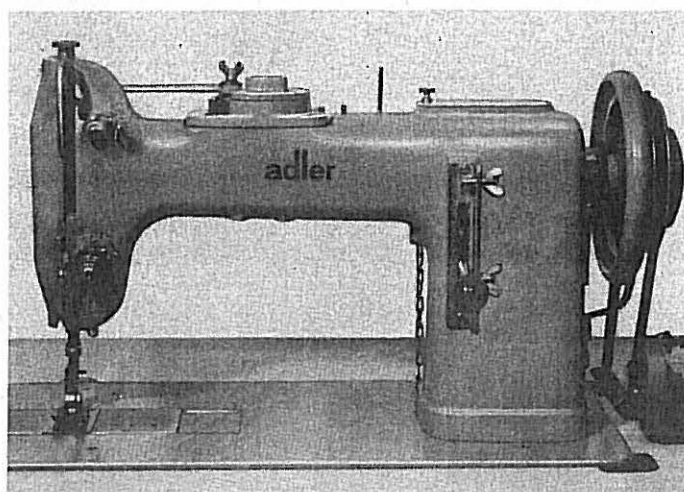


166

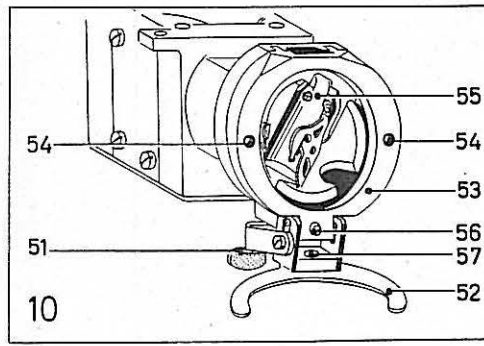
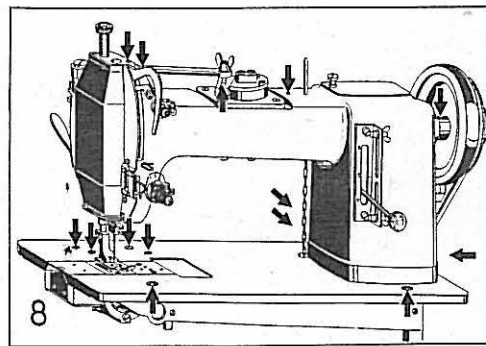
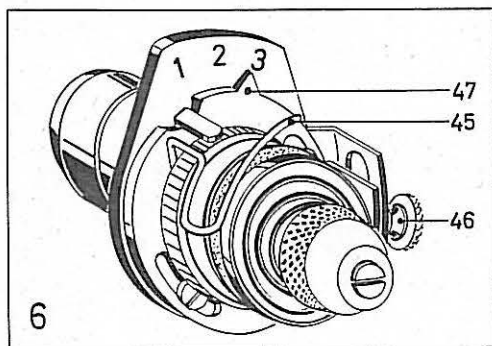
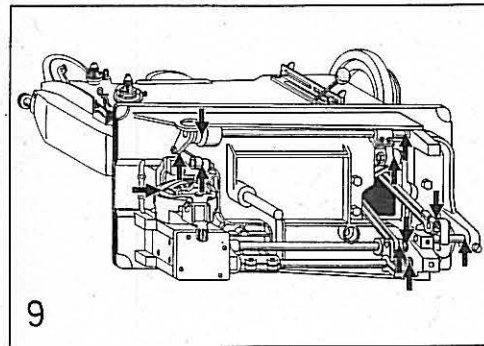
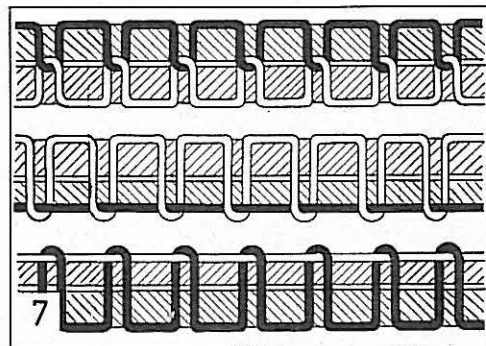
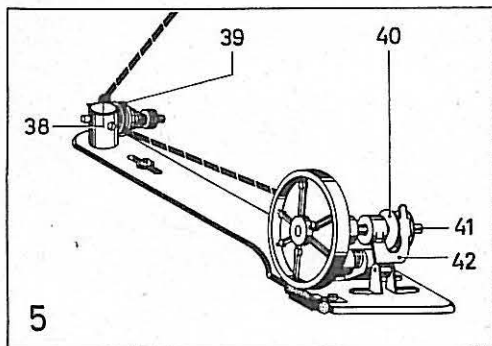
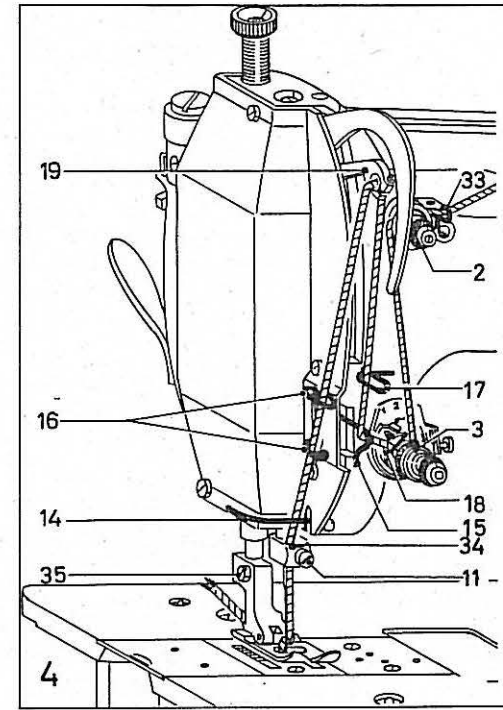
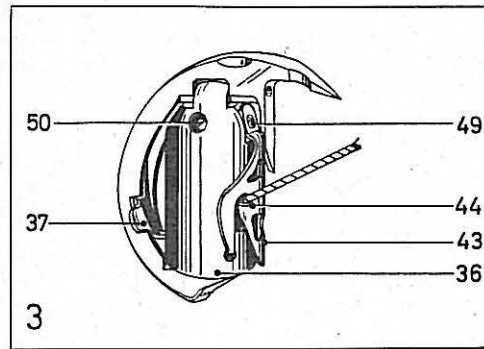
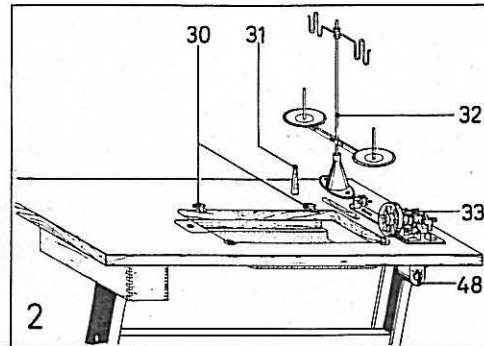
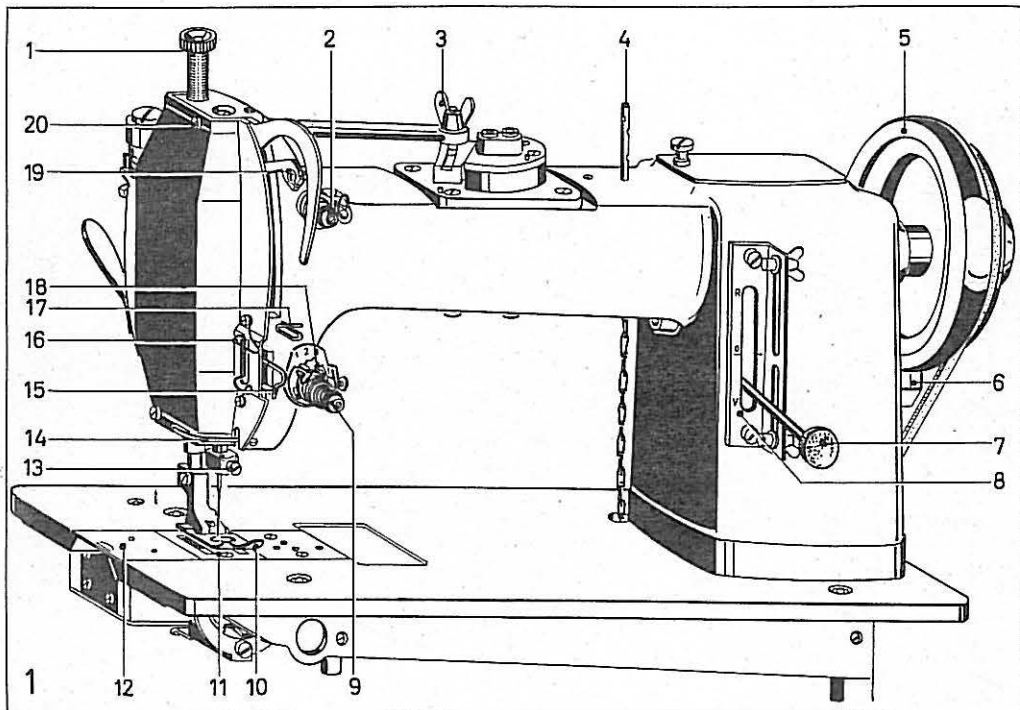


Gebrauchsanleitung

Directions for use

Mode d'emploi

Instrucciones para su 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 166. Weicht die Bedienung der Unterklassen von der Grundauführung ab, siehe Gebrauchsanleitungszusatz. Die Abbildungen zum Text finden Sie auf der Rückseite dieses Blattes.

Bitte beachten!

Um die Lebensdauer der Maschine zu verlängern, sollte die Nähgeschwindigkeit in folgenden Fällen reduziert werden:

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

Hauptbedienelemente 166-1

- | | |
|--------------------------------|----------------------------|
| 1 Nähfußdruck-Einstellschraube | 11 Stichplatte |
| 2 Oberfaden-Vorspannung | 12 Grundplattenschieber |
| 3 Stichbreiten-Einstellmutter | 13 Nadelbef.-Schraube |
| 4 Garnrollenstift | 14 Fadenführung |
| 5 Handrad | 15 Fadenführungshaken |
| 6 Riemenschutz | 16 Fadenführung |
| 7 Stichstellerhebel | 17 Fadenführung |
| 8 Stichstellerskala | 18 Fadenanzugsfeder |
| 9 Oberfadenspannung | 19 Fadenhebel |
| 10 Nähfuß | 20 Kopfdeckelbef.-Schraube |

Auspacken

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

Kompletlieren

1. Im Normalzubehör befindliche Scharniere in Nähmaschinen-Grundplatte stecken und festschrauben.
2. Nähmaschine auf fertigmontierten Arbeitstisch bzw. Gummi-Unterlagen 30 Abbildung 2, setzen.
3. Oberleiste 31 in Tischplattenloch stecken.
4. Garnständer 32 und Kraftspuler 33 aufschrauben.
5. Keilriemen auf Handradscheibe und Motorscheibe auflegen. Der Keilriemen hat dann die richtige Spannung, wenn er sich beim Zusammendrücken in der Mitte gerade noch berührt.

Reinigen

1. Kopfdeckel, Stichplatte lösen und entfernen.
2. Alle sichtbaren Teile mit einem Pinsel von Rostschutzfett und evtl. Schmutz befreien.
3. Kopfdeckel und Stichplatte aufschrauben.

Oberfaden einfädeln

1. Den von der Garnrolle kommenden Oberfaden durch den Fadenführungsbügel im Garnständer stecken und festschrauben.
2. durch die Fadenführung 33
3. links herum zwischen die Vorspannungsscheiben 2
4. 1 1/2 mal rechts herum um die Spannungsrolle 3
5. über die Fadenanzugsfeder 18
6. unter den Fadenführungshaken 15
7. durch die Fadenführung 17
8. von rechts nach links in das Fadenhebelauge 19 (Fadenhebel muß in höchster Stellung sein)
9. durch beide Ösen der Fadenführung 16
10. unter die Fadenführung 14
11. in die Bohrung des Nadelhalters 34
12. und von vorn nach hinten etwa 8 cm durch das Nadelöhr fädeln.

Nadel und Garn

1. Verwenden Sie das Nadelsystem 328.
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. Fäden auf Materialstärke abstimmen.

Nadel auswechseln

1. Nadelstange in höchste Stellung bringen (Handrad nach vorn drehen).
2. Nadelbefestigungsschraube 13, Abbildung 1, nach links drehen und Nadel nach unten aus der Nadelstange ziehen.
3. Neue Nadel mit langer Rille nach vorn so hoch wie möglich in Nadelstange einsetzen.
4. Nadelbefestigungsschraube 13 festdrehen.

Nähfuß auswechseln

1. Schraube 35, Abbildung 3, lösen.
2. Nähfuß von der Stoffdrückerstange abziehen.
3. Neuen Nähfuß in umgekehrter Reihenfolge anschrauben.

Spule herausnehmen

1. Nadelstange in tiefste Stellung bringen (Handrad nach vorn drehen).
2. Spulengehäuse 36, Abbildung 3, durch kräftigen Druck auf die Schnappfeder 37 nach vorn schwenken. In dieser Stellung kann die Spule ohne Schwierigkeit herausgenommen werden.

Unterfaden aufspulen

1. Unterfaden von der Garnrolle durch die Fadenführungssöse 38, Abbildung 6, fädeln.
2. Zwischen die Spannungsscheiben 39 führen und um die Spule 40 wickeln.
3. Spule 40 auf die Spulervelle 41 stecken und Hebel 42 andrücken.
4. Spuler schaltet sich automatisch aus.

Spule einlegen (Unterfaden einfädeln)

1. Gefüllte Spule so in die linke Hand nehmen, daß sich der Faden nach links abwickelt.
2. Spule in ausgeschwenktes Spulengehäuse einschieben und festhalten.
3. Herausgehenden Faden durch den Schlitz bis unter die Spannungsfeder 43 in das Fadenaustrittsloch 44 etwa 8 cm nach außen fädeln.
4. Spulengehäuse in Ausgangsstellung zurückdrücken, bis es hörbar einschnappt.

Stichlänge einstellen

1. Stichstellerhebel 7 auf Skala 8, Abb. 1, nach oben (bis zur 0) stellen = Kürzerer Stich. Stichstellerhebel nach unten stellen = Längerer Stich.
2. Sobald Sie den Hebel über 0 hinaus nach oben schwenken, näht die Maschine rückwärts.

Nähfußdruck einstellen

1. Einstellschraube 1, Abb. 1, drehen: Rechts herum = Nähfußdruck stärker. Linksherum = Nähfußdruck schwächer.
2. Der Nähfußdruck soll bei entsprechendem Nähmaterial so stark sein, daß auch bei hoher Nähgeschwindigkeit das Material einwandfrei transportiert wird.

Fadenanzugsfeder einstellen

1. Die Fadenanzugsfeder 45, Abbildung 6, ist vom Werk für eine mittlere Nähnische eingestellt (Stellung 2).
2. Ist eine Einstellung erforderlich, dann: Schraube 46 lösen
Zeiger 47 auf „1“ stellen bei extrem dünnem Material
Zeiger 47 auf „3“ stellen bei extrem dickem Material
Schraube 46 festdrehen.

Zum Nähen vorbereiten und nähen (Geradstichnähen)

1. Spannung (Volt) auf dem Stromzähler muß mit den Angaben auf dem Motorschild übereinstimmen.
2. Zuführungsstecker mit dem Netz verbinden.
3. Motor durch Schalter 48, Abbildung 2, einschalten.
4. Stichbreitenmutter 3, Abbildung 1, lösen, nach vorn bis zum Anschlag stellen und festdrehen (Geradstich).
5. Unterfaden heraufholen (Oberfaden festhalten und Handrad einmal nach vorn drehen).
6. Nähfuß lüften.
7. Beide Fäden nach hinten unter den Nähfuß legen.
8. Nähmaterial unter den Nähfuß legen und Nähfuß senken.
9. Fußtritt niederdrücken. Maschine näht. Je weiter der Fußtritt durchgedrückt wird, desto schneller näht die Maschine.
10. Drehrichtung der Maschine prüfen. Handrad muß sich auf den Nähenden zu drehen.
11. Maschine ohne Stoff nur dann laufen lassen, wenn Nähfuß angehoben ist.
12. Nach dem Nähen Motor durch Schalter 48, Abbildung 2, abschalten.

Zickzacknähen

1. Stichbreiten-Einstellmutter 3, Abbildung 1, lösen und verstellen: nach vorn = kleinere Stichbreite (Zickzackstich) nach hinten = größere Stichbreite (Zickzackstich).
2. Einstellmutter 3 festdrehen. Vergessen Sie dies nicht, da sich sonst die Stichbreite während des Nähens von selbst verstellt.

Fadenspannung ändern

1. Nach kurzer Strecke genähte Naht prüfen. Abbildung 7 oben = Verschlingung ist richtig. Abbildung 7 mitte = Oberfadenspannung zu schwach, oder Unterfadenspannung zu stark. Abbildung 7 unten = Oberfadenspannung zu stark, oder Unterfadenspannung zu schwach.
2. Oberfadenspannung möglichst nicht verändern. Sie ist vom Werk aus für normales Nähgarn eingestellt. Vor einer Verstellung deshalb immer erst die Einfädelung prüfen. Ist es trotzdem erforderlich, die Oberfadenspannung zu verstellen, dann Knopf 9 Abbildung 1, drehen: Rechts herum = Stärkere Spannung (Verschlingung kommt mehr nach oben) Linksherum = Schwächere Spannung (Verschlingung kommt mehr nach unten)
3. Unterfadenspannung möglichst nicht verändern. Falls jedoch erforderlich mit Schraube 49, Abbildung 3, einstellen. Rechts herum = Stärkere Spannung Linksherum = Schwächere Spannung. Beachten Sie jedoch, daß vor der Verstellung die Sicherungsschraube 50 gelöst wird. Sie sichert die Spannungsfederschraube vor dem Herausfallen. Nach der Verstellung Schraube 50 wieder festdrehen.

Reinigen und Ölen

1. Nach längerer Betriebsdauer oder Stillstand Nähmaschine reinigen.
2. Motor abschalten, Netzstecker entfernen.
3. Kopfdeckel, Stichplatte und Grundplattenschieber 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 Abbildungen 6 und 7 geben die erforderlichen Ölstellen an. Nur einige Tropfen an jede Ölstelle geben.
9. Verwenden Sie nur unser Hochleistungs-Nähmaschinenöl MR 3.
10. Beim Reinigen und Ölen der Schiffchenbahn gehen Sie wie folgt vor: Hebel 51, Abbildung 10, herunterdrücken (Deckelfeder 52 klappt nach unten). Schiffchenbahn-Deckel 53 von Führungsstiften 54 abheben und Barrelschiffchen 55 aus der Bahn nehmen. Die jetzt sichtbare Schiffchenbahn mit einem ölgetränkten sauberen Putztuch einölen. Barrelschiffchen, Schiffchenbahndeckel einsetzen. Deckelfeder zuklappen, dabei darauf achten, daß Nase 56 genau in Bohrung 57 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

Directions for use

Even if you are a sewing machine expert, it is necessary to study these operating instructions carefully and to observe all the recommendations given. Only then can satisfactory operation be guaranteed. The following text applies only to the basic operation of the Adler 166. Where operation of the sub-classes differs from that of the basic Model see supplementary operating instructions. The text illustrations will be found on the reverse of this sheet.

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 long-term continuous operation.
4. When large stitch lengths are used.
5. When doing complicated work.

Main Components 166-1

- | | |
|--------------------------------------|--------------------------|
| 1 Presser foot adjusting screw | 11 Throat plate |
| 2 Needle thread pre-tensioning units | 12 Base plate slide |
| 3 Stitch width adjusting nut | 13 Needle setscrew |
| 4 Spool holder pin | 14 Thread guide |
| 5 Handwheel | 15 Thread guide hook |
| 6 Belt guard | 16 Thread guide |
| 7 Stitch regulator lever | 17 Thread guide |
| 8 Stitch regulator scale | 18 Thread take-up spring |
| 9 Needle thread tension | 19 Take-up lever |
| 10 Presser foot | 20 Head cover setscrew |

Unpacking

1. Check the packing for damage in the presence of the forwarding agent.
2. Check sewing machine, worktable and accessories for any damage which may have occurred in transit.
3. In the case of damage, immediately bring such damage to the attention of the forwarding agent.

Erection

1. Fit the hinges supplied as standard equipment into the sewing machine base plate and screw down.
2. Place the machine on the assembled worktable or on rubber pads 30, Fig. 2.
3. Fit the top section support 31 into the tabletop hole.
4. Screw on the spool holder 32 and the power winder 33.
5. Fit the Vee-belt onto the handwheel and motor pulleys. The Vee-belt has the correct tension when the two runs will just touch at the centre when pressed together.

Cleaning

1. Slacken the head cover and throat plate and remove.
2. Using a soft brush, remove anti-rust grease and any dirt from all visible components.
3. Screw down head cover and throat plate.

Threading the needle thread

1. Pass the needle thread from the spool through the needle thread bracket in the spool holder.
2. Through the spool pin 4 (Fig. 4).
3. Through the thread guide 33.
4. Anti-clockwise between the pre-tensioning discs 2.
5. 1½ times clockwise around the tensioning roller 3.
6. Over the take-up spring 18.
7. Underneath the thread guide hook 15.
8. Through the thread guide 17.
9. From right to left into the take-up lever eyelet 19 (with the lever in its highest position).
10. Through both eyelets of the thread guide 16.
11. Underneath the thread guide 14.
12. Into the bore of the needle holder 34.
13. And from front to rear approx. 3" through the needle eye.

Needle and Yarn

1. Use needle system 328.
2. Rule for needle gauges:
If the thread jams in the long groove use thicker needle; if the thread has too much clearance in the long groove use thinner needle.
3. Adapt needle thread to thickness of material.

Replacing the Needle

1. Move needle bar into its highest position (rotating handwheel towards yourself).
2. Turn needle setscrew 13, Fig. 1, in an anti-clockwise direction and withdraw the needle in a downward direction from the needle bar.
3. Insert new needle as far as it will go into the needle bar with the long groove in front.
4. Tighten needle setscrew 13.

Replacing the presser foot

1. Slacken screw 35, Fig. 3.
2. Withdraw presser foot from the presser bar.
3. Screw on new presser foot in the inverse order.

Removing the Bobbin

1. Move needle bar to its lowest position (rotating the handwheel towards yourself).
2. Swing bobbin casing 36, Fig. 3, forward by smartly depressing the snap spring 37.
In this position the bobbin can be easily removed.

Winding the Bobbin thread

1. Thread the bobbin thread from the reel through the thread guide eyelet 38, Fig. 5.
2. Pass between the tensioning discs 39 and wind around the bobbin 40.
3. Fit the bobbin 40 onto the winding spindle 41 and lightly depress the lever 42.
4. The winder will cut out automatically.

Inserting the bobbin (threading the bobbin thread)

1. Grip the wound bobbin with your left hand so that the thread will unwind to the left.
2. Insert the bobbin into the swung-out bobbin case and retain.
3. Pass the thread end through the slot as far as underneath the tension spring 43, thread it into the thread outlet hole 44 and pull it outwards by approx. 3".
4. Return the bobbin case to its initial position until it engages with an audible click.

Adjusting the Stitch Length

1. Rotate stitch regulator lever 7, Fig. 1, as follows:
Clockwise = Increased presser foot pressure.
Anti-clockwise = reduced presser foot pressure.
2. According to the material used, the presser foot pressure should be sufficient to ensure that the material is satisfactorily fed even with higher sewing speeds.

Adjusting the Thread Take-up Spring

1. The take-up spring 45, Fig. 6, is set at the works for a medium sewing thickness (position 2).
2. If any adjustment is required, proceed as follows:
Slacken screw 46.
For extremely thin material set indicator 47 to "1".
For extremely thick material set indicator 47 to "3".
Tighten screw 46.

Preparation for Operation and Sewing (Straight stitch sewing)

1. The voltage on the current meter should coincide with the ratings on the motor plate.
2. Connect power supply plug to the mains.
3. Switch on the motor by means of the switch 48, Fig. 2.
4. Slacken the stitch width nut 3, Fig. 1, turn it forward as far as it will go and retighten (Straight stitch).
5. Pull up the bobbin thread (holding on to the needle thread and turning the handwheel towards yourself by one rotation).
6. Raise the presser foot.
7. Place both threads towards the rear underneath the presser foot.
8. Place the sewing material underneath the presser foot and lower the foot.
9. Depress the pedal. The machine will now sew. The further the pedal is depressed, the faster the machine will operate.
10. Check the direction of rotation of the machine. The handwheel should rotate towards the operator.
11. Allow the machine to run without any material only with the presser foot raised.
12. After sewing, switch off the motor by means of the switch 48, Fig. 2.

Zig-zag Stitching

1. Slacken the stitch width adjusting nut 3, Fig. 1, and adjust as follows:
Forward = smaller stitch width (zig-zag stitch).
Rearward = larger stitch width (zig-zag stitch).
2. Tighten adjusting nut 3.
Please remember to do this, in order to ensure that the stitch width will not change while sewing.

Changing the Thread Tension

1. After sewing a short length of seam, check the seam.
Fig. 7, top = correct looping.
Fig. 7, centre = Insufficient needle thread tension or excessive bobbin thread tension.
Fig. 7, bottom = excessive needle thread tension or insufficient bobbin thread tension.
2. If at all possible, do not change the needle thread tension. This has been set at the works for standard yarns.
Before carrying out any adjustment, therefore, always start by checking the threading. Should it be necessary, after all, to change the needle thread tension, turn the button 9, Fig. 1, as follows:
Clockwise = Increased tension (looping moving higher up).
Anti-clockwise = reduced tension (looping moving further down).
3. Do not change the bobbin thread tension unless absolutely necessary. Should it be necessary after all, adjust by means of the screw 49, Fig. 3:
Clockwise = increased tension.
Anti-clockwise = reduced tension.
Before carrying out any adjustment, the locking screw 50 must be slackened. This prevents the tension spring screw from dropping out.
On completion of the adjustment retighten the screw 50.

Cleaning and Oiling

1. After continued operation or protracted standstill periods the machine must be cleaned and oiled.
2. Switch off the motor and remove the mains plug.
3. Remove the head cover, throat plate and base plate slide.
4. Remove any sewing residue from all visible parts.
5. If the machine has not been used for some length of time apply a small amount of paraffin to all movable parts.
6. Allow machine to run for a short while with the presser foot raised.
7. Remove any dirt.
8. Oil the machine. The lubricating points are indicated by the arrows in Figs. 6 and 7. Apply only a few drops to each lubricating point.
9. Only use our heavy duty sewing machine oil MR3.
10. When cleaning and oiling the shuttle path, proceed as follows:
Depress the lever 51, Fig. 10 (the cover spring 52 will swing down).
Raise the shuttle track cover 53 from the guide pins 54 and remove the barrel shuttle 55 from its track.
Using a clean oil-saturated cloth, oil the shuttle track which will now be visible.
Insert the barrel shuttle and shuttle track cover. Close the cover spring, making sure that the lug 56 engages exactly in the bore 57.

Should there still be any doubts, please consult your agent or an expert. When sending enquiries to the works, please state:

1. Date of delivery.
2. Class designation.
3. Top section number.

Mode d'emploi

Même si vous êtes un spécialiste de machines à coudre, vous devriez lire attentivement cette notice pour l'usage et l'entretien ainsi qu'en observer les recommandations données. C'est à cette seule condition que vous obtiendrez un fonctionnement irréprochable.
Le texte suivant se réfère seulement au service fondamental de l'Adler 166. En cas où la manipulation des sous-classes diffère de celle de la classe de base, nous vous prions de bien vouloir lire le mode d'emploi supplémentaire. Les illustrations se trouvent au verso de cette feuille.

Important!

La longévité de la machine sera accrue si la vitesse de piquage est réduite dans les cas suivants:

1. Pendant le rodage
2. Pour les matières épaisses
3. En cas d'un service continu
4. Pour les longueurs de point extrêmes
5. Pour les opérations difficiles

Principaux éléments de réglage 166-1

- | | |
|--|--|
| 1 Vis de réglage pour la pression du pied | 11 Plaque à aiguille |
| 2 Prétension du fil d'aiguille | 12 Glissière du plateau |
| 3 Ecrou de réglage pour la largeur de points | 13 Vis de fixation de l'aiguille |
| 4 Cheville porte-bobine | 14 Guide-fil |
| 5 Volant à main | 15 Crochet guide-fil |
| 6 Garde-courroie | 16 Guide-fil |
| 7 Règle-points | 17 Guide-fil |
| 8 Echelle du règle-points | 18 Ressort de tension du fil |
| 9 Tension du fil d'aiguille | 19 Tendeur de fil |
| 10 Pied de biche | 20 Vis de fixation du couvercle de la tête |

Déballage

1. Déballer la machine en présence du livreur et s'assurer de l'emballage irréprochable.

2. S'assurer que ni la machine, ni la table, ni les accessoires n'ont été endommagés pendant le transport.
3. Réclamez immédiatement au livreur les dommages éventuels.

Compléter

1. Placer les charnières se trouvant dans les accessoires normaux au plateau de la machine et les visser.
2. Placer la machine sur la table de travail montée ou bien sur les coins en caoutchouc 30, fig. 2.
3. Mettez l'appui porteur 31 dans le trou de la table.
4. Adapter par vissage le porte-bobine 32 et le dévidoir de canettes 33.
5. Placer la courroie sur la poulie du volant à main et sur la poulie motrice. La tension de la courroie est correcte si les deux côtés de la courroie pressés l'un contre l'autre se touchent légèrement.

Nettoyage

1. Dévisser le couvercle de la tête ainsi que la plaque à aiguille.
2. Libérer toutes les pièces visibles de la graisse antrouille et de poussières éventuelles à l'aide d'un pinceau.
3. Visser le couvercle de la tête ainsi que la plaque à aiguille.

Enfilage du fil d'aiguille

1. Passer le fil en provenance de la bobine par le guide-fil du porte-bobine 2, par la cheville 4 (fig. 4)
3. par le guide-fil 33
4. de la gauche, entre les disques de tension 2
5. 1/2 tour à droite autour de la roue de tension 3
6. sur le ressort de tension de fil 18
7. en-dessous du crochet guide-fil 15
8. par le guide-fil 17
9. de droite à gauche dans l'oeillet du tendeur de fil 19 (le tendeur de fil doit se trouver dans sa position la plus haute)
10. par les deux oeillets du guide-fil 16
11. en-dessous du guide-fil 14
12. par le trou du porte-aiguille 34
13. et de l'avant à l'arrière par le chas de l'aiguille dont il doit ressortir d'environ 8 cm.

Aiguille et fil -

1. N'utilisez que le système d'aiguille 328.
2. Règles pour le choix de la grosseur des aiguilles:
Utiliser une aiguille plus forte si le fil se colle dans la longue rainure.
Utiliser une aiguille plus mince si le fil a trop de jeu dans la longue rainure.
3. Choisir le fil d'aiguille selon la grosseur de la matière à coudre.

Remplacement de l'aiguille

1. Amener la barre à aiguille dans sa position la plus haute (faire tourner le volant à main en avant).
2. Tourner la vis de fixation 13, fig. 1, vers la gauche et retirer l'aiguille vers le bas.
3. Introduire une nouvelle aiguille, la longue rainure étant en avant, aussi profondément que possible.
4. Resserrer la vis de fixation 13.

Remplacement du pied

1. Desserrer la vis 35, fig. 3.
2. Enlever le pied de la barre presse-étouffe.
3. Placer un nouveau pied en procédant dans l'ordre inverse.

Enlever la canette

1. Amener la barre à aiguille dans sa position la plus basse (tourner le volant à main en avant).
2. Faire pivoter en avant la boîte à canette 36, fig. 3, par forte pression sur le ressort 37. Dans cette position la canette peut être enlevée sans difficultés.

Bobinage du fil de canette

1. Enfiler le fil de canette en provenance de la bobine par le guide-fil 38, fig. 5.
2. Passer le fil entre les disques de tension 39 et l'enrouler autour de la canette 40.
3. Placer la canette 40 sur l'axe de dévidoir 41 et pousser le levier 42.
4. Le dévidoir s'arrête automatiquement.

Mise en place de la canette (enfilage du fil de canette)

1. Prenez la canette remplie dans la main gauche de manière que le fil se déroule vers la gauche.
2. Placer la canette dans la boîte à canette pivotée et la maintenir.
3. Passer le bout de fil par la fente jusqu'en dessous du ressort de tension 43 dans le trou 44 à l'extérieur et laisser ressortir d'env. 8 cm.
4. Pousser la boîte à canette dans sa position d'origine jusqu'à ce qu'elle encliquete.

Réglage de la longueur de point

1. Ajuster le règle-points 7 sur l'échelle 8 vers le haut (jusqu'à 0) = points plus courts.
Ajuster le règle-points 7 sur l'échelle 8 vers le bas = points plus longs.
2. Aussitôt que le règle-points est ajusté en haut en-dessous du 0, la machine pique en arrière.

Ajuster la pression du pied

1. Tourner la vis de réglage 1, fig. 1.
vers la droite = pression plus forte
vers la gauche = pression moins forte
2. La pression du pied doit être aussi forte — selon la matière à coudre — que la matière soit toujours entraînée irrésistiblement, également en cas de vitesse élevée.

Réglage du ressort de tension de fil

1. Le ressort de tension de fil 45, fig. 6, a été réglé dès l'usine pour une grosseur de matière moyenne (position 2).
2. Si le réglage doit être modifié il faut:
desserrer la vis 46,
ajuster l'index 47 sur «1» en cas de matières particulièrement minces,
ajuster l'index 47 sur «3» en cas de matières particulièrement grosses,
serrer la vis 46.

Préparatifs précédant le piquage et piquage (points rectilignes)

1. S'assurer que la tension (voit) 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 le moteur en marche par commutateur 48, fig. 2.
4. Desserrer l'écrou de réglage de la largeur de point 3, fig. 1, l'ajuster jusqu'à la butée en avant et le serrer (points rectilignes).
5. Faire venir le fil de canette (retenir le fil d'aiguille et faire tourner d'un tour vers soi le volant à main).
6. Elever le pied.

7. Tirer les deux bouts de fil vers l'arrière dessous le pied.
8. Placer la matière à coudre dessous le pied et abaisser le pied.
9. Appuyer sur la pédale et piquer. La machine piquera d'autant plus vite que la pédale sera poussée plus fortement.
10. Vérifier la direction de rotation de la machine. Le volant à main doit tourner vers l'opératrice.
11. La machine ne doit piquer sans matière à coudre que si le pied a été préalablement relevé.
12. Couper le circuit par commutateur 48, fig. 2.

Couture à points zig-zag

1. Desserrer l'écrou de réglage de la largeur de point 3, fig. 1, et le régler:
en avant = largeur de point plus petite (point zig-zag)
en arrière = largeur de point plus grande (point zig-zag).
2. Serrer l'écrou de réglage 3.
Observer à ce que le serrage de l'écrou soit vraiment effectué pour éviter que la largeur de point se dérègle pendant la couture.

Modification de la tension de fil

1. Exécuter quelques points et vérifier la couture.
fig. 7 en haut = formation correcte des boucles
fig. 7 au milieu = tension du fil d'aiguille trop faible, ou bien tension du fil de canette trop forte.
fig. 7 en bas = tension du fil d'aiguille trop forte, ou bien tension du fil de canette trop faible.
2. Éviter — si possible — de modifier la tension du fil d'aiguille. Elle a été ajustée dès l'usine pour des fils à coudre normaux. Il faut vérifier préalablement l'enfilage correct. Si la modification de la tension du fil d'aiguille est indispensable, tourner le bouton 9, fig. 1.
vers la droite = tension plus forte (boucles plus hautes)
vers la gauche = tension moins forte (boucles plus basses)
3. Éviter — si possible — de modifier la tension du fil de canette. Si cela est indispensable, tourner la vis 49, fig. 3.
vers la droite = tension plus forte
vers la gauche = tension moins forte
Avant la modification de la tension il faut desserrer le frein d'évrou 50 qui empêche la vis du ressort de la tension à se dévisser. Après le réglage, serrer le frein d'écrou 50.

Nettoyage et graissage

1. Après un service continu ou arrêt plus long de la machine il faut la nettoyer.
2. Couper le circuit et enlever la fiche de contact.
3. Enlever le couvercle du bras, la plaque à aiguille et la glissière du plateau.
4. Nettoyer toutes les pièces des poussières.
5. En cas d'un arrêt plus long de la machine mettre quelques gouttes de pétrole à toutes les pièces mobiles.
6. Faire marcher la machine quelques points à pied élevé.
7. Enlever des impuretés.
8. Huiler la machine à coudre, les flèches des illustrations 6 et 7 indiquant les trous correspondants. Ne mettez que quelques gouttes d'huile dans chaque trou.
9. N'utilisez que notre huile de qualité MR3.
10. Pour le nettoyage et le graissage de la coursière de la navette il faut procéder comme suit:
appuyer sur le levier 51, fig. 10 (le ressort 52 se plie vers le bas), enlever le couvercle de la coursière 53 des chevilles 54 et retirer la navette Barrel 55 de la coursière, huiler ensuite la coursière visible à l'aide d'un chiffon imbibé d'huile. Monter la navette Barrel et le couvercle de la coursière. Ancilliquer le ressort du couvercle. Le nez 56 doit s'adapter exactement dans le trou 57.

S'il y a encore des choses qui sont peu claires, demander la visite d'un représentant ou bien s'adresser directement à l'usine. N'oubliez pas à indiquer:

1. Date de livraison
2. Désignation de la classe
3. No. de la tête.

Instrucciones para su uso

Aunque sea usted un conocedor de máquinas de coser experimentado debiera leer atentamente estas instrucciones de empleo y seguir sus consejos. Sólo de este modo queda garantizado el funcionamiento de la máquina. El texto siguiente solamente es válido para el manejo fundamental de la máquina. En cuanto el manejo de las subclases sea distinto al de la construcción fundamental, deberá consultar las instrucciones de empleo suplementarias. Las reproducciones correspondientes al texto las encontrarán a la vuelta de esta hoja.

Observación importante

Para prolongar la duración de la máquina tendrá que reducir la velocidad de costura durante los casos siguientes:

1. mientras dure el rodaje,
2. cuando los materiales sean gruesos,
3. durante el trabajo permanente,
4. al coser con puntadas largas y
5. al realizar operaciones difíciles.

Elementos de manejo principales de la 166-1

- | | |
|--|---|
| 1 Tornillo de ajuste de la presión del prensatelas | 10 Pie de costura (prensatelas) |
| 2 Tensión previa del hilo superior | 11 Plancha de aguja |
| 3 Tuerca de ajuste de la anchura de puntada | 12 Tapa-corredora de la cama |
| 4 Espiga portacarrete | 13 Tornillo de sujeción de la aguja |
| 5 Volante de mano | 14 Guafillos |
| 6 Protección de la correa | 15 Corchete guafillos |
| 7 Palanca de regulación de la puntada | 16 Guafillos |
| 8 Palanca del regulador de las puntadas | 17 Guafillos |
| 9 Tensión del hilo superior | 18 Muelle de tensión del hilo |
| | 19 Tirahilos |
| | 20 Tornillo de sujeción de la plancha frontal |

Desembalaje

1. Comprobar, en presencia del portador, si está danado el embalaje.
2. Verificar si se han deteriorado durante el transporte la máquina de coser, la mesa de trabajo y los accesorios.
3. En caso de averías, reclamar inmediatamente en presencia del portador.

Completar

1. Introducir y atornillar fuertemente en la cama de la máquina de coser las bisagras que se encuentran entre los accesorios normales.

- Colocar la máquina de coser en la mesa de trabajo o asientos de goma 30, completamente montados, como se ve en la figura 2.
 - Introducir el apoyo de la cabeza de máquina 31 en el agujero de la plancha de mesa.
 - Atornillar el portacarrete 32 en el devanador motor 33.
 - Colocar la correa cuneiforme sobre la polea del volante de mano y la del motor.
- Dicha correa estará bien tensa, cuando, al querer juntar los dos ramales en el medio, se logra hacerlos tocar.

Limpieza

- Soltar y retirar la plancha frontal y la de aguja.
- Con un pincel, quitar la grasa antirobin y, eventualmente, la suciedad de todas las piezas visibles.
- Atornillar las planchas, frontal y de aguja.

Enhebrar el hilo superior

- Pasar el hilo, que parte del carrete, por la palanca guía hilos del portacarrete,
- por la espiga portacarrete 4, figura 4,
- por el guía hilos 33,
- dando la vuelta a la izquierda, por entre los discos de tensión previa 2,
- dando vuelta y media hacia la derecha, por el rodillo de tensión del hilo 3,
- por el muelle de tensión del hilo 18,
- por debajo del corchete guía hilos 15,
- por el guía hilos 17,
- de derecha a izquierda, por el agujero 19 del tirahilos (que debe estar situado en su punto más alto),
- por debajo de los dos corchetes guía hilos 16,
- debajo del guía hilos 14 y
- introduciéndolo, luego, en el agujero del sujetaaiguja 34,
- se enhebra, seguidamente, en el ojo de la aguja, dejándolo colgar fuera unos 8 cm.

Aguja e hilo

- Sírvase utilizar el sistema de aguja 32B.
- Regla para el grueso de la aguja:
Si el hilo se aprisiona en la entalladura larga de la aguja — utilizar una aguja más gruesa.
- Si el hilo tiene demasiado sitio en la entalladura larga — emplear una aguja más delgada.
- Servirse de hilos de conformidad con el grueso del material.

Cambiar la aguja

- Situarse la barra de aguja en su punto más alto (girando hacia adelante el volante de mano).
- Girar hacia la izquierda el tornillo de sujeción de la aguja 13, figura 1, y, tirando de la aguja, sacarla hacia abajo de la barra de aguja.
- Introducir lo más posible en la barra de aguja, la nueva aguja con la entalladura larga mirando hacia adelante.
- Apretar el tornillo de sujeción 13 de la aguja.

Cambiar el pie de costura (prensateles)

- Soltar el tornillo 35 de la figura 3.
- Quitar el pie de costura de la barra de prensateles.
- Atornillar, en orden inverso, el pie de costura nuevo.

Acabar la canilla

- Situarse la barra de aguja en su punto más bajo (girando hacia la persona que cose el volante de mano).
- Bascularse hacia afuera la cápsula de canilla 36, figura 3, presionando fuertemente el muelle de encaje 37.
- En esta posición, la canilla puede sacarse sin la menor dificultad.

Bobinar el hilo inferior

- Pasar el hilo inferior, que parte del carrete, por el corchete guía hilo 38, figura 5, luego,
- por entre los discos de tensión 39 y arrollándolo varias veces en la canilla 40.
- Colocar la canilla 40 en el árbol portacanilla 41 y presionar con la palanca 42.
- El devanador se desembraga automáticamente.

Colocar la canilla (enhebrar el hilo inferior)

- tomar con la mano izquierda la canilla llena de modo que que el hilo se desenrolle hacia la izquierda,
- pasar la canilla a la cápsula de la misma basculada hacia afuera y retenerla,
- enhebrar el cabo de hilo que cuelga hacia afuera, pasándolo, por la hendidura, hasta debajo del muelle de tensión 43, por el agujero de salida del hilo 44, dejándolo colgar unos 8 cm hacia afuera,
- empujar, hasta que se oiga encajar claramente, la cápsula de canilla, al encontrarse en su posición original.

Ajustar la longitud de puntada

- Girar la palanca de regulación de las puntadas 1, figura 1, hacia la derecha — mayor presión del pie de costura hacia la izquierda — menor presión del pie de costura.
- Para un material de costura determinado, la presión del pie de costura será suficientemente grande para que aquél sea transportado impecablemente aun al trabajar con velocidades mayores.

Ajustar el muelle de tensión del hilo

- El muelle de tensión del hilo 45, figura 6, está ajustado, en la fábrica, para un grueso de costura mediano (posición 2).
- Si debiera efectuarse un ajuste, se procederá de la manera siguiente:
Soltar el tornillo 46,
- colocar el índice 47 en "1" para materiales extraordinariamente finos y el índice 47 en el "3" para materiales extraordinariamente gruesos.
- Apretar el tornillo 46.

Preparar para hacer la costura y coser (costuras rectilíneas)

- La tensión en voltios del contador debe coincidir con la indicada en la plaquita del motor.
- Unir la clavija de alimentación de corriente a la red.
- Conectar el motor por medio del Interruptor 48, figura 1.
- Soltar la tuerca de anchura de puntadas 3, figura 1, correrla hacia adelante hasta el tope y apretarla (puntada rectilínea).
- Sacar el hilo inferior sujetando el hilo superior y girando una vuelta hacia adelante el volante de mano).
- Alojar el pie de costura.
- Colocar los hilos hacia atrás y debajo del pie de costura.
- Extender el material de costura debajo del pie y bajarlo.
- Pisar el pedal. La máquina cose.
- Cuanto más se pise el pedal, tanto más rápidamente cose la máquina.

- Verificar el sentido de rotación de la máquina. La máquina debe girar hacia la persona que cose.
- La máquina sólo funcionará sin tela debajo del pie de costura cuando este último esté levantado.
- Terminado de coser, se desconecta el motor por medio del interruptor 48, figura 2.

Coser con puntadas en zigzag

- Soltar la tuerca de ajuste de la anchura de puntadas 3, figura 1, y cambiarla de sitio, corréndola:
hacia adelante — anchura de puntada menor (puntada en zigzag)
hacia atrás — anchura de puntada mayor (puntada en zigzag)
 - Apretar la tuerca de ajuste 3.
- Tenga la amabilidad de recordarlo siempre para que el ancho de puntada no se modifique automáticamente durante la costura.

Modificar la tensión de los hilos

- Comprobar la costura después de haber cosido un trecho:
Figura 7, arriba: Enlace justo
Figura 7, central: Tensión demasiado débil del hilo superior o demasiado fuerte del inferior.
Figura 7, abajo: Tensión demasiado fuerte del hilo superior o demasiado débil del inferior.
- Se procurará dejar, en lo posible, la tensión del hilo superior, pues está ajustada, en la fábrica, para hilos de costura normales.
Por consiguiente, antes de una modificación, comprobar, primero, el enhebrado.
Si, a pesar de todo, fuera necesario modificar la tensión, a ello se procederá girando el botón 9 de la figura 8:
a la derecha — tensión más fuerte (el enlace se desplaza hacia arriba) a la izquierda — tensión más débil (el enlace se desplaza hacia abajo).
- Se evitará, en lo posible, modificar la tensión del hilo inferior.
Pero, si fuera necesario, se ajustará con el tornillo 49 de la figura 3, girándolo a la derecha — von lo que aumenta la tensión o girándolo a la izquierda — con lo que se debilita la tensión.
Tenga, sin embargo, presente, que debe soltar el tornillo de seguridad 50 antes de proceder a cualquier modificación. Asegura el tornillo del muelle de tensión contra la caída.
Apretar el tornillo 50 después de terminado el ajuste.

Limpieza y engrasar

- Limpieza la máquina de coser después de un uso prolongado a parada larga.
- Desconectar el motor. Sacar la clavija de unión a la red.
- Retirar la plancha frontal, la plancha de aguja y la tapa — corredera de la cama.
- Quitar las pelusas de todas las piezas visibles.
- En todas las piezas móviles de la máquina parada algún tiempo se les pondrá un poco de petróleo.
- Dejar funcionar la máquina un poco de tiempo con pie de costura levantado.
- Suprimir toda la suciedad.
- Engrasar la máquina de coser. Las flechas de las figuras 6 y 7, muestran los puntos de engrase. En cada uno de ellos se pondrán sólo algunas gotas de aceite.
- Sírvase utilizar únicamente nuestro valioso aceite de elevado rendimiento MR 3.
- A la limpieza y el engrase del carril de la lanzadera proceda de la manera siguiente:
Bajar la palanca 51 de la figura 10 (muelle de tapa 52 es rebatido hacia abajo).
Separar la tapa de carril de lanzadera 53 de las espigas de guía 54 y retirar del carril la mencionada lanzadera Barrel 55.
Engrasar con un trapo limpio empapado de aceite el carril de lanzadera que ahora se ve.
Colocar la lanzadera Barrel y la tapa del carril de la misma. Plegar el muelle de tapa observando que el pico 56 se adapte exactamente al agujero 57.

En caso de cualquier duda, sírvase solicitar el envío de un representante o asesor.

Al dirigirse a la fábrica, háganse las indicaciones siguientes:

- fecha de entrega,
- clase de la máquina y
- número de la cabeza de la máquina

Istruzioni per l'uso

Sebbene siate un esperto conoscitore della macchina da cucire, dovrete leggere attentamente queste istruzioni per l'uso ed attenerVi a quanto in esse contenuto.

Solo allora sarà garantito un perfetto funzionamento della macchina. Il seguente testo vale solo per la classe fondamentale della Adler 166. Per l'uso delle sottoclassi vedere le Istruzioni per l'uso. Le figure inerenti al testo le troverete a retro di queste pagine.

Attenzione!

Per allungare la vita della macchina la velocità massima va diminuita nei seguenti casi:

- Durante il rodaggio
- Con materiali pesanti
- Per lavori prolungati
- Per punto molto lungo
- In lavori difficili.

Principali elementi per l'uso della 166-1

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| 1 Vite pressione piedino | 11 Placca |
| 2 Pre-tensione del filo | 12 Placca scorrevole |
| 3 Farfalla per allargare il punto | 13 Vite ferma ago |
| 4 Asta passafilo | 14 Passafilo |
| 5 Puleggia | 15 Gancio passafilo |
| 6 Copri cinghia | 16 Passafilo |
| 7 Leva allunga punto | 17 Passafilo |
| 8 Scala allunga punto | 18 Molla tendifilo |
| 9 Tensione del filo superiore | 19 Leva tendifilo |
| 10 Piedino | 20 Vite ferma placca frontale |

Sballare

- Controllare l'imballaggio in presenza del latore della cassa.
- Controllare la macchina e gli accessori, se hanno risentito danni reclamare immediatamente in presenza del latore.

Completamento

1. Inserire ed avvitare le cerniere negli appositi fori del piano della macchina.
2. Inserire la macchina sul tavolo montato con le cerniere a tavolo già infisse.
3. Piantare l'appoggiatesta nell'apposito foro.
4. Avvitare il portaspole e il filarello.
5. Inserire la cinghia sulla puleggia della macchina e del motore.
La cinghia è in giusta tensione quando schiacciandola a metà torna ancora dritta.

Pulitura

1. Svitare e togliere la placca ago e quella frontale.
2. Pulire con un pennello intinto in olio tutte le parti visibili e togliere l'eventuale sporcizia.
3. Avvitare le due placche.

Infilatura del filo dell'ago

1. Il filo che viene dal rocchetto deve passare attraverso il passafilo del portaspole.
2. Quindi attraverso l'asta passafilo 4 figura quattro.
3. Attraverso il passafilo 33.
4. Si avvolge a sinistra attraverso i dischi della pre-tensione 2.
5. 1 volta e $\frac{1}{2}$ in senso orario sulla tensione 3.
6. Sopra la molla tensione 18.
7. Sotto il gancio passafilo 15.
8. Attraverso il passafilo 17.
9. Da destra a sinistra nella leva tendifilo 19 (la leva tendifilo deve essere in posizione alta).
10. Attraverso i due fori del passafilo 16.
11. Sotto il passafilo 14.
12. Nel foro del morsetto 34.
13. E quindi infilare l'ago dal davanti e lasciare almeno 8 cm. di filo.

Ago e filo

1. Usare aghi del sistema 328.
2. Regola per la misura dell'ago se il filo esce dalla fresatura lunga usare un ago più grosso.
Se il filo ha gioco nella fresatura usare un ago più fine.
3. Usare filati in relazione al peso del materiale.

Cambio dell'ago

1. Portare la barraago in posizione alta (girare la puleggia in avanti).
2. Svitare verso sinistra la vite fermaago 13, figura 1, e togliere l'ago tirandolo verso il basso.
3. Inserire nella barraago un nuovo ago con la fresatura lunga sul davanti, e spingerlo più in alto possibile.
4. Riavvitare la vite fermaago.

Cambio del piedino

1. Allentare la vite 35, fig. 3.
2. Levare il piedino dalla barra premistoffa.
3. Mettere un nuovo piedino e riavvitare la vite.

Estrazione della spola

1. Portare la barraago nella posizione bassa (girare la puleggia in avanti).
2. Estrarre in avanti la capsula 36, fig. 3, facendo forza sulla molla 37.
In questa posizione la spola esce senza difficoltà.

Avvolgimento del filo sulla spola

1. Infilare il filo per la spola dal rocchetto attraverso il foro passafilo 30, fig. 5.
2. Fra i dischi tensione 39 ed avvolgerlo sulla spoletta 40.
3. Infilare la spola sull'alberino 41 e spingere la leva 42 verso la spola.

Riinserire la spola (Infilare il filo inferiore)

1. Prendere la spoletta piena nella mano sinistra in maniera che il filo si avvolga verso sinistra.
2. Inserire la spola nella capsula e tenerla ferma.
3. Quindi far passare il filo attraverso la fenditura fino sotto la molla 43 e attraverso il foro 44 far scorrere almeno 8 cm. di filo.
4. Quindi rispingere la capsula verso l'interno fino a che non si senta lo scatto di chiusura.

Allunga punto

1. Leva allunga punto 7, figura 1, da girarsi
verso destra = aumento della pressione del piedino
verso sinistra = diminuzione della pressione del piedino.
2. La pressione del piedino deve essere corrispondente al materiale da cucirsi in maniera che anche alle velocità più elevate il materiale venga trasportato liberamente.

Regolazione della molla tendifilo

1. La molla tendifilo 45, figura 6, viene messa in officina nella posizione (n. 2).
2. Se si rende necessario uno spostamento, allora:
svitare la vite 46
portare l'indice 47 nella posizione n. 1 per materiali estremamente leggeri
portare l'indice 47 sul tre per materiali estremamente pesanti riavvitare la vite 46.

Preparazione per la cucitura e cucitura (cucitura dritta)

1. La tensione (voltaggio) deve essere la stessa sia sul cartellino del motore che sul contatore.
2. Infilare la spina nella presa elettrica.
3. Accendere il motore per mezzo dell'interruttore 48, fig. 2.
4. Svitare la farfalla n. 3, fig. 1, spostarla in avanti fino all'arresto e riavvitarla (cucitura dritta).
5. Far uscire il filo di sotto (tenere il filo sopra e far girare una volta la puleggia in avanti).
6. Alzare il piedino.
7. Tirare indietro entrambi i fili sotto il piedino.
8. Mettere quindi il materiale da cucirsi sotto il piedino e riabbassare il piedino.
9. Far pressione sulla pedaliera. La macchina cuce con più si schiaccia sulla pedaliera maggiore è la velocità della macchina.
10. Provare la direzione di marcia la puleggia deve girare in avanti.
11. Ora la macchina può girare senza materiale, solo quando il piedino è alzato.
12. Dopo aver cucito spegnere il motore con l'interruttore 48, fig. 2.

Cucitura a zig-zag

1. Svitare e spostare la farfalla allargapunto 3, fig. 1, in avanti = minor larghezza del punto (punto Zig-Zag).
indietro = punto più lungo (punto Zig-Zag).
2. Riavvitare la farfalla 3 Non dimenticate ciò altrimenti la larghezza del punto varia da sola mentre la macchina cuce.

Mutamento della tensione del filo

1. Dopo una corta cucitura controllare la stessa
figura 7 sopra = la chiusura del punto è esatta
figura 7 in mezzo = la tensione del filo di sopra è troppo debole oppure la tensione del filo di sotto è troppo forte.
figura 7 sotto = la tensione del filo di sopra è troppo forte oppure la tensione del filo di sotto è troppo debole.
2. Se è possibile, evitare di cambiare la tensione del filo di sopra. Essa è generalmente tarata in officina per filati normali.
Prima di cambiare quindi meglio controllare l'infilatura. Se comunque si rende necessario cambiare la tensione, quindi girare il dado n. 9, fig. 1.
verso destra = tensione maggiore (la chiusura del punto avviene sempre più verso l'alto)
verso sinistra = tensione inferiore (la chiusura viene sempre più verso il basso)
3. Se è possibile, evitare di cambiare la tensione del filo di sotto.
Se comunque si rende necessario cambiare la tensione, girare la vite 49, fig. 3.
Verso destra = maggiore tensione
Verso sinistra = minor tensione.
Fate comunque attenzione che la vite 50 di sicurezza venga svitata prima dello spostamento. Questa assicura la vite della tensione. Dopo il cambiamento riavvitare la vite 50.

Pulitura e oliatura

1. Pulire la macchina dopo un lungo lavoro o inattività della macchina.
2. Spegner il motore e staccare la spina.
3. Levare la placca frontale, la placca ago e la placca scorrevole.
4. Pulire tutte le parti visibili dai residui lasciati dalla cucitura.
5. Dopo un lungo periodo di inattività della macchina dare un po di petrolio a tutte le parti mobili della macchina.
6. Lasciare girare per un breve periodo la macchina con il piedino alzato.
7. Togliere lo sporco.
8. Oliare la macchina le frecce delle figure 6 e 7 indicano i punti dove deve essere dato l'olio.
Dare solo alcune gocce per ogni punto.
9. Usare solo il ns/ olio per macchine da cucire a grande produzione MR 3.
10. Nella pulitura e oliatura della scatola del crochet osservate quanto segue:
Spingere in basso la leva 51, fig. 10 (la molla 52 si apre verso il basso).
Levare l'anello di chiusura 53 dalla guida 54 e levare il crochet e l'anello di chiusura.
Pulire ora la scatola del crochet con un panno imbevuto d'olio.
Riinfilare il crochet, l'anello ferma crochet e richiudere la molla facendo attenzione che il perno 56 entri esattamente nel foro 57.

Se dovessero esserci altre domande, rivolgetevi per favore al rappresentante o al tecnico.

Per domande in officina si prega di citare:

1. La data di consegna.
2. La classe della macchina.
3. Il numero della testa.