

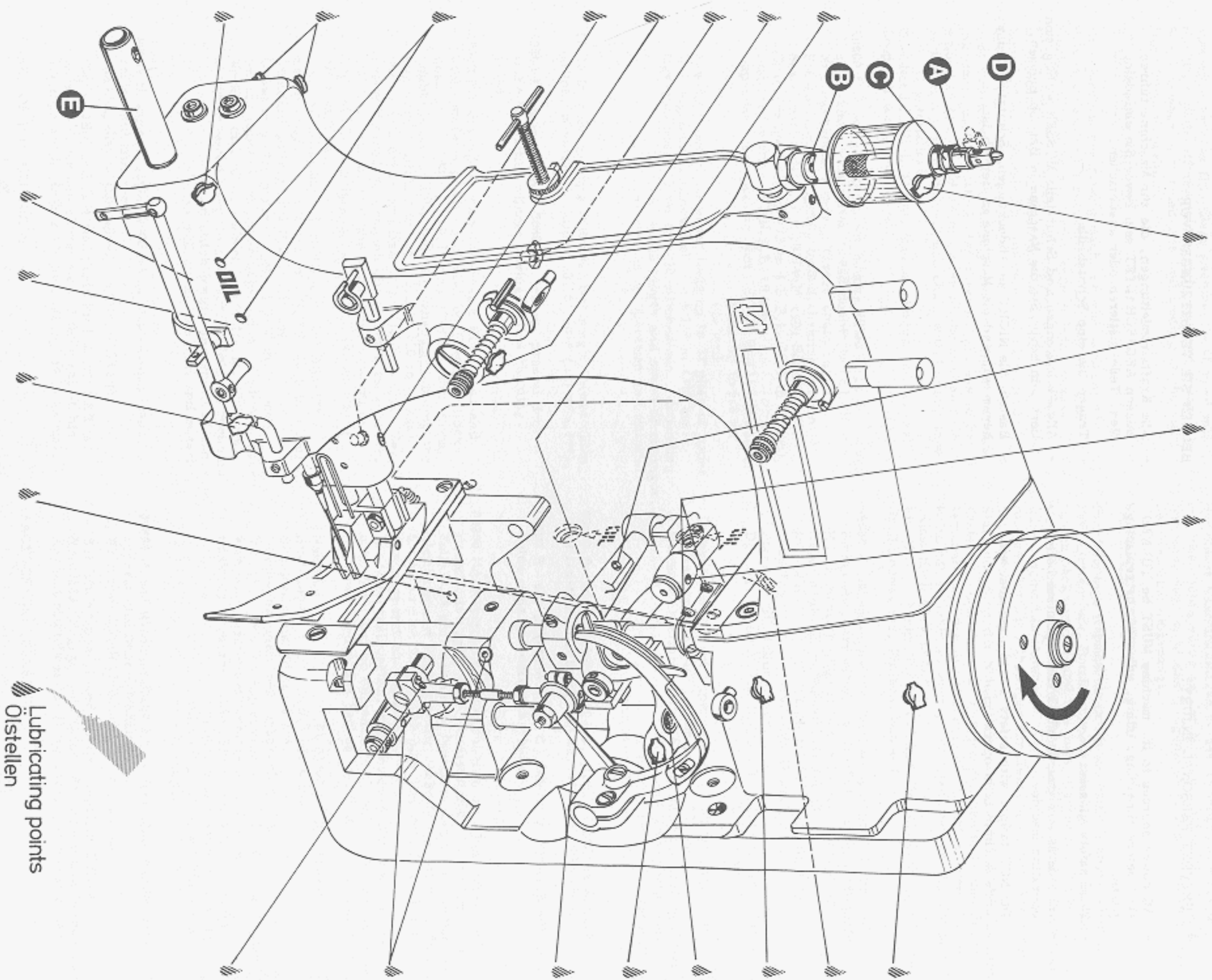


Fig. 1

**INSTRUCTIONS FOR TAPE CUTTER FOR STYLES
80800 H AND HA (continued)**

When open there should be about 4,8 mm (3/16 in.) opening, right at the pilot of the upper knife (see Fig.14).

NOTE: When the knives (A, Fig.13) and (L, Fig.14) are resharpened, their adjustment is maintained by only raising and lowering them in their holders, according to the stock removed while grinding.

9. The position of the tape cutter actuating shoe (K, Fig.14) determines the length of tape extending beyond the bag at the start of closure. The extending length of tape at the finish of closure is not adjustable.
Raising the actuating shoe in its slot shortens the extending length of tape on start of closure, lowering the shoe lengthens it.

Also the trip dog operating cam (T, Fig.15) can be retarded or advanced to vary the length of the tape at the start of closure. Loosen screws (U) and turn the operating cam (T) toward the handwheel end of machine to shorten the extending length of tape and in the opposite direction to lengthen it. Retighten screws (U).

The actuating shoe tension spring (V, Fig.15) is adjustable for various weights of material. Use screw (W) and lock nut (X) to make this adjustment. The tension should be just strong enough to press the actuating shoe down, back to its home position.

Remount cloth plate and tape cutter housing.

TAPE FOLDER FOR STYLES 80800 HA AND H

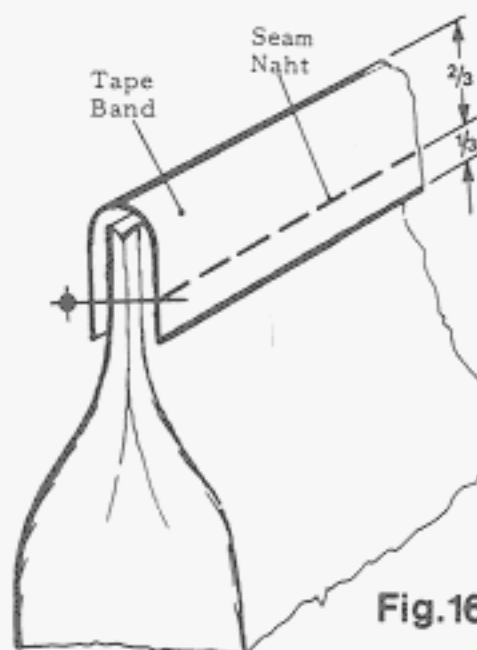
Assemble the tape folder for style 80800 HA with fastening parts as shown on page 36 and the tape folder for style 80800 H as shown on page 38. The folder has to be aligned with the support rods to the top surface of throat plate. The height should be adjusted so, that the tape fully covers the bag opening and the seam is located in the lower third of the tape (see Fig.16).

The folder for style 80800 HA can be adjusted for tape widths from 50 to 63 mm (2 to 2 1/2 in.).

The folder for style 80800 H can be adjusted for tape widths from 54 to 63 mm (2 1/8 to 2 1/2 in.).

Set the guides so, that the bag opening will be equally bound.

Assembly the tape reel as shown on pages 36 and 38.



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.

**ANLEITUNG FÜR BANDABSCHNEIDER FÜR DIE MASCHINEN
80800 H UND HA (Fortsetzung)**

In geöffnetem Zustand soll rechts am Führungszapfen des Obermessers ein Durchgang von etwa 4,8 mm sein (siehe Fig.14).

BEACHTEN SIE: Wenn die Messer (A, Fig.13) und (L, Fig.14) nachgeschliffen werden bleibt ihre Einstellung erhalten. Sie müssen nur in ihren Haltern höher und tiefer gestellt werden, entsprechend dem beim Schärfen abgeschliffenen Werkstoff.

9. Die Lage des Tasters (K, Fig.14) bestimmt die überstehende Bandlänge am Anfang des Sackes. Die überstehende Bandlänge am Sackende ist nicht einstellbar.

Höherstellen des Tasters im Langloch verkürzt die überstehende Bandlänge am Sackanfang, tieferstellen des Tasters verlängert sie.

Auch die Schaltenockenkurve (T, Fig.15) kann etwas vor- oder zurückgestellt werden, um die Länge des überstehenden Bandes am Anfang des Sackes zu verändern. Lösen Sie dazu die Schrauben (U) und drehen Sie die Kurve (T) auf die Handradseite der Maschine zu, dies verkürzt die überstehende Bandlänge. Drehen in entgegengesetzter Richtung verlängert sie. Ziehen Sie die Schrauben (U) wieder an.

Die Druckfeder (V, Fig.15) für den Taster kann auf die verschiedenen Materialstärken eingestellt werden. Die Einstellung wird mit Schraube (W) und Gegenmutter (X) gemacht. Der Druck soll gerade stark genug sein, um den Taster wieder nach unten, zurück in seine Ausgangsstellung zu bringen.

Montieren Sie Stoffplatte und Bandabschneidergehäuse wieder.

BANDEINFASSAPPARAT FÜR DIE MASCHINEN 80800 HA UND H

Montieren Sie den Bandeinfassapparat für die Maschine 80800 HA mit Befestigungsteilen wie auf Seite 36 und den Bandeinfassapparat für die Maschine 80800 H wie auf Seite 38 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.16).

Der Apparat für die Maschine 80800 HA kann für Bandbreiten von 50 bis 63 mm eingestellt werden.

Der Apparat für die Maschine 80800 H kann für Bandbreiten von 54 bis 63 mm eingestellt werden.

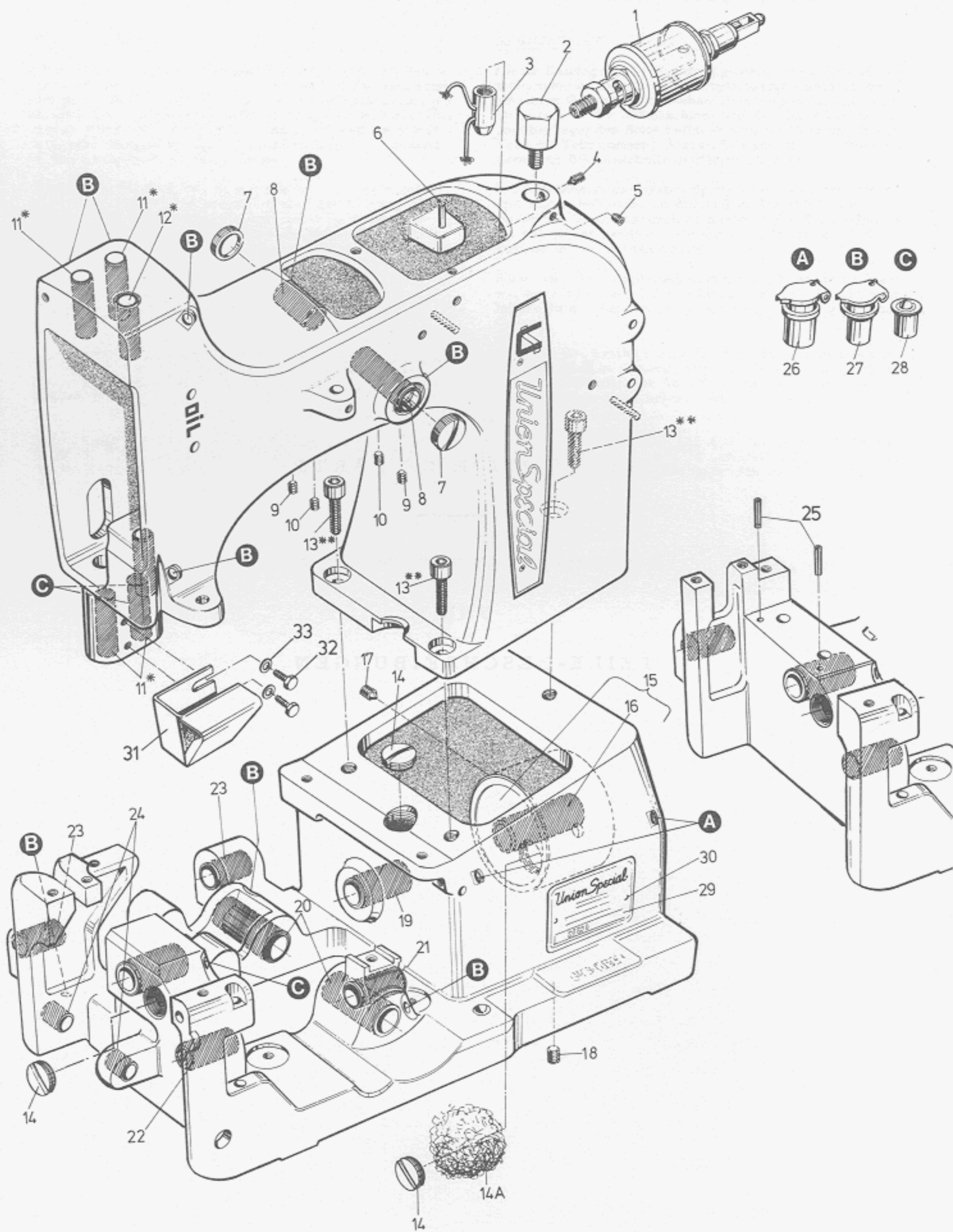
Stellen Sie die Führungen so, daß die Sacköffnung gleichmäßig eingefasst wird.

Montieren Sie den Bandrollenhalter, wie auf den Seiten 36 und 38 gezeigt.

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.



BUSHINGS AND OILING PARTS

BUCHSEN UND ÖLER

Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1	666-79	Sight Feed Oiler	Tropföler	1
2	80898 A	Union Elbow	Winkelverschraubung	1
3	80293 A	Oil Distributor	Ölverteiler	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
14A	1204003	Wick Yarn, length 150 mm (6 in.) (please specify length when ordering)	Dochtrolle, 150 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 for Styles 80800 C, D and E	Buchse für Messerhebelwelle für die Maschinen 80800 C, D und E	2
25	96657	Clamping Sleeve for tape cutter for Styles 80800 H and HA	Spannhülse für Bandabschneider für die Maschinen 80800 H und HA	2
26	80690 A	Oil Cup, shank dia. 7 mm	Klappöler, Schaftdurchmesser 7 mm	2
27	80689 A	Oil Cup, shank dia. 5 mm for Styles 80800 C, D and E	Klappöler, Schaftdurchmesser 5 mm für die Maschinen 80800 C, D und E	9
	80689 A	Oil Cup, shank dia. 5 mm for Styles 80800 H and HA	Klappöler, Schaftdurchmesser 5 mm für die Maschinen 80800 H und HA	8
28	G 41046 G	Spring Valve Oiler	Kugelloser	3
29	M 129 K	Name Plate	Typenschild	1
30	M 129 C	Grooved Drive Pin, round head	Halbrundkerbnagel	2
31	80698 A	Thread Lubricator for Style 80800 E	Nadelfadenschmierung für die Maschine 80800 E	1
32	79048	Hexagonal Head Screw	Sechskantschraube	2
33	69 H	Washer	Scheibe	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:

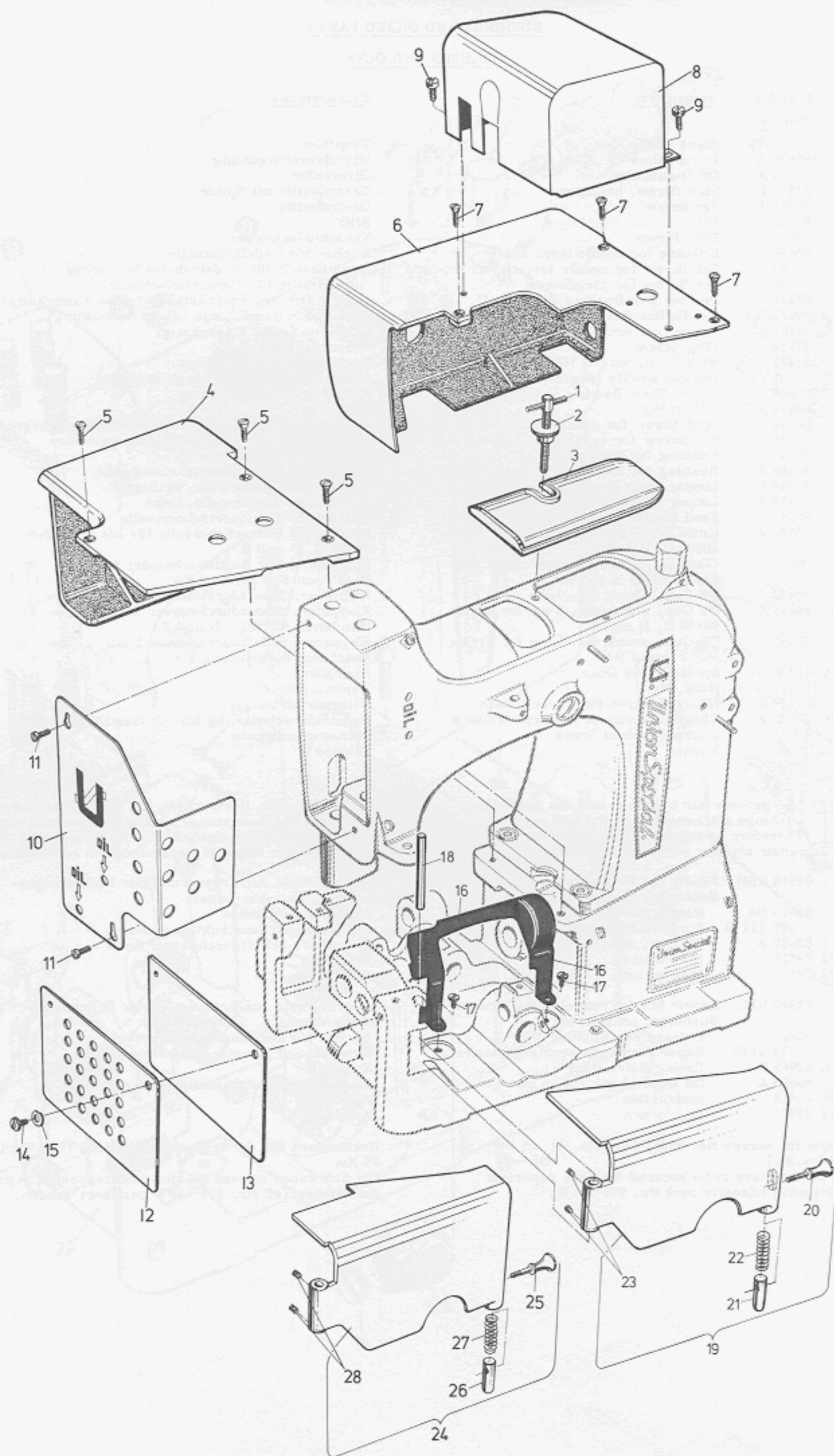
29916 REB	Repair Set for renewing the Needle Bar Bushings, consists of:
80673 DA	Needle Bar Bushing
999-114 B	Super fast Engineering Adhesive
80689 A	Oil Cup, shank dia. 5 mm
DZ 29815	Instruction
DZ 29327	Instruction
29916 REE	Repair Set for renewing the Presser Bar Bushings, consists of:
80862	Presser Bar Bushing
999-114B	Super fast Engineering Adhesive
G 41046 G	Spring Valve Oiler
80689 A	Oil Cup, shank dia. 5 mm
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:

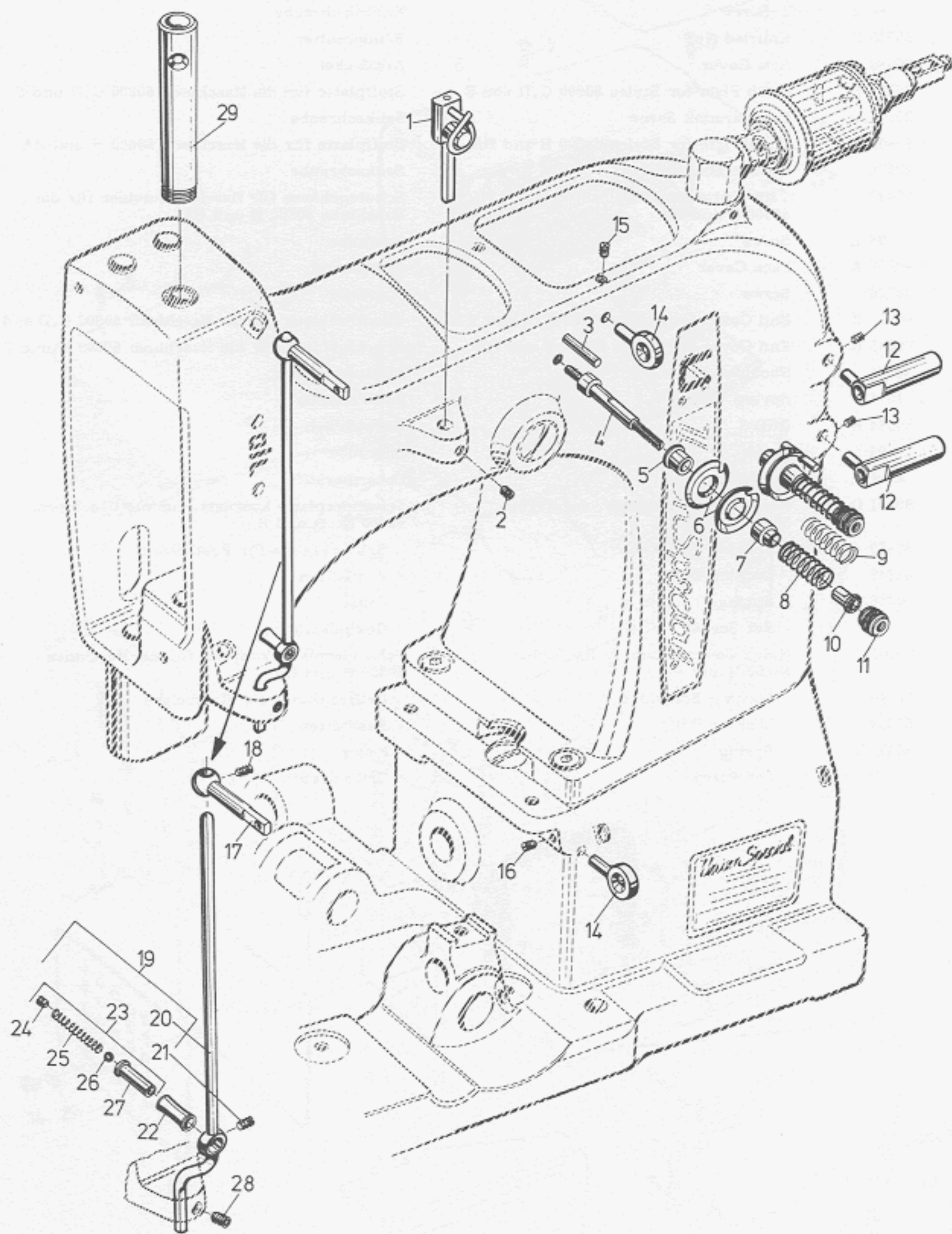
Reparatursatz zur Erneuerung der Nadelstangenbuchsen, bestehend aus:	1
Nadelstangenbuchse	2
Superschnell-Konstruktionskleber	1
Klappöler, Schaftdurchmesser 5 mm	2
Anleitung	1
Anleitung	1
Reparatursatz zur Erneuerung der Drückerfußstangenbuchsen, bestehend aus:	1
Buchse für Drückerfußstange	4
Superschnell-Konstruktionskleber	1
Kugelloser	2
Klappöler, Schaftdurchmesser 5 mm	2
Anleitung	1
Anleitung	1

** 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.



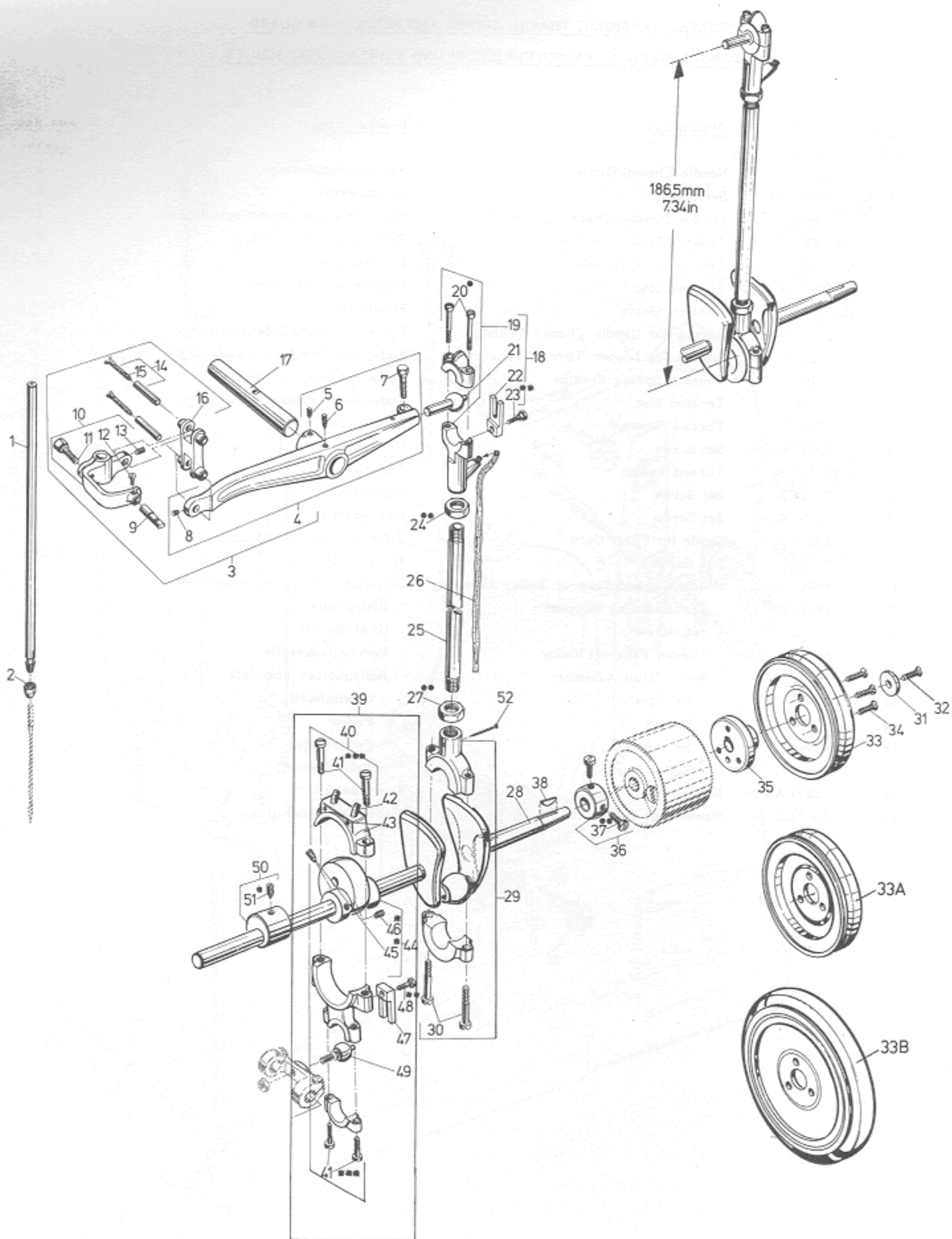
CLOTH PLATES AND MISCELLANEOUS COVERS
STOFFPLATTEN UND VERSCHIEDENE ABDECKUNGEN

<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	80601 E	Cloth Plate for Styles 80800 C,D and E	Stoffplatte für die Maschinen 80800 C,D und E	1
5	22574	Countersunk Screw	Senkschraube	3
6	80601 G	Cloth Plate for Styles 80800 H and HA	Stoffplatte für die Maschinen 80800 H und HA	1
7	22574	Countersunk Screw	Senkschraube	3
8	80897	Tape Cutter Housing for Styles 80800 H and HA	Schutzgehäuse für Bandabschneider für die Maschinen 80800 H und HA	1
9	93 A	Screw	Schraube	2
10	80887 A	Face Cover	Stirndeckel	1
11	22528	Screw	Schraube	2
12	80683 R	End Cover for Styles 80800 C,D and E	Abschlußblech für die Maschinen 80800 C,D und E	1
13	80683 H	End Cover for Styles 80800 H and HA	Abschlußblech für die Maschinen 80800 H und HA	1
14	92121	Shoulder Screw	Ansatzschraube	1
15	J 1614	Spring Washer	Federscheibe	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 Styles 80800 C,D and E	Scharnierplatte komplett, für die Maschinen 80800 C, D und E	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	80601 I	Hinge Cover Assembly for Styles 80800 H and HA	Scharnierplatte komplett für die Maschinen 80800 H und HA	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



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
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anz
1	80617	Needle Bar	Nadelstange	
2	HA 56	Needle Clamp Nut	Nadelklemmutter	
3	G 29479 PA	Needle Lever Assembly for Styles 80800 C, D and HA	Nadelhebel komplett für die Maschinen 80800 C, D und HA	
4	80615	Needle Lever	Nadelhebel	
5	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	
6	22894 K	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	
7	BP 108	Screw	Schraube	
8	22894 Y	Set Screw	Gewindestift	
9	G 334	Thread Eyelet	Fadenführung	
10	80659 A	Needle Bar Connection	Nadelstangenmitnehmer	
11	BP 108	Screw	Schraube	
12	22564 D	Screw	Schraube	
13	22894 Y	Set Screw	Gewindestift	
14	51134 V	Link Pin	Gelenkstift	
15	666-149	Oil Wick	Öldocht	
16	HA 54 A	Connecting Link	Verbindungsgelenk	
17	80643	Needle Lever Shaft	Welle für Nadelhebel	
18	29066 LA	Needle Lever Ball Link	Kugelgelenk am Nadelhebel	
19	80650 LA	Shell	Lagerschale	
20	22587	Screw	Schraube	
21	80656	Ball Stud	Kugelbolzen	
22	80636 A	Guide Fork	Führungsgabel	
23**	G 22515 A	Screw	Schraube	
24	80630 C	Nut, lefthand thread	Mutter, Linksgewinde	
25	80630	Needle Lever Connecting Rod	Nadelhebel-Verbindungsstange	
26	80630 G	Oil Felt	Ölfalz	
27	80630 D	Nut, righthand thread	Mutter, Rechtsgewinde	
28	80822	Crank Shaft	Kurbelwelle	
29	80652	Shell	Lagerschale	
30	22587	Screw	Schraube	
31	80674	Lock Washer for pulley hub	Befestigungsscheibe für Riemenschleibennabe	
32	80	Countersunk Screw	Senkschraube	
33	80621 B	Pulley for all Styles, except 80800 E and H	Riemenschleibe für alle Maschinen, außer 80800 E und H	
33 A	80821 B	Pulley for Style 80800 E	Riemenschleibe für Maschine 80800 E	
33 B	B 80621 H	Pulley for Style 80800 H	Riemenschleibe für Maschine 80800 H	
34	80	Countersunk Screw	Senkschraube	
35	80621 A	Pulley Hub	Nabe für Riemenschleibe	
36	80681	Collar	Stellring	
37	22891	Screw	Schraube	
38	HA 66 K	Woodruff Key	Scheibenfeder	
39	29442 N	Looper Drive Eccentric Assembly	Exzenter für Greiferantrieb komplett	
40	80236	Connection	Verbindungslager	
41***	88 F	Screw	Schraube	
42	666-19	Oil Wick	Ölfalz	
43	PI 18	Pin for oil wick	Stift für Ölfalz	
44	80642	Eccentric	Exzenter	
45*	22894 L	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	
46*	22894 C	Set Screw	Gewindestift	
47	80636 A	Guide Fork	Führungsgabel	
48**	G 22515 A	Screw	Schraube	
49	80645	Ball Stud	Kugelbolzen	
50	AS 38 B	Looper Avoid Eccentric	Greiferseitwegexzenter	
51*	81	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	
52	PI 18	Pin for Oil Wick	Stift für Ölfalz	

* 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. 999-144 C.

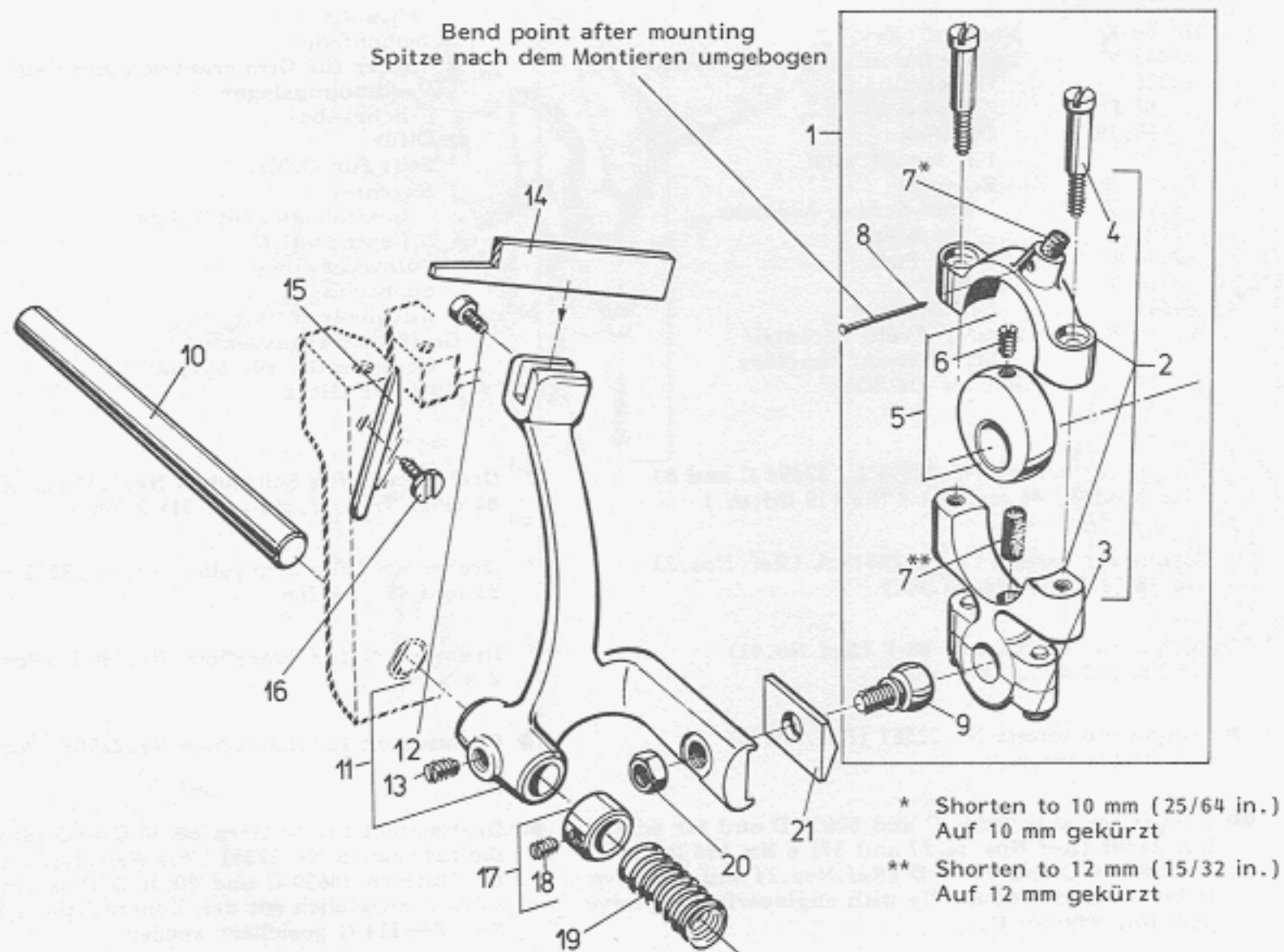
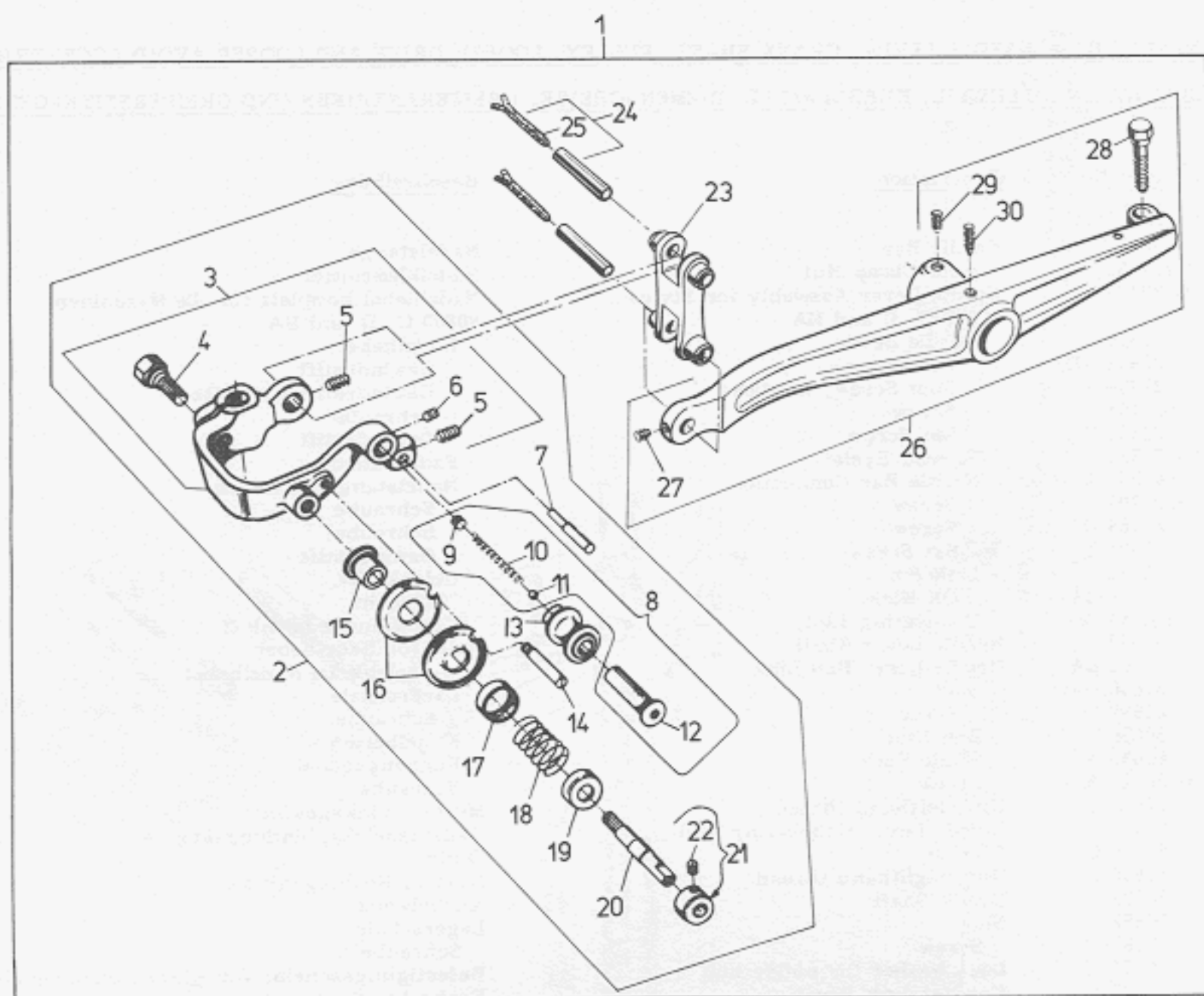
* Drehmoment für Schrauben Nr.22894 L, 22894 C und 81 (Pos.Nrn. 45, 46 und 51) 2 Nm

** 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.



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 Ölanleitung (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 Ölanleitung (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 Nadelschaftes 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 Öse über den Fadenabzug und durch die hintere Öse geführt wird bevor der Greifer eingefädelt wird.

NEEDLE LEVER ASSEMBLY FOR STYLES 80800 E AND H

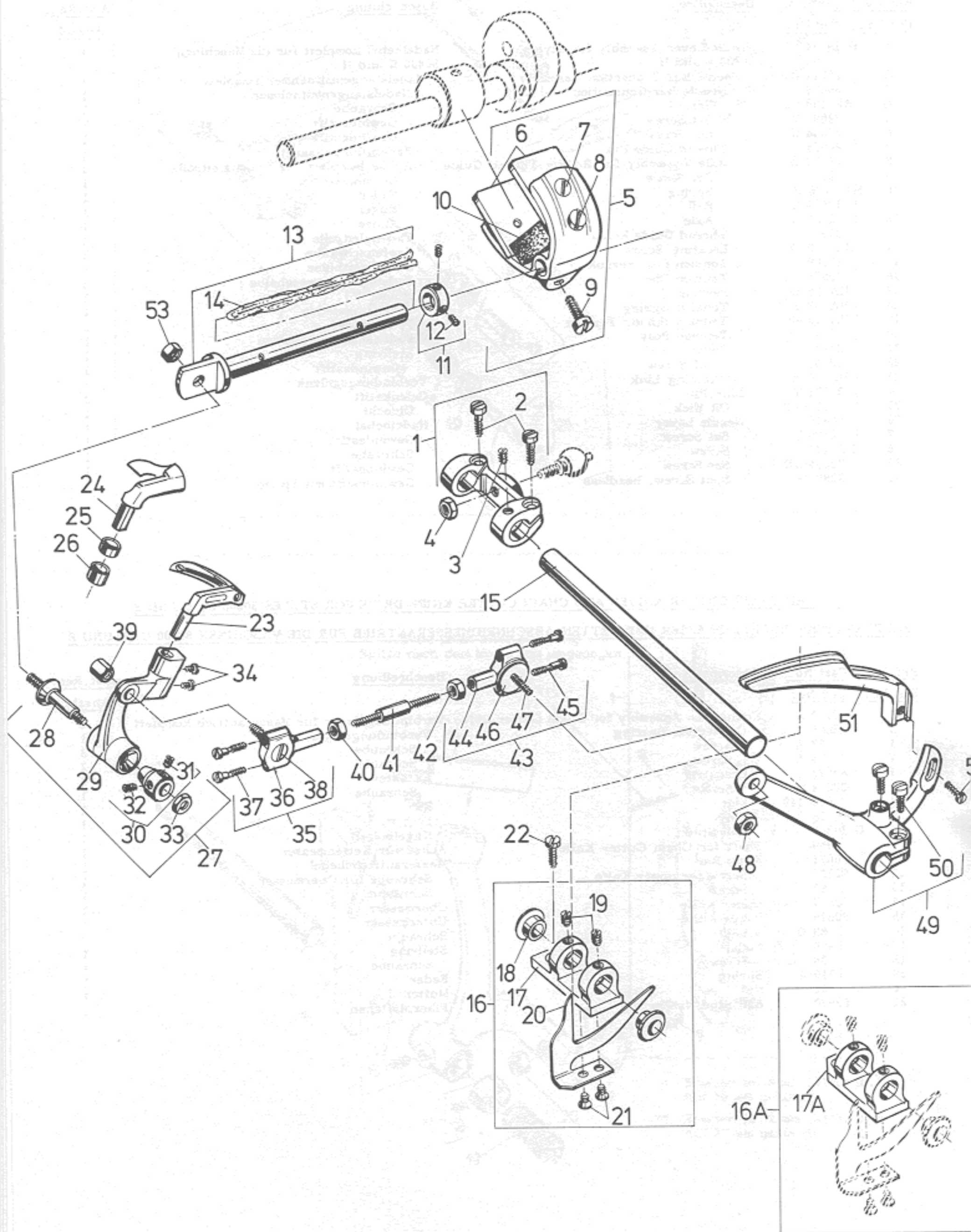
NADELHEBEL KOMPLETT FÜR DIE MASCHINEN 80800 E UND H

<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	G 29479 P	Needle Lever Assembly for Styles 80800 E and H	Nadelhebel komplett für die Maschinen 80800 E und H	1
2	29774 D	Needle Bar Connection Assembly	Nadelstangenmitnehmer komplett	1
3	80659	Needle Bar Connection	Nadelstangenmitnehmer	1
4	BP 108	Screw	Schraube	1
5	22894 Y	Set Screw	Gewindestift	2
6	22894 W	Set Screw	Gewindestift	1
7	80655	Thread Guide Pin	Fadenführungsstift	1
8	HS 52 B	Axle Assembly for Rolling Thread Guide	Achse komplett für Fadengleitrolle	1
9	22560	Set Screw	Gewindestift	1
10	HA 1286 B	Spring	Feder	1
11	12964 C	Ball	Kugel	1
12	81086 C	Axle	Achse	1
13	81093	Thread Guide Roller	Fadengleitrolle	1
14	HS 100 D	Locating Screw	Zapfenschraube	1
15	80669	Tension Post Ferrule	Fadengleithülse	1
16	80676	Tension Disc	Fadenspannungsscheibe	2
17	HA 58 C	Ferrule	Hülse	1
18	HA 58 F	Tension Spring	Spannungsfeder	1
19	HA 58 D	Tension Spring Ferrule	Federhülse	1
20	80046	Tension Post	Fadenspannungsbolzen	1
21	21111	Collar	Stellring	1
22	22743	Set Screw	Gewindestift	1
23	HA 54 A	Connecting Link	Verbindungsgelenk	1
24	51134 V	Link Pin	Gelenkstift	2
25	666-149	Oil Wick	Oldocht	1
26	80615	Needle Lever	Nadelhebel	1
27	22894 Y	Set Screw	Gewindestift	1
28	BP 108	Screw	Schraube	1
29	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	1
30	22894 K	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1

THREAD CHAIN CUTTER KNIVES AND CHAIN CUTTER KNIFE DRIVE FOR STYLES 80800 C, D AND E

FADENKETTEN-ABSCHNEIDMESSER UND KETTEN-ABSCHNEIDMESSERANTRIEB FÜR DIE MASCHINEN 80800 C, D UND E

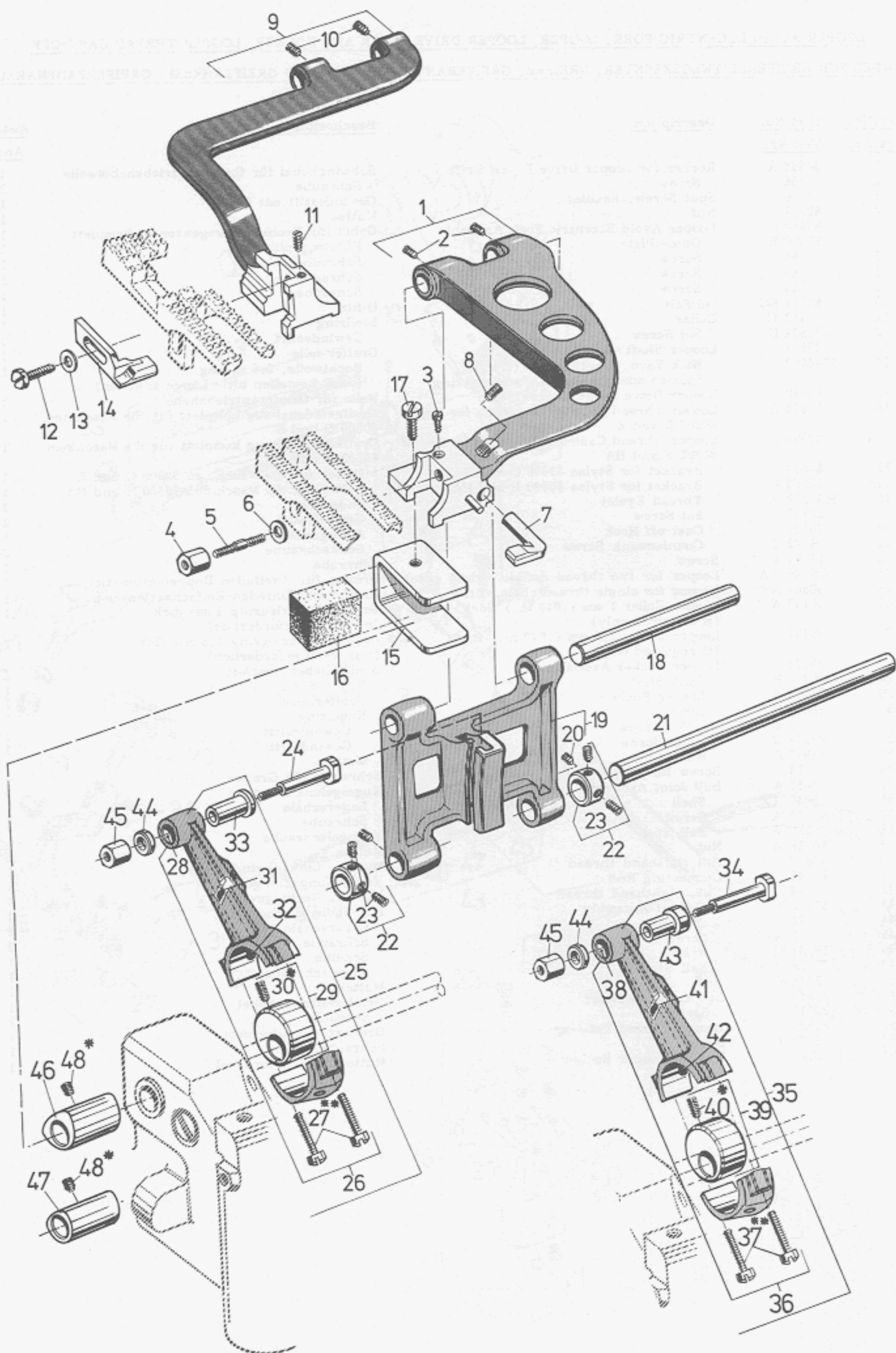
<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt.Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	29132 S	Connection Assembly for Chain Cutter Drive	Verbindungslager für Messerantrieb komplett	1
2	15865	Connection Bearing	Verbindungslager	1
3	97 A	Screw	Schraube	2
4	75 A	Screw	Schraube	2
5	80672	Eccentric	Exzenter	1
6	22894 L	Screw	Schraube	1
7	666-149	Felt	Filz	1
8	PI 18	Pin	Stift	1
9	G 10349	Ball Stud	Kugelbolzen	1
10	459	Shaft for Chain Cutter Knife	Achse für Kettenmesser	1
11	80671	Knife Bar	Messerantriebshebel	1
12	92127	Screw for upper Knife	Schraube für Obermesser	1
13	98	Screw	Schraube	1
14	80677	Upper Knife	Obermesser	1
15	80675	Lower Knife	Untermesser	1
16	88 D	Screw	Schraube	1
17	460	Collar	Stellring	1
18	88	Screw	Schraube	1
19	110-4	Spring	Feder	1
20	18	Nut	Mutter	1
21	80670	Ball Stud Washer	Fiberplättchen	1



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.Reg
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	Ölfalz	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 for Styles 80800 C and E	Greiferfadenabzug komplett für die Maschinen 80800 C und E	1
16A	80653 I	Looper Thread Cast-off Assembly for Styles 80800 H and HA	Greiferfadenabzug komplett für die Maschinen 80800 H und HA	1
17	80653	Bracket for Styles 80800 C and E	Halter für die Maschinen 80800 C und E	1
17A	80653 H	Bracket for Styles 80800 H and HA	Halter für die Maschinen 80800 H und HA	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-Unterlegtring 1 mm dick (nur wenn erforderlich)	1
26	80137	Looper Collar 1,8 mm (.070 in.) thick (if required only)	Greifer-Unterlegtring 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

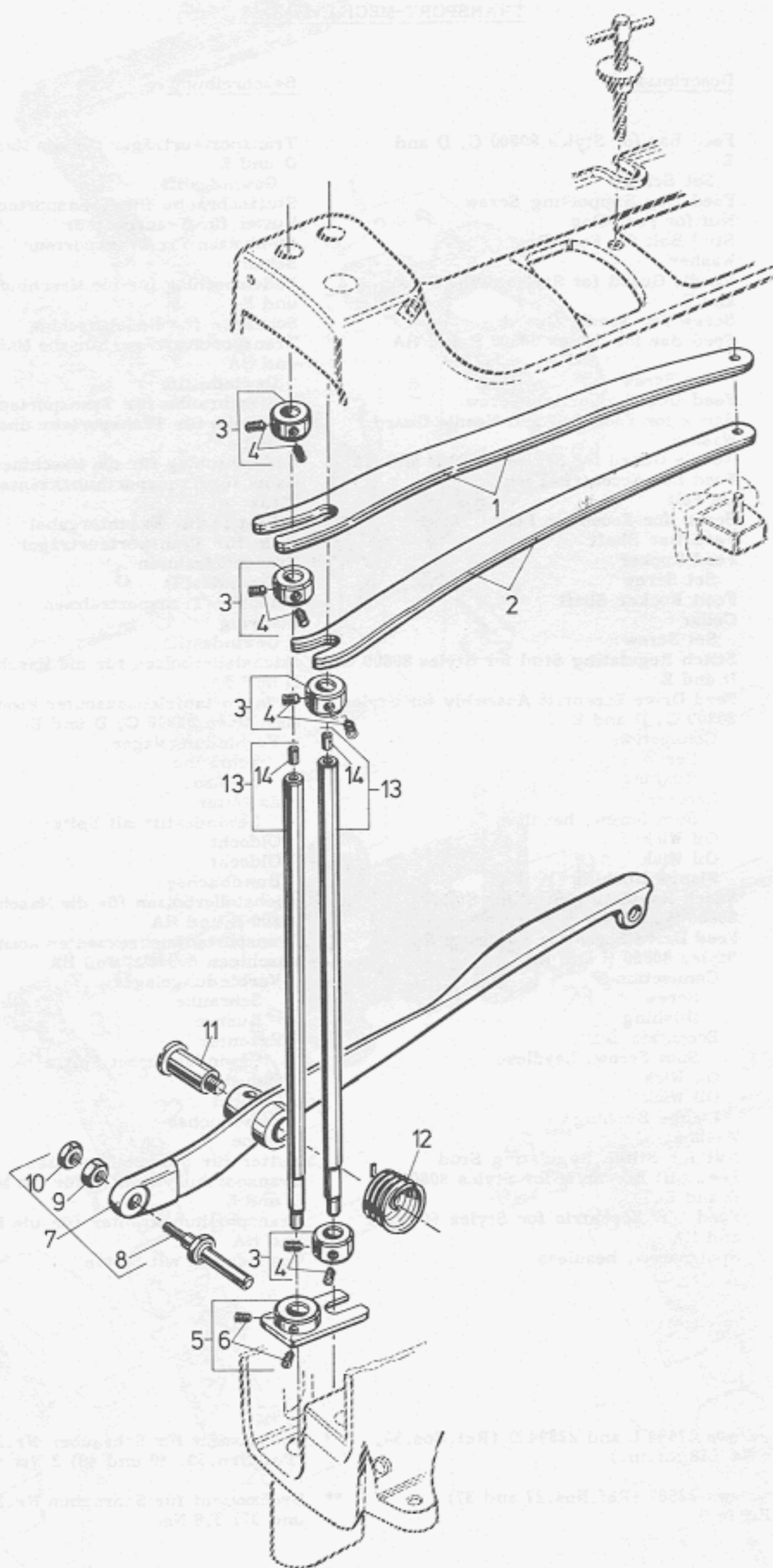
Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1	80634 R	Feed Bar for Styles 80800 C, D and E	Transporteurträger für die Maschinen 80800 C, D und E	1
2	89	Set Screw	Gewindestift	2
3	97 X	Feed Dog Supporting Screw	Stützschraube für Transporteur	1
4	G 5144	Nut for Feed Dog	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 C, D and E	Nadelanschlag für die Maschinen 80800 C, D, und E	1
8	HA 95	Screw for Needle Guard	Schraube für Nadelanschlag	1
9	80634 H	Feed Bar for Styles 80800 H and HA	Transporteurträger für die Maschinen 80800 H und HA	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 H and HA	Nadelanschlag für die Maschinen 80800 H und HA	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	Stellring	2
23	22894 C	Set Screw	Gewindestift	1
24	80696	Stitch Regulating Stud for Styles 80800 C, D and E	Stichstellerbolzen für die Maschinen 80800 C, D und E	1
25	29099 S	Feed Drive Eccentric Assembly for Styles 80800 C, D and E	Transportantriebsexzenter komplett für die Maschinen 80800 C, D und E	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	666-19	Oil Wick	Öldocht	1
33	80654	Flange Bushing	Bundbuchse	1
34	80696 H	Stitch Regulating Stud for Styles 80800 H and HA	Stichstellerbolzen für die Maschinen 80800 H und HA	1
35	G 29099 M	Feed Drive Eccentric Assembly for Styles 80800 H and HA	Transportantriebsexzenter komplett für die Maschinen 80800 H und HA	1
36	80651 A	Connection	Verbindungslager	1
37**	22587	Screw	Schraube	2
38	80651 B	Bushing	Buchse	1
39	80695 A	Eccentric	Exzenter	1
40*	22894 L	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
41	666-121	Oil Wick	Öldocht	1
42	666-19	Oil Wick	Öldocht	1
43	80654 H	Flange Bushing	Bundbuchse	1
44	HA 20 A	Washer	Scheibe	1
45	HA 18 A	Nut for Stitch Regulating Stud	Mutter für Stichstellerbolzen	1
46	80206	Feed Lift Eccentric for Styles 80800 C, D and E	Transporthubexzenter für die Maschinen 80800 C, D und E	1
47	HA 43 X	Feed Lift Eccentric for Styles 80800 H and HA	Transporthubexzenter für die Maschinen 80800 H und HA	1
48*	22894 D	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1

* Torque for screws 22894 L and 22894 D (Ref.Nos.30, 40 and 48) 2 Nm (18 lbf.in.)

** Torque for screws 22587 (Ref.Nos.27 and 37) 3,8 Nm (34 lbf.in.)

* Drehmoment für Schrauben Nr.22894 L und 22894 D (Pos.Nrn.30, 40 und 48) 2 Nm

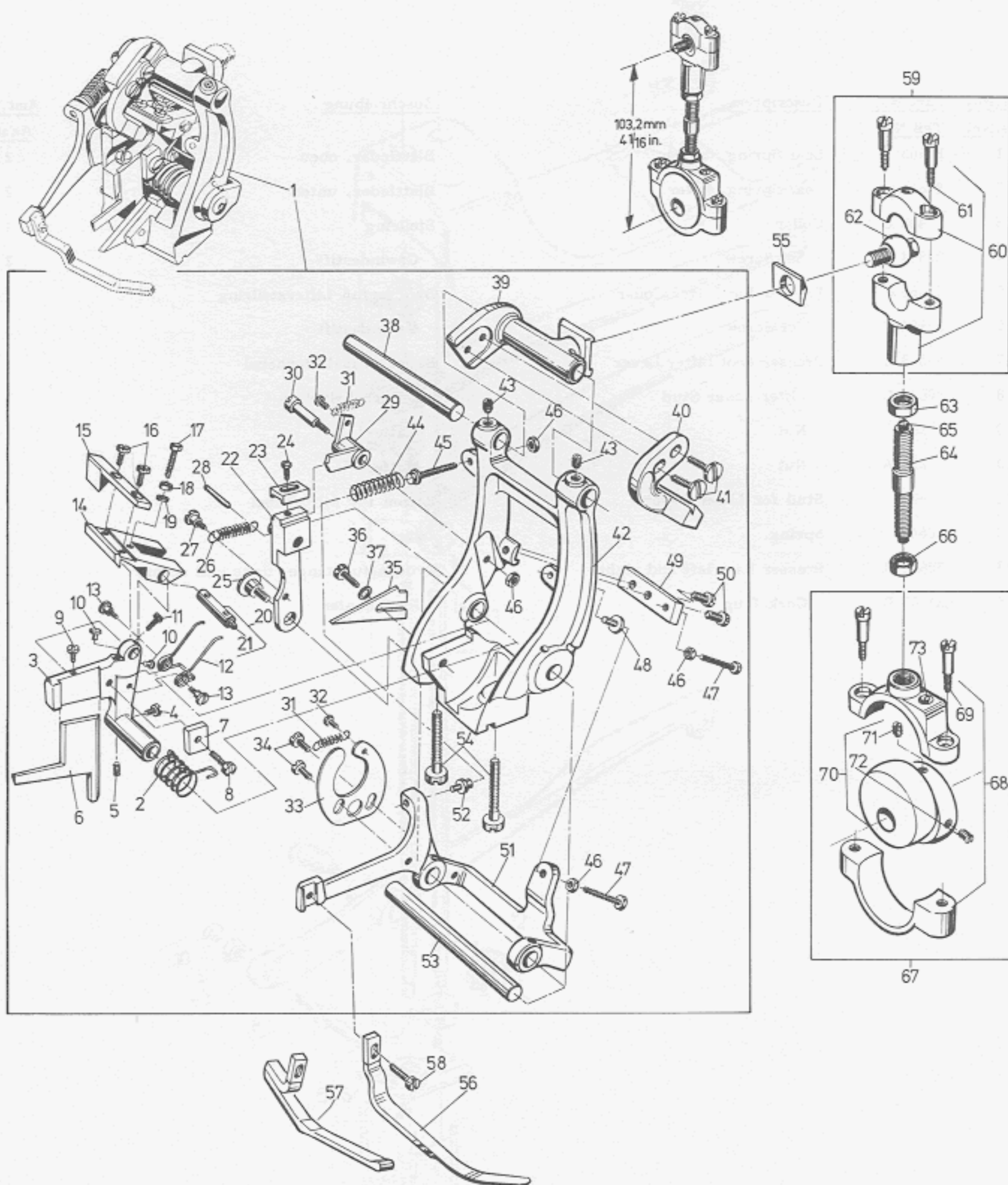
** Drehmoment für Schrauben Nr.22587 (Pos.Nrn. 27 und 37) 3,8 Nm



PRESSER BAR, PRESSER BAR SPRINGS AND PRESSER FOOT LIFTER PARTS

DRUCKERFUSS-STANGEN, FEDERN FÜR DRUCKERFUSS-STANGEN UND DRÜCKERFUSS LIFTERTEILE

Ref.No. Pos.Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Amt.Req. Anzahl
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	Drückerfuß-Lifterstellring	1
6	22894 C	Set Screw	Gewindestift	2
7	80648 A	Presser Foot Lifter Lever	Drückerfuß-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	Drückerfußstange, links und rechts	2
14	CO 67 D	Cork Plug	Korkstopfen	1



TAPE CUTTER FOR STYLES 80800 H AND HA

BANDABSCHNEIDER FÜR DIE MASCHINEN 80800 H UND HA

Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1	29486 D	Tape Cutter Assembly	Bandabschneider komplett	1
2	80237	Spring for Upper Knife Lever	Feder für Obermesserhebel	1
3	80271	Upper Knife Lever	Obermesserhebel	1
4	94	Screw	Schraube	1
5	88	Set Screw	Gewindestift	1
6	80277	Upper Knife	Obermesser	1
7	80272	Upper Knife Clamp	Obermesserpratze	1
8	22517	Screw	Schraube	1
9	22585 A	Stop Screw for Upper Knife	Anschlagschraube für Obermesser	1
10	80285	Adjusting Screw Stop	Anschlag für Einstellschraube	2
11	77	Screw	Schraube	1
12	80238	Spring	Feder	1
13	57 WD	Shoulder Screw for Spring	Ansatzschraube für Feder	2
14	80287	Ratchet Block	Klinke	1
15	80288 A	Actuating Pawl	Schaltnase	1
16	22781	Screw	Schraube	2
17	906	Stop Screw for Ratchet Block	Anschlagschraube für Klinke	1
18	907	Nut	Mutter	1
19	80266	Washer	Scheibe	1
20	51134 V	Link Pin	Gelenkstift	1
21	666-149	Oil Wick	Oldocht	1
22	80288 B	Trip Lever	Schalthebel mit Nocken	1
23	80288 C	Shoe	Schaltschuh	1
24	22564	Screw	Schraube	1
25	22557	Shoulder Screw	Ansatzschraube	1
26	80288 D	Trip Lever Spring	Feder für Schalthebel	1
27	22760 A	Shoulder Screw for Trip Lever Spring	Ansatzschraube für Feder	1
28	76099 G	Pin for Trip Lever Spring	Stift für Feder	1
29	80288 H	Trip Dog	Schaltnocken	1
30	22559 B	Shoulder Screw	Ansatzschraube	1
31	80288 G	Spring	Feder	1
32	22599	Screw	Schraube	2
33	80288 F	Trip Dog Operating Cam	Schaltnockenkurve	1
34	22519	Screw	Schraube	2
35	80275	Lower Knife	Untermesser	1
36	99248	Screw	Schraube	1
37	80040-1	Washer	Scheibe	1
38	80278	Shaft	Achse	1
39	80276	Operating Lever	Antriebshebel	1
40	80286 A	Pawl	Mitnehmer	1
41	93	Screw	Schraube	2
42	80274	Tape Cutter Support	Trägerbock für Bandabschneider	1
43	88	Set Screw	Gewindestift	2
44	HS 110	Tension Spring	Druckfeder	1
45	99246	Adjusting Screw for Tension Spring	Stellschraube für Druckfeder	1
46	907	Nut	Mutter	4
47	906 A	Stop Screw	Anschlagschraube	2
48	80283	Stop	Anschlag	1
49	80269	Stop Screw Block	Anschlagleiste	1
50	93 A	Screw	Schraube	2
51	80281	Actuating Lever	Betätigungshebel	1
52	80268	Tension Spring Rest	Federbolzen	1
53	80279	Shaft	Achse	1
54	22806	Screw	Schraube	2
55	80270	Fibre Washer	Fiberplättchen	1
56	80297 F	Actuating Shoe for Style 80800 HA	Taster für Maschine 80800 HA	1
57	80297 D	Actuating Shoe for Style 80800 H	Taster für Maschine 80800 H	1
58	22585 B	Screw for Actuating Shoe	Schraube für Taster	1
59	G 29139 A	Ball Joint	Kugelgelenk	1
60	1230 A	Bearing	Lagerschale	1
61*	22587	Shoulder Screw	Ansatzschraube	2
62	G 21710	Ball Stud	Kugelschraube	1
63	80630 C	Nut, left hand thread	Mutter, Linksgewinde	1
64	80230	Connection Rod Tube	Verbindungsrohr	1
65**	1204003	Wick Yarn, length 50 mm (6 in.)	Dochtvolle, 50 mm lang	1
66	80630 D	Nut, right hand thread	Mutter, Rechtsgewinde	1
67	29132 U	Driving Eccentric Assembly for Tape Cutter	Antriebsexzenter komplett für Bandabschneider	1
68	15430 M	Bearing	Lagerschale	1
69*	22587	Shoulder Screw	Ansatzschraube	2
70	21703	Eccentric	Exzenter	1
71	22894 L	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
72	22894 C	Set Screw	Gewindestift	1
73**	1204003	Wick Yarn, length 50 mm (6 in.)	Dochtvolle, 50 mm lang	1

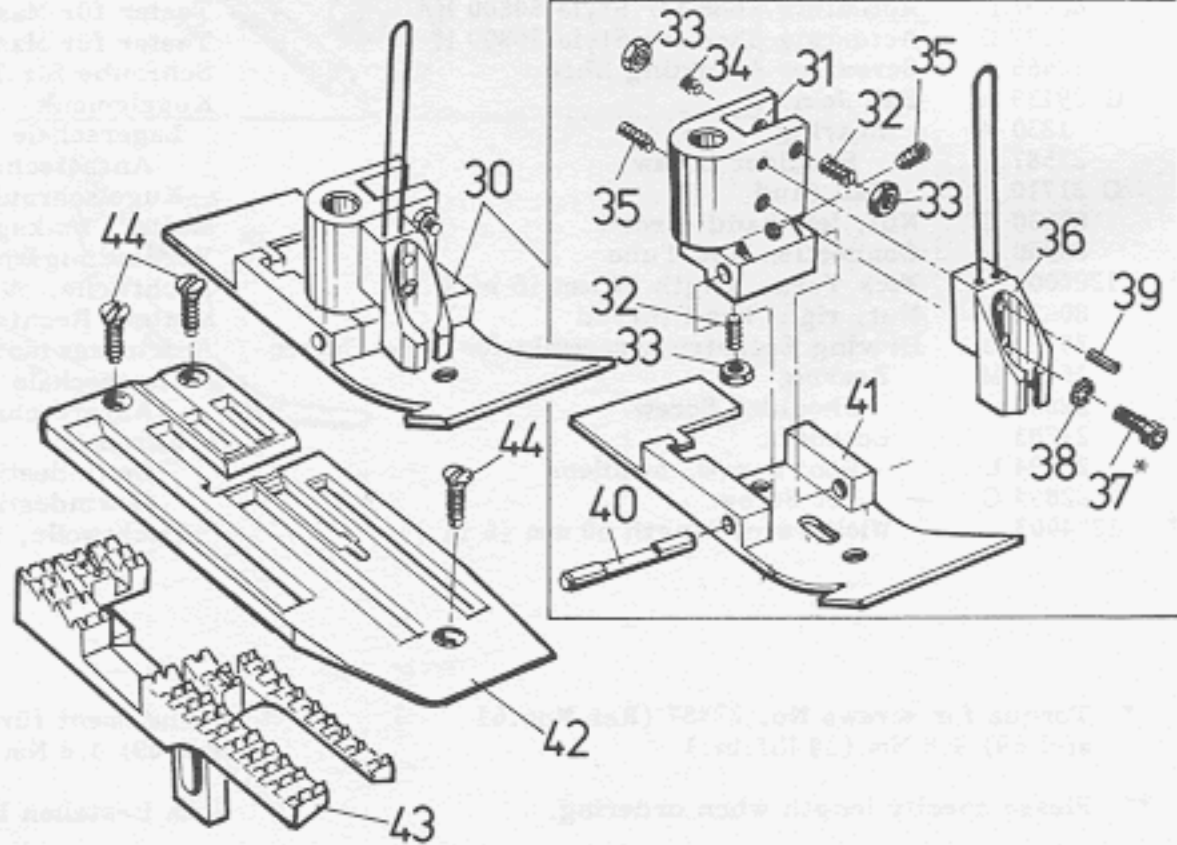
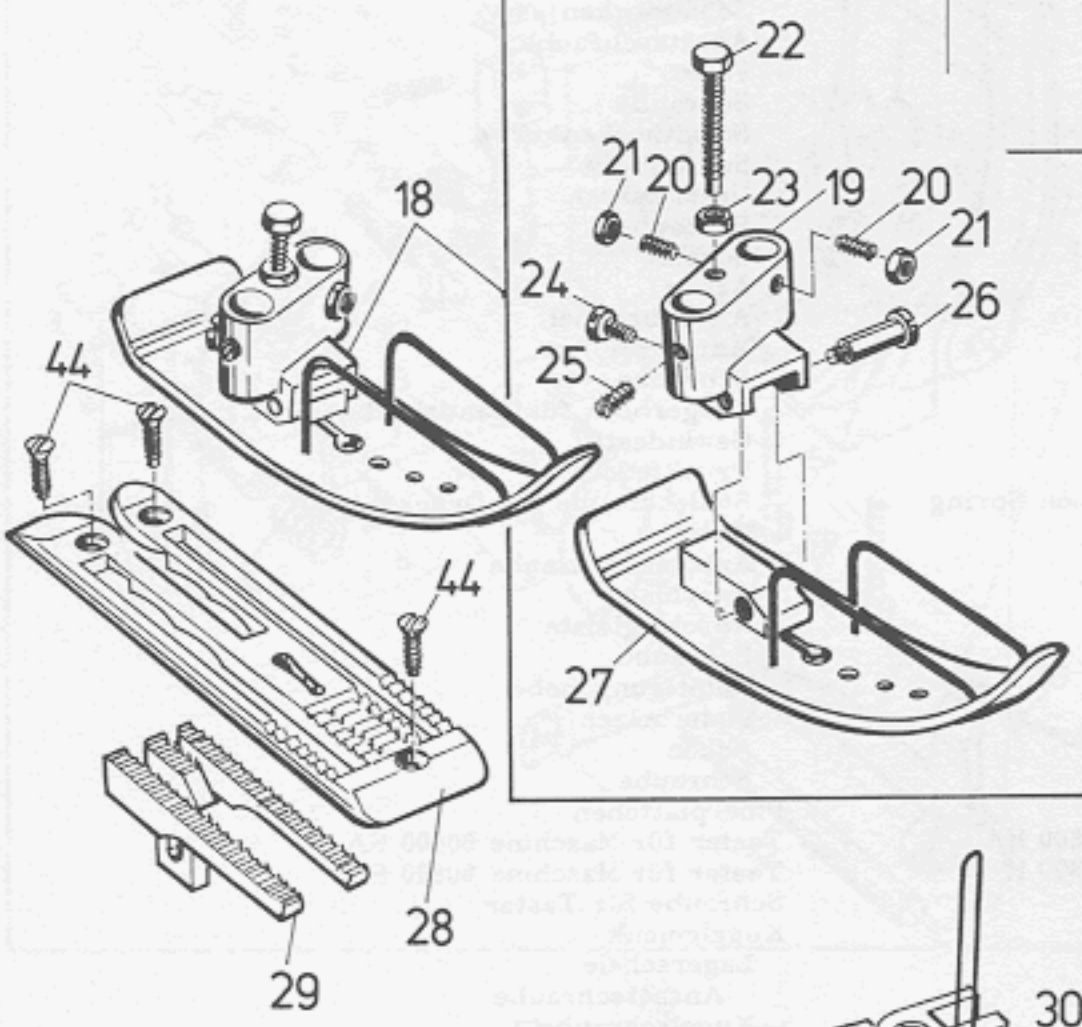
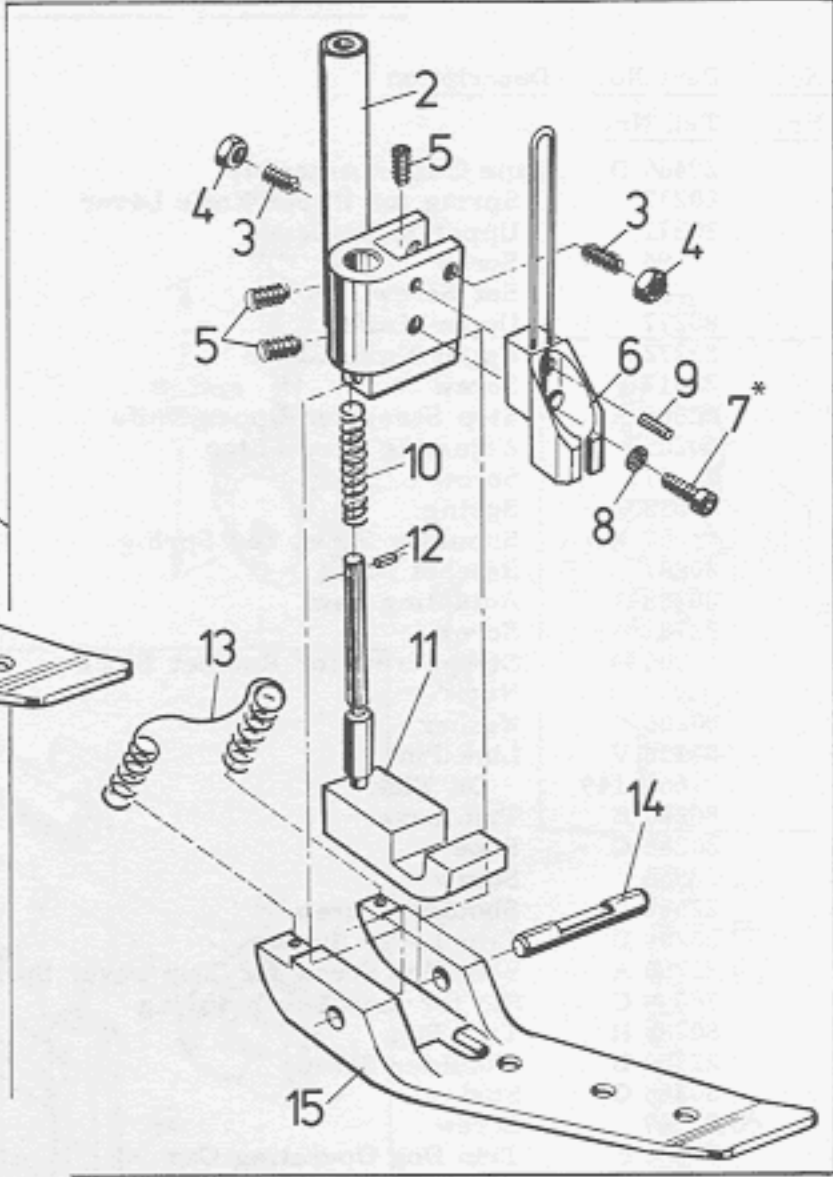
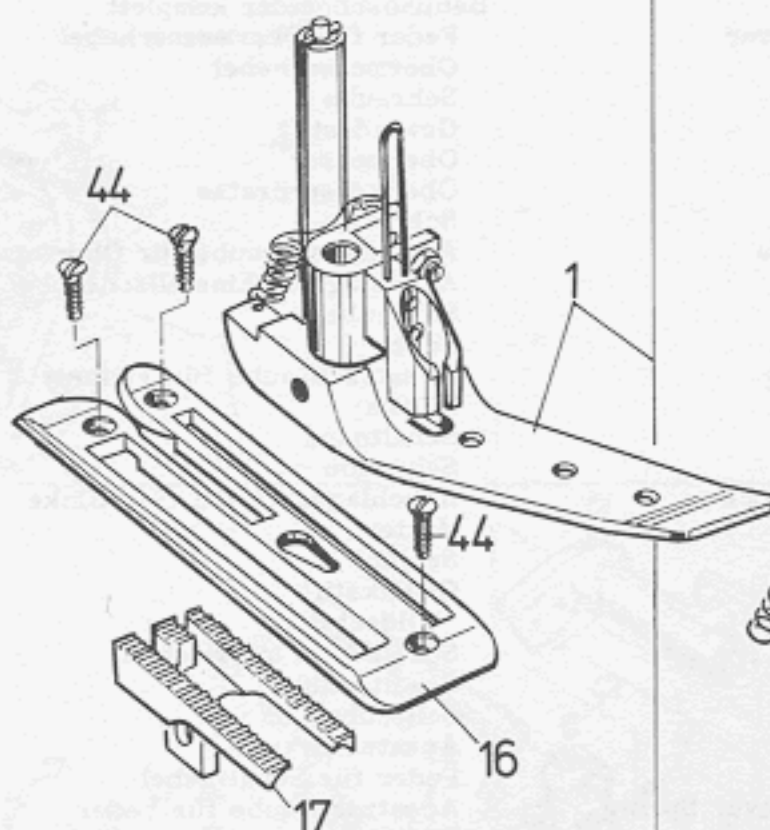
* Torque for screws No. 22587 (Ref.Nos.61 and 69) 3,8 Nm (34 lbf.in.)

** Please specify length when ordering.

* Drehmoment für Schrauben Nr. 22587 (Pos.Nrn.61 und 69) 3,8 Nm

** Beim Bestellen bitte Länge angeben.

10-2-100
 10-2-100



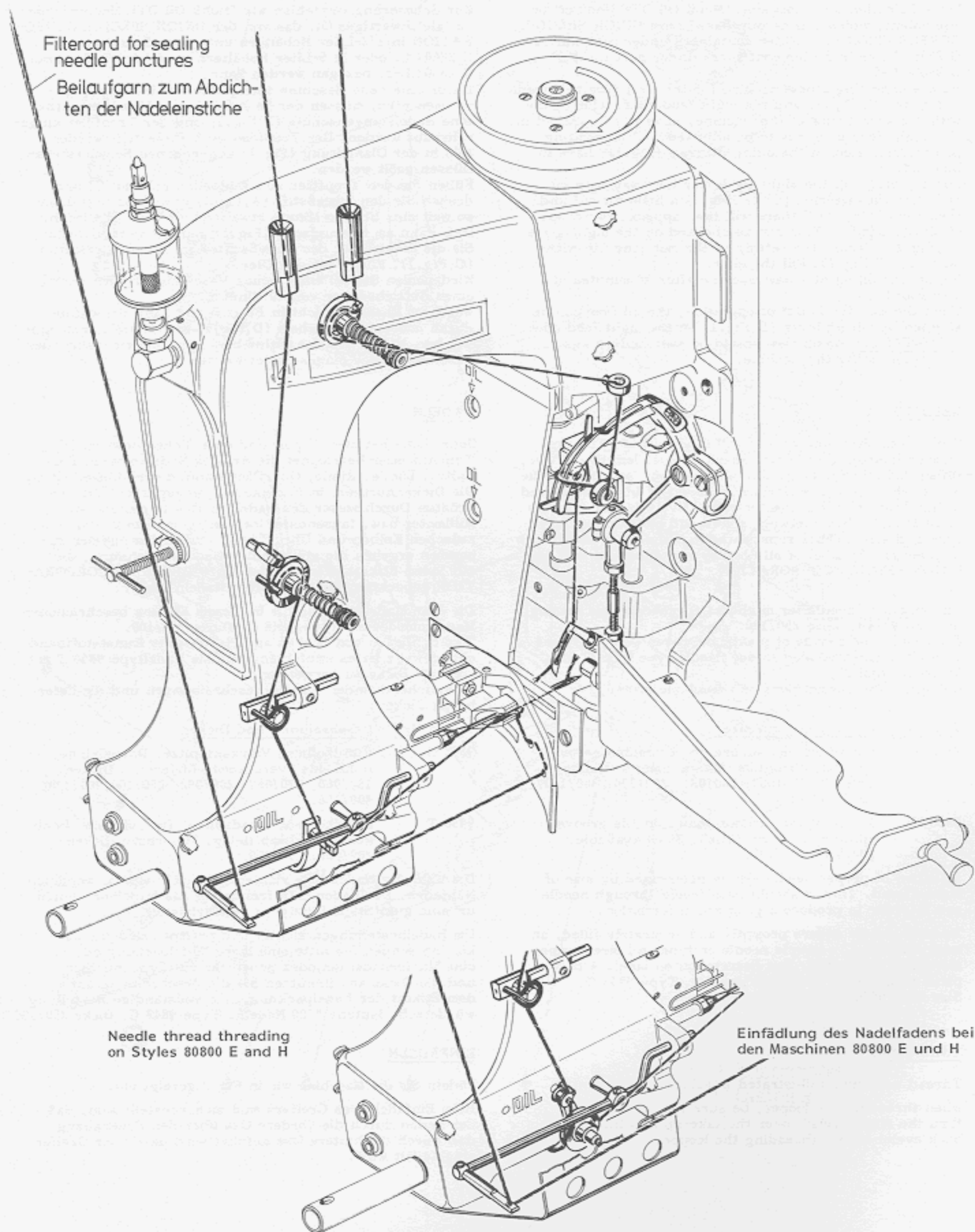


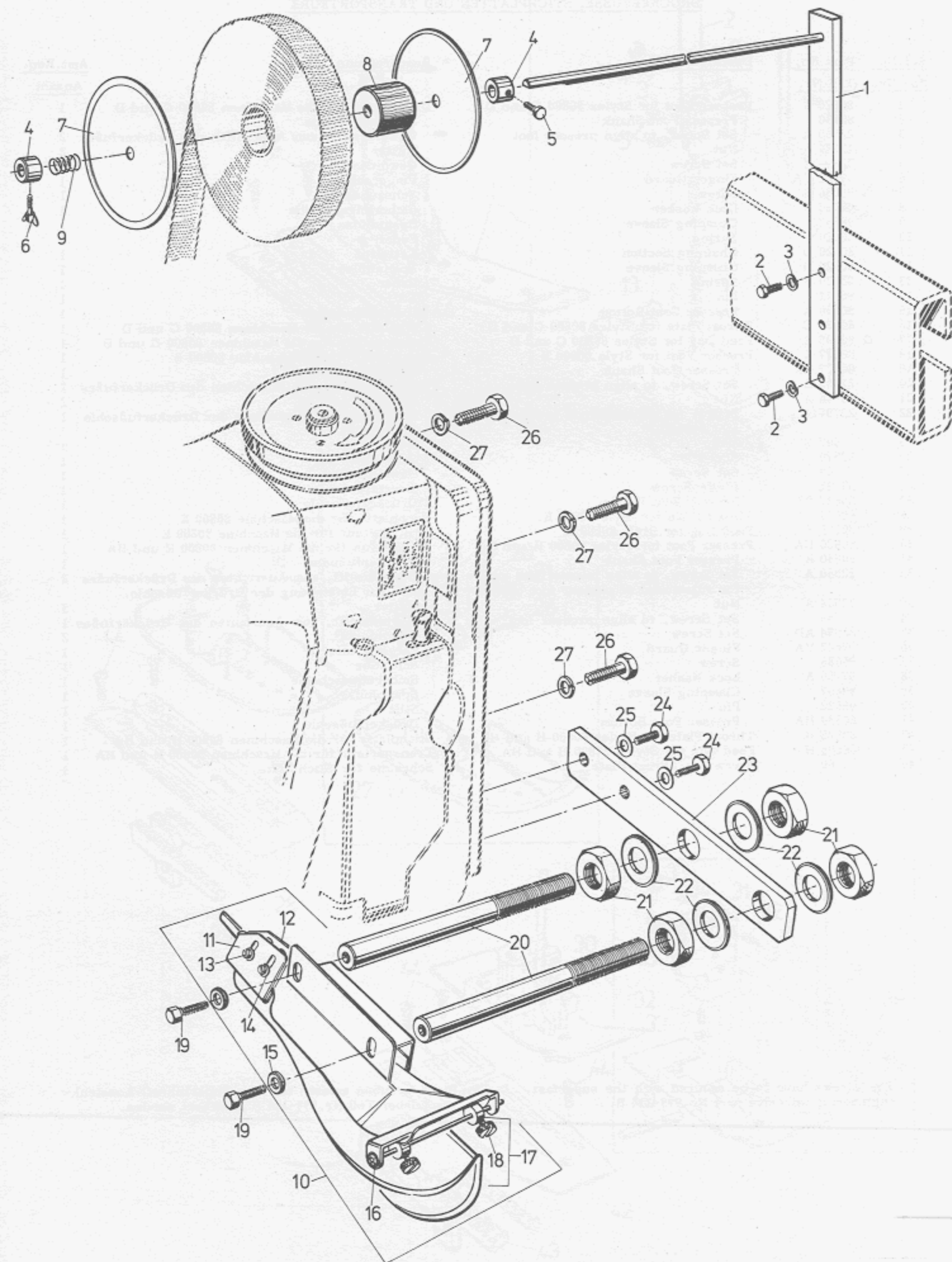
Fig. 2

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

Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt.R.
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1	80820 L	Presser Foot for Styles 80800 C and D	Drückerfuß für die Maschinen 80800 C und D	1
2	80830	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
3	22560 A	Set Screw, to align presser foot	Gewindestift, zum Ausrichten des Drückerfußes	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	80620 O	Chaining Section	Kettelfuß	1
12	80620 H	Clamping Sleeve	Spannhülse	1
13	80620 P	Spring	Feder	1
14	96521	Pin	Stift	1
15	80830 A	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
16	80624 C	Throat Plate for Styles 80800 C and D	Stichplatte für die Maschinen 80800 C und D	1
17	G 80605 E	Feed Dog for Styles 80800 C and D	Transporteur für die Maschinen 80800 C und D	1
18	80627 E	Presser Foot for Style 80800 E	Drückerfuß für die Maschine 80800 E	1
19	80627 EA	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
20	22560 B	Set Screw, to align presser foot	Gewindestift, zum Ausrichten des Drückerfußes	2
21	12934 A	Nut	Mutter	2
22	22707	Screw, for adjustment of presser foot bottom	Schraube, zur Einstellung der Drückerfußsohle	1
23	907	Nut	Mutter	1
24	22570	Screw	Schraube	1
25	88	Set Screw	Gewindestift	1
26	C 41	Hinge Screw	Ansatzschraube	1
27	80627 EB	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
28	80624 E	Throat Plate for Style 80800 E	Stichplatte für die Maschine 80800 E	1
29	80605 E	Feed Dog for Style 80800 E	Transporteur für die Maschine 80800 E	1
30	80820 HA	Presser Foot for Styles 80800 H and HA	Drückerfuß für die Maschinen 80800 H und HA	1
31	80830 E	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
32	22560 A	Set Screw, to align presser foot and for adjustment of presser foot bottom	Gewindestift, zum Ausrichten des Drückerfußes und zur Einstellung der Drückerfußsohle	2
33	12934 A	Nut	Mutter	3
34	89	Set Screw, to align presser foot	Gewindestift, zum Ausrichten des Drückerfußes	1
35	22894 AD	Set Screw	Gewindestift	2
36	99682 VA	Finger Guard	Fingerschutz	1
37*	95686	Screw	Schraube	1
38	97165 A	Lock Washer	Sicherungsscheibe	1
39	96667	Clamping Sleeve	Spannhülse	1
40	96522	Pin	Stift	1
41	80830 HA	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
42	80628 H	Throat Plate for Styles 80800 H and HA	Stichplatte für die Maschinen 80800 H und HA	1
43	80605 H	Feed Dog for Styles 80800 H and HA	Transporteur für die Maschinen 80800 H und HA	1
44	80	Screw for Throat Plate	Schraube für Stichplatte	3

* 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.



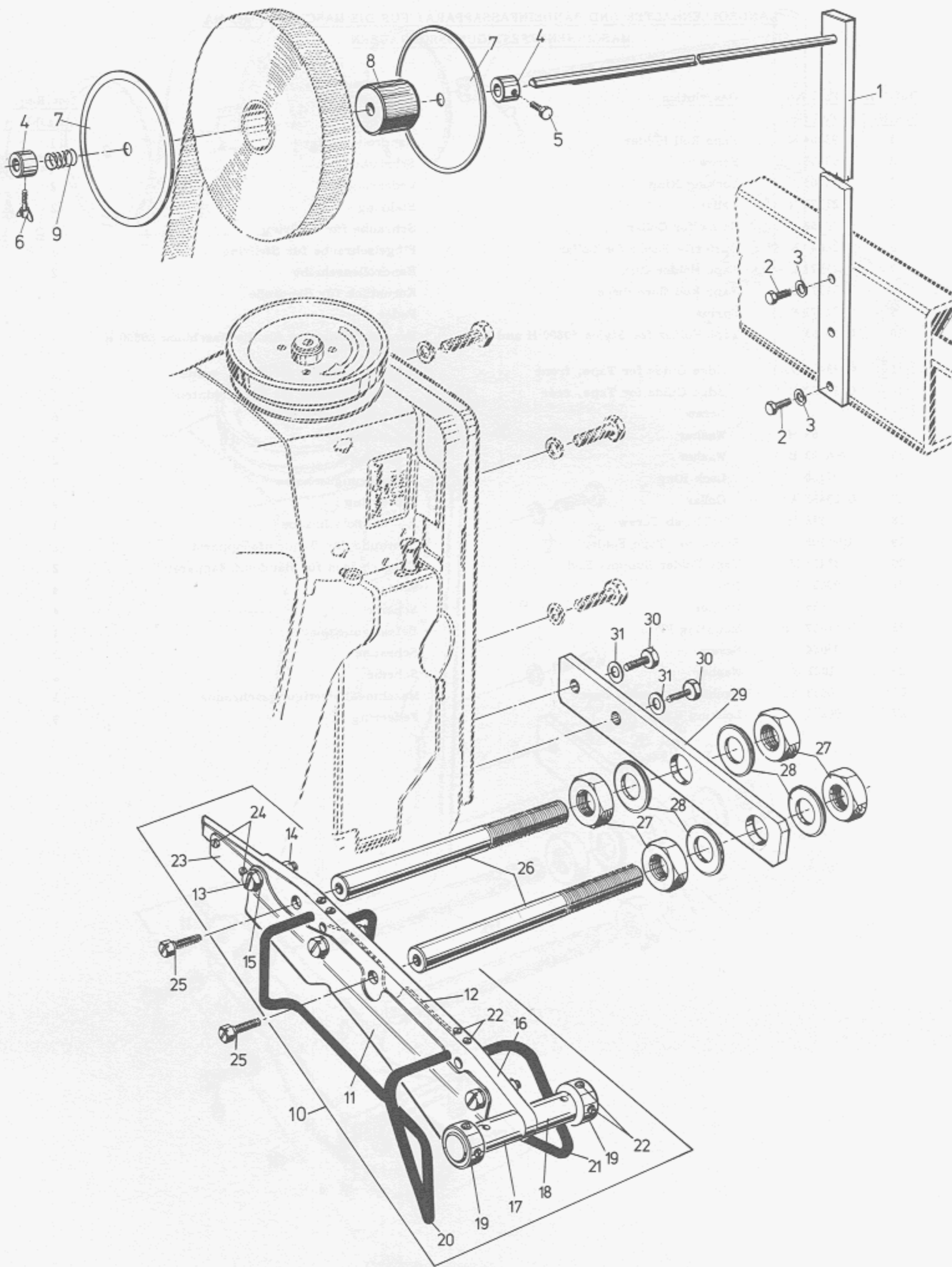
TAPE REEL AND TAPE FOLDER FOR STYLE 80800 HA

MACHINE FASTENING SCREWS

BANDROLLENHALTER UND BANDEINFASSAPPARAT FÜR DIE MASCHINE 80800 HA

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 H and HA	Bandeinfaßapparat für die Maschinen 80800 H und HA	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



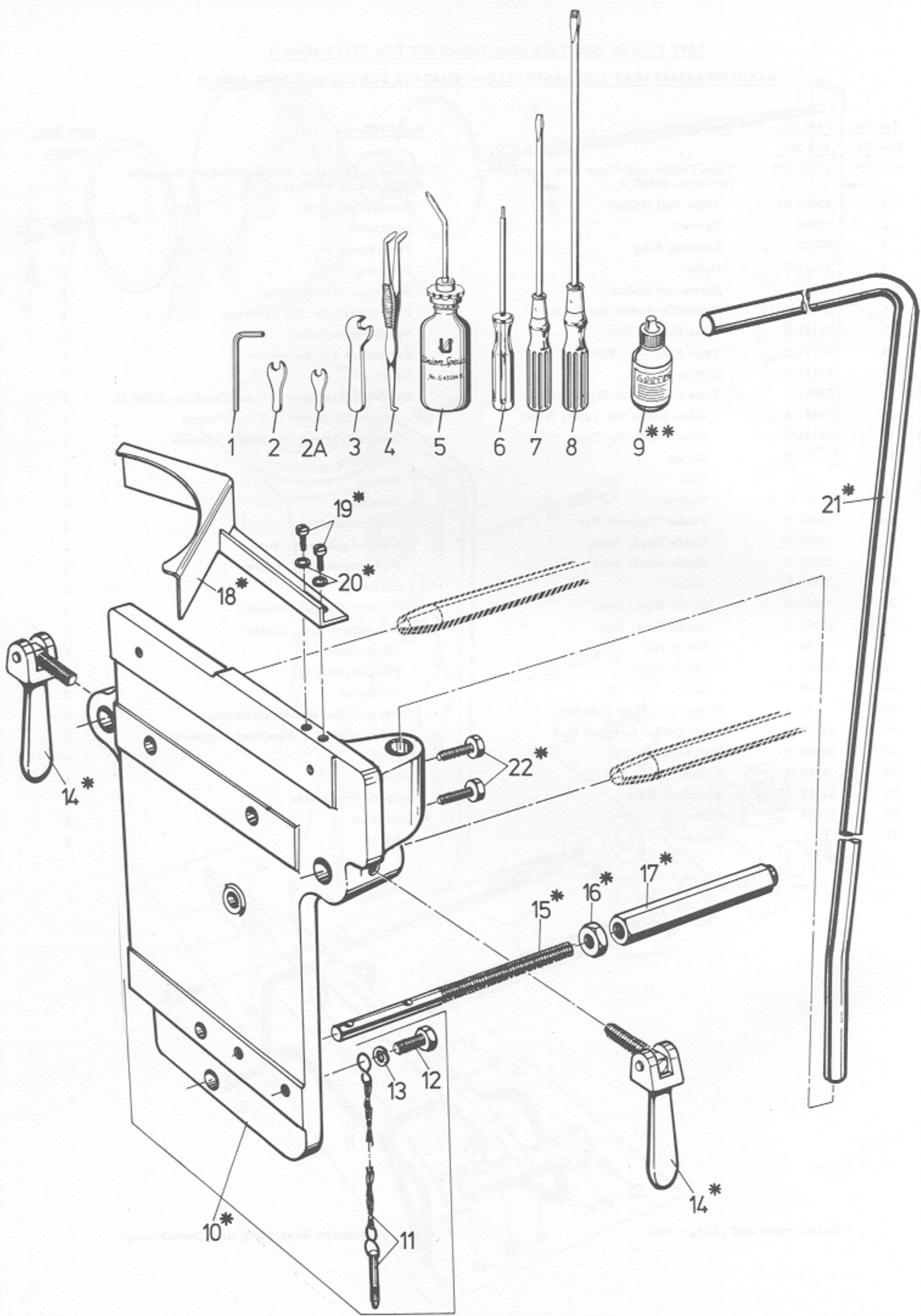
TAPE FOLDER AND TAPE REEL PARTS KIT FOR STYLE 80800 H

BANDEINFASSAPPARAT UND BANDROLLEN-TEILESATZ FÜR DIE MASCHINE 80800 H

<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 - 31*	29480 XR	Tape Folder and Tape Reel Parts Kit for Style 80800 H	Bandeinfaßapparat und Bandrollen-Teilesatz für Maschine 80800 H	1
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	23451	Tape Folder for Style 80800 H	Bandeinfaßapparat für die Maschine 80800 H	1
11	23451 A	Edge Guide for Tape, front	Kantenführung für Band, vorne	1
12	23451 B	Edge Guide for Tape, rear	Kantenführung für Band, hinten	1
13	74 A	Screw	Schraube	3
14	258	Nut	Mutter	3
15	6042 A	Washer	Scheibe	6
16	23451 C	Folder Support Bar	Apparatehalter	1
17	23451 G	Guide Stud, front	Führungsbolzen, vorne	1
18	23451 H	Guide Stud, rear	Führungsbolzen, hinten	1
19	23451 F	Collar	Stellring	2
20	23451 D	Guide Wire, front	Führungsbügel, vorne	1
21	23451 E	Guide Wire, rear	Führungsbügel, hinten	1
22	96 A	Set Screw	Gewindestift	8
23	23451 J	Guide Plate	Führungsplatte	1
24	90	Screw	Schraube	2
25	74 A	Screw for Tape Folder	Schraube für Bandeinfaßapparat	2
26	23451 M	Tape Folder Support Rod	Trägerbolzen für Bandeinfaßapparat	2
27	90638 B	Nut	Mutter	4
28	1635 U	Washer	Scheibe	4
29	G 11667 VB	Mounting Plate	Befestigungsplatte	1
30	95054	Screw	Schraube	2
31	1021 U	Washer	Scheibe	2

* Extra order and charge item.

* Gegen zusätzliche Bestellung und Berechnung.



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 SACKZUNÄHSÄULEN
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 H and HA	Sechskantstiftschlüssel, SW 5 mm für die Maschinen 80800 H und HA	1
2	116	Single Jawed Wrench, size 9/32 in. (7,2 mm)	Einmaulschlüssel, SW 7,2 mm	1
2A	116 A	Single Jawed Wrench, size 7/32 in. (5,5 mm)	Einmaulschlüssel, SW 5,5 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, 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*	90861KD-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 H and HA	Bandrollenhalter für die Maschinen 80800 H und HA	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	29	97 X	29	8564	19
11	29	98	25	G 10349	25
18	25,27	HS 100 D	25	G 11667 V	41
HA 18 A	27,29	HA 102 A	27	G 11667 VA	41
PI 18	23,25	HS 106	21	G 11667 VB	37,39
HA 20 A	29	107	21	G 11683 E	41
HA 20 B	37	108	21	12538	27
AS 22 D	27	BP 108	23,25,37	12934 A	35
AS 26 XA	27	110-3	21	12964 C	21,25
36 E	27	110-4	21,25	12987 A	27
HS 36 K	27	HS 110	33	15430 M	33
AS 38 B	23	116	41	15465 F	27
C 41	35	116 A	41	15745 B	27
HA 43 X	29	118 G	41	15865	25
HS 52 B	25	M 129 C	17	21111	25
HS 53 B	21	M 129 K	17	21171 L	37,39
HA 54 A	23,25	136	27	21171 M	41
HA 56	23	AS 137 A	21	21171 N	37,39
57 WD	33	188 D	37	21171 P	37,39
HA 58 C	25	237 A	27	21171 Q	37,39
HA 58 D	25	258	31,39	21202	41
HA 58 F	25	258 A	31	21204	41
HA 61 D	27	269	27	21388	41
64 Y	19	271 E	27	21703	33
HA 66 K	23	318	27	G 21710	33
CO 67 D	31	G 334	23	G 22515 A	23
69 H	17,29,37	420	31	22517	27,33
73	27	459	25	22519	33
73 C	29	460	25	22519 K	29
74 A	39	482 C	27,29,31	22528	19
75 A	25	666-19	23,29	22539	17
77	33	666-79	17	22557	33
J 79 J	27	666-121	29	22559 B	33
80	23,35	666-149	23,25,33	22560	21,25
81	23	906	33	22560 A	35
HA 81	17	906 A	33	22560 B	21,35
85	27	907	33,35	22564	33
88	17,21,25,33,35	999-114 B	17,41	22564 D	23
88 B	27	999-114 C	41	22570	35
88 D	25	1021 U	37,39	22574	19
88 F	23	1230 A	33	22585 A	33
89	17,19,29,35	1280	27	22585 B	33
90	39	HA 1286 B	21,25	22587	23,29,33
93	33	HA 1348	21	22599	33
93 A	19,29,33	HA 1349	21	22647 K-48	37,39
94	19,27,33,37	J 1614	19	22707	35
HA 95	17,29	1635 U	37,39	22743	25,27
96	27	G 5144	29	22760 A	33
96 A	39	6040 A	27	22781	33
97 A	25,27	6042 A	39,41	22806	33

NUMERICAL INDEX OF PARTS

AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN

Part No.	Page	Part No.	Page	Part No.	Page
Teil Nr.	Seite	Teil Nr.	Seite	Teil Nr.	Seite
22891	23	80137	27	80617	23
22894 C	23,27,29,31,33,35	80137 A	27	80620 G	35
22894 D	29	80206	29	80620 H	35
22894 J	17	80230	33	80620 O	35
22894 K	17,23,25	80236	23	80620 P	35
22894 L	23,25,29,33	80237	33	80621 A	23
22894 W	25,27	80238	33	80621 B	23
22894 Y	23,25	80250	21	B 80621 H	23
22894 AD	21,23,25,35	80266	33	80623	27
23451	39	80268	33	80624 C	35
23451 A	39	80269	33	80624 E	35
23451 B	39	80270	33	80625	29
23451 C	39	80271	33	80625 H	29
23451 D	39	80272	33	80627 E	35
23451 E	39	80274	33	80627 EA	35
23451 F	39	80275	33	80627 EB	35
23451 G	39	80276	33	80628 H	35
23451 H	39	80277	33	80630	23
23451 J	39	80278	33	80630 C	23,33
23451 M	37,39	80279	33	80630 D	23,33
G 23451	37	80281	33	80630 G	23
G 23451 A	37	80283	33	80632 C	31
G 23451 H	37	80284 H	19	80633	29
G 23451 V	37	80285	33	80634 E	29
29066 LA	23	80286 A	33	80634 H	29
29099 S	29	80287	33	80634 R	29
G 29099 M	29	80288 A	33	80634 EB	29
29132 S	25	80288 B	33	80634 EC	27
29132 U	33	80288 C	33	80636 A	23
G 29139 A	33	80288 D	33	80637	27
DZ 29327	17	80288 F	33	80638 A	27
29442 N	23	80288 G	33	80639	27
29479	27	80288 H	33	80639 A	17
G 29479 P	25	80293 A	17	80639 B	17
G 29479 PA	23	80297 D	33	80640	27
29480 XR	39	80297 F	33	80640 A	17
29486 D	33	80438	19	80641	27
29774 D	25	80440	19	80642	23
DZ 29815	17	80463 A	37	80643	23
DZ 29818	17	80601 D	19	80644	17
29916 REB	17	80601 E	19	80645	23
29916 REE	17	80601 G	19	80648 A	31
35733 B	19	80601 I	19	80649	31
G 41046 G	17	80604	27	80650 LA	23
G 43294 B	41	80605 E	35	80651 A	29
51134 V	23,25,33	80605 H	35	80651 B	29
76099 G	33	G 80605 E	35	80652	23
79048	17	80608 A	27	80653	27
80040-1	33	80613 A	27	80653 A	27
80046	25	80615	23,25	80653 H	27

NUMERICAL INDEX OF PARTS

AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN

Part No.	Page	Part No.	Page
Teil Nr.	Seite	Teil Nr.	Seite
80653 I	27	80822	23
80654	29	80830	35
80654 H	29	80830 A	35
80655	25	80830 E	35
80656	23	80830 HA	35
80657 A	27	80846	17
80658 A	27	80862	17
80659	25	80887 A	19
80659 A	23	80888	19
80661 B	31	80897	19
80663	31	80898 A	17
80664	31	81086 C	25
80665 A	21	81086 G	21
80665 B	21	81093	25
80665 C	21	81239	19
80666 C	31	81256 A	21
80667	17, 21	90638 B	37, 39
80668	21	90821 KE	41
80669	25	90861 KD175	41
80670	25	90862 KD	41
80671	25	92121	19
80672	25	92127	25
80673 C	21	93064 M	37, 39
80673 DA	17	95052	37, 39
80674	23	95053	41
80675	25	95054	37, 39, 41
80676	25	95055	37, 39
80676 A	21	95152	41
80677	25	95293	41
80680	27	95602	41
80680 B	27	95621	41
80681	23	95686	35
80683 H	19	95861	17
80683 R	19	96203	37, 39, 41
80685	17	96521	35
80686 C	29	96522	35
80689 A	17	96657	17
80690 A	17	96667	35
80691	27	97160	37
80692	17	97165 A	35
80692 A	17	99246	33
80694	17	99248	33
80694 A	17	99682 VA	35
80695 A	29	1204003	17, 27, 33
80696	29		
80696 H	29		
80698 A	17		
80820 L	35		
80820 HA	35		
80821 B	23		

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 H and HA also the needle guard, for convenient access to the machine. On styles 80800 C, D and E 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 C, E, H and HA, set the looper connecting rod (E) so the distance (X, Fig. 4) between the center lines 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 style 80800 D. 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 center line 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).

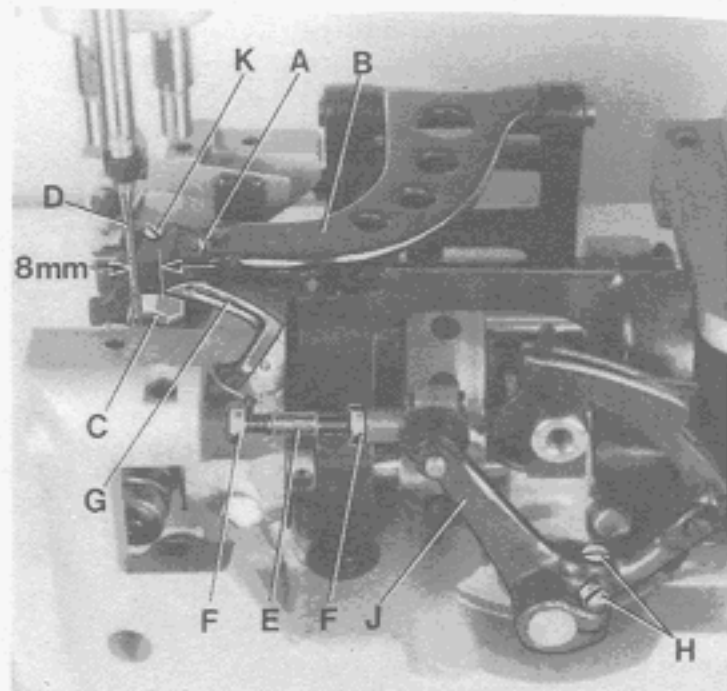


Fig. 3

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 Einnäh-tisch 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 H und HA auch den Nadelanschlag. Lösen Sie bei den Maschinen 80800 C, D und E die Schraube (A, Fig. 3) im Transporteur-träger (B) und drücken Sie den Nadelanschlag (C) nach hinten, damit er die Nadel (D) nicht berühren kann.

Bei den Zweifaden-Doppelkettenstichmaschinen Typen 80800 C, E, H und HA muß die Greiferverbindungsstange (E) so gestellt sein, daß der Abstand (X, Fig. 4) von Mitte zu Mitte Kugelgelenk 69,8 mm beträgt. Bei der Einfaden-Einfachkettenstichmaschine Type 80800 D 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 äußerst 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.

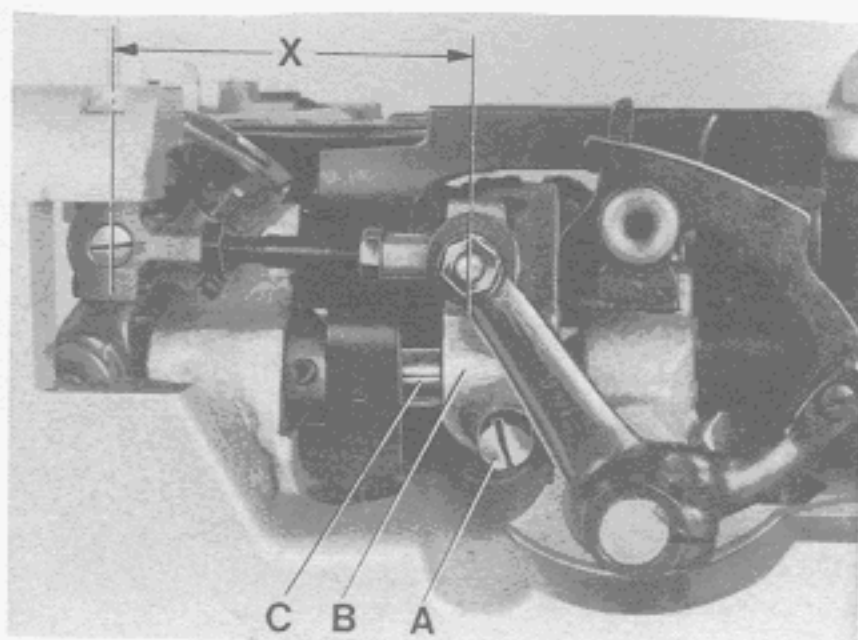


Fig. 4

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.

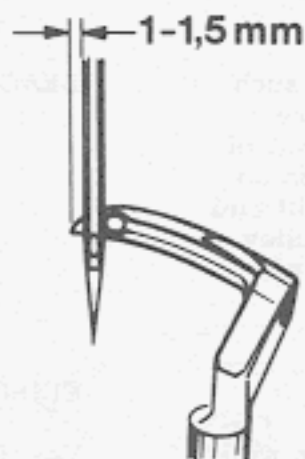


Fig. 5

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 H and HA 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).

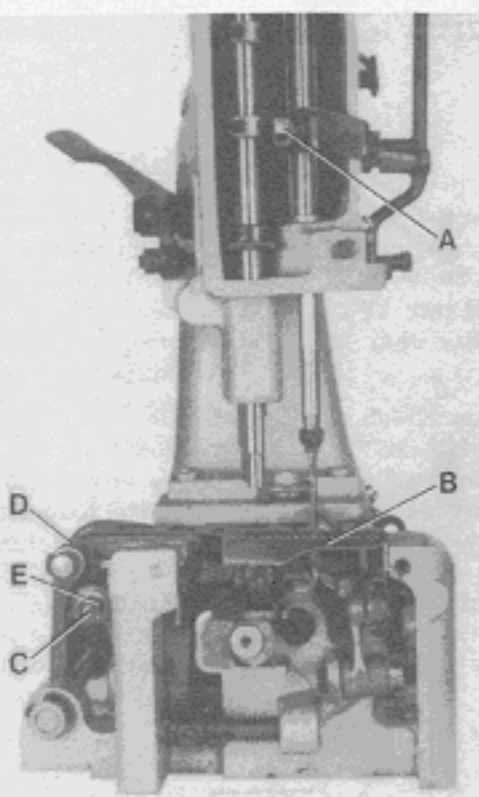


Fig. 6

CHANGING STITCH LENGTH

On styles 80800 C, D and E stud (C, Fig. 6) for changing the stitch length is accessible from the outside. On styles 80800 H and HA the housing for the tape cutter and the rear cloth plate have to be removed for changing the stitch length. The length of the stitch can be adjusted by raising or lowering the stud (C, Fig. 6) in the segment slot of the feed rocker (D). Lowering stud (C) will lengthen the stitch, raising the stud will shorten the stitch. After loosening nut (E), stud (C) can be moved accordingly. When the desired stitch length is obtained, retighten nut (E).

Remount housing for cutter and rear cloth plate on styles 80800 H and HA.

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 C, D and E loosen screw (A, Fig. 3) in the feed bar (B) and adjust the needle guard (C) accordingly. Retighten screw (A).

On styles 80800 H and HA 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.

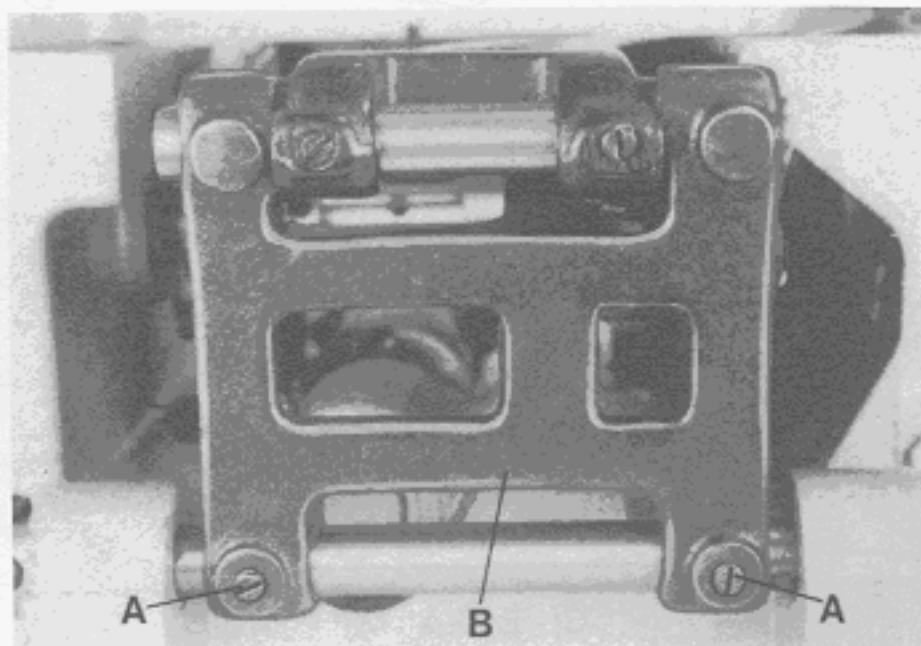


Fig. 7

HÖHENEINSTELLUNG 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 H und HA 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 Stichplattenschlitten vermittelt werden. Ziehen Sie die Schrauben (A) wieder an.

ÄNDERN DER STICHLÄNGE

Bei den Maschinen 80800 C, D und E ist der Bolzen (C, Fig. 6) zum Einstellen der SticHLänge von außen zugänglich. Bei den Maschinen 80800 H und HA muß zum Einstellen der SticHLänge das Gehäuse für den Bandabschneider und die hintere Stoffplatte entfernt werden.

Die SticHLänge kann durch höher oder tieferstellen des Bolzens (C, Fig. 6) in der Nut des Transportrahmens (D) verändert werden. Tieferstellen des Bolzens (C) verlängert den Stich, höherstellen verkürzt ihn. Nach Lösen der Mutter (E) läßt sich der Bolzen (C) entsprechend verschieben. Wenn die gewünschte SticHLänge eingestellt ist, ziehen Sie die Mutter (E) wieder an.

Montieren Sie bei den Maschinen 80800 H und HA das Gehäuse für den Abscheider und die hintere 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 C, D und E 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 H und HA 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.

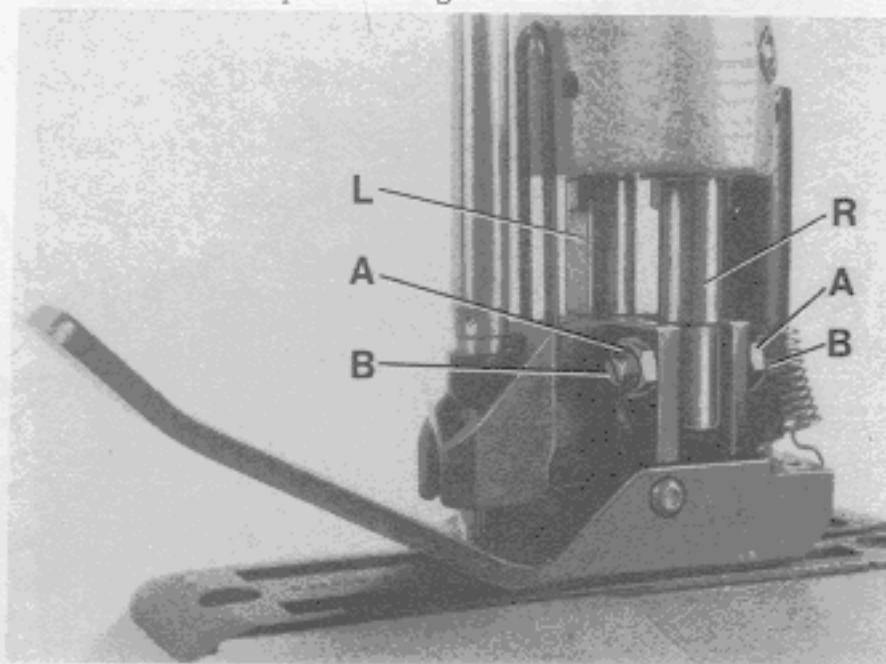


Fig. 8

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. 8). 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. 8) 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.

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. 10) 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. 9), 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.

Set the presser bar lifter collar (B, Fig. 9) 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. 9). 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.

The presser foot lift is limited with the upper stop collar (E, Fig. 9) 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. 10) 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. 10) 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. 11) 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 of 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).

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. 8) ein. Die rechte Drückfußstange (R) darf nur mit dem Zapfen in die Nut der Drückfußnabe eingreifen.

Lösen Sie die beiden Kontermuttern (A, Fig. 8) 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.

DRÜCKERFUßSDRUCK

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. 10) 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. 9) auf der linken und rechten Drückfußstange kann der Druck verändert werden. Verstellen der Stellringe nach oben verstärkt, verstellen nach unten verringert den Druck.

Stellen Sie die Drückfußstangen-Lifter-Stellring (B, Fig. 9) 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. 9). 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.

Der Hub des Drückfußes wird mit dem Anschlag-Stellring (E, Fig. 9) oben auf der linken Drückfußstange begrenzt. Wenn die Nadel in der untersten Stellung ist und der Drückfuß mit dem Drückfuß-Lifterhebel angehoben und die Drückfußsohle nach oben gekippt wird, darf die Nadelstange bzw. Nadelstangenmutter die Drückfußsohle nicht berühren. Stellen Sie den Stellring (E) entsprechend ein.

Nun drehen Sie die Knebelschraube (H, Fig. 10) soweit ein, daß der zum einwandfreien Transport notwendige Drückfußdruck 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. 10) 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. 11) so eingestellt, daß der Greiferfadenabzugshaken (C) den Greiferfaden zu dem Zeitpunkt über die Ecke (B) am Greiferfadenaufnehmer (A) abwirft, wenn die Spitze der sich nach unten bewegenden 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) abwirft.

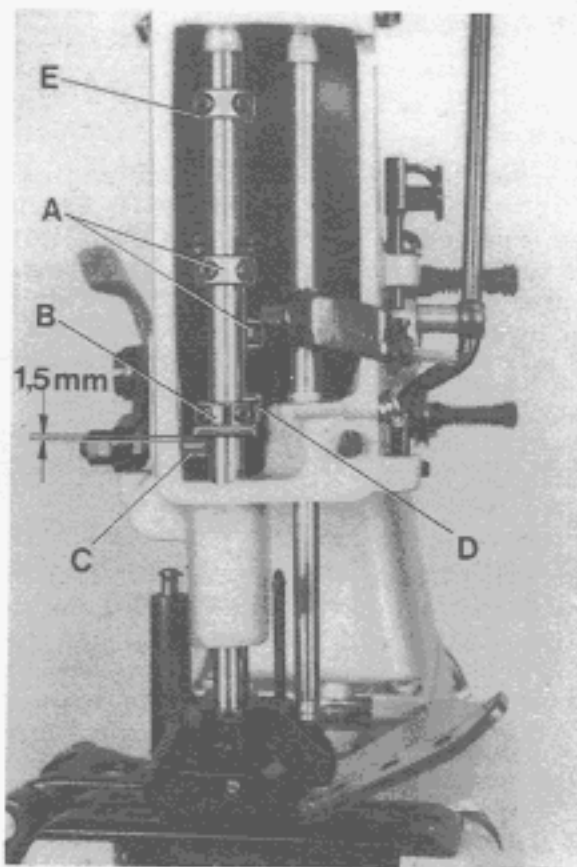


Fig. 9

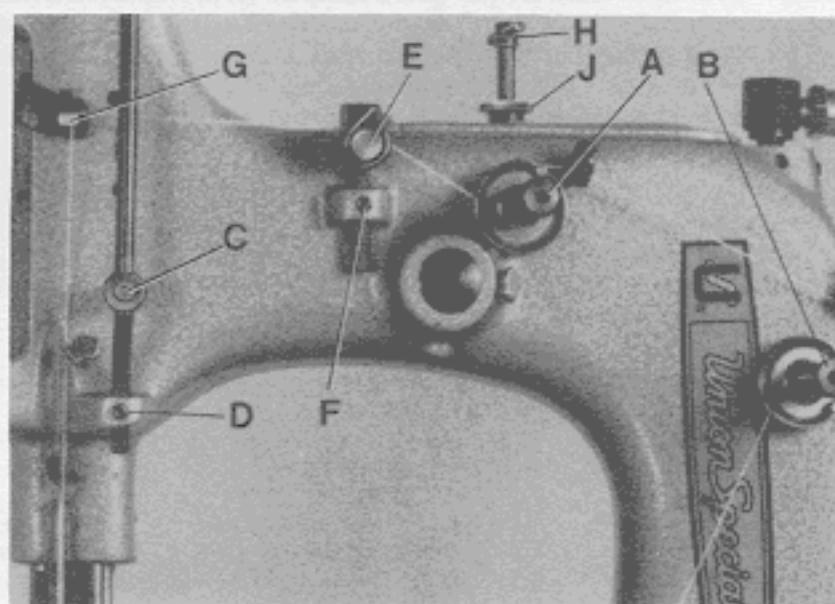


Fig.10

For setting the looper thread take-up loosen screw (D, Fig.11).

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 C, E, H and HA, the height of the needle thread take-up roller (C, Fig.10) 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).

On the single thread chain stitch style 80800 D 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.10) 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).

SETTING THE THREAD CHAIN CUTTING KNIVES ON STYLES 80800 C, D AND E

Set the stationary knife (A, Fig.12) so, that its tip is flush with the supporting surface for the throat plate on the bed casting.

Fasten the movable knife in the knife lever so, that its tip moves freely .012 to .020 in. (0,3 to 0,5 mm) below the underside of the throat plate and its cutting edge overlaps the cutting edge of the stationary knife by .040 in. (0,5 mm) when in cutting position.

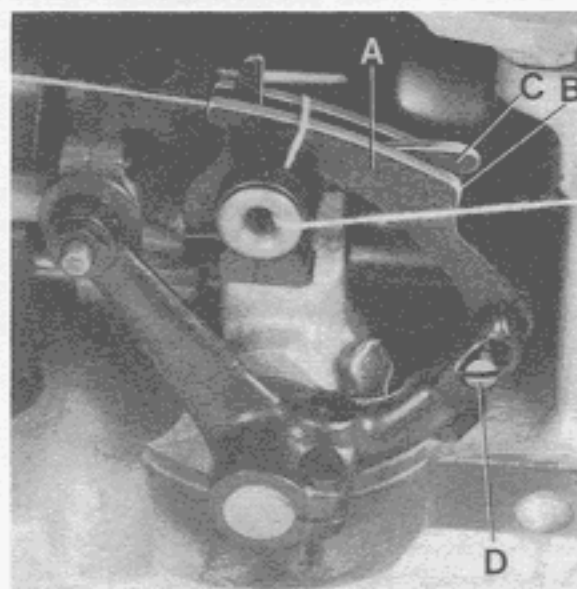


Fig.11

Zur Einstellung des Greiferfadenaufnehmers lösen Sie die Schraube (D, Fig.11).

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 FADENFÜHRUNG

Bei den Zweifaden-Doppelkettenstichmaschinen 80800 C, E, H und HA wird die Höhe der Nadelfadenabzugsrolle (C, Fig.10) 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.

Bei der Einfaden-Einfachkettenstichmaschine 80800 D muß die Nadelfadenabzugsrolle (C) so eingestellt werden, daß sie auf keinen Fall vom Nadelfaden berührt wird.

Bei allen Maschinen wird die Fadenführung (E, Fig.10) 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.

EINSTELLUNG DER FADENKETTEN-ABSCHNEIDMESSER BEI DEN MASCHINEN 80800 C, D UND E

Stellen Sie das feststehende Messer (A, Fig.12) so, daß seine Spitze mit der Auflagefläche für die Stichplatte am Gehäuseguß eben ist.

Befestigen Sie das bewegliche Messer so im Messerhebel, daß seine Spitze etwa 0,3 bis 0,5 mm unter der Stichplattenunterseite frei geht und in Schneidstellung mit seiner Schneide die Schneide des feststehenden Messers etwa 0,5 mm überlappt.

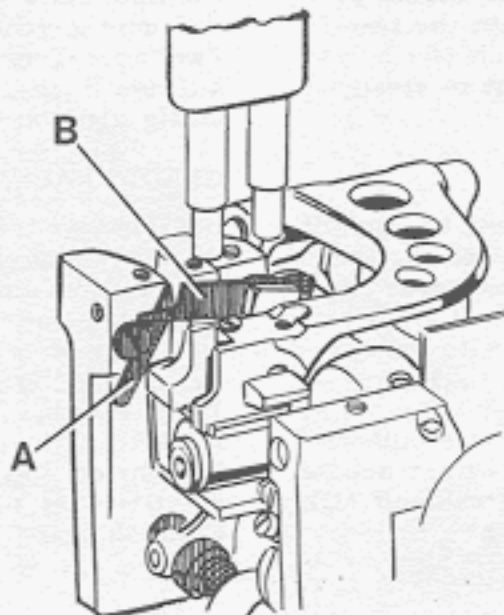


Fig.12

INSTRUCTIONS FOR TAPE CUTTER FOR STYLES

80800 H AND HA

1. To remove the tape cutter housing, turn the pulley in operating direction (clockwise) until the needle is at high position, move the cloth plate swinging extension out of operating position and remove the two tape cutter housing screws. Remove the housing, cloth plate, upper knife actuating shoe, presser foot, throat plate, feed dog and needle guard in the order named for convenient access.

Wrenches Nos. 116 and 21388 C can be used advantageously for adjusting the hexagonal head screws used in the tape cutting mechanism.

2. Lay the throat plate temporarily on its seat. Loosen the hexagonal head adjusting screw (D, Fig. 13) and set, so that the distance between top surface of throat plate and the center of thread hole for fastening the actuating shoe is 22,5 mm (7/8 in.) (see Fig. 15). Retighten screw (D, Fig. 13) with the lock nut.
3. Set the lower knife (A, Fig. 13) so that the cutting edge is even with the top of throat plate (B) and tighten it in this position with the hexagonal head screw (C).
Reassemble needle guard, feed dog and throat plate.
4. Assemble actuating shoe (K, Fig. 14) and set it, so that the top surface of actuating shoe is even with the top surface of throat plate.
5. With a screwdriver, press the spring loaded knife lever shaft (Y, Fig. 14) to the rear and insert upper knife (L) in upper knife lever (M). Raise the upper knife as high as it will go, until the back of the knife cutting edge stops on the knife lever. Tighten the clamp screw (N) slightly.
6. Loosen screw (P, Fig. 15) and move shoe (Q) to extreme left. Turn handwheel until pawl (E, Fig. 13) is at its lowest position. Turn screw (F) until the edge of ratchet block (G) snaps over the edge of pawl (E), then add 1/4 to 1/2 turn more to insure adequate clearance under operating conditions. Retighten the lock nut of the screw (F). If screw (F) is turned too far the mechanism will not work. Small differences can be equalized when loosening screws (Z) and adjusting the pawl (E) accordingly. Retighten screws (Z) firmly.

If ratchet block and pawl will not engage it may be necessary to adjust connecting rod (H) by means of lock nuts (J). The correct center to center distance of the connecting rod should be 103,2 mm (4 1/16 in.). Individual tape clippers may require slightly different settings due to slight accumulation of tolerances in manufacture.

7. Move shoe (Q, Fig. 15) to the right so that pawl (R) will rest on the extreme right end of shoe. Shoe should have polished end to the right and point of pawl may overlap slightly over outside to insure trigger action during operation of machine.
8. When actuating shoe (K, Fig. 14) is raised slightly, trip dog (S, Fig. 15) should allow pawl (R) to slide off shoe (Q) and the cutting action is released within 1 1/2 turn or less of the handwheel.

Make sure that the knives engage for their full length.

Proceed as follows:

Raise actuating shoe (K, Fig. 14) slightly and turn handwheel in operating direction until upper knife (L) is in its lowest position. Left at the tip of the knives, the cutting edge of the upper knife should overlap the cutting edge of the lower knife by 1 mm (.040 in.).

Adjust the upper knife accordingly and snug stop screw (O) against the upper knife. Now tighten clamp screw (N) firmly.

ANLEITUNG FÜR BANDABSCHNEIDER FÜR DIE MASCHINEN

80800 H UND HA

1. Zum Abnehmen des Gehäuses für den Bandabschneider drehen Sie das Handrad in Nährichtung (im Uhrzeigersinn) bis die Nadel oben steht. Schwenken Sie die Scharnierplatte aus und entfernen Sie die beiden Schrauben, mit welchen das Bandabschneidergehäuse auf der Stoffplatte befestigt ist. Entfernen Sie, wegen der besseren Zugänglichkeit, das Gehäuse, Stoffplatte, Taster, Drückfuß, Stichplatte, Transporteur und Nadelanschlag in der angeführten Reihenfolge.

Benützen Sie zur Einstellung der Sechskantschrauben am Bandabschneider die Schraubenschlüssel 116 und 21388 C.

2. Legen Sie die Stichplatte vorübergehend auf ihre Auflage. Lösen Sie die Sechskant-Einstellschraube (D, Fig. 13) und stellen Sie sie so, daß der Abstand zwischen Stichplattenoberfläche und Mitte Gewindebohrung zur Tasterbefestigung 22,5 mm beträgt (siehe Fig. 15). Ziehen Sie die Schraube (D, Fig. 13) mit der Gegenmutter fest.
3. Stellen Sie das Untermesser (A, Fig. 13) so ein, daß seine Schneide mit der Oberfläche der Stichplatte (B) bündig ist und ziehen Sie es in dieser Stellung mit der Sechskant-schraube (C) fest.
Bauen Sie Nadelanschlag, Transporteur und Stichplatte wieder ein.
4. Montieren Sie den Taster (K, Fig. 14) und stellen Sie ihn so ein, daß die obere Fläche des Tasters mit der Oberseite der Stichplatte bündig ist.
5. Drücken Sie mit einem Schraubendreher die gefederte Messerhebelwelle (Y, Fig. 14) nach hinten und setzen Sie das Obermesser (L) im Messerhebel (M) ein. Schieben Sie das Messer im Hebel soweit wie möglich nach oben, bis der Rücken der Messerschneide am Messerhebel anschlägt. Ziehen Sie die Klemmschraube (N) leicht an.
6. Lösen Sie die Schraube (P, Fig. 15) und schieben Sie den Schaltschuh (Q) ganz nach links. Drehen Sie das Handrad bis der Mitnehmer (E, Fig. 13) seine tiefste Stellung erreicht hat. Drehen Sie die Schraube (F) bis die Kante der Klinke (G) über die Kante des Mitnehmers (E) schnappt. Drehen Sie die Schraube (F) um 1/4 bis 1/2 Umdrehung weiter, damit beim Betrieb ausreichend Spielraum vorhanden ist. Ziehen Sie die Gegenmutter der Schraube (F) wieder an. Wenn die Schraube (F) zuweit gedreht wird, arbeitet der Mechanismus nicht. Kleine Unterschiede können nach Lösen der Schrauben (Z) und durch entsprechendes Verstellen des Mitnehmers (E) ausgeglichen werden. Ziehen Sie die Schrauben (Z) wieder gut an.

Wenn die Kanten von Mitnehmer und Klinke nicht ineinander eingreifen, so kann es notwendig werden, die Verbindungsstange (H) mit den Feststellmutter (J) nachzustellen. Der richtige Abstand von Mitte zu Mitte Lagerschale beträgt 103,2 mm. Bei einzelnen Bandabschneidern kann, wegen geringfügiger Summierung von Fertigungstoleranzen, eine leicht abweichende Einstellung notwendig werden.

7. Schieben Sie den Schaltschuh (Q, Fig. 15) nach rechts, so daß die Spitze der Schalt-nase (R) am äußersten rechten Ende des Schaltschuhes aufliegt. Das polierte Ende des Schaltschuhes muß rechts sein und die Spitze der Schalt-nase soll die Schaltschuhaußenkante leicht überlappen, damit beim Betrieb der Maschine eine Schnepferwirkung gewährleistet ist.
8. Wird der Taster (K, Fig. 14) leicht angehoben, bewirkt der Schalt-nocken (S, Fig. 15), daß die Schalt-nase (R) vom Schaltschuh (Q) herunter gleitet, innerhalb von 1 1/2 Handrad-umdrehungen oder weniger, wird der Schneidvorgang ausgelöst.

Überprüfen Sie ob die Messer auf der ganzen Länge schneiden.

Gehen Sie wie folgt vor:

Heben Sie den Taster (K, Fig. 14) leicht an und drehen Sie am Handrad in Nährichtung bis das Obermesser (L) in seiner untersten Stellung ist. Links an der Spitze der Messer soll die Schneide des Obermessers die Schneide des Untermessers um 1 mm überlappen.

Stellen Sie das Obermesser entsprechend ein und legen Sie die Anschlagschraube (O) am Obermesser an. Ziehen Sie jetzt die Klemmschraube (N) gut an.

