

30

Gebrauchsanleitung

Directions for use

Mode d'emploi

Instrucci



CRICINAL

09 folhas

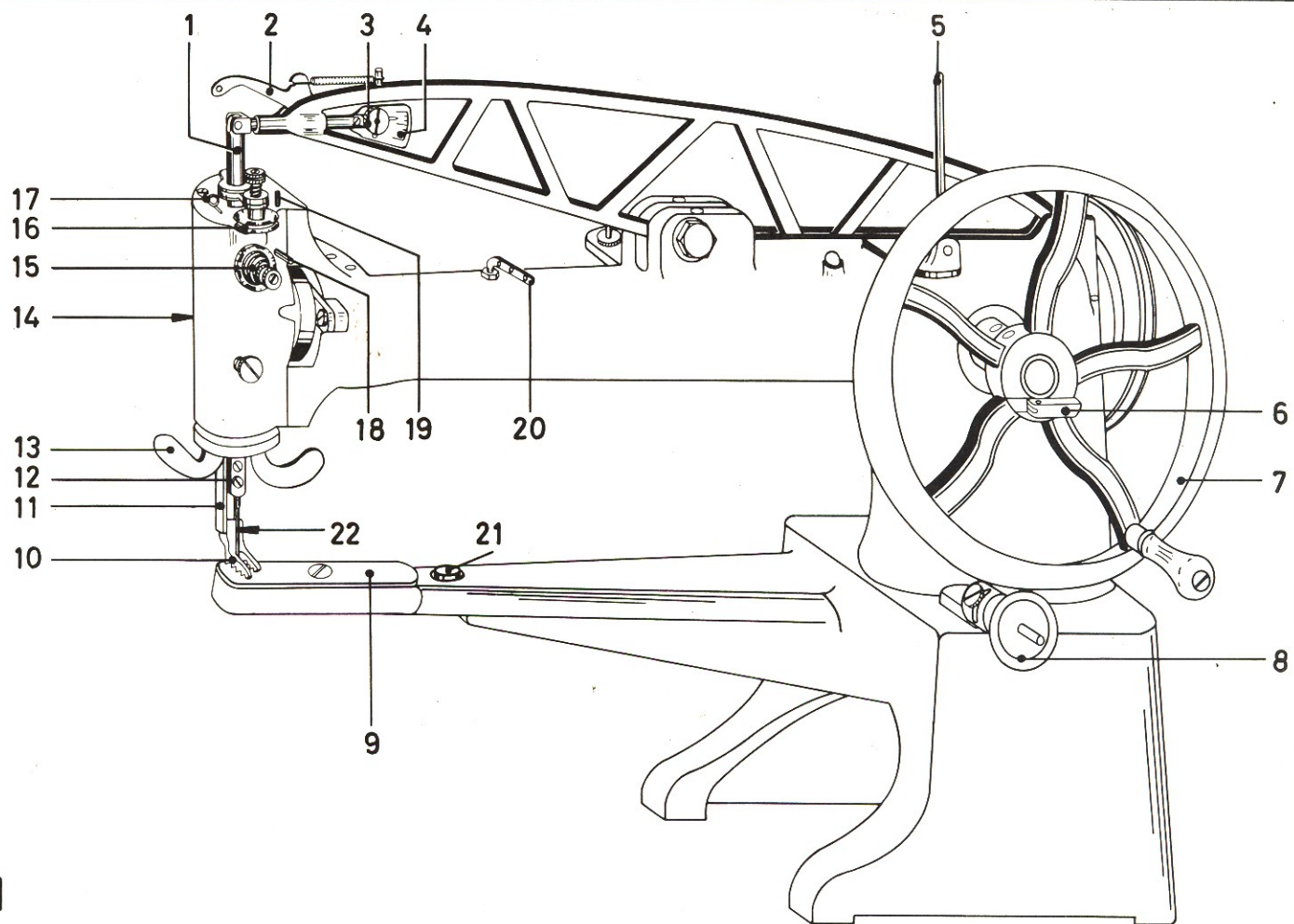
Cavemac

Controle do Acervo de Catálogos

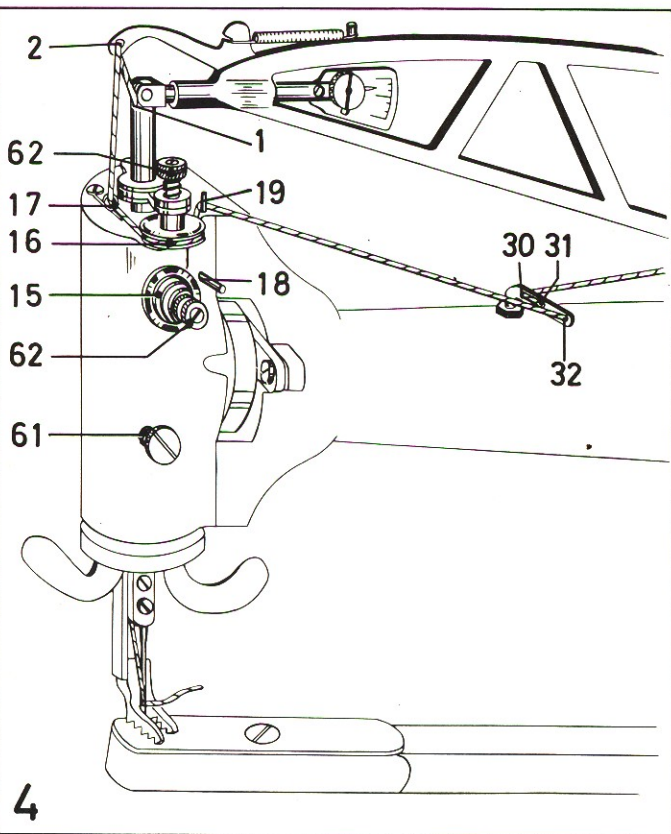
Identificação	1
Edição	ÚNICA
Conteúdo	ADLER 30

00000001

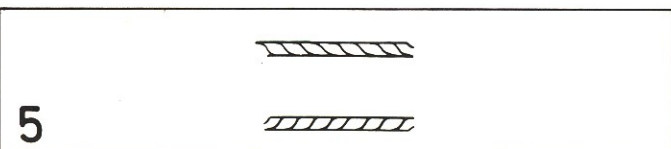




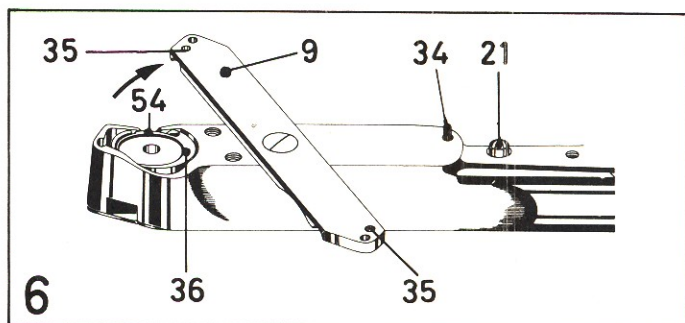
1



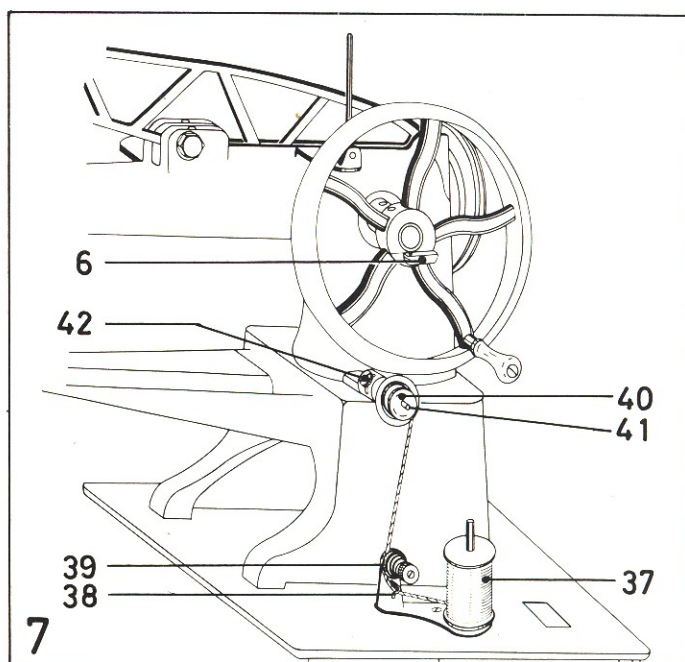
4



5



6



7

- Nähmaterial unter Nähfuß legen und Nähfuß durch Lüfterhebel 14 senken.
- Fußtritt herunterdrücken. Maschine näht.
Je weiter der Fußtritt durchgedrückt wird, desto schneller näht die Maschine.
Nähmaterial nie schieben oder ziehen.
- Änderung der Nährichtung durch Drehen des doppelseitigen Flügelgriffes 13, Abb. 11. Die Änderung nur vornehmen, wenn der Transportfuß nicht auf das Nähmaterial drückt (Beschädigung der Nähmaterial-Oberfläche).
Mit der Schraube 62, Abb. 4, kann der Flügelgriff festgestellt werden (konstante Nährichtung).
- Beim Abnehmen der Näharbeit beachten Sie, daß bei Verwendung der Oberfadenspannung 15 (die nicht durch den Lüfterhebel ausgelöst wird) Sie vor dem Abnehmen das nach unten gehende Fadenende etwa 8 cm aus dem Fadenhebel ziehen müssen.
- Maschine ohne Stoff nur dann laufen lassen, wenn Nähfuß angehoben ist.
- Nach dem Nähen Motor abschalten.

Fadenspannung ändern

- Naht nach einer kurzen Strecke prüfen.
- Abbildung 9:
oben = Verschlingung der Fäden richtig,
mitte = Oberfadenspannung zu schwach, oder Unterfadenspannung zu stark,
unten = Oberfadenspannung zu stark, oder Unterfadenspannung zu schwach.
- Oberfadenspannung mit Spannungsmutter 61, Abb. 4, einstellen:
schwächere Spannung = Mutter 61 nach rechts drehen,
stärkere Spannung = Mutter 61 nach links drehen.
- Unterfadenspannung möglichst nicht verändern. Falls doch erforderlich mit Schraube 62, Abb. 8, einstellen:
stärkere Spannung = Schraube 62 nach rechts drehen,
schwächere Spannung = Schraube 62 nach links drehen.

Reinigen und Ölen

- Nach längerer Betriebsdauer oder längerem Stillstand muß die Nähmaschine gereinigt werden (siehe auch vorstehenden Punkt „Reinigen und Ölen“).
- Vor dem Ölen etwas Petroleum an die erwähnten Stellen geben.
- Nähmaschine mit angehobenem Fuß kurz laufen lassen.
- Schmutz abputzen und Maschine ölen.

Anschietisch verwenden

Um auch „Flacharbeiten“ auf der Adler 30 ausführen zu können kann auf Wunsch ein Anschietisch geliefert werden.
Dieser Holzanschietisch wird vorn über den Unterarm geschoben und in die am Unterarm angebrachten Ansätze eingehakt. Tischstütze heraus-schwenken und in das Loch der Gestellplatte einsetzen.

Bandenfasser verwenden

- Normale Stichplatte abschrauben.
- Stichplatte 63, Abb. 12, mit Bandführungsstiften aufschrauben.
- Bandführungsschnecke 64 mit Schraube 65 so befestigen, daß der Stichplattenansatz 66 in der Nute der Bef.-Platte liegt.
- Vorderkante der Schnecke 64 mit Stichlochkante 67 abschneiden lassen.
- Normalen Nähfuß abschrauben.
- Spezialnähfuß so anschrauben, daß das Unterteil unter den Stichplattenzapfen und der Zapfen zwischen den Führungsstiften liegt.
- Bandführungsscheiben in die hintere Bohrung im Zylinder anschrauben.
- Bandrolle zwischen die Scheiben legen und Spannmutter so anziehen, daß das Band leicht gespannt ist.
- Band (Anfang etwas anschrägen) durch die Stifte 68, durch die Schnecke 64 und zwischen Nähfußober- und Unterteil führen.
- Das einzufassende Nähmaterial zwischen Schneckenansätze und damit zwischen das Einfaßband schieben, wobei die Innenkante der Schnecke als Anschlag für das gleichmäßige Einlaufen des Nähgutes dient.
Die Schnecke legt das Einfaßband beiderseits gleichmäßig um das Nähmaterial.
- Bandbreite muß zur Schnecke passen, d. h. es darf nicht breiter sein als es die Schnecke zuläßt.
Es ist also für jede Bandbreite eine andere Schnecke erforderlich.
Sollten noch irgendwelche Unklarheiten bestehen, bitte Vertreter oder Fachberater anfordern.
Bei Rückfragen im Werk bitte angeben:
1. Lieferdatum
2. Klassenbezeichnung
3. Oberteilnummer

Operating instructions

Thoroughly study these operating instructions and observe the recommendations.

The following text applies only to the basic operation of the Adler 30. If operation of the sub-classes differs from that of the basic design please concern the supplementary instruction. The illustrations referring to the text 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:

- during the running-in period
- in the case of thick material
- when in continuous use
- when using long stitches
- when difficult processes are involved.

Components 30-5

- | | |
|---|---|
| 1 Thread guide hole | 13 Wing handle (for altering the direction of sewing) |
| 2 Thread take-up lever | 14 Presser foot lifter lever |
| 3 Adjusting screw (for take-up lever) | 15 Needle thread tension (classes 30-5, -7 only) |
| 4 Scale (for material thickness) | 16 Needle thread tension |
| 5 Thread reel pin | 17 Thread guide |
| 6 Handwheel release lever | 18 Thread guide pin (classes 30-5, -7 only) |
| 7 Handwheel | 19 Thread guide pin |
| 8 Bobbin winder | 20 Three-hole thread guide |
| 9 Swing-mounted throat plate | 21 Pushbutton (for swinging out the throat plate) |
| 10 Pivot-mounted upper feed foot | 22 Presser foot setscrew |
| 11 Stitch indicator | |
| 12 Stitch indicator adjusting slide (stitch length) | |

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

- Screw sewing machine on to the assembled stand.
- Place the timing belt on the sewing machine drive pulley and the small stand flywheel disc. In the case of motorized machines also place Vee-belt onto the motor pulley and the large stand flywheel disc. Tension the Vee-belt as required by swinging out the motor.

Cleaning and Oiling

- Depress push button 21, fig. 1, and swing throat plate 9 to the rear.
- Using a clean cloth, remove anti-corrosion grease and dirt from all components.
- Oil all lubricating points marked by arrows in figs. 2 and 3.
- 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

Pass the needle thread from the reel

- from right to left through the hole 30, fig. 4;
- from left to right through the hole 31;
- from right to left through the hole 32;
- around the thread guide pin 19 (when using thin thread, class 30-1) or around the thread guide pin 18 (when using thicker or pitched thread (class 30-5; -7));
- Between the discs of the needle thread tensioning system 16 (when using thin thread class 30-1); or between the discs of the needle thread tensioning system 15 (when using thicker or pitched thread class 30-5; -7) into the thread guide 17
- from front to rear into the eye of the take-up lever 2
- place the approx. 10" thread end into the slot of the threading wire (supplied with the standard accessories) and pass the wire down through the hole 1; then hold on to the needle thread and withdraw the threading wire;
- then thread from left to right approx. 3" through the eye of the needle.

The needle thread should always be left-handed twisted thread (fig. 5 above) as right-handed twisted thread (fig. 5, below) does not result in a neat and clear stitch.

Needle and Yarn

- Only use needle system 332.
With class 30-5; -7 use needle system 332 lg.
- General 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.
- Match needle thread to material thickness.
- The bobbin thread should be thinner or softer than the needle thread.

Replacing the needle

- Move needle bar into its highest position (turning the side handwheel in a clockwise direction or turning the arm shaft handwheel to the rear).
- Slacken screw 32, fig. 11.
- Withdraw needle downward from the needle bar.
- Insert new needle as high as possible with the long groove facing to the left.
- Retighten screw 33.

Use correct needle hole

According to the needle thickness either of the two needle holes in the pivot-mounted throat plate can be used.

- For thicker needles use the large needle hole and for thinner needles use the small needle hole.
- Depress the pushbutton 21, fig. 6, and turn the throat plate until the appropriate needle hole is underneath the needle.
Ensure that the pin 34 reengages into the hole 35 of the throat plate.

Replacing the Presser Foot

- Move needle bar into its highest position.
- Move presser foot lifting lever 14, fig. 1, into its upper position.
- Slacken screw 22 and remove the presser foot.
- Secure new foot in the inverse order.

Removing the Shuttle

- Move needle bar into its highest position.
- Depress push button 21, fig. 6, at the same time swinging the throat plate 9 to the rear.
- Lift out the shuttle 36.

Winding the bobbin thread

- Shift the release lever 6, fig. 7, and check handwheel for idle running (sewing mechanism disengaged).
- Thread bobbin thread from the reel 37 through the thread guide 38,
- pass between the discs of the tensioner 39,
- wind around the bobbin 40.
- Fit bobbin on to winder spindle 41.
- Slacken screw 42, swing downward and tighten (this causes the bobbin winder wheel to be pressed against the handwheel and to move along with the latter).
- When the bobbin is full slacken screw 42, swing upwards and tighten.
- Remove bobbin.

Inserting the bobbin, threading the bobbin thread

Small shuttle:

- Insert bobbin 43 so that the thread runs off in the manner as shown in fig. 8 on the left.
- Pass the thread through the bobbin slit 44,
- into the slit 45.
- underneath the tensioning spring 46 and
- approx. 8 mm ($\frac{5}{16}$ ") through the hole 47.

Large shuttle:

- Insert bobbin 48 so that the thread runs off in the manner as shown in fig. 8 on the right.
- Pass the thread through the hole 49
- underneath the tensioning spring 50,
- through the hole 51
- and approx. 8 mm ($\frac{5}{16}$ ") through the bore 52.
- Fit bobbin brake spring 53 over the bobbin so that it exerts a slight pressure on the latter.

Inserting the shuttle

- Place the shuttle 36, fig. 6, into the shuttle cage and place the protruding thread end to the rear into the recess 54.

Gebrauchsanleitung

Gebrauchsanleitung aufmerksam durchlesen und die Empfehlungen beachten. Der folgende Text gilt nur für die grundsätzliche Bedienung der Adler 30. Weicht die Bedienung der Unterklassen von der Grundaufführung 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 Stichtlänge
5. bei schwierigen Arbeitsvorgängen.

Bedienungselemente 30-5

- | | |
|----------------------------------|------------------------------------|
| 1 Fadenführungsloch | 13 Flügelgriff |
| 2 Fadenhebel | (zum Verändern der Nährichtung) |
| 3 Einstellschraube | 14 Nähfußlüfterhebel |
| (für Fadenhebel) | 15 Oberfadenspannung |
| 4 Skala (für Materialstärke) | (nur Klasse 30-5; -7) |
| 5 Garnrollenstift | 16 Oberfadenspannung |
| 6 Handrad-Auslösehebel | 17 Fadenführung |
| 7 Handrad | 18 Fadenführungsstift |
| 8 Spüler | (nur Klasse 30-5; -7) |
| 9 Schwenkbare Stichplatte | 19 Fadenführungsstift |
| 10 Drehbarer Obertransportfuß | 20 Dreilochfadenführung |
| 11 Stichsteller-Skala | 21 Druckknopf |
| 12 Stichsteller-Einstellschieber | (zum Ausschwenken der Stichplatte) |
| (Stichtlänge) | 22 Nähfußbefestigungs-Schraube |

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.

Komplimentieren

1. Nähmaschine auf fertigmontiertes Gestell schrauben.
2. Antriebsriemen auf Nähmaschinen-Antriebsscheibe und kleine Gestell-Schwungradscheibe auflegen.
Bei Motorschneidern zusätzlich Keilriemen auf Motorscheibe und große Gestell-Schwungradscheibe auflegen.
Keilriemen durch Ausschwenken des Motors entsprechend spannen.

Reinigen und Ölen

1. Druckknopf 21, Abb. 1, niederdrücken, Stichplatte 9 nach hinten schwenken.
2. Alle Teile mit einem sauberen Lappen von Rostschutzfett und evtl. Schmutz befreien.
3. Alle durch Pfeile in den Abb. 2 und 3 gekennzeichneten Ölstellen ölen.
4. 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

- Den von der Garnrolle kommenden Oberfaden
1. von rechts nach links durch das Loch 30, Abb. 4
 2. von links nach rechts durch das Loch 31
 3. von rechts nach links durch das Loch 32
 4. um den Fadenführungsstift 19 (bei Vernähen von dünnem Faden, Klasse 30-1)
bzw. um den Fadenführungsstift 18 (bei Vernähen von dickerem oder gepichtem Faden, Klasse 30-5; -7)
 5. zwischen die Scheiben der Oberfadenspannung 16 (bei Vernähen von dünnem Faden, Klasse 30-1)
bzw. zwischen die Scheiben der Oberfadenspannung 15 (bei Vernähen von dickerem oder gepichtem Faden, Klasse 30-5; -7)
 6. in die Fadenführung 17
 7. von vorn nach hinten in das Auge des Fadenhebels 2
 8. das ca. 25 cm lange Fadenende in den Schlitz des (im Normalzubehör befindlichen) Einfädeldrahtes legen und den Draht von oben durch das Loch 1 nach unten führen, dann Oberfaden festhalten und Einfädeldraht zurückziehen.
 9. und von links nach rechts etwa 8 cm durch das Nadelöhr fädeln.

Als Oberfaden stets linksgedrehten Faden (Abb. 5 oben) verwenden, da rechtsgedrehter Faden (Abb. 5 unten) keinen schönen und klaren Stich ergibt.

Nadel und Garn

1. Nur Nadelsystem 332 verwenden.
Bei Klasse 30-5, -7 Nadelsystem 332 Ig.
2. Regel für die Stärke der Nadel:
Klimmt 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 oder weicher sein als Oberfaden.

Nadel auswechseln

1. Nadelstange in höchste Stellung bringen (Seitenhandrad) nach rechts bzw. Armwellenhandrad nach hinten drehen)
2. Schraube 33, Abb. 11, lösen.
3. Nadel nach unten aus der Nadelstange ziehen.
4. Neue Nadel mit langer Rille nach links so hoch wie möglich einsetzen.
5. Schraube 3 wieder festschrauben.

Richtiges Stichloch verwenden

Je nach Nadelstärke können Sie eines der beiden Stichlöcher in der schwenkbaren Stichplatte verwenden.

1. Für dicke Nadeln das große Stichloch und für dünne Nadeln das kleine Stichloch.
2. Druckknopf 21, Abb. 6, herunterdrücken und Stichplatte drehen bis das entsprechende Stichloch unter der Nadel ist.
Bitte beachten, daß Stift 34 wieder ins Loch 35 der Stichplatte einrastet.

Nähfuß auswechseln

1. Nadelstange in höchste Stellung bringen.
2. Nähfuß-Lüfterhebel 14, Abb. 1, nach oben stellen.
3. Schraube 22 lösen und Nähfuß abnehmen.
4. Neuen Fuß in umgekehrter Reihenfolge befestigen.

Schiffchen herausnehmen

1. Nadelstange in höchste Stellung bringen.
2. Druckknopf 21, Abb. 6, herunterdrücken und gleichzeitig Stichplatte 9 nach hinten schwenken.
3. Schiffchen 36 herausheben.

Unterfaden aufspulen

1. Auslösehebel 6, Abb. 7, umlegen und prüfen ob Handrad leer läuft (Nähwerk ausgeschaltet).
2. Unterfaden von der Garnrolle 37 durch die Fadenführung 38 fädeln
3. zwischen die Scheiben der Spannung 39 führen.
4. Um die Spule 40 wickeln.
5. Spule auf Spülerwelle 41 stecken.
6. Schraube 42 lösen, nach unten schwenken und festdrehen (dadurch wird Spulerrad gegen Handrad gedrückt und läuft mit).
7. ist die Spule gefüllt, Schraube 42 lösen, nach oben schwenken und festdrehen.
8. Spule abnehmen.

Spule einlegen, Unterfaden einfädeln

Kleines Schiffchen:

1. Spule 43 so einlegen, daß sich der Faden so abwickelt wie es die Abb. 8 links zeigt.
2. Faden durch Spulenschlitz 44,
3. in den Schlitz 45,
4. unter die Spannungsfeder 46 und
5. etwa 8 cm durch das Loch 47 fädeln.

Großes Schiffchen:

1. Spule 48 so einlegen, daß sich der Faden so abwickelt, wie es die Abb. 8 rechts zeigt.
2. Faden durch das Loch 49,
3. unter die Spannungsfeder 50,
4. durch das Loch 51 und
5. etwa 8 cm durch die Bohrung 52 fädeln,
6. Spulenbremsfeder 53 über Spule schieben (soll einen leichten Druck darauf ausüben).

Schiffchen einlegen

1. Schiffchen 36, Abb. 6, in Schiffchenkorb einlegen und heraushängendes Fadenende nach hinten in die Aussparung 54 legen.
2. Druckknopf 21 herunterdrücken und Stichplatte 9 wieder einschwenken, bis Stift 34 einrastet (Druckknopf 21 dabei loslassen).

Stichtlänge einstellen

Größere Stichtlänge:

1. Schraube 55, Abb. 11, lösen.
2. Einstellschieber 12 nach unten stellen.
3. Schraube 55 festdrehen.

Kleinere Stichtlänge:

1. Schraube 55 lösen.
2. Einstellschieber 12 nach oben stellen.
3. Schraube 55 festdrehen.

Das Einstellen des Rückwärtsstiches wird hier durch die allseitige Transportrichtung ersetzt, die durch Drehen des Flügelgriffes 13 bestimmt wird.

Nähfußdruck einstellen

Starker Druck:

1. Gegenmutter 56, Abb. 3, lösen.
2. Schraube 57 rechts herum drehen.
3. Gegenmutter festdrehen.

Schwacher Druck:

1. Gegenmutter 56 lösen.
2. Schraube 57 links herum drehen.
3. Gegenmutter festdrehen.

Nähfußhub einstellen

Nähfußhub entsprechend der Stärke des zu vernähenden Materials einstellen.

1. Schraube 57, Abb. 3, lösen.
2. Hubstellkloben 69 auf Feder 59 verschieben.
Je weiter der Kloben nach links geschoben wird, desto höher der Nähfußhub.
3. Schraube 57 festdrehen.

Fadenhebel einstellen (Fadengabe)

Der Fadenhebel bzw. die Fadengabe ist vom Herstellerwerk für normales Nähmaterial eingestellt.

Bei Verarbeitung von extrem starken oder schwachem Nähmaterial muß der Fadenhebel darauf eingestellt werden.

1. Schraube 3, Abb. 10, lösen und Zeiger auf Skala 4 entsprechend einstellen:
dünn = für 2 mm starkes Nähmaterial
mittel = für 5 mm starkes Nähmaterial
dick = für 8 mm starkes Nähmaterial
Jeder Teilstrich der Skala entspricht einer Materialstärke von 1 mm.
2. Schraube 3 festdrehen.
3. Achten Sie bitte darauf, daß beim Einstellen der Fadengabe der Faden nicht gespannt ist, wenn die Nadelspitze in das Nähmaterial einsticht.

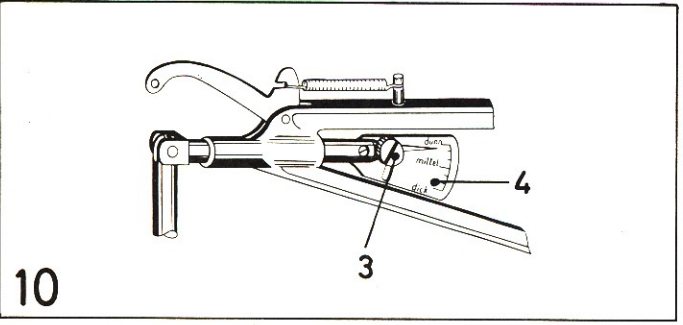
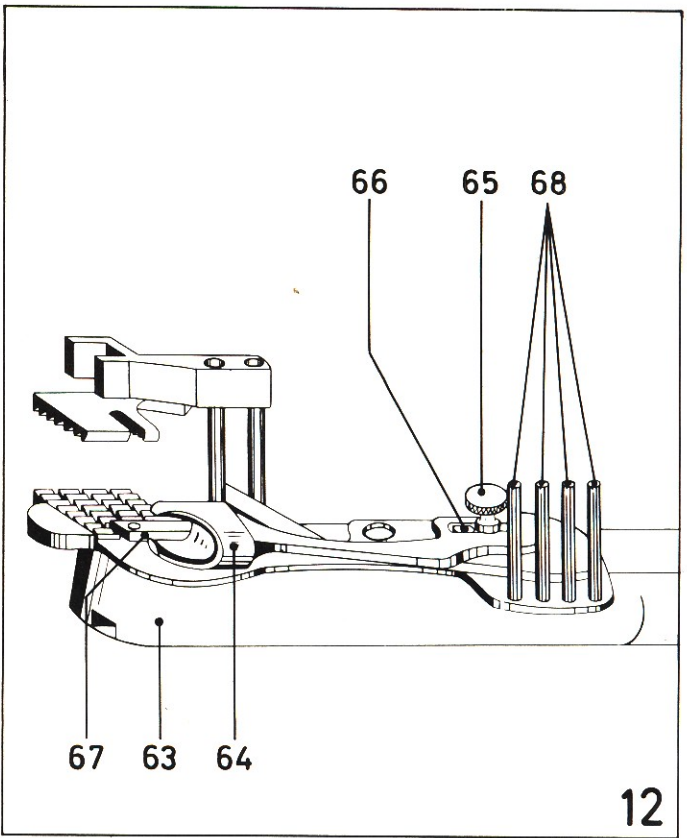
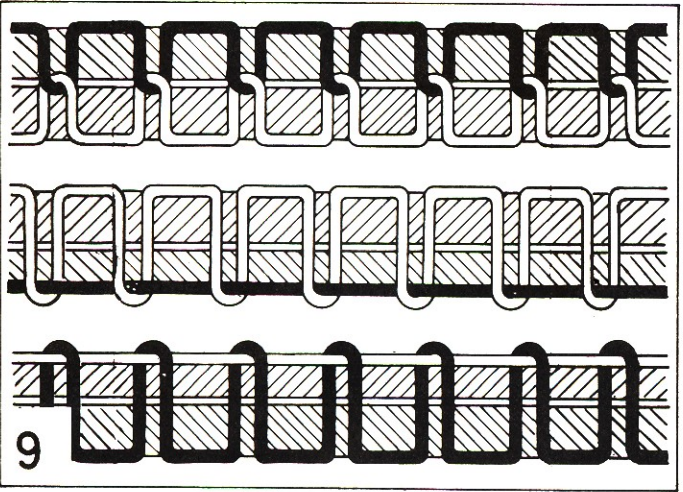
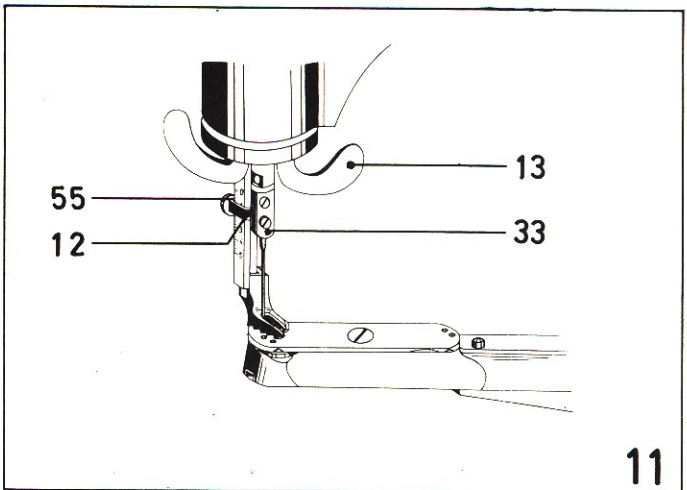
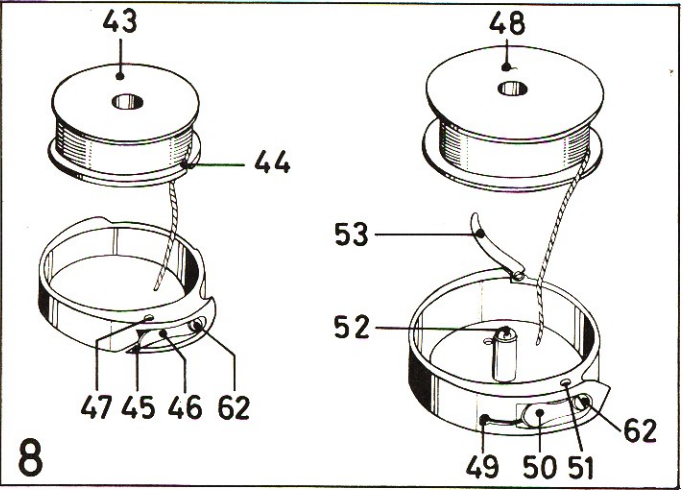
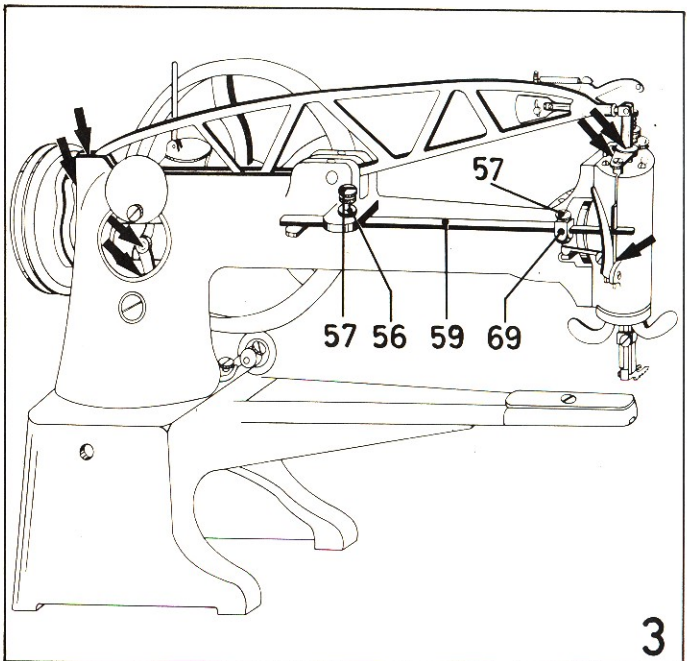
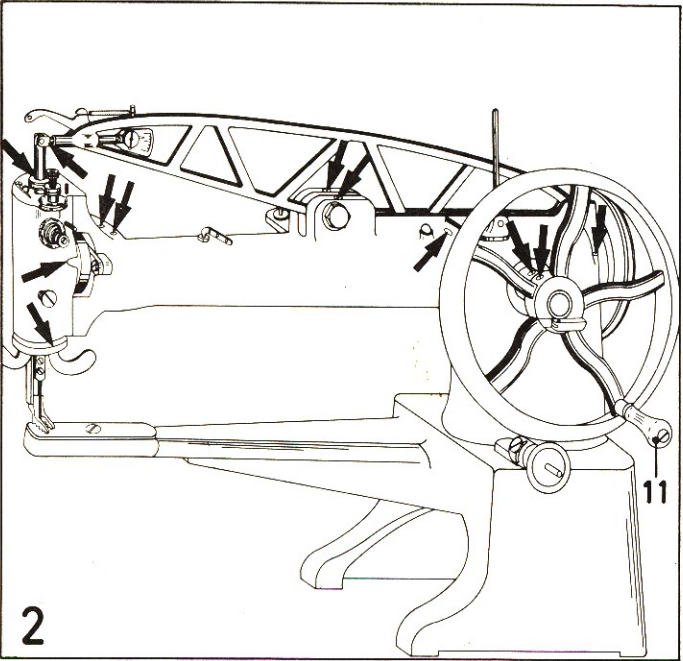
Zum Nähen vorbereiten und nähen

Fußbetriebsmaschine:

1. Unterfaden heraufholen.
Oberfaden dabei festhalten und Handrad 7, Abb. 1, rechts herum drehen (Auslösehebel 6 muß so umgelegt sein, daß das Nähwerk beim Drehen des Handrades mitläuft).
2. Nähfuß 10 durch Lüfterhebel 14 hochstellen.
3. Beide Fäden nach hinten unter den Nähfuß legen.
4. Nähmaterial unter Nähfuß legen und Nähfuß durch Lüfterhebel 14 senken.
5. Mit Handrad Nähmaschine in Bewegung setzen, gleichzeitig beide Füße auf Fußtritt setzen und mit rhythmischen Tretbewegungen Nähmaschine in Gang setzen. Maschine näht. Sind diese Tretbewegungen nicht geläufig, bitten wir zweckmäßigerweise bei ausgeschaltetem Nähwerk zu üben.
6. Nähmaterial nie schieben oder ziehen.
7. Änderung der Nährichtung durch Drehen des doppelseitigen Flügelgriffes 13, Abb. 11. Die Änderung nur vornehmen, wenn der Transportfuß nicht auf das Nähmaterial drückt (Beschädigung der Nähmaterial-Oberfläche). Mit der Schraube 61, Abb. 4, kann der Flügelgriff festgestellt werden (konstante Nährichtung).
8. Beim Abnehmen der Näharbeit beachten Sie, daß bei Verwendung der Oberfadenspannung 15 (die nicht durch den Lüfterhebel ausgelöst wird) Sie vor dem Abnehmen das nach unten gehende Fadenende etwa 8 cm aus dem Fadenhebel ziehen müssen.
9. Maschine ohne Stoff nur dann laufen lassen, wenn Nähfuß angehoben ist.

Fuß- und Motorbetriebsmaschine:

1. Spannung (Volt) auf dem Stromzähler muß mit den Angaben auf dem Motorschild übereinstimmen.
2. Zuführungsstecker mit dem Netz verbinden.
3. Schwungradzugstange (Holzzugstange) durch Lösen der Schraube aushängen. (Soll mit Fußbetrieb gearbeitet werden, muß die Motorzugstange ausgehängt werden.)
4. Unterfaden heraufholen (Oberfaden dabei festhalten und Handrad einmal rechts herum drehen).
5. Nähfuß 10 durch Lüfterhebel 14, Abb. 1, hochstellen.
6. Beide Fäden nach hinten unter Nähfuß legen.



- Depress the push button 21 and swing back the throat plate 9 until the pin 34 engages (releasing the push-button 21 at the time).

Adjusting the stitch length

Increased stitch length:

- Slacken screw 55, fig. 11.
- Place adjusting slide 12 into its bottom position.
- Tighten screw 55.

Reduced stitch length:

- Slacken screw 55.
- Place adjusting slide 12 into its top position.
- Tighten screw 55.

Adjustment of the reverse stitch is, in this case, replaced by the universal feed device which is governed by rotating the wing handles 13.

Adjusting the presser foot pressure

High pressure:

- Slacken the locknut 56, fig. 3.
- Turn screw 57 in a clockwise direction.
- Tighten the lock nut.

Low Pressure:

- Slacken locknut 56.
- Turn screw 57 in anti-clockwise direction.
- Tighten locknut.

Adjusting the presser foot lift

Adjust presser foot lift according to the thickness of the material to be sewn.

- Slacken screw 57, fig. 3.
- Displace lift adjusting clamp 69 on the spring 59. The further the clamp is moved to the left, the higher is the presser foot lift.
- Tighten screw 57.

Adjusting the thread take-up lever

The take-up lever has been adjusted at the works for standard sewing material. When processing extremely thick or thin material the take-up lever must be adjusted accordingly.

- Slacken screw 3, fig. 10 and set the pointer on the scale 4 accordingly:
thin = for material 2 mm ($\frac{5}{64}$ " thick
medium = for material 5 mm ($\frac{13}{64}$ " thick
thick = for material 8 mm ($\frac{9}{16}$ " thick.
Each division on the scale corresponds to a material thickness of 1 mm ($\frac{1}{25}$ ").
- Tighten screw 3.
- Please ensure that, when adjusting the take-up lever, the thread is not tensioned when the needle point enters into the material.

Preparation for sewing and preparation of machine

Foot-operated machine:

- Pull up the bobbin thread.
While doing this, hold on to the needle thread and rotate the handwheel 7, fig. 1, in a clockwise direction. (The Release lever 6, should be so positioned that the sewing mechanism is not operated while turning the handwheel.)
- Raise presser foot 10 by means of the lifting lever 14.
- Place both threads to the rear below the presser foot.
- Place material underneath the presser foot and lower the presser foot by means of the lifting lever 14.
- Put sewing machine into motion by means of the handwheel and, at the same time, place both feet on the threadle and start sewing by operating the threadle in a regular manner. If you are not used to operating a threadle we would recommend that you practise for a while with the sewing mechanism cut out.
- Never push or pull the material to be sewn.
- Changing the direction of sewing by rotating the double-sided wing-handle 13, fig. 11.
This should be done only while the feed dog foot does not press onto the material (so as not to damage the surface of the sewing material). The wing handle can be locked into position by means of the screw 61, fig. 4 (constant direction of sewing).
- When removing the finished work please note, that, when using needle thread tension 15 (which is not released by the lifting lever) the downward thread end must be pulled approx. 3" out of the take-up lever before removal.
- Allow machine to run without any material only with the presser foot raised.

Foot and motor-operated machine:

- The voltage on the current meter should coincide with the details on the motor plate.
- Plug supply line into mains.
- Unhinge the flywheel tie rod (wooden tie rod) by slackening the screw. (For pedal operation the motor tie rod must be disengaged.)
- Pull up the bobbin thread (holding on to the needle thread and rotating the handwheel once in a clockwise direction).
- Raise the presser foot 10 by means of the lifting lever 14, fig. 1.
- Place both threads towards the rear underneath the presser foot.
- Place material underneath the presser foot and lower the presser foot by means of the lifting lever 14.
- Depress threadle. The machine will now sew.
The further the threadle is depressed, the faster the machine will sew.
Never push or pull the material to be sewn.
- Changing the direction of sewing by rotating the double-sided wing-handle 13, Fig. 11. This should be done only while the feed dog foot does not press onto the material (so as not to damage the surface of the sewing material). The wing handle can be locked into position by means of the screw 62, fig. 4 (constant direction of sewing).
- When removing the finished work please note, that, when using needle thread tension 15 (which is not released by the lifting lever) the downward thread end must be pulled approx. 3" out of the take-up lever before removal.
- Allow machine to run without any material only with the presser foot raised.
- After sewing switch off the motor.

Adjusting the thread tension

- Check seam after having sewn a short distance.
- Fig. 9:
top = correct looping of threads;
centre = needle thread tension insufficient or bobbin thread tension too high;
bottom = needle thread tension excessive or bobbin thread tension too low.
- Adjust needle thread tension by means of tensioning nut 61, fig. 4:
reduced tension = turn nut 61 clockwise;
increased tension = turn nut 61 anti-clockwise;

- If possible, do not change the bobbin thread tension. Should this, however, become necessary after all, adjust by means of screw 62, fig. 8:
increased tension = turn screw 62 clockwise,
reduced tension = turn screw 62 anti-clockwise.

Cleaning and oiling

- After protracted use or standstill periods the sewing machine must be cleaned (see also "cleaning and oiling" above).
- Before oiling, apply a small amount of Paraffin to the points indicated.
- Run machine for a short period with the foot raised.
- Wipe off any dirt and oil the machine.

Use of fit-on table

In order to be able to carry out "flat" work on the Adler 30, a fit-on table can be supplied. This wooden table is fitted over the lower arm in front and hooked into the lugs provided for the purpose on the lower arm. Swing out the table support and insert into the hole in the stand plate.

Use of tape binder

- Unscrew standard throat plate.
 - Screw on throat plate 63, fig. 12, which is provided with tape guide pins.
 - Secure the tape guide worm 64 by means of screw 65 in such a manner that the throat plate lug 66 locates in the nut of the fixing plate.
 - The front edge of the worm 64 should be flush with the needle hole edge 67.
 - Unscrew the standard presser foot.
 - Screw on the special presser foot in such a manner that the front section is positioned underneath the throat plate trunnions and that the trunnion is positioned between the guide pins.
 - Screw tape guide discs into the rear bore in the cylinder.
 - Place tape reel between the discs and tighten the tensioning nut so that the tape is lightly tensioned.
 - Pass the tape (slightly taper the leading edge) through the pins 68, through the worm 64 and between the upper and bottom section of the presser foot.
 - Push the material to be bound between the worm shoulders and thus between the binding tape, the inner edge of the worm serving as a stop to ensure an even feed of the material.
The worm places the binding tape uniformly around the material on both sides.
 - The tape width should be adapted to the worm; it must not be wider than the worm permits. It is therefore necessary to use a different worm for each tape width. Should you have any queries, please ask for an agent or consultant to call.
- Queries to the works should be accompanied by:
- the date of delivery
 - the class designation
 - the top section number.

Mode d'emploi

Il vaut la peine de lire attentivement ce mode d'emploi et de suivre les conseils.

Le texte suivant n'est valable que pour l'Adler 30 standard. Se référer aux notices complémentaires pour les sous-classes se différenciant de la construction de base.

Les illustrations au texte se trouvent au verso de cette feuille.

Attention!

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

- Pendant le rodage
- Matière épaisses
- Service continu
- Longueur de point extrême
- Opérations de couture difficiles.

Eléments de conduite 30-5

- | | |
|--|--|
| 1 Trou guide-fil | 13 Poignée ailée (pour le changement de la direction de couture) |
| 2 Tendeur de fil | 14 Levier élévateur du pied de biche |
| 3 Vis de réglage (pour le tendeur de fil) | 15 Tension du fil d'aiguille (seulement classe 30-5; -7) |
| 4 Echelle (pour la grosseur de matière) | 16 Tension du fil d'aiguille |
| 5 Cheville porte-bobine | 17 Guide-fil |
| 6 Levier de débrayage du volant à main | 18 Cheville guide-fil (seulement classe 30-5; -7) |
| 7 Volant à main | 19 Cheville guide-fil |
| 8 Dévidoir de canettes | 20 Guide-fil à trois trous |
| 9 Plaque à aiguille pivotante | 21 Bouton-poussoir (pour le pivotement de la plaque à aiguille) |
| 10 Pied entraîneur tournant | 22 Vis de fixation du pied de biche |
| 11 Echelle règle-points | |
| 12 Bouton de réglage du règle-points (longueur de point) | |

Déballage

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

Complètement

- Placer la machine à coudre sur le bâti préparé.
- Placer la courroie de commande sur la poulie de commande de la machine à coudre ainsi qu'à la petite poulie au bâti. En cas de machines à moteur il faut placer la courroie trapézoïdale sur la poulie motrice et la grande poulie du bâti. Il faut tendre la courroie relativement après pivotement du moteur.

Nettoyage et huilage

- Appuyer sur le bouton-poussoir 21, fig. 1, pivoter la plaque à aiguille 9 en arrière.
- Déballer toutes les pièces de la graisse anti-rouille et éventuellement de poussières.
- Huiler tous les endroits marqués par une flèche sous fig. 2 et 3.
- 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

Passer le fil d'aiguille en provenance de la bobine

- de droite à gauche par le trou 30, fig. 4,

3. Fíjese por favor que, al ajustar el tirahilos, el hilo no esté tensado cuando la punta de la aguja entra en el material de costura.

Preparaciones para coser, y coser propiamente dicho

Máquina accionada por pie:

1. Subir el hilo inferior, sujetando el hilo superior y girando el volante de mano 7, fig. 1, hacia la derecha (la palanca 6 debe estar puesta en tal forma que, al girar el volante de mano, el mecanismo de coser lo siga conjuntamente).
2. Elevar el pie prensatelas 10 mediante la palanca 14.
3. Poner ambos hilos hacia atrás debajo del pie prensatelas.
4. Colocar el material de costura debajo del pie prensatelas, bajar el pie mediante palanca elevadora 14.
5. Mediante el volante de mano, poner en marcha la máquina de coser poniendo ambos pies sobre el pedal, y hacerla funcionar con movimiento rítmicos de los pies. La máquina cose. Si estos movimientos no le son familiares, conviene probarlos estando el mecanismo desconectado.
6. Nunca empujar o tirar el material de costura.
7. Cambiar la dirección de costura girando la manilla doble con aletas 13, fig. 11. Hacer el cambio sólo cuando el pie transportador no aprieta el material de costura, sino se dañaría la superficie del material de costura. Mediante el tornillo 61, fig. 4, se puede fijar la manilla de aletas (dirección constante de costura).
8. Antes de sacar la costura, fíjese por favor que, utilizando la tensión de hilo superior 15 (no desembagada por la palanca elevadora). Vd. debe tirar el cabo del hilo descendiente unos 8 cms de la palanca tira-hilos.
9. Hacer funcionar la máquina sin tela solamente cuando el pie prensatelas está elevado.

Máquina accionada por pie y motor

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. Descolgar la barra de tracción del volante (barra de madera) soltando el tornillo. (Para trabajar con accionamiento a pie, hay que descolgar la barra de tracción del motor).
4. Subir el hilo inferior (sujetando el hilo superior y girando el volante de mano una vuelta hacia la derecha).
5. Elevar el pie prensatelas 10 mediante la palanca 14, fig. 1.
6. Poner ambos hilos hacia atrás debajo del pie prensatelas.
7. Colocar el material de costura debajo del pie prensatelas, bajar el pie mediante la palanca elevadora 14.
8. Apretar el pedal. La máquina cose.
9. La dirección de costura se cambia girando la manilla doble con aletas 13, fig. 11. Hacer el cambio sólo cuando el pie transportador no aprieta el material de costura, sino se dañaría la superficie del material de costura. Mediante el tornillo 62, fig. 4, se puede fijar la manilla de aletas (dirección constante de costura).
10. Antes de sacar la costura, fíjese por favor que, utilizando la tensión de hilo superior 15 (no desembagada por la palanca elevadora), Vd. debe tirar el cabo del hilo descendiente unos 8 cms de la palanca tira-hilos.
11. Hacer funcionar la máquina sin tela solamente cuando el pie prensatelas está levantado.
12. Después de coser, apagar el motor.

Cambiar la tensión de los hilos

1. Controlar la costura después de corto trecho.
2. Figura 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 con la tuerca 61, fig. 4:
tensión más débil = girar la tuerca 61 hacia la derecha
tensión más fuerte = girar la tuerca 61 hacia la izquierda.
4. En lo posible, no cambiar la tensión del hilo inferior.
Si fuera necesario, graduarla con el tornillo 62, fig. 8:
tensión más fuerte = girar el tornillo 62 hacia la derecha,
tensión más débil = girar el tornillo 62 hacia la izquierda.

Limpiar y aceitar

1. Después de cierto tiempo de servicio o fuera de él, la máquina de coser debe ser limpiado (ver también el párrafo precedente "Limpiar y aceitar").
2. Antes de aceitarla, pasar un poco de petróleo por los puntos mencionados.
3. Por corto tiempo hacer funcionar la máquina estando el pie prensatelas levantado.
4. Quitar la suciedad y aceitar la máquina.

Utilizar la mesa de acoplamiento

Para poder realizar también "trabajos planos" en la Adler 30, se puede suministrar, a deseo, una mesa de acoplamiento.

Esta mesa de acoplamiento de madera se corre, adelante, sobre el brazo inferior, y se engancha en los lugares apropiados del brazo. Girar el apoyo de la mesa y colocarlo en el orificio de la placa del armazón.

Utilizar el ribeteador

1. Desatornillar la plancha normal de aguja.
2. Atornillar la plancha de aguja 63, fig. 12, con clavijas guía-cinta.
3. Sujetar con tornillo 65 el tornillo sin fin 64 guía-cinta, de tal manera que el saliente 66 de la plancha de aguja esté en la ranura de la placa de sujeción.
4. Hacer terminar el borde delantero del tornillo sin fin 64 junto con el borde del orificio de la aguja 67.
5. Desatornillar el pie prensatelas normal.
6. Atornillar el pie prensatelas especial de manera tal que la parte inferior esté debajo de las espigas de la plancha de aguja, y la espiga entre las clavijas-guía.
7. Atornillar los discos guía-cinta en la perforación trasera del cilindro.
8. Poner el rollo de cinta entre los discos y apretar la tuerca de sujeción hasta que la cinta esté tensada ligeramente.
9. Pasar la cinta (comienzo un poco oblicuo) por las clavijas 68, por el tornillo sin fin 64, y entre la parte superior e inferior del pie prensatelas.
10. Correr el material a ribetear entre los principios del tornillo sin fin y así entre la cinta ribeteadora, sirviendo el borde interior del tornillo sin fin de tope para la alimentación uniforme del material de costura. El tornillo sin fin coloca la cinta ribeteadora uniformemente de ambos lados del material de costura.
11. El ancho de la cinta debe coincidir con el tornillo sin fin, es decir, no debe ser más ancha de lo que éste permite. Para cada ancho de cinta se necesita, pues, otro tornillo sin fin.

Para el caso de que hubiera todavía 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 parte superior.

2. de gauche à droite par le trou 31
3. de droite à gauche par le trou 32
4. autour de la cheville guide-fil 19 (pour des fils minces, classe 30-1) et autour de la cheville guide-fil 18 (pour des gros fils, classe 30-5; -7)
5. entre les disques de la tension du fil d'aiguille 16 (pour des fils minces, classe 30-1) et entre les disques de la tension de fil 15 (pour des gros fils, classe 30-5; -7)
6. dans le guide-fil 17
7. de l'avant vers l'arrière dans l'oeillet du tendeur de fil 2
8. Mettre le bout de fil d'env. 25 cm dans la fente de l'aide-enfiler et la passer du haut vers le bas à travers le trou 1, maintenir le fil d'aiguille et retirer l'aide-enfiler.
9. et de gauche à droite par le chas de l'aiguille d'env. 8 cm.

N'utiliser comme fil d'aiguille que du fil à torsion gauche (fig. 5 en haut), vu que du fil à torsion droite (fig. 5 en bas) ne présente pas un bel aspect de couture.

Aiguille et fil

1. N'utiliser que le système d'aiguille 332. Pour la classe 30-5; -7 système d'aiguille 332 Ig.
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 mince ou plus souple que celui d'aiguille.

Remplacement de l'aiguille

1. Amener la barre à aiguille dans sa position la plus haute, tourner le volant à main latéral vers la droite et le volant à vain de l'arbre du bras en arrière.
2. Desserrer la vis 33, fig. 11.
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 33.

Utiliser le trou d'aiguille correct

Selon la grosseur d'aiguille vous pouvez utiliser un des deux trous d'aiguille dans la plaque à aiguille pivotante.

1. pour des grosses aiguilles le grand trou et pour des aiguilles minces le petit trou.
2. Appuyer sur le bouton-poussoir 21, fig. 6, et tourner la plaque à aiguille jusqu'à ce que le trou relatif se trouve en-dessous de l'aiguille. Il faut observer que la cheville 34 s'adapte bien au trou 35 de la plaque à aiguille.

Remplacement du pied de biche

1. Amener la barre à aiguille dans sa position la plus haute.
2. Mettre le levier élévateur du pied de biche 14, fig. 1, en position haute.
3. Desserrer la vis 22 et enlever le pied de biche.
4. Fixer le nouveau pied de biche dans l'ordre inverse.

Enlever la navette

1. Amener la barre à aiguille dans sa position la plus haute.
2. Appuyer sur le bouton-poussoir 21, fig. 6, et pivoter en même temps la plaque à aiguille 9 en arrière.
3. Enlever la navette 36.

Bobinage du fil de canette

1. Plier le levier de débrayage 6, fig. 7, et vérifier si le volant à main est débrayé.
2. Enfiler le fil de canette en provenance de la bobine 37 à travers le guide-fil 38
3. le guider entre les disques de tension 39
4. le tourner autour de la canette 40.
5. Placer la canette sur l'arbre de la canette 41.
6. Desserrer la vis 42, la pivoter vers le bas et fixer (ainsi le rouleau est pressé contre le volant à main de sorte qu'il est commandé).
7. Une fois la canette pleine, desserrer la vis 42, la pivoter vers le haut et la fixer.
8. Enlever la canette.

Placement de la canette, enfilage du fil de canette

Petite navette:

1. Placer la canette 43 de manière que le fil se déroule selon le fig. 8 à gauche.
2. Enfiler le fil par la fente de canette 44,
3. dans la fente 45,
4. en-dessous du ressort de tension 46 et
5. à travers le trou 47 d'env. 8 cm.

Grosse navette:

1. Placer la canette 48 de manière que le fil se déroule selon fig. 8 à droite.
2. Enfiler le fil par le trou 49,
3. en-dessous du ressort de tension 50,
4. par le trou 51 et
5. à travers du forage 52 d'env. 8 cm.
6. Faire glisser le ressort freineur 53 sur la canette (il doit effectuer une pression légère à celle-ci).

Placer la navette

1. Placer la navette 36, fig. 6, dans le porte-navette et mettre le bout de fil en arrière dans la fente 54.
2. Appuyer sur le bouton-poussoir 21 et pivoter la plaque à aiguille 9 dans sa position correcte, jusqu'à ce que la cheville 34 encliquète (relâchant le bouton-poussoir 21).

Réglage de la longueur de point

Longueur de point plus grande:

1. Desserrer la vis 55, fig. 11.
2. Placer le poussoir 12 vers le bas.
3. Fixer la vis 55.

Longueur de point plus petite:

1. Desserrer la vis 55.
2. Placer le poussoir 12 vers le haut.
3. Fixer la vis 55.

Le réglage des points en arrière est remplacé dans ce cas par l'entraînement universel qui est réglable moyennant des poignées aillées 13.

Réglage de la pression du pied de biche

Pression forte:

1. Desserrer le contre-écrou 56, fig. 3.
2. Tourner la vis 67 vers la droite.

3. Serrer le contre-écrou

Faible pression:

1. Desserrer le contre-écrou 56.
2. Tourner la vis 57 vers la gauche.
3. Serrer le contre-écrou.

Réglage de l'élévation du pied

Régler l'élévation du pied selon la grosseur de la matière à coudre.

1. Desserrer la vis 57, fig. 3.
2. Déplacer le bloc de réglage 69 sur le ressort 59. Plus le bloc est placé vers la gauche, plus le pied presseur est élevé.
3. Serrer la vis 57.

Réglage du tendeur de fil

Le tendeur de fil a été réglé dans l'usine pour des matières à coudre normales.

Pour la fabrication de matières extrêmement épaisses ou minces le tendeur de fil doit être réglé relativement.

1. Desserrer la vis 3, fig. 10, et régler l'index sur l'échelle 4: dünn = pour des matières d'une grosseur de 2 mm mittel = pour des matières d'une grosseur de 5 mm dick = pour des matières d'une grosseur de 8 mm. Chaque trait sur l'échelle correspond à 1 mm d'épaisseur de matériel.
2. Serrer la vis 3.
3. Il faut observer à ce que le fil ne soit pas tendu au moment où la pointe de l'aiguille pique dans la matière.

Préparatifs précédant le piquage et piquage

Machine à commande par pédale:

1. Faire venir le fil de canette. Retenir le fil d'aiguille et tourner le volant à main 7, fig. 1, vers la droite. (Le levier de débrayage doit être replié de manière que la machine pique tandis que le volant à main est tourné.)
2. Elever le pied de biche 10 moyennant le levier 14.
3. Tirer les fils vers l'arrière, en-dessous du pied de biche et abaisser le pied par le levier 14.
4. Placer la matière à coudre en-dessous du pied presseur et abaisser le pied moyennant le levier 14.
5. Mettre la machine en marche moyennant le volant à main et en appuyant régulièrement sur la pédale. La machine est en marche. Si ce mouvement de pédaler n'est pas connu il est recommandable de l'essayer à l'aide de la machine débrayée.
6. Ne tirer ou pousser jamais la matière à coudre.
7. Le changement de la direction de couture se fait moyennant la double poignée aillée 13, fig. 11. Il faut seulement tourner le pied si celui-ci ne presse pas sur la matière (empreintes sur la surface de la matière). A l'aide de la vis 61, fig. 4, la poignée aillée peut être fixée (direction de couture constante).
8. Pour enlever la matière il faut observer qu'en cas de la tension du fil d'aiguille 15 (qui n'est pas relâchée moyennant le levier élévateur) le bout de fil doit être tiré du tendeur de fil d'env. 8 cm.
9. La machine ne pourra tourner sans matière que si le pied presseur a été préalablement relevé.

Machine à pédale et à commande motorique:

1. S'assurer que la tension (volt) indiquée sur le compteur correspond aux indications sur la plaque du moteur.
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant du réseau.
3. Dégonder la barre à traction du volant (barre à traction en bois) par desserrage de la vis. (Si l'on désire de coudre à pédale, il faut dégonder la barre à traction du moteur).
4. Faire venir le fil de canette (retenir le fil d'aiguille et faire tourner d'un tour vers la droite le volant à main).
5. Relever le pied presseur 10 moyennant le levier 14, fig. 1.
6. Tirer les deux fils en arrière en-dessous du pied presseur.
7. Placer la matière à coudre en-dessous du pied et abaisser le pied moyennant le levier élévateur 14.
8. Appuyer sur la pédale. La machine est en marche. La machine piquera d'autant plus vite que la pédale sera poussée plus fortement. Ne tirer ou pousser jamais la matière à coudre.
9. Le changement de la direction de couture se fait moyennant la double poignée aillée 13, fig. 11. Il faut seulement tourner le pied si celui-ci ne presse pas sur la matière (empreintes sur la surface de la matière). A l'aide de la vis 62, fig. 4, la poignée aillée peut être fixée (direction de couture constante).
10. Pour enlever la matière il faut observer qu'en cas de la tension du fil d'aiguille 15 (qui n'est pas relâchée moyennant le levier élévateur) le bout de fil doit être tiré du tendeur de fil d'env. 8 cm.
11. La machine ne pourra tourner sans matière que si le pied presseur a été préalablement relevé.
12. 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 au milieu = 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 moyennant l'écrou 61, fig. 4: Tension plus faible = tourner l'écrou 61 vers la droite, Tension plus forte = tourner l'écrou 61 vers la gauche.
4. Eviter, si possible, de modifier la tension du fil de canette. Si cela est indispensable la régler moyennant la vis 62, fig. 8: tension plus forte = tourner la vis 62 vers la droite, tension plus faible = tourner la vis 62 vers la gauche.

Nettoyage et huilage

1. La machine à coudre doit être nettoyée et huilée après une marche ou un arrêt prolongés (voir également le point précédant "nettoyage et huilage").
2. Mettre quelques gouttes de pétrole dans les trous de graissage.
3. Faire tourner la machine à coudre un bref temps avec pied élevé.
4. Essuyer les traces d'encrassement et huiler la machine.

Utiliser la table rallonge

Pour pouvoir exécuter également des "travaux à plat" sur l'Adler 30, une table rallonge est livrable sur demande. Faire glisser la table rallonge sur le bras inférieur et accrocher les bouts au bras inférieur. Pivoter le support de la table et le placer dans le trou du plateau du bâti.

Utiliser l'appareil bordeur

1. Dévisser la plaque à aiguille normale.
2. Visser la plaque à aiguille 63, fig. 12, avec les chevilles guide-galon.
3. Fixer le bordeur 64 à l'aide de la vis 65 de telle manière que la saillie de la plaque à aiguille 66 se trouve dans la rainure de la plaque de fixation.
4. L'arêt avant du bordeur 64 doit être en même ligne que l'arête du trou d'aiguille 67.

5. Dévisser le pied presseur normal.
 6. Fixer le pied spécial de telle manière que la partie inférieure se trouve en-dessous du tenon de la plaque à aiguille et le tenon entre les chevilles guide-galon.
 7. Visser les disques guide-galon dans le forage arrière du cylindre.
 8. Placer le rouleau de galon entre les disques et serrer l'écrou de tension de telle manière que le galon est tendu légèrement.
 9. Le galon (le commencement est coupé en biseau) est guidé à travers les chevilles 68 et le bordeur 64 et ensuite entre la partie supérieure et inférieure du pied.
 10. La matière à border est poussée entre les saillies du bordeur et ainsi entre le galon à border, tandis que l'arête intérieure du bordeur sert comme butée pour garantir le passage régulier de la pièce à confectionner. Le bordeur replie régulièrement les deux bords du galon autour du matériel.
 11. La largeur de galon doit s'adapter au bordeur, c. à d. le galon ne doit pas être plus large que le bordeur permet. Par conséquent, pour chaque largeur de galon il faut remplacer le bordeur propre.
- Demander 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:
1. La date de la livraison
 2. La désignation de la classe
 3. Le numéro de matricule de la tête.

Instrucciones de Servicio

Leer atentamente las Instrucciones de Servicio y observar las recomendaciones.

El texto siguiente vale sólo para el manejo fundamental de la Adler 30. Para el caso de que el manejo de las subclases difiriera del modelo básico, véanse las Instrucciones de Servicio.

Las figuras para el texto se encuentran al dorso de esta hoja.

Observe, por favor:

Para prolongar la duración de la máquina, la velocidad de coser se debería reducir en los siguientes casos:

1. durante el período de adaptación
2. con material grueso
3. durante carga continua
4. con puntadas muy largas
5. durante procesos difíciles de trabajo

Elementos de manejo 30-5

- | | |
|--|---|
| 1 Orificio guía-hilo | 13 Manilla de aletas (para cambiar la dirección de costura) |
| 2 Tira-hilos | 14 Palanca elevadora del pie prensatelas |
| 3 Tornillo de graduación (para tira-hilos) | 15 Tensión del hilo superior (sólo clase 30-5; -7) |
| 4 Escala (para grosor de material) | 16 Tensión del hilo superior |
| 5 Clavija para carretel de hilo | 17 Guía-hilo |
| 6 Palanca de desembague del volante de mano | 18 Clavija guía-hilo (sólo clase 30-5; -7) |
| 7 Volante de mano | 19 Clavija guía-hilo |
| 8 Porta-bobinas | 20 Guía-hilo de orificio triple |
| 9 Plancha de aguja virable | 21 Botón de presión (para girar la plancha de aguja) |
| 10 Pie giratorio del transporte superior | 22 Tornillo sujetador del pie prensatelas |
| 11 Escala para graduar las puntadas | |
| 12 Corredera para graduar la longitud de puntada | |

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. Atornillar la máquina de coser sobre el armazón ya completamente montado.
 2. Colocar la correa sobre el disco de accionamiento de la máquina de coser y el pequeño disco volante del armazón.
- En caso de máquinas a motor, colocar además la correa en V sobre el disco de motor y el gran disco volante del armazón.
- Tensar correspondientemente la correa en V, girando el motor.

Limpiar y aceitar

1. Apretar el botón de presión 21, fig. 1, girar la plancha de aguja 9 hacia atrás.
2. Con un paño limpio, limpiar todas las piezas de grasa anti-óxido y eventual suciedad.
3. Aceitar todos los puntos marcados por flechas en las fig. 2 y 3.
4. Usando nuestro aceite con las siguientes características aproximativas:
Viscosidad para 20° C, cSt: 193,0
Viscosidad para 50° C, cSt: 41,0
Punto de inflamación °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

- Pasar el hilo superior llegando desde la bobina
1. de derecha a izquierda por el orificio 30, fig. 4,
 2. de izquierda a derecha por el orificio 31,
 3. de derecha a izquierda por el orificio 32,
 4. alrededor de la clavija guía-hilo 19 (utilizando hilo fino, clase 30-1), ó alrededor de la clavija guía-hilo 18 (utilizando hilo grueso o embreado, clase 30-5; -7),
 5. entre los discos de la tensión del hilo superior 16 (utilizando hilo fino, clase 30-1), ó entre los discos de la tensión del hilo superior 15 (utilizando hilo grueso o embreado, clase 30-5; -7),
 6. en la guía-hilo 17,
 7. de adelante a atrás en el ojal del tira-hilos 2,
 8. poner el cabo del hilo largo de aprox. 25 cms en la ranura del alambre enhebrador (que se encuentra en los accesorios normales) y pasar el alambre de arriba a abajo por el orificio 1, luego mantener el hilo superior y retirar el alambre enhebrador,
 9. de izquierda a derecha enhebrar aprox. 8 cms por el ojo de la aguja.

Utilizar como hilo superior siempre hilo torsión izquierda (fig. 5 arriba), porque un hilo torsión derecha no da ninguna puntada limpia y clara (fig. 5 abajo).

Aguja e hilo

1. Utilizar únicamente agujas del sistema 332.
- Para la clase 30-5; -7, agujas del sistema 332 largo.

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 = utilizar una aguja más fina.
3. Coordinar el hilo superior al grosor del material.
4. El hilo inferior debe ser más fino ó más blando que el hilo superior.

Cambiar la aguja

1. Elevar la barra porta-aguja a su posición más alta (girar el volante lateral de mano hacia la derecha, o el volante del árbol de brazo hacia atrás).
 2. Soltar el tornillo 33, fig. 11.
 3. Sacar la aguja hacia abajo de la barra porta-aguja.
 4. Colocar lo más alto posible la nueva aguja con la ranura larga hacia la izquierda.
- Apretar nuevamente el tornillo 33.

Utilizar el orificio exacto de la plancha de aguja

Según el grosor de la aguja, Vd. puede utilizar uno de los dos orificios situados en la plancha giratoria de aguja.

1. Para agujas gruesas, el orificio grande; para agujas finas, el orificio pequeño.
 2. Apretar el botón de presión 21, fig. 6, y girar la plancha de aguja hasta que el orificio correspondiente esté debajo de la aguja.
- Fijese por favor que la clavija 34 se enclave nuevamente en el orificio 35 de la plancha de aguja.

Cambiar el pie prensatelas

1. Elevar la barra porta-aguja a su posición superior.
2. Poner hacia arriba la palanca elevadora del pie prensatelas 14, fig. 1.
3. Soltar el tornillo 22 y quitar el pie prensatelas.
4. Sujetar otro pie, en sentido inverso.

Quitar la lanzadera

1. Elevar la barra porta-aguja a su posición superior.
2. Apretar el botón de presión 21, fig. 6, girando simultáneamente la plancha de aguja hacia atrás.
3. Quitar la lanzadera.

Bobinar el hilo inferior

1. Cambiar la palanca de embrague 6, fig. 7, y controlar si el volante de mano gira en vacío (mecanismo de costura desconectado).
2. Enhebrar el hilo inferior desde el carretel de hilo 37 a través de la guía-hilo 38,
3. entre los discos de la tensión 39,
4. pasar alrededor de la bobina 40,
5. poner la bobina sobre el árbol del porta-bobina 41.
6. Soltar el tornillo 42, girarlo hacia abajo y sujetarlo (así la rueda del porta-bobina se aprieta contra el volante de mano y se mueve).
7. Estando llena la bobina, soltar el tornillo 42, girarlo hacia arriba y sujetarlo.
8. Quitar la bobina.

Colocar la bobina, enhebrar el hilo inferior

Lanzadera pequeña:

1. Colocar la bobina 43 de manera que el hilo se desenvuelva tal como lo muestra la fig. 8 izquierda.
2. Enhebrar el hilo por la ranura 44 de la bobina,
3. en la ranura 45,
4. debajo del resorte 46, y
5. aprox. 8 cms por el orificio 47.

Lanzadera grande:

1. Colocar la bobina 48 de manera que el hilo se desenvuelva tal como lo muestra la fig. 8 derecha.
2. Enhebrar el hilo por el orificio 49,
3. debajo del resorte 50,
4. por el orificio 51, y
5. aprox. 8 cms por la perforación 52.
6. Poner el resorte 53 sobre la bobina (éste debe ejercer una ligera presión).

Colocar la lanzadera

1. Colocar la lanzadera 36, fig. 6, en su jaula y poner el cabo saliente del hilo hacia atrás en la entalladura 54.
2. Apretar el botón de presión 21 y girar nuevamente la plancha de aguja 9 hasta que la clavija 34 se enclave (soltando el botón de presión 21).

Graduar la longitud de puntada

Mayor longitud de puntada:

1. Soltar el tornillo 55, fig. 11.
2. Bajar la corredera de graduación 12.
3. Apretar el tornillo 55.

Menor longitud de puntada:

1. Soltar el tornillo 55.
2. Elevar la corredera de graduación 12.
3. Apretar el tornillo 55.

La graduación de la puntada atrás se reemplaza aquí por la dirección de transporte hacia todas direcciones que se determina girando la manilla de aletas 13.

Graduar la presión del pie prensatelas

Presión fuerte:

1. Soltar la contra-tuerca 56, fig. 3.
2. Girar el tornillo 57 hacia la derecha.
3. Apretar la contra-tuerca.

Presión débil:

1. Soltar la contra-tuerca 56.
2. Girar el tornillo 57 hacia la izquierda.
3. Apretar la contra-tuerca.

Graduar la elevación del pie prensatelas

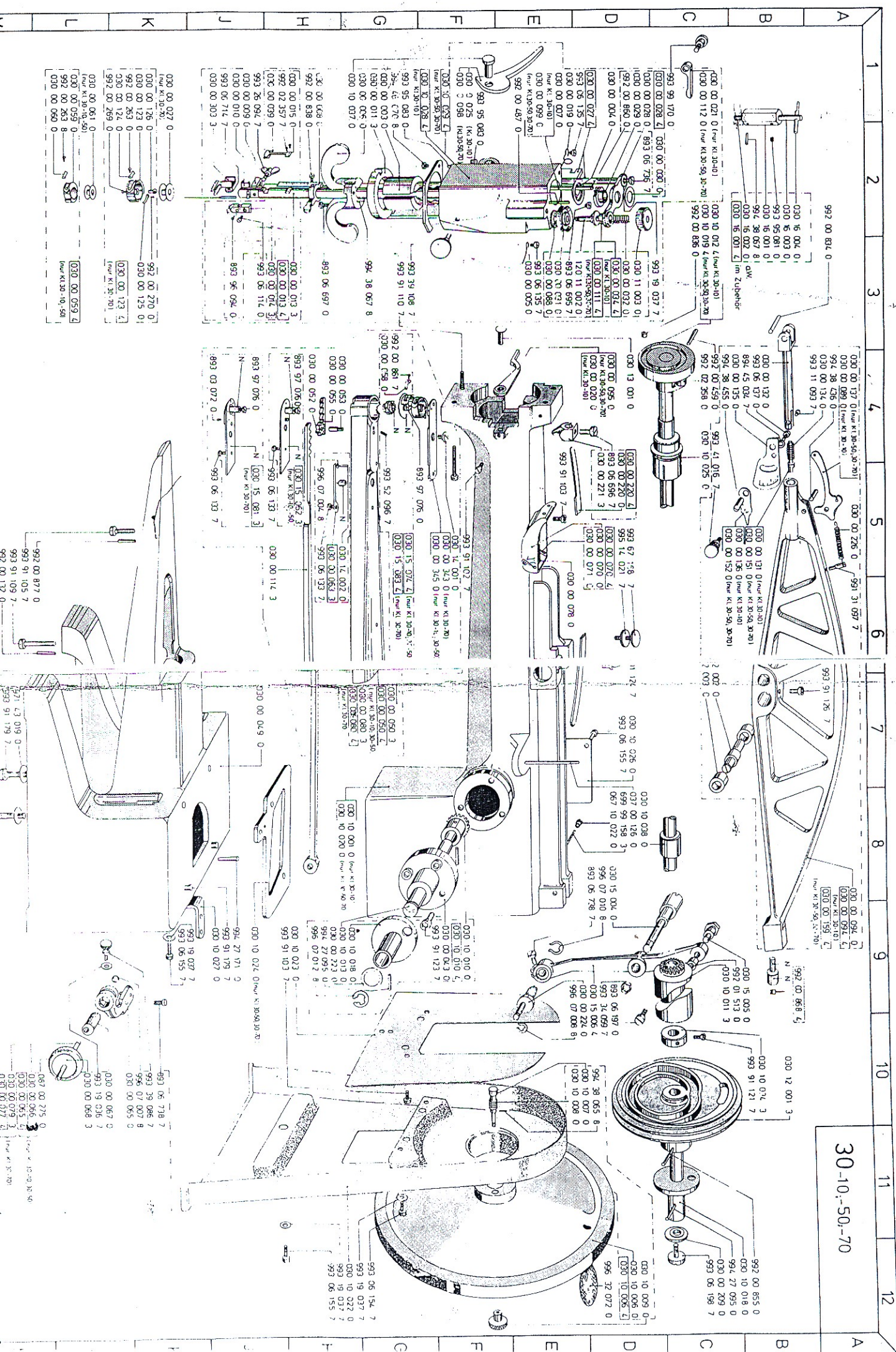
Ajustar la elevación del pie prensatelas según el grosor del material a coser.

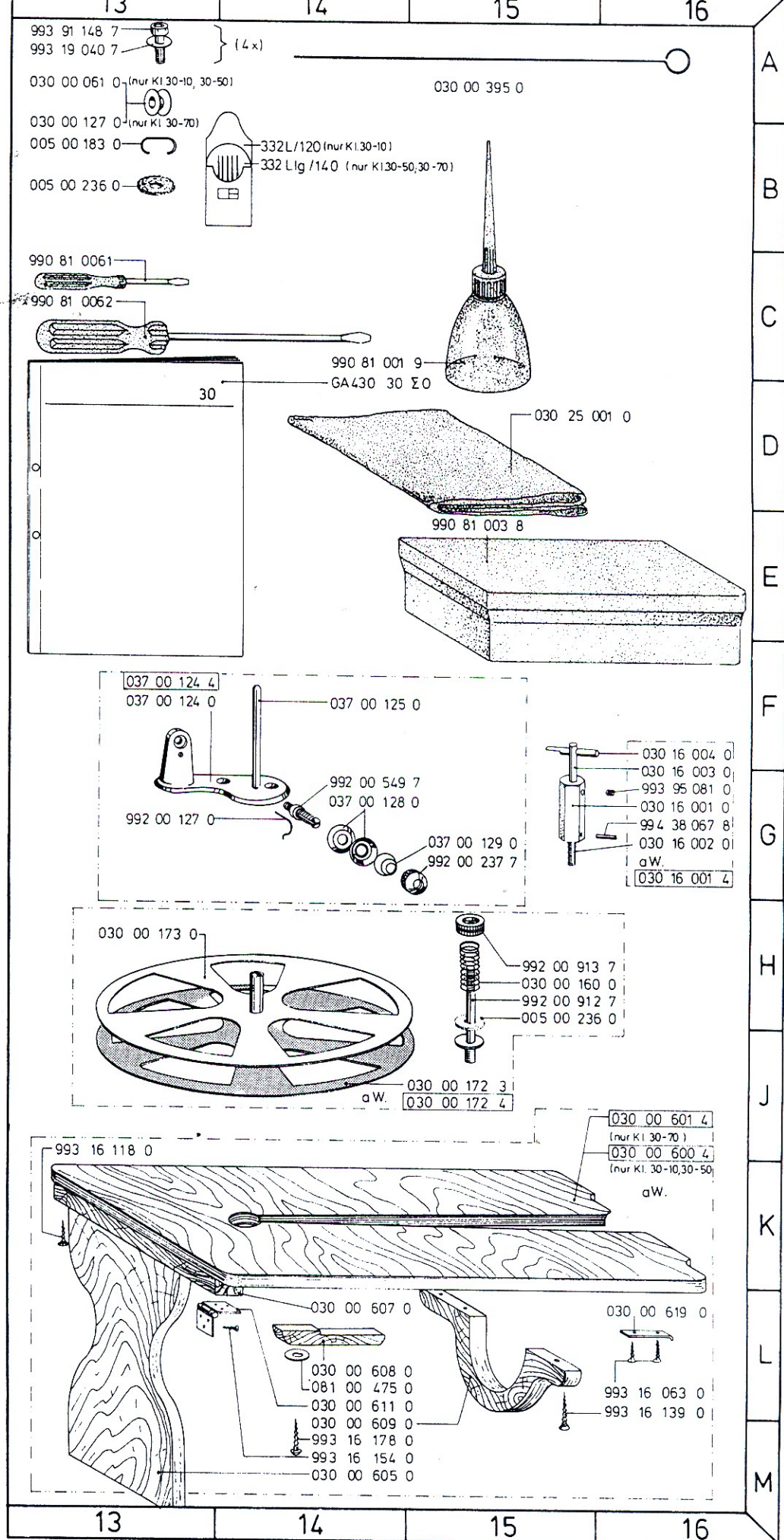
1. Soltar el tornillo 57, fig. 3.
2. Correr la garra graduadora de elevación 69 sobre el resorte 59. Cuánto más se corra la garra hacia la izquierda, tanto mayor es la elevación del pie prensatelas.
3. Apretar el tornillo 57.

Graduar la palanca tira-hilos (entrega de hilo)

El tira-hilos está graduado por la fábrica para material normal de costura. Trabajando materiales extremadamente gruesos o finos, el tirahilos deberá ser graduado según estos.

1. Soltar el tornillo 3, fig. 10, y graduar la aguja de la escala 4:
fino = para materiales de 2 mm de espesor
mediano = para materiales de 5 mm de espesor
grueso = para materiales de 8 mm de espesor.
Cada subdivisión de la escala corresponde a 1 mm de espesor de material.
2. Apretar el tornillo 3.





Ersatzteilleiste. Spare parts. Pièces de rechange. Piezas de repuesto.

Teile-Nr.	Benennung	Teile-Nr.	Benennung	Teile-Nr.	Benennung
Klasse 030-10,-50,-70		030 00 080 4 Zylinder kpl.	H7	030 10 011 3 Schiffchen-Treiber-	
		030 00 088 0 Fadensp.-Ledersch.	E3	Kurve	C9
005 00 183 0 Riemenhaken	B13	030 00 089 0 Fadenhebel	A4	030 10 012 4 Armwelle	C2
005 00 236 0 Filzscheibe	B13,H15	030 00 094 0 Balancier	A8	030 10 013 0 Welle	H9
030 00 003 0 Drehbarer Kopf	G1	030 00 094 4 Balancier	A8	030 10 018 0 Lager	H9,E12
030 00 004 0 Deckel	D1	030 00 095 0 Hubhebel	D4	030 10 019 4 Armwelle	C2
030 00 005 0 Feder	E3	030 00 098 0 Lüfterhebel	F1	030 10 020 0 Arm	H9
030 00 006 0 Kopfgriff	G1	030 00 099 0 Stoffdr.-Stange	E1	030 10 022 0 Riemenschutz	H12
030 00 007 0 Stoffdr.-Stange	E1	030 00 111 4 Auslösehülse	C3	030 10 023 0 Platte	H9
030 00 008 0 Stichst.-Winkel	H1	030 00 112 0 Kegelfstift	C1	030 10 024 0 Platte	J9
030 00 009 0 Schieber	J1	030 00 114 3 Zahnstange	H6	030 10 025 0 Buchse	C4
030 00 010 0 Druckplatte	J1	030 00 123 0 Schiffchen	K1	030 10 026 0 Armdeckel	D7
030 00 011 0 Transportwinkel	G1	030 00 123 4 Schiffchen.kpl.	K3	030 10 027 0 Winkelstütze	J9
030 00 013 3 Nadelstange	H3	030 00 124 0 Spannungsfeder	K1	030 10 028 4 Kopfstück	F1
030 00 013 4 Nadelst.kpl.	H3	030 00 125 0 Bremsfeder	K3	030 10 029 4 Kopfstück	F1
030 00 014 3 Nadelhalter	H3	030 00 126 0 Fadenführung	K1	030 10 033 0 Ring	G1
030 00 015 0 Feder	H1	030 00 127 0 Spule	K1,B13	030 10 034 3 Stellring	B10
030 00 020 0 Hubhebel	D4	030 00 131 0 Stellbolzen	B5	030 10 037 3 Bolzen	G1
030 00 021 0 Regulierhebel	C1	030 00 132 0 Ausgleichschieber	B4	030 10 038 0 Lager	D8
030 00 025 0 Lüfterhebel	F1	030 00 134 0 Druckfeder	A4	030 11 003 0 Rändelmutter	D3
030 00 027 4 Führungsstück	D1	030 00 135 0 Skalablech	B4	030 12 001 3 Kurb.-Sch.-Rolle	B10
030 00 028 0 Verbindungsstück	D1	030 00 136 0 Zeiger	B5	030 12 002 0 Bolzen	C6
030 00 028 4 Verbindungsstück	D1	030 00 137 0 Fadenhebel	A4	030 12 003 0 Buchse	C6
030 00 029 0 Führungslagerstück	D1	030 00 151 0 Stellbolzen	B5	030 13 001 0 Bolzen	D4
030 00 030 0 Scheibe	C2	030 00 159 4 Balancier	A8	030 14 001 0 Bolzen	F5
030 00 031 0 Fadensp.-Scheibe	E3	030 00 160 0 Kegelfeder	H15	030 14 002 0 Bolzen	G5
030 00 032 0 Fadensp.-Feder	D3	030 00 172 3 Bandrol.-Blech	J15	030 15 004 0 Bolzen	D8
030 00 034 4 Fadens.Ausl.-hülse	D3	030 00 172 4 Bandrolle	J15	030 15 005 0 Bolzen	B9
030 00 039 0 Druckplatte	H1	030 00 173 0 Bandrol.-Blech	J15	030 15 006 4 Doppelhebel	D9
030 00 043 0 Lager	F9	030 00 209 0 Schlußscheibe	C12	030 15 062 3 Zyl.-Deckel mit	
030 00 049 0 Unterarm	J7	030 00 220 0 Blattfeder	D4	Schiffchentreiberlager	H5
030 00 050 3 Zylinder mit		030 00 220 4 Blattfeder	D4	030 15 074 4 Schiffchentreiber	G5
Zahnradbolzen	G7	030 00 221 3 Hubstellkloben	D4	030 15 081 3 Zyl.-Deckel mit	
030 00 050 4 Zylinder	G7	030 00 223 0 Schlußscheibe	G9	Schiffchentreiberlager	J5
030 00 052 0 Zahnrad	H4	030 00 224 0 Zahnstg.-Bolzen	D9	030 15 083 4 Schiffchentr.kpl.	G5
030 00 053 0 Zahnradbolzen	H4	030 00 226 0 Zugfeder	A5	030 16 001 0 6kt.-Hülse	B2,G16
030 00 055 0 Zahnstange	H4	030 00 303 3 Nähfuß	J1	030 16 001 4 Stopfeinrichtung	B2,G16
030 00 058 0 Schiffchenkorbfeder	G4	030 00 343 0 Stichplatte	F5	030 16 002 0 Gew.-Bolzen	B2,G16
030 00 059 0 Schiffchen	L1	030 00 343 0 Stichplatte	F5	030 16 003 0 Bolzen	B2,G16
030 00 059 4 Schiffchen kpl.	L3	030 00 345 0 Stichplatte	F5	030 16 004 0 Anschlg.-Stift	B2,F16
030 00 060 0 Feder	L1	030 00 395 0 Einfädeldraht	A15	030 25 001 0 Deckhaube	D15
030 00 061 0 Spüle	L1,A13	030 00 600 4 Anschiebetisch	J16	037 00 124 0 Spulenhalter	F13
030 00 063 3 Feder kpl.	H6	030 00 601 4 Anschiebetisch	J16	037 00 124 4 Spulenhalter	F13
030 00 065 0 Spulerarm	K10	030 00 605 0 Stütze	M14	037 00 125 0 Garn.-Stift	F14
030 00 065 4 Spuler kpl.	M10	030 00 607 0 Standleiste	L14	037 00 126 0 Garn.-Stift	D8
030 00 066 0 Spulermelle	M10	030 00 608 0 Knebel	L14	037 00 128 0 Spannungsscheibe	G14
030 00 067 0 Lager	L10	030 00 609 0 Bügel	M14	037 00 129 0 Kegelfeder	G15
030 00 068 3 Spulerrad	L10	030 00 611 0 Scharnier	L14	067 10 022 0 Tropfeinsatz	D8
030 00 070 0 Pechkasten	D5	030 00 619 0 Winkel	L16	081 00 475 0 Scheibe	L14
030 00 070 4 Pechkasten kpl.	D5	030 10 001 0 Arm	G8	087 00 275 0 Gummiring	M10
030 00 071 0 Fadensf.-Bügel	D5	030 10 006 0 Handrad	D12	120 11 002 0 Spannungsbolzen	D3
030 00 077 4 Spuler kpl.	M10	030 10 006 4 Handrad	D12	699 99 158 3 Docht	D8
030 00 078 7 Filz	E5	030 10 007 0 Mitnehmerbolzen	E10	893 03 072 0 Senkschr. M2,5x4	J4
030 00 079 3 Spulermelle	M10	030 10 008 0 Druckfeder	E10	893 06 695 7 Schraube M3,5x8	D3
030 00 080 3 Zyl.mit Zahnrad-		030 10 009 0 Rändelmutter	D12	893 06 696 7 Zyl.-Schr.M3,5x10	D4
bolzen	H7	030 10 010 0 Kegelfrad	F9	893 06 697 0 Zyl.-Schr.M3,5x12	H3
		030 10 010 4 Seitenantrieb	F9	893 06 736 7 Zyl.-Schr.M5x10	D2

Änderungen vorbehalten

Teile-Nr.	Benennung	Teile-Nr.	Benennung	Teile-Nr.	Benennung
893 06 738 7 Zyl.-Schr.M5x16	E8,K10	993 91 105 7 Zyl.-Schr.M5x18	M5		
893 96 094 0 Zyl.-Schr.M4x6	J3	993 91 109 7 Zyl.-Schr.M5x30	M5		
893 97 076 0 Zyl.-Schr.M3x5	H4,F5	993 91 110 7 Zyl.-Schr.M5x35	G3		
894 45 034 7 Scheibe	B4	993 91 123 7 Zyl.-Schr.M6x12	F9		
971 43 019 0 Scheibe	M7	993 91 124 7 Zyl.-Schr.M6x16	D6		
990 81 001 9 Ülkanne	C14	993 91 126 7 Zyl.-Schr.M6x20	A7		
990 81 003 8 Zubehörfbox	E15	993 91 148 7 Zyl.-Schr.M8x25	A13		
990 81 006 1 Schraubenzieher	C13	993 91 179 7 Zyl.-Schr.M10x30	J9,M7		
990 81 006 2 Schraubenzieher	C13	993 95 081 0 Gew.-Stift M5x4	B2,G16		
991 31 097 7 Bolzen	A6	993 95 083 0 Stift	G1		
992 00 121 0 Kegelstift	E3	993 99 170 0 Holzschr.M5x6	C1		
992 00 127 0 Fadenführ.-Öse	G15	994 27 095 0 Zyl.-Kerbstift	H9,C12		
992 00 132 0 Stift	M5	994 27 171 0 Spannstift	J9		
992 00 237 7 Kordelmutter	G15	994 38 065 8 Stift	D10		
992 00 263 0 Li.-Schraube	K1,L1	994 38 066 8 Spannstift	K10		
992 00 269 0 Li.-Schraube	K1	994 38 067 8 Spannstift	B2,G3,G16		
992 00 270 0 Halbrd.-Schraube	K3	994 38 436 0 Kegelstift	A4		
992 00 454 0 Kegelstift	C4	994 38 455 0 Zyl.-Stift	C4		
992 00 487 0 Zyl.-Stift	E1	994 46 070 8 Schraube M4x10	G1		
992 00 649 7 Fadensp.-Bolzen	G14	995 14 021 7 Rändelmutter	D5		
992 00 834 0 Zyl.-Stift	A2	996 07 004 8 Scheibe	H5		
992 00 836 0 Rolle	B2	996 07 007 8 Sich.-Scheibe	K10		
992 00 838 0 Zapfenschr.	C5,H1	996 07 008 8 Sich.-Scheibe	E9		
992 00 855 0 Kegelstift	B12	996 07 010 8 Sich.-Scheibe	D9		
992 00 860 0 Kegelstift	D1	996 07 012 8 Sich.-Scheibe	H9		
992 00 861 7 Zyl.-Schraube	G4	996 13 136 0 Kugelgriff	B1		
992 00 868 4 Rolle m. Bolzen	B9	996 32 072 0 Holzgriff	D12		
992 00 877 0 Kegelstift	L5				
992 00 912 0 Bolzen	H15	332 L/120 Nadel			
992 00 913 7 Rändelmutter	H15	332 L Lg.140 Nadel			
992 01 513 0 Rolle	B9				
992 02 357 7 Senkschraube	H1	GA 430 030 0 Gebr. -Anleitung DK			
992 02 358 0 Rolle	C4				
993 06 114 0 Zyl.-Schraube M3,5x6	J3				
993 06 133 7 Schraube M4x5	H5,J5				
993 06 135 0 Schraube M4x8	D1,E3				
993 06 137 0 Zyl.-Schr.M4x12	B3				
993 06 154 7 Zyl.-Schr.M5x6	G12				
993 06 155 7 Zyl.-Schr.M5x8	D7,K9,H12				
993 06 198 7 Li.-Schr. M8x16	C12				
993 11 093 7 Li.-Senkschr.M3x5	A4				
993 16 003 0 Holzschraube	L12				
993 16 118 0 Holzschraube	K13				
993 16 139 0 Holzschraube	L12				
993 16 154 0 Holzschraube	M14				
993 16 178 0 Holzschraube	M14				
993 19 057 7 Scheibe	C3,K9,H12				
993 19 040 0 Scheibe	A13				
993 26 094 7 Flügelmutter	J1				
993 34 059 7 6kt.-Mutter	D9				
993 39 086 7 Zyl.-Schr.M3,5x10	K10				
993 39 108 7 Zyl.-Schr.M5x15	K10				
993 41 016 7 Rändelschr.	C4				
993 52 096 7 Gew.-Stift	G5				
993 67 168 7 Kordelschr.	D5				
993 91 102 7 Zyl.-Schr.M5x10	F5				
993 91 103 7 Zyl.-Schr.M5x12	E5,H9				

Adler Erzeugnisse für die ganze Welt



Typenprospekte

Von allen Adler-Nähmaschinen, Nähanlagen und Automaten stehen Typenprospekte zur Verfügung, die genaue Angaben über Verwendung, Ausstattung, Sonderzubehör, Komplettierung und technische Daten enthalten.

Zusatzapparate

Für spezielle Arbeitsgänge haben wir zahlreiche Zusatzapparate, die zum großen Teil in den Typenprospekten angegeben sind. Bitte fordern Sie spezielle Angebote an. Anfragen bitte bemustern.

Rationelle Nähtechnik

Die Adler-Rationelle Nähtechnik informiert Sie über die verschiedenen Arbeitsverfahren, die sich in der betrieblichen Praxis ergeben. Sie gibt Hinweise auf die Bewältigung der Problematik mit unseren verschiedenen Maschinen und Anlagen und auf die Wirtschaftlichkeit, die im Hinblick auf die Bewältigung der steigenden Kosten immer stärker in den Vordergrund tritt.

Fachberatung

In unserem nähtechnischen Demonstrationszentrum geben wir Ihnen eine Übersicht des Adler-Nähmaschinen- und Nähautomaten-Programmes. Unsere Abteilung Fachberatung steht Ihnen zur Klärung aller fachtechnischen Fragen zur Verfügung und informiert Sie über unser Angebot.



Kochs Adler AG

Postfach 10 105

D-4800 Bielefeld

Telefon: (05 31) 20 97 - 1

Telex: 932 759 adlr d

Telegramme: Adler Bielefeld

Änderungen vorbehalten

GA. 430 030 - Σ1 - Jan. 1976

Printed in West Germany