



Union Special
INDUSTRIAL SEWING EQUIPMENT

STYLES TYPEN

80800R
80800S
80800RL
80800SL
80800TL
80800U
80800UL
80800UA
80800UAL

ADJUSTING INSTRUCTIONS AND ILLUSTRATED PARTS LIST EINSTELLANLEITUNG UND ILLUSTRIERTES TEILVERZEICHNIS

CLASS 80800-AUTOMATIC SEWING
MACHINES FOR CLOSING FILLED BAGS

KLASSE 80800-AUTOMATIK NÄHMSCHINEN
ZUM SCHLIESSEN GEFÜLLTER SÄCKE

CATALOG
NO. 280
KATALOG
NR. 280

FIFTH
EDITION
FÜNFTE
AUFLAGE

28 Folien

REV. 10/23/98

 - ORIGINAL

FIFTH EDITION
© 1976

PRINTED 1996 IN USA

INFORMATION SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE

ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

© UNION SPECIAL CORPORATION ALL RIGHTS RESERVED IN ALL COUNTRIES.

TABLE OF CONTENTS

INHALTSVERZEICHNIS

	Page Seite
IDENTIFICATION OF MACHINES, STYLES OF MACHINES, SAFETY RULES BEZEICHNUNG DER MASCHINEN, MASCHINENTYPEN, SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	2 - 3
OILING DIAGRAM, LUBRICATION AND OPERATION, NEEDLES, THREADING OLANLEITUNG, SCHMIERUNG UND INBETRIEBNAHME, NADELN, EINFADELN	4 - 5
THREADING DIAGRAM EINFADELANLEITUNG	6
ADJUSTING INSTRUCTIONS EINSTELLANLEITUNG	7 - 17
ORDERING REPAIR PARTS BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN	18
EXPLODED VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS EXPLOSIONSZEICHNUNGEN UND TEILE	19 - 49
BUSHINGS AND OILING PARTS BUCHSEN UND OLER	20 - 21
CLOTH PLATES AND MISCELLANEOUS COVERS STOFFPLATTEN UND VERSCHIEDENE ABDECKUNGEN	22 - 23
THREAD TENSIONS, THREAD GUIDES AND NEEDLE BAR GUARD FADENSINNUNGEN, FADENFUHRUNGEN UND NADELSTANGENSCHUTZ	24 - 25
NEEDLE BAR, NEEDLE LEVER, CRANKSHAFT, PULLEY, LOOPER DRIVE AND LOOPER AVOID ECCENTRIC NADELSTANGE, NADELHEBEL, KURBELWELLE, RIEMENSCHIEBE, GREIFERANTRIEBS-UND GREIFERSEITWEGEXZENTER	26 - 27
LOOPER AVOID ECCENTRIC FORK, LOOPER, LOOPER DRIVE LEVER AND ROCKER, LOOPER THREAD CAST-OFF GABEL FÜR GREIFERSEITWEGEXZENTER, GREIFER, GREIFERANTRIEBSHEBEL UND GREIFERHEBEL, GREIFERFADENABZUG	28 - 29
FEED MECHANISM TRANSPORT-MECHANISMUS	30 - 31
PRESSER BAR, PRESSER BAR SPRINGS AND PRESSER FOOT LIFTER PARTS DRUCKERFUSS-STANGEN, FEDERN FÜR DRUCKERFUSS-STANGEN UND DRUCKERFUSSLIFTERTEILE	32 - 33
AIR CYLINDER DRIVE ASSEMBLY AND SOLENOID DRIVE ASSEMBLY FOR CUTTER LUFTANTRIEB UND MAGNETANTRIEB FÜR ABSCHNEIDER	34 - 35
FEELER, PROXIMITY SWITCH, THREAD CHAIN CUTTER FOR STYLES 80800 R,S,RL AND SL TASTER, NÄHERUNGSSCHALTER, KETTENSCHERE FÜR MASCHINEN 80800 R,S,RL UND SL	36 - 37
TAPE CUTTER FOR STYLES 80800 U,UA, UL AND UAL BANDABSCHNEIDER FÜR DIE MASCHINEN 80800 U,UA,UL UND UAL	38 - 39
TAPE CUTTER FOR STYLE 80800 TL BANDABSCHNEIDER FÜR DIE MASCHINE 80800 TL	40 - 41
PRESSER FEET, THROAT PLATES AND FEED DOGS DRUCKERFÜSSE, STICHPLATTEN UND TRANSPORTEURE	42 - 43
TAPE REEL FOR STYLES 80800 TL,U,UA,UL AND UAL, TAPE FOLDER FOR STYLES 80800 U AND UL, MACHINE FASTENING SCREWS BANDROLLENHALTER FÜR DIE MASCHINEN 80800 TL,U,UA,UL UND UAL, BANDEINFASSAPPARAT FÜR DIE MASCHINEN 80800 U UND UL, MASCHINENBEFESTIGUNGSSCHRAUBEN	44 - 45
ADHESIVE TAPE FOLDER, GUIDE ROLLERS FOR ADHESIVE TAPE AND BAG GUIDE RAIL FÜR STYLE 80800 TL KLEBEBAND-EINFASSAPPARAT, FUHRUNGSROLLEN FÜR KLEBEBAND UND SACKLEITSCHIENE FÜR MASCHINE 80800 TL	46 - 47
ACCESSORIES AND ADDITIONAL ACCESSORIES FOR MOUNTING THE SEWING MACHINE ON FORMER BAG CLOSING COLUMNS WITHOUT TRAVERSE ZUBEHÖR UND ZUSATZ-ZUBEHÖR ZUM ANBAU DER NÄHMASCHINE AN ÄLTERE SACKZUNÄHSAULEN OHNE TRAVERSE	48 - 49
NUMERICAL INDEX OF PARTS AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN	50 - 52

IDENTIFICATION OF MACHINES

Each UNION SPECIAL machine is identified by a Style number, which on this Class machine, is stamped into the Style plate affixed to the right front of machine. Serial number is stamped into bed casting at the right front base of machine.

STYLES OF MACHINES

High-performance automatic sewing machines with automatic start and stop of the machine and automatically operated thread chain and tape cutters. For closing filled bags and sacks made of jute, cotton, paper, plastic or woven polypropylene tapes as well as bituminized or foil laminated materials.

Equipped with guides for application of filter cord sealing the needle punctures.

The bag being fed into the machine starts the sewing operation by a feeler controlled, contactless, electronic proximity switch. When the bag is closed, the machine stops automatically. Thread chain, respectively thread chain with binding tape, are cut automatically.

One Needle, High Throw, Manual Lubrication, Lateral Looper Travel, Plain Feed.

80800 R Sewing machine for closing filled bags and sacks of all kinds with a two thread double locked stitch. With solenoid operated thread chain cutter. Protective system of the cutting solenoid IP 54 (according to DIN 40050).
Seam specification: 1.01.01/401* (401 SSa-1**)
Stitch range : 2 1/2 to 4 S.P.I. (6,5 to 11 mm)
Standard setting : 3 S.P.I. (8 mm)
Capacity under presser foot: 7/16 in. (11 mm), adjustable up to 5/8 in. (16 mm)
Sewing capacity on paper bags: up to 32 plies of paper
Working dia. of handwheel : 4 1/4 in. (108 mm)
Maximum speed : up to 2200 stitches/min., depending on stitch length and speed of conveyor, as well as on operation and material.

80800 S same as style 80800 R, but single thread chain stitch, seam specification 1.01.01/101* (101 SSa-1**)

80800 RL same as style 80800 R, except with electropneumatically operated thread chain cutter. Operating pressure 44 to 59 psi (3 to 4 bar). Protective system of the solenoid valve IP 65 (according to DIN 40050).

80800 SL same as style 80800 S, except with electropneumatically operated thread chain cutter. Operating pressure 44 to 59 psi (3 to 4 bar). Protective system of the solenoid valve IP 65 (according to DIN 40050).

80800 TL Sewing machine for closing filled bags and sacks made of paper or plastic foil (minimum thickness of foil .007 in. (0,18 mm) with a two thread double locked stitch, and simultaneously folding a 2 in. (50 mm) or 2 3/8 in. (60 mm) wide self-adhesive crepe paper tape over the closed mouth of the bag and the seam, which seals the bag closing seam very tight. Electropneumatic operated thread chain and tape cutter. Operating pressure 44 to 59 psi (3 to 4 bar). Protective system of the solenoid valve IP 65 (according to DIN 40050). The projecting length of tape on both ends of bag is approx. 1 1/2 in. (35 mm).
Seam specification : 3.01.01/401* (401 BSa-1**)
Stitch range : 2 1/2 to 3 S.P.I. (6,5 to 8 mm)
Standard setting : 3 S.P.I. (8 mm)
Capacity under presser foot: 9/32 in. (7 mm)
Sewing capacity on paper bags: up to 24 plies of paper
Working dia. of handwheel : 4 1/4 in. (108 mm)
Maximum speed: up to 1500 stitches/min., depending on stitch length and speed of conveyor, as well as on operation and material.

Recommended self-adhesive crepe paper tape:

TESAKREPP No. 4321

Colour: white or chamois*

Width : 50 mm (2 in.) or 60 mm (2 3/8 in.)*

Run length of roll 200 m (219 yd.)

Root dia. of roll 76 mm (3 in.)

* specify when ordering

available from:

Beiersdorf AG, Unnastr. 48, D-2000 Hamburg 20

and its representatives (see address list coming with each machine).

* according to ISO 4915 and 4916

** according to FED. STD. No. 751 a (USA)

BEZEICHNUNG DER MASCHINEN

Jede UNION SPECIAL Maschine hat eine Typennummer, die bei dieser Maschinenklasse in das Typenschild eingepreßt ist, das rechts vorne an der Maschine befestigt ist. Die Seriennummer ist in das Gußgehäuse rechts vorne im Sockel der Maschine eingepreßt.

MASCHINENTYPEN

Hochleistungs-Automatik-Nähmaschinen mit automatischem Start und Stop der Maschine und automatisch arbeitenden Fadenketten- bzw. Bandabschneidern. Zum Schließen gefüllter Säcke und Beutel aus Jute, Baumwolle, Papier, Kunststoffolie oder Kunststoffbändchengewebe, sowie bitumen- oder folienkaschiertem Material.

Ausgestattet mit Führungen für Beilaufgarn zum Abdichten der Nadeleinstiche.

Der in die Maschine einlaufende Sack startet den Nähvorgang über einen Taster mit kontaktlosem, elektronischem Näherungsschalter. Ist der Sack verschlossen stoppt die Maschine automatisch. Fadenkette bzw. Fadenkette mit Einfäßband werden automatisch abgeschnitten.

Eine Nadel, hoher Nadelhub, manuelle Schmierung, seitliche Greiferbewegung, Einfachtransport.

80800 R Nähmaschine zum Zunähen gefüllter Säcke und Beutel aller Art mit einem Zweifaden-Doppelkettenstich. Mit elektromagnetisch betätigtem Fadenkettenabschneider. Schutzart des Elektromagneten IP 54 (nach DIN 40050).

Nahtbild : 1.01.01/401* (401 SSa-1**)

Stichlänge : 6,5 bis 11 mm

Standard-Einstellung: 8 mm

Durchgang unter dem Drückerfuß: 11 mm, einstellbar bis 16 mm

Vernähbarkeit bei Papiersäcken : bis 32 Lagen Papier

Wirksamer Handrad-Durchmesser : 108 mm

Maximale Drehzahl : bis 2200 Stiche/Min., abhängig von Stichlänge und Transportbandgeschwindigkeit, sowie Einsatzzweck und Material.

80800 S wie Maschine 80800 R, jedoch Einfaden-Einfachkettenstich, Nahtbild 1.01.01/101* (101 SSa-1**).

80800 RL wie Maschine 80800 R, jedoch mit elektropneumatisch betätigtem Fadenkettenabschneider. Erforderlicher Luftdruck 3 bis 4 bar. Schutzart des Magnetventils IP 65 (nach DIN 40050).

80800 SL wie Maschine 80800 S, jedoch mit elektropneumatisch betätigtem Fadenkettenabschneider. Erforderlicher Luftdruck 3 bis 4 bar. Schutzart des Magnetventils IP 65 (nach DIN 40050).

80800 TL Nähmaschine zum Zunähen gefüllter Säcke und Beutel aus Papier oder Kunststoffolie (Mindeststärke der Folie 0,18 mm) mit einem Zweifaden-Doppelkettenstich, bei gleichzeitigem Überkleben der geschlossenen Sacköffnung und der Naht mit einem selbstklebenden Kreppapiereinfäßband von 50 oder 60 mm Breite, das die Verschleißnaht sehr dicht abschließt. Elektropneumatisch betätigter Fadenketten- und Bandabschneider. Erforderlicher Luftdruck 3 bis 4 bar. Schutzart des Magnetventils IP 65 (nach DIN 40050). Bandüberstand an beiden Sackenden ca. 35 mm.

Nahtbild : 3.01.01/401* (401 BSa-1**)

Stichlänge : 6,5 bis 8 mm

Standard-Einstellung: 8 mm

Durchgang unter dem Drückerfuß : 7 mm

Vernähbarkeit bei Papiersäcken : bis 24 Lagen Papier

Wirksamer Handrad-Durchmesser : 108 mm

Maximale Drehzahl: bis 1500 Stiche/Min., abhängig von Stichlänge und Transportbandgeschwindigkeit, sowie Einsatzzweck und Material.

Empfohlenes selbstklebendes Krepppapierband:

TESAKREPP Nr. 4321

Farbe: weiß oder chamois*

Breite: 50 mm oder 60 mm*

Laufänge der Rolle 200 m

Rollenkern-Ø 76 mm

* bei Bestellung spezifizieren

erhältlich von:

und deren Vertretungen (siehe Adressenliste, die jeder Maschine beiliegt).

* nach ISO 4915 und 4916

** nach FEDERAL STANDARD Nr. 751 a (USA)

80800 U Sewing machine for closing filled bags and sacks made of paper or plastic foil (minimum thickness of foil .007 in. (0,18 mm)) with a two thread double locked stitch, and simultaneously binding the bag mouth with a 2 in. to 2 3/4 in. (50 to 70 mm) wide crepe paper or plastic tape (folder adjustable). With solenoid operated thread chain and tape cutter. Protective system of the cutting solenoid IP 54 (according to DIN 40050). The projecting length of tape on both ends of bag is approx. 1 5/8 in. (40 mm).
 Seam specification : 3.01.01/401* (401 BSa-1**)
 Stitch range : 2 1/2 to 4 S.P.I. (6,5 to 10 mm)
 Standard setting : 3 S.P.I. (8 mm)
 Capacity under presser foot : 9/32 in. (7 mm)
 Sewing capacity on paper bags : up to 24 plies of paper
 Working dia. of handwheel : 4 1/4 in. (108 mm)
 Maximum speed : up to 2200 stitches/min., depending on stitch length and speed of conveyor, as well as on operation and material.

80800 UL same as style 80800 U, except with electro-pneumatically operated thread chain and tape cutter. Operating pressure 44 to 59 psi (3 to 4 bar). Protective system of the solenoid valve IP 65 (according to DIN 40050).

80800 UA same as style 80800 U, except without tape folder. For use with bag feed-in, trimming-and-taping device No. GA 29910.

80800 UAL same as style 80800 UL, except without tape folder. For use with bag feed-in, trimming-and-taping device No. GA 29910.

TYPES OF BAG CLOSURES



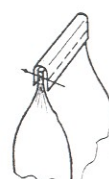
80800 R, RL, S, SL



80800 R, RL, S, SL



80800 TL



80800 U, UL, UA, UAL

80800 U Nähmaschine zum Zunähen gefüllter Säcke und Beutel aus Papier oder Plastikfolie (Mindeststärke der Folie 0,18 mm) mit einem Zweifaden-Doppelkettenstich, bei gleichzeitigem Einfassen der Sacköffnung mit einem 50 bis 70 mm breiten Krepppapier- oder Kunststoffreiterband (Bandapparat einstellbar). Mit elektromagnetisch betätigtem Fadenketten- und Bandabschneider. Schutzart des Elektromagneten IP 54 (nach DIN 40050). Bandüberstand an beiden Sackenden ca. 40 mm.

Nahtbild : 3.01.01/401* (401 BSa-1**)
 Stichlänge : 6,5 bis 10 mm
 Standard-Einstellung: 8 mm
 Durchgang unter dem Drückerfuß : 7 mm
 Vernähbarkeit bei Papiersäcken : bis 24 Lagen Papier
 Wirksamer Handrad-Durchmesser : 108 mm
 Maximale Drehzahl : bis 2200 Stiche/Min., abhängig von Stichlänge und Transportbandgeschwindigkeit, sowie Einsatzzweck und Material.

80800 UL wie Maschine 80800 U, jedoch mit elektropneumatisch betätigtem Fadenketten- und Bandabschneider. Erforderlicher Luftdruck 3 bis 4 bar. Schutzart des Magnetventils IP 65 (nach DIN 40050).

80800 UA wie Maschine 80800 U, jedoch ohne Bandapparat. Zur Verwendung mit der Sackzuführ-, Beschneide- und Bänderfäßeinrichtung Nr. GA 29910.

80800 UAL wie Maschine 80800 UL, jedoch ohne Bandapparat. Zur Verwendung mit der Sackzuführ-, Beschneide- und Bänderfäßeinrichtung Nr. GA 29910.

SACKVERSCHLUSSARTEN

SAFETY RULES

TO PREVENT PERSONAL INJURY:

- All power sources to the machine **MUST** be **TURNUED** OFF before threading, oiling, adjusting or replacing parts.
- Wear safety glasses.
- All shields and guards **MUST** be in position before operating machine.
- **DO NOT** tamper with safety shields, guards, etc., while machine is in operation.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

BEUGEN SIE VERLETZUNGEN VOR:

- Alle Kraftstromleitungen, die zur Maschine führen, müssen **ABGESCHALTET** sein bevor Sie einfädeln, ölen, Teile justieren oder austauschen.
- Tragen Sie eine Schutzbrille.
- Alle Abdeckungen und Schutzteile **MÜSSEN** richtig montiert sein bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen.
- Basteln Sie **NICHT** an Abdeckungen, Schutzteilen usw. herum während die Maschine in Betrieb ist.

* according to ISO 4915 and 4916

** according to FED. STD. No. 751 a (USA)

* Nach ISO 4915 und 4916

** nach FEDERAL STANDARD Nr. 751 a (USA)

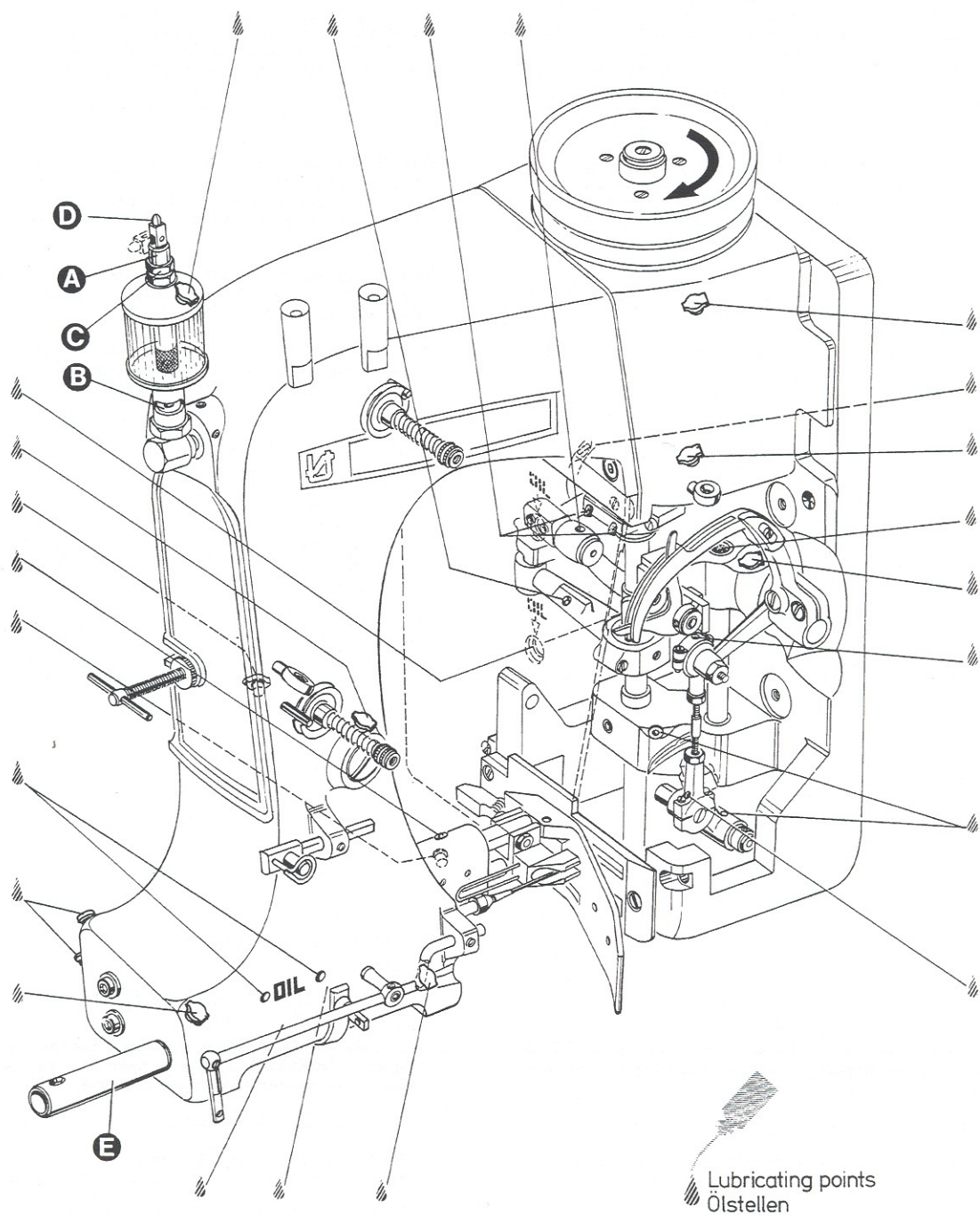


Fig.1

LUBRICATION AND OPERATION

The machines of class 80800 have to be cleaned and lubricated twice a day before the morning and afternoon start on the lubricating points indicated on the oiling diagram (Fig.1). The sight feed oiler has to be kept filled and should be adjusted so, that it feeds two to three drops of oil per minute. The oiler has to be refilled latest, when 2/3 of the oil are used up.

For lubrication we recommend "Mobil Oil DTE Medium" or equivalent, which can be purchased from UNION SPECIAL CORPORATION in 1/2 liter containers under part number G 28604 L, or in 5 liter containers under part number G 28604 L-5.

Before operating a new machine for the first time, the needle bar guard (E, Fig.1) and the sight feed oiler, which come with the accessories of the machine, have to be screwed in. The sight feed oiler has to be adjusted. All lubricating points, indicated on the oiling diagram (Fig.1), have to be oiled.

For adjusting fill the sight feed oiler half-way with oil and turn the metering pin (A, Fig.1) a little bit out and then turn it in, until there will flow approx. two drops of oil per minute. This can be checked on the sight glass (B, Fig.1). Secure the setting of the metering pin with lock nut (C, Fig.1). Fill the oiler.

Repeat the oiling of a new machine after 10 minutes of operation!

When the machine is out of operation, the oil flow can be stopped by tilting lever (D, Fig.1) on the sight feed oiler. **IMPORTANT!** The oil flow has to be switched-on again before operating the machine.

NEEDLES

Each needle has both a type and size number. The type number denotes the kind of shank, point, length, groove, finish and other details. The size number, stamped on the needle shank, denotes largest diameter of blade, measured in hundredths of a millimeter respectively in thousandths of an inch, midway between shank and eye. Collectively, type and size number represent the complete symbol, which is given on the label of all needles packaged and sold by UNION SPECIAL CORPORATION.

The standard needle for machines covered in this catalog is Type 9848 G, Size 250/100.

For closing bags made of plastic or woven polypropylene tapes it is recommended to use needle type 9856 T with Lo-temp finish.

Below are the descriptions and available sizes:

Type No.	Description and sizes
9848 G	Round shank, square point, double groove, spotted, chromium plated. Sizes available: 150/060, 170/067, 200/080, 250/100, 300/120, 400/156.
9856 T	Round shank, round point, double groove, spotted, Lo-temp finish. Sizes available: 200/080, 250/100.

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

To have needle orders promptly and accurately filled, an empty package, a sample needle or type and size number should be forwarded. Use description on label. A complete order would read "100 needles, Type 9848 G, Size 250/100".

THREADING

Thread machine as illustrated in Fig.2.

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.

SCHMIERUNG UND INBETRIEBNAHME

Die Maschinen der Klasse 80800 müssen zweimal täglich, vor der Inbetriebnahme am Morgen und Nachmittag, gereinigt und an den in der Olanleitung (Fig.1) angegebenen Stellen geschmiert werden. Der Tropföler muß gefüllt und so eingestellt sein, daß pro Minute zwei bis drei Tropfen Öl fließen. Der Öler muß spätestens nachgefüllt werden, wenn 2/3 der Ölmenge verbraucht sind.

Zur Schmierung empfehlen wir "Mobil Oil DTE Medium" oder ein gleichwertiges Öl, das von der UNION SPECIAL CORPORATION in 1/2-Liter Behältern unter der Teilnummer G 28604 L, oder in 5-Liter Behältern unter der Teilnummer G 28604 L-5, bezogen werden kann.

Bevor eine neue Maschine zum ersten Mal in Betrieb genommen wird, müssen der im Zubehör der Maschine enthaltene Nadelstangenschutz (E, Fig.1) und der Tropföler eingeschraubt werden. Der Tropföler muß eingestellt werden. Alle in der Olanleitung (Fig.1) angegebenen Schmierstellen müssen geölt werden.

Füllen Sie den Tropföler zum Einstellen halb mit Öl und drehen Sie den Zumeßstift (A, Fig.1) etwas aus und dann so weit ein, bis pro Minute etwa zwei Tropfen Öl fließen. Dies kann am Schauglas (B, Fig.1) geprüft werden. Sichern Sie die Einstellung des Zumeßstiftes mit der Kontermutter (C, Fig.1). Füllen Sie den Öler.

Wiederholen Sie bei einer neuen Maschine das Ölen nach einer Betriebsdauer von 10 Minuten!

Wenn die Maschine nicht in Betrieb ist, kann der Ölfluß durch umlegen des Hebels (D, Fig.1) am Tropföler gestoppt werden. **WICHTIG!** Der Ölfluß muß vor Inbetriebnahme der Maschine wieder eingeschaltet werden.

NADELN

Jede Nadel hat eine Typen- und eine Dickennummer. Die Typennummer bezeichnet die Art des Nadelkolbens, der Spitze, Länge, Rinne, Oberfläche und andere Einzelheiten. Die Dickennummer, im Nadelkolben eingepreßt, gibt den größten Durchmesser des Nadelchaftes in hundertstel Millimeter bzw. tausendstel inch an, gemessen in der Mitte zwischen Kolben und Ohr. Typen- und Dickennummer zusammen ergeben die vollständige Nadelbezeichnung, die auf jedem Etikett aller von der UNION SPECIAL CORPORATION gepackten und verkauften Nadeln steht.

Die Standard-Nadel für die in diesem Katalog beschriebenen Maschinen ist die Type 9848 G, Dicke 250/100.

Zum Schließen von Säcken aus Plastik oder Kunststoffbündchengewebe ist es empfehlenswert die Nadeltype 9856 T mit Lo-temp Belag zu verwenden.

Nachstehend finden Sie die Beschreibungen und die lieferbaren Dicken:

Typen Nr.	Beschreibung und Dicken
9848 G	Rundkolben, Vierkantspitze, Doppelrinne, Hohlkehle, verchromt. Lieferbare Dicken: 150/060, 170/067, 200/080, 250/100, 300/120, 400/156.
9856 T	Rundkolben, Rundspitze, Doppelrinne, Hohlkehle, Lo-temp Belag. Lieferbare Dicken: 200/080, 250/100.

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

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

EINFÄDELN

Fädeln Sie die Maschine wie in Fig.2 gezeigt ein.

Beim Einfädeln des Greifers muß sichergestellt sein, daß der Faden durch die vordere Ose über den Fadenabzug und durch die hintere Ose geführt wird bevor der Greifer eingefädelt wird.

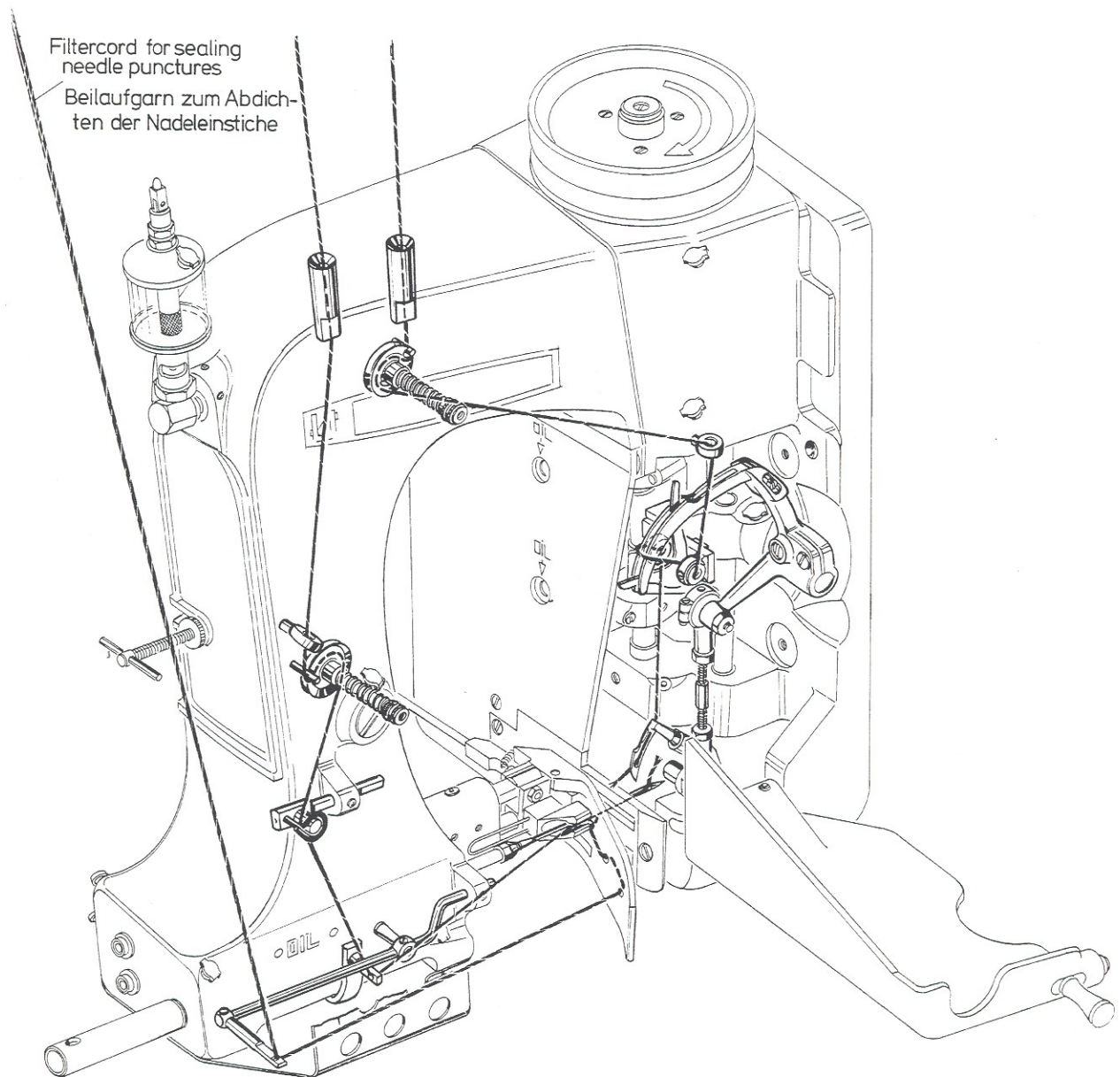


Fig.2

NOTE: Instructions stating direction or location, such as right, left, front or rear of machine, are given relative to mechanic's position in front of the machine, when the machine is placed on an adjusting table, with the pulley to the right and the needle bar in vertical position. The pulley rotates clockwise, in operating direction; when viewed from the right end of the machine.

INSERTING THE NEEDLE

Before adjusting the machine, insert a new needle with the shank as far as possible into the needle bar. The long needle groove must point to the front (toward the operator). Tighten the needle clamp nut securely. Use the single ended open jaw wrench part No. 21388 from the accessories of the machine.

SETTING THE LOOPER

Remove the presser foot, throat plate and feed dog and on styles 80800 TL, U, UA, UL and UAL also the needle guard, for convenient access to the machine. On styles 80800 R, RL, S and SL loosen the screw (A, Fig. 3) in the feed bar (B) and push the feed bar needle guard (C) to the rear to avoid its contacting the needle (D).

For the two thread double locked stitch styles 80800 R, RL, TL, U, UA, UL and UAL, set the looper connecting rod (E) so the distance (X, Fig. 4) between the centerlines of the two ball joints is 69,8 mm (2 3/4 in.). The dimension (X, Fig. 4) should be 68,3 mm (2 11/16 in.) on the single thread chain stitch styles 80800 S and SL. For adjustment loosen the two nuts (F, Fig. 3) and turn connecting rod (E) forward or backward as required to obtain specified dimension, retighten nuts (F). **Note:** The left nut has a left hand thread.

Set the looper (G) so the distance from the centerline of the needle (D) to the looper (G) is 8 mm (5/16 in.), 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. For adjustment loosen screws (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 a clearance of approx. 1 mm (.040 in.) between the point of the looper and the bed end cover when the looper is at its extreme left position. Should the looper strike the bed end cover, recheck the distance between centerlines of ball joints and the looper gauge distance as described above.

Rotate the machine pulley in operating direction so that the looper moves from right to left. The looper point should pass as close as possible to the back of the needle without contacting (0,08 to 0,13 mm (.003 to .005 in.) clearance). For adjustment loosen screw (A, Fig. 4) in the looper eccentric fork (B) and turn looper rocker shaft (C) on the looper rocker with looper forward or backward as required. Retighten screw (A).

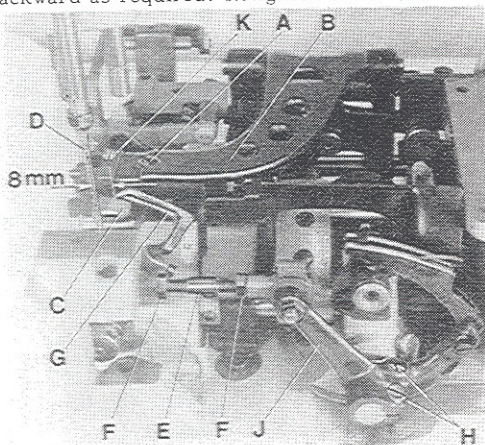


Fig. 3

BEACHTEN SIE: Hinweise auf Richtung und Lage, wie rechts, links, vorne oder hinten beziehen sich auf die Sicht vom Platz des sich vor der Maschine befindlichen Mechanikers aus, wenn die Maschine auf einem Einnähtisch steht, mit dem Handrad nach rechts und mit senkrecht stehender Nadelstange. Die Riemenscheibe dreht sich im Uhrzeigersinn in Nährichtung, vom rechten Ende der Maschine aus gesehen.

EINSETZEN DER NADEL

Vor dem Einstellen der Maschine muß eine neue Nadel so eingesetzt werden, daß der Nadelkolben oben in der Nadelstange anstößt und die lange Rinne der Nadel nach vorne (zur Bedienungsperson) zeigt. Ziehen Sie die Nadel-Klemmmutter gut an. Verwenden Sie den Einmaulschlüssel Teil Nr. 21388, aus dem Maschinen-Zubehör.

EINSTELLUNG DES GREIFERS

Zur bequemeren Einstellung entfernen Sie Drückerfuß, Stichplatte und Transporteur und bei den Maschinen 80800 TL, U, UA, UL und UAL auch den Nadelanschlag. Lösen Sie bei den Maschinen 80800 R, RL, S und SL die Schraube (A, Fig. 3) im Transporteurträger (B) und drücken Sie den Nadelanschlag (C) nach hinten, damit er die Nadel (D) nicht berühren kann.

Bei den Zweifaden-Doppelkettenstichmaschinen Typen 80800 R, RL, TL, U, UA, UL und UAL muß die Greiferverbindungsstange (E) so gestellt sein, daß der Abstand (X, Fig. 4) von Mitte zu Mitte Kugelgelenk 69,8 mm beträgt. Bei den Einfaden-Einfachkettenstichmaschinen Typen 80800 S und SL beträgt der Abstand (X, Fig. 4) 68,3 mm. Zum Einstellen lösen Sie die beiden Muttern (F, Fig. 3) und drehen die Verbindungsstange (E) vor oder zurück bis der erforderliche Abstand erreicht ist. Ziehen Sie die Muttern (F) wieder an. **Beachten Sie:** Die linke Mutter hat ein Linksgewinde.

Stellen Sie den Greifer (G) so, daß der Abstand von Mitte Nadel (D) bis zur Spitze des Greifers (G) 8 mm (5/16 in.) beträgt, wenn der Greifer in seiner rechten Endstellung ist. Die Greifereinstellehre Nr. 21225-5/16 erleichtert diese Einstellung. Zur Einstellung lösen Sie die Schrauben (H) im Greiferantriebshebel (J) und verdrehen diesen entsprechend, bis der erforderliche Abstand erreicht ist. Ziehen Sie die Schrauben (H) wieder an und achten Sie darauf, daß die Greiferantriebshebelwelle kein Spiel hat. Prüfen Sie, ob zwischen Greiferspitze und Abschlußblech ein Abstand von etwa 1 mm ist, wenn der Greifer in seiner äußersten linken Endstellung ist. Sollte der Greifer gegen das Abschlußblech schlagen, muß der Abstand von Mitte zu Mitte Kugelgelenk sowie der Greiferabstand, wie oben beschrieben, überprüft werden.

Drehen Sie die Riemenscheibe in Nährichtung so, daß sich der Greifer von rechts nach links bewegt. Die Greiferspitze soll so dicht wie möglich hinter der Nadel vorbeigehen, ohne diese zu berühren (0,08 bis 0,13 mm Abstand). Zur Einstellung lösen Sie die Schraube (A, Fig. 4) in der Greiferexzentergabel (B) und schwenken die Greiferhebelwelle (C) am Greiferhebel mit Greifer nach Bedarf vor oder zurück. Ziehen Sie die Schraube (A) wieder an.

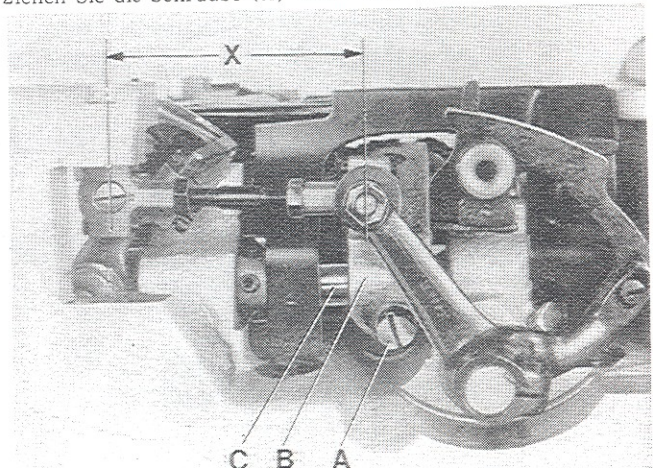


Fig. 4

SETTING HEIGHT OF NEEDLE BAR

Remove the face cover on machine arm. Rotate machine pulley in operating direction until the looper point, moving to the left, projects 1 to 1,5 mm (.040 to .060 in.) left of the needle (see Fig. 5). Lower edge of looper and upper edge of needle eye must be flush in this position. If adjustment is necessary, loosen clamp screw (A, Fig. 6) in the needle bar connection and move the needle bar up or down, as required. Retighten screw (A) and remount face cover.

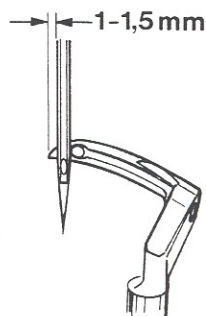


Fig. 5

SETTING THE FEED DOG

At highest point of feed dog travel, the feed dog (B, Fig. 6) should be set so, that the rear teeth project their full depth above the throat plate surface. For setting remove the feed dog and adjust the supporting screw (K, Fig. 3) on the top of the feed bar to the required height. Remount the feed dog, and on styles 80800 TL, U, UA, UL and UAL also the needle guard.

After loosening screws (A, Fig. 7) rear in the feed rocker (B), the feed bar with feed dog can be moved laterally to center the feed dog in the throat plate slots, if required. Retighten screws (A).

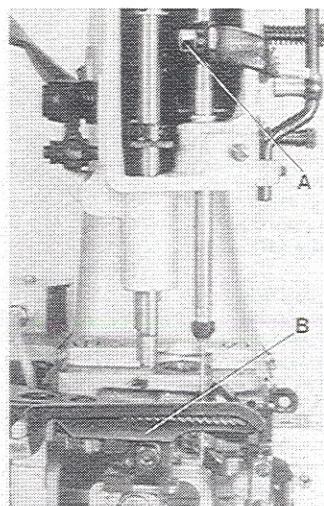


Fig. 6

CHANGING STITCH LENGTH

Remove the rear cloth plate. The length of the stitch can be adjusted by raising or lowering the stud (A, Fig. 8) in the segment slot of the feed rocker (B). Lowering stud (A) will lengthen the stitch, raising the stud will shorten the stitch. After loosening nut (C), stud (A) can be moved accordingly. When the desired stitch length is obtained, retighten nut (C) and remount cloth plate.

NOTE: Any change in stitch length will necessitate a corresponding change in the needle guard setting!

SETTING THE NEEDLE GUARD

The needle guard (C, Fig. 3) has to be set so, that it just contacts the needle at its most forward point of travel, without deflecting it. On styles 80800 R, RL, S and SL loosen screw (A, Fig. 3) in the feed bar (B) and adjust the needle guard (C) accordingly. Retighten screw (A).

On styles 80800 TL, U, UA, UL and UAL loosen the feed dog fastening screw and move the needle guard accordingly. Retighten screw and make sure that the feed dog rests on the supporting screw in the feed bar.

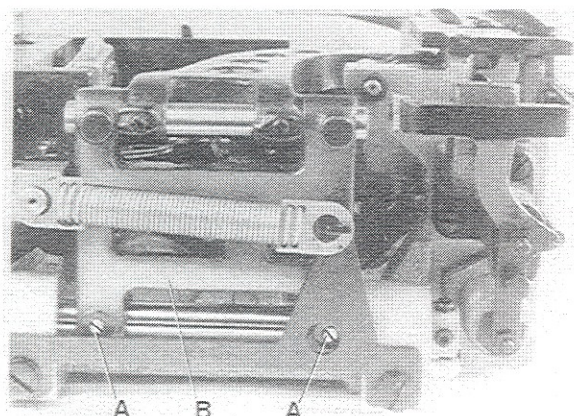


Fig. 7

HOHENEINSTELLUNG DER NADELSTANGE

Entfernen Sie den Stirndeckel am Maschinenarm. Drehen Sie die Riemenscheibe in Nährichtung bis die sich nach links bewegende Greiferspitze 1 bis 1,5 mm links der Nadel steht (siehe Fig. 5). In dieser Stellung müssen Unterkante Greifer und Oberkante Nadelöhr bündig sein. Ist eine Einstellung notwendig, lösen Sie die Klemmschraube (A, Fig. 6) im Nadelstangenmitnehmer und schieben die Nadelstange (B), je nach Bedarf, nach oben oder unten. Ziehen Sie die Schraube (A) wieder an und montieren Sie den Stirndeckel.

EINSTELLUNG DES TRANSPORTEURS

Im höchsten Punkt der Transporteurbewegung sollen die hinteren Zähne des Transporteurs (B, Fig. 6) eine volle Zahnhöhe über die Stichplattenoberfläche hinausragen. Zur Einstellung entfernen Sie den Transporteur und stellen die Stützscharbe (K, Fig. 3) oben im Transporteurträger auf die entsprechende Höhe. Montieren Sie den Transporteur wieder, bei den Maschinen 80800 TL, U, UA, UL und UAL auch den Nadelanschlag.

Nach dem Lösen der Schrauben (A, Fig. 7) hinten im Transportrahmen (B) kann der Transporteurträger, bei Bedarf, mit dem Transporteur seitlich verschoben und in den Stichplattenschlitzn vermittelt werden. Ziehen Sie die Schrauben (A) wieder an.

ÄNDERN DER STICHLÄNGE

Entfernen Sie die hintere Stoffplatte. Die Stichlänge kann durch höher oder tieferstellen des Bolzens (A, Fig. 8) in der Nut des Transportrahmens (B) verändert werden. Tieferstellen des Bolzens (A) verlängert den Stich, höherstellen verkürzt ihn. Nach Lösen der Mutter (C) läßt sich der Bolzen (A) entsprechend verschieben. Wenn die gewünschte Stichlänge eingestellt ist, ziehen Sie die Mutter (C) wieder an und montieren Sie die Stoffplatte wieder.

BEACHTEN SIE: Bei jeder Änderung der Stichlänge muß der Nadelanschlag entsprechend nachgestellt werden!

EINSTELLUNG DES NADELANSCHLAGS

Der Nadelanschlag (C, Fig. 3) muß so eingestellt sein, daß in der vordersten Stellung seiner Bewegung gerade die Nadel berührt, aber nicht ablenkt.

Zur Einstellung lösen Sie bei den Maschinen 80800 R, RL, S und SL die Schraube (A, Fig. 3) im Transporteurträger (B), und stellen den Nadelanschlag (C) entsprechend ein. Ziehen Sie die Schraube (A) wieder an.

Bei den Maschinen 80800 TL, U, UA, UL und UAL lösen Sie die Transporteur-Befestigungsschraube und verschieben den Nadelanschlag entsprechend. Ziehen Sie die Schraube wieder an und achten Sie darauf, daß der Transporteur auf der Stützscharbe im Transporteurträger aufsitzt.

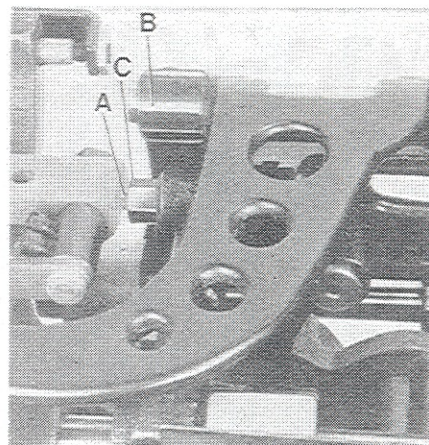


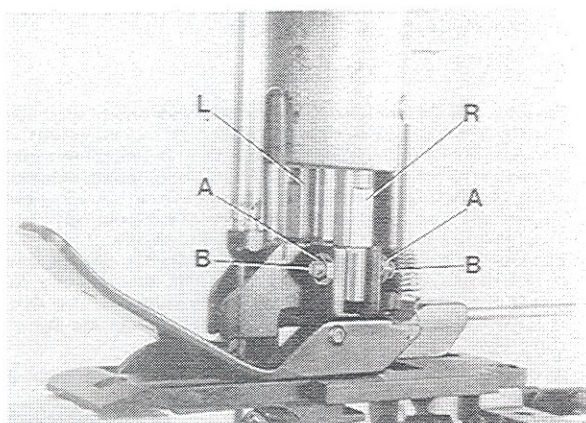
Fig. 8

MOUNTING AND SETTING THE PRESSER FOOT

Remove the needle and rotate the pulley until the feed dog is below the throat plate. Depress the presser foot lifter lever and insert the presser foot in the two presser bars (L and R, Fig. 9). The right presser bar (R) should only engage with its pivot in the groove of the presser foot shank.

Loosen the two lock nuts (A, Fig. 9) and align with the two set screws (B), the needle slot in the presser foot with the needle slot in the throat plate. Secure this setting with the two lock nuts (A). Note: The two set screws (A) should just contact the pivot of the right presser bar (R) but not be tightened. Now tighten the two set screws left in the presser foot shank on the left presser bar. Insert the needle.

Style 80800 TL has a two-piece presser foot. Insert the right presser foot part on the pivot of the right presser bar (R, Fig. 10) and align the flats on the left presser bar (L, Fig. 10) to the guide fork of the presser foot shank. The flats on the left presser bar should slide freely in the fork, this can be adjusted with screw (A). Secure this setting with the lock nut. Now insert the left presser foot part on the pivot of the left presser bar (L) and align it with needle slot and feeler slot to the throat plate. Tighten set screws in both presser foot shanks.

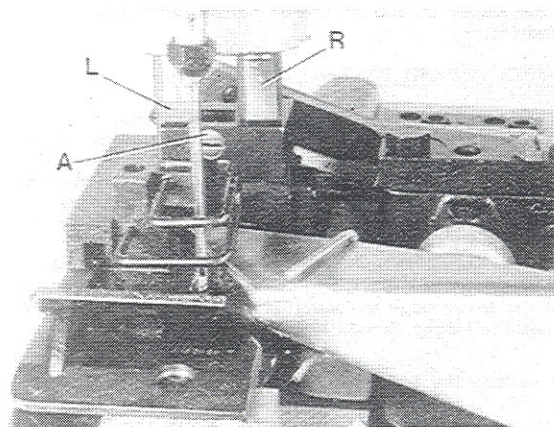


EINSETZEN UND EINSTELLEN DES DRÜCKERFUßES

Entfernen Sie die Nadel und drehen Sie an der Riemenscheibe bis der Transporteur unter der Stichplatte steht. Drücken Sie den Drückfuß-Lifterhebel und setzen Sie den Drückfuß in die beiden Drückfußstangen (L und R, Fig. 9) ein. Die rechte Drückfußstange (R) darf nur mit dem Zapfen in die Nut der Drückfußnabe eingreifen.

Lösen Sie die beiden Kontermuttern (A, Fig. 9) und richten Sie mit den beiden Gewindestiften (B), das Stichloch im Drückfuß zum Stichloch der Stichplatte aus. Sichern Sie diese Einstellung mit den beiden Kontermuttern (A). Beachten Sie: Die beiden Gewindestifte (A) sollen am Zapfen der rechten Drückfußstange (R) gerade anliegen aber nicht drücken. Ziehen Sie jetzt die beiden Gewindestifte links in der Drückfußnabe auf der linken Drückfußstange an. Setzen Sie die Nadel wieder ein.

Die Maschine 80800 TL hat einen zweiteiligen Drückfuß. Schieben Sie das rechte Drückfußteil auf den Zapfen der rechten Drückfußstange (R, Fig. 10) und richten Sie die Flächen auf der linken Drückfußstange (L, Fig. 10) nach der Führungsgabel der Drückfußnabe aus. Die Flächen der linken Drückfußstange müssen in der Gabel leicht gleiten können, dies kann mit der Schraube (A) eingestellt werden. Sichern Sie die Einstellung mit der Kontermutter. Nun schieben Sie das linke Drückfußteil auf den Zapfen der linken Drückfußstange (L) und richten es mit Stichloch und Tasterschlitz zur Stichplatte aus. Ziehen Sie die Gewindestifte in beiden Drückfußnaben an.



PRESSER FOOT PRESSURE

Rotate the pulley until the feed dog is below the throat plate. Remove the face cover left on machine arm and turn out the T-screw (H, Fig. 12) on the top of the machine arm, until it does not exert any pressure on the leaf springs. In this position, the pressure exerted on the presser foot, should be just strong enough to keep it flat on the throat plate. By relocating the collars (A, Fig. 11), which serve as a leaf spring rest, on the left and right presser bar, the pressure can be changed. Raising the collars increases the pressure, lowering the collars decreases the pressure.

On style 80800 TL the collar for the leaf springs on the right presser bar is pressed up slightly more when setting, than the collar on the left presser bar, so that the pressure exerted on the right presser foot part is slightly higher than the pressure on the left presser foot part.

Set the presser bar lifter collar (B, Fig. 11) on the left presser bar so, that there is a distance of approx. 1,5 mm (1/16 in.) between lifter lever stud (C) and lower surface of the lifter collar (B), when the presser foot rests on the throat plate (see Fig. 11). Set the collar (D) on the right presser bar close to the fork of the presser bar lifter collar (B) on the left presser bar.

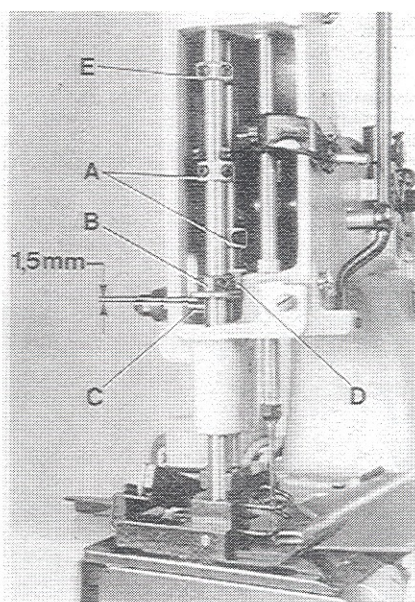


Fig.11

DRÜCKERFUßDRUCK

Drehen Sie an der Riemenscheibe bis der Transporteur unter der Stichplatte steht. Entfernen Sie den Stirndeckel links am Maschinenarm und drehen Sie die Knebelschraube (H, Fig. 12) oben auf dem Maschinenarm soweit heraus, daß sie nicht mehr auf die Blattfedern drückt. In dieser Stellung soll der Druck auf den Drückfuß gerade noch so stark sein, daß er auf der Stichplatte aufliegt. Durch Verstellen der als Blattfederauflage dienenden Stellringe (A, Fig. 11) auf der linken und rechten Drückfußstange kann der Druck verändert werden. Verstellen nach oben verstärkt, verstellen nach unten verringert den Druck.

Bei der Maschine 80800 TL wird der Stellring für die Blattfedern auf der rechten Drückfußstange beim Einstellen etwas mehr nach oben gedrückt als der Stellring auf der linken Drückfußstange, so daß auf dem rechten Drückfußteil ein etwas größerer Druck als auf dem linken Drückfußteil ist.

Stellen Sie die Drückfußstangen-Lifter-Stellung (B, Fig. 11) auf der linken Drückfußstange so ein, daß zwischen Lifterhebelbolzen (C) und Unterseite Stellring (B) ein Abstand von etwa 1,5 mm ist, wenn der Drückfuß auf der Stichplatte aufliegt (siehe Fig. 11). Stellen Sie den Stellring (D) auf der rechten Drückfußstange so, daß er an der Gabel des Drückfußstangen-Lifter-Stellrings (B) auf der linken Drückfußstange anliegt.

PRESSER FOOT PRESSURE (continued)

On style 80800 TL set the collar (D, Fig. 11) on the right presser bar approx. 2,5 mm (7/64 in.) above the fork of the presser bar lifter collar (B). This effects, when lifting the presser foot, that the left presser foot part is lifted first by approx. 2,5 mm (7/64 in.), before the right presser foot part will lift too.

The presser foot lift is limited with the upper stop collar (E, Fig. 11) on the left presser bar. When the needle is in its lowest position and the presser foot is lifted with presser foot bottom tilted up, the needle bar respectively needle clamp nut should not contact the presser foot bottom. Set collar (E) accordingly.

Now turn in T-screw (H, Fig. 12) until the necessary presser foot pressure for proper feeding is exerted (determine by sewing tests). Secure this setting with the knurled lock nut (J), which simultaneously fastens the upper arm cover. Remount the face cover.

THREAD TENSION

The tension (A, Fig. 12) on the needle thread should be fairly strong to produce uniform stitches. On the two thread double locked stitch styles the tension (B) on the looper thread should be barely sufficient to steady it.

LOOPER THREAD TAKE-UP

On the two thread double locked stitch styles, the height of the looper thread take-up (A, Fig. 13) is set so, that the cast-off hook (C) forces the looper thread over the corner (B) of the looper thread take-up (A) at the time the point of the descending needle is flush with the lower edge at looper or projects up to 1 mm (.040 in.) below the lower edge of looper.

Draw the looper thread into the machine, rotate pulley in operating direction and note the position of the needle point to lower edge of looper at the time the cast-off (C) forces the looper thread over the corner (B).

For setting the looper thread take-up loosen screw (D, Fig. 13). When the needle point is positioned above the lower edge of looper, the looper thread take-up (A) has to be raised accordingly. When the needle point is positioned more than 1 mm (.040 in.) below the lower edge of looper, the looper thread take-up (A) has to be lowered accordingly. Retighten screw (D).

SETTING NEEDLE THREAD TAKE-UP ROLLER AND EYELET

On the two thread double locked stitch styles 80800 R, RL, TL, U, UA and UAL, the height of the needle thread take-up roller (C, Fig. 12) is set so, that the needle thread on the downstroke of the needle just contacts the roll at the time the needle thread loop is released from the looper. Loosen screw (D) and set the needle thread take-up roller accordingly. Retighten screw (D).

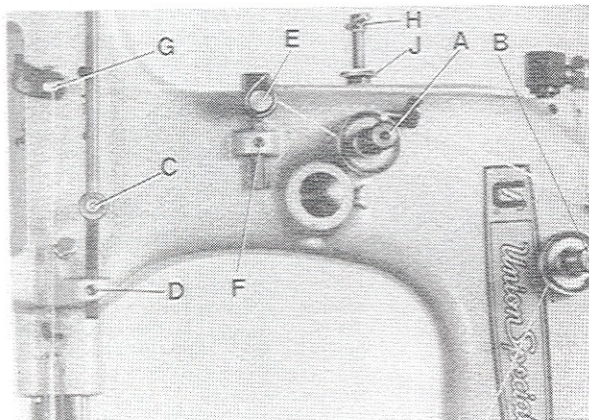


Fig.12

DRUCKERFUSSDRUCK (Fortsetzung)

Bei der Maschine 80800 TL stellen Sie den Stelling (D, Fig. 11) auf der rechten Druckerfußstange etwa 2,5 mm über die Gabel des Druckerfußstangen-Lifter Stelling (B). Dadurch wird beim Liften des Druckerfußes zuerst das linke Druckerfußteil etwa 2,5 mm angehoben bevor das rechte Druckerfußteil mit anhebt.

Der Hub des Druckerfußes wird mit dem Anschlag-Stelling (E, Fig. 11) oben auf der linken Druckerfußstange begrenzt. Wenn die Nadel in der untersten Stellung ist und der Druckerfuß mit dem Druckerfuß-Lifterhebel angehoben und die Druckerfußsohle nach oben gekippt wird, darf die Nadelstange bzw. Nadelstangenmutter die Druckerfußsohle nicht berühren. Stellen Sie den Stelling (E) entsprechend ein.

Nun drehen Sie die Knebelschraube (H, Fig. 12) soweit ein, daß der zum einwandfreien Transport notwendige Druckerfußdruck erzeugt wird (durch Nähversuche ermitteln). Sichern Sie diese Einstellung mit der Rändel-Kontermutter (J), mit der gleichzeitig der obere Armdeckel befestigt wird. Montieren Sie den Stirndeckel wieder.

FADENSPANNUNG

Die Spannung (A, Fig. 12) auf den Nadelfaden soll so stark sein, daß eine gleichmäßige Stichbildung erreicht wird. Bei den Zweifaden-Doppelkettenstichmaschinen soll die Spannung (B) auf den Greiferfaden ganz gering sein, so daß der Faden gleichmäßig gleitet.

GREIFERFADENAUFNEHMER

Bei den Zweifaden-Doppelkettenstichmaschinen wird die Höhe des Greiferfadenaufnehmers (A, Fig. 13) so eingestellt, daß der Greiferfadenabzugshaken (C) den Greiferfaden zu dem Zeitpunkt über die Ecke (B) am Greiferfadenaufnehmer (A) zieht, wenn die Spitze der sich nach unten bewegendes Nadel mit der Unterkante des Greifers bündig ist oder bis zu 1 mm unterhalb der Greiferunterkante steht. Fädeln Sie den Greiferfaden ein, drehen Sie die Riemenscheibe in Nährichtung und merken Sie sich die Stellung der Nadelspitze zur Greiferunterkante zum Zeitpunkt wo der Greiferfadenabzugshaken (C) den Greiferfaden über die Ecke (B) zieht.

Zur Einstellung des Greiferfadenaufnehmers lösen Sie die Schraube (D, Fig. 13). Steht die Nadelspitze oberhalb der Greiferunterkante muß der Greiferfadenaufnehmer (A) entsprechend höher gestellt werden. Steht die Nadelspitze mehr als 1 mm unter der Greiferunterkante, muß der Greiferfadenaufnehmer entsprechend tiefer gestellt werden. Ziehen Sie die Schraube (D) wieder an.

EINSTELLUNG DER NADELFADENABZUGSROLLE UND FADENFUHRUNG

Bei den Zweifaden-Doppelkettenstichmaschinen 80800 R, RL, TL, U, UA und UAL wird die Höhe der Nadelfadenabzugsrolle (C, Fig. 12) so gestellt, daß der Nadelfaden beim Niedergehen der Nadel, die Rolle zu dem Zeitpunkt gerade berührt, wenn die Nadelfadenschlinge vom Greifer freigegeben wird. Lösen Sie die Schraube (D) und stellen Sie die Nadelfadenabzugsrolle (C) entsprechend ein. Ziehen Sie die Schraube (D) wieder an.

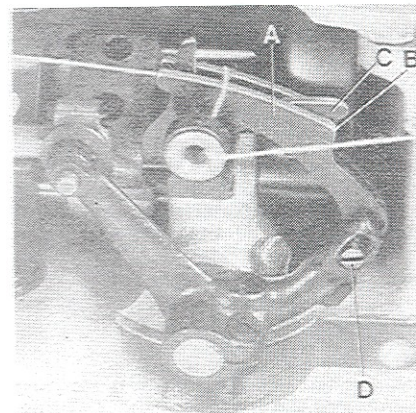


Fig.13

SETTING NEEDLE THREAD TAKE-UP ROLLER AND EYELET (continued)

On the single thread chain stitch styles 80800 S and SL, the needle thread take-up roller (C) should be positioned so as not to contact the needle thread at any time.

On all styles the eyelet (E, Fig. 12) should be positioned so, that the needle thread runs nearly horizontal, parallel to cloth plate, between eyelet (G) on needle bar connection and eyelet (E) on machine arm, when the needle is in its upmost position. Eyelet (E) is secured by screw (F).

MOUNTING THE PROXIMITY SWITCH FOR FEELER

Remove cloth plate and left end cover. Mount the electronic proximity switch (A, Fig. 14) to the dimension of 28 mm (1.1 in.), as shown in Fig. 14.

CAUTION! Be careful when tightening the two plastic nuts (B) in order not to damage the switch.

The electronic proximity switch (A) is not short circuit proof! It is connected according to wiring diagrams on page 17. Fig. 26 for styles 80800 R, S, U and UA and Fig. 27 for styles 80800 RL, SL, TL, UL and UAL.

MOUNTING AND SETTING THE FEELER

The feeler (D, Figs. 14 and 15) is adjusted initially with the two fastening screws (C, Fig. 14) for the feeler support bracket.

The feeler (D, Figs. 14 and 15) should not have any lateral play but should turn readily. For this, adjust the centering shaft (E, Fig. 15) with centering screw (F) and lock nut (G) accordingly.

Loosen screw (H, Fig. 15) and center the feeler (D) in the throat plate and presser foot slot, by moving the centering shaft (E) laterally. The feeler must turn readily. Retighten screw (H).

Hang in tension spring (J, Fig. 14).

The feeler should be set as high as possible. The dimension (X, Fig. 14) between upper throat plate surface and upper edge of feeler at the bag entrance zone, should not be less than 7 mm (.270 in.) on styles 80800 R, RL, S and SL, and not less than 7,5 mm (.290 in.) on styles 80800 TL, U, UA, UL and UAL.

For adjustment loosen nut (K, Fig. 14) and turn-off screw (L), so that the head of screw does not contact the magnet in the feeler support bracket. Loosen nut (M) and turn the feeler stop screw (N) in or out, as required, to adjust the correct feeler height.

Note: When the presser foot rests on the throat plate (feed dog below throat plate), the distance between upper edge of feeler and lower edge of the feeler slot cut-out in the presser foot (see Y, Fig. 14) should be approx. 1 mm (.040 in.) on styles 80800 R, RL, S and SL, and approx 2 mm (.080 in.) on styles 80800 TL, U, UA, UL and UAL.

Secure the set feeler height with lock nut (M, Fig. 14).

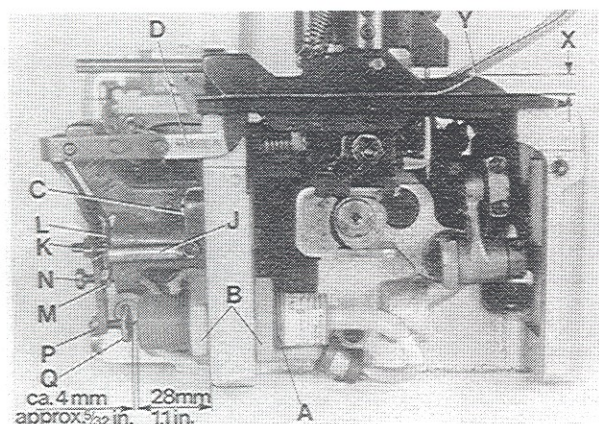


Fig. 14

EINSTELLUNG DER NADELFADENABZUGSROLLE UND FADENFUHRUNG (Fortsetzung)

Bei den Einfaden-Einfachkettenstichmaschinen 80800 S und SL muß die Nadelfadenabzugsrolle (C) so eingestellt werden, daß sie auf keinen Fall vom Nadelfaden berührt wird.

Bei allen Maschinen wird die Fadenführung (E, Fig. 12) so gestellt, daß der Nadelfaden zwischen der Fadenführung (G) am Nadelstangenmitnehmer und der Fadenführung (E) am Maschinenarm etwa waagrecht, parallel zur Stoffplatte verläuft, wenn die Nadel in der obersten Stellung ist. Die Fadenführung (E) wird mit der Schraube (F) befestigt.

EINBAU DES ANNÄHERUNGSSCHALTERS FÜR TASTER

Entfernen Sie die Stoffplatte und das linke Abschlußblech. Montieren Sie den elektronischen Annäherungsschalter (A, Fig. 14), wie in Fig. 14 gezeigt, auf das Maß 28 mm.

ACHTUNG! Ziehen Sie die beiden Kunststoffmutter (B) vorsichtig an, damit der Schalter nicht beschädigt wird.

Der elektronische Annäherungsschalter (A) ist nicht kurzschlußfest! Er wird entsprechend den Schaltschemas auf Seite 17 angeschlossen. Fig. 26 für die Maschinen 80800 R, S, U und UA und Fig. 27 für die Maschinen 80800 RL, SL, TL, UL und UAL.

EINBAU UND EINSTELLEN DES TASTERS

Mit den beiden Befestigungsschrauben (C, Fig. 14) für den Taster-Lagerbock wird der Taster (D, Fig. 14 und 15) vorläufig ausgerichtet.

Der Taster (D, Fig. 14 und 15) darf kein seitliches Spiel haben, muß sich aber ganz leicht drehen. Stellen Sie dazu die Zentrierachse (E, Fig. 15) mit dem Zentrierstift (F) und der Kontermutter (G) entsprechend ein.

Lösen Sie die Schraube (H, Fig. 15) und vermitteln Sie den Taster (D) durch seitliches verschieben der Zentrierachse (E) im Stichplatten- und Drückerfußschlitz. Der Taster muß sich frei bewegen können. Ziehen Sie die Schraube (H) wieder an.

Hängen Sie die Zugfeder (J, Fig. 14) ein.

Der Taster soll so hoch wie möglich eingestellt sein. Das Maß (X, Fig. 14) zwischen Stichplattenoberfläche und Tasteroberkante in der Sackeinlaufzone darf bei den Maschinen 80800 R, RL, S und SL nicht kleiner als 7 mm und bei den Maschinen 80800 TL, U, UA, UL und UAL nicht kleiner als 7,5 mm sein.

Zur Einstellung lösen Sie die Mutter (K, Fig. 14) und drehen die Schraube (L) soweit zurück, daß der Schraubenkopf den Magneten im Taster-Lagerbock nicht berühren kann. Lösen Sie die Mutter (M) und drehen Sie die Taster-Anschlagsschraube (N) entsprechend ein oder aus bis die richtige Tasterhöhe erreicht ist.

Beachten Sie: Wenn der Drückerfuß auf der Stichplatte aufliegt (Transporteur unter der Stichplatte), soll zwischen Oberkante Taster und Unterkante Tasteraussparung im Drückerfuß (siehe Y, Fig. 14) bei den Maschinen 80800 R, RL, S und SL ein Abstand von etwa 1 mm und bei den Maschinen 80800 TL, U, UA, UL und UAL ein Abstand von etwa 2 mm sein.

Sichern Sie die eingestellte Tasterhöhe durch Kontern der Mutter (M, Fig. 14).

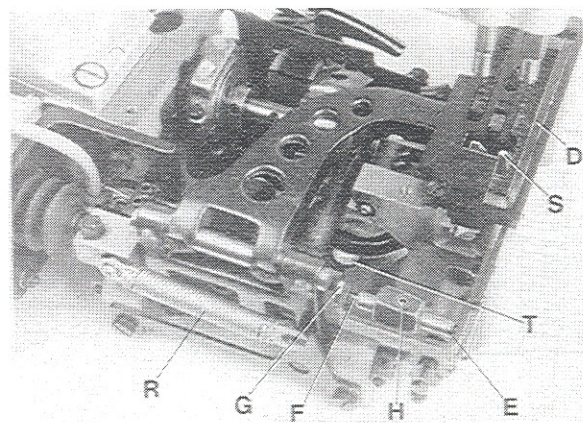


Fig. 15

SETTING THE SWITCHING PRESSURE

The switching pressure on the feeler is set with screw (K, Fig. 14).

Turn screw (K) slowly towards the magnet in the feeler support bracket, until its head just contacts the magnet, then turn it back 1/2 turn, so that the feeler moves freely and the screw head is within the range of influence of the magnet.

Note: The closer the head of screw (K, Fig. 14) to the magnet the higher the switching pressure on the feeler. Secure the position of screw (K) with lock nut (L).

SETTING THE SWITCHING POINT

The electrical switching point of the proximity switch (A, Fig. 14) is determined by screw (Q, Fig. 14). The distance between screw head and the face of the proximity switch is approx. 4 mm (5/32 in.) (see Fig. 14), when the feeler is in home position. This distance of 4 mm (5/32 in.) is not exactly the same for all switches. Connect the machine electrically. With feeler in home position set the proper switching point as follows: Loosen nut (T, Fig. 14). Turn screw (Q) away from switch, until the switch switches on. Then turn screw (Q) slowly towards the switch, until the switch switches off. Now turn screw (Q) a further 1/2 turn towards the switch. Secure this position of screw (Q) with lock nut (P).

SETTING THE CHAIN CUTTER ON STYLES

80800 R, RL, S AND SL

When the solenoid on styles 80800 R and S or the air cylinder on styles 80800 RL and SL for the chain cutter (S, Fig. 15) is not activated and the chain cutter is in its home position below the throat plate, the knife tips of the chain cutter (S) should be positioned 0,5 mm (.020 in.) below the throat plate top surface. To obtain this setting, adjust the knife lever stop screw with lock nut (T, Fig. 15) in the bottom of the bed casting accordingly. The slotted thread end of screw (T) is accessible from the bottom of the bed casting for adjustment.

In cutting position, above the throat plate, the cutting edges of the chain cutter (S, Fig. 15) should overlap by 0,3 mm (.012 in.) to assure a proper thread chain cutting.

When the chain cutter is in its home position, set the stud (A, Fig. 17 A) so, that the head of stud just contacts the holder (B) but does not bind. After loosening screws (C) the stud can be set accordingly. Retighten screws (C) on the flat of stud (A).

On styles 80800 R and S with solenoid operated chain cutter the core of solenoid (C, Fig. 16) must rest firmly on the solenoid (D) while adjusting the overlapping of the knife cutting edges of the chain cutter. Unhook pull-back spring (R, Fig. 15) and press the solenoid rod against the solenoid until the core of solenoid (C, Fig. 16) butts on the solenoid (D). Loosen nut (A, Fig. 16) and move clamp (B) on the solenoid rod to the left or right, until the cutting edges overlap approx. 0,3 mm (.012 in.). Retighten nut (A) and replace pull-back spring (R, Fig. 15).

Note: A metallic sound must be heard on the solenoid when it is energized.

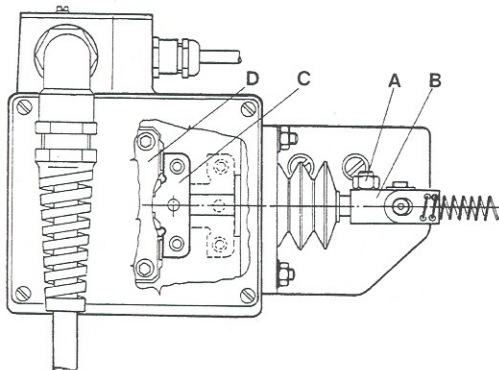


Fig.16

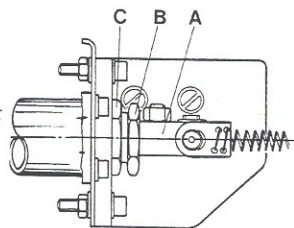


Fig.17

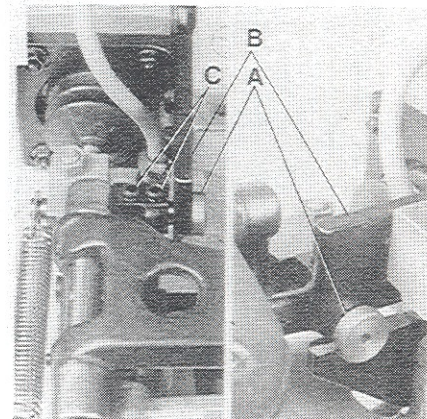


Fig.17A

EINSTELLEN DES SCHALTDRUCKS

Der Schaltdruck am Taster wird mit der Schraube (K, Fig. 14) eingestellt.

Drehen Sie die Schraube (K) langsam gegen den Magneten im Taster-Lagerbock, bis der Schraubenkopf gerade am Magneten anliegt. Dann drehen Sie die Schraube 1/2 Umdrehung zurück, so daß der Taster leichtgängig bleibt und der Schraubenkopf im Einflußbereich des Magneten ist.

Beachten Sie: Je näher der Schraubenkopf der Schraube (K, Fig. 14) am Magneten ist, umso höher ist der Schaltdruck am Taster. Sicher Sie die Stellung der Schraube (K) durch Kontern der Mutter (L).

EINSTELLEN DES SCHALTPUNKTES

Mit der Schraube (Q, Fig. 14) wird der elektrische Schaltpunkt des Annäherungsschalters (A, Fig. 14) bestimmt. Der Abstand zwischen Schraubenkopf und Stirnfläche des Annäherungsschalters beträgt in Ruhestellung des Tasters etwa 4 mm (siehe Fig. 14). Dieser Abstand von 4 mm ist nicht bei allen Schaltern genau gleich. Schließen Sie die Maschine elektrisch an. Der genaue Schaltpunkt wird in Ruhestellung des Tasters, wie folgt eingestellt:

Lösen Sie die Mutter (P, Fig. 14). Drehen Sie die Schraube (Q) vom Schalter weg bis der Schalter einschaltet. Dann drehen Sie die Schraube (Q) langsam zum Schalter hin, bis der Schalter ausschaltet. Drehen Sie dann die Schraube (Q) noch 1/2 Umdrehung weiter zum Schalter hin. Sichern Sie die Stellung der Schraube (Q) durch Kontern der Mutter (P).

EINSTELLEN DER KETTENSCHERE BEI DEN MASCHINEN

80800 R, RL, S UND SL

Wenn der Elektromagnet bei den Maschinen 80800 R und S, oder der Luftzylinder bei den Maschinen 80800 RL und SL für die Kettenschere (S, Fig. 15) nicht aktiviert ist und die Kettenschere in ihrer Ausgangslage unter der Stichplatte ist, sollen die obersten Messerkanten der Kettenschere (S) etwa 0,5 mm unter der Stichplattenoberfläche stehen.

Stellen Sie dazu die Messerhebel-Anschlagschraube mit Kontermutter (T, Fig. 15) unten im Gehäuseguß entsprechend ein. Das geschlitzte Gewindeende der Schraube (T) ist zur Einstellung von der Unterseite des Gehäuses aus zugänglich.

In Schneidstellung über der Stichplatte sollen sich die Messerschneiden der Kettenschere (S, Fig. 15) etwa 0,3 mm überlappen, damit die Fadenkette einwandfrei abgeschnitten wird.

Wenn die Kettenschere in ihrer Ausgangsstellung ist, stellen Sie den Bolzen (A, Fig. 17 A) so, daß der Kopf des Bolzens am Halter (B) ohne zu klemmen anliegt. Nach Lösen der Schrauben (C) kann der Bolzen entsprechend gestellt werden. Ziehen Sie die Schrauben (C) auf der Fläche des Bolzens (A) wieder an.

Bei den Maschinen 80800 R und S, mit elektromagnetisch betätigter Kettenschere muß der Magnetkern (C, Fig. 16) fest auf dem äußeren Magnetteil (D) aufliegen, während Sie die Überlappung der Messerschneiden der Kettenschere einstellen. Hängen Sie die Zugfeder (R, Fig. 15) aus und drücken Sie die Magnet-Zugstange gegen den Elektromagneten, bis der Magnetkern (C, Fig. 16) am Magneten (D) anschlägt. Lösen Sie die Mutter (A, Fig. 16) und verschieben Sie das Klemmstück (B) auf der Magnet-Zugstange entsprechend nach links oder rechts, bis sich die Messerschneiden etwa 0,3 mm überlappen. Ziehen Sie die Mutter (A) wieder an und hängen Sie die Zugfeder (R, Fig. 15) ein.

Beachten Sie: Am Elektromagneten muß ein metallischer Schlag zu hören sein, wenn er betätigt wird.

SETTING THE CHAIN CUTTER ON STYLES

80800 R, RL, S AND SL (continued)

On styles 80800 RL and SL with electro-pneumatic operated chain cutter, the cutting edges should overlap approx. 0,3 mm (.012 in.), when clamp (A, Fig. 17), on the piston rod of the air cylinder, butts on the hexagon head stop screw (B).

For adjusting loosen lock nut (C, Fig. 17) and press clamp (A) against the hexagon head stop screw (B). Now turn stop screw (B) in or out, as required, until the cutting edges overlap approx. 0,3 mm (.012 in.). Secure the setting of stop screw (B) with lock nut (C).

Note: The piston of the air cylinder should not strike against the cylinder inside when actuated. The stroke of piston must be limited by clamp (A, Fig. 17) striking against hexagon head stop screw (B).

Operating pressure of air cylinder: 3 to 4 bar (44 to 59 psi).

REPLACING THE CHAIN CUTTER

The knives of the chain cutter can not be changed individually, the complete chain cutter part No. 80677 R has to be replaced.

Remove presser foot, throat plate and cloth plate. Swing-off the end cover. Turn pulley until the feed dog is in its extreme front position. Loosen screws (A, Fig. 18) and pull the chain cutter with stud (B) to the front and take it out of the machine.

Assemble the new chain cutter. Insert the hole on knife pilot (C, Fig. 18) down on the pin in the knife lever. Insert stud (B) in the hole on knife pilot (D) and tighten screws (A) on the flat of the stud. Check if the cutting edges overlap approx. 0,3 mm (.012 in.).

Swing-in the end cover. Remount cloth plate, throat plate and presser foot.

RESHARPENING CHAIN CUTTER KNIVES

The knives of the chain cutter can be resharpened as long as the cutting edges will overlap approx. 0,3 mm (.012 in.) and the knife pilot (D, Fig. 19) clears on the bottom surface of the throat plate when in cutting position. The knife pilot (D) should not contact the bottom surface of the throat plate, because the stroke of the chain cutter must be limited on styles 80800 R and S by the core of the solenoid (C, Fig. 16) striking against the solenoid (D, Fig. 16) and on styles 80800 RL and SL by the clamp (A, Fig. 17) striking against the hexagon head stop screw (B, Fig. 17). The knife pilot (C, Fig. 19) and head of stud (B, Fig. 19) should not contact, when in cutting position.

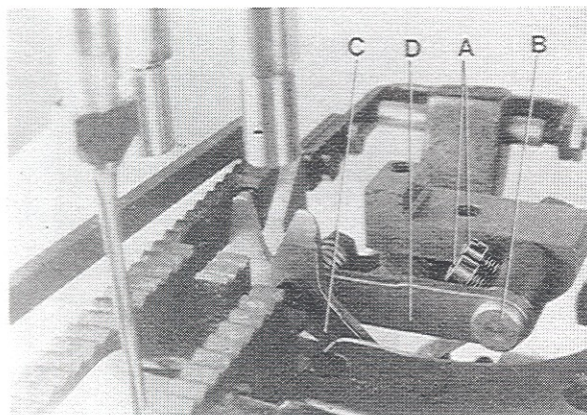


Fig.18

EINSTELLEN DER KETTENSCHERE BEI DEN MASCHINEN

80800 R, RL, S UND SL (Fortsetzung)

Bei den Maschinen 80800 RL und SL mit elektro-pneumatisch betätigter Kettenschere müssen die Messerschneiden etwa 0,3 mm überlappen, wenn das Klemmstück (A, Fig. 17) auf der Kolbenstange des Luftzylinders an der Sechskant-Anschlagschraube (B) anschlägt.

Zur Einstellung lösen Sie die Kontermutter (C, Fig. 17) und drücken das Klemmstück (A) gegen die Sechskant-Anschlagschraube (B). Drehen Sie nun die Anschlagschraube (B) nach Bedarf aus oder ein, bis sich die Messerschneiden etwa 0,3 mm überlappen. Sichern Sie die Einstellung der Anschlagschraube (B) durch Kontern der Mutter (C).

Beachten Sie: Der Kolben des Luftzylinders darf beim Betätigen nicht im Zylinder anschlagen, der Kolbenweg soll durch Anschlagen des Klemmstücks (A, Fig. 17) an der Sechskant-Anschlagschraube (B) begrenzt werden.

Betätigungsdruck des Luftzylinders: 3 bis 4 bar.

AUSTAUSCH DER KETTENSCHERE

Die Messer der Kettenschere können nicht einzeln ausgetauscht werden, es muß immer die komplette Schere Teil Nr. 80677 R ausgewechselt werden.

Entfernen Sie Drückerfuß, Stichplatte und Stoffplatte. Klappen Sie das Abschlußblech weg. Drehen Sie an der Riemenscheibe, bis der Transporteur in seiner vordersten Stellung ist. Lösen Sie die Schrauben (A, Fig. 18), ziehen Sie die Kettenschere mit dem Bolzen (B) nach vorne und nehmen Sie sie nach oben aus der Maschine.

Montieren Sie die neue Schere. Hängen Sie die Bohrung im Messerschlenkel (C, Fig. 18) unten am Stift im Messerhebel ein. Stecken Sie den Bolzen (B) durch die Bohrung am Messerschlenkel (D) und ziehen Sie die Schrauben (A) auf der Fläche des Bolzens an. Prüfen Sie ob die Messerschneiden der neuen Kettenschere etwa 0,3 mm überlappen. Klappen Sie das Abschlußblech ein. Montieren Sie Stoffplatte, Stichplatte und Drückerfuß wieder.

NACHSCHLEIFEN DER KETTENSCHEREN-MESSER

Die Kettenscheren-Messer können nur so oft nachgeschliffen werden, solange sich die Schneiden etwa 0,3 mm überlappen und der Messerschlenkel (D, Fig. 19), in Schneidstellung, an der Stichplattenunterkante freigeht. Der Messerschlenkel (D) darf die Unterseite der Stichplatte nicht berühren, da die Hubbegrenzung der Kettenschere bei den Maschinen 80800 R und S durch den am äußeren Magnetteil (D, Fig. 16) anschlagenden Magnetkern (C, Fig. 16) und bei den Maschinen 80800 RL und SL durch das an der Sechskant-Anschlagschraube (B, Fig. 17) anschlagende Klemmstück (A, Fig. 17) erfolgen muß. In Schneidstellung dürfen sich der Messerschlenkel (C, Fig. 19) und der Kopf des Bolzens (B, Fig. 19) nicht berühren.

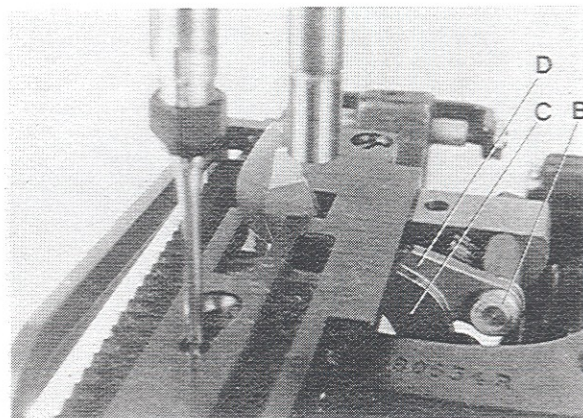


Fig.19

SETTING THE TAPE CUTTER ON STYLES

80800 TL, U, UA, UL AND UAL

When the solenoid on styles 80800 U and UA or the air cylinder on styles 80800 TL, UL or UAL for the tape cutter is not activated and the upper knife (A, Fig. 20) is in its home position, the tip of the cutting edge of upper knife should be positioned approx. 20 mm (51/64 in.) above the throat plate top surface (see Fig. 20).

To obtain this setting, adjust the stop screw with lock nut (B, Fig. 20) in the knife holder lever accordingly.

The lower knife (C, Fig. 20) has to be set so, that its cutting edge is flush with the throat plate top surface. The fastening screw is located below the throat plate (see A, Fig. 21 for styles 80800 U, UA, UL and UAL and A, Fig. 22 for style 80800 TL).

In cutting position the cutting edges of upper and lower knife should overlap approx. 0,3 mm (.012 in.) to assure a proper tape and thread chain cutting.

When the tape cutter is in its home position, set the stud (A, Fig. 17A) so, that the head of stud just contacts the holder (B) but does not bind. After loosening screws (C) the stud can be set accordingly. Retighten screws (C) on the flat of stud (B).

On styles 80800 U and UA with solenoid operated tape cutter, the core of solenoid (C, Fig. 16) must rest firmly on the solenoid (D, Fig. 16) while adjusting the overlapping of the knife cutting edges of the tape cutter. Unhook pull-back spring (R, Fig. 15) and press the solenoid rod against the solenoid until the core of solenoid (C, Fig. 16) butts on the solenoid. Loosen nut (A, Fig. 16) and move clamp (B, Fig. 16) on the solenoid rod to the left or right, until the cutting edges overlap approx. 0,3 mm (.012 in.). Retighten nut (A) and replace pull-back spring (R, Fig. 15).

Note: A metallic sound must be heard on the solenoid when it is energized.

On styles 80800 TL, UL and UAL with electro-pneumatic operated tape cutter, the cutting edges of upper and lower knife should overlap approx. 0,3 mm (.012 in.), when clamp (A, Fig. 17) on the piston rod of the air cylinder butts on the hexagon head stop screw (B).

For adjustment loosen lock nut (C, Fig. 17) and press clamp (A) against the hexagon head stop screw (B). Now turn stop screw (B) in or out, as required, until the cutting edges overlap approx. 0,3 mm (.012 in.). Secure the setting of stop screw (B) with lock nut (C).

Note: The piston of the air cylinder should not strike against the cylinder inside when actuated. The stroke of piston must be limited by clamp (A, Fig. 17) striking against hexagon head stop screw (B).

SETTING THE SHEAR ANGLE

After loosening screws (D and E, Fig. 20) the shear angle between upper and lower knife of tape cutter can be adjusted by twisting the upper knife holder. The shear angle should be kept as small as possible, just so that the tape with thread chain will be cut properly. Retighten screws (D and E).

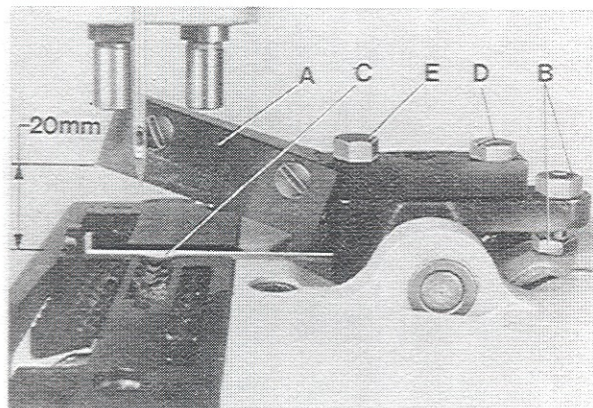


Fig. 20

EINSTELLEN DES BANDABSCHNEIDERS BEI DEN MASCHINEN

80800 TL, U, UA, UL UND UAL

Wenn der Elektromagnet bei den Maschinen 80800 U und UA, oder der Luftzylinder bei den Maschinen 80800 TL, UL oder UAL für den Bandabschneider nicht aktiviert ist und das Obermesser (A, Fig. 20) in seiner Ausgangsstellung ist, soll die Spitze der Schneidkante des Obermessers etwa 20 mm über der Stichplattenoberfläche stehen (siehe Fig. 20).

Stellen Sie dazu die Anschlagsschraube mit Kontermutter (B, Fig. 20) im Hebel für den Obermesserhalter entsprechend ein.

Das Untermesser (C, Fig. 20) wird so montiert, daß es mit seiner Schneidkante eben zur Stichplattenoberfläche ist. Die Befestigungsschraube befindet sich unter der Stichplatte (siehe A, Fig. 21 für die Maschinen 80800 U, UA, UL und UAL und A, Fig. 22 für die Maschine 80800 TL).

In Schneidstellung sollen sich die Schneiden von Ober- und Untermesser etwa 0,3 mm auf der ganzen Länge überlappen, damit das Band mit Fadenkette einwandfrei abgeschnitten wird.

Wenn der Bandabschneider in seiner Ausgangsstellung ist, stellen Sie den Bolzen (A, Fig. 17A) so, daß der Kopf des Bolzens am Halter (B) ohne zu klemmen anliegt. Nach Lösen der Schrauben (C) kann der Bolzen entsprechend gestellt werden. Ziehen Sie die Schrauben (C) auf der Fläche des Bolzens (B) wieder an.

Bei den Maschinen 80800 U und UA mit elektromagnetisch betätigtem Bandabschneider muß der Magnetkern (C, Fig. 16) fest auf dem äußeren Magnetteil (D, Fig. 16) aufliegen, während Sie die Überlappung der Messerschneiden des Bandabschneiders einstellen. Hängen Sie die Zugfeder (R, Fig. 15) aus und drücken Sie die Magnet-Zugstange gegen den Elektromagneten, bis der Magnetkern (C, Fig. 16) anschlägt. Lösen Sie die Mutter (A, Fig. 16) und verschieben das Klemmstück (B, Fig. 16) auf der Magnet-Zugstange entsprechend nach links oder rechts, bis sich die Messerschneiden etwa 0,3 mm überlappen. Ziehen Sie die Mutter (A) wieder an und hängen Sie die Zugfeder (R, Fig. 15) wieder ein.

Beachten Sie: Am Elektromagneten muß ein metallischer Schlag zu hören sein, wenn er eingeschaltet wird.

Bei den Maschinen 80800 TL, UL und UAL mit elektro-pneumatisch betätigtem Bandabschneider müssen die Messerschneiden etwa 0,3 mm überlappen, wenn das Klemmstück (A, Fig. 17) auf der Kolbenstange des Luftzylinders an der Sechskant-Anschlagsschraube (B) anschlägt.

Zur Einstellung lösen Sie die Kontermutter (C, Fig. 17) und drücken das Klemmstück (A) gegen die Sechskant-Anschlagsschraube (B). Drehen Sie nun die Anschlagsschraube (B) je nach Bedarf aus oder ein, bis sich die Messerschneiden etwa 0,3 mm überlappen. Sichern Sie die Einstellung der Anschlagsschraube (B) durch Kontern der Mutter (C).

Beachten Sie: Der Kolben des Luftzylinders darf beim Betätigen nicht im Zylinder anschlagen, der Kolbenweg soll durch Anschlagen des Klemmstücks (A, Fig. 17) an der Sechskant-Anschlagsschraube (B) begrenzt werden.

EINSTELLEN DES SCHERWINKELS

Nach Lösen der Schrauben (D und E, Fig. 20) läßt sich der Scherwinkel zwischen Ober- und Untermesser des Bandabschneiders durch Verdrehen des Obermesserhalters einstellen. Der Scherwinkel soll so klein wie möglich gehalten werden, gerade so, daß das Band mit Fadenkette sauber abgeschnitten wird. Ziehen Sie die Schrauben (D und E) wieder an.

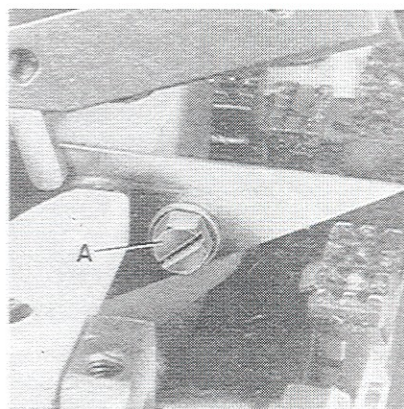


Fig. 21

REPLACING THE TAPE CUTTER KNIVES

Swing-off the end cover.

Remove the presser foot for replacing the upper knife on styles 80800 U, UA, UL and UAL and for replacing the lower knife, additionally the throat plate.

The upper knife on style 80800 TL can be replaced directly. For replacing the lower knife remove both presser foot parts, the throat plate and the cloth plate and loosen the cutter plate.

Make sure, especially when mounting resharpened knives, that the cutting edges overlap approx. 0,3 mm (.012 in.) in cutting position. Recheck the shear angle, if necessary.

Swing-in end cover and remount the parts removed.

TAPE FOLDER FOR STYLES 80800 U AND UL

Take out the tape folder with fastening parts from the machine accessories and assemble it as shown on page 44. The folder has to be aligned with the support rods to the top surface of throat plate. The height should be adjusted so, that the tape fully covers the bag opening and the seam is located in the lower third of the tape (see Fig. 23).

The folder can be adjusted for tape widths from 50 to 70 mm (1 31/32 to 2 3/4 in.). Set the guides so, that the bag opening will be equally bound.

Assemble the tape reel as shown on page 44.

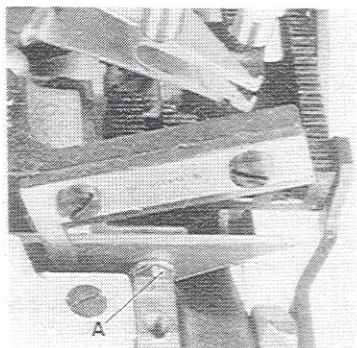


Fig. 22

ADHESIVE TAPE FOLDER FOR STYLE 80800 TL

The adhesive tape folder (A, Fig. 24) has to be assembled so, that it fits close to the bevelling of the cut-out in the throat plate (see Fig. 24). The inner lower edge of the folder mouth (B) must be flush with the top surface of throat plate, and set as far to the left in the throat plate cut-out so the adhesive tape will fully cover the closed bag opening. The folder bracket and the folder can be set accordingly after loosening screws (C and D, Fig. 24). Retighten screws.

Assemble the tape reel as shown on page 44.

Assemble the guide rollers for the adhesive tape and the bag guide rail as shown on page 46. Set the collars (E, Fig. 24 A) on the front guide roller and the collars (F) on the folder to the width of the used adhesive tape. Insert the adhesive tape as shown in Fig. 24 A.

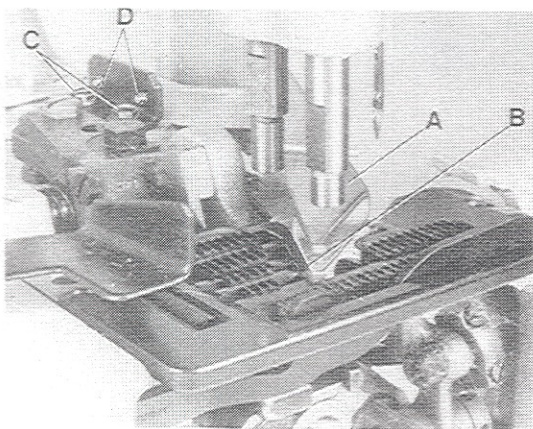


Fig. 24

AUSTAUSCH DER BANDABSCHNEIDER-MESSER

Klappen Sie das Abschlußblech weg.

Bei den Maschinen 80800 U, UA, UL und UAL muß zum Austausch des Obermessers der Drückerfuß entfernt werden und zum Austausch des Untermessers zusätzlich die Stichplatte.

Bei der Maschine 80800 TL kann das Obermesser direkt ausgetauscht werden. Zum Austausch des Untermessers bauen Sie die beiden Drückerfußteile, die Stichplatte und die Stoffplatte aus und lösen die Abschnaiderplatte.

Beachten Sie, insbesondere bei nachgeschliffenen Messern, daß sich die Messerschneiden in Schneidstellung etwa 0,3 mm überlappen müssen. Überprüfen Sie, wenn notwendig, den Scherwinkel.

Schwenken Sie das Abschlußblech zurück und montieren Sie die ausgebauten Teile wieder.

BANDEINFASSAPPARAT FÜR DIE MASCHINEN 80800 U UND UL

Nehmen Sie den Bandeinfassapparat mit Befestigungsteilen aus dem Zubehör der Maschine und montieren Sie ihn wie auf Seite 44 gezeigt. Der Apparat wird mit den Trägerbolzen zur Stichplattenoberfläche ausgerichtet. Die Höhe muß so eingestellt werden, daß das Einfassband die Sacköffnung voll umschließt und die Naht etwa im unteren Drittel des Bandes liegt (siehe Fig. 23).

Der Apparat kann für Bandbreiten von 50 bis 70 mm eingestellt werden. Stellen Sie die Führungen so, daß die Sacköffnung gleichmäßig eingefasst wird.

Montieren Sie den Bandrollenhalter, wie auf Seite 44 gezeigt.

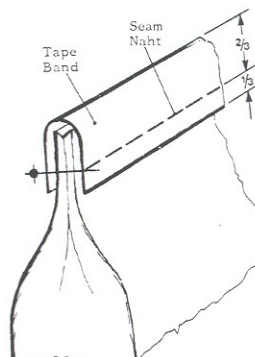


Fig. 23

KLEBEBAND-EINFASSAPPARAT FÜR DIE MASCHINE 80800 TL

Der Klebeband-Einfassapparat (A, Fig. 24) muß so montiert sein, daß er satt an der Schräge des Ausschnitts in der Stichplatte anliegt (siehe Fig. 24). Die innere untere Kante des Apparatemundstücks (B) muß mit der Stichplattenoberfläche eben sein und soweit nach links in den Stichplattenausschnitt gestellt werden, daß das Klebeband die zugenähte Sacköffnung voll umschließt. Der Apparatelhalter und der Apparat können nach Lösen der Schrauben (C und D, Fig. 24) entsprechend gestellt werden. Ziehen Sie die Schrauben wieder an.

Montieren Sie den Bandrollenhalter wie auf Seite 44 gezeigt.

Montieren Sie die Führungsrollen für das Klebeband und die Sack-Leitschiene wie auf Seite 46 gezeigt. Stellen Sie die Stellringe (E, Fig. 24 A) auf der vorderen Führungsrolle und die Stellringe (F) am Apparat auf die Breite des verwendeten Klebebandes ein. Legen Sie das Klebeband wie in Fig. 24 A gezeigt ein.

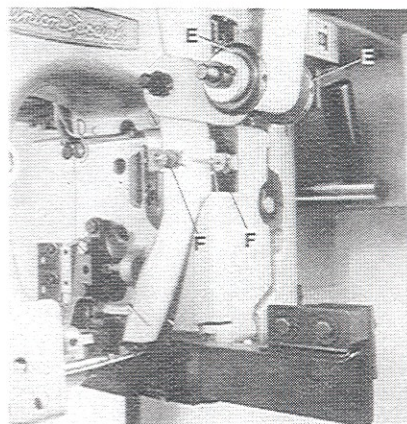


Fig. 24A

TORQUE REQUIREMENTS

Torque specifications given in this catalog are measured in Nm (Newton/meter) and inch-pound (in.lbs.). All straps and eccentrics must be tightened to 2,2 - 2,4 Nm (19-21 in.lbs.), unless otherwise noted. All nuts, bolts, screws etc., without torque specifications must be secured as tightly as possible, unless otherwise noted. Special torque specifications of connecting rods, links, screws etc., are shown on part illustrations.

SETTING THE TIME DELAY RELAY IN THE SWITCH BOX OF THE SEWING STATION

When the bag is closed the thread chain cutter or the tape cutter should cut at the moment the sewing machine fully stops and the bag conveyed on just tightens the thread chain or tape.

The time delay up to the cutting action is set accordingly on the turning knob "Delay" of the time delay relay (Fig.25) in the switch box of the sewing station.

The switch box of sewing stations with style 80800 TL includes two time delay relays marked D1 and D2.

Depending on the tape cutter design of this machine, the tape with thread chain is cut on the start and on the stop of the machine, to obtain equal projecting length of tape on both ends of the bag. Choose the time delay between the start of sewing machine and the cutting of the tape, on turning knob "Delay" of the time delay relay marked D2 so, that the projecting length of tape will be approx. 35 mm (1 1/2 in.).

The time delay up to the cutting action on the stop of the machine is set, as described above, on the turning knob "Delay" of time delay relay marked D1.

On turning knob "Impuls" of the relays set the operating time for the cutter solenoid respectively the solenoid valve as short as possible. Note: The cutter solenoid respectively the solenoid valve should attract securely!

CAUTION, WHEN SETTING THE RELAYS, THERE IS LINE-VOLTAGE ON THE OPEN SWITCH BOX!

ERFORDERLICHE DREHMOMENTE

Die Drehmomente werden in diesem Katalog in Nm (Newton/Meter) und inch-pound (in.lbs.) angegeben.

Alle Verbindungslager und Exzenter sollen mit 2,2-2,4 Nm (19-21 in.lbs.) angezogen werden, wenn nicht anders angegeben. Alle Muttern, Bolzen, Schrauben usw., ohne Drehmomentangaben, müssen so stark wie möglich angezogen werden, wenn nicht anders angegeben. Spezielle Drehmomentangaben von Verbindungsstangen, Gelenken, Schrauben usw. finden Sie bei den Teileabbildungen.

EINSTELLUNG DES VERZÖGERUNGSRELAIS IM SCHALT-KASTEN DER NÄHSTATION

Wenn der Sack zugenäht ist, sollen die Fadenkettenschere oder der Bandabschneider in dem Augenblick schneiden, in dem die Nähmaschine vollkommen stillsteht und der auf dem Transportband weiterlaufende Sack die Fadenkette oder das Einfäßband gerade strafft.

Die Verzögerungszeit bis zum Schneidvorgang kann am Drehknopf "Delay" des Verzögerungsrelais (Fig.25) im Schaltkasten der Nähstation entsprechend eingestellt werden.

Im Schaltkasten der Nähstationen mit der Maschine 80800 TL befinden sich zwei Verzögerungsrelais mit der Bezeichnung D1 und D2.

Bedingt durch die Konstruktion des Bandabschneiders dieser Maschine wird das Klebeband mit Fadenkette, beim Start und beim Stop der Maschine geschnitten, damit der Bandüberstand an beiden Sackenden etwa gleich groß ist. Wählen Sie die Verzögerungszeit zwischen Start der Nähmaschine und Schneiden des Bandes am Drehknopf "Delay" des Verzögerungsrelais mit der Bezeichnung D2 so, daß ein Bandüberstand von etwa 35 mm bleibt.

Die Verzögerungszeit bis zum Schneidvorgang beim Stop der Maschine wird, wie oben beschrieben, am Drehknopf "Delay" des Verzögerungsrelais mit der Bezeichnung D1 eingestellt.

Am Drehknopf "Impuls" der Relais stellen Sie die Anzugszeit für den Schneidmagneten bzw. für das Magnetventil so kurz wie möglich ein. Beachten Sie: Der Schneidmagnet bzw. das Magnetventil muß sicher anziehen!

VORSICHT, BEIM EINSTELLEN DER RELAIS, IM OFFENEN SCHALT-KASTEN LIEGT NETZSPANNUNG AN!

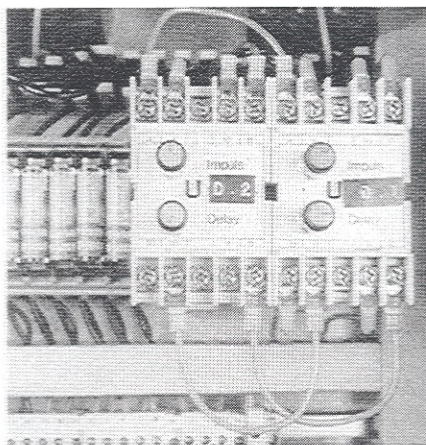
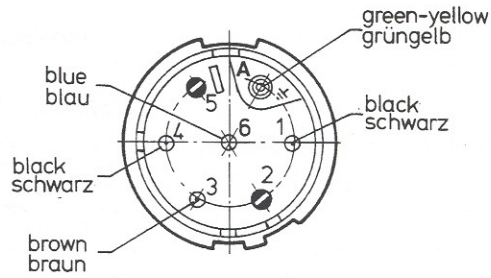


Fig.25

Pay attention to the numbers on contact insert of plug when connecting the cable leads.

When assembling the plug choose built-in position "A" for the contact insert, i.e. screw driver slot, ground contact and the letter "A" on the contact insert must point to the wide stay on the plug housing after being pushed in and locked (see illustration).

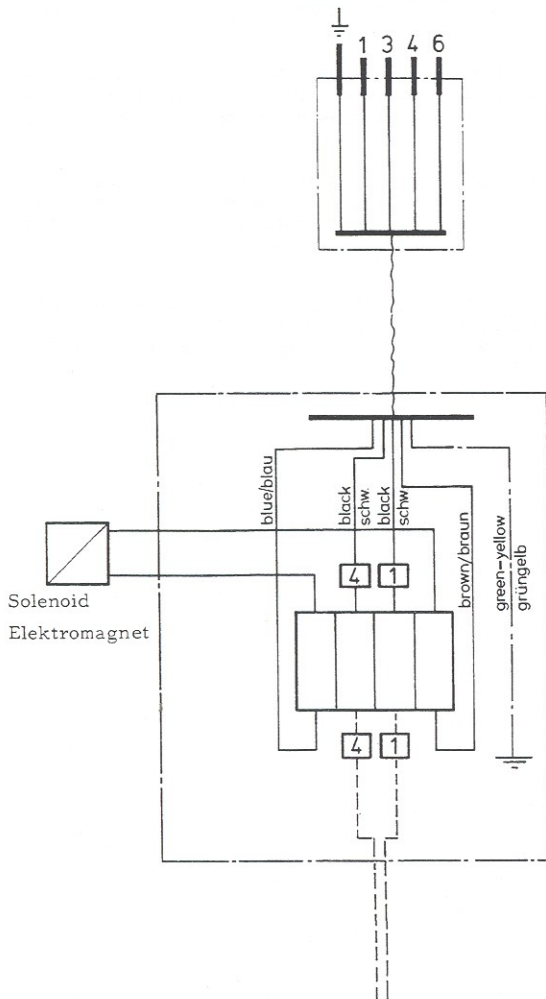


Plug (front view)
Stecker (Vorderansicht)

Beachten Sie beim Anschließen der Kabeladern die Zahlen am Kontaktträger des Steckers.

Wählen Sie beim Zusammenbau des Steckers die Einbaustellung "A" für den Kontaktträger, d.h. Schraubendreher Schlitz, Erdungskontakt und der Buchstabe "A" auf dem Kontaktträger müssen nach dem Eindrücken und Verriegeln auf den breiten Steg des Steckergehäuses zeigen (siehe Abbildung).

80800 R, S, U, UA



80800 RL, SL, TL, UL, UAL

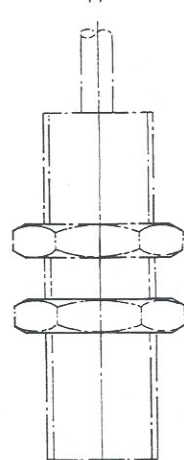
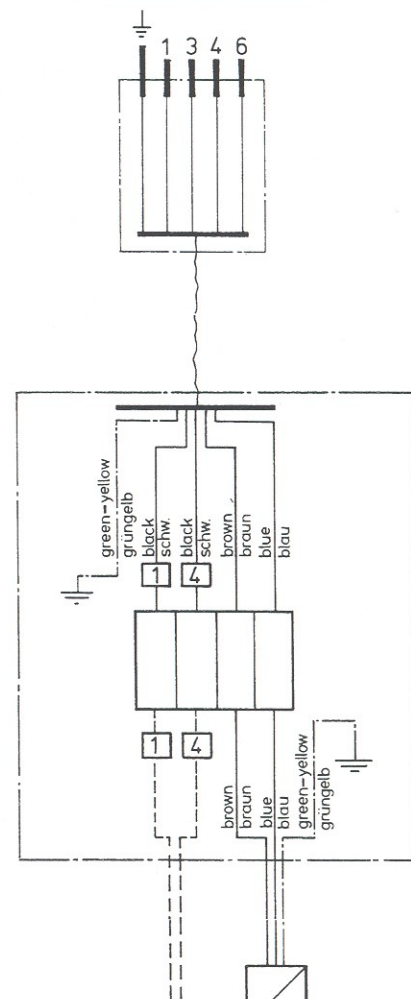


Fig.26

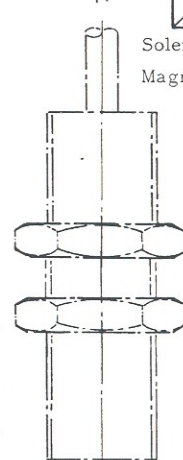


Fig.27

Proximity Switch
breaking capacity
1 - 110 VA, 20-250 V, 40-60 c/s
The switch is not short circuit proof!

Näherungsschalter
Schaltleistung
1 - 110 VA, 20-250 V, 40-60 Hz
Der Schalter ist nicht kurzschlußfest!

ORDERING REPAIR PARTS

ILLUSTRATIONS

This catalog has been arranged to simplify ordering repair parts. Exploded views of various sections of the mechanism are shown so that the parts may be seen in their actual position in the sewing machine. On the page opposite the illustration will be found a listing of the parts with their part numbers, descriptions 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 that part in the illustration. Reference numbers should never be used in ordering parts. Always use the part number listed in the second column.

Component parts of sub-assemblies which can be furnished for repairs are indicated by indenting their descriptions under the description of the main sub-assembly.

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

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

BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN

ABBILDUNGEN

Dieser Katalog wurde zusammengestellt, um Ersatzteilbestellungen zu vereinfachen. Explosionszeichnungen der einzelnen Gruppen des Mechanismus zeigen die Lage der Einzelteile in der Nähmaschine. Auf der der Bildseite gegenüberliegenden Seite befindet sich ein Verzeichnis der Teile mit Teilnummern, Beschreibungen und der für den gezeigten Bildausschnitt benötigten Anzahl.

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

Einzelteile von Kompletteilen, die als Ersatzteile geliefert werden können, sind durch Einrücken ihrer Beschreibung unterhalb der Beschreibung des Kompletteiles gekennzeichnet.

Am Ende des Katalogs befindet sich ein Nummernverzeichnis sämtlicher im Katalog dargestellter Teile. Dies erleichtert das Auffinden der Abbildung und Beschreibung, wenn nur die Teilnummer bekannt ist.

WICHTIG! BITTE GEBEN SIE AUF ALLEN BESTELLUNGEN DIE TEILENUMMER, DIE TEILEBESCHREIBUNG UND DEN MASCHINENTYP, FÜR DEN DAS TEIL BESTELLT WIRD, AN.

EXPLODED VIEWS
AND
DESCRIPTION OF PARTS

EXPLOSIONSZEICHNUNGEN
UND
TEILE-BESCHREIBUNGEN

BUSHINGS AND OILING PARTS

BUCHSEN UND OLER

Ref.No. Pos.Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Amt. Req. Anzahl
1	666-79	Sight Feed Oiler	Tropföler	1
2	80898 A	Union Elbow	Winkelverschraubung	1
3	80293 A	Oil Distributor	Olverteiler	1
4	22894 K	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
5	22894 J	Set Screw	Gewindestift	1
6	80667	Pin	Stift	1
7	80644	Plug Screw	Verschlußschraube	2
8	80846	Bushing for needle lever shaft	Buchse für Nadelhebelwelle	2
9	89	Set Screw for needle lever shaft bushing	Gewindestift für Nadelhebelwellenbuchse	2
10	88	Set Screw for plug screw	Gewindestift für Verschlußschraube	2
11*	80862	Presser Bar Bushing (see note)	Buchse für Drückerfußstange (siehe Anmerkung)	4
12*	80673 DA	Needle Bar Bushing (see note)	Buchse für Nadelstange (siehe Anmerkung)	2
13**	95861	Screw (see note)	Schraube (siehe Anmerkung)	3
14	22539	Plug Screw	Verschlußschraube	3
14 A	1204003	Wick Yarn, length 50 mm (2 in.) (please specify length when ordering)	Dochtulle, 50 mm lang (beim Bestellen bitte Länge angeben)	1
15	80685	Crank Shaft Bearing Housing	Kurbelwellenlagergehäuse	1
16	80694 A	Bushing	Buchse	1
17	HA 81	Spot Screw for crankshaft bearing housing	Gewindestift mit Spitze für Kurbelwellenlagergehäuse	1
18	HA 95	Set Screw for crankshaft bearing housing	Gewindestift für Kurbelwellenlagergehäuse	1
19	80694	Bushing for crankshaft	Buchse für Kurbelwelle	2
20	80640 A	Bushing for looper drive lever rocker shaft	Buchse für Greiferantriebshebelwelle	2
21	80639 B	Looper Shaft Bushing, right	Buchse für Greiferwelle, rechts	1
22	80639 A	Looper Shaft Bushing, left	Buchse für Greiferwelle, links	1
23	80692	Feed Rocker Shaft Bushing	Buchse für Transportrahmenwelle	2
24	80692 A	Knife Lever Shaft Bushing	Buchse für Messerhebelwelle	2
25	95500	Plug Screw (Styles 80800 R,S,RL and SL only)	Plug Screw (nur für die Maschinen 80800 R,S,RLundSL)	1
26	80690 A	Oil Cup, shank dia. 7 mm	Klappöler, Schaftdurchmesser 7 mm	2
27	80689 A	Oil Cup, shank dia. 5 mm	Klappöler, Schaftdurchmesser 5 mm	8
28	G 41046 G	Spring Valve Oiler	Kugelöler	3
29	M 129 K	Name Plate	Typenschild	1
30	M 129 C	Grooved Drive Pin, round head	Halbrundkerbnagel	2

* **NOTE:** The presser bar bushings and the needle bar bushings are cemented in the bed casting. Therefore we recommend to order the following repair sets for renewing the bushings:

29916 REB Repair Set for renewing the Needle Bar Bushings, consists of:
80673 DA Needle Bar Bushing
999-114 B Super fast Engineering Adhesive
DZ 29815 Instruction
DZ 29327 Instruction

29916 REE Repair Set for renewing the Presser Bar Bushings, consists of:
80862 Presser Bar Bushing
999-114B Super fast Engineering Adhesive
DZ 29818 Instruction
DZ 29327 Instruction

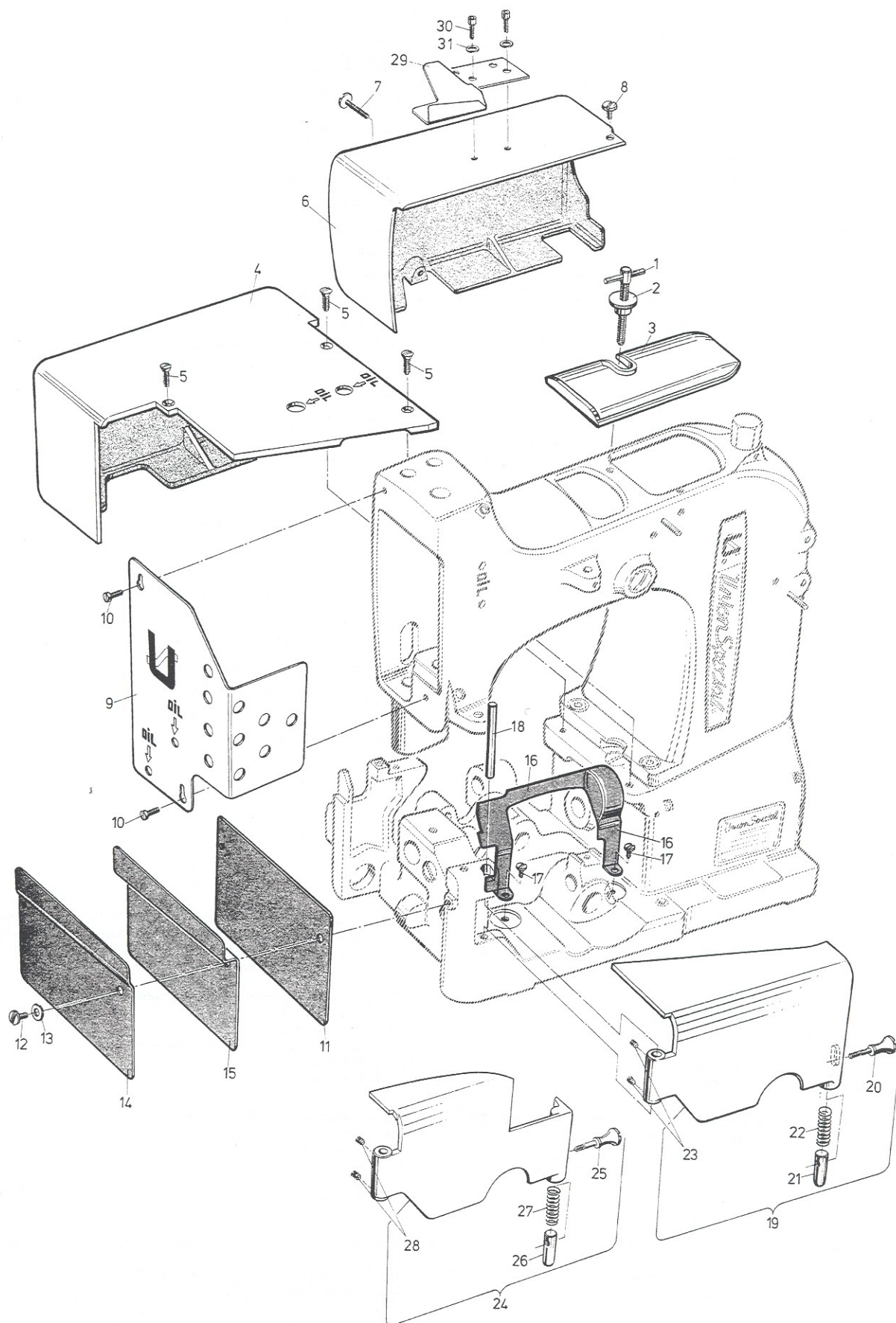
** Torque for screws No. 95861 (Ref.No.13) 25 Nm (221 lbf.in.)
The screws have to be secured with the superfast engineering adhesive part No. 999-114 B.

* **BEACHTEN SIE:** Die Buchsen für die Drückerfußstangen und die Nadelstange sind im Gußgehäuse eingeklebt. Wir empfehlen deshalb für die Erneuerung der Buchsen folgende Reparatursätze zu bestellen:

Reparatursatz zur Erneuerung der Nadelstangenbuchsen, bestehend aus:
Nadelstangenbuchse
Superschnell-Konstruktionskleber
Anleitung
Anleitung

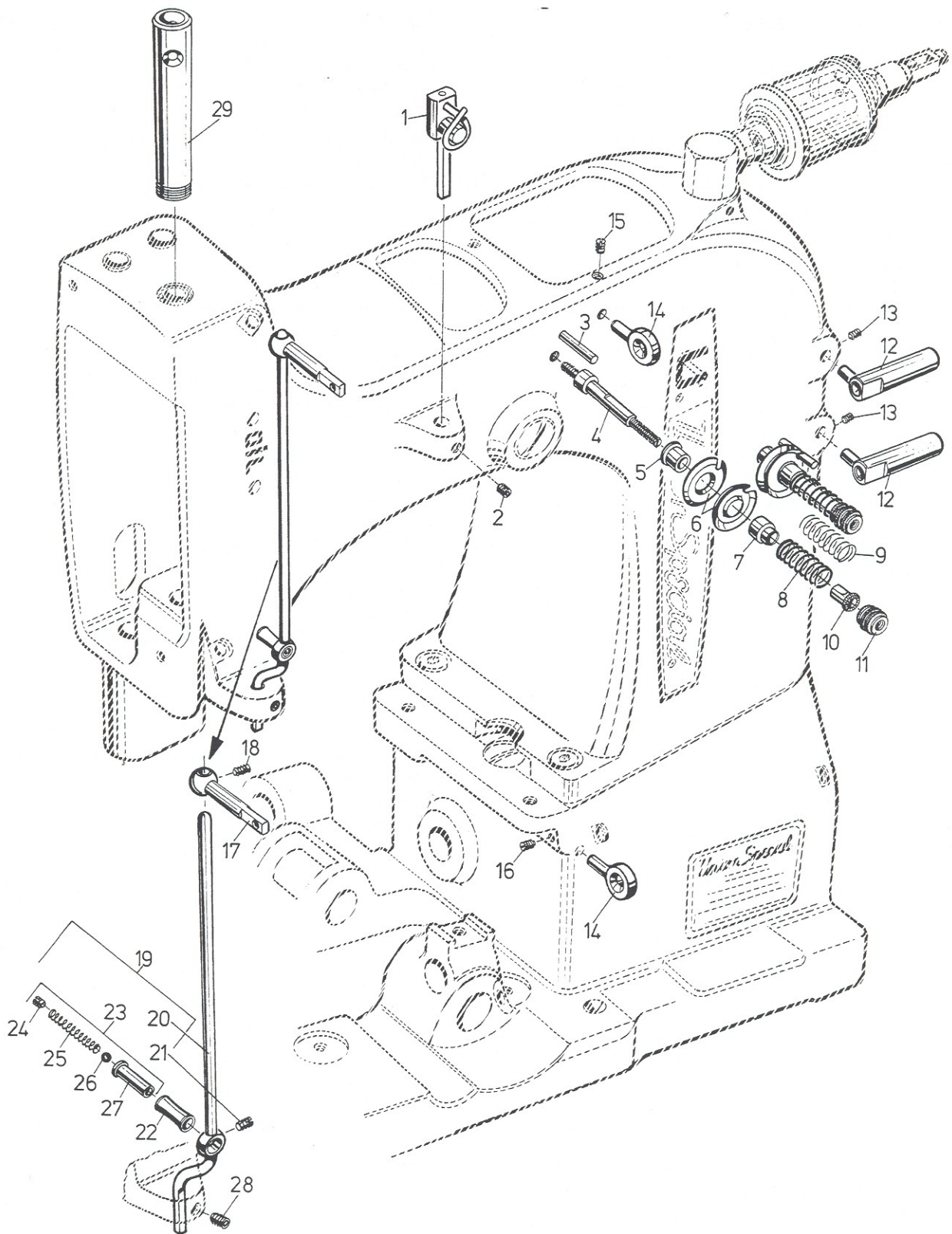
Reparatursatz zur Erneuerung der Drückerfußstangenbuchsen, bestehend aus:
Buchse für Drückerfußstange
Superschnell-Konstruktionskleber
Anleitung
Anleitung

** Drehmoment für die Schrauben Nr.95861 (Pos.Nr.13) 25 Nm
Die Schrauben müssen mit dem Superschnell-Konstruktionskleber Teil Nr. 999-114 B gesichert werden.



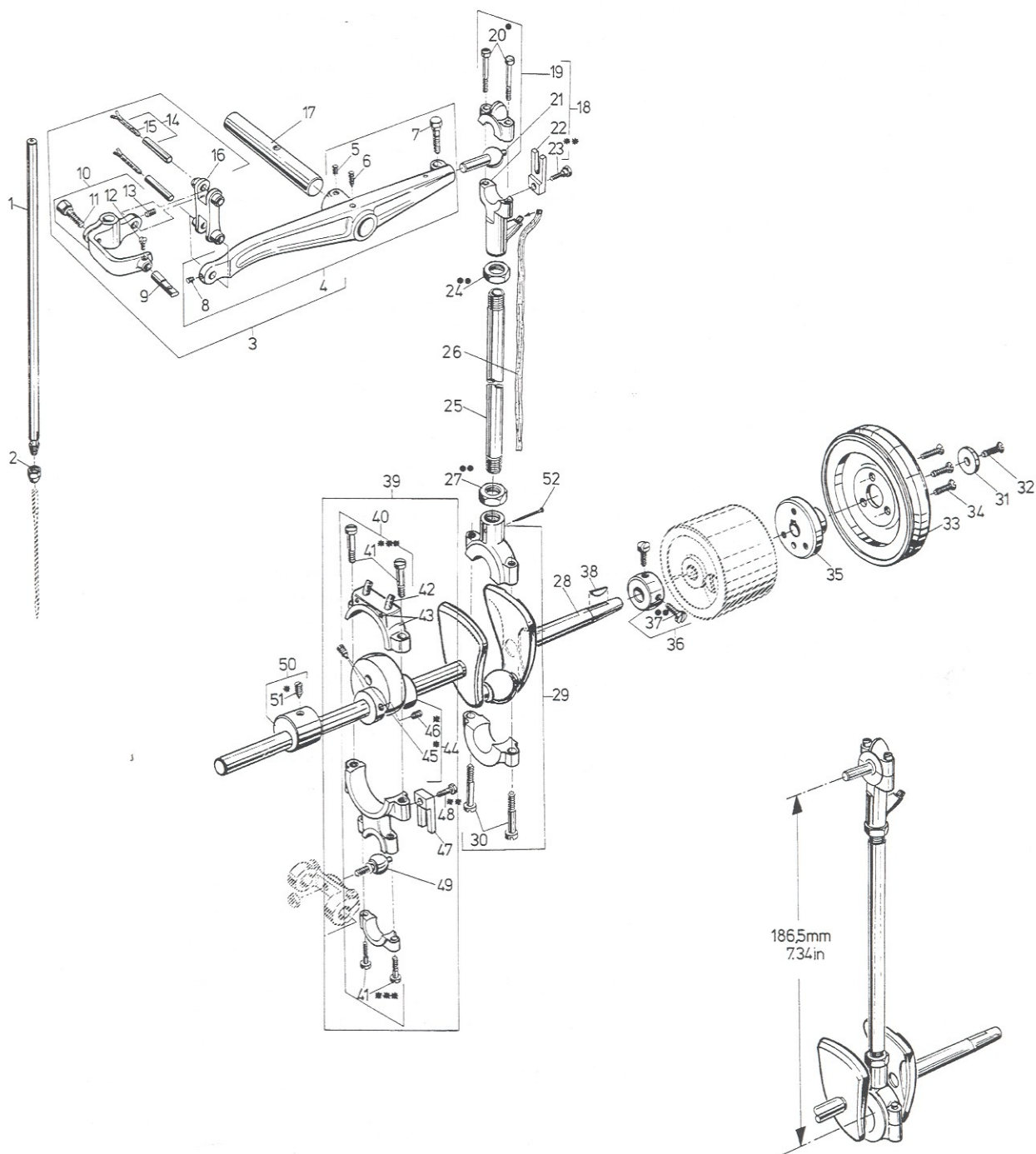
CLOTH PLATES AND MISCELLANEOUS COVERS
STOFFPLATTEN UND VERSCHIEDENE ABDECKUNGEN

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	64 Y	T-Screw	Knebelschraube	1
2	35733 B	Knurled Nut	Rändelmutter	1
3	80888	Arm Cover	Armdeckel	1
4	80801 R	Cloth Plate for Styles 80800 R,S,RL,SL	Stoffplatte für die Maschinen 80800 R,S,RL,SL	1
5	22574	Countersunk Screw	Senkschraube	3
6	80801 U	Cloth Plate for Styles 80800 TL,U,UA,UL,UAL	Stoffplatte für die Maschinen 80800 TL,U,UA,UL,UAL	1
7	22842	Screw	Schraube	1
8	22517 B	Screw	Schraube	1
9	80887 A	Face Cover	Stirndeckel	1
10	22528	Screw	Schraube	2
11	80682 R	End Cover for Styles 80800 R,S,RL,SL	Abschlußblech für die Maschinen 80800 R,S,RL,SL	1
12	92121	Shoulder Screw	Ansatzschraube	1
13	J 1614	Spring Washer	Federscheibe	1
14	80682 RA	End Cover for Styles 80800 U,UA,UL,UAL	Abschlußblech für die Maschinen 80800 U,UA,UL,UAL	1
15	80882 T	End Cover for Style 80800 TL	Abschlußblech für die Maschine 80800 TL	1
16	80284 H	Guard	Schutzblech	1
17	94	Screw	Schraube	2
18	8564	Hinge Pin	Scharnierstift	1
19	80601 D	Hinge Cover Assembly, for all Styles except 80800 TL	Scharnierplatte komplett, für alle Maschinen außer 80800 TL	1
20	80440	Locking Bolt Knob	Griffschraube für Rastbolzen	1
21	81239	Locking Bolt	Rastbolzen	1
22	80438	Spring	Feder	1
23	89	Set Screw	Gewindestift	2
24	80801 TA	Hinge Cover Assembly for Style 80800 TL	Scharnierplatte komplett für Maschine 80800 TL	1
25	80440	Locking Bolt Knob	Griffschraube für Rastbolzen	1
26	81239	Locking Bolt	Rastbolzen	1
27	80438	Spring	Feder	1
28	89	Set Screw	Gewindestift	2
29	99682 NE	Finger Guard for Styles 80800 TL, U, UA, UL and UAL	Fingerschutz für die Maschinen 80800 TL, U, UA, UL und UAL	1
30	95412	Screw	Schraube	2
31	95955	Washer	Scheibe	2



THREAD TENSIONS, THREAD GUIDES AND NEEDLE BAR GUARD
FADENSPANNUNGEN, FADENFUHRUNGEN UND NADELSTANGENSCHUTZ

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	80250	Needle Thread Guide	Nadelfadenführung	1
2	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	1
3	80667	Pin for Tension Discs	Stift für Fadenspannungsscheiben	2
4	HS 106	Tension Post	Fadenspannungsbolzen	2
5	HA 1348	Tension Post Ferrule	Fadengleithülse	2
6	80676 A	Tension Disc	Fadenspannungsscheibe	4
7	HA 1349	Tension Sleeve	Federhülse	2
8	110-4	Spring for Needle Thread Tension	Feder für Nadelfadenspannung	1
9	110-3	Spring for Looper Thread Tension	Feder für Greiferfadenspannung	1
10	107	Tension Spring Ferrule	Fadenspannungshülse	2
11	108	Tension Nut	Fadenspannungsmutter	2
12	81256 A	Thread Sleeve	Fadenhülse	2
13	22560 B	Set Screw	Gewindestift	2
14	AS 137 A	Thread Eyelet	Fadenöse	2
15	22560 B	Set Screw	Gewindestift	1
16	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	1
17	80665 C	Guide for Filter Cord	Führung für Beilaufgarn	1
18	88	Set Screw	Gewindestift	1
19	80665 A	Needle Thread Take-up Roller Assembly	Nadelfadenabzugsrolle komplett	1
20	80665 B	Thread Roller Support	Rollenhalter	1
21	88	Set Screw	Gewindestift	1
22	80668	Thread Take-up Roller	Fadenabzugsrolle	1
23	HS 53 B	Roller Stud Assembly	Rollenbolzen komplett	1
24	22560	Set Screw	Gewindestift	1
25	HA 1286 B	Spring	Feder	1
26	12964 C	Spring Ball	Federkugel	1
27	81086 G	Roller Stud	Rollenbolzen	1
28	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	1
29	80673 C	Needle Bar Guard	Nadelstangenschutz	1



NEEDLE BAR, NEEDLE LEVER, CRANK SHAFT, PULLEY, LOOPER DRIVE AND LOOPER AVOID ECCENTRIC
NADELSTANGE, NADELHEBEL, KURBELWELLE, RIEMENSCHLEIBE, GREIFERANTRIEBS-UND GREIFERSEITWEGEXZENTER

Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt.Reg.
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1	80617	Needle Bar	Nadelstange	1
2	HA 56	Needle Clamp Nut	Nadelklemmutter	1
3	G 29479 PA	Needle Lever Assembly	Nadelhebel komplett	1
4	80615	Needle Lever	Nadelhebel	1
5	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	1
6	22894 K	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
7	BP 108	Screw	Schraube	1
8	22894 Y	Set Screw	Gewindestift	1
9	G 334	Thread Eyelet	Fadenführung	1
10	80659 A	Needle Bar Connection	Nadelstangenmitnehmer	1
11	BP 108	Screw	Schraube	1
12	22564 D	Screw	Schraube	1
13	22894 Y	Set Screw	Gewindestift	1
14	51134 V	Link Pin	Gelenkstift	2
15	666-149	Oil Wick	Oldocht	1
16	HA 54 A	Connecting Link	Verbindungsgelenk	1
17	80643	Needle Lever Shaft	Welle für Nadelhebel	1
18	29066 LA	Needle Lever Ball Link	Kugelgelenk am Nadelhebel	1
19	80650 LA	Shell	Lagerschale	1
20	22587	Screw	Schraube	2
21	80656	Ball Stud	Kugelbolzen	1
22	80636 A	Guide Fork	Führungsgabel	1
23**	G 22515 A	Screw	Schraube	1
24	80630 C	Nut, lefthand thread	Mutter, Linksgewinde	1
25	80630	Needle Lever Connecting Rod	Nadelhebel-Verbindungsstange	1
26	80630 G	Oil Felt	Ölfalz	1
27	80630 D	Nut, righthand thread	Mutter, Rechtsgewinde	1
28	80822	Crank Shaft	Kurbelwelle	1
29	80652	Shell	Lagerschale	1
30	22587	Screw	Schraube	2
31	80674	Lock Washer for pulley hub	Befestigungsscheibe für Riemenscheibennabe	1
32	80	Countersunk Screw	Senkschraube	1
33	80621 B	Pulley	Riemenscheibe	1
34	80	Countersunk Screw	Senkschraube	3
35	80621 A	Pulley Hub	Nabe für Riemenscheibe	1
36	80681	Collar	Stelling	1
37	22891	Screw	Schraube	2
38	HA 66 K	Woodruff Key	Scheibenfeder	1
39	29442 N	Looper Drive Eccentric Assembly	Exzenter für Greiferantrieb komplett	1
40	80236	Connection	Verbindungslager	1
41***	88 F	Screw	Schraube	4
42	666-19	Oil Wick	Ölfalz	2
43	PI 18	Pin for oil wick	Stift für Ölfalz	2
44	80642	Eccentric	Exzenter	1
45*	22894 L	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
46*	22894 C	Set Screw	Gewindestift	1
47	80636 A	Guide Fork	Führungsgabel	1
48**	G 22515 A	Screw	Schraube	1
49	80645	Ball Stud	Kugelbolzen	1
50	AS 38 B	Looper Avoid Eccentric	Greiferseitwegexzenter	1
51*	81	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
52	PI 18	Pin for Oil Wick	Stift für Ölfalz	1

* Torque for screws No.22894 L, 22894 C and 81 (Ref.Nos.45,46 and 51) 2 Nm (18 lbf.in.)

** Torque for screws No.G 22515 A (Ref.Nos.23 and 48) 2,2 Nm (20 lbf.in.)

*** Torque for screws No.88 F (Ref.No.41) 2,4 Nm (22 lbf.in.)

• Torque for screws No.22587 (Ref.No.20) 3,8 Nm (34 lbf.in.)

•• Torque for nuts 80630 C and 80630 D and for screws No.22891 (Ref.Nos.24,27 and 37) 6 Nm (54 lbf.in.) Nuts 80630 C and 80630 D (Ref.Nos.24 and 27) have to be secured additionally with engineering adhesive part No. 999-114 C.

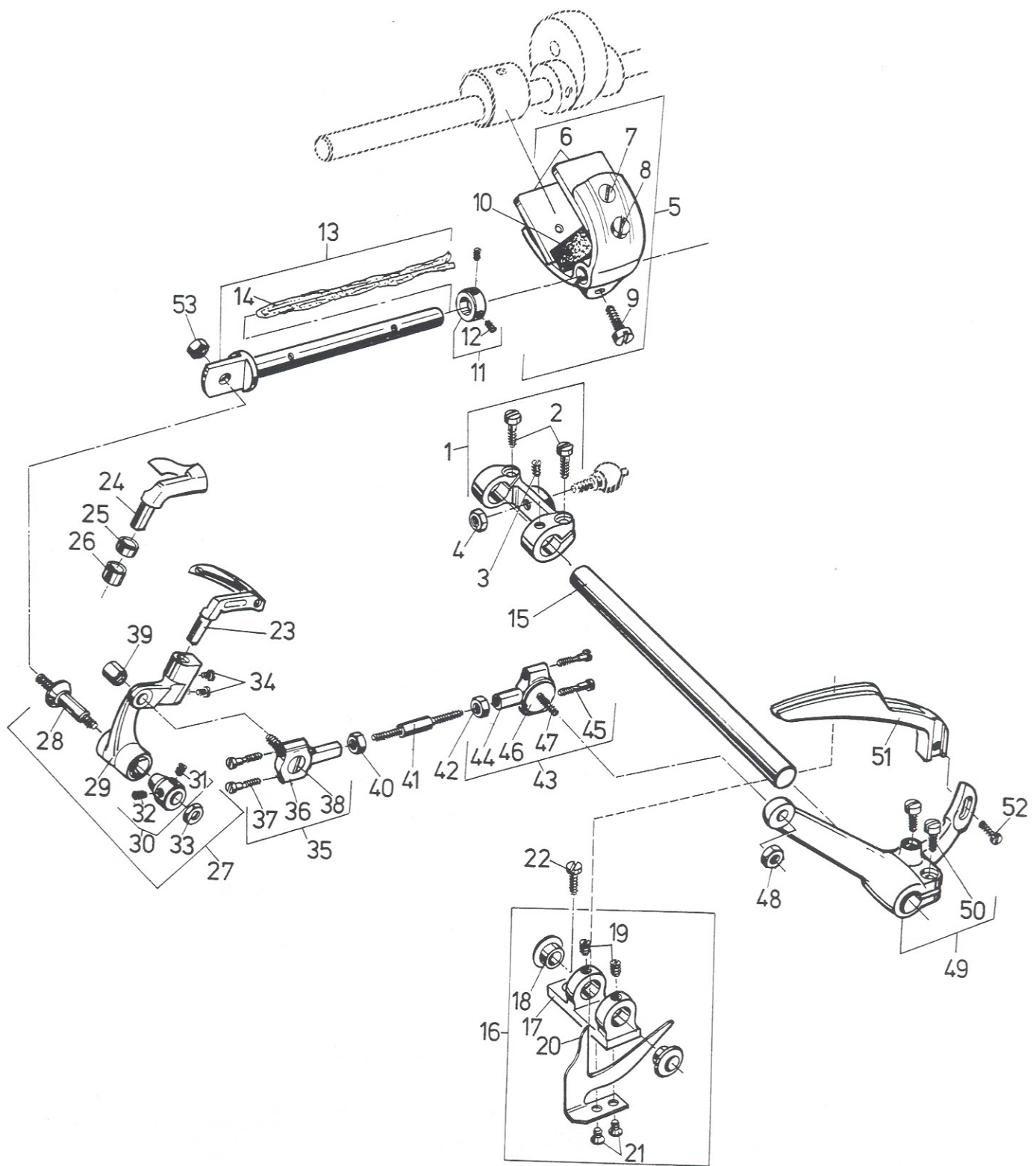
* Drehmoment für Schrauben Nr.22894 L, 22894 C und 81 (Pos.Nrn. 45,46 und 51) 2 Nm

** Drehmoment für Schrauben Nr.G 22515 A (Pos.Nrn.23 und 48) 2,2 Nm

*** Drehmoment für Schrauben Nr.88 F (Pos.Nr.41) 2,4 Nm

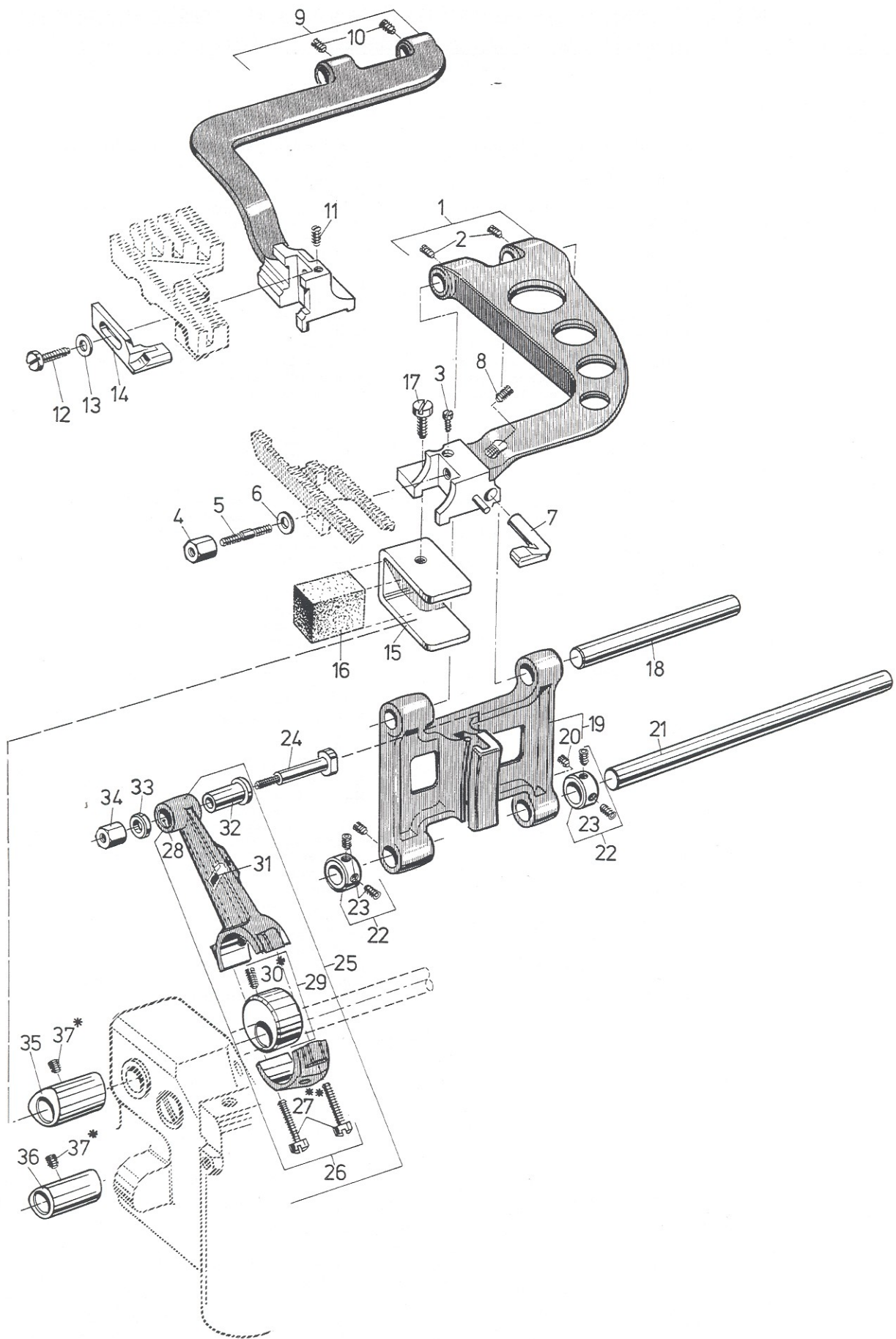
• Drehmoment für Schrauben Nr.22587 (Pos.Nr.20) 3,8 Nm

•• Drehmoment für Muttern 80630 C und 80630 D und für die Schrauben Nr.22891 (Pos.Nrn.24,27 und 37) 6 Nm Die Muttern 80630 C und 80630 D (Pos.Nrn.24 und 27) müssen zusätzlich mit den Konstruktions-Kleber Teil Nr. 999-114 C gesichert werden.



LOOPER AVOID ECCENTRIC FORK, LOOPER, LOOPER DRIVE LEVER AND ROCKER, LOOPER THREAD CAST-OFF
GABEL FÜR GREIFERSEITWEGEXZENTER, GREIFER, GREIFERANTRIEBSHEBEL UND GREIFERHEBEL, GREIFERFADENABZUG

Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1	80638 A	Rocker for Looper Drive Lever Shaft	Schwinghebel für Greiferantriebshebelwelle	1
2	136	Screw	Schraube	2
3	96	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
4	80691	Nut	Mutter	1
5	80680	Looper Avoid Eccentric Fork Assembly	Gabel für Greiferseitwegexzenter komplett	1
6	80680 B	Guide Plate	Führungsplättchen	2
7	94	Screw	Schraube	2
8	85	Screw	Schraube	1
9	318	Screw	Schraube	1
10	80634 EC	Oil Felt	Ölfilz	1
11	482 C	Collar	Stellring	1
12	22894 C	Set Screw	Gewindestift	2
13	80639	Looper Shaft	Greiferwelle	1
14	1204003	Wick Yarn, length 0,6 m (2 ft.) (please specify length when ordering)	Dochtwolle. 0,6 m lang (beim Bestellen bitte Länge angeben)	1
15	80640	Looper Drive Lever Rocker Shaft	Welle für Greiferantriebshebel	1
16	80653 A	Looper Thread Cast-off Assembly	Greiferfadenabzug komplett	1
17	80653	Bracket	Halter	1
18	HA 102 A	Thread Eyelet	Fadenöse	2
19	22743	Set Screw	Gewindestift	2
20	80604	Cast-off Hook	Abzugshaken	1
21	AS 22 D	Countersunk Screw	Senkschraube	2
22	HA 61 D	Screw	Schraube	1
23	AS 26 XA	Looper for two thread double locked stitch	Greifer für Zweifaden-Doppelkettenstich	1
24	80608 A	Looper for single thread chain stitch	Greifer für Einfaden-Einfachkettenstich	1
25	80137 A	Looper Collar 1 mm (.040 in.) thick (if required only)	Greifer-Unterlegring 1 mm dick (nur wenn erforderlich)	1
26	80137	Looper Collar 1,8 mm (.070 in.) thick (if required only)	Greifer-Unterlegring 1,8 mm dick (nur wenn erforderlich)	1
27	29479	Looper Rocker Assembly	Greiferhebel komplett	1
28	15745 B	Cone Stud	Kegelbolzen	1
29	80613 A	Looper Rocker	Greiferhebel	1
30	15465 F	Cone	Kegelring	1
31	88 B	Set Screw	Gewindestift	1
32	22894 W	Set Screw	Gewindestift	1
33	12987 A	Nut	Mutter	1
34	73	Screw for Looper	Schraube für Greifer	2
35	80657 A	Ball Joint Assembly	Kugelgelenk komplett	1
36	6040 A	Shell	Lagerschale	1
37	97 A	Screw	Schraube	2
38	237 A	Ball Stud	Kugelschraube	1
39	HA 18 A	Nut	Mutter	1
40	269	Nut, lefthand thread	Mutter, Linksgewinde	1
41	80641	Connecting Rod	Verbindungsstange	1
42	18	Nut, righthand thread	Mutter, Rechtsgewinde	1
43	80658 A	Ball Joint Assembly	Kugelgelenk komplett	1
44	271 E	Shell	Lagerschale	1
45	97 A	Screw	Schraube	2
46	HS 36 K	Washer	Scheibe	1
47	36 E	Ball Stud	Kugelschraube	1
48	12538	Nut	Mutter	1
49	80637	Looper Drive Lever	Greiferantriebshebel	1
50	22517	Screw	Schraube	2
51	80623	Looper Thread Take-up	Greiferfadenaufnehmer	1
52	J 79 J	Screw	Schraube	1
53	1280	Nut for Looper Rocker	Mutter für Greiferhebel	1



FEED MECHANISM
TRANSPORT-MECHANISMUS

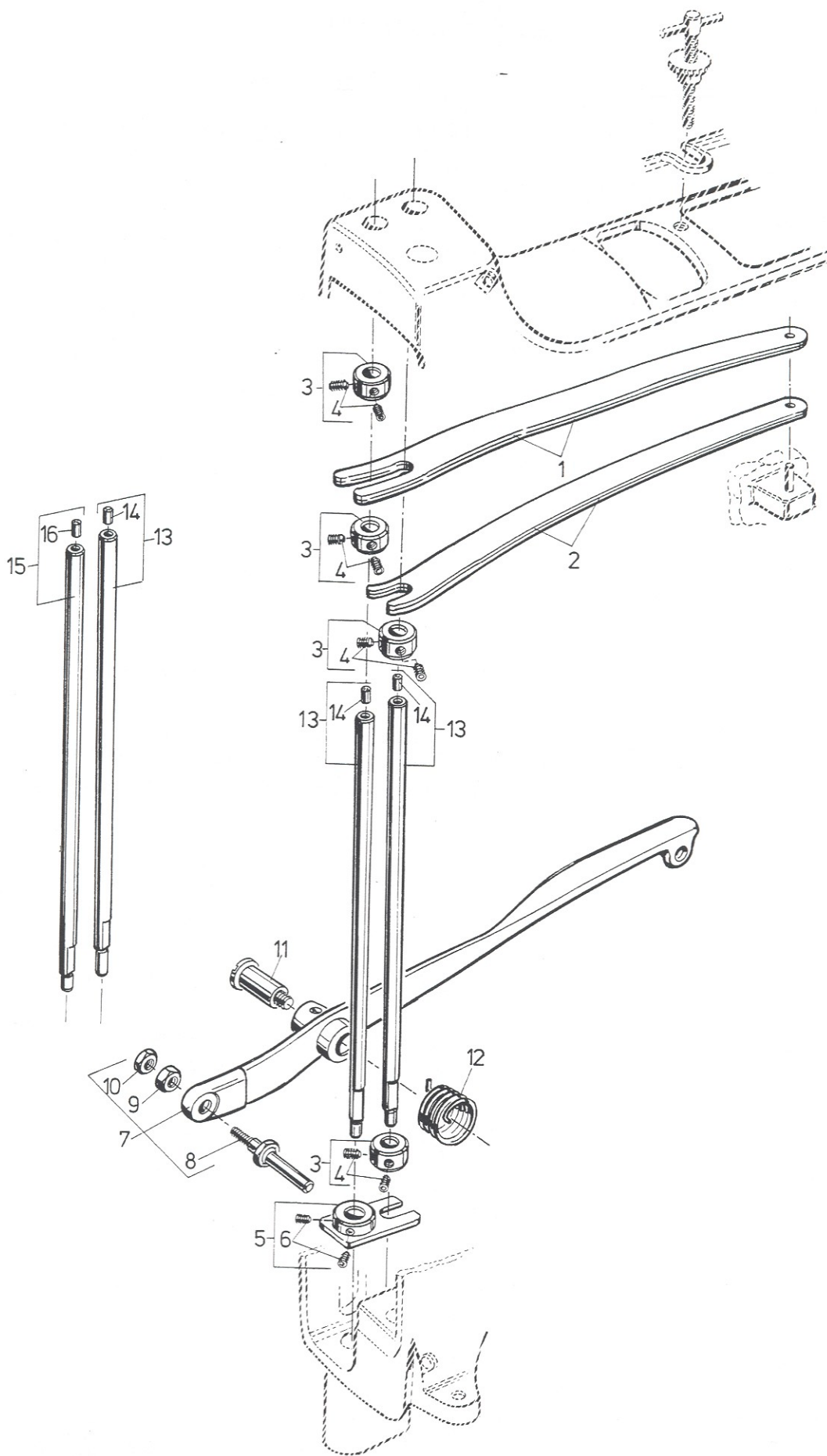
<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	80634 R	Feed Bar for Styles 80800 R, S, RL and SL	Transporteurträger für die Maschinen 80800 R, S, RL und SL	1
2	89	Set Screw	Gewindestift	2
3	97 X	Feed Dog Supporting Screw	Stützschraube für Transporteur	1
4	G 5144	Nut for Feed Dog	Mutter für Transporteur	1
5	80686 C	Stud Bolt for Feed Dog	Stehbolzen für Transporteur	1
6	69 H	Washer	Scheibe	1
7	80625	Needle Guard for Styles 80800 R, S, RL and SL	Nadelanschlag für die Maschinen 80800 R, S, RL und SL	1
8	HA 95	Screw for Needle Guard	Schraube für Nadelanschlag	1
9	80634 H	Feed Bar for Styles 80800 TL, U, UA, UL and UAL	Transporteurträger für die Maschinen 80800 TL, U, UA, UL und UAL	1
10	89	Set Screw	Gewindestift	2
11	73 C	Feed Dog Supporting Screw	Stützschraube für Transporteur	1
12	22519 K	Screw for Feed Dog and Needle Guard	Schraube für Transporteur und Nadelanschlag	1
13	69 H	Washer	Scheibe	1
14	80625 H	Needle Guard for Styles 80800 TL, U, UA, UL and UAL	Nadelanschlag für die Maschinen 80800 TL, U, UA, UL und UAL	1
15	80634 E	Feed Lift Eccentric Fork	Gabel für Transporthubexzenter	1
16	80634 EB	Oil Felt	Ölfalz	1
17	93 A	Screw for Eccentric Fork	Schraube für Exzentergabel	1
18	11	Feed Bar Shaft	Welle für Transporteurträger	1
19	80633	Feed Rocker	Transportrahmen	1
20	89	Set Screw	Gewindestift	2
21	8 A	Feed Rocker Shaft	Welle für Transportrahmen	1
22	482 C	Collar	Stelling	2
23	22894 C	Set Screw	Gewindestift	1
24	80696	Stitch Regulating Stud	Stichstellerbolzen	1
25	29099 S	Feed Drive Eccentric Assembly	Transportantriebsexzenter komplett	1
26	80651 A	Connection	Verbindungslager	1
27**	22587	Screw	Schraube	2
28	80651 B	Bushing	Buchse	1
29	80695 A	Eccentric	Exzenter	1
30*	22894 L	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
31	666-121	Oil Wick	Öldocht	1
32	80654	Flange Bushing	Bundbuchse	1
33	HA 20 A	Washer	Scheibe	1
34	HA 18 A	Nut for Stitch Regulating Stud	Mutter für Stichstellerbolzen	1
35	80206	Feed Lift Eccentric for Styles 80800 R, S, RL and SL	Transporthubexzenter für die Maschinen 80800 R, S, RL und SL	1
36	HA 43 X	Feed Lift Eccentric for Styles 80800 TL, U, UA, UL and UAL	Transporthubexzenter für die Maschinen 80800 TL, U, UA, UL und UAL	1
37*	22894 D	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1

* Torque for screws 22894 L and 22894 D (Ref.Nos.30 and 37) 2 Nm (18 lbf.in.)

** Torque for screws 22587 (Ref.No. 27) 3,8 Nm (34 lbf.in.)

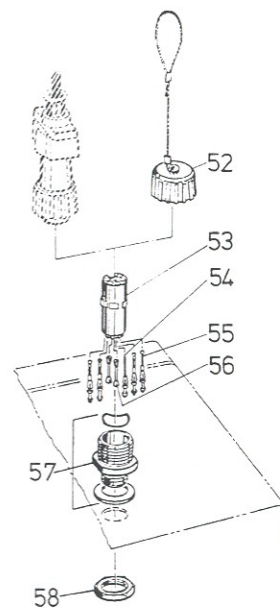
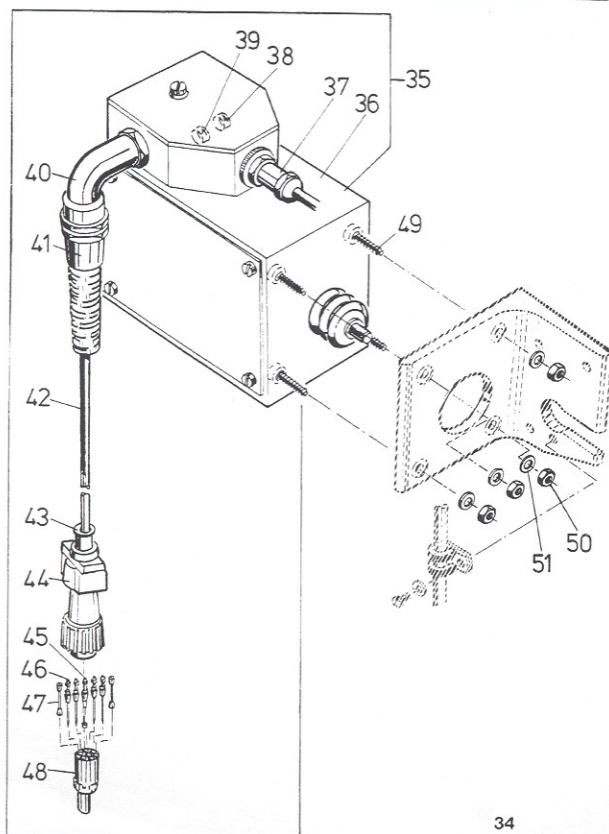
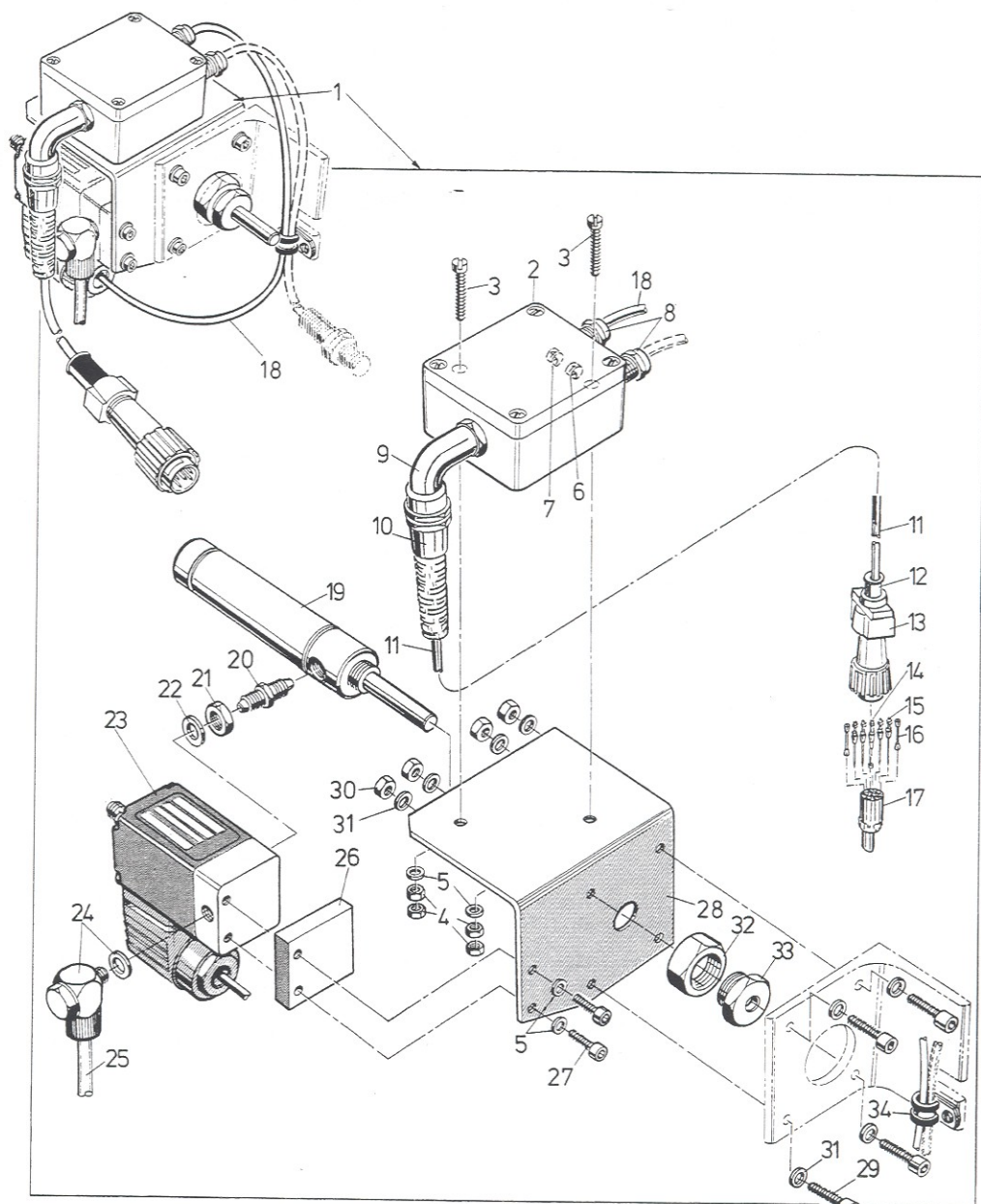
* Drehmoment für Schrauben Nr.22894 L und 22894 D (Pos.Nrn. 30 und 37) 2 Nm

** Drehmoment für Schrauben Nr. 22587 (Pos.Nr.27) 3,8 Nm

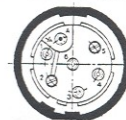


PRESSER BAR, PRESSER BAR SPRINGS AND PRESSER FOOT LIFTER PARTS
DRUCKERFUSS-STANGEN, FEDERN FÜR DRUCKERFUSS-STANGEN UND DRUCKERFUSS LIFTERTEILE

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	80663	Leaf Spring, upper	Blattfeder, oben	2
2	80664	Leaf Spring, lower	Blattfeder, unten	2
3	482 C	Collar	Stellring	4
4	22894 C	Set Screw	Gewindestift	2
5	80666 C	Presser Bar Lifter Collar	Drückfuß-Lifterstellring	1
6	22894 C	Set Screw	Gewindestift	2
7	80648 A	Presser Foot Lifter Lever	Drückfuß-Lifterhebel	1
8	80632 C	Lifter Lever Stud	Lifterhebelbolzen	1
9	258	Nut	Mutter	1
10	258 A	Nut	Mutter	1
11	420	Stud for Lifter Lever	Bolzen für Lifterhebel	1
12	80649	Spring	Feder	1
13	80661 B	Presser Bar, left and right, for all Styles, except 80800 TL	Drückfußstange, links und rechts, für alle Maschinen außer 80800 TL	2
	80661 B	Presser Bar, right, for Style 80800 TL	Drückfußstange, rechts, für Maschine 80800 TL	1
14	CO 67 D	Cork Plug	Korkstopfen	1
15	80660	Presser Bar, left, for Style 80800 TL	Drückfußstange, links, für Maschine 80800 TL	1
16	CO 67 D	Cork Plug	Korkstopfen	1



RECEPTACLE IN
SWITCH-BOX (TOP VIEW)
STECKDOSE IM
SCHALTKASTEN (DRAUFSICHT)



AIR CYLINDER DRIVE ASSEMBLY AND SOLENOID DRIVE ASSEMBLY FOR CUTTER

LUFTANTRIEB UND MAGNETANTRIEB FÜR ABSCHNEIDER

Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1*	29925	Air Cylinder Drive Assembly for Styles 80800 RL,SL,TL,UL and UAL	Luftantrieb komplett für die Maschinen 80800 RL,SL,TL,UL und UAL	1
2	998-59 D	Terminal Box	Klemmgehäuse	1
3	95153	Screw	Schraube	2
4	95257	Nut	Mutter	4
5	95954	Washer	Scheibe	4
6	998-247-1	Marking Ring 1	Bezeichnungsring 1	2
7	998-247-4	Marking Ring 4	Bezeichnungsring 4	2
8	998-313 D	Cable Screwing	Kabelverschraubung	2
9	998-419	Elbow Screw-Fitting	Winkel-Kabelverschraubung	1
10	998-313 F	Cable Screwing	Kabelverschraubung	1
11	G 21233 EA	Supply Cable	Zuleitung	1
12	998-226A5	Cable Sleeve	Tülle	1
13	998-226A1	Plug Housing	Steckergehäuse	1
14	998-227A3	Socket Contact	Buchsenkontakt	1
15	998-226A3	Pin Contact	Stiftkontakt	4
16	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	2
17	998-226A2	Contact Insert for Plug	Kontaktträger für Stecker	1
18	90233 C	Cable	Kabel	1
19	999-234	Air Cylinder	Luftzylinder	1
20	99371	Connector	Verschraubung	1
21	999-167 BA	Hex. Nut	Sechskantmutter	1
22	999-149	Aluminium Gasket	Aluminium-Dichtring	1
23	999A-174 A	Solenoid Valve for 220 V/50 c/s	Magnetventil für 220 V/50 Hz	1
	999C-174 A	Solenoid Valve for 220 V/60 c/s	Magnetventil für 220 V/60 Hz	1
	999T-174 A	Solenoid Valve for 110 V/50 c/s	Magnetventil für 110 V/50 Hz	1
	999B-174 A	Solenoid Valve for 110 V/60 c/s	Magnetventil für 110 V/60 Hz	1
24	999-153 B	Elbow Fitting	Eckanschlußstück	1
25	99675 G-1000	PE-Tube, length 1 meter	PE-Rohr, Länge 1 Meter	1
26	80880 LA	Spacer Plate	Distanzplatte	1
27	95406 A	Screw	Schraube	2
28	80880 L	Bracket	Halter	1
29	95403 A	Screw	Schraube	4
30	95255	Nut	Mutter	4
31	95955	Washer	Scheibe	8
32	99374	Lock Nut	Kontermutter	1
33	99372	Stop Screw	Anschlagschraube	1
34	998-358 G	Cable Clamp	Kabelschelle	1
35	G 21233 EB 220/50 T	Solenoid Drive Assembly for 220 V/50 c/s	Magnetantrieb komplett für 220 V/50 Hz	1
	G 21233 EB 220/60 T	Solenoid Drive Assembly for 220 V/60 c/s	Magnetantrieb komplett für 220 V/60 Hz	1
	G 21233 EB 110/50 T	Solenoid Drive Assembly for 110 V/50 c/s	Magnetantrieb komplett für 110 V/50 Hz	1
	G 21233 EB 110/60 T	Solenoid Drive Assembly for 110 V/60 c/s	Magnetantrieb komplett für 110 V/60 Hz	1
		Insulated for the tropics. For Styles 80800 R,S,U and UA	Tropenisoliert. Für die Maschinen 80800 R,S,U und UA	
36	998 AT-357	AC-Solenoid for 220 V/50 c/s	WS-Hubmagnet für 220 V/50 Hz	1
	998 CT-357	AC-Solenoid for 220 V/60 c/s	WS-Hubmagnet für 220 V/60 Hz	1
	998 TT-357	AC-Solenoid for 110 V/50 c/s	WS-Hubmagnet für 110 V/50 Hz	1
	998 BT-357	AC-Solenoid for 110 V/60 c/s	WS-Hubmagnet für 110 V/60 Hz	1
37	998-313	Cable Screwing	Kabelverschraubung	1
38	998-247-1	Marking Ring 1	Bezeichnungsring 1	2
39	998-247-4	Marking Ring 4	Bezeichnungsring 4	2
40	998-419	Elbow Screw Fitting	Winkel-Kabelverschraubung	1
41	998-313 F	Cable Screwing	Kabelverschraubung	1
42	G 21233 EA	Supply Cable	Zuleitung	1
43	998-226A5	Cable Sleeve	Tülle	1
44	998-226A1	Plug Housing	Steckergehäuse	1
45	998-227A3	Socket Contact	Buchsenkontakt	1
46	998-226A3	Pin Contact	Stiftkontakt	4
47	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	2
48	998-226A2	Contact Insert for Plug	Kontaktträger für Stecker	1
49	95421	Screw	Schraube	4
50	95255	Nut	Mutter	4
51	95955	Washer	Scheibe	4
52**	998-228	Protection Cap	Verschlußkappe	1
53**	998-227A2	Contact Insert for Receptacle	Kontaktträger für Steckdose	1
54**	998-226A3	Pin Contact	Stift Kontakt	1
55**	998-227A3	Socket Contact	Buchsen Kontakt	4
56**	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	2
57**	998-227A1	Receptacle Housing	Steckdosegehäuse	1
58**	998-230	Nut	Mutter	1

* Please indicate voltage and cycles per second when ordering !

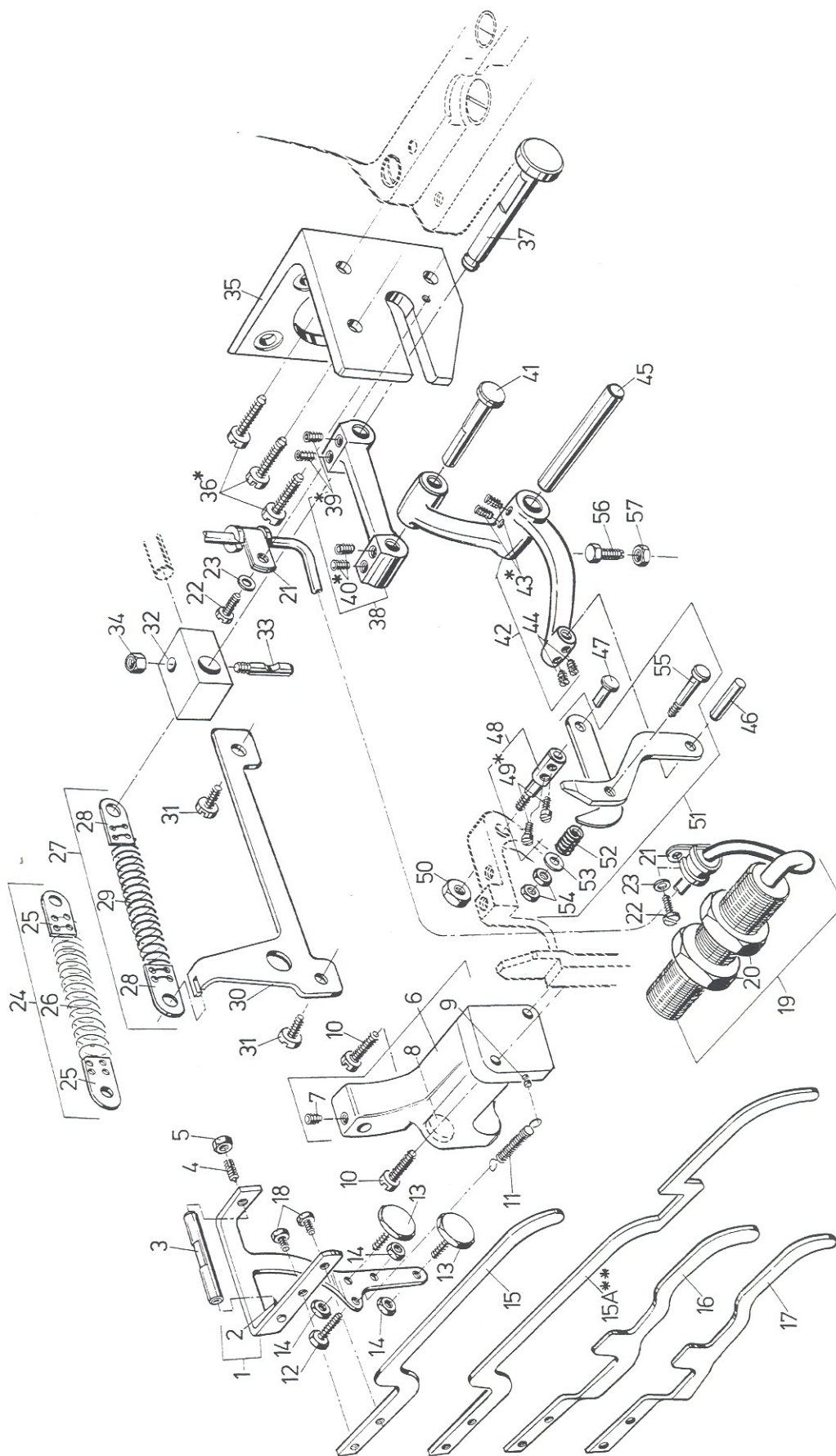
** Ref.Nos.52 to 58 are part of the switch box of the bag closing station and listed and illustrated for reference only.

For assembling the plug and connecting the cable leads (Ref.Nos.11 to 17 and Ref.Nos.42 to 48) refer also to Figs.26 and 27 on page 17.

* Beim Bestellen bitte Spannung und Frequenz angeben !

** Pos.Nrn.52 bis 58 gehören zum Schaltkasten der Sack-zunählanlage und sind nur als Hinweis aufgelistet und abgebildet.

Zum Zusammenbau des Steckers und zum Anschließen der Kabeladern (Pos.Nrn.11 bis 17 und Pos.Nrn.42 bis 48) siehe auch Fig.26 und 27 auf Seite 17.



FEELER, PROXIMITY SWITCH, THREAD CHAIN CUTTER FOR STYLES 80800 R,S,RL AND SL
TASTER, NAHERUNGSSCHALTER, KETTENSCHERE FÜR MASCHINEN.80800 R,S,RL UND SL

Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt.Reg.
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1	80890 R	Holder for Feeler	Halter für Taster	1
2	80638 S	Center Pin	Zentrierstift	1
3	80838 R	Center Shaft	Zentrierachse	1
4	99288	Center Screw	Zentrierschraube	1
5	15037 A	Nut	Mutter	1
6	80891 R	Support for Feeler	Lagerbock für Taster	1
7	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	1
8	90710 C	Magnet	Magnet	1
9	96826	Grooved Pin	Paßkerbstift	1
10	G 22541	Screw	Schraube	2
11	96718	Spring	Zugfeder	1
12	906	Feeler Stop Screw	Taster-Anschlagschraube	1
13	99339	Screw	Schraube	2
14	907	Nut	Mutter	3
15	80897 R	Feeler for Styles 80800 R,S,RL and SL	Taster für die Maschinen 80800 R,S,RL und SL	1
15A**	80897 S	Extended Feeler for Styles 80800 R,S,RL and SL, for earlier start of the sewing machine	Verlängerter Taster für die Maschinen 80800 R, S, RL und SL, zum früheren Start der Nähmaschine	1
16	80897 U	Feeler for Styles 80800 U,UA,UL and UAL	Taster für die Maschinen 80800 U,UA,UL u.UAL	1
17	80897 T	Feeler for Style 80800 TL	Taster für Maschine 80800 TL	1
18	22519	Screw for Feeler	Schraube für Taster	2
19	998-356	Proximity Switch	Näherungsschalter	1
20	998-356 M	Plastic Nut	Kunststoffmutter	2
21	998-356 C	Cable Clamp	Kabelschelle	2
22	22569 D	Screw	Schraube	2
23	69 H	Washer	Scheibe	2
24	99625 B	Pull Back Spring Assembly for Styles 80800 R,S,RL and SL	Rückzugfeder komplett für die Maschinen 80800 R,S,RL und SL	1
25	80696 RA	Spring Eyelet	Federöse	2
26	96714	Spring	Zugfeder	1
27	99625 C	Pull Back Spring Assembly for Styles 80800 TL, U, UA, UL and UAL	Rückzugfeder komplett für die Maschinen 80800 TL, U, UA, UL und UAL	1
28	80696 RA	Spring Eyelet	Federöse	2
29	96717	Spring	Zugfeder	1
30	80696 S	Spring Holder	Federhalter	1
31	22548	Screw for Styles 80800 R,S,RL and SL	Schraube für die Maschinen 80800 R,S,RL u.SL	2
	22548	Screw for Styles 80800 TL,U,UA,UL and UAL	Schraube für die Maschinen 80800 TL,U,UA,UL und UAL	1
32	80843 S	Clamp	Klemmstück	1
33	80843 R	Locking Stud	Klemmbolzen	1
34	55235 E	Nut	Mutter	1
35	80880 R	Bracket	Halter	1
36*	99289	Screw	Schraube	3
37	80851 P	Stud	Bundbolzen	1
38	80884 S	Connecting Lever	Zwischenhebel	1
39*	22894 F	Set Screw	Gewindestift	2
40*	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2
41	80852 S	Stud	Bundbolzen	1
42	80883 R	Lever	Hebel	1
43	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2
44	22743	Set Screw	Gewindestift	2
45	62 C	Shaft	Welle	1
46	80699 R	Parallel Pin	Zylinderstift	1
47	80851 R	Stud	Bundbolzen	1
48	80851 S	Stud for Knife	Bolzen für Messer	1
49*	33174 B	Screw	Schraube	2
50	18	Nut	Mutter	1
51	80677 R	Chain Cutter	Kettenschere	1
52	97000	Spring	Feder	1
53	80265	Washer	Scheibe	1
54	41071 G	Nut	Mutter	2
55	80652 R	Stud	Bolzen	1
56	99338	Stop Screw	Anschlagschraube	1
57	18	Nut	Mutter	1

* The screws have to be secured with the engineering adhesive part No.999-114 C.

* Die Schrauben müssen mit dem Konstruktionskleber Teil Nr.999-114 C gesichert werden.

** On demand only

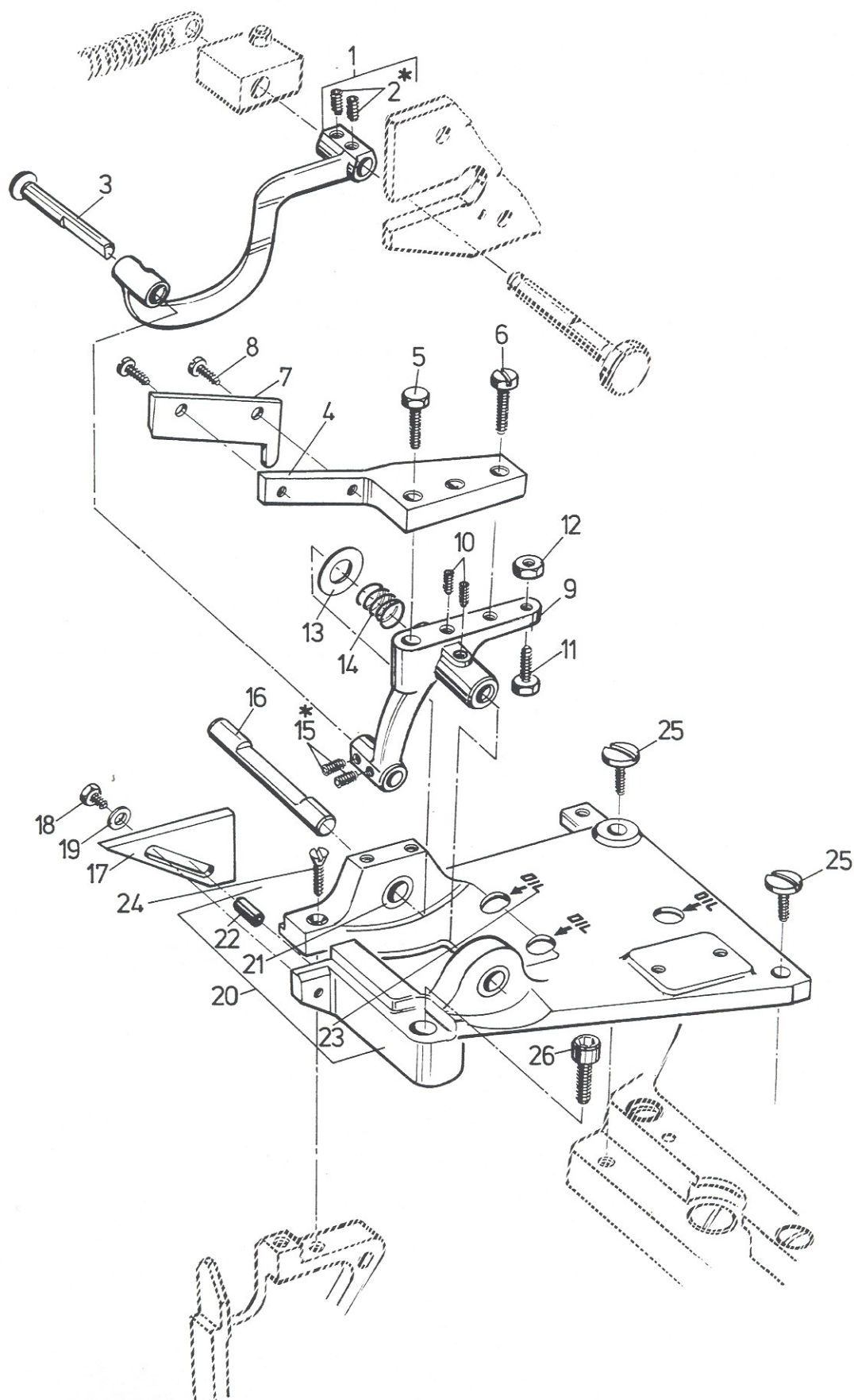
** Nur bei Bedarf

TAPE CUTTER FOR STYLES 80800 U, UA, UL AND UAL
BANDABSCHNEIDER FÜR DIE MASCHINEN 80800 U, UA, UL UND UAL

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	80884 U	Lever	Hebel	1
2*	22894 F	Set Screw	Gewindestift	2
3	80852 U	Stud	Bundbolzen	1
4	80871 U	Upper Knife Holder	Obermesserhalter	1
5	22777 B	Screw	Schraube	1
6	627 A	Screw	Schraube	1
7	2170 B	Upper Knife	Obermesser	1
8	22528	Screw	Schraube	2
9	80883 U	Support Lever for Upper Knife Holder	Trägerhebel für Obermesserhalter	1
10	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2
11	627	Stop Screw	Anschlagschraube	1
12	18	Nut	Mutter	1
13	652 L-24	Washer	Scheibe	1
14	A 9285 C	Spring	Feder	1
15*	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2
16	80851 U	Shaft for Support Lever	Welle für Trägerhebel	1
17	80875 U	Lower Knife	Untermesser	1
18	99248	Screw	Schraube	1
19	80040-1	Washer	Scheibe	1
20	80874 U	Plate for Tape Cutter	Platte für Bandabschneider	1
21	2190	Bushing	Buchse	2
22	96662	Clamping Sleeve to align the lower knife cutting edge	Spannhülse zum Ausrichten der Untermesserschneide	1
23	TR 39	Transfer "OIL"	Abziehbild "OIL"	3
24	22574	Countersunk Screw	Senkschraube	1
25	22842	Screw	Schraube	2
26	95407	Hexagon Socket Cap Screw	Zylinderschraube mit Innensechskant	1

* The screws have to be secured with engineering adhesive part No.999-114 C.

* Die Schrauben müssen mit dem Konstruktionskleber Teil Nr.999-114 C gesichert werden.

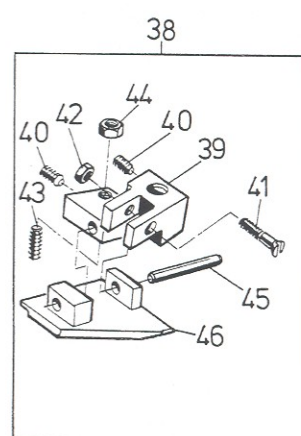
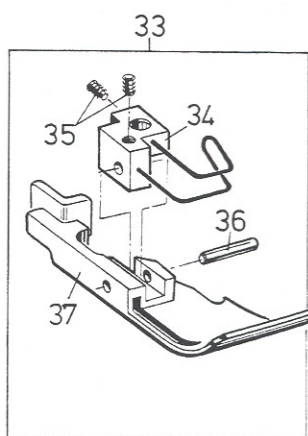
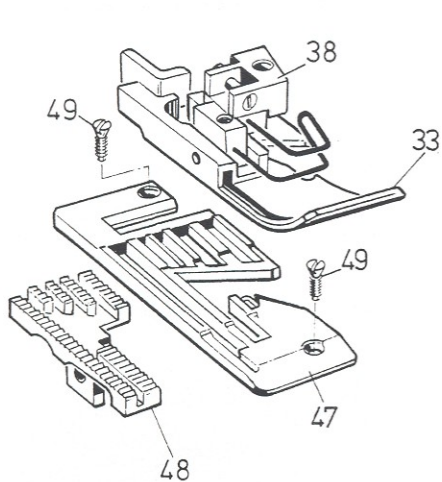
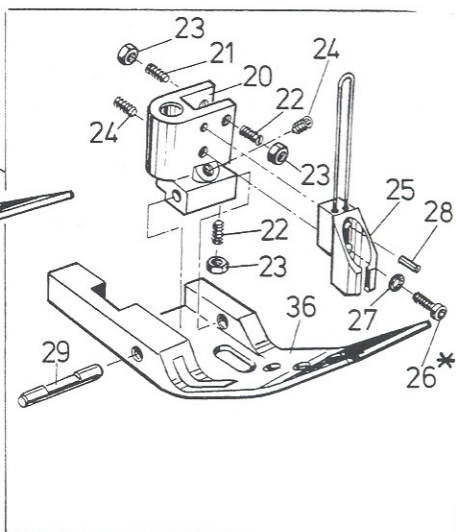
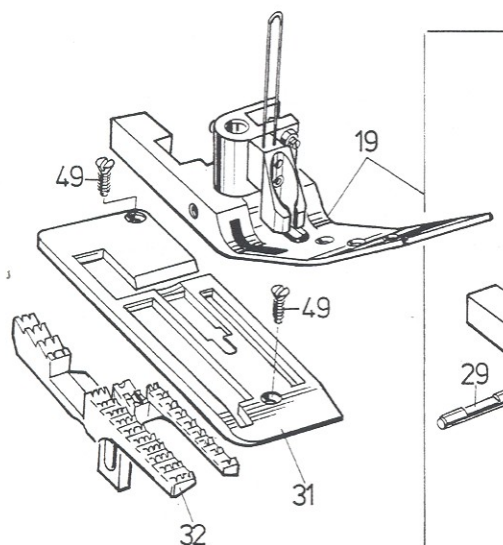
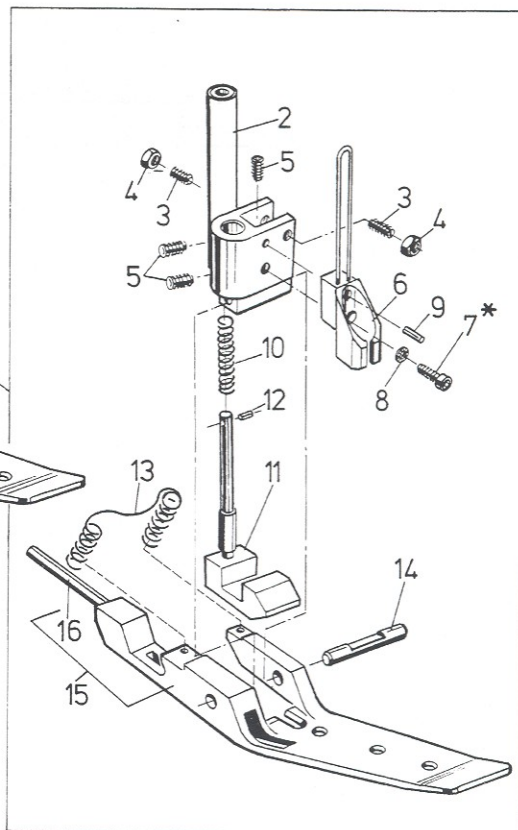
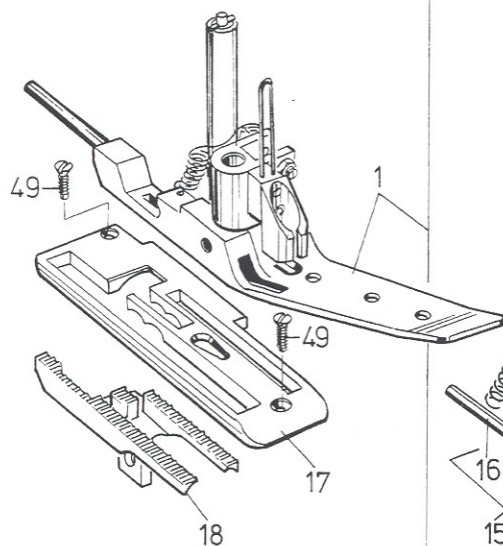


TAPE CUTTER FOR STYLE 80800 TL
BANDABSCHNEIDER FÜR DIE MASCHINE 80800 TL

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	80884 U	Lever	Hebel	1
2*	22894 F	Set Screw	Gewindestift	2
3	80852 U	Stud	Bundbolzen	1
4	80871 T	Upper Knife Holder	Obermesserhalter	1
5	22777 B	Screw	Schraube	1
6	627 A	Screw	Schraube	1
7	2170 B	Upper Knife	Obermesser	1
8	22528	Screw	Schraube	2
9	80883 U	Support Lever for Upper Knife Holder	Trägerhebel für Obermesserhalter	1
10	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2
11	627	Stop Screw	Anschlagschraube	1
12	18	Nut	Mutter	1
13	652 L-24	Washer	Scheibe	1
14	A 9285 C	Spring	Feder	1
15*	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2
16	80851 U	Shaft for Support Lever	Welle für Trägerhebel	1
17	80875 U	Lower Knife	Untermesser	1
18	99248	Screw	Schraube	1
19	80040-1	Washer	Scheibe	1
20	80874 T	Plate for Tape Cutter	Platte für Bandabschneider	1
21	2190	Bushing	Buchse	2
22	96662	Clamping Sleeve to align the lower knife cutting edge	Spannhülse zum Ausrichten der Untermesserschneide	1
23	TR 39	Transfer "OIL"	Abziehbild "OIL"	3
24	22574	Countersunk Screw	Senkschraube	1
25	22842	Screw	Schraube	2
26	95400	Hexagon Socket Cap Screw	Zylinderschraube mit Innensechskant	1

* The screws have to be secured with engineering adhesive part No. 999-114 C.

* Die Schrauben müssen mit dem Konstruktionskleber Teil Nr. 999-114 C gesichert werden.

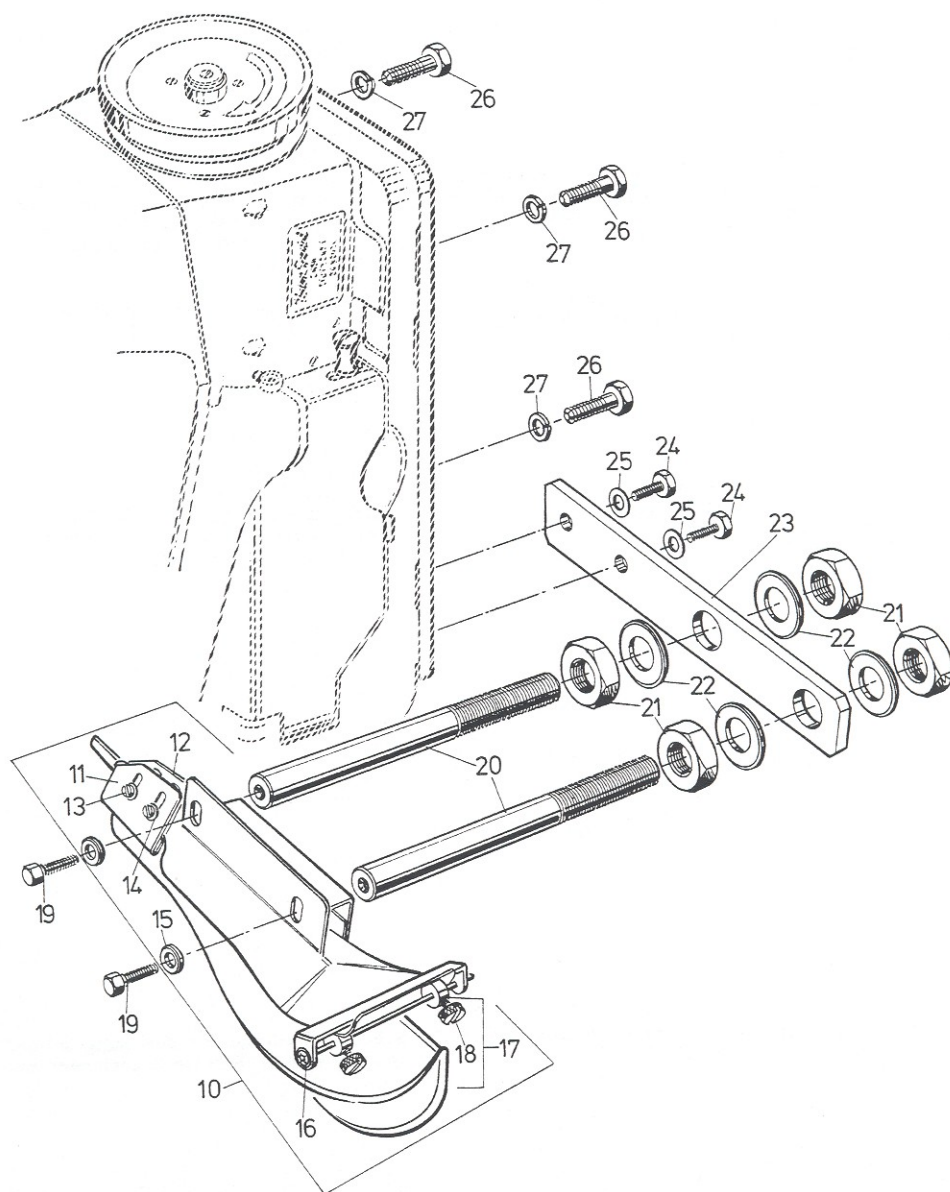
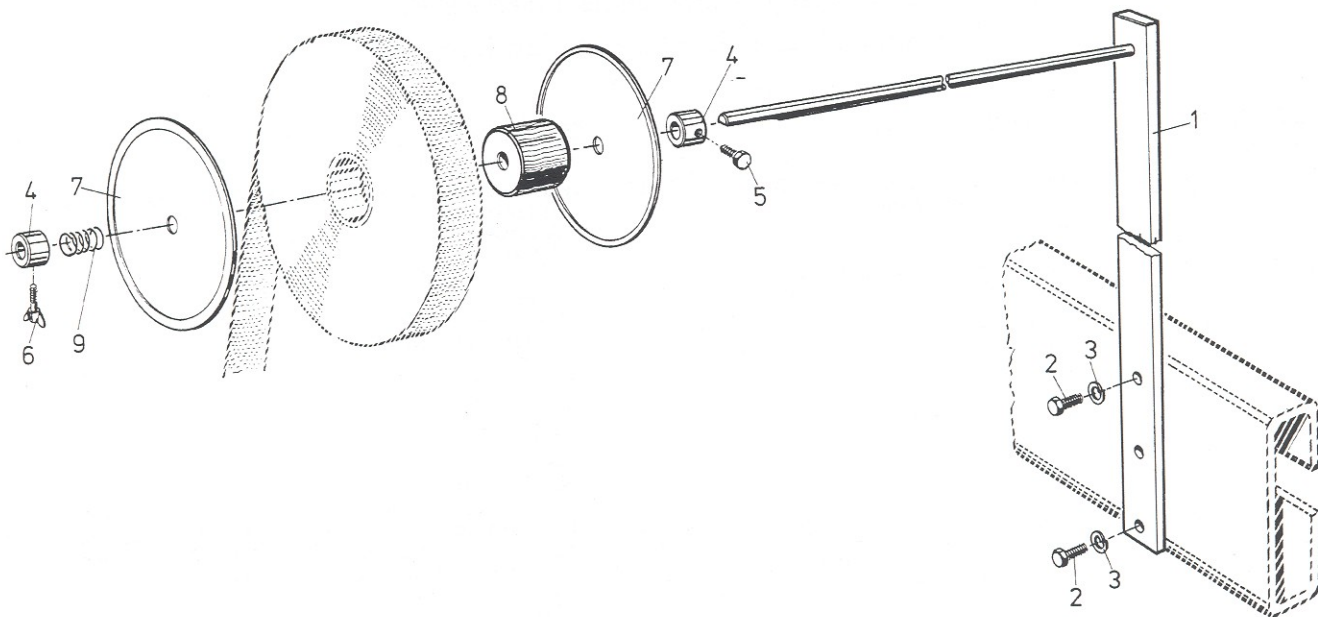


PRESSER FEET, THROAT PLATES AND FEED DOGS
DRUCKERFUSSE, STICHPLATTEN UND TRANSPORTEURE

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	80827 R	Presser Foot for Styles 80800 R,S,RL and SL	Drückerfuß für die Maschinen 80800 R,S,RL und SL	1
2	80830	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
3	22560 A	Set Screw	Gewindestift	2
4	12934 A	Nut	Mutter	2
5	22894 C	Set Screw	Gewindestift	3
6	99682 VA	Finger Guard	Fingerschutz	1
7*	95686	Screw	Schraube	1
8	97165 A	Lock Washer	Sicherungsscheibe	1
9	96667	Clamping Sleeve	Spannhülse	1
10	80620 G	Spring	Feder	1
11	80627 T	Chaining Section	Kettelfuß	1
12	80620 H	Clamping Sleeve	Spannhülse	1
13	80620 P	Spring	Feder	1
14	96522	Pin	Stift	1
15	80830 B	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
16	96815	Straight Grooved Pin	Zylinderkerbstift	1
17	80628 R	Throat Plate for Styles 80800 R,S,RL and SL	Stichplatte für die Maschinen 80800 R,S,RL und SL	1
18	80605 R	Feed Dog for Styles 80800 R,S,RL and SL	Transporteur für die Maschinen 80800 R,S,RL und SL	1
19	80827 U	Presser Foot for Styles 80800 U,UA,UL and UAL	Drückerfuß für die Maschinen 80800 U,UA,UL und UAL	1
20	80830 E	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
21	22560 B	Set Screw	Gewindestift	1
22	22560 A	Set Screw	Gewindestift	2
23	12934 A	Nut	Mutter	3
24	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2
25	99682 VA	Finger Guard	Fingerschutz	1
26*	95686	Screw	Schraube	1
27	97165 A	Lock Washer	Sicherungsscheibe	1
28	96667	Clamping Sleeve	Spannhülse	1
29	96522	Pin	Stift	1
30	80830 U	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
31	80828 U	Throat Plate for Styles 80800 U,UA,UL and UAL	Stichplatte für die Maschinen 80800 U,UA,UL und UAL	1
32	80805 U	Feed Dog for Styles 80800 U,UA,UL and UAL	Transporteur für die Maschinen 80800 U,UA,UL und UAL	1
33	80827 TL	Presser Foot, left, for Style 80800 TL	Drückerfuß, links, für Maschine 80800 TL	1
34	80830 F	Presser Foot Shank with Guard	Drückerfußnabe mit Schutzbügel	1
35	22894 J	Set Screw	Gewindestift	2
36	96505	Parallel Pin	Zylinderstift	1
37	80830 TL	Presser Foot Bottom with Guard	Drückerfußsohle mit Schutzbügel	1
38	80827 T	Presser Foot, right, for Style 80800 TL	Drückerfuß, rechts, für Maschine 80800 TL	1
39	80830 G	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
40	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2
41	22525 C	Countersunk Screw	Senkschraube	1
42	907	Nut	Mutter	1
43	22894 E	Adjusting Screw	Einstellschraube	1
44	12982	Nut	Mutter	1
45	96521	Parallel Pin	Zylinderstift	1
46	80830 T	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
47	80828 T	Throat Plate for Style 80800 TL	Stichplatte für Maschine 80800 TL	1
48	80805 T	Feed Dog for Style 80800 TL	Transporteur für Maschine 80800 TL	1
49	80	Screw for Throat-Plate	Schraube für Stichplatte	2

* The screws have to be secured with the superfast engineering adhesive part No.999-114 B.

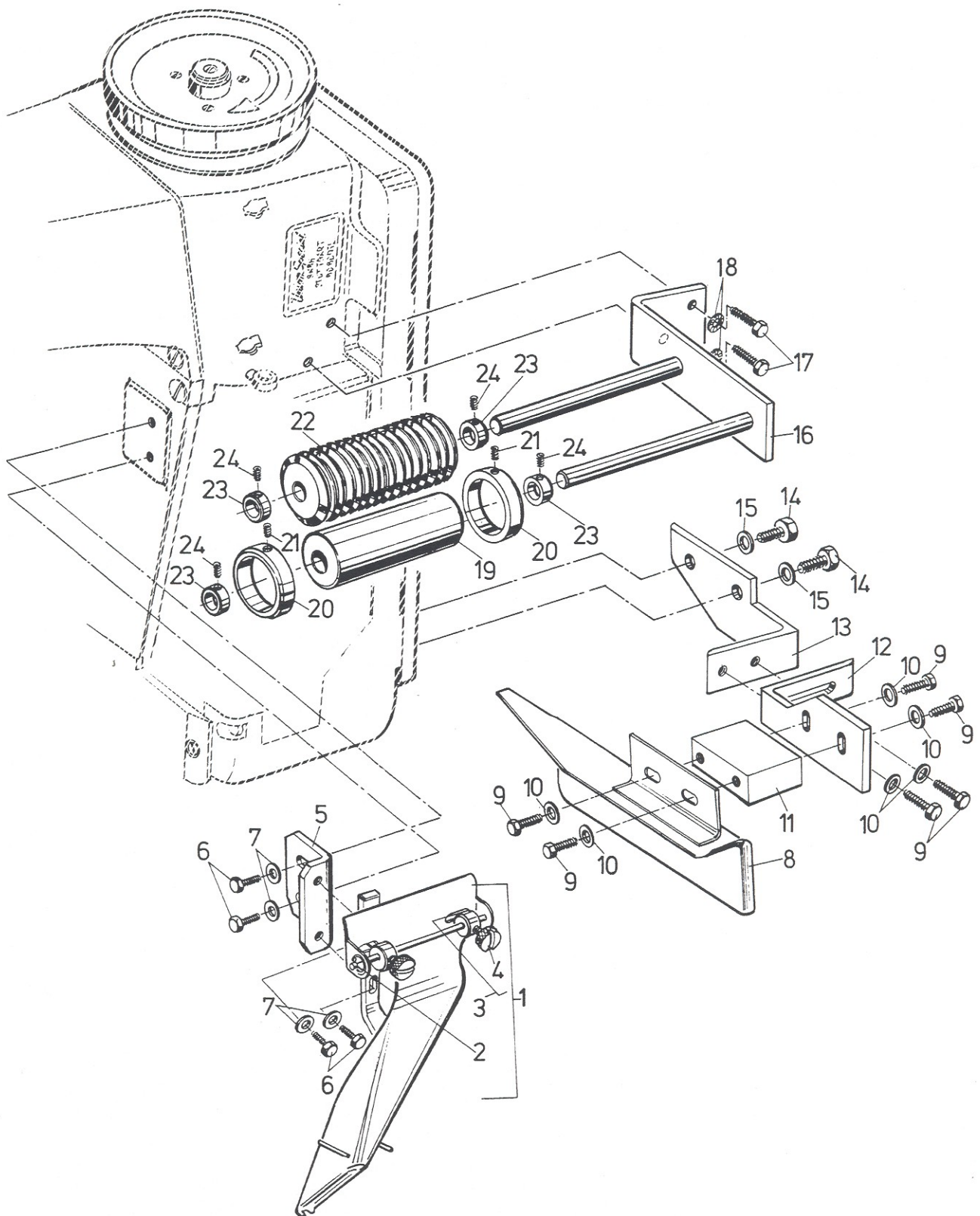
* Die Schrauben müssen mit dem Superschnell-Konstruktionskleber Teil Nr.999-114 B gesichert werden.



TAPE REEL FOR STYLES 80800 TL,U,UA,UL AND UAL, TAPE FOLDER FOR STYLES 80800 U AND UL
MACHINE FASTENING SCREWS

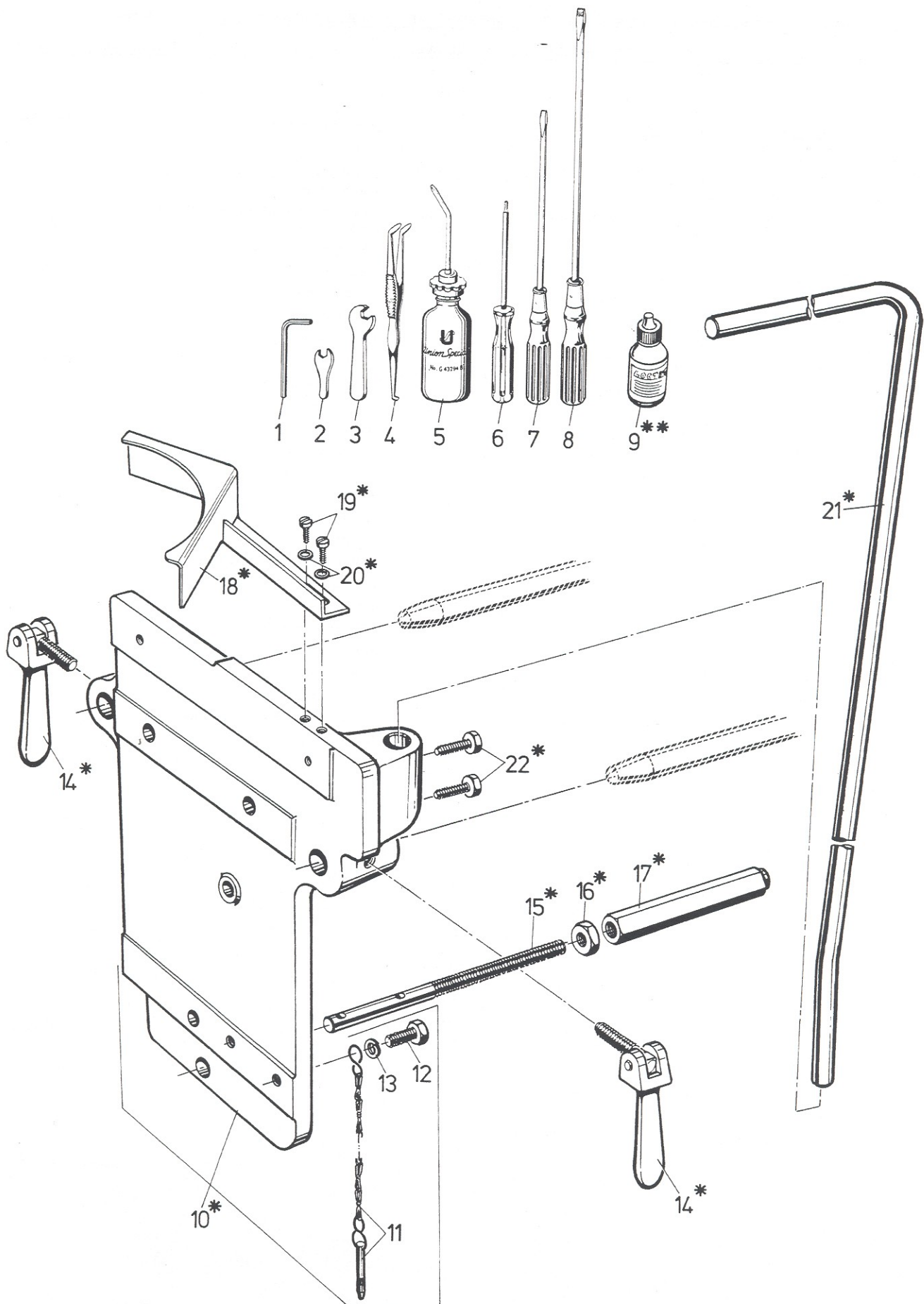
BANDROLLENHALTER FÜR DIE MASCHINEN 80800 TL,U,UA,UL UND UAL, BANDEINFASSAPPARAT FÜR DIE
MASCHINEN 80800 U UND UL, MASCHINENBEFESTIGUNGSSCHRAUBEN

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	93064 M	Tape Roll Holder	Bandrollenhalter	1
2	95055	Screw	Schraube	2
3	96203	Locking Ring	Federring	2
4	21171 N	Collar	Stellring	2
5	95052	Screw for Collar	Schraube für Stellring	1
6	22647 K-48	Butterfly Screw for Collar	Flügelschraube für Stellring	1
7	21171 L	Tape Holder Disc	Bandrollenscheibe	2
8	21171 Q	Tape Roll Core Piece	Kernstück für Bandrolle	1
9	21171 P	Spring	Feder	1
10	G 23451	Tape Folder for Styles 80800 U and UL	Bandeinfaßapparat für die Maschinen 80800 U und UL	1
11	G 23451 V	Edge Guide for Tape, front	Kantenführung für Band, vorne	1
12	G 23451 H	Edge Guide for Tape, rear	Kantenführung für Band, hinten	1
13	94	Screw	Schraube	6
14	69 H	Washer	Scheibe	6
15	HA 20 B	Washer	Scheibe	2
16	97160	Lock Ring	Sicherungsscheibe	2
17	G 23451 A	Collar	Stellring	2
18	188 D	Thumb Screw	Rändelschraube	1
19	BP 108	Screw for Tape Folder	Schraube für Bandeinfaßapparat	2
20	23451 M	Tape Folder Support Rod	Trägerbolzen für Bandeinfaßapparat	2
21	90638 B	Nut	Mutter	4
22	1635 U	Washer	Scheibe	4
23	G 11667 VB	Mounting Plate	Befestigungsplatte	1
24	95054	Screw	Schraube	2
25	1021 U	Washer	Scheibe	2
26	80463 A	Machine Fastening Screw	Maschinenbefestigungsschraube	3
27	96203	Locking Ring	Federring	3



ADHESIVE TAPE FOLDER, GUIDE ROLLERS FOR ADHESIVE TAPE AND BAG GUIDE RAIL FOR STYLE 80800 TL
KLEBEBAND-EINFASSAPPARAT, FUHRUNGSROLLEN FÜR KLEBEBAND UND SACK-LEITSCHIENE FÜR MASCHINE 80800 TL

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	A 8940 T-50	Adhesive Tape Folder for 50 mm (2 in.) wide tape	Klebeband-Einfaßapparat für 50 mm breites Band	1
	A 8940 T-60	Adhesive Tape Folder for 60 mm (2 3/8 in.) wide tape	Klebeband-Einfaßapparat für 60 mm breites Band	1
2	97160	Lock-Ring	Sicherungsscheibe	2
3	G 23451 A	Collar	Stellring	2
4	188 D	Thumb Screw	Rändelschraube	1
5	A 8941	Folder Bracket	Haltewinkel für Apparat	1
6	303	Screw	Schraube	4
7	4611 U	Washer	Scheibe	4
8	A 8942 AA	Bag Guide Rail	Sack-Leitschiene	1
9	95051	Screw	Schraube	6
10	96902	Washer	Scheibe	6
11	A 8852 BC	Guide Rail Bracket	Leitschienenhalter	1
12	A 8852 BB	Adjustable Bracket	Halter, einstellbar	1
13	A 8852 BA	Bracket	Halter	1
14	95054	Screw	Schraube	2
15	1021 U	Washer	Scheibe	2
16	A 8942 E	Bracket for Guide Rollers	Halter für Führungsrollen	1
17	95051	Screw	Schraube	2
18	96102	Lock Washer	Sicherungsscheibe	2
19	A 8942 D	Guide Roller for Tape	Führungsrolle für Band	1
20	93071 C	Collar on Guide Roller	Stellring auf Führungsrolle	2
21	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2
22	A 8942 DA	Guide Roller for Tape	Führungsrolle für Band	1
23	9271	Collar for Guide Roller	Stellring für Führungsrolle	4
24	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2



ACCESSORIES AND ADDITIONAL ACCESSORIES FOR MOUNTING THE SEWING MACHINE ON FORMER BAG CLOSING
COLUMNS WITHOUT TRAVERSE

ZUBEHÖR UND ZUSATZ-ZUBEHÖR ZUM ANBAU DER NÄHMASCHINE AN ÄLTERE SACKZUNÄHSAULEN
OHNE TRAVERSE

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	95602	Hex Socket Head Wrench, size 5 mm for Styles 80800 TL,U,UA,UL and UAL	Sechskantstiftschlüssel, SW 5 mm für die Maschinen 80800 TL,U,UA,UL und UAL	1
2	116	Single Jawed Wrench, size 9/32 in. (7,2 mm)	Einmaulschlüssel, SW 7,2 mm	1
3	21388	Single Jawed Wrench, size 3/8 in. (9,5 mm)	Einmaulschlüssel, SW 9,5 mm	1
4	118 G	Tweezers	Pinzette	1
5	G 43294 B	Oil Can	Ölkanne	1
6	95621	Screwdriver for hex socket head screw, size 3/32 in.	Schraubendreher für Innensechskantschraube, 1 SW 3/32 in.	1
7	21202	Screwdriver	Schraubendreher	1
8	21204	Screwdriver	Schraubendreher	1
9**	999-114 B	Superfast Engineering Adhesive, contents 10 ml	Superschnell-Konstruktionskleber, Inhalt 10 ml	1
	999-114 C	Engineering Adhesive, contents 10 ml	Konstruktionskleber, Inhalt 10 ml	1
10*	G 11667 V	Machine Support	Maschinenträger	1
11	G 11667 VA	Chain with Pin	Kette mit Stift	1
12	95053	Screw	Schraube	1
13	96203	Locking Ring	Federring	1
14*	G 11683 E	Clamp Screw	Gelenkspanner	2
15*	90861 KD-175	Adjusting Screw	Stellschraube	1
16*	95293	Nut	Mutter	1
17*	90862 KD	Adjusting Nut	Stellmutter	1
18*	90821 KE	Belt Guard	Riemenschutz	1
19*	95152	Screw	Schraube	2
20*	6042 A	Washer	Scheibe	2
21*	21171 M	Tape Roll Holder for Styles 80800 TL,U,UA,UL and UAL	Bandrollenhalter für die Maschinen 80800 TL, U,UA,UL und UAL	1
22*	95054	Screw for Tape Roll Holder	Schraube für Bandrollenhalter	2

* These parts have to be ordered additionally when the sewing machine will be mounted on a former column without traverse.

** Not furnished with machines, has to be purchased separately.

* Diese Teile müssen zusätzlich bestellt werden, wenn die Nähmaschine an eine ältere Säule ohne Traverse angebaut werden soll.

** Wird nicht mit den Maschinen geliefert, erhältlich gegen zusätzliche Bestellung.

NUMERICAL INDEX OF PARTS
AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN

Part No. Teil Nr.	Page Seite	Part No. Teil Nr.	Page Seite	Part No. Teil Nr.	Page Seite
8 A	31	258	33	HA 1286 B	25
11	31	258 A	33	HA 1348	25
18	29,37,39,41	269	29	HA 1349	25
HA 18 A	29,31	271 E	29	J 1614	23
PI 18	27	303	47	1635 U.....	45
HA 20 A	31	318	29	2170 B.....	39,41
HA 20 B	45	G 334	27	2190	39,41
AS 22 D	29	420	33	4611 U.....	47
AS 26 XA	29	482 C	29,31,33	G 5144	31
36 E	29	627	39,41	6040 A	29
HS 36 K	29	627 A	39,41	6042 A	49
AS 38 B	27	652 L-24	39,41	8564	23
TR39	39,41	666-19	27	A 8852 BA	47
HA 43 X	31	666-79	21	A 8852 BB.....	47
HS 53 B	25	666-121	31	A 8852 BC.....	47
HA 54 A	27	666-149	27	A 8940 T-50	47
HA 56	27	906	37	A 8940 T-60	47
HA 61 D	29	907	37,43	A 8941	47
62 C	37	998-59 D	35	A 8942 D.....	47
64 Y	23	998-226A1	35	A 8942 E.....	47
HA 66 K	27	998-226A2	35	A 8942 AA	47
CO 67 D	33	998-226A3	35	A 8942 DA	47
69 H	31,37,45	998-226A4	35	9271	47
73	29	998-226A5	35	A 9285 C.....	39,41
73 C	31	998-227A1	35	G 11667 V.....	49
J 79 J	29	998-227A2	35	G 11667 VA	49
80	27,43	998-227A3	35	G 11667 VB	45
81	27	998-228	35	G 11683 E	49
HA 81	21	998-230	35	12538	29
85	29	998-247-1	35	12934 A	43
88	21,25	998-247-4	35	12964 C	25
88 B	29	998-313	35	12982	43
88 F	27	998-313 D	35	12987 A	29
89	21,23,31	998-313 F	35	15037 A	37
93 A	31	998-356	37	15465 F	29
94	23,29,45	998-356 C	37	15745 B	29
HA 95	21,31	998-356 M	37	21171 L	45
96	29	998-358 G	35	21171 M	49
97 A	29	998-419	35	21171 N	45
97 X	31	998 AT-357 ...	35	21171 P	45
HA 102 A	29	998 BT-357	35	21171 Q	45
HS 106	25	998 CT-357 ...	35	21202	49
107	25	998 TT-357 ...	35	21204	49
108	25	999-114 B	21,43,49	G 21233 EA	35
BP 108	27,45	999-114 C	27,37,41,49	G 21233EB110/50T...	35
110-3	25	999-149	35	G 21233EB110/60T...	35
110-4	25	999-153 B	35	G 21233EB220/50T...	35
116	49	999-167 BA	35	G 21233EB220/60T...	35
118 G	49	999-234	35	21388.....	49
M 129 C	21	999A-174 A ...	35	G 22515 A.....	27
M 129 K	21	999B-174 A ...	35	22517	29
136	29	999C-174 A ...	35	22517 B	23
AS 137 A	25	999T-174 A ...	35	22519	37
188 D	45,47	1021 U	45,47	22519 K	31
237 A	29	1280	29		

NUMERICAL INDEX OF PARTS

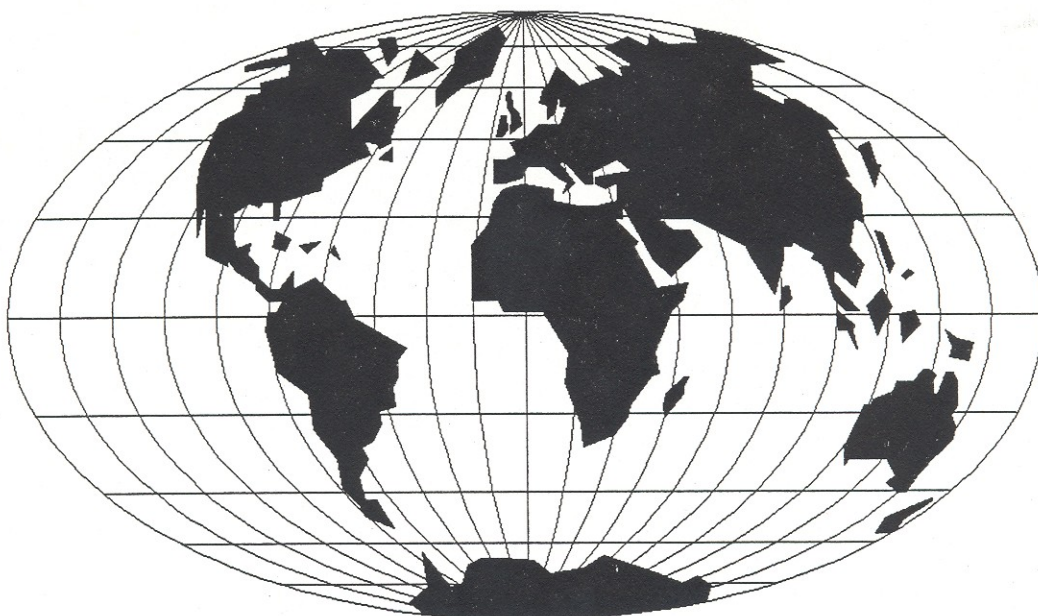
AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN

<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>
<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>
22525 C	43	80265	37	80652	27
22528	23,39,41	80284 H	23	80652 R	37
22539	21	80293 A	21	80653	29
G 22541	37	80438	23	80653 A	29
22548	37	80440	23	80654	31
22560	25	80463 A	45	80656	27
22560 A	43	80601 D	23	80657 A	29
22560 B	25,43	80604	29	80658 A	29
22564 D	27	80605 R	43	80659 A	27
22569 D	37	80608 A	29	80660	33
22574	23,39,41	80613 A	29	80661 B	33
22587	27,31	80615	27	80663	33
22647 K-48	45	80617	27	80664	33
22743	29,37	80620 G	43	80665 A	25
22777 B	39,41	80620 H	43	80665 B	25
22842	23,39,41	80620 P	43	80665 C	25
22891	27	80621 A	27	80666 C	33
22894 C	27,29,31,33,43	80621 B	27	80667	21,25
22894 D	31	80623	29	80668	25
22894 E	43	80625	31	80673 C	25
22894 F	37,39,41	80625 H	31	80673 DA	21
22894 J	21,43	80627 T	43	80674	27
22894 K	21,27	80628 R	43	80676 A	25
22894 L	27,31	80630	27	80677 R	37
22894 W	29	80630 C	27	80680	29
22894 Y	27	80630 D	27	80680 B	29
22894 AD...25,27,37,39,41,43,47		80630 G	27	80681.....	27
23451 M	45	80632 C	33	80682 R	23
G 23451	45	80633	31	80682 RA	23
G 23451 A	45,47	80634 E	31	80685.....	21
G 23451 H	45	80634 H	31	80686 C	31
G 23451 V	45	80634 R	31	80689 A	21
29066 LA	27	80634 EB	31	80690 A	21
29099 S	31	80634 EC	29	80691	29
29442 N	27	80636 A	27	80692	21
29479	29	80637	29	80692 A	21
G 29479 PA	27	80638 A	29	80694	21
29916 REB	21	80638 S	37	80694 A	21
29916 REE	21	80639	29	80695 A	31
29925	35	80639 A	21	80696	31
33174 B	37	80639 B	21	80696 S	37
35733 B	23	80640	29	80696 RA	37
G 41046 G	21	80640 A	21	80699 R	37
41071 G	37	80641	29	80801 R	23
G 43294 B	49	80642	27	80801 U	23
51134 V	27	80643	27	80801 TA	23
55235 E	37	80644	21	80805 T	43
80040-1	39,41	80645	27	80805 U	43
80137	29	80648 A	33	80822	27
80137 A	29	80649	33	80827 R	43
80206	31	80650 LA	27	80827 T	43
80236	27	80651 A	31	80827 U	43
80250	25	80651 B	31	80827 TL	43

NUMERICAL INDEX OF PARTS

AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN

<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>	<u>Part No.</u>	<u>Page</u>
<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>
80828 T	43	93071 C	47	1204003	21,29
80828 U	43	95051	47		
80830	43	95052	45		
80830 B	43	95053	49		
80830 E	43	95054	45,47,49		
80830 F	43	95055	45		
80830 G	43	95152	49		
80830 T	43	95153	35		
80830 U	43	95255	35		
80830 TL	43	95257	35		
80838 R	37	95293	49		
80843 R	37	95400	41		
80843 S	37	95403 A	35		
80846	21	95406 A	35		
80851 P	37	95407	39		
80851 R	37	95412	23		
80851 S	37	95421	35		
80851 U	39,41	95500	21		
80852 S	37	95602	49		
80852 U	39,41	95621	49		
80862	21	95686	43		
80871 T	41	95861	21		
80871 U	39	95954	35		
80874 T	41	95955	23,35		
80874 U	39	96102	47		
80875 U	39,41	96203	45,49		
80880 L	35	96505	43		
80880 R	37	96521	43		
80880 LA	35	96522	43		
80882 T	23	96662	39,41		
80883 R	37	96667	43		
80883 U	39,41	96714	37		
80884 S	37	96717	37		
80884 U	39,41	96718	37		
80887 A	23	96815	43		
80888	23	96826	37		
80890 R	37	96902	47		
80891 R	37	97000	37		
80897 R	37	97160	45,47		
80897 S	37	97165 A	43		
80897 T	37	99248	39,41		
80897 U	37	99288	37		
80898 A	21	99289	37		
81086 G	25	99338	37		
81239	23	99339	37		
81256 A	25	99371	35		
90233 C	35	99372	35		
90638 B	45	99374	35		
90710 C	37	99625 B	37		
90821 KE	49	99625 C	37		
90861 KD-175	49	99675 G-1000	35		
90862 KD	49	99682 NE	23		
92121	23	99682 VA	43		
93064 M	45				



WORLDWIDE SALES AND SERVICE

Union Special Corporation 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 Corporation representatives and service technicians are factory trained and are able to serve your needs promptly and efficiently. Whatever your location, there is a qualified representative to serve you.

Corporate Office: One Union Special Plaza
Huntley, IL 60142
Phone: 847•669•5101
Fax: 847•669•4454

European Distribution Center: Union Special GmbH
Raiffeisenstrasse 3
D-71696 Möglingen, Germany
Tel: 49•07141•247•0
Fax: 49•07141•247•100

Brussels, Belgium
Charlotte, N.C.
Hong Kong, China
Huntley, IL
Leicester, England
Lille, France
Miami, FL
Milan, Italy
Möglingen, Germany
Montreal, Quebec
Osaka, Japan
Santa Fe Springs, CA
Suwanee, GA
Wayne, NJ

Other Representatives throughout all parts of the world.

Weitere Vertretungen in allen Teilen der Welt.

Union Special unterhält Verkaufs- und Kundendienst-Niederlassungen in der ganzen Welt. Diese helfen Ihnen in der Auswahl der richtigen Maschine für Ihren speziellen Bedarf. Union Special Vertreter und Kundendiensttechniker sind in unseren Werken ausgebildet worden, um Sie schnell und fachmännisch zu bedienen.



Union Special

INDUSTRIAL SEWING EQUIPMENT