



FINEST QUALITY

*Union Special*<sup>®</sup>

LEWIS · COLUMBIA

INDUSTRIAL  
SEWING  
MACHINES



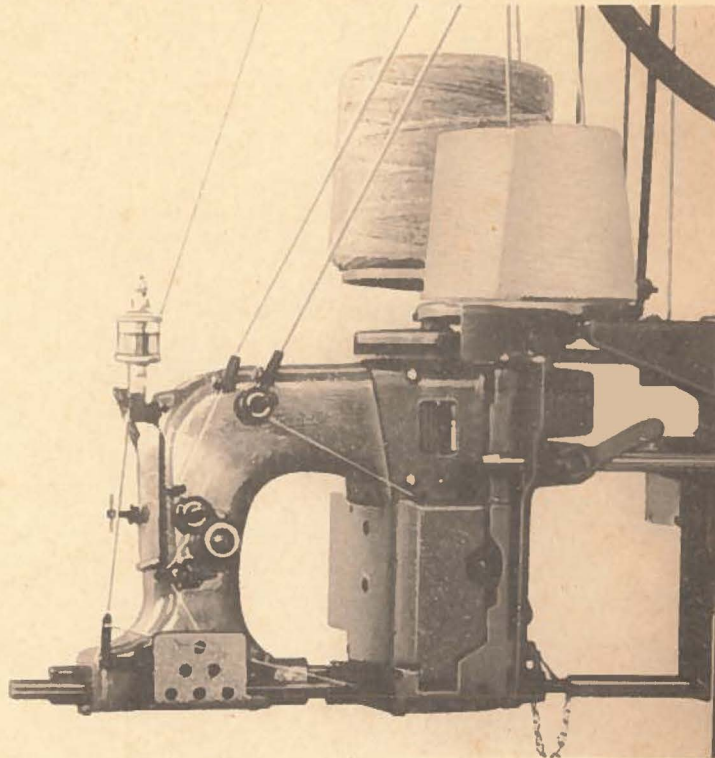
FÜR KLASSEN  
FOR STYLES

80800 R

80800 S

80800 U

80800 UA



KATALOG NR.  
CATALOG NO.

280

SACKZUNÄHMASCHINEN  
BAG CLOSING MACHINES

2. Auflage  
2. Edition  
Juli 1977  
July 1977

*Union Special*<sup>®</sup>

GmbH · Schwabstrasse 33 · 7000 Stuttgart 1 · Tel. 66 96 -1 · Telex 7 22 300

DA 2223

From the library of: Superior Sewing Machine & Supply LLC

Price 2,50 DM



KATALOG NR.  
CATALOG NO.

280

EINSTELL-BETRIEBSANLEITUNG  
UND ERSATZTEILE LISTEN

INSTRUCTIONS FOR ADJUSTING AND OPERATING  
LIST OF PARTS

FÜR KLASSEN  
FOR STYLES

80800 R  
80800 S  
80800 U  
80800 UA

Herausgegeben von  
Printed by

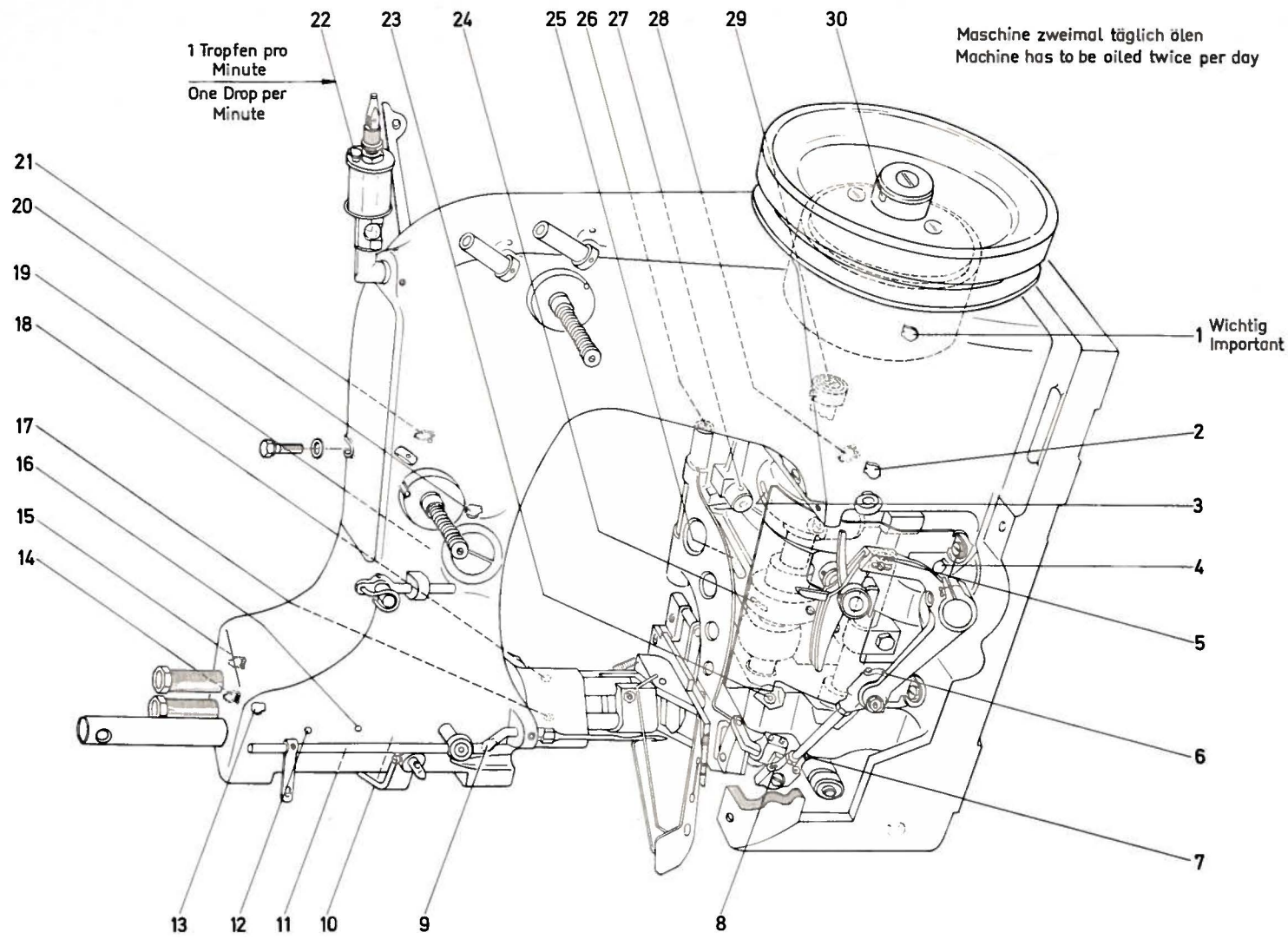
*UnionSpecial*<sup>®</sup>

GmbH · Schwabstrasse 33 · 7000 Stuttgart 1

ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN  
SUBJECT TO ALTERATIONS

2. Auflage  
2. Edition  
Juli 1977  
July 1977

From the library of: Superior Sewing Machine & Supply LLC



DA 2231  
12.76

Öl-Anleitung für Klasse 80800  
Oiling Diagram for Class 80800

## BEZEICHNUNG DER MASCHINEN

Jede Union Special Maschine ist durch eine Typennummer, die auf dem Firmenschild der Maschine eingestempelt ist, gekennzeichnet. Typennummern sind in Standard und Spezial eingeteilt. Den Standard-Typen-Nummern sind ein oder mehrere Buchstaben angehängt, jedoch nie der Buchstabe "Z".  
Beispiel: Typ 80800 R.  
Spezial-Typennummern enthalten den Buchstaben "Z".  
Beispiel: 81200 Z 2686.

Maschinentypen gleichartiger Konstruktion werden unter einer Klassennummer zusammengefasst, die sich von der Typennummer dadurch unterscheidet, daß kein Buchstabe beigefügt ist. Beispiel: 80800.

## HINWEISE FÜR DIE BENÜTZUNG DES KATALOGS

Dieser Katalog ist besonders zum Gebrauch für die darin aufgeführten Maschinentypen bestimmt. Die Richtungsangaben wie rechts, links, vorn, hinten usw. beziehen sich auf die Sicht vom Platz der Näherin aus. Die Drehrichtung des Handrads ist weg vom Platz der Näherin (Uhrzeigersinn).

## NADELN

Jede Union Special Nadel hat eine Typen- und eine Stärkenummer. Die Typennummer bezeichnet die Art des Nadel-Kolbens, der Spitze, der Länge, der Rinne, der Oberfläche und andere Einzelheiten. Die Doppel-Nummer, im Nadelkolben eingepreßt, gibt den größten Durchmesser der Nadelklinge in hundertstel mm bzw. in tausendstel Zoll an, gemessen am Ohr.  
Beispiel: 9848 G 250/100 d=2,5 mm bzw. 0,1".  
Typen- und Stärkenummer zusammen ergeben die vollständige Nadelbezeichnung.

NADEL - SYSTEM    VORHANDENE STÄRKEN

NEEDLE SYSTEM    AVAILABLE SIZES

9848 G            150/060, 170/067, 200/080  
                  250/100, 300/120, 400/156

9856 T            200/080, 250/100

Um Nadelbestellungen richtig und prompt ausführen zu können senden Sie bitte eine leere Nadelpackung oder eine Musternadel ein, oder geben Sie Typennummern und Stärken an. Benützen Sie dazu die Beschreibung auf dem Etikett der Nadelpackung. Eine vollständige Bestellung würde z. B. lauten:  
"100 Nadeln Typ 9848 G 250/100".

Die Wahl der Nadelstärke richtet sich nach dem verwendeten Nähfaden. Der Faden muß frei durch das Nadelöhr gleiten um eine Stichbildung zu gewährleisten.

Wichtig: Nur "Union Special"-Nadeln gewährleisten einwandfreies Arbeiten unserer Maschinen.

## IDENTIFICATION OF MACHINES

Each Union Special machine is identified by a Style number which is stamped into the name plate on the machine. Style numbers are classified as standard and special. Standard Style numbers have one or more letters suffixed, but never contain the letter "Z".  
Example: Style 80800 R.  
Special Style numbers contain the letter "Z".  
Example: 81200 Z 2686.

Styles of machines similar in construction are grouped under a class number which differs from the style number, in that it contains no letter.  
Example: 80800.

## APPLICATION OF CATALOG

This catalog applies specifically to the Styles of machines as listed herein. Reference to direction, such as right, left, front, back, etc., are given from the operator's position while seated at the machine. Operating direction of handwheel is away from the operator (Clockwise).

## NEEDLES

Each Union Special needle has both a type number and a size number. The type number denotes the kind of shank, point, length, groove, finish and other details. The double number, stamped on the needle shank, denotes the largest diameter of the blade, measured in hundredth mm and thousandths inch respectively, across the eye.  
Example: 9848 G 250/100 d=2,5 mm 0,1" respectively. Collectively, the type number and the size number represent the complete symbol.

NADELBESCHREIBUNG

NEEDLE DESCRIPTION

Rundkolben, viereckige Spitze, Doppelrinne, Hohlkehle und verchromt

Round shank, square point, double groove and chromium plated

To have needle orders promptly and accurately filled, an empty package, a sample needle, or the type and size number should be forwarded. Use description on label. A complete order would read:

"100 Needles, Type 9848 G 250/100".

Selection of proper needle size should be determined by the size of the thread used. Thread should pass freely through the needle eye in order to produce a good stitch formation.

Important: Success in operation of this machine can be secured only with genuine "Union Special" needles.

## WAHL DER RICHTIGEN NADELSTÄRKE

Die Festigkeitsanforderung, die an die fertige Naht gestellt werden kann, hängt weitgehend von der Stärke des verwendeten Fadens ab. Die Qualität der gewünschten Näharbeit hängt stark von der dazu gebrauchten Nadelstärke ab.

## KENNZEICHNUNG DER TEILE

Sofern es die Konstruktion erlaubt ist jedes Teil mit seiner Teilnummer versehen. Teile die für eine ganze Teilnummer-Einstempelung zu klein sind werden durch Buchstaben gekennzeichnet, die Teile ähnlichen Aussehens voneinander unterscheiden.

Teilnummern stellen immer ein und dasselbe Teil dar, egal in welchem Katalog sie aufgeführt sind.

**WICHTIG! GEBEN SIE BITTE BEI ALLEN BESTELLUNGEN DIE TEILBEZEICHNUNG UND MASCHINENTYPE AN FÜR WELCHE DAS TEIL BESTELLT WIRD.**

## BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN

### ABBILDUNGEN

Dieser Katalog wurde zusammengestellt um eine genaue Ersatzteilbestellung für Klasse 80800 zu erleichtern.

Die Explosions-Zeichnungen umfassen die in diesem Katalog aufgeführten Standardmaschinen- und Spezialmaschinentypen. Jede Zeichnung stellt einen Teil der Maschine dar, die Einzelteile sind in ihrer Einbaulage gezeigt. Auf der der Bildseite gegenüberliegenden Seite befindet sich ein Verzeichnis der Teile mit ihren Teilnummern, Beschreibung und der für den gezeigten Bildausschnitt benötigten Anzahl von Teilen.

Die Nummern in der ersten Spalte sind Positionsnummern, und zeigen lediglich wo das Teil in der Abbildung zu finden ist. Positionsnummern sollen bei einer Bestellung nie verwendet werden. Verwenden Sie immer die Teilnummer in der zweiten Spalte.

Komplettierte Teile, welche komplett oder als Einzelteile verkauft werden, sind auf der Bildseite in Klammern oder in einem umrahmten Kästchen dargestellt. Einzelteile von Komplett-Teilen die für Reparaturzwecke geliefert werden können, sind durch einrücken ihrer Beschreibung unterhalb der Beschreibung des Haupt-Komplett-Teils gekennzeichnet. Beispiel:

<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
23	29442 P	Greiferantriebsexzenter kpl.	Looper Drive Eccentric Assembly	1
24	80636 C	Greiferhebelverbindung	Looper Lever Connection	1
25	88 F	Schraube	Screw	4
26	80649 A	Halter für Filz	Oil Felt Holder	1
27	660-90	Filz	Felt Oil Wick	1
28	80642	Greifer-Antriebsexzenter	Looper Drive Eccentric	1
29	22894 L	Schraube	Spot Screw	1
30	22894 C	Schraube	Set Screw	1
31	80645	Kugel-Schraube	Looper Drive Ball Stud	1
32	80636 A	Führungsgabel	Ball Fork	1
33	22515 A	Schraube	Screw	1

## SELECTION OF PROPER NEEDLE SIZE

The strength requirement of the seam produced is largely dependent upon the size of the thread used. The quality of the work desired is largely dependent upon the size of the needle employed.

## IDENTIFYING PARTS

Where the construction permits, each part is stamped with its part number. Parts too small for a complete catalog stamping are identified by letter symbols which distinguish one part from another that is similar in appearance.

Part numbers represent the same part, regardless of the catalog in which they appear.

**IMPORTANT! ON ALL ORDERS, PLEASE INCLUDE PART NAME AND STYLE OF MACHINE FOR WHICH PART IS ORDERED.**

## ORDERING OF REPAIR PARTS

### ILLUSTRATIONS

The arrangement of this catalog is to facilitate easy and accurate ordering of Class 80800 replacement parts.

The exploded view plates cover the Standard Styles and the Special Styles listed in this catalog. Each plate presents a sector of the machine, parts being aligned as in their assembled position. On the page opposite the illustration will be found a listing of the parts with their part numbers, description and the number of pieces required in the particular view being shown.

Numbers in the first column are reference numbers only, and merely indicate the position of the part in the illustration. Reference numbers should never be used in ordering parts. Always use the part number listed in the second column.

Sub-assemblies, which are sold complete or by separate part, are in a bracket or a solid line box on the picture plate. Component parts of sub-assemblies, which can be furnished for repair, are indicated by indenting their descriptions under the description of the main sub-assembly.

Example:

In solchen Fällen wo ein Teil in allen in diesem Katalog aufgeführten Maschinen vorkommt, wird kein besonderer Verwendungshinweis in der Beschreibung gegeben. Jedoch, wenn Teile für die verschiedenen Maschinen nicht die gleichen sind, wird die spezielle Verwendung in der Beschreibung erwähnt, und wenn notwendig wird der Unterschied in der Abbildung gezeigt.

Am Ende dieses Katalogs befindet sich ein Nummernverzeichnis sämtlicher in diesem Katalog dargestellten Teile. Dies erleichtert das Auffinden der Bildseite und der Beschreibung, wenn nur die Teilnummer bekannt ist.

#### VERWENDUNG VON ORIGINAL-NADELN UND ERSATZTEILEN

Der Erfolg beim Betrieb dieser Maschinen ist nur sichergestellt mit Original Union Special Nadeln und Ersatzteilen, die von der Union Special Maschinenfabrik, ihren Tochtergesellschaften oder deren Vertretungen geliefert werden. Sie sind nach den bewährtesten wissenschaftlichen Erkenntnissen konstruiert und mit höchster Präzision hergestellt. Höchstmögliche Leistung und Verschleißfestigkeit sind dadurch gewährleistet.

Original Nadel-Packungen sind mit Etiketten "Union Special" versehen. Original Ersatzteile sind mit dem "Union Special" Fabrikzeichen gestempelt. Jede Fabrikmarke ist die Garantie für höchste Präzision in Material und Verarbeitung.

In those cases where a part is common to all of the machine covered by this catalog, no specific usage will be mentioned in the description. However, when the parts for the various machines are not the same, the specific usage will be mentioned in the description, and, if necessary, the difference will be shown in the illustration.

At the back of the book will be found a numerical index of all the parts shown in this book. This will facilitate locating the illustration and description when only the part number is known.

#### USE GENUINE NEEDLES AND REPAIR PARTS

Success in the operation of these machines can be secured only with genuine Union Special Needles and Repair Parts as furnished by the Union Special Machine Company, its subsidiaries and authorized distributors. They are designed according to the most approved scientific principles, and are made with utmost precision. Maximum efficiency and durability are assured.

Genuine needles are packaged with labels marked "Union Special". Genuine repair parts are stamped with the "Union Special" trademark. Each trademark is your guarantee of the highest quality in materials and workmanship.

MASCHINEN KLASSE 80800

MACHINES CLASS 80800

SACKZUNÄHMASCHINEN MIT AUTOMATISCHER START-, STOP DER MASCHINE UND FADEN-KETTEN- ODER BANDABSCHNEIDEINRICHTUNG.

AUTOMATIKNÄHKÖPFE KÖNNEN MIT SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN AUSGESTATTET WERDEN.

DIE NÄHKÖPFE KÖNNEN MIT UNSEREN SÄULEN 20100 T, HA, TD ODER MIT UNSEREN ANLAGEN 91800 T, HA UND TD GELIEFERT WERDEN.

80800 R

BESCHREIBUNG:

Einnadel-Doppelkettenstich für Sackzunähanlage. Start und Stop tastergesteuert durch kontaktlosen elektronischen Annäherungsschalter. Elektromagnetischer Fadenkettenabschneider. Kordelführung für Füllkordel im Druckerfuß.

VERWENDUNG:

Zum Zunähen von gefüllten Säcken aus Jute, Papier mehrlagig und auch mit Bitumen und Kunststoffeinlage, sowie Kunststoff.

TECHNISCHE DATEN:

Nähart und Stichtype: 401-SSa-1  
Stichlängenbereich: 6,5 - 11 mm  $\approx$  1/4"-7/16"  
Standard Stichlänge: 8 mm  $\approx$  5/16"  
Durchgang unter dem Druckerfuß:  
    Standardeinstellung 11 mm  $\approx$  7/16"  
    Einstellbar bis 16 mm  $\approx$  5/8"  
Vernäharkeit bei Papiersäcken: bis 32 Lagen Papier  
Transport: Einfacher Transport  
Zahnteilung: 3,65 mm  $\approx$  0.144"  
Nadeltype: Standard 9848 G 250/100  
Lieferbare Nadelstärken: 150/060, 170/067, 200/080,  
    250/100, 300/120 und 400/156  
Nadeltype für Plastik: 9856 T (lo-temp.)  
Lieferbare Nadelstärken: 200/080, 250/100  
Maximale Stichzahl: Bis 2200 U/min., je nach Stichlänge  
    und Transportbandgeschwindigkeit  
Standard Handrad  $\phi$ : 108 mm  $\approx$  4.25"  
Keilriemenscheibe  $\phi$ : Je nach Stichlänge und  
    Transportbandgeschwindigkeit  
Motordrehzahl: 1390 U/min., 0,37 kW (1/2 PS)  
Nadel- und Greiferfaden: Ne 12/4 BW, Zellwolle  
    oder Mischgarn

80800 S

BESCHREIBUNG,

VERWENDUNG UND

TECHNISCHE DATEN:

Wie 80800 R, jedoch Einfaden, Einfach-Kettenstich.

Nähart und Stichtype: 101-SSa-1

BAG CLOSING MACHINES WITH FEELER CONTROLLED START-, AND STOP OF THE MACHINE AND WITH THREAD CHAIN OR BINDING TAPE CUTTER.

AUTOMATIC SEWING HEADS CAN BE FITTED WITH BAG FEED IN DEVICES.

THE SEWING HEADS CAN BE DELIVERED WITH OUR COLUMNS 20100 T, HA, TD OR WITH OUR UNITS 91800 T, HA AND TD.

80800 R

DESCRIPTION:

Single Needle, Double Locked Stitch Sewing Head for Bag Closing Units. Feeler Controlled Start and Stop Device with contactless Electronic Proximity Switch. Solenoid operated Thread Chain Cutter. Guide for Reinforcing Cord in Presser Foot.

APPLICATION:

For Closing filled Bags of Jute, Multi-Wall Paper Bags also with Bitumen or Plastic insert or Plastic Bags.

TECHNICAL TERMS:

Seam Specification and Stitch Type: 401-SSa-1  
Stitch Range: 6,5 - 11 mm  $\approx$  1/4"-7/16"  
Standard Setting: 8 mm  $\approx$  5/16"  
Capacity under Presser Foot:  
    Standard Setting 11 mm  $\approx$  7/16"  
    Adjustable up to 16 mm  $\approx$  5/8"  
Sewing Capacity on Paper Bags: up to 32 Plies of Paper  
Feed: Plain Feed  
Teeth Cut: 3,65 mm  $\approx$  0.144"  
Needle Type: Standard 9848 G 250/100  
Available Sizes: 150/060, 170/067, 200/080,  
    250/100, 300/120 and 400/156  
Needle Type for Plastic: 9856 T (lo-temp.)  
Available Sizes: 200/080, 250/100  
Maximum Speed: Ab to 2200 R. P. M., depending on  
    Stitch Length and Conveyor Speed  
Standard Hand Wheel  $\phi$ : 108 mm  $\approx$  4.25"  
Pulley  $\phi$ : Depending on Stitch Length and  
    Conveyor Speed  
Motor Speed: 1390 R. P. M., 0,37 kW (1/2 PS)  
Needle- and Loper Thread: Ne 12/4 Cotton, Rean  
    or blended Yarn

80800 S

DESCRIPTION,

APPLICATION AND

TECHNICAL TERMS:

Same as 80800 R, but Single Thread Chainstitch.

Seam Specification and Stitch Type: 101-SSa-1



## 80800 U

### BESCHREIBUNG:

Einnadel-Doppelkettenstich-Nähkopf für Sack-zunähanlagen. Start und Stop tastergesteuert durch kontaktlosen elektronischen Näherungsschalter. Elektromagnetischer Bandabschneider. Kordelführung für Füllkordel im Drückerfuß.

### VERWENDUNG:

Zum Zunähen und Einfassen von gefüllten Säcken und Beuteln aus Papier und Kunststoff-Folie bei gleichzeitigem Aufnähen eines Krepppapier-Reiterbandes von 50 - 70 mm Breite (Apparat einstellbar).

### TECHNISCHE DATEN:

Nähart und Stichtype: 401-BSa-1  
Stichlängenbereich: 6,5 - 10 mm  $\approx$  1/4"-25/64"  
Standard Stichlänge: 8 mm  $\approx$  5/16"  
Durchgang unter dem Drückerfuß:  
    Standardeinstellung 7 mm  $\approx$  9/32"  
Vernähbarkeit bei Papiersäcken: bis 32 Lagen Papier  
Transport: Einfacher Transport  
Zahnteilung: 4,95 mm  $\approx$  0,195"  
Nadeltype: 9848 G 250/100  
Lieferbare Nadelstärken: 150/060, 170/067, 200/080,  
    250/100, 300/120 und 400/156  
Beim Verschließen von Plastiksäcken wird empfohlen, die Nadel 9856 T 200/080 bzw. 250/100 zu verwenden.  
Maximale Stichzahl: bis 2200 Stiche/min.  
Je nach Stichlänge und Bandgeschwindigkeit.  
Standard Handrad  $\phi$ : 108 mm  $\approx$  4,25"  
Keilriemenscheibe  $\phi$ : Je nach Stichlänge und Transportbandgeschwindigkeit  
Motordrehzahl: 1390 U/min.; 0,37 kW (1/2 PS)  
Nadel- und Greiferfaden: Ne 12/4 BW, Zellwolle oder Mischgarn

## 80800 UA

### BESCHREIBUNG:

Wie 80800 U, jedoch ohne Bandeinfaßapparat.

### VERWENDUNG:

Zum Zunähen und Einfassen von gefüllten Säcken aus Papier mit Krepppapier.

### TECHNISCHE DATEN:

Wie 80800 U, jedoch verwendbar nur zusammen mit Sackzuführeinrichtung mit Kantenbeschneider. GA 29910 div.

## 80800 U

### DESCRIPTION:

Single Needle, Double Locked Stitch Sewing Head for Bag Closing Units. Feeler Controlled Start and Stop Device with contactless Electronic Proximity Switch. Solenoid operated Tape Cutter. Guide for Reinforcing Cord in Presser Foot.

### APPLICATION:

For Closing filled Bags of Paper and Plastic, while simultaneously attaching a Crep Paper Tape of 50 to 70 mm width (Attachment adjustable).

### TECHNICAL TERMS:

Seam Specification and Stitch Type: 401-BSa-1  
Stitch Range: 6,5 - 10 mm  $\approx$  1/4"-25/64"  
Standard Setting: 8 mm  $\approx$  5/16"  
Capacity under Presser Foot:  
    Standard Setting 7 mm  $\approx$  9/32"  
Sewing Capacity on Paper Bags: up to 32 Plies of Paper  
Feed: Plain Feed  
Teeth Cut: 4,95 mm  $\approx$  0,195"  
Needle Type: 9848 G 250/100  
Available Sizes: 150/060, 170/067, 200/080,  
    250/100, 300/120 and 400/156  
It is recommendable to use the Needle 9856 T 200/080 respectively 250/100, when closing Plastic Bags.  
Maximum Speed: up to 2200 Stitches/min.  
Depending on Stitch Length and Conveyor Speed.  
Standard Hand Wheel  $\phi$ : 108 mm  $\approx$  4,25"  
Pulley  $\phi$ : Depending on Stitch Length and Conveyor Speed  
Motor Speed: 1390 R. P. M.; 0,37 kW (1/2 PS)  
Needle-and Looper Thread: Ne 12/4 Cotton, Rean or blended Yarn

## 80800 UA

### DESCRIPTION:

Same as 80800 U, but without Tape Binder.

### APPLICATION:

For Closing Paper Bags and Binding them with a Crepe Paper.

### TECHNICAL TERMS:

Same as 80800 U, but only to be used together with the Bag Feed-in and Cutting Device GA 29910 div.

EINSTELLANLEITUNG  
ADJUSTING INSTRUCTIONS

EINSETZEN DER NADEL

Vor Einstellung der Maschine ist eine neue Nadel mit der langen Rinne nach vorn (zur Näherin) so einzusetzen, daß sie oben in der Nadelstange anstößt. Mutter fest anziehen.

EINSTELLEN DES GREIFERS

Zur bequemen Einstellung entferne Drückerfuß, Stichplatte und Transporteur. Löse die Schraube (A, Fig. 2) im Transporteurträger (B) und verschiebe den Nadelanschlag (C) nach hinten, damit die Nadel (D) während der Einstellung nicht berührt wird. Stelle die Greiferverbindungsstange (E) so ein, daß der Abstand (X, Fig. 3)  $69,8 \text{ mm} = 2 \frac{3}{4}$  inches für 80800 R, U und UA und  $68,3 \text{ mm} = 2 \frac{11}{16}$  inches für 80800 S beträgt. Falls eine Einstellung notwendig ist löse die Muttern (F, Fig. 2) und drehe die Verbindungsstange (E) nach vorn oder nach hinten bis der gewünschte Abstand erreicht ist, ziehe die Muttern (F) wieder an. **BEACHTUNG:** Die rechte Mutter hat Linksgewinde. Der Greifer (G, Fig. 2) ist so einzustellen, daß der Abstand zwischen Nadelmitte und Greiferspitze  $8 \text{ mm} = \frac{5}{16}$  inch beträgt, wenn der Greifer in seiner rechten Endstellung ist. (Für diese Einstellung verwende Greiferabstandslehre Nr. 21225-5/16). Sollte es nicht möglich sein, auf die beschriebene Weise den erforderlichen Greiferweg und Greiferabstand zu erreichen, so kann der Greiferantriebshebel (J, Fig. 2), nach Lösen der Pratzschrauben (H, Fig. 2), gedreht werden. Eine Drehung im Uhrzeigersinn vergrößert, eine Drehung in entgegengesetzter Richtung verkleinert den Greiferweg. Die Pratzschrauben sind wieder anzuziehen, wobei darauf zu achten ist, daß kein axiales Spiel bei der Greiferantriebswelle entsteht. Es ist darauf zu achten, daß der Abstand zwischen der Greiferspitze und dem Abschlußblech ca.  $1 \text{ mm} = 0.04$  inch beträgt, wenn der Greifer in seiner linken Endstellung steht. Sollte der Greifer gegen das Abschlußblech schlagen, muß der Abstand (X, Fig. 3) wie beschrieben überprüft werden.

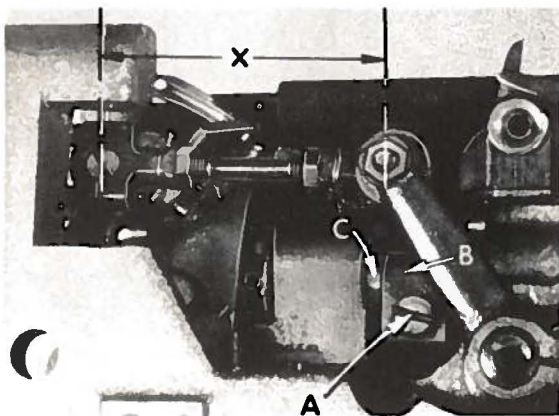


Fig. 3

SETTING THE NEEDLE

Before adjusting the machine, insert a new needle into the needle bar as far as possible. The long groove of the needle must be directed to the operator. Tighten the needle clamp nut securely.

ADJUSTING THE LOOPER

For convenient access remove the presser foot, throat plate and feed dog. Loosen the screw (A, Fig. 2) in the feed bar (B) and push the feed bar needle guard (C) to the rear to avoid its contacting the needle (D). For Styles 80800 R, U and UA, set the looper connecting rod (E) so the distance (X, Fig. 3) is  $69,8 \text{ mm} = 2 \frac{3}{4}$  inches. This dimension (X, Fig. 3) should be  $68,3 \text{ mm} = 2 \frac{11}{16}$  inches on Style 80800 S. If adjustment is necessary, loosen nuts (F, Fig. 2) and turn connecting rod (E) forward or backward as required to obtain specified dimension, retighten nuts (F). **NOTE:** The right nut has a left hand thread. Set the looper (G) so the distance from the centerline of the needle (D) to the point of the looper (G) is  $8 \text{ mm} = \frac{5}{16}$  inch, when the looper is at its farthest position to the right. Looper gauge No. 21225-5/16 can be used advantageously in making this adjustment. Loosen screw (H) in the looper drive lever (J), reposition as required to obtain specified dimension and retighten screws (H) assuring that all end play is taken out of the looper drive lever rocker shaft. Check to insure clearance about  $1 \text{ mm} = 0.04$  inch between the point of the looper and the cylinder end cover when the looper is at its extreme left position. Should the looper strike the end cover, **RECHECK** the distance between centerlines of ball joints and the looper gauge distance as described above.

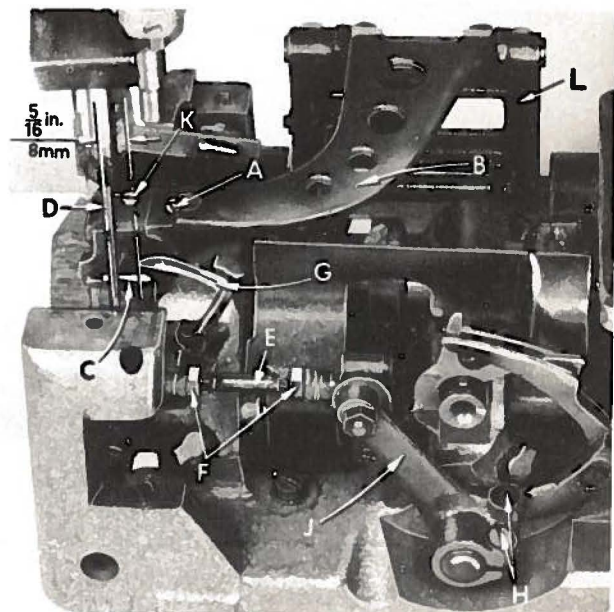


Fig. 2

GREIFER AUSWEICHBEWEGUNG

In seiner Vorwärtsbewegung (nach links) muß die Greiferspitze dicht an der Hohlkehle der Nadel über dem Nadelöhr vorbeigehen, ohne die Nadel zu berühren. In dieser Einstellung wird die Klemmschraube (A, Fig. 3) im Gelenk für Greifer-Ausweichbewegung (B) gelöst und nach Einstellung wieder angezogen.

LOOPER AVOID MOTION

As the looper moves to the left, it should pass as close as possible to the back of the needle without contacting it. Adjustment can be made by loosening clamp screw (A, Fig. 3) in the looper avoid connection link (B) and turning the looper rocker shaft (C) forward or backward as required, retighten screw (A).

## EINSTELLEN DER NADELSTANGE

Stelle die Nadelstange so hoch ein, daß Unterkante Greifer- und Oberkante Nadelöhr übereinstimmen, wenn die Greiferspitze bei ihrer Bewegung nach links 1 - 1,5 mm = 0.04 - 0.06" über die linke Nadelseite vorsteht. Zur Höheneinstellung der Nadelstange wird die Klemmschraube (A, Fig. 5) am Mitnehmer gelöst und nach der Einstellung wieder fest angezogen.



## SETTING THE NEEDLE BAR

Set the needle bar so that the top of the needle eye is even with the underside of the looper, when the looper point in its travel to the left projects 1 - 1.5 mm = 0.04 - 0.06" from the left side of the needle. If adjustment is necessary, loosen the clamping screw (A, Fig. 5) in the needle bar connection and move the needle bar up or down as required and retighten screw.

## TRANSPORTEUR EINSTELLUNG

In Höchststellung des Transporteurträgers muß der Transporteur (D, Fig. 5) hinten um eine Zahntiefe aus der Stichplatte herausragen. Eine kleine Regulierschraube (K, Fig. 2) hierfür befindet sich unter dem Transporteur im Transporteurträger (B). Durch Lösen der unteren 2 Schrauben (Teil-Nr. 89) im Transportrahmen (L, Fig. 2) kann der Transporteur seitlich zur Stichplatte eingestellt werden. Nach der Einstellung ziehe die 2 Schrauben wieder an.

## GREIFERFADENABZUG

Der Fadenabzug (A, Fig. 7) ist richtig eingestellt, wenn der Fadenaufnehmer den Faden in dem Augenblick abgibt, in dem die Nadel beim Niedergehen so weit in das Fadendreieck eingetreten ist, daß ein vorzeitiges Abgleiten der Schlinge verhindert wird. Zu frühes oder zu spätes Abgeben des Greiferfadens verursacht Fehlstiche oder Fadenreißen. Die Einstellung erfolgt durch Lösen der Schraube (B, Fig. 7) und Höher- oder Tieferstellen des Fadenaufnehmers im Langloch des Greiferantriebs- und Fadenabzugshebels. Höherstellen des Aufnehmers bewirkt späteres, Tieferstellen bewirkt früheres Abgeben des Fadens.

## NADELFADENABZUGSROLLE UND FADENFÜHRUNG

Bei 80800 R, U und UA wird die Nadel-fadenabzugsrolle (C, Fig. 6) beim Niedergehen der Nadel so eingestellt, daß der Nadelfaden die Abzugsrolle gerade noch berührt, wenn die Nadel-fadenschlinge vom Greifer freigegeben wird. Einstellung erfolgt durch Lösen der Schraube (D, Fig. 6). Bei 80800 S wird die Nadel-fadenabzugsrolle so eingestellt, daß der Nadelfaden zu keiner Zeit die Nadel-fadenabzugsrolle berührt.

Bei allen Klassen wird die Höhe der Fadenführung (E, Fig. 6) so eingestellt, daß bei Nadelhochstellung, der Nadelfaden zwischen der Fadenführung auf der Nadelstange und dem Nadel-fadenabzug (E, Fig. 6) etwa parallel zur Stoffplatte verläuft. Einstellung erfolgt durch Lösen der Schraube (F, Fig. 6).

**BEACHTE:** Die korrekte Einstellung dieses Nadel-fadenabzuges (E, Fig. 6) beeinflusst die Stichbildung sehr stark.

## EINSTELLEN DER STICHLÄNGE

Der SticHLängenbereich ist von 6,5 bis 11 mm = 1/4"-7/16" bei 80800 R, S und 6,5 bis 10 mm = 1/4"-25/64" bei 80800 U, UA einstellbar.

Durch Lösen der Mutter (G, Fig. 5) am Verbindungslager (F) des Transporteurrahmens und Verschieben des Bolzens (E) nach oben oder nach unten im Schlitz, läßt sich die gewünschte SticHLänge einstellen. Eine Verschiebung nach oben ergibt kürzere, nach unten längere Stiche. Nach Einstellung der richtigen SticHLänge muß die Mutter (G) wieder angezogen werden.

## SEHR WICHTIG

BEI VERÄNDERUNG DER STICHLÄNGE MUSS DER NADEL-ANSCHLAG STETS NEU EINGESTELLT WERDEN.

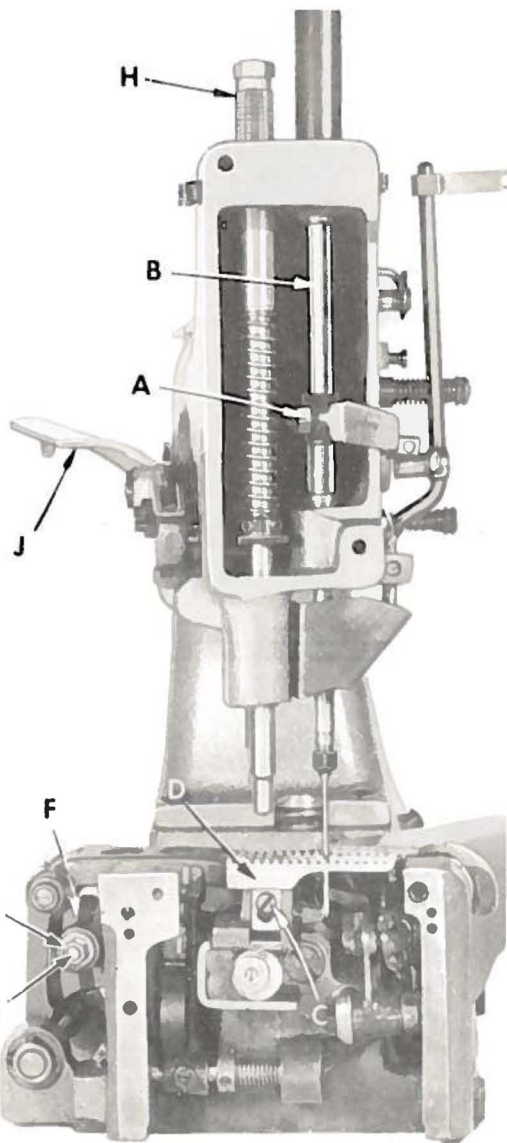


Fig. 5

## ADJUSTING THE FEED DOG

The height of the feed dog (D, Fig. 5) is correct, when at its highest point of travel, the rear teeth project above the throat plate their full depth. This can be accomplished by removing the feed dog holding screw (C, Fig. 5) and feed dog (D), then adjust the stop screw (K, Fig. 2) in feed bar (B) as required to maintain the prescribed setting. To adjust the feed dog within the throat plate, loosen the 2 bottom screws (Part-No. 89) of the feed rocker (L, Fig. 2) and after adjusting as required retighten them.

## LOOPER THREAD TAKE UP

The cast off (A, Fig. 7) is correct adjusted when the free setting, means thread take up, happens at the moment as the needle descends into thread triangle, so that an early slip of the loop would be prevented. Too early, or too late delivery of the looper thread causes skip stitches and thread breaking. This can be accomplished by loosening screw (B, Fig. 7) and higher or lower setting the thread take up in the long hole of the looper drive lever. Higher setting causes slower and lower setting causes quicker delivery of thread.

## NEEDLE THREAD TAKE-UP ROLLER AND EYELET

On Styles 80800 R, U and UA, adjust the height of the needle thread take-up roller (C, Fig. 6) which is secured by screw (D, Fig. 6) so that the needle thread on the downstroke of the needle, contacts the roll at the time the needle loop is released from the looper. On Style 80800 S, the needle thread take-up roller (C, Fig. 6) should be positioned so as not to contact the needle thread at anytime.

On all Styles, adjust the height of the thread eyelet (E, Fig. 6), which is secured by screw (F, Fig. 6), so that on the up stroke of the needle, the needle thread between the eyelet (E) and the eyelet on the needle bar is parallel to the cloth plate. This adjustment can be accomplished by loosening the screw (F, Fig. 6).

**NOTE:** The proper setting of the needle thread take-up (E, Fig. 6) is very important for the stitch performance.

## ADJUSTING THE STITCH LENGTH

For 80800 R and S, the stitch range is adjustable from 6,5 to 11 mm = 1/4"-7/16" and for 80800 U and UA from 6,5 to 10 mm = 1/4"-25/64".

The stitch length can be adjusted by raising or lowering the stud (E, Fig. 5) in the segment slot of the feed rocker (F). This can be accomplished by loosening nut (G); lowering stud (E) will lengthen the stitch and raising the stud will shorten the stitch.

When desired stitch length is obtained, retighten nut (G).

## VERY IMPORTANT

ANY CHANGE IN STITCH LENGTH WILL NECESSITATE A CORRESPONDING CHANGE IN THE FEED BAR NEEDLE GUARD SETTING.

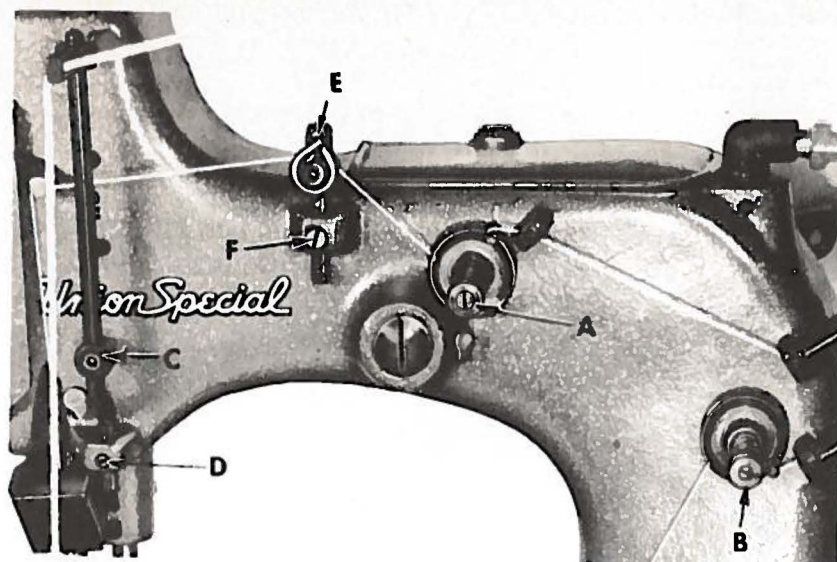


Fig. 6

#### NADELANSCHLAG

Der am Transporteurträger verstellbar angeordnete Nadelanschlag (C, Fig. 2) ist so einzustellen, daß er in seiner vordersten Stellung leicht an der Nadel anliegt, ohne jedoch zu drücken, Schraube (A, Fig. 2) sichert seine Lage.

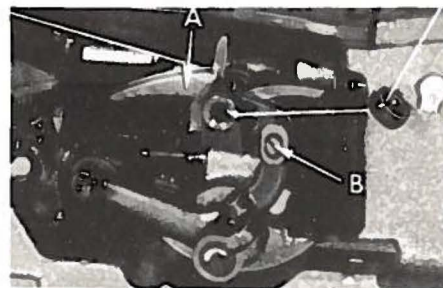


Fig. 7

#### SETTING THE FEED BAR NEEDLE GUARD

Set the feed bar needle guard (C, Fig. 2) so that it barely contacts the needle at its most forward point of travel, screw (A, Fig. 2) secures it in place.

#### HÖHENEINSTELLUNG DER DRÜCKERFUSS-STANGEN

Prüfe die senkrechte Bewegung der Drückfuß-Stangen bei eingebautem Drückfuß und entspannten Druckfedern. Die Stangen müssen leicht gleiten. Wenn der Drückfuß in seiner untersten Stellung ist, sollte ein freies Spiel von ca. 1,6 mm = 1/16" am Drückfuß-Lifterhebel (J, Fig. 5) sein.

#### DRÜCKERFUSS-DRUCK

Reguliere den Druck auf den Drückfuß mit den Drückfußfeder-Druckbüchsen (H, Fig. 5) so daß die Federn einen ausreichenden Druck für einen gleichmäßigen Transport ausüben; dazu müssen die 2 Schrauben Teil-Nr. 22580 A (Pos. 1, Seite 26) gelöst werden.

Nach dem Einstellen des Drückfußdruckes, sind die Schrauben (Pos. 1, Seite 26) wieder anzuziehen.

#### FADENSINNUNGEN

In der Regel ist die Spannung des Nadelfadens (A, Fig. 6) etwas stärker als die des Greiferfadens (B, Fig. 6).

#### EINNÄHEN DER MASCHINE

Nähe einige Zeit mit hoher Geschwindigkeit und achte darauf, daß die Maschinen 80800 R und S auch ohne Nähgut einwandfrei ketteln. Eine einwandfreie Nahtbildung wird mittels der Fadenspannungen und Fadenabzüge erreicht. Sollten das Nähgut und die Fadenkette durch die Transporteurzähne beschädigt werden, so können die Zähne mit einem Ölstein leicht abgezogen werden.

#### SETTING HEIGHT OF PRESSER BAR

Check the vertical movement of the presser bars with the presser foot in position and pressure released. The bars must move freely. There should be approximately 1,6 mm = 1/16 inch free play in the presser foot lifter lever (J, Fig. 5) when the presser foot is down.

#### PRESSER FOOT PRESSURE

Regulate the pressure on the presser foot, using the presser spring regulators (H, Fig. 5), so that the springs exert a sufficient pressure to feed properly, therefore the 2 screws Part-No. 22580 A (Pos. 1, Page 26) must be loosened.

After this adjustment, retighten the 2 screws (Pos. 1, Page 26).

#### THREAD TENSIONS

As a rule, there should be more tension on the needle thread (A, Fig. 6) than on the looper thread tension (B, Fig. 6).

#### SEWING OF THE MACHINE

Start operating the machines 80800 R and S at high speed and pay attention to an immaculate chaining when sewing on with fabric or without fabric. Regulate thread tension to get proper seams. Should the sewing fabric and the thread chain be damaged (injured) by the teeth of the feed dog, then the teeth can be slightly dulled by applying an oil stone.

## INBETRIEBNAHME DER MASCHINE

Vor Inbetriebnahme einer eingestellten Maschine öffne die Scharnierplatte, die Deckel an der Stirnseite und auf dem oberen Arm des Nähkopfes.

Dann öle sämtliche Ölstellen nach Öl-Anleitung (Seite 2). Besonders wichtig sind dabei die Antriebsexzenter für die Greifer und den Transport sowie die Nadelhebel-Antriebslager und die Nadelstangenbüchsen.

Fülle den Tropföler und überprüfe am Schauglas, daß jede Minute ein Tropfen fällt.

Überzeuge Dich durch Drehen am Handrad, daß die Maschine leicht und ohne Widerstand läuft.

Lasse die Maschine mit langsamer Drehzahl etwa 10 Minuten laufen, damit das Öl durch die Dichte zu den Schmierstellen gelangen kann.

Öle sämtliche Schmierstellen noch einmal und lasse die Maschine mit der höchst zulässigen Drehzahl laufen.

Die Nähmaschine wird entsprechend der Einfädelanleitung eingefädelt.

Die Einfädelung des Greifers ist vergrößert dargestellt. Beim Einfädeln des Greifers muß sichergestellt sein, daß der Faden durch die vordere Öse über den Fadenabzug und durch die hintere Öse geführt wird bevor der Greifer eingefädelt wird.

## STARTING OF THE MACHINE

Before starting, open the hinged front plate and the covers on front and top sides.

Oil machine according to oiling diagram (Page 2). Oil carefully all eccentrics on the main shaft also needle lever bearing and bushings for needle bar.

Fill the sight feed oiler, regulate the oil dropping and make sure that one drop/minute drops.

Turn the handwheel manually to check smooth run of the machine.

Run the machine slowly for about 10 minutes to permit the oil soaking the wicks and to get the lubricating points.

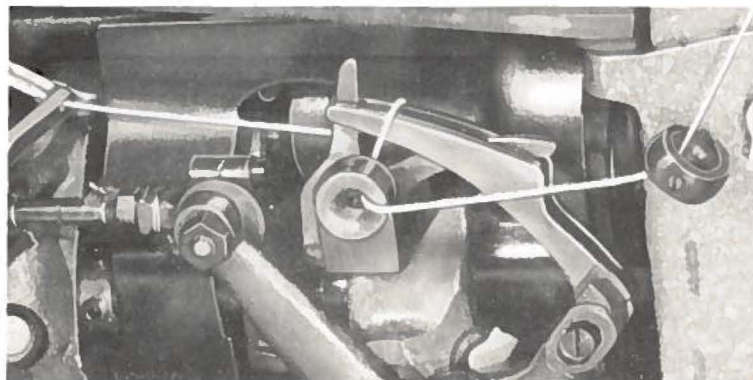
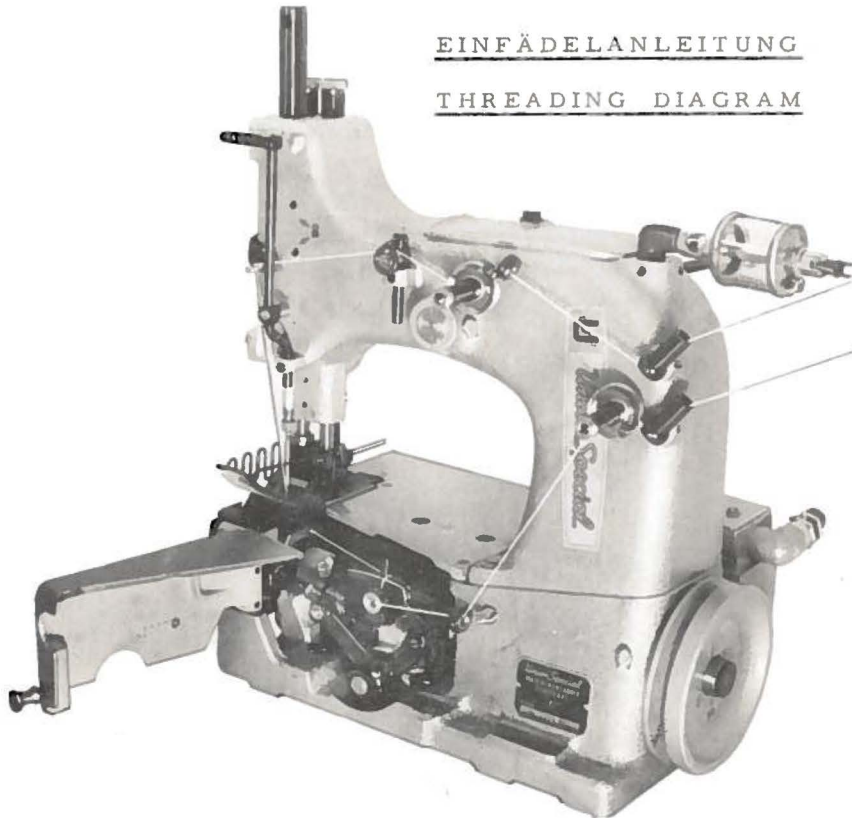
Oil again all oil spots and run machine at allowed full speed.

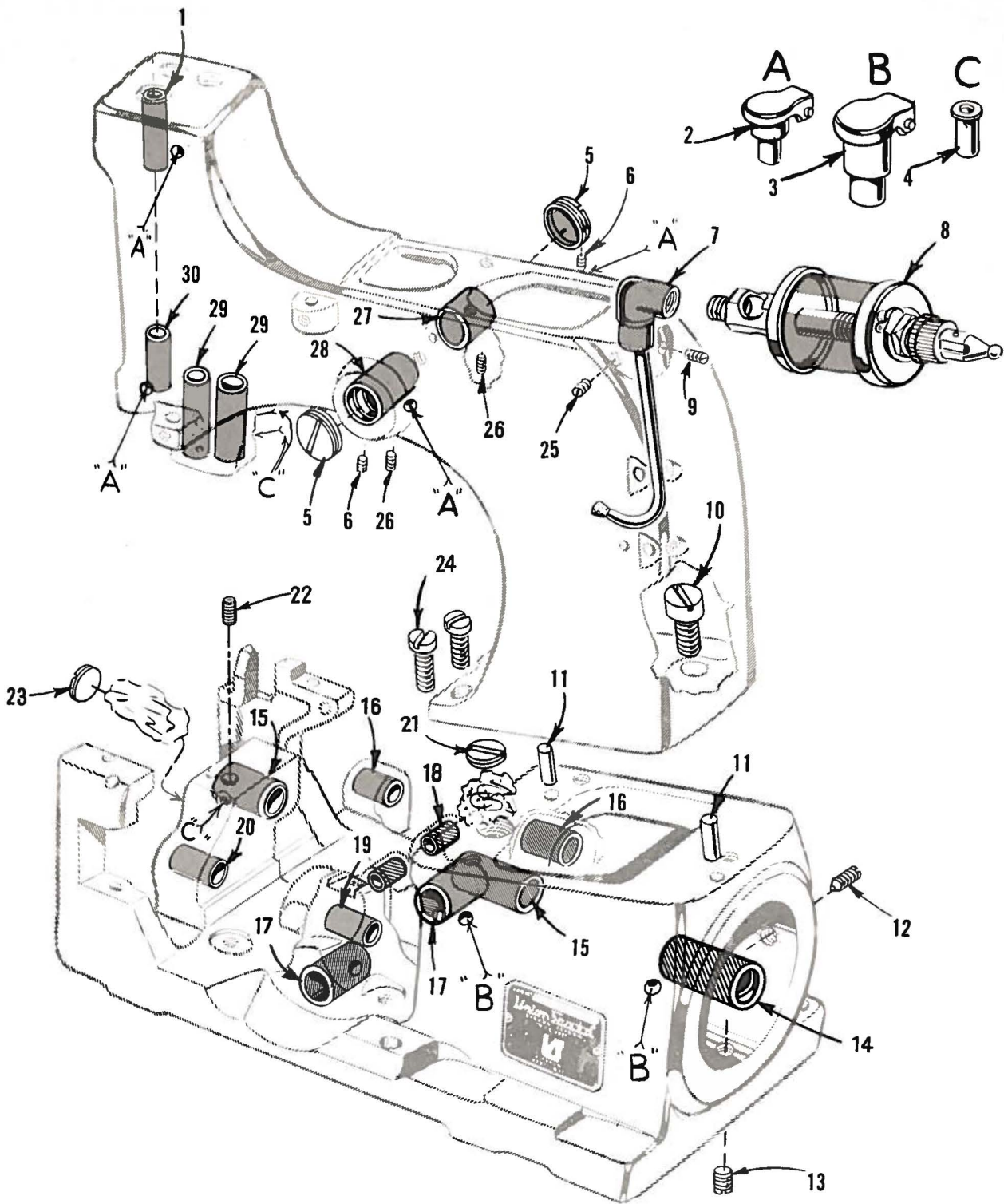
Thread the machine according to the threading diagram.

The looper threading has been enlarged for clarity. When threading the looper, be sure the thread goes thru the front eyelet, over the take-up and thru the back eyelet before threading the looper.

## EINFÄDELANLEITUNG

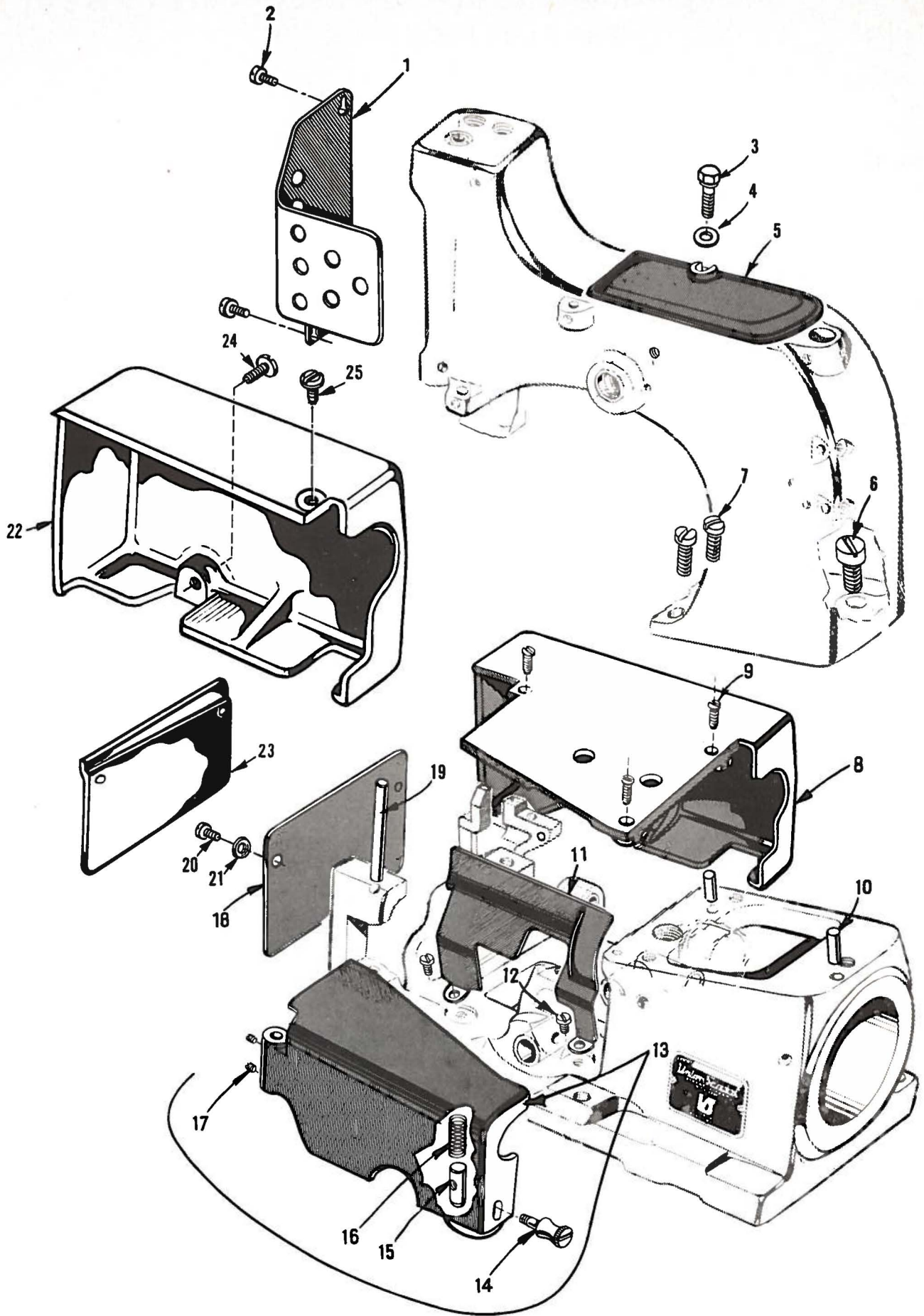
## THREADING DIAGRAM





BUCHSEN UND ÖLER  
BUSHINGS AND OILING PARTS

<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	80673 E	Buchse für Nadelstange, oben	Bushing for Needle Bar, upper	1
2	80689 A	Kappenöler	Oil Cup	9
3	80690 A	Kappenöler	Oil Cup	2
4	G 41046 G	Kugelöler	Spring Valve Oiler	3
5	80644	Verschlußschraube	Plug Screw	2
6	88	Schraube	Screw	2
7	G 80898	Öler für Nadelhebelverb. -Lager	Oiler for Needle Lever Connection Bearing	1
8	666-79	Tropföler	Sight Feed Oiler	1
9	22894 J	Schraube	Screw	1
10	99256	Schraube	Screw	1
11	80699 A	Paßstift	Fixing Pin	2
12	HA 81	Schraube	Screw	1
13	HA 95	Schraube	Screw	1
14	80694 E	Buchse im Lager 80685 E für Kurbelwelle, rechts	Bushing in Bearing 80685 E for Main Shaft, right	1
15	80694 D	Buchse für Kurbelwelle, links u. Mitte	Bushing for Main Shaft, left and middle	2
16	80692 E	Buchse für Transportwelle	Bushing for Rocker Shaft	2
17	80640 E	Buchse für Querwelle	Bushing for Transverse Shaft	2
18	80692 D	Buchse für Achse Teil Nr. 62 C	Bushing for Shaft Part No. 62 C	2
19	80639 F	Buchse für Greiferwelle, rechts	Bushing for Looper Shaft, right	1
20	80639 E	Buchse für Greiferwelle, links	Bushing for Looper Shaft, left	1
21	22539	Verschlußschraube	Plug Screw	1
22	95500	Schraube (nur für 80800 R und S)	Screw (only for 80800 R and S)	1
23	22539	Verschlußschraube	Plug Screw	1
24	22814 B	Schraube	Screw	2
25	22894 K	Schraube	Screw	1
26	89	Schraube	Screw	2
27	80647	Buchse für Nadelhebelachse, hinten	Bushing for Needle Lever Shaft, rear	1
28	80646	Buchse für Nadelhebelachse, vorn	Bushing for Needle Lever Shaft, front	1
29	80662 B	Buchse für Drückerfußstange	Bushing for Presser Bar	2
30	80673 D	Buchse für Nadelstange, unten	Bushing for Needle Bar, lower	1

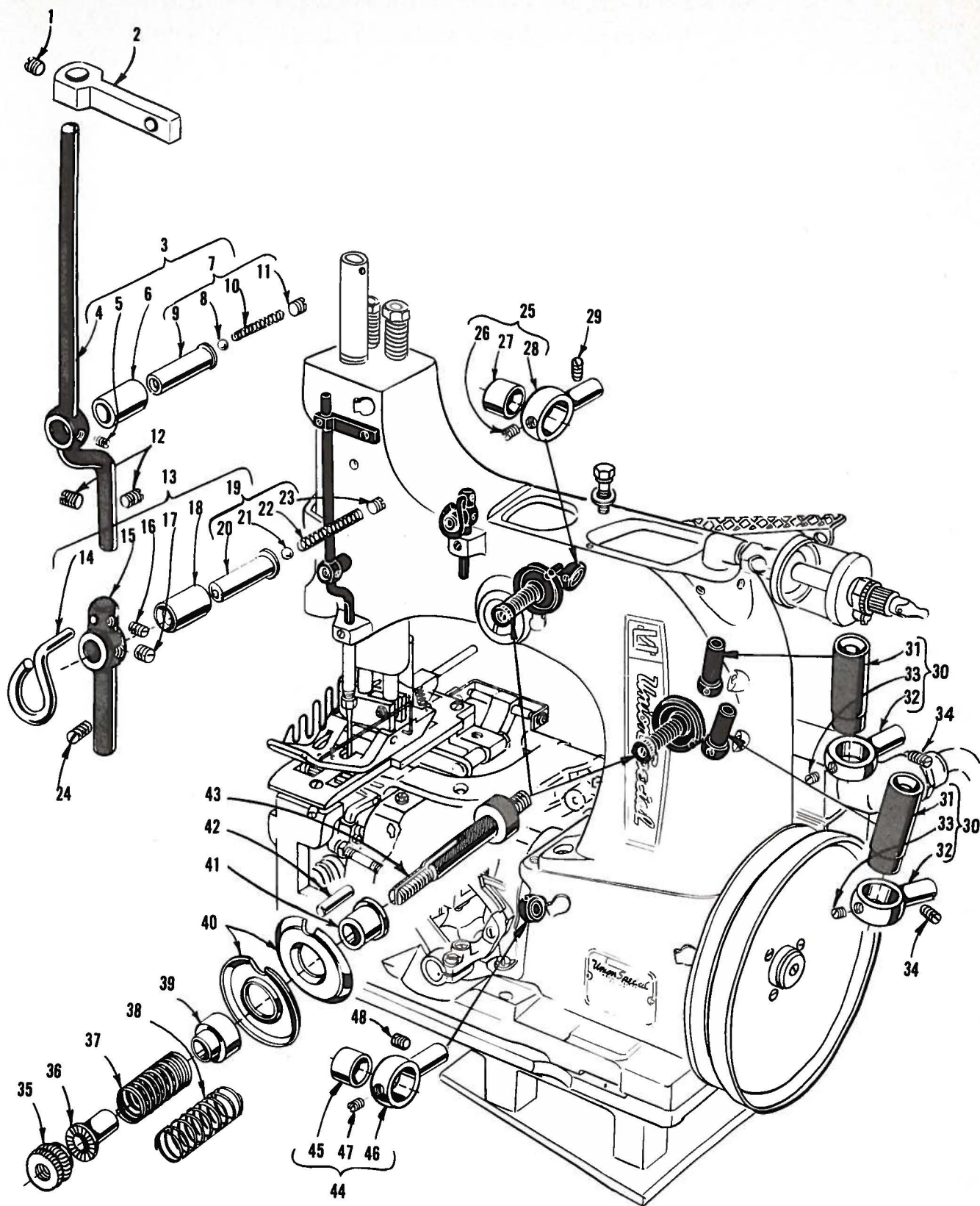




STOFFPLATTEN UND VERSCHIEDENE ABDECKUNGEN

CLOTH PLATES AND MISCELLANEOUS COVERS

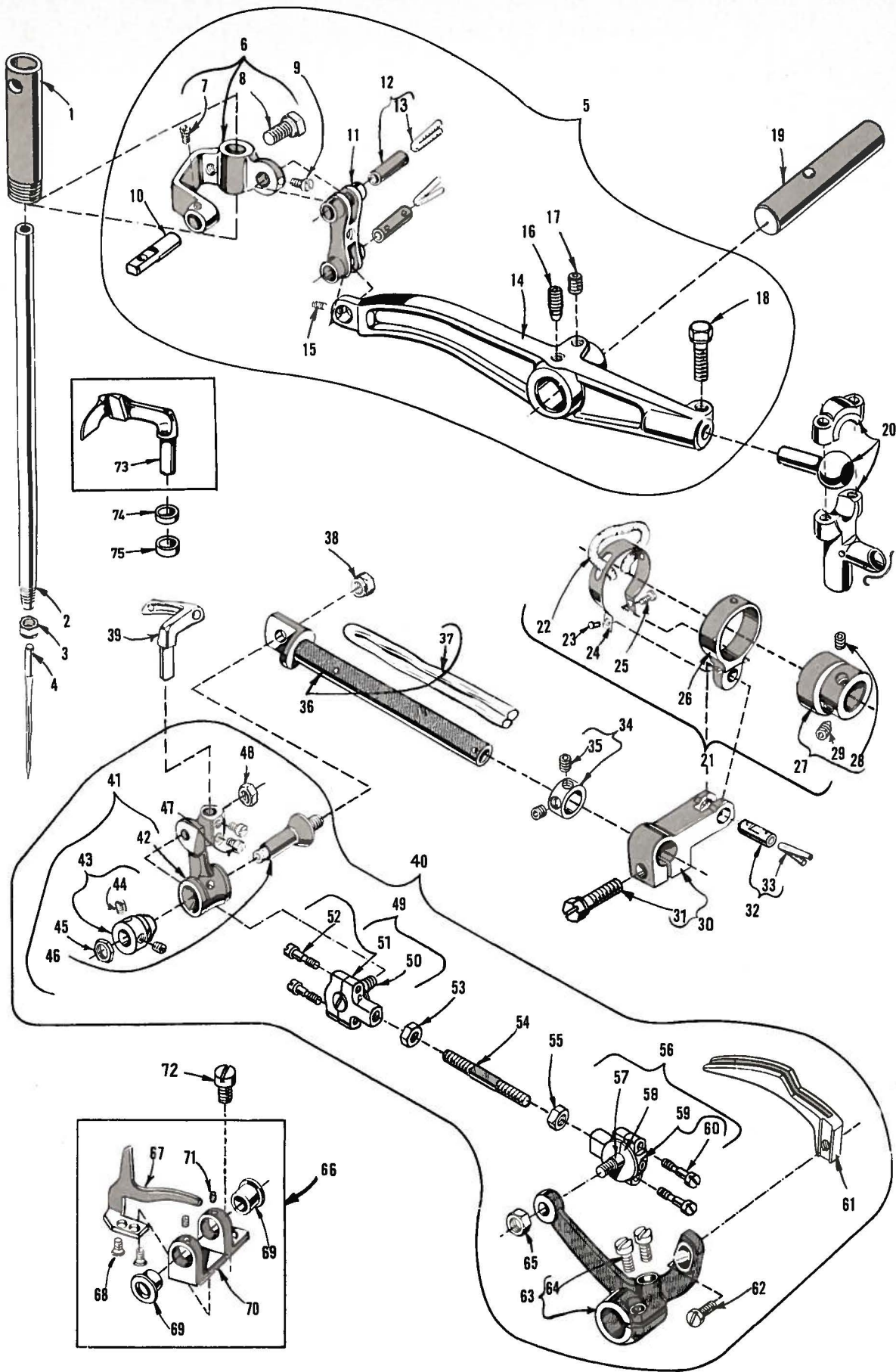
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	80887 A	Abschlußdeckel	Face Cover	1
2	376	Schraube	Screw	2
3	22811 B	Schraube	Screw	1
4	454 A	Scheibe	Washer	1
5	80888	Deckel, oben	Top Cover	1
6	99256	Schraube	Screw	1
7	22814 B	Schraube	Screw	2
8	80801 R	Stoffplatte für 80800 R und S	Cloth Plate for 80800 R and S	1
9	22574	Schraube	Screw	3
10	80699 A	Paßstift	Fixing Pin	2
11	80884	Schutzblech für Greiferantrieb	Guard for Looper Drive	1
12	94	Schraube	Screw	2
13	80601 D	Scharnierplatte kpl.	Swing Out Cover Assembly	1
14	80440	Führungsschraube	Guide Screw	1
15	81239	Rastbolzen	Stop Bolt	1
16	80438	Spiralfeder	Spiral Spring	1
17	89	Schraube	Screw	2
18	80682 R	Abschlußblech für 80800 R und S	End Cover for 80800 R and S	1
19	8564	Scharnierachse	Joint Axle	1
20	92121	Schraube	Screw	1
21	J 1614	Federscheibe	Spring Washer	1
22	80801 U	Stoffplatte für 80800 U und UA	Cloth Plate for 80800 U and UA	1
23	80682 RA	Abschlußblech für 80800 U und UA	End Cover for 80800 U and UA	1
24	22842	Schraube	Screw	1
25	22517 B	Schraube	Screw	1



VERSCHIEDENE FADENFÜHRUNGEN UND FADENSINNUNGEN

MISCELLANEOUS THREAD GUIDES AND THREAD TENSION

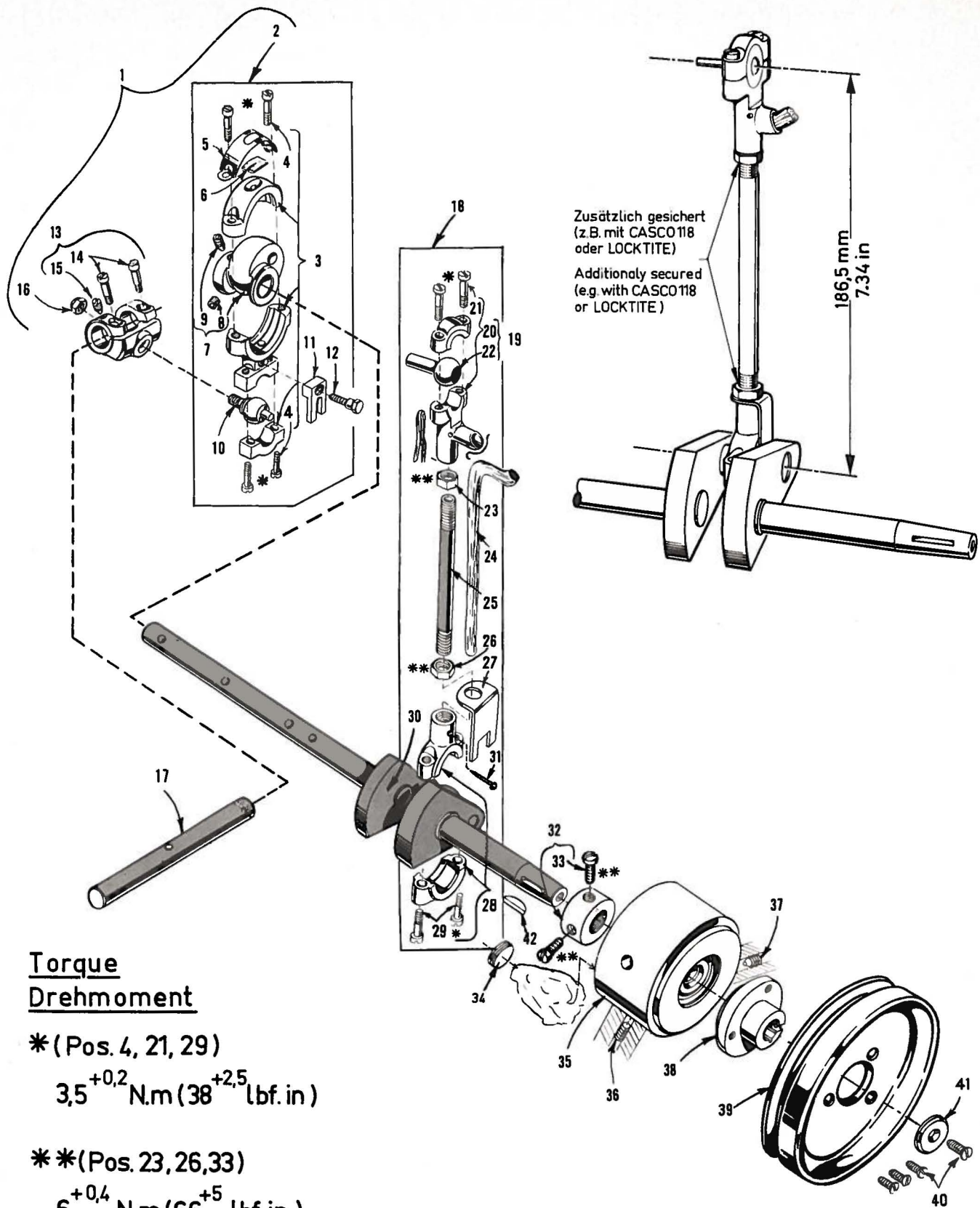
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	88	Schraube	Screw	1
2	80665 C	Führung für Dichtungs-Kordel	Filler Cord Guide	1
3	80665 A	Fadengleitrolle kpl.	Rolling Thread Guide Assembly	1
4	80665 B	Rollenhalter	Thread Roller Support	1
5	88	Schraube	Screw	1
6	80668	Fadengleitrolle	Thread Guide Roller	1
7	HS 53 B	Rollenachse kpl.	Rolling Thread Guide Axle Assembly	1
8	12964 C	Stahlkugel	Spring Ball	1
9	81086 G	Rollenachse	Rolling Thread Guide Axle	1
10	HA 1286 B	Feder	Spring	1
11	22560	Schraube	Screw	1
12	22894 AD	Schraube	Screw	2
13	80250	Fadengleitrolle kpl.	Rolling Thread Guide Assembly	1
14	80250 B	Fadenführungshaken	Rolling Thread Guide Wire	1
15	80250 A	Halter	Holder	1
16	22743	Schraube	Screw	1
17	88	Schraube	Screw	1
18	80668	Fadengleitrolle	Thread Guide Roller	1
19	HS 52 B	Rollenachse kpl.	Rolling Thread Guide Axle Assembly	1
20	81086 C	Rollenachse	Rolling Thread Guide Axle	1
21	12964 C	Stahlkugel	Spring Ball	1
22	HA 1286 B	Feder	Spring	1
23	22560	Schraube	Screw	1
24	22894 AD	Schraube	Screw	1
25	AS 137 A	Halter mit Fadenöse kpl.	Thread Eyelet with Support Assembly	1
26	28 C	Schraube	Screw	1
27	HA 103 B	Fadenöse	Thread Eyelet	1
28	AS 137	Halter	Support	1
29	22560 B	Schraube	Screw	1
30	81256 A	Fadengleithülse kpl.	Thread Sleeve Assembly	2
31	81256	Gleithülse	Thread Sleeve	1
32	AS 137	Halter	Support	1
33	28 C	Schraube	Screw	1
34	22560 B	Schraube	Screw	2
35	108	Fadenspannungsmutter	Tension Regulating Nut	2
36	107	Fadenspannungs-Federhülse	Tension Spring Ferrule	2
37	110-4	Feder für Nadelfadenspannung	Spring for Needle Thread Tension	1
38	110-3	Feder für Greiferfadenspannung	Spring for Looper Thread Tension	1
39	HA 1349	Federhülse	Tension Sleeve	2
40	80676 A	Fadenspannungs-Scheibe	Tension Disc	4
41	HA 1348	Gleithülse	Tension Post Ferrule	2
42	80667	Fadenführungsstift	Tension Disc Stop Pin	2
43	HS 106	Fadenspannungs-Schraube	Tension Post	2
44	AS 137 A	Halter mit Fadenöse kpl.	Thread Eyelet with Support Assembly	1
45	HA 103 B	Fadenöse	Thread Eyelet	1
46	AS 137	Halter	Support	1
47	28 C	Schraube	Screw	1
48	22894 AD	Schraube	Screw	1



NADEL, NADELSTANGE, NADELHEBEL, GREIFER, GREIFERANTRIEB UND GREIFERFADENABZUGSTEILE

NEEDLE, NEEDLE BAR, NEEDLE LEVER, LOOPER, LOOPER DRIVE AND LOOPER CAST OFF PARTS

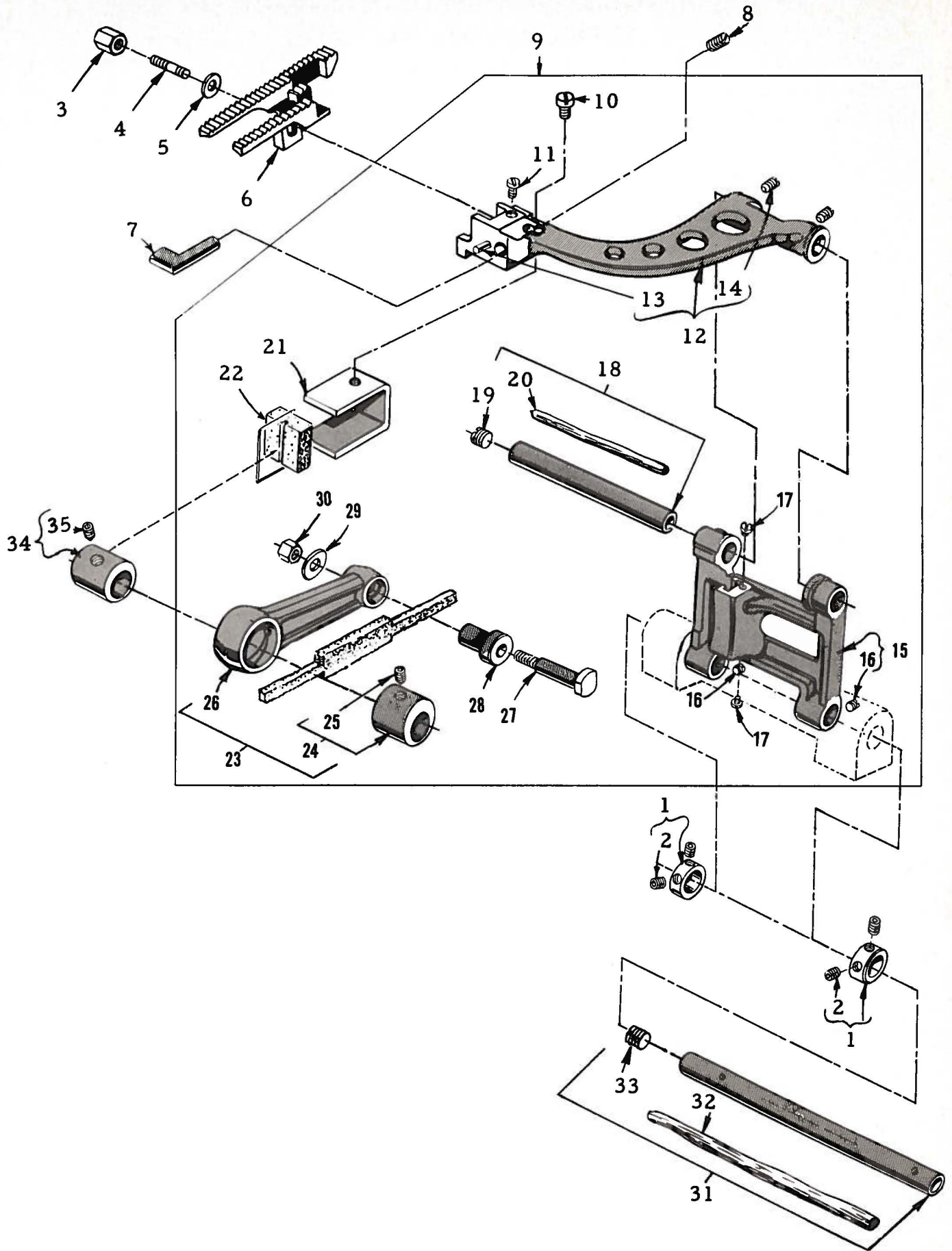
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	80673 C	Nadelstangenschutz	Needle Bar Guard	1
2	80617	Nadelstange	Needle Bar	1
3	HA 56	Mutter für Nadelbefestigung	Needle Clamp Nut	1
4	9848 G	Nadel	Needle	1
5	G 29479 PA	Nadelhebel kpl.	Needle Lever Assembly	1
6	80659 A	Nadelstangenmitnehmer	Needle Bar Connection	1
7	22564 D	Schraube	Screw	1
8	BP 108	Schraube	Screw	1
9	91	Schraube	Screw	1
10	G 334	Fadenführung	Thread Eyelet	1
11	HA 54 A	Verbindungsgelenk	Needle Bar Connecting Link	1
12	51134 V	Gelenkstift kpl.	Link Pin Assembly	2
13	666-149	Öldocht	Oil Wick	1
14	80615	Nadelhebel	Needle Lever	1
15	22565 C	Schraube	Screw	1
16	22894 K	Schraube	Screw	1
17	22894 AD	Schraube	Screw	1
18	22811	Schraube	Screw	1
19	80643	Achse für Nadelhebel	Needle Lever Shaft	1
20	29066 U	Nadelhebellager kpl. (siehe Seite 21)	Needle Lever Bearing Assembly (s. Page 21)	1
21	29793 A	Greiferseitwegexzenter kpl.	Looper Avoid Eccentric Assembly	1
22	666-149	Öldocht	Oil Wick	1
23	22738 B	Schraube	Screw	1
24	80649 C	Halter für Öldocht	Oil Wick Holder	1
25	22768 B	Schraube	Screw	1
26	80642 C	Lager für Exzenter	Bearing for Eccentric	1
27	80842	Exzenter	Eccentric	1
28	22894 C	Schraube	Screw	1
29	22894 L	Schraube	Screw	1
30	80642 B	Gelenk für Seitwegexzenter	Connecting Link	1
31	22811 C	Schraube	Screw	1
32	51236 A	Gelenkstift kpl.	Link Pin Assembly	1
33	666-149	Öldocht	Oil Wick	1
34	482 C	Stellring	Collar	1
35	22894 C	Schraube	Screw	2
36	80639	Greiferantriebswelle	Looper Drive Shaft	1
37		Wollgarn	Wool Yarn	1
38	1280	Mutter	Nut	1
39	AS 26 XA	Greifer für 80800 R, U und UA	Looper for 80800 R, U and UA	1
40	G 29479 R	Greiferhebel u. Greiferantriebs- hebel kpl.	Looper Rocker and Looper Driving Lever Assembly	1
41	29479	Greiferhebel kpl.	Looper Rocker Assembly	1
42	80613 A	Greiferhebel	Looper Rocker	1
43	15465 F	Konus	Rocker Cone	1
44	22894 W	Schraube	Screw	2
45	12987 A	Mutter	Nut	1
46	15745 B	Konusachse für Greiferhebel	Cone Stud for Looper Rocker	1
47	73	Schraube für Greiferbefestigung	Screw for Looper fastening	2
48	12538	Mutter	Nut	1
49	80657 A	Kugellager kpl.	Ball Joint Assembly	1
50	237 A	Kugelschraube	Ball Stud	1
51	6040 A	Lagerschale kpl.	Shell Assembly	1
52	97 A	Schraube	Screw	2
53	269	Mutter, Linksgewinde	Nut, left threaded	1
54	80641	Verbindungsstange	Connecting Rod	1
55	18	Mutter, Rechtsgewinde	Nut, right threaded	1
56	80658 A	Kugellager kpl.	Ball Joint Assembly	1
57	36 E	Kugelschraube	Ball Stud	1
58	HS 36 K	Scheibe	Washer	1
59	271 E	Lagerschale kpl.	Shell Assembly	1
60	97 E	Schraube	Screw	2
61	80623	Greiferfadenabzugsbügel	Looper Thread Take up	1
62	J 79 J	Schraube	Screw	1
63	80637	Greiferantriebshebel	Looper Drive Lever	1
64	22517	Schraube	Screw	2
65	18	Mutter	Nut	1
66	80653 A	Halter für Fadenöse kpl.	Looper Thread Cast-off Assembly	1
67	80604	Fadenhaken	Thread Hook	1
68	AS 22 D	Schraube	Screw	2
69	HA 102 A	Fadengleithülse	Thread Eyelet	2
70	80653	Halter für Fadenöse	Holder for Thread Cast-off	1
71	22743	Schraube	Screw	2
72	HA 61 D	Schraube	Screw	1
73	80608 A	Greifer für 80800 S	Looper for 80800 S	1
74	80137 A	Unterlegtring, 1 mm = 0,04" dick (wenn erforderlich)	Collar, 1 mm = 0,04" thick (when required)	1
75	80137	Unterlegtring, 1,8 mm = 0,07" dick (wenn erforderlich)	Collar, 1 mm = 0,07" thick (when required)	1



GREIFERANTRIEB KPL., KURBELWELLE, LAGER FÜR KURBELWELLE UND HANDRAD

LOOPER DRIVE ASSEMBLY, CRANKSHAFT, CRANKSHAFT BEARING AND PULLEY

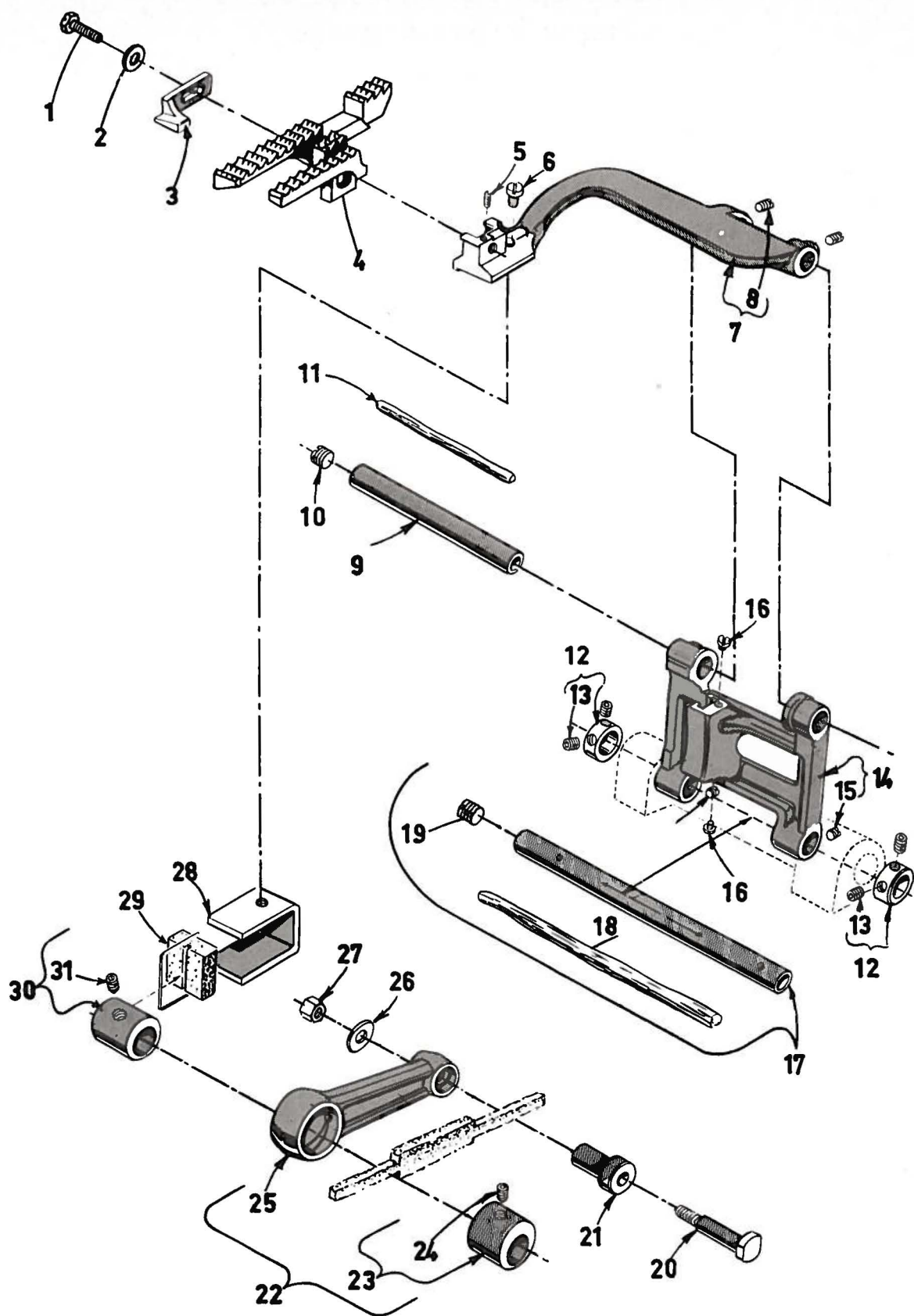
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil-Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	G 29442 P	Greiferantrieb kpl.	Looper Drive Assembly	1
2	29442 P	Exzenter kpl. für Greiferantrieb	Eccentric Assembly for Looper Drive	1
3	80636 C	Verbindungslager	Connection Bearing	1
4	88 F	Schraube	Screw	4
5	80649 A	Halter für Ölfilz	Holder for Oil Felt	1
6	660-90	Ölfilz	Oil Felt	1
7	80642	Exzenter	Eccentric	1
8	22894 C	Schraube	Screw	1
9	22894 L	Schraube	Screw	1
10	80645	Kugelschraube	Ball Stud	1
11	80636 A	Führungsgabel	Guide Fork	1
12	22515 A	Schraube	Screw	1
13	80638 A	Antriebshebel	Drive Lever	1
14	136	Schraube	Screw	2
15	96	Schraube	Screw	1
16	80691	Konusmutter	Conical Nut	1
17	80640	Querachse für Greiferantrieb	Looper Drive Lever Rocker Shaft	1
18	29781 A	Kurbelwelle kpl.	Main Shaft Assembly	1
19	29066 U	Nadelhebellager kpl., oben	Needle Lever Bearing Assembly, upper	1
20	80650 B	Lagerschale kpl.	Shell Assembly	1
21	22587	Schraube	Screw	2
22	80656 A	Kugelbolzen	Ball Stud	1
23	80630 C	Mutter, Linksgewinde	Nut, left threaded	1
24		Ölfilz	Oil Felt	1
25	80630	Verbindungsrohr	Needle Lever Connecting Rod	1
26	80630 D	Mutter, Rechtsgewinde	Nut, right threaded	1
27	80636 B	Führungsgabel	Guide Fork	1
28	80652 A	Lagerschale kpl.	Shell Assembly	1
29	22587	Schraube	Screw	2
30	80622 B	Kurbelwelle	Crankshaft	1
31	PI 18	Stift (nach dem Einpressen gebogen)	Pin (bend after pressing in)	1
32	80681	Stellring	Collar	1
33	22891	Schraube	Screw	2
34	22539	Verschlusschraube	Plug Screw	1
35	80685 E	Lager für Kurbelwelle	Crankshaft Bearing Housing	1
36	HA 95	Schraube	Screw	1
37	HA 81	Schraube im Gehäuseunterteil	Screw in Bed lower Section	1
38	80621 A	Handradnabe	Pulley Hub	1
39	80621 B	Handrad $\varnothing$ 108 mm=4.25 inches	Pulley $\varnothing$ 108 mm=4.25 inches	1
39 A	80621	Handrad $\varnothing$ 150 mm=5.90 inches	Pulley $\varnothing$ 150 mm=5.90 inches	1
40	80	Schraube	Screw	4
41	80674	Anlaufscheibe	Lock Washer	1
42	HA 66 K	Woodruffkeil	Woodruff Key	1





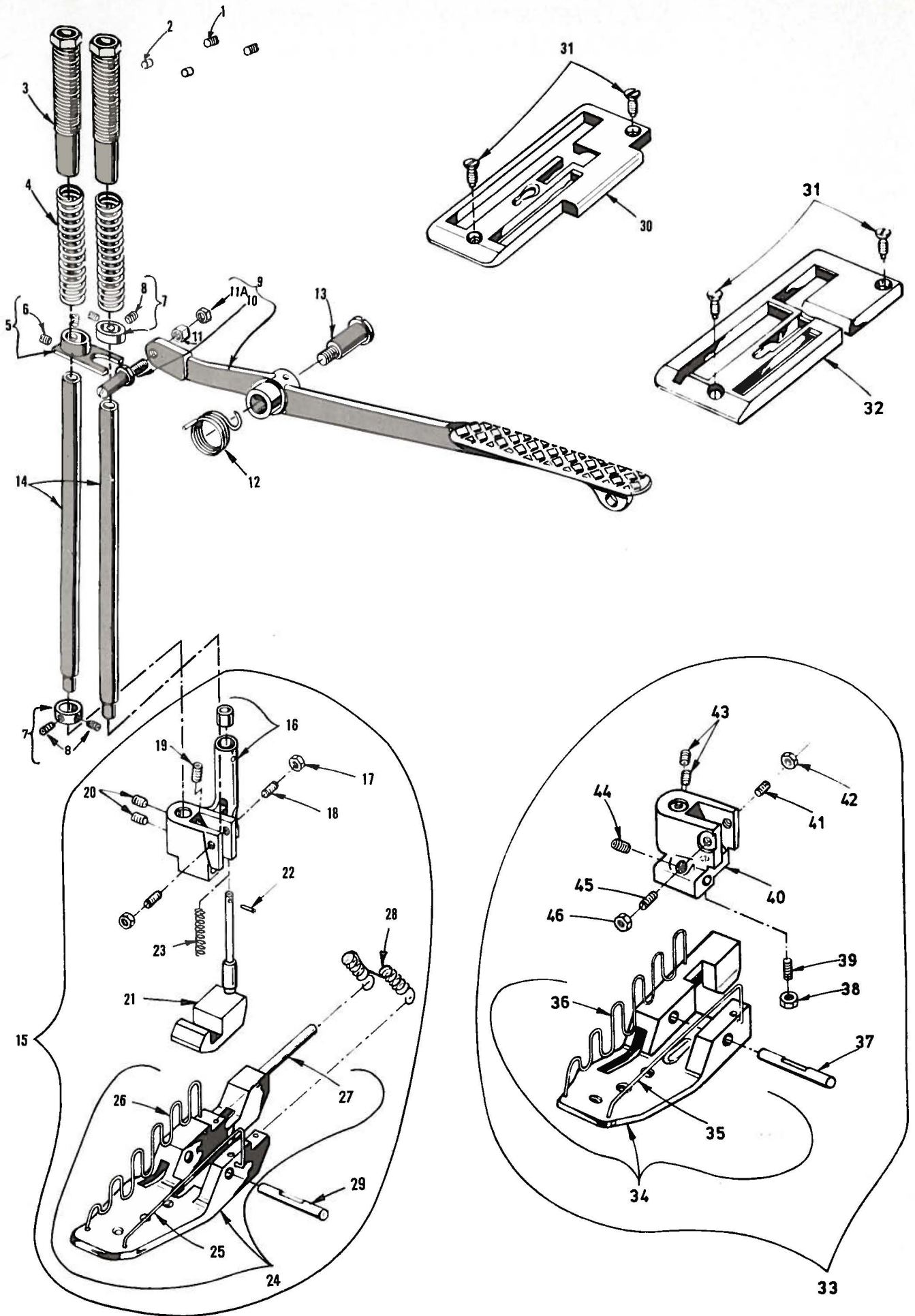
TRANSPORTEUR UND TRANSPORTANTRIEBSTEILEFEED DOG AND FEED DRIVING PARTS80800 R - 80800 S

<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	482 C	Stelling	Collar	2
2	22894 C	Schraube	Screw	2
3	G 5144	Mutter	Nut	1
4	80686 C	Stehbolzen	Stay Bolt	1
5	69 H	Scheibe	Washer	1
6	80605 R	Transporteur	Feed Dog	1
7	80625	Nadelanschlag	Needle Guard	1
8	HA 95	Schraube	Screw	1
9	G 29479 SB	Transport kpl.	Feed Mechanism	1
10	93 A	Schraube	Screw	1
11	97 X	Schraube	Screw	1
12	80634 R	Transporteurträger	Feed Bar	1
13	80699 B	Zylinderstift	Pin	1
14	89	Schraube	Screw	2
15	80633	Transportrahmen	Feed Rocker	1
16	89	Schraube	Screw	2
17	T 26	Schraube	Screw	2
18	80411	Achse	Shaft	1
19	22706 A	Schraube	Screw	1
20		Wollgarn	Wool Yarn	1
21	80634 E	Exzenterführung	Eccentric Fork	1
22	80634 EB	Filz	Felt	1
23	29099 X	Exzenter für Transportweg kpl.	Eccentric Assembly	1
24	80606 C	Exzenter	Eccentric	1
25	22894 L	Schraube	Screw	1
26	80651 C	Verbindung	Connection	1
27	80696	Schraube	Screw	1
28	80654	Buchse	Bushing	1
29	HA 20 A	Scheibe	Washer	1
30	HA 18 A	Mutter	Nut	1
31	80408 A	Achse	Shaft	1
32		Wollgarn	Wool Yarn	1
33	22706 A	Schraube	Screw	1
34	80606 D	Exzenter	Eccentric	1
35	22894 D	Schraube	Screw	1



TRANSPORTEUR UND TRANSPORTANTRIEBSTEILEFEED DOG AND FEED DRIVING PARTS80800 U - 80800 UA

<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	22519 K	Schraube	Screw	1
2	69 H	Scheibe	Washer	1
3	80625 H	Nadelanschlag	Needle Guard	1
4	80805 U	Transporteur	Feed Dog	1
5	73 C	Schraube	Screw	1
6	93 A	Schraube	Screw	1
7	80634 H	Transporteurträger	Feed Bar	1
8	89	Schraube	Screw	2
9	80411	Achse	Shaft	1
10	22706 A	Schraube	Screw	1
11		Wollgarn	Wool Yarn	1
12	482 C	Stellring	Collar	2
13	22894 C	Schraube	Screw	2
14	80633	Transportrahmen	Feed Rocker	1
15	89	Schraube	Screw	2
16	T 26	Schraube	Screw	2
17	80408 A	Achse	Shaft	1
18		Wollgarn	Wool Yarn	1
19	22706 A	Schraube	Screw	1
20	80696	Schraube	Screw	1
21	80654	Buchse	Bushing	1
22	29099 X	Exzenter für Transportweg kpl.	Eccentric Assembly	1
23	80606 C	Exzenter	Eccentric	1
24	22894 L	Schraube	Screw	1
25	80651 C	Verbindung	Connection	1
26	HA 20 A	Scheibe	Washer	1
27	HA 18 A	Mutter	Nut	1
28	80634 E	Exzenterführung	Eccentric Fork	1
29	80634 EB	Filz	Felt	1
30	80606 D	Exzenter	Eccentric	1
31	22894 D	Schraube	Screw	1



TEILE FÜR DRÜCKERFUSSLIFTER, DRÜCKERFUSS UND STICHPLATTE  
PARTS FOR PRESSER FOOT LIFTER, PRESSER FOOT AND THROAT PLATE

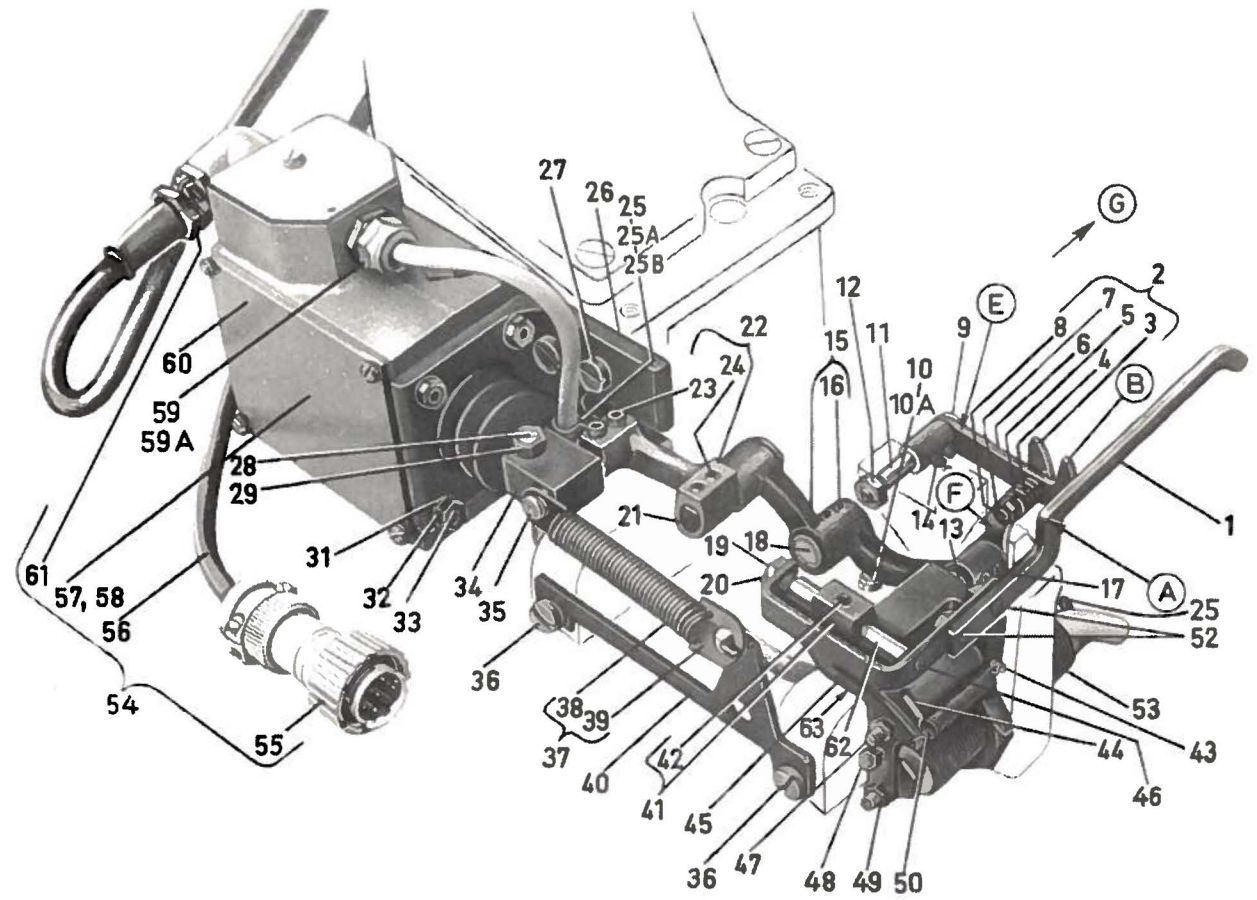
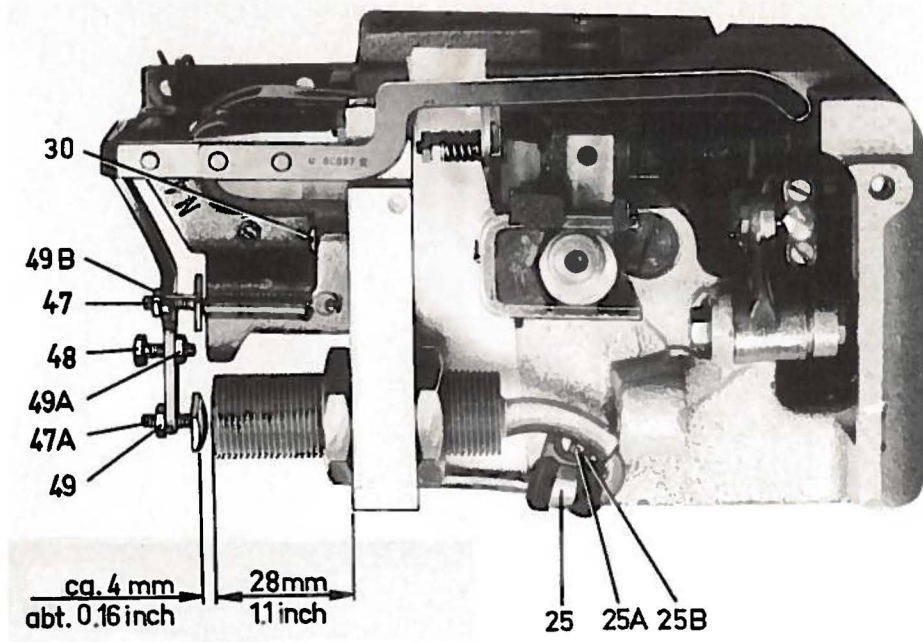
80800 R - 80800 S

<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	22580 A	Schraube	Screw	2
2	39536 CA	Druckstück	Pressure Plug	2
3	80689 B	Druck-Regulierbuchse	Presser Spring Regulator	2
4	HA 63 F	Feder für Drückfußstange	Presser Bar Spring	2
5	80666 C	Stellring	Collar	1
6	22894 C	Schraube	Screw	2
7	482 C	Stellring	Collar	2
8	22894 C	Schraube	Screw	2
9	80648 A	Drückfußhebel	Presser Foot Lifter Lever	1
10	80632 C	Führungsbolzen	Guide Stud	1
11	258	Mutter	Nut	1
11 A	258 A	Kontermutter	Lock Nut	1
12	80649	Feder	Spring	1
13	420	Bolzen für Drückfußhebel	Stud for Lifter Lever	1
14	80661 B	Drückfußstange	Presser Bar	2
15	80827 R	Drückfuß kpl.	Presser Foot Assembly	1
16	80830	Drückfußnabe	Presser Foot Shank	1
17	12934 A	Mutter	Nut	2
18	22560 A	Schraube	Screw	2
19	22894 J	Schraube	Screw	1
20	22894 C	Schraube	Screw	2
21	80627 T	Kettelfuß	Chaining Section	1
22	80620 H	Spannhülse	Clamping Sleeve	1
23	80620 G	Feder	Spring	1
24	80830 B	Drückfußsohle	Presser Foot Bottom	1
25	80627 W	Bügel	Finger Guard	1
26	80830 C	Bügel	Finger Guard	1
27	96815	Zylinderstift	Pin	1
28	80620 P	Drückfußfeder	Spring	1
29	96522	Zylinder-Stift	Pin	1
30	80628 R	Stichplatte	Throat Plate	1
31	80	Schraube	Screw	2

TEILE FÜR DRÜCKERFUSSLIFTER, DRÜCKERFUSS UND STICHPLATTE  
PARTS FOR PRESSER FOOT LIFTER, PRESSER FOOT AND THROAT PLATE

80800 U - 80800 UA

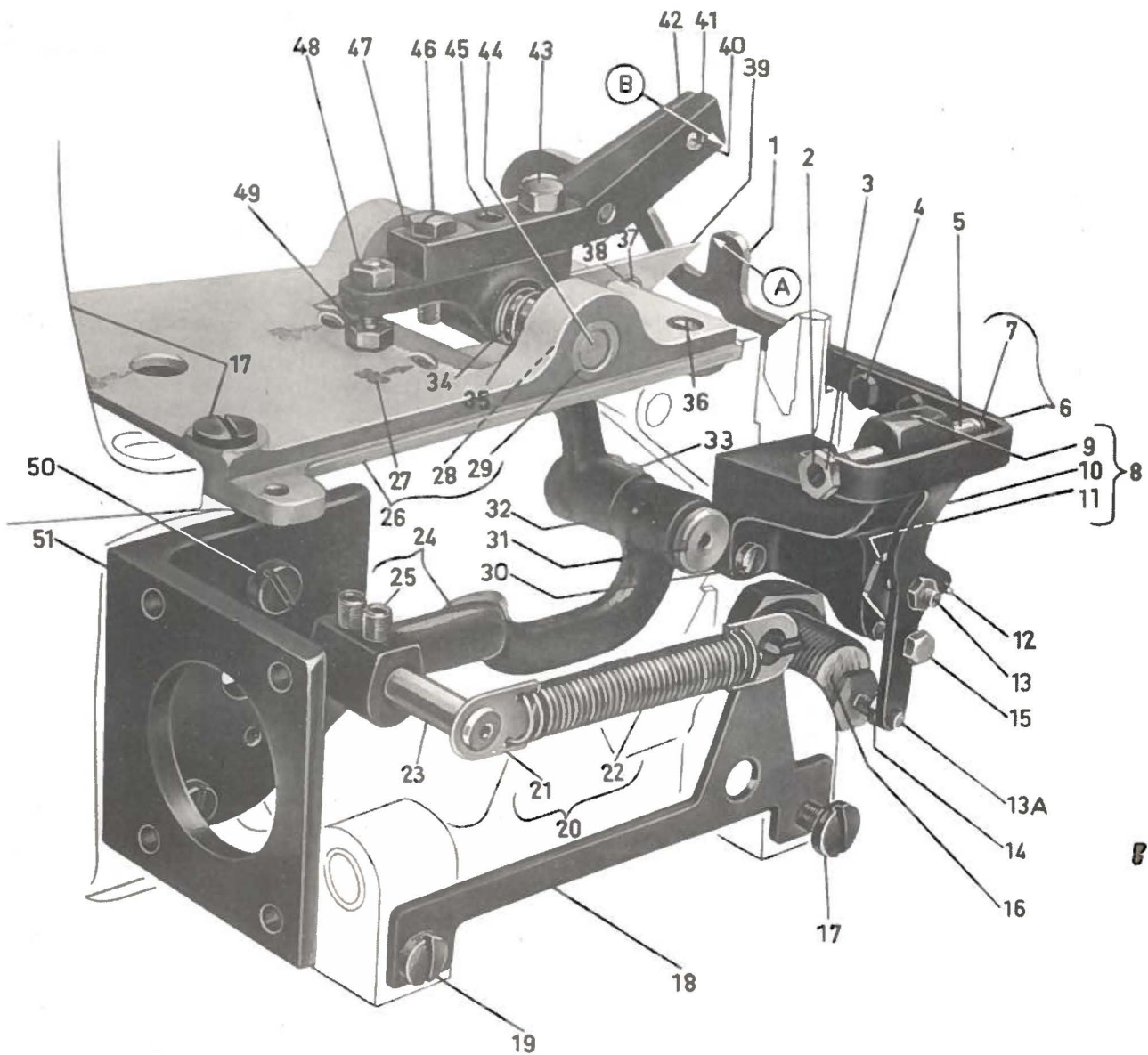
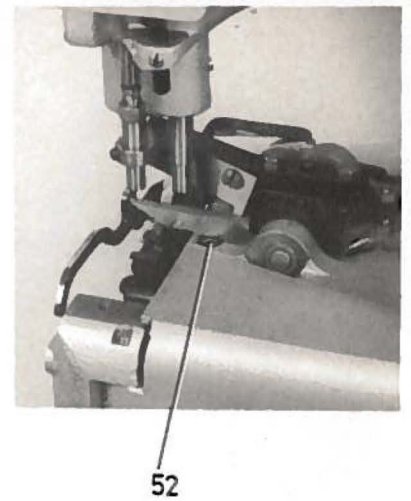
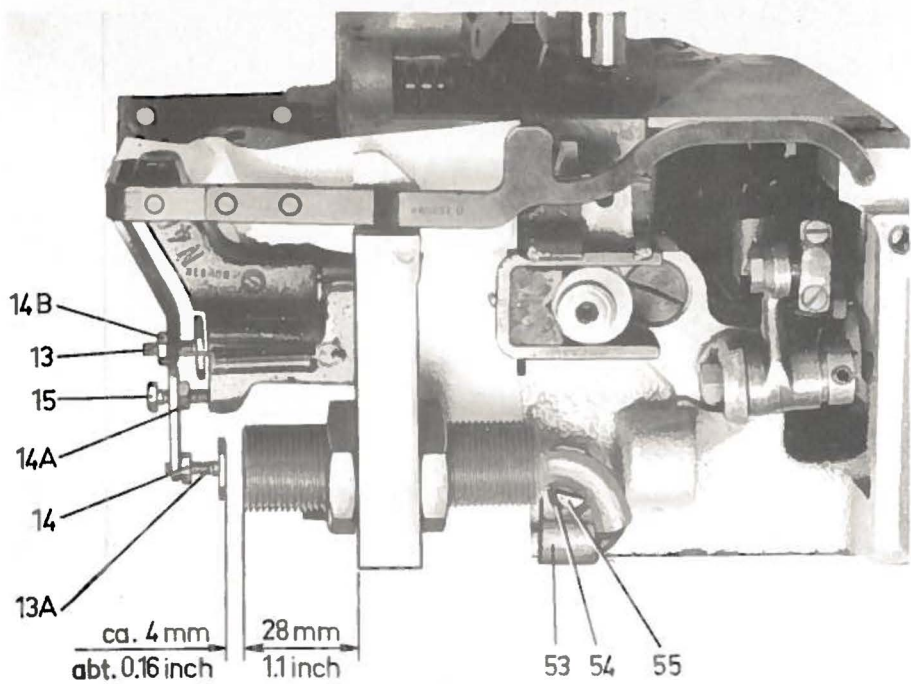
1	}	gleich wie 80800 R und S	same as 80800 R and S		
...					
13					
14					
32	80828 U	Stichplatte	Throat Plate	1	
33	80827 U	Drückfuß kpl.	Presser Foot Assembly	1	
34	80830 U	Drückfußsohle	Presser Foot Bottom	1	
35	80627 W	Bügel	Finger Guard	1	
36	80830 C	Bügel	Finger Guard	1	
37	96522	Zylinder-Stift	Pin	1	
38	12934 A	Mutter	Nut	1	
39	22560 A	Schraube	Screw	1	
40	80830 E	Drückfußnabe	Presser Foot Bottom	1	
41	22560 B	Schraube	Screw	1	
42	12934 A	Mutter	Nut	1	
43	22894 AD	Schraube	Screw	2	
44	22894 AD	Schraube	Screw	1	
45	22560 A	Schraube	Screw	1	
46	12934 A	Mutter	Nut	1	



TASTER, KETTENABSCHNEIDSCHERE MIT ANTRIEB  
FEELER, THREAD CHAIN CUTTER WITH DRIVING MECHANISM

80800 R - 80800 S

<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	80897 R	Taster	Feeler	1
2	80677 R	Kettenabschneidschere kpl.	Chain Cutter Assembly	1
3	80677 RB	Messer, angetrieben	Knife, driven	1
4	97000	Druckfeder	Pressure Spring	1
5	80265	Scheibe	Washer	1
6	80677 RA	Messer, feststehend	Knife, fixed	1
7	41071 G	Mutter	Nut	2
8	80652 R	Gewindebolzen	Threaded Bolt	1
9	80851 R	Bundbolzen	Stud	1
10	99338	Sechskantschraube, als Anschlag für Hebel 80883 R	Hexagonal Head Screw, as Stop Screw for Lever 80883 R	1
10 A	18	Mutter	Nut	1
11	80851 S	Bolzen für Messer	Stud for Knife	1
12	18	Mutter	Nut	1
13	80699 R	Zylinderstift	Pin	1
14	33174 B	Schraube	Screw	2
15	80883 R	Hebel kpl.	Lever Assembly	1
16	22894 AD	Schraube	Screw	2
17	22743	Schraube	Screw	2
18	62 C	Führungsstange	Guide Rod	1
19	99288	Zentrierschraube	Centering Screw	1
20	15037 A	Mutter	Nut	1
21	80852 S	Bundbolzen	Stud	1
22	80884 S	Hebel kpl.	Lever Assembly	1
23	22894 F	Schraube	Screw	2
24	22894 AD	Schraube	Screw	2
25	998-358 B	Kabelschelle	Cable Holder	2
25 A	22569 C	Schraube	Screw	2
25 B	69 H	Scheibe	Washer	2
26	80880 R	Magnethalter	Solenoid Holder	1
27	99289	Schraube	Screw	3
28	80843 R	Klemmbolzen	Locking Stud	1
29	55235 E	Mutter	Nut	1
30	G 22541	Schraube für Lagerbock-Befestigung	Screw for Support Bracket Fastening	1
31	95955	Scheibe	Washer	4
32	95255	Mutter	Nut	4
33	95421	Schraube	Screw	4
34	80843 S	Klemmstück	Clamp	1
35	80851 P	Bundbolzen	Stud	1
36	22548	Schraube	Screw	2
37	99625 C	Feder mit Öse kpl.	Spring with Holder Assembly	1
38	96717	Feder	Spring	1
39	80696 RA	Federöse	Spring Eyelet	2
40	80696 S	Federhalter	Spring Holder	1
41	80891 R	Lagerbock	Support Bracket	1
42	22894 AD	Schraube	Screw	1
43	96826	Paßkerbstift	Grooved Pin	1
44	90710 C	Magnet	Magnet	1
45	80890 R	Halter für Taster kpl.	Holder for Feeler Assembly	1
46	80638 S	Zentrierstift	Centering Pin	1
47	99339	Schraube	Screw	1
47 A	99339	Schraube	Screw	1
48	906	Schraube	Screw	1
49	907	Mutter	Nut	1
49 A	907	Mutter	Nut	1
49 B	907	Mutter	Nut	1
50	96718	Zugfeder	Tension Spring	1
52	22519	Schraube	Screw	2
53	998-356	Annäherungsschalter	Proximity Switch	1
54	G 21233 EB 220/50	Wechselstrom-Hubmagnet kpl. 220 V/50 Hz	AC Solenoid Assembly 220 V/50 Hz	1
	oder/or			
	G 21233 EB 220/60	Wechselstrom-Hubmagnet kpl. 220 V/60 Hz	AC Solenoid Assembly 220 V/60 Hz	1
	oder/or			
	G 21233 EB 220/50 T	Wechselstrom-Hubmagnet kpl. 220 V/50 Hz tropenisoliert	AC Solenoid Assembly 220 V/50 Hz tropical insulated	1
	oder/or			
	G 21233 EB 220/60 T	Wechselstrom-Hubmagnet kpl. 220 V/60 Hz tropenisoliert	AC Solenoid Assembly 220 V/60 Hz tropical insulated	1
55	998-226	Stecker kpl.	Plug Assembly	1
56	G 21233 EA	Kabel	Cable	1
57	998-247-1	Bezeichnungsring	Marking Ring	1
58	998-247-4	Bezeichnungsring	Marking Ring	1
59	998-302 A	Kabelverschraubung	Cable Screwing	1
59 A	998-204 E	Reduktion	Reduction	1
60	998 A-357	Wechselstrom-Hubmagnet 220 V/50 Hz	AC Solenoid 220 V/50 Hz	1
	oder/or			
	998 C-357	Wechselstrom-Hubmagnet 220 V/60 Hz	AC Solenoid 220 V/60 Hz	1
	oder/or			
	998 AT-357	Wechselstrom-Hubmagnet 220 V/50 Hz tropenisoliert	AC Solenoid 220 V/50 Hz tropical insulated	1
	oder/or			
	998 CT-357	Wechselstrom-Hubmagnet 220 V/60 Hz tropenisoliert	AC Solenoid 220 V/60 Hz tropical insulated	1
61	998-46 C	Kabelverschraubung	Cable Screwing	1
62	80838 R	Zentrierachse	Centering Shaft	1
63	G 22541	Schraube für Lagerbock Teil-Nr. 80891 R Befestigung	Screw for fastening the Support Bracket Part No. 80891 R	2





TASTER, BANDABSCHNEIDSCHERE MIT ANTRIEB

FEELER, TAPE CUTTER WITH DRIVING MECHANISM

80800 U - 80800 UA

<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	80897 U	Taster	Feeler	1
2	99288	Zentrierschraube	Centering Screw	1
3	15037 A	Mutter	Nut	1
4	22519	Schraube	Screw	2
5	80838 R	Zentrierachse	Centering Shaft	1
6	80890 R	Halter für Taster kpl.	Holder for Feeler Assembly	1
7	80638 S	Zentrierstift	Centering Pin	1
8	80891 R	Lagerbock kpl.	Support Bracket Assembly	1
9	22894 AD	Schraube	Screw	1
10	96826	Paßkerbstift	Grooved Pin	1
11	90710 C	Magnet	Magnet	1
12	96718	Zugfeder	Tension Spring	1
13	99339	Schraube	Screw	1
13 A	99339	Schraube	Screw	1
14	907	Mutter	Nut	1
14 A	907	Mutter	Nut	1
14 B	907	Mutter	Nut	1
15	906	Schraube	Screw	1
16	998-356	Annäherungsschalter	Proximity Switch	1
17	22842	Schraube	Screw	3
18	80696 S	Federhalter	Spring Holder	1
19	22548	Schraube	Screw	1
20	99625 C	Feder mit Öse kpl.	Spring with Holder Assembly	1
21	80696 RA	Federöse	Spring Eyelet	2
22	96717	Feder	Spring	1
23	80851 P	Bundbolzen	Stud	1
24	80884 U	Hebel kpl.	Lever Assembly	1
25	22894 F	Schraube	Screw	2
26	80874 U	Platte für Abschneider kpl.	Plate for Cutter Assembly	1
27	GT 39	Abziehbild	Transfer	3
28	96662	Spannhülse als Führung für-Untermesser	Clamping Sleeve as a Guide for lower Knife	1
29	2190	Buchse	Bushing	2
30	G 22541	Schraube für Lagerbock-Befestigung	Screw for Support Bracket Fastening	2
31	80852 U	Bundbolzen	Stud	1
32	80883 U	Träger für Messerhalter	Bracket for Knife Holder	1
33	22894 AD	Schraube für Bundbolzen Teil Nr. 80852 U	Screw for Stud Part No. 80852 U	2
34	A 9285 C	Feder	Spring	1
35	652 L-24	Scheibe	Washer	1
36	22574	Schraube	Screw	1
37	99248	Schraube für Untermesser-Befestigung	Screw for Lower Knife Clamping	1
38	80040-1	Scheibe für Untermesser-Befestigung	Washer for Lower Knife Clamping	1
39	80875 U	Untermesser	Lower Knife	1
40	22528	Schraube	Screw	2
41	80871 U	Messerhalter	Knife Holder	1
42	2170 B	Obermesser	Upper Knife	1
43	22777 B	Schraube	Screw	1
44	80851 U	Achse für Messerhalterträger	Shaft for Bracket	1
45	95407	Innensechskant-Schraube für 80874 U	Screw for 80874 U	1
46	627 A	Schraube	Screw	1
47	22894 AD	Innensechskant-Schraube im Träger	Socket Head Screw in Bracket	
		Teil Nr. 80883 U	Part No. 80883 U	2
48	18	Mutter	Nut	1
49	627	Schraube	Screw	1
50	99289	Schraube	Screw	3
51	80880 R	Magnethalter	Solenoid Holder	1
52	95407	Schraube für Bef.-der Abschneider-Platte	Screw for fastening Cutter Plate	1
53	998-358 B	Kabelschelle	Cable Holder	2
54	69 H	Scheibe	Washer	2
55	22569 C	Schraube	Screw	2

Hubmagnet, Kabel, Stecker usw. siehe Seite 28.

Solenoid, Cable, Plug etc. see Page 28.

siehe Abbildung Seite 28 / see picture page 28

80800 R FÜR DOPPELKETTENSTICH  
80800 S FÜR EINFACHKETTENSTICH

80800 R TWO THREAD DOUBLE LOCKED STITCH  
80800 S SINGLE THREAD CHAIN STITCH

Die automatisch arbeitenden Maschinen 80800 R und 80800 S sind Weiterentwicklungen unserer bekannten Nähköpfe 80600 R und 80600 S, Sie stellen dieselben Nähte her. Die Nähköpfe sind gegen die bisher gelieferten Nähköpfe 80600 R und 80600 S austauschbar.

The automatic bag closing machines styles 80800 R and 80800 S represent a further development of the well known 80600 R and 80600 S. They produce the same seams. The Sewing Heads 80800 R and S are exchangeable against the already delivered Sewing Heads 80600 R and S.

Beide Nähköpfe können mit unseren Säulen 20100 HA, T, TD oder mit unseren Anlagen 91800 HA, T und TD geliefert werden. Sie können bei Bedarf mit der Sackzuführung G 29905-div. ausgerüstet werden.

Both Sewing Heads can be delivered with our Columns 20100 HA, T and TD, or with our Units 91800 HA, T and TD. They can be fitted on request with Bag Feed-In Devices G 29905-div.

**ARBEITSWEISE DER AUTOMATISCHEN START-, STOP- UND KETTENABSCHNEIDEINRICHTUNG**

**WORKING METHOD OF START-, STOP AND THREAD CHAIN CUTTING DEVICES**

Beim Einführen des Sackes zwischen Stichplatte und Drückerfuß wird ein dort angeordneter feinfühligster Taster (Pos. 1) heruntergedrückt und damit ein elektronischer Annäherungsschalter (Pos. 53) eingeschaltet. Durch diesen Schaltvorgang wird über ein Relais im Schaltkasten Strom zum Antriebsmotor geleitet und die Maschine beginnt zu nähen. Die Kettenschere (Pos. 2) wird dabei durch die Rückzugsfeder (Pos. 37) unter der Stichplatten-Oberfläche gehalten. Sobald der Sack zugenäht ist, d. h. sobald er den Taster bei (A) passiert und wieder freigegeben hat, geht dieser in seine Ausgangslage zurück, der Annäherungsschalter (Pos. 53) schaltet aus und über das Relais wird die Stromzufuhr zum Antriebsmotor unterbrochen, die Maschine hört auf zu nähen. Nach diesem Abschaltvorgang erhält der Schneidmagnet (Pos. 60) über das Relais einen Stromimpuls und betätigt durch seinen Anzugs- hub die Kettenschere. Danach wird der Magnet stromlos und die Kettenschere (Pos. 2) wird durch die Rückzugsfeder (Pos. 37) in ihre untere Ausgangsstellung gezogen.

When guiding the bag between throat plate and presser foot, it passes over a feeler (Pos. 1) and presses it down, thus the proximity switch (Pos. 53) is actuated. Due to this switching, a relais in the switch box is actuated and current is supplied to driving motor and the machine begins to sew. A pull back spring (Pos. 37) holds the chain cutter (Pos. 2) in down position under the upper surface of the throat plate. As soon as the bag is closed and the feeler (Pos. 1) is entirely released at point (A), it returns back to its starting position, causing the proximity switch (Pos. 53) to switch-off, the relais stops to supply current to the motor and the machine stops sewing. After this off-switching, the relais energizes the cutter solenoid (Pos. 60) and the chain cutter (Pos. 2) is activated. After this, the solenoid is dead, and the pull back spring (Pos. 37) pulls the chain cutter (Pos. 2) back to its down position.

**EINSTELLANLEITUNG UND HINWEISE ÜBER TASTER-SCHALTUNG UND MAGNETISCH BETÄTIGTEM ABSCHNEIDER**

**INSTRUCTIONS FOR FEELER SWITCH AND ELECTRO-MAGNETIC CUTTER**

- Der elektronische Annäherungsschalter (Pos. 53) wird auf das Maß 28 mm = 1,1 inch eingeschraubt und nach Schalt-schema Seite 37 angeschlossen.

- The proximity switch (Pos. 53) is adjusted to 28 mm = 1,1 inch and connected according wiring diagram Page 37.

**BEACHTEN:**

**ATTENTION:**

Der elektronische Annäherungsschalter (Pos. 53) ist nicht kurzschlußfest. Ziehen Sie die großen Kunststoffmuttern nicht stark an, der Schalter könnte dadurch beschädigt werden.

The proximity switch (Pos. 53) is not short circuit proof. Do not tighten the two plastic nuts strongly, switch may be damaged.

- Mit den beiden Befestigungsschrauben (Pos. 30) vom Lagerbock wird der Taster (Pos. 1) grob eingestellt.

- The feeler (Pos. 1) has to be initially adjusted with the two fastening screws (Pos. 30) of bearing block.

Der Taster (Pos. 1) darf kein axiales Spiel haben, muß sich aber noch leicht drehen lassen und muß gleichmäßig im Tasterausschnitt von Stichplatte und Drückerfuß vermittelt werden.

Remove all horizontal play from feeler (Pos. 1), allowing it to turn freely and center it equally in the feeler cut-out of throat plate and presser foot.

Die richtige Stellung wird durch Verschieben der Zentrierachse (Pos. 62) erreicht. Hängen Sie die Zugfeder ein.

The proper position is obtained by moving the centering shaft (Pos. 62). Hang in tension spring.

- Mit der Schraube (Pos. 48) wird die Tasterhöhe eingestellt. Zuvor muß jedoch die Schraube (Pos. 47) soweit zurückgedreht werden, daß der Schraubenkopf den Magneten nicht berühren kann. Der Taster soll so hoch wie möglich eingestellt sein und in der Sackeinlaufzone nicht weniger als 7,0 mm = 0,27 inch über der Stichplatte stehen.

- Feeler height is adjusted by means of screw (Pos. 48). Before making this adjustment, screw off screw (Pos. 47) to the rear so that the head of screw does not touch the magnet. The feeler height has to be adjusted as high as possible, not less than 7,0 mm = 0,27 inch above throat plate at the bag entrance zone.

Wenn der Drückerfuß auf der Stichplatte aufliegt, soll von Oberkante Taster bis zur Unterkante der Aussparung für den Taster im Drückerfuß ein Abstand von zirka 1 mm = 0,04 inch sein. Nach dieser Einstellung ziehen Sie die Kontermutter (Pos. 49 A) an.

When the presser foot rests on throat plate, there should be a distance of about 1 mm = 0,04 inch between upper edge of feeler and lower edge of the feeler cut out in presser foot. After adjusting, tighten the lock nut (Pos. 49 A).

4. Mit der Schraube (Pos. 47) wird der Schalldruck bestimmt. Man bringt den Schraubenkopf durch leichtes Eindrehen zur Anlage an den Magneten, dann wird 1/2 Umdrehung zurückgedreht damit der Taster leichtgängig bleibt und der Schraubenkopf im Einflußbereich des Magneten ist.

Je näher der Schraubenkopf am Magneten ist um so höher ist der Schalldruck.

Die Einstellung ist durch Kontern der Mutter (Pos. 49 B) zu sichern.

5. Mit der Schraube (Pos. 47 A) wird der elektrische Schaltpunkt bestimmt. Der Abstand zum Annäherungsschalter (Pos. 53) beträgt in der Ruhelage ca. 4 mm = 0,16 inch.

**HINWEIS:** Das Maß 4 mm = 0,16 inch wird eingestellt, wenn die Maschine elektrisch angeschlossen ist.

Dieser Abstand 4 mm = 0,16 inch ist nicht bei allen Schaltern genau gleich.

Der genaue Schaltpunkt wird in der Ruhelage des Tasters wie folgt eingestellt:

Die Schraube (Pos. 47 A) wird herausgedreht bis der Schalter einschaltet.

Jetzt wird die Schraube langsam wieder eingedreht bis der Schalter abschaltet.

Dann die Schraube noch 1/2 Umdrehung weiter eindrehen.

Einstellung durch Kontern der Mutter (Pos. 49) sichern.

6. Wenn der Schneidmagnet (Pos. 60) stromlos ist, muß die Kettenschere (Pos. 2) mit ihrer obersten Messerkante (B) etwa 0,5 mm = 0,02 inch unter der Stichplatten-Oberkante stehen. Diese Stellung wird mit der Anschlagsschraube (Pos. 10) fixiert.  
Einstellung durch Kontern der Mutter (Pos. 10 A) sichern.

7. In der Schneidstellung müssen sich die Schneiden der Kettenschere (Pos. 2) überdecken, wenn ein einwandfreies Abschneiden der Fadenkette erfolgen soll. Dies ist besonders zu beachten, wenn die Schneiden nachgeschliffen worden sind. Die Schneidstellung wird mit dem Klemmstück (Pos. 34) eingestellt.

8. Der Magnetkern (C, Seite 35) muß mit seinen beiden Flächen fest auf dem äußeren Magneteil (D, Seite 35) aufliegen, wenn die Schneidstellung der Kettenschere (Pos. 3) eingestellt wird. Man muß beim Einschalten des Magneten hier einen metallischen Schlag hören.

9. Das Nachschleifen der Kettenschere (Pos. 3) ist nur so oft möglich, wie noch die Überdeckung der Schneiden vorhanden ist und der Schenkel (E) an der Stichplattenunterkante freigeht. Der Schenkel darf auf keinen Fall an der Unterseite der Stichplatte anliegen, da die Hubbegrenzung der Kettenschere durch den Magnetkern (C), der mit seinen Flächen am äußeren Magneteil (D) anschlägt, erfolgen muß (siehe Punkt 8) und nicht durch Anschlagen des Messerschenkels an der Stichplatte. Der Messerlagerbolzen und der Schenkel (F) der Kettenschere dürfen sich nicht berühren.

10. Der Austausch der Scherenmesser muß immer paarweise (Teil Nr. 80677 R) erfolgen. Hierzu müssen Drückerfuß, Stoffplatte und Stichplatte entfernt, das Schutzblech weggeklappt. Das Handrad muß so weit gedreht werden, bis der Transporteur in seiner vordersten Stellung steht. Nach Lösen der Schrauben (Pos. 14) kann die Kettenschere mit dem Bolzen in Pfeilrichtung (G) weggeschoben und nach oben herausgenommen werden.

4. The switching pressure is determined by screw (Pos. 47). Turn in the screw slightly until its head touches the magnet, then screw it 1/2 turn back so that the feeler moves freely and the screw head is still within the sphere of action of magnet.

The closer the screw head to the magnet, the higher the switching pressure.

Tighten the lock nut (Pos. 49 B) to secure the adjustment.

5. The switching point is determined by the screw (Pos. 47 A). The distance between screw head (Pos. 47 A) and proximity switch (Pos. 53) is at its neutral position of feeler about 4 mm = 0,16 inch.

**HINTS:** The machine must be connected electrically before adjusting the distance 4 mm = 0,16 inch.

This distance 4 mm = 0,16 inch is not exactly the same for all switches.

The proper switching point of feeler at its neutral position will be adjusted as follows:

Turn screw (Pos. 47 A) off until the switch switches on.

Now turn in the screw slowly until the switch switches off.

Then screw in the screw 1/2 turn further.

To secure this adjustment, tighten the lock nut (Pos. 49).

6. When cutting solenoid (Pos. 60) is dead, upper point (B) of chain cutter knife (Pos. 2) must be positioned about 0,5 mm = 0,02 inch below the upper surface of the throat plate. To fix this adjustment use stop screw (Pos. 10).  
Tighten the lock nut (Pos. 10 A) to secure the adjustment.

7. The cutting edges of the chain cutter knives (Pos. 2) must be overlapped in the cutting position to ensure proper chain cutting. It is important to check this adjustment after the knives have been re-sharpened. The cutting position will be adjusted by clamp (Pos. 34).

8. The core of the solenoid (C, Page 35) must rest on both surfaces of the solenoid (D, Page 35), when adjusting the cutting position of the chain cutter knives (Pos. 3). A metallic sound must be heard when the solenoid is energized.

9. Re-sharpening of the chain cutting knives (Pos. 3) is only possible, as long as the cutting edges overlap and as long as the knife pilot (E) moves freely underneath throat plate under side. The knife pilot should in no case contact the throat plate under side, because the chain cutter motion is limited by the core of the solenoid (D), which rests with its surfaces on the outer part of the solenoid (see point 8), and not by the knife pilot stopping the motion by contacting the throat plate. No touch between knife holder pin and knife pilot (F) is allowed.

10. Knives must be replaced always in pairs (Part No. 80677 R). For exchanging chain cutter, remove presser foot, cloth plate, throat plate and cover. Turn the handwheel, until the feed dog is in its foremost position. After loosening screw (Pos. 14), push chain cutter with its bolt in arrow direction (G) and take it out.

**DESCRIPTION OF THE BAG CLOSING MACHINES WITH FEELER CONTROLLED START-, STOP AND TAPE CUTTER**

siehe Abbildung Seite 30 / see picture page 30

80800 U	ZWEI FADEN DOPPELKETTENSTICH	80800 U	TWO THREAD DOUBLE LOCKED STITCH
80800 UA	WIE 80800 U, JEDOCH ZUR VERWENDUNG MIT SACKZUFÜHRUNGEN GA 29910-DIV.	80800 UA	SAME AS 80800 U, BUT FOR USE WITH BAG FEED IN DEVICES GA 29910-DIV.

Die automatisch arbeitenden Maschinen 80800 U und 80800 UA sind Weiterentwicklungen unserer bekannten Nähköpfe 80600 HZ 3024 und 80600 HZ 3024 A. Sie stellen dieselben Nähte her. Die Nähköpfe sind gegen die bisher gelieferten Nähköpfe 80600 HZ 3024 und 80600 HZ 3024 A austauschbar.

The automatic bag closing machines styles 80800 U and 80800 UA represent a further development of the well known 80600 HZ 3024 and 80600 HZ 3024 A. They produce the same seams. The Sewing Heads 80800 U and UA are exchangeable against the already delivered Sewing Heads 80600 HZ 3024 und HZ 3024 A.

Beide Nähköpfe können mit unseren Säulen 20100 HA, T, TD oder mit unseren Anlagen 91800 HA, T und TD geliefert werden. Sie können bei Bedarf mit der Sackzuführung GA 29910-div. ausgerüstet werden.

Both Sewing Heads can be delivered with our Columns 20100 HA, T and TD, or with our Units 91800 HA, T and TD. They can be fitted on request with Bag Feed-In Devices GA 29910-div.

**ARBEITSWEISE DER AUTOMATISCHEN START-, STOP- UND BANDABSCHNEIDEINRICHTUNG**

**WORKING METHOD OF START-, STOP AND TAPE CUTTING DEVICES**

Beim Einführen des Sackes zwischen Stichplatte und Drückerfuß wird ein dort angeordneter feinfühler Taster (Pos.1) heruntergedrückt und damit ein elektronischer Annäherungsschalter (Pos. 16) eingeschaltet. Durch diesen Schaltvorgang wird über ein Relais im Schaltkasten Strom zum Antriebsmotor geleitet und die Maschine beginnt zu nähen. Der Bandabschneider wird dabei durch die Rückzugsfeder (Pos. 20) in geöffneter Stellung gehalten. Sobald der Sack zugenäht ist, d. h. sobald er den Taster bei (A) passiert und wieder freigegeben hat, geht dieser in seine Ausgangslage zurück, der Annäherungsschalter (Pos. 16) schaltet aus und über das Relais wird die Stromzufuhr zum Antriebsmotor unterbrochen, die Maschine hört auf zu nähen. Nach diesem Abschaltvorgang erhält der Schneidmagnet (Pos. 60, Seite 28) über das Relais einen Stromimpuls und betätigt durch seinen Anzugshub den Bandabschneider. Danach wird der Magnet stromlos und der Bandabschneider wird durch die Rückzugsfeder (Pos. 20) in seine Ausgangsstellung gezogen.

When guiding the bag between throat plate and presser foot, it passes over a feeler (Pos. 1) and presses it down, thus the proximity switch (Pos. 16) is actuated. Due to this switching, a relais in the switch box is actuated and current is supplied to driving motor and the machine begins to sew. The pull back spring (Pos. 20) holds the tape cutter in open position. As soon as the bag is closed and the feeler (Pos. 1) is entirely released at point (A), it returns back to its starting position, causing the proximity switch (Pos. 16) to switch-off, the relais stops to supply current to the motor and the machine stops sewing. After this off-switching, the relais energizes the cutter solenoid (Pos. 60, Page 28) and the tape cutter is activated. After this, the solenoid is dead, and the pull back spring (Pos. 20) pulls the tape cutter back to its rest position.

**EINSTELLANLEITUNG UND HINWEISE ÜBER TASTER-SCHALTUNG UND MAGNETISCH BETÄTIGTEM ABSCHNEIDER**

**INSTRUCTIONS FOR FEELER SWITCH AND ELECTRO-MAGNETIC CUTTER**

- Der elektronische Annäherungsschalter (Pos. 16) wird auf das Maß 28 mm = 1,1 inch eingeschraubt und nach Schaltschema Seite 37 angeschlossen.

- The proximity switch (Pos. 16) is adjusted to 28 mm = 1,1 inch and connected according wiring diagram Page 37.

**BEACHTEN:**

**ATTENTION:**

Der elektronische Annäherungsschalter (Pos. 16) ist nicht kurzschlußfest. Ziehen Sie die zwei großen Kunststoffmuttern vorsichtig an, der Schalter könnte sonst beschädigt werden.

The proximity switch (Pos. 16) is not short circuit proof. Be careful when tightening the two plastic nuts, as the switch may be damaged.

- Mit den beiden Befestigungsschrauben (Pos. 30) vom Lagerbock wird der Taster (Pos. 1) grob eingestellt. Der Taster (Pos. 1) darf kein axiales Spiel haben, muß sich aber noch leicht drehen lassen und muß gleichmäßig im Tasterausschnitt von Stichplatte und Drückerfuß vermittelt werden.

- The feeler (Pos. 1) has to be initially adjusted with the two fastening screws (Pos. 30) of bearing block. Remove all horizontal play from feeler (Pos. 1), allowing it to turn freely and center it equally in the feeler cut-out of throat plate and presser foot.

Die richtige Stellung wird durch Verschieben der Zentrierachse (Pos. 5) erreicht. Hängen Sie die Zugfeder ein.

The proper position is obtained by moving the centering shaft (Pos. 5). Hang in tension spring.

- Mit der Schraube (Pos. 15) wird die Tasterhöhe eingestellt. Zuvor muß jedoch die Schraube (Pos. 13) soweit zurückgedreht werden, daß der Schraubenkopf den Magneten nicht berühren kann. Der Taster soll so hoch wie möglich eingestellt sein und in der Sackeinlaufzone nicht weniger als 7,5 mm = 0,29 inch über der Stichplatte stehen. Wenn der Drückerfuß auf der Stichplatte aufliegt, soll von Oberkante Taster bis zur Unterkante der Aussparung für den Taster im Drückerfuß, ein Abstand von zirka 2 mm = 0,08 inch sein. Nach dieser Einstellung ziehen Sie die Kontermutter (Pos. 14 A) an.

- Feeler height is adjusted by means of screw (Pos. 15). Before making this adjustment, screw off screw (Pos. 13) to the rear so that the head of screw may not touch the magnet. The feeler height has to be adjusted as high as possible, not less than 7,5 mm = 0,29 inch above throat plate at the bag entrance zone. When the presser foot rests on throat plate, there should be a distance of about 2 mm = 0,08 inch between upper edge of feeler and lower edge of the feeler cut out in presser foot. After adjusting, tighten the lock nut (Pos. 14 A).

4. Mit der Schraube (Pos. 13) wird der Schalldruck bestimmt. Man bringt den Schraubenkopf durch leichtes Eindrehen zur Anlage an den Magneten, dann wird 1/2 Umdrehung zurückgedreht damit der Taster leichtgängig bleibt und der Schraubenkopf im Einflußbereich des Magneten ist.

Je näher der Schraubenkopf am Magneten ist um so höher ist der Schalldruck.

Die Einstellung ist durch Kontern der Mutter (Pos. 14 B) zu sichern.

5. Mit der Schraube (Pos. 13 A) wird der elektrische Schaltpunkt bestimmt. Der Abstand zum Annäherungsschalter (Pos. 16) beträgt in der Ruhelage ca. 4 mm = 0,16 inch.

**HINWEIS:** Das Maß 4 mm = 0,16 inch wird eingestellt, wenn die Maschine elektrisch angeschlossen ist.

Dieser Abstand 4 mm = 0,16 inch ist nicht bei allen Schaltern genau gleich.

Der genaue Schaltpunkt wird in der Ruhelage des Tasters wie folgt eingestellt.

Die Schraube (Pos. 13 A) wird herausgedreht bis der Schalter einschaltet.

Jetzt wird die Schraube langsam wieder eingedreht bis der Schalter abschaltet.

Dann die Schraube noch 1/2 Umdrehung weiter eindrehen.

Einstellung durch Kontern der Mutter (Pos. 14) sichern.

6. Wenn der Schneidmagnet (Pos. 60, Seite 28) stromlos ist, muß der Bandabschneider mit seiner obersten Messerkante (B) etwa 20 mm = 0,8 inch über der Stichplatten-Oberkante stehen. Diese Stellung wird mit der Anschlagsschraube (Pos. 49) fixiert.

Einstellung durch Kontern der Mutter (Pos. 48) sichern.

Das Untermesser (Pos. 39) wird eben zur Stichplatten-Oberkante montiert.

7. In der Schneidstellung müssen sich die Schneiden des Bandabschneiders (Pos. 39 und 42) überdecken, wenn ein einwandfreies Abschneiden des Bandes erfolgen soll. Dies ist besonders zu beachten, wenn die Schneiden nachgeschliffen worden sind. Die Schneidstellung wird mit dem Klemmstück (Pos. 34, Seite 28) eingestellt.
8. Der Magnetkern (C, Seite 35) muß mit seinen beiden Flächen fest auf dem äußeren Magneteil (D, Seite 35) aufliegen, wenn die Schneidstellung des Bandabschneiders eingestellt wird. Man muß beim Einschalten des Magneten hier einen metallischen Schlag hören.

4. The switching pressure is determined by screw (Pos. 13). Turn in the screw slightly until its head touches the magnet, then screw it 1/2 turn back so that the feeler moves freely and the screw head is still within the sphere of action of magnet.

The closer the screw head to the magnet, the higher the switching pressure.

Tighten the lock nut (Pos. 14 B) to secure the adjustment.

5. The switching point is determined by the screw (Pos. 13 A). The distance between screw head and proximity switch (Pos. 16) is at its neutral position of feeler about 4 mm = 0,16 inch.

**HINTS:** The machine must be connected electrically before adjusting the distance 4 mm = 0,16 inch.

This distance 4 mm = 0,16 inch is not exactly the same for all switches.

The proper switching point of feeler at its neutral position will be adjusted as follows:

Turn screw (Pos. 13 A) off until the switch switches on.

Now turn in the screw slowly until the switch switches off.

Then screw in the screw 1/2 turn further.

To secure this adjustment, tighten the lock nut (Pos. 14).

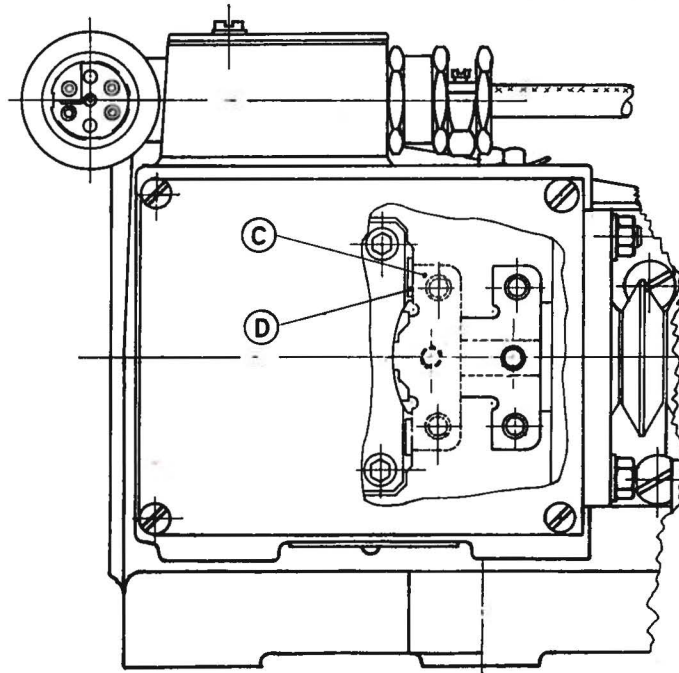
6. When cutting solenoid (Pos. 60, Page 28) is dead, upper point (B) of tape cutter knife must be positioned about 20 mm = 0,8 inch over the upper surface of the throat plate. To fix this adjustment use stop screw (Pos. 49).

Tighten the lock nut (Pos. 48) to secure the adjustment.

The lower knife is to be mounted at the same level as the throat plate upper surface.

7. The cutting edges of the tape cutter knives (Pos. 39 and 42) must be overlapped in the cutting position to ensure proper tape cutting. It is important to check this adjustment after the knives have been re-sharpened. The cutting position will be adjusted by clamp (Pos. 34, Page 28).

8. The core of the solenoid (C, Page 35) must rest on both surfaces of the solenoid (D, Page 35), when adjusting the cutting position of the tape cutter knives. A metallic sound must be heard when the solenoid is energized.

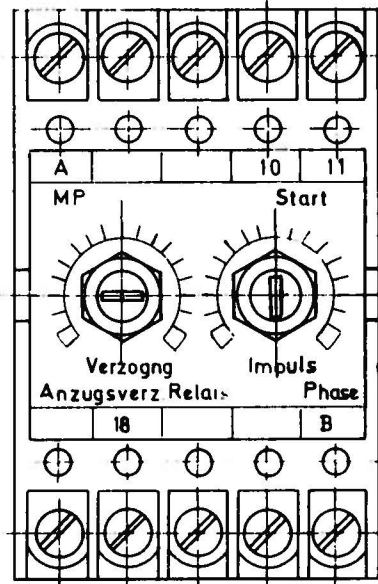


ELECTRONIC TIME DELAY RELAY  
ELEKTRONISCHES VERZÖGERUNGSRELAIS

UNSP NO. 998-345

UNSP NR. 998-345

Included in Switch Box of the Bag Closing Units.  
Enthalten im Schaltkasten der Sackzunähanlagen.



START OF THE CUTTING SOLENOID  
(DELAY)

START DES SCHNEIDMAGNETEN  
(VERZÖGERUNG)

Through changing the time delay, the length of the thread chain respectively the sealing tape can be determined.

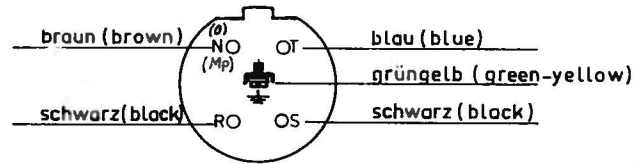
Durch Verändern der Verzögerungszeit kann die Länge der Kette bzw. die Länge des Reiterbandes bestimmt werden.

ADJUSTING THE OPERATING TIME OF THE CUTTING SOLENOID  
(IMPULS)

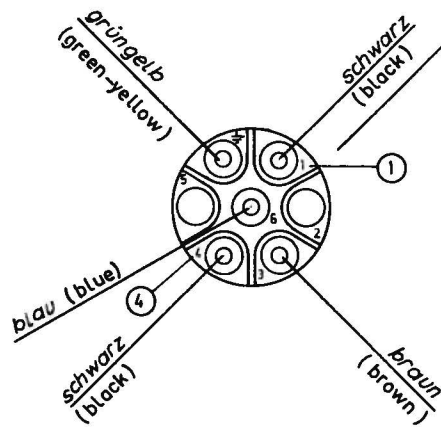
EINSTELLUNG DER ANZUGSZEIT DES SCHNEIDMAGNETES  
(IMPULS)

Choose a short operating duration, so that the cutting solenoid surely reacts.  
Dauer der Anzugszeit so kurz wählen, daß der Schneidmagnet sicher anzieht.

Anschluß an Stecker  
G 21 233 VA  
Connection on plug G 21233 VA

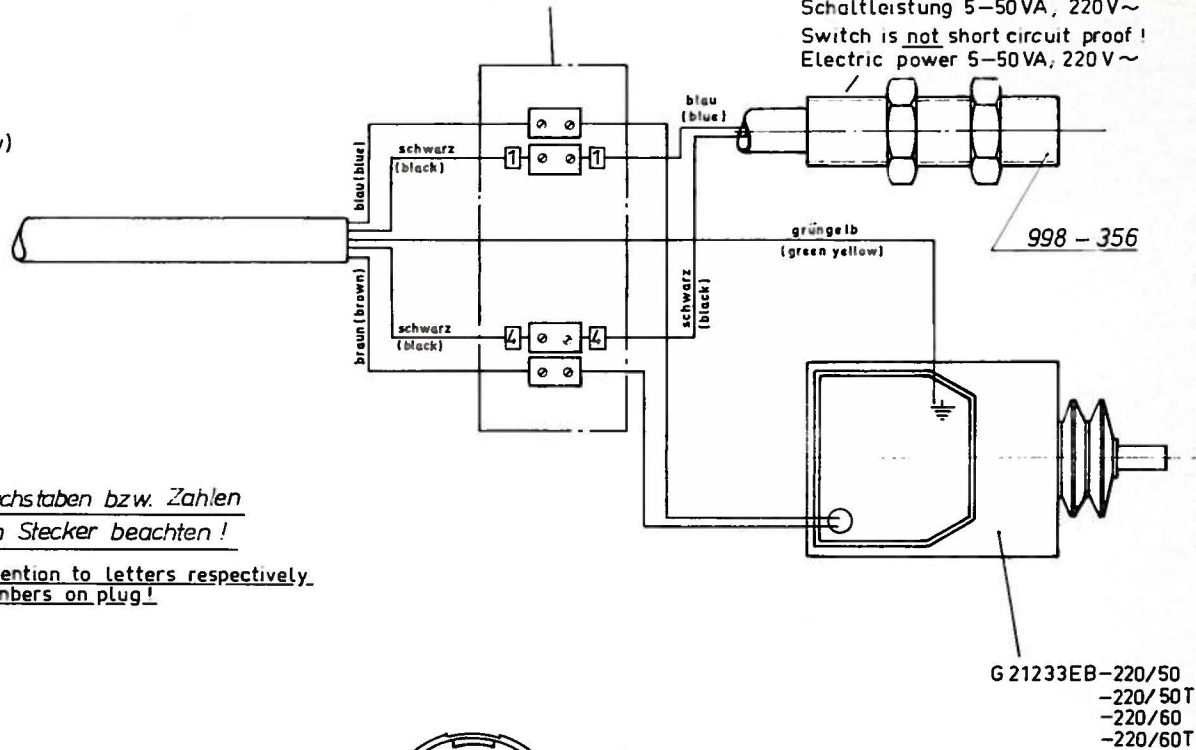


Anschluß an Stecker  
998 - 226  
Connection on plug 998-226



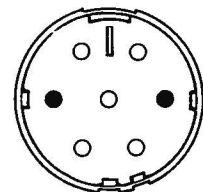
Buchstaben bzw. Zahlen  
am Stecker beachten!  
Attention to letters respectively  
numbers on plug!

Sämtliche Klemmen im  
Klemmenkasten des Magneten.  
All terminals in terminal box  
of solenoid.

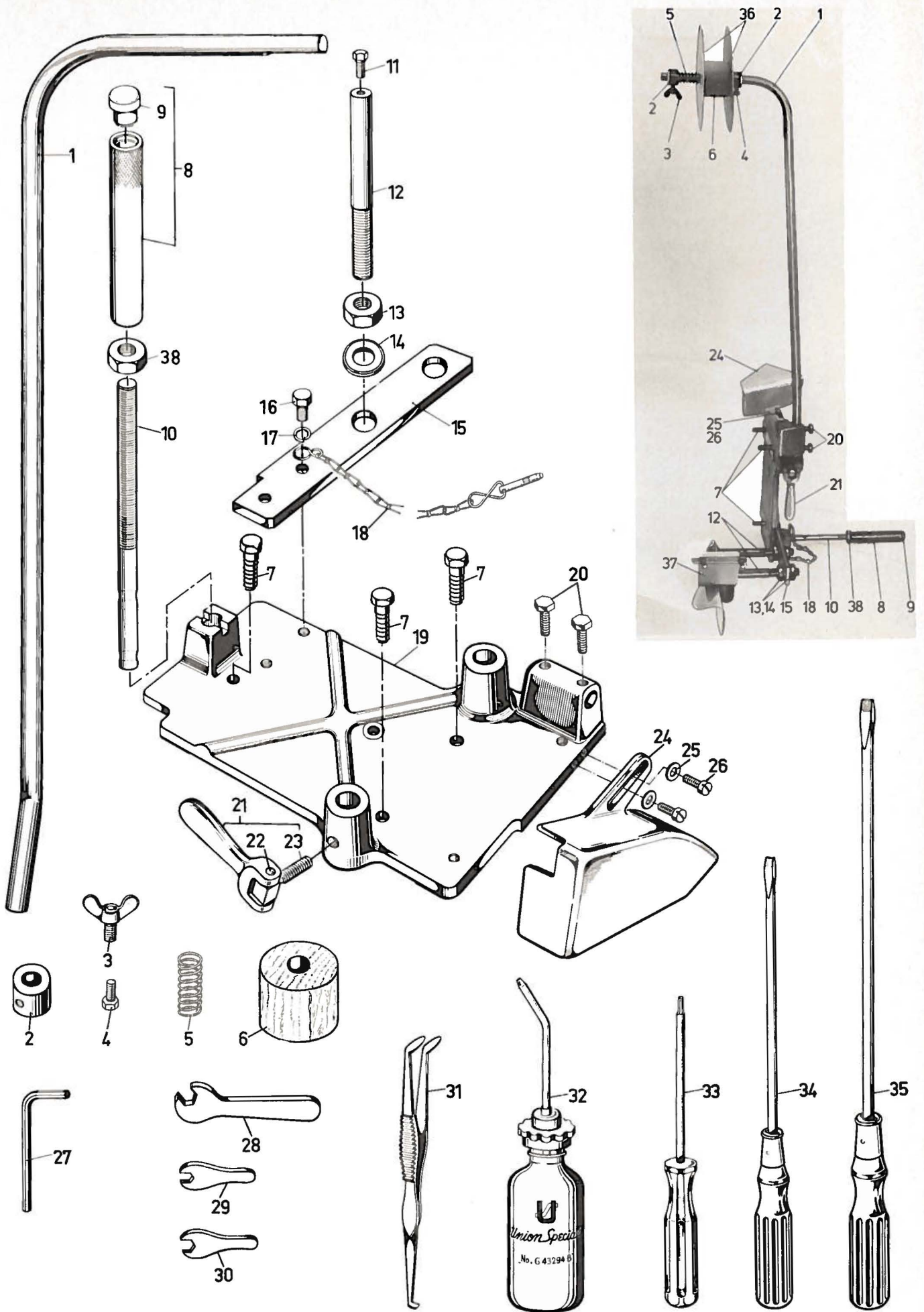


Schalter ist nicht kurzschlußfest!  
Schaltleistung 5-50 VA, 220 V~  
Switch is not short circuit proof!  
Electric power 5-50 VA, 220 V~

G 21233EB-220/50  
-220/50 T  
-220/60  
-220/60 T



Achtung.  
Beim Zusammenbau des Steckers (Kontaktträger und Gehäuse)  
die Einbaustellung „A“ wählen!  
Einbaustellung „A“  
Schraubenzieherschlitz im Kontaktträger muß nach dem Eindrücken  
und Verriegeln auf den breiten Gehäusesteg zeigen.  
Caution  
When mounting the plug (Contact holder and Housing), choose  
the built in position „A“!  
Built in position „A“  
Screw driver slot of contact holder must point to the large  
housing stay, after being pushed in and being locked.

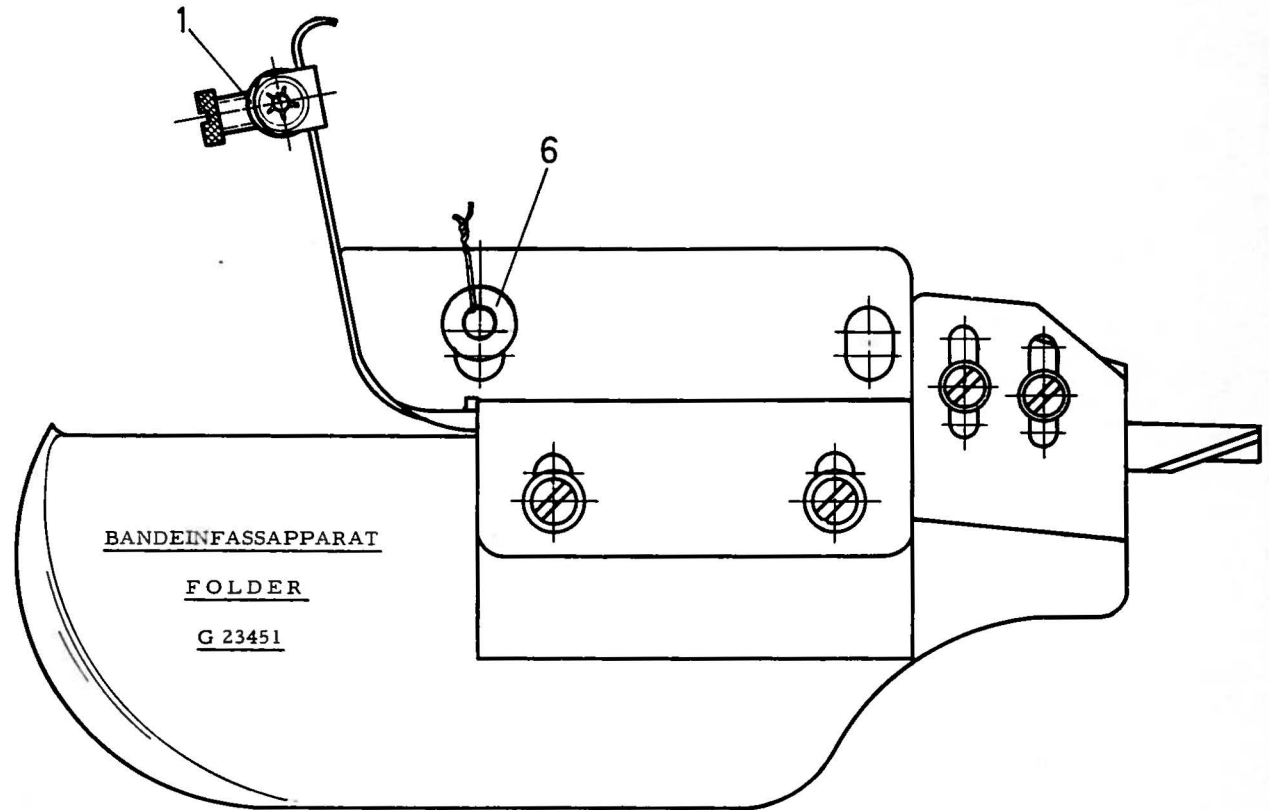
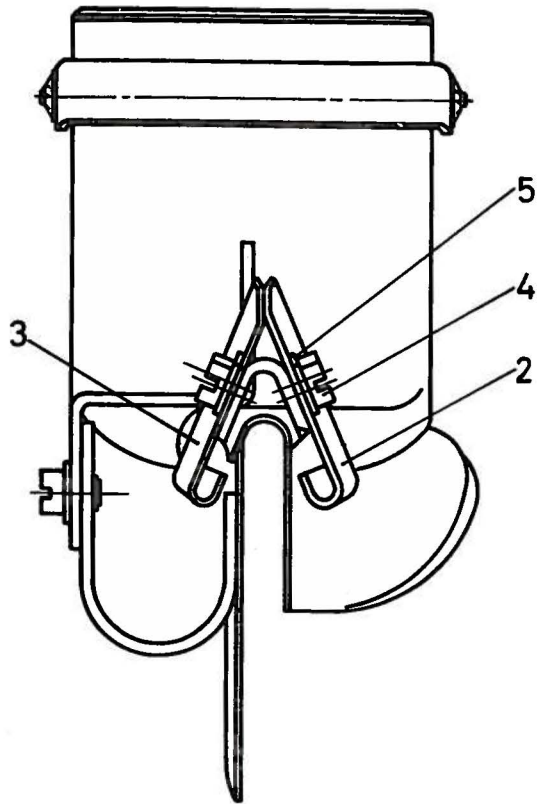




BANDROLLENHALTER, MASCHINENTRÄGER, APPARAT UND VERSCHIEDENE WERKZEUGE

TAPE REEL, SUPPORT, FOLDER, MISCELLANEOUS TOOLS

<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt. Req.</u>
1	21171 M	Bandrollenhalter	Rod	1
2	21171 N	Stellring	Collar	2
3	22647 K-48	Flügelschraube	Winged Screw	1
4	95052	Schraube	Screw	1
5	21171 P	Feder	Spring	1
6	21171 Q	Kernstück für Bandrolle	Core for Tape Reel	1
7	80463 A	Schraube für Maschinenbefestigung	Screw for Machine fastening	3
8	90862 KD	Rändelmutter	Adjusting Nut	1
9	G 50-528	Stopfen	Plug	1
10	90861 KD-175	Stellschraube	Adjusting Screw	1
11	BP 108	Schraube	Screw	2
12	23451 M	Bolzen	Support Rod	2
13	90638 B	Sechskantmutter	Nut	4
14	1635 U	Scheibe	Washer	4
15	G 11667 VB	Befestigungsplatte	Fastening Plate	1
16	95054	Schraube	Screw	2
17	96203	Federring	Locking Ring	4
18	G 11667 VA	Kette mit Stift	Chain with Pin	1
19	G 11667 V	Maschinenträger	Support	1
20	95054	Schraube	Screw	2
21	G 11683 E	Gelenkspanner	Clamping Screw	2
22	96850	Stift	Pin	1
23	G 50-257	Schraube	Screw	1
24	90821 KD	Handradschutz	Belt Guard	1
25	G 20 P	Scheibe	Washer	2
26	95152	Schraube	Screw	2
27	95602	Sechskantstiftschlüssel Schlüsselweite 5 mm	Wrench Size 5 mm	1
28	21388	Einmaulschlüssel, SW 9,5 mm = 3/8"	Single ended open Jaw Wrench, Size 9,5 mm = 3/8"	1
29	116 A	Einmaulschlüssel, SW 5,5 mm = 7/32"	Single ended open Jaw Wrench, Size 5,5 mm = 7/32"	1
30	116	Einmaulschlüssel, SW 7,2 mm = 9/32"	Single ended open Jaw Wrench, Size 7,2 mm = 9/32"	1
31	118 G	Pinzette	Tweezers	1
32	G 43294 B	Ölkanne	Oil Can	1
33	95621	Sechskantstiftschlüssel, SW 2,4 mm = 3/32"	Wrench, Size 2,4 mm = 3/32"	1
34	21202	Schraubendreher 0,8 x 5,5 x 275 mm Gesamtlänge	Screw Driver 0,8 x 5,5 x 275 mm Length over all	1
35	21204	Schraubendreher 1 x 7 x 373 mm Gesamtlänge	Screw Driver 1 x 7 x 373 mm Length over all	1
36	21171 L	Bandrollenscheibe (siehe Gesamtbild)	Disc (see Picture)	2
37	G 23451	Bandeinfassapparat (siehe Seite 38 und 40)	Folder (see Page 38 and 40)	1
38	95293	Mutter	Nut	1



<u>Pos. Nr.</u> <u>Ref. No.</u>	<u>Teil Nr.</u> <u>Part No.</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Description</u>	<u>Anzahl</u> <u>Amt. Req.</u>
1	G 23451 A	Stelling	Collar	2
2	G 23451 V	Kantenführung vorne	Edge Guide, front	1
3	G 23451 H	Kantenführung hinten	Edge Guide, rear	1
4	94	Schraube	Screw	6
5	69 H	Scheibe	Washer	6
6	HA 20 B	Scheibe	Washer	2

AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN

NUMERICAL INDEX OF PARTS

<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>
<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>
18.....	19, 29, 31	91 .....	19	627 .....	31
HA 18 A.....	23, 25	93 A .....	23, 25	627 A.....	31
PI 18 .....	21	94 .....	15, 40	652 L-24.....	31
G 20 P .....	39	HA 95 .....	13, 21, 23	660-90 .....	21
HA 20 A .....	23, 25	96 .....	21	660-240 .....	39
HA 20 B .....	40	97 A .....	19	666-79.....	13
AS 22 D .....	19	97 E .....	19	666-149.....	19
T 26 .....	23, 25	97 X .....	23	906.....	29, 31
AS 26 XA .....	19	HA 102 A .....	19	907.....	29, 31
28 C .....	17	HA 103 B .....	17	998-46 C.....	29
36 E .....	19	HS 106 .....	17	998-204 E .....	29
HS 36 K .....	19	107 .....	17	998-226....	29, 37
GT 39 .....	31	108 .....	17	998-247-1.....	29
G 50-257 .....	39	BP 108 .....	19, 39	998-247-4.....	29
G 50-528 .....	39	110-3 .....	17	998-302 A.....	29
HS 52 B .....	17	110-4 .....	17	998-356..	29, 31, 37
HS 53 B .....	17	116 .....	39	998-356..	29, 31, 37
HA 54 A .....	19	116 A.....	39	998 A-357.....	29
HA 56 .....	19	118 G.....	39	998 C-357.....	29
HA 61 D.....	19	136.....	21	998 AT-357....	29
62 C.....	29	AS 137.....	17	998 CT-357....	29
HA 63 F.....	27	AS 137 A .....	17	998-358 B.....	29, 31
HA 66 K .....	21	237 A .....	19	1280 .....	19
69 H...23, 25, 29, 31, 40		258 .....	27	HA 1286 B .....	17
73 .....	19	258 A .....	27	HA 1348 .....	17
73 C .....	25	269.....	19	HA 1349 .....	17
J 79 J .....	19	271 E.....	19	J 1614 .....	15
80 .....	21, 27	G 334 .....	19	1635 U.....	39
HA 81 .....	13, 21	376 .....	15	2170 B.....	31
88 .....	13, 17	420 .....	27	2190 .....	31
88 F .....	21	454 A .....	15	G 5144 .....	23
89.....13, 15, 23, 25		482 C....	19, 23, 25, 27	6040 A .....	19

AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN

NUMERICAL INDEX OF PARTS

<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>
<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>
8564 .....	15	22519 K .....	25	22894 W .....	19
A 9285 C .....	31	22528 .....	31	22894 AD..	17, 19, 27, 29, 31
9848 G .....	19	22539 .....	13, 21	23451 M .....	39
G 11667 V .....	39	G 22541 .....	29, 31	G 23451 .....	39, 40
G 11667 VA .....	39	22548 .....	29, 31	G 23451 A .....	40
G 11667 VB .....	39	22560 .....	17	G 23451 H .....	40
G 11683 E .....	39	22560 A .....	27	G 23451 V .....	40
12538 .....	19	22560 B .....	17, 27	29066 U .....	19, 21
12934 A .....	27	22564 D .....	19	29099 X .....	23, 25
12964 C .....	17	22565 C .....	19	29442 P .....	21
12987 A .....	19	22569 C .....	29, 31	G 29442 P .....	21
15037 A .....	29, 31	22574 .....	15, 31	29479 .....	19
15465 F .....	19	22580 A .....	27	G 29479 R .....	19
15745 B .....	19	22587 .....	21	G 29479 PA .....	19
21171 L .....	39	22647 K-48 .....	39	G 29479 SB .....	23
21171 M .....	39	22706 A .....	23, 25	29781 A .....	21
21171 N .....	39	22738 B .....	19	29793 A .....	19
21171 P .....	39	22743 .....	17, 19, 29	33174 B .....	29
21171 Q .....	39	22768 B .....	19	39536 CA .....	27
21202 .....	39	22777 B .....	31	G 41046 G .....	13
21204 .....	39	22811 .....	19	41071 G .....	29
G 21233 EA .....	29	22811 B .....	15	G 43294 B .....	39
G 21233 EB 220/50 ..	29, 37	22811 C .....	19	51134 V .....	19
G 21233 EB 220/60 ..	29, 37	22814 B .....	13, 15	51236 A .....	19
G 21233 EB 220/50T ..	29, 37	22842 .....	15, 31	55235 E .....	29
G 21233 EB 220/60T ..	29, 37	22891 .....	21	80040-1 .....	31
G 21233 VA .....	37	22894 C ..	19, 21, 23, 25, 27	80137 .....	19
21388 .....	39	22894 D .....	23, 25	80137 A .....	19
22515 A .....	21	22894 F .....	29, 31	80250 .....	17
22517 .....	19	22894 J .....	13, 27	80250 A .....	17
22517 B .....	15	22894 K .....	13, 19	80250 B .....	17
22519 .....	29, 31	22894 L ..	19, 21, 23, 25	80265 .....	29

AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN

NUMERICAL INDEX OF PARTS

<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>
<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>
80408 A .....	23, 25	80634 E .....	23, 25	80653 .....	19
80411 .....	23, 25	80634 H .....	25	80653 A .....	19
80438 .....	15	80634 R .....	23	80654 .....	23, 25
80440 .....	15	80634 EB .....	23, 25	80656 A .....	21
80463 A .....	39	80636 A .....	21	80657 A .....	19
80601 D .....	15	80636 B .....	21	80658 A .....	19
80604 .....	19	80636 C .....	21	80659 A .....	19
80605 R .....	23	80637 .....	19	80661 B .....	27
80606 C .....	23, 25	80638 A .....	21	80662 B .....	13
80606 D .....	23, 25	80638 S .....	29, 31	80665 A .....	17
80608 A .....	19	80639 .....	19	80665 B .....	17
80613 A .....	19	80639 E .....	13	80665 C .....	17
80615 .....	19	80639 F .....	13	80666 C .....	27
80617 .....	19	80640 .....	21	80667 .....	17
80620 G .....	27	80640 E .....	13	80668 .....	17
80620 H .....	27	80641 .....	19	80673 C .....	19
80620 P .....	27	80642 .....	21	80673 D .....	13
80621 .....	21	80642 B .....	19	80673 E .....	13
80621 A .....	21	80642 C .....	19	80674 .....	21
80621 B .....	21	80643 .....	19	80676 A .....	17
80622 B .....	21	80644 .....	13	80677 R .....	29
80623 .....	19	80645 .....	21	80677 RA .....	29
80625 .....	23	80646 .....	13	80677 RB .....	29
80625 H .....	25	80647 .....	13	80681 .....	21
80627 T .....	27	80648 A .....	27	80682 R .....	15
80627 W .....	27	80649 .....	27	80682 RA .....	15
80628 R .....	27	80649 A .....	21	80685 E .....	21
80630 .....	21	80649 C .....	19	80686 C .....	23
80630 C .....	21	80650 B .....	21	80689 A .....	13
80630 D .....	21	80651 C .....	23, 25	80689 B .....	27
80632 C .....	27	80652 A .....	21	80690 A .....	13
80633 .....	23, 25	80652 R .....	29	80691 .....	21

AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN

NUMERICAL INDEX OF PARTS

<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>
<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>
80692 D.....	13	80851 R .....	29	90862 KD .....	39
80692 E.....	13	80851 S .....	29	92121 .....	15
80694 D.....	13	80851 U .....	31	95052 .....	39
80694 E.....	13	80852 S .....	29	95054 .....	39
80696 .....	23, 25	80852 U .....	31	95152 .....	39
80696 S .....	29, 31	80871 U .....	31	95255 .....	29
80696 RA .....	29, 31	80874 U .....	31	95293 .....	39
80699 A .....	13, 15	80875 U .....	31	95407 .....	31
80699 B .....	23	80880 R .....	29, 31	95421 .....	29
80699 R .....	29	80883 R .....	29	95500 .....	13
80800 R .....	23, 27, 29	80883 U .....	31	95602 .....	39
80800 S .....	23, 27, 29	80884 .....	15	95621 .....	39
80800 U .....	25, 27, 31	80884 S .....	29	95955 .....	29
80800 UA .....	25, 27, 31	80884 U .....	31	96203 .....	39
80801 R .....	15	80887 A .....	15	96522 .....	27
80801 U .....	15	80888 .....	15	96662 .....	31
80805 U .....	25	80890 R.....	29, 31	96717.....	29, 31
80827 R .....	27	80891 R.....	29, 31	96718 .....	29, 31
80827 U .....	27	80897 R .....	29	96815 .....	27
80828 U .....	27	80897 U.....	31	96826 .....	29, 31
80830 .....	27	G 80898 .....	13	96850 .....	39
80830 B .....	27	81086 C .....	17	97000.....	29
80830 C .....	27	81086 G .....	17	99248 .....	31
80830 E .....	27	81239 .....	15	99256 .....	13, 15
80830 U .....	27	81256 .....	17	99288.....	29, 31
80838 R .....	29, 31	81256 A .....	17	99289 .....	29, 31
80842 .....	19	90638 B .....	39	99338 .....	29
80843 R .....	29	90710 C .....	29, 31	99339 .....	29, 31
80843 S.....	29	90821 KD.....	39	99625 C.....	29, 31
80851 P .....	29, 31	90861 KD-175..	39		





*Union Special*<sup>®</sup>  
INDUSTRIAL SEWING MACHINES

UNION SPECIAL maintains sales and service facilities throughout the world. These offices will aid you in the selection of the right sewing equipment for your particular operation. Union Special representatives and service men are factory trained and are able to serve your needs promptly and efficiently. Whatever your location, there is a Union Special Representative to serve you. Check with him today.

**ATLANTA, GA.**

**BOSTON, MASS.**

**CHICAGO, ILL.**

**DALLAS, TEXAS**

**LOS ANGELES, CAL.**

**NEW YORK, N. Y.**

**PHILADELPHIA, PA.**

**MONTREAL, CANADA**

**TORONTO, CANADA**

**BRUSSELS, BELGIUM**

**LEICESTER, ENGLAND**

**LONDON, ENGLAND**

**PARIS, FRANCE**

**STUTT GART, GERMANY**

Representatives and distributors in all important industrial cities throughout the world.

**UNION SPECIAL CORPORATION**  
**400 N. FRANKLIN ST., CHICAGO, ILL. 60610**