

# AFL 85



**DOPPELMASCHINE**



Manual for the AFL 85 Outsole Stitching machine

**CAUTION:**

1. Before the machine is "plugged in", check that your electrical current is the same as the voltage, etc. indicated on the label.
2. Failures caused by incorrect electrical connections will invalidate any warranty claims.
3. **Switch off the motor before you:**
  - a) fit a needle,
  - b) change the bobbin,
  - c) thread up the machine,
  - d) change the feeding knife/channelling knife,
  - e) lubricate the machine.

**These safety precautions are a necessity !**

**"FREE" POSITION OF THE MACHINE:**

When the marked point on the handwheel and the dot on the head cover are in line and lever AFL 165 is in its highest position, the machine is in the "free" position.

**NEEDLE SETTING:**

Lift the front cover. Move the needle clamp AFL 150/151 backwards by turning the handwheel.

Unscrew the needle clamp screw, AFL 152, one turn. Place the matching groove of the needle on the protruding part of the needle clamp, AFL 151. Push the needle downwards to the left, and fasten the needle clamp screw AFL 152 (fig. 2).

It is essential that the needle groove and the protruding part of needle clamp AFL 151 are carefully fitted.

Check if the needle is in the middle of the groove in the needle guide plate AFL 91. If not, loosen clamp screw AFL 152 slightly and move the needle to the right by turning the adjusting grub screw AFL 153 clockwise. Move the needle to the left by turning adjusting grub screw AFL 153 anti-clockwise.

Fasten the clamp screw AFL 152.

**Do not run the machine until clamp screw AFL 152 is fastened.**

#### THREADING UP THE MACHINE:

The recommended thread is **"Power Neverstrand No. 208"**

With the red mark at the top, push the cop of thread over spring clip AFL 409. The foam rubber ring AFL 408 should be pressed in slightly.

Pass the thread from the front to the back through hole "a" (fig.3) and bring the thread forwards through hole "b". Then thread through the hole in pre-tension shaft AFL 382 and between tension discs AFL 149 and DN 1260. Bring the thread once around tension disc AFL 180, through the thread hole in tension lever AFL 181; through the thread hole in the regulator plate AFL 177, then up through the hole in the thread lever AFL 165 and finally, about 1½ cm. through the eye of the needle from the outside to the inside. By rotating the handwheel, bring the eye of the needle to the wider part of the gap in the needle guide plate AFL 91 (fig. 2).

Turn the handwheel until the needle point is visible under the presser foot AFL 92.

Pull handle AFL 59/60 (fig. 4/5) to the front until the presser foot AFL 92 is high enough to be able to draw the thread at the back of the needle to the left. In order to pull the thread through the needle, the thread should be loosened up at the top.

Move the presser foot down again.

Now rotate the handwheel backwards until the machine is in its "free" position.

#### BOBBIN WINDING:

Recommended thread is **"Power Thread No. 6 pre-waxed"**

The machine can be supplied with automatic or hand operated bobbin winding.

#### AUTOMATIC BOBBIN WINDING:

With the red mark at the top, push the cop of pre-waxed thread over spring clip AFL 409.

Pass the thread from the back to the front through hole "c" (fig.5), then thread through the hole in the pre-tension shaft AFL 382 and between the tension discs AFL 149 and DN1260.

Lay the thread over the winding guide AFL 380.

Rotate the bobbin with the thread 2 - 3 turns.

The bobbin should be positioned on to the driving spindle AFL 390 by removing knob AFL 389. Tighten knob AFL 389 finger tight. Keep button AFL 391a pushed in until the bobbin is full.

#### HAND OPERATED BOBBIN WINDING:

With the red mark at the top, push the cop of pre-waxed thread over spring clip AFL 409.

Pass the thread from the back to the front through hole "c" (fig.4), then thread through the hole in the pre-tension shaft AFL 382 and between the tension discs AFL 149 and DN 1260. Rotate the bobbin with the thread 2 - 3 turns. The bobbin should be positioned onto the spindle of the bobbinwinder in hole "a" (fig.4). Turn the bobbinwinder by hand and push slightly against the bobbin while turning.

The thread should be wound evenly during the winding process to ensure an even take-off when stitching.



#### TO FIT A NEW BOBBIN INTO THE SHUTTLE:

With the forefinger of the lefthand, push on the spring AFL 201 and pull out the bobbin case (fig. 6).

Push the bobbin in the bobbin case. The thread should roll off anti-clockwise.

Pull the thread through the slot "a" into the hole "b" (fig.7) and click the bobbin case into place again.

Hook upper thread under the thread holder plate AFL 39. By rotating the handwheel, the thread is drawn out through the opening of the front stitch plate, AFL 24, together with the upper thread hooked under the thread holder plate AFL 39.

The shuttle thread tension can be varied by adjusting the screw "c" (fig.7). The tension should not be too tight.

Instead of the pre-waxed thread, normal thread (No. 6 S right twist) can be used.

#### ADJUSTMENT OF THE FEEDING KNIFE:

Rotate the handwheel into the "free" position.

Turn the knob AFL 108 to the thin line on the scale AFL 105 if thin leather material is being used (fig.8).

Follow the line on the scale for thicker leather material.

Pressure on the presser foot should be in the highest position for leather. (Pull out the knob AFL 379, bring the handle to the required position and release the knob).

The line on the scale should also be followed, according to the thickness of material. If softer material (rubber, crepe, etc.) is being used the pressure on the presser foot must be reduced by moving handle AFL 374 forwards (the softer the material, the less pressure required). Move the handle forwards for lower pressure and backwards for higher pressure.

Adjustment for the thickness of material can be carried out while the machine is working with knob AFL 108.

Pressure on the presser foot should only be adjusted when the machine is stationary.

#### ADJUSTMENT OF THE CHANNEL KNIFE:

To adjust the depth of the channel, turn knob AFL 108 (only when the machine is in the "free" position) until the channel knife protrudes about 2/3 of the thickness of the sole above the front stitchplate AFL24. This can be checked by rotating the handwheel until the channel knife reaches its highest position and the sole can be kept in front of the knife.

When channelling, pressure on the presser foot should be at its highest. (Handle AFL 374 backwards).

#### TO FIT/CHANGE CHANNELLING KNIFE / FEEDING KNIFE:

Rotate the handwheel until the channelling knife or feeding knife is in its highest position to the right.

Use the special Allen-key (supplied with the machine) to unscrew the clamp screw DN 1014 (fig.9).

Pull out the channelling knife or feeding knife with a pair of tweezers (for the machine) and push in the replacement channelling knife or feeding knife.

Fasten screw DN 1014 and return the machine to a "free position". Ensure that you push in the knife, with the supporting lip to the right, into the channel knife holder AFL 122 (fig.10). If this is not carried out correctly, the channel knife holder can break.

Never use force when changing a knife.

#### STITCHING:

Use scrap leather and rubber to gain experience in using the machine.

To examine the stitching operation, the machine can be run by rotating the handwheel in a clockwise direction, i.e. the top of the handwheel away from the operator when standing at the front of the machine.

Correct conditioning of the leather to be stitched will reduce the wear on the needle and other working parts.

Bring the machine into the "free" position and use the Foot Treadle (L.H.) to raise the presser foot. Place the work between the presser foot and the front stitchplate.

Switch on the motor, and slowly push Foot Treadle (R.H.) down. The material will be moved to the left now, and the first stitches made.

It is important to keep the work as straight as possible.

It is essential that the machine is allowed to feed the work and that the operator does not pull.

Always wet a leather sole when using the channelling knife.

The stitch length may be varied by adjusting the stitch adjustment screw AFL 37.

When the channelling knife is used, the stitch length cannot be greater than the width of the knife (approx. 6 m.m.).

#### RECOMMENDED THREAD AND NEEDLE SIZES:

Top thread : 1. Power Neverstrand Nr. 208 (braided)  
2. Linen 6 cord Z (left twist)

Bottom thread : 1. Power 6 cord S (right twist) prewaxed  
2. Linen 6 cord S (right twist)

Needle number  
and size : 761 PG / No. 5

MAINTENANCE:

Ensure that all working faces and oil holes are regularly oiled.  
Keep the machine clean, especially the shuttle and channel knife holder.  
Remove broken needles, etc. immediately.

FAULT FINDING:

If machine runs heavy or jams:

1. Thread is jammed between shuttle and shuttle track - rotate handwheel carefully backwards and forwards until thread can be removed.  
If necessary, remove front stitchplate (remove screws AFL 27), take out the shuttle, remove the thread and fit shuttle and front stitchplate back into position.
2. Pieces of thread or needle are stuck in the shuttle track - remove front stitchplate, clean shuttle track thoroughly, oil it and fit front stitchplate into position again.

If material does not feed:

1. Presser foot tension is too high.
2. Feeding knife is dull or worn.
3. Sole cannot slide under presser foot because of different thicknesses of material - lift presser foot with handle AFL 59/60 and replace the sole.

If shuttle thread breaks:

1. Too much shuttle tension.
2. Bobbin is not properly wound.
3. Sharp edge on thread tension spring AFL 203.

Top thread breaks or frays:

1. Thread is of poor quality or wrong twist.
2. Too much thread tension.
3. Bobbin is not properly wound.
4. Sharp edge in eye of the needle.
5. Needle bent too much to the right.
6. Sharp edge in the hole of the presser foot.
7. Burr on the shuttle point.

If machine misses stitches:

1. Bent needle.
2. Thread groove of the needle is pressed in.
3. Machine is wrongly threaded up.
4. Wrong needle is being used.
5. The wrong twist of thread is being used.



If regular needle breakage occurs:

1. Needle setting is not correct.
2. Wrong needle is being used.
3. The shoe is being pushed or moved too much when the needle is in the material.

If depth of channel is not deep enough:

1. Leather sole is not sufficiently wet.
2. Knife is dull or damaged.
3. Channel knife is not correctly adjusted.

If machine is not stitching in the channel:

1. The channel knife is bent.
2. Needle is worn.
3. Shoe is being held in the wrong position.

If upper stitches are loose - insufficient shuttle tension.

If bottom stitches are loose - insufficient upper tension.

#### TOOLS AND SPARE PARTS:

- 1 Large screwdriver.
- 1 Small screwdriver.
- 1 Allen-key (especially for screw DN1014).
- 1 Pair of tweezers.
- 1 Oil can.
- 6 Needles, No. 761 PG/5.
- 1 AFL 124.
- 2 AFL 126.
- 1 AFL 152.
- 1 AFL 206.
- 1 AFL 207 (only for hand operated bobbin winding).
- 1 AFL 235.
- 1 AFL 236a.
- 3 AFL 238.
- 1 DN 1014.

## GEBRAUCHSANLEITUNG FÜR AFL 85 - DOPPELMASCHINE

### Achtung!

- 1.) Prüfen Sie bitte, ob Ihre Netzspannung mit den Angaben auf der Karte, die sich am Anschlußkabel befindet, übereinstimmt. Prüfen Sie bitte auch, ob die Drehrichtung mit dem Pfeil auf der Haube übereinstimmt.
- 2.) Bei Defekten durch Anschluß an eine falsche Netzspannung erlischt jeder Garantieanspruch.
- 3.) Vor Einsetzen der Nadel, Wechseln der Spule, Einfädeln, Austausch von Rißmesser oder Transporteur bzw. Schmier- und Wartungsarbeiten immer den Motor ausschalten!  
Dies ist eine unbedingt notwendige Sicherheitsmaßnahme!

### Einfädeln des Oberfadens

Wir empfehlen vorzugsweise die Verwendung unseres Synthetik-Oberfadens in weiß, braun oder schwarz. Evtl. kann auch Leinenfaden 6-fach, Z-Drehung verwendet werden. Die Kopse, mit der roten Markierung am Kern nach oben, auf die Federhalterung 409 drücken, bis die Schaumgummi-Unterlage etwas eingedrückt ist. Dann das Garn durch die Führung "a" (siehe Abbildung 3) von vorn nach hinten und durch Führung "b" wieder nach vorne führen, dann durch die Führung in der Vorspannungswelle 382 zwischen den beiden Spännscheiben 149 und 1620 einfädeln. Anschließend einmal rechts um die Garnrolle 180 herum, durch die Öse in 181 und in 177, anschließend nach oben durch die Führung im Hebel 165 und zum Schluß das Garn durch das Ohr der Nadel von vorn nach hinten stecken und ca. 15 mm herausgucken lassen. Durch Drehen am Handrad wird die Nadel so weit gebracht, daß das Ohr vor dem Loch in der Mitte der Nadelführungsplatte 91 steht (siehe Abbildung 2). Jetzt das Handrad etwas weiter drehen, so daß die eingefädelte Nadel tiefer kommt und unter dem Presserfuß 92 sichtbar ist. Jetzt mit dem Hebel 59/60 oder über das Fußpedal den Presserfuß lüften und den Faden hinter der Nadel nach links wegziehen. Das Garn soll oben etwas Spiel haben, so daß es sich leicht durch die Nadel ziehen läßt. Anschließend Maschine in Ruhestellung bringen.

### Grundstellung der Maschine

Die Maschine ist in Grundstellung, wenn die Markierungen am Antriebsrad und der Maschinenhaube übereinstimmen. Der Fadenabzugshebel steht dann in der höchsten Position.

### Einsetzen der Nadel

Haubenklappe öffnen. Durch Drehen des Antriebsrades Nadelschwinghebel 150/151 ganz nach hinten bewegen. Spännschraube 152 mit dem der Maschine beigefügten großen Schraubenzieher um eine Umdrehung lösen. Nadel mit der Einkerbung in den Vorsprung des Teiles 151 einlegen, nach links unten andrücken und Schraube 152 fest drehen (siehe Abbildung 2). Anschließend kontrollieren, ob die Nadel beim Absenken (durch Drehen des Antriebsrades) genau in der Mitte des Schlitzlochs der Nadelplatte 91 sichtbar ist. Sollte das nicht der Fall sein, muß die Schraube 152 wieder gelöst und mit Stellschraube 153 durch Drehen nach links oder rechts eingestellt werden. Anschließend Klemmschraube 152 wieder fest drehen und nochmals kontrollieren. Achtung: Maschine nie laufen lassen mit gelöster Schraube 152!



## Spulen

Wir empfehlen, als Unterfaden unser gepichtes Leinen-Garn zu verwenden. Je nach Ausführung der Maschine wird elektrisch oder von Hand gespult.

### Elektrisch spulen:

Die Kopse mit dem gepichteten Unterfaden mit der roten Markierung am Kern nach oben auf die Federhalterung 409 aufstecken. Anschließend das Garn durch die Öse "c" von hinten nach vorn stecken (siehe Abbildung 5). Dann durch das Loch in Welle 382 zwischen den beiden Spanscheiben 149 und 1260 führen. Anschließend den Faden über die Führung 380 legen und 2 oder 3 mal um die Spule 206 drehen. Nun wird die Spule über die Welle 390 geschoben und die Mutter 389 leicht angezogen. Durch Drücken des Druckschalters 391a (siehe Abbildung 5) links an der Maschinenhaube wird der Spulmotor in Bewegung gesetzt, bis die Spule gleichmäßig voll aufgewickelt ist.

### Spulen von Hand:

Die Kopse mit dem gepichteten Unterfaden mit der roten Markierung am Kern nach oben auf die Federhalterung 409 aufstecken. Garn von hinten nach vorn durch die Öse "c" stecken und nach vorne ziehen (siehe Abbildung 4). Dann durch das Loch in Welle 382 zwischen den beiden Spanscheiben 149 und 1260 führen. Das Garn 2 oder 3 mal um die Spule wickeln. Die Spule jetzt auf die Spulerkurbel 207 stecken. Anschließend die Spulerkurbel in das Loch "a" in der Welle (siehe Abbildung 4) mit der rechten Hand rechtsherum drehen und leicht andrücken, so daß sich die Spule mitdreht. Mit der linken Hand das Garn führen und dafür sorgen, dass es gleichmäßig sauber aufgespult wird.

## Einfädeln des Unterfadens

mit dem Zeigefinger der linken Hand auf Feder 201 drücken und die Spulenkapsel (siehe Abbildung 6) mit dem rechten Zeigefinger nach außen drücken. Anschließend Spule einschieben. Beim Abwickeln soll sich die Spule links herum drehen. Der Faden wird jetzt durch die Nute "a" gezogen bis zum Loch "b" (siehe Abbildung 7). Spulenkapsel jetzt zurückdrücken und einrasten lassen. Nun wird der eingefädelte Oberfaden unter der Blattfeder 39 festgeklemmt. Durch Drehen des Handrades kann man jetzt mit Hilfe des Oberfadens den Unterfaden nach oben ziehen und durch die Öffnung in der Stichplatte 24 zusammen mit dem Oberfaden unter der Feder 39 festklemmen. Die Spannung des Unterfadens wird mit Schraube "c" (siehe Abbildung 7) reguliert. Der Unterfaden braucht nur wenig Spannung.

Anstelle des gepichteten Unterfadens kann man für bestimmte Zwecke auch normalen Leinenfaden benutzen.

## Einstellung des Transporteurs

Handrad in Grundstellung bringen. Bei dünnem Ledermaterial Knopf 108 nach links zur dünnen Linie hin drehen (siehe Abbildung 8). Bei dickem Ledermaterial mit dem Knopf 108 zum verbreiterten Ende der Markierung hin drehen. Je stärker das Leder ist, desto weiter muss nach rechts gedreht werden.

Bei Leder immer den Spannungshebel 374 für die Presserfußspannung ganz nach hinten auf höchste Spannung einstellen (siehe Abbildung 8) und den Knopf 379 herausziehen. Hebel 374 in die gewünschte Stellung drücken und den Knopf einrasten.

Bei weichem Material (Gummi, Krepp), wie oben beschrieben, den Knopf 108 nach Materialstärke einstellen, den Presserfußdruck aber über den Hebel 174 weicher einstellen. Der Knopf 108 kann auch bei laufender Maschine verstellt werden. Der Hebel 374 darf jedoch nur bei stillstehender Maschine eingestellt werden.



## Einstellen des Rißmessers

Zum Einstellen der Rißtiefe den Knopf 108 so weit drehen (nur bei Maschine in Ruhestellung), dass das Rißmesser um ca.  $\frac{2}{3}$  der Sohlenstärke über die Stichplatte 24 hinausragt. Das kann man kontrollieren, indem man das Handrad solange dreht, bis das Rißmesser seine höchste Stellung erreicht hat und man die Sohle dann daneben hält. Den Presserfußdruck bei Verwendung des Rißmessers immer so hoch wie möglich einstellen (Hebel 374 nach hinten).

## Einsetzen/Auswechseln von Rißmesser oder Transporteur

Das Handrad drehen, bis Rißmesser bzw. Transporteur in der höchsten Stellung stehen (rechts oben). Den mitgelieferten Inbusschlüssel durch das Loch in Platte 33 rechts in die Schraube 1014 des Rißmesserhalters stecken und die Schraube mit einigen Umdrehungen lösen (siehe Abbildung 9). Rißmesser oder Transporteur mit der mitgelieferten Zange herausziehen und den neuen Transporteur bzw. das neue Rißmesser einsetzen, anschließend bis zum Anschlag eindrücken. Schraube 1014 wieder anziehen. Maschine wieder in Grundstellung bringen. Es ist wichtig, dass die abgeschrägte Seitenfläche des Rißmessers oder Transporteurs nach vorne zeigt und die Anschlaglippe nach rechts, wenn Rißmesser bzw. Transporteur neu eingesetzt werden (siehe Abbildung 10). Bei falschem Einsetzen von Rißmesser oder Transporteur kann der Rißmesserhalter 122 brechen. Beim Auswechseln von Rißmesser oder Transporteur nie Gewalt anwenden!

## Doppeln

Wir empfehlen, die Maschine zunächst mit einem Stück Leder oder Gummi auszuprobieren. Vor dem Nähen die Maschine in Grundstellung bringen, mit dem linken Pedal den Presserfuß lüften, das Material unter dem Presserfuß legen, kontrollieren, ob Ober- und Unterfaden unter der Blattfeder 39 festgeklemmt sind und der Motor eingeschaltet ist. Jetzt vorsichtig das rechte Fußpedal heruntertreten. Bei den ersten Stichen wird das Material nach links transportiert. Beim Doppeln das Material nur gerade halten und führen. Versuchen Sie bitte nicht, das Material festzuhalten. Bei Gebrauch des Rißmessers immer das Leder anfeuchten! Die Stichlänge regulieren Sie mit Schraube 37. Bei stehender Maschine die Stichlänge nur verstellen, wenn Transporteur oder Rißmesser am weitesten links stehen. Bei Verwendung des Transporteurs beträgt die max. Stichlänge ca. 9 mm. Bei Verwendung des Rißmessers beträgt die max. Stichlänge nur die Messerbreite bzw. ca. 6 mm. Bei Verwendung der Führungen 235 und 236 bitte Abbildung 11 beachten. Die Führung 236 wird nur auf Wunsch gegen Berechnung geliefert.

Wir empfehlen, für unsere Doppelmaschine nur die unten aufgeführten Garne und Nadeln zu verwenden, die bei uns erhältlich sind.

Oberfaden: Synthetik-Oberfaden, geflochten, lieferbar in weiß, schwarz und braun  
Leinen-Oberfaden, 6-fach, Z-Drehung

Unterfaden: Leinen-Unterfaden, 6-fach, S-Drehung, gepicht oder rohgrau

Nadeln: System 761 PG/Nr. 5

Wartung: Maschine, insbesondere Schiffchenbahn und Transporteur, immer sauber halten! Alle Teile, die sich drehen bzw. bewegen, regelmäßig ölen. Abgebrochene Nadeln sofort entfernen!



## Störungen

### Maschine läuft schwer oder blockiert

- Ursache:
- 1.) Sie haben möglicherweise vergessen, vor dem Nähen Ober- und Unterfaden unter der Blattfeder 39 festzuklemmen.  
Evtl. haben sich die Fadenenden in der Schiffchenbahn festgezogen. Durch vorsichtiges Hin- und Herdrehen des Handrades bei ausgeschaltetem Motor können Sie die Fadenstücke entfernen. Sollte dies nicht gelingen, entfernen Sie bitte die Stichplatte 24 nach Lösen der 4 Schrauben 27. Anschließend nehmen Sie bitte das Schiffchen 198 heraus und entfernen den Faden. Anschließend Schiffchen und Stichplatte wieder montieren.
  - 2.) Auch Fremdkörper, z. B. abgebrochene Nadeln, können die Maschine blockieren. Nach Entfernung der Fremdkörper bitte immer reinigen und ölen.

### Maschine transportiert schlecht

- Ursache :
1. Der Presserfussdruck ist bei weichem Material zu hoch.
  2. Der Transporteur ist abgenutzt oder stumpf.
  3. Das zu nähende Material ist so stark, dass es nicht mehr unter den Presserfuss geht.

In diesen Fällen den Presserfuss über das Fusspedal oder den Handhebel 59/60 etwas lüften und das Material erneut einlegen.

### Der Unterfaden reisst:

- Ursachen :
1. Spannungsfeder zu schwer eingestellt.
  2. Spule nicht fest oder gleichmässig aufgespult.
  3. Blattfeder nr. 200 hat scharfe Kante.

### Der Oberfaden reisst:

- Ursachen :
1. Das verwendete Garn ist qualitativ schlecht oder Sie haben ein Garn mit falscher Drehung verwendet, z.B. S-statt Z-Drehung.
  2. Die Spannung ist zu schwer eingestellt.
  3. Der Unterfaden ist nicht fest und gleichmässig genug gespult.
  4. Im Nadelöhr gibt es eine scharfe Kante.
  5. Die Nadel steht zu weit nach rechts.
  6. Am Presserfuss ist eine scharfe Kante.
  7. An der Schiffchenspitze ist ein Grat.

### Fehlstiche

- Ursachen :
1. Die Nadel ist verbogen.
  2. Faden-Einkerbung ist "zu" gedrückt.
  3. Es wurde falsch eingefädelt.
  4. Es wurde die falsche Nadel verwendet.
  5. Es wurde falsch gedrehter Faden benutzt.

## Häufiger Nadelbruch

- Ursachen:
- 1.) Die Nadel ist nicht richtig montiert.
  - 2.) Es wurde eine falsche Nadel verwendet.
  - 3.) Während des Nähvorgangs wurde der Schuh bewegt, verschoben oder verdreht.

## Der Riß wird nicht tief genug

- Ursachen:
- 1.) Das Leder ist nicht ausreichend angefeuchtet.
  - 2.) Das Rißmesser ist stumpf oder beschädigt.
  - 3.) Das Rißmesser wurde nicht tief genug eingestellt.

## Maschine näht neben dem Riß

- Ursachen:
- 1.) Das Rißmesser ist verbogen.
  - 2.) Die Nadel ist verschlissen.
  - 3.) Der Schuh wird nicht richtig gehalten.

## Der Oberfaden liegt lose

Ursache: Die Spannung des Unterfadens ist zu schwach.

## Unterfaden liegt lose

Ursache: Die Spannung des Oberfadens ist zu schwach.

## Werkzeug und Ersatzteile

Zu jeder Maschine wird mitgeliefert:

- 1 Schraubenzieher klein
- 1 Schraubenzieher groß
- 1 Spezial-Inbusschlüssel (für Schraube 1014 im Rißmesserhalter)
- 1 Zange
- 1 Ölkanne
- 6 Doppelnadeln 761 PG Nr. 5 (eine ist in der Maschine)
- 1 Rißmesser 124
- 2 Transporteure 126
- 1 Nadelschraube 152
- 1 Spule 206
- 1 Spulerkurbel 207 (nicht bei Maschinen mit elektrischer Spulvorrichtung)
- 1 Riemenführung 235
- 1 Riemenführung 236 A
- 3 Schrauben 238
- 1 Schraube 1014 für Rißmesser



## GEBRUIKSAANWIJZING VOOR DE A F L 85 AFLAPMACHINE

### WAARSCHUWING:

1. Controleer alvorens de machine op het electr. net aan te sluiten of de netspanning overeenkomt met de op de label aangegeven spanning.
2. Gebreken ontstaan door verkeerde netspanning vallen altijd buiten de garantie bepalingen.
3. Voor het inzetten van een naald, het verwisselen van het spoelklosje, het inrijgen van garen, het verwisselen van transportmesje/transporteur of het smeren van de machine, motor altijd eerst uitschakelen.  
Dit is een beslist noodzakelijke veiligheidsmaatregel!

### "VRIJ"STAND VAN DE MACHINE.

De "vrij"stand van de machine wordt bereikt door de rechts op de kap en op het handwiel gemerkte punten tegenover elkaar te zetten en tegelijkertijd hefboom AFL 165 in hoge stand staat.

### INZETTEN VAN DE NAALD.

Kap omhoog klappen. Door draaien aan het handwiel, naaldklem AFL 150/151 geheel naar achteren bewegen. Klemschroef AFL 152 met de bijgeleverde grote schroevendraaier een slag losdraaien.

Naald met de uitsparing in het uitstekende gedeelte van klemplaat AFL 151 leggen, naald naar links-beneden aandrukken en klemschroef AFL 152 aandraaien ( Zie fig. 2).

Belangrijks dat de uitsparing van de naald en uitstekende gedeelte van klemplaat AFL 151 precies overeen komen.

Vervolgens controleren of de naald, nadat deze door draaien aan het handwiel naar beneden is bewogen, in het midden van de gleuf van de naaldgeleiderplaat AFL 91 zichtbaar (Zie fig. 2). Indien dit niet het geval is, klemschroef AFL 152 een halve slag losdraaien en stelschroef AFL 153 voor het naar rechts brengen van de naald, rechtoom draaien en voor het naar links brengen van de naald linksom draaien. Klemschroef AFL 152 aandraaien. Is de naald nog niet geheel in het midden, dan de handeling herhalen. Machine nooit laten draaien met losgedraaide klemschroef AFL 152.

### INRIJGEN VAN HET BOVENGAREN.

"Geadviseerd wordt Power Thread Neverstrand Nr. 208" Cone garen, met rode ring boven, over clipveer AFL 409 drukken totdat schuimrubber ring AFL 408 licht ingedrukt is. Garen door oog "a" (Zie fig. 3) van voor naar achteren halen, dan door oog "b" naar voren brengen. Vervolgens door gat in voorspannings as AFL 382 en tussen drukschotels AFL 149 en DN 1260 rijgen. Dan éénmaal rond spanningschijf AFL 180, vervolgens door garenoog in AFL 181 en door garenoog in AFL 177, dan door naar boven in garenoog van hefboom AFL 165 en tenslotte het garen  $1\frac{1}{2}$  cm. door het oog van de naald van voor naar achteren doorsteken.

Door draaien aan het handwiel wordt het oog van de naald gebracht voor de verbreding in de gleuf van naaldgeleiderplaat AFL 91 ( Zie fig. 2). Draai nu het handwiel iets verder, zodat de ingeregen naald zichtbaar word. Vervolgens hndle AFL 59-60 ( Zie fig. 4-5) naar voren trekken totdat persvoet AFL 92 voldoende hoog is om het garen, welke door de naald steekt, aan de achterkant naar links te trekken. Het garen moet van boven wat speling hebben, zodat het garen zich makkelijk door het oog van de naald laat trekken. Persvoet weer in onderste stand laten terugkomen. Nu het handwiel weer iets terugdraaien totdat de machine in vrijstand is teruggebracht.



## HET SPOELLEN.

"Geadviseerd wordt Power Thread Nr. 6 Gepekt" Afhankelijk van de uitvoering van de machine kan automatisch of met de hand gespoeld worden.

### Automatisch spoelen.

Cone gepekt garen, met rode ring boven, over clipveer AFL 409 drukken. Pekgaren door oog "c" van achteren naar voren halen (Zie fig. 5). Vervolgens door gat in spanningsas AFL 382 en tussen drukschotels AFL 149 en DN 1260 rijgen. Dan het pek-garen over draadgeleider AFL 380 leiden en 2 of 3 slagen op het spoelklosje winden. Het spoelklosje wordt nu over as AFL 390 gestoken en moer AFL 389 licht aangedraaid. Om nu automatisch te spoelen drukt men op knop AFL 391a (Zie fig. 1) links voor op de machine kap en houdt deze vast tot het klosje geheel is opgewonden.

### Met de hand spoelen.

Cone gepekt garen, met rode ring boven, over clipveer AFL 409 drukken. Pekgaren door oog "c" van achteren naar voren halen (Zie fig. 4). Vervolgens door gat in spanningsas AFL 382 en tussen drukschotels AFL 149 en DN 1260 rijgen. Het garen 2 of 3 slagen op het spoelklosje winden. Het spoelklosje wordt nu over de as van spoelwinder AFL 207 gestoken. Nu de spoelwinder as in gat "a" steken (Zie fig. 4). Met de rechterhand begint men de spoelwinder te draaien en drukt deze licht tegen het spoelklosje aan zodat deze vanzelf meedraait. Met de linkerhand het garen leiden en erop letten dat het garen regelmatig, precies naast elkaar stevig opgespoeld wordt.

### IN HET SCHUITJE AANBRENGEN VAN HET PEKGAREN (ONDERGAREN).

Na het spoelen wordt het spoelklosje van de spoelwinder afgenomen en het garen als volgt door de spoelhouder geleid. Druk met de wijsvinger van de linkerhand op veer AFL 201 en draai de spoelhouder (Zie fig. 6) met de rechterwijsvinger naar buiten. Het spoelklosje wordt in de naar buiten gedraaide spoelhouder geschoven. (Het is noodzakelijk dat het garen daarbij naar links-boven afwikkeld). Het garen wordt door gleuf "a" getrokken tot gat "b" (Zie fig. 7) en de spoelhouder met spoel naar binnen geklikt. Is dit gebeurd dan wordt het reeds door de naald getrokken bovengaren onder het klemveertje AFL 39 gebracht. Door het handwiel verder te draaien wordt het ondergaren met behulp van het bovengaren door de opening van de voorplaat AFL 24 gehaald en samen met het bovengaren achter klemplaatje AFL 39 gehaakt. De spanning van het ondergaren kan geregeld worden met het schroefje "c" (Zie fig. 7). Het ondergaren moet slechts weinig spanning hebben. N.B. In plaats van voorgepekt garen kan voor bepaalde doeleinden ook ongepekt garen gebruikt worden. (Ondergaren)

### INSTELLEN VAN DE TRANSPORTEUR.

Handwiel op vrijstand zetten. Bij dun leder-materiaal knop AFL 108 naar dunne lijn op wijzerschaal AFL 105 draaien (Zie fig. 8). Bij dikker leder-materiaal wijzerschaal volgen. De persvoetdruk wordt in alle gevallen met handle AFL 374 (Zie fig. 8) in de hoogste stand gezet. (Knop AFL 379 uittrekken, handle naar gewenste stand leiden en knop weer loslaten.) In geval van zachtere materialen (rubber, crêpe e.d.) wordt de dikte van het materiaal ook gevolgd door knop AFL 108 in te stellen, maar moet ook de persvoetdruk een weinig of geheel (afhankelijk van materiaal soort) worden teruggebracht door handle AFL 374 in een lagere stand in te stellen. (Handle naar voren bewegen voor lage persvoetdruk en naar achteren voor hogere persvoetdruk). Bij draaiende machine kan tijdens het naaien elke gewenste materiaal dikte worden ingesteld met knop AFL 108. Hierintegen de persvoetdruk altijd bij stilstaande machine instellen.



## INSTELLEN VAN DE GROEFMESDIEPTE.

Om de groefdiepte in te stellen knop AFL 108 zodanig verdraaien (alleen in vrijstand van de machine) dat het groefmesje circa 2/3 van de dikte van de zool uitsteekt boven voorplaat AFL 24. Dit kan gecontroleerd worden door het handwiel te verdraaien, totdat het groefmesje zijn hoogste stand heeft bereikt en de zool ervoor gehouden kan worden. De persvoetdruk moet bij groeven in de hoogste stand ingesteld worden.

## INZETTEN- VERWISSELEN VAN HET GROEFMESJE OF TRANSPORTEUR.

Het handwiel verdraaien totdat groefmesje of transporteur in hoogste stand rechts-boven staat. Speciale, meegeleverde inbussleutel door gat rechts in de mesklemschroef DN 1014 steken en enkele slagen losdraaien (Zie fig. 9). Groefmesje of transporteur met meegeleverd tangetje eruit trekken en nieuwe of andere transporteur of groefmesje tot aanslag voelbaar is er weer in drukken. Mesklemschroef DN 1014 weer aandraaien en machine terug in vrijstand brengen. Het is belangrijk dat de links en rechts afgeschuinde kantjes van groefmesje of transporteur naar voren wijzen en het steunlipje naar rechts als groefmesje of transporteur weer in de machine gezet worden (Zie fig. 10). Door verkeerd inzetten kan breuk ontstaan van groefmeshouder AFL 122. Geweld bij inzetten van groefmesje of transporteur mag nooit gebruikt worden.

## HET AFLAPPEN.

Aan te bevelen is de machine eerst uit te proberen met een stukje afvalmateriaal ( b.v. leer en/of rubber). Bij het begin van het aflappen machine in vrijstand zetten, de persvoet door intrappen van linker voetpedaal omhoog brengen en de af te lappen schoen onder de persvoet brengen. Motor inschakelen en voorzichtig het rechterpedaal intrappen. Het af te lappen materiaal wordt nu naar links bewogen en de steken gemaakt. Belangrijk is het werk zo recht mogelijk te houden en te zorgen dat de machine kan transporteren, m.a.w. het materiaal moet nooit tegengesteld aan de transportbeweging worden vastgehouden. Wordt van het groefmesje gebruik gemaakt dan moet de leren zool altijd eerst goed vochtig gemaakt worden. De lengte van de steek kan geregeld worden door schroef AFL 37 te verstellen. Bij stilstaande machine de steek alleen verstellen als de transporteur of groefmesje in de meest linkse stand staat. Bij draaiende machine is het mogelijk tijdens het aflappen de steek te verstellen. Als er van het groefmesje gebruik gemaakt wordt kan de steek niet groter gesteld worden als het groefmesje breed is (ong. 6 mm.). Voor toepassing van hulpstukken AFL 235 en AFL 236a zie fig 11. Riemgeleider AFL 236 kan als extra bijgeleverd worden.

## VOORGESCHREVEN GAREN EN NAALD.

Bovengaren: 1. Power Threas Neverstand Nr. 208.  
2. Linnengaren 6 draads Z.

Ondergaren: 1. Power Thread Nr. 6 S gepekt.  
2. Linnengaren 6 draads S.

Naald nummer: 761 PG / Nr. 5.

## ONDERHOUD VAN DE MACHINE.

Smeer regelmatig alle draaiende en bewegende delen.  
Houdt de machine schoon ( speciaal: schuitje en transporteur).  
Neem afgebroken naald-delen e.d. direkt uit de machine.

STORINGEN EN HET OPLOSSEN ERVAN.

De machine loopt moeilijk of slaat vast.

Oorzaken:

1. Doordat bij het begin van het aflappen vergeten is de gareneinden samen onder klemveertje AFL 39 te bevestigen, kan het gebeuren dat de draadeinden in de spoelbaan getrokken zijn en het schuitje daardoor vastklemt, zodat dit niet meer draaien kan. De vastgeklemde draden moeten door voorzichtig heen en weer draaien ( met uitgeschakelde motor) van de machine uit de spoelbaan verwijderd worden. Als dit niet gaat eventueel de voorplaat AFL 24 losmaken ( 4 schroeven AFL 27), het schuitje uitnemen, de draden verwijderen, het schuitje weer in de juiste stand aanbrengen en de voorplaat weer bevestigen.
2. Doordat er zich draad of naaldstukjes of andere ongerechtigheden in de spoelbaan vastgezet hebben. In dit geval voorplaat AFL 24 wegnemen, de spoelbaan grondig schoonmaken, inolieën en de voorplaat weer aanbrengen.

De machine transporteert slecht.

Oorzaken:

1. Bij zacht materiaal te hoge persvoetspanning gebruikt.
2. Transporteur is stomp of versleten.
3. De zool wordt plaatselijk zoveel dikker dat hij niet onder de persvoet kan doorglijden. Door de persvoet met handle AFL 59/60 omhoog te halen en de schoen opnieuw onder de persvoet te zetten is deze storing op te heffen.

Het ondergaren breekt.

Oorzaken:

1. De spanning van het ondergaren (pekgaren) is te zwaar.
2. Het is niet vast en gelijkmatig gespoeld.
3. Er is een scherpe kant ontstaan aan bladveer AFL 203.

Het bovengaren breekt.

Oorzaken:

1. Het garen is niet van goede kwaliteit of is verkeerdom gedraaid ( "S" garen i.p.v. "Z" garen).
2. De spanning van het bovengaren is te sterk.
3. Het ondergaren is niet vast en gelijkmatig gespoeld.
4. In het oog van de naald heeft zich een scherpe kant gevormd.
5. De naald staat teveel naar rechts.
6. In de persvoet heeft zich een scherpe kant gevormd.
7. Aan de punt van het schuitje is een braam ontstaan.



De machine slaat steken over.

Oorzaken:

- 1. De naald is verbogen.
- 2. De garengleuf van de naald is ingedrukt.
- 3. Het garen is verkeerd ingeregen.
- 4. Er wordt een verkeerde naald gebruikt.
- 5. Er wordt verkeerd gedraaid garen gebruikt.

Regelmatige naaldbreuk.

Oorzaken:

- 1. De naald is niet goed ingezet.
- 2. Er wordt een verkeerde naaldsoort gebruikt.
- 3. Bij het insteken van de naald in de schoen, wordt teveel de schoen bewogen, verschoven of gedraaid.

De groef wordt niet diep genoeg gestoken.

Oorzaken:

- 1. De zool is niet vochtig genoeg.
- 2. Het mes is stomp of beschadigd.
- 3. Het groefmes is niet diep genoeg ingesteld.

De machine naait naast de groef.

Oorzaken:

- 1. Het mes is verbogen.
- 2. De naald is versleten.
- 3. De schoen wordt niet goed vastgehouden.

Het bovengaren ligt los.

Oorzaak:

Te weinig onderspanning.

Het ondergaren ligt los.

Oorzaak:

Te weinig bovenspanning.