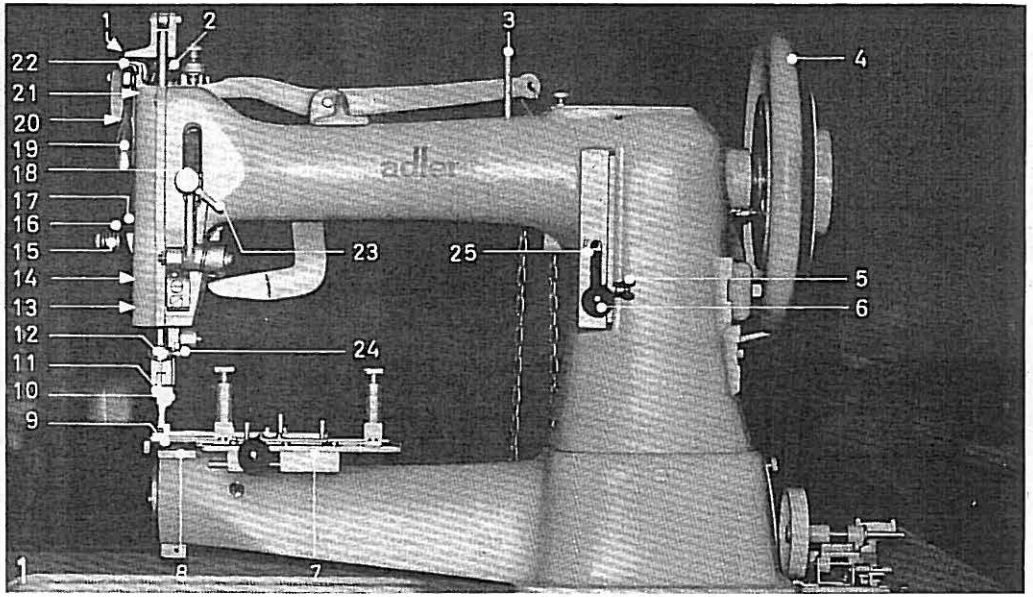
Graduar la elevación del pie
La elevación del pie viene ya ajustada de la fábrica de acuerdo a la aplicación de esta subclase. Para coser materiales extremadamente finos o gruesos, gradúe la elevación del pie como sigue:
1. Graduar la elevación de acuerdo al grosor del material de costura. El pie debe elevarse encima del material de costura sólo tanto para que el material pueda moverse libramente.
2. Aflojar la tuerca de sujeción 23 fig. 1, girando a la izquierda.
3. Girar el tornillo graduador 18:
a derecha = elevación mayor
a izquierda = elevación menor
4. Apretar la tuerca 23.

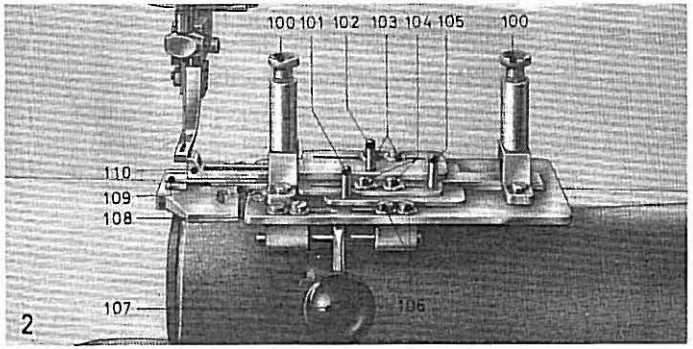
Graduar la longitud de puntada
Solamente puntada hacia adelante:
Graduar la palanca 6, fig. 1, en la ranura.
Hacia arriba = longitud menor de puntada
Hacia abajo = longitud mayor de puntada

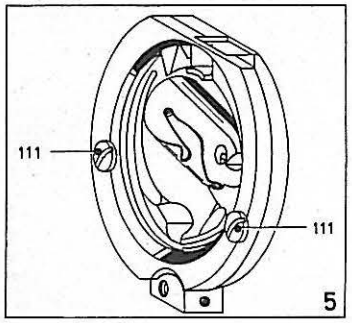
Aguja e hilo
1. Utilice para la primera operación una aguja del sistema 328S no. 140, y como hilo superior un hilo (24/3cabos ó 40/3cabos) del color del cuero superior.
Utilice para la segunda operación (en la clase 105–MO25) una aguja del sistema 328S no. 230 y como hilo superior un hilo sintético fuerte (quizas "Ritza" 1 mm).
2. Durante la primera operación utilice para el hilo inferior la lanzadera Barrel para hilo fino (24/3cabos ó 40/3cabos. Durante la segunda operación utilice para el hilo inferior la segunda lanzadera Barrel para hilo grueso que está entre los accesorios standard (1 mm "Ritza" ó hilo sintético similar).

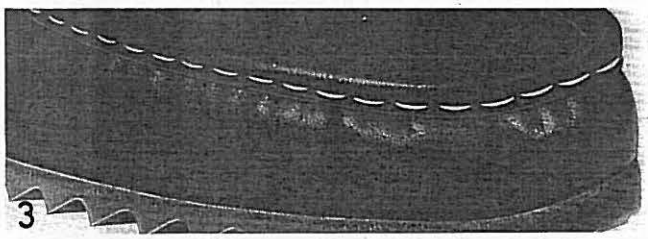
Cambiar la lanzadera Barrel
Con la clase 105RM-25/SP75 le suministramos dos lanzaderas Barrel. Una está colocada en la maquina y sirve para coser hilo fino, la otra está entre los accesorios standard y sirve para coser hilo grueso.
1. Desenroscar los tornillos 111, fig. 5.
2. Colocar la nueva lanzadera Barrel y sujetarla con los tornillos 111.

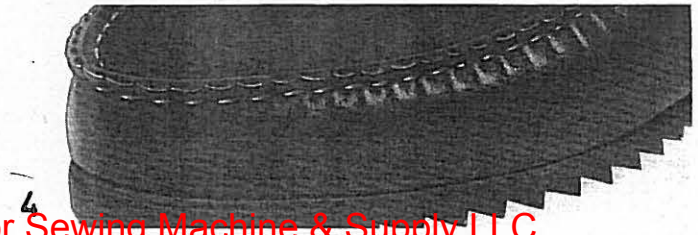
Preparaciones para coser, y coser propiamente dicho
Como ya se ha dicho de entrada este mocasín original se pespuntea en dos maquinas de coser diferentes.
En la primera operación se frunce la pala contra la pieza intercalada de corazón, con la clase 105RM–25/SP75.
Proceda como sigue:
1. La tensión (Voltios) del contador de corriente eléctrica debe coincidir con los datos de la placa del motor.
2. Conectar la ficha a la red eléctrica.
3. Poner en marcha el motor mediante el interruptor (situado a derecha, adelante, en el estante).
4. Subir el hilo inferior (sujetando el hilo superior y girando el volante de mano una vuelta hacia adelante).
5. Elevar el pie mediante la palanca 19, fig. 1.
6. Poner ambos hilos hacia atrás debajo del pie.
7. Rebajar los cantos de la pala y la pieza intercalada de corazón unos 15 mm. (La pieza de corazón debe ser 15 mm más pequeña que la pala). Marcar ligeramente el centro de la pieza de corazón y de la pala con un lápiz de color (como mejor control para la distribución del fruncido).
8. Aflojar los tornillos 104, fig. 2, y desplazar la corredera 108 con la clavija 105 unos 15 mm hacia la derecha desde el transportador. Aflojar los tornillos 103 y acercar el tope 110 con la clavija 102 al pie. Fíjese que la pieza de guía 109 de la aguja deje suficiente holgura.,
Apretar los tornillos 103 y 104.
9. Apretar la palanca 107 hacia abajo y colocar la pala y la pieza de corazón juntas del lado de adentro.
Poner la pieza de corazón (con la parte del cuero superior hacia abajo) debajo de la pieza de guía 109 hasta el tope 108.
Poner la pala (con la parte de cuero hacia arriba) sobre la pieza de guía 109 hasta el tope 110.
10. Bajar el pie.
11. Apretar el pedal izquierdo. La máquina cose.
Cuanto más se apriete el pedal izquierdo, tanto más rápido cose la máquina.
12. El fruncido de la pala se consigue apretando el pedal derecho correspondientemente. Cuanto más exacto esté preparado un modelo, tanto menos se producen pliegues grandes y tanto más fácilmente se puede pespuntear luego la costura de abombamiento.
13. Después de coser, elevar el pie de costura, apretar la palanca de mano 107, fig. 2, y quitar la pala terminada de la instalación. Apretando la palanca 107 hacia la derecha, se puede desconectar la instalación.
14. Ahora se comienza la segunda operación con la clase 105–MO25. (Doblar un sobrante de cuero de 15 mm con los dedos al coser y pespuntear una costura de abombamiento). La condición esencial es un trabajo previamente limpio y un modelo que ajuste bien. El comienzo y el final de la costura se remata a mano hacia abajo y se anuda. Esta operación requiere un poco de habilidad. Para un trabajo correcto y un modelo que ajuste bien no es necesario recortar luego el reborde.
15. Después de coser, desconectar el motor.
16. La figura 3 le muestra el mocasín original terminado.
Para coser un mocasín fruncido de bordes abiertos, fig. 4, proceda como en los puntos de 1 a 6, solamente que la corredera 108 y 110, fig. 2, se ponen en la misma posición que el pie. La pieza intercalada de corazón se pone debajo de la pieza de guía 109, la pala sobre la guía.
Para el resto del trabajo Vd. puede proceder tal como se ha descrito anteriormente a partir del punto 10.











Kochs Adlernähmaschinen Werke AG Bielefeld

Printed in Western Germany
Änderungen vorbehalten
GAZ. 436.105.Σoz1.1 · Juli 1975

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

АДЛЕР I05M0-25

Дополнение к инструкции по обслуживанию

Kochs Adler AG
D-48 Bielefeld, Postfach 103 + 105 (West Germany)
Telefon: (05 21) 6 31 85 / 89 (6 60 25/29)
Telex: 0932 759 adler d
Telegramm: Adler Bielefeld

Änderungen vorbehalten
GAZ. 436105 - R0Z3 · November 1975
Printed in West Germany

Так как этот подкласс по своему основному обслуживанию соответствует в большинстве подробностей основному классу I05, мы в дальнейшем приведем только изменения по сравнению с основным классом. Дополнительные или еще необходимые изображения к тексту Вы найдете на обороте этой инструкции.

Элементы обслуживания

I Установочный винт давления прижима нижней лапки
2 Установочный винт длины стежка для ножки верхнего транспорта
3 Установочный винт для хода нижней лапки
4 Стопорная гайка для хода нижней лапки
5 Штифт катушки пряжи
6 Ручной маховичок
7 Шкала длины стежка
8 Установочный рычаг для длины стежка для нижнего транспорта /только шитье вперед/
9 Переставляемый упор для стежка вперед
I0 Отверстие нитеводителя
II Винт закрепления иглы
I2 Винт закрепления нижней лапки
I3 Нижняя лапка
I4 Упор
I5 Стежечная плита
I6 Ушко нитеводителя
I7 Винт закрепления крышки головки
I8 Регулировочный щиток
I9 Ушко нитеводителя
20 Нитепритягиватель
2I Штифт нитеводителя
22 Подъемный рычаг
23 Нитепритягиватель
24 Натяжение нити

Установка хода нижней лапки

Ход нижней лапки отрегулирован со стороны завода-изготовителя в зависимости от назначения этого подкласса. В случае применения крайне тонких или толстых сшиваемых материалов регулируйте ход нижней лапки следующим образом:

I. Установить ход по тольщине швейного материала. Нижняя лапка должна подниматься над швейным материалом только так высоко, что материал может свободно перемещаться.
2. Ослабить стопорную гайку 4, рисунок I, левым вращением.
3. Крутить установочный винт 3:
правым вращением = ход нижней лапки увеличивается,
левым вращением = Ход нижней лапки уменьшается
4. Плотно закрутить гайку 4.

Регулировка длины стежка нижнего транспорта

Только вперед:
Перевести рычаг 8, рисунок I, по шлицу.
Вверх = сокращается длина стежка,
вниз = увеличивается длина стежка.
Чтобы быстро найти определенную предварительно установленную длину стежка без потери времени в повторном случае, употреблять переставляемый винт 9 в качестве упора.

Регулировка длины стежка верхнего транспорта

Ход ножки верхнего транспорта или, соответственно, длина стежка налажен со стороны завода-изготовителя по условиям нижнего транспорта, т.е. оба проходят одинаковый ход /длину стежка/.
Если все-таки по какой-то причине потребуется регулировка, то поступайте следующим образом:
Крутить винт 27, рисунок I.
Правым вращением = ход увеличивается /или длина стежка/ у ножки верхнего транспорта I3,
левым вращением = ход уменьшается.

Подготовка к шитью и шитье

I. Напряжение электроэнергии /вольт/ на счетчике должно соответствовать данным на табличке двигателя.
2. Соединить питающий штекер со сетью.
3. Включить двигатель на выключателе /с правой передней стороны станины/.
4. Подвести нижнюю нить /удерживать верхнюю нить и прокрутить ручной маховичок один раз вперед/.
5. Поднять нижнюю лапку подъемным рычагом 22, рисунок I.
6. Положить обе нити назад под нижней лапкой.
7. Положить швейный материал до упора I0I, рисунок 2, под нижней лапкой и опустить нижнюю лапку.
В зависимости от желаемого расстояния шва от кромки упор I0I может регулироваться по мере необходимости и посредством винта I00.
Подкласс I05-M025 эксплуатируется главным образом для шитья "Оригинального мокасина". Для изготовления этого мокасина употребляются два различных подкласса швейных машин, а именно подкласс I05-M025 и подкласс I05BM-25/5P75.
Так как первая рабочая операция осуществляется на подклассе I05BM-25/5P75, просим посмотреть по шитью этого "Оригинального мокасина" инструкцию по обслуживанию подкласса I05BM-25/5P75.
При шитье так называемого "имитированного мокасина" /изготовляемого Вами в качестве мокасина с загнутым утолщенным швом или в качестве окаймленного мокасина/ следует обратить внимание на следующее:

Мокасин с загнутым утолщенным швом /рисунок 4/

Здесь потребуются две рабочие операции.
На первой рабочей операции настегается при помощи плоскоплатформенной или стоечной стегальной машины /Аддер 67 или 68/ заточенная сердцевинная вставка в расстоянии 3 мм на кромку заготовки.
Положить швейный материал под нижнюю лапку и опустить нижнюю лапку.
На 2-й рабочей операции сердцевинная вставка /на машине I05-M025/ загибается и при применении направляющей I0I, рисунок 2, состегается в утолщенный шов.
В зависимости от желаемого расстояния шва от кромки направляющая I0I может и по мере необходимости регулироваться винтом I00.
При этом обратить внимание на то, чтобы утолщенный шов перекрывал первый шов.
В качестве пряжи употреблять тяжелую декоративную пряжу или пряжу Ритца I - I,2 мм. Как привести машину в действие, Вы видете в пункте 8.

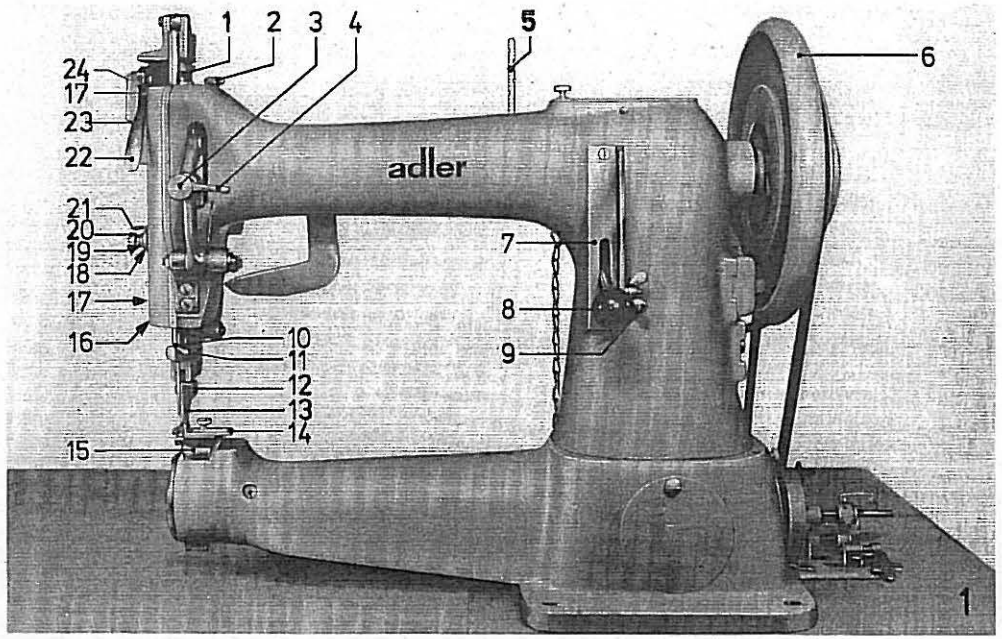
Окаймленный мокасин

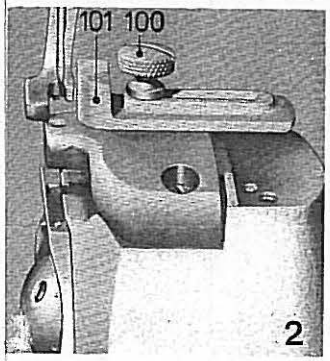
Здесь Вы проводите ленту, поступающую с катушки ленты, в окаймитель I03, рисунок 3, а потом под прямым углом при приподнятой нижней лапке в положение под иглой. Окаймляемый швейный материал положите в зависимости от этого между лентой, а также под иглой. На винте I02 Вы можете по мере необходимости отрегулировать лентоокаймитель.
Опустить нижнюю лапку.

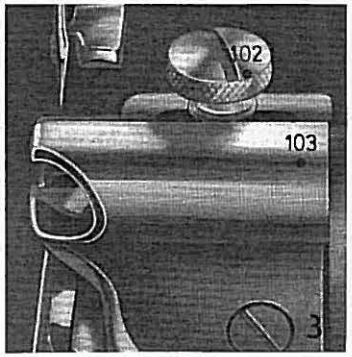
8. Нажать на педаль. Машина шьет.
Чем глубже нажимается педаль, тем быстрее шьет машина.
Проверить направление вращения машины. Ручной маховичок должен вращаться в направлении на обслуживающего.
9. Пускать машину без швейного материала только при приподнятой нижней лапке.
I0. По окончанию швейной работы выключить двигатель.

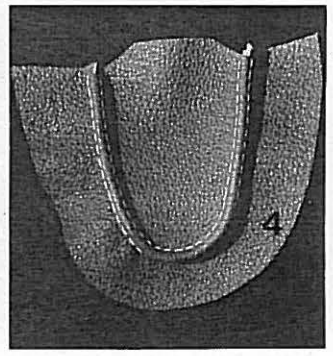
Очистка и смазка маслом

Поступайте по описанию в основной инструкции. Вместе того, чтобы нажать рычаг 50 /рисунок 8 основной инструкции по обслуживанию/ вниз, приходится здесь ослабить винты, сидящие вместе направляющих штифтов 53.









From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC

adler

105 – 8025

Gebrauchsanleitungszusatz

Da diese Unterklasse in der Grundbedienung größtenteils der Grundklasse 105 entspricht, haben wir im folgenden nur die Veränderungen gegenüber der Grundanleitung aufgeführt.
Die zusätzlichen oder neu erforderlichen Abbildungen zum Text finden Sie auf der Rückseite dieser Anleitung.

Bedienungselemente 105 – 8025

1 Fadenführung
2 Nähfußdruck-Einstellschraube
3 Garnrollenstift
4 Handrad
5 Stichlängen-Einstellhebel (nur Vorwärtsnähen)
6 Apparateplatte mit Führung
7 Obertransportfuß
8 Nähfußbef.-Schraube
9 Fadenführungsloch
10 Kopfdeckelbef.-Schraube
11 Fadenführung
12 Oberfadenspannung
13 Fadenführungsstift
14 Fadenanzugsfeder
15 Nähfuß-Lüfterhebel
16 Fadenhebel
17 Kopfdeckelbef.-Schraube
18 Vorspannung
19 Einstellschraube für Nähfußhub
20 Feststellmutter für Nähfußhub
21 Nadelbef.-Schraube

Nadel und Garn

1. Nur Nadelsystem 794 (bis Nr. 300) verwenden.
2. Regel für die Stärke der Nadel:
   Klemmt der Faden in der langen Rille = stärkere Nadel verwenden.
   Hat der Faden zuviel Platz in der langen Rille = schwächere Nadel nehmen.
3. Oberfaden auf Materialstärke abstimmen (Starkes synth. Garn evtl. Ritza 1,2 mm).
4. Unterfaden soll schwächer oder weicher sein als Oberfaden.
   Linksgedrehten Faden verwenden.

Zum Nähen vorbereiten und nähen

1. Spannung (Volt) auf dem Stromzähler muß mit den Angaben auf dem Motorschild übereinstimmen.
2. Zuführungsstecker mit dem Netz verbinden.
3. Motor durch Schalter (rechts vorn am Gestell) einschalten.
4. Unterfaden heraufholen (Oberfaden festhalten und Handrad einmal nach vorn drehen).
5. Nähfuß durch Lüfterhebel 15 Abb. 1 (oder rechten Fußtritt) lüften.
6. Beide Fäden nach hinten unter den Nähfuß legen.
7. Die weitere ordentliche Arbeit hängt von einer exakten Vorarbeit ab und zwar:
   Muß die Brandsohle gleichmäßig 4 mm größer sein als der Leistenboden.
   Der Zwickeinschlag soll so breit sein daß er von der Sohlennaht erfaßt wird.
   Das Einstoßen des Leders an der Leistenkante ist von besonderer Wichtigkeit. Das Nähen der Sohlenrandnaht wird dadurch erleichtert. Vor dem Einstoßen wird deshalb Schaftrand und Brandsohlenrand mit Klebstoff eingestrichen, um eine feste Verbindung herzustellen. Der überstehende Schaftrand wird über die Brandsohle gezwickt.
8. Sohlenrand des „aufgeleisteten" Schuhes unter den Nähfuß legen und Nähfuß senken.
9. Die Führung 30 Abb. 2 (soll als Führungsanschlag für den Leisten sein), entsprechend der Sohlenrandbreite mit Schrauben 32 einstellen. (Leiste 31 dient nur der Führung der Nadel).
10. (Linken) Fußtritt niederdrücken. Maschine näht.
    Je weiter der Fußtritt durchgedrückt wird, desto schneller näht die Maschine. Drehrichtung der Maschine dabei prüfen.
    Handrad muß sich auf den Nähenden zu drehen.
    Schuh immer an Führung 30 entlanggleiten lassen.
11. Maschine ohne Nähmaterial nur dann laufen lassen, wenn Nähfuß gelüftet ist.
12. Nach dem Nähen Motor abschalten.

Supplementary operating instructions

The basic operation of this sub-class largely corresponding to that of the basic class 105, the following instructions have been confined to changes in the basic instructions. The additional or new text illustrations will be found on the reverse of these instructions.

Components 105 – 8025

1 Thread guide
2 Presser foot pressure adjusting screw
3 Thread reel pin
4 Handwheel
5 Stitch length adjusting lever (for forward stitch only)
6 Attachment panel with guide
7 Needle feed foot
8 Presser foot setscrew
9 Thread guide hole
10 Head cover setscrew
11 Thread guide
12 Needle thread tension
13 Thread guide pin
14 Thread take-up lever
15 Presser foot lifting lever
16 Take-up lever
17 Head cover setscrew
18 Pretensioning unit
19 Presser foot lift adjusting screw
20 Presser foot lift lock nut
21 Needle setscrew

Needle and threat

1. Only use needle system 794 (up to no. 300).
2. Rule for needle gauge:
   if the thread jams in the long groove, use a thicker needle;
   if the thread has too much clearance in the long groove, use a thinner needle.
3. Match the needle thread to the thickness of the material to be sewn. (Thick synthetic thread, possibly Ritza 1,2 mm).
4. The bobbin thread should be thinner or softer than the needle thread. Use lefthand twisted thread.

Preparation for sewing and actual operation

1. The voltage on the electricity meter must tally with the details given on the motor plate.
2. Plug in to mains.
3. Start the motor by means of the switch on the front righthand side of the stand.
4. Pull the bobbin thread up while holding the needle thread and rotating the handwheel once in a forward direction.
5. Lift the presser foot by means of the lifting lever 15, fig. 1, or of the righthand pedal.
6. Place both threads rearwards underneath the presser foot.
7. Good results depend on thorough preperation as set out below:
   the insole must evenly project by 4 mm all round the base of the last. The insert should be sufficiently wide to be reached by the sole stitching. It is very important for the leather to be pushed in well against the edge of the last as this makes the stitching of the welt much easier. For this reason, both the edge of the upper and the edge of the insole are coated with an adhesive prior to insertion in order to achieve firm bonding. The projecting back strap is turned over the insole.
8. Place the edge of the sole of the lasted shoe underneath the presser foot which is then lowered.
9. Adjust the guide 30, fig. 2 (this should act as guide for the last) according to the width of the sole edge by means of the screws 32. (Bar 31 merely serves to guide the needle).
10. Depress the left pedal. The machine will now start stitching.
    The further the pedal is depressed, the faster the sewing speed of the machine. Check the direction of rotation of the machine: the handwheel should rotate towards the operator.
    Keep the shoe sliding along guide 30 all the time.
11. Allow the machine to run without material only with the presser foot raised.
12. After sewing switch the motor off.

Supplément au mode d'emploi

Vu que cette sous-classe correspond en majeure partie à l'emploi de base de la classe 105, nous avons indiqué ici seulement les modifications relativement au mode d'emploi principal. Les illustrations supplémentaires se trouvent au verso de ces instructions.

Eléments de conduite 105 – 8025

1 Guide-fil
2 Vis de réglage de la pression du pied de biche
3 Cheville porte-bobine
4 Volant à main
5 Regle-points (seulement marche-avant)
6 Plaque d'appareils avec guide
7 Pied d'entraînement supérieur
8 Vis de fixation du pied de biche
9 Trou guide-fil
10 Vis de fixation du couvercle de la tête
11 Guide-fil
12 Tension du fil d'aiguille
13 Cheville guide-fil
14 Ressort de la tension de fil
15 Levier coudé pour l'élévation du pied de biche
16 Tendeur de fil
17 Vis de fixation du couvercle de la tête
18 Prétension
19 Vis de réglage pour l'élévation du pied de biche
20 Ecrou de fixation pour l'élévation du pied de biche
21 Vis de fixation de l'aiguille

Aiguille et fil

1. N'utiliser que le système d'aiguille 794 jusqu'au No. 300.
2. Régle pour la grosseur de l'aiguille:
   Utiliser une aiguille plus forte si le fil se coince dans la longue rainure de l'aiguille.
   Utiliser une aiguille moins forte si le fil a trop de place dans la longue rainure de l aiguille.
3. Adapter le fil d'aiguille à la grosseur de la matière à coudre (gros fil synthétique, éventuellement Ritza 1,2 mm Ø).
4. Le fil de canette doit être plus mince ou plus souple que celui d'aiguille. Utiliser un fil retordu à gauche.

Préparatifs précédant le piquage et piquage

1. S'assurer que la tension (volt) indiquée sur le compteur correspond aux indications de la plaque du moteur.
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant du réseau.
3. Mettre en circuit le moteur par l interrupteur (à droite de la table).
4. Faire venir le fil de canette (retenir le fil d'aiguille et tourner le volant a main d'un tour en avant).
5. Elever le pied de biche par le levier coudé 15 fig. 1 (ou par la pédale droite).
6. Tirer les deux fils en arrière sous le pied de biche.
7. Le travail ultérieur irréprochable dépend d'une préparation exacte, c. à. d.:
   La seconde semelle doit être regulièrement plus grande de 4 mm que le fond de la forme.
   Le rempli doit être aussi large qu'il soit pris par la piqûre de la semelle.
   Le mortaisage du cuir au bord de la forme est très important vu que la piqûre au bord de la semelle est ainsi simplifiée sensiblement. Avant le mortaisage il faut, par conséquent, coller le bord de la tige ainsi que le bord de la seconde semelle pour obtenir un bon attachement. Le bord saillant de la tige est remplié autour de la seconde semelle et ainsi pincé.
8. Placer le bord de la semelle de la tige sur la forme sous le pied de biche et abaisser le pied de biche.
9. Le guide 30 fig. 2 sert comme butée de guidage pour la forme relativement à la largeur du bord de la semelle; le régler à l'aide des vis 32 (le listel 31 sert comme guide pour l'aiguille).
10. Appuyer sur la pédale gauche. La machine est en marche. La machine piquera d'autant plus vite que la pédale sera poussée plus fortement. Vérifier la direction de rotation de la machine. Le volant à main doit se tourner vers la direction de l'opératrice. Faire glisser la tige toujours le long du guide 30.
11. Ne faire tourner la machine sans matière que si le pied de biche a été préalablement élevé
12. Après la couture déconnecter le moteur.

Suplemento para las Instrucciones de Servicio

Como el manejo fundamental de esta subclase corresponde casi enteramente al de la clase principal 105, hemos indicado a continuación sólo los cambios referentes a las Instrucciones de Servicio básicas.
Al dorso de estas Instrucciones se encuentran las figuras adicionales o nuevas necesarias al texto.

Elementos de manejo 105–8025

1 Guía-hilos
2 Tornillo graduador de la presión del pie
3 Clavija-carrete
4 Volante de mano
5 Palanca graduadora de longitud de puntadas (sólo para coser adelante)
6 Placa para aparatos con guía
7 Pie de transporte superior
8 Tornillo de sujeción del pie
9 Orificio guía-hilos
10 Tornillo de sujeción de la tapa de cabeza
11 Guía-hilos
12 Tensor para el hilo superior
13 Clavija guía-hilos
14 Resorte tirahilos
15 Palanca elevadora del pie
16 Tirahilos
17 Tornillo de sujeción de la tapa de cabeza
18 Tensor para previa
19 Tornillo graduador para elevación del pie
20 Tuerca de sujeción para elevación del pie
21 Tornillo de sujeción de la aguja

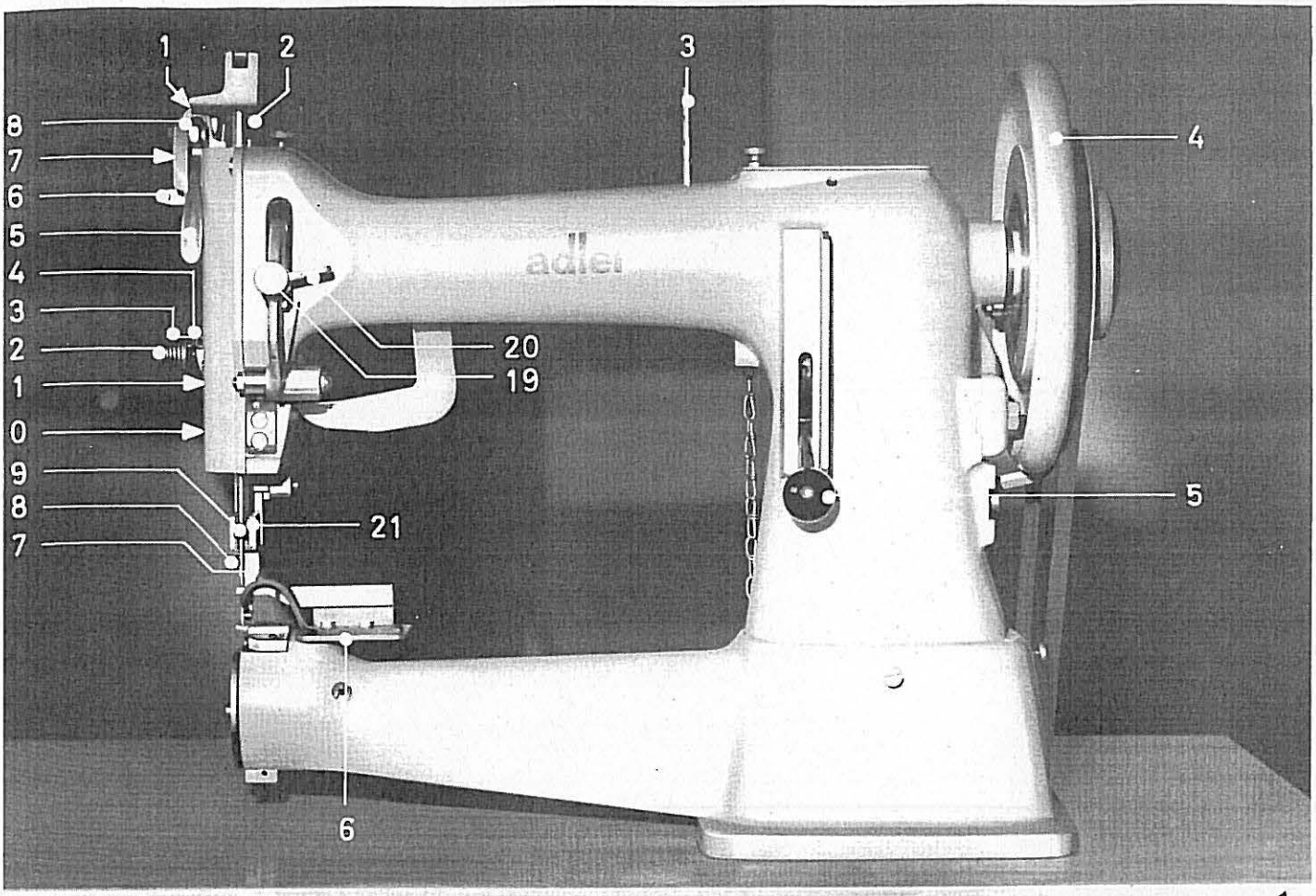
Aguja e hilo

1. Utilice únicamente agujas del sistema 794 (hasta el nro. 300).
2. Regla para el grosor de la aguja:
   Si el hilo se atasca en la ranura larga = utilizar una aguja más gruesa.
   Si el hilo tiene demasiada holgura en la ranura larga = utilizar una aguja más fina.
3. Coordinar el grosor del hilo superior al grosor del material (hilo sintético fuerte, quizás "Ritza" 1,2 mm).
4. El hilo inferior debe ser más fino ó más blando que el hilo superior. Utilizar hilo torcido izquierdo.

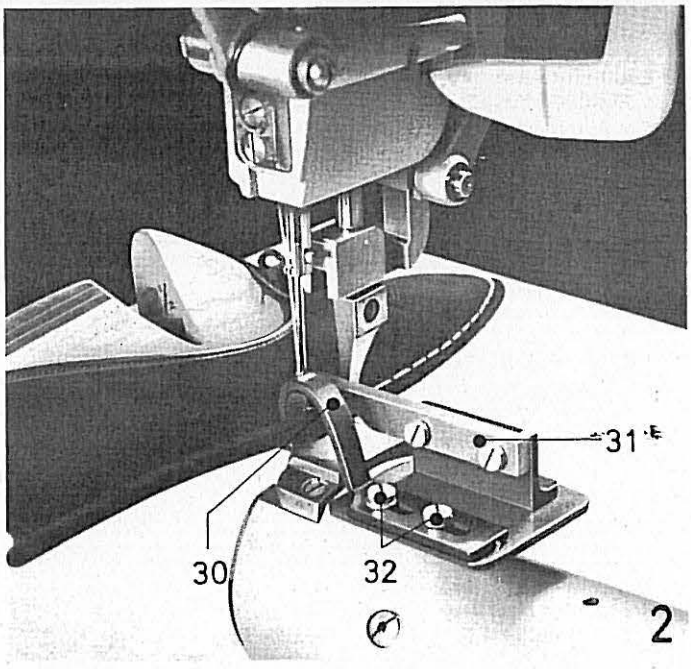
Preparaciones para coser, y coser propiamente dicho

1. La tensión (voltios) del contador de corriente eléctrica debe coincidir con los datos de la placa del motor.
2. Conectar la ficha a la red eléctrica.
3. Poner el motor en marcha mediante el interruptor (situado adelante, a derecha, en el estante).
4. Subir el hilo inferior (sujetando el hilo superior y girando el volante de mano una vuelta hacia adelante).
5. Elevar el pie mediante la palanca 15, fig. 1 (ó con el pedal derecho).
6. Poner ambos hilos hacia atrás debajo del pie.
7. Una realización impecable depende de un trabajo previamente exacto, especialmente:
   La vira debe sobresalir uniformemente 4 mm de la planta de la horma.
   El doblez de la cuña debe ser tan ancho que la costura de la suela se cosa encima.
   La unión del cuero en el borde de la horma es especialmente importante, pues así se facilita la costura del borde de la suela. Antes de unirlos, se repasa el borde de la pala y el de la vira con pegamento para conseguir una unión fuerte. El borde sobresaliente de la pala se monta encima de la vira.
8. Colocar el borde de suela del zapato "en horma" debajo del pie, bajar el pie.
9. Graduar la guía 30, fig. 2 (debe servir de tope para la horma) de acuerdo al ancho del borde de la suela, mediante los tornillos 32 (listón 31 sirve sólo para guiar la aguja).
10. Apretar el pedal (izquierdo). La máquina cose.
    Cuanto más se apriete el pedal, tanto más rápido cose la máquina. Controlar el sentido de giro de la máquina.
    El volante de mano debe girar hacia la operaria.
    Hacer correr el zapato siempre a lo largo de la guía 30.
11. Hacer funcionar la máquina sin tela solamente cuando el pie está levantado.
12. Después de coser, desconectar el motor.

From the Library of Superior Sewing Machine & Supply LLC



1



2

Kochs Adlernähmaschinen Werke AG Bielefeld

Printed in Western Germany
Änderungen vorbehalten
GAZ. 4 36 105-Σoz2 · 269

adler

105-25; MO-25

Gebrauchsanleitungszusatz

Da diese Unterklassen in der Grundbedienung größtenteils der Grundklasse 105 entsprechen, haben wir im folgenden nur die Veränderungen gegenüber der Grundklasse aufgeführt. Die zusätzlichen oder neu erforderlichen Abbildungen zum Text finden Sie auf der Rückseite dieser Anleitung.

Bedienungselemente 105 MO-25

1 Nähfußdruck-Stellschraube
2 Stichlängen-Einstellschraube für Obertransportfuß
3 Einstellschraube für Nähfußhub
4 Feststellmutter für Nähfußhub
5 Garnrollenstift
6 Handrad
7 Stichlängen-Skala
8 Stichlängen-Einstellhebel für Untertransport (nur Vorwärtsnähen)
9 Verstellbarer Anschlag für Vorwärtsstich
10 Fadenführungsloch
11 Nadelbef.-Schraube
12 Nähfußbef.-Schraube
13 Nähfuß
14 Anschlag
15 Stichplatte
16 Fadenf.-Öse
17 Kopfdeckelbef.-Schraube
18 Regulierblech
19 Fadenf.-Öse
20 Fadenspannung
21 Fadenf.-Stift
22 Lüfterhebel
23 Fadenhebel
24 Fadenspannung

Nähfußhub einstellen

Der Nähfußhub ist vom Werk aus entsprechend dem Verwendungszweck dieser Unterklasse eingestellt. Werden extrem dünne oder dicke Materialien vernäht, dann stellen Sie den Nähfußhub wie folgt ein:

1. Hub nach Stärke des Nähmaterials einstellen.
   Nähfuß darf sich nur soweit über das Nähmaterial anheben, daß sich das Material frei bewegen kann.
2. Feststellmutter 4 Abb. 1 linksdrehend lösen.
3. Einstellschraube 3 drehen.
   Rechtsherum = größeren Nähfußhub
   Linksherum = kleineren Nähfußhub
4. Mutter 4 festdrehen.

Untertransport-Stichlänge einstellen

Nur Vorwärts:
Hebel 8 Abb. 1 im Schlitz verstellen.
Nach oben = kleinere Stichlänge
nach unten = größere Stichlänge.
Um eine bestimmte eingestellte Stichlänge immer schnell wiederzufinden, können Sie die verstellbare Schraube 9 als Anschlag benützen.

Obertransport-Stichlänge einstellen

Der Obertransportfußweg bzw. die Stichlänge ist vom Werk aus auf den Untertransport abgestimmt, d. h. beide führen den gleichen Weg (Stichlänge) aus.
Sollte trotzdem aus irgendeinem Grunde eine Einstellung notwendig sein, dann gehen Sie wie folgt vor:
Schraube 2 Abb. 1 drehen.
Rechtsherum = größeren Weg (Stichlänge) des Orbertransportfußes 13
linksherum = kleineren Weg

Zum Nähen vorbereiten und nähen

1. Spannung (Volt) auf dem Stromzähler muß mit den Angaben auf dem Motorschild übereinstimmen.
2. Zuführungsstecker mit dem Netz verbinden.
3. Motor durch Schalter (rechts vorn am Gestell) einschalten.
4. Unterfaden heraufholen (Oberfaden festhalten und Handrad einmal nach vorn drehen).
5. Nähfuß durch Lüfterhebel 22 Abb. 1 lüften.
6. Beide Fäden nach hinten unter den Nähfuß legen.
7. Nähmaterial bis zum Anschlag 101 Abb. 2 unter den Nähfuß legen und Nähfuß senken. Entsprechend dem gewünschten Abstand von Naht zur Kante kann der Anschlag 101 durch die Schraube 100 auch entsprechend eingestellt werden.
   Die Unterklasse 105–25MO wird vorwiegend zum Nähen des „Original-Mokassin" verwendet. Zur Herstellung dieses Mokassin werden zwei verschiedene Nähmaschinen-Unterklassen, die 105–25MO und die 105RM–25/SP75 benötigt.
   Da der erste Arbeitsgang auf der 105RM–25/SP 75 ausgeführt wird, bitten wir das Nähen dieses „Original-Mokassins" in der Anleitung 105RM–25/SP 75 nachzulesen.
   Beim Nähen des sogenannten „imitierten Mokassin" (den Sie als Mokassin mit umgelegter Wulstnaht oder als eingefaßten Mokassin herstellen können) beachten Sie folgendes:

Mokassin mit umgelegter Wulstnaht (Abb. 5)

Hier sind zwei Arbeitsgänge erforderlich.
Im 1. Arbeitsgang wird mit einer Flach- oder Säulensteppmaschine (Adler 67 oder 68) der angeschärfte Herzeinsatz im Abstand von 3 mm auf den Schaftrand aufgesteppt.
Nähmaterial unter den Nähfuß legen und Nähfuß senken.
Im 2. Arbeitsgang wird der Herzeinsatz (auf 105–25MO) umgelegt und unter Verwendung der Führung 101 Abb. 3 zu einer Wulstnaht gesteppt.
Entsprechend dem gewünschten Abstand von Naht zur Kante kann die Führung 101 durch die Schraube 100 auch entsprechend eingestellt werden.
Dabei beachten, daß die Wulstnaht die erste Naht überdeckt.
Als Garn ist schweres Ziergarn oder Ritzagarn 1–1,2 mm zu verwenden. Wie Sie die Maschine zum Nähen bringen, ersehen Sie aus Punkt 8.

Eingefaßter Mokassin

Hier führen Sie das Band von der Bandrolle kommend in den Einfasser 103 Abb. 4 und dann rechtwinkelig bei gelüftetem Nähfuß unter die Nadel. Das einzufassende Nähmaterial legen Sie entsprechend zwischen das Band, auch unter die Nadel. Mit der Schraube 102 können Sie den Bandeinfasser entsprechend verstellen.
Nähfuß senken.

8. Fußtritt niederdrücken. Maschine näht.
   Je weiter der Fußtritt durchgedrückt wird, desto schneller näht die Maschine.
   Drehrichtung der Maschine prüfen. Handrad muß sich auf den Nähenden zu drehen.
9. Maschine ohne Nähmaterial nur dann laufen lassen, wenn Nähfuß gelüftet ist.
10. Nach dem Nähen Motor ausschalten.

Reinigen und ölen

Gehen Sie hier wie in der Grundanleitung beschrieben vor. Anstatt Hebel 50 (Abb. 8 der Grundanleitung) herunterzudrücken, lösen Sie hier die anstelle der Führungsstifte 53 sitzenden Schrauben.

Supplementary operating instructions

The basic operation of these sub-classes largely corresponding to that of the basic classes 105, the following instructions have been confined to changes in the basic instructions. The additional or new text illustrations will be found on the reverse of these instructions.

Components 105MO-25

1 Presser foot pressure adjusting screw
2 Needle feed stitch length adjusting screw
3 Presser foot lift adjusting screw
4 Presser foot lift lock nut
5 Thread reel pin
6 Handwheel
7 Stitch length dial.
8 Bottom feed stitch length adjusting lever (forward stitch only)
9 Adjustable stop for forward stitch
10 Thread guide hole
11 Needle set screw
12 Presser foot setscrew
13 Presser foot
14 Stop
15 Throat plate
16 Thread guide
17 Head cover setscrew
18 Regulating plate
19 Thread guide
20 Thread tension
21 Thread guide pin
22 Lifting lever
23 Take-up lever
24 Thread tension

Adjusting the presser foot lift

The presser foot lift is set at the works according to the use to which this sub-class is going to be put. For stitching either extremely thin or extremely thick materials the presser foot lift has to be adjusted as follows:

1. Adjust the lift according to the thickness of the material.
   The presser foot should raise no higher above the material to be sewn than necessary to allow the material to move freely.
2. Slacken the presser foot lift lock nut 4, fig. 1 by turning it anti-clockwise.
3. Turn the presser foot lift adjusting screw 3 clockwise for increased presser foot lift, or anti-clockwise for reduced presser foot lift.
4. Tighten the lock nut 4.

Kochs Adler AG
Postfach 103+105, D-4800 Bielefeld 1
Telefon: (05 21) 20 97 - 1
Telex: 932 759 adlr d
Telegramme: Adler Bielefeld

Änderungen vorbehalten
GAZ. 436 105 - Σ023.1 - April 1978

Printed in West Germany

Adjusting the bottom feed stitch length
Forward stitch only:
move the lever 8, fig. 1, in the slot
upwards for reduced stitch length, or
downwards for increased stitch length.
The adjustable screw 9 serves as a stop to find quickly any stitch length once set.

Adjusting the needle feed stitch length
The path of the needle feed foot (the stitch length) has been pre-set at the works to match that of the bottom feed, in other words, they both follow the same patch (stitch length).
If, for any reason, an adjustment should still become necessary proceed as follows:
turn the screw 27, fig. 1,
clockwise to increase the path (stitch length) of the needle feed foot 13, or anti-clockwise to reduce the path.

Preparation for sewing and actual operation

1. The voltage on the electricity meter must tally with the details given on the motor plate.
2. Plug in to mains.
3. Start the motor by means of the switch on the front righthand side of the stand.
4. Pull the bobbin thread up while holding the needle thread and rotating the handwheel once in a forward direction.
5. Raise the presser foot by means of the lifting lever 22, fig. 1.
6. Place both threads rearwards underneath the presser foot.
7. Place the material underneath the presser foot up to stop 101, fig. 1, and lower the presser foot. The screw 100 will adjust the stop 101 according to the desired distance between seam and edge.
   The sub-class 105–25Mo is mainly employed for stitching the ‚original mocassin'. The production of this mocassin requires the use of two different sewing machine sub-classes, namely 105–25MO and 105RM–25/SP 75. The 105RM–25/SP 75 being used during the first operating stage, we recommend studying the leaflet published in respect of this sub-class concerning the stitching of the ‚original mocassin'.
   When stitching the so-calles 'imitation mocassin' which can be produced as a mocassin with turned-down bead seam or as a bound mocassin, the following points have te be observed:

   Mocassin with turned-down bead seam (fig. 5).
   Two operating stages are required.
   In the first, the previously skived insert is stitched, at a distance of 3 mm, to the sank edge, by means of a flat-bed sewing machine or a post type sewing machine (Adler 67 or 68).
   The material is placed underneath the presser foot which is then lowered.
   In the second operating stage, the insert (on the 105–25MO) is turned and stitched into a beaded seam with the aid of the guide 101, fig. 2. Screw 100 will adjust the guide 101 according to the desired distance between seam and edge.
   It is important that the beaded seam should cover the first seam. Thick ornamental thread or Ritza 1.0–1.2 mm is to be used. Point 8 shows you how to operate the sewing machine.

   Bound mocassin
   Pass the tape coming from the tape reel into the binder 103, fig. 4, and at a right angle underneath the needle, with the presser foot raised. The material to be bound is conveniently placed between the tape underneath the needle. Screw 102 will adjust the tape binder as required.
   Lower the presser foot.
8. Depress the pedal. The machine will now start stitching.
   The further the pedal is depressed, the faster the sewing speed of the machine.
   Check the direction of rotation of the machine; the handwheel should rotate towards the operator.
9. Allow the machine to run without material only with the presser foot raised.
10. After sewing switch the motor off.

Cleaning and oiling
Proceed as indicated in the basic instructions, but instead of depressing lever 50 (fig. 8 basic classes) slacken the screws taking the place of the guide pins 53.

Supplément au mode d'emploi

Vu que ces sous-classes correspondent en majeure partie à l'emploi de base de la classe 105, nous avons indiqué ici seulement les modifications relativement au mode d'emploi principal. Les illustrations supplémentaires se trouvent au verso de ces instructions.

Eléments de conduite 105 MO-25

1 vis de réglabe de la pression du pied
2 Vis de réglage de la longueur de point pour pied d'entraînement supérieur
3 Vis de réglage pour élevation du pied
4 Ecrou de fixation pour élevation du pied
5 Cheville porte-bobine
6 Volant à main
7 Echelle de réglage de longueur de point
8 Levier de réglage de longueur de point pour transport inferieur
9 Butée réglable pour marche avant
10 Trou guide-fil
11 Vis de fixation de l'aiguille
12 Vis de fixation du pied
13 Pied de bische
14 Butée
15 Plaque à aiguille
16 Guide-fil
17 Vis de fixation pour couvercle de la tête
18 Tôle de réglage
19 Guide-fil
20 Tension du fil
21 Cheville guide-fil
22 Levier pour élevation du pied
23 Levier tendeur de fil
24 Tension du fil

Réglage de l'élévation du pied de biche
L'élévation du pied de biche a été réglée de l'usine selon le domaine d'emploi de cette sous-classe. Si des matières extrèmement minces ou epaisses doivent être cousues il faut régler l'élévation du pied de biche comme suit:

1. Régler l'élévation selon la grosseur de la matière à coudre. Le pied de biche boit s'élever au dehors de la matière à coudre seulement de telle manière que la matière peut être pivotée librement.
2. Desserrer l'écrou de fixation 4 fig. 1 en le tournant vers la gauche.
3. Tourner la vis de réglage 3.
   vers la droite = élévation plus haute du pied de biche
   vers la gauche = élévation plus petite du pied de biche.
4. Serrer l'écrou 4.

Régler la longueur de point de l'entraînement par la griffe
Seulement marche-avant:
Déplacer le levier 8 fig. 1 dans la fente.
En haut = longueur de point plus petite
En bas = longeueur de point plus grande.
Pour trouver plus rapidement une certaine longueur de point réglée, la vis réglable 9 peut être utilisée comme butée.

Régler la longueur de point du pied d'entraînement supérieur
L'avancement du pied d'entraînement supérieur ou bien la longueur de point ont été adaptés par l'usine à l'entraînement par la griffe, c. à d. tous les deux exécutent le même avancement (longueur de point). Si pour quelques raisons un réglage est indispensable il faut procéder comme suit:
Tourner la vis 2 fig. 1
vers la droite = avancement plus grand (longueur de point) du pied d'entraînement supérieur 13
vers la gauche = avancement plus petit

Préparatifs précédant le piquage et piquage

1. S'assurer que la tension (volt) indiquée sur le compteur correspond aux indications de la plaque du moteur.
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à pla prise de courant du réseau.
3. Mettre en circuit le moteur par l'interrupteur (à droite de la table).
4. Faire venir le fil de canette (retenir le fil d'aiguille et tourner le volant à main d'un tour en avant).
5. Elever le pied de biche moyennant le levier coudé 22, fig. 1.
6. Tirer les deux fils en arrière sous le pied de biche.
7. Placer la matière à coudre jusqu'à la butée 101 fig. 2 sous le pied de biche et abaisser le pied de biche. Selon la distance désirée entre la piqûre et le bord, la butée 101 peut être réglée relativement moyennant la vis 100.
   La sous-classe 105 MO-25 est utilisée particulièrement pour la fabrication des mocassins originaux. Pour la fabrication de ce mocassin, deux diverses machines à coudre la classe 105 Mo-25 et la classe 105RM–25/SP 75 doivent être utilisées.

Vu que la première opération est exécutée sur la classe 105 RM–25/SP 75, nous vous prions de bien vouloir vous référer au mode d'emploi 105 RM–25/SP 75 en ce qui concerne la couture de ces mocassins originaux.
Pour la fabrication du dit "mocassin imité"; que vous pouvez fabriquer comme mocassin avec piqûre à bourrelet remplie ou comme mocassin bordé) il faut observer le suivant:

Mocassin avec piqûre à bourrelet remplié (fig. 5)
Dans ce cas deux opérations sont nécessaires.
La 1. opération est exécutée sur une machine plate ou à pilier (Adler 67 ou 68). L'empeigne biseautée est piquée sur le bord de la tige à une distance de 3 mm.
Placer la matière à coudre sous le pied de biche et abaisser le pied de biche.
Lors de la 2. opération l'empeigne est repliée et piquée à une piqûre à bourrelet sur la classe 105 MO-25 en utilisant le guide 101 fig. 3.
Selon la distance désirée entre le bord et la piqûre le guide 101 peut être réglé relativement moyennant la vis 100.
Il faut observer à ce que la piqûre à bourrelet recouvre bien la première piqûre. Comme fil il faut utiliser un fil d'ornement lourd ou bien la fil Ritza 1–1,2 mm. La mise en marche de la machine à coudre peut être apprise du point 8.

Mocassin bordé
Dans ce cas le galon en provenance du rouleau est guidé par le bordeur 103 fig. 4 et ensuite à l'angle droit avec pied de biche élevé sous l'aiguille. La matière à border est placée entre le galon, également sous l'aiguille.
A l'aide de la vis 102 vous pouvez régler relativement l'appareil bordeur.
Abaisser le pied de biche.

8. Appuyer sur la pédale. La machine est en marche.
   La machine piquera d'autant plus vite que la pédale sera poussée plus fortement.
   Vérifier la direction de rotation de la machine. Le volant à main doit se tourner vers l'opératrice.
9. Ne faire piquer la machine sans matière que si le pied de biche a été préalablement éleve.
10. Déconnecter le moteur après la couture.

Nettoyage et huilage
Il faut procéder comme indiqué dans le mode d'emploi principal. Au lieu d'appuyer sur le levier 50 (fig. 8 du mode d'emploi princip) il faut desserrer dans ce cas les vis qui sont fixées au lieu des chevilles de guidage 53.

Suplemento para las Instrucciones de Servicio

Como el manejo fundamental de estas subclases corresponde casi enteramente al de la clase principal 105 respectivamente, homos indicado a continuación solo los cambios referentes a las Instrucciones de Servicio básicas.
Al dorso de estas Instrucciones se encuentran las figuras adicionales o nuevas necesarias al texto.

Elementos de manejo 105 MO-25

1 Tornillo graduador de la presión del pié
2 Tornillo graduador de longitud de puntada
3 Tornillo graduador para elevación del pie
4 Tuerca fijadora para elevación del pie
5 Clavilla - carrete
6 Volante de mano
7 Escala graduadora de longitud de puntada
8 Palanca graudadora de longitud de puntada para transporte inferior (solo para coser adelante)
9 Tope graduable para puntada adelante
10 Orificiou guia-hilos
11 Tornillo de sujecion de la aguja
12 Tornillo de sujeción del pie
13 Pie
14 Tope
15 Placa de aguja
16 Guia-hilos
17 Tornillo de sujecion de la tapa de cabeza
18 Hojalata reguladora
19 Guia-hilos
20 Tensor para el hilo
21 Clavija guia-hilos
22 Palanca elevadora
23 Tira-hilos
24 Tensor para el hilo

Graduar la elevación del pie
La elevación del pie viene ya ajustada de la fábrica, de acuerdo a la aplicación de esta subclase. Para coser materiales extremadamente finos o gruesos, gradúe la elevación del pie como sigue:

1. Graduar la elevación de acuerdo al grosor del material de costura. El pie debe elevarse encima del material de costura sólo tanto para que el material pueda moverse libremente.
2. Aflojar la tuerca de sujeción 4 fig. 1, girando a la izquierda.
3. Girar el tornillo graduador 3
   a derecha = elevación mayor
   a izquierda = elevación menor
4. Apretar la tuerca 4.

Graduar la longitud de puntada del transporte inferior
Sólo hacia adelante:
Graduar la palanca 8, fig. 1, en la ranura.
Hacia arriba = longitud menor de puntada
Hacia abajo= longitud mayor de puntada.
Para poder encontrar rápidamente una longitud determinada de puntada, el tornillo 9 puede utilizarse como tope.

Graduar la longitud de puntada del transporte superior
La carrera del pie de transporte superior o la longitud de puntada viene ya ajustada de la fábrica al transporte inferior, es decir, ambos tienen el mismo recorrido (longitud de puntada).
Si, no obstante, fuera necesario reajustarlos, entonces proceda como sigue:
Girar el tornillo 2 fig. 1.
A derecha = carrera mayor (longitud de puntada mayor) del pie de transporte superior 13
A izquierda = carrera menor.

Preparaciones para coser, y coser propiamente dicho

1. La tensión (voltios) del contador de corriente eléctrica debe coincidir con los datos de la placa del motor.
2. Conectar la ficha a la red eléctrica.
3. Poner en marcha el motor, mediante el interruptor (situado a derecha, adelante, en el estante).
4. Subir el hilo inferior (sujetando el hilo superior y girando el volante de mano una vuelta hacia adelante).
5. Elevar el pie mediante la palanca elevadora 11, fig. 1.
6. Poner ambos hilos hacia atrás debajo del pie.
7. Poner el material de costura debajo del pie hasta el tope 101, fig. 2, y bayar el pie. Según la distancia deseada de la costura al borde, el tope 101 puede ser graduado mediante el tornillo 100.
   La subclase 105–MO 25 se utiliza sobretodo para coser el "mocasín original". Para fabricar este mocasín se necesitan dos diferentes subclases de máquina de coser, la 105–MO25 y la 105RM–25/SP 75. Como la primera operación se realiza con la 105RM–25/SP 75, sírvase leer las Instrucciones 105RM–25/SP 75 referente a la costura de este "mocasín original".

   Para coser el "mocasín imitado" (que se puede fabricar como mocasín con costura doblada de abombamiento o como mocasín ribeteado) sírvase observar lo siguiente:

   Mocasín con costura doblada de abombamiento (fig. 5)
   Se necesitan dos operaciones:
   Durante la primera operacion, una máquina de pespuntear plano o de columna (Adler 67 ó 68) cose la pieza de corazón a la pala a una distancia de 3 mm del borde.
   Poner el material de costura debajo del pie y bajar el pie.
   Durante la segunda operación la pieza de corazón se dobla (con la 105–MO25) y se pespuntea para formar una costura de abombamiento utilizando la guía 101, fig. 3.
   De acuerdo a la distancia deseada de la costura al borde, la guía 101 puede ser graduada correspondientemente con el tornillo 100. Fíjese que la costura de abombamiento cubra la primera costura. Utilice hilo fuerte de adorno o hilo "Ritza" de 1 a 1,2 mm. Para hacer funcionar la máquina de coser, ver punto 8).

   Mocasín ribeteado
   Lleve la cinta desde el carrete de cinta al ribeteador 103, fig. 4 y luego rectangularmente debajo de la aguja, estando el pie elevado. El material de costura, que debe ser ribeteado, se pone entre la cinta y también debajo de la aguja.
   El tornillo 102 sirve para graduar el ribeteador de cinta.
   Bajar el pie.
8. Apretar el pedal. La máquina cose
   Cuanto más se apriete el pedal, tanto mas rápido cose la máquina.
   Controlar el sentido de giro de la máquina. El volante de mano debe girar hacia la operaria.
9. Hacer funcionar la maquina sin tela solamente cuando el pie está levantado.
10. Después de coser, desconectar el motor.

Limpiar y aceitar
Proceda como se ha descrito en las Instrucciones básicas de empleo. En vez de apretar la palanca 50 (fig. 8 de las Instrucciones principales), afloje los tornillos que están en el lugar de las clavijas-guía 53.

Supplemento alle istruzioni per l'uso

Poichè le modalità d'uso di queste sottoclassi corrispondono per la massima parte a quelle della classe di base 105, abbiamo riportato qui di seguito solo le varianti rispetto alla classe di base 105.
Illustrazioni supplementari o nuove illustrazioni necessarie a chiarire il testo sono riportate sul retro di queste istruzioni.

Componenti fondamentali 105 MO-25

1 Vite di regolazione della pressione del piedino premistoffa
2 Vite regola punto per il trasportatore superiore
3 Vite di regolazione della corsa del piedino premistoffa
4 Dado di fermo per l'alzata del piedino premistoffa
5 Spinotto porta-rocchetto
6 Volantino
7 Scala regola punto
8 Leva regola punto per il trasporto inferiore (solo punti in avanti)
9 Battuta regolabile per punti in avanti
10 Foro passafilo
11 Vite di fermo dell'ago
12 Vite di fermo del piedino premistoffa
13 Piedino premistoffa
14 Battuta
15 Placca ago
16 Occhiello guidafilo
17 Vite di fermo del coperchio di testa
18 Piastra di regolazione
19 Occhiello guidafilo
20 Tensione
21 Spinotto guidafilo
22 Leva di sollevamento piedino
23 Leva tendifilo
24 Tensione

Per regolare l'alzata del piedino premistoffa
L'alzata del piedino premistoffa viene regolata in fabbrica in funzione dell'uso al quale è destinata questa sottoclasse. Qualora si debba cucire materiale estremamente sottile o spesso, regolare la corsa del piedino premistoffa come indicato qui di seguito:

1. Regolare l'alzata in funzione dello spessore del materiale da cucire.
   Il piedino premistoffa deve sollevarsi al di sopra del materiale da cucire solo di quel tanto che consenta al materiale di muoversi liberamente.
2. Allentare il dado di fermo 4, fig. 1, girandolo verso sinistra.
3. Girare la vite di regolazione 3
   verso destra = maggiore alzata del piedino premistoffa
   verso sinistra = minore alzata del piedino premistoffa
4. Serrare il dado 4.

Per regolare la lunghezza del punto del trasporto inferiore
Solo per punti in avanti:
Spostare la leva 8 entro il corsoio, fig. 1,
verso l'alto = minore lunghezza del punto
verso il basso = maggiore lunghezza del punto.
Per ritrovare sempre rapidamente una data lunghezza del punto precedentemente fissata, si può usare come battuta di riferimento la vite regolabile 9.

Per regolare la lunghezza del punto del trasporto superiore
La corsa del piedino di trasporto superiore ovvero la lunghezza del punto viene regolata in fabbrica in funzione del trasporto inferiore, in modo che la corsa (ossia la lunghezza del punto) sia eguale in ambedue i casi.
Se per un qualsiasi motivo dovesse essere egualmente necessaria una regolazione, procedere come segue:
verso destra = corsa più lunga (maggiore lunghezza del punto) del piedino di trasporto superiore
verso sinistra = corsa più breve

Operazioni preliminari e lavoro di cucitura

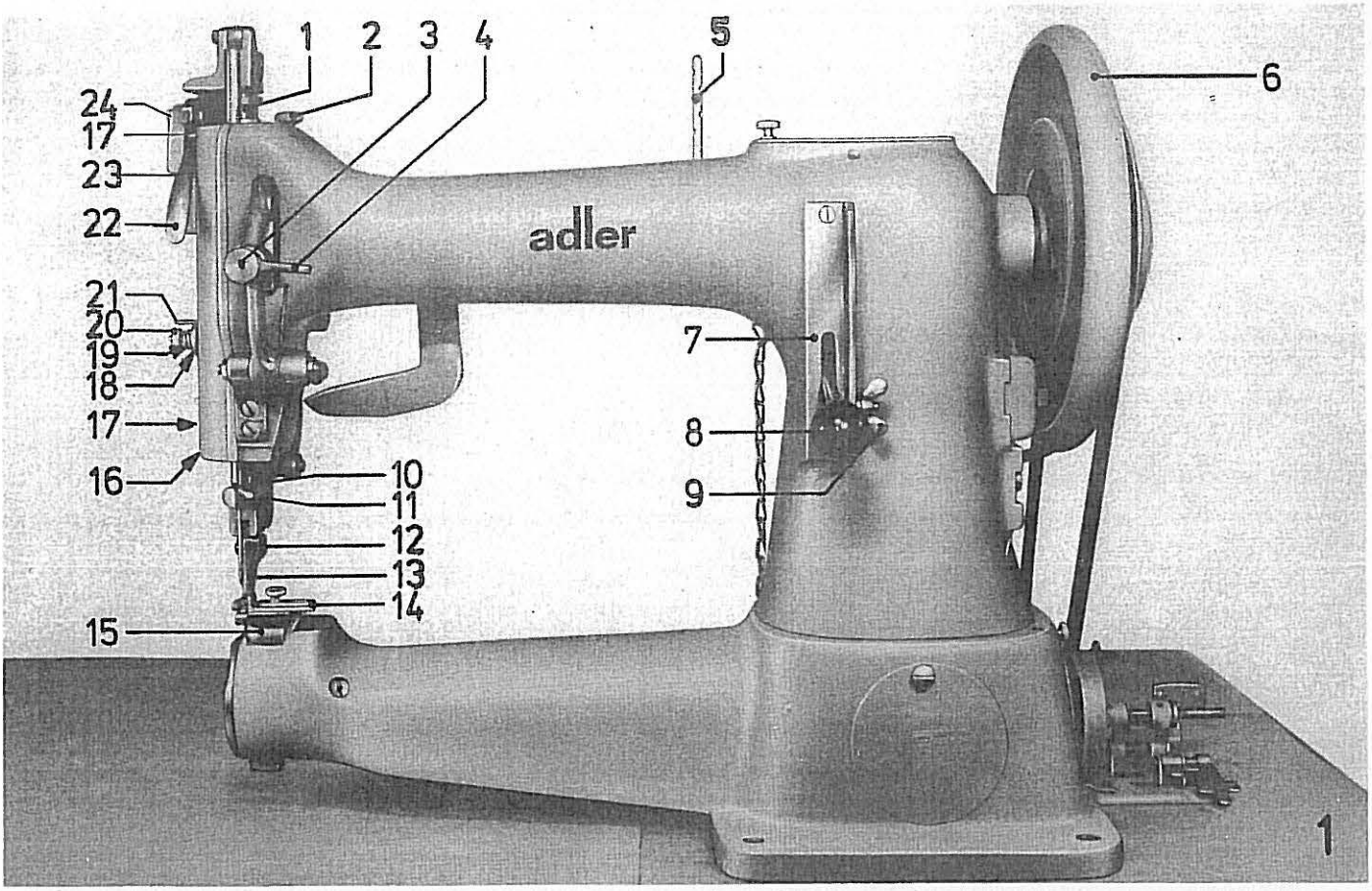
1. La tensione di rete (in volt) del contatore elettrico deve corrispondere a quella indicata sulla targhetta del motore.
2. Collegare la spina del cavo di alimentazione elettrica alla presa di corrente di rete.
3. Avviare il motore per mezzo dell'interruttore disposto sulla parte anteriore destra del bancale.
4. Tirare verso l'alto il filo inferiore (tener fermo il filo superiore e far compiere un giro in avanti al volantino).
5. Sollevare il piedino premistoffa mediante la leva di sollevamento 22, fig. 1.
6. Portare i due fili dietro e sotto il piedino premistoffa.
7. Disporre il materiale da cucire sotto il piedino premistoffa sino alla battuta 101, fig. 2, ed abbassare il piedino stesso. La battuta 101 può venir regolata mediante la vite 100 in funzione della distanza voluta tra cucitura e bordo.
   La sottoclasse 105-25 MO trova impiego prevalentemente per la cucitura del "mocassino originale". Per la produzione di questo mocassino sono necessarie due diverse sottoclassi di macchine per cucire, e precisamente la 105-25 MO e la 105 RM-25/SP 75.
   Poichè la prima lavorazione viene effettuata sulla 105 RM-25/SP 75, Vi preghiamo di leggere le istruzioni concernenti la cucitura di questo "mocassino originale" sul foglio di istruzioni per l'uso della 105 RM-25/SP 75.
   Nella cucitura del cosiddetto "mocassino di imitazione" (che si può realizzare come mocassino con cucitura di bombatura rivoltata o come mocassino bordato) si tenga presente quanto segue:

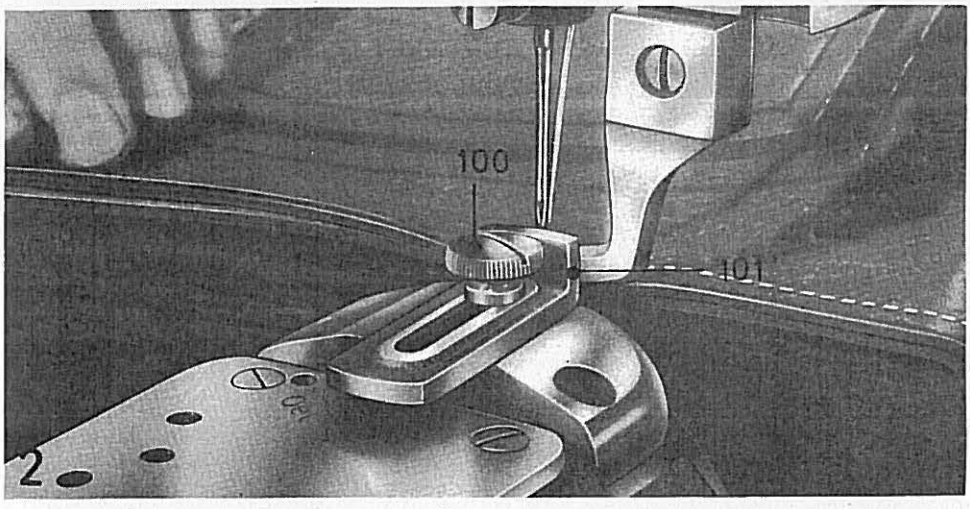
Mocassino con cucitura di bombatura rivoltata (fig. 5)
In questo caso sono necessarie due operazioni.
Nella prima operazione si unisce con una macchina piana o a colonna (Adler 67 o 68) l'inserto previamente raschiato ad una distanza di 3 mm dal bordo della tomaia.
Disporre il materiale da cucire sotto il piedino e cucire.
Nella seconda operazione l'inserto viene rovesciato (su una 105-25 MO) ed cucito mediante la guida 101 fig. 3 in modo da ottenere cucitura bombata.
La guida 101 può venir regolata mediante la vite 100 in funzione della distanza voluta tra cucitura e bordo.
Controllare che la cucitura di bombatura copra la prima cucitura.
Come filo si usi un filo ornamentale pesante o filo Ritza da 1—1,2 mm. Per l'avviamento della macchina si rinvia al punto 8.

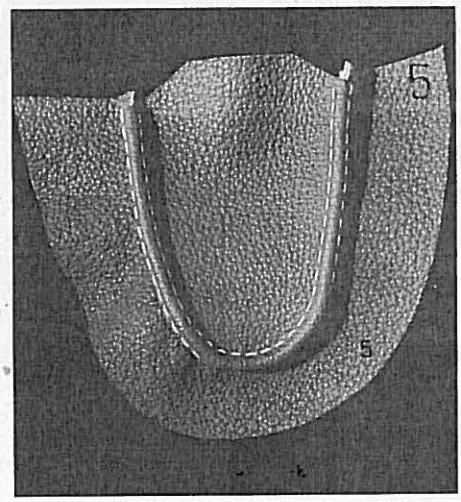
Mocassino ribattuto
In questo caso il nastro proveniente dal rullo va condotto nel dispositivo di bordatura 103 fig. 4 e quindi, ad angolo retto e con piedino premistoffa sollevato, sotto l'ago. Il materiale da bordare va sistemato adeguatamente tra il nastro e quindi pure sotto l'ago. Il dispositivo di bordatura può venir convenientemente spostato mediante la vite 102.

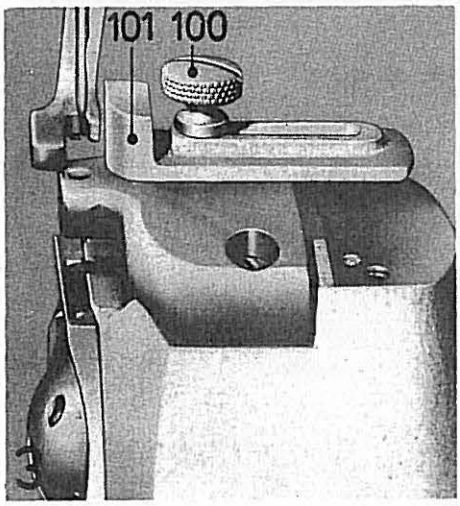
8. Premere sul pedale. La macchina cuce.
   Quanto maggiore è la pressione esercitata sul pedale, tanto maggiore è la velocità della macchina.
   Controllare il senso di rotazione della macchina. Il volantino deve ruotare in direzione dell'operatore.
9. La macchina può essere lasciata in funzione senza materiale da cucire solo se il piedino premistoffa è sollevato.
10. Terminato il lavoro di cucitura, disinserire il motore.

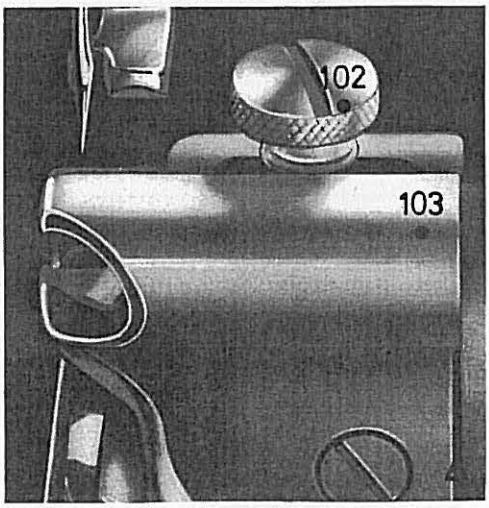
Per pulire e lubrificare
Procedere com indicato nelle istruzioni per l'uso generali. Anzichè abbassare la leva 50 (fig. 8 delle istruzioni per l'uso generali), allentare le viti che sestituiscono gli spinotti di guida 53.


1
2
3
4
5
6
24
17
23
22
21
20
19
18
17
16
10
11
12
13
14
15
7
8
9
adler
1


100
101
2


5
5


101
100
3


102
103
4