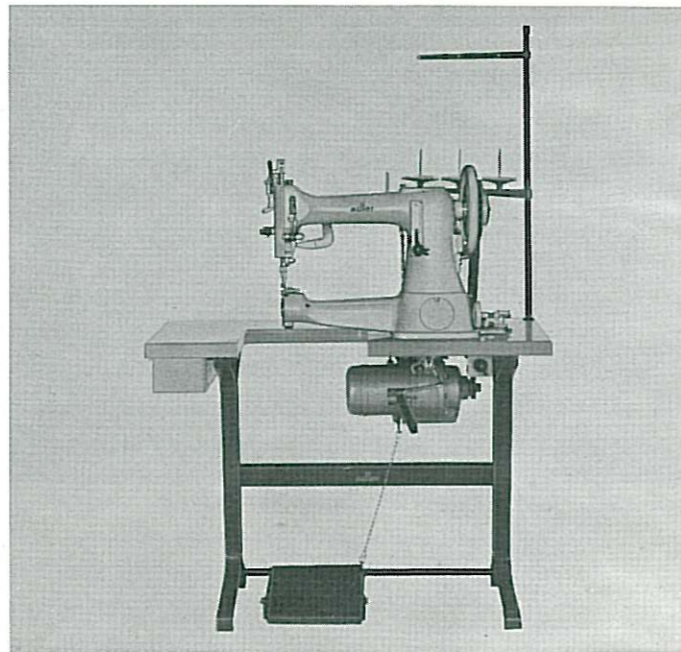


Adler 105-25



Adler 105-25 auf Motorgestell M 906-105-21
Adler 105-25 on power stand M 906-105-21
Adler 105-25 sur bâti à moteur M 906-105-21
Adler 105-25 sobre estante M 906-105-21

Technische Daten

	105-6 (105 99 000 2)	105-8 (105 99 000 3)	105-25 (105 99 000 4)
Stiche/min. max.	800	650	600
Größte Stüchlänge mm	7	7	7
Größter Fußhub mm	12	12	12
Nadelssystem	328 Lr Nr. 160-230	328 Lr Nr. 160-230	328 Lr Nr. 160-230
Garn Leinenzwirn Synth.	30/3-18/4 20/3-11/3	30/3-18/4 20/3-11/3	30/3-18/4 20/3-11/3
Unterarmkopf Ø mm	90	90	90
Durchgangsraum mm	310 x 185	310 x 185	310 x 185
Kraftbedarf PS	1/2	1/2	1/2
Motorumdrehungen/min. max.	1400	1400	1400
Motorriemenscheibe Ø mm	75	63	67
Handradschmullauf Ø mm	134	134	134
Gewicht kg netto/brutto	51/65	51/65	51/65

Komplettierung
M 906-105-1, -2
Schweres Motorgestell aus Gußeisen, kniefrei 1 (oder 2 Pedale für 105-6, -8)
M 906-105-21, -22
dto., jedoch mit ausgeschnittener Tischplatte
M 907-105-71, -72
Mehrzweck-Stahlblech-Motorgestell, linke Hälfte abklappbar
1 (oder 2 Pedale für 105-6, -8)

Données techniques

	105-6 (105 99 000 2)	105-8 (105 99 000 3)	105-25 (105 99 000 4)
Points/min max.	800	650	600
Longueur max. de point mm	7	7	7
Élévation max. du pied mm	12	12	12
Système d'aiguille	328 Lr Nr. 160-230	328 Lr Nr. 160-230	328 Lr Nr. 160-230
Fil Fil de lin Synth.	30/3-18/4 20/3-11/3	30/3-18/4 20/3-11/3	30/3-18/4 20/3-11/3
Extrémité du bras inférieur Diam. mm	90	90	90
Passage sous le bras mm	310 x 185	310 x 185	310 x 185
Puissance utile CV	1/2	1/2	1/2
Vitesse du moteur t/mn max.	1400	1400	1400
Diamètre de la poulie motrice mm	75	63	67
Diamètre de la gorge du volant à main mm	134	134	134
Poids kg net/brut	51/65	51/65	51/65

Komplettierung
M 906-105-1, -2
Bâti à moteur lourd en fonte, emplacement dégagé pour les genoux 1 (ou 2 pédales pour 105-6, -8)
M 906-105-21, -22
dto., mais avec plateau évidé
M 907-105-71, -72
Bâti à moteur à usages multiples en tôle d'acier, partie gauche rabattable 1 (ou 2 pédales pour 105-6, -8)

Technical data

	105-6	105-8	105-25
Max. stitches/min.	800	650	600
Max. stitch length, mm	7	7	7
Max. lift of foot, mm	12	12	12
Needle system	328 Lr No. 160-230	328 Lr No. 160-230	328 Lr No. 160-230
Thread Gauge Synth.	30/3-18/4 20/3-11/3	30/3-18/4 20/3-11/3	30/3-18/4 20/3-11/3
Lower arm dia. mm	90	90	90
Clearance under arm, mm	310 x 185	310 x 185	310 x 185
Power input, HP	1/2	1/2	1/2
Max. motor speed, RPM	1400	1400	1400
Motor pulley dia., mm	75	63	67
Handwheel pulley dia., mm	134	134	134
Net/gross weight, kg	51/65	51/65	51/65

Installation requirements
M 906-105-1, -2
Heavy cast iron power stand with knee clearance and 1 pedal (or 2 pedals for 105-6, -8)
M 906-105-21, -22
do., but with cut-out table top
M 907-105-71, -72
Multi-purpose sheet steel power stand, left-hand half hinged, 1 pedal (or 2 pedals for 105-6, -8)

Datos técnicos

	105-6	105-8	105-25
Núm. máx. de puntadas/min.	800	650	600
Máx. longitud de la puntada, mm	7	7	7
Máx. elevación del pie, mm	12	12	12
Sistema de aguja	328 Lr Nr. 160-230	328 Lr Nr. 160-230	328 Lr Nr. 160-230
Hilo Torcido de lino Synth.	30/3-18/4 20/3-11/3	30/3-18/4 20/3-11/3	30/3-18/4 20/3-11/3
Ø de la cabeza del brazo inferior, mm	90	90	90
Espacio de paso, mm	310 x 185	310 x 185	310 x 185
Potencia necesaria, CV	1/2	1/2	1/2
Máx. r.p.m. del motor	1400	1400	1400
Ø de la polea del motor, mm	75	63	67
Ø de la polea del volante, mm	134	134	134
Peso neto/bruto, kg	51/65	51/65	51/65

Complementos
M 906-105-1, -2
Armazón fuerte de hierro para el motor, con espacio para rodillas, con 1 (o 2 pedales para 105-6 y -8)
M 906-105-21, -22
Idem, pero con mesa recortada
M 907-105-71, -72
Armazón de chapa de acero, para uso múltiple, parte izquierda rebatible 1 (o 2 pedales para 105-6, -8)

Kochs Adler AG
D-4800 Bielefeld 1, BRD (Germany), Postfach 103 + 105
Telefon: (0521) 66025 / 29
Telex: 0932759 adler d
Telegramm: Adler Bielefeld

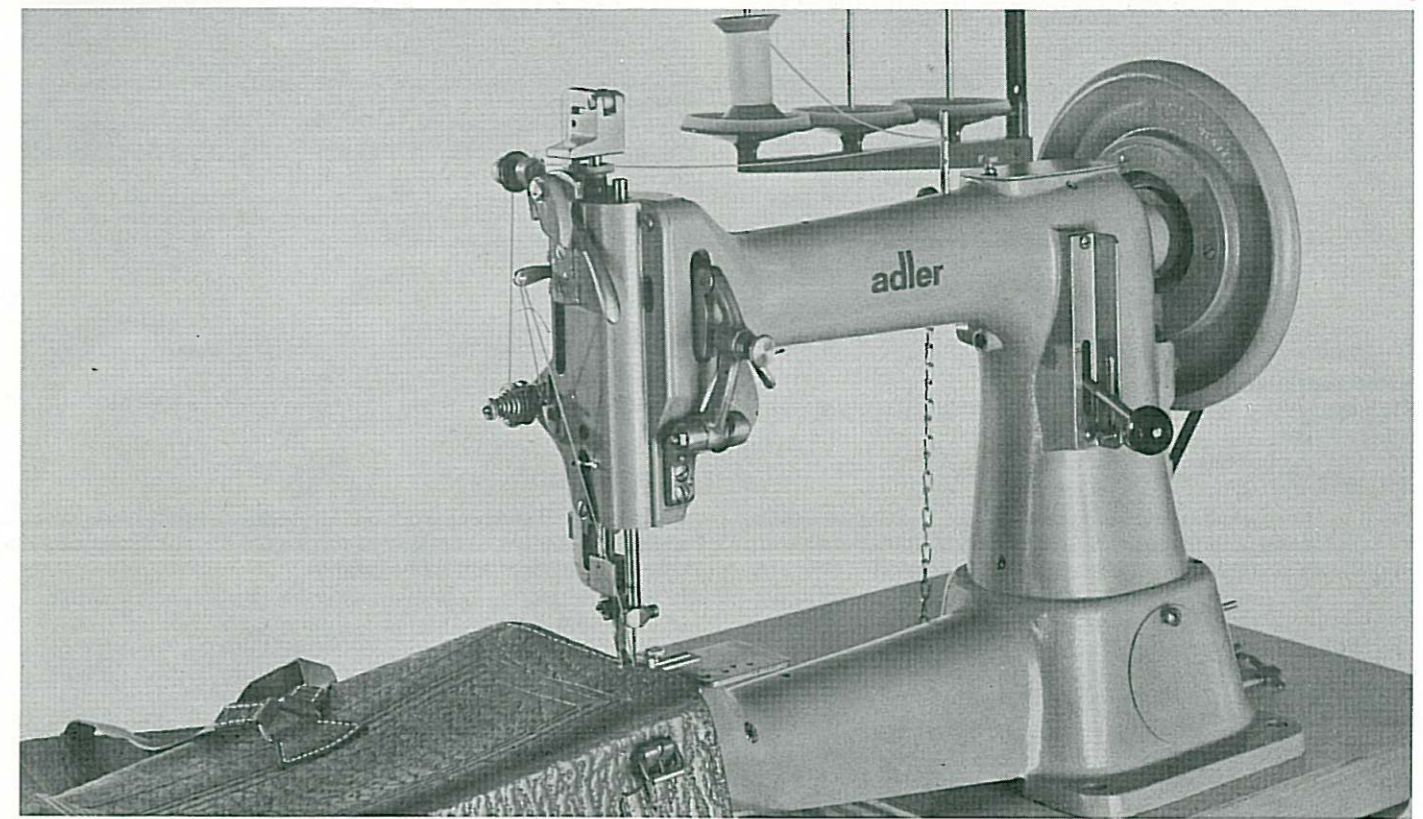
Änderungen vorbehalten

Printed in West Germany

adler
9

105

105-6
105-8
105-25



Schwere Barrelschiff-Armnähmaschinen

Heavy-duty barrel shuttle arm-type sewing machines

Machines à coudre lourdes à bras avec navette Barrel

Máquinas de coser de brazo, pesadas, con lanzadera Barrel

Für Stepparbeiten der Polster-, Schuh- und Lederindustrie; Arbeiterschutzartikel etc.

Untertransport — bei 105-25 kombinierter Unter- und Obertransport —; Barrelschiffchen; Kurvenfadenheber; starrer Nähfuß — bei 105-8 auch mitgehend —; gewölbte Stichplatte; Stichlochgröße für Nadelstärke 160 bis 230 (auf Wunsch bis 280); vor- und rückwärtsnähend — 105-25 nur vorwärtsnähend.

For stitching work in the upholstery, footwear and leather industries, worker's protection items, etc.

Bottom feed — with 105-25 combined bottom and upper feed; barrel shuttle; cam take-up lever; rigid presser foot — with 105-8 moving but rigid foot; rounded throat plate; stitch hole size for needle gauges 160 to 230 (on request up to 280); reversible feed; 105-25 forward sewing only.

Pour tous les travaux de piquage dans l'industrie d'articles rembourrés, de chaussures et de la maroquinerie; articles de protection contre les accidents, etc.

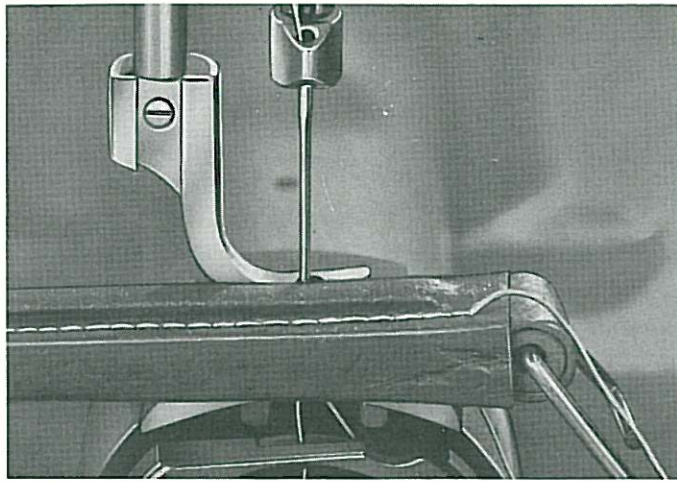
Entraînement par la griffe — pour la 105-25 avec entraînement combiné par la griffe et le pied —; navette Barrel; tendeur de fil à came; pied de biche fixe — pour la 105-8 également accompagnant —; plaque à aiguille galbée; trou pour la grosseur d'aiguille de 160 à 230 (sur demande jusqu'à 280); marche en avant et arrière — 105-25 seulement en avant.

Para costuras de pespunte en la industria de la tapicería, del calzado y del cuero; artículos de protección para obreros, etc.

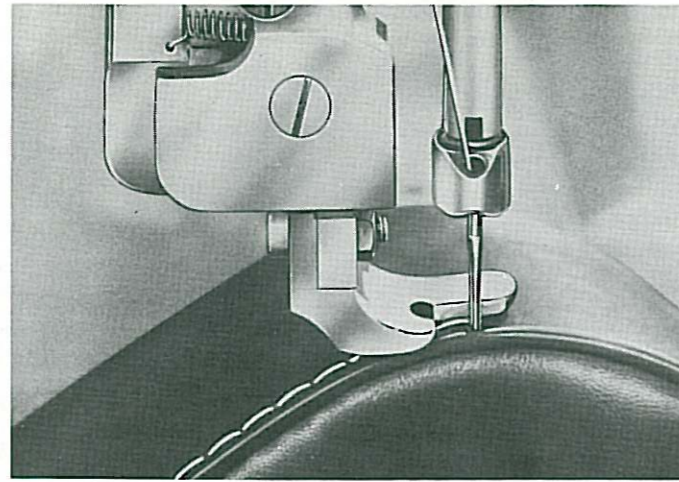
Transporte inferior — 105-25 con transporte combinado inferior y superior; lanzadera Barrel; tira-hilos de curva; pie prensatelas rígido — para 105-8 también de movimiento conjunto —; plancha de aguja bombeada; medida del orificio de puntada para grosores de agujas desde 160 hasta 230 (a pedido hasta 280); con puntada de retroceso — 105-25 sólo cosiendo hacia adelante.

adler
9

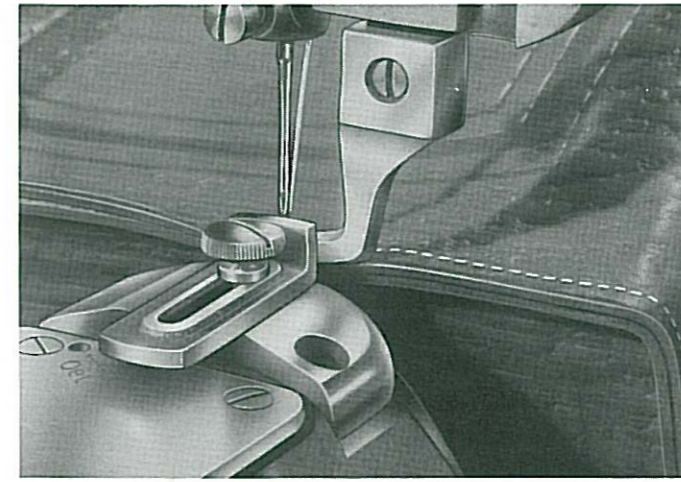
SpP 2162 - x - 0475 - KÜRD - 4 - 7 - 9 - 10



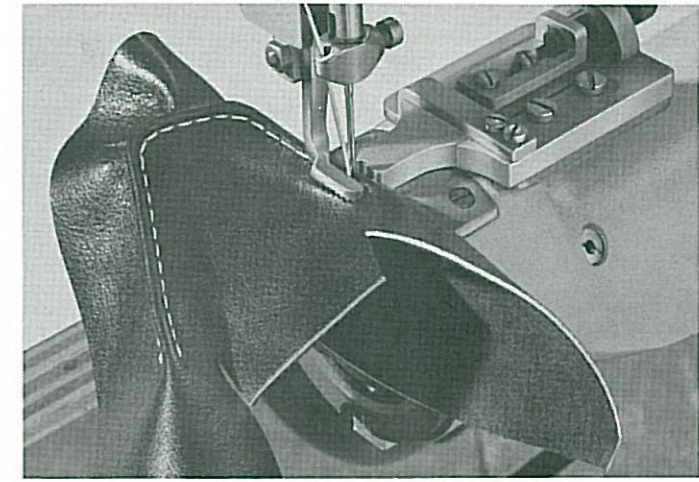
Adler 105-6 Steppen eines Koffergriffes mit Spezialgarnitur SP 766
Stitching of a case handle with special components SP 766
Piqûre d'une poignée avec jeu de pièces spéciales SP 766
Coser asas de matelas con juego de coser especial SP 766



Adler 105-8 Steppen einer Kofferecke mit Spezialgarnitur SP 760
Stitching of suitcase corners with special components SP 760
Piqûre d'un coin de valises avec jeu de pièces spéciales SP 760
Coser esquinas de maletas con juego de coser especial SP 760



Adler 105-25 Einsteppen eines Seitenbodens in Tornister mit Spezialgarnitur GSP 751 a
Inserting side panel in satchel with special components GSP 751 a
Pose d'une pièce latérale dans un sac d'écolier avec jeu de pièces spéciales GSP 751 a
Unir la parte lateral de mochilas con juego de coser especial GSP 751 a



Adler 105-25 Steppen einer Wulstnaht mit Spezialanschlaglineal GF 235
Stitching a bead seam with guide GF 235
Piquage d'un bourrelet à l'aide du guide spécial rectiligne GF 235
Costura de abombamiento con tope especial GF 235

Sonderausstattung

Holzanschiebetisch; Pechkasten für Nähfadendurchlauf; gußeiserne Arbeitsplatte.

Verwendung

105-6 Für allgemeine Stepparbeiten in Leder und Schwergewebe, für Schuhblätter und -kappen an Arbeits- und Militärschuhen und -stiefeln, für Stepparbeiten an Bandagen und künstlichen Gliedern.

105-8 dto., jedoch für Näharbeiten, die höhere Transporteigenschaften an die Nähmaschine stellen, z.B. Einnähen von Bügeln und Keilen in Aktenmappen, für Näharbeiten an Kofferrahmen und -riemen, zum Nähen von Koffer- und Aktentaschengriffen, für Karosseriearbeiten, zur Herstellung von Arbeiterschutzhüllen und zum Einfassen von Teppichen.

105-25 Zum Einnähen der Seitenböden in Schulranzen speziell bei starkem Volleder und harten Spalten; für Stepparbeiten in Schwergeweben, wie z.B. in dicken, gummierten Stoffen und an Faltboothäuten, wobei höchste Anforderungen an die Nähmaschine gestellt werden. Die Transporteigenschaften der Adler 105-25 sind aufgrund des kombinierten Unter- und Obertransportes bei dieser Typenreihe die günstigsten.

105-25 mit Spezialanschlag GF 235

In der Schuhindustrie zum Steppen von Wulstnähten mit seitlichem Einstich für mittelschwere bis schwere Ledersorten und Garne, wobei die Fäden auf der Unterseite nicht sichtbar sind.

Équipement spécial

Table rallonge en bois; boîte à poix pour le passage du fil; plateau de travail en fer.

Utilisation

105-6 pour tous les travaux de piquage sur cuirs et tissus lourds, pour quartiers de chaussures et bouts avant sur chaussures de travail et militaires, pour le piquage sur bandages et joncs artificiels.

105-8 dto., mais pour des travaux de piquage qui exigent des propriétés d'entraînement spéciales de la machine à coudre p.e. pour la pose de montures sur serviettes d'affaires, pour la couture des cadres et des courroies de valises, pour la confection de poignées de valises et de serviettes d'affaires, pour l'aménagement des carrosseries, pour la confection d'articles de protection de travail et pour le bordage de tapis.

105-25 pour la pose des pièces latérales de sacs d'écoliers, en particulier en cuir épais, travaux de piquage dans les tissus épais, p.e. dans les étoffes caoutchoutées épaisses et les revêtements de bateaux, sollicitant fortement la machine à coudre. Les conditions d'entraînement de l'Adler 105-25 sont les meilleures en raison de l'entraînement combiné par la grille et le pied.

105-25 avec guide spécial GF 235

Dans l'industrie de la chaussure pour le piquage de bourrelets avec pénétration latérale de l'aiguille dans les cuirs et fils mi-lourds à lourds, les fils étant invisibles sur l'envers.

Special equipment

Wooden slide-on table; thread lubrication box; cast iron work plate.

Application

105-6 general stitching work on leather and heavy textiles, shoe vamps for industrial and military shoes and boots, for sewing operations on bandages and artificial limbs.

105-8 dto., but for operations requiring better feed properties, e.g. for inserting of rings and wedges in briefcases, for work on suitcases frames and straps, for suitcase and briefcase handles, for motor car bodywork, for industrial protective items and for binding carpets.

105-25 for inserting the side panels in satchels, particularly in the case of thick full leather and hard splits; for stitching work on heavy textiles such as thick rubberized materials and canvas boat skins involving heavy demands on the sewing machine. Because of the combined bottom and upper feed, the Adler 105-25 is the most suitable model for these operations.

105-25 with special guide GF 235

In the footwear industry for making moccasin beads with lateral stitch entry, for medium to heavy leathers and threads, stitches not visible on the inside.

Equipo especial

Mesa volante de madera; caja de pez para el paso del hilo de coser; mesa de trabajo de hierro fundido.

Empleo

105-6 Para costuras de pespunte en general en cueros y tejidos pesados, para palas y punteras de zapatos, botas de trabajo y militares, para costuras en fajas y miembros artificiales.

105-8 Idem, pero para trabajos de costuras que exigen mayores condiciones de transporte de la máquina, por ejemplo para coser asas y cuñas laterales en carteras para documentos, para costuras en bastidoras y correas de maletas, para coser manijas de maletas y carteras para documentos, para costuras en carrocerías, para fabricar artículos de protección para obreros, para ribetear alfombras.

105-25 Para coser las piezas laterales de mochilas colegiales, especialmente de cuero fuerte integro y capas duras; para pespuntear tejidos pesados como por ejemplo telas gruesas engomadas y forros de botes plegables, lo que exige mucho de la máquina de coser. Las cualidades de transporte de la Adler 105-25 son las más favorables de esta serie de modelos, gracias al transporte combinado por arriba y por abajo.

Modelo 105-25 con regla tope GF 235

empleado en la industria de calzado para costuras de abombamiento, con penetración lateral, para materiales y hilos medianos hasta pesados. No se puede ver los hilos a lado abajo.

Zusatzapparate

GF 235
Spezialanschlag mit Feineinstellung zum Steppen von Wulstnähten mit seitlichem Einstich (nur 105-25)

F 5
Kantenlineal für gerade Nähte, schwere Ausführung

F 25
Rollenanschlag für geschwungene Nähte

PK 8
Kederfuß, feststehend, für Kederstärke 6 mm (nur für 105-6)

PK 9
Kederfuß, mitgehend, für Kederstärke 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10 oder 12 mm (nur für 105-8)

SM 56
Tütensäumer, zweiteilig, Saumbreite 8 und 10 mm

SM 56 a
Tütensäumer, auf App.-Platte zu befestigen, Saumbreite 5 - 12 mm

GSP 751
Tornistergarnitur, speziell für Mädchenornister (nur für 105-25)

GSP 751 a
Tornistergarnitur, speziell für Knabentornister (nur für 105-25)

SP 755
Bügelstappgarnitur (nur für 105-8)

SP 756
Bügelstappgarnitur (nur für 105-6)

SP 758
dto., jedoch für 105-25

SP 760
Koffereckengarnitur (nur für 105-8)

SP 761
Koffereckengarnitur (nur für 105-6)

SP 765
Koffergriffgarnitur (nur für 105-8)

SP 766
Koffergriffgarnitur (nur für 105-6)

SP 966
Rollfuß hochschwenkbar, mit Kugellager, 38 x 8,5 mm (nur für 105-6)

Attachments

Special guiding unit for moccasins beads with lateral stitch entry (for 105-25 only)

Edge guide for straight stitches, heavy duty design

Roller-type guide for sewing curved seams

Piping foot, fixed, for piping up to 6 mm dia. (for 105-6 only)

Moving piping foot for sewing piping of 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10 and 12 mm (for 105-8 only)

Edge hemmer, split, hem widths 8 and 10 mm

Edge hemmer, to be fixed to slide, hem width 5 - 12 mm

Satchel stitching outfit, in particular for girls satchels (for 105-25 only)

Satchel stitching outfit, in particular for boys satchel (for 105-25 only)

Framed briefcase stitching outfit (for 105-8 only)

ditto, but for 105-6

ditto, but for 105-25

Case corner stitching outfit (for 105-8 only)

Case corner stitching outfit (for 105-6 only)

Case handle stitching outfit (for 105-8 only)

Case handle stitching outfit (for 105-6 only)

Hinged roller-type ball bearing mounted sewing foot, 38 x 8,5 mm (for 105-6 only)

Appareils supplémentaires

butée spéciale avec réglage fin pour, piqûres à bourrelet avec pénétration latérale (seulement pour 105-25)

Guide robuste pour piqûres rectilignes

Butée à roulette pour piqûres curvilignes

Pied passepoileur fixe pour passepoils de 6 mm (seulement pour 105-6)

Pied passepoileur accompagnateur pour passepoils de 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10 ou 12 mm (seulement pour 105-8)

Ourlleur à cornet, deux pièces, largeurs d'ourlet 8 et 10 mm

Ourlleur à cornet, monté sur la glissière, largeur d'ourlet 5 à 12 mm

Accessoires pour sacs d'écoliers en particulier pour sacs de fillettes (seulement pour 105-25)

Accessoires pour sacs d'écoliers, en particulier pour sacs de garçons (seulement pour 105-25)

Accessoires pour montures de serviettes d'affaires (seulement pour 105-8)

Accessoires pour montures de serviettes d'affaires (seulement pour 105-6)

comme ci-dessus, mais pour 105-25

Accessoires pour coins de valises (seulement pour 105-8)

Accessoires pour coins de valises (seulement pour 105-6)

Accessoires pour poignées de valises (seulement pour 105-8)

Accessoires pour poignées de valises (seulement pour 105-6)

Pied à roulette, rabattable en haut, avec roulement à billes, 38 x 8,5 mm (seulement pour 105-6)

Aparatos adicionales

Guia especial. Para pespuntear costuras abombadas de tipo mocasin. Clavadura lateral de la aguja. (solo para 105-25)

Regla para costuras rectas, versión pesada

Tope de rueda para costuras curvilíneas

Pie fijo para vivos de un grosor de 6 mm (solo para 105-6)

Pie de movimiento conjunto para vivos de 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10 ó 12 mm (solo para 105-8)

Doblador de caracol, de dos partes, ancho del dobladillo de 8 y 10 mm

Doblador de caracol, ancho del dobladillo de 5 a 12 mm

Dispositivo para mochilas, especialmente de niñas (solo para 105-25)

Dispositivo para mochilas, especialmente de niños (solo para 105-25)

Dispositivo para asas de carteras (solo para 105-8)

Dispositivo para asas de carteras (solo para 105-6)

Idem, pero para 105-25

Dispositivo para esquinas de maletas (solo para 105-8)

Dispositivo para esquinas de maletas (solo para 105-6)

Dispositivo para manijas de maletas (solo para 105-8)

Dispositivo para manijas de maletas (solo para 105-6)

Pie de rodillo, rebatible, con cojinete de bolillas, 38 x 8,5 mm (solo para 105-6)

Technische Daten

	105-MO 25	105-RM 25/Sp 75
Stiche/min max.	280	280
Größte Stichtlänge mm	6	5,5
Größter Füßchenhub mm	10	10
Nadelsystem	328 S 160-230	328 S/130-200
Garn Leinenzwirn	30/3-18/4fach	30/3-18/4fach
Ziergarn	6-12fach	-
Synth. Garn	-	30/3-20/3fach
Flechtgarn	0,8-1 mm	-
Unterarm Ø mm	90	90
Durchgangsraum mm	310 x 185	310 x 185
Gewicht kg netto/brutto	51/65	51/65
Kraftbedarf PS	1/6	1/6
Motorentype	KOKD 60	KOKD 60
Motorumdrehungen/min max.	680	680
Motorriemenscheibe Ø mm	63	63
Handradschnurlauf Ø mm	154	154
Nur auf besonderen Wunsch:		
Kraftbedarf PS	1/2	1/2
Motorumdrehungen/min max.	1400	1400
Motorriemenscheibe Ø mm	50	50
Handradschnurlauf Ø mm	154	154
Stiche/min max.	450	450

Komplettierung

Für Adler 105-MO 25:

M 906-105-21 Schweres Motorgestell aus Gußeisen, große Kniefreiheit, 1 Pedal, mit ausgeschnittener Tischplatte
M 907-105-71 Mittelschweres Motorgestell aus Stahlblech, kniefrei, linke Tischhälfte abklappbar, 1 Pedal

Für Adler 105-RM 25/Sp 75:

M 916-105-1 Schweres Motorgestell aus Gußeisen, große Kniefreiheit, mit ausgeschnittener Tischplatte, 2 Pedale

Technical data

	105-MO 25	105-RM 25/Sp 75
Max. stitches/min	280	280
Max. stitch length, mm	6	5,5
Max. lift of foot, mm	10	10
Needle system	328 S/160-230	328 S/130-200
Thread Linen	30/3-18/4-ply	30/3-18/4-ply
Ornamental Synth.	6-12-ply	-
Braided thread	-	30/3-20/3-ply
Diameter of lower arm mm	0,8-1 mm	-
Clearance under arm mm	90	90
Net/gross weight kg	310 x 185	310 x 185
Power input, HP	51/65	51/65
Type of drive motor	1/6	1/6
Max. motor r.p.m.	KOKD 60	KOKD 60
Motor pulley, dia. mm	680	680
Handwheel pulley, dia. mm	63	63
On particular request only:	154	154
Power input, HP	1/2	1/2
Max. motor r.p.m.	1400	1400
Motor pulley, dia. mm	50	50
Handwheel pulley, dia. mm	154	154
Max. stitches/min	450	450

Installation requirements

Für Adler 105-MO 25:

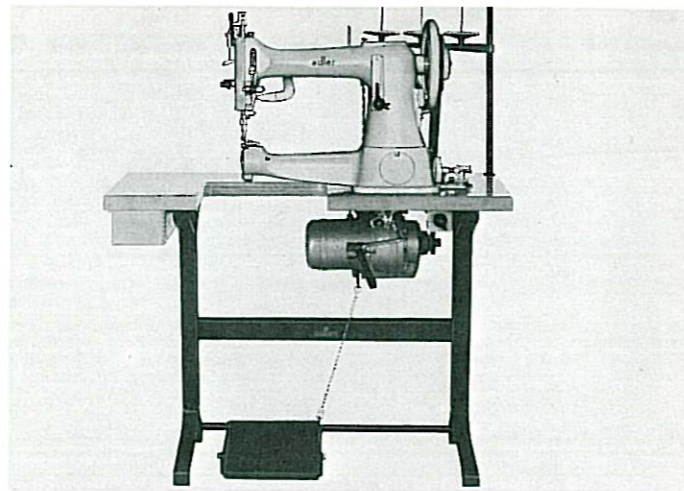
M 906-105-21 Heavy cast iron power stand, maximum knee clearance, 1 pedal, cut out table top
M 907-105-71 Medium-heavy „clear knee“ steel power stand, 1 pedal, hinged left half

Für Adler 105-RM 25/Sp 75:

M 916-105-1 Heavy cast iron power stand, maximum knee clearance, 2 pedals, cut out table top

Données techniques

	105-MO 25	105-RM 25/Sp 75
Points/mn max.	280	280
Longueur max. de points mm	6	5,5
Élévation max. du pied mm	10	10
Système d'aiguille	328 S/160-230	328 S/130-200
Fil de lin	30/3-18/4	30/3-18/4
d'ornement synth.	6-12	-
tressé	-	30/3-20/3
	0,8-1 mm	-



M 906-105-21

Ø du bras inférieur mm	90	90
Passage sous le bras mm	310 x 185	310 x 185
Poids kg net/brut	51/65	51/65
Puissance utile CV	1/6	1/6
Type du moteur	KOKD 60	KOKD 60
Vitesse du moteur t/mn max.	680	680
Ø de la poulie motrice mm	63	63
Ø de la gorge du volant à main	154	154
Seulement sur demande particulière:		
Puissance utile CV	1/2	1/2
Vitesse du moteur t/mn max.	1400	1400
Ø de la poulie motrice mm	50	50
Ø de la gorge du volant à main	154	154
Points/mn max.	450	450

Complètement

Pour Adler 105-MO 25:

M 906-105-21 Bâti à moteur lourd en fonte emplacement dégagé pour les genoux, 1 pédale, avec plateau évidé
M 907-105-71 Bâti à moteur mi-lourd en tôle d'acier, emplacement dégagé pour les genoux, 1 pédale, partie gauche rabattable

Pour Adler 105-RM 25/Sp 75:

M 916-105-1 Bâti à moteur lourd en fonte emplacement dégagé pour les genoux, 2 pédales, avec plateau évidé

Datos técnicos

	105-MO 25	105-RM 25/Sp 75
Núm. máx. de puntadas/min	280	280
Largo máx. de puntada, mm	6	5,5
Carrera máx. del pie, mm	10	10
Sistema de agujas	328 S/160-230	328 S/130-200
Hilo torcido de lino de adorno sint.	30/3-18/4cabos	30/3-18/4cabos
trenzado	-	30/3-20/3cabos
Ø del brazo inferior, mm	0,8-1 mm	-
Espacio de paso, mm	90	90
Peso neto/bruto, kg	310 x 185	310 x 185
Potencia necesaria, CV	51/65	51/65
Tipo de motor	1/6	1/6
R.p.m. máx. del motor	KOKD 60	KOKD 60
Ø de la polea del motor, mm	680	680
Ø de la polea garganta del volante de mano, mm	63	63
Sólo a pedido especial:	154	154
Potencia necesaria, CV	1/2	1/2
R.p.m. máx. del motor	1400	1400
Ø de la polea del motor, mm	50	50
Ø de la polea garganta del volante de mano, mm	154	154
Núm. máx. de puntadas/min	450	450

Complementos

Para Adler 105-MO 25:

M 906-105-21 Armazón fuerte de fundición de hierro para el motor, gran espacio para las rodillas, 1 pedal, con tablero recortado

M 907-105-71

Estante semi-pesado para el motor, de chapa de acero, gran espacio para las rodillas, 1 pedal, parte izquierda abatible

Para Adler 105-RM 25/Sp 75:

M 916-105-1 Armazón fuerte de fundición de hierro para el motor, gran espacio para las rodillas, 2 pedales, con tablero recortado

Kochs Adler AG

D-4800 Bielefeld 1, Postfach 103 + 105

Telefon: (0521) 66025 / 29

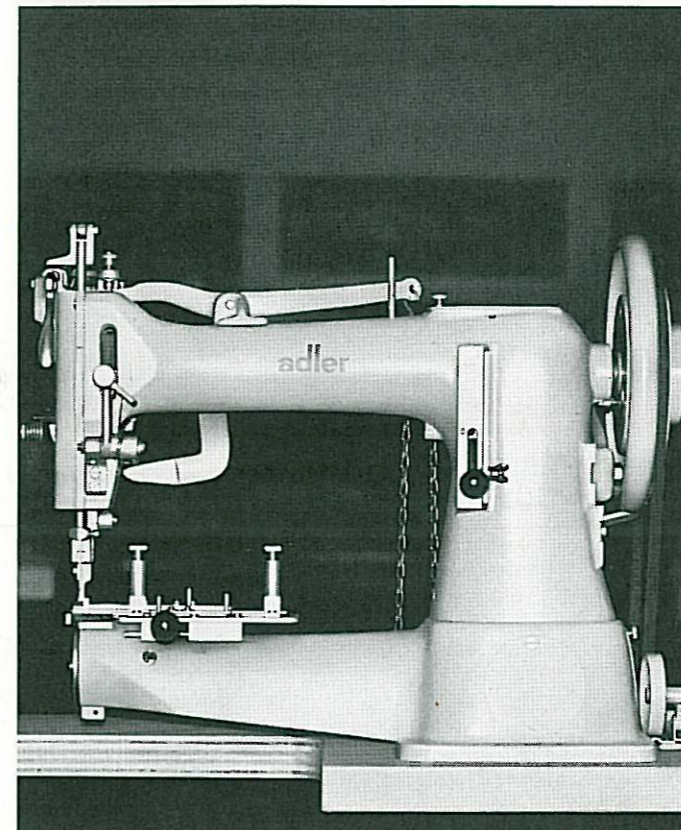
Telex: 0932759 adler d

Telegramm: Adler Bielefeld

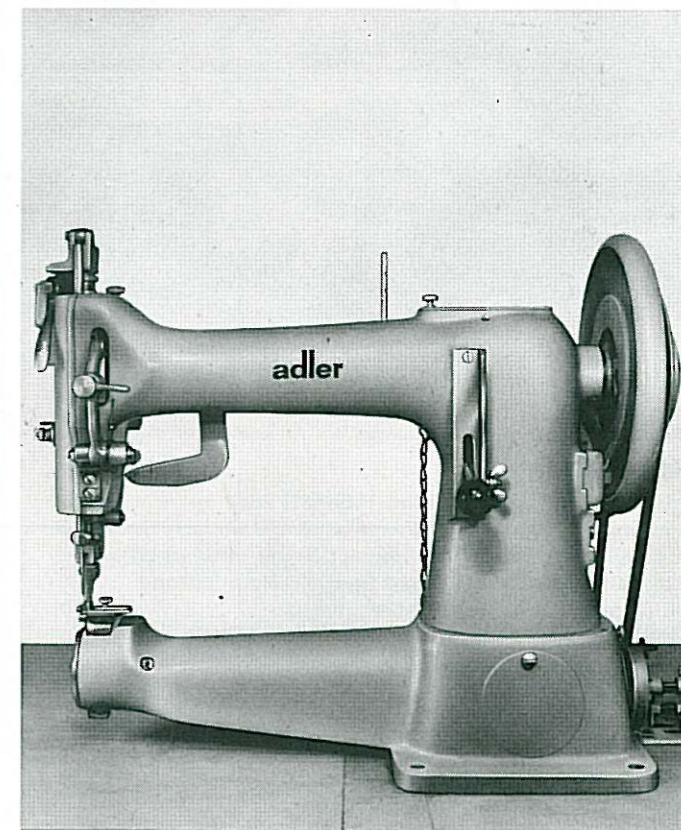
adler

105

105-RM 25/Sp 75 105-MO 25



105-RM 25/Sp 75



105-MO 25

Grobstich-Armnähmaschinen für Raffeffekte und Original-Mokassin

Coarse stitch arm type sewing machines for ruffled work and genuine moccasin

Machines à bras à gros points pour mocassins originaux et mocassins à piqûres froncées

Máquinas de coser de brazo, de puntadas gruesas, para efectos de fruncido y mocasín

Zur Fertigung von Original-Mokassins und Herstellung modischer Mokassin- und Raffeffekte an Herren-, Damen- und Kinderschuh sowie an Damenhandtaschen aus Weichleder. Beide Maschinentypen sind mit einem langsam laufenden Motor KOKD 60 ausgerüstet, der eine feinfühlig Bedienung ermöglicht.

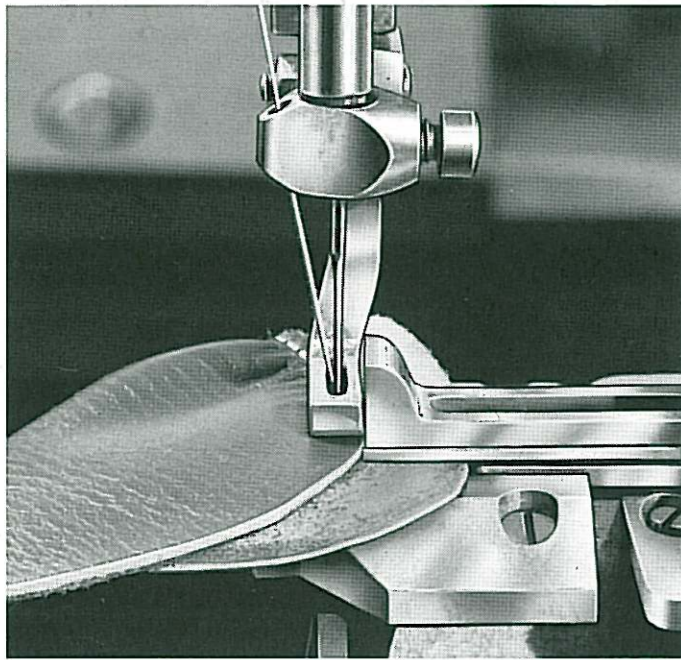
For the production of genuine moccasins and ruffling work on men's, ladies' and children's shoes as well as ladies' handbags made from soft leather.

Both models can be equipped with a slow speed motor KOKD 60 for delicately sensitive operation.

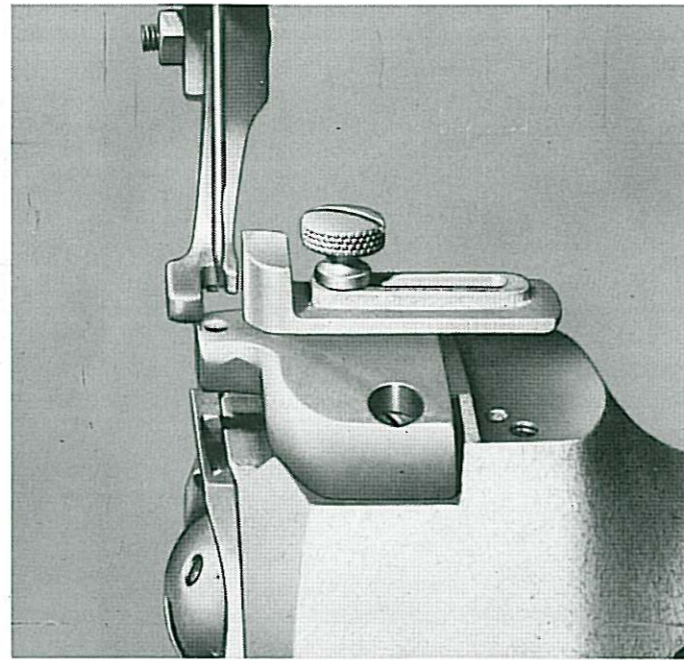
Pour la fabrication de mocassins originaux et pour la réalisation d'effets de fantaisie et de fronçage sur chaussures d'hommes, de dames et d'enfants ainsi que sur les sacs à main de dames en cuir mou.

Les deux types de machines sont munis d'un moteur à petite vitesse KOKD 60 qui permet un emploi sensible.

Para fabricar mocasines genuinos y los efectos de mocasin y fruncido, exigidos por la moda, en zapatos de caballeros, damas y niños como asimismo en bolsos de cuero blando para damas. Ambos tipos de máquina están equipados con un motor de marcha lenta, KOKD 60, permitiendo un manejo sensible.



1



2

Ausstattung

Adler 105—RM 25/Sp 75 und 105—MO 25
Kombinierter Unter- und Obertransport, Barrele Schiffchen, Kurvenfadenhebel, Fadenspannungsauslösung, vorwärtsnähend.
Adler 105—RM 25/Sp 75: mit Spezialraffeinrichtung. Stärke der Raffung stufenlos regulierbar.
Adler 105—MO 25: mit Spezialführung F 231 für Original-Mokassin; Bänderfasser GE 60 für eingefäßten Mokassin.
Beide Maschinen kann man mit einem Stopp-Motor (Vario-Stopp-Motor VD 24-8 B 2 oder Quick-Stopp-Motor NDK 700/24 B 1) ausrüsten, so daß bei Maschinenstillstand die Nadel (Nadeleinstellung unten) das Nähgut so fixiert, daß es sich nicht gegeneinander verschieben kann.

Original-Mokassin

Für die Herstellung von „Original Mokassin“ bietet Adler ein spezielles Arbeitsverfahren. Dieses Verfahren setzt den Einsatz von 2 Adler Spezialsteppmaschinen voraus: Das Anraffen des Schaftbodenteils erfolgt mit der **Adler 105—RM 25/Sp 75** (1). Diese Spezialsteppmaschine mit Raffeinrichtung übernimmt die Aufgabe, das Schaftbodenteil zu raffern, unter gleichzeitigem Einsteppen des Herzeinsatzstückes. Die Raffeinrichtung ist so konstruiert, daß zwischen dem Herzeinsatz und dem Schaftbodenteil eine Metallzunge liegt, welche die beiden Schuhteile voneinander trennt. Dadurch wird eine einwandfreie und genau dosierbare Raffung des Schaftbodenteils gewährleistet. Geregelt wird die Raffeinrichtung über Pedal. Ein einstellbarer Anschlag begrenzt den gleichmäßigen Überstand des Herzeinsatzstückes.

Das Umlegen und Steppen des 15 mm überstehenden Randes des Herzeinsatzstückes zu einer Wulstnaht wird mit der **Adler 105—MO 25/F 231** (2) durchgeführt. Der überlappende Teil des Herzeinsatzstückes wird umgelegt und unter Verwendung eines Zierfadens zu einer Wulstnaht gesteppt (3). Ein seitlich verstellbarer Anschlag und ein Spezialnäfuß erleichtern der Näherin das Führen der Wulstnaht.

Offenkantiger Raffmokassin mit Adler 105—RM 25/Sp 75

(4)
Bei der Schafttherstellung werden das Herzeinsatzstück und das Bodenschaftteil mit der Fleischseite aufeinanderliegend unter Verwendung eines starken Zierfadens (12fach oder Ritzgarn 1 mm) so zusammengestept, daß die Mehrweite des Bodenschaftteiles an das Herzeinsatzstück angerafft wird. Dabei ist wichtig, daß der unterste Schieber in gerader Linie zum Steppfuß steht. Eine weitere Nacharbeit ist bei dieser Methode nicht notwendig. Sie wird in der Hauptsache bei billigem Schuhwerk angewendet.

Eingefäßter Mokassin mit Adler 105—MO 25/GE 60

(5)
Das Herzeinsatzstück und das Bodenschaftteil werden auf einer Flachsteppmaschine Adler 67—62 S oder Säulensteppmaschine Adler 68—2 S zusammengestept. Anschließend wird das Herzeinsatzstück mit einem offenkantigen, 16 mm (andere Breiten gegen Mehrpreis) breiten Lederband eingefäßt. Nach dem Einfassen wird der Schaft in der üblichen Weise über den Leisten gezwickt.

Umgelegter Mokassin mit Adler 105—MO 25/F 231

(6)
Das Herzeinsatzstück und das Bodenschaftteil werden auf einer Flachstepp- (Adler 67) oder Säulensteppmaschine (Adler 68) zusammengestept mit einem Abstand von 3 mm bis zur Kante. Anschließend wird mit der **Adler 105—MO 25/F 231** der Herzeinsatz umgelegt und mit starkem Garn abgesteppt, so daß sich eine Wulst bildet. Die zuerst gesteppte Naht wird dadurch überdeckt.

Zusatzapparat

GF 235
Spezialanschlag mit Feineinstellung zum Nähen von Wulstnähten mit seitlichem Einstich an Schuhen, für mittleres bis starkes Leder.
(nur für 105—MO 25)



3



4

Equipment

Adler 105—RM 25/Sp 75 and Adler 105—MO 25
Combined bottom and top feed, barrel shuttle, cam-type take-up lever, thread tension release, forward sewing only.
Adler 105—RM 25/Sp 75: additional ruffling device. Amount of ruffling infinitely adjustable.
Adler 105—MO 25: additional guide F 231 for genuine moccasin; tape binder GE 60 for bound moccasins.
Both machines can be equipped with needle positioning motor (Vario-Stop VD 24-8 B 2 or Quick-Stop NDK 700/24 B 1) so that the machine always stops with the needle in down position and thus prevents any displacement of the material layers.

Genuine moccasin

For the production of „genuine moccasins“ Adler is offering a special working procedure. This procedure is based on the use of 2 Adler special-purpose sewing machines and two different operations:
Ruffling of the bottom section of the upper is effected by means of the **Adler 105—RM 25/Sp 75** (1). This special-purpose sewing machine with ruffling device fullfills the task of ruffling the bottom-section of the upper, at the same time attaching the plug. The ruffling device is constructed in such a way that a metal tongue separates the bottom section of the upper from the plug, thereby guaranteeing accurate and exactly controllable ruffling of the bottom section of the upper. The ruffling device is pedal-controlled. An adjustable stop ensures a uniform overlapping of the plug.

The operations of folding and stitching the 15 mm protruding edge of the plug are carried out by the **Adler 105—MO 25/F 231** (2). The overlapping part of the plug is folded over and stitched with embroidery thread to form a bead seam (3). Beading is made easier for the operator by means of a laterally adjustable stop and a special presser foot.

Open edge ruffling with Adler 105—RM 25/Sp 75

(4)
During the production of the vamp the plug and the bottom section are joined, with their flesh sides facing each other, by means of a strong ornamental thread (12-ply or Ritz thread, 1 mm) in such a way that the bottom is ruffled and stitched to the insert. It is important for both the bottom slider and the presser foot to be in one straight line. This method makes any further refinishing unnecessary.

Imitation moccasin shoes manufactured by Adler 105—MO 25/GE 60

(5)
Plug and bottom are joined on a flat-bed sewing machine Adler 67—62 S or a post type sewing machine Adler 68—2 S. The plug is subsequently bound with open edge leather tape of 16 mm width (other widths on request and at an extra charge). On completion of the binding operation the vamp is lasted in the usual way.

Folded-edge moccasin with Adler 105—MO 25/F 231

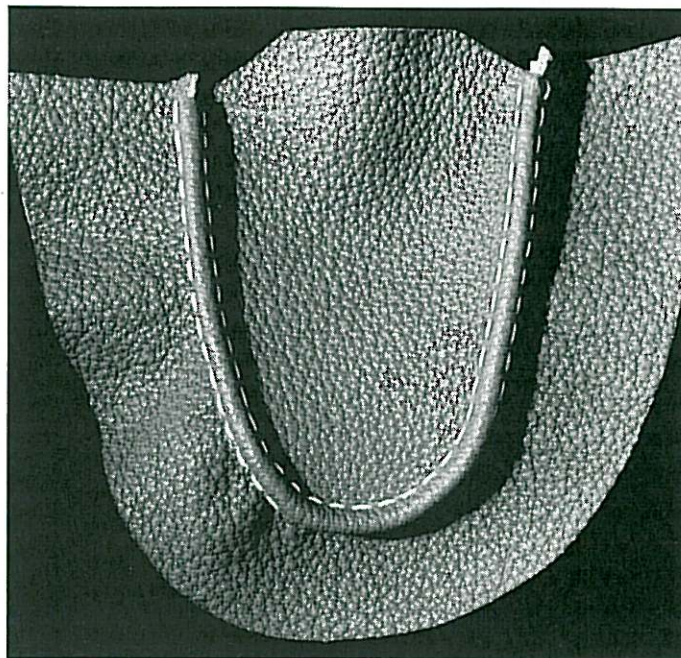
(6)
Two operations are required. In the first operation, the skived-edge plug is attached to the vamp on a flat-bed or post-type machine (Adler 67 or 68), at a distance of 3 mm from the edge. In the second operation, the plug is folded over, using the F 231 guide, and stitched with heavy thread to form the welt. This second seam is to cover the first one. Recommended thread: heavy embroidery thread or Ritz thread 1 or 1.2 mm.

Attachment

GF 235
Special guiding device with micro adjustment for sewing welts with lateral stitch entry on shoe uppers, for medium to heavy leathers.
(for 105—MO 25 only)



5



6

Équipement

Adler 105—RM 25/Sp 75 et Adler 105—MO 25

Entraînement combiné par la griffe et le pied; navette Barrel, tendeur de fil à came, débrayage de la tension de fil, marche en avant.

Adler 105—RM 25/Sp 75: en supplément dispositif de fronçage, le degré de fronçage étant réglable sans graduation.

Adler 105—MO 25: en supplément guide spécial F 231 pour mocassins originaux; bordeur GE 60 pour mocassins imités.

Toutes les deux machines peuvent être munies d'un moteur à positionnement automatique (Vario-Stop VD 24-8 B 2 ou Quick-Stop NDK 700/24 B 1), de sorte que lors d'un arrêt de la machine l'aiguille (position basse de l'aiguille) fixe la matière de telle manière qu'il n'y a pas de glissements de couches les unes sur les autres.

Mocassins originaux

Adler offre pour la fabrication de mocassins originaux un procédé de travail spécial.

La condition est l'emploi de deux machines à piquer spéciales Adler, et les mocassins sont fabriqués en deux opérations: Le fronçage de la pièce du fond de la tige est effectué par l'Adler 105—RM 25/Sp 75 (1). Cette machine à piquer spéciale avec dispositif de fronçage effectue le fronçage de la pièce du fond avec pose simultanée de l'empaigne. Le dispositif de fronçage a été construit de telle manière qu'entre l'empaigne et la pièce du fond il y a une languette en métal qui sépare les deux pièces de la tige. Ainsi un fronçage irréprochable et exactement réglable de la pièce du fond est garanti. Le dispositif de fronçage est réglé par une pédale. Une butée réglable limite le bord saillant régulier de l'empaigne.

Le remplissage et le surpiquage du bord saillant de 15 mm de l'empaigne est exécuté sur l'Adler 105—MO 25/F 231 (2). Le bord saillant de l'empaigne est rempli et surpiqué à l'aide d'un fil ornemental (3). Une butée réglable au côté et un pied de biche spécial simplifient le guidage de la tige.

Fronçage à bords non remplis à l'aide de 105—RM 25/Sp 75

(4)

Dans la fabrication de chaussures la langue et l'empaigne sont placées dos à dos (côté de la chair), puis elles sont piquées en utilisant un gros fil d'ornement (à 12 brins ou Ritza 1 mm) de telle manière que l'embu de l'empaigne est froncé à la langue. Dans ce cas il est important que la glissière inférieure se trouve dans la même ligne que le pied de biche. Un traitement ultérieur dans le cas de cette méthode n'est pas nécessaire. La piqûre froncée ouverte est employée fréquemment pour les chaussures ordinaires au prix modéré.

Mocassins imités à l'aide de 105—MO 25/GE 60

(5)

La langue et l'empaigne sont assemblées sur une machine à plat Adler 67—62 S ou sur une machine à pilier Adler 68—2 S. Ensuite la langue est bordée à l'aide d'un galon de cuir à bords non remplis d'une largeur de 16 mm (sur demande et contre un supplément de prix autres largeurs). Après le bordage la tige est mise sur la forme comme d'habitude.

Mocassins à bourrelet replié à l'aide de 105—MO 25/F 231

(6)

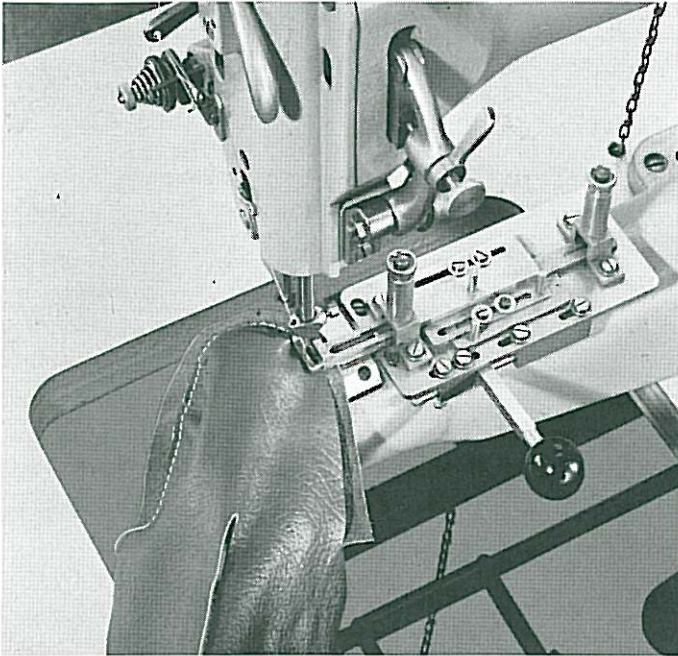
L'exécution de ceux-ci exige deux opérations: La première consiste à piquer la langue préalablement biseautée à environ 3 mm du bord, sur une machine à piquer à plat ou à pilier (Adler 67 ou 68). Ensuite, au cours de la deuxième opération la langue est rempliée sur une Adler 105—MO 25 en utilisant le guide spécial F 231. Veiller lors de cette opération à ce que la piqûre du bourrelet recouvre la première. Pour cette exécution, l'utilisation d'un gros fil d'ornement ou le fil Ritza de 1 à 1,2 mm est conseillée.

Appareils supplémentaires

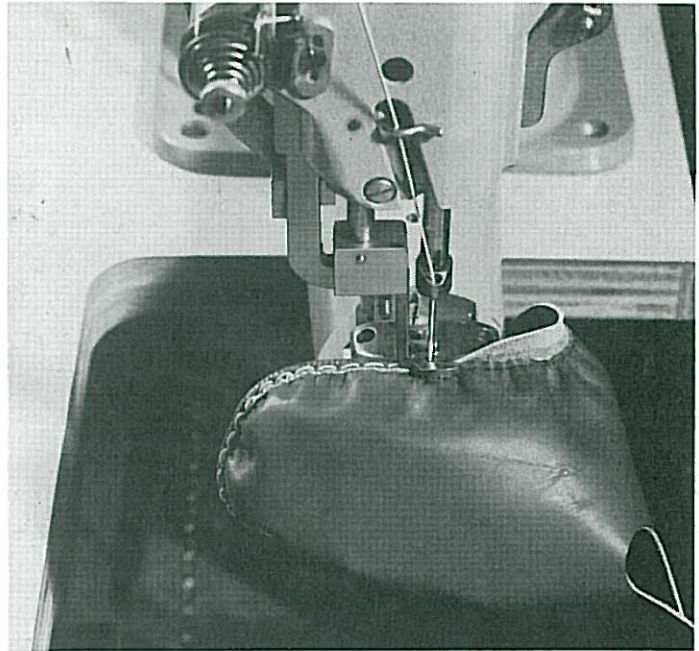
GF 235

Butée spéciale avec réglage précis pour le piquage de bourrelets avec pénétration latérale de l'aiguille, pour chaussures en cuir mi-lourd à lourd.

(seulement pour 105—MO 25)



Adler 105—RM 25/Sp 75



Adler 105—MO 25

Equipo

Adler 105—RM 25/Sp 75 y 105—MO 25

Transporte combinado inferior y superior, lanzadera Barrel, tirahilos curvado, desembrague de la tensión del hilo, cosiendo hacia adelante.

Adler 105—RM 25/Sp 75: con dispositivo especial de fruncir incorporado que forma parte integrante de la máquina. Intensidad de los frunces regulable sin escalones.

Adler 105—MO 25: equipada con guía especial F 231 para hacer la costura de bordón en la segunda operación de fabricación de mocasines genuinos y ribeteador GE 60 para mocasines ribeteados.

Las dos máquinas pueden equiparse con motor Stop (Vario-Stop-Motor VD 24—8 B 2 o Quick-Stop-Motor NDK 700/24 B 1) con posición inferior de aguja, de manera que al parar la máquina la aguja queda clavada en el material a coser, no siendo posible un desplazamiento de las diferentes capas.

Mocasín genuino

Para fabricar "mocasines originales", Adler ofrece un procedimiento especial. Este procedimiento presupone el empleo de 2 máquinas pespunteadoras especiales Adler: el fruncido de la pala se efectúa en la Adler 105—RM 25/Sp 75 (1), uniendo a la vez la pieza intercalada del corazón. El dispositivo fruncidor está construido en forma tal que entre el corazón intercalado y la pala hay una lengüeta de metal que separa ambas partes del zapato garantizando un fruncido impecable y exactamente dosificado de la pala. El dispositivo fruncidor es regulado mediante pedal. Un tope graduable limita el sobrante uniforme del corazón intercalado.

Para doblar y pespuntear el borde del corazón que sobrepasa por 15 mm la pala fruncida y para formar una costura de bordón, se utiliza la Adler 105—MO 25/F 231 (2), utilizando un hilo decorativo (3). Un tope lateral graduable y un pie especial de costura facilitan a la costurera el guiado de la costura de bordón.

El fruncido de bordes abiertos con la Adler 105—RM 25/Sp 75

(4)

Para fabricar el mocasín fruncido de bordes abiertos, la pieza de corazón y la pala se sobreponen y se pespuntean utilizando un hilo grueso de adorno (de 12 cabos o trenzado de 1 mm) de manera que el sobrante de la pala queda fruncido a la pieza de corazón (véanse el grabado "mocasín fruncido de bordes abiertos"). Es importante que el tope inferior esté en la misma altura que el pie de pespuntear. Este modo de fabricación no necesita ningún repaso posterior y se emplea por regla general para calzado barato.

Zapatos tipo mocasín imitado con la Adler 105—MO 25/GE 60

(5)

La pieza del corazón y la pala se unen primero en una máquina de pespuntear plana Adler 67—62 S o de columna Adler 68—2 S. Luego se ribetea la pieza del corazón con una cinta de cuero, de bordes abiertos y de un ancho de 16 mm (otras medidas a precio extra). Después de ribetear, la pala se monta sobre la horma en la forma habitual.

Mocasín con costura de burelete doblada con la Adler 105—MO 25/F 231

(6)

Esta costura requiere dos operaciones consecutivas. Durante la primera una máquina de pespuntear plana o de columna Adler 67—62 S o Adler 68—2 S cose la pieza del corazón a la pala a 3 mm de distancia del borde. Durante la segunda operación, la Adler 105—MO 25 dobla la pieza del corazón y la pespuntea con un hilo grueso de adorno o Ritza de 1—1,2 mm utilizando el gui F 231. Con esta segunda costura de bordón se cubre la primera de unión.

Aparatos especiales

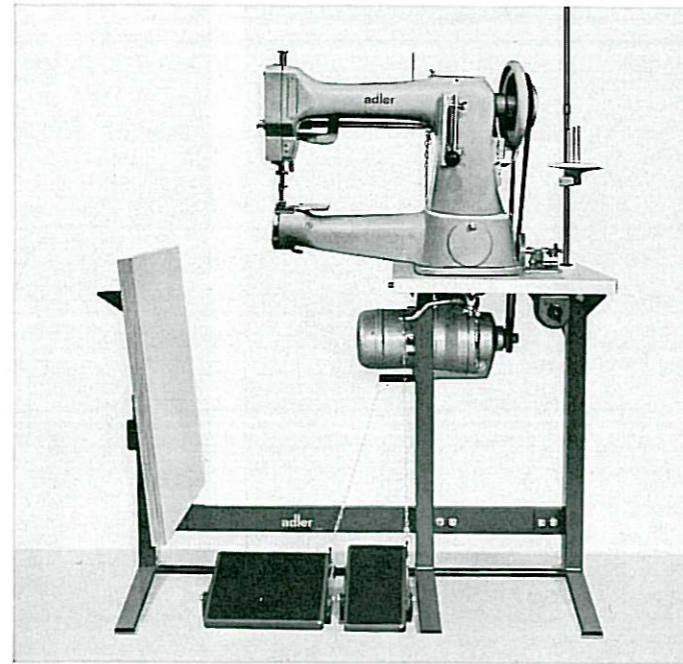
GF 235

Guía especial para costuras abombadas en zapatos, para cueros semipesados hasta pesados, con ajuste exacto de la clavadura lateral de la aguja.

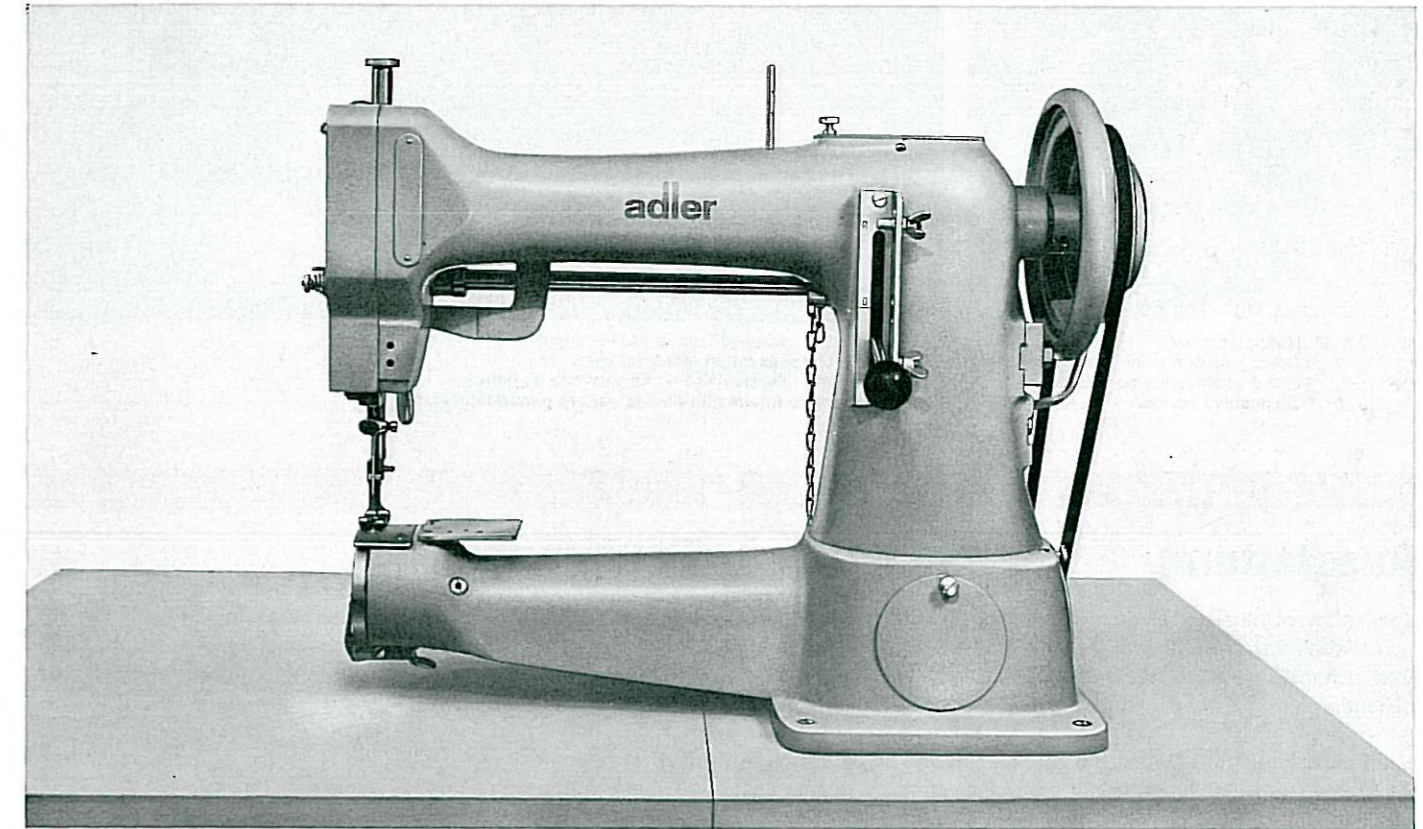
(105—MO 25)

adler

105
105-64



M 907-105-72



Technische Daten

	105-64 (105 99 000 8)
Stiche/min max.	800
Größte Stichlänge mm	8
Größter Füßchenhub mm	12
Nadelsystem	328 Lr. 160-230
Garn	Leinenzwirn 30/3-18/4fach Synth. Garn 20/3-11/3fach
Spulenfassungsvermögen	25 m 18/3fach
Durchgangsraum mm	310 x 185
Kraftbedarf PS	1/2
Motorumdrehungen/min max.	1400
Motorriemenscheibe ø mm	80
Handradschnurlauf ø mm	134
Gewicht kg, netto/brutto	51/65

Komplettierung

M 906-105-22 Schweres Motorgestell aus Gußeisen, große Kniefreiheit, mit ausgeschnittener Tischplatte, 2 Pedale.

M 907-105-72 Mehrzweck-Stahlblech-Motorgestell, linke Tischhälfte abklappbar, 2 Pedale

Technical data

	105-64
Max. stitches/min	800
Max. stitch length, mm	8
Max. lift of foot, mm	12
Needle system	328 Lr. 160-230
Thread	linen thread 30/3-18/4 synthetic 20/3-11/3
Bobbin capacity	25 m 18/3
Clearance under arm, mm	310 x 185
Power required h. p.	1/2
Max. speed of motor r.p.m.	1400
Diameter of motor pulley, mm	80
Diameter of handwheel pulley, mm	134
Net/gross weight, kg	51/65

Installation requirements

M 906-105-22 Heavy cast iron power stand, 'clear knee', with recessed table top, 2 pedals

M 907-105-72 Multi-purpose sheet steel power stand, hinged left table top half, 2 pedals

Données techniques

	105-64 (105 99 000 8)
Points/mn max.	800
Longueur max. de points mm	8
Élévation du pied mm	12
Système d'aiguille	328 Lr. 160-230
Fil	Fil de lin 30/3-18/4 synth. 20/3-11/3
Capacité de la canette	25 m 18/triple
Passage sous le bras mm	310 x 185
Puissance CV	1/2
Vitesse du moteur t/mn max.	1400
Diamètre de la poulie motrice mm	80
Diamètre de la gorge du volant à main mm	134
Poids kg net/brut	51/65

Komplettierung

M 906-105-22 Bâti à moteur lourd en fonte, emplacement dégagé pour les genoux, avec plateau évidé, 2 pédales

M 907-105-72 Bâti à moteur en tôle d'acier à usages multiples, plateau à gauche rabattable, 2 pédales

Datos técnicos

	105-64
Núm. máx. de puntadas/min.	800
Longitud máx. de la puntada, mm	8
Carrera máx. del pie, mm	12
Sistema de aguja	328 Lr. 160-230
Hilo	retorcido de lino del 30/3-18/4 cab sintético 20/3-11/3 cab
Capacidad de la canilla	25 m del 18/3 cabos
Espacio de paso, en mm	310 x 185
Potencia necesaria, en CV	1/2
Núm. máx. de rev. del motor p. min.	1400
ø de la polea del motor, en mm	80
ø de la garganta para la correa en el volante de mano, en mm	134
Peso neto/bruto, kg	51/65

Complementos

M 905-105-22 Armazón pesado para el motor, de fundición de hierro, espacio muy grande para las rodillas, con tablero recortado, 2 pedales

M 907-105-72 Estante de chapa de acero para el motor, de uso múltiple, parte izquierda de la mesa abatible, 2 pedales

adler

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

Schwere Nadeltransport-Armsteppmaschine mit Barrelschiffchen

Für mittelschwere bis schwere Voll- und Spaltleder in der Lederwaren- und Schuhindustrie, Einnähen von Bügeln und Keilen in Aktentaschen, für Koffer und Aktentaschengriffe, Arbeiterschutzartikel.

Mit dieser Maschine konnten alle gelegentlich auftretenden Transportschwierigkeiten behoben werden.

Heavy-duty arm-machine with needle-feed and barrel shuttle

For medium to heavy leathers and skives in the leatherware and footwear industries, for stitching handles and inserting side panels on briefcases and suitcases, for worker's protective articles. This machine solves all occasionally occurring feeding problems.

Machine à coudre lourde à bras inférieur avec entraînement par l'aiguille et navette Barrel

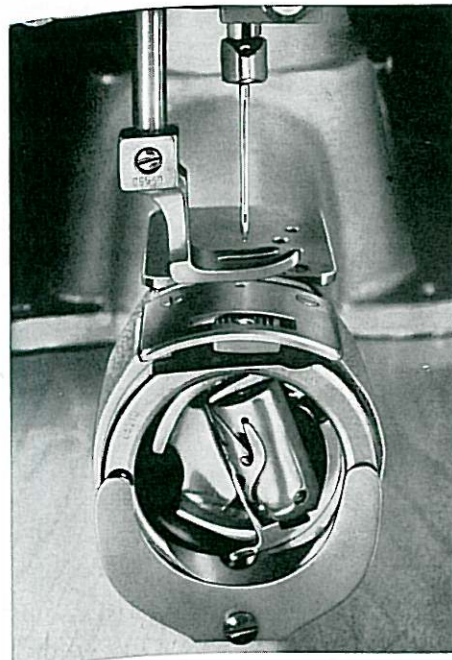
Pour cuirs mi-lourd à lourds dans l'industrie de la maroquinerie et des chaussures, pose de renforcement et de soufflets sur serviettes d'affaires, pour valises et poignées de serviettes d'affaires, articles de protection contre les accidents de travail.

A l'aide de cette machine, il n'y a plus de problèmes d'entraînement.

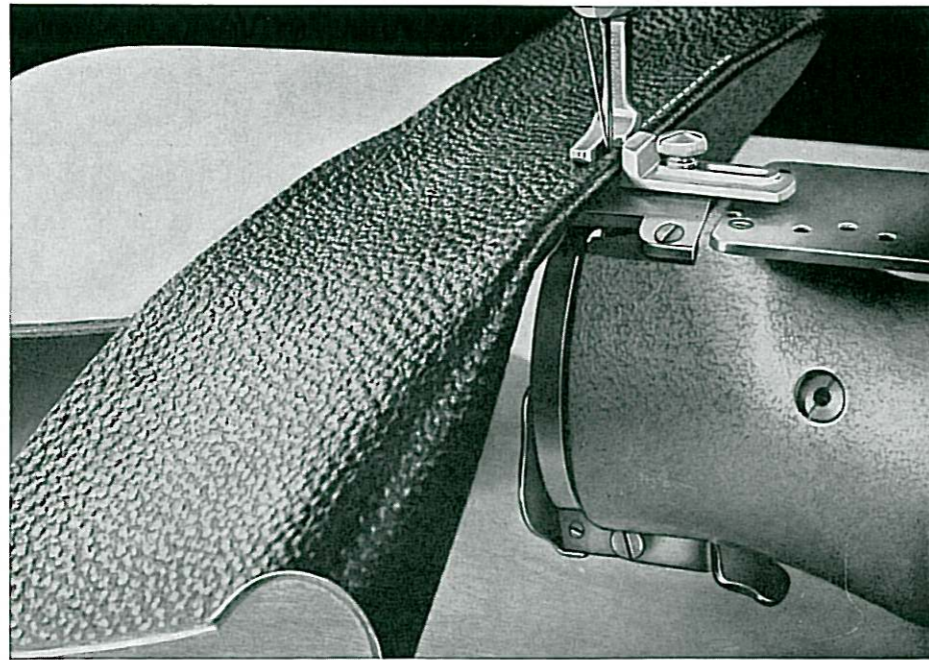
Máquina de coser pesada de brazo con transporte por aguja y con lanzadera Barrel

Para toda clase de piel utilizada en las industrias de artículos de cuero y de calzado, para coser e intercalar asas y cuñas en carteras de documentos, para maletas así como objetos de protección para obreros.

Con esta máquina se ha conseguido eliminar todas las dificultades de transporte que se ha venido observando en el pasado.



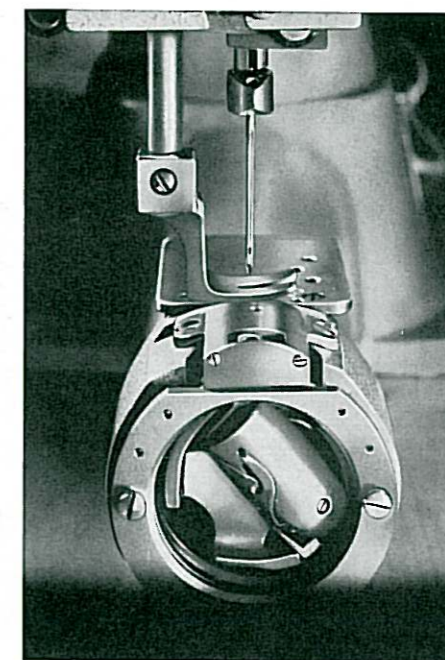
Adler 105-64 Normalgarnitur
Sewing components
Jeu d'accessoires normaux
Dispositivo normal



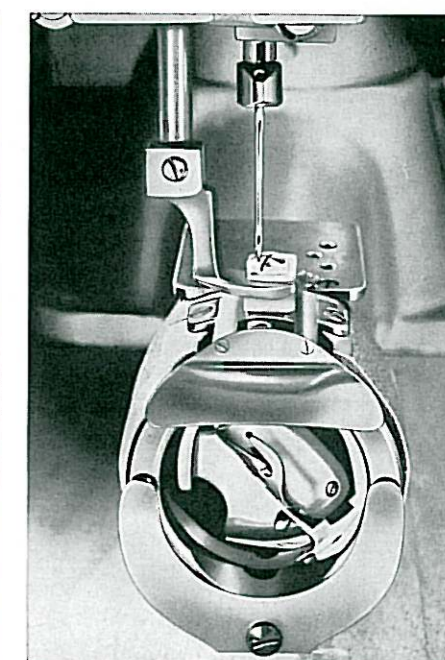
Steppen eines Zwischenbodens in Aktenmappe
Stitching the bottom section of a brief case
Piquage du fond intermédiaire d'une serviette d'affaires
Cosiendo el fondo intermedio de una cartera para documentos



GSP 757 Bügelmappen-Garnitur
Sewing foot and throat plate for sewing frames into brief cases
Jeu d'accessoires pour porte-documents à poignée
Dispositivo para coser asas de carteras



GSP 762 Kofferecken-Garnitur
Sewing foot and throat plate for sewing case corners
Jeu d'accessoires pour coins de valise
Dispositivo para coser esquinas de maletas



GSP 771 Aktenmappen-Garnitur
Sewing foot and throat plate for sewing brief cases
Jeu d'accessoires pour porte-documents
Dispositivo para coser carteras de documentos

Ausstattung

Kombinierter Unter- und Nadeltransport, Barrelschiffchen, Kurvenfadenhebel, starrer Nähfuß (Gabelfuß), gewölbte Stichplatte, Stichlochgröße für Nadelstärke von 120–230, vor- und rückwärtsnähend.

Sonderausstattung: Auf Wunsch und gegen Mehrpreis liefern wir Pechkasten für Nähfadendurchlauf, Holzanschiebetisch, gußeiserner Arbeitsplatte.

Arbeitsweise

Der kombinierte Unter- und Nadeltransport gewährleistet einen sicheren Transport auch schwierigen Materials. Der Presserdruck kann relativ schwach bleiben, so daß der Presserfuß auch bei empfindlichen Ledern keine Druckspuren hinterläßt. Ebenso ist das Maschinengeräusch gegenüber den üblichen schweren Barrelschiff-Maschinen wesentlich leiser. Der Rückwärtsstich wird sicherlich ganz besonders begrüßt werden, ist er doch z. B. zum Verriegeln beim Einsteppen von Keilen und Bügeln unerlässlich.

Zusatzapparate

GSP 757 Bügelmappen-Garnitur
GSP 762 Kofferecken-Garnitur
GSP 771 Aktentaschen-Garnitur
GSP 767 Koffergriffe-Garnitur
GSP 768 Koffergriffe-Garnitur

Neben den hier aufgeführten gebräuchlichen Zusatzapparaten stehen eine Reihe weiterer Spezialapparate zur Verfügung. Nennen Sie uns bitte Ihre Wünsche und Sie erhalten umgehend ausführliche Informationen. Fügen Sie bitte allen Anfragen Nähmaterial bei.

Equipment

Combined bottom and needle feed mechanism; barrel shuttle; cam-type thread take-up lever; fixed sewing foot, rounded throat plate; needle hole designed for numbers 120 to 230 needles; reversible feed.

Special equipment: Optionally (and at extra charge) the machine can be provided with a box for coating the thread with a lubricant, on its way to the needle. There is also a wooden slide-on worktable and a cast-iron work plate as well.

Mode of operation

The combined bottom and needle feed mechanism ensures that even the most difficult-to-manage materials are fed positively. Downwards pressure can be kept reasonably low with the result that the sewing foot will not leave marks even on the most sensitive of leathers. In addition, the noise level of this machine is considerably lower than that on the conventional heavy-duty barrel-shuttle machine. The reverse stitch will most certainly be welcomed for it is a must for forming locking stitches at the ends of seams as well as for sewing buckles and inserts into brief cases.

Special attachments

GSP 757 Set of attachments for sewing frames into brief cases
GSP 762 Set of attachments for sewing case corners
GSP 771 Set of attachments for sewing brief cases
GSP 767 Set of attachments for travel case handles
GSP 768 Set of attachments for travel case handles

In addition to these commonly used attachments, the machine can be equipped with a of number other useful attachments. Sends us your exact requirements so that we can make you a complete offer; if possible, include samples of the material you intend to use.

Equipement

Entraînement combiné par la griffe et par l'aiguille, navette Barrel, tendeur de fil à came, pied rigide (pied-de-biche), plaque d'aiguille bombée, trou d'aiguille pour aiguilles 120 à 230, points en marche avant et en marche arrière.

Equipements spéciaux: Sur demande et moyennant supplément de prix, nous livrons des boîtes à poix avec passage de fil, des rallonges de table en bois et des plateaux de travail en fonte.

Mode de travail

L'entraînement combiné par la griffe et l'aiguille garantit le déplacement très sûr des pièces, même des pièces en matières difficiles à entraîner. La pression du pied pouvant être relativement faible, ce dernier ne laisse aucune empreinte, même pas sur les cuirs fragiles. La machine est également beaucoup plus silencieuse que les machines lourdes à navette Barrel conventionnelles. La possibilité de coudre en marche arrière sera particulièrement bien accueillie, car elle rend de précieux services, par exemple pour arrêter une piquure ou pour la pose de soufflets et de poignées.

Accessoires spéciaux

GSP 757 Jeu d'accessoires pour porte-documents à poignées
GSP 762 Jeu d'accessoires pour coins de valise
GSP 771 Jeu d'accessoires pour porte-documents
GSP 767 Jeu d'accessoires pour poignées de valises
GSP 768 Jeu d'accessoires pour poignées de valises

Toute une série d'appareils spéciaux sont à disposition, en plus des appareils complémentaires les plus courants ici représentés. Faites-nous part de vos désirs, et nous vous enverrons une documentation détaillée par retour du courrier. Prière de joindre un échantillon des pièces à coudre à toutes vos demandes.

Equipo

Transporte combinado por diente y aguja, lanzadera Barrel, tirahilos de curva, pie prensatelas rígido (pie ahorquillado), plancha de aguja bombeada, tamaño de su agujero para gruesos de aguja de 120–230 y dispositivo para coser hacia adelante y atrás.

Equipo especial: A petición y contra sobrepeso suministramos cajas de pez por donde hacer pasar el hilo, mesa volante de madera y plancha de trabajo de fundición de hierro.

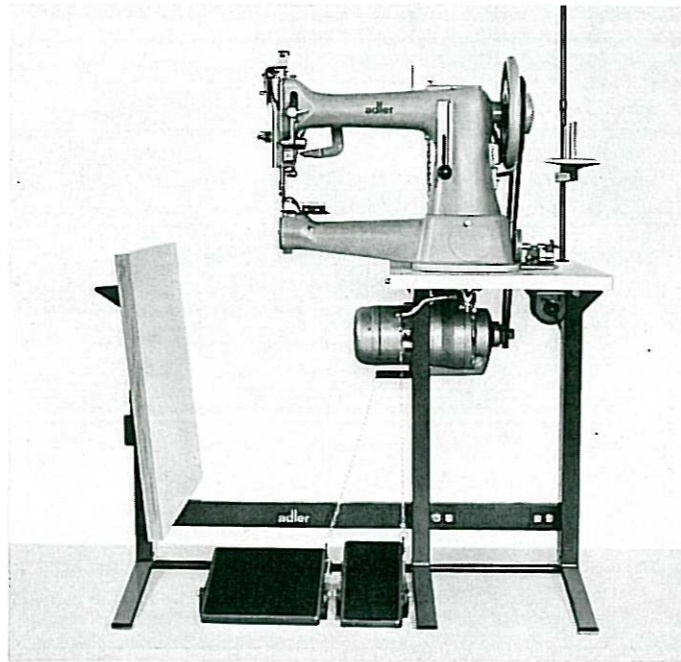
Funcionamiento

El transporte combinado por diente y aguja garantiza el avance seguro incluso de los materiales más difíciles de manejar. La presión ejercida por el prensatelas podrá mantenerse relativamente débil, con lo que no dejará huellas aun en los cueros más sensibles. Asimismo, el ruido producido por la máquina es bastante menor que el observado en las pesadas máquinas de lanzadera Barrel, utilizadas corrientemente. Muy aplaudido será, seguramente, la puntada de retroceso, pues es imprescindible, p. ej., para presillar, intercalar cuñas y coser asas.

Aparatos adicionales

GSP 757 Dispositivo para asas de carteras
GSP 762 Dispositivo para esquinas de maletas
GSP 771 Dispositivo para carteras de documentos
GSP 767 Dispositivo para asas de maletas
GSP 768 Dispositivo para asas de maletas

Además de los aparatos complementarios más corrientes, mencionados anteriormente, están a la disposición de nuestra estimada clientela otros muchos aparatos especiales. Sirvanse dar a conocer sus deseos y, a vuelta de correo, recibirán informaciones detalladas. Incluyan en sus demandas el material de costura.



M 907-105-72

Technische Daten

	105-8025 (105 99 001 1)
Stiche min max.	250
Größte Stichlänge, mm	10
Größter Fußhub, mm	14
Nadelsystem	794 Nr. 180-300
Garn max.	Flechtgarn 1,2 mm ϕ
Durchgangsraum, mm	310 x 185
Unterarm ϕ , mm	90
Kraftbedarf, PS	1/4
Motorumdrehungen min max.	680
Motorriemenscheibe ϕ mm	58
Handradschnurlauf ϕ mm	154
Gewicht kg netto/brutto	51/65

Kompletlierung

M 906-105-22
Schweres Motorgestell aus Gußeisen, große Kniefreiheit mit ausgeschnittener Tischplatte, 2 Pedale.

M 907-105-72
Mehrzweck-Stahlblech-Motorgestell, linke Tischhälfte abklappbar, 1 oder 2 Pedale.

Technical data

	105-8025
Max. stitches/min	250
Max. stitch length, mm	10
Max. lift of foot, mm	14
Needle system	794 No. 180-300
Max. yarn gauge	Braiding yarn 1.2 mm dia.
Clearance under arm, mm	310 x 185
Under arm dia., mm	90
Power input, HP	1/4
Motor speed, rpm	680
Motor pulley dia., mm	58
Handwheel pulley dia., mm	154
Net/gross weight, kg	51/65

Installation requirements

M 906-105-22
Heavy cast iron power stand, 'clear knee', with recessed table top, 2 pedals.

M 907-105-72
Multi-purpose sheet steel power stand, hinged left table top half, 1 or 2 pedals.

Données techniques

	105-8025 (105 99 001 1)
Points/mn max.	250
Longueur de points max. mm	10
Élévation max du pied mm	14
Système d'aiguille	794 No. 180-300
Fil max.	Fil tressé 1,2 mm ϕ
Passage sous le bras mm	310 x 185
ϕ du bras inférieur mm	90
Vitesse du moteur t/mn max.	1/4
Puissance utile CV	680
ϕ de la poulie motrice mm	58
ϕ de la gorge du volant à main mm	154
Poids kg net/brut	51/65

Complètement

M 906-105-22
Bâti à moteur lourd en fonte, emplacement dégagé pour les genoux avec plateau évidé, 2 pédales.

M 907-105-72
Bâti à moteur en tôle d'acier à usages multiples, plateau à gauche rabattable, 1 ou 2 pédales.

Datos técnicos

	105-8025
Núm. máx. de puntadas p. min.	250
Longitud máx. de la puntada, en mm	10
Carrera máx. del pie, en mm	14
Sistema de aguja	794 N.os 180-300
Hilo máx.	Hilo trenzado de 1,2 mm de ϕ
Espacio de paso, en mm	310 x 185
ϕ del brazo inferior, en mm	90
Potencia necesaria, en CV	1/4
Núm. máx. de rev. del motor p. min.	680
ϕ de la polea del motor, en mm	58
ϕ de la polea del volante de mano, en mm	154
Peso neto/bruto, kg	51/65

Complementos

M 906-105-22
Armazón pesado para el motor, de fundición hierro, espacio muy grande para las rodillas, con tablero recortador, 2 pedales.

M 907-105-72
Estante de chapa de acero para el motor, de uso múltiple, parte izquierda de la mesa rebatible, 1 ó 2 pedales.



Kochs Adler AG

D-48 Bielefeld, BRD (Germany), Postfach 103+105

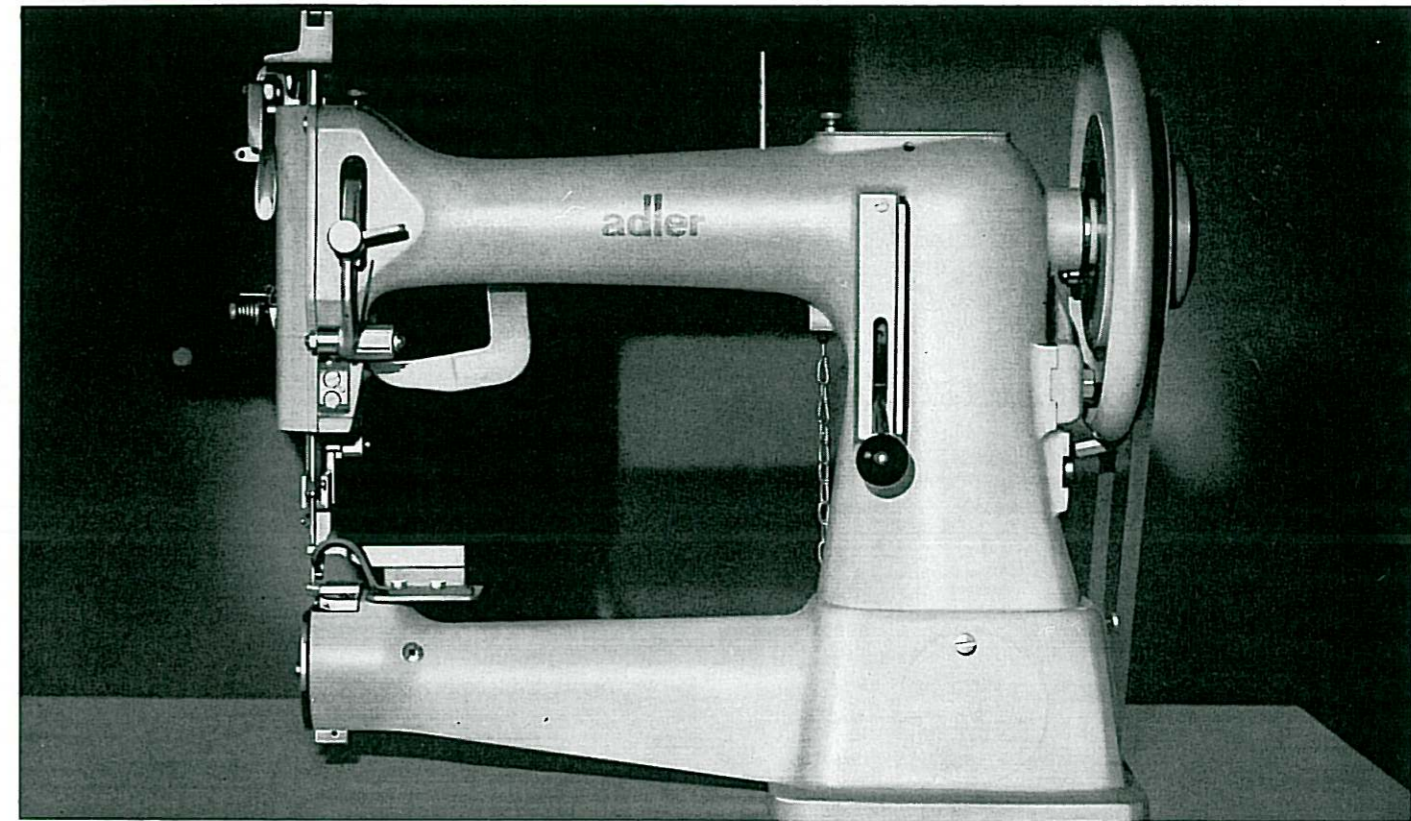
Telefon: (05 21) 6 60 25 / 29

Telex: 09 32 759 adler d

Télegramme: Adler Bielefeld

adler

105-8025



Schwere Barrelschiff-Armsteppmaschine für Sohlenrand-Ziernähte

Zum Absteppen von Sohlenrändern bei aufgeleisteten Schäften von flexibler Schuhart. Es wird ein extrem langer Zierstich von 10 mm erzielt, der, mit starkem, groben Garn ausgeführt, einen gefälligen Effekt ergibt.

Heavy-duty arm machine for nornamental sole rim seams on flexible shoes

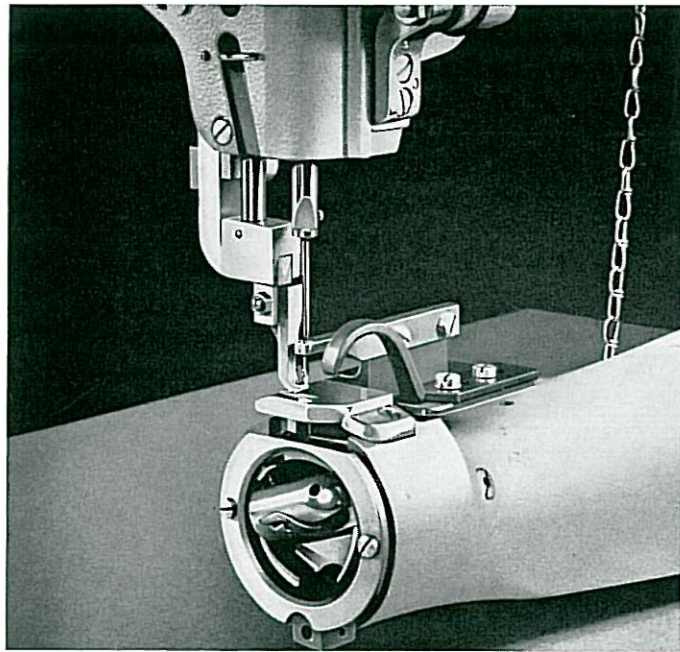
For stitching sole rims with lasted uppers of flexible footwears. An extremely long ornamental stitch (10 mm) is obtained which, when using strong, coarse yarn, gives an attractive effect.

Machine à coudre lourde à bras avec navette Barrel pour piqûres d'ornement sur le bord de semelles

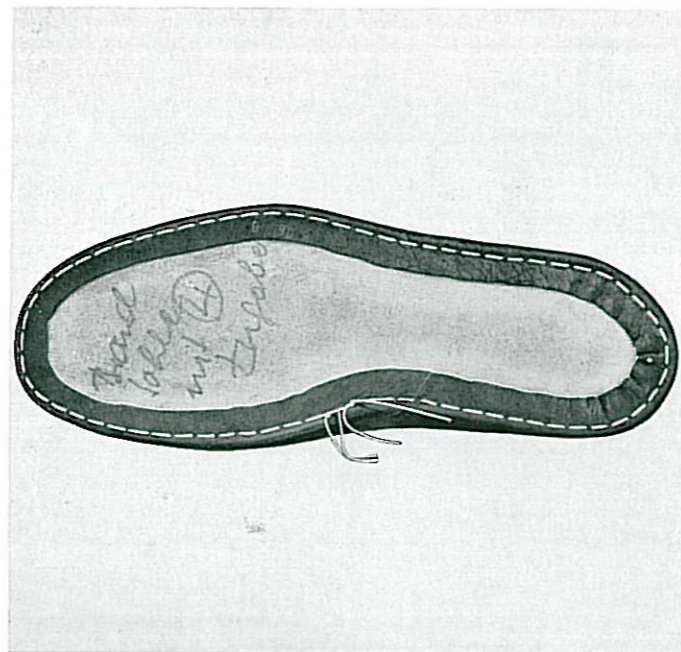
Pour piqûres d'arnement sur le bord de semelles de chaussures flexibles montées sur la forme. Un point d'ornement de 10 mm peut être obtenu qui présente un très bel effet si l'on utilise des gros fils.

Máquina de respuntear pesada, de brazo y lanzadera Barrel, para costuras de adorno en bordes de suelas

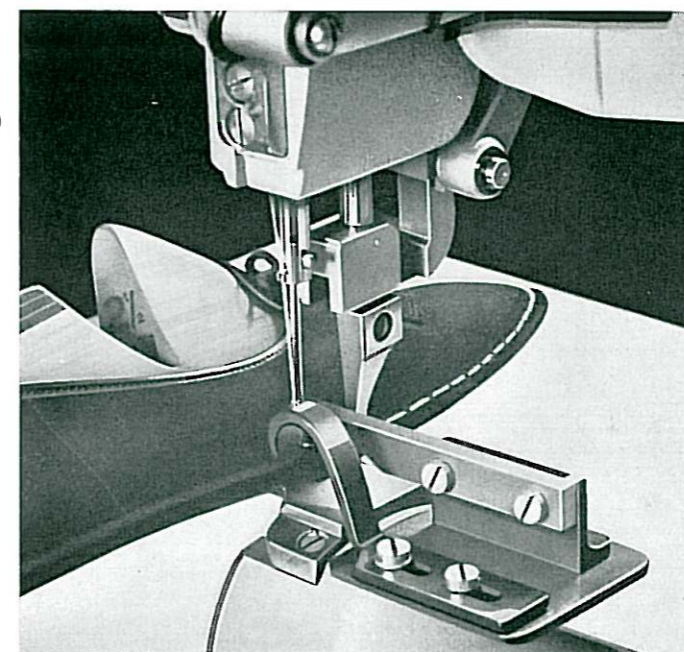
Para respuntear bordes de suelas en cortes montados en hormas de zapatos flexibles. Se obtiene un punto de adorno de longitud máxima de 10 mm que, realizado con hilo grueso y fuerte, ofrece un efecto gracioso.



Nähgarnitur
Sewing equipment
Jeu de pièces de couture
Equipo de costura



Untersicht des gesteppten Schuhs
Bottom view of stitched shoe
Vue de dessous de la chaussure piquée
Vista inferior del zapato respunteado



Steppen der Sohlenrand-Ziernaht
Stitching the ornamental sole rim seam
Piquage d'ornement sur le bord de semelle
Respuntear la costura de adorno del borde de suela



Fertig gesteppter Schuh
Finish-stitched upper
Chaussure surpiquée
Zapato terminado de respuntear

Ausstattung

Kombinierter Unter- und Obertransport; Barrelschiffchen; Kurvenfadenhebel; zwangsläufige Fadenspannungsauslösung; nur vorwärtsnähend; starrer Nähfuß; Stichlänge 10 mm.

Arbeitsweise

Das Steppen der Sohlennaht erfolgt bei aufgeleisteten Schäften. Die an der Maschine angebrachte Führung ermöglicht es, die Arbeiten leicht und ohne Schwierigkeiten durchzuführen. Um den notwendigen Effekt zu erzielen, wird als Obergarn ein grobes Ziergarn bis 12-fach oder Flechtgarn 1,2 mm empfohlen. Die Maschine erzielt eine Leistung von ca. 30–40 Paar pro Stunde, wenn die Vorarbeiten entsprechend ausgeführt sind.

Eine fließende Fertigung hängt im wesentlichen von einer exakten Vorarbeit ab, und zwar:

1. Die Brandsohle muß gleichmäßig 4 mm größer sein als der Leistenboden.
2. Der Zwickeinschlag soll so breit sein, daß er von der Sohlennaht erfaßt wird.
3. Das Einstoßen des Leders an der Leistenkante ist von besonderer Wichtigkeit. Dadurch wird das Nähen der Sohlennaht erleichtert. Vor dem Einstoßen wird der Schafrand und Brandsohlenrand mit Klebstoff eingestrichen, um eine feste Verbindung herzustellen. Der überstehende Schafrand wird nunmehr über die Brandsohle gezwickt. Diese Arbeit kann mit der Hand oder an einer Spezialmaschine ausgeführt werden.

Sonderausstattung:

auf Wunsch und gegen Mehrpreis
Holzanschietisch, Pechkasten für Nähfadendurchlauf, gußeiserner Arbeitsplatte, Kniehebel komplett.

Equipment

Combined bottom and top feed; barrel shuttle; cam-type take-up lever; positive thread tension release; forward sewing only; rigid presser foot; stitch length 10 mm.

Operation

The sole rim seam is stitched with the uppers lasted. The guide unit provided on the machine enables the work to be carried out in a simple manner without any difficulties. In order to obtain the required effect, a coarse ornamental yarn up to 12-ply or 1.2 mm braiding yarn is recommended for use as needle thread. The machine has an output of approx. 30 to 40 pairs per hour, provided that the necessary preliminary work has been carried out.

A smooth production flow largely depends on proper preparatory work, i. e.:

1. The insole should be uniformly 4 mm larger than the bottom of the last.
2. The lasting tuck should be sufficiently wide so as to be clear of the sole seam.
3. Proper application of the leather along the last rim is of particular importance. This facilitates the sewing of the sole rim seam. Before applying the leather, the uppers and insole edges are coated with cement in order to produce a firm bond. The protruding uppers edge is now lasted over the insole. This work can be carried out by hand or on a special-purpose machine.

Special equipment:

optionally and at extra charge the machine can be provided with a thread lubrication box, a wooden slide-on worktable, a cast-iron work plate and a knee-lever.

Equipement

Entraînement combiné par la griffe et le pied; navette Barrel; tendeur de fil à came; déclenchement automatique de la tension de fil; marche seulement en avant; pied rigide; longueur de points 10 mm.

Mode de travail

Le piquage à points d'ornement sur le bord de semelle se fait sur des tiges montées sur la forme. Le guide dont la machine a été munie permet d'effectuer les travaux facilement et sans difficultés. Pour obtenir l'effet désiré il est recommandable d'utiliser comme fil d'aiguille un fil tressé d'un diamètre de 1,2 mm ou un fil d'ornement à 12 brins. Le rendement d'env. 30 à 40 paires par heure peut être obtenu si les préparatifs ont été effectués relativement.

La production rationnelle dépend en particulier des travaux préparatifs exacts:

1. La seconde semelle doit être plus grande que la forme de 3 à 4 mm.
2. Le bord à pincer doit être aussi large qu'il peut être surpiqué par les points d'ornement.
3. Le mortaisage du cuir au bord de la forme est très important, parce que cela simplifie considérablement la couture des points d'ornement sur le bord de semelle. Avant le mortaisage le bord de la tige et le bord de la seconde semelle doivent être collés. Le bord saillant de la tige est ensuite pincé sur la seconde semelle. Ce travail peut être effectué à la main ou bien par une machine spéciale.

Equipement spécial:

Sur demande et contre un supplément de prix
table-rallonge, boîte à poix pour le passage du fil, plateau de travail en fonte, genouillère complète.

Equipo

Transporte combinado por diente y por arriba; lanzadera Barrel; tirahilos de curva; desembrague forzoso de la tensión del hilo; sólo para coser hacia adelante; pie de costura rígido; longitud de puntada 10 mm.

Funcionamiento

La costura en el borde de la suela se realiza en cortes montados en hormas. La guía, instalada en la máquina, ofrece la posibilidad de ejecutar los trabajos fácilmente y sin dificultad. Para obtener el efecto necesario, se aconseja un hilo superior de adorno, grueso, incluso de 12 cabos o hilo trenzado de 1,2 mm. El rendimiento de la máquina viene a ser de unos 30–40 pares de zapatos por hora, si los trabajos preparatorios están bien realizados.

La fabricación fluida y continua depende esencialmente de un trabajo preparatorio exacto, a saber:

- 1.º La plantilla debe ser uniformemente 4 mm mayor que la planta de la horma.
- 2.º El claveteado será suficientemente ancho para que sea agarrado por la costura de la suela.
- 3.º El amoldado del cuero al borde de la horma es de importancia esencial. De este modo se facilita la realización de la costura de borde de suela. Antes de amoldar, el borde del corte y el de la plantilla se untan de pegamento para establecer una unión fija y duradera. El borde de corte que sobresale se clavetea, entonces, encima de la plantilla. Este trabajo podrá ejecutarse a mano o mediante una máquina especial.

Equipo especial:

a petición y contra sobrepeso suministramos cajas para lubricar los hilos, mesas volantes de madera, planchas de trabajo de fundición de hierro y palancas de rodillas.