

صنایع دوخت یونیون

نماینده کی انحصاری یونیون اسپشال امریکا در ایران



CLASS 80800 - AUTOMATIC SEWING MACHINES
FOR CLOSING FILLED BAGS

دفترچه راهنمای فارسی چرخ سرکیسه دوزی ۸۰۸۰۰
80800R, S, RL, SL, TL, TAL, U, UL, UA, UAL

MANUAL NO. G280
INSTRUCTIONS FOR 80800 SERIES MACHINES

Seventh Edition Copyright 2003
by
Union Special GmbH Rights Reserved in All
Countries
Printed in Germany

دفترچه راهنمای شماره G280
دستورالعمل های کار با چرخ های سرکیسه دوزی سری 80800

ترجمه ویرایش هفتم سال 2003
توسط
صنایع دوخت یونیون
نماینده انحصاری یونیون اسپیشال امریکا در ایران

PREFACE

This manual has been prepared to guide you while operating 80800 series machines and arranged to simplify ordering wear and spare parts.

This manual explains in detail the proper settings for operation of the machines. Illustrations are used to show the adjustments and reference letters are used to point out specific items discussed.

Careful attention to the instructions and cautions for operating and adjusting these machines will enable you to maintain the superior performance and reliability designed and built into every Union Special bag closing machine.

Adjustments and cautions are presented in sequence so that a logical progression is accomplished. Some adjustments performed out of sequence may have an adverse effect on the function of the other related parts.

This manual has been comprised on the basis of available information. Changes in design and / or improvements may incorporate a slight modification of configuration in illustrations or cautions.

On the following pages will be found illustrations and terminology used in describing the instructions and the parts for your machine.

مقدمه

این دفترچه به منظور آشنایی و راهنمایی هر چه بیشتر شما با چگونگی کارکرد و تنظیمات چرخ ۸۰۸۰۰ و آسان نمودن نحوه سفارش قطعات تهیه گردیده است.

مطالب موجود در این دفترچه حاوی یکسری نکات و توضیحات است که چگونگی انجام صحیح تنظیمات چرخ ۸۰۸۰۰ را با زبانی ساده بیان می کند. ضمناً برای درک بیشتر مطالب از تصاویر قطعات همراه با توضیحات مکمل نیز استفاده شده است.

دقت و توجه بسیار به نکات و دستورالعمل های مربوط به تنظیمات و چگونگی کار با چرخ ۸۰۸۰۰، می تواند علاوه بر حفظ کارایی و دوام باعث افزایش عمر چرخ نیز گردد.

تنظیمات و نکات ذکر شده در این دفترچه با ترتیب مشخصی گردآوری شده اند، حال اگر برخی از تنظیمات خارج از نوبت انجام گیرد ممکن است تاثیر عکس بر روی عملکرد قسمت های دیگر بگذارد.

این دفترچه بر اساس اطلاعات و مشخصات اولیه چرخ ۸۰۸۰۰ تهیه شده است و این امکان وجود دارد که هرگونه تغییر در طراحی، بهینه سازی و اصلاح چرخ موجب از بین رفتن کاربرد نکات، تصاویر و دستورالعمل های آورده شده در این دفترچه گردد.

در صفحات بعدی تصاویر و توضیحاتی وجود دارد که برای درک بیشتر تنظیمات می توان از آنها کمک گرفت.

صفحه	
Page	
۲	مقدمه
2	PREFACE
۴ - ۵	نحوه شناسایی چرخ ها، انواع مدل ها
4 - 5	IDENTIFICATION OF MACHINES, STYLES OF MACHINES
۶ - ۷	نکات ایمنی
6 - 7	SAFETY RULES
۸	انتشار سر و صدا
8	NOISE EMISSION
۸ - ۹	نقاط روغنکاری ، روغنکاری، تمیزکاری و چگونگی انجام آن، انواع سوزن ها ، نخ کردن
8 - 9	OILING DIAGRAM, LUBRICATION; OPERATION AND CLEANING, NEEDLES, THREADING
۱۰	نخ کردن چرخ
10	THREADING THE MACHINE
۱۱ - ۲۱	دستورالعمل های انجام تنظیمات
11 - 21	ADJUSTING INSTRUCTIONS
۲۲	سفارش قطعات و لوازم یدکی
22	ORDERING WEAR AND SPARE PARTS
۲۳ - ۵۵	تصاویر تفکیک شده و تشریح قطعات
23 - 55	EXPLODED VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS
۲۴ - ۲۵	بوشها و قطعات روغنی
24 - 25	BUSHINGS AND OILING PARTS
۲۶ - ۲۷	درب ها و قاب ها
26 - 27	CLOTH PLATES AND MISCELLANEOUS COVERS
۲۸ - ۲۹	قطعات هادی نخ، کشش نخ و محافظ میله سوزن
28 - 29	THREAD TENSIONS, THREAD GUIDES AND NEEDLE BAR GUARD
۳۰ - ۳۱	میل سوزن، میل لنگ بالا، میل لنگ پایین، پولی، قلوه و یاتاقان
30 - 31	NEEDLE BAR, NEEDLE LEVER, CRANKSHAFT, PULLEY, LOOPER DRIVE AND LOOPER AVOID ECCENTRIC
۳۲ - ۳۳	پایه قلاب و اجزای هادی آن
32 - 33	LOOPER AVOID ECCENTRIC FORK, LOOPER, LOOPER DRIVE LEVER AND ROCKER, LOOPER THREAD CAST-OFF
۳۴ - ۳۵	شناور
34 - 35	FEED MECHANISM
۳۶ - ۳۷	میل پایه و اجزای محرک آن
36 - 37	PRESSER BAR, PRESSER BAR SPRINGS AND PRESSER FOOT LIFTER PARTS
۳۸ - ۳۹	سیستم پنوماتیک و الکتریک قیچی
38 - 39	AIR CYLINDER DRIVE ASSEMBLY AND SOLENOID DRIVE ASSEMBLY FOR CUTTER
۴۰ - ۴۱	فیلر ، قیچی و اجزای هادی آن
40 - 41	FEELER, PROXIMITY SWITCH, THREAD CHAIN CUTTER FOR STYLES 80800R, S, RL AND SL
۴۲ - ۴۳	کاتر نوار برای چرخ ۸۰۸۰۰ سری U.UA.U.L.UAL
42 - 43	TAPE CUTTER FOR STYLES 80800U, UA, UL AND UAL
۴۴ - ۴۵	کاتر نوار برای چرخ ۸۰۸۰۰ سری TL.TAL
44 - 45	TAPE CUTTER FOR STYLES 80800TL AND TAL
۴۶ - ۴۹	پایه دوخت ، صفحه دوخت و کاربر
46 - 49	PRESSER FEET, THROAT PLATES AND FEED DOGS
۵۰ - ۵۱	پایه نوار برای چرخ ۸۰۸۰۰ مدل TAL.TL.U.UA.U.L.UAL
50 - 51	TAPE REEL ASSEMBLY FOR STYLES 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL
۵۰ - ۵۱	قرقره نوار برای مدل های ۸۰۸۰۰ U.U.L و پیچ های چفت و بست چرخ
50 - 51	TAPE FOLDER FOR STYLES 80800U, UL, MACHINE FASTENING SCREWS
۵۲ - ۵۳	قرقره نوار چسب و خط کش های راهنما برای چرخ ۸۰۸۰۰ مدل TL.TAL و ریل هادی کیسه برای چرخ ۸۰۸۰۰ مدل TL
52 - 53	ADHESIVE TAPE FOLDER AND GUIDE ROLLERS FOR ADHESIVE TAPE FOR STYLES 80800TL AND TAL AND BAG GUIDE RAIL FOR STYLE 80800TL
۵۴ - ۵۵	صفحه ستون و لوازم
54 - 55	ACCESSORIES AND ADDITIONAL ACCESSORIES FOR MOUNTING THE SEWING MACHINE ON FORMER BAG CLOSING COLUMNS WITHOUT TRAVERSE AND ON BAG CLOSING COLUMNS 20600 WITH TRAVERSE
۵۶ - ۵۸	فهرست شماره فنی قطعات
56 - 58	NUMMERICAL INDEX OF PARTS

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 filler 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, Weight net: 30 kg.

80800R Sewing machine for closing filled bags and sacks of all kinds with a two thread double locked stitch. With solenoid operated thread chain cutter. Degree of protection of the cutting solenoid: IP54 (IEC 529).

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" (11 mm), adjustable up to 5/8" (16 mm)

Sewing capacity on paper bags: up to 32 plies of paper

Working dia. of handwheel: 4 1/4" (108 mm)

Maximum speed: up to 1800 stitches/min., depending on stitch length and speed of conveyor as well as on operation and material.

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

80800RL same as style 80800R, except with electro-pneumatically operated thread chain cutter.

Operating pressure 44 to 59 psi (3 to 4 bar).

Degree of protection of the solenoid valve: IP65 (IEC 529).

80800RLM same as 80800RL but control voltage 24 V DC.

80800SL same as style 80800S, except with electropneumatically operated thread chain cutter.

Operating pressure 44 to 59 psi (3 to 4 bar).

Degree of protection of the solenoid valve: IP65 (IEC 529).

80800TL Sewing machine for closing filled bags and sacks made of paper or plastic foil (minimum thickness of foil .007" (0.18 mm) with a two thread double locked stitch, and simultaneously folding a 2" (50 mm) or 2 3/8" (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.

Electro-pneumatically operated thread chain and tape cutter. Operating pressure 44 to 59 psi (3 to 4 bar).

Degree of protection of the solenoid valve: IP65 (IEC 529).

The projecting length of tape on both ends of bag is approx. 1 1/2" (35 mm).

Seam specification: 401* **

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" (7 mm)

Sewing capacity on paper bags: up to 24 plies of paper

Working dia. of handwheel: 4 1/4" (108 mm)

Maximum speed: up to 1200 stitches/min., depending on stitch length and speed of conveyor, as well as on operation and material.

Recommended self-adhesive crepe paper tape:

Part No. 999-114TB50, Width: 50 mm (2"),

Color: chamois.

Part No. 999-114TB60, Width: 60 mm (2 3/8")

Color: chamois.

Length of roll 200 m (219 yd.)

Root dia of roll 76 mm (3")

* according to ISO 4916 and 4915

** according to Federal Standard No. 751a (USA)

هر کدام از چرخ های ۸۰۸۰۰ از طریق ۲ شماره (مدل و سریال) قابل شناسایی می باشند. شماره مدل بر روی صفحه فلزی و شماره سریال بر روی بدنه حک شده است.

انواع مدل ها

۸۰۸۰۰C برای دوخت انواع کیسه های کتان، کفی، پلاستیکی و کاغذی به صورت دوخت دونه مورد استفاده قرار می گیرد. روشن و خاموش کردن از طریق پدال صورت گرفته و دارای کاتر برش نخ می باشد. طول دوخت از ۶/۵ تا ۱۲/۵ میلی متر قابل تنظیم است (مقدار استاندارد ۸ میلیمتر). بیشترین حجم زیر پایه دوخت تا ۱۲/۷ میلیمتر و بیشترین حجم برای کاغذ تا ۳۲ لایه می باشد.

۸۰۸۰۰R همانند مدل ۸۰۸۰۰C است با این تفاوت که شروع و توقف عملیات دوخت به صورت اتوماتیک از طریق حسگر کنترل می گردد. سیستم کاتر به صورت پیستون سولنوید می باشد. زاویه محافظت پیستون سولنوید: IP 54 (IEC 529)

مشخصات دوخت: 1.01.01/401*(401 SSa-1**)

طول دوخت: ۶/۵ تا ۱۱ میلی متر

مقدار استاندارد: ۸ میلی متر

ظرفیت زیر پایه فشار: ۱۱ میلی متر، قابل تنظیم تا ۱۶ میلی متر
ظرفیت دوخت کیسه کاغذی: تا ۳۲ لایه کاغذ

قطر کار: ۱۰۸ میلی متر

بیشترین سرعت: تا ۱۸۰۰ دوخت بر دقیقه، وابسته به عرض دوخت و سرعت نقاله و نیز نوع فعالیت و نوع جنس.

۸۰۸۰۰S همانند مدل ۸۰۸۰۰R بوده با این تفاوت که دارای دوخت یک نخ می باشد. مشخصات دوخت: 1.01.01/101*(101 SSa-1**)

۸۰۸۰۰RL همانند مدل ۸۰۸۰۰R بوده با این تفاوت که سیستم عملکرد اتوماتیک قیچی به صورت پنوماتیک می باشد.

فشار سیلندر پنومات در حین کار ۴۴ تا ۵۹ psi می باشد.

۸۰۸۰۰RLM مانند ۸۰۸۰۰RL است با این تفاوت که ولتاژ کنترلر آن ۲۴ ولت با جریان مستقیم می باشد.

۸۰۸۰۰SL همانند ۸۰۸۰۰S بجز اینکه سیستم قیچی آن به صورت الکتروپنوماتیک می باشد. فشار سیلندر پنومات در حین کار ۴۴ تا ۵۹ PSI می باشد.

۸۰۸۰۰TL چرخ سرکیسه دوزی برای دوخت انواع کیسه های کاغذی، فویل پلاستیکی (با کمترین ضخامت ۰/۱۸ میلیمتر) با دوخت دو نخه و قابلیت تا کردن نوار چسبان با پهنای ۵۰ تا ۶۰ میلی متر بر روی سر کیسه، که باعث استحکام هر چه بیشتر محل دوخته شده می گردد. سیستم برش نخ و برش نوار این چرخ الکترو پنوماتیکی بوده و فشار در حال کار آن ۴۴ تا ۵۹ PSI می باشد.
طول نوار کشیده شده بر روی سر کیسه برابر ۳۵ میلیمتر می باشد.

خصوصیات دوخت: 401* **

طول دوخت: ۶/۵ تا ۸ میلی متر

مقدار استاندارد: ۸ میلی متر

حجم زیر پایه دوخت: ۷ میلی متر

حجم دوخت کیسه کاغذی: تا ۲۴ لایه کاغذ

قطر کار: ۱۰۸ میلی متر

بیشترین سرعت: تا ۱۲۰۰ دوخت در دقیقه که بستگی به طول دوخت و سرعت نقاله دارد.

نوار کاغذی چسبان پیشنهاد شده به شرح زیر است:

شماره فنی: 999-114TB50، پهنای: ۵۰ میلی متر

رنگ: زرد

شماره فنی: 999-114TB60، پهنای: ۶۰ میلی متر

رنگ: زرد

طول رول: ۲۰۰ میلی متر

* بر اساس ISO 4916 , 4915

** بر اساس استاندارد فدرال شماره 751a (ایالات متحد امریکا)

80800TAL same as style 80800TL, but for use with combined bag feed-in and trimming device GBR29920.

۸۰۸۰۰TAL مانند ۸۰۸۰۰TL بوده اما از سیستم ترکیبی گیرنده کیسه و ابزار برش GBR29920 استفاده می کند.

80800U Sewing machine for closing filled bags and sacks made of paper or plastic foil (minimum thickness of foil .007" (0.18 mm) with a two thread double locked stitch, and simultaneously binding the bag mouth with a 2" to 2 3/4" (50 to 70 mm) wide crepe paper or plastic tape (folder adjustable). With solenoid operated thread chain and tape cutter.

Degree of protection of the cutting solenoid: IP54 (IEC 529). The projecting length of tape on both ends of bag is approx. 1 5/8" (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)

Standad setting: 3 S.P.I. (8 mm)

Capacity under presser foot: 9/32" (7 mm)

Sewing capacity on paper bags: up to 24 plies of paper

Working dia. of handwheel: 4 1/4" (108 mm)

Maximum speed: up to 1800 stitches/min., depending on stitch length and speed of conveyor, as well as on operation and material.

۸۰۸۰۰U برای دوخت سرکیسه های کاغذی و پلاستیکی (با کمترین ضخامت ۰/۱۸ میلی متر)، از نوار کاغذی و پلاستیکی چند لایه عرض ۵۰ تا ۷۰ میلیمتر توسط دوخت دو نخه زنجیری استفاده می شود.

شروع و پایان دوخت از طریق فیلر کنترل می گردد. نخ و نوار نیز به صورت اتومات از طریق سیستم سولنوید قیچی می گردد. ولتاژ کنترلر آن ۲۳۰ ولت با جریان متناوب می باشد.

مشخصات دوخت: 3.01.01 / 401*(401 BSa-1**)

طول دوخت: ۶/۵ تا ۱۰ میلی متر

مقدار استاندارد: ۸ میلی متر

ظرفیت زیر پایه دوخت: ۷ میلی متر

ظرفیت دوخت کیسه کاغذی: تا ۲۴ لایه کاغذ

قطر پولی: ۱۰۸ میلی متر

بیشترین سرعت: تا ۱۸۰۰ دوخت در دقیقه. بستگی به طول

دوخت و سرعت نقاله و نوع عملیات و جنس مواد دارد.

80800UL same as style 80800U, except with electro-pneumatically operated thread chain and tape cutter.

Operating pressure 44 to 59 psi (3 to 4 bar).

Degree of protection of the solenoid valve: IP65 (IEC 529).

۸۰۸۰۰UL مانند ۸۰۸۰۰U با این تفاوت که سیستم برش نوار و نخ آن به صورت پنوماتیک می باشد. فشار کار ۴۴ تا ۵۹ PSI می باشد.

زاویه محافظت پیستون سولنوید: IP65 (IEC 529)

80800UA, same as style 80800U, except without tape folder.

For use with combined bag feed-in, trimming- and taping device No. GBR29910.

۸۰۸۰۰UA مانند ۸۰۸۰۰U با این تفاوت که بدون پایه نوار بوده و از سیستم گیرنده کیسه و ابزار برش نوار استفاده کرده است، دارای عرض (۵۰ استاندارد)، ۵۵ و ۶۰ میلیمتر می باشد.

80800UAL same as style 80800UL, except without tape folder.

For use with combined bag feed-in, trimming- and taping device No. GBR29910.

۸۰۸۰۰UAL مانند ۸۰۸۰۰UA بوده با این تفاوت که پایه نوار ندارد. قطعات گیرنده کیسه، برش دهنده و اجزای نوار دارای شماره فنی GBR29910 می باشند.

TYPES OF BAG CLOSURES

مدل های دوخت سرکیسه



۸۰۸۰۰R , RL , S , SL



۸۰۸۰۰R , RL , S , SL



۸۰۸۰۰TL , TAL



۸۰۸۰۰U , UL , UA , UAL

1. Before putting the machine described in this manual into service, carefully read the instructions. The starting of each machine is only permitted after taking notice of the instructions and by qualified operators.

قبل از شروع هرگونه تعمیرات ابتدا به دقت کتابچه راهنما را مطالعه کنید. شروع به کار چرخ تنها در شرایطی مجاز است که نکات داخل دفترچه از طریق اپراتور ماهر به طور کامل خوانده شده و اعمال گردد.

نکته مهم! قبل از راه اندازی و سرویس چرخ، موارد و نکات ایمنی مندرج در دفترچه راهنما را به دقت مطالعه نمایید.
2. Observe the national safety rules valid for your country.

نکات ایمنی مربوط به کشور خود را رعایت کنید.
3. The sewing machine described in this instruction manual is prohibited from being put into service until it has been ascertained that the sewing units which these sewing machines will be built into, have conformed with the provisions of EC Machinery Directive 98/37/EC, Annex II B.

تعمیر چرخ های سر کیسه دوزی این کمپانی، باید در نمایندگی مجاز آن انجام گیرد. در غیر این صورت کمپانی هیچگونه تعهدی در قبال آن نخواهد داشت.

کارکرد چرخهای سرکیسه دوزی با یکدیگر متفاوت می باشند. بنابراین نوع عملکرد هر چرخ در این دفترچه در قسمت انواع چرخهای سرکیسه دوزی (صفحه ۴) توضیح داده شده است.
4. All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation. Operation of the machine without the appertaining safety devices is prohibited.

تمامی ملحقات ایمنی در هنگام کار با چرخ سرکیسه دوزی می بایست متصل باشند. کار با چرخ سرکیسه دوزی بدون ملحقات ایمنی ممنوع می باشد.
5. Wear safety glasses.

در هنگام کار با چرخ سرکیسه دوزی از عینک ایمنی استفاده نمایید.
6. In case of machine conversions and all valid safety rules must be considered. Conversions and changes are made at your own risk.

در هنگام تغییر و یا تبدیل کاربری نکات ایمنی را رعایت نمایید. مسئولیت هرگونه تغییر و یا تبدیل به عهده خود شخص می باشد.
7. When doing the following machine has to be disconnected from the power supply by turning off the main switch or by pulling out the main plug.

در هنگام انجام هریک از فعالیت اشاره شده در قسمت پایین، برق دستگاه را از طریق فشردن کلید یا بیرون کشیدن فیش اصلی تابلو برق قطع نمایید.

 - 7.1 When threading needle(s), looper, spreader etc.

نخ کردن سوزن و قلاب.
 - 7.2 When replacing any parts such as needle(s), presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, fabric guide etc.

در صورت تعویض سوزن، قلاب، پایه دوخت، صفحه دوخت، کاربر، راهنماهای نخ، گارد سوزن، فولدر نوار و غیره.
 - 7.3 When leaving the workplace and when the work place is unattended.

در صورت ترک محل کار و پایان شیفت کاری.
 - 7.4 When doing maintenance work.

در هنگام انجام تعمیرات.
 - 7.5 When using clutch motors without actuation lock, wait until motor is stopped totally.

در هنگام کار با موتور بدون ترمز ایمنی، صبر کردن تا ایست کامل موتور.

8. Maintenance, repair and conversion work (see item 7) must be done only by trained technicians or special skilled personnel under consideration of the instructions.
- Only genuine spare parts approved by Union Special have to be used for repairs.
9. Any work on the electrical equipment must be done by an electrician or under direction and supervision of special skilled personnel.
10. Work on parts and equipment under electrical power is not permitted. Permissible exceptions are described in the applicable section of standard sheet EN 50110 / VDE 0105.
11. Before doing maintenance and repair work on the pneumatic equipment, the machine has to be disconnected from the compressed air supply. In case of existing residual air pressure after disconnecting from compressed air supply (e.g. pneumatic equipment with air tank), the pressure has to be removed by bleeding. Exceptions are only allowed for adjusting work and function checks done by special skilled personnel.
۸. هرگونه تعمیر، تبدیل و تغییر کاربری باید توسط تکنسین مجرب و در چهار چوب دستورالعمل های ذکر شده در این دفترچه انجام پذیرد.
- فقط از لوازم و قطعات یدکی اصلی کارخانه یونیون اسپشال برای انجام تعمیرات استفاده نمایید.
۹. هر عملی بر روی سیستم الکتریکی چرخ باید توسط برقکار یا تحت نظارت تکنسین مجرب و ماهر انجام گیرد.
۱۰. هرگونه فعالیت بر روی اجزا و قطعات چرخ در هنگام اتصال برق دستگاه ممنوع می باشد. موارد استثناء در بخش استاندارد EN ۵۰۱۱۰/VDE ۰۱۰۵ شرح داده شده است.
۱۱. قبل از انجام سرویس و تعمیرات بر روی سیستم و تجهیزات پنوماتیک چرخ را از کمپرسور باد جدا نمایید. در مواردی که مقداری هوای فشرده در داخل کمپرسور باقی مانده باشد، ابتدا آنرا را تخلیه کرده و سپس چرخ را از کمپرسور باد جدا نمایید. تنها در صورتی انجام این عمل ضرورتی ندارد که بازرسی و تنظیم چرخ توسط تکنسین ماهر و مجرب انجام گیرد.

NOISE EMISSION

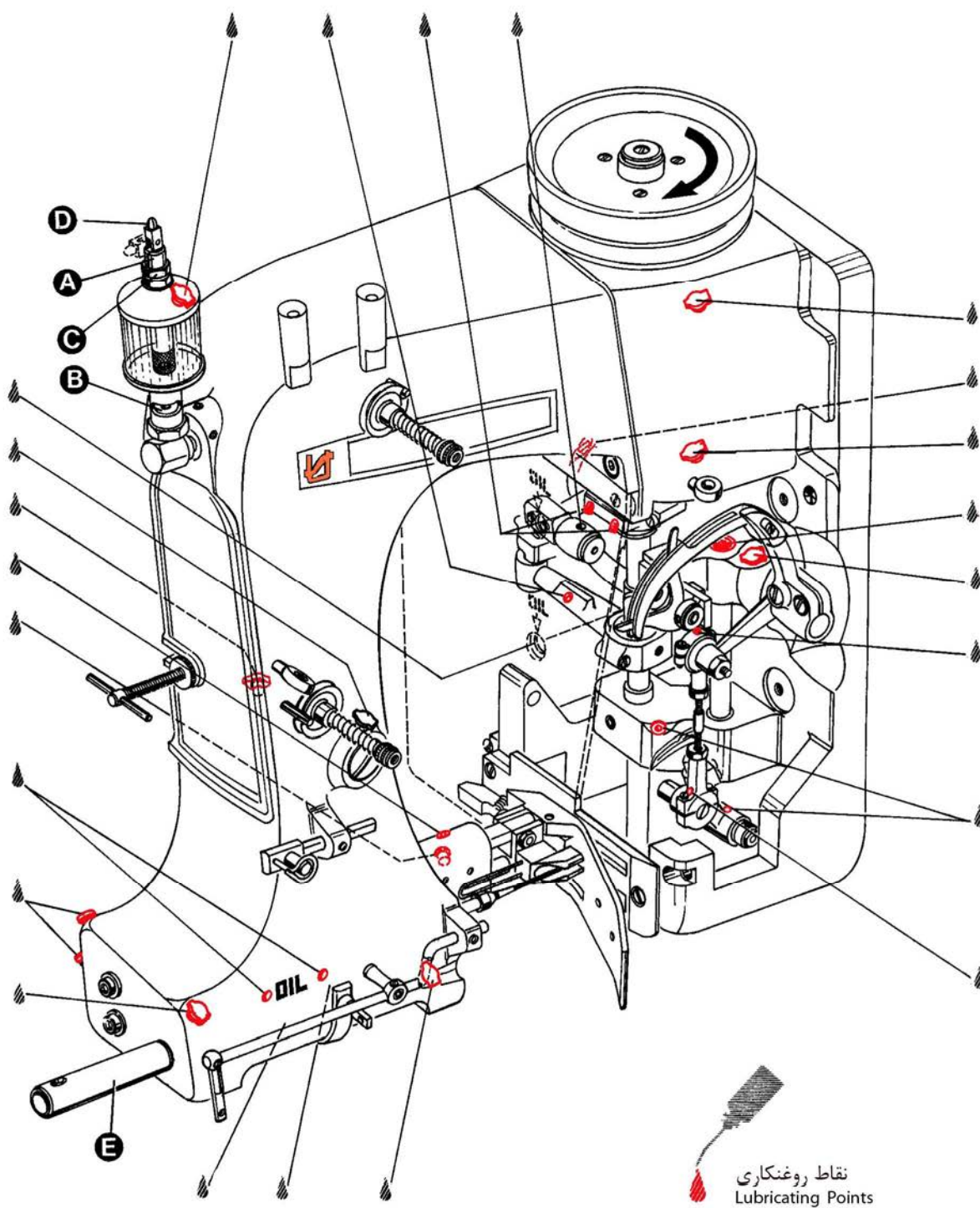
Equivalent continuous A-weighted sound pressure level (L_{pAeq}) at workstation: 81 dB(A) according to ISO 10821-C.6.3 at 1400 RPM and 50 % duty cycle.

میزان انتشار صدا

حجم صدای یکنواخت منتشر شده در محیط کار در سطح (LPAD) به مقدار ۸۱ دسی بل (A) می باشد، که این مقدار صدا براساس ISO 10821-C.6.3 در سرعت ۱۴۰۰ دور در دقیقه و با چرخه کار ۵۰٪ اندازه گیری شده است.

OILING DIAGRAM

نقاط روغنکاری



تصویر ۱

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 is 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 G28604L, or in 5 liter containers under part no. G28604L-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 the lever (D, Fig. 1) on the sight feed oiler. **IMPORTANT!** The oil flow has to be switched on again before operating the machine.

THE MACHINE HAS TO BE CLEANED ONCE PER SHIFT.

Special attention has to be paid to the toothed surface of the feed dog and the machine housing in the needle head area.

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.

The standard needle for machines covered in this manual is 9848G250/100.

For closing bags made of plastic or woven polypropylene tapes it is recommended to use needle type 9856T with teflon coating.

Below are the descriptions and available sizes:

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

THREADING

Thread machine as illustrated in Fig. 2.

When threading the looper, be sure the thread goes through the front eyelets, over the take-up and through the back eyelet before threading the looper.

چرخ های سری ۸۰۸۰۰ می بایست روزانه دو مرتبه یکبار صبح و یکبار عصر قبل از شروع هر شیفت کاری تمیزکاری و روغنکاری گردند. نقاطی که باید مورد روغنکاری قرار بگیرند در تصویر ۱ نمایش داده شده است.

برای روغنکاری نیاز به "MOBILE OIL DTE MEDIUM" یا وسیله معادل آن داریم. ضمناً برای تهیه روغن ۱/۲ لیتری به شماره فنی G28604L و روغن ۵ لیتری آن به شماره فنی G28604L-5 می توانید به کمپانی یونیون اسپشال مراجعه نمایید. توجه داشته باشید که میله محافظ روی میل سوزن و محفظه شیشه ای روغن را قبل از شروع به کار باید بر روی چرخ بسته شود. محفظه شیشه ای روغن را همیشه پر نگهداشته و بگونه ای تنظیم کنید که ۲ تا ۳ قطره روغن در دقیقه از آن بچکد و هنگامی که مقدار روغن به ۶۵٪ ظرفیت آن رسید باید روغن ۱۰۰٪ چرخ پر گردد. برای تنظیم مقدار چکیدن روغن از روغن ۱۰۰٪ ابتدا باید روغن ۱۰۰٪ را تا نیمه پر کرد و سپس پین (A) تصویر ۱) را اندکی به سمت بیرون کشیده و سپس به سمت داخل بچرخانید بطوریکه ۲ یا ۳ قطره در دقیقه از آن بچکد. مقدار چکیدن قطره ها از داخل محفظه شیشه ای (B) تصویر ۱) قابل رویت می باشد. در انتها پس از تنظیم، مهره قفل کننده (C) تصویر ۱) را محکم کرده و روغن ۱۰۰٪ روغن پر کنید. عمل روغنکاری برای چرخ نو باید بعد از ۱۰ دقیقه به کار چرخ، دوباره تکرار گردد. هنگامی که چرخ خاموش است، میتوان ریزش روغن را با پایین آوردن اهرم (D) تصویر ۱) متوقف کرد.

نکته! توجه داشته باشید که جریان روغن قبل از شروع به کار چرخ دوباره فعال گردد.

چرخ باید بعد از هر شیفت کاری تمیز گردد. در هر بار تمیزکاری به سطح دندان دار کاربر و محفظه چرخ در قسمت ناحیه سر سوزن دقت گردد.

سوزن ها

به طور کلی سوزن ها دارای دو شماره می باشند، که یکی شماره سایز و دیگری شماره نوع سوزن می باشد. شماره نوع سوزن به مواردی از قبیل نوع میل سوزن، نوک، ارتفاع، شیار بستگی دارد و از طرفی شماره اندازه سوزن که بر روی میل سوزن حک شده است به مواردی از قبیل بزرگترین قطر تیغه، اندازه گرفته شده بر حسب صدم میلیمتر و یا هزارم اینچ، بین میل سوزن و سوراخ سوزن بستگی دارد.

سوزن استاندارد برای چرخهای ذکر شده در این دفترچه 9848 250/100 می باشد. برای دوخت کیسه هایی از جنس پلاستیک و یا بافته شده از نوارهای پلی پروپیلن باید از سوزن مدل T9656 با پوشش تفلون استفاده نمود.

در قسمت زیر نوع سوزن، مشخصات و اندازه هر کدام آورده شده است:

نوع سوزن	توضیحات و اندازه ها
9848G	میله گرد، نوک مربعی، دو شیاره، روکش کروم اندازه های موجود: ۱۵۰/۰۶۰، ۱۷۰/۰۶۷، ۲۰۰/۰۸۰، ۲۵۰/۱۰۰، ۳۰۰/۱۲۰، ۴۰۰/۱۵۶
9856T	میله گرد، نوک دایره ای، دو شیاره، پوشش تفلون اندازه های موجود: ۲۰۰/۰۸۰، ۲۵۰/۱۰۰

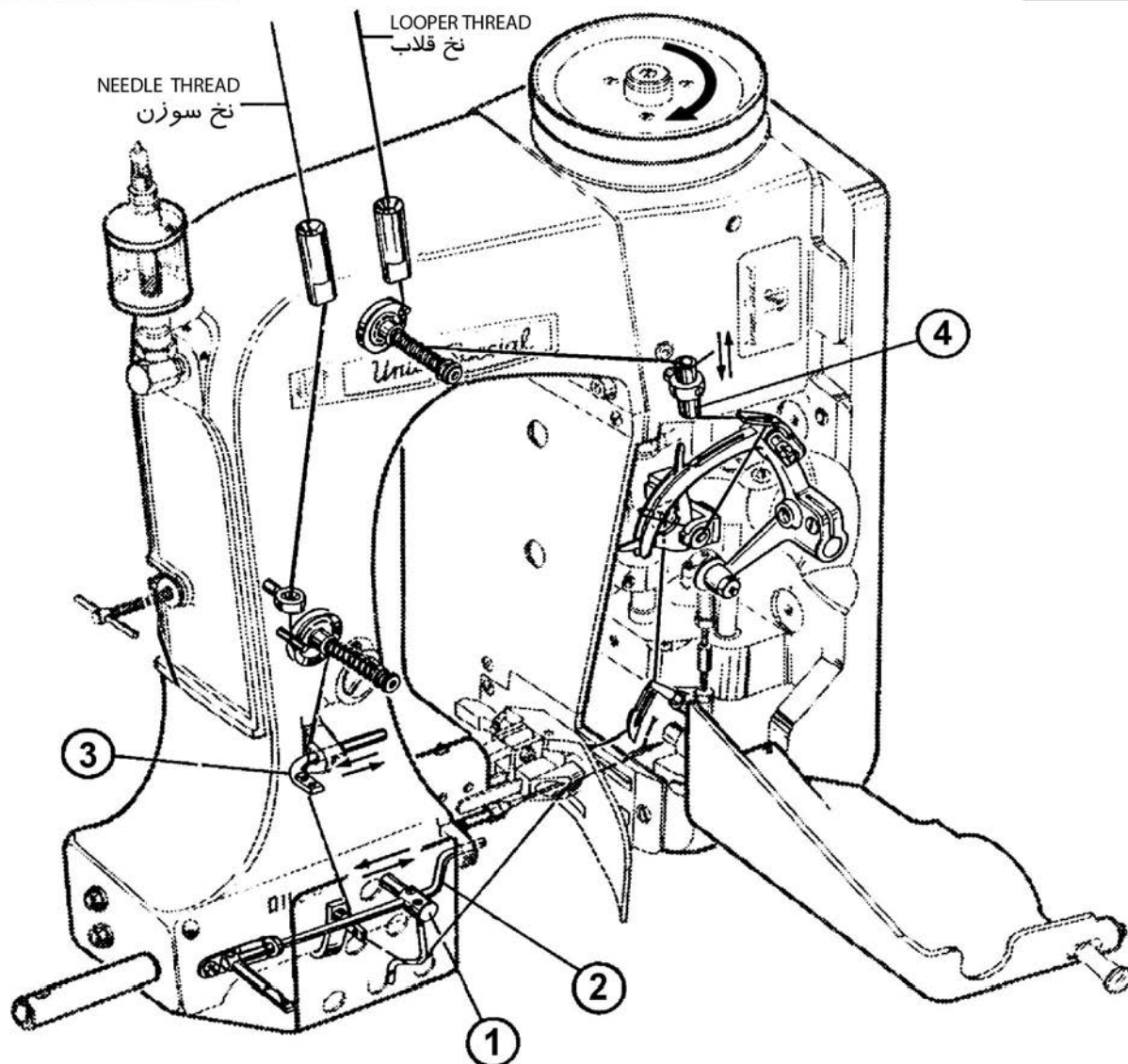
انتخاب سایز سوزن مناسب باید با توجه به سایز نخ مورد استفاده انجام میگردد. نخ باید به راحتی از داخل سوراخ سوزن عبور کند تا دوخت مناسبی پدید آید.

در هنگام دادن سفارش سوزن برای کیسه های پر و خالی، نمونه سوزن یا نوع و اندازه سوزن می بایست ارسال گردد. سفارش کامل: "۱۰۰ عدد سوزن، نوع 9848G، اندازه ۲۵۰/۱۰۰"

نخ کردن

طرز نخ کردن چرخ ۸۰۸۰۰ در تصویر ۲ نمایش داده شده است.

درحین نخ کردن قلاب مطمئن باشید که قبل از نخ کردن قلاب، نخ از میان سوراخ جلویی و بالای نخ کش و از میان سوراخ پشتی عبور کرده باشد.



تصویر ۲

دستور العمل تنظیم کردن و نخ کردن چرخ

ADJUSTING AND THREADING INSTRUCTION FOR THE THREAD GUIDING PARTS

Proper adjustment of the thread guides and thread take-ups ensures a durable seam and consequently tight closure of the bags.

Needle Thread: Basic adjustment see Adjusting Instructions. Shift needle thread take-up ① (80865 MX) on support ②(80865PX) as well as needle thread guide ③ (80858AX) on the machine housing for proper control of the needle thread. The above mentioned parts should be adjusted so that the needle thread, when slung around the looper blade, is controlled before the needle enters the thread triangle.

Looper Thread: Shift looper thread guide ④ (80858BX2) so, that depending on the stitch length a sufficient amount of looper thread is available for setting the next stitch.

Important Note: The above needle thread take-ups cannot be used on machines with long needle bar connection (e.g. 80659 or 29774D) which should be exchanged against the short needle bar connection 80659B together with thread guide G334. The threaded hole required for mounting bracket 80865QX of needle thread take up support 80865PX will already be provided in all future machines.

تنظیم مناسب راهنمای نخ و نخ گیر ها باعث ایجاد دوختی مطمئن و بادوام می گردد.

نخ سوزن: مقدار کشش نخ سوزن تاثیر بسیاری در کیفیت دوخت دارد. حال برای تنظیم مقدار کشش نخ سوزن می توان قطعات نخ گیر سوزن ①(80865MX) که بر روی میله ②(80865PX) قرار دارد و نخ گیر ③(80858AX) را در جهت نشان داده شده در تصویر ۲ حرکت داد.

نخ قلاب: با تغییر طول دوخت مقدار کشش نخ قلاب را باید تغییر داد. بنابراین راهنمای نخ قلاب ④(80858BX2) را در جهت نشان داده شده در تصویر ۲ به اندازه کافی حرکت دهید.

نکته مهم: نخ گیرهای ذکر شده در بالا برای چرخ هایی با شیطونک میل سوزن بلند استفاده نمی شوند(80659 یا 29774D) بنابراین باید با شیطونک میل سوزن کوتاه (80659B) به همراه هادی نخ G 334 تعویض گردد. سوراخ هایی که نخ از آنها عبور می کنند نیاز به نصب راهنمای نخ (80685QX) بر روی میله نخ گیر(80865PX) دارند.

ADJUSTING INSTRUCTIONS

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

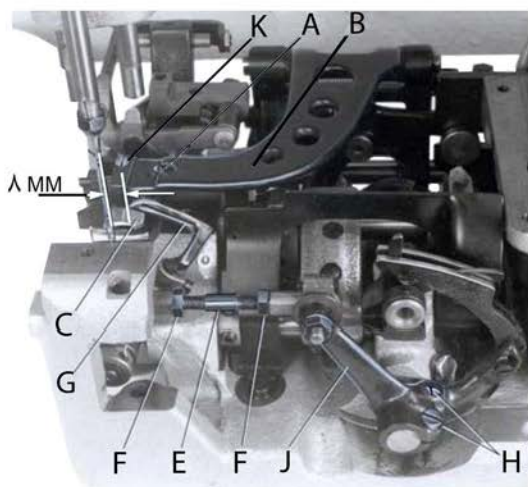
Remove the presser foot, throat plate and feed dog and on styles 80800TL, TAL, U, UA, UL and UAL also the needle guard for convenient access to the machine. On styles 80800R, RL, S and SL loosen the screw (A, Fig. 3) in the feed bar (B) and push the feed bar needle guard (C) to the rear to avoid its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

For the two thread double locked stitch styles 80800R, RL, TL, TAL, U, UA, UL and UAL, 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"). The dimension (X, Fig. 4) should be 68.3 mm (2 11/16") on the single thread chain stitch styles 80800S 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 center line of the needle (D) to the looper (G) is 8 mm (5/16") 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") 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 center lines 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") clearance. For adjustment loosen screws (A, Fig. 4) in the looper eccentric fork (B) and turn looper rocker shaft (C) on the looper rocker forward or backward as required. Retighten screw (A).



تصویر ۳

نکته: جهات و موقعیت های به کار برده شده در متن مانند راست، چپ، جلو و عقب چرخ به طرز قرارگیری اپراتور نسبت به چرخ بستگی دارد، هنگامی چرخ بر روی میز تنظیم قرار گرفته و پولی چرخ سمت راست و میله سوزن به صورت عمودی قرار داشته باشد، در این حالت اگر اپراتور از سمت راست ماشین نگاه کند پولی به صورت ساعتگرد می چرخد.

قرار دادن سوزن

قبل از تنظیم چرخ، باید سوزن را تعویض کرده و یک سوزن جدید با طول ساق مناسب را جایگزین آن نمایید و سوزن جدید را با آچار مخصوص سوزن بند محکم کنید. (شیار بلند سوزن می بایست در جهت جلو باشد)

تنظیم قلاب

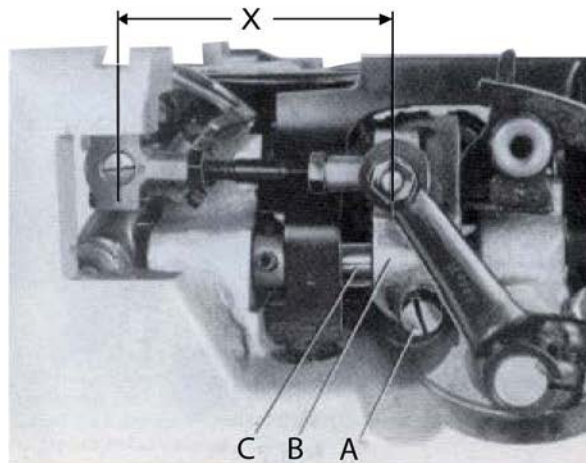
ابتدا برای دسترسی آسانتر به اجزای داخلی چرخ قطعات پایه دوخت، صفحه دوخت، کاربر و محافظ سوزن (مخصوص مدل ۸۰۸۰۰ سری TL, TAL, U, UA, UL, UAL) را جدا نمایید. در مدل ۸۰۸۰۰ سری R, RL, S, SL پیچ (A, تصویر ۳) روی شناور (B) را شل کرده و محافظ میل سوزن (C) را به عقب فشار دهید تا از فشار آن به سوزن (D) مانعت گردد.

در مدل های دوخت دو نخه ۸۰۸۰۰ سری U, U, TAL, TL, RL, R و UAL مقدار طول میله چپ و راست (E) را طوری تنظیم کنید که فاصله بین مراکز دو مهره (X) به اندازه ۶۹/۸ میلی متر باشد. این اندازه (X, تصویر ۴) در چرخ های S و SL برای دوخت تک نخ ۶۸/۳ می باشد. برای انجام این کار باید دو مهره (F, تصویر ۳) را شل کرده و سپس میله اتصال را تا رسیدن به اندازه مناسب بچرخانید و سپس مهره ها (F) را محکم کنید.

نکته: مهره سمت چپی، چپ گرد می باشد.

هنگامی که قلاب در دورترین مکان از سمت چپ خود قرار دارد فاصله بین قلاب و راستای محور مرکزی سوزن می بایست ۸ میلی متر باشد. (تصویر ۳) برای این منظور گیج قلاب به شماره فنی 21225-5/16 میتواند بسیار مفید باشد. برای انجام این تنظیمات ابتدا پیچ های (H, تصویر ۳) را بر روی زانویی پایه قلاب (J, تصویر ۳) شل کرده بعد از ایجاد تغییرات و رساندن قلاب به اندازه مورد نظر، دوباره آنها را محکم نمایید. برای اطمینان از صحت تنظیمات مقدار لقی بین نوک قلاب و قاب درب جلو هنگامی که قلاب در آخرین موقعیتش در سمت چپ قرار دارد را بررسی نمایید تا تقریباً ۱ میلی متر باشد. اگر قلاب به قاب درب جلو ضربه وارد بزند باید فاصله بین خطوط مرکزی را از طریق پیچ چپ و راست با توجه به مطالب گفته شده مجدداً تنظیم کرد.

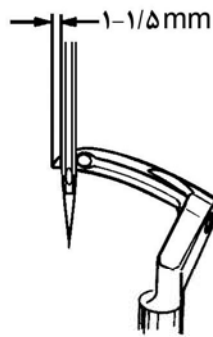
پولی چرخ را در جهت چرخش موتور بچرخانید در این حالت قلاب از سمت راست به سمت چپ حرکت می کند. نوک قلاب می بایست از پشت سوزن بدون برخورد با آن بگذرد (لقی ۰/۸ تا ۰/۱۳ میلی متر). برای این منظور باید پیچ (A, تصویر ۴) را شل کرده و محور محرک قلاب را به سمت جلو یا عقب بر اساس نیاز بچرخانید. سپس پیچ (A) را محکم کنید.



تصویر ۴

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") 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.



تصویر ۵

ابتدا قاب روی درب جلوی چرخ را باز کنید. سپس پولی را در جهت چرخش موتور بچرخانید تا جایی که نوک قلاب از سمت چپ سوزن ۱ تا ۱/۵ میلی متر فاصله داشته باشد. چگونگی قرار گیری لبه پایینی قلاب و لبه بالایی سوراخ در تصویر ۵ آورده شده است. برای انجام تنظیمات باید پیچ پنجره ای (A، تصویر ۶) را شل کرده و میل سوزن را با توجه به مقدار مورد نیاز به سمت بالا یا پایین حرکت دهید، پس از انجام تنظیمات پیچ (A) را محکم کرده و قاب روی درب جلویی چرخ را ببندید.

تنظیمات کاربر

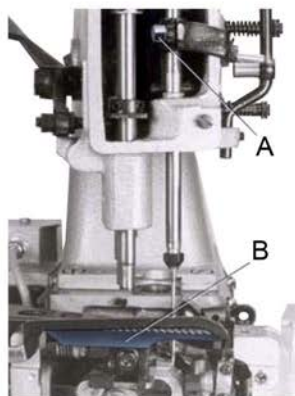
کاربر (B، تصویر ۶) را باید در بالاترین نقطه کورس آن تنظیم کرد، برای انجام تنظیمات باید کاربر را خارج کرده و پیچ (K، تصویر ۳) در بالای شناور را به میزان ارتفاع مورد نیاز تنظیم نمایید. سپس کاربر و گارد سوزن را در مدل های U, UA, UAL, TL به جای اولیه خود باز گردانید.

بعد از شل نمودن پیچ های (A، تصویر ۷) بر روی پایه شناور، شناور و کاربر می توانند به صورت عرضی در شیار صفحه دوخت حرکت کنند. بعد از انجام تنظیمات پیچ (A) را محکم کنید.

تغییر طول دوخت

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.



تصویر ۶

ابتدا درب محافظ وسط چرخ را باز کرده و با بالا و پایین کردن پین (A، تصویر ۸) روی پایه شناور (B) می توان طول دوخت را تغییر داد. برای این کار باید مهره (C) را شل کرده و با پایین بردن پیچ (A) باعث افزایش طول دوخت و بالا بردن آن باعث کاهش طول دوخت میگردد. بعد از انجام تنظیمات مهره (C) را محکم کرده و درب محافظ وسط چرخ را ببندید.

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

نکته: در صورت هرگونه تغییر در طول دوخت تنظیمات گارد سوزن را نیز باید تغییر داد.

SETTING THE NEEDLE GUARD

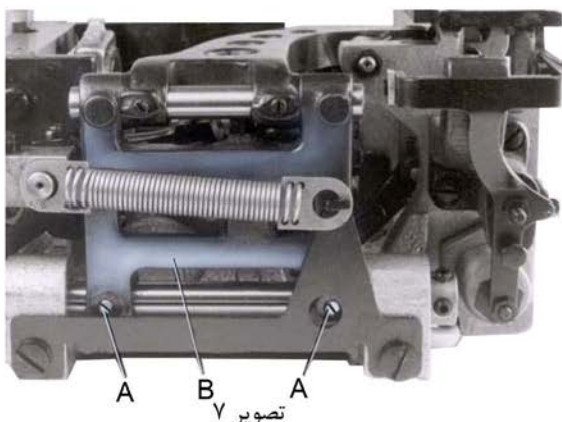
تنظیمات گارد سوزن

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 80800R, RL, S and SL loosen screw (A, Fig. 3) in the feed bar (B) and adjust the needle guard (C) accordingly. Retighten screw (A).

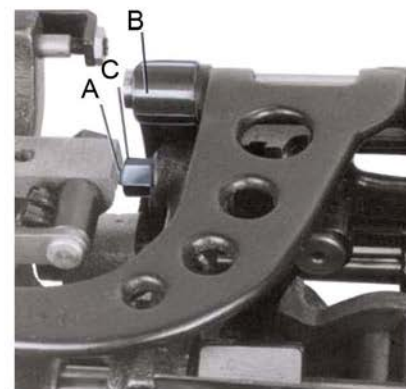
گارد سوزن (C، تصویر ۳) در پایان کورس حرکتی اش با سوزن تماسی برقرار می کند که این تماس با کمترین نیرو و فشار بوده و به سوزن آسیب نمی رساند. در مدل ۸۰۸۰۰ سری R, RL, S, SL پیچ (A، تصویر ۳) بر روی شناور را شل کرده و سپس گارد سوزن (C) را تنظیم کنید، و بعد از انجام تنظیمات پیچ (A) را ببندید.

On styles 80800TL, TAL, 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.

در مدل ۸۰۸۰۰ سری TL, TAL, U, UA, UAL پیچ کاربر را شل کرده و گارد سوزن را بر اساس آنچه توضیح داده شد تنظیم کرده سپس پیچ را ببندید و مطمئن شوید که کاربر به راحتی بر روی پیچ تنظیم کاربر قرار گرفته است.



تصویر ۷



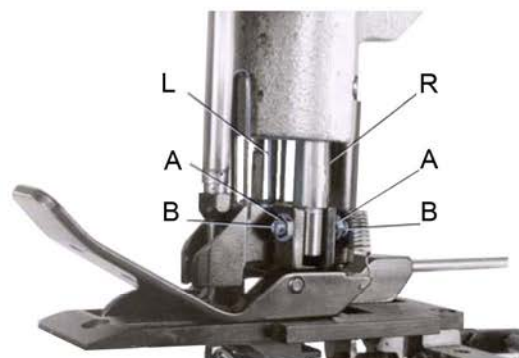
تصویر ۸

MOUNTING AND SETTING THE PRESSER FOOT

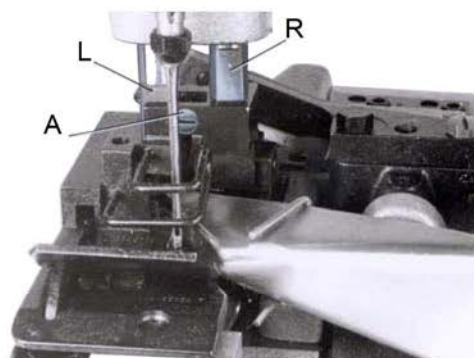
Remove the needle and rotate the pulley until the feed dog is below the throat plate. Depress the presser foot lifter lever and insert the presser foot in the two presser bars (L and R, Fig. 9). The right presser bar (R) should only engage with its pivot in the groove of the presser foot shank.

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.

Styles 80800TL, TAL, U, UA, UL and UAL have 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.



تصویر ۹



تصویر ۱۰

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 styles 80800TL and TAL 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") 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 (C) on the left presser bar.

سوزن را خارج کرده و پولی را تا آنجایی بچرخانید که کاربر در زیر صفحه دوخت قرار گیرد. اهرم بالا برنده پایه دوخت را به سمت پایین بکشید و پایه دوخت را در داخل دو میله فشار (L و R، تصویر ۹) قرار دهید. میله فشار سمت راست (R) در شیار پایه دوخت قرار می گیرد.

دو مهره قفل شونده (A، تصویر ۹) را شل کرده و از طریق دو پیچ تنظیم (B) سوزن را با سوراخ وسط پایه دوخت تنظیم کنید. سپس دو مهره (A) را بعد از تنظیم محکم نمایید. نکته: دو پیچ تنظیم (A) می بایست میله سمت راستی (R) را تحت فشار قرار دهد. سپس دو پیچ سمت چپی را بر روی میله چپی پایه فشار محکم نمایید.

مدل ۸۰۸۰۰ سریهای TL, TAL, U, UA, UAL دارای پایه دوخت دو تکه می باشند. اجزای میله سمت راستی (R تصویر ۱۰) را روی میله سمت راستی سوار کرده به طوری که پایه دو تکه هم تراز باشند. کف پایه دوخت سمت راست می بایستی به طور آزادانه حرکت کند که از طریق پیچ (A) قابل تنظیم است. برای اطمینان از باز نشدن پیچ از مهره قفل شونده استفاده نمایید. اکنون اجزای پایه سمت چپی را در محل (L) قرار داده و با سوراخ سوزن و شکاف فیلر در صفحه دوخت تنظیم نمایید. در انتها پیچ های تنظیم هر دو پایه فشار را محکم ببندید.

تنظیم فشار پایه دوخت

پولی را بچرخانید تا آنجا که کاربر زیر صفحه محافظ قرار گیرد قاب محافظ روی بازوی چرخ را باز کرده و پیچ T شکل مستقر در بالای بازوی ماشین را بقدری بچرخانید که دیگر فشاری بر روی فنرهای زیر آن وارد نگردد، در این حالت فشار وارد بر پایه باید بقدری باشد که پایه را صاف بر روی صفحه محافظ جلوبر قرار دهد. این صاف قراردادن پایه از طریق قیدهای (A تصویر ۱۱) امکانپذیر می باشد که با بالا بردن آنها فشار زیاد و با پایین بردنشان فشار کم می گردد.

در مدل ۸۰۸۰۰ سری TAL, TL در هنگام تنظیم قید فنر ها در میله فشار سمت راست نسبت به قید میله سمت چپی اندکی بیشتر به سمت بالا فشرده شده اند، بنابراین نیرو وارده به اجزای سمت راستی پایه فشار از اجزای سمت چپ آن بیشتر است.

برای تنظیم قید بالا بر میله فشار (B شکل ۱۱) در میله سمت چپی، هنگامی که پایه دوخت بر روی صفحه دوخت قرار دارد در این حالت فاصله بین صفحه بالا بر و سطح زیرین قید می بایست در حدود ۱/۵ میلیمتر باشد. قید (D) را در میله فشار سمت راستی نزدیک به چنگال قید بالا برنده میله فشار در میله فشار سمت چپی تنظیم کنید.

PRESSURE FOOT PRESSURE (continued)

On styles 80800TL and TAL set the collar (D, Fig. 11) on the right presser bar approx. 2.5 mm (7/64") 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"), 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 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") below the lower edge of looper.

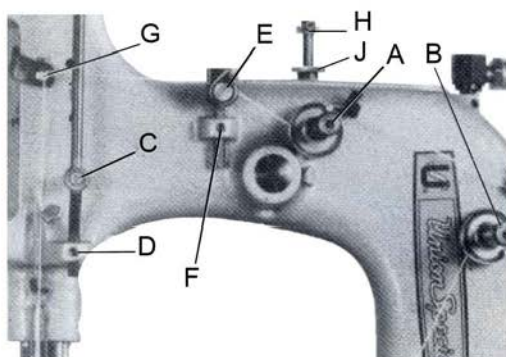
Draw the looper thread into the machine, rotate pulley in operating direction and note the position of the needle point to lower edge of looper at the time the cast-off (C) forces the looper thread over the corner (B).

For setting the looper thread take-up loosen screw (D, Fig. 13).

When 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") 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 80800R, RL, TL, TAL, U, UA, UL 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).



تصویر ۱۲

در مدل ۸۰۸۰۰ سری TAL, TL, بست میل پایه (D تصویر ۱۱) در میله سمت راستی ۲/۵ میلی متر بالاتر از بست میل پایه بالابرنده میله فشار (B) قرار دارد. این تنظیمات باعث می گردد که هنگام بالا رفتن پایه دوخت، اجزای متصل به سمت چپ پایه دوخت به میزان ۲/۵ میلی متر زود تر از اجزای متصل به سمت راست پایه دوخت جابجا گردد.

حرکت پایه دوخت از طریق بست میل پایه (E تصویر ۱۱) در میله فشار سمت چپ محدود می گردد. هنگامی که سوزن کاملاً پایین رفته و پایه دوخت از طریق بالا برنده بالا برده شده است، میل سوزن و مهره محکم کننده سوزن نمی بایست با زیر پایه دوخت برخورد کنند. بر این اساس بست میل پایه (E) را تنظیم کنید.

اکنون پیچ فشار پایه (H تصویر ۱۲) را بچرخانید تا جایی که مقدار نیروی فشار پایه دوخت برای تغذیه مناسب به حد مورد نیاز برسد (درستی این مقدار از طریق گرفتن نمونه دوخت امکانپذیر است). بعد از انجام تنظیمات مهره (J) را بسته و درپوش بالایی بازوی چرخ را بگذارید.

تنظیم کشش نخ

کشش نخ (A تصویر ۱۲) برای دوخت یکسان می بایست نسبتاً زیاد باشد، در مدل دوخت ۲ نخه کشش (B) نخ قلاب می بایست به اندازه کافی زیاد باشد تا آن را ثابت نگهدارد.

تنظیم نخ گیر نخ قلاب

در مدل های دوخت دو نخه ارتفاع نخ گیر نخ قلاب (A تصویر ۱۳) برای داشتن دوخت مناسب نخ شل کن (C) به نخ قلاب عبوری از (B) نیرو وارد می کند.

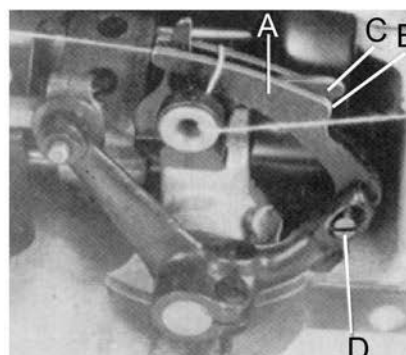
نخ قلاب را به داخل چرخ بکشانید. پولی را در جهت کارکرد موتور بچرخانید. هنگامی که نخ شل کن (C) به نخ قلاب در بالای (B) نیرو وارد می کند. به موقعیت نوک سوزن در لبه پایینی قلاب توجه نمایید.

برای تنظیم نخ گیر پیچ (D تصویر ۱۳) را شل کنید.

هنگامی که نوک سوزن بالای لبه پایینی قلاب عقب قرار گیرد در این حالت نخ گیر نخ قلاب (A) بالا می آید. در زمانی که نخ گیر پایین می آید نوک سوزن باید به اندازه تقریباً ۱ میلی متر از لبه پایینی قلاب عقب پایینتر قرار گیرد. در پایان تنظیمات پیچ (D) را محکم کنید.

تنظیم غلتک نخ گیر نخ سوزن

برای دوخت دونخه زنجیری در مدل ۸۰۸۰۰ سری R, RL, TL, TAL, U, UA, ارتفاع غلتک نخ گیر (C تصویر ۱۲) را باید بصورت زیر تنظیم کرد. ابتدا باید پیچ (D) را شل کرده در حالتی که سوزن به انتهای کورس حرکتش رسیده و حلقه نخ سوزن از قلاب رها شده است باید ارتفاع غلتک نخ گیر را طوری تنظیم کرد که نخ سوزن با غلتک تماس پیدا کند. در انتها پیچ (D) را محکم نمایید.



تصویر ۱۳

SETTING NEEDLE THREAD TAKE-UP ROLLER AND EYELET continued

On the single thread chain stitch styles 80800S 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"), as shown in Fig. 14.

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

The electronic proximity switch (A) is short circuit proof! It is connected according to wiring diagrams Fig. 26 for styles 80800R, S, U and UA and Fig. 27 for styles 80800RL, SL, TL, TAL, 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).

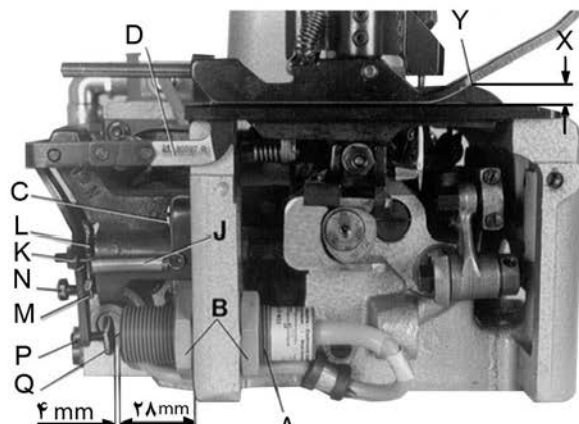
Hang in tension spring (J, Fig. 14).

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") on styles 80800R, RL, S and SL, and not less than 7 mm (.290") on styles 80800TL, TAL, 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") on styles 80800R, RL, S and SL, and approx. 2 mm (.080") on styles 80800TL, TAL, U, UA, UL and UAL.

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



تصویر ۱۴

در حالت تک نخ مدل ۸۰۸۰۰ سری S,SL قرقره نخ شل کن (C) باید به نحوی تنظیم گردد که هیچگونه تماسی با نخ سوزن نداشته باشد.

در تمامی سری ها سوراخ (E تصویر ۱۲) باید طوری تنظیم گردد که هنگامی که سوزن در بالاترین موقعیتش قرار دارد نخ سوزن تقریباً به صورت افقی، موازی صفحه دوخت و مابین سوراخ (G) در میل سوزن و سوراخ (E) بر روی بازوی ماشین قرار گیرد. سوراخ (E) با پیچ (F) محکم می گردد.

نصب سنسور حس کننده کیسه

صفحه دوخت را جدا کرده و سنسور (A تصویر ۱۴) را با توجه به اندازه نشان داده شده در تصویر ۱۴ در محل اشاره شده نصب کنید.

نکته: دقت نمایید در هنگام بستن دو مهره پلاستیکی (B) به سنسور آسیبی وارد نگردد.

سیستم الکتریکی سنسور مقاوم در برابر اتصال کوتاه می باشد. چگونگی اتصال سیمهای آن برای مدل ۸۰۸۰۰ سری R, S, U, UA در تصویر ۲۶ و برای سری RL, SL, TL, TAL, UL, UAL در تصویر ۲۷ آورده شده است.

نصب و تنظیم سنسور

فیلر (D تصویر ۱۴ و ۱۵) در ابتدا از طریق بستن دو پیچ (C تصویر ۱۴) قابل تنظیم می باشد.

فیلر (D تصاویر ۱۴ و ۱۵) نمی بایست هیچگونه حرکت جانبی داشته و در عین حال به راحتی بالا و پایین برود. برای دست یابی به این منظور، شفت مرکزی (E تصویر ۱۵) را از طریق پیچ مرکزی (F) و مهره قفل شونده (G) تنظیم کنید. پیچ (H تصویر ۱۵) را شل کرده و فیلر (D) را در مرکز صفحه محافظ و شکاف پایه دوخت از طریق حرکت جانبی شفت (E) فیکس نمایید. فیلر باید به آسانی در جای خود بالا و پایین گردد. سپس پیچ (H) را محکم نمایید.

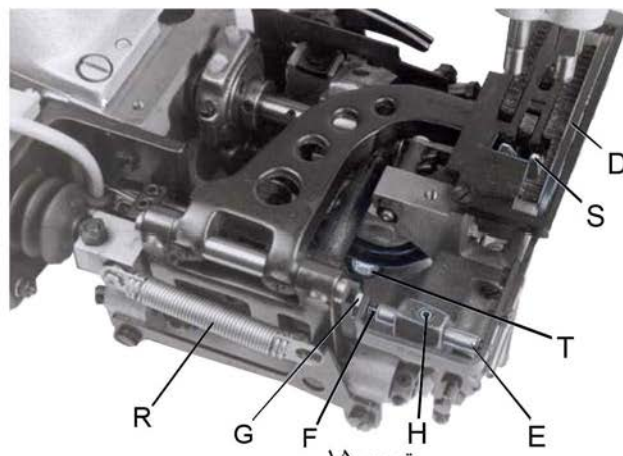
فنر (J تصویر ۱۴) را در جای خود نصب نمایید.

فیلر باید در بالاترین وضعیت ممکن تنظیم گردد، بطوریکه فاصله (X) در تصویر ۱۴ بین لبه بالایی فیلر و لبه بالایی صفحه دوخت در محل ورود کیسه نباید کمتر از ۷ میلی متر باشد.

برای این تنظیم مهره (K تصویر ۱۴) را شل کرده تا پیچ (L) از زیرقسمت آهنربا جدا شود و سپس مهره (M) را شل کرده و پیچ (N) را طوری بچرخانید که فاصله $X = 7$ میلی متر تنظیم گردد.

نکته: هنگامی که پایه دوخت بر روی صفحه دوخت قرار دارد (کاربر زیر صفحه دوخت است) فاصله بین لبه بالایی فیلر و لبه پایینی شکاف پایه دوخت می بایست تقریباً ۱ میلی متر در مدل ۸۰۸۰۰ سری R, RL, S, SL و تقریباً ۲ میلی متر در سری های TAL, U, UA, UL, UAL باشد.

پس از تنظیم ارتفاع حتماً مهره (M) را محکم کرده و پیچ (L) را ببچرخانید تا به آهنربای زیر آن به آرامی بچسبد، سپس مهره (K) را محکم کنید.



تصویر ۱۵

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") (see Fig. 14), when the feeler is in home position. This distance of 4 mm (5/32") 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 (P, 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 80800R, RL, S AND SL

When the solenoid on styles 80800R and S or the air cylinder on styles 80800RL 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") below the throat plate top surface.

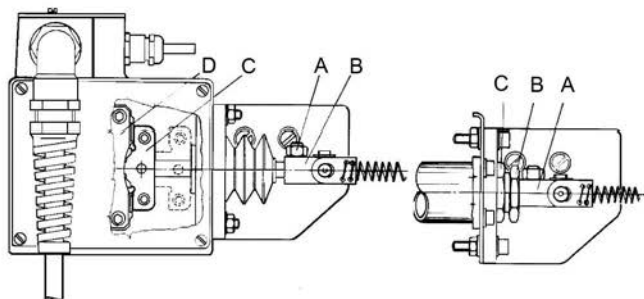
To obtain this setting, adjust the knife lever stop screw with lock nut (T, Fig. 15) in the bottom of the bed casting accordingly. The slotted thread end of screw (T) is accessible from the bottom of the bed casting for adjustment.

In cutting position, above the throat plate, the cutting edges of the chain cutter (S, Fig. 15) should overlap by 0.3 mm (.012") to assure a proper thread chain cutting.

When the chain 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 (A).

On styles 80800R 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"). 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.



تصویر ۱۶

تصویر ۱۷

تنظیم مقدار فشار قطع و وصل سنسور با استفاده از پیچ (K تصویر ۱۴) انجام می گیرد.

این تنظیم بدین صورت انجام می گیرد که ابتدا پیچ (K تصویر ۱۴) را به آرامی در جهت آهنربای زیر آن بچرخانید تا هنگامی که سر پیچ با آهنربا تماس پیدا کند، سپس پیچ را به اندازه ۰/۵ دور از آهنربا دور کنید، در این حالت سنسور آزادانه حرکت می کند و سر پیچ در داخل محدوده متاثر از آهنربا قرار دارد.

نکته: نزدیک شدن سر پیچ (K تصویر ۱۴) به آهنربا باعث افزایش نیروی قطع و وصل بر روی سنسور می گردد. در پایان پیچ (K) و مهره قفل شونده (L) را در جای خود محکم کنید.

تنظیم فاصله Q در تصویر ۱۴

هنگامی که سنسور در در مکان اصلیش قرار دارد فاصله بین سر پیچ و سطح سوئیچ تقریباً برابر ۴ میلی متر می باشد. توجه داشته باشید که مقدار ۴ میلی متر برای تمامی سوئیچ ها یکسان نیست. دوشاخه چرخ را به پریز برق بزنید در حالی که سنسور در مکان خود قرار دارد تنظیمات زیر را انجام دهید:

مهره (P تصویر ۱۴) را شل کنید. پیچ (Q) را در خلاف جهت رسیدن به سوئیچ بچرخانید تا جایی که سوئیچ روشن گردد. سپس پیچ (Q) را در جهت رسیدن به سوئیچ بچرخانید تا هنگامی که سوئیچ خاموش گردد. اکنون پیچ (Q) را در جهت سوئیچ ۰/۵ دور بچرخانید. حال پیچ (Q) و مهره قفل شونده (P) را محکم کنید.

تنظیم قیچی در مدل ۸۰۸۰۰ سری R,RL,S,SL

هنگامی که سیستم الکتریکی در سری R,S و یا سیستم پنوماتیک در سری RL,SL برای قیچی (S تصویر ۱۵) غیر فعال بوده و قیچی در زیر صفحه دوخت قرار گرفته است، نوک تیغه قیچی (S) می بایست ۰/۵ میلیمتر از سطح بالایی صفحه دوخت فاصله داشته باشد.

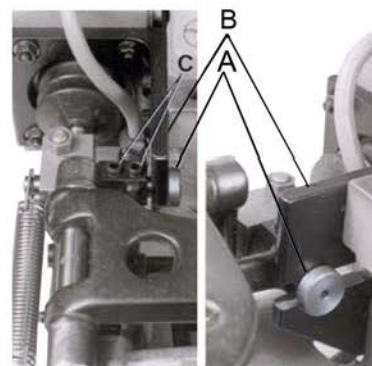
برای رسیدن به این منظور، با استفاده از مهره قفل شونده (T تصویر ۱۵) پیچ نگهدارنده اهرم تیغه را تنظیم نمایید.

در هنگام برش، لبه های برنده قیچی (S تصویر ۱۵) بر روی صفحه دوخت، می بایست به مقدار ۰/۳ میلی متر بر روی هم قرار گیرند تا بتواند برش مناسبی انجام گیرد.

برای تنظیم (A تصویر ۱۷) سر پیچ می بایست با صفحه نگهدارنده (B) تماس داشته باشد ولی نه اینکه به آن متصل شود. بعد از شل کردن پیچ های (C) را می توان تنظیم کرد و دوباره پیچ های (C) بر روی سطح پیچ (A) را محکم کرد.

در مدل ۸۰۸۰۰ سری R,S با سیستم کاتر سولنوید هسته درون سیم پیچ سولنوید (C تصویر ۱۶) می بایست در هنگام تنظیم قرار گرفتن لبه های برنده روی هم در جایش محکم باشد. فنر (R تصویر ۱۵) را آزاد کنید و میله سیم پیچ را بر روی سیم پیچ فشار دهید تا هنگامی که هسته سولنوید (C تصویر ۱۶) در انتهای سیم پیچ قرار گیرد. مهره (A تصویر ۱۶) را شل کنید و بست (B) بر روی شفت سیم پیچ را به سمت چپ یا راست تکان دهید، تا هنگامی که لبه های روی هم قرار گرفته بریده شده تقریباً ۳ میلی متر گردد. مهره (A) را ببندید و فنر فشاری (R تصویر ۱۵) در جای خود قرار دهید.

نکته: وقتی که سولنوید در حال کار می باشد یک صدای فلزی از آن به گوش برسد.



تصویر ۱۷ A

SETTING THE CHAIN CUTTER ON STYLES 80800R, RL, S AND SL (continued)

On styles 80800RL and SL with electro-pneumatic operated chain cutter, the cutting edges should overlap approx. 0.3 mm (.012"), 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"). 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).

در مدل های ۸۰۸۰۰ سری RL,SL که قیچی در آنها با سیستم الکترو پنوماتیک کار می کند لبه های برنده می بایست به مقدار تقریبی ۰/۳ میلی متر بر روی هم قرار گیرند برای این منظور باید بست (A تصویر ۱۷) در شفت سیلندر هوا به سر پیچ شش گوش (B) تنظیم گردد.

برای این تنظیم مهره قفل شونده (C تصویر ۱۷) را شل کرده و بست (A) را بر در جهت عکس سر شش گوش (B) پیچ نگهدارنده فشار دهید. اکنون پیچ (B) را به سمت داخل یا خارج بچرخانید، تا هنگامی که لبه های برنده روی هم به مقدار تقریبی ۰/۳ میلی متر قرار گیرند. بعد از انجام تنظیمات پیچ (B) را توسط مهره قفل شونده (C) ببندید.

نکته: پیستون نباید ضربه ای به سمت داخل اعمال نماید. ضربه پیستون را می توان از طریق بست (A تصویر ۱۷) با سر شش گوش پیچ (B) تنظیم کرد.

فشار عملگر سیلندر هوا ۳ تا ۴ BAR می باشد.

REPLACING THE CHAIN CUTTER

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

تعویض قیچی

تیغه های قیچی به طور جداگانه قابل تعویض نمی باشند بلکه کل قیچی به شماره فنی 80677R را باید یکجا تعویض کرد.

پایه دوخت، صفحه دوخت و صفحه وسط را در آورده، پولی را بچرخانید تا آنجا که کاربر در جلوترین موقعیتش قرار گیرد. پیچ های (A) را شل کرده و قیچی را از طریق پیچ (B) به سمت جلو کشیده و آن را از چرخ خارج کنید.

Assemble the new chain cutter. Insert the hole on knife pilot (C, Fig. 18) down on the pin in the knee 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").

قیچی جدید را ببندید. پین اهرم چدنی خم را از سوراخ راهنمای تیغه عبور دهید، پیچ (B) را در داخل سوراخ راهنمای چاقو (D) قرار دهید و پیچ (A) را ببندید. بررسی کنید که مقدار قرار گرفتن لبه های برش بر روی یکدیگر تقریباً ۰/۳ میلی متر باشد.

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

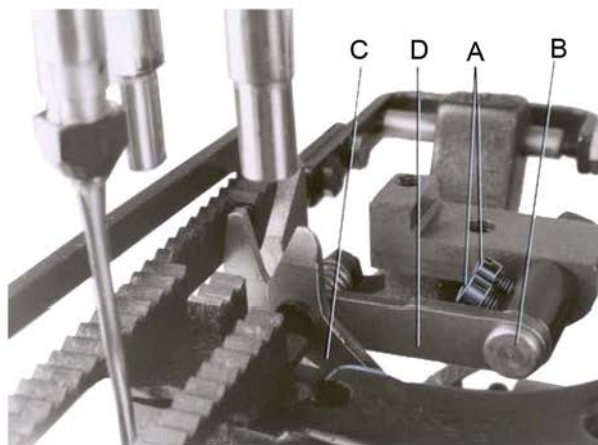
قطعات صفحه دوخت و پایه دوخت و صفحه وسط را در جای خود نصب کنید.

RESHARPENING CHAIN CUTTER KNIVES

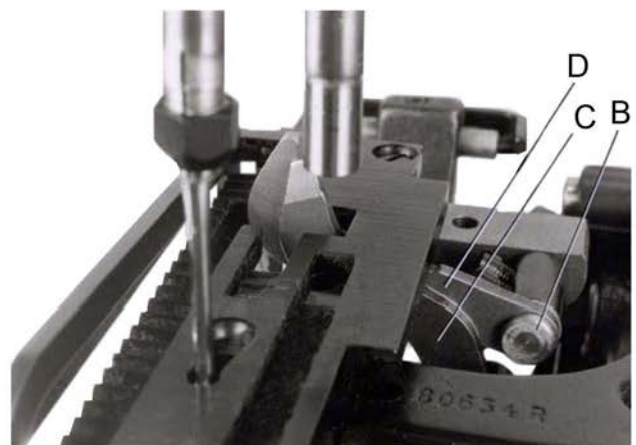
The knives of the chain cutter can be resharpened as long as the cutting edges will overlap approx. 0.3 mm (.012") and the knife pilot (D, Fig. 19) clears on the bottom surface of the throat plate when in cutting position. The knife pilot (D) should not contact the bottom surface of the throat plate, because the stroke of the chain cutter must be limited on styles 80800R and S by the core of the solenoid (C, Fig. 16) striking against the solenoid (D, Fig. 16) and on styles 80800RL 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.

تیز کردن تیغه های قیچی

تیغه های قیچی باید به اندازه ای تیز شوند که مقدار قرار گرفتن لبه های برنده بر روی یکدیگر تقریباً ۰/۳ میلی متر باشد و راهنمای تیغه (D تصویر ۱۹) هنگام برش در سطح زیرین صفحه دوخت قرار گیرد. راهنمای تیغه (D) نباید با سطح زیرین صفحه دوخت تماس داشته باشد، زیرا ممکن است ضربه قیچی در مدل ۸۰۸۰۰ سری R,S از طریق ضربه هسته سولنوئید (C تصویر ۱۹) به سولنوئید (D تصویر ۱۶) محدود گردد. و در مدل ۸۰۸۰۰ سری RL,SL از طریق بست (A تصویر ۱۷) ضربه ای به سر پیچ شش گوش (B تصویر ۱۷) وارد گردد. در هنگام برش راهنمای تیغه (C تصویر ۱۹) و سر پیچ (B تصویر ۱۹) نمی بایست با یکدیگر تماس پیدا کنند.



تصویر ۱۸



تصویر ۱۹

When the solenoid on styles 80800U and UA or the air cylinder on styles 80800TL, TAL, 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") above the throat plate top surface (see Fig. 20).

To obtain this setting, adjust the stop screw with lock not (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 80800U, UA, UL and UAL and A, Fig. 22 for styles 80800TL and TAL). In cutting position the cutting edges of upper and lower knife should overlap approx. 0.3 mm (.012") 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 80800U and UA with solenoid operated taper 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 (0.012 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.

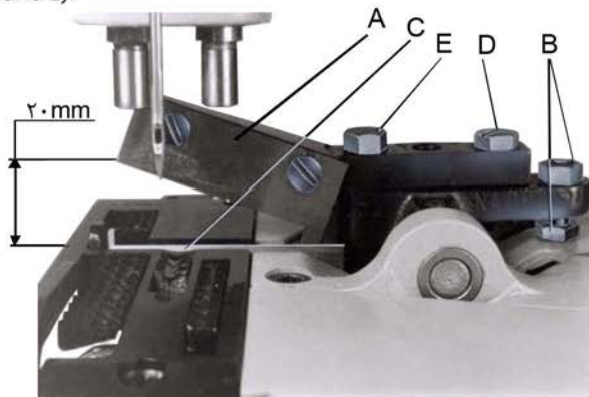
On styles 80800TL, TAL, UL und UAL with electro-pneumatic operated tape cutter, the cutting edges of upper and lower knife should overlap approx. 0.3 mm (.012"), when clamp (A, Fig. 17) on the piston rod of the air cylinder butts on the hexagon head stop screw (B).

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"). 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).



تصویر ۲۰

هنگامی که سولنوئید در مدل ۸۰۸۰۰ سری U,UA یا سیلندر هوا در TL, TAL, UL, UAL برای قیچی برش نوار غیر فعال بوده و تیغه بالایی در مکان اصلی خود قرار دارد (A تصویر ۲۰) در این حالت نوک لبه برنده تیغه بالایی می بایست ۲۰ میلی متر از سطح بالایی صفحه دوخت فاصله داشته باشد. (تصویر ۲۰ را مشاهده کنید)

برای انجام تنظیمات، باید پیچ تنظیم را با مهره (B تصویر ۲۰) در اهرم نگهدارنده تیغه تنظیم کرد.

تیغه پایینی (C تصویر ۲۰) در حالتی تنظیم می گردد، که لبه برنده اش با سطح رویی صفحه محافظ هم تراز است. پیچ مربوط به بستن در زیر صفحه محافظ قرار دارد. (برای مدل ۸۰۸۰۰ سری U,UA,UL,UAL تصویر ۲۱ و برای سری TL, TAL تصویر ۲۲ را مشاهده نمایید) در حالت برش لبه های برش بالایی و پایینی می بایست تقریباً به اندازه ۰/۳ میلی متر تداخل داشته باشند تا بتوانند نوار و نخ را پاره کنند.

در حالتی که قیچی برش نوار در مکان اصلیش قرار دارد سر پیم رابط (A تصویر ۱۷) می بایست فقط با نگهدارنده (B) تماس داشته باشد اما نه بصورت فشاری. بعد از شل کردن پیچ ها (C) می توان پیم رابط را تنظیم کرد. پیچ های (C) را بر روی پیم رابط (B) محکم ببندید.

در مدل ۸۰۸۰۰ سری U,UA با سیستم عملگر سولنوئید برش نوار، هنگام تنظیم لبه تیغ های قیچی، هسته سولنوئید (C تصویر ۱۶) می بایست در جاییش محکم باشد. فنر (R تصویر ۱۵) را باز کنید و شفت مغناطیس را در جهت سولنوئید تا جایی که هسته سولنوئید (C تصویر ۱۶) فشار دهید و بست (B تصویر ۱۶) را بر روی شفت مغناطیس به سمت چپ یا راست را جابجا کنید تا جایی که تداخل لبه های برش تیغ تقریباً ۰/۳ میلی متر گردد. مهره (A) را ببندید و فنر را به جای اولش بازگردانید.

نکته: در هنگام کارکرد مغناطیس نوعی صدا از آن به گوش می رسد..

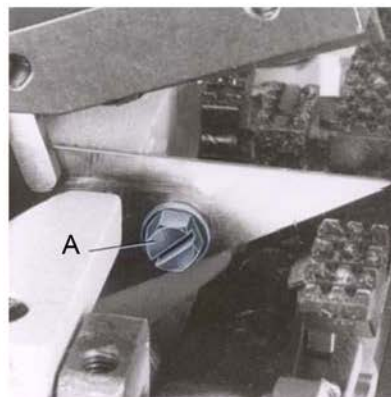
در مدل ۸۰۸۰۰ سری TL, TAL و UAL با سیستم قیچی الکتروپنوماتیک، تداخل لبه های برش در هنگامی که بست (A تصویر ۱۷) بر روی شفت پیستون سیلندر هوا قرار دارد به اندازه ۰/۳ میلی متر باشد.

برای تنظیم باید مهره (C تصویر ۱۷) را شل کرده و بست (A) را در جهت سر شش گوش پیچ (B) فشار دهید. سپس پیچ (B) را به مقدار مورد نیاز به سمت داخل یا خارج بچرخانید تا جایی که تداخل لبه های برش به اندازه ۰/۳ میلی متر گردد. در پایان پیچ (B) و مهره (C) را ببندید.

نکته: پیستون نباید در جهت داخل سیلندر هنگامی که در حال کار است ضربه بخورد. ضربه پیستون باید از طریق بست (A تصویر ۱۷) در جهت سر شش گوش پیچ (B) محدود گردد.

تنظیم زاویه برش

بعد از شل کردن پیچ های (D و E تصویر ۲۰) زاویه برش بین تیغه بالایی و پایینی قیچی می تواند از طریق پیچاندن نگهدارنده تیغه بالایی تنظیم گردد. زاویه برش باید کمترین مقدار ممکن باشد در این حالت است که برش نوار و نخ خیلی راحتتر انجام می گیرد. پس از تنظیمات پیچ (D و E) را ببندید.



تصویر ۲۱

REPLACING THE TAPE CUTTER KNIVES

Swing-off the end cover.

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

The upper knife on styles 80800TL and TAL 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 cutting position. Recheck the shear angle, if necessary.

Swing-in end cover and remount the parts removed.

TAPE FOLDER FOR STYLES 80800U AND UL

Take out the tape folder with fastening parts from the machine accessories and assemble it as shown on page 50. 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"). Set the guides so, that the bag opening will be equally bound.

Assemble the tape reel as shown on page 50.



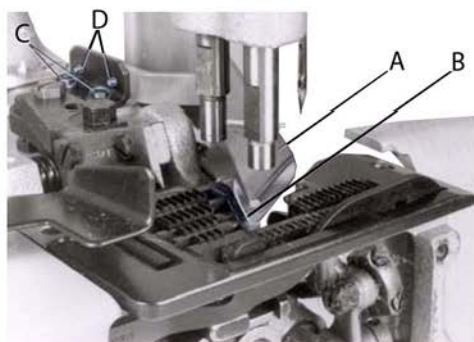
تصویر ۲۲

ADHESIVE TAPE FOLDER FOR STYLES 80800TL AND TAL

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 50.

Assemble the guide rollers for the adhesive tape and the bag guide rail as shown on page 52. Set the collars (E, Fig. 24A) 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. 24A.



تصویر ۲۴

پایه دوخت را خارج کرده تا بتوان تیغه بالایی را در مدل ۸۰۸۰۰ سری U,UA,UAL و تیغه پایینی و صفحه دوخت را جابجا کرد.

تیغه بالایی در مدل ۸۰۸۰۰ TL, TAL می تواند به طور مستقیم خارج گردد. برای خارج کردن تیغه پایینی باید اجزای هردو پایه دوخت و صفحه دوخت را در آورده و صفحه برش را نیز باید شل کرد.

اطمینان حاصل نمایید که در هنگام بستن تیغ تیز شده، تداخل لبه های قیچی بر روی یکدیگر به اندازه تقریبی ۰/۳ میلی متر باشد. در صورت نیاز زاویه برش را بررسی نمایید.

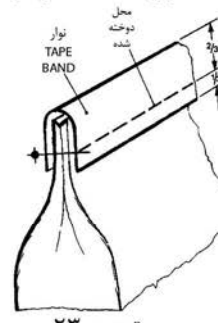
درب و قطعات باز شده را دوباره ببندید.

فولدر نوار برای مدل ۸۰۸۰۰ سری U, UL

فولدر نوار را با ملحقاتش از داخل جعبه لوازم جانبی بیرون بیاورید و آنرا مانند تصویر صفحه ۵۰ مونتاژ نمایید. فولدر با میله های محافظ به سطح بالایی صفحه دوخت هم تراز می گردد. نوار به طور کلی درز کیسه را می پوشاند (تصویر ۲۳ را مشاهده نمایید).

این فولدر برای نوارهایی به عرض ۵۰ تا ۷۰ میلی متر قابل تنظیم است.

قرقره نوار را با توجه به تصویر صفحه ۵۰ مونتاژ نمایید.



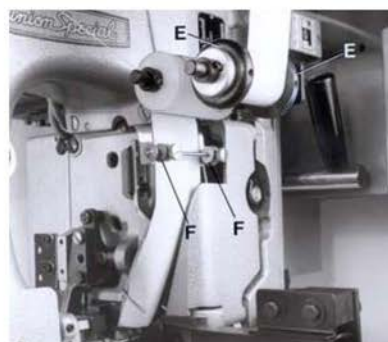
تصویر ۲۳

فولدر نوار چسب مدل ۸۰۸۰۰ سری TL, TAL

فولدر نوار چسب (A تصویر ۲۴) به صورت زیر مونتاژ می گردد که به طور مایل بر روی صفحه دوخت قرار می گیرد. لبه پایینی داخلی دهانه فولدر (B) می بایست با سطح بالایی صفحه دوخت هم تراز گردد و با سمت چپ بریده شده صفحه دوخت تنظیم گردد. بنابراین نوار چسبان به طور کامل سر کیسه را می پوشاند. قاب نوار و خود نوار را بعد از باز کردن پیچهای (C,D تصویر ۲۴) تنظیم کرده و سپس محکم نمایید.

قرقره نوار را با توجه به تصویر صفحه ۵۰ مونتاژ نمایید.

غلطک های راهنما را برای نوار چسبان و ریل راهنمای کیسه همانند آنچه در تصویر صفحه ۵۲ نمایش داده شده است. راهنماهای (E تصویر ۲۴A) در غلتک جلویی و راهنمای (F) را با توجه به عرض نوار های چسبان تنظیم کنید. نوار چسبان را مانند تصویر صفحه ۲۴A قرار دهید.



تصویر ۲۴A

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 rod, links, screws etc., are shown on part illustrations.

واحد اندازه گیری آورده شده برای کمییت گشتاور در این دفترچه نیوتن متر و اینچ پوند می باشد. تمام تسمه ها و یاتاقانها می بایست با گشتاور ۲/۲ تا ۲/۴ نیوتن متر بسته شوند بجز در مواردی که بصورت جداگانه توضیح داده شده است. تمامی پیچ ها و مهره ها نیز که توضیحی در مورد مقدار گشتاور آنها داده نشده است می بایست تا آن جایی که ممکن است محکم گردند. مقدار گشتاور لازم برای شاتون ها و پیچ ها در پایین صفحات شامل تصاویر نمایش داده شده است.

SETTING THE TIME 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 stops and the bag conveyed on, just tightens the thread chain or tape.

The time delay up to the cutting action is set at the time delay relays D1, the operating time of the solenoid respectively the solenoid valve is set on the impulse relays D2 in the switch box of the Union Special sewing station 20600 (Fig. 25).

The switch box of sewing station with style 80800TL resp. TAL includes 4 time relays marked D1, D2, D3 and D4.

Depending on the tape cutter design of these machines, 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 at time delay relays D3 so that the projecting length on the beginning of the bag will be approx. 35 mm (1 1/2").

The operating time of the solenoid respectively the solenoid valve is set at the impulse relays D4 for this trimming action.

The time delay up to the cutting action when machine stops is set, as described above, at time delay relays D1 and the operating time of the solenoid respectively the solenoid valve is set at the impulse relays D2.

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!

تنظیم مدت زمان انجام دوخت و قیچی

هنگامی که درب کیسه دوخته شده است، نخ و یا نوار می بایست در مدت زمان کوتاهی که چرخ کار نمی کند و نقاله روشن است بریده شود.

تمام تنظیمات برش نخ و نوار پس از اتمام دوخت از طریق تایمر D1 و تنظیمات مدت زمان کار سولنوید و پیستون سولنوید از طریق تایمر D2 در باکس 20600 یونیون اسپشال انجام می گیرد. (تصویر ۲۵)

تابلو برق 20600 در مدل ۸۰۸۰۰ سری TL, TAL شامل چهار تایمر D1, D2, D3, D4 می باشد.

با توجه به نوع تیغه برش، مدت زمان برش نخ و نوار در ابتدا و انتهای دوخت مشخص می گردند. انتخاب مدت زمان بین شروع دوخت و برش نوار، توسط تایمر D3 انجام می گردد. طول نوار مازاد دوخت در شروع کار ۳۵ میلی متر می باشد.

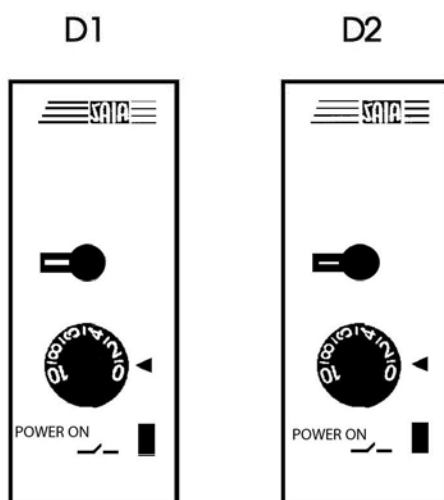
تنظیم سولنوید و پیستون سولنوید برای عمل برش توسط تایمر D4 انجام می گیرد.

زمان تاخیر عمل برش در هنگام خاموش بودن چرخ همانطور که در بالا اشاره شد توسط تایمر D1 و زمان کار سولنوید و پیستون سولنوید توسط تایمر D2 انجام می گیرد.

زمان کارکرد قیچی سولنوید و پیستون سولنوید را کمترین مقدار ممکن انتخاب نمایید.

نکته: کاتر سولنوید و پیستون سولنوید می بایست فیت هم باشند.

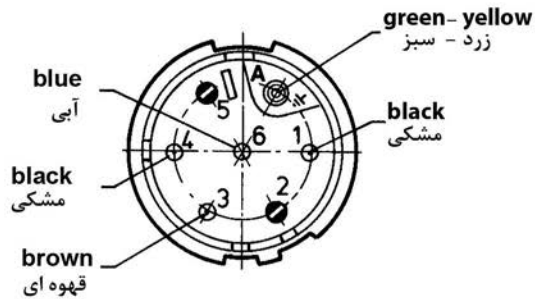
احتیاط! در هنگام تنظیم تایمرها، جریان برق در تابلو برق وجود دارد.



تصویر ۲۵

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).

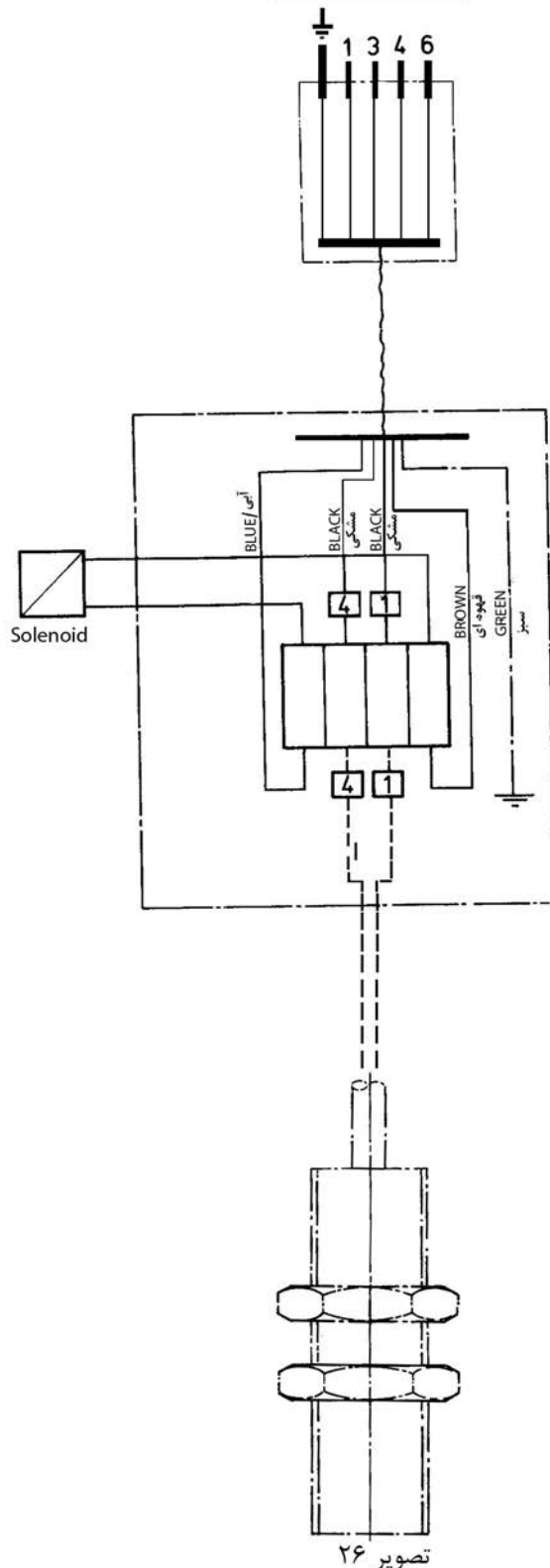


Plug (front view)
دوشاخه (نمای روبرو)

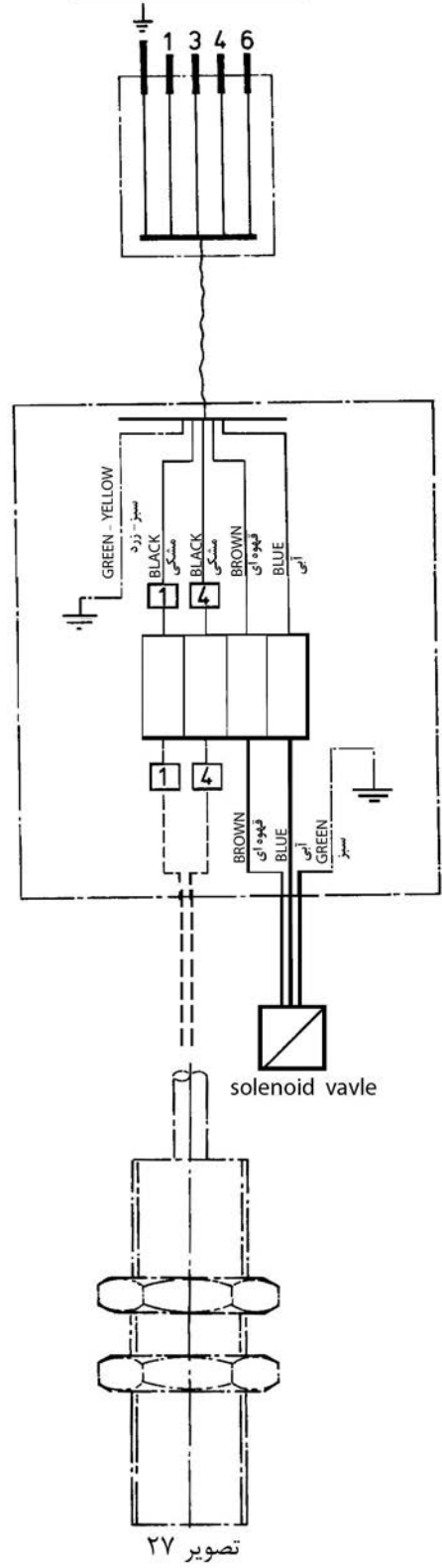
لطفا در هنگام وصل کردن کابل به شماره های روی آن توجه نمایید.

در هنگام اتصال دوشاخه، با توجه به موقعیت A دو شاخه را وصل کرده سپس با چرخاندن پیچ، آنرا در جایش محکم نمایید.

۸۰۸۰۰R, S, U, UA



۸۰۸۰۰RL, SL, TL, UL



PROXIMITY SWITCH
20 - 250 V AC/DC
9 mA - 300 mA

20 - 250 V AC/DC
9 mA - 300 mA

ILLUSTRATIONS

تصاویر

This manual has been arranged to simplify ordering wear and spare 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 description 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.

این دفترچه راهنما بگونه ای تنظیم شده است که سفارش لوازم و قطعات یدکی را تسهیل کند. در این راستا در یک صفحه تصاویر قطعات به صورت تفکیک شده در نماهای مختلف بر اساس نوع کارایی نمایش داده شده است و در صفحه روبرو لیستی از قطعات با شماره فنی، توضیحات و شماره مربوط به قطعه اشاره شده در تصویر تفکیکی آورده شده است.

شماره های موجود در ستون اول، شماره اشاره شده قطعات با توجه به تصویر مربوطه می باشد. هرگز نباید از شماره های ارجاع برای انجام سفارش قطعات استفاده کرد بلکه بجای آن باید از شماره فنی موجود در ستون دوم بهره برد.

توضیحاتی در مورد مونتاژ کردن تعدادی از قطعات که با ستاره مشخص شده اند در پایین هر صفحه آورده شده است که در هنگام مونتاژ باید به آن موارد توجه کرد.

در صفحات انتهایی دفترچه راهنما، کلیه شماره های مربوط به قطعات بمنظور دسترسی آسانتر به شماره فنی آنها گردآوری شده است.

مهم! لطفا در تمامی سفارشات شماره فنی قطعه، نام قطعه و مدل چرخ سرکیسه دوزی را ذکر نمایید.

تصاویر تفکیک شده

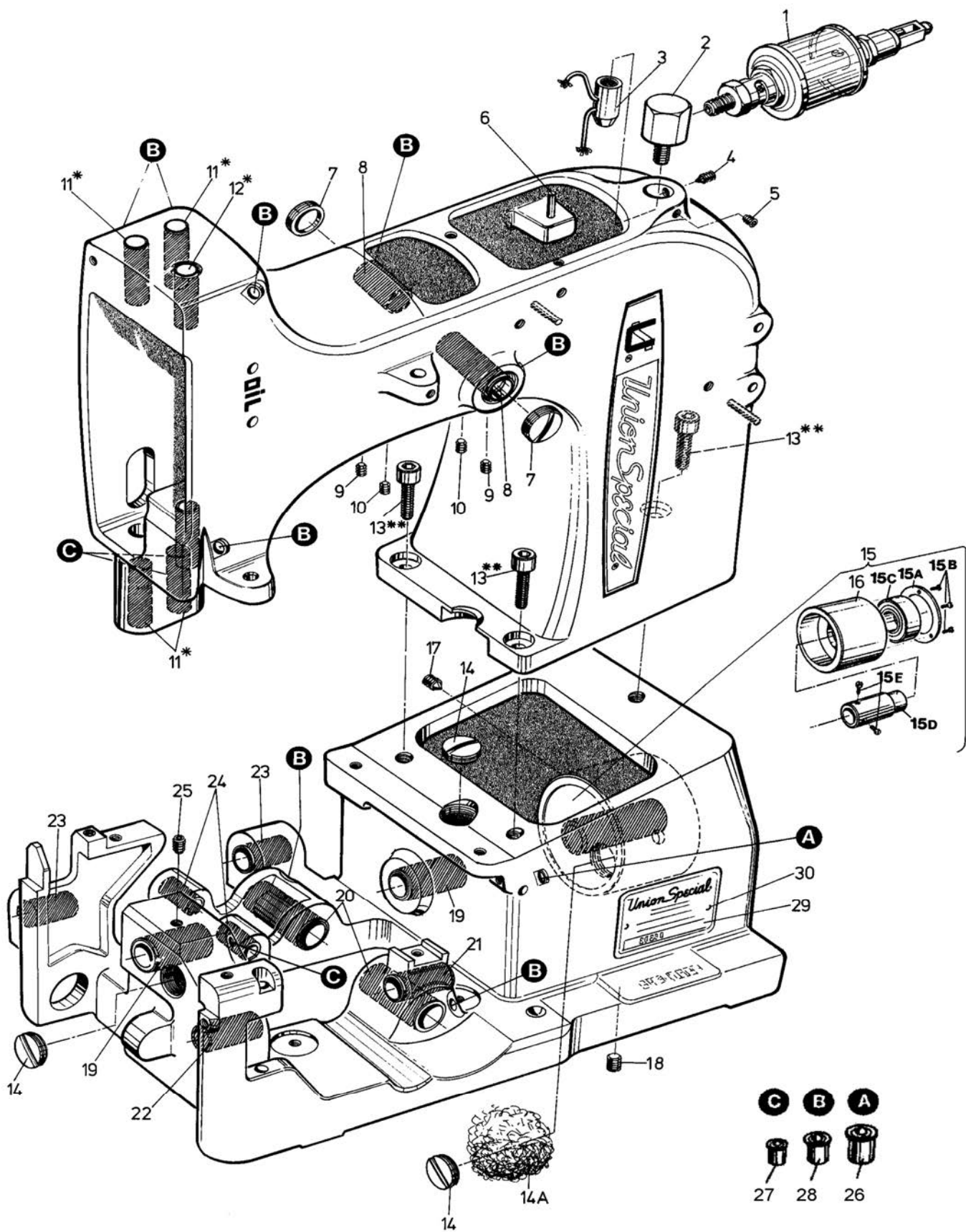
و

تشریح قطعات

EXPLODE VIEWS

AND

DESCRIPTION OF PARTS



بوش ها و قطعات روغنی BUSHINGS AND OILING PARTS

ش. فنی Ref. No.	ش. ارجاع Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	666-79	Sight Feed Oiler	Tropföler	1
2	80898A	Union Elbow	Winkelverschraubung	1
3	80293A	Oil Distributor	Ölverteiler	1
4	22894K	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
5	22894J	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*	80673B	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	WO3	Wick Yarn, length 50 mm (2") (please specify length when ordering)	Dochtwolle, 50 mm lang (bei Bestellung bitte Länge angeben)	1
15	80885	Ball Bearing Assembly for crankshaft	Kugellager, komplett für Kurbelwelle	1
15A	80885C	Retaining Ring	Haltering	1
15B	22596D	Screw	Schraube	3
15C	999-106D	Deep Groove Ball Bearing	Rillenkugellager	1
15D	80885B	Hub	Nabe	1
15E	22891	Screw	Schraube	2
16	80885A	Bearing	Lager	1
17	HA81	Spot Screw for crankshaft bearing housing	Gewindestift mit Spitze für Kurbelwellenlagergehäuse	1
18	HA95	Set Screw for crankshaft bearing housing	Gewindestift für Kurbelwellenlagergehäuse	1
19	80694DA	Bushing for crankshaft	Buchse für Kurbelwelle	2
20	80640EA	Bushing for looper driver lever rocker shaft	Buchse für Greiferantriebshebelwelle	2
21	80639EA	Looper Shaft Bushing, right	Buchse für Greiferwelle, rechts	1
22	80639FA	Looper Shaft Bushing, left	Buchse für Greiferwelle, links	1
23	80692EA	Feed Rocker Shaft Bushing	Buchse für Transportrahmenwelle	2
24	80692DA	Knife Lever Shaft Bushing	Buchse für Messerhebelwelle	2
25	95500	Plug Screw (Styles 80800R, S, RL, SL only)	Gewindestift (nur für Maschinen 80800R, S, RL, SL)	1
26	80689C	Oiler, shank dia. 7 mm	Kugelöler, Schaftdurchmesser 7 mm	1
27	80689D	Oiler, shank dia. 5 mm	Kugelöler, Schaftdurchmesser 5 mm	8
28	G41046G	Oiler, shank dia. 6 mm	Kugelöler, Schaftdurchmesser 6 mm	3
29	M129K	Name Plate	Typenschild	1
30	M129C	Grooved Drive Pin, round head	Halbrundkerbnagel	2

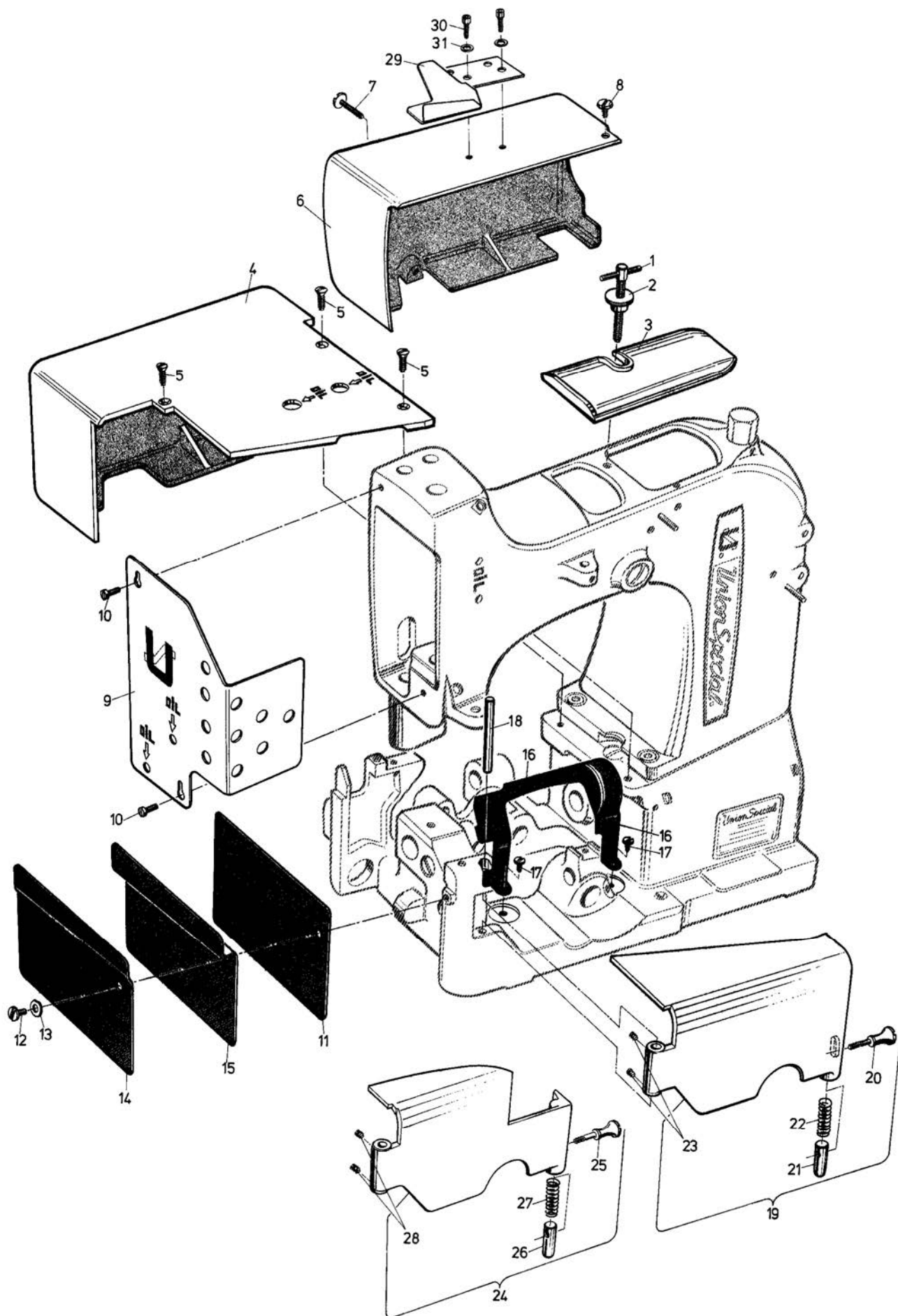
*** NOTE:** The presser bar bushings and the needle bar bushings are cemented in the bed casting. Therefore we recommend to order the following repair sets for renewing the bushings:

*** نکته:** بوش های میل فشار و بوشهای میل سوزن باید با چسب به بدنه چرخ متصل گردند.
بنابر این ما مجموعه های زیر را برای تعویض بوشها پیشنهاد می کنیم:

29916REB	Repair Set for renewing the Needle Bar Bushings, consists of:	Reparatursatz zur Erneuerung der Nadelstangenbuchsen, bestehend aus:	1
80673B	Needle Bar Bushing	Nadelstangenbuchse	2
80689D	Oiler	Kugelöler	2
999-114B	Superfast Engineering Adhesive	Superschnell-Konstruktionskleber	1
DZ29185	Instruction	Anleitung	1
DZ29327	Instruction	Anleitung	1
29916REE	Repair Set for renewing the Presser Bar Bushings, consists of:	Reparatursatz zur Erneuerung der Drückerfußstangenbuchsen, bestehend aus:	1
80862	Presser Bar Bushing	Buchse für Drückerfußstange	4
999-114B	Superfast Engineering Adhesive	Superschnell-Konstruktionskleber	1
G41046G	Oiler	Kugelöler	2
80689D	Oiler	Kugelöler	2
DZ29818	Instruction	Anleitung	1
DZ29327	Instruction	Anleitung	1

** Torque for screw No. 95861 (Ref. No. 13) 25 Nm (220 in.lbs.)
The screw has to be secured with the superfast engineering adhesive part No. 999-114B.

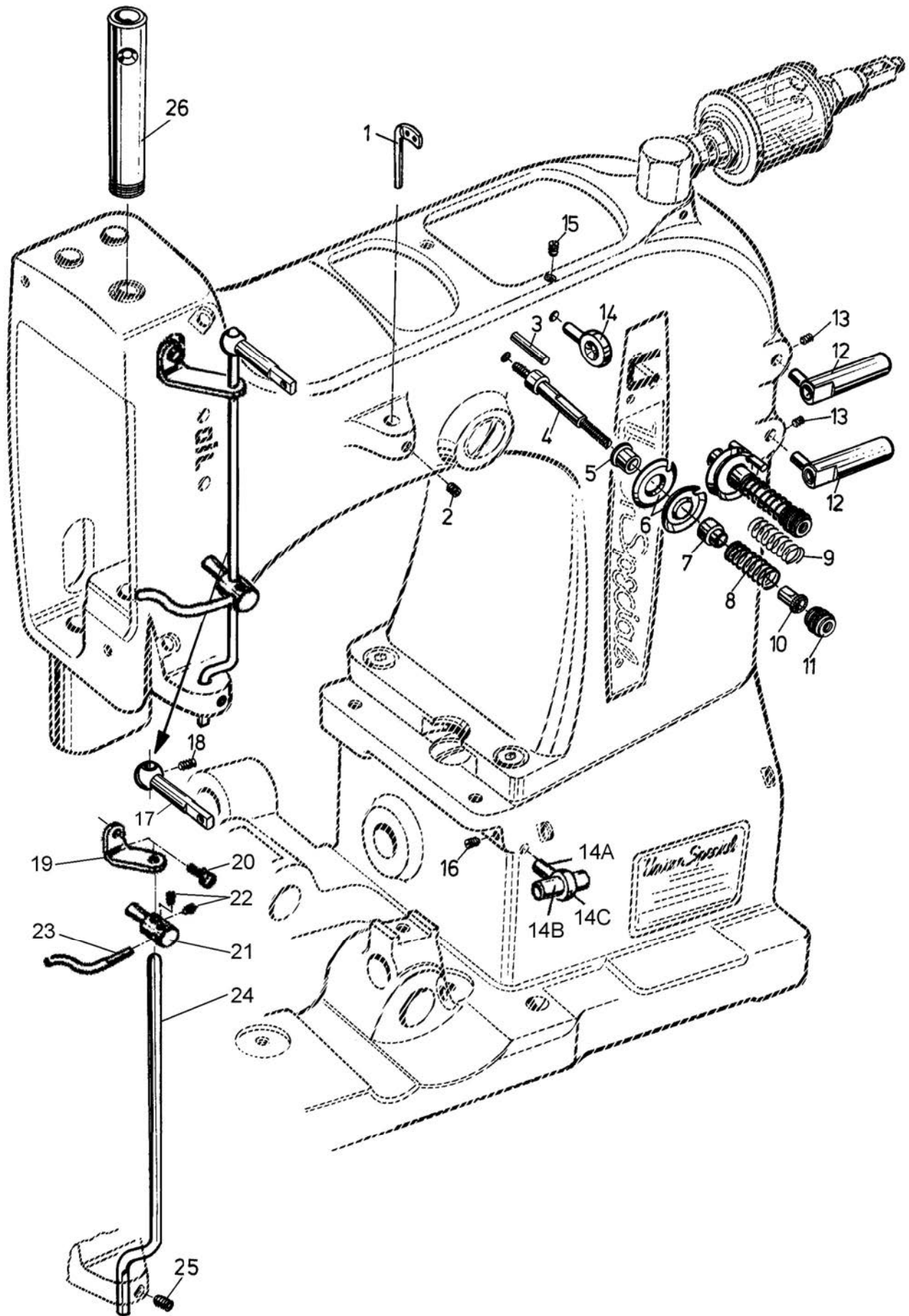
** گشتاور پیچ شماره 95861 (شماره ارجاع ۱۳) ۲۵ نیوتن متر است. ضمناً این پیچ باید با چسب مهندسی مخصوص به شماره فنی 999-114B چسبانده شود.



درب ها و قاب ها

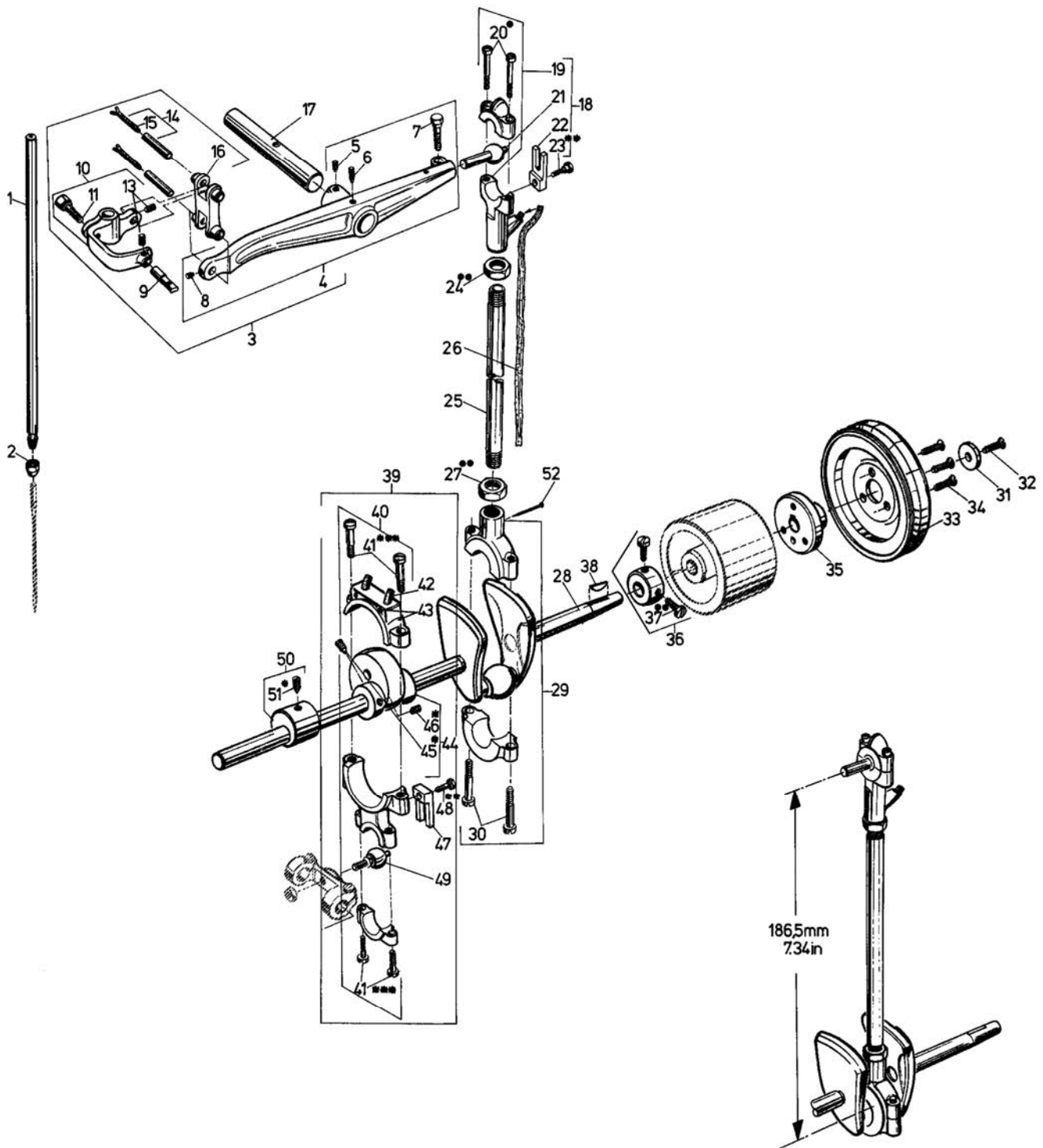
CLOTH PLATES AND MISCELLANEOUS COVERS

ش.ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	64Y	T-Screw	Knebelschraube	1
2	35733B	Knurled Nut	Rändelmutter	1
3	80888	Arm Cover	Armdeckel	1
4	80801R	Cloth Plate for Styles 80800R,S,RL,SL	Stoffplatte für Maschinen 80800R,S,RL,SL	1
5	22574	Countersunk Screw	Senkschraube	3
6	80801U	Cloth Plate for Styles 80800TL,TAL, U,UA,UL,UAL	Stoffplatte für Maschinen 80800TL,TAL, U,UA,UL,UAL	1
7	22842	Screw	Schraube	1
8	22517B	Screw	Schraube	1
9	80887A	Face Cover	Stirndeckel	1
10	22528	Screw	Schraube	2
11	80682R	End Cover for Styles 80800R,S,RL,SL	Abschlußblech für Maschinen 80800R,S,RL,SL	1
12	92121	Shoulder Screw	Ansatzschraube	1
13	J1614	Spring Washer	Federscheibe	1
14	80682RA	End Cover for Styles 80800U,UA,UL,UAL	Abschlußblech für Maschinen 80800U,UA,UL,UAL	1
15	80882T	End Cover for Styles 80800TL,TAL	Abschlußblech für Maschinen 80800TL,TAL	1
16	80284H	Guard	Schutzblech	1
17	94	Screw	Schraube	2
18	8564	Hinge Pin	Scharnierstift	1
19	80601D	Hinge Cover Assembly for all Styles except 80800TL, TAL	Scharnierplatte, komplett für alle Maschinen außer 80800TL, TAL	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	80801TA	Hinge Cover Assembly for Style 80800TL, TAL	Scharnierplatte, komplett für Maschinen 80800TL, TAL	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	99682NE	Finger Guard for Styles 80800TL,TAL,U,UA,UL, UAL	Fingerschutz für Maschinen 80800TL,TAL,U,UA,UL, UAL	1
30	95412	Screw	Schraube	2
31	95955	Washer	Scheibe	2



قطعات هادی نخ ، کشش نخ و محافظ میل سوزن
THREAD TENSIONS, THREAD GUIDES AND NEEDLE BAR GUARD

ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	80858AX	Needle Thread Guide	Nadelfadenführung	1
2	22894AD	Set Screw	Gewindestift	1
3	80667	Pin for Tension Discs	Stift für Fadenspannungsscheiben	2
4	HS106	Tension Post	Fadenspannungsbolzen	2
5	HA1348	Tension Post Ferrule	Fadengleithülse	2
6	80676A	Tension Disc	Fadenspannungsscheibe	4
7	HA1349	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	81256A	Thread Sleeve	Fadenhülse	2
13	22560B	Set Screw	Gewindestift	2
14	AS137A	Thread Eyelet	Fadenöse	1
14A	80858BX1	Holder	Halter	1
14B	80858BX2	Ferrule	Gleithülse	1
14C	28C	Set Screw	Gewindestift	1
15	22560B	Set Screw	Gewindestift	1
16	22894AD	Set Screw	Gewindestift	1
17	80665C	Guide for filler cord	Führung für Beilaufgarn	1
18	88	Set Screw	Gewindestift	1
19	80865QX	Bracket	Winkel	1
20	136A	Screw	Schraube	1
21	80865MX	Needle Thread Take Up	Nadelfadenabzug	1
22	88	Set Screw	Gewindestift	2
23	80865NX	Needle Thread Take Up Wire	Nadelfadenabzugsbügel	1
24	80865PX	Support	Halter	1
25	22894AD	Set Screw	Gewindestift	1
26	80673CB	Needle Bar Guard	Nadelstangenschutz	1



میل سوزن، میل لنگ بالا، میل لنگ پایین، پولی، یاتاقان، قلو

NEEDLE BAR, NEEDLE LEVER, CRANK SHAFT, PULLEY, LOOPER DRIVE AND LOOPER AVOID ECCENTRIC

ش. ارجاع	ش. فنی	توضیحات	Beschreibung	تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description		Amt. Req.
1	80617	Needle Bar	Nadelstange	1
2	HA56	Needle Clamp Nut	Nadelklemmmutter	1
3	G29479PA	Needle Lever Assembly	Nadelhebel, komplett	1
4	80615A	Needle Lever	Nadelhebel	1
5	22894AD	Set Screw	Gewindestift	1
6	22894K	Spot Screw	Gewindestift mit Spitze	1
7	22811	Screw	Schraube	1
8	22894Y	Set Screw	Gewindestift	1
9	G334	Thread Eyelet	Fadenführung	1
10	80659B	Needle Bar Connection	Nadelstangenmitnehmer	1
11	BP108	Screw	Schraube	1
13	22894Y	Set Screw	Gewindestift	2
14	51134Y	Link Pin, cyl.	Gelenkstift, zyl.	2
15	666-260	Oil Wick	Öldocht	1
16	HA54B	Connecting Link	Verbindungsgelenk	1
17	80643	Needle Lever Shaft	Welle für Nadelhebel	1
18	29066LA	Needle Lever Ball Link	Kugelgelenk am Nadelhebel	1
19	80650LA	Shell	Lagerschale	1
20+	22587	Screw	Schraube	2
21	80656	Ball Stud	Kugelbolzen	1
22	80636A	Guide Fork	Führungsgabel	1
23**	G22515A	Screw	Schraube	1
24++	80630C	Nut, left hand thread	Mutter, Linksgewinde	1
25	80630	Needle Lever Connecting Rod	Nadelhebel-Verbindungsstange	1
26	80630G	Oil Felt	Ölfilz	1
27++	80630D	Nut, right hand 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	80621B	Pulley	Riemenscheibe	1
34	80	Countersunk Screw	Senkschraube	3
35	80621A	Pulley Hub	Nabe für Riemenscheibe	1
36	80681	Collar	Stellring	1
37++	22891	Screw	Schraube	2
38	HA66K	Woodruff Key	Scheibenfeder	1
39	29442N	Looper Drive Eccentric Assembly	Exzenter für Greiferantrieb, komplett	1
40	80236	Connection	Verbindungslager	1
41***	88F	Screw	Schraube	4
42	666-19	Oil Wick	Ölfilz	2
43	PI18	Pin for oil wick	Stift für Ölfilz	2
44	80642	Eccentric	Exzenter	1
45*	22894L	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
46*	22894C	Set Screw	Gewindestift	1
47	80636A	Guide Fork	Führungsgabel	1
48**	G22515A	Screw	Schraube	1
49	80645	Ball Stud	Kugelbolzen	1
50	AS38B	Looper Avoid Eccentric	Greiferseitwegexzenter	1
51*	22894K	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
52	PI18	Pin for oil wick	Stift für Ölfilz	1

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

* گشتاور پیچ های شماره 22894L و 22894C و 81 (شماره های ارجاع ۴۵، ۴۶ و ۵۱) ۲ نیوتن متر است.

** Torque for screw No. G22515A (Ref. Nos. 23 and 48) 2.2 Nm (20 in. lbs.)

** گشتاور پیچ شماره G22515A (شماره های ارجاع ۲۳ و ۴۸) ۲/۲ نیوتن متر است.

*** Torque for screw No. 88F (Ref. No. 41) 2.4 Nm (22 in. lbs.)

*** گشتاور پیچ شماره 88F (شماره ارجاع ۴۱) ۲/۴ نیوتن متر است.

+ Torque for screw No. 22587 (Ref. No. 20) 3.8 Nm (34 in. lbs.)

+ گشتاور برای پیچ شماره ۲۲۵۸۷ (شماره ارجاع ۲۰) ۳/۸ نیوتن متر است.

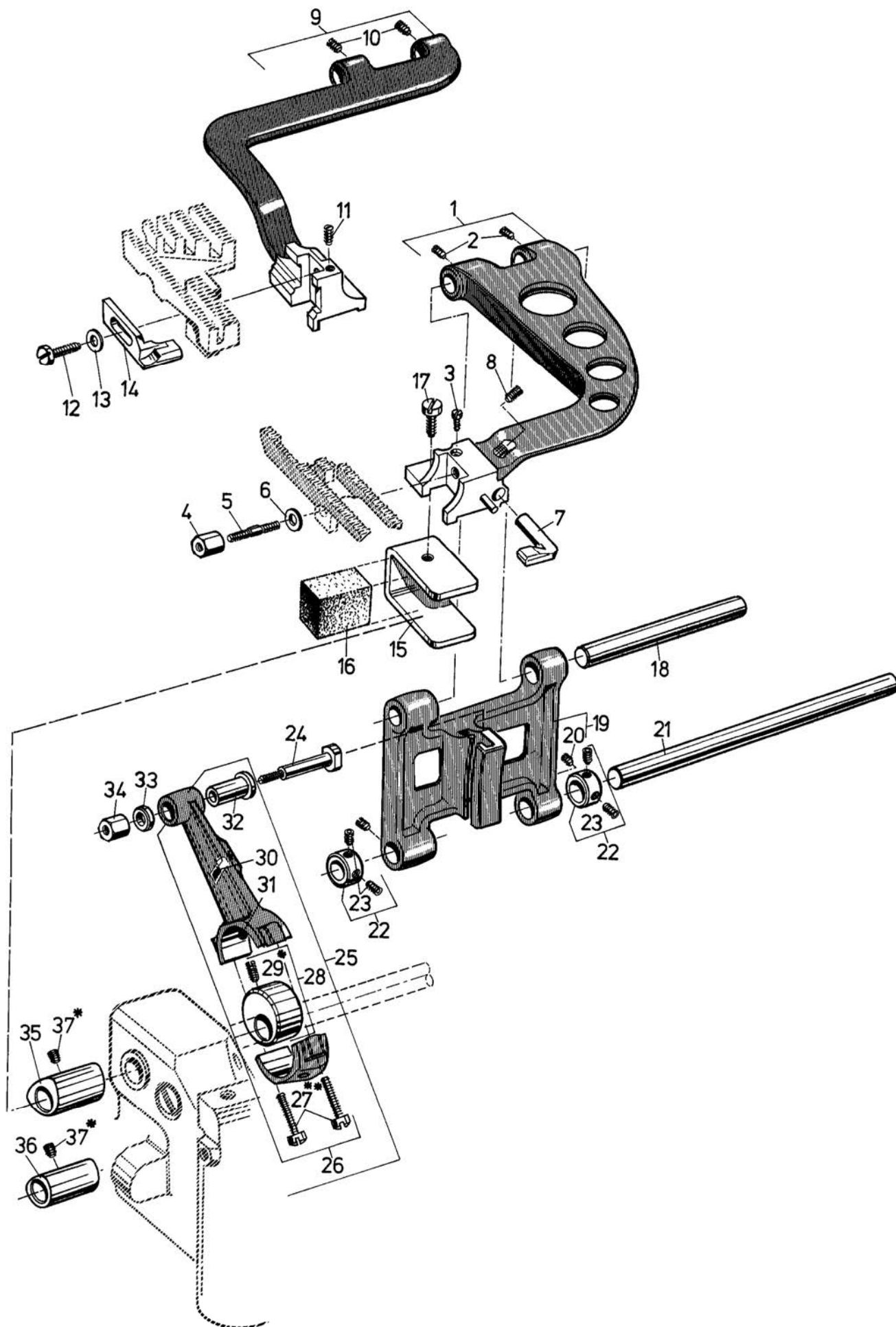
++ Torque for nuts 80630C and 80630D and for screw No. 22891 (Ref. Nos. 24, 27 and 37) 6 Nm (54 in. lbs.) Nuts 80630C and 80630D (Ref. Nos. 24 and 27) have to be secured additionally with the engineering adhesive part No. 999-114C.

++ گشتاور برای مهره های 80630C , 80630D و پیچ شماره 22891 (شماره های ارجاع ۲۴ و ۲۷ و ۳۷) ۶ نیوتن متر است. مهره های 80630C و 80630D (شماره های ارجاع ۲۴ و ۲۷) نیز باید با چسب مهندسی مخصوص به شماره فنی 999-114C چسبانده شود.

پایه قلاب و قطعات هادی آن

LOOPER AVOID ECCENTRIC FORK, LOOPER, LOOPER DRIVE LEVER AND ROCKER, LOOPER THREAD CAST-OFF

ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	FP80638A	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	80680B	Guide Plate	Führungsplättchen	2
7	94	Screw	Schraube	2
8	85	Screw	Schraube	1
9	22811B	Screw	Schraube	1
10	80634EC	Oil Felt	Ölfilz	1
11	482C	Collar	Stellring	1
12	22894C	Set Screw	Gewindestift	2
13	80639	Looper Shaft	Greiferwelle	1
14	WO3	Wick Yarn, length 0.6 m (2') (please specify length when ordering)	Dochtvolle, 0,6 m lang (bei Bestellung bitte Länge angeben)	1
15	80640	Looper Drive Lever Rocker Shaft	Welle für Greiferantriebshebel	1
16	80653A	Looper Thread Cast-off Assembly	Greiferfadenabzug komplett	1
17	80653B	Bracket	Halter	1
18	HA102A	Thread Eyelet	Fadenöse	2
19	22743	Set Screw	Gewindestift	2
20	80604	Cast-off Hook	Abzugshaken	1
21	AS22D	Countersunk Screw	Senkschraube	2
22	HA61D	Screw	Schraube	1
23	AS26XA	Looper for two thread double locked stitch	Greifer für Zweifaden-Doppelkettenstich	1
24	80608A	Looper for single thread chain stitch	Greifer für Einfaden-Einfachkettenstich	1
25	80137A	Looper Collar 1 mm (.040") thick (if required only)	Greifer-Unterlegtring 1 mm dick (nur wenn erforderlich)	1
26	80137	Looper Collar 1.8 mm (.070") thick (if required only)	Greifer-Unterlegtring 1,8 mm dick (nur wenn erforderlich)	1
27	29479	Looper Rocker Assembly	Greiferhebel, komplett	1
28	15745B	Cone Stud	Kegelbolzen	1
29	80613A	Looper Rocker	Greiferhebel	1
30	15465F	Cone	Kegelring	1
31	88	Set Screw	Gewindestift	1
32	88	Set Screw	Gewindestift	1
33	12987A	Nut	Mutter	1
34	73X	Screw for looper	Schraube für Greifer	2
35	80657A	Ball Joint Assembly	Kugelgelenk, komplett	1
36	6040A	Shell	Lagerschale	1
37	22729	Screw	Schraube	2
38	237A	Ball Stud	Kugelschraube	1
39	HA18A	Nut	Mutter	1
40	269	Nut, left hand thread	Mutter, Linksgewinde	1
41	80641	Connecting Rod	Verbindungsstange	1
42	18	Nut, right hand thread	Mutter, Rechtsgewinde	1
43	80658A	Ball Joint Assembly	Kugelgelenk, komplett	1
45	22729D	Screw	Schraube	2
46	HS36K	Washer	Scheibe	1
47	FP36E	Ball Stud	Kugelschraube	1
48	12538	Nut	Mutter	1
49	80637X	Looper Drive Lever	Greiferantriebshebel	1
49A	22517	Screw	Schraube	2
50	22562B	Screw	Schraube	1
51	80623	Looper Thread Take-up	Greiferfadenaufnehmer	1
52	22569	Screw	Schraube	1
53	80858CX	Looper Thread Guide	Greiferfadenführung	1
54	1280	Nut for looper rocker	Mutter für Greiferhebel	1



شناور و اجزای هادی آن
FEED MECHANISM

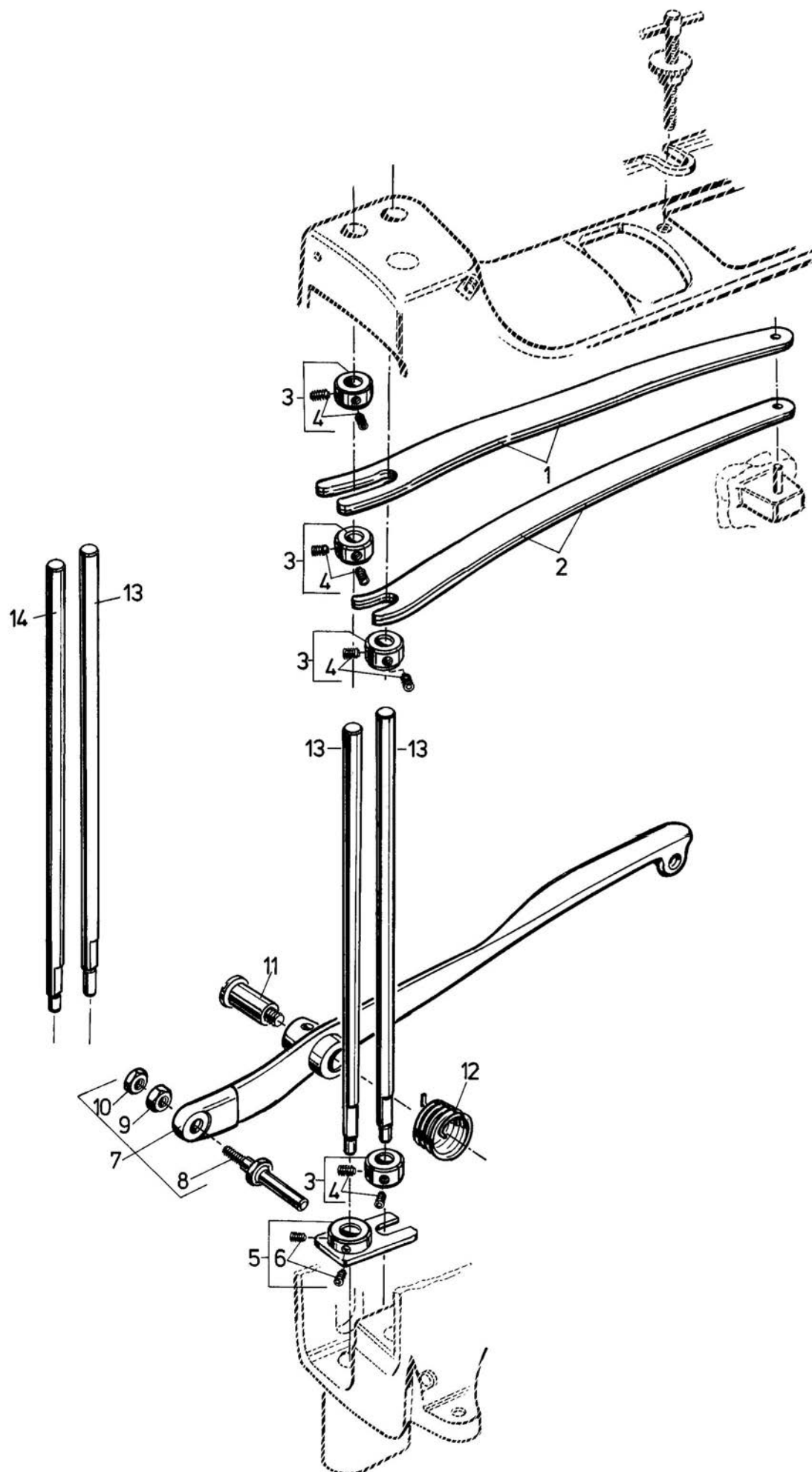
ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	80634R	Feed Bar for Styles 80800R, S, RL, SL	Transporteurträger für Maschinen 80800R, S, RL, SL	1
2	89	Set Screw	Gewindestift	2
3	97X	Feed Dog Supporting Screw	Stützschraube für Transporteur	1
4	G5144	Nut for feed dog	Mutter für Transporteur	1
5	80686C	Stud Bolt for feed dog	Stehbolzen für Transporteur	1
6	69H	Washer	Scheibe	1
7	80625	Needle Guard for Styles 80800R, S, RL, SL	Nadelanschlag für Maschinen 80800R, S, RL, SL	1
8	HA95	Screw for needle guard	Schraube für Nadelanschlag	1
9	80634H	Feed Bar for Styles 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	Transporteurträger für Maschinen 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	1
10	89	Set Screw	Gewindestift	2
11	73C	Feed Dog Supporting Screw	Stützschraube für Transporteur	1
12	22519K	Screw for feed dog and needle guard	Schraube für Transporteur und Nadelanschlag	1
13	69H	Washer	Scheibe	1
14	80625H	Needle Guard for Styles 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	Nadelanschlag für Maschinen 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	1
15	29476WM	Feed Lift Eccentric Fork	Gabel für Transporthubexzenter	1
16	80634EB	Oil Felt	Ölfilz	1
17	93A	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	8A	Feed Rocker Shaft	Welle für Transportrahmen	1
22	482C	Collar	Stellring	2
23	22894C	Set Screw	Gewindestift	1
24	80696	Stitch Regulating Stud	Stichstellerbolzen	1
25	29099S	Feed Drive Eccentric Assembly	Transportantriebsexzenter, komplett	1
26	80651A	Connection	Verbindungslager	1
27**	22587	Screw	Schraube	2
28	80695A	Eccentric	Exzenter	1
29*	22894L	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1
30	666-121	Oil Wick	Öldocht	1
31	666-19	Oil Wick	Öldocht	1
32	80654	Flange Bushing	Bundbuchse	1
33	HA20A	Washer	Scheibe	1
34	HA18A	Nut for stitch regulating stud	Mutter für Stichstellerbolzen	1
35	80206	Feed Lift Eccentric for Styles 80800R, S, RL, SL	Transporthubexzenter für Maschinen 80800R, S, RL, SL	1
36	HA43X	Feed Lift Eccentric for Styles 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	Transporthubexzenter für Maschinen 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	1
37*	22894D	Spot Screw, headless	Gewindestift mit Spitze	1

* Torque for screws No. 22894L and 22894D (Ref. Nos. 29 and 37) 2 Nm (18 in. lbs.)

* گشتاور پیچ های شماره 22894L و 22894D (شماره های ارجاع ۲۹ و ۳۷) ۲ نیوتن متر می باشد.

** Torque for screw No. 22587 (Ref. No. 27) 3.8 Nm (34 in. lbs)

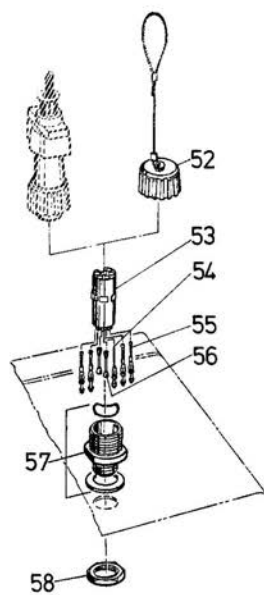
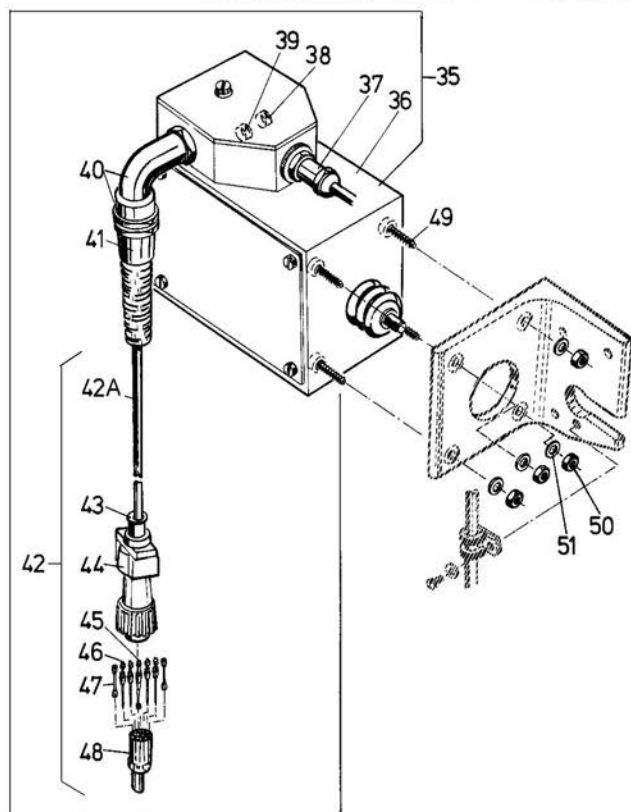
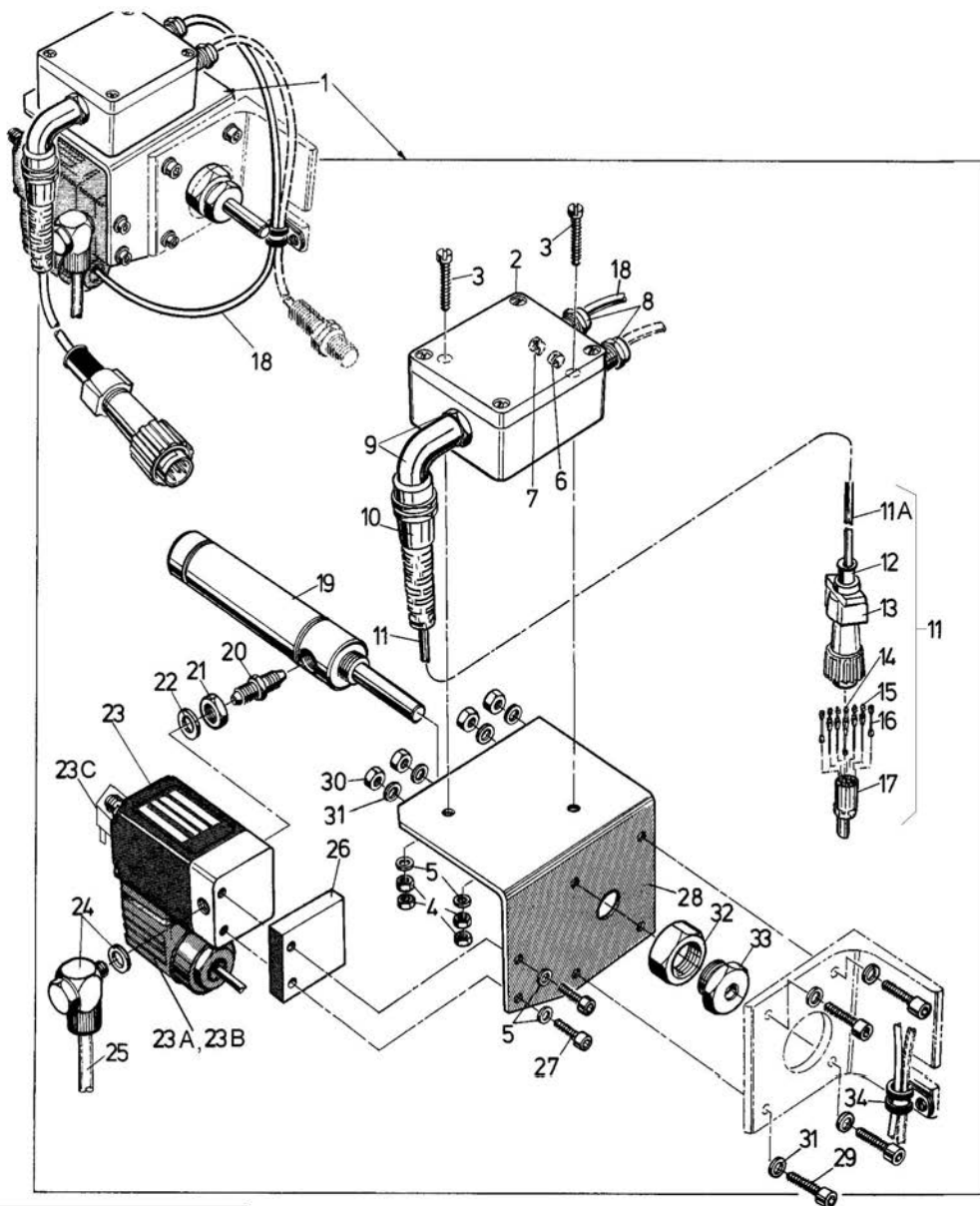
** گشتاور پیچ شماره 22587 (شماره ارجاع ۲۷) ۳/۸ نیوتن متر می باشد.



میل پایه و اجزای محرک آن

PRESSER BAR, PRESSER BAR SPRINGS AND PRESSER FOOT LIFTER PARTS

ش. ارجاع	ش. فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1	80663	Leaf Spring, upper	Blattfeder, oben	2
2	80664	Leaf Spring, lower	Blattfeder, unten	2
3	482C	Collar	Stellring	4
4	22894C	Set Screw	Gewindestift	2
5	80666C	Presser Bar Lifter Collar	Drückerfuß-Lifterstellring	1
6	22894C	Set Screw	Gewindestift	2
7	80648A	Presser Foot Lifter Lever	Drückerfuß-Lifterhebel	1
8	80632C	Lifter Lever Stud	Lifterhebelbolzen	1
9	258	Nut	Mutter	1
10	258A	Nut	Mutter	1
11	420	Stud for Lifter Lever	Bolzen für Lifterhebel	1
12	80649	Spring	Feder	1
13	80661B	Presser Bar, left and right for all Styles, except 80800TL, TAL	Drückerfußstange, links und rechts für alle Maschinen außer 80800TL, TAL	2
		Presser Bar, right for Styles 80800TL, TAL	Drückerfußstange, rechts für Maschinen 80800TL, TAL	1
14	80660	Presser Bar, left for Styles 80800TL, TAL	Drückerfußstange, links für Maschinen 80800TL, TAL	1



RECEPTACLE IN
SWITCH-BOX (TOP VIEW)



AIR CYLINDER DRIVE ASSEMBLY AND SOLENOID DRIVE ASSEMBLY FOR CUTTER

ش. فنی Ref. No.	ش. ارجاع Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1*	29925	Air Cylinder Drive Assembly for Styles 80800RL, SL, TL, TAL, UL, UAL	Luftzylinderantrieb, komplett für Maschinen 80800RL, SL, TL, TAL, UL, UAL	1
2	998-59D	Terminal Box	Klemmengehäuse	1
3	95153	Screw	Schraube	2
4	95257V	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	998-313D	Cable Screwing	Kabelverschraubung	2
9	998-419AK	Elbow Screw Fitting with nut 998-31AK	Winkel-Kabelverschraubung mit 6Kt Mutter 998-31AK	1
10	998-313F	Cable Screwing	Kabelverschraubung	1
11	90233DCB	Cable with Plug	Kabel mit Stecker	1
11A	G21233EA	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	90233C	Cable	Kabel	1
19	999-234	Air Cylinder	Luftzylinder	1
20	99371	Connector	Verschraubung	1
21	999-167BA	Hex. Nut	Sechskantmutter	1
22	999-149	Aluminium Gasket	Aluminium-Dichtring	1
23	999A374	Solenoid Valve 200 - 230 V, 50/60 Hz	Magnetventil 200 - 230 V, 50/60 Hz	1
	999B374	Solenoid Valve 100 - 110 V, 50/60 Hz	Magnetventil 100 - 110 V, 50/60 Hz	1
	999M374	Solenoid Valve 24 V DC	Magnetventil 24 V DC	1
23A	998-429B	Coupler Plug 110 - 230 V, 50/60 Hz	Gerätedose 110 - 230 V, 50/60 Hz	1
23B	998-429M	Coupler Plug 24 V DC	Gerätedose 24 V DC	1
23C	999-159AK	Elbow Fitting	Eckanschlußstück	1
24	999-153BK	Connector	Winkелеinschraubstück	1
25	1314001	PE-Tube, length 1 meter	PE-Rohr, Länge 1 Meter	1
26	80880LA	Spacer Plate	Distanzplatte	1
27	95406A	Screw	Schraube	2
28	80880L	Bracket	Halter	1
29	95403A	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	998-358G	Cable Clamp	Kabelschelle	1
35	G21233EB220/50T	Solenoid Drive Assembly 220 V, 50 Hz	Magnetantrieb, komplett 220 V, 50 Hz	1
	G21233EB220/60T	Solenoid Drive Assembly 220 V, 60 Hz	Magnetantrieb, komplett 220 V, 60 Hz	1
	G21233EB110/50T	Solenoid Drive Assembly 110 V, 50 Hz	Magnetantrieb, komplett 110 V, 50 Hz	1
	G21233EB110/60T	Solenoid Drive Assembly 110 V, 60 Hz for Styles 80800R, S, U, UA	Magnetantrieb, komplett 110 V, 60 Hz für Maschinen 80800R, S, U, UA	1
36	998AT357	AC-Solenoid 220 V, 50 Hz	WS-Hubmagnet 220 V, 50 Hz	1
	998CT357	AC-Solenoid 220 V, 60 Hz	WS-Hubmagnet 220 V, 60 Hz	1
	998TT357	AC-Solenoid 110 V, 50 Hz	WS-Hubmagnet 110 V, 50 Hz	1
	998BT357	AC-Solenoid 110 V, 60 Hz	WS-Hubmagnet 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	998-419AK	Elbow Screw Fitting with nut 998-31AK	Winkel-Kabelverschraubung mit 6Kt Mutter 998-31AK	1
41	998-313F	Cable Screwing	Kabelverschraubung	1
42	90233DCB	Cable with Plug	Kabel mit Stecker	1
42A	G21233EA	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	Verschlußklappe	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	Steckdosengehäuse	1
58**	998-230	Nut	Mutter	1

* Please indicate voltage and frequency when ordering!

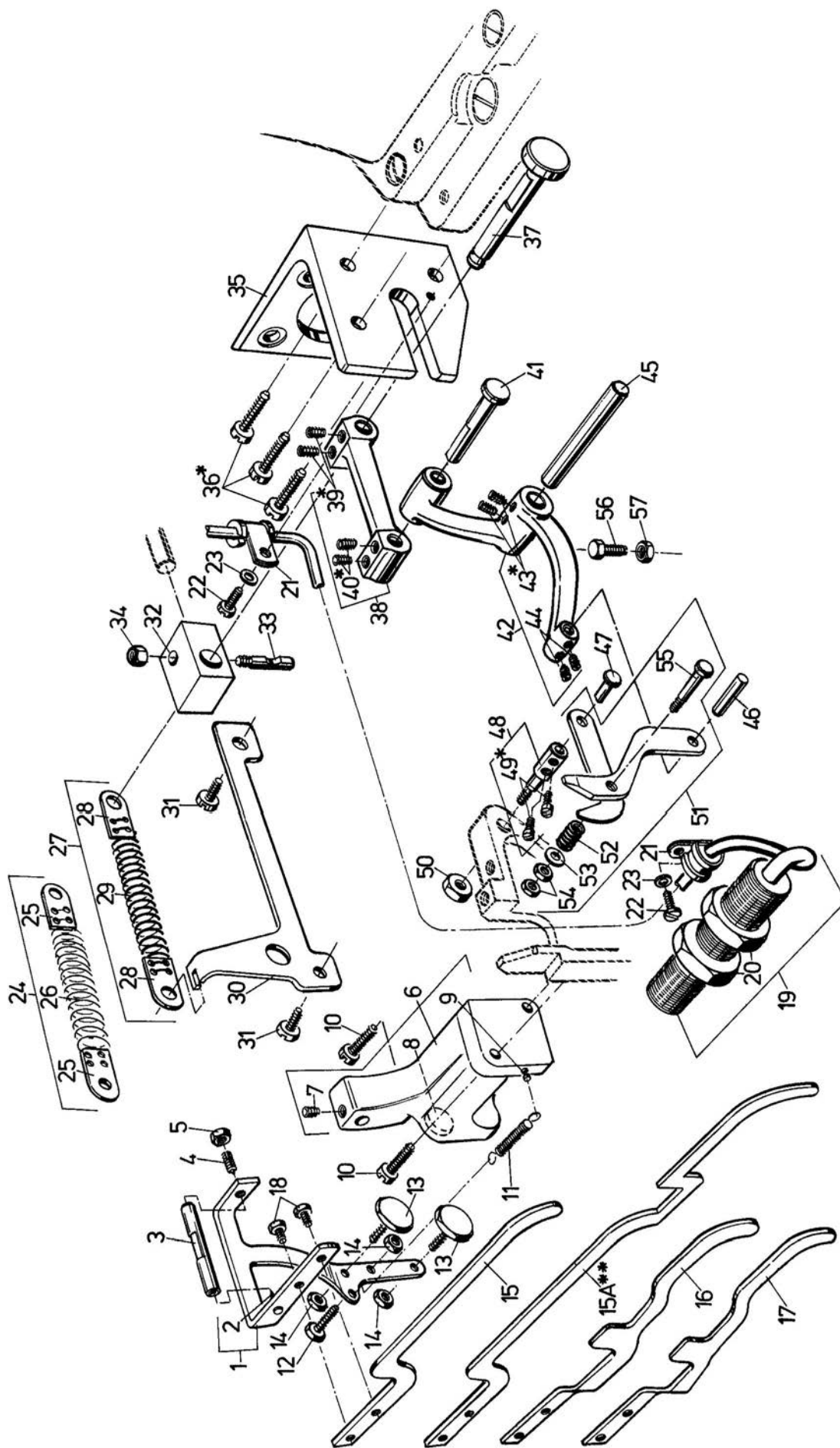
** Ref Nos. 52 and 58 are part of the switch box for the bag closing station and listed and illustrated for reference only.

For assembling the plug and connection the cable leads (Ref. Nos. 11 to 17 and Ref. Nos. 42 to 48) refer also to Figs. 26 and 27 on page 21.

* لطفا در هنگام سفارش ولتاژ و فرکانس را مد نظر داشته باشید.

** شماره های ارجاع ۵۲ تا ۵۸ قطعات مربوط به جعبه سوئیچ بوده و فقط به عنوان مرجع ذکر و نمایش داده شده است.

برای مونتاژ کردن کابل و اتصال آن به برق (شماره های ۱۱ تا ۱۷ و شماره های ۴۲ تا ۴۸) به تصاویر ۲۶ و ۲۷ صفحه ۲۱ رجوع کنید.



سنسور، قیچی و اجزای هادی آن برای چرخ مدل ۸۰۸۰۰ سری R,S,RL,SL
FEELER, PROXIMITY SWITCH, THREAD CHAIN CUTTER FOR STYLES 80800R, S, RL AND SL

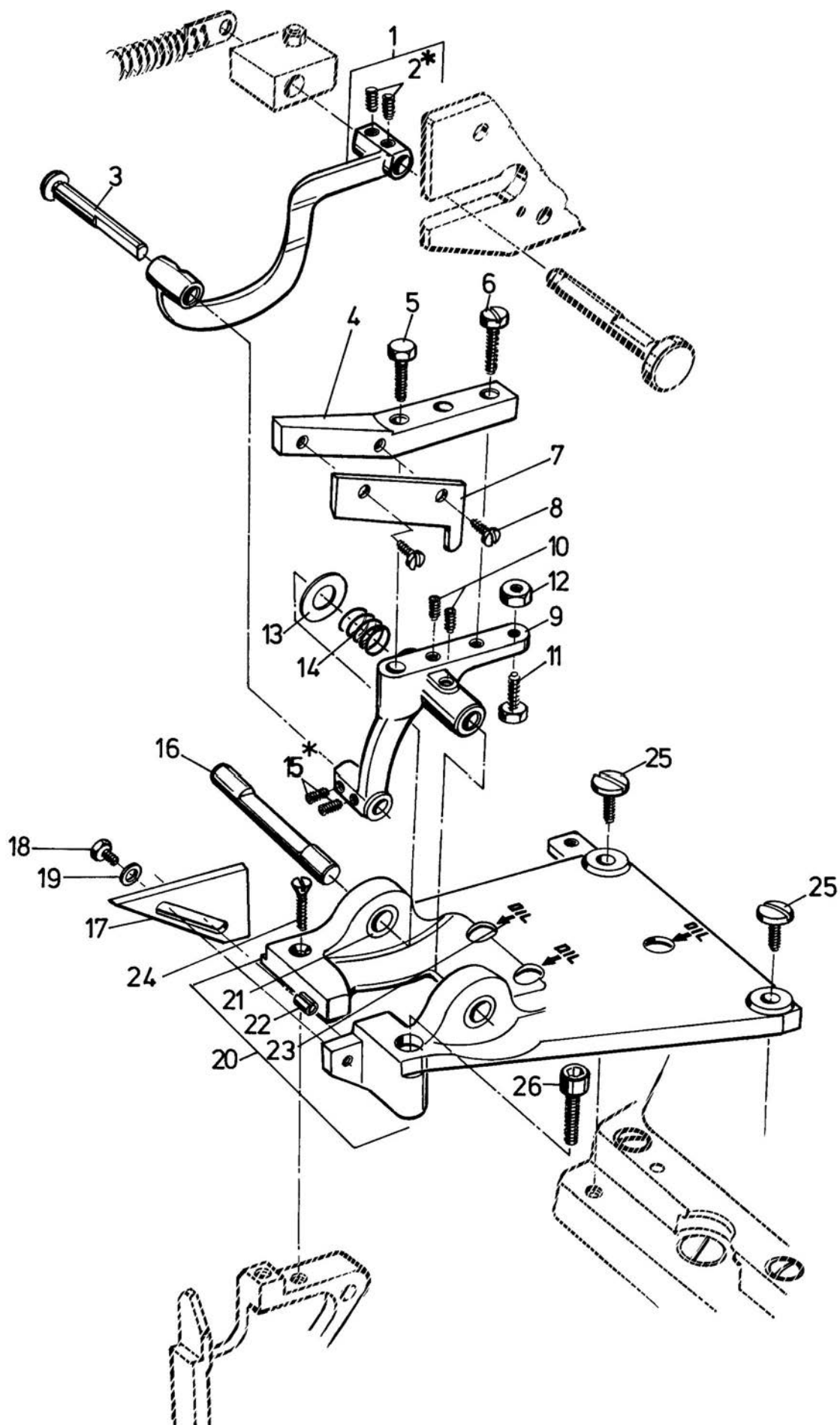
ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	80890R	Holder for feeler	Halter für Taster	1
2	80638S	Center Pin	Zentrierstift	1
3	80838R	Center Shaft	Zentrierachse	1
4	99288	Center Screw	Zentrierschraube	1
5	15037A	Nut	Mutter	1
6	80891R	Support for feeler	Lagerbock für Taster	1
7	22894AD	Set Screw	Gewindestift	1
8	90710C	Magnet	Magnet	1
9	96826	Grooved Pin	Paßkerbstift	1
10	22541A	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	80897R	Feeler for Styles 80800R, S, RL, SL	Taster für Maschinen 80800R, S, RL, SL	1
15A**	80897S	Extended Feeler for Styles 80800R, S, RL, SL, for earlier start of the sewing machine	Verlängerter Taster für Maschinen 80800R, S, RL, SL, zum früheren Start der Nähmaschine	1
16	80897U	Feeler for Styles 80800U, UA, UL, UAL	Taster für Maschinen 80800U, UA, UL, UAL	1
17	80897T	Feeler for Styles 80800TL, TAL	Taster für Maschinen 80800TL, TAL	1
18	22519	Screw for feeler	Schraube für Taster	2
19	998-356	Proximity Switch 20 - 250 V AC/DC	Näherungsschalter 20 - 250 V AC/DC	1
20	998-356M	Plastic Nut	Kunststoffmutter	2
21	998-358C	Cable Clamp	Kabelschelle	2
22	22569D	Screw	Schraube	2
23	69H	Washer	Scheibe	2
24	99625B	Pull Back Spring Assembly for Styles 80800R, S, RL, SL	Rückzugfeder, komplett für Maschinen 80800R, S, RL, SL	1
25	80696RA	Spring Eyelet	Federöse	2
26	96714	Spring	Zugfeder	1
27	99625C	Pull Back Spring Assembly for Styles 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	Rückzugfeder, komplett für Maschinen 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	1
28	80696RA	Spring Eyelet	Federöse	2
29	96717	Spring	Zugfeder	1
30	80696S	Spring Holder	Federhalter	1
31	22548	Screw for Styles 80800R, S, RL, SL	Schraube für Maschinen 80800R,S, RL, SL	2
	22548	Screw for Styles 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	Schraube für Maschinen 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	1
32	80843S	Clamp	Klemmstück	1
33	80843R	Locking Stud	Klemmblozen	1
34	55235E	Nut	Mutter	1
35	80880R	Bracket	Halter	1
36*	99289	Screw	Schraube	3
37	80851P	Stud	Bundbolzen	1
38	80884S	Connecting Lever	Zwischenhebel	1
39*	22894F	Set Screw	Gewindestift	2
40*	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2
41	80852S	Stud	Bundbolzen	1
42	80883R	Lever	Zwischenhebel	1
43	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2
44	22743	Set Screw	Gewindestift	2
45	62C	Shaft	Welle	1
46	80699R	Parallel Pin	Zylinderstift	1
47	80851R	Stud	Bundbolzen	1
48	80851S	Stud for knife	Bolzen für Messer	1
49*	33174B	Screw	Schraube	2
50	18	Nut	Mutter	1
51	80677R	Chain Cutter	Kettenschere	1
52	97000	Spring	Feder	1
53	80265	Washer	Scheibe	1
54	41071G	Nut	Mutter	2
55	80652R	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. 999-114C.

* پیچ مذکور را باید با استفاده از چسب مهندسی به شماره 999-114C محکم کرد.

** On demand only

** درخواست در صورت تقاضا

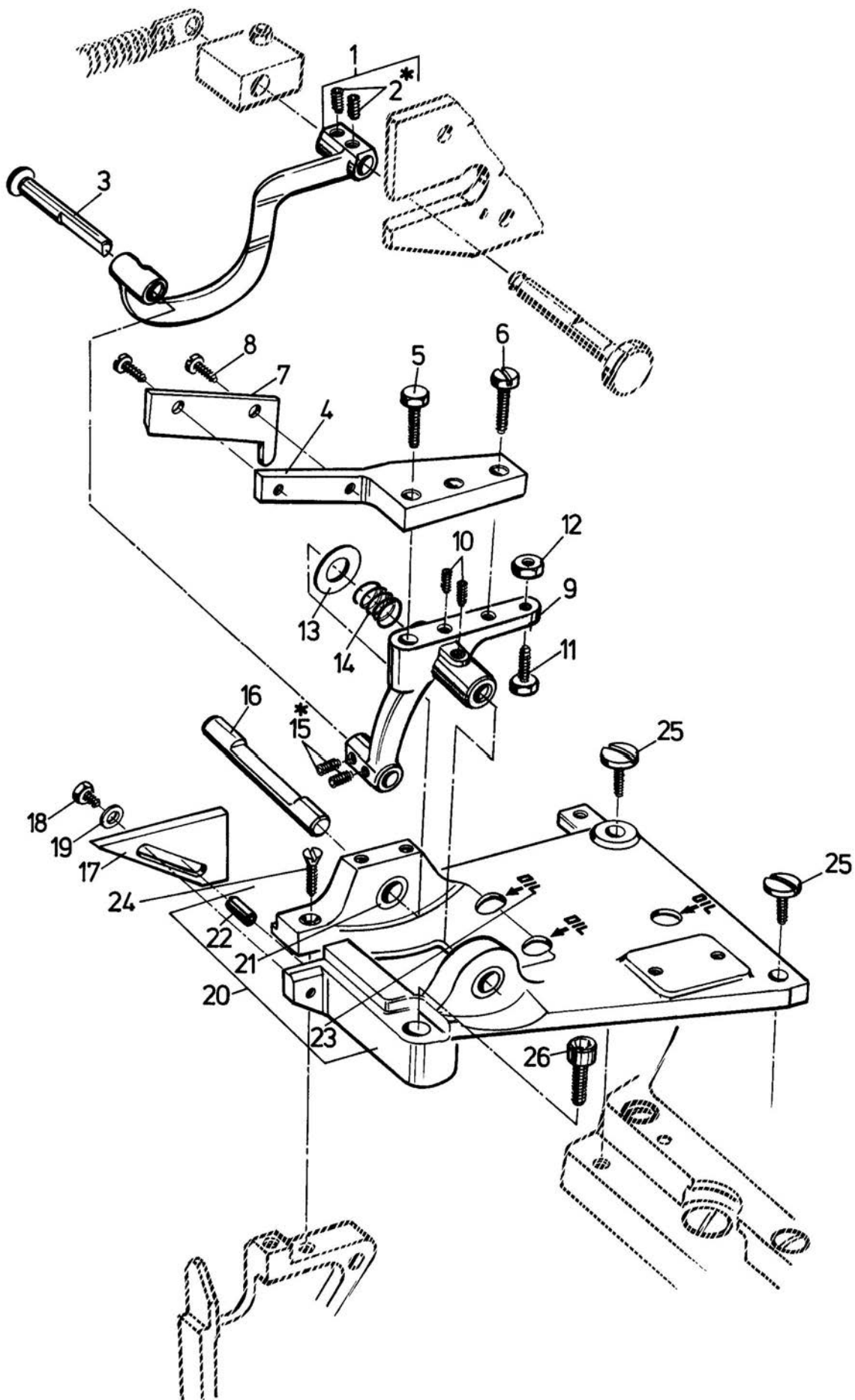


قیچی نوار برای چرخ مدل ۸۰۸۰۰ سری U,UA,UL,UAL
 TAPE CUTTER FOR STYLES 80800U, UA, UL AND UAL

ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	80884U	Lever	Hebel	1
2*	22894F	Set Screw	Gewindestift	2
3	80852U	Stud	Bundbolzen	1
4	80871U	Upper Knife Holder	Obermesserhalter	1
5	22777B	Screw	Schraube	1
6	627A	Screw	Schraube	1
7	2170B	Upper Knife	Obermesser	1
8	22528	Screw	Schraube	2
9	80883U	Support Lever for upper knife holder	Trägerhebel für Obermesserhalter	1
10	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2
11	627	Stop Screw	Anschlagschraube	1
12	18	Nut	Mutter	1
13	652L24	Washer	Scheibe	1
14	A9285C	Spring	Feder	1
15*	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2
16	80851U	Shaft for support lever	Welle für Trägerhebel	1
17	80875U	Lower Knife	Untermesser	1
18	99248	Screw	Schraube	1
19	80040-1	Washer	Scheibe	1
20	80874U	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 Unter- messerschneide	1
23	TR39	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 the engineering adhesive part No. 999-144C.

* پیچ مذکور را باید با استفاده از چسب مهندسی به شماره 999-114C محکم کرد.

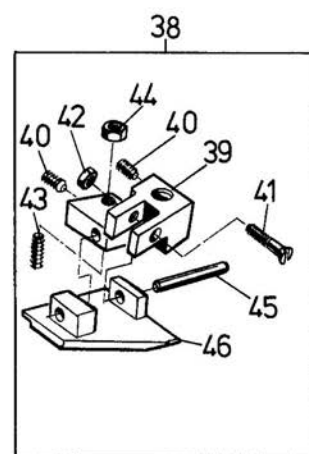
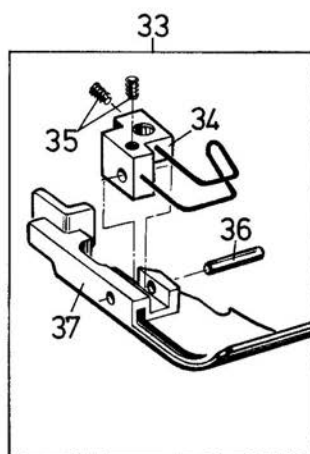
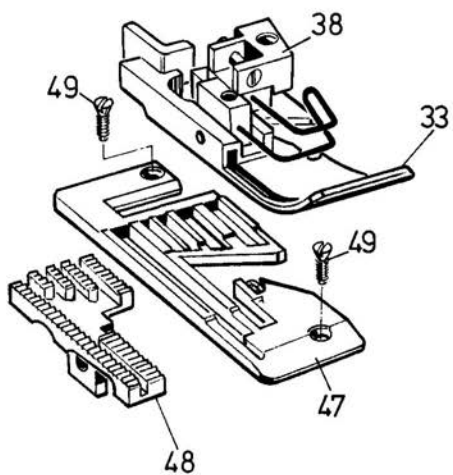
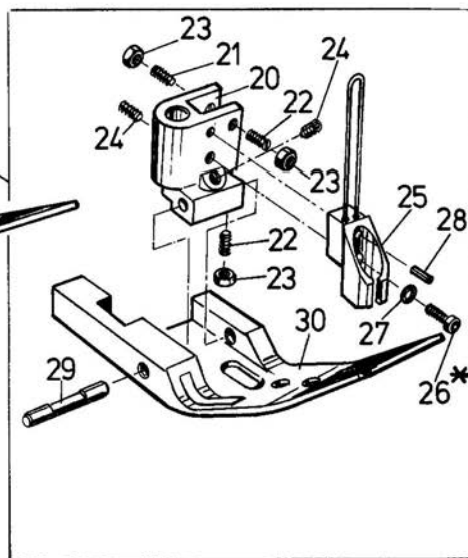
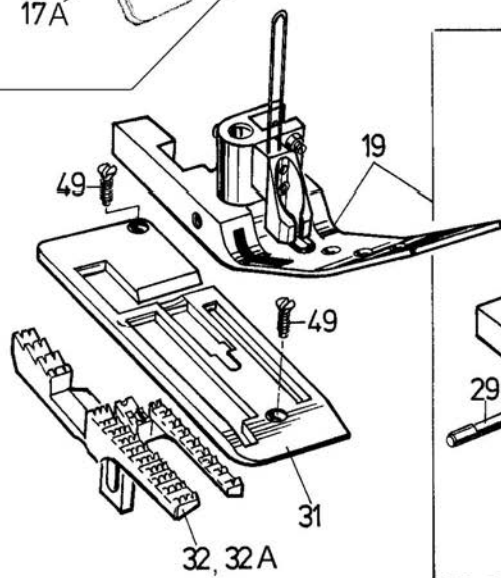
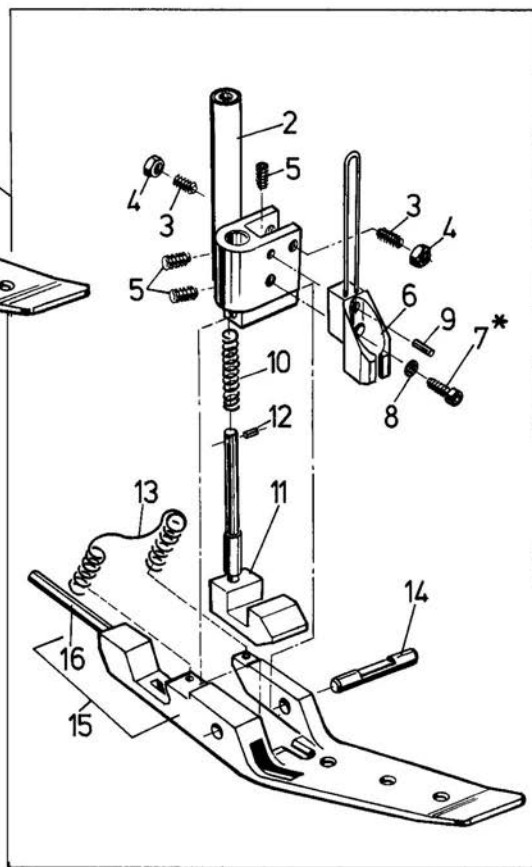
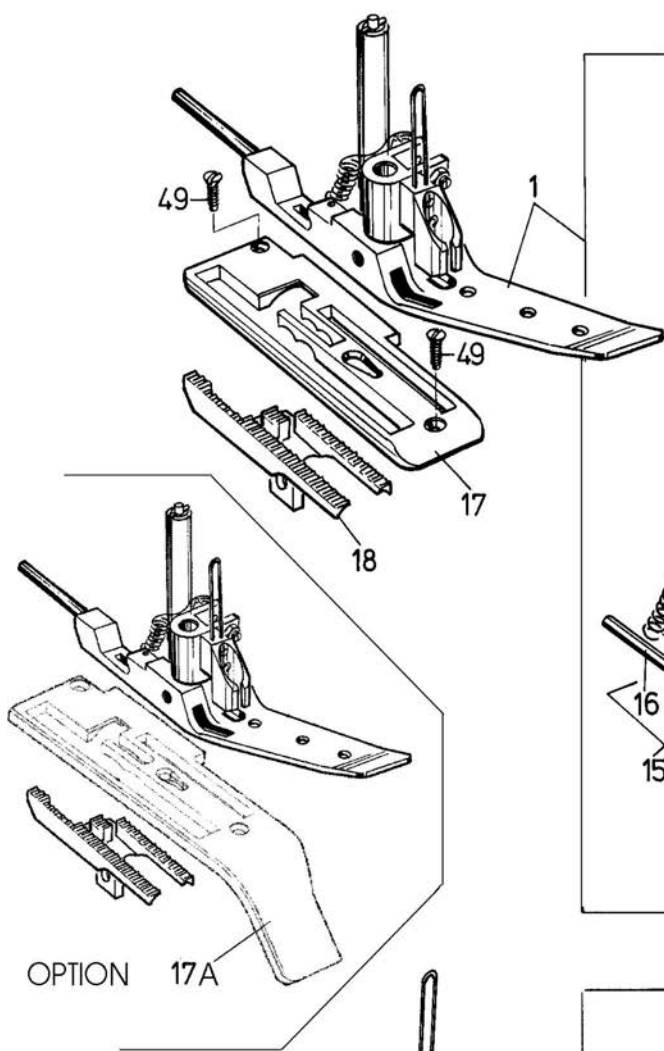


قیچی نوار برای چرخ ۸۰۸۰۰ مدل سری TL, TAL
TAPE CUTTER FOR STYLES 80800TL AND TAL

ش. ارجاع	ش. فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1	80884U	Lever	Hebel	1
2*	22894F	Set Screw	Gewindestift	2
3	80852U	Stud	Bundbolzen	1
4	80871T	Upper Knife Holder	Obermesserhalter	1
5	22777B	Screw	Schraube	1
6	627A	Screw	Schraube	1
7	2170B	Upper Knife	Obermesser	1
8	22528	Screw	Schraube	2
9	80883U	Support Lever for upper knife holder	Trägerhebel für Obermesserhalter	1
10	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2
11	627	Stop Screw	Anschlagschraube	1
12	18	Nut	Mutter	1
13	652L24	Washer	Scheibe	1
14	A9285C	Spring	Feder	1
15*	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2
16	80851U	Shaft for support lever	Welle für Trägerhebel	1
17	80875U	Lower Knife	Untermesser	1
18	99248	Screw	Schraube	1
19	80040-1	Washer	Scheibe	1
20	80874T	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	TR39	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 the engineering adhesive part No. 999-114C.

* پیچ مذکور را باید با استفاده از چسب مهندسی به شماره 999-114C محکم کرد.

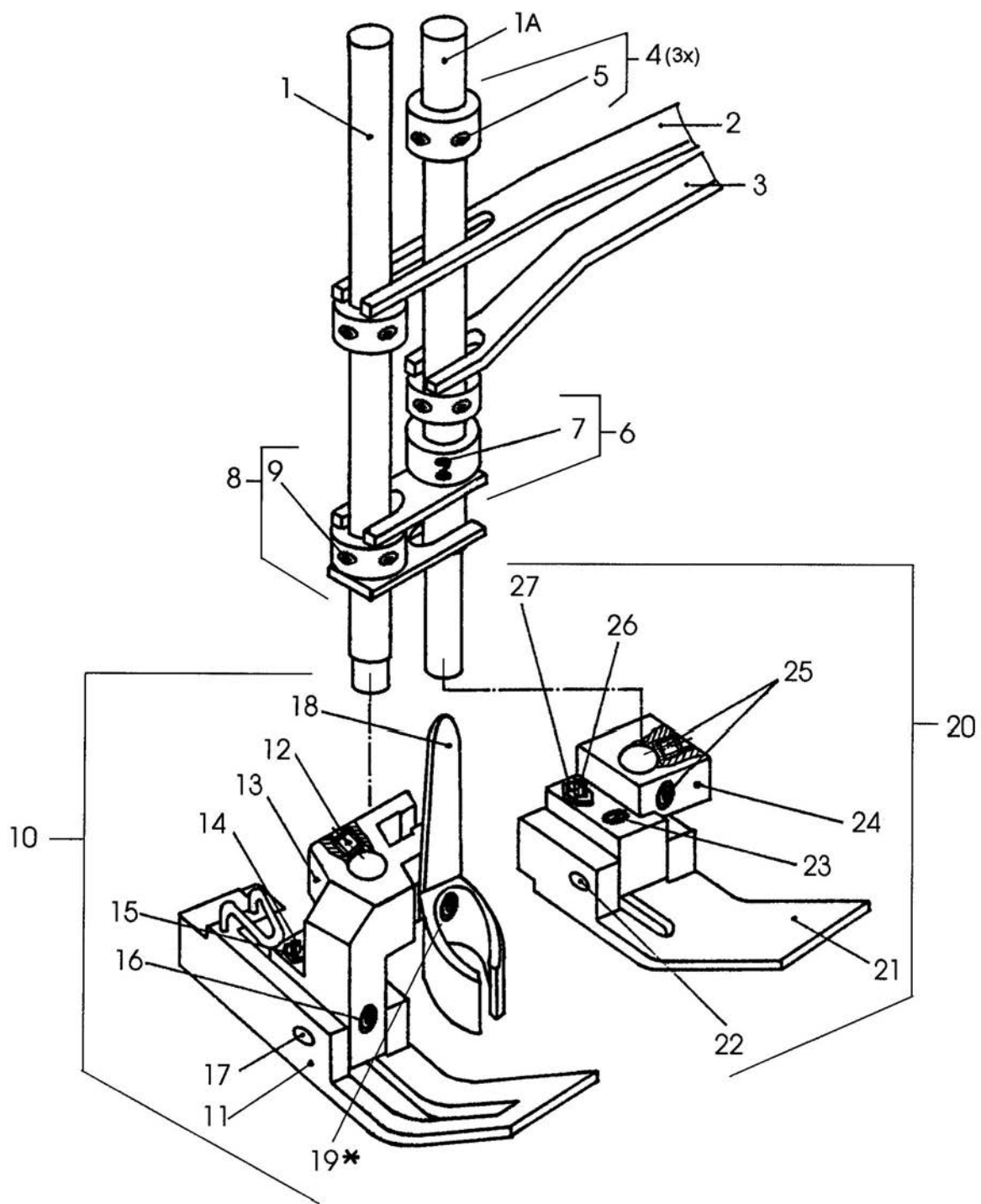


پایه دوخت، صفحه دوخت و کاربر
PRESSER FEET, THROAT PLATES AND FEED DOGS

ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	80827R	Presser Foot for Styles 80800R, S, RL, SL	Drückerfuß für Maschinen 80800R, S, RL, SL	1
2	80830	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
3	22560A	Set Screw	Gewindestift	2
4	12934A	Nut	Mutter	2
5	22894C	Set Screw	Gewindestift	3
6	99682VA	Finger Guard	Fingerschutz	1
7*	95686	Screw	Schraube	1
8	97165A	Lock Washer	Sicherungsscheibe	1
9	96667	Clamping Sleeve	Spannhülse	1
10	80620G	Spring	Feder	1
11	80627T	Chaining Section	Kettelfuß	1
12	80620H	Chaining Section	Spannhülse	1
13	80620P	Spring	Feder	1
14	96522	Pin	Stift	1
15	80830B	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
16	96815	Straight Grooved Pin	Zylinderkerbstift	1
17	80628R	Throat Plate for Styles 80800R, S, RL, SL	Stichplatte für Maschinen 80800R, S, RL, SL	1
17A	80628RF	Throat Plate for Styles 80800R, S, RL, SL for machines without bag feed-in device	Stichplatte für Maschinen 80800R, S, RL, SL für Maschinen ohne Sackzuführeinrichtung	1
18	80605R	Feed Dog for Styles 80800R, S, RL, SL	Transporteur für Maschinen 80800R, S, RL, SL	1
19	80827U	One-piece Presser Foot for Styles 80800U, UA, UL, UAL	Einteiliger Drückerfuß für Maschinen 80800U, UA, UL, UAL	1
20	80830E	Two-piece version see following pages Presser Foot Shank	Zweiteilige Ausführung siehe nachfolgende Seiten Drückerfußnabe	1
21	22560B	Set Screw	Gewindestift	1
22	22560A	Set Screw	Gewindestift	2
23	12934A	Nut	Mutter	3
24	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2
25	99682VA	Finger Guard	Fingerschutz	1
26*	95686	Screw	Schraube	1
27	97165A	Lock Washer	Sicherungsscheibe	1
28	96667	Clamping Sleeve	Spannhülse	1
29	96522	Pin	Stift	1
30	80830U	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
31	80828U	Throat Plate for Styles 80800U, UA, UL, UAL	Stichplatte für Maschinen 80800U, UA, UL, UAL	1
32	80805U	Feed Dog for Styles 80800U, UA, UL, UAL	Transporteur für Maschinen 80800U, UA, UL, UAL	1
32A	80805US	Feed Dog, superhard version for Styles 80800U, UA, UL, UAL	Transporteur, superhart für Maschinen 80800U, UA, UL, UAL	1
33	80827TL	Presser Foot, left for Styles 80800TL, TAL	Drückerfuß, links für Maschinen 80800TL, TAL	1
34	80830F	Presser Foot Shank with guard	Drückerfußnabe mit Schutzbügel	1
35	22894J	Set Screw	Gewindestift	2
36	96505	Parallel Pin	Zylinderstift	1
37	80830TL	Presser Foot Bottom with guard	Drückerfußsohle mit Schutzbügel	1
38	80827T	Presser Foot, right for Styles 80800TL, TAL	Drückerfuß, rechts für Maschinen 80800TL, TAL	1
39	80830G	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
40	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2
41	22525C	Countersunk Screw	Senkschraube	1
42	907	Nut	Mutter	1
43	22894E	Adjusting Screw	Einstellschraube	1
44	12982	Nut	Mutter	1
45	96521	Parallel Pin	Zylinderstift	1
46	80830T	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
47	80828T	Throat Plate for Styles 80800TL, TAL	Stichplatte für Maschinen 80800TL, TAL	1
48	80805T	Feed Dog for Styles 80800TL, TAL	Transporteur für Maschinen 80800TL, TAL	1
49	80	Screw for throat plate	Schraube für Stichplatte	2

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

* پیچ مذکور را باید با استفاده از چسب مهندسی به شماره 999-114B محکم کرد.

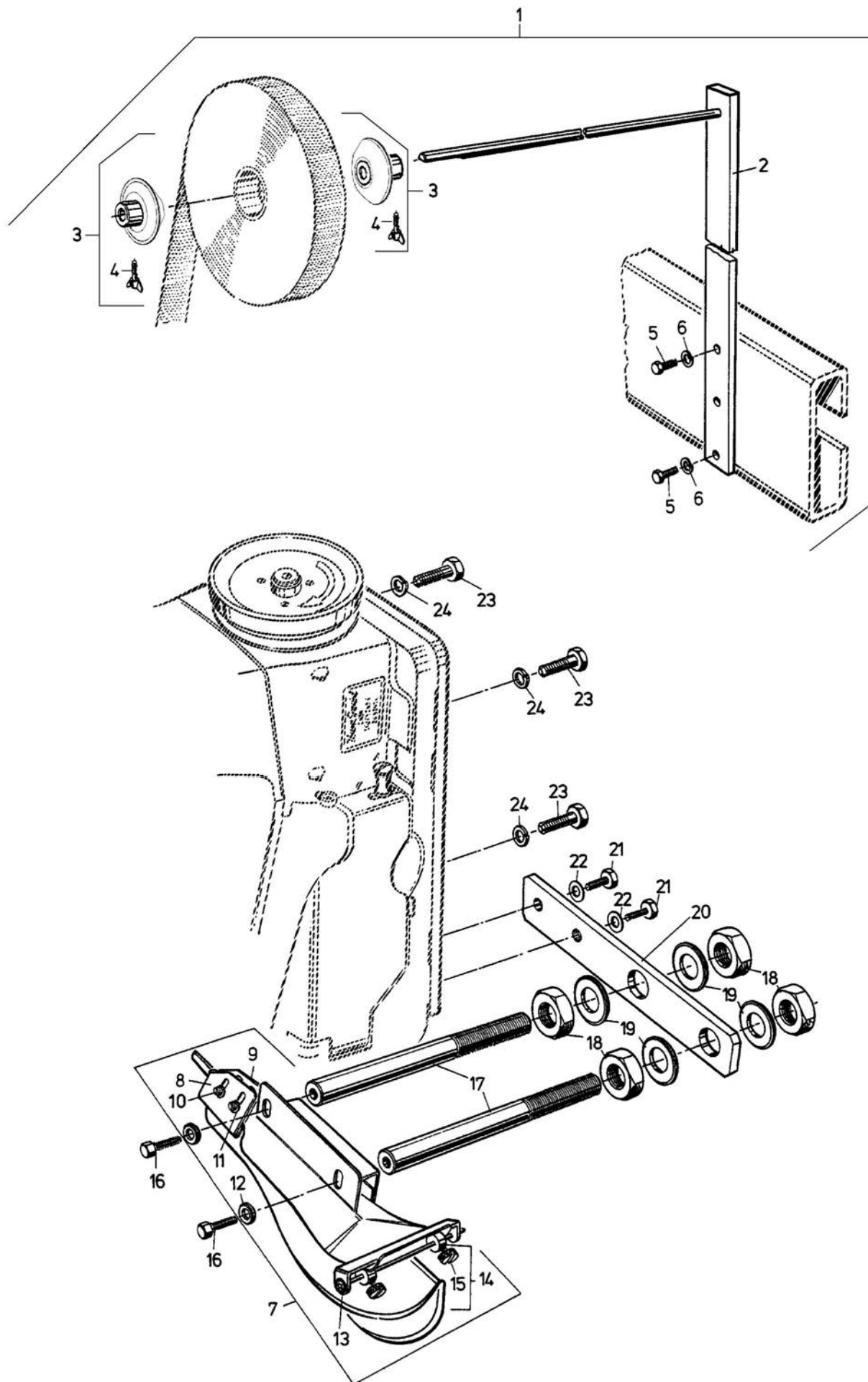


پایه دوخت دو تکه برای چرخ مدل ۸۰۸۰۰ سری U,UA,UAL,UL
 TWO-PIECE PRESSER FOOT FOR MACHINE STYLES 80800U, UA, UL, UAL

ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	80661B	Presser Bar	Drückerfußstange	1
1A	80860	Presser Bar	Drückerfußstange	1
2	80663	Leaf Spring, upper	Drückerfußfeder, oben	1
3	80664	Leaf Spring, lower	Drückerfußfeder, unten	1
4	482C	Collar	Stelling für Drückerfußlifter	3
5	22894C	Screw	Gewindestift	2
6	80866	Lifter Collar	Stelling für Drückerfußlifter	1
7	22894C	Screw	Gewindestift	2
8	80666C	Lifter Collar	Stelling für Drückerfußlifter	1
9	22894C	Screw	Gewindestift	2
10	80827UL	Presser Foot, left	Drückerfuß, links	1
11	80830UL	Presser Foot Bottom, left	Drückerfußsohle, links	1
12	22894AD	Set Screw	Gewindestift	1
13	80830AA	Presser Foot Shank, left	Drückerfussnabe, links	1
14	22597E	Screw	Gewindestift	1
15	12982	Nut	Sechskantmutter	1
16	22894AD	Set Screw	Gewindestift	1
17	96505	Link Pin, length 18 mm	Zylinderstift, 18 mm lang	1
18	99682VE	Finger Guard	Fingerschutz	1
19*	92125A	Screw	Zylinderschraube	1
20	80827UR	Presser Foot, right	Drückerfuß, rechts	1
21	80830UR	Presser Foot Bottom, right	Drückerfußsohle, rechts	1
22	96505	Link Pin	Zylinderstift	1
23	22894AD	Set Screw	Gewindestift	1
24	80830AB	Presser Foot Shank, right	Drückerfußnabe, rechts	1
25	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2
26	22597E	Screw	Gewindestift	1
27	12982	Nut	Sechskantmutter	1

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

* پیچ مذکور را باید با استفاده از چسب مهندسی به شماره 999-114B محکم کرد.

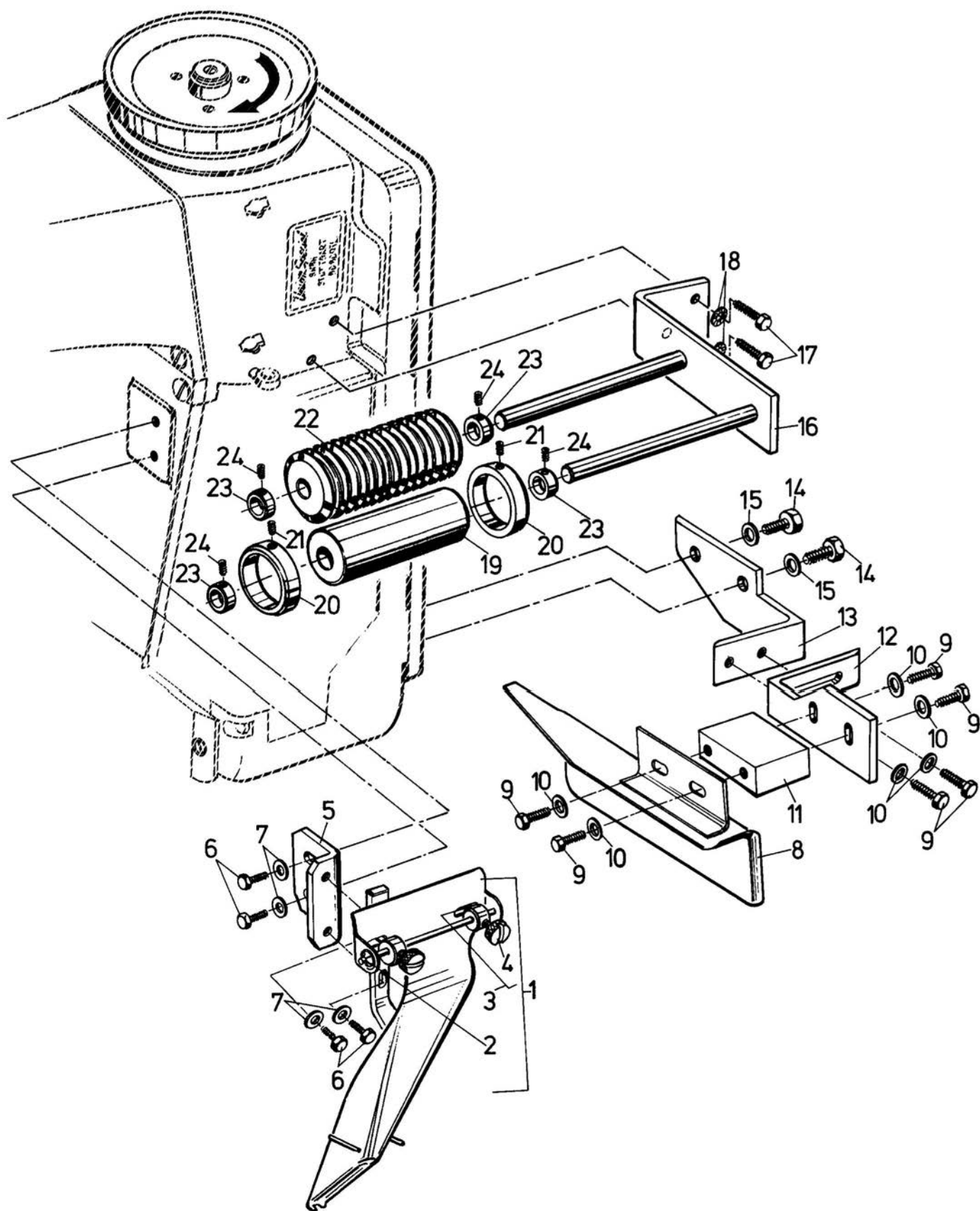


پایه نوار برای چرخ ۸۰۸۰۰ مدل TAL, TL, U, UA, UL, UAL
TAPE REEL ASSEMBLY FOR STYLES 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL

ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	29480XR	Tape Reel Assembly	Bandrollenhalter, komplett	1
2	93064MB	Tape Reel	Bandrollenhalter	1
3	93064MA	Tape Reel Guide	Bandrollenführung	2
4	95555	Screw	Flügelschraube M8x40	1
5	95055	Screw	Schraube M10x25	2
6	96203	Washer, lock	Federring 10	2

قرقره نوار برای مدل های ۸۰۸۰۰ U, UL
پیچ های چفت و بست چرخ
TAPE FOLDER FOR STYLES 80800U, UL
MACHINE FASTENING SCREWS

ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
7	G23451	Tape Folder Assembly	Bandeinfaßapparat, komplett	1
8	G23451V	Edge Guide for tape, front	Kantenführung für Band, vorne	1
9	G23451H	Edge Guide for tape, rear	Kantenführung für Band, hinten	1
10	94	Screw	Schraube	4
11	69H	Washer	Scheibe	4
12	HA20B	Washer	Scheibe	2
13	97160	Retaining Ring	Sicherungsscheibe	2
14	G23451A	Collar	Stellring	2
15	188D	Thumb Screw	Rändelschraube	1
16	BP108	Screw for tape folder	Schraube für Bandeinfaßapparat	2
17	23451M	Tape Folder Support Rod	Trägerbolzen für Bandeinfaßapparat	2
18	99008	Nut	Mutter	4
19	1635U	Washer	Scheibe	4
20	G11667VB	Mounting Plate	Befestigungsplatte	1
21	95054	Screw	Schraube	2
22	1021U	Washer	Scheibe	2
23	80463A	Machine Fastening Screw	Maschinenbefestigungsschraube	3
24	96203	Locking Ring	Federring	3



قرقره نوار چسب و خط کش های راهنما برای چرخ ۸۰۸۰۰ مدل TL,TAL

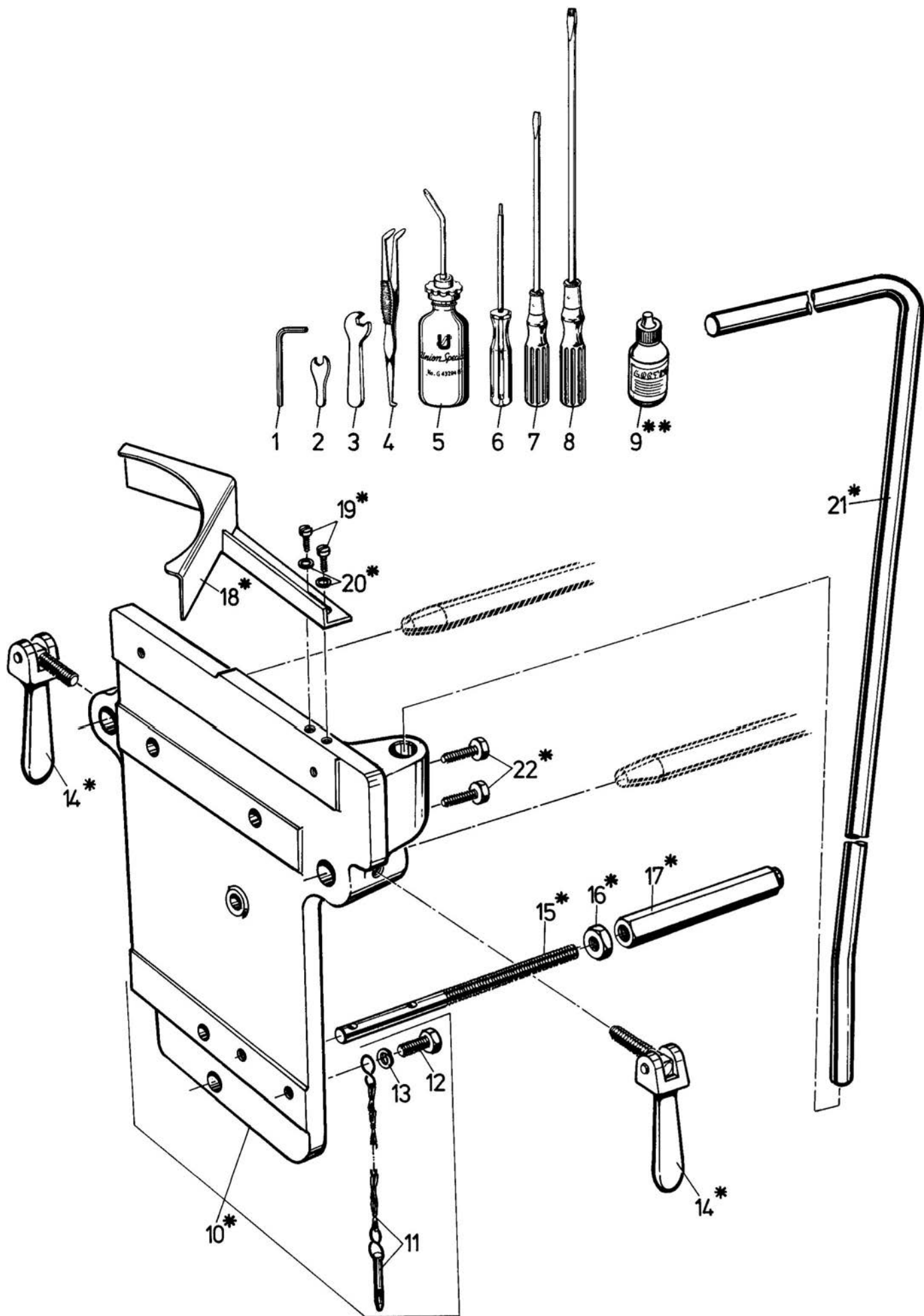
و ریل هادی کیسه برای چرخ ۸۰۸۰۰ مدل TL

**ADHESIVE TAPE FOLDER AND GUIDE ROLLERS FOR ADHESIVE TAPE FOR STYLES 80800TL AND TAL
AND BAG GUIDE RAIL FOR STYLE 80800TL**

ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	A8940T50	Adhesive Tape Folder for 50 mm (2") wide tape	Klebeband-Einfaßapparat für 50 mm breites Band	1
	A8940T60	Adhesive Tape Folder for 60 mm (2 3/8") wide tape	Klebeband-Einfaßapparat für 60 mm breites Band	1
2	97160	Retaining Ring	Sicherungsscheibe	2
3	G23451A	Collar	Stellring	2
4	188D	Thumb Screw	Rändelschraube	1
5	A8941	Folder Bracket	Halte Winkel für Apparat	1
6	303	Screw	Schraube	4
7	4611U	Washer	Scheibe	4
8*	A8942AA	Bag Guide Rail	Sack-Leitschiene	1
9*	95051	Screw	Schraube	6
10*	96902	Washer	Scheibe	6
11*	A8852BC	Guide Rail Bracket	Leitschienenhalter	1
12*	A8852BB	Adjustable Bracket	Halter, einstellbar	1
13*	A8852BA	Bracket	Halter	1
14*	95054	Screw	Schraube	2
15*	1021U	Washer	Scheibe	2
16	A8942E	Bracket for guide rollers	Halter für Führungsrollen	1
17	95051	Screw	Schraube	2
18	96102	Lock Washer	Fächerscheibe	2
19	A8942D	Guide Roller for tape	Führungsrolle für Band	1
20	93071C	Collar on guide roller	Stellring auf Führungsrolle	2
21	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2
22	A8942DA	Guide Roller for tape	Führungsrolle für Band	1
23	9271	Collar for guide roller	Stellring für Führungsrolle	4
24	22894AD	Set Screw	Gewindestift	2

* For Style 80800TL only

* فقط برای مدل TL ۸۰۸۰۰ می باشد



صفحه ستون و لوازم جانبی

ACCESSORIES AND ADDITIONAL ACCESSORIES FOR MOUNTING THE SEWING MACHINE ON FORMER BAG CLOSING

ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1	95602	Hex Socket Head Wrench, size 5 mm for Styles 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	Sechskantstiftschlüssel, SW 5 mm für Maschinen 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	1
2	116	Single Jawed Wrench, size 9/32" (7.2 mm)	Einmaulschlüssel, SW 7,2 mm	1
3	21388	Single Jawed Wrench, size 3/8" (9.5 mm)	Einmaulschlüssel, SW 9,5 mm	1
4	118G	Tweezers	Pinzette	1
5	G43294B	Oil Can	Ölkanne	1
6	95621	Screwdriver for hex socket head screw, size 3/32"	Schraubendreher für Innensechskant-schraube, SW 3/32"	1
7	21202	Screwdriver	Schraubendreher	1
8	21204	Screwdriver	Schraubendreher	1
9**	999-114B	Superfast Engineering Adhesive, contents 10 ml	Superschnell-Konstruktionskleber, Inhalt 10 ml	1
	999-114C	Engineering Adhesive, contents 10 ml	Konstruktionskleber, Inhalt 10 ml	1
10*	G11667V	Machine Support	Maschinenträger	1
11	G11667VA	Chain with pin	Kette mit Stift	1
12	95053	Screw	Schraube	1
13	96203	Locking Ring	Federring	1
14*	G11683E	Clamp Screw	Gelenkspanner	2
15*	90861KD175	Adjusting Screw	Stellschraube	1
16*	95293	Nut	Mutter	1
17*	90862KD	Adjusting Nut	Stellmutter	1
18*	90821KE	Belt Guard	Riemenschutz	1
19*	95152	Screw	Schraube	2
20*	6042A	Washer	Scheibe	2
21*	21171M	Tape Reel Rod for Styles 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	Bandrollenhalter für Maschinen 80800TL, TAL, U, UA, UL, UAL	1
22*	95054	Screw for tape reel rod	Schraube für Bandrollenhalter	2

قطعات مربوط به اتصال چرخ به ستون 20600

PARTS FOR MOUNTING THE SEWING MACHINE ON CLOSING COLUMNS 20600 WITH TRAVERSE

ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
23***	20651EA	Mounting Plate, hinged	Aufnahmeplatte, schwenkbar	1
24***	99390A	Hinge pin	Scharnierbolzen	2
25***	95500	Set Screw	Gewindestift	2

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

* قطعه ذکر شده می بایست به طور جداگانه سفارش داده شود هنگامی که چرخ بر روی ستون نصب شده است.

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

** جزء متعلقات چرخ نمی باشد و باید به طور جداگانه خریداری گردد.

*** Ref. Nos. 23 to 25 are part of **bag closing column 20600 with traverse** and listed for reference only.

*** شماره های ارجاع ۲۳، ۲۴، ۲۵ قطعاتی هستند که برای ستون چرخ سسریسه دوزی 20600 بوده و فقط به عنوان مرجع در لیست آورده شده است.

فهرست شماره فنی قطعات
NUMERICAL INDEX OF PARTS

شماره فنی Part No.	صفحه Page	شماره فنی Part No.	صفحه Page	شماره فنی Part No.	صفحه Page	شماره فنی Part No.	صفحه Page
1021U ... 51, 53		22894C ... 31, 33, 35, 37, 47, 49		80265 ... 41		80653A ... 33	
107 ... 29		22894D ... 35		80284H ... 27		80653B ... 33	
108 ... 29		22894E ... 47		80293A ... 25		80654 ... 35	
11 ... 35		22894F ... 41, 43, 45		80438 ... 27		80656 ... 31	
110-3 ... 29		22894J ... 25, 47		80440 ... 27		80657A ... 33	
110-4 ... 29		22894K ... 25, 31		80463A ... 51		80658A ... 33	
116 ... 55		22894L ... 31, 35		80601D ... 27		80659B ... 31	
118G ... 55		22894Y ... 31		80604 ... 33		80660 ... 37	
12538 ... 33		23451M ... 51		80605R ... 47		80661B ... 37, 49	
1280 ... 33		237A ... 33		80608A ... 33		80663 ... 37, 49	
12934A ... 47		258 ... 37		80613A ... 33		80664 ... 37, 49	
12982 ... 47, 49		258A ... 37		80615A ... 31		80665C ... 29	
12987A ... 33		269 ... 33		80617 ... 31		80666C ... 37, 49	
1314001 ... 39		28C ... 29		80620G ... 47		80667 ... 25, 29	
136 ... 33		29066LA ... 31		80620H ... 47		80673B ... 25	
136A ... 29		29099S ... 35		80620P ... 47		80673CB ... 29	
15037A ... 41		29442N ... 31		80621A ... 31		80674 ... 31	
15465F ... 33		29476WM ... 35		80621B ... 31		80676A ... 29	
15745B ... 33		29479 ... 33		80623 ... 33		80677R ... 41	
1635U ... 51		29480XR ... 51		80625 ... 35		80680 ... 33	
18 ... 33, 41, 43, 45		29916REB ... 25		80625H ... 35		80680B ... 33	
188D ... 51, 53		29916REE ... 25		80627T ... 47		80681 ... 31	
20651EA ... 55		29925 ... 39		80628R ... 47		80682R ... 27	
21171M ... 55		303 ... 53		80628RF ... 47		80682RA ... 27	
21202 ... 55		318 ... 33		8062R ... 41		80686C ... 35	
21204 ... 55		33174B ... 41		80630 ... 31		80689C ... 25	
21388 ... 55		35733B ... 27		80630C ... 31		80689D ... 25	
2170B ... 43, 45		41071G ... 41		80630D ... 31		80691 ... 33	
2190 ... 43, 45		420 ... 37		80630G ... 31		80692DA ... 25	
22517 ... 33		4611U ... 53		80632C ... 37		80692EA ... 25	
22517B ... 27		482C ... 33, 35, 37, 49		80633 ... 35		80694DA ... 25	
22519 ... 41		51134V ... 31		80634EB ... 35		80695A ... 35	
22519K ... 35		55235E ... 41		80634EC ... 33		80696 ... 35	
22525C ... 47		6040A ... 33		80634H ... 35		80696RA ... 41	
22528 ... 27, 43, 45		6042A ... 55		80634R ... 35		80696S ... 41	
22539 ... 25		627 ... 43, 45		80636A ... 31		80699R ... 41	
22541A ... 41		627A ... 43, 45		80637 ... 33		80801R ... 27	
22548 ... 41		62C ... 41		80638S ... 41		80801TA ... 27	
22560A ... 47		64Y ... 27		80639 ... 33		80801U ... 27	
22560B ... 29, 47		652L24 ... 43, 45		80639EA ... 25		80805T ... 47	
22569 ... 33		666-121 ... 35		80639FA ... 25		80805U ... 47	
22569D ... 41		666-19 ... 31, 35		80640 ... 33		80805US ... 47	
22574 ... 27, 43, 45		666-260 ... 31		80640EA ... 25		80822 ... 31	
22587 ... 31, 35		666-79 ... 25		80641 ... 33		80827R ... 47	
22596D ... 25		69H ... 35, 41, 51		80642 ... 31		80827T ... 47	
22597E ... 49		73C ... 35		80643 ... 31		80827TL ... 47	
22729 ... 33		73X ... 33		80644 ... 25		80827U ... 47	
22729D ... 33		80 ... 31, 47		80645 ... 31		80827UL ... 49	
22743 ... 33, 41		80040-1 ... 43, 45		80648A ... 37		80827UR ... 49	
22777B ... 43, 45		80137 ... 33		80649 ... 37		80828T ... 47	
22811 ... 31		80137A ... 33		80650LA ... 31		80828U ... 47	
22842 ... 27, 43, 45		80206 ... 35		80651A ... 35		80830 ... 47	
22891 ... 25, 31		80236 ... 31		80652 ... 31		80830AA ... 49	
22894AD ... 29, 31, 41, 43, 45, 47, 49, 53							

فهرست شماره های فنی قطعات
NUMERICAL INDEX OF PARTS

شماره فنی Part No.	صفحه Page	شماره فنی Part No.	صفحه Page	شماره فنی Part No.	صفحه Page	شماره فنی Part No.	صفحه Page
80830AB ...	49	80897S ...	41	96203 ...	51, 55	998-429M ...	39
80830B ...	47	80897T ...	41	96505 ...	47, 49	998-59D ...	39
80830E ...	47	80897U ...	41	96521 ...	47	998AT357 ...	39
80830F ...	47	80898A ...	25	96522 ...	47	998BT357 ...	39
80830G ...	47	81239 ...	27	96662 ...	43, 45	998CT357 ...	39
80830T ...	47	81256A ...	29	96667 ...	47	998TT357 ...	39
80830TL ...	47	85 ...	33	96714 ...	41	999-106D ...	25
80830U ...	47	8564 ...	27	96717 ...	41	999-114B ...	25, 55
80830UL ...	49	88 ...	25, 29, 33	96718 ...	41	999-114C ...	55
80830UR ...	49	88F ...	31	96815 ...	47	999-149 ...	39
80838R ...	41	89 ...	25, 27, 35	96826 ...	41	999-153BK ...	39
80843R ...	41	8A ...	35	96902 ...	53	999-159AK ...	39
80843S ...	41	90233C ...	39	97000 ...	41	999-167BA ...	39
80846 ...	25	90233DCB ...	39	97160 ...	51, 53	999-234 ...	39
80851P ...	41	906 ...	41	97165A ...	47	999A374 ...	39
80851R ...	41	907 ...	41, 47	97X ...	35	999B374 ...	39
80851S ...	41	90710C ...	41	99008 ...	51	999M374 ...	39
80851U ...	43, 45	90821KE ...	55	99248 ...	43, 45		
80852S ...	41	90861KD175 ...	55	99288 ...	41		
80852U ...	43, 45	90862KD ...	55	99289 ...	41	A8852BA ...	53
80858AX ...	29	92121 ...	27	99338 ...	41	A8852BB ...	53
80858BX1 ...	29	92125A ...	49	99339 ...	41	A8852BC ...	53
80858BX2 ...	29	9271 ...	53	99371 ...	39	A8940T50 ...	53
80858CX ...	33	93064MA ...	51	99372 ...	39	A8940T60 ...	53
80860 ...	49	93064MB ...	51	99374 ...	39	A8941 ...	53
80862 ...	25	93071C ...	53	99390A ...	55	A8942AA ...	53
80865MX ...	29	93A ...	35	99625B ...	41	A8942D ...	53
80865NX ...	29	94 ...	27, 33, 51	99625C ...	41	A8942DA ...	53
80865PX ...	29	95051 ...	53	99682NE ...	27	A8942E ...	53
80865QX ...	29	95053 ...	55	99682VA ...	47	A9285C ...	43, 45
80866 ...	49	95054 ...	51, 53, 55	99682VE ...	49	AS137A ...	29
80871T ...	45	95055 ...	51	998-226A1 ...	39	AS22D ...	33
80871U ...	43	95152 ...	55	998-226A2 ...	39	AS26XA ...	33
80874T ...	45	95153 ...	39	998-226A3 ...	39	AS38B ...	31
80874U ...	43	95255 ...	39	998-226A4 ...	39		
80875U ...	43, 45	95257V ...	39	998-226A5 ...	39		
80880L ...	39	95293 ...	55	998-227A1 ...	39	BP108 ...	31, 51
80880LA ...	39	95400 ...	45	998-227A2 ...	39		
80880R ...	41	95403A ...	39	998-227A3 ...	39		
80882T ...	27	95406A ...	39	998-228 ...	39	FP36E ...	33
80883R ...	41	95407 ...	43	998-230 ...	39	FP80638A ...	33
80883U ...	43, 45	95412 ...	27	998-247-1 ...	39		
80884S ...	41	95421 ...	39	998-247-4 ...	39		
80884U ...	43, 45	95500 ...	25, 55	998-313 ...	39		
80885 ...	25	95555 ...	51	998-313D ...	39	G11667V ...	55
80885A ...	25	95602 ...	55	998-313F ...	39	G11667VA ...	55
80885B ...	25	95621 ...	55	998-356 ...	41	G11667VB ...	51
80885C ...	25	95686 ...	47	998-356M ...	41	G11683E ...	55
80887A ...	27	95861 ...	25	998-358C ...	41	G21233EA ...	39
80888 ...	27	95954 ...	39	998-358G ...	39	G21233EB110/50T ...	39
80890R ...	41	95955 ...	27, 39	998-419AK ...	39	G21233EB110/60T ...	39
80891R ...	41	96 ...	33	998-429B ...	39	G21233EB220/50T ...	39
80897R ...	41	96102 ...	53			G21233EB220/60T ...	39

فهرست شماره فنی قطعات
NUMERICAL INDEX OF PARTS

شماره فنی Part No.	صفحه Page
-----------------------	--------------

G22515A ... 31
G23451 ... 51
G23451A ... 51, 53
G23451H ... 51
G23451V ... 51
G29479PA ... 31
G334 ... 31
G41046G ... 25
G43294B ... 55
G5144 ... 35

HA102A ... 33
HA1348 ... 29
HA1349 ... 29
HA18A ... 33, 35
HA20A ... 35
HA20B ... 51
HA43X ... 35
HA54B ... 31
HA56 ... 31
HA61D ... 33
HA66K ... 31
HA81 ... 25
HA95 ... 25, 35
HS106 ... 29
HS36K ... 33

J1614 ... 27

M129C ... 25
M129K ... 25

PI18 ... 31

TR39 ... 43, 45

WO3 ... 25, 33