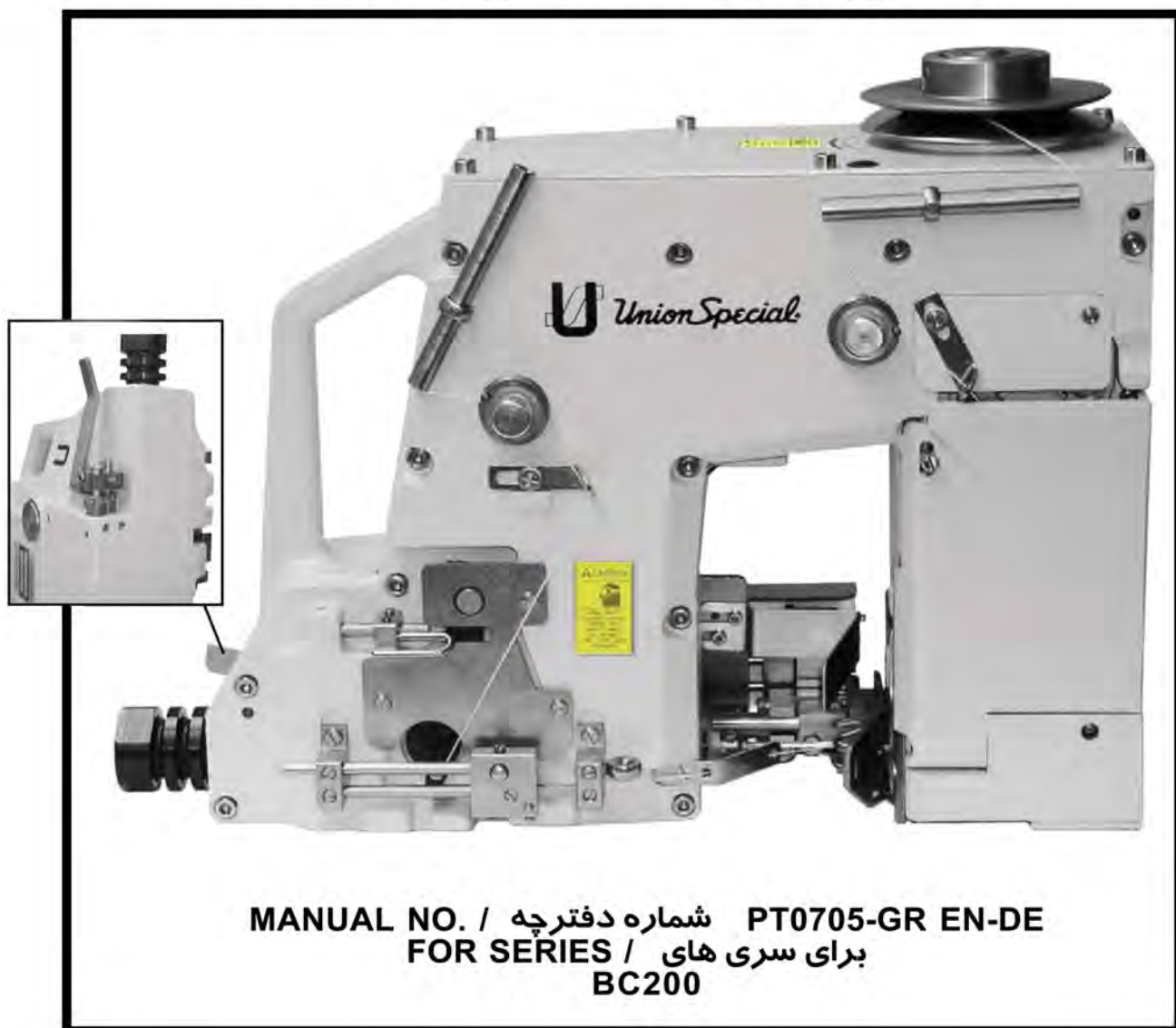


صنایع دوخت یونیون

نماینده کی انحصاری یونیون اسپیشال امریکا در ایران

ORIGINAL INSTRUCTIONS
ENGINEERS, AND ILLUSTRATED PARTS MANUAL
راهنمای تعمیر و نگهداری به همراه تصاویر تفکیک شده قطعات



MANUAL NO. / شماره دفترچه PT0705-GR EN-DE
FOR SERIES / برای سری های
BC200

صنایع دوخت یونیون
تهران خ جمهوری بین دانشگاه و فخر رازی پلاک ۱۰۵
تلفن: ۶۶۴۱۹۱۰۲ - ۶۶۴۱۹۰۸۸ فکس: ۶۶۴۱۱۵۷۶
Email : info@unionspecial.ir

01/2010



**MANUAL NO. PT0705-GR
ILLUSTRATED PARTS MANUAL FOR
BC200 SERIES MACHINES**

First Edition Copyright 2010
By
Union Special GmbH Rights Reserved in All
Countries

**دفترچه راهنمای شماره PT0705-GR
راهنمای تصاویر قطعات تفکیک شده برای
انواع مدل های BC 200**

چاپ ویرایش اول ۲۰۱۰
توسط
صنایع دوخت یونیون نمایندگی انحصاری یونیون اسپیشال امریکا
در ایران

PREFACE

This manual has been prepared to simplify ordering spare parts.

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 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 illustrations. Reference numbers should never be used in ordering parts. Always use the part number listed in the second column.

Component parts of subassemblies which can be furnished for repairs are indicated by indenting their description of the main subassembly.

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 parts for your machine.

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

مقدمه

این دفترچه راهنما برای آسان کردن انجام سفارشات تهیه گردیده شده است.

نمایهای مختلف قطعات به گونه ای است که بعضاً آنها را در مکان اصلیشان در داخل چرخ نمایش می دهد. در صفحه مقابل تصاویر لیستی از اسامی قطعات موجود در تصاویر با ستون هایی به نام شماره فنی، توضیحات، شماره صفحه و تعداد مورد نیاز وجود دارد.

شماره های موجود در ستون اول تنها شماره ارجاع بوده و صرفاً به موقعیت قطعه در تصویر اشاره می نماید. در هنگام تهیه لیست سفارش قطعات شماره ارجاع را در نظر بگیرید. برای این منظور باید از شماره فنی قطعات موجود در ستون دوم (شماره فنی) استفاده نمایید.

ممکن است در کنار شماره ارجاع تعدادی از قطعات علامت ستاره مانندی وجود داشته باشد که این بدان معنا است که در هنگام نصب باید نکته خاصی را رعایت گردد.

این دفترچه بر اساس اطلاعات اولیه چرخ ها تهیه گردیده است. بنابراین هر گونه تغییر در طراحی و یا اصلاح در ساختار چرخ امکان دارد موجب تغییر در تنظیمات، تصاویر و نکات گردد.

از صفحه ۳۷ به بعد تصاویری از قطعات به همراه توضیحات در صفحه مجاور آن وجود دارد که برای تشریح قطعات چرخ مورد استفاده قرار می گیرد.

نکته مهم: لطفاً در هنگام ارائه سفارشات شماره فنی، نام قطعه و نوع مدل چرخ سرکیسه دوزی را ذکر نمایید.

فهرست موضوعات

TABLE OF CONTENTS

صفحه / PAGE

Preface	مقدمه	2
Identification of Machines	شناسایی کردن چرخ ها	4
Styles of Machines	انواع مدل ها	4 - 6
Types of Bag Closures	انواع مدل دوخت سر کیسه	6
Needles	سوزن ها	7
Torque Requirements	نیروی لازم برای بستن پیچ ها و تسمه ها	7
Noise Emission	میزان انتشار صدا	7
Safety Rules	نکات ایمنی	8 - 9
Caution Areas	مناطق پر خطر	9
Threading the Machine	نخ کردن چرخ	10
Inserting the Needle	قرار دادن سوزن	11
Putting into service	نکات قبل از انجام سرویس چرخ	11
Operatating	کار با چرخ	11
Lubrication and Cleaning	روغنکاری	12 - 13
Oil Flow Diagram	دیاگرام مسیر گردش روغن	14 - 15
Oil Specification Requirements	مشخصات روغن مصرفی	16
Adjusting the Stitch Length	تنظیمات طول دوخت	17

فهرست موضوعات

TABLE OF CONTENTS

صفحه / PAGE

Feed Dog Setting	تنظیمات کاربر	18
Presser Foot and Chaining Section Pressure	فشار پایه دوخت و مغزی وسط پایه	19
Looper Setting	تنظیمات قلاب	20
Needle Height Setting	تنظیمات ارتفاع سوزن	20
Needle Guard Setting	تنظیمات گارد سوزن	21
Needle Thread Control	کنترل نخ سوزن	21
Looper Thread Control	کنترل نخ قلاب	22
Looper Thread Take-up Setting	تنظیمات نخ شل کن	22
Stitch Formation and Thread Tension	مقدار کشش نخ و حالت های دوخت	23
Thread Chain Cutter Setting	تنظیمات قیچی برش نخ	23
Mounting the Proximity Switch for Feeler	نصب سونچ برای فیلر	24
Feeler Setting	تنظیمات فیلر	24 - 25
Switching Pressure Setting	تنظیمات فشار سونچ	24 - 25
Switching Point Setting	تنظیمات نقطه سونچ کردن	24 - 25
Scissors Type Thread Chain Cutter Setting	تنظیمات قیچی برش نخ	26
Replacing the Scissors Type Thread Chain Cutter	تعویض قیچی برش نخ	26
Re-Sharpening Thread Chain Cutter Knives	تیز کردن تیغه های قیچی برش نخ	26
Setting the Time Relays In The Switch Box Of The Sewing Station	تنظیمات زمان انجام برش در تابلو برق	27
Wiring Diagram	دیاگرام سیم ها	28
Tape Cutter Knife Adjustments	تنظیمات کاتر برش نوار	29
Replacing the Tape Cutter	تعویض کاتر برش نوار	30
Tape Folder for Style BC211T, BC211U	فولدر نوار برای مدل BC 211T12-1M	30
Wiring Diagram	دیاگرام سیم ها	31
Needle / Looper Synchronisation	همزمان کردن سوزن / قلاب	32 - 33
Setting the Time Relays in the Switch Box of the Sewing Station	تنظیمات زمان انجام دوخت و برش در تابلو برق	34
Trouble Shooting	عیب یابی	35
Views and Description of Parts	نماها و توضیحات قطعات	37
Bushings	بوشها	38 - 39
Needle Bar Drive	اجزای محرک میل سوزن	40 - 41
Upper Main Shaft	شفت اصلی بالایی	42 - 43
Crankshaft Assembly	مجموعه میل لنگ	44 - 45
Looper Drive and Needle Guard Drive	مجموعه قلاب و گارد سوزن	46 - 47
Knife Drive and Throat Plate Supports for BC211P01-1	مجموعه تیغه و نگهدارنده صفحه دوخت برای BC 211P01-1	48 - 49
Knife Drive for BC211P11-1, P12-1A-, -1B, -1M	مجموعه قیچی برای مدل های BC 211-1, P12-1A-, -1B, -1M	50 - 51
Throat Plate Supports for BC211P, T, U	نگهدارنده صفحه دوخت برای مدل های BC 211P, T, U	50 - 51
Air Cylinder Drive for BC211P11-1, BC211P12-1A, -1B, -1M	مجموعه سیلندر هوا برای مدل های BC 211P11-1, P12-1A, -1B, -1M	52 - 55
Feeler for BC211P12, BC211T12-, TA12, BC211U14; UA14	فیلر برای مدل BC 211P12, BC 211T12-, TA12, BC211U14; UA14	56 - 57
Tape Cutter for BC211T11-1, BC211T12-1M, TA12-1M	کاتر نوار برای مدل های BC 211T11-1, BC211T12-1M, TA12-1M	58 - 59
Tape Chopper for BC211U, UA	مجموعه کاتر گیوتینی برای مدل های BC 211U, UA	60 - 61
Air Cylinder Drive, BC211T12-1M, TA12-1M, BC211U14-1M, UA14-1M	سیلندر هوا برای مدل های BC 211T12-1M, TA12-1M, BC 211U14-1M, UA14-1M	62 - 63
Tape Reel Assembly for BC211T, BC211U, UA	پایه نوار برای مدل های BC 211T, BC211U, UA	64 - 65
Tape Folder for BC211T, BC211U,	فولدر نوار برای مدل های BC 211T, BC211U	64 - 65
Feed Mechanism	مجموعه شناور	66 - 67
Presser Foot Lift	پایه بالابر	68 - 69
Oil Pump	پمپ روغن	70 - 71
Oil Tubes	لوله های روغن	72 - 73
Oil Distributor Assembly	مجموعه توزیع کننده روغن	74 - 75
Needle Thread Control	اجزای تنظیم نخ سوزن	76 - 77
Looper Thread Control	اجزای تنظیم نخ قلاب	78 - 79
Front and Looper Covers	درپ جلویی و درپ قلاب	80 - 81
Covers	قاب ها	82 - 83
Back and Right Covers	قاب سمت راست و پشت	84 - 85
Sewing Combinations	مجموعه صفحه، کاربر و پایه دوخت برای مدل های مختلف	86 - 93
Accessories	لوازم جانبی	94 - 95
Tools for Maintenance	ابزار تعمیر و نگهداری	94 - 95
Numerical Index of Parts	فهرست شماره فنی قطعات	96 - 98

IDENTIFICATION OF MACHINES

Each UNION SPECIAL BC200 series machine is identified by a style number, which is stamped on the style plate located on the center portion at the rear of the casting. Serial number is also stamped.

STYLES OF MACHINES

High speed and high performance sewing machine with mechanical driven thread chain cutter for closing filled bags and sacks made of jute, cotton, paper, plastic or woven polypropylene tapes, bituminized or foil-laminated materials. Equipped with corrosion resistant parts.

Equipped with guides for application of filler cord for sealing needle punctures.

The thread chain after guided into the V-cut out of the throat plate will be cut by the thread chain cutting knives.

One needle, high throw, internal forced lubrication, with automobile type filter, totally enclosed plain feed mechanism, totally enclosed looper mechanism, independently driven rear needle guard with no readjustment required when changing stitch length, built in mechanical chain cutter, and presser foot with independently spring loaded chaining section.

BC211P01-1: Sewing machine for closing filled bags and sacks with a two thread double locked stitch. With mechanically driven thread chain cutter.

Seam Specification: 1.01.01/401 (ISO 4916 and 4915) 401 SSa-1 (Federal Standard No. 751a - USA)

Stitch Range: 6.5 mm to 12.5 mm (2 to 4 SPI)

Standard Setting: 8 mm (3 SPI)

Capacity Under

Presser Foot: 12.7 mm (1/2 inch)

Sewing Capacity on

Paper Bags: up to 32 plies, depending on weight of paper

Working Diameters

of the Variable Pitch

Hand Wheel: 90 mm (3.50 inch) to 108 mm (4.25 inch)

Maximum Speed: up to 2750 stitches/min., depending on stitch length, speed of conveyor, type of operation, and material to be sewn.

Weight Net: 41 kg

BC291P01-1: Same as BC211P01-1, but seam specification 1.01.01/101 (ISO 4916 and 4915) 101 SSa-1 (Federal Standard No. 751a - USA)

10008A Blind Looper (extra send and charge item) will produce single thread chain stitch.

Stitch type: 101 (ISO 4915 / Federal Standard No. 751a - USA).

شناسایی کردن چرخ ها

هر کدام از چرخ های BC200 شرکت یونیون اسپیشال از طریق شماره های مدل و سریال قابل شناسایی می باشند. شماره مدل بر روی یک صفحه فلزی و شماره سریال بر روی بدنه حک شده است.

انواع مدل ها

چرخ سرکیسه دوزی با سرعت و بازدهی بالا به همراه کاتر مکانیکی برای برش نخ دوخت سرکیسه هایی از جنس کتان، کاغذ، گونی، پلاستیک، انواع پروپیلن وموادی با لایه های نازکی از فلز می باشد. ضمناً تمامی قطعات این چرخ مقاوم در برابر خوردگی می باشد.

مجهز به راهنما برای عبور نخ کورد می باشد. نخ کورد برای پوشاندن سوراخ های ایجاد شده در هنگام دوخت مورد استفاده قرار می گیرد.

نخ دوخته شده زنجیری بعد از اتمام دوخت سرکیسه در خارج از صفحه دوخت به V کات هدایت شده وتوسط تیغه های برش، بریده می شود.

تک سوزنه، روغنکاری داخلی فشاری، دارای فیلتر روغن اتومبیل، مکانیزم روغنی صفحه و کاربر، مکانیزم روغنی قلاب، حرکت مستقل گارد سوزن بدون نیاز به تنظیم مجدد بعد از تغییر در طول دوخت، مجهز به سیستم مکانیکی برش نخ و پایه دوخت با فتر مستقل از قسمت مغزی وسط پایه.

BC 211P01-1: از دوخت دو نخه زنجیری برای دوختن سرکیسه و از کاتر مکانیکی برای برش نوار استفاده می کند.

خصوصیات دوخت: (ISO 4916 , 4915)401/1.01.01

401SSa-1 (استاندارد ایالت

شماره 751a-USA)

طول دوخت: ۶/۵ تا ۱۲/۵ میلی متر (۴ تا ۳ دوخت در اینچ)

مقدار استاندارد: ۸ میلی متر (۳ دوخت در اینچ)

حجم زیر پایه

دوخت: ۱۲/۷ میلی متر (۱/۲ اینچ)

حجم دوخت

کیسه های کاغذی: تا ۳۲ لایه وابسته به وزن ورق

قطر پولی های

مختلف قابل کارگیری: ۹۰ میلی متر (۳/۵ اینچ)

بیشترین سرعت: ۱۰۸ میلی متر (۴/۲۵ اینچ)

تا ۲۷۵۰ دوخت در دقیقه

بستگی به طول دوخت ، سرعت نقاله،

نوع دوخت و جنس دوخته شده دارد.

وزن خالص: ۴۱ کیلوگرم

BC 291P01-1: مانند BC 211P01-1 با این تفاوت که،

مشخصات دوخت: 1.01.01/101 (ISO 4916 , 4915)

101 SSa-1 (استاندارد اتحادیه)

751a-USA (شماره)

10008A قلاب کور (مستلزم پرداخت اضافی) که برای دوخت تک نخ

مورد استفاده قرار می گیرد.

نوع دوخت: 101 (ISO 4915) / استاندارد فدرال شماره 751a

USA -

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

Equipped with guides for application of filler cord for sealing 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, internal forced lubrication, with auto-mobile type oil filter, totally enclosed plain feed mechanism, totally enclosed looper mechanism, independently driven rear needle guard with no readjustment required when changing stitch length, and presser foot with independently spring-loaded chaining section.

چرخ سرکیسه دوزی تمام اتوماتیک با بیشترین کارایی و سرعت عمل همراه با سیستم اتومات شروع و پایان دوخت و قیچی اتومات برش نخ و نوار کیسه هایی از جنس کتان، کاغذ، کنف، پلاستیک و انواع پروپیلن، و موادی با صفحاتی چند لا و نازک از جنس فویل های آلومینیومی.

مجهر به راهنما برای عبور نخ کورد می باشد. نخ کورد برای پوشاندن سوراخ های ایجاد شده در هنگام دوخت مورد استفاده قرار می گیرد.

هنگامی که کیسه زیر پایه دوخت قرار می گیرد، چرخ بصورت اتوماتیک شروع به کار می کند. این عمل از طریق فیله کنترل شده و پس از پایان دوخت، برش نخ دوخت شده زنجیری و نوار توسط قیچی یا گیوتین بصورت اتوماتیک انجام می گیرد.

تک سوزنه، روغنکاری داخلی فشاری، دارای فیلتر روغن اتومبیل، مکانیزم روغنی صفحه و کاربر، مکانیزم روغنی قلاب، حرکت مستقل گارد سوزن بدون نیاز به تنظیم مجدد بعد از تغییر در طول دوخت، مجهر به سیستم مکانیکی برش نخ و پایه دوخت با فنر مستقل از قسمت مغزی وسط پایه.

BC211P12-1M: Sewing machine for closing filled bags and sacks with a two thread double locked stitch.

With electro-pneumatically operated thread chain cutter, operating pressure: 44 to 59 PSI (3 to 4 bar).

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

Control Voltage: 24 V DC.

Seam Specification: 1.01.01/401 (ISO 4916/4915)

401 SSa-1 (Federal Standard No. 751a - USA)

Stitch Range: 6.5 mm to 12.5 mm (2 to 4 SPI)

Standard Setting: 8 mm (3 SPI)

Capacity Under

Presser Foot: 12.7 mm (1/2 inch)

Sewing Capacity on

Paper Bags: up to 32 plies, depending on weight of paper

Working Diameters of the Variable Pitch Hand Wheel:

90 mm (3.50 inch) to 108 mm (4.25 inch).

Maximum Speed:

up to 2750 stitches/min., depending on stitch length, speed of conveyor, type of operation, and material to be sewn.

Weight Net:

43 kg

BC 211P12-1M: این چرخ با استفاده از دوخت دو نخه زنجیری سر کیسه های پر شده را می دوزد.

سیستم قیچی چرخ الکتروپنوماتیکی با فشار ۴۴PSI تا ۵۹ (۳BAR تا ۴) می باشد. زاویه محافظ پیستون سولنئید: IP65 (IEC 529)

ولتاژ کنترل: ۲۴ ولت با جریان مستقیم

(ISO 4916/4915) 1.01.01/401

SSa-1 (استاندارد فدرال

شماره 751a-USA)

۶/۵ تا ۱۲/۵ میلی متر (۲ تا ۴ دوخت در اینچ)

۸ میلی متر (۳ دوخت در اینچ)

۱۲/۷ میلی متر (۱/۲ اینچ)

تا ۳۲ لایه ورق،

وایسته به وزن کاغذ

۹۰ میلی متر (۳/۵ اینچ) تا ۱۰۸ میلی متر (۴/۲۵ اینچ)

تا ۲۷۵۰ دوخت در دقیقه

بستگی به طول دوخت، سرعت نقاله، نوع دوخت و جنس دوخت شده دارد.

۴۳ کیلو گرم

طول دوخت:

مقدار استاندارد:

ظرفیت زیر

پایه دوخت:

ظرفیت دوخت

کیسه های کاغذی:

قطرها مختلف پولی:

بیشترین سرعت:

وزن خالص:

BC211P12-1A: Same as BC211P12-1M, but control voltage 200 - 230 V, 50/60 Hz.

BC211P12-1B: Same as BC211P12-1M, but control voltage 100 - 110 V, 50/60 Hz.

BC291P12-1M: Same as BC211P12-1M, but seam specification 1.01.01/101 (ISO 4916 and 4915) 101 SSa-1 (Federal Standard No. 751a - USA)

BC211P11-1: Same as BC211P12-1M, but without any electro-mechanical components and without solenoid valve.

10008A Blind Looper (extra send and charge item) will produce single thread chain stitch.

Stitch type: 101 (ISO 4915/ Federal Standard No. 751a - USA).

BC211P12-1A: مانند چرخ BC211P12-1M است با این تفاوت که ولتاژ کنترل آن ۲۳۰-۲۰۰ ولت، ۵۰/۶۰ هرتز می باشد.

BC211P12-1B: مانند چرخ BC211P12-1M است با این تفاوت که ولتاژ کنترل آن ۱۱۰-۱۰۰ ولت، ۵۰/۶۰ هرتز می باشد.

BC291P12-1M: مانند چرخ BC211P12-1M است با این تفاوت که خصوصیات دوخت: (ISO 4916, 4915) 1.01.01/101 101SSa-1 (استاندارد فدرال شماره 751aUSA)

BC 211P11-1: مانند چرخ BC211P12-1M است اما بدون هیچگونه اجزای الکترومکانیکی و پیستون سولنئید می باشد.

10008A قلاب کور (مستلزم پرداخت اضافی) برای دوخت تک نخ مورد استفاده قرار می گیرد. نوع دوخت: 101 (ISO 4915) / استاندارد فدرال شماره 751a-USA).

BC211U14-1M: Sewing machine for closing filled bags and sacks made of paper or plastic foil (minimum thickness of foil .007 in. (0.18 mm) with a two thread double locked stitch, and simultaneously binding the bag mouth with a 2" to 2 1/2" (50 to 63 mm) wide crepe paper or plastic tape (folder adjustable). Presser foot accomodates easy open tapes.

With electro-pneumatically operated guillotine-type thread chain and tape cutter, operating pressure: 44 to 59 PSI (3 to 4 bar). Degree of protection of solenoid valve: IP65 (IEC 529). Control Voltage: 24 V DC.

Seam Specification: 3.01.01/401 (ISO 4916/4915)
401 BSA-1 (Federal Standard No. 751a - USA)

Stitch Range: 6.5 mm to 12.5 mm (2 to 4 SPI)

Standard Setting: 8 mm (3 SPI)

Capacity Under Presser Foot: 12.7 mm (1/2 inch)

Sewing Capacity on Paper Bags: up to 32 plies, depending on weight of paper

Working Diameters of the Variable Pitch Hand Wheel: 90 mm (3.50 inch) to 108 mm (4.25 inch).

Maximum Speed: up to 2750 stitches/min., depending on stitch length, speed of conveyor, type of operation, and material to be sewn.

Weight Net: 43 kg

BC 211U14-1M: برای دوخت انواع کیسه هایی از جنس کاغذ یا پلاستیک (کمترین ضخامت ۰/۰۰۷ اینچ (۰/۱۸ میلی متر) به کار می رود. نوع دوخت به کار رفته از نوع دونه زنجیری می باشد. عرض نوار مورد استفاده برای پوشاندن سر کیسه ۵۰ تا ۶۳ میلی متر (۲ تا ۲/۵ اینچ) می باشد. پایه دوخت براحتی با نوار تطبیق پیدا می کند.

سیستم برش نخ و نوار در این چرخ به صورت گیوتین بوده و با تیروی الکتریکی کار می کند. فشار وارده ۴۴PSI تا ۵۹ (۳ تا ۴ BAR) می باشد. زاویه محافظ پیستون سولنوید: IP 65 (IEC 529) ولتاژ کنترل: ۲۴ ولت یا جریان مستقیم

مشخصات دوخت: 3.01.01/401 (ISO 4916 / 4915)
استاندارد ایالت BSA-1 401
شماره 751a - USA

طول دوخت: ۶/۵ میلی متر تا ۱۲/۵ میلی متر (۲ تا ۴ دوخت در اینچ)

مقدار استاندارد: ۸ میلی متر (۳ دوخت در اینچ)

ظرفیت زیر پایه دوخت: ۱۲/۷ میلی متر (۱/۲ اینچ)

ظرفیت دوخت کیسه کاغذی: تا ۳۲ لایه وابسته به وزن ورق

قطر پولی: ۹۰ میلی متر (۳/۵ اینچ) تا ۱۰۸ میلی متر (۴/۲۵ اینچ)

بیشترین سرعت: تا ۲۷۵۰ دوخت در دقیقه.

یستگی به طول دوخت، سرعت نقاله، نوع کار و جنس دوخته شده دارد.

وزن خالص: ۴۳ کیلوگرم

BC211UA14-1M: Same as BC211U14-1M, except without tape folder. For use with bag feed-in, trimming and taping devices Nos. G29910G, GB29910G, GBR29910A and F29910A, FB29910A..

BC211UA14-1M: مانند BC 211U14 -1M با این تفاوت که پایه نوار ندارد. برای استفاده با کیسه گیر، برش دهنده نخ و اجزای پایه نوار شماره های G29910G, GB29910G, GBR29910A, F29910A, FB29910A..

BC211U13-1: Same as BC211UA14-1M, but without any electro-mechanical components and without solenoid valve.

BC211U13-1: مانند چرخ BC211U14-1M می باشد با این تفاوت که قطعات الکتریکی و پیستون سولنوید ندارد.

BC291U: Same as BC211U, but single thread.

BC291U: مانند BC211U اما دوخت آن به صورت تک نخ می باشد.

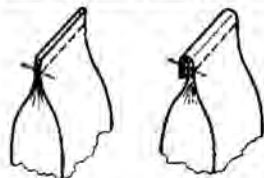
BC211T: Same as BC211U, but with scissors-type thread chain and tape cutter instead of guillotine-type cutter.

BC211T: مانند BC211U اما برای برش نخ و نوار بجای گیوتین از قیچی استفاده می کند.

10008A Blind Loper (extra send and charge item) will produce single thread chain stitch.
Stitch type: 101 (ISO 4915 / Federal Standard No. 751a-USA).

10008A قلاب کور (مستلزم پرداخت اضافی) که برای دوخت تک نخ استفاده می گردد.
نوع دوخت: 101 (ISO 4915) / استاندارد فدرال شماره 751a-USA).

TYPES OF BAG CLOSURES



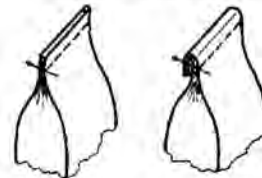
BC211P01-1, BC211P11-1
BC211P12-1M, -1A, -1B

Fold over closure manually by operator or by additional bag feed-in device with bag-top fold-over device.



BC211U13-1
BC211U14-1M, BC211UA14-1M

برای برگرداندن یا خم کردن لبه کیسه توسط اپراتور یا از طریق ابزار کیسه گیر با ابزار خم کننده لبه بالایی کیسه.



BC211P01-1, BC211P11-1
BC211P12-1M, -1A, -1B



BC211U13-1
BC211U14-1M, BC211UA14-1M

سوزن ها

NEEDLES

Each needle has both a type and a 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 the largest diameter of the blade measured midway between the shank and the eye. Collectively, the type and size number represent the complete symbol which is given on the label of all needles packed and sold by Union Special.

هر سوزن دارای دو مشخصه مدل و سایز می باشد. شماره مدل با نوع میل، طول، شیار و دیگر جزئیات سوزن ارتباط دارد و شماره سایز که بر روی سوزن حک شده است نشانگر قطر بزرگ سوزن می باشد. به طور کلی، شماره مدل و سایز سوزن ها بر روی هر بسته سوزن از محصولات یونیون اسپشیل وجود دارد و با توجه به همین اطلاعات نیز به فروش می رسد. اطلاعات ذکر شده برای انجام سفارشات نیز مورد استفاده قرار می گیرد.

TYPES AND DESCRIPTION

9848GF Round shank with tapered flat, square point, double groove spotted, chromium plated.
Sizes available: 200/080, 250/100, 300/120.

9848GFR Round shank with tapered flat, round point, double groove spotted.
Sizes available: 200/080, 250/100, 300/120.

For closing bags made out of paper it is recommended to use needle type 9848GF, for closing bags made of plastic or woven polypropylene fabric to use needle type 9848GFR.

The standard needle for this machine is 9848GF 250/100. When changing the needle, make sure it is fully inserted in the needle head with the tapered flat of the needle shank facing the screw, before the screw is tightened.

انواع سوزن ها و توضیحات

9848GF میله گرد با سر مخروطی تخت، نوک پهن، دو شیاره، روکش کروم.
سایزهای موجود: ۲۰۰/۰۸۰، ۲۵۰/۱۰۰، ۳۰۰/۱۲۰

9848GFR میله گرد با سر مخروطی تخت، نوک گرد، دو شیاره.
سایزهای موجود: ۲۰۰/۰۸۰، ۲۵۰/۱۰۰، ۳۰۰/۱۲۰

برای دوخت کیسه های کاغذی پیشنهاد می گردد از سوزن نوع 9848GF و برای دوخت کیسه های ساخته شده از پلاستیک یا پروپیلن از سوزن نوع 9848GFR استفاده گردد.

سوزن استاندارد این چرخ 9848GF ۲۵۰/۱۰۰ می باشد. در هنگام تعویض سوزن اطمینان حاصل نمایید که سوزن قبل از محکم کردن کاملاً در جای خود قرار گرفته است. و سپس پیچ را محکم نمایید.

NEEDLE ORDERING

When ordering needles use the complete type and size numbers as printed on the package to ensure prompt and accurate processing of your order. A complete order should read as follows: 100 needles, type 9848GF, size 250/100.

سفارش سوزن

در هنگام ارائه سفارش سوزن به شماره مدل و اندازه سوزن که بر روی بسته سوزن چاپ شده است دقت نمایید تا مراحل انجام سفارش با دقت و سرعت بیشتری پیگیری گردد. نمونه سفارش کامل: ۱۰۰ سوزن، مدل 9848GF، سایز ۲۵۰/۱۰۰

TORQUE REQUIREMENTS

Torque (measured in inch-pounds) is a "rotating" force in pounds applied through a distance by a lever (in inches or feet). This is accomplished by a wrench, screwdriver, etc. Many of these devices are available, which when set at the proper amount of torque will tighten the part to the correct amount and no tighter.

All straps and eccentric should be tightened to 26-28 inch pounds (3 - 3.2 Nm) unless otherwise noted.

Screws requiring a specific torque will be indicated on the illustrations.

نیروی لازم برای بستن پیچ ها و تسمه ها

واحد اندازه گیری گشتاور پوند اینچ و نیوتن متر می باشد. نیروی اعمال شده بر سر یک اهرم را گشتاور می گویند. اکثر قطعات برای بسته شدن نیاز به نیروی پیچشی مناسب دارند تا از محکم شدن بیش از حد و آسیب رساندن به قطعات جلوگیری گردد.

تمامی تسمه ها باید با گشتاور ۳ تا ۳/۲ نیوتن متر (۲۶ تا ۲۸ پوند بر اینچ) محکم گردند مگر در مواردی که به صورت جداگانه اشاره شده باشد.

پیچ ها باید با نیروی پیچشی مخصوص بخود محکم شوند. مقدار نیروی پیچشی در تصاویر قطعات اشاره شده است.

NOISE EMISSION

Equivalent continuous A-weighted sound pressure level (LpAd) at the workstation: 78.5 dB(A) according to ISO 10821-C.6.3 at 2700 SPM and 50% duty cycle.

میزان انتشار صدا

حجم صدای یکنواخت منتشر شده در محیط کار در سطح (LPAD) به مقدار ۷۸/۵ دسی بل (A) می باشد، که این مقدار صدا براساس ISO 10821-C.6.3 در سرعت ۲۷۰۰ دور در دقیقه و با چرخه کار ۵۰٪ اندازه گیری شده است.

SAFETY RULES

نکات ایمنی

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.

IMPORTANT! Before putting the machine into service, also read the safety rules and instructions from the motor supplier.

2. Observe the national safety rules valid for your country. The design of the machine is based on safety standards EN ISO 10821.

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 2006/42/EC, Annex II B.

The machine is only allowed to be used as foreseen. The foreseen use of the particular machine is described in paragraph STYLE OF MACHINE of this instruction manual. Another use, going beyond the description, is not as foreseen.

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.

5. Wear safety glasses.

6. In case of machine conversions and all valid safety rules must be considered. Conversions and changes are made at your own risk.

7. The warning hints in the instructions are marked with one of these two symbols.



8. When doing the following the machine has to be disconnected from the power supply by turning off the main switch or by pulling out the main plug:

8.1 When threading needle(s), looper, spreader etc.

8.2 When replacing any parts such as needle(s), presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, fabric guide etc.

8.3 When leaving the workplace and when the work place is unattended.

8.4 When maintaining the machine which has to be done regularly depending on the material being bagged (see also **LUBRICATION**).

8.5 When using clutch motors without actuation lock, wait until motor is stopped totally.

۱. قبل از راه اندازی و سرویس چرخ ابتدا دفترچه راهنما را بدقت مطالعه نمایید. راه اندازی هر چرخ فقط در صورتی مجاز است که نکات و دستورالعمل های چرخ بدقت توسط تکنسین مجرب مورد مطالعه قرار گرفته باشد.

نکته مهم: قبل از انجام سرویس چرخ، نکات ایمنی و دستورالعمل های مربوط به چرخ را مطالعه نمایید.

۳. نکات ایمنی مربوط به کشور خود را بخوبی در نظر بگیرید. طراحی این چرخ بر اساس استانداردهای بین المللی ایمنی انجام گرفته است.

۳. برای تعمیر و سرویس چرخ از تکنسین مجرب مورد تایید کمپانی استفاده نمایید. 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 هر یک از چرخهای سرکیسه دوزی با یکدیگر متفاوت می باشد. بنابراین توضیحات پیرامون نوع عملکرد هر چرخ در این دفترچه در قسمت انواع چرخهای سر کیسه دوزی (صفحه ۴) توضیح داده شده است.

۴. تمامی لوازم ایمنی را قبل از شروع در جای خود قرار دهید. از کار با چرخ بدون استفاده از لوازم ایمنی جدا خودداری نمایید.

۵. در هنگام کار با چرخ از عینک ایمنی استفاده نمایید.

۶. هنگام تغییرات در چرخ تمامی موارد ایمنی را در نظر بگیرید. خطرات ناشی از هرگونه تبدیل و یا تغییر در چرخ به عهده خود شخص می باشد.

۷. نکات و موارد ایمنی مندرج در این دفترچه راهنما توسط یکی از دو نماد زیر نمایش داده شده است.

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

۸.۱ در هنگام نخ کردن سوزن و قلاب و غیره.

۸.۲ در صورت تعویض سوزن، قلاب، پایه دوخت، صفحه دوخت، کاربر، راهنماهای نخ، گارد سوزن، پایه توار و غیره.

۸.۳ در صورت ترک محل کار و یا پایان شیفت کاری در شرایطی که محیط کار تحت نظارت نباشد.

۸.۴ در هنگام تعمیر و نگهداری چرخ که بصورت مرتب انجام می گیرد که به نوع مواد داخل کیسه ها بستگی دارد (روغنکاری را مشاهده نمایید).

۸.۵ در هنگام کار با موتور بدون ترمز ایمنی، منتظر ماندن تا ایست کامل موتور.

9. Maintenance, repair and conversion work (see item 8) 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.

۹. تعمیرات، سرویس و هرگونه تغییر در چرخ (قسمت ۸ را ببینید) باید تحت نظارت تکنسین ماهر و مجرب با در نظر گرفتن نکات موجود در این دفترچه انجام گیرد. در هنگام تعویض قطعات فقط از لوازم یدکی اصلی مورد تایید کمپانی یونیون اسپشال استفاده نمایید.

10. Any work on the electrical equipment must be done by an electrician or under direction and supervision of special skilled personnel.

۱۰. هر عملی بر روی تجهیزات برقی باید توسط تکنسین مجرب و ماهر انجام یا تحت نظارت فردی ماهر و با تجربه انجام گیرد.

11. 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.

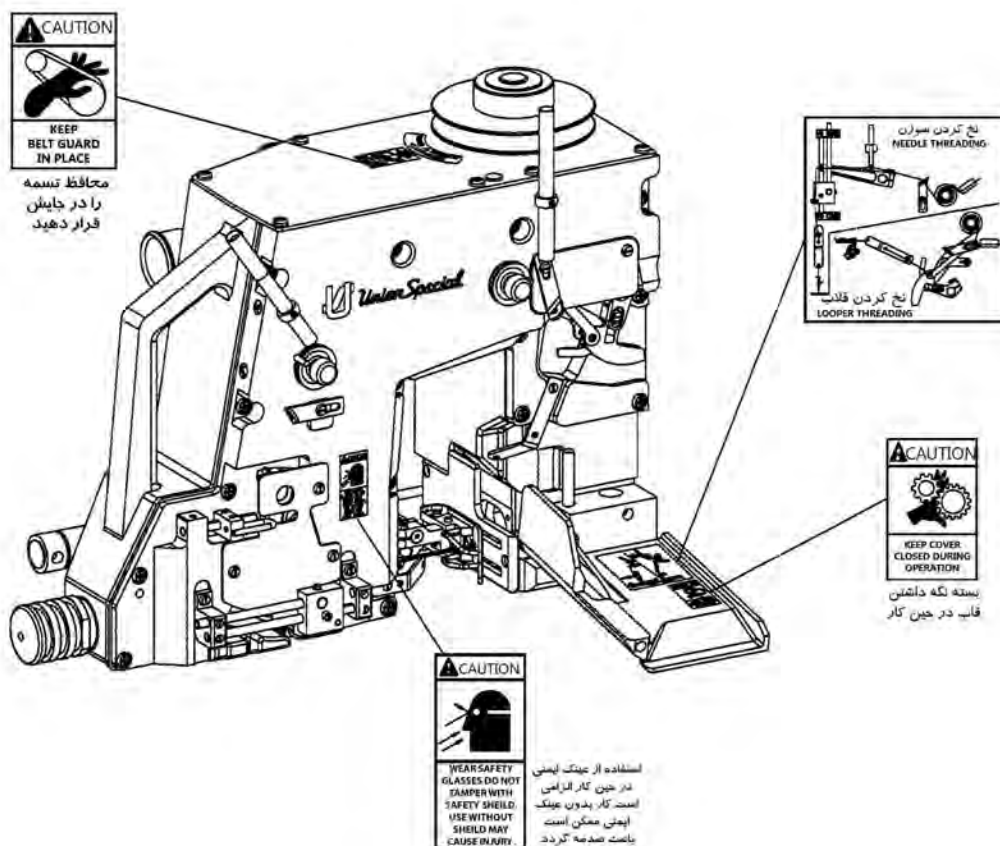
۱۱. کار بر روی قطعات و تجهیزات در صورت اتصال به برق ممنوع می باشد. نکات مربوط به موارد استثناء در صفحه استاندارد EN 50110/ VDE0105 توضیح داده شده است.

12. 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.

۱۲. 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 سیستم وجود داشته باشد، ابتدا باید 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.

CAUTION AREAS

مناطق پر خطر



THREADING THE MACHINE

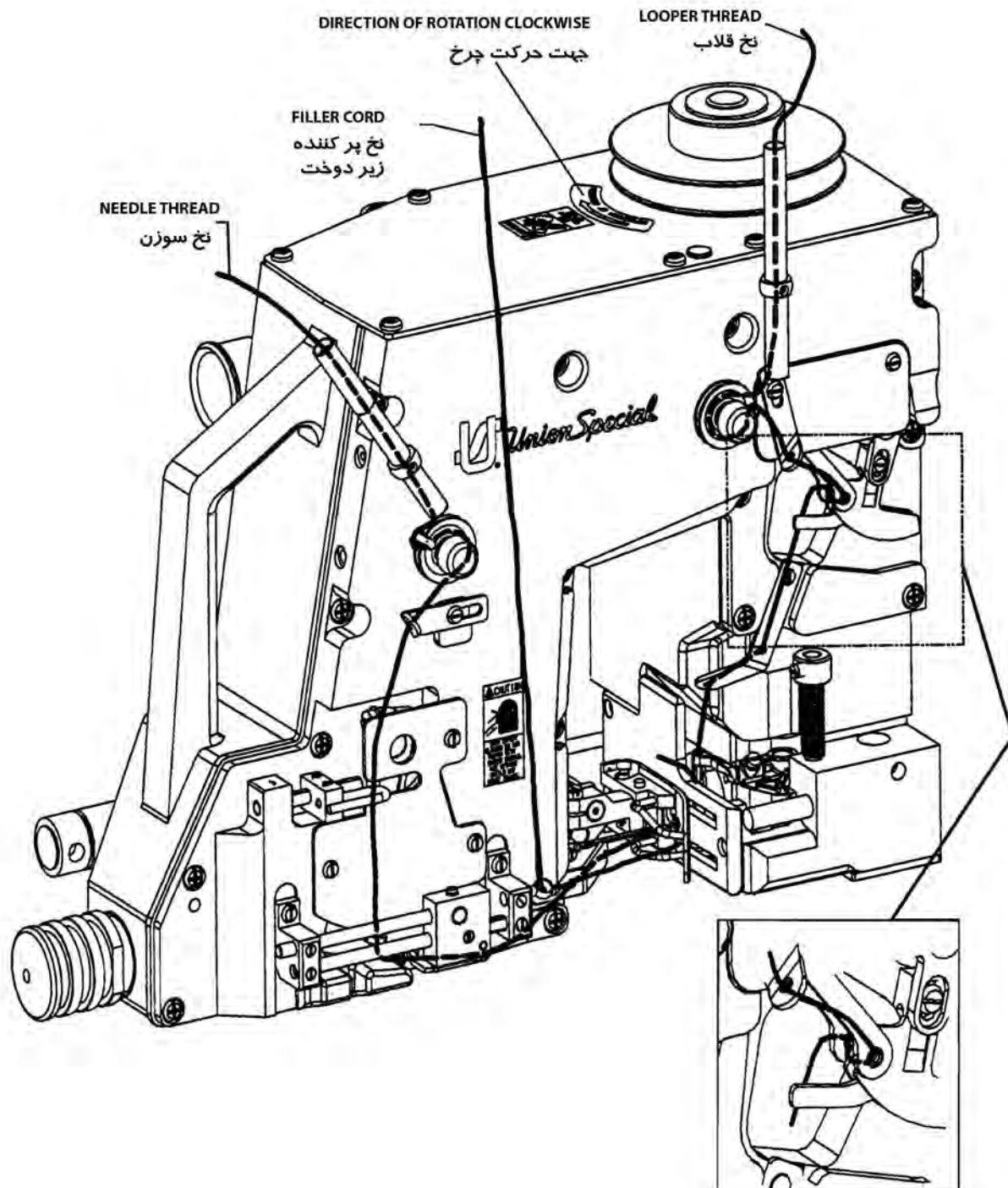
نخ کردن چرخ



Turn off main power switch before threading! When using clutch motors without actuation lock wait until motor has completely stopped.



قبل از نخ کردن کلید برق اصلی دستگاه را خاموش نمایید. در هنگام استفاده از موتور بدون ترمز باید منتظر بمانید تا موتور از حرکت بایستد.

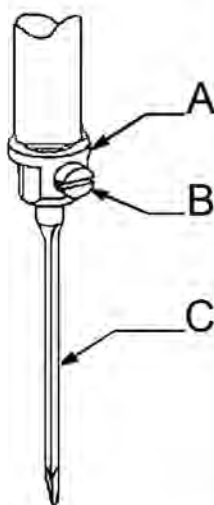


قرار دادن سوزن

INSERTING NEEDLE

The standard needle is 9848GF 250/100. Insert needle according to the following procedure:

1. Bring needle head (A) to the highest position. پیچ (B) را شل کنید.
2. Loosen screw (B). Insert needle (C) into hole. The needle spot should face rearwards as viewed from the operator's side, with the tapered flat of the needle shank facing screw (B). ۳. سپس ته سوزن را در سوراخ (A) تا انتها بالا ببرید.
3. Retighten screw (B). ۴. سوزن را بگونه ای تنظیم نمایید که شیار سوزن رو به خودتان باشد.
4. ۴. پیچ (B) را بر روی قسمت تخت ته سوزن محکم ببندید.



قبل از تعویض سوزن، دستگاه را خاموش نمایید
Turn off main switch on machine before replacing the needle!



PUTTING INTO SERVICE

نکات قبل از انجام سرویس چرخ

If applicable, compare the control voltage of the unit with the control voltage of the sewing head for start, stop and cutting.

ولتاژ کنترل محل تعمیر را با ولتاژ کنترل دستگاه مقایسه نمایید.

Check by turning the handwheel in operating direction if the machine works. A slight resistance will be felt as the feed dog rises. Check the threading of the machine. Lubricate the machine as per oiling diagram.

اگر چرخ کار می کند از طریق چرخاندن پولی در جهت چرخش موتور بررسی نمایید. در هنگام بالا آمدن کاربر احساس خواهد شد که حرکت چرخ با کمی کندی انجام می گردد. نخ کردن چرخ را بررسی نمایید. روغنکاری چرخ را بر اساس دیاگرام صفحه ۱۵ انجام می گیرد.

OPERATING

کار با چرخ

Recheck threading of the machine.

مجدداً نخ کردن چرخ را بازرسی نمایید.

For a neat closure the filled bag has to be prepared as follows:

برای داشتن دوخت مناسب کیسه پر شده را با شرایط زیر آماده نمایید:

Spread the bag opening. Make sure that a safety distance between bag and feeding area (presser foot, feed dog, needle) of at least 100 mm (4") is kept to avoid serious injuries of fingers or hand.

دهانه کیسه را باز کنید. اطمینان حاصل نمایید که فاصله ایمنی بین کیسه و منطقه تغذیه (کاربر، پایه دوخت، سوزن) مقدار ۱۰۰ میلی متر (۴ اینچ) باشد تا از صدمه به دست و انگشتان جلوگیری گردد.

LUBRICATION

CAUTION! Oil has been drained from machine before shipping and the reservoir must be filled before beginning to operate. Use the oil with UNION SPECIAL Specification No. 175 which is delivered with the accessories of the machine. This oil is equivalent to a hydraulic oil according to ISO VG 22 and can be purchased from UNION SPECIAL in 0.5 liter containers under part No. 28604 U, or in 5 liter containers under part No. 28604 V.

It is recommended that oil and filter be changed after the first 500 hours of operation. Thereafter, oil and filters must be changed at 1-shift operation 1 times a year and at 2 to 3 shift operation every 6 months.

ADDING OIL THE FIRST TIME AND WHEN OIL AND FILTER IS CHANGED:

1. Remove 26 mm oil fill screw (A) nearest oil level indicator (B) and 26 mm oil filter fill screw (C) above oil filter. Fill oil in filter, and then lock screw (C).
2. Add oil in the oil hole until oil registers in the oil level indicator (B).
3. Run machine and add oil until oil line is at the center dot of the oil level indicator (B). The oil capacity of the machine with the filter is 0.5 l (18.0 ounces).
4. Screw oil fill screw (A) back on and tighten.
5. The factory setting for the oil pressure screw (F) and locking nut (E) is 5mm from top of screw to top of locking nut.
6. With the above setting, the oil pressure gauge (D) should register 4-15 PSI (0.3-1 bar) while the machine is running.
7. While in operation the oil level should remain the same but the oil pressure can drop as low as 4 PSI (0.3 bar) as the oil temperature increases.
8. If the oil pressure registers more than 15 PSI (1 bar) loosen nut (E) and turn screw (F) counterclockwise to reduce the oil pressure, then retighten nut (E).

NOTE: If the machine has not been used in a while, the oil level will take about 30 seconds machine running time to raise to the center lever, and the oil pressure to register at the normal pressure.

- Follow the same procedure with changing oil and filter.

NOTE: If during operation no oil pressure is indicated on the oil pressure gauge (D), shut off the machine and check the oil lines to make sure they are not bent improperly to reduce oil flow or if there is an obstruction in the oil line or oil siphon filters.

1. It is recommended that oil and filter be changed after the first 500 hours of operation. Thereafter, oil and filters must be changed at 1-shift operation 1 times a year and at 2 to 3 shift operation every 6 months.
2. Use Union Special Spec. 175 or equivalent.

روغنکاری

احتیاط! قبل از ارسال چرخ ممکن است روغن چرخ را تخلیه کرده باشند. به همین دلیل قبل از راه اندازی باید مخزن روغن پر گردد. برای این منظور از روغن شماره ۱۷۵ که همراه چرخ فرستاده شده است استفاده نمایید. این روغن هیدرولیک بوده و بر طبق ISO VG 22 LD می باشد. شما می توانید حجم ۰/۵ لیتری آنرا با شماره فنی 28604 و حجم ۵ لیتری آنرا با شماره فنی 28604V از کمپانی یونیون اسپیشال خریداری نمایید.

در صورت استفاده از روغن قابریک یونیون اسپیشال: فیلتر و روغن را باید بعد از اولین ۵۰۰ ساعت کار تعویض کرد. پس از آن فیلتر و روغن را می بایست برای یک شیفت کاری یک بار در سال و برای ۲ تا ۳ شیفت کاری هر ۶ ماه یکبار تعویض کرد.

ریختن روغن به داخل چرخ برای اولین مرتبه بعد از تعویض فیلتر و روغن:

۱. پیچ (A) را در بالای نشانگر میزان روغن (B) و پیچ (C) را در بالای فیلتر روغن باز نمایید. روغن را به داخل فیلتر بریزید و پیچ (C) را ببندید.
۲. روغن را به داخل محفظه روغن (A) بریزید تا جایی که نشانگر روغن (B) مقدار روغن را نمایش دهد.
۳. چرخ را به کار بیاورید و در این حال روغن را اضافه نمایید تا هنگامی که سطح روغن به نیمه نشانگر (B) برسد. لازم بذکر است که ظرفیت مخزن روغن با فیلتر نیم لیتر می باشد.
۴. پیچ درب روغن (A) را در جایش بسته و محکم نمایید.
۵. تنظیمات کارخانه برای پیچ فشار روغن (F) و مهره (E) قفل شونده ۵ میلی متر از بالای پیچ تا بالای مهره قفل شونده می باشد.
۶. با انجام تنظیمات بالا گیج فشار روغن (D) در هنگام کار با چرخ می بایست بین ۴ PSI تا ۱۵ (۰/۳ تا ۱ BAR) باشد.
۷. در هنگام کار با چرخ سطح روغن می بایست ثابت باشد و فشار روغن با توجه به افزایش حرارت روغن به ۴ PSI افت کند.
۸. اگر فشار روغن به بیش از ۱۵ PSI رسید پیچ (E) را شل نمایید و پیچ (F) را در خلاف جهت حرکت عقربه های ساعت بچرخانید تا فشار کاهش پیدا کند. سپس مهره (E) را ببندید.

توجه: اگر چرخ برای مدتی مورد استفاده قرار نگیرد، مقدار روغن بعد از حدود ۳۰ ثانیه تا نیمه سطح نشانگر روغن بالا می آید و فشار روغن نیز به مقدار نرمال باز می گردد.

— همین حالت با تعویض روغن و فیلتر نیز رخ می دهد.

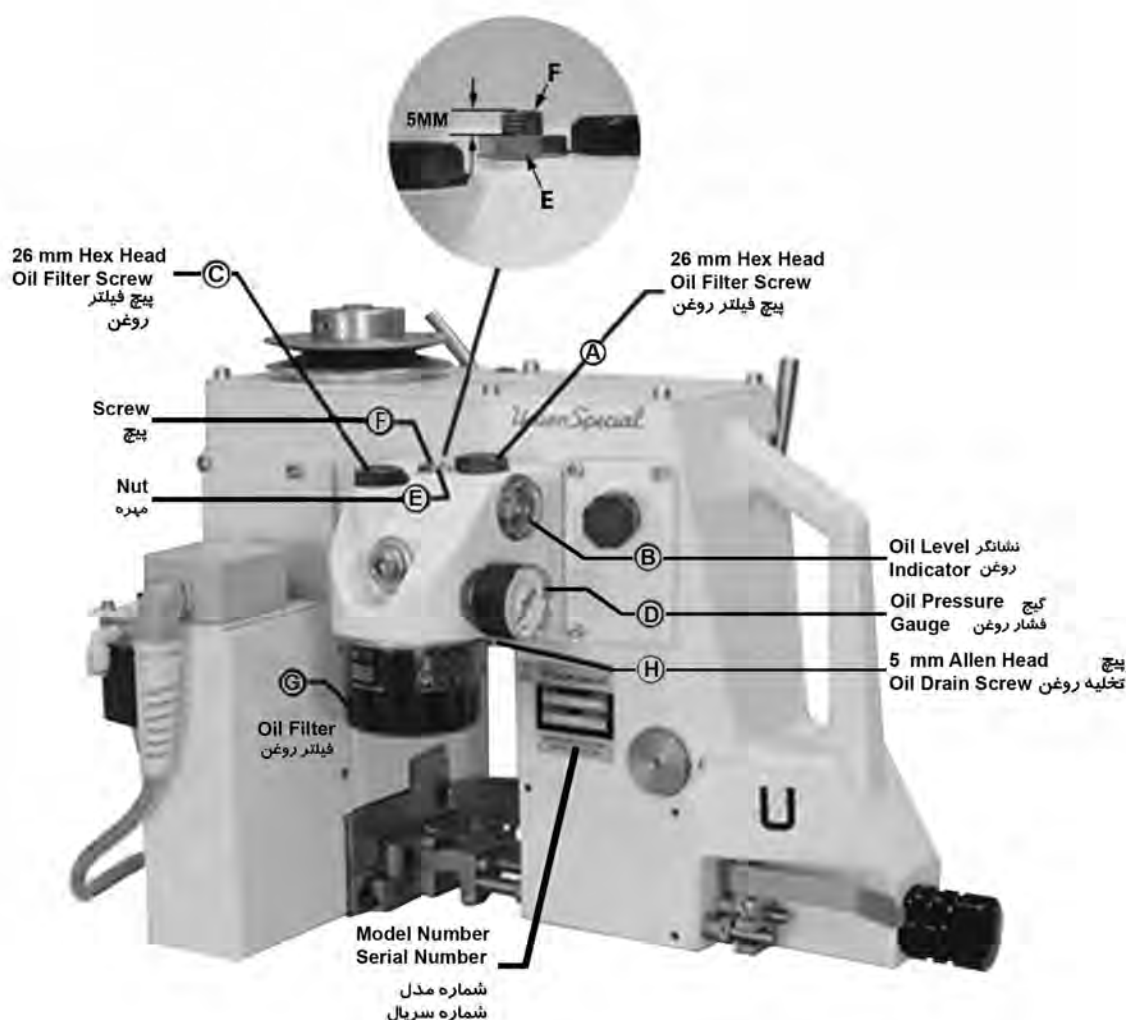
توجه: اگر در طول کار با چرخ فشار روغن در گیج فشار روغن (D) نشان داده نشود، چرخ را خاموش کرده و سطح روغن را دوباره بازرسی کنید تا مطمئن گردید که هیچ شیب نادرستی باعث کاهش جریان روغن و یا انسداد در لوله روغن یا فیلتر بوجود نیامده باشد.

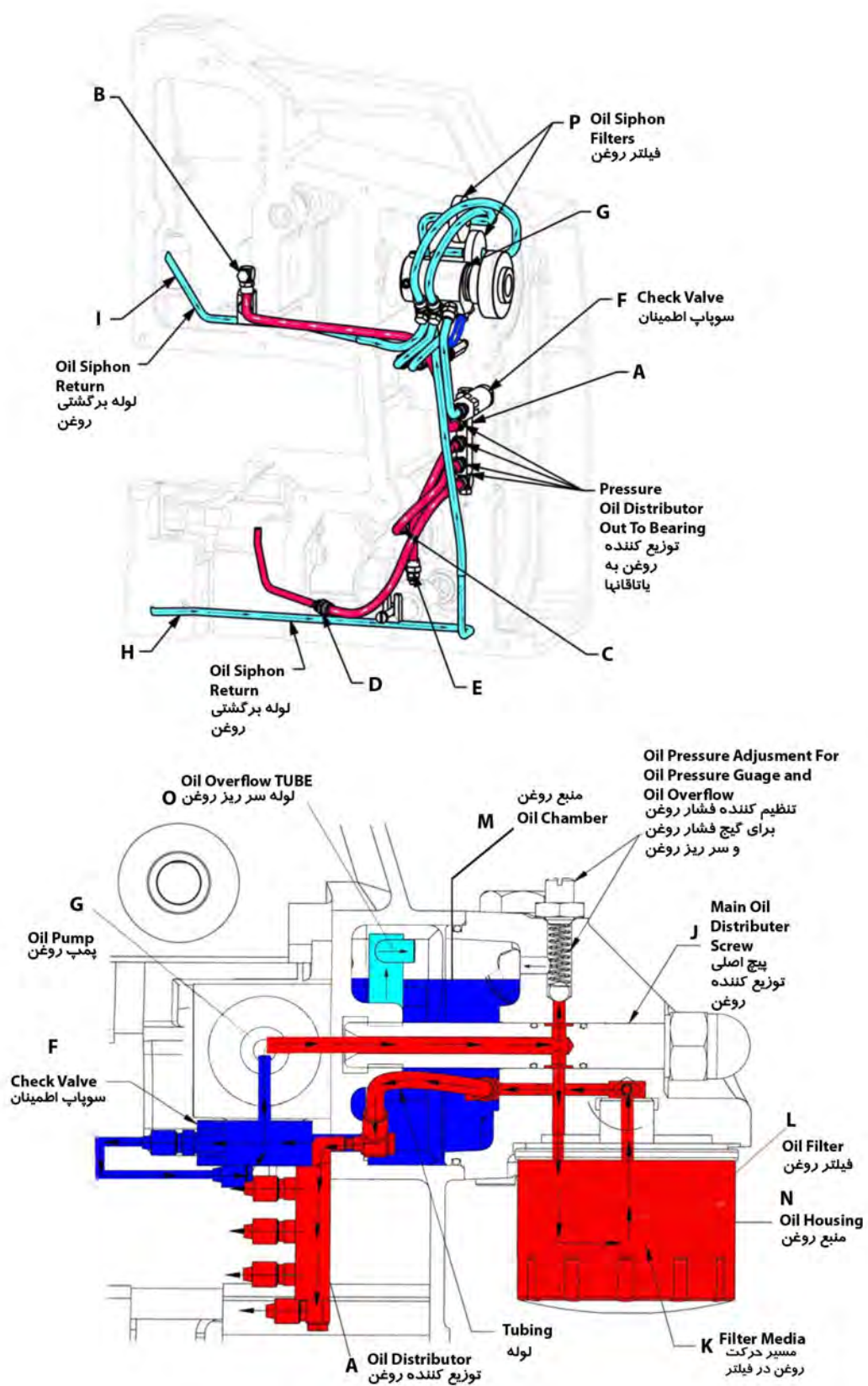
۱. روغن و فیلتر روغن (G) می بایست بعد از اولین ۵۰۰ ساعت کار تعویض گردند. پس از آن روغن و فیلتر را برای یک شیفت کاری در روز هر ۱ سال و برای ۲ تا ۳ شیفت کاری در روز هر ۶ ماه باید تعویض کرد.
۲. از روغن ۱۷۵ یونیون اسپیشال یا روغنی معادل آن استفاده نماید.

ادامه روغنکاری

LUBRICATION (CONT.)

3. The 5mm Allen head oil drain screw (H) is located on the underside of the reservoir next to the filter. ۳. سر پیچ آلن تخلیه روغن (H) در زیر مخزن کنار فیلتر قرار دارد.
4. Loosen the 5 mm Allen head oil drain screw (H), and oil fill screw (A). ۴. پیچ تخلیه روغن (H) و پیچ درب روغن (A) را شل نمایید.
توجه: در هنگام تخلیه روغن می توانید از قیف و یا با ساخت ورقه ای فلزی به شکل قیف روغن را به داخل قوطی منتقل نمایید. پیچ تخلیه روغن (H) را باز نمایید. چرخ را به کار بیاندازید و از طریق قیف، روغن خارج شده از چرخ را به داخل قوطی منتقل نمایید تا هنگامی که روغن به طور کامل از چرخ خارج گردد.
هرگز نباید بعد از تخلیه روغن، چرخ را روشن نمایید. ۵. پیچ تخلیه روغن (H) را بسته و پیچ درب روغن (A) را محکم نمایید.
5. **DO NOT run the machine after the oil is drained.** Replace oil drain screw (H), and retighten oil fill screw (A).





OIL SPECIFICATION REQUIREMENTS

All oils shall be non compounded, straight mineral oils, of high viscosity index (will not thin down excessively with heat). Practically all oil companies have Union Special Specification 175 and their industrial representatives will make their recommendations conforming to Union Special requirements.

UNION SPECIAL SPEC. 175

Nominal Viscosity 100 S.S.U at 100°F (Nominally ISO Grade 22).

Viscosity at 100°F	90 - 125 S.U.S (22 cSt)
Flash Point (min.)	350°F (176°C)
Pour Point (max.)	20°F (- 7°C)
Color (max).	1
Neutralization No. (max).	0.10
Viscosity Index (D&D min.)	90
Copper Corrosion (max.)	1 A
Aniline Point	175-225°F (79-107°C)
Compounding	Not a requirement
ASTM = American Society for Testing Materials	

NOTE: The use of non corrosive oxidation, rust and foam inhibitors and / or film strenght, and lubricity enhancers is permitted, but these additives must be completely soluble in the oil, they must not separate, nor be removed by wick feeding. „EP“ (extreme pressure), tackiness / adhesive, lead soap and detergent additives are not permitted, nor are solid lubricants like graphite, and PTFE, etc.

مشخصات روغن مصرفی

تمامی روغن‌ها باید غیر مرکب و روغن‌هایی با شاخص گرانیوی بالا که با افزایش حرارت، گرانیوی خود را از دست نمی‌دهند) باشند، عملاً تمامی شرکت‌های نفتی، روغنی با مشخصات روغن ۱۷۵ شرکت یونیون اسپیشال را دارند و نمایندگی‌هایشان روغن مورد نظر کمپانی یونیون اسپیشال را بر طبق استاندارد کمپانی یونیون اسپیشال تهیه می‌کنند.

مشخصات روغن شماره ۱۷۵ یونیون اسپیشال

میزان ویسکوزیته ۱۰۰ S.S.U در دمای ۱۰۰ درجه فارنهایت

ویسکوزیته در دمای ۱۰۰ درجه فارنهایت	۹۰-۱۲۵ S.U.S (22 cst)
نقطه اشتعال (کمترین)	۳۵۰ درجه فارنهایت (۱۷۶°C)
نقطه سیلان (بیشترین)	۲۰ درجه فارنهایت (-۷C)
رنگ (بیشترین)	۱
شاخص ویسکوزیته	۹۰
خوردگی مس (بیشترین)	۱ امپر
نقطه آنیلین	۱۷۵-۲۲۵F (۷۹-۱۰۷C)
آزمایش شده در انجمن تست مواد امریکا	

توجه: استفاده از اکسیدان‌های غیر خورنده، ضدزنگ زدگی و افزایش دهنده میزان روان کنندگی بلامانع است. اما این افزودنی‌ها باید به طور کامل در داخل روغن حل شوند به گونه‌ای که در حین عبور از فیلتر و استفاده در فشار بالا از یکدیگر جدا نشوند. صابون و مواد افزودنی پاک کننده ممنوع است و همچنین موادی از قبیل روان کننده‌های جامد مانند گرافیت، پلی‌تترافلوئور اتیلن و ... نیز ممنوع می‌باشند.

تنظیم طول دوخت

ADJUSTING THE STITCH LENGTH

۱. در پوش (A) را باز نمایید.
۲. پولی را بچرخانید تا جایی که مرکز پیچ (B) دیده شود.
۳. پیچ تنظیم (B) را در جهت حرکت عقربه های ساعت بچرخانید تا طول دوخت افزایش یابد.
۴. پیچ تنظیم (B) را در خلاف جهت حرکت عقربه های ساعت بچرخانید تا طول دوخت کاهش یابد.
۵. در پوش (A) را بعد از انجام تنظیمات در جای خود محکم ببندید.

NOTE: Needle guard requires no readjustment when stitch length is changed.

توجه: گارد سوزن نیازی به تنظیم مجدد بعد از تغییر طول دوخت ندارد.



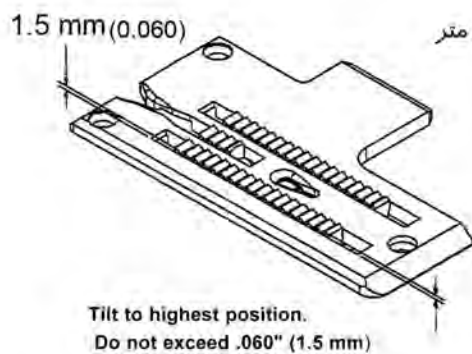
Turn off main power before setting stitch length! When using clutch motors without actuation lock wait until the motor has completely stopped.



قبل از تغییر در طول دوخت، برق اصلی دستگاه را خاموش نمایید! در موارد استفاده از کلاچ موتور بدون ترمز منتظر بمانید تا موتور به طور کامل متوقف گردد.

FEED DOG SETTING

Set the height of the feed dog in its highest position so that the rear teeth project .060" (1.5 mm) above the throat plate surface. Tilt front of the feed dog to be at its highest position when tilted, but not exceed .060" (1.5 mm).



۰/۰۶ اینچ) ۱/۵ میلی متر



دندانه ها در بالاترین ارتفاع قرار دارند.
از ۱/۵ میلی (۰/۰۶ اینچ) متر تجاوز نکند.

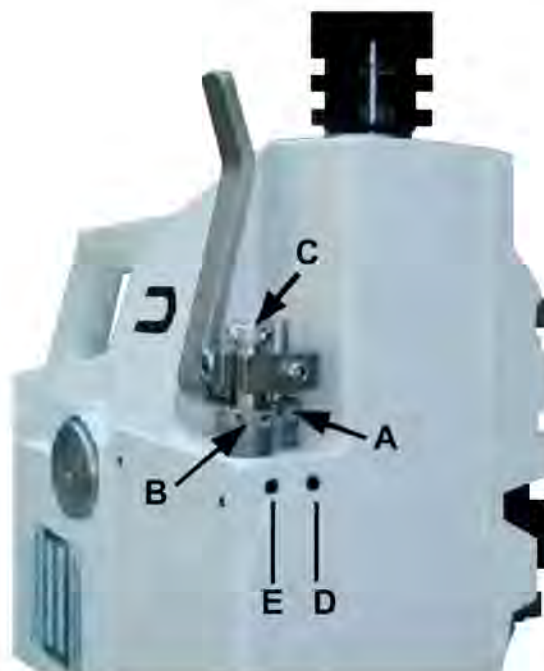
تنظیمات کاربر

ارتفاع کاربر را بدین صورت باید تنظیم کرد که نوک دندانه ها به مقدار ۱/۵ میلی متر (۰/۰۶ اینچ) بالاتر از سطح صفحه دوخت قرار گیرد.

فشار پایه دوخت و مغزی وسط پایه

PRESSER FOOT AND CHAINING SECTION PRESSURE

1. For changing the presser foot pressure (A) loosen the safety screw (D).
For changing the section pressure (B) loosen the safety screw (E). After adjustment tighten the safety screws (D) and (E) again.
 ۱. برای تغییر در نیروی فشار پایه دوخت (A) پیچ (D) را شل نمایید.
 - برای تغییر در نیروی فشار مغزی وسط پایه (B) پیچ (E) را شل نمایید. بعد از انجام تنظیمات پیچ های (D) و (E) را ببندید.
2. Turning presser foot presser adjustment screw (A) clockwise increases the pressure, while counter clockwise decreases the pressure.
 ۲. چرخش پیچ تنظیم فشار پایه دوخت (A) در جهت حرکت عقربه های ساعت موجب افزایش فشار و در جهت عکس باعث کاهش فشار پایه دوخت می گردد.
3. Turning chaining section pressure adjustment screw (B) clockwise increases the pressure, while counter clockwise decreases the pressure.
 ۳. چرخاندن پیچ تنظیم فشار مغزی وسط (B) در جهت حرکت عقربه های ساعت موجب افزایش فشار و در جهت عکس باعث کاهش فشار قسمت دوخت می گردد.
4. When removing the presser foot, move collar (C) down against the block to prevent the presser bar from slipping.
 ۴. هنگامی که پایه دوخت را خارج کردید، راهنمای (C) را به طرف پایین برای جلوگیری از لغزش میله پایه دوخت حرکت دهید.



محل قرار گیری پیچ ها و مهره های تنظیم مغزی وسط پایه و پایه دوخت

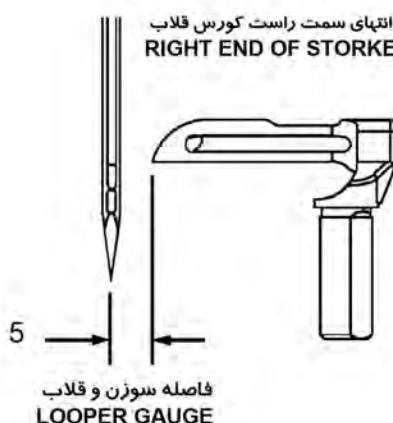
LOCATION OF LIMIT SCREWS AND LOCK NUTS FOR CHAINING SECTION AND PRESSER FOOT SETTING.

LOOPER SETTING

Set the looper so that the looper point is .196" (5 mm) from the centerline of the needle, when the looper is at its furthest position to the right. Looper gauge number 21225-13/64 is available for setting the looper. The looper should pass as close as possible to the back of the needle without contacting .003" to .005" (0.08 to 0.13 mm) clearance. For adjustment, loosen screw in the looper holder, move forward or backward as required. Retighten screw in looper holder.

تنظیمات قلاب

در حالتی که قلاب به طور کامل در سمت راست قرار دارد نوک قلاب باید به اندازه ۵ میلی متر (۰/۱۹۶ اینچ) از محور سوزن فاصله داشته باشد. برای مشخص کردن این فاصله می توانید از گیج شماره 21225-13/64 استفاده نمایید. ضمناً قلاب باید از نزدیکترین فاصله با سوزن بدون برخورد با آن عبور کند. مقداری این فاصله بین ۰/۰۸ تا ۰/۱۳ میلی متر (۰/۰۳ تا ۰/۰۵ اینچ) می باشد. برای انجام تنظیمات پیچ نگهدارنده قلاب را شل کرده و با توجه به مقدار اشاره شده قلاب را به سمت چپ یا راست حرکت دهید. در انتها پیچ نگهدارنده قلاب را محکم نمایید.

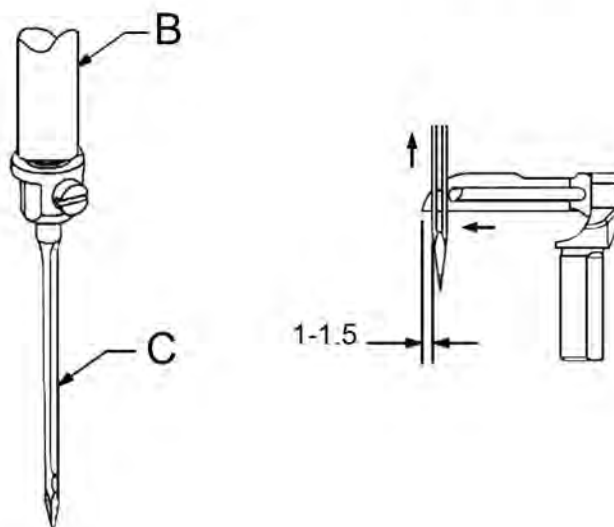


NEEDLE HEIGHT SETTING

Remove the rubber plug and loosen screw (A). Set needle height by moving needle bar (B) up or down so that the top of the needle eye is flush with the bottom of the looper blade when looper point, in back of the needle, is .040" to .060" (1 to 1.5 mm) left to the left side of the needle (C). Tighten screw (A) securely, making sure scarf of needle is facing to the back. Recheck looper setting.

تنظیمات ارتفاع سوزن

ابتدا دستگاه را خاموش نمایید سپس پیچ (A) را شل کنید. ارتفاع سوزن را از طریق جابجا کردن میله (B) به سمت بالا یا پایین بگونه ای تنظیم نمایید که سوراخ سوزن زیر تیغه قلاب قرار گیرد و نوک قلاب به مقدار ۱/۵ تا ۱/۵ میلی متر (۰/۰۴ تا ۰/۰۶) از سمت چپ بدنه سوزن (C) فاصله داشته باشد. پیچ (A) را ببندید و اطمینان حاصل نمایید که گودی سوزن به پشت باشد. مجدداً تنظیمات قلاب را بررسی نمایید.

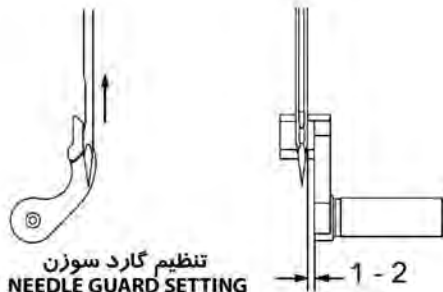


NEEDLE GUARD SETTING

1. Slip shaft of guard onto holder.
2. Position the guard about central in the clearance of the rubber sealing frame.
3. Position the guard so the guard shank clears the right side of the needle. Allow .040" to .080" (1 to 2 mm) so if the largest diameter needle is ever used, it will clear.
4. Rotate adjustable pulley to bring the tip of the looper close to the right side of the needle, then push the guard to just contact the needle and not deflect it. Tighten the guard with one screw. Rotate adjustable pulley in direction of arrow to check this setting. If correct, tighten both screws very tight (will not have to be reset when changing stitch length).

تنظیمات گارد سوزن

۱. میله گارد را در نگهدارنده قرار دهید.
۲. موقعیت گارد را با توجه به مرکز واشر آب بندی تنظیم نمایید.
۳. موقعیت گارد باید بگونه ای باشد که میله گارد به طور کامل در سمت راست سوزن قرار گیرد بطوریکه ۱ تا ۲ میلی متر (۰/۴ تا ۰/۸ اینچ) نیز از آن فاصله داشته باشد.
۴. پولی را بچرخانید تا جایی که نوک قلاب در سمت راست سوزن قرار گیرد در این حالت گارد را جابجا نمایید تا تماس مختصری با سوزن پیدا کند. گارد را توسط یک پیچ محکم نمایید. پولی را در جهت فلش برای بررسی صحت تنظیمات بچرخانید. در صورت صحت تنظیمات هر دو پیچ گارد را خیلی محکم ببندید. (با تغییر طول دوخت نیازی به تغییر تنظیمات گارد نمی باشد)



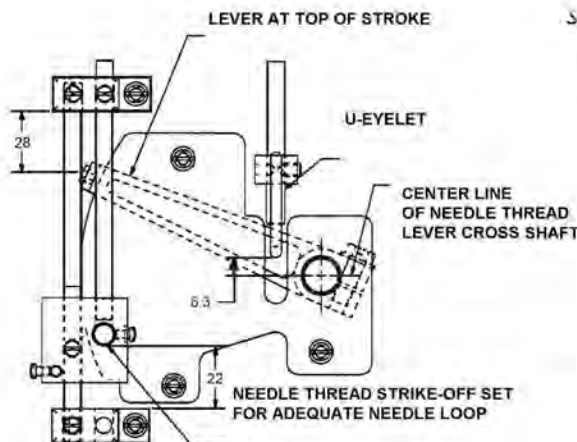
تنظیم گارد سوزن
NEEDLE GUARD SETTING

NEEDLE THREAD CONTROL

1. Needle thread lever to be set 1 1/8" (28 mm) from the center of needle thread lever eyelet hole to the underside of the top needle thread strike-off support bracket.
2. The underside of "U" shaped needle thread control eyelet should be 1/4" (6.3 mm) above the center line of the needle thread lever cross shaft.
3. Set eyelet that it is directly left of needle thread tension assembly to the bottom of its slot.

کنترل نخ سوزن

۱. اهرم نخ سوزن می بایست به مقدار ۲۸ میلی متر از مرکز سوراخ اهرم نخ سوزن تا زیر سطح محافظ فاصله داشته باشد.
۲. قسمت پایینی سوزن "U" شکل می بایست از خط مرکزی شفت عرضی ۶/۳ میلی متر بالاتر باشد.
۳. سوراخ را بگونه ای تنظیم نمایید که در سمت چپ مجموعه کشش نخ قلاب در زیر شکاف قرار گیرد.

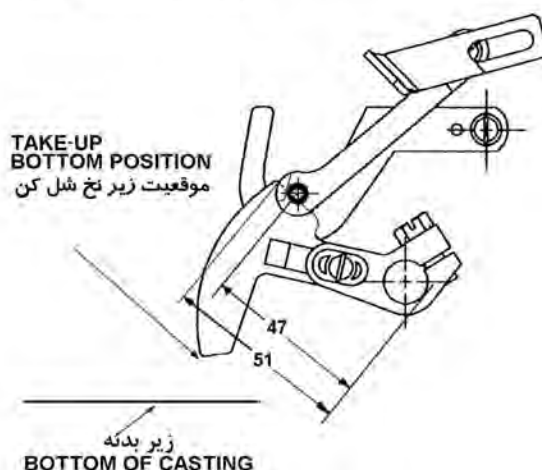


تنظیمات بالا بر اساس نخ استاندارد می باشد.

نخ شل کن

LOOPER THREAD CONTROL

1. Set the cast off edge of looper thread take-up to be 2.000" (51 mm) from the outside of the looper thread take-up shaft.
۱. با توجه به تصویر پایین، فاصله بین لبه بالایی راهنمای نخ و لبه خارجی شفت نخ شل کن ۵۱ میلی متر (۲ اینچ) تنظیم نمایید.
2. Set the center line of the take-up eyelet hole to be 1.850" (47 mm) from the outside of the looper thread take-up shaft.
۲. فاصله بین مرکز سوراخ راهنمای نخ تا بیرون شفت نخ شل کن ۴۷ میل متر (۱/۸۵۰ اینچ) تنظیم نمایید.
3. Set the edge of the looper thread take-up so that the take-up eyelet hole is just free when the take-up is at the end of its stroke.
۳. هنگامی که نخ شل کن به انتهای کورس حرکتش رسیده است نخ عبوری از سوراخ نخ شل کن می بایست کاملاً آزاد باشد.

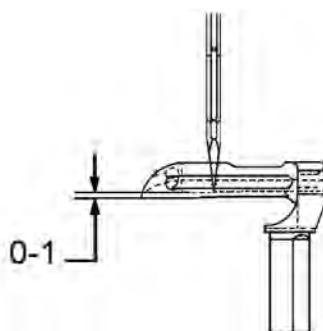


LOOPER THREAD TAKE-UP SETTING

تنظیمات نخ شل کن

The looper thread should cast-off at the high point of the cam of the thread take up when the tip of the needle is within .040" (1 mm) of the bottom of the looper blade. Increase the amount of the looper thread when lengthening the stitch by raising the cast-off cam in its slot. Recheck the cast-off setting.

هنگامی که نوک سوزن ۱ میلی متر (۰/۰۴ اینچ) از لبه پایینی تیغه قلاب فاصله دارد در این حالت است که نخ شل کن به انتهای مسیر حرکتش رسیده است و کشش نخ نیز دارای بیشترین مقدار می باشد. در هنگام افزایش مقدار طول دوخت باید مقدار کشش نخ قلاب را نیز کاهش داد.



LOOPER THREAD CAST-OFF

STITCH FORMATION AND THREAD TENSION

Set the needle thread tension to be light enough to maintain a needle loop at the tip of the needle on half the length of one stitch.

There should be approximately 9 ounces (2.5 N) of needle thread tension at the needle thread tension assembly and 2.5 ounces (0.7 N) of looper thread tension at the looper thread tension assembly.

Use just enough needle thread strike-off to be set with the „U“-shaped needle thread control eyelet to form an adequate needle loop.

مقدار کشش نخ و حالت های دوخت

کشش نخ را به کمترین مقداری تنظیم کنید تا حلقه ای در نوک سوزن در نصف طول یک کوک باقی بماند.

می بایست کشش نخ سوزن در تنظیم نخ سوزن تقریباً ۲/۵ نیوتن و کشش نخ قلاب در تنظیم نخ قلاب ۰/۷ نیوتن باشد.

با بالا و پایین کردن راهنمای U شکل می توان فرم مناسبی به حلقه سر سوزن داد.

توجه: تنظیمات بالا برای نخ استاندارد می باشد.

STYLE BC211P01-1:

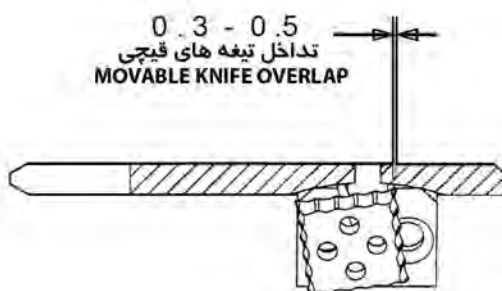
THREAD CHAIN CUTTER SETTING

The knife tip of the stationary knife is positioned just below underside of the throat plate. The moveable knife tip should move freely .012" to .020" (0.3 to 0.5 mm) below the throat plate and its cutting edge overlap the cutting edge of the stationary knife by .020" (0.5 mm) when in cutting position.

مدل BC211P01-1

تنظیمات تیغه برش نخ

نوک تیغه ثابت قیچی در زیر صفحه دوخت قرار داشته و بدون حرکت است، در حالی که نوک تیغه آزاد می بایست براحتی ۰/۳ تا ۰/۵ میلی متر (۰/۱۲ تا ۰/۰۲ اینچ) در زیر صفحه دوخت حرکت کند. در هنگام برش لبه برنده تیغه آزاد بر روی لبه برنده تیغه ثابت به مقدار ۰/۵ میلیمتر (۰/۰۲ اینچ) تداخل پیدا می کند.



STYLES BC211P12, T12, TA12, U14, UA14:

MOUNTING THE PROXIMITY SWITCH FOR FEELER

Remove left end cover. Mount the electronic proximity switch (A) as shown in Fig. 1.

NOTE: Be careful when tightening the two screws (B) in order not to damage the proximity switch (A).

The electronic proximity switch (A) for styles BC211P12-1M, -1A, -1B is connected according to wiring diagram on page 28, for styles BC211T12-1M, TA12-1M according to wiring diagram on page 31.

FEELER SETTING

The feeler (C, D, Fig.1) should not have any lateral play but should turn readily. For this, adjust the centering shaft (E, Fig. 2) with centering screw (F) and lock nut (G) accordingly. Loosen screw (H, Fig. 2) and center the feeler (C, D) in centering shaft (E) laterally. The feeler must turn readily. Retighten screw (H).

Hang in tension spring (J, Fig. 1).

The feeler should be set at .256 - .290" (6.5 - 7.5 mm) (Fig. 1) between upper throat plate surface and upper edge of feeler at the bag entrance zone. For adjustment loosen nut (K, Fig. 1) and turn-off screw (L), so that the head of screw does not contact the magnet in the magnet support stud. 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 clearance between upper edge of feeler and lower edge of the feeler slot cut-out in the presser foot (see Fig. 1) should be approximately .040" (1 mm). Secure the set feeler height with lock nut (M, Fig. 1).

SWITCHING PRESSURE SETTING

The switching pressure on the feeler is set with screw (L, Fig. 1).

Turn screw (L) slowly towards the magnet in the magnet support stud until its head just contacts the magnet, then turn it back ¼ 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 (L, Fig. 1) to the magnet the higher the switching pressure on the feeler. Secure the position of screw (L) with lock nut (K).

SWITCHING POINT SETTING



CAUTION! Adjustment has to be done without V-belt and without air pressure.

The electrical switching point of the proximity switch (A, Fig. 1) is determined by screw (Q, Fig. 1). The distance between screw head and the face of the proximity switch is approximately 5/64" (2 mm) (see Fig. 1), when the feeler is in home position. This distance 5/64" (2 mm) 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. 1). 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 ½ turn towards the switch. Secure this position of screw (Q) with lock nut (P).

BC211P12, T12, TA12, U14, UA14 مدل

نصب سوئیچ برای فیلر

قاب را برداشته و سوئیچ الکترونیکی (A) را مانند تصویر ۱ نصب نمایید.

توجه: مراقب باشید در هنگام محکم کردن دو پیچ پلاستیکی (B) به سوئیچ (A) آسیبی وارد نگردد.

سوئیچ الکترونیکی (A) برای مدل های BC211P12-1M, -1A, -1B بر اساس دیاگرام سیمها در صفحه ۲۸ و برای مدل های BC211T12-1M, TA12-M بر اساس دیاگرام سیمها در صفحه ۳۱ متصل می گردد.

تنظیمات فیلر

فیلر (C, D, تصویر ۱) نمی بایست هیچگونه حرکت عرضی داشته باشند و در عین حال بتوانند به آسانی بالا و پایین بروند. برای این منظور شفت مرکزی (E) تصویر ۲ را با پیچ مرکزی (F) و مهره قفل شونده (G) تنظیم می گردد. پیچ (H) تصویر ۲ را شل کرده، فیلر (C, D) با شفت مرکزی (E) به صورت عرضی هم مرکز نمایید. فیلر می بایست براحتی بالا و پایین گردد. پیچ (H) را ببندید.

فنر کششی (J تصویر ۱) را در جایش قرار دهید. فیلر می بایست در فاصله ۶/۵ تا ۷/۵ میلی متر (۰/۲۵۶ تا ۰/۲۹۰ اینچ) (تصویر ۱) بین سطح بالایی صفحه دوخت و سطح بالایی فیلر در ناحیه ورودی کیسه تنظیم گردد. برای انجام تنظیمات مهره (K تصویر ۱) را شل کرده و پیچ (L) را بچرخانید. سر پیچ با مغنت در بین نگهدارنده مغنت تماس پیدا نکند. مهره (M) را شل نمایید و پیچ (N) را به داخل یا بیرون به مقدار مورد نیاز برای دست یابی به ارتفاع مناسب فیلر بچرخانید.

توجه: هنگامی که پایه دوخت بر روی صفحه دوخت قرار دارد (کاربر زیر صفحه دوخت قرار دارد)، لقی بین لبه بالایی و لبه پایینی فیلر در پایه دوخت (تصویر ۱ را مشاهده نمایید) تقریباً ۱ میلی متر (۰/۰۴ اینچ) باشد. بعد از انجام تنظیمات مهره قفل شونده (M تصویر ۱) را محکم نمایید.

تنظیمات مقدار فشار سوئیچ کردن

مقدار فشار سوئیچ کردن فیلر توسط پیچ (L تصویر ۱) تنظیم می گردد. پیچ (L) را به آرامی به سمت مغنت در بین نگهدارنده مغنت بچرخانید تا هنگامی که سر پیچ با مغنت تماس برقرار نماید. سپس به مقدار ۱/۴ دور آنرا به عقب بچرخانید. در این حالت فیلر آزادانه حرکت کرده و سر پیچ در داخل محدوده متاثر از مغنت قرار می گیرد. **توجه:** نزدیکی سر پیچ (L تصویر ۱) با مغنت باعث افزایش فشار سوئیچ کردن فیلر می گردد. پس از انجام تنظیمات پیچ (L) را با مهره (K) محکم نمایید.

تنظیمات نقطه سوئیچ کردن

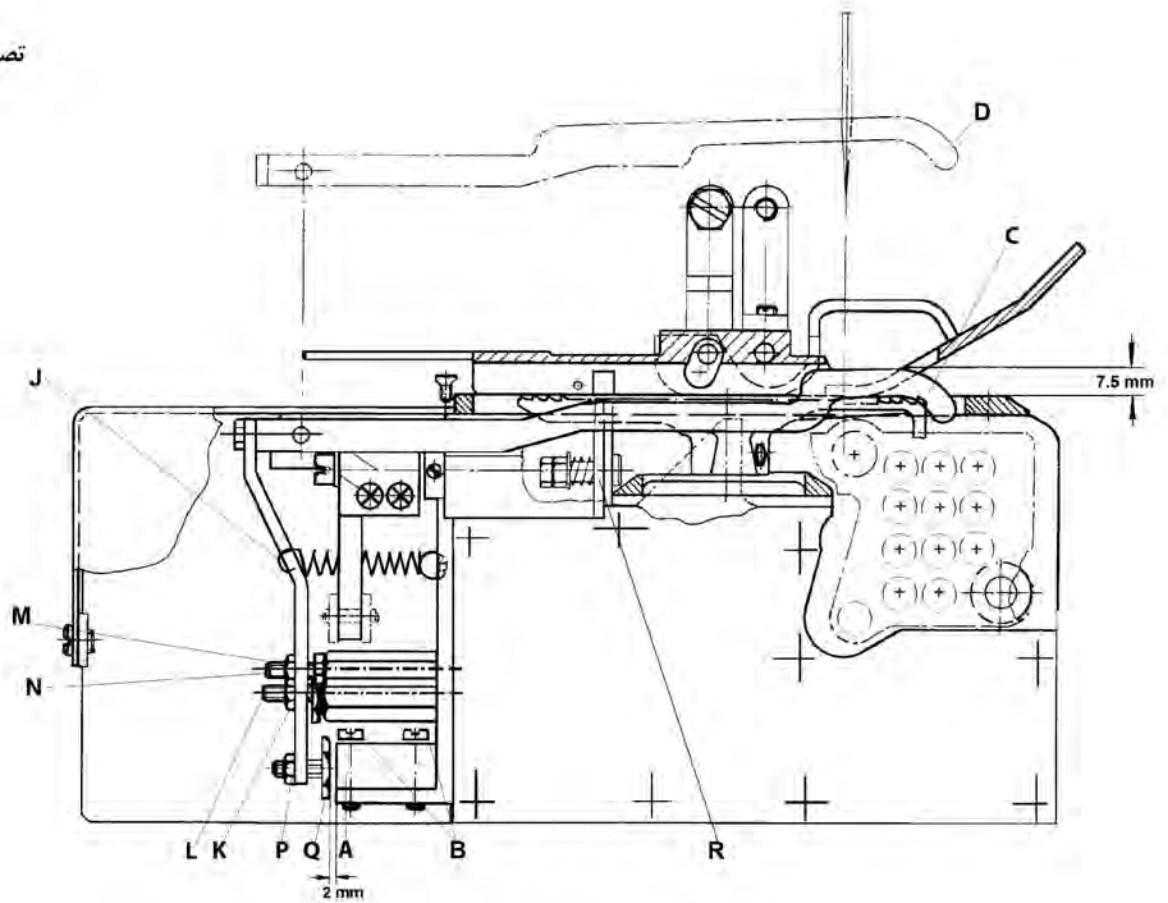
احتیاط! تنظیمات باید در شرایطی انجام گیرد که تسمه V و فشار هوا وجود نداشته باشد.



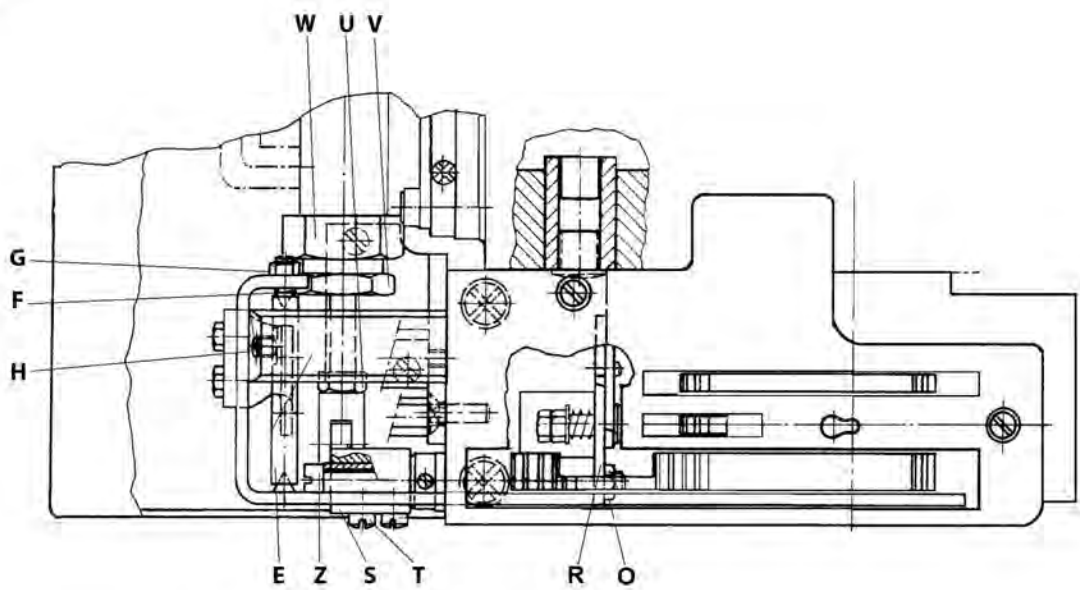
نقطه سوئیچ کردن برای سوئیچ الکتریکی (A تصویر ۱) از طریق پیچ (Q تصویر ۱) مشخص می گردد. فاصله بین سر پیچ و سطح سوئیچ هنگامی که فیلر در جای اصلیش قرار دارد تقریباً ۲ میلی متر (۵/۶۴ اینچ) است (تصویر ۱ را مشاهده نمایید). این اندازه برای تمامی سوئیچ ها یکسان نمی باشد. چرخ را به برق متصل نمایید. در حالی که فیلر در مکان اصلیش قرار دارد. تنظیمات نقطه سوئیچ کردن را با توجه به توضیحات زیر انجام دهید:

مهره (P تصویر ۱) را شل نمایید. پیچ (Q) را در خلاف جهت سوئیچ بچرخانید تا هنگامی که سوئیچ روشن گردد. سپس پیچ (Q) را به آرامی در جهت سوئیچ بچرخانید تا هنگامی که سوئیچ خاموش گردد. حال پیچ (Q) را بیش از ۱/۲ دور در جهت سوئیچ بچرخانید. در پایان تنظیمات، پیچ (Q) را با مهره قفل شونده (P) محکم نمایید.

تصویر ۱



تصویر ۲



SCISSORS TYPE THREAD CHAIN CUTTER SETTING**تنظیمات قیچی برش نخ**

When the air cylinder for the chain cutter (R, Fig. 1) is not activated and the chain cutter (R) is in its home position below the throat plate, the knife tips of the chain cutter (R) should be positioned .020" (0.5 mm) below the throat plate top surface. To obtain this setting, adjust the knife drive lever (S, Fig. 2) and secure this position by tightening the two screws (T, Fig. 2).

هنگامی که سیلندر هوای برش نخ (R تصویر ۱) غیر فعال می باشد و قیچی برش نخ (R) در مکان اصلی خود زیر صفحه دوخت قرار دارد، نوک تیغه ها (R) می بایست ۰/۵ میلی متر از سطح بالایی صفحه دوخت پایینتر باشد. برای این منظور اهرم محرک تیغه را (S تصویر ۲) با توجه به مطالب بیان شده تنظیم کنید و در انتها از طریق بستن دو مهره (T تصویر ۲) آن را در جایش محکم نمایید.

In cutting position, above the throat plate, the cutting edges of the chain cutter (R, Fig. 1) should overlap by .012" (0.3 mm) when nut (U, Fig. 2) on the piston rod of the air cylinder butts on the hexagon head stop screw (V).

در موقعیت برش هنگامی که مهره (U تصویر ۲) بر روی پیستون سیلندر هوا بروی سر پیچ شش ضلعی (V) قرار دارد، لبه های برش (R) در بالای صفحه دوخت می بایست به اندازه ۰/۳ میلی متر (۰/۱۲ اینچ) تداخل داشته باشند.

For adjusting loosen lock nut (W, Fig. 2) and press nut (U) against the hexagon head stop screw (V). Now turn stop screw (V) in or out, as required, until the cutting edges overlap approximately .012" (0.3 mm). Secure the setting of stop screw (V) with lock nut (W).

برای انجام تنظیمات مهره (W تصویر ۲) را شل نمایید و مهره (U) را خلاف سر شش ضلعی پیچ (V) فشار دهید. حال پیچ (V) را به داخل یا بیرون بچرخانید تا جایی که لبه های برنده به مقدار تقریبی (۰/۱۲ اینچ) ۰/۳ میلی متر روی هم قرار گیرند. در انتها پیچ (V) را از طریق مهره (W) محکم نمایید.

NOTE: The piston of the air cylinder should not strike against the cylinder inside when actuated. The stroke of piston must be limited by nut (U) striking against hexagon head stop screw (V).

توجه: پیستون سیلندر هوا نباید به داخل سیلندر در هنگام کار ضربه ای وارد نماید. ضربه پیستون از طریق مهره (U) به سر شش ضلعی پیچ (V) محدود می گردد.

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

فشار سیلندر هوا ۳ تا ۴ بار (۴۴PSI تا ۵۹) می باشد.

REPLACING THE SCISSORS TYPE THREAD CHAIN CUTTER**تعویض قیچی برش نخ**

The knives of the chain cutter can not be changed individually. The complete chain cutter part No. 10069 has to be replaced.

تیغه های قیچی برش نخ به صورت تک قابل تعویض نمی باشند. کل قیچی به شماره فنی 10069 می بایست تعویض گردد.

Remove left end cover, presser foot and throat plate. Turn pulley until the feed dog is in its front position. Loosen nut (O, Fig. 2) and screw (Z). Pull the thread chain cutter to the front and take it out of the machine.

قاب، پایه دوخت و صفحه دوخت را جدا نمایید. پولی را بچرخانید تا جایی که کاربر کاملاً به جلو برود. مهره (O تصویر ۲) و پیچ (Z) را شل نمایید. قیچی را به سمت جلو فشار دهید و سپس آنرا از جرخ خارج نمایید.

Assemble the new thread chain cutter. Insert the slot on the rear knife pilot on the pin of the throat plate support. Tighten front knife with screw (Z) and lock with nut (O). Check if the cutting edges overlap approximately .012" (0.3 mm).

قیچی جدید را مونتاژ نمایید. راهنمای تیغه عقبی را در بین نگهدارنده صفحه دوخت قرار دهید. تیغه جلویی را با پیچ (Z) ببندید و با مهره (O) محکم نمایید. بررسی نمایید لبه های برنده به مقدار ۰/۳ میلی متر (۰/۱۲ اینچ) با هم تداخل داشته باشند.

Remount throat plate, presser foot and left end cover.

RE-SHARPENING THREAD CHAIN CUTTER KNIVES**تیز کردن تیغه های قیچی برش نخ**

The knives of the chain cutter can be re-sharpened as long as the cutting edges will overlap approximately .012" (0.3 mm) and the knife pilot clears on the bottom surface of the throat plate when in cutting position. The knife pilot should not contact the bottom surface of the throat plate, because the stroke of the chain cutter must be limited by the nut (U, Fig. 2) striking against the hexagon head stop screw (V).

تیغه های برش نخ را می توان تیز کرد به طوری که تداخل لبه های برنده تقریباً ۰/۳ میلی متر (۰/۱۲ اینچ) گردد و در حین عمل برش، راهنمای تیغه ها کاملاً در زیر سطح صفحه دوخت قرار گیرد. راهنمای تیغه نباید هیچگونه تماسی با سطح زیرین صفحه دوخت داشته باشد زیرا ضربه ناشی از قیچی می بایست از طریق مهره (U تصویر ۲) به سر شش ضلعی پیچ (V) محدود گردد.

تنظیمات زمان انجام برش در تابلو برق

SETTING THE TIME RELAYS IN THE SWITCH BOX OF THE SEWING STATION

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

The time delay up to the cutting action is set on the time delay relay D1, the operating time of the solenoid valve is set on the impulse relay D2 and the time delay up to the stop of the motor is set on the time delay relays D3 in the switch box of the UNION SPECIAL sewing station 20600 div. BC.

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

هنگامی که کیسه دوخته شده است نخ دوخته شده زنجیری می بایست در مدت زمان کوتاهی که چرخ استاپ کرده است بریده شود و کیسه از طریق نوار حمل گردد.

برای تنظیم زمان عملکرد برش از کلید D1، زمان کار پیستون سولنوئید کلید D2 و زمان توقف موتور کلید D3 استفاده می گردد که هر سه دکمه در تابلو برق دستگاه 20600 یونیون اسپشال تعبیه گردیده است.

احتیاط! در هنگام کار با کلید های دستگاه مراقب باشید خطر برق گرفتگی در حالتی که سوئیچ باز است وجود دارد.



D1

D2

D3

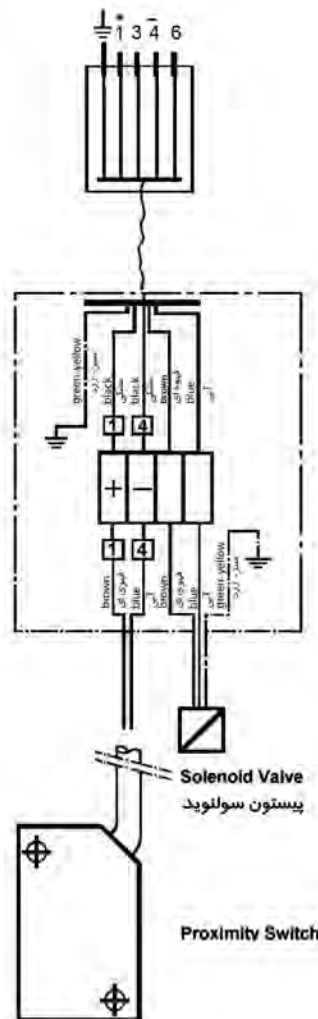
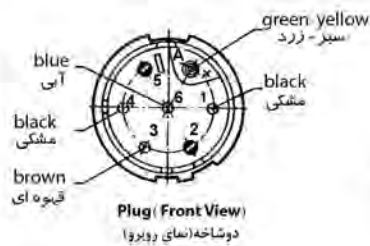


WIRING DIAGRAM

STYLES BC211P12-1M, -1A, -1B

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).



دیاگرام سیم ها

مدل BC111P12-1M, -1A, -1B

به شماره های بر روی دوشاخه در هنگام اتصال به پریز دقت نمایید.

در هنگام مونتاژ دوشاخه موقعیت A را برای اتصال انتخاب نمایید.

STYLES BC211T11-1, BC211T12-1M AND TA12-1M:

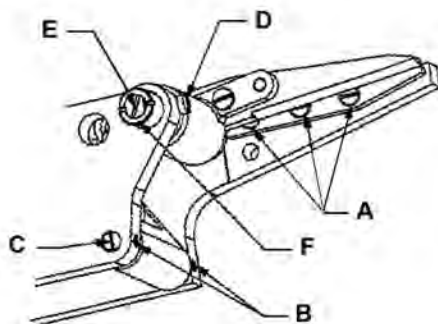
TAPE CUTTER KNIFE ADJUSTMENTS

1. Install lower knife. Keep lock screws (A) on lower knife loose. Make sure lock screws do not protrude past knife surface to insure no interference.
2. Loosen lock screw (B). Set eccentric (C) to have movable knife overlap stationary knife by 1/32" (0.8 mm). Lock screws (B). Maintain movable knife in down position.
3. Loosen lock screw (D) and screw (E). Turn knife pressure screw (F) so movable knife has 40-50N (9-11 lbs.) force in and out. Make sure that screw (G) will not rotate. Turning screw (F) clockwise increases pressure. Lock screw (G) again with screw (E) and retighten lock screw (D).
4. Turn screw (H) to slightly contact lower knife against movable knife.
5. Turn screw (I) to touch stationary knife slightly more than screw (H), and touch movable knife.
6. Turn screw (K) to slightly contact lower knife against movable knife. Lock screws (A). This determines the shear angle. Check shear angle by cutting the tape paper easily.

SHEAR ANGLE MUST BE AS SLIGHT AS POSSIBLE FOR LONG LASTING KNIFE WEAR.

7. Repeat above procedure if knives are not cutting properly.
8. Lightly oil knife edges.

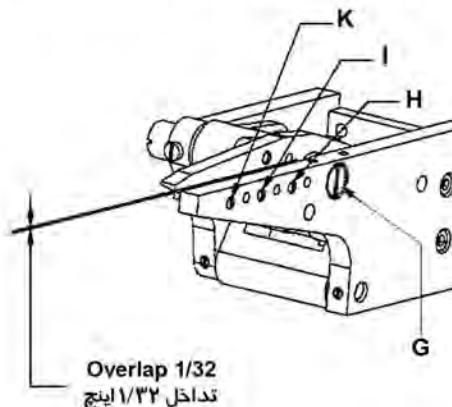
NOTE: Lightly apply grease to needle bearings and movable parts when shafts are removed for cleaning or replacement.



مدل BC 211T11-1, BC211T12-1M, TA12-1M

تنظیمات کاتر برش نوار

۱. تیغه پایینی را نصب نمایید. پیچ (A) بروی تیغه پایینی را محکم نکنید، مطمئن گردید که پیچ هیچگونه برآمدگی بر روی سطح تیغه که باعث ایجاد تداخل است ایجاد نکرده است.
 ۲. پیچ های (B) را باز نمایید. شفت (C) را برای ایجاد تداخل بین تیغه متحرک و ثابت بمقدار ۰/۸ میلی متر (۱/۳۲ اینچ) تنظیم کنید. تیغه متحرک را رو به پایین قرار دهید، پیچ (B) را ببندید.
 ۳. پیچ (D) و (E) را شل نمایید. پیچ (F) را با نیروی ۴۰ تا ۵۰ نیوتن (۹ تا ۱۱ پوند بر اینچ) به داخل یا بیرون بچرخانید. مطمئن گردید که پیچ (G) در جایش نمی چرخد. پیچ (F) را برای افزایش فشار بچرخانید. پیچ (G) را دوباره با پیچ (E) محکم نمایید و در انتها پیچ (D) را ببندید.
 ۴. پیچ (H) را ببندید بطوریکه تیغه پایینی تماس جزئی با تیغه متحرک برقرار نماید.
 ۵. پیچ (I) را بچرخانید تا بیشتر از پیچ (H) به تیغه ثابت نیز با تیغه متحرک تماس پیدا کند.
 ۶. پیچ (K) را بچرخانید تا تماس جزئی با تیغه پایینی بطرف تیغه متحرک برقرار کند. پیچ های (A) را محکم نمایید. بدین ترتیب زاویه برش مشخص می گردد. زاویه برش را از طریق برش نوار بررسی نمایید.
 ۷. زاویه برش برای افزایش مقاومت در برابر سایش می بایست تا جایی که امکان دارد کم باشد.
 ۸. مراحل بالا را در صورتی که برش مناسبی صورت نپذیرفت مجدداً تکرار نمایید.
 ۹. به تیغه های برنده مقدار کمی روغن بزنید.
- توجه: در هنگامی که میله ها برای تمیزکاری و تعویض خارج می گردند، مقدار کمی گریس به پاتاقان های کاتر و اجزای متحرک بزنید.



REPLACING THE TAPE CUTTER

Remove left end cover and solenoid impulse valve. Remove two mounting screws (L) and replace tape cutter.

Remount tape cutter with two mounting screws (L) so that lower knife edge is .020" (0.5 mm) below top of the throat plate.

Remount the parts removed.

CAUTION! Do not remove knife guard (M) while tape cutter is in operation!

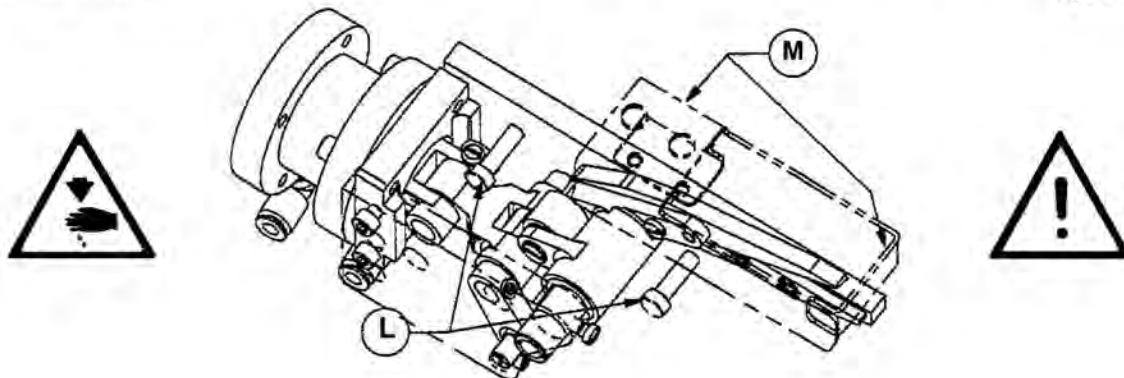
تعویض کاتر برش نوار

قاب و پستون سولنوئید را جدا نمایید . دو پیچ (L) را باز کرده و کاتر نوار را تعویض نمایید.

کاتر نوار را از طریق پیچاندن پیچهای (L) ببندید به طوریکه تیغه پایینی به مقدار ۰/۵ میلی متر (۰/۰۲ اینچ) زیر سطح بالایی صفحه دوخت قرار بگیرد.

قطعات جدا شده را مجددا در جای خود ببندید.

احتیاط! در هنگام کار با کاتر نوار هرگز محافظ تیغه (M) را جدا نکنید.



TAPE FOLDER FOR STYLE BC211T12-1M

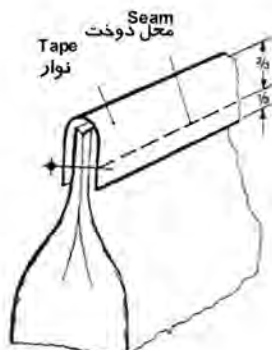
The folder has to be aligned with the support rods to the top surface of throat plate. The height should be adjusted so, that the tape fully covers the bag opening and the seam is located in the lower third of the tape.

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

فولدر نوار برای مدل BC211T12-1M

فولدر نوار می بایست با نگهدارنده میله ها در سطح بالایی صفحه دوخت همتراز گردد. ارتفاع را بگونه ای تنظیم نمایید که قرقه نوار کیسه را به طور کامل بپوشاند و دوخت انجام شده روی پوشش نوار قرار گیرد.

قرقه می تواند برای نواری با عرض های ۵۰ تا ۷۰ میلی متر تنظیم گردد. سپس راهنما ها را تنظیم نمایید تا درز کیسه به طور مساوی دوخته شود.



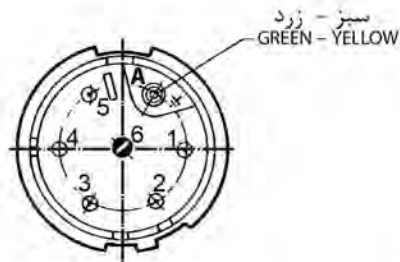
دیاگرام سیم ها

WIRING DIAGRAM

STYLES BC211T12-1M, TA12-1M
BC211U14-1M, UA14-1M

Pay attention to the numbers on contact insert of plug, cable leads and terminal block 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).



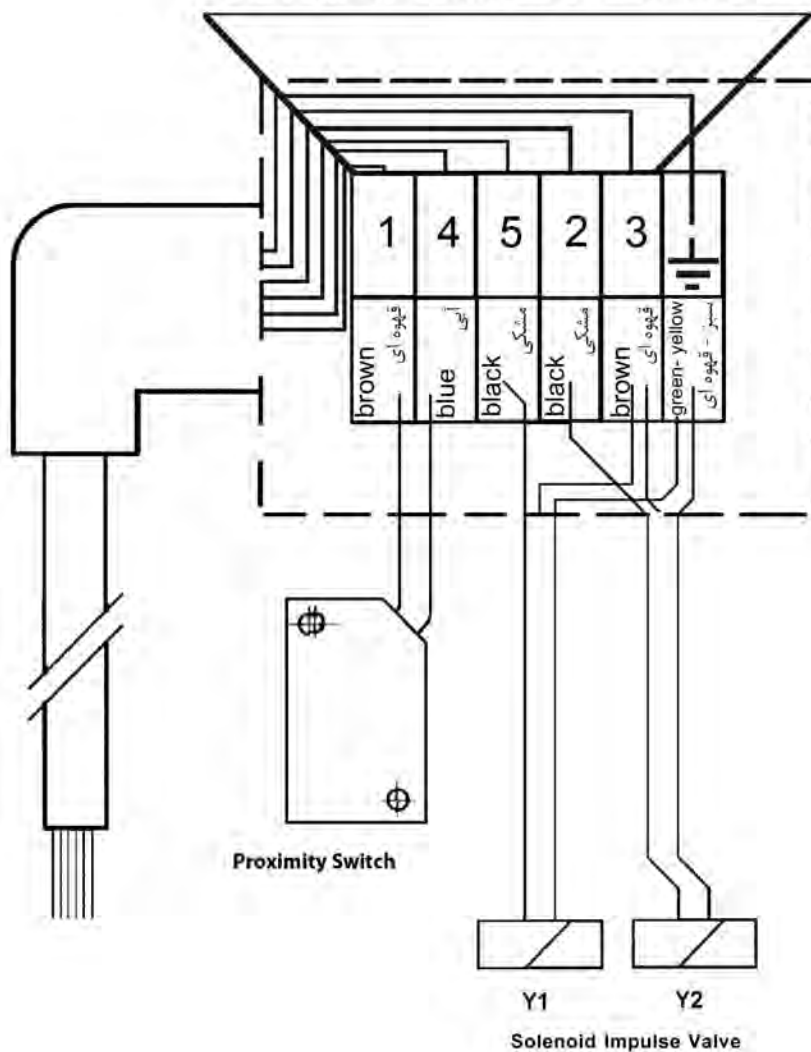
Plug (Front View)
دوشاخه (نمای روبرو)

مدلهای BC211T12-1M, TA12-1M
BC211U14-1M, UA14-1M

به شماره های دوشاخه توجه نمایید.

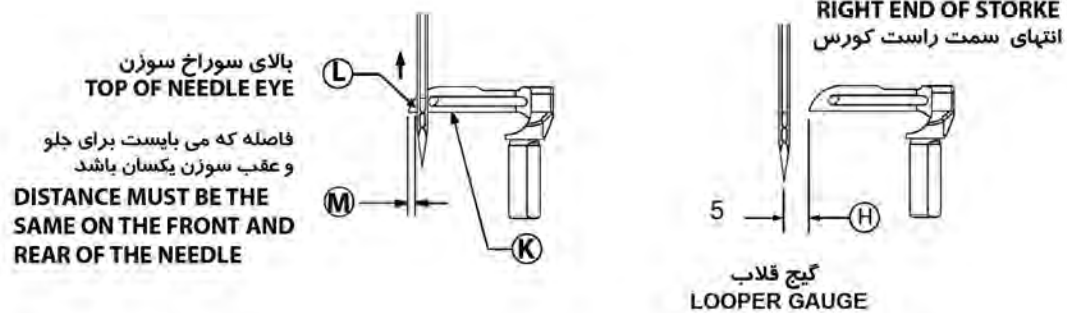
در هنگام مونتاژ دوشاخه نمای (A) را برای اتصال انتخاب نمایید. (تصویر را مشاهده نمایید)

IDENTIFICATION OF CONDUCTORS BY NUMBERS 1 TO 5

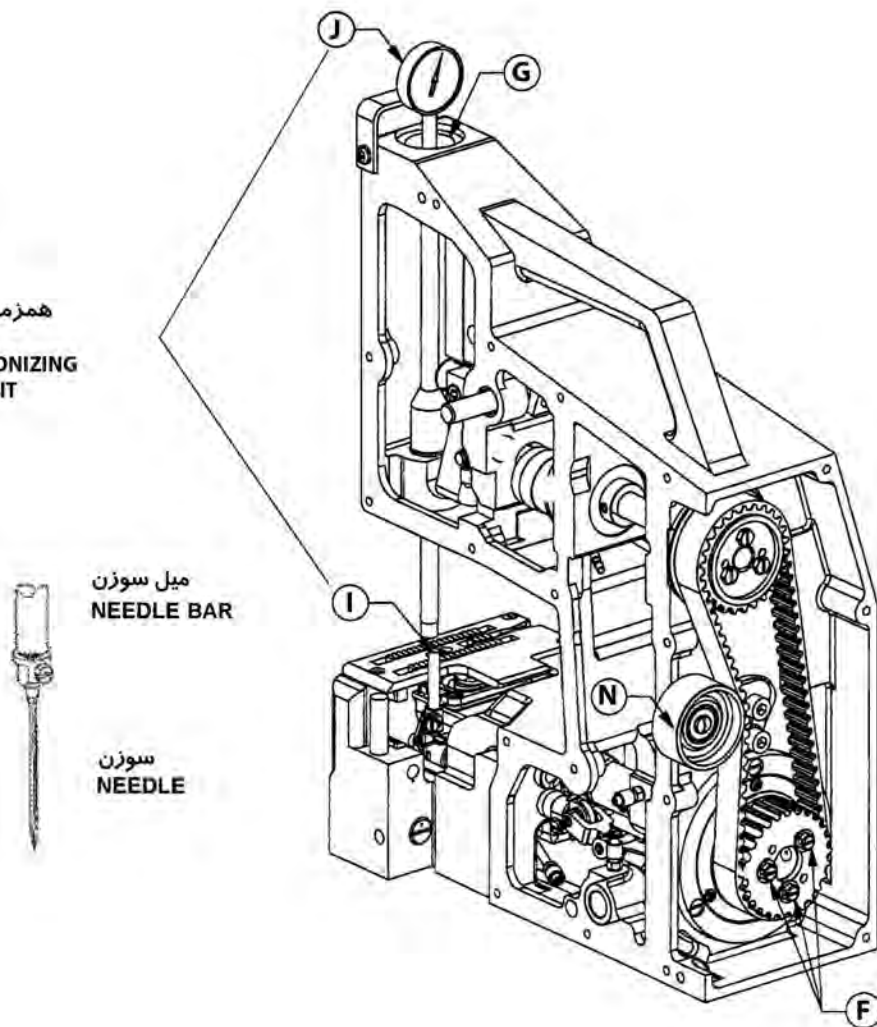


NEEDLE / LOOPER SYNCHRONISATION

همزمان کردن سوزن/قلاب



TT148
گیج
همزمان کردن
TT148
SYNCHRONIZING
GAUGE KIT



1. Synchronize with TT148 Synchronization Gauge Kit

Remove the looper and insert the test pin (I), 1/4" (6.3 mm) diameter x 1 3/4" (4.5 mm) long, in the looper holder and lock the rod when there is 1/4" protruding above the throat plate.

Position the needle at the bottom of its stroke.

Install the dial indicator (J) on the top of the machine. Set the indicator dial to zero when the looper holder is at the farthest right position.

Turn the handwheel in the clockwise direction until the test pin (I) touches the throat plate. Record the number of revolutions and final indicator reading.

Turn the handwheel counterclockwise until the dial indicator reads "0" when the looper is again at right end of stroke.

Continue to turn the handwheel counterclockwise until the test pin (I) touches the throat plate again. Record the number of revolutions and final indicator reading.

The indicator must travel the same amount of revolutions in each direction. The final indicator reading must be within .008" (0.2 mm) of the first reading.

If the indicator does not return to zero, adjustment can be made by slightly turning belt sprocket at lower unit and lightly locking one of the screws (F). If there is a lower number reading of the indicator on looper front travel, turn slotted sprocket counterclockwise. If there is a lower number reading of the indicator at looper rear travel, turn slotted sprocket clockwise.

Tighten the three screws (F) to 100 in lb. (11.5 Nm) after adjustment is made.

2. Synchronize without TT148 Synchronization Gauge Kit

If no indicator is available, set the synchronization measuring with a slide caliper or steel ruler.

Set the looper gauge to 13/54" (5mm).

Check the synchronization by moving the looper rearward behind the needle scarf. Continue moving the looper to the left so that the top of the needle eye (L) is flush with the bottom of the looper blade (K). Measure the distance from the looper tip to the left side of the needle (M).

Move the looper in the opposite direction to where the looper is in front of the needle. Set the top of the needle eye (L) flush with the looper blade (K), the same as above. Measure the looper point to the left side of the needle. Both measurements should be the same within 1/64" (0.4mm) (M).

If the measurement with the looper in front of the needle is less than the rear, turn the slotted sprocket counterclockwise. If the measurement is less with the looper behind the scarf of the needle, turn the slotted sprocket clockwise.

Tighten the three screws (F) to 100 in lb (11.5 Nm).

۱. همزمان کردن بوسیله گیج همزمان کننده TT148

ابتدا قلاب را خارج نمایید، سپس پین تست (I) به قطر ۶/۳ میلی (۱/۴ اینچ) و طول ۴/۵ میلی متر (۱۳/۴ اینچ) را در نگهدارنده قلاب قرار دهید و در حالتی که میله ۱/۴ میلی متر بالاتر از صفحه دوخت قرار دارد آنرا محکم نمایید.

میل سوزن در پایین ترین کورس حرکتی اش قرار دهید.

نشانگر (J) را در بالای چرخ نصب نمایید. سپس نگه دارنده پایه قلاب را به طور کامل به سمت راست حرکت دهید. در این حالت ساعت نشانگر را صفر نمایید.

پولی را در جهت حرکت عقربه های ساعت بچرخانید تا جایی که پین تست (I) صفحه دوخت را لمس نماید. شماره نشان داده شده توسط نشانگر (J) را ثبت نمایید.

پولی را در خلاف جهت حرکت عقربه های ساعت بچرخانید تا پین تست (I) عدد صفر را نمایش دهد در این صورت قلاب دوباره در انتهای سمت راست کورس حرکت اش قرار می گیرد.

چرخاندن پولی را ادامه دهید تا پین تست (I) صفحه دوخت را مجدداً لمس نماید. عدد نمایش داده شده توسط نشانگر را ثبت نمایید.

نشانگر می بایست در هر مسیر حرکتی اعداد یکسانی را نمایش دهد. آخرین عدد خوانده شده در نمایشگر می بایست اختلاف ۰/۲ میلی متر (۰/۰۸ اینچ) یا عدد خوانده شده اولی داشته باشد.

اگر نشانگر به عدد صفر بازنگشت، میتوان تنظیمات را با اندکی چرخاندن چرخ دنده پایینی و محکم کردن پیچ های (F) اصلاح کرد. اگر عدد خوانده شده کمتر در مسیر رو به جلوی قلاب وجود داشته باشد، چرخ دنده تسمه پایینی را در خلاف جهت حرکت ساعت بچرخانید. و اگر عدد خوانده شده کمتر در مسیر رو به عقب قلاب وجود داشته باشد، چرخ دنده تسمه پایینی را در جهت حرکت ساعت بچرخانید.

بعد از انجام تنظیمات سه پیچ (F) را با نیروی ۱۱/۵ نیوتن متر (۱۰۰ پوند براینج) محکم نمایید.

۲. همزمان کردن بدون گیج همزمان کننده TT148

اگر نشانگر در دسترس نبود اندازه ها را می توان از طریق کولیس یا خط کش فلزی تنظیم نمایید.

فاصله بین نوک قلاب و سوزن را بمقدار ۵ میلی متر تنظیم نمایید. همزمان کردن را از طریق حرکت رو به عقب قلاب تا پشت سوزن بررسی نمایید. حرکت قلاب را به سمت چپ ادامه دهید. در این حالت بالای سوراخ سوزن (L) با پایین تیغه قلاب (K) هم سطح می گردد. فاصله بین نوک قلاب و سمت چپ سوزن را اندازه بگیرید. قلاب را در جهت عکس تا جایی که در جلوی سوزن قرار گیرد حرکت دهید. مانند آنچه در بالا ذکر شد بالای سوراخ سوزن (L) را با تیغه قلاب (K) هم سطح نمایید. فاصله نوک قلاب را با سمت چپ سوزن اندازه بگیرید. هر دو اندازه می بایست ۰/۴ میلی متر (۱/۶۴ اینچ) (M) باشد.

اگر اندازه گیری ها در حالتی که قلاب در جلوی سوزن قرار دارد کمتر از پشت آن باشد چرخ دنده پایینی را در خلاف جهت حرکت ساعت بچرخانید و در حالت عکس چرخ دنده را در جهت حرکت عقربه های ساعت بچرخانید.

سه پیچ (F) را با نیروی ۱۱/۵ نیوتن متر (۱۰۰ پوند بر اینچ) محکم نمایید.

SETTING THE TIME RELAYS IN THE SWITCH BOX OF THE SEWING STATION.

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

The time delay for braking the motor up to the cutting action is set on the time delay relay D3 in the switch box of the UNION SPECIAL sewing station 20600 div. BC.

The switch box of the sewing stations includes an other time relay D5 in switching position 2 with turning knobs P1 and P2.

Because of the tape cutter design of this machine, the tape with thread chain is cut at the start and stop of the machine, to obtain equal projecting lengths of tape on both ends of the bag.

In switching position 1 only cutting of the trailing tape at the end of the bag is initiated.

Choose the time delay between the start of the sewing machine and the cutting of the tape on turning knob P1 of time relay D5 so that the projecting length of tape will be approx. 1 1/2" (35 mm).

The time delay up to the cutting action at the stop of the machine is set on the turning knob P2 of time delay relay D5.

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



D3



تنظیم زمان های انجام دوخت و برش در تابلو برق

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

تنظیم مدت زمانی که در آن موتور چرخ متوقف است و عمل برش انجام می گیرد از طریق کلید D3 موجود در سوئیچ باکس ۲۰۶۰۰ انجام می گیرد.

تابلو برق 20600 دارای تایمر دیگری به نام D5 می باشد که برای سوئیچ کردن به موقعیت ۲ با چرخاندن دو کلید P1, P2 عمل می کند.

با توجه به نوع طراحی قیچی برش در این چرخ ها، برش نوار و نخ در ابتدا و انتهای دوخت به طور همزمان انجام می گیرد. که علت این امر ایجاد اندازه یکسان نوار در ابتدا و انتهای کیسه می باشد.

موقعیت ۱ برای آغاز عمل برش نوار باقیمانده در انتهای کیسه مورد استفاده قرار می گیرد.

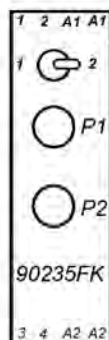
زمان بین شروع دوخت و برش نوار را با چرخاندن کلید P1 در تایمر D5 انتخاب نمایید. در این حالت مقدار نوار باقی مانده در دوسر کیسه ۳۵ میلی متر (۱/۴ اینچ) می گردد.

زمان انجام عمل برش در هنگام توقف چرخ از طریق چرخاندن کلید P2 در تایمر D5 امکانپذیر است.

احتیاط! در هنگام تنظیم تایمر ها مراقب باشید، خطر برق گرفتگی وجود دارد.



D5



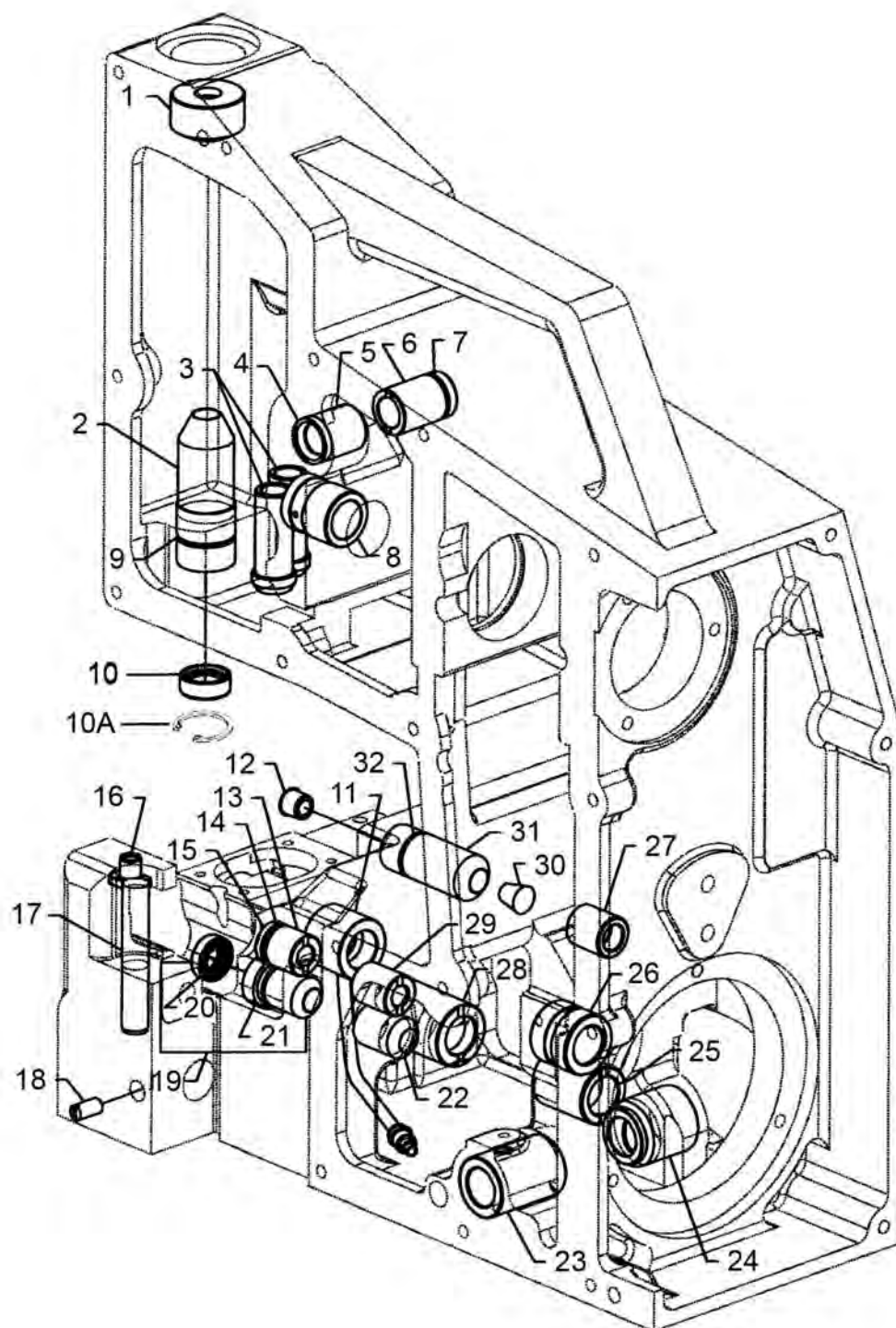
**موقعیت تایمر ۲
SWITCHING POSITION 2**

رفع اشکال TROUBLE SHOOTING

PROBLEMS	CAUSE AND SOLUTION	اشکالات	علت و راه حل
Needle thread wraps around looper	CAUSE: Chaining section not clamping chain. SOLUTION: Set chaining section to specification.	نخ سوزن به دور قلاب می پیچد	علت: مغزی وسط پایه زنجیره دوخت را نمیگیرد. راه حل: مغزی وسط پایه را مجدداً تنظیم نمایید.
Broken threads while sewing.	CAUSE: Threading upon thread cone to sewing machine. SOLUTION: Separate threads from any interference. Cause: Looper tip blunt. SOLUTION: Stone off burr or replace looper. CAUSE: Needle tip blunt. SOLUTION: Replace needle.	پاره شدن نخ در حین دوخت	علت: گره خوردن نخ ها در یکدیگر راه حل: از تداخل نخ ها جلوگیری نمایید علت: نوک قلاب کند است. راه حل: تعویض قلاب علت: نوک سوزن کند است. راه حل: تعویض سوزن
Malformed stitches.	CAUSE: Thread not in thread tension assembly or correct eyelets. SOLUTION: Thread to threading diagram.	فرم نامناسب دوخت	میزان نامناسب کشش نخ یا عبور نامناسب از راهنمای نخ. راه حل: نخ کردن بر اساس تصویر صفحه ۱۰
Needle thread freys on underside of bag.	CAUSE: Looper has sharp edge at retainer portion. SOLUTION: Buff sharp edge slightly.	ریش ریش شدن نخ در پشت کار	علت: لبه های قلاب تیز است. راه حل: لبه های تیز را با سمباده بسیار نرم صاف نمایید.
Skipped stitches at start of bag.	CAUSE: Chain section not clamping properly. SOLUTION: Set chaining section to specification.	باز شدن دوخت در ابتدای کار	فشار مغزی وسط پایه به اندازه کافی نیست. راه حل: مغزی وسط پایه را بر اساس مشخصات مجدداً تنظیم نمایید.
Feed cuts on bottom of bag.	CAUSE: Too much chaining and presser foot pressure. SOLUTION: Reduce pressure at pressure pressure screws. CAUSE: Feed dog teeth too sharp. SOLUTION: Stone tips of feed dog teeth slightly.	ریش ریش شدن کیسه	علت: مقدار فشار پایه دوخت زیاد است. راه حل: کاهش میزان فشار پایه دوخت علت: لبه دندانه های کاربر بسیار تیز می باشد. راه حل: به مرور زمان تیزی لبه ها از بین می رود.
Tape is torn in stitch area.	CAUSE: Too much needle thread tension. SOLUTION: Reduce needle thread tension at needle thread tension assembly.	پاره شدن نوار در زیر دوخت	علت: کشش نخ سوزن زیاد می باشد. راه حل: میزان کشش نخ سوزن را کاهش دهید.
Shortness of stitches while sewing tape onto bag.	CAUSE: Tape holding back on tape reel. SOLUTION: Create continuous slight drag on tape reel.	طول نامنظم بخیه بر روی نوار	علت: نگه دارنده نوار و راهنمای نوار راه حل: روان کردن ریل نوار
Oil pressure gauge does not function during operation.	CAUSE: Line filters are filled with foreign material. SOLUTION: Replace the built-in line filters.	کج فشار روغن در حین دوخت کار نمی کند.	علت: فیلتر از ذرات خارجی پر شده است. راه حل: فیلتر را تعویض نمایید.

VIEWS AND DESCRIPTION
OF PARTS

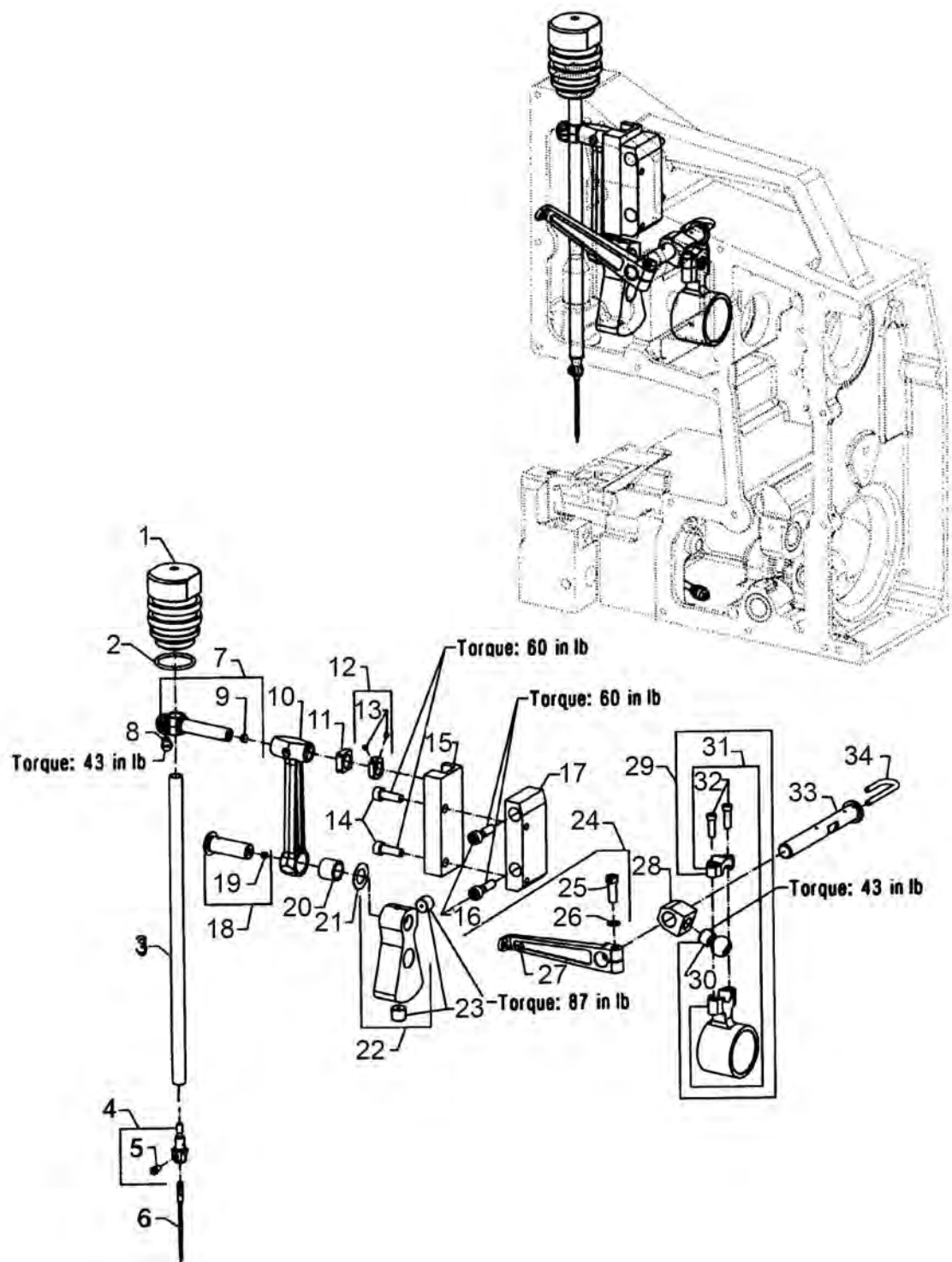
نقشه ها و توضیحات
قطعات



بوشها
BUSHINGS

ش.فنی	ش.ارجاع	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
*1.	10044AL	Bushing, needle bar, upper	Nadelstangenbuchse	1
*2.	10054B	Bushing, needle bar, lower	Nadelstangenbuchse	1
3.	10044BR	Bushing, presser bar	Buchse	2
4.	660-1033	Lip Seal	Wellendichtring	1
*5.	10044CGL	Bushing, needle thread control	Buchse, Nadelfadenkontrolle	1
*6.	10044DGL	Bushing, needle thread control	Buchse, Nadelfadenkontrolle	1
7.	660-1138	"O" Ring, for 10044DGL	Dichtungsring für 10044DGL	1
*8.	10044XGL	Bushing, main shaft	Buchse, Hauptwelle	1
9.	660-1137	"O" Ring, for 10054B	Dichtungsring für 10054B	1
10.	660-1152	Lip Seal	Wellendichtring	1
10A.	660-1151	"C" retaining ring	Sicherungsring	1
11.	GR-10044Y	Bushing, with oil tube	Buchse mit Ölrohr	1
12.	TA0950806R0	Plug	Schutzstopfen	1
13.	10044AV	Bushing, needle guard	Buchse, Nadelanschlag	1
14.	660-1021	Washer, thrust	Scheibe	1
15.	660-1032	Lip Seal	Wellendichtring	1
16.	10095G	Nut	Mutter	1
17.	VV660-1044	Pin	Stift	1
18.	CSS8151230SP	Screw, set	Gewindestift	1
19.	G10044T	Bushing, looper drive	Buchse, Greiferantrieb	1
20.	999-256F	Lip Seal	Wellendichtring	1
21.	660-1018	"O" Ring, for G10044T	Dichtungsring für G10044T	1
22.	10044AU	Bushing, looper drive	Buchse, Greiferantrieb	1
*23.	10044SGL	Bushing, looper drive cross shaft	Buchse, Greiferantrieb	1
24.	10044AH	Bushing	Buchse	1
*25.	10044EGL	Bushing	Buchse	1
*26.	10044GGL	Bushing, crank shaft	Buchse, Kurbelwelle	1
*27.	10044PGL	Bushing, knife drive	Buchse, Messertrieb	1
*28.	10044FGL	Bushing	Buchse	1
29.	10044AW	Bushing, needle guard	Buchse, Nadelanschlag	1
30.	CO66	Plug	Verschlussstopfen	1
*31.	10044GL	Bushing, knife drive	Buchse, Messertrieb	1
32.	660-1138	"O" Ring, for 10044GL	Dichtungsring für 10044GL	1

* Secured with loctite # 680
بوسیله چسب ۶۸۰ نصب شود



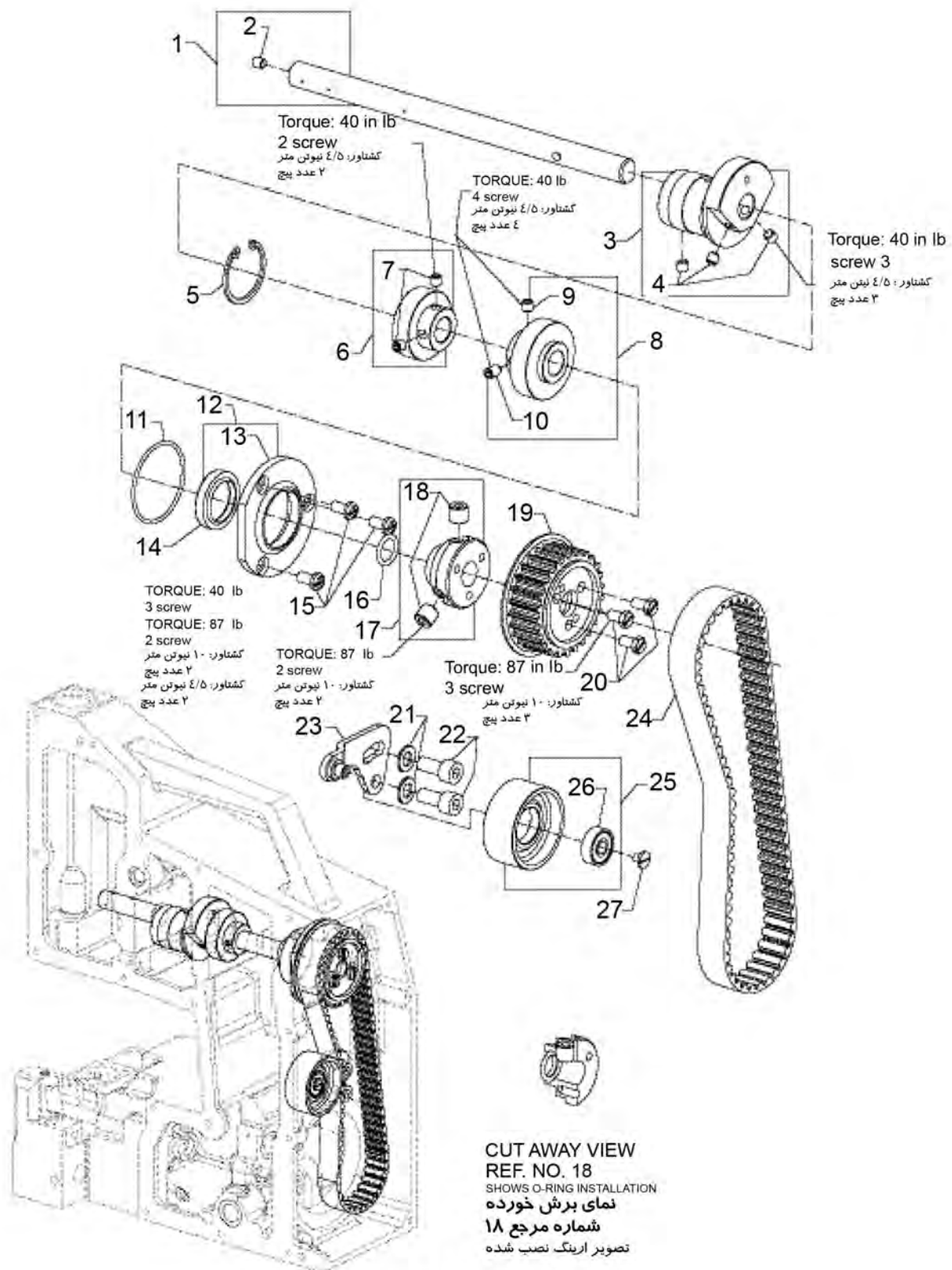
اجزای محرک میل سوزن

NEEDLE BAR DRIVE

ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	10096	Guard, needle bar	Nadelstangenschutz	1
2.	660-1141	"O"Ring, for 10096	Dichtungsring für 10096	1
3.	10017B	Needle Bar	Nadelstange	1
4.	C10018C	Needle Head	Nadelkopf	1
5.	CSS6110650TP	Screw	Schraube	1
6.	9848GF250/100	Needle	Nadel	1
7.	10016B	Needle Bar Connection	Nadelstangenverbindung	1
8.	SS6150810SP	Screw	Schraube	1
*9.	—	Plug	Stopfen	1
10.	10045N	Connecting Rod, needle drive	Nadelantriebsverbindungsstange	1
11.	10038A	Block, slide	Kulissenstein	1
12.	10033H	Collar, needle bar connection	Stellring, Nadelstangenverbindung	1
13.	SS8080410TP	Screw	Schraube	1
14.	SS6151812TP	Screw	Schraube	2
15.	10037	Guide, needle drive	Führung für Nadelantrieb	2
16.	SS6152212SP	Screw	Schraube	1
17.	10083	Bracket, needle drive guide	Halter für Nadelantriebsführung	2
18.	10047B	Crank Pin, needle drive	Kurbelzapfen für Nadelantrieb	1
*19.	—	Plug	Stopfen	1
20.	660-1037	Bearing, caged needle	Nadellager	1
21.	660-1059	Washer	Scheibe	1
22.	10091	Counterweight, needle drive	Gegengewicht für Nadelantrieb	1
23.	22894AV	Screw, set	Gewindestift	1
24.	10048A	Lever, needle thread	Nadelfadenhebel	2
25.	CSS9151740CP	Screw	Schraube	1
26.	CWP0621026SP	Washer	Scheibe	1
27.	B1124804000	Eyelet, thread	Fadenöse	1
28.	10016A	Connection	Antriebsstück	1
29.	29126FP	Bearing Assembly	Lager, komplett	1
*30.	—	Screw, ball	Kugelschraube	1
*31.	—	Bearing, ball joint	Kugellager	1
32.	SS6121610TP	Screw	Schraube	1
33.	10022G	Shaft, needle bar connection	Nadelstangenverbindungswelle	2
34.	CL21	Wick	Docht	1

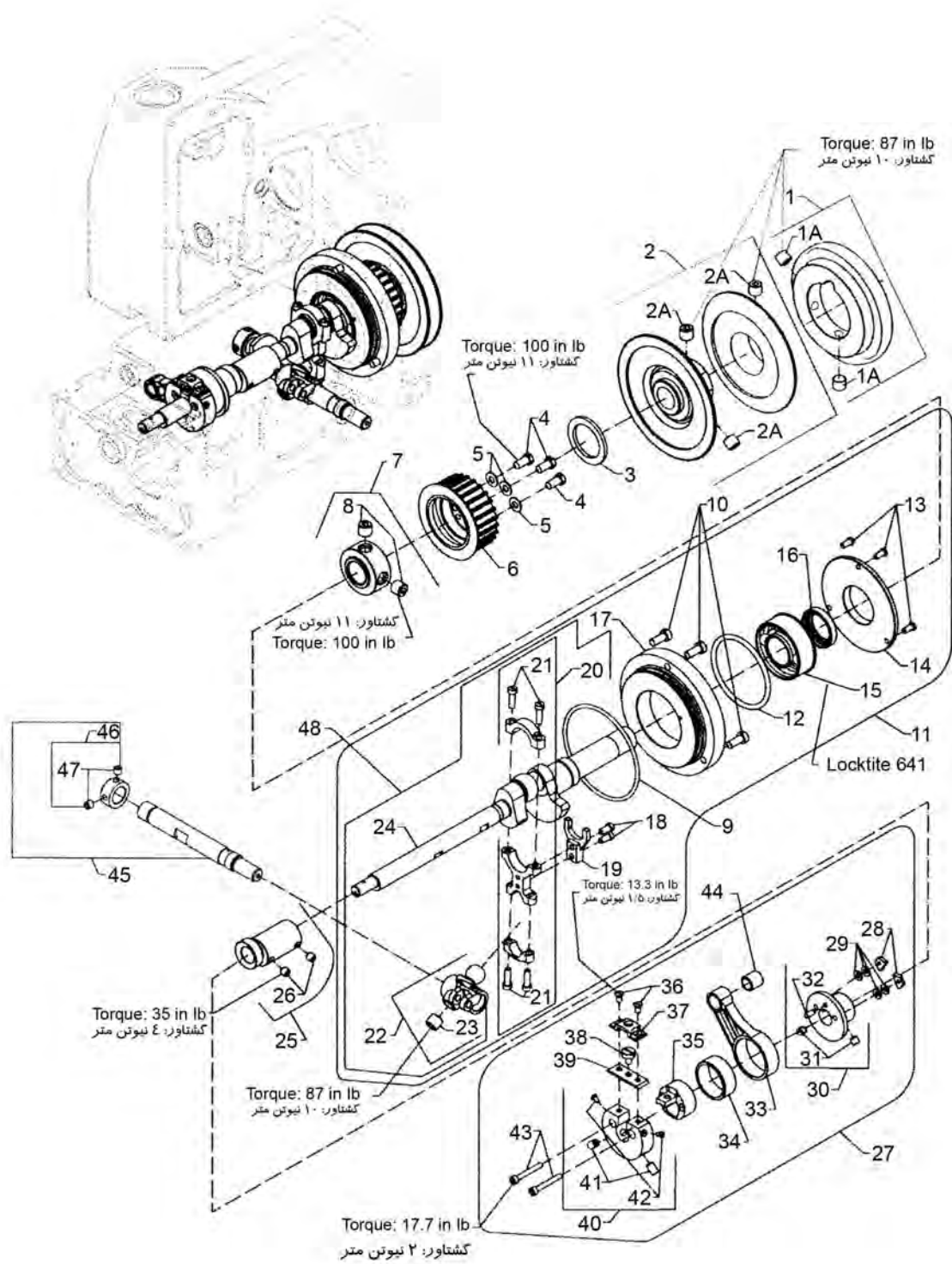
*NOTE: Not sold separately

*توجه: به صورت تک فروخته نمی شود



شفت اصلی بالایی
UPPER MAIN SHAFT

ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات	Beschreibung	تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description		Amt. Req.
1.	10022F	Main Shaft, upper	Obere Hauptwelle	1
2.	TA0370601M0	Plug	Stopfen	1
3.	10040B	Eccentric	Exzenter	1
4.	SS8660612TP	Screw, set	Gewindestift	3
5.	660-1029	Ring, retaining	Sicherungsring	1
6.	29476ZS	Bearing, assembly	Kugellager	1
7.	SS8660612TP	Screw, set	Gewindestift	1
8.	10033M	Sprocket, belt	Zahnriemenritzel	1
9.	SS8660612TP	Screw, set	Gewindestift	1
10.	SS8661212TP	Screw, set	Gewindestift	1
11.	660-1147	"O" Ring	Dichtungsring	1
12.	10042K	Flange Assembly	Flansch, komplett	1
13.	10042F	Flange	Flansch	1
14.	660-1103	Lip Seal	Wellendichtring	1
15.	CSS4151215SP	Screw	Schraube	3
16.	660-212	"O" Ring	Dichtungsring	1
17.	10021D	Hub	Nabe	1
18.	22894AV	Screw, set	Gewindestift	2
19.	10021E	Pulley, belt	Zahnriemenrad	1
20.	SS9151120CP	Screw	Schraube	3
21.	95953	Washer	Scheibe	2
22.	SM6081802TP	Screw	Schraube	2
23.	10067	Lever, belt tension	Riemenspanner	1
24.	10042J	Belt, timing	Zahnriemen	1
25.	10076	Roller, tension	Spannrolle	1
26.	660-1041	Bearing, ball	Kugellager	1
27.	SS7110570SP	Screw	Schraube	1

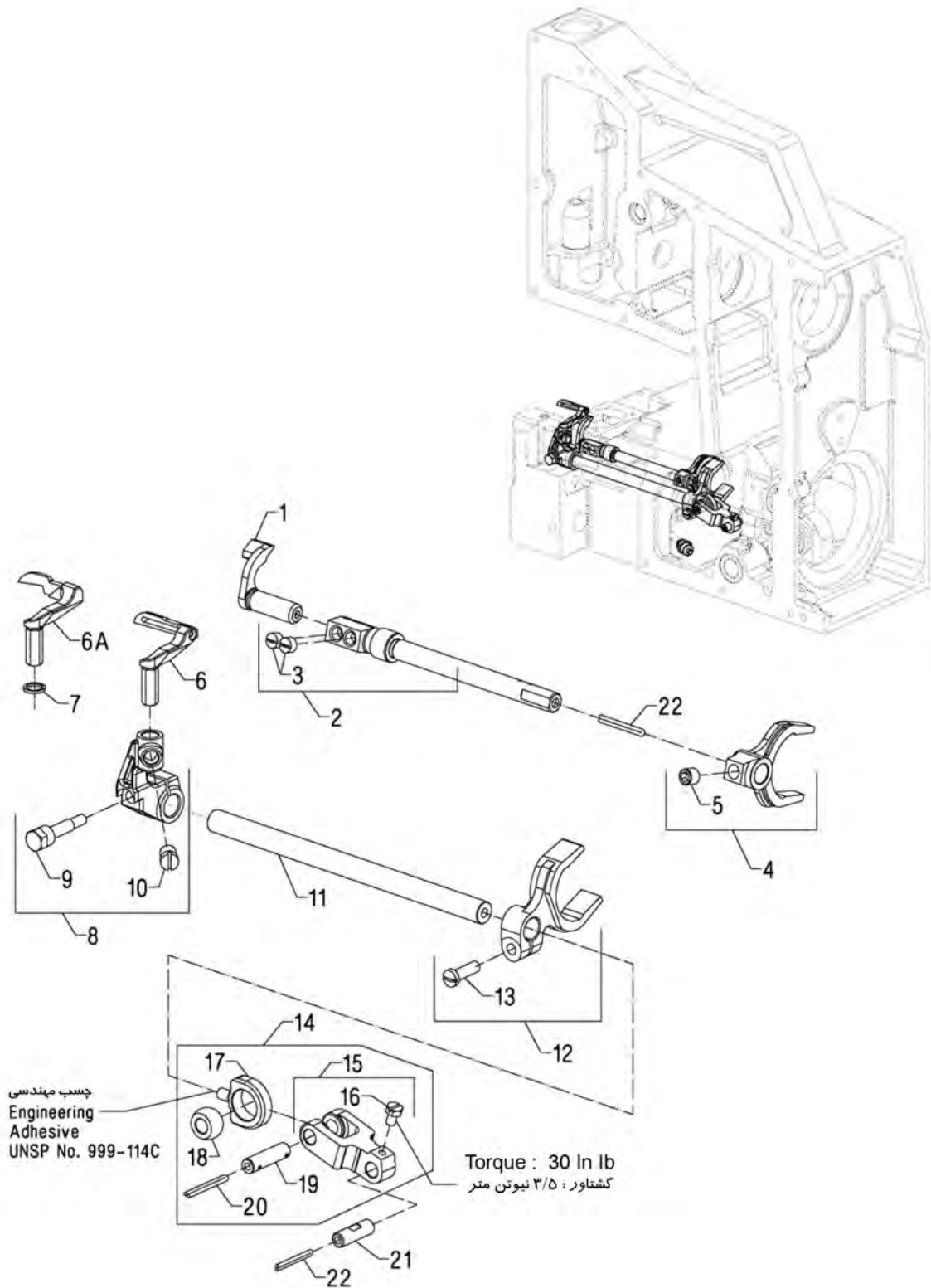


مجموعه میل لنگ
CRANKSHAFT ASSEMBLY

ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	10021FN	Handwheel	Handrad	1
1A.	95510	Screw, set	Gewindestift	2
2.	C10021F	Pulley, adjustable	Riemenscheibe, verstellbar	1
2A.	C22894AV	Screw, set	Gewindestift	3
3.	10084A	Washer, felt	Filzscheibe	1
4.	CSS9151420TP	Screw	Schraube	3
5.	WP0621016SD	Washer	Scheibe	3
6.	10042	Sprocket, feed drive	Zahnriemenrad für Transportantrieb	1
7.	10021B	Hub	Nabe	1
8.	22894AV	Screw, set	Gewindestift	2
9.	660-1028	"O" Ring	Dichtungsring	1
10.	SS6151440SP	Screw	Schraube	3
11.	29126FT	Crankshaft Assembly	Kurbelwelle, klompett	1
12.	660-1104	"O" Ring	Dichtungsring	1
13.	SS4111215SP	Screw	Schraube	3
14.	10042C	Flange Cover	Flanschabdeckung	1
15.	660-1031	Bearing	Lager	1
16.	660-1103	Lip Seal	Wellendichtring	1
17.	10042B	Flange	Flansch	1
18.	SS6121060SP	Screw	Schraube	2
19.	10035A	Guide Fork	Führungsgabel	1
*20.	10045C	Connecting Rod	Verbindungsstange	1
21.	SS7121610SP	Screw	Schraube	4
*22.	10013	Looper Drive Rocker	Greiferantriebshebel	1
23.	22894AV	Screw, set	Gewindestift	1
*24.	10022	Crankshaft	Kurbelwelle	1
25.	10040	Eccentric, looper drive	Greiferantriebsexzenter	1
26.	SS8660612TP	Screw, set	Gewindestift	2
27.	29126FS	Stitch Length Adj. Mechanism	Stichsteller	1
28.	10095E	Nut	Mutter	2
29.	660-1047	Washer	Tellerfeder	4
30.	10042A	Flange	Flansch	1
31.	SS8660612TP	Screw, set	Gewindestift	2
32.	96519	Pin	Stift	1
*33.	10045H	Connecting Rod	Verbindungsstange	1
*34.	660-1036	Bearing, needle	Nadellager	1
35.	10040A	Eccentric	Exzenter	1
36.	SS1110840SP	Screw	Schraube	2
37.	10082D	Cover	Deckel	1
38.	22599F	Screw, adjustment	Schraube	1
*39.	10037E	Disc Segment	Scheibensegment	1
40.	10085	Disc	Scheibe	1
41.	SS8661012TP	Screw, set	Gewindestift	2
42.	SS7080520SP	Screw	Schraube	2
43.	SM6043002TN	Screw	Schraube	2
44.	660-1035	Bearing	Lager	1
45.	10022D	Crankshaft, for BC211P01-1	Kurbelwelle für BC211P01-1	1
46.	10033C	Collar	Stellring	1
47.	SS8660612TP	Screw	Schraube	2
48.	29477NT	Crankshaft Subassembly	Kurbelwelle, teilkomplett	1

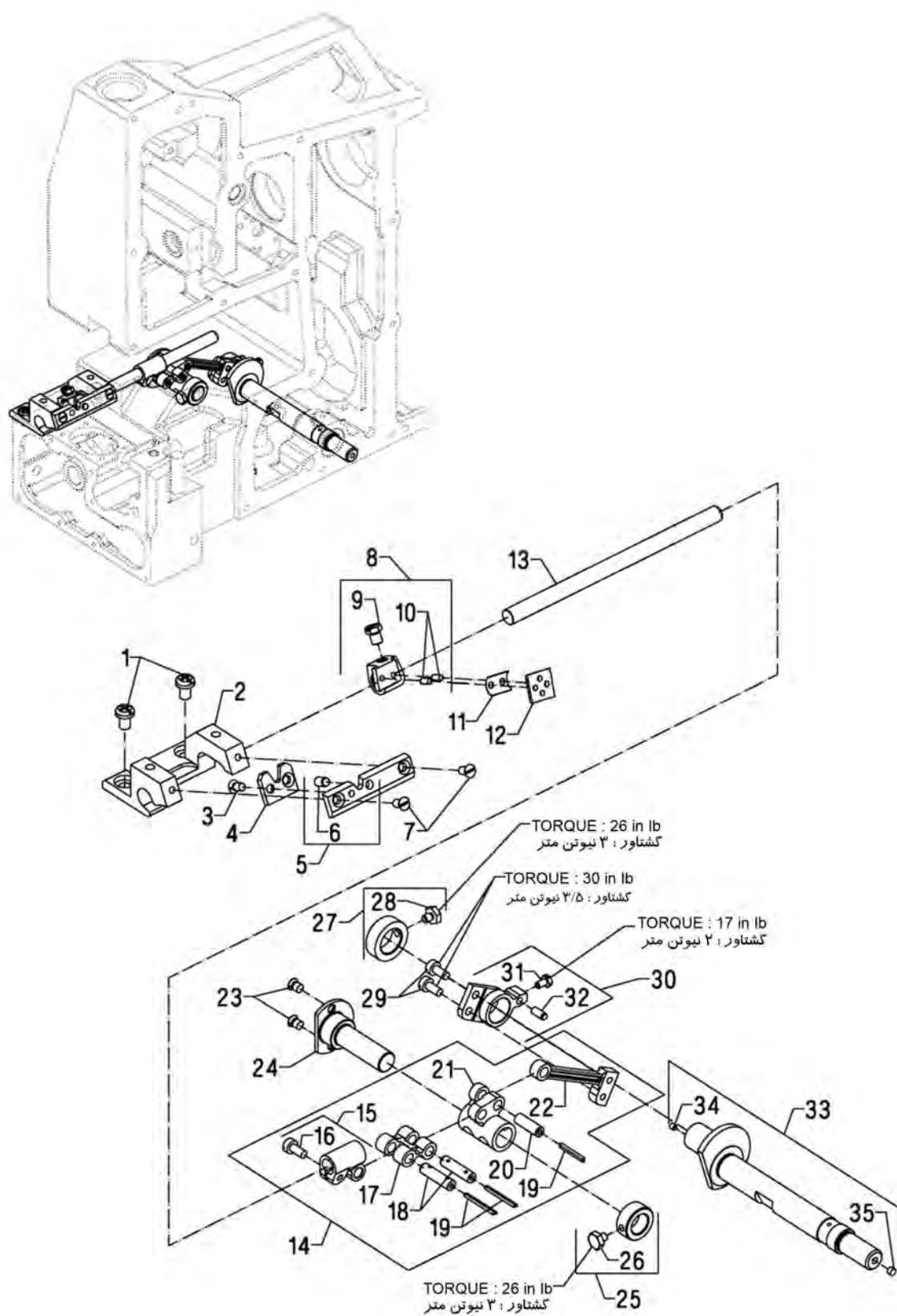
*NOTE: Not sold separately

* توجه: بصورت تک فروخته نمی شود



محرك قلاب و محرك كارد سوزن
LOOPER DRIVE AND NEEDLE GUARD DRIVE

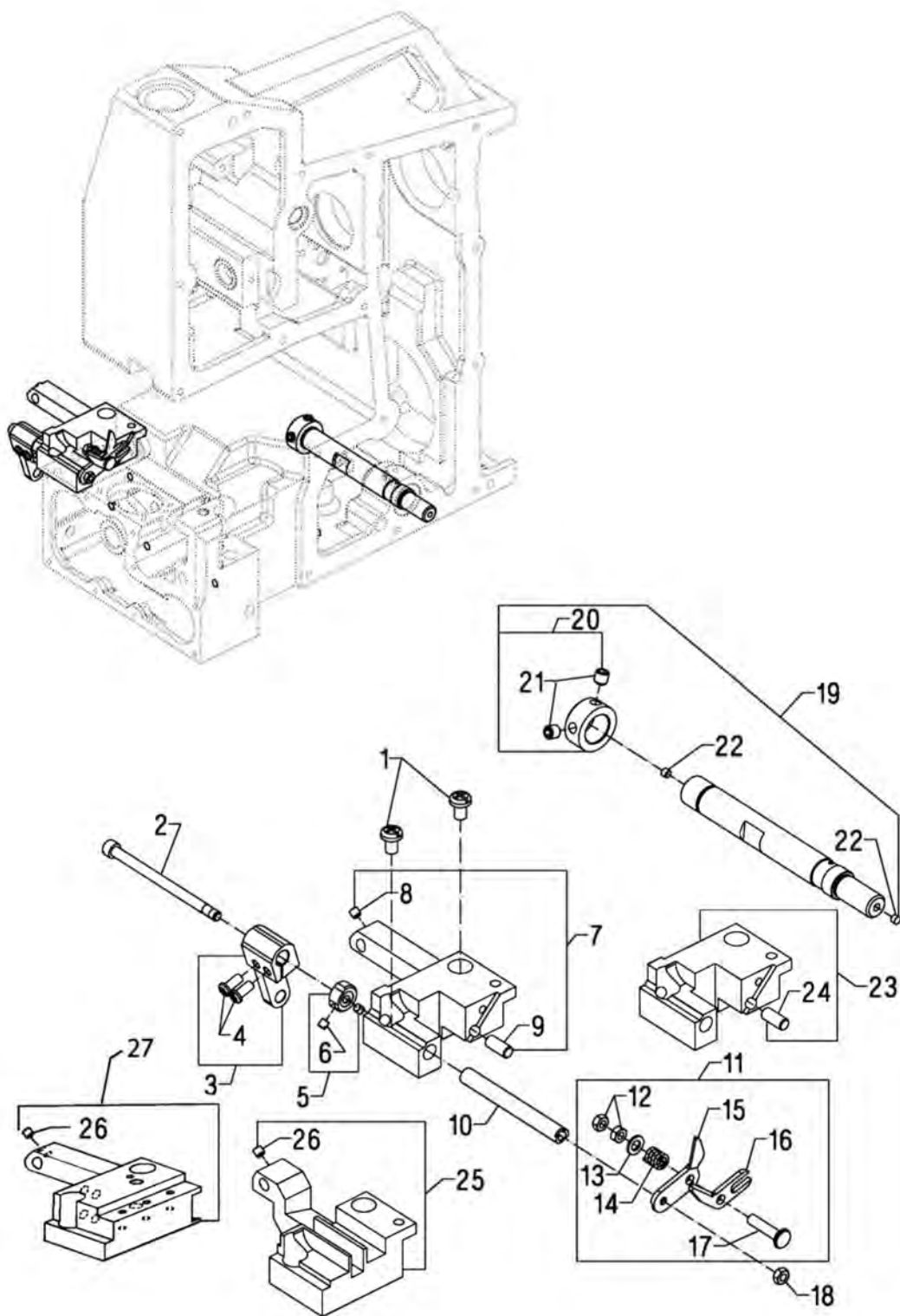
ش.ارجاع	ش.فني	توضيحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	10025	Needle Guard	Nadelanschlag	1
2.	C10022E	Shaft, needle guard	Welle für Nadelanschlag	1
3.	VVS8150510TP	Screw, set	Gewindestift	2
4.	10035	Fork, needle guard	Gabel für Nadelanschlag	1
5.	VVS8660612TP	Screw, set	Gewindestift	1
6.	10008	Looper	Greifer	1
-	C10008	Looper, chromium plated (401 stitch)	Greifer, verchromt (401 Stich)	1
6A.	10008A	Blind Looper (101 stitch)	Einfachkettenstichgreifer (101 Stich)	1
7.	80137A	Collar 1 mm thick (if required only)	Unterlegiring 1 mm dick (nur falls erforderlich)	1
8.	C10013A	Looper Holder	Greiferhalter	1
9.	C22894AW	Screw	Schraube	1
10.	CSS6660610TP	Screw	Schraube	1
11.	10043	Looper Bar	Greiferstange	1
12.	10035C	Fork, connecting	Verbindungsgabel	1
13.	SS7111410SP	Screw	Schraube	1
14.	291058F	Fork Assembly, looper drive	Gabel, komplett für Greiferlängsweg	3
15.	10035B	Fork, connection	Verbindungsgabel	1
16.	SS9090640SP	Screw	Schraube	1
17.	10035E	Joint, looper drive	Greiferantriebsverbindung	1
18.	10088	Ball	Kugel	1
19.	10045J	Pin, link	Gelenkstift	1
20.	CL21	Wick	Docht	1
21.	10045K	Pin, link	Gelenkstift	1
22.	CL21	Wick	Docht	2



مجموعه تیغه و نگهدارنده صفحه دوخت BC211P01-1
KNIFE DRIVE AND THROAT PLATE SUPPORT FOR BC211P01-1

ش.فنی	ش.ارجاع	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	VSS415091SSP	Screw	Schraube	2
2.	C10080	Support, throat plate	Stichplattenträger	1
3.	VSS1110840SP	Screw	Schraube	1
4.	10070	Knife, fixed	Messer, feststehend	1
5.	C10050	Knife Holder, fixed	Messerhalter, feststehend	1
6.	10047N	Pin	Stift	1
7.	VSS1110840SP	Screw	Schraube	2
8.	C10050A	Knife Holder, moveable	Messerhalter, bewegbar	1
9.	CSS9150730SP	Screw	Schraube	1
10.	10047F	Pin	Stift	2
11.	10057B	Spring, leaf	Blattfeder	1
12.	10049	Knife, moveable	Messer, beweglich	1
13.	10073	Bar, knife drive	Messerantriebsstange	1
14.	29126FU	Knife Drive Assembly	Messerantrieb, komplett	1
15.	10073A	Knife Bar Connection	Messerstangenverbindung	1
16.	SS6111010SP	Screw	Schraube	1
17.	10045A	Link	Gelenk	1
18.	10045M	Pin, link	Gelenkstift	2
19.	CL21	Wick	Docht	3
20.	10045	Pin, link	Gelenkstift	1
21.	10045B	Link	Gelenk	1
22.	10045G	Rod, connecting	Schubstange	1
23.	VSS1120710SP	Screw	Schraube	2
24.	10095D	Bolt	Bolzen	1
25.	10033	Collar	Stellring	1
26.	SS9110543CP	Screw	Schraube	1
27.	10033A	Collar	Stellring	1
28.	SS9110543CP	Screw	Schraube	1
29.	SS6111010SP	Screw	Schraube	2
30.	10045D	Link	Gelenk	1
31.	SS9090640SP	Screw	Schraube	1
32.	96519	Pin	Stift	1
33.	10022D	Crankshaft, knife drive	Kurbelwelle für Messerantrieb	1
*34.	TA0290301M0	Plug	Stopfen	1
*35.	TA0370301M0	Plug	Stopfen	1

*NOTE: Not sold separately
 * توجه: به صورت تک فروخته نمی شود



مجموعه فیچی برای مدل های BC211P11-1, BC211P12-1A, -1B, -1

و نگهدارنده صفحه دوخت برای مدل های BC211P, BC211T

KNIFE DRIVE FOR BC211P11-1, BC211P12-1A, -1B, -1M AND
THROAT PLATE SUPPORTS FOR BC211P, BC211T

ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	VSS4150915SP	Screw	Schraube	2
2.	C10095M	Screw	Zylinderschraube	1
3.	C10073C	Lever, knife drive	Messerantriebshebel	1
4.	CSS4111215SP	Screw	Schraube	2
5.	C10033K	Collar	Stellring	1
6.	C88	Screw	Gewindestift	2
7.	C10080A	Throat Plate Support, BC211P	Stichplattenträger für BC211P	1
8.	CSS8110422TP	Screw	Schraube	1
9.	96531A	Pin	Stift	1
10.	C10022L	Shaft, knife drive, hollow	Messerantriebswelle, hohl	1
11.	C10069A	Chain Cutter Assembly	Kettenschere, komplett	1
*12.	—	Nut	Mutter	2
*13.	—	Washer	Scheibe	1
*14.	—	Spring	Druckfeder	1
*15.	—	Inner Knife	Innenmesser	1
*16.	—	Outer Knife	Außenmesser	1
17.	10095K	Bolt	Messerbolzen	1
18.	VNS6120310SP	Nut	Mutter	1
19.	10022P	Shaft, Knife Drive	Messerantriebswelle	1
20.	10033C	Collar	Stellring	1
21.	SS8660612TP	Screw	Schraube	2
*22.	—	Plug	Stopfen	2
***23.	10080AN	Throat Plate Support, BC111P11-1N1, -1N2, -1N3	Stichplattenträger für BC111P11-1N, -1N2, -1N3	1
24.	96351A	Pin	Stift	1
**25.	C10080D	Throat Plate Support, BC211T	Stichplattenträger für BC211T	1
26.	CSS8110422TP	Screw	Schraube	1
****27.	C10080G	Throat Plate Support, for BC111UA14-1M, UA14-1M	Stichplattenträger für BC211UA14-1M, UA141M	1

* NOTE: Not sold separately

توجه: به صورت تک فروخته نمی شود *

** For styles BC211T11-1, BC211T12-1M, TA12-1M

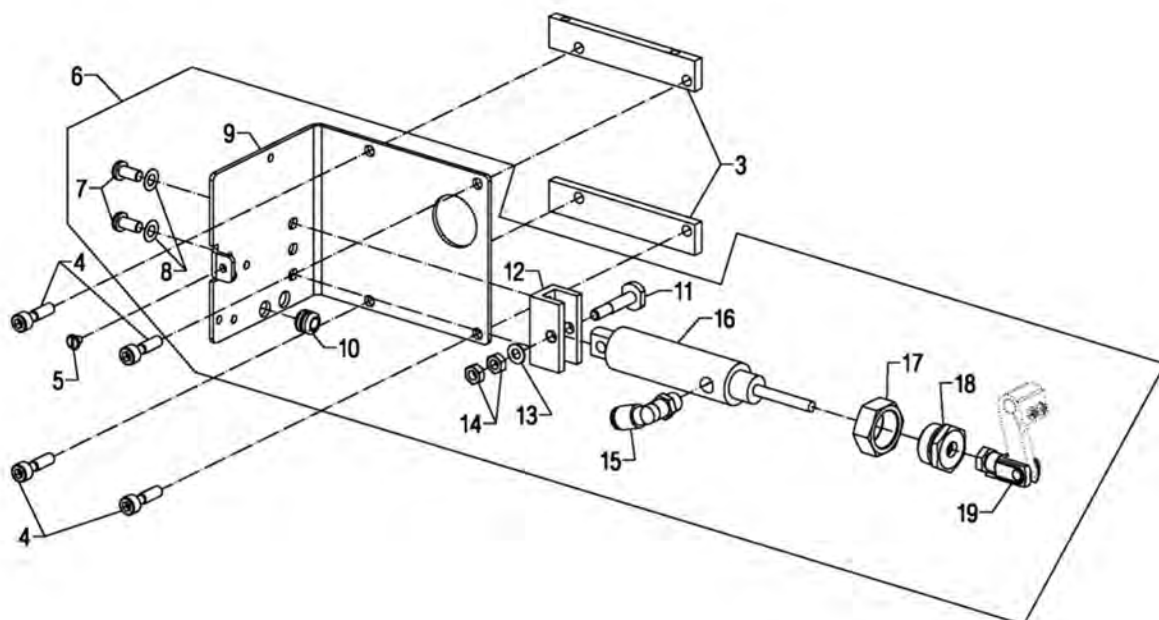
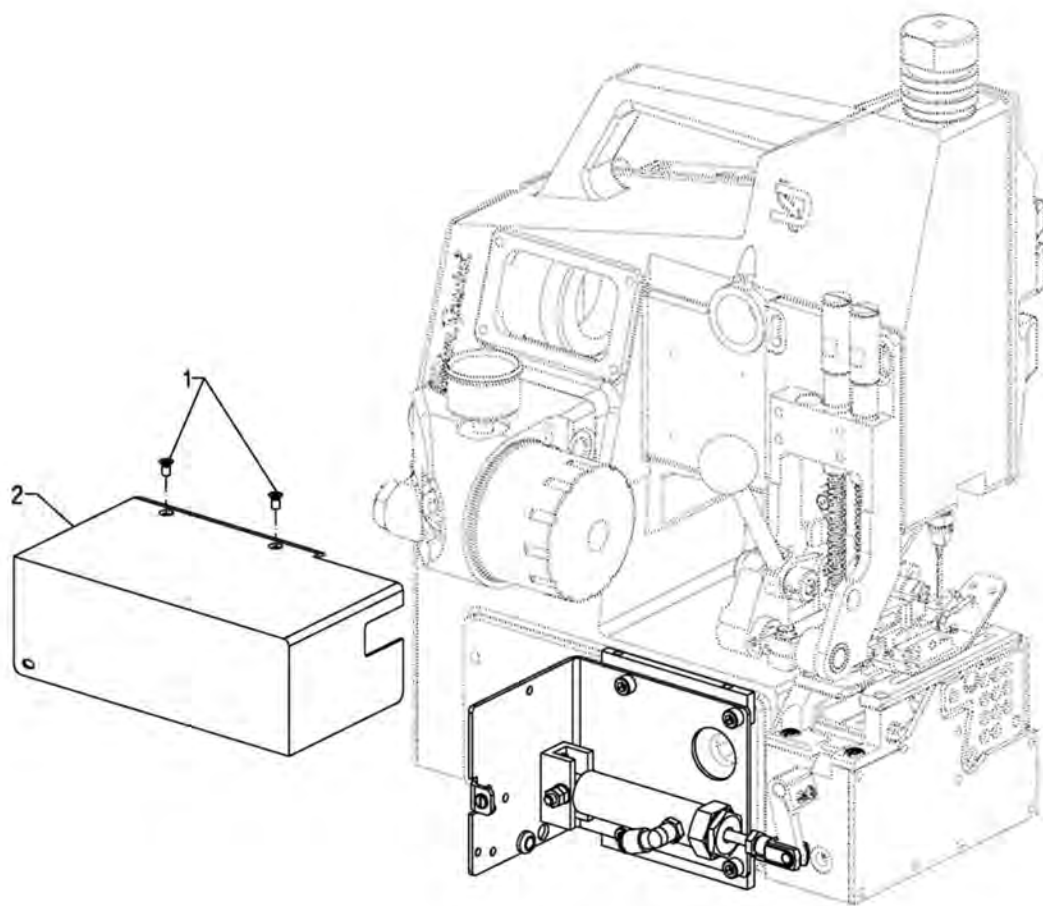
** برای مدل های BC211T11-1, BC211T12-1M, TA12-1M

*** For styles BC111P11-1N1, -1N2, -1N3

*** برای مدل های BC111P11-1N1, -1N2, -1N3

**** For styles BC211UA14-1M

**** برای مدل های BC211UA14-1M

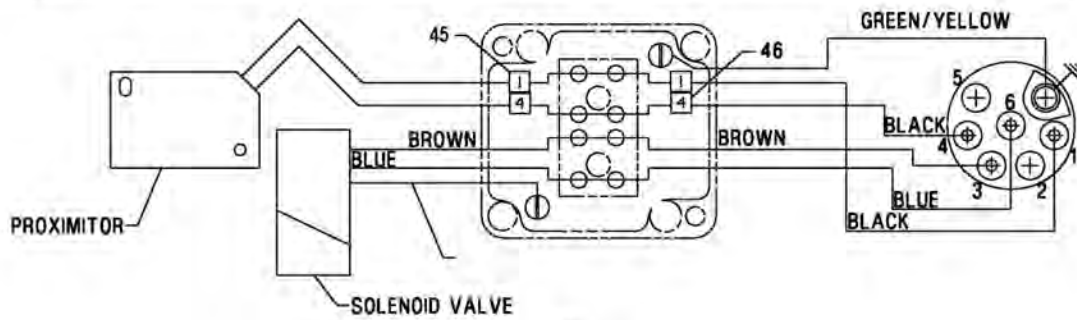
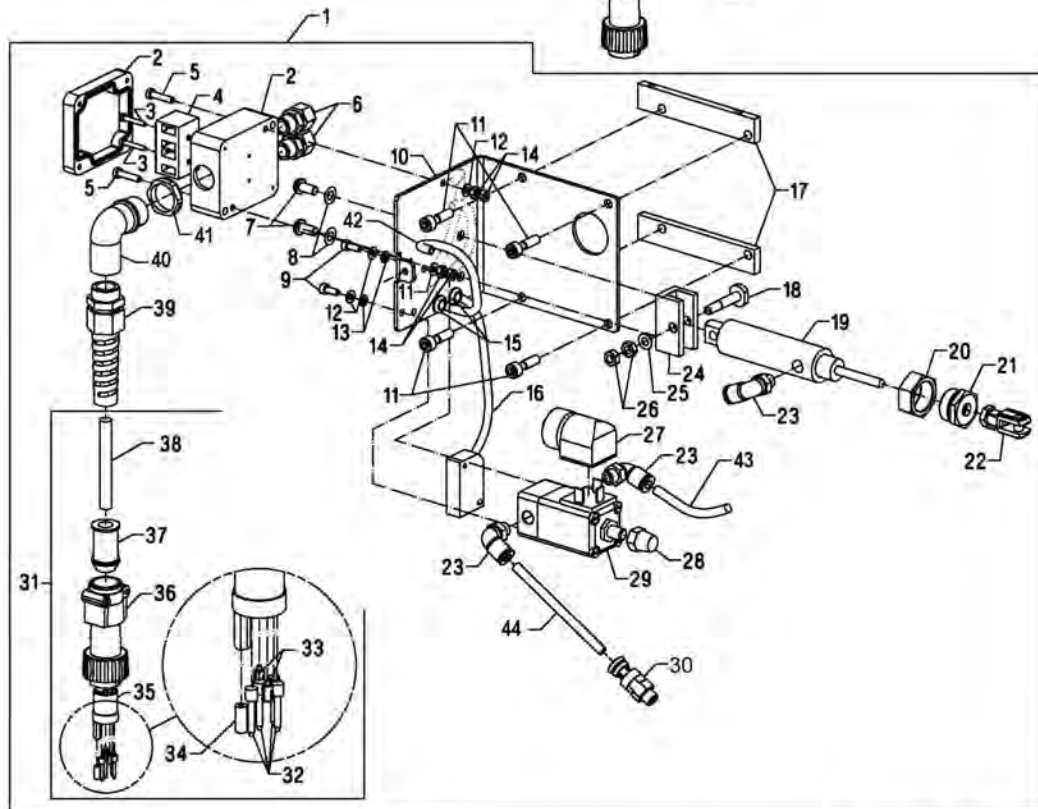
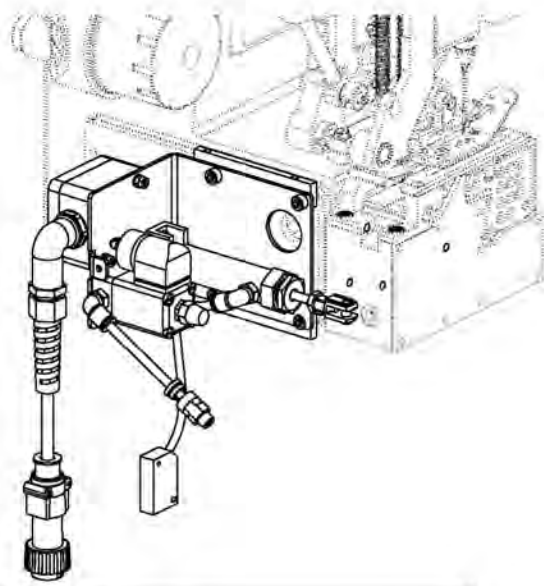


مجموعه سیلندر هوا برای مدل های BC211P11-1, BC211P12-1A, -1B, -1M

AIR CYLINDER DRIVE FOR BC211P11-1, BC211P12-1A, -1B, -1M

ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	CSS2110920TP	Screw, cover	Schraube für Abdeckhaube	2
2.	10082L	Cover, left end	Abdeckhaube, links	1
3.	C10083N	Spacer	Distanzleiste	2
4.	VVSS6152212SP	Screw	Schraube	4
*5.	VVSS6110480SP	Screw, cover	Schraube für Abdeckung	1
6.	29925BCN1	Air Cylinder Drive	Luftzylinder-Antrieb	1
7.	CSS4151215SP	Screw	Schraube	2
8.	C99521	Cup Washer	Federscheibe 6,4	2
9.	10083P	Mounting Bracket	Halte Winkel	1
10.	998-326K	Grommet	Durchführungstülle	1
11.	C80696	Stud	Schraube	1
12.	C671G24	Bracket for cylinder	Halte Winkel für Zylinder	1
13.	C20	Washer	Unterlagscheibe	1
14.	C18	Nut	Mutter	2
15.	999-411G1/8-6	Elbow Fitting	Winkeleinschraubanschluss	1
16.	671A379	Air Cylinder	Luftzylinder	1
17.	C99374	Lock Nut	Kontermutter	1
18.	C99372	Stop Screw	Anschlagschraube	1
19.	G660-1112	Clevis	Gabelkopf	1

* پیچ ها را باید با چسب مهندسی مخصوص به شماره 999-114C محکم کرد.
 * The screws have to be secured with the engineering adhesive part No. 999-114C



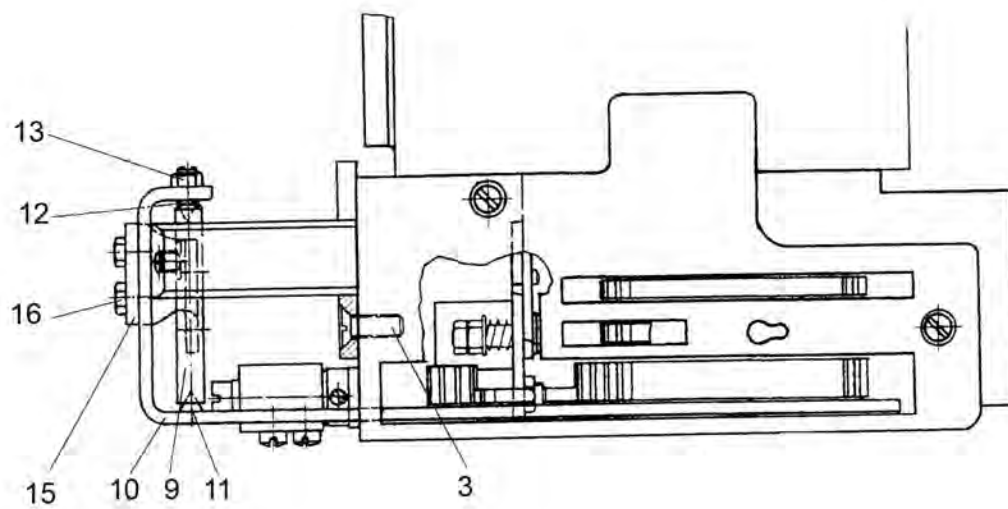
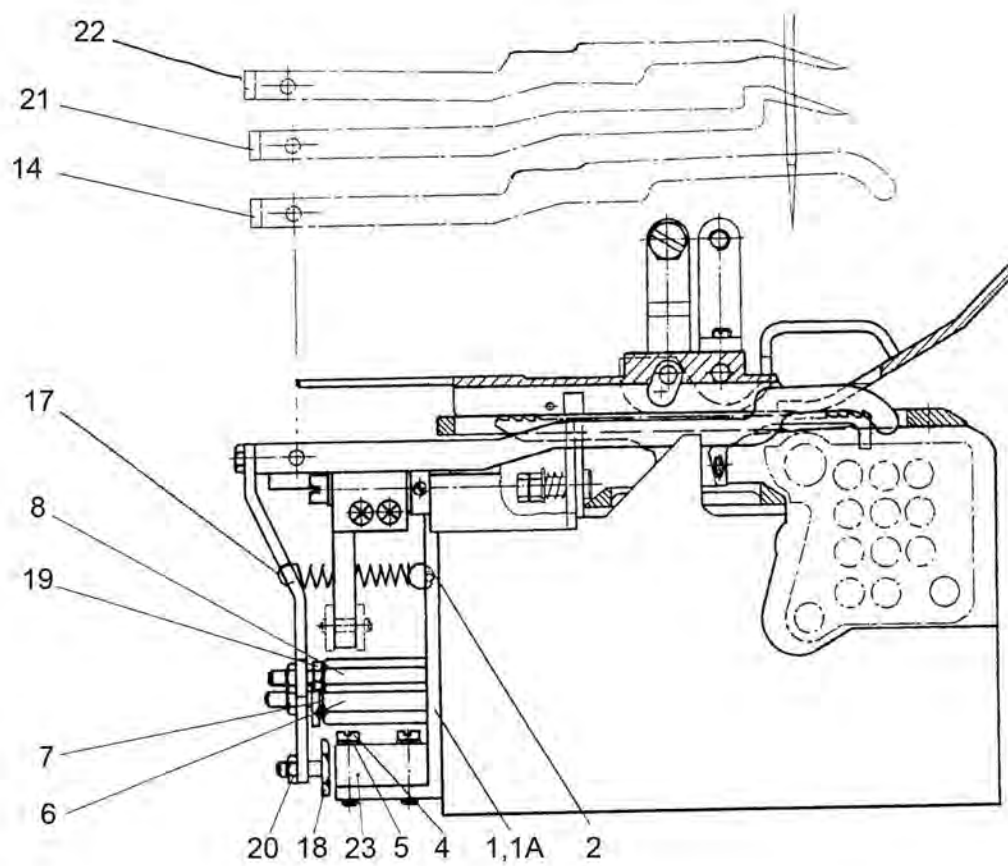
مجموعه سیلندر هوا برای مدل های BC 211P12-1M, 1A, -1B

AIR CYLINDER DRIVE FOR BC211P12-1M, -1A, -1B

ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
*1.	29925BCNMC	Air Cylinder Drive Assembly for BC211P12-1M	Luftzylinder-Antrieb, komplett für BC211P12-1M	1
-	29925BCNAC	Air Cylinder Drive Assembly for BC211P12-1A	Luftzylinder-Antrieb, komplett für BC211P12-1A	1
-	29925BCNBC	Air Cylinder Drive Assembly for BC211P12-1B	Luftzylinder-Antrieb, komplett für BC211P12-1B	1
2.	P-998-59D	Terminal Box	Klemmgehäuse	1
3.	22799AM	Screw	Schraube	2
4.	GR-670G328	Terminal Block	Anschlussklemme	1
5.	95153	Screw	Schraube	1
6.	998-313D	Cable Screwing	Kabelverschraubung	2
7.	CSS4151215SP	Screw	Schraube	2
8.	C99521	Washer	Scheibe	2
9.	VV95409	Screw	Schraube	2
10.	T0083P	Mounting Bracket	Halte Winkel	1
11.	VVSS6152212SP	Screw	Schraube	4
12.	C95954	Washer	Scheibe	4
13.	WS0410002KP	Washer	Scheibe	2
14.	NM6040000SN	Nut	Mutter	4
15.	998-326K	Grommet	Durchführungstülle	2
16.	670B353	Proximity Switch 20-250 V AC/DC	Näherungsschalter 20-250 V AC/DC	1
17.	C10083N	Spacer	Distanzleiste	2
18.	C80696	Stud	Schraube	1
19.	671A379	Air Cylinder	Luftzylinder	1
20.	C99374	Lock Nut	Kontermutter	1
21.	C99372	Stop Screw	Anschlagschraube	1
22.	GR-G660-1112	Clevis	Gabelkopf	1
23.	999-411G1/8-6	Elbow Fitting	Winkelverschraubungsanschluß	3
24.	C671G24	Bracket for cylinder	Halte Winkel für Zylinder	1
25.	C20	Washer	Scheibe	1
26.	C18	Nut	Mutter	2
*27.	GR-998-429M	Coupler Plug 24V DC	Gerätedose 24V DC	1
-	GR-998-429B	Coupler Plug 100-230V, 50/60Hz	Gerätedose 100-230V, 50/60Hz	1
28.	999-140A	Muffler	Schalldämpfer	1
*29.	GR-999M374	Solenoid Valve 24V DC	Magnetventil 24V DC	1
-	GR-999A374	Solenoid Valve 200-230V, 50/60Hz for 29925BCNA	Magnetventil 200-230V, 50/60Hz für 29925BCNA	1
-	GR-999B374	Solenoid Valve 100-110V, 50/60Hz for 29925BCB	Magnetventil 100-110V, 50/60Hz für 29925BCB	1
-	999M374E	Solenoid Valve 24V DC (V2A)	Magnetventil 24V DC (V2A)	1
-	999A374E	Sol. Valve 200-230V, 50/60Hz (V2A)	Magnetventil 200-230V, 50/60Hz (V2A)	1
30.	999-199B	Coupling	Steckkupplung	1
31.	90233DCB	Cable with plug	Kabel mit Stecker	1
32.	998-226A3	Pin Contact	Stiftkontakt	4
33.	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	2
34.	998-227A3	Socket Contact	Buchsenkontakt	1
35.	998-226A2	Contact Base	Stiftkontaktträger	1
36.	998-226A1	Plug Housing	Steckergehäuse	1
37.	998-226A5	Cable Sleeve	Tülle	1
38.	G21233GA	Cable	Kabel	1
39.	998-313F	Cable Screwing	Kabelverschraubung	1
40.	998-419AK	Elbow Screw-Fitting	Winkel-Kabelverschraubung	1
41.	998-31AK	Nut	Mutter	1
42.	90233C	Cable	Kabel	1
43.	6-878-6	Tubing, 90 Long	Schlauch 6 x 4, 90 lang	1
44.	6-878-6	Tubing, 1000 Long	Schlauch 6 x 4, 1000 lang	1
45.	998-247-1	I.D. Sleeve	Bezeichnungsring 1	1
46.	998-247-4	I.D. Sleeve	Bezeichnungsring 4	1

* Please indicate voltage and current when ordering

* در هنگام ارائه سفارش مقدار ولتاژ و جریان را ذکر نمایید.



فیلر برای مدل BC211P12, BC211T12, TA12, BC211U14, UA14

FEELER FOR BC211P12, BC211T12, TA12, BC211U14, UA14

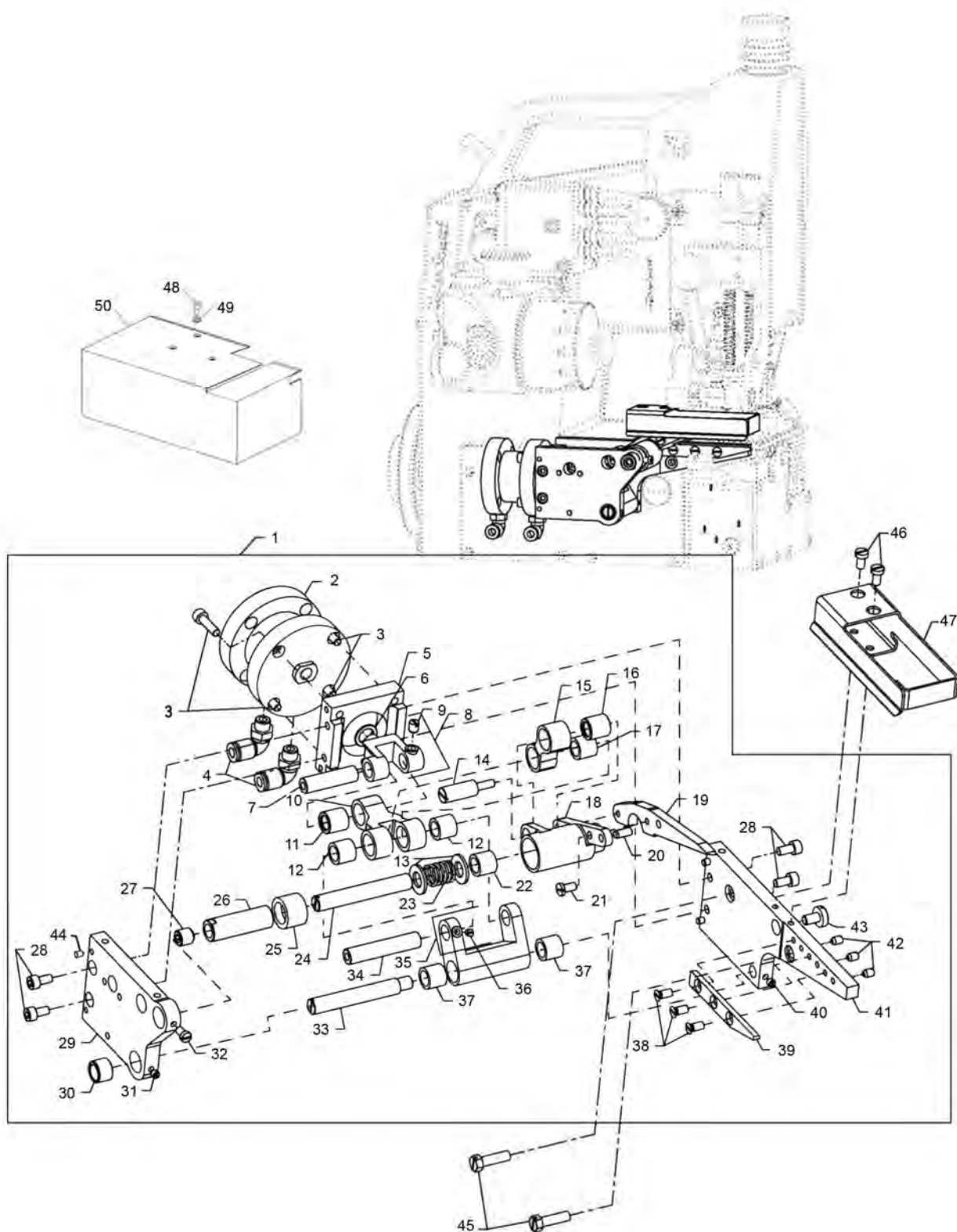
ش.فنی	ش.ارجاع	توضیحات	Beschreibung	تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description		Amt. Req.
1.	C10083M	Bracket, sensor for BC211P12-1M, 1A, -1B	Halter für Näherungsschalter für BC211P12-1M, 1A, -1B	1
1A.	A10504A	Bracket, sensor for BC211T12-1M, TA12 -1M, BC211U14-1M, UA14-1M	Halter für Näherungsschalter für BC211T12-1M, TA12 -1M, BC211U14-1M, UA14-1M	1
2.	96826	Pin	Passkerbstift	2
3.	VV5526215406P	Screw, bracket	Schraube für Halter	2
*4.	C95167	Screw, sensor	Schraube für Näherungsschalter	2
5.	C96103A	Lock Washer	Fächerscheibe	1
*6.	C10095N	Stud	Magnethalfebolzen	1
7.	90710C	Magnet	Magnet	1
*8.	C10095L	Stud	Anschlagbolzen	1
9.	C10022M	Centering Shaft	Zentrierachse	1
10.	C10083S	Feeler (Standard)	Taster (Standard)	1
11.	80638S	Centering Pin	Zentrierstift	1
12.	C99288	Screw	Gewindestift	1
13.	C12982	Nut	Mutter	1
**14.	A10508RE	Feeler (low speed)	Taster (niedrige Geschwindigkeit)	1
15.	C10083R	Holder	Schaltfahne	1
16.	VV22519	Screw	Schraube	2
17.	C10032C	Spring	Zugfeder	1
18.	C99339	Screw, proximity switch/magnet	Schraube für Näherungsschalter/Magnet	2
19.	VV22782A	Screw, feeler stop	Schraube für Tasteranschlag	1
20.	C907	Nut	Mutter	3
***21.	A10508RB	Feeler	Taster	1
****22.	A10508REB	Feeler (low speed)	Taster (niedrige Geschwindigkeit)	1
23.	670B353	Proximity Switch 20-250 V AC/DC	Näherungsschalter 20-250 V AC/DC	1

* The screws have to be secured with the engineering adhesive part No. 999-114C * پیچ ها را باید توسط چسب مهندسی مخصوص به شماره فنی 999-114C محکم کرد.

** On demand only, e.g. when replacing class 80800 ** در صورت تقاضا هنگام تغییر چرخ مدل 80800

*** On demand only. Especially suitable for soft materials. When used manually, feeler assembly 29926A is necessary. *** در صورت تقاضا و مخصوص مواد نرم. هنگام استفاده دستی. مونتاژ فیلر به شماره 29926A ضروری است.

**** On demand only, e.g. when replacing class 80800. Especially suitable for soft materials. When used manually, feeler assembly 290926A is necessary. **** فقط در صورت تقاضا هنگام تغییر چرخ 80800. مناسب برای مواد نرم. در هنگام استفاده بصورت دستی، مونتاژ فیلر 290926A ضروری است.



کاتر نوار برای مدل های BC211T11-1, BC211T12-1M, TA12-1M

TAPE CUTTER FOR BC211T11-1, BC211T12-1M, TA12-1M

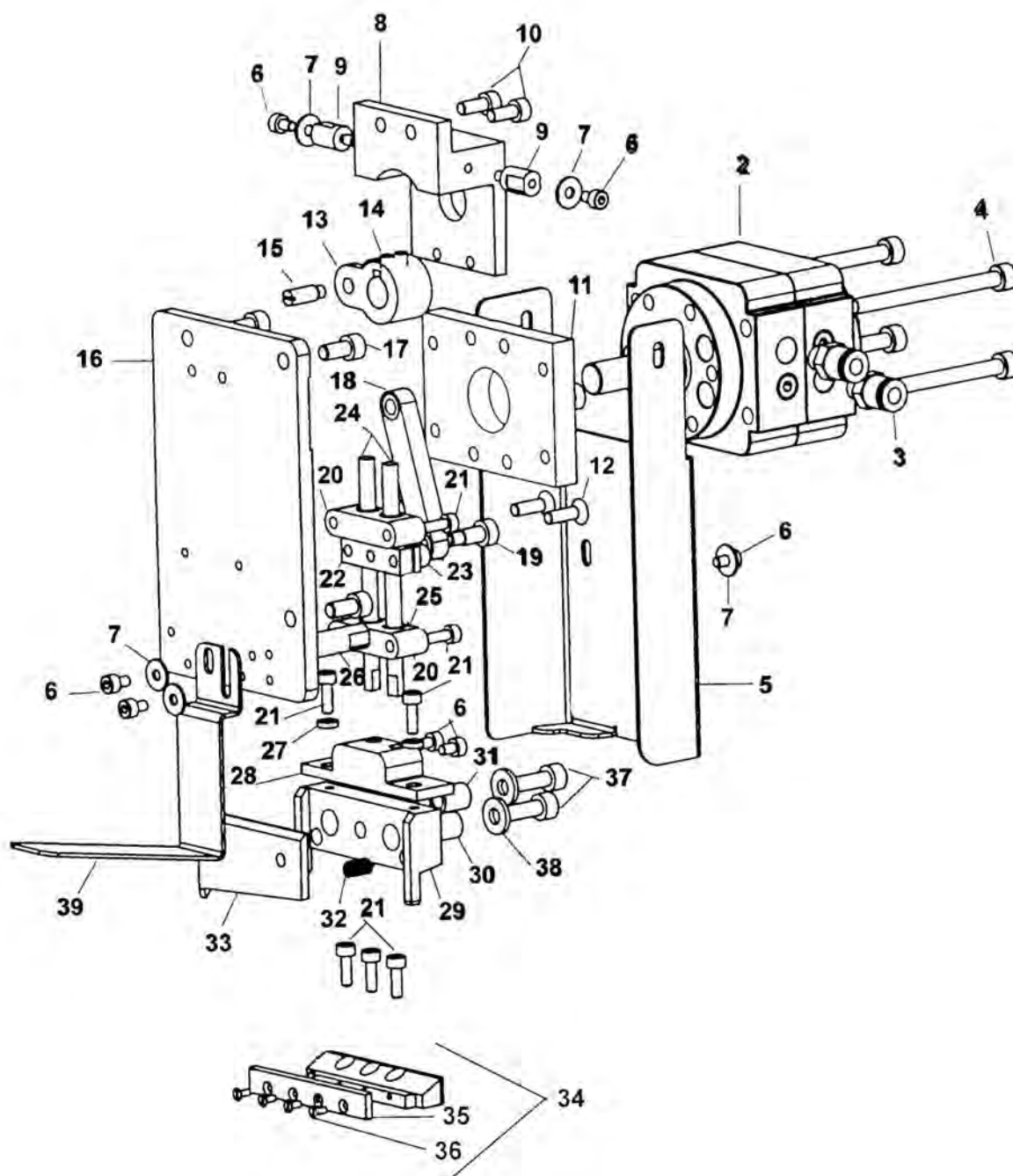
ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	C29476TK2	Tape Cutter Assembly	Bandabschneider komplett	1
2.	671A381	Air Cylinder	Luftzylinder	1
3.	CSM6051802TP	Screw	Schraube	4
4.	999-411G-1/8-6	Elbow Fitting	Winkelverschraubung	2
5.	C10083H	Mounting Bracket	Befestigungshalter	1
6.	10109700	Washer	Scheibe	1
7.	C10047L	Link Pin	Gelenkstift	1
8.	C10034F	Fork	Gabel	1
9.	VVSS8150710TP	Screw	Schraube	1
10.	C10035F	Connecting Link	Verbindungsgelenk	1
11.	660-892D	Needle Bearing	Nadellager	1
12.	660-892B	Needle Bearing	Nadellager	2
13.	C10086	Washer	Scheibe	2
14.	C10095J	Bolt	Bolzen	1
15.	C10035G	Link	Verbindung	1
16.	660-892D	Needle Bearing	Nadellager	1
17.	660-892B	Needle Bearing	Nadellager	1
18.	C10072	Knife Holder	Messerhalter	1
19.	10070A	Knife, movable	Messer, beweglich	1
20.	VV10047E	Dowel Pin	Stift	1
21.	CSS7621040SP	Screw	Schraube	1
22.	C10044AA	Bearing Bushing, left	Lagerbuchse, links	1
23.	C10032B	Spring	Feder	1
24.	C10022J	Shaft	Stange	1
25.	C10044AB	Bearing Bushing, right	Lagerbuchse, rechts	1
26.	C10044Z	Bushing	Buchse	1
27.	C95520A	Screw	Gewindestift	1
28.	CSM6051002TP	Screw	Schraube	4
29.	C10083G	Bracket	Halter	1
30.	C10037K	Eccentric Bushing	Exzenterbuchse	1
*31.	CSS8120410SP	Screw	Schraube	1
*32.	CSS7120710SP	Screw	Schraube	1
33.	C10022K	Eccentric Shaft	Exzenterachse	1
34.	C10047M	Connecting Pin	Verbindungsstift	1
35.	C10035H	Knife Link	Messergelenk	1
*36.	CSS8110410SP	Screw	Schraube	1
37.	660-892B	Needle Bearing	Nadellager	2
38.	CSS1121010SP	Screw	Schraube	3
39.	10049A	Knife, fixed	Messer, feststehend	1
40.	CSS8120410SP	Screw	Schraube	1
41.	C10083E	Mounting Plate	Befestigungsplatte	1
42.	CSS8120740SP	Screw	Schraube	3
43.	VVSS6151040SP	Screw	Schraube	1
44.	VV96502A	Pin	Zylinderstift	1
45.	VVSS6151812TP	Screw	Schraube	2
46.	VVSS6120940SP	Screw	Schraube	1
47.	10078	Guard	Schutz	1
**48.	VV95403A	Screw, cover	Schraube für Abdeckhaube	3
**49.	95955	Washer	Scheibe	3
**50.	A10522A	Cover, left end	Abdeckhaube	1

* The screws have to be secured with engineering adhesive part No. 999-114C/CE49

* پیچ ها باید با چسب مهندسی مخصوص به شماره فنی 999-114C/CE49 محکم کرد.

** For styles BC211T12-1M, TA12-1M

** برای مدل های BC211T12-1M, TA12-1M



مجموعه کاتر کیوتینی برای مدل های BC 211U13-1, BC211U14-1M, UA14-1M

TAPE CHOPPER FOR BC211U13-1, BC211U14-1M, UA14-1M

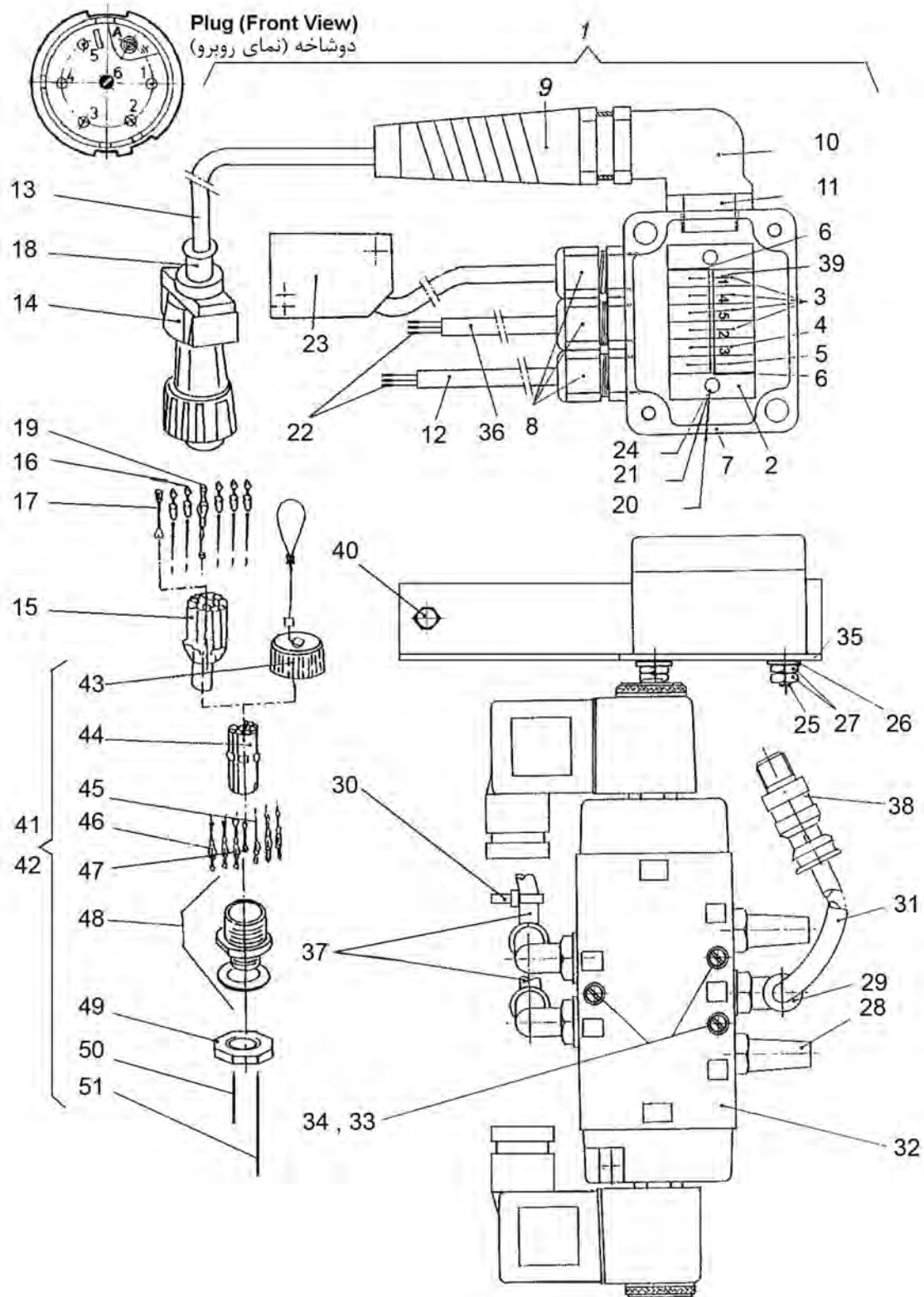
ش.ارجاع Ref. No.	ش.فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1.	C29476GC1	Rotary Tape Chopper Assembly	Bandabschneid-Guillotine, komplett	1
2.	671A383	Rotary Air Cylinder	Dreh-Luftzylinder	1
3.	671F99R1/8-6	Straight Fitting	Gerade Verschraubung	2
4.	VV10095AM	Screw M6x70	Schraube M6x70	4
5.	VV10078B	Cover	Abdeckung	1
6.	VV10095U	Screw M4x6	Schraube M4x6	6
7.	VV10086D	Washer	Scheibe	6
8.	C10083AD	Bracket	Halter	1
9.	VV10033R	Stand off, 13mm	Distanzstück, 13 mm	2
10.	VV10095AE	Screw M5x12	Schraube M5x12	2
11.	C10083AF	Adapter Plate	Adaptorplatte	1
12.	VV10095AK	Screw M5x16	Schraube M5x16	4
13.	C10035M	Link	Gelenk	1
14.	VV10095Y	Screw	Schraube	1
15.	VV10095Z	Stud	Bolzen	1
16.	VV10083AC	Plate	Platte	1
17.	C22894BM	Screw	Schraube	3
18.	C10035N	Connecting Rod	Verbindungsstange	1
19.	VV10095X	Shoulder Screw	Ansatzschraube	1
20.	C10083Y	Support Block	Führungsstück	2
21.	VV10095S	Screw	Schraube	9
22.	C10083AB	Guide Block	Mitnehmer	1
23.	VV10095AA	Screw M5x10	Schraube	2
24.	C10047N	Shaft	Stange	2
25.	10044GC	Bushing, small	Buchse, schmal	4
26.	VV10033S	Stand off, 30mm	Distanzstück, 30 mm	2
27.	C80266	Washer	Scheibe	2
28.	C10083AA	Holder	Halter	1
29.	C10072F	Knife Holder, movable	Messerhalter, beweglich	1
30.	10037GL	Bushing, long	Buchse, lang	1
31.	10037GS	Bushing, short	Buchse, kurz	1
32.	C10032J	Spring	Feder	2
33.	10070G	Knife, movable	Messer, beweglich	1
34.	C10072G	Knife and Holder, fixed	Messer und Halter, feststehend	1
35.	10049G	Knife, fixed	Messer, feststehend	1
36.	VV22519R	Screw	Schraube	4
37.	VV10095T	Screw	Schraube	2
38.	C10075M	Washer	Scheibe	2
39.	VV10078A	Deflection Plate	Abweissbügel	1

* The screws have to be secured with engineering adhesive part No. 999-114C/CE49

* پیچ ها را باید با چسب مهندسی مخصوص به شماره فنی 999-114C/CE49 محکم کرد.

** For styles BC211T12-1M, TA12-1M

** برای مدل های BC211T12-1M, TA12-1M



سسيلندر هوا برای BC211T12-1M, TA12-1M, BC211U14-1M, BC211UA14-1M
AIR CYLINDER DRIVE, FOR BC211T12-1M, TA12-1M AND BC211U14-1M, BC211UA14-1M

ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
*1.	29925TBCM	Air Cylinder Drive Assembly	Luftzylinder-Antrieb, komplett	1
2.	90242H	Printed Board	Leiterplatte	1
3.	998-493L	Terminal, grey	Klemme, grau	8
4.	998-493K	Terminal, orange	Klemme, orange	2
5.	998-493M	Terminal, green	Klemme, grün	2
6.	998-493BC	Cover	Trennwand	2
7.	A10531	Terminal Box	Klemmengehäuse	1
8.	998-313D	Cable Screwing	Kabelverschraubung	3
9.	998-313F	Cable Screwing	Kabelverschraubung	1
10.	998-419AK	Elbow Screw Fitting	Winkelverschraubung	1
11.	998-31AK	Nut	Mutter	1
12.	1240015	Cable, 0.35m long	Kabel, 0,35 m lang	1
13.	1240016	Cable, 1.4 m long	Kabel, 1,4 m lang	1
14.	998-226A1	Plug Housing	Steckergehäuse	1
15.	998-226A2	Contact Insert, pins	Stiftkontaktträger	1
16.	998-226A3	Pin Contact	Stiftkontakt	5
17.	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	1
18.	998-226A5	Cable Sleeve	Tülle	1
19.	998-227A3	Socket Contact	Buchsenkontakt	1
***20.	95166C	Screw	Schraube	2
21.	96103	Lock Washer	Fächerscheibe	2
22.	998-297B	Cable Sleeve	Aderendhülse	6
23.	670B353	Proximity Switch 20-250 V AC/DC	Näherungsschalter 20-250 V AC/DC	1
24.	998-493N	Spreading Insert	Spreizeinsatz	2
25.	95154V	Screw	Zylinderschraube	2
26.	95954	Washer	Scheibe	2
27.	95257	Nut	Mutter	4
28.	999-140	Muffler	Schalldämpfer	2
29.	999-411G1/8-6	Elbow Fitting	Winkelverschraubungsanschluss	3
30.	999-111	Cable Tie Up	Kabelbinder	1
31.	1314001	PA-Tube 6x4, 1.0 m long	PA-Schlauch 6x4, 1,0 m lang	1
32.	999-174KM	Solenoid Impulse Valve 24 V DC	Magnet-Impulsventil 24 V DC	1
33.	95411	Screw	Schraube	3
34.	95955	Washer	Scheibe	3
35.	A10545	Bracket	Winkel	1
36.	1240015	Cable, 0.28 m long	Kabel, 0,28 m lang	1
37.	1314001	PA-Tube 6x4, 0.14 m long	PA-Schlauch 6x4, 0,14 m lang	2
38.	999-199B	Coupling	Steckkupplung	1
39.	998-496MA	Marking Strip	Bezeichnungsstreifen	1
40.	SS9151420TP	Screw	Schraube	2
**41.	29926BACBM	Socket with Flip Flop Relais Assembly	Steckdose mit Flip-Flop Zeitrelais, komplett	1
**42.	90234D	Socket Assembly	Einbausteckdose, komplett	1
**43.	998-228	Protection Cap	Verschlusskappe	1
**44.	998-227A2	Contact Insert, receptacle	Kontaktträger für Steckdose	1
**45.	998-226A3	Pin Contact	Stiftkontakt	1
**46.	998-227A3	Socket Contact	Buchsenkontakt	5
**47.	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	1
**48.	998-227A1	Receptacle Housing	Steckdosengehäuse	1
**49.	998-230	Nut	Mutter	1
**50.	1229011	Wire, green-yellow, 0.27 m long	Aderleitung, grün-gelb, 0,27 m lang	1
**51.	1229001	Wire, black, 1.35 m long	Aderleitung, schwarz, 1,35 m lang	1
**52.	90235FK	Flip Flop Relais, see page 34	Flip-Flop Zeitrelais, siehe Seite 34	1

* Please indicate voltage and current when ordering

* لطفاً در هنگام ارائه سفارش ولتاژ و جریان را ذکر نمایید.

** Ref. Nos. 41 to 52 are part of the switch box of the bag closing station and listed and illustrated for reference only

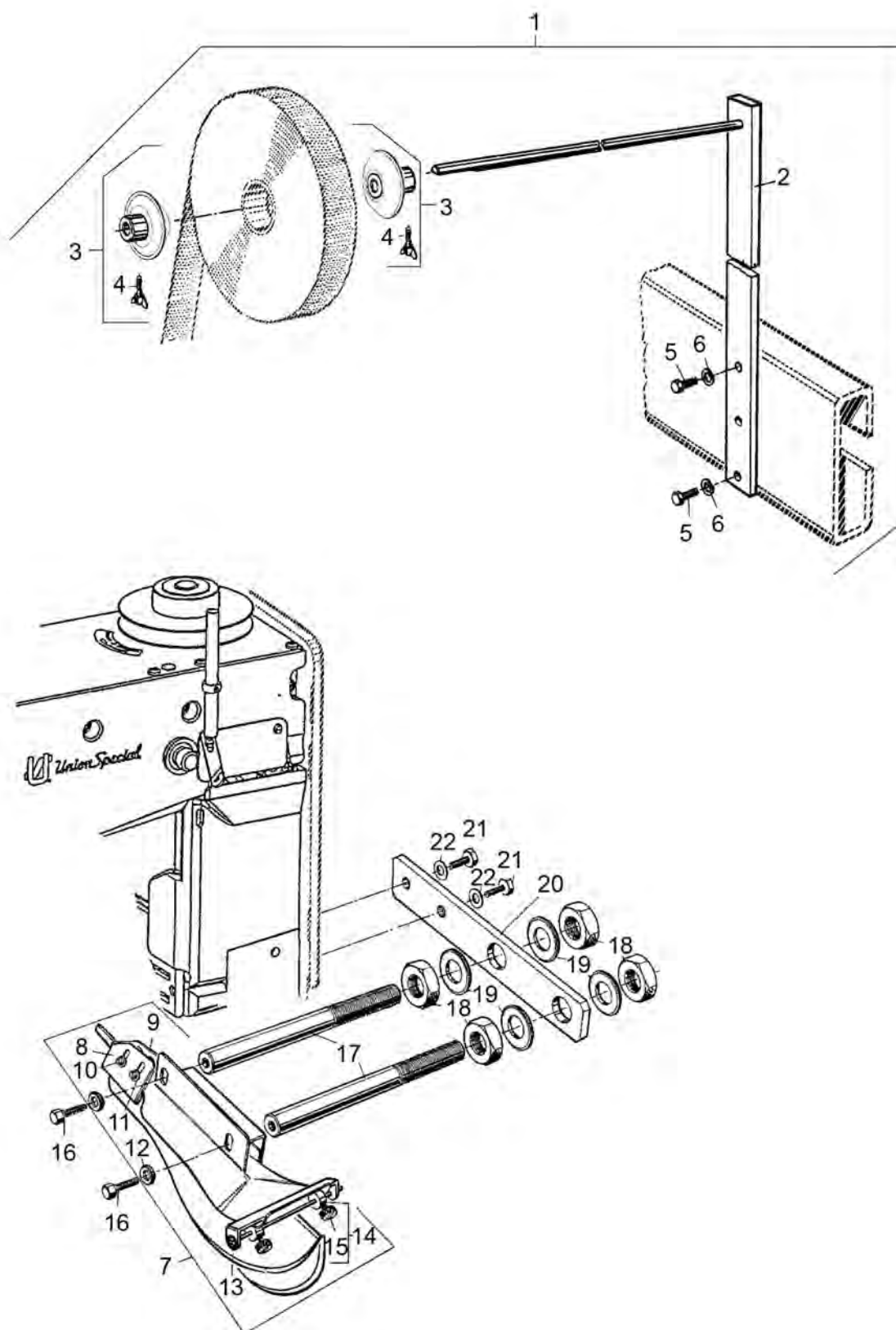
** شماره های ارجاع ۴۱ تا ۵۲ اجزای سوئیچ باکس می باشند و فقط جهت اطلاع آورده شده اند.

*** The screws have to be secured with the engineering adhesive part No. 999-114C / CE49

*** پیچ ها را باید با چسب مخصوص مهندسی به شماره فنی 999-114C/EC49 محکم نمایید.

For assembling the plug and connecting the cable leads (Ref. Nos. 13 to 19, 23 and 32) see page 31.

برای مونتاژ دوشاخه و اتصال به پریز (شماره های ارجاع ۱۳ تا ۱۹ و ۲۳ تا ۳۲) صفحه ۳۱ را مشاهده نمایید.



پایه نوار برای مدل های BC 211T12-1M, TA12-1M, BC211U14-1M, UA14-1M

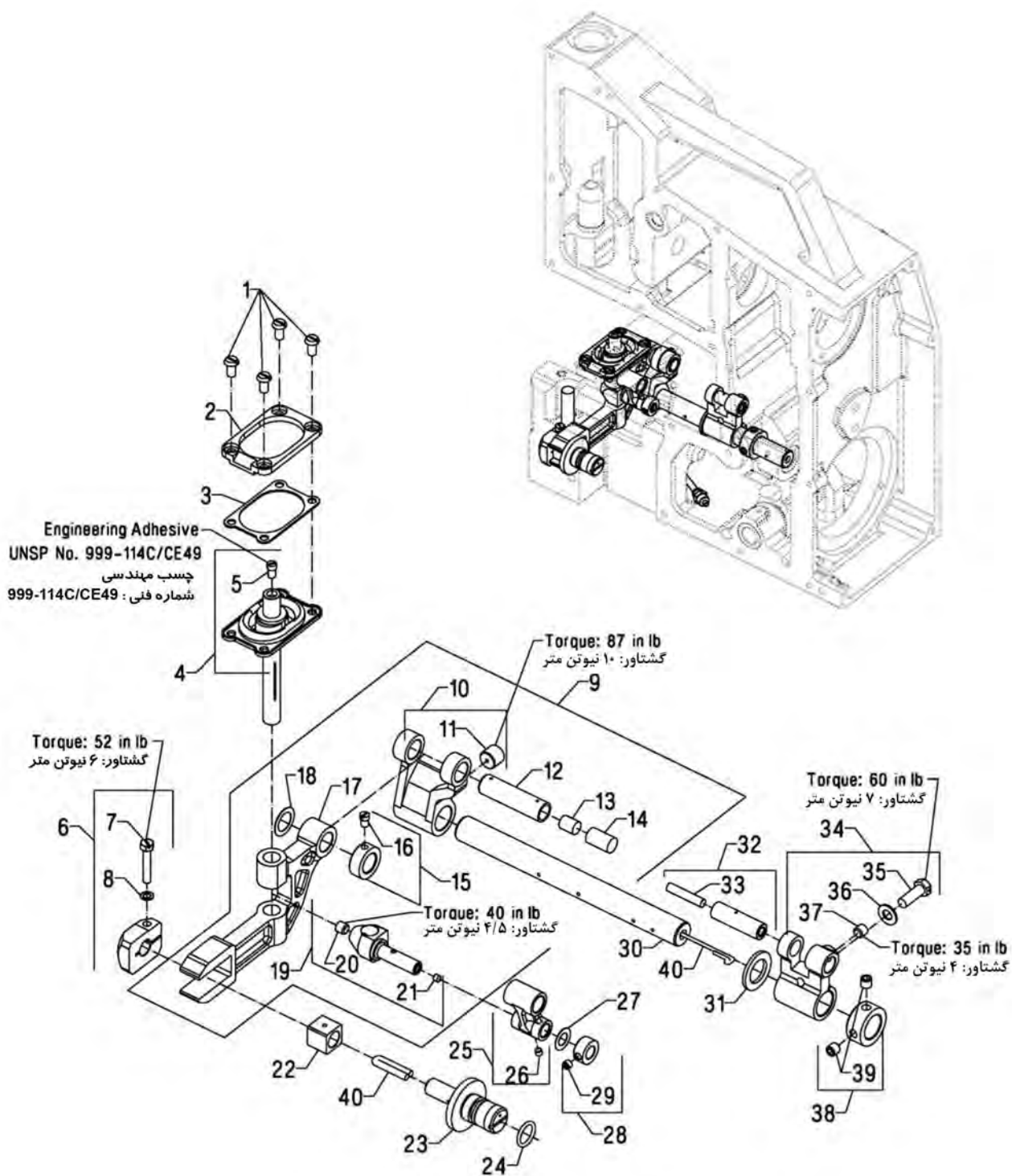
TAPE REEL ASSEMBLY BC211T12-1M, TA12-1M, BC211U14-1M, UA14-1M

ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1	29480XR	Tape Reel Assembly	Bandrollenhalter, komplett	1
2	93064M	Tape Reel	Bandrollenhalter	1
3	93064MA	Tape Reel Guide	Bandrollenführung	2
4	95555	Screw	Flügelschraube M8x40	1
5	95055	Screw	Schraube M10x25	2
6	VV96203	Washer, lock	Federring 10	2

فولدر نوار برای مدل BC211T12-1M, BC211U14-1M

TAPE FOLDER BC211T12-1M, BC211U14-1M

ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
7	G2345I	Tape Folder Assembly	Bandeinfassapparat, komplett	1
8	G2345IV	Edge Guide for tape, front	Kantenführung für Band, vorne	1
9	G2345IH	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	G2345IA	Collar	Stellring	2
15	188D	Thumb Screw	Rändelschraube	1
16	BP10B	Screw for tape folder	Schraube für Bandefassapparat	2
17	2345IM	Tape Folder Support Rod	Trägerbolzen für Bandefassapparat	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

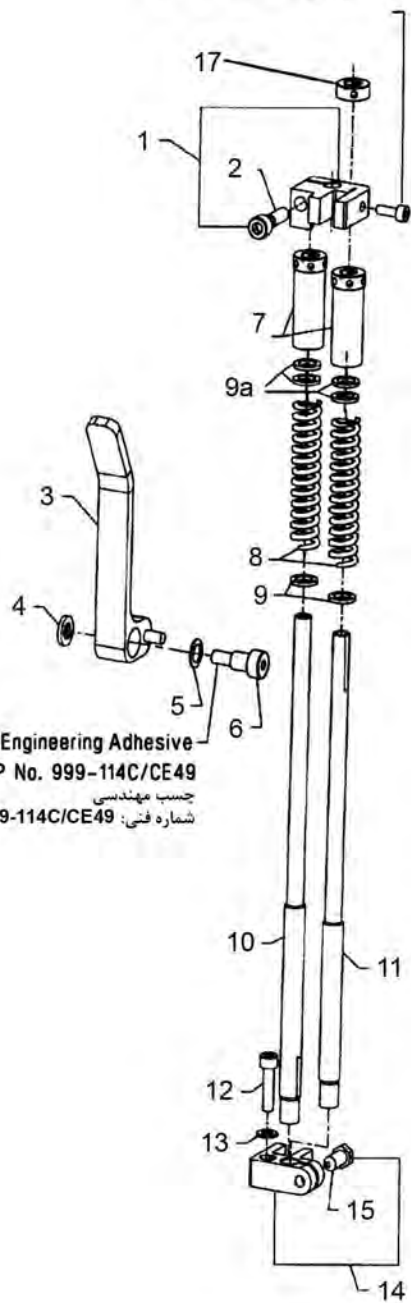


مجموعه شناور
FEED MECHANISM

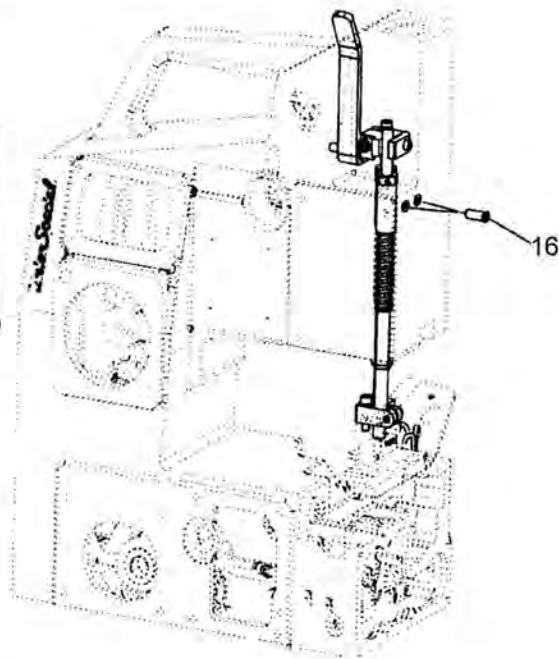
ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	VVSS6121050SP	Screw	Schraube	4
2.	C10034G	Frame, sealing	Dichtrahmen	1
3.	C10034E	Washer, sealing	Dichtplatte	1
4.	G10084B	Bellow Assembly	Dichtbalg, komplett	1
5.	CSS6110710TP	Screw	Schraube	1
6.	10033G	Clamp, block	Pratze	1
7.	SS9112520SP	Screw	Schraube	1
8.	WP0460556SD	Washer	Scheibe	1
9.	29126FR	Feed Drive Assembly	Transportantrieb, komplett	1
10.	10034A	Feed Rocker	Transportrahmen	1
11.	22894AV	Screw, set	Gewindestift	1
12.	10045F	Link Pin	Gelenkstift	1
13.	B3517009000	Felt	Filz	1
14.	666-201	Wick	Docht	1
15.	10033B	Collar	Stellring	1
16.	SS6110650TP	Screw, set	Gewindestift	1
17.	10034B	Feed Bar	Transporteurrahmen	1
18.	660-1058	Washer	Scheibe	1
19.	10047A	Pin, drive	Mitnehmer	1
20.	SS8660612TP	Screw, set	Gewindestift	1
21.	—	Plug	Stopfen	1
*22.	10038	Slide Block	Gleitstein	1
23.	10095C	Bolt, eccentric	Exzenterbolzen	1
24.	660-1027	"O" Ring	Dichtungsring	1
25.	10045E	Link, feed drive	Gelenk, Transportantrieb	1
26.	—	Plug	Stopfen	1
*27.	2165C0.3	Washer	Scheibe	1
28.	10033E	Collar	Stellring	1
29.	CSS8120410SP	Screw, set	Gewindestift	1
30.	10022B	Shaft, feed bar drive	Transportrahmenwelle	1
31.	10095B	Washer	Scheibe	1
32.	10045L	Link Pin	Gelenkstift	1
33.	CL21	Wick	Docht	1
34.	10034C	Lever, feed driving	Hebel, Transportantrieb	1
35.	SS9151740CP	Screw	Schraube	1
36.	WP0651001SB	Washer	Scheibe	1
37.	SS8660612TP	Screw, set	Gewindestift	1
38.	10033C	Collar	Stellring	2
39.	SS8660612TP	Screw, set	Gewindestift	2
40.	CL21	Wick	Docht	1

*NOTE: Not sold separately
توجه: به صورت تک فروخته نمی شود *

Engineering Adhesive
UNSP No. 999-114C/CE49
چسب مهندسی
شماره فنی: 999-114C/CE49

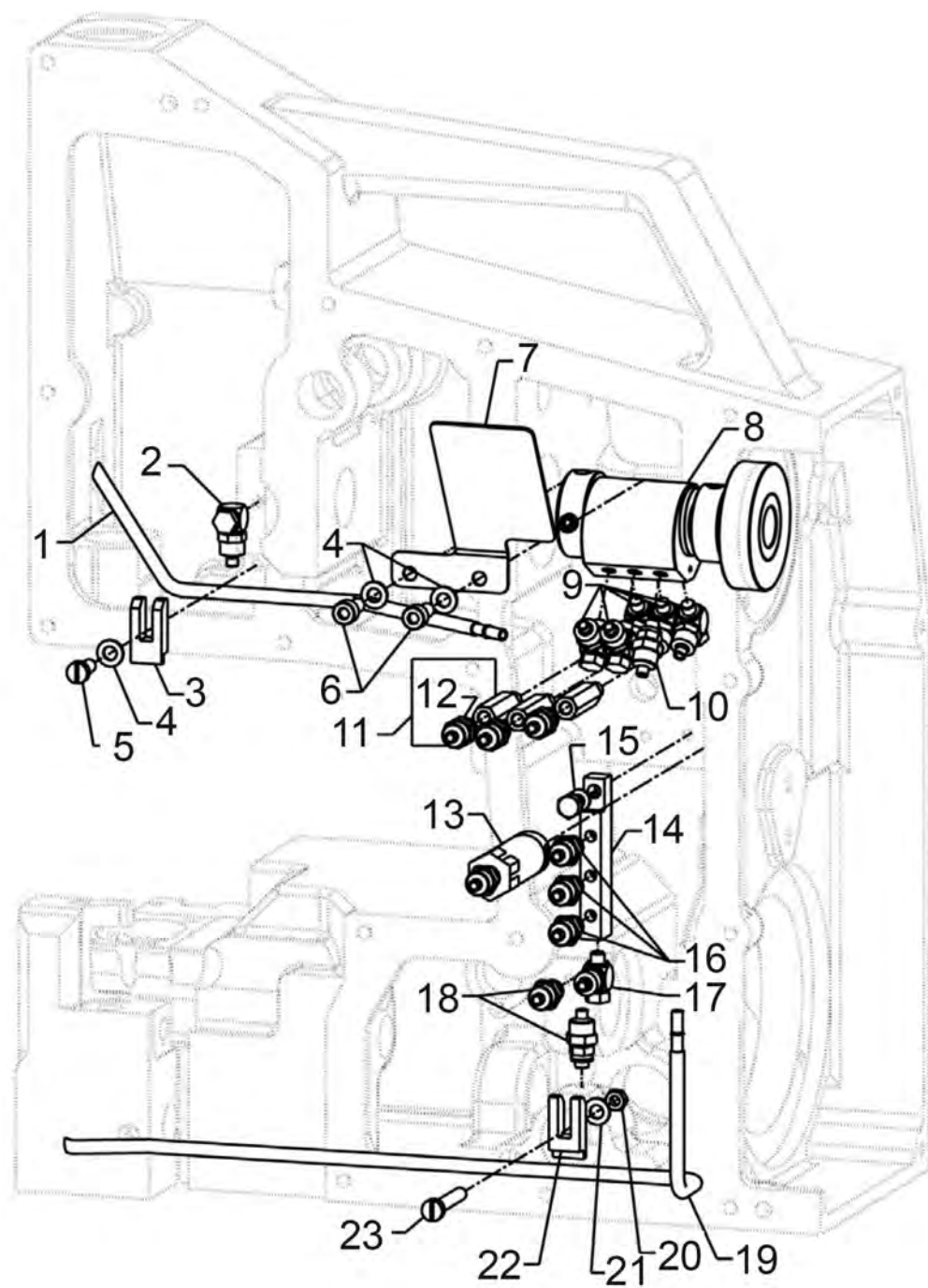


Engineering Adhesive
UNSP No. 999-114C/CE49
چسب مهندسی
شماره فنی: 999-114C/CE49



پایه بالابر
PRESSER FOOT LIFT

ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات	Beschreibung	تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description		Amt. Req.
1.	C10030W	Presser Foot Binder	Drückerfuß-Mitnehmer	1
2.	VV6152212SP	Screw	Schraube	1
3.	C10030X	Handle	Kugel	1
4.	10075F	Washer	Scheibe	1
5.	10075G	Spring Washer	Scheibe	1
6.	VV10095P	Shoulder Screw	Schraube	1
7.	C10030Y	Regulator	Druckeinstellschraube	2
8.	10032H	Spring	Feder	2
9.	35876U	Spring Washer all styles	Scheibe	2
9a.	35876U	Spring Washer BC211T11	Scheibe	4
10.	C10056E	Presser Bar, Foot	Drückerfußstange	1
11.	C10056D	Presser Bar	Drückerfußstange	1
12.	CSM6051802TP	Screw	Schraube	1
13.	WP0531000SE	Washer	Scheibe	1
14.	C10030V	Chaining Section Binder	Verdrehsicherung für Drückerfuß	1
15.	CSS9151420TP	Screw	Schraube	1
16.	VV10095R	Screw, brass tip	Schraube	2
17.	C10033R	Collar	Stellring	1

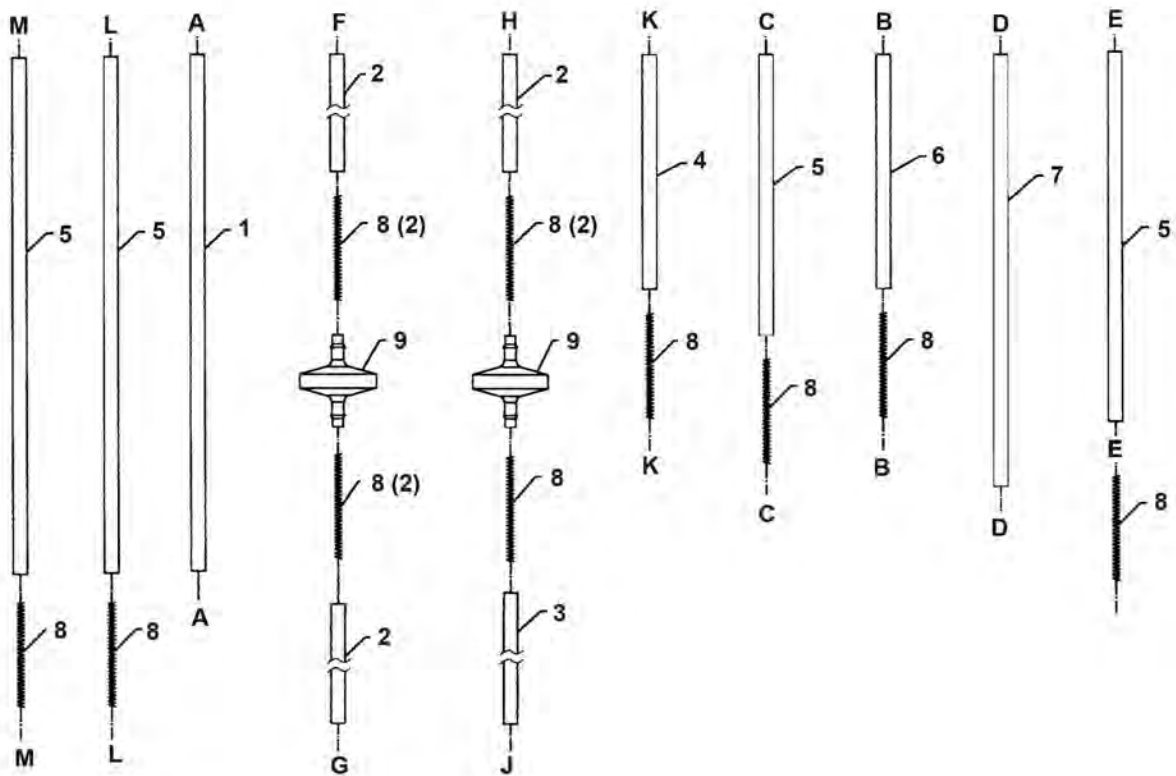
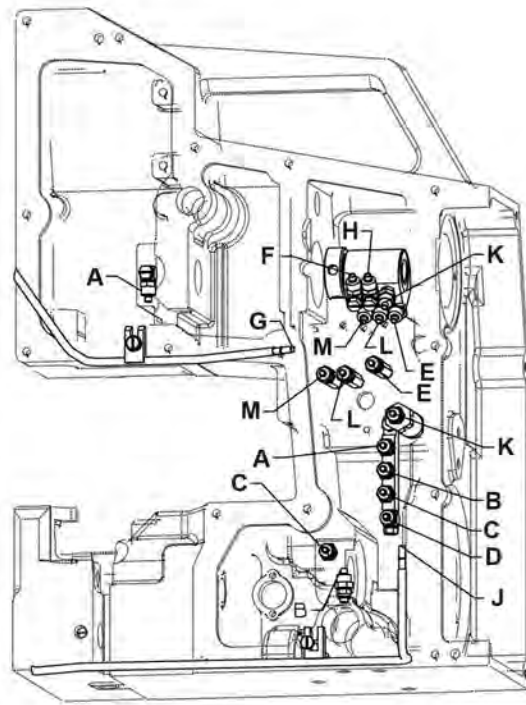
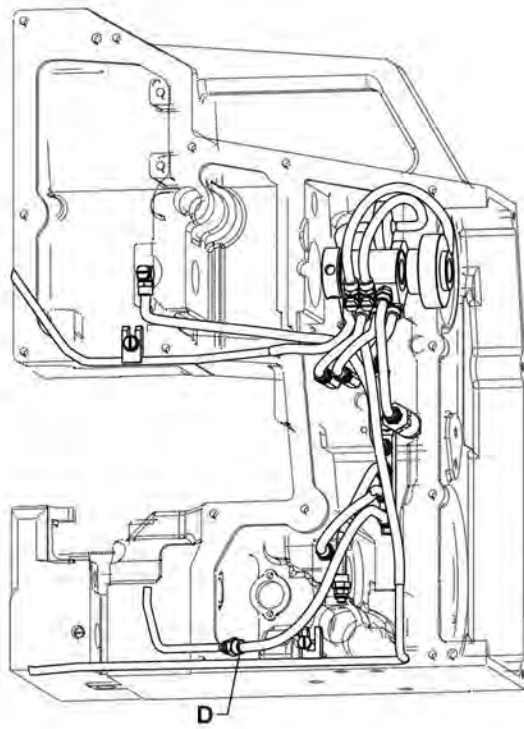


پمپ روغن
OIL PUMP

ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات	Beschreibung	تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description		Amt. Req.
1.	10093CR	Oil Tube, suction	Ölansaugrohr	1
2.	660-3003	Rotary Fitting	Schwenkverschraubung	1
3.	10093T	Clamp, oil tube	Halter für Ölrohr	2
4.	WP0531000SE	Washer	Scheibe	2
5.	SS6121210SP	Screw	Schraube	5
6.	SM6051202TP	Screw	Schraube	2
7.	10093CS	Oil Deflection Plate	Ölabweisblech	1
*8.	10093AY	Oil Pump Assembly	Ölpumpe, komplett	1
9.	660-3003	Elbow Fitting	Verschraubung	5
10.	660-3004	Straight Fitting	Gerade Verschraubung	1
11.	10093CL	Stand-off	Verschraubung	3
12.	660-3004	Straight Fitting	Gerade Verschraubung	1
13.	10093CJ	Check Valve	Ventil	1
14.	10093U	Oil Distributor	Ölverteiler	1
15.	10093AK	Screw, hollow	Schraube	1
16.	660-3004	Straight Fitting	Gerade Verschraubung	3
17.	660-3003	Rotary Fitting	Schwenkverschraubung	1
18.	660-3004	Straight Fitting	Gerade Verschraubung	2
19.	10093P	Oil Tube, suction	Ölansaugrohr	1
20.	NS6120310SP	Nut	Mutter	1
21.	WP0531000SE	Washer	Scheibe	1
22.	10093T	Clamp, oil tube	Halte für Ölrohr	1
23.	SS6123010SP	Screw	Schraube	1

* Sold only as a tested assembly

توجه: به صورت جدا فروخته نمی شود*



لوله های روغن

OIL TUBES

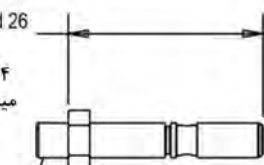
ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	10093AH	Oil Tube, 220mm long	Ölschlauch, 220mm lang	1
2.	10093-4	Oil Tube, 178mm long	Ölschlauch, 178mm lang	4
3.	10093-2	Oil Tube, 280mm long	Ölschlauch, 330mm lang	1
4.	10093AD	Oil Tube, 100mm long	Ölschlauch, 100mm lang	1
5.	10093AF	Oil Tube, 120mm long	Ölschlauch, 120mm lang	3
6.	10093-7	Oil Tube, 117mm long	Ölschlauch, 117mm lang	1
7.	10093AG	Oil Tube, 169mm long	Ölschlauch, 184mm lang	1
8.	56393N	Spring	Feder	13
9.	660-1071	Oil Filter	Ölfilter	2
*10.	6-193-6MM-1MM	Oil Tube 6 x 4	Ölschlauch 6 x 4	1

* Please indicate part No. description and required length when ordering

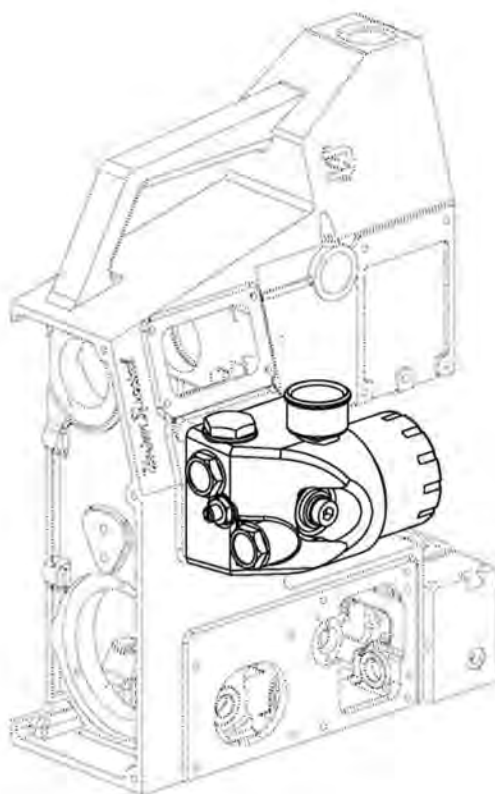
لطفا در هنگام ارائه سفارش شماره فنی، توضیحات و طول مورد نیاز را ذکر نمایید.

Set Details 24 and 26
to 90 mm (3.5")

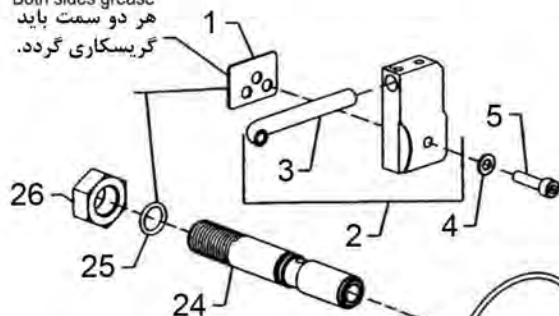
۲۴ و ۲۶ را با اندازه ۹۰
میلی متر تنظیم نمایید.



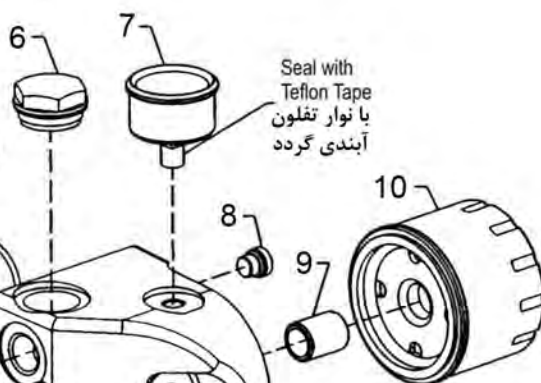
Engineering Adhesive
UNSP No. 999-114C/CE49
چسب مهندسی
شماره فنی: 999-114C/CE49



Both sides grease
هر دو سمت باید
گریسکاری گردد.



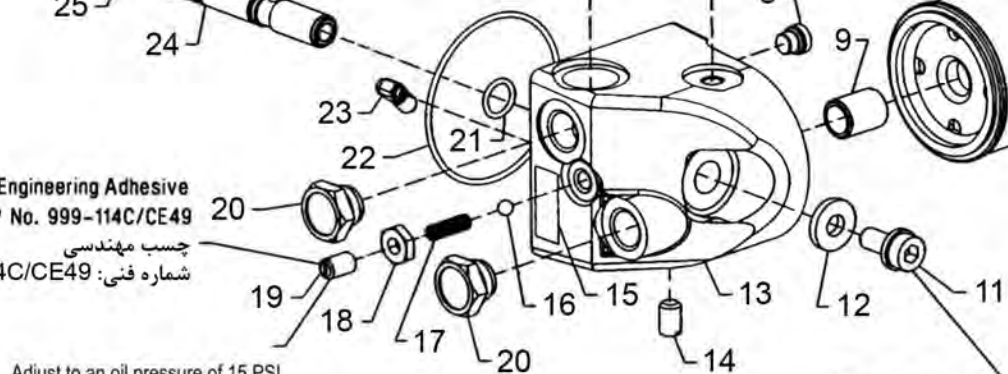
Seal with
Teflon Tape
با نوار تفلون
آبندی گردد



Engineering Adhesive
UNSP No. 999-114C/CE49

چسب مهندسی
شماره فنی: 999-114C/CE49

Adjust to an oil pressure of 15 PSI
تنظیم فشار روغن تا ۱۵ PSI



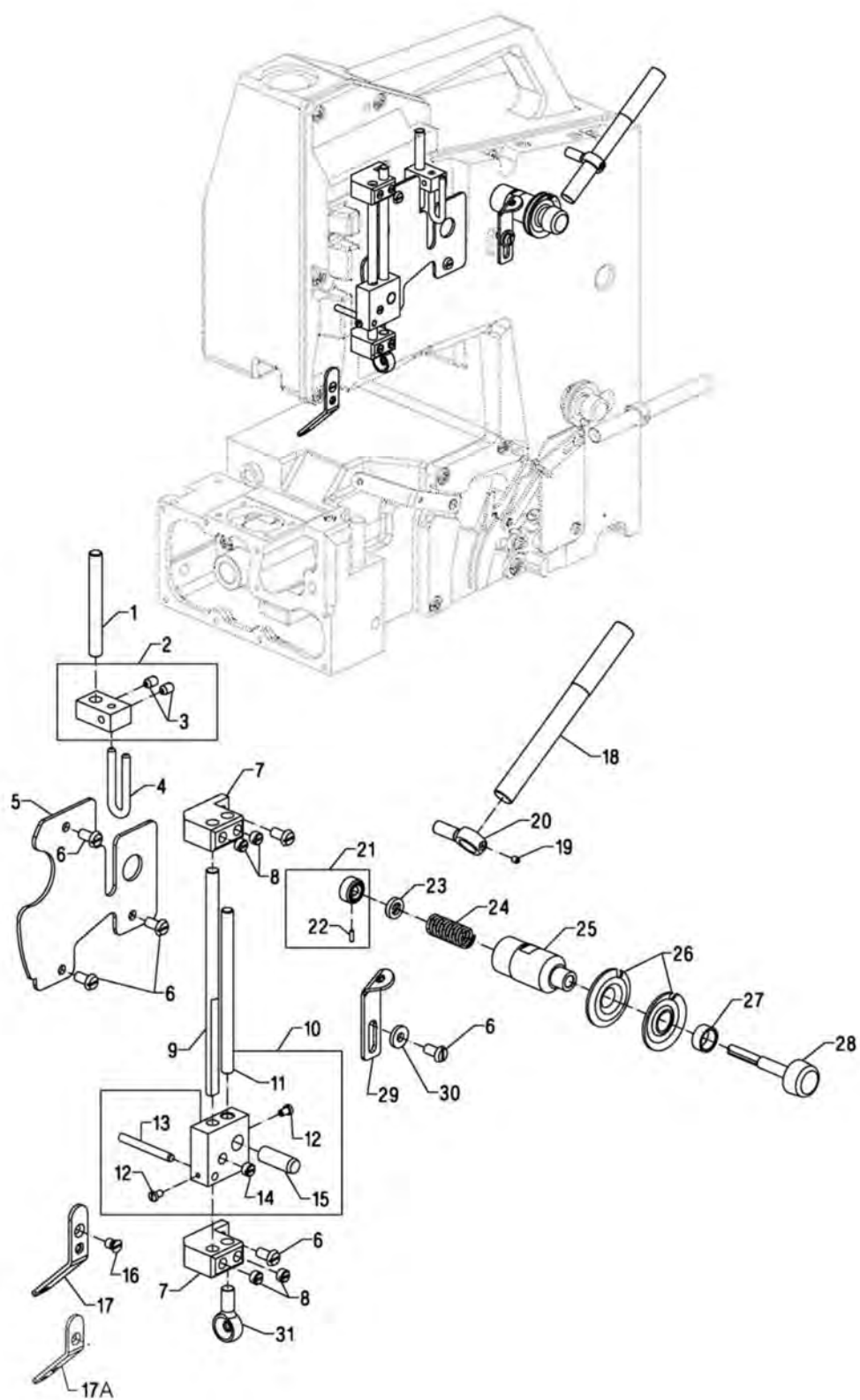
Tighten screw lightly
به آرامی بسته شود

مجموعه توزیع کننده روغن
OIL DISTRIBUTOR ASSEMBLY

ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات	Beschreibung	تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description		Amt. Req.
1.	10084	Gasket	Dichtung	1
2.	GR10093A	Oil Distributor	Ölverteiler	1
*3.	—	Oil Tube	Ölrohr	1
4.	WP0531000SE	Washer	Scheibe	1
5.	SM6052002TP	Screw	Schraube	1
6.	671D57	Oil Level Gauge	Ölschauglas	1
7.	10093AU	Oil Pressure Gauge	Öldruckanzeiger	1
8.	999-196	Screw, plug, oil drain	Ölablassschraube	1
9.	10093CM	Tube, threaded	Gewinderohr	1
10.	671D55	Oil Filter	Ölfilter	1
11.	C660-1125	Screw	Innensechskantschraube	1
12.	660-1124	Washer	Scheibe	1
13.	10093AV	Housing, distribution	Verteilergehäuse	1
14.	VV22599N	Screw, set	Gewindestift	1
15.	LA581	Stick-on Label	Aufklebeschild 0,5 l max.	1
16.	10088C	Ball	Kugel	1
17.	10032A	Spring	Feder	1
18.	GR-660-1068	Nut	Mutter	1
19.	VV22599N	Screw, set	Gewindestift	1
20.	22599M	Screw, plug	Verschlusschraube	2
21.	660-1123	"O" Ring	Dichtungsring	1
22.	660-1025	"O" Ring	Dichtungsring	1
23.	999-153A	Fitting, rotary	Schwenkverschraubung	1
24.	10093AT	Oil Distribution Stud	Verteilerbolzen	1
25.	660-1027	"O" Ring	Dichtungsring	1
26.	660-1126	Nut	Mutter M16x1,5	1
-	28604X	Grease Gun, (not shown, extra send and charge item)	Fett-Presse (Extra-Bestellung)	1
-	999-114G	Tube of Grease, (not shown, extra send and charge item)	Dichtfett (Extra-Bestellung)	1

* NOTE: Not sold separately

* توجه: به صورت جدا فروخته نمی شود



اجزای تنظیم نخ سوزن
NEEDLE THREAD CONTROL

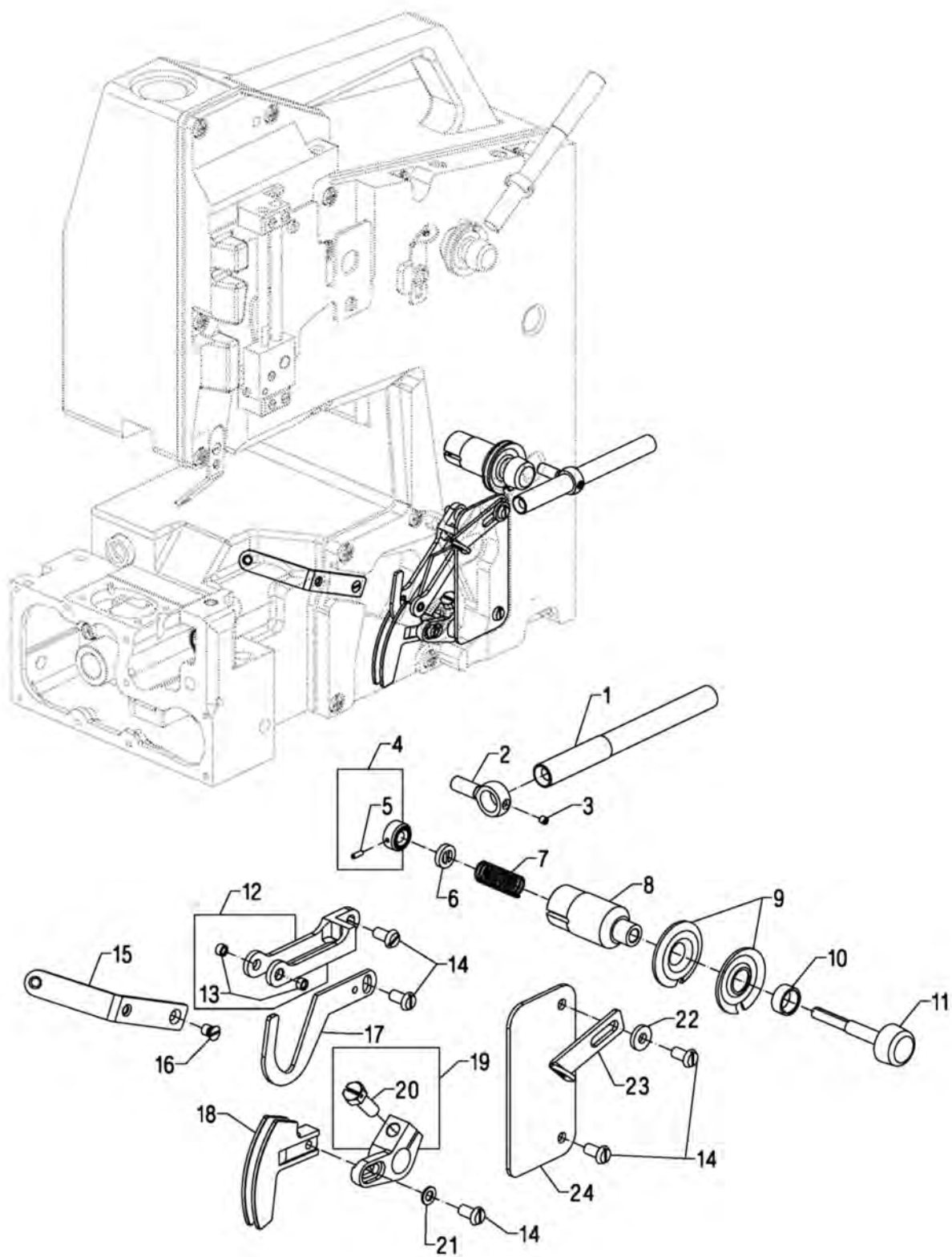
ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	C10047D	Pin	Stift	1
2.	C10066	Holder, thread guide	Halter für Fadenführung	1
3.	CSS8120740SP	Screw, set	Gewindestift	2
4.	C10066A	Guide, thread	Fadenführung	1
5.	C10082Q	Cover	Abdeckung	1
6.	VVSS6121050SP	Screw	Schraube	6
7.	C10066C	Support, thread control	Halter für Fadenkontrolle	2
8.	CSS8660410SP	Screw, set	Gewindestift	4
9.	C10047	Pin	Stange	1
10.	C10066B	Guide, thread	Fadenführung	1
*11.	—	Pin	Stange	1
12.	CSS7080520SP	Screw	Schraube	2
13.	C10047J	Pin	Stift	1
14.	CSS8660410SP	Screw, set	Gewindestift	1
15.	C10047H	Pin	Stift	1
16.	VVSS1120710SP	Screw	Schraube	1
17.	C10068B	Guide, thread	Fadenführung	1
**17A.	10086BN	Guide, thread, short version	Fadenführung, kurze Ausführung	1
18.	C10066D	Guide, thread	Fadenführung	1
19.	C28C	Screw, set	Gewindestift	1
20.	C808588X1	Support, thread guide	Halter für Fadenführung	1
21.	C10092	Nut, tension regulator	Mutter für Spannungsregler	1
*22.	—	Pin	Stift	1
23.	C39592AK	Ferrule, tension	Fadenspannungsring	1
24.	C110-4	Spring	Feder	1
25.	C10044B	Bushing	Buchse	1
26.	C80676A	Disc, tension	Fadenspannscheibe	2
27.	GR-10044A	Bushing	Buchse	1
28.	10092A	Knob, tension	Drehknopf für Fadenspannung	1
29.	C10068F	Guide, thread	Fadenführung	1
30.	CWP0482086SD	Washer	Scheibe	1
31.	CAS137A	Eyelet, filler cord	Öse für Dichtungskordel	1

* NOTE: Not sold separately

* توجه: به صورت جدا فروخته نمی شود

** For styles BC211P11-1N1, -1N2, -1N3

** برای مدل های BC211P11-1N1, -1N2, 1N3

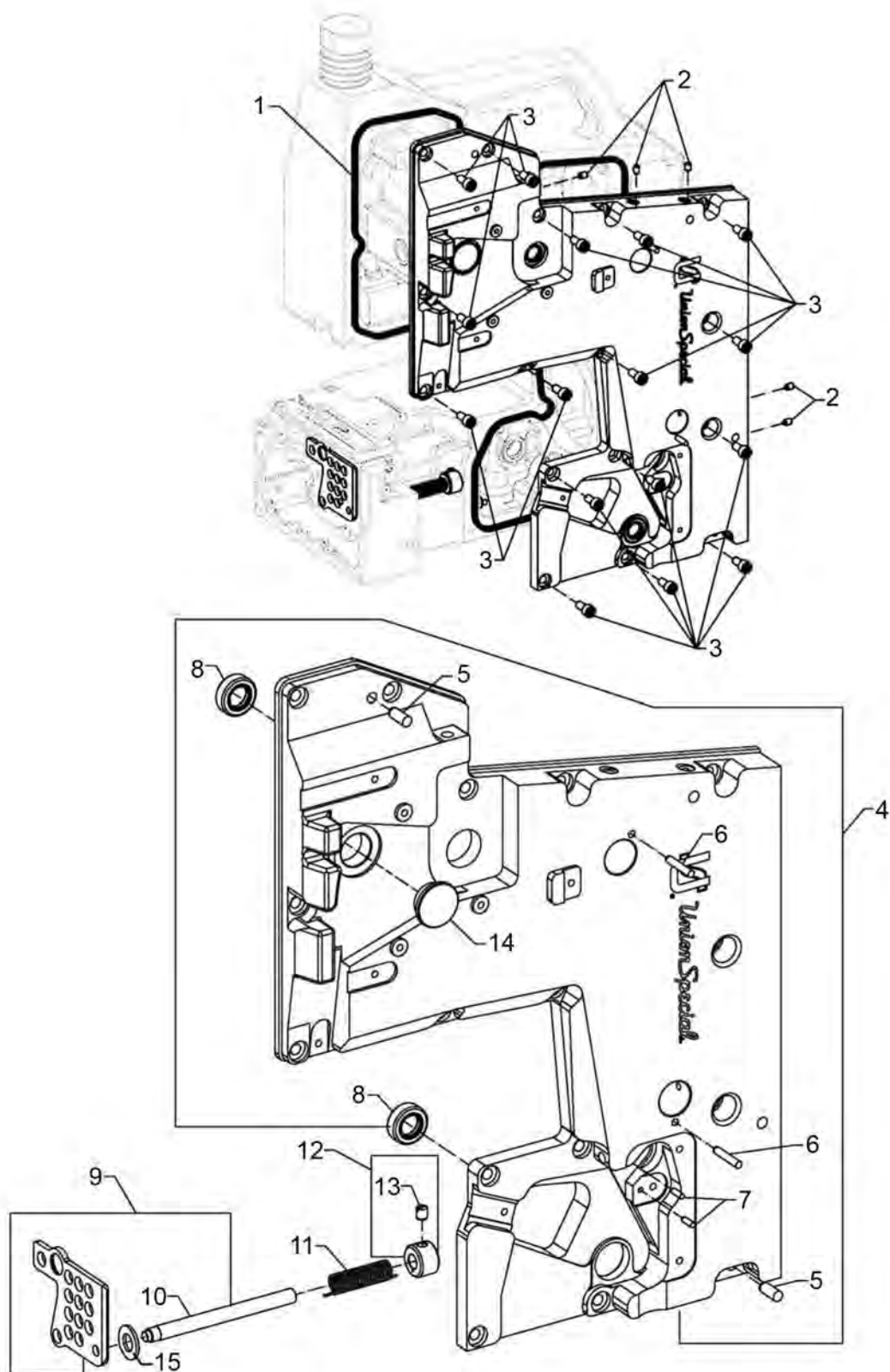


اجزای تنظیم نخ قلاب
LOOPER THREAD CONTROL

ش.فنی	ش.ارجاع	توضیحات	Beschreibung	تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description		Amt. Req.
1.	C10066D	Guide, thread	Fadenführung	1
2.	C80858BX-1	Support, thread guide	Halter für Fadenführung	1
3.	C28C	Screw, set	Gewindestift	1
4.	C10092	Nut, tension regulator	Mutter für Fadenspannungseinstellung	1
*5.	—	Pin	Stift	1
6.	C39592AK	Ferrule, tension	Fadenspannungsring	1
7.	C110-2	Spring	Feder	1
8.	C10044B	Bushing	Buchse	1
9.	C80676A	Disc, tension	Fadenspannscheibe	2
10.	GR-10044A	Bushing	Buchse	1
11.	10092A	Knob, tension	Drehknopf für Fadenspannung	1
12.	C10068D	Guide, thread	Fadenführung	1
13.	10068E	Eyelet	Öse	2
14.	VVSS6121050SP	Screw	Schraube	5
15.	C10068C	Guide, thread	Fadenführung	1
16.	VVSS1120710SP	Screw	Schraube	1
17.	C10023A	Hook, thread	Abzugshaken	1
18.	C10023	Take-up, thread	Greiferfadenaufnehmer	1
19.	C10048	Lever	Hebel	1
20.	CSS9151630CP	Screw	Schraube	1
21.	CWP0480856SP	Washer	Scheibe	1
22.	CWP0482086SD	Washer	Scheibe	1
23.	C10068F	Guide, thread	Fadenführung	1
24.	10082A	Cover	Abdeckung	1

*NOTE: Not sold separately

توجه: به صورت تک فروخته نمی شود *

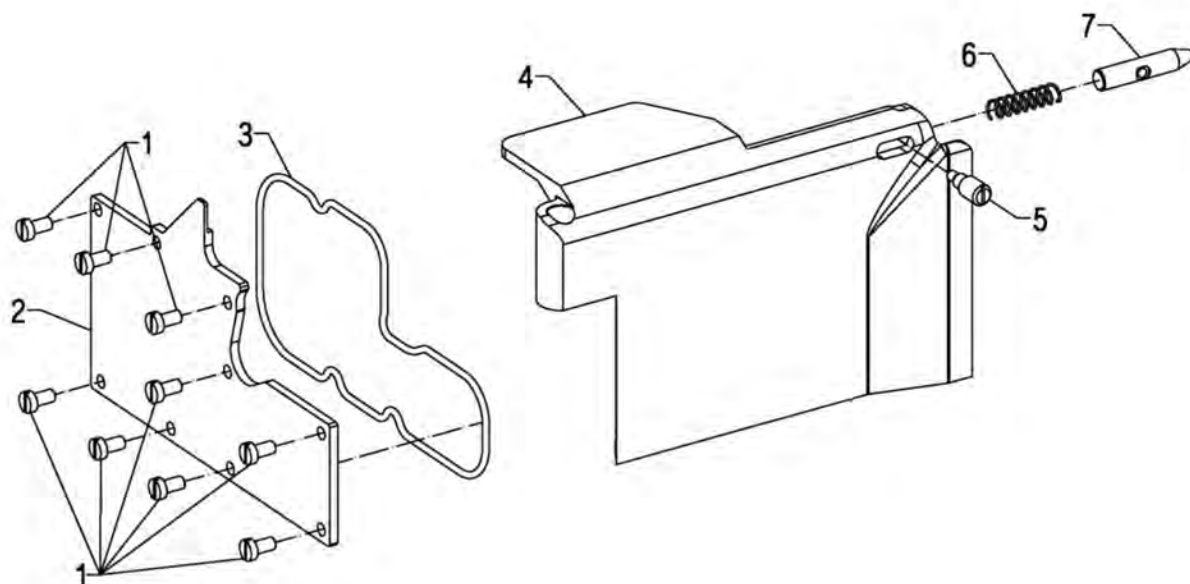
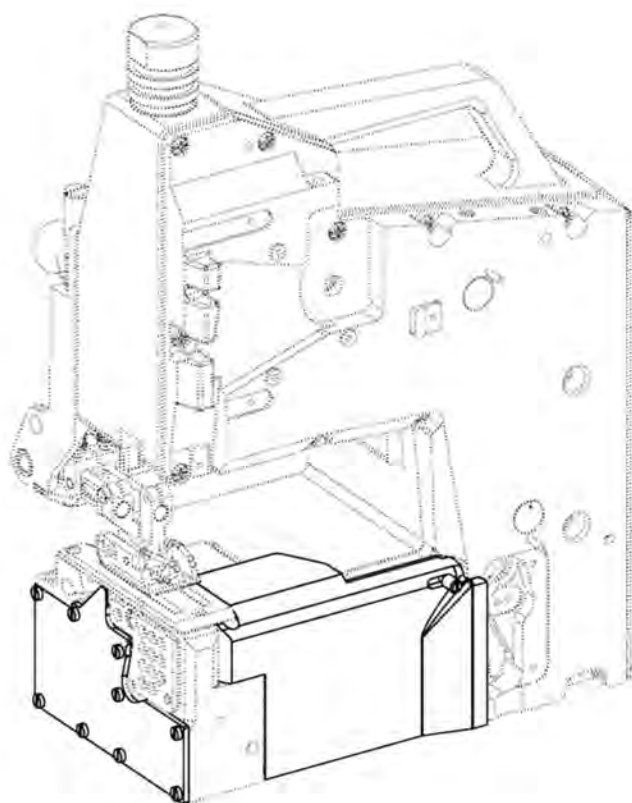


درب جلوئی و درب قلاب
FRONT AND LOOPER COVERS

ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	10084C	Seal, quad-ring	Dichtungsring	1
2.	CSS8120740SP	Screw, set	Gewindestift	5
3.	C22894BM	Screw	Schraube	16
4.	10082P	Cover, front	Frontdeckel	1
5.	660-1067	Pin	Stift	2
6.	660-1094	Pin	Stift	2
7.	96535	Pin	Stift	2
8.	660-1127	Lip Seal	Wellendichtring	2
9.	C10082C	Cover, looper	Greiferabdeckung	1
*10.	—	Shaft	Welle	1
11.	95953	Washer	Scheibe B8.4	1
12.	C10057	Spring	Feder	1
13.	C10033D	Collar	Stellring	1
14.	WSS8150710TP	Screw, set	Gewindestift	1
15.	TA2351004R0	Plug	Verschlussstopfen	1

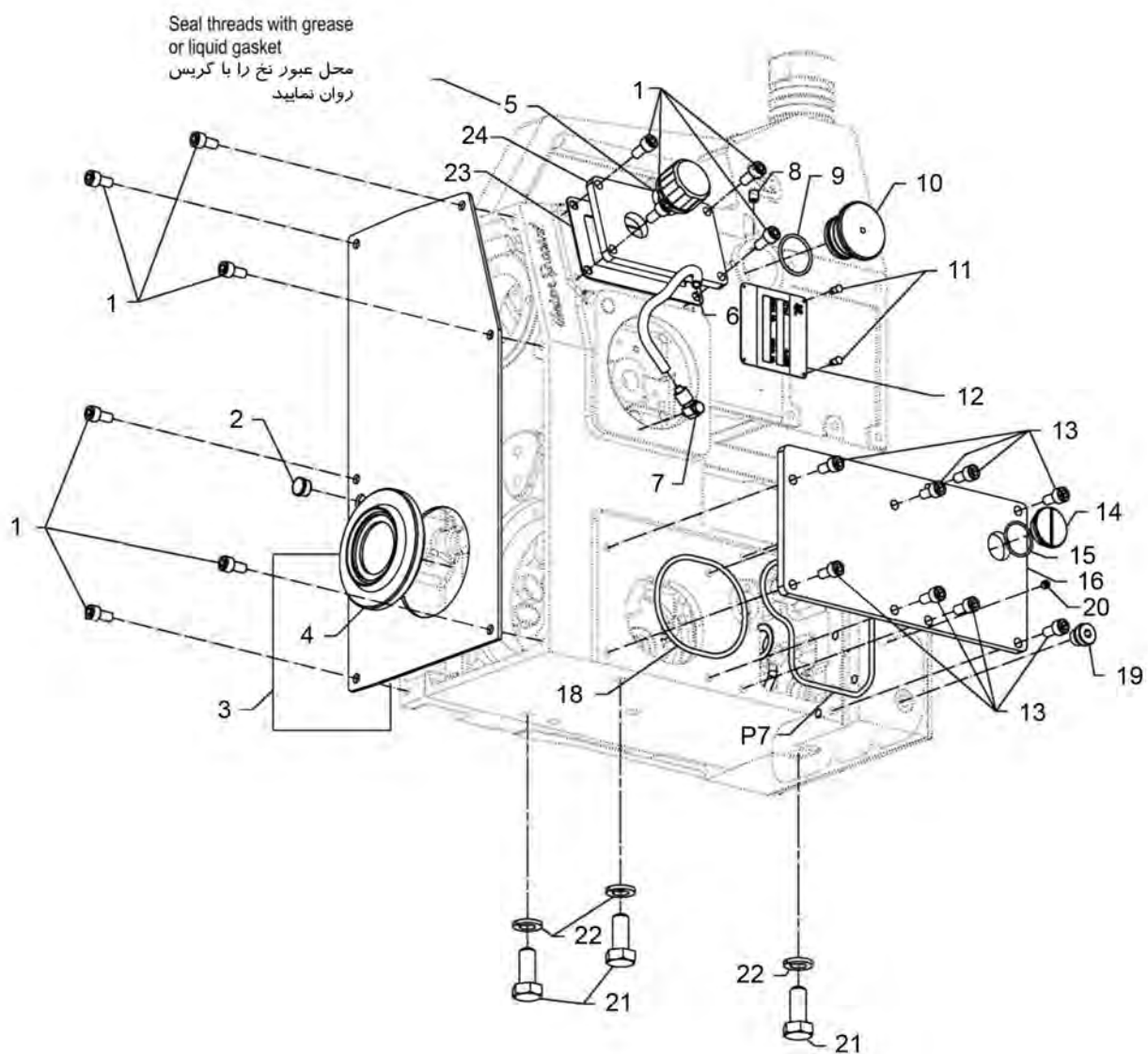
* NOTE: Not sold separately

* توجه: به صورت تک فروخته نمی شود



قاپها
COVERS

ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	VVSS6120940SP	Screw	Schraube	9
2.	10082M	Cover	Abdeckung	1
3.	660-1039	Seal	Dichtungsring	1
4.	10082F	Cover	Abdeckung	1
5.	VV22599G	Screw	Schraube	1
6.	C524	Spring	Feder	1
7.	C10095A	Bolt	Bolzen	1



قابهای سمت راست و پشت
BACK AND RIGHT COVERS

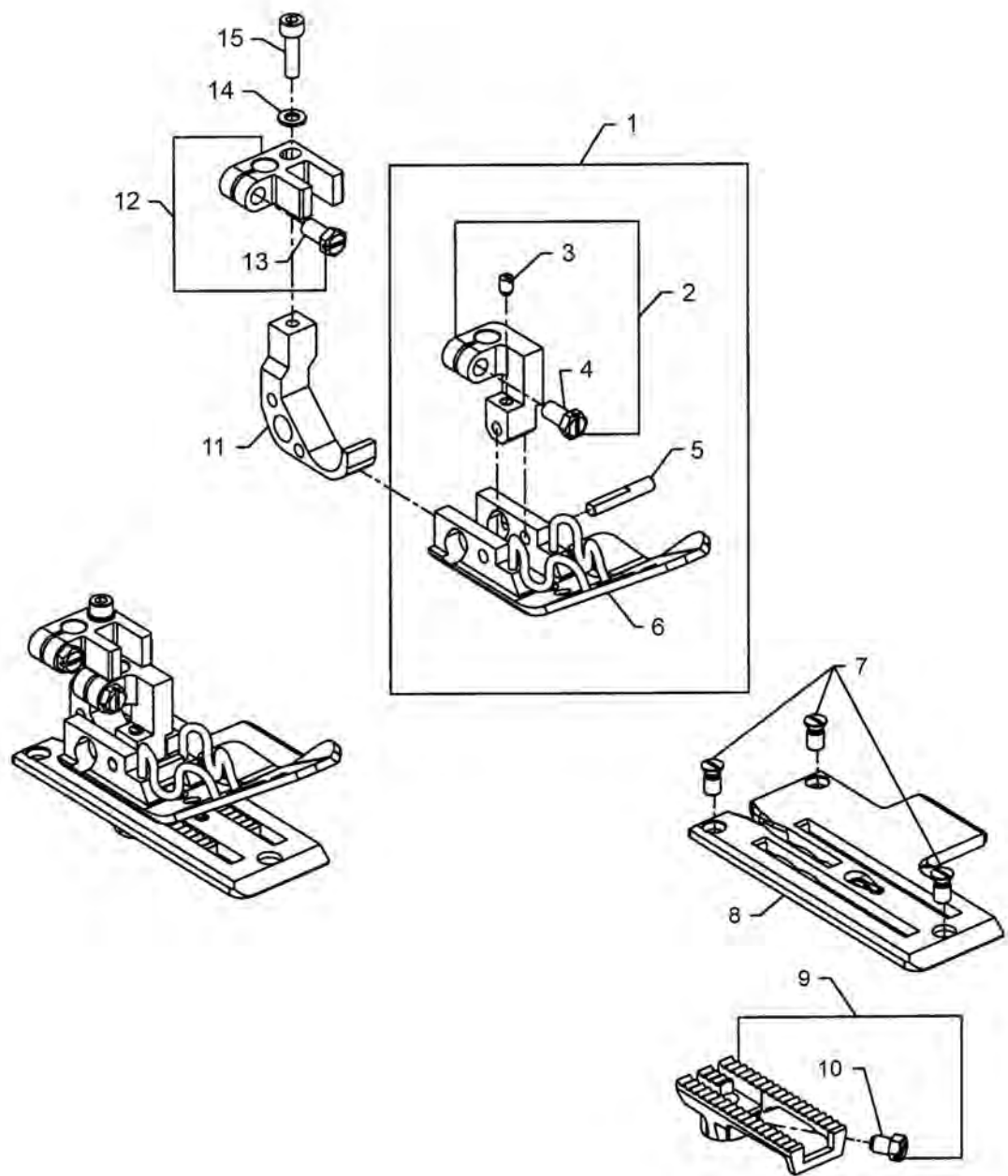
ش. ارجاع Ref. No.	ش. فنی Part No.	توضیحات Description	Beschreibung	تعداد مورد نیاز Amt. Req.
1.	VV22894BM	Screw	Schraube	6
2.	TA1050504R0	Plug, cap	Verschlussstopfen	1
3.	10082J	Cover	Abdeckung	1
*4.	—	Dust Ring	Staubring	1
5.	10094	Vent	Entlüftungsschraube	1
**6.	10093AM	Oil Tube 6x4; 0.33 m long	Ölrohr 6x4; 0.33 m lang	1
7.	660-3003	Oil Fitting, rotary	Schwenkverschraubung	1
8.	CSS8150710TP	Screw, set	Gewindestift	1
9.	660-705	"O" Ring	Dichtring	1
10.	C670G224	Plug	Stopfen	1
*11.	—	Pin	Stift	4
*12.	—	Plate, style	Typenschild	1
13.	C22894BM	Screw	Schraube	8
14.	VV22799AK	Screw, plug	Verschlusschraube	1
15.	660-1038	"O" Ring	Dichtring	1
16.	10082G	Cover	Deckel	1
17.	660-1024	"O" Ring	Dichtring	1
18.	660-1069	"O" Ring	Dichtring	1
19.	999-196	Screw, plug	Verschlusschraube	1
20.	CSS8120410SP	Screw	Schraube	1
21.	GR-95055	Screw	Schraube M10x25 lg.	3
22.	VV96203	Washer, lock	Federring 10	3
23.	10084D	Gasket, filter housing	Dichtung	1
24.	10082R	Cover, filter housing	Deckel	1

* NOTE: Not sold separately

* توجه: به صورت تک فروخته نمی شود

** Please indicate part No., description and required length when ordering

.. لطفا در هنگام ارائه سفارش شماره فنی، توضیحات و طول مورد نیاز را ذکر نمایید.

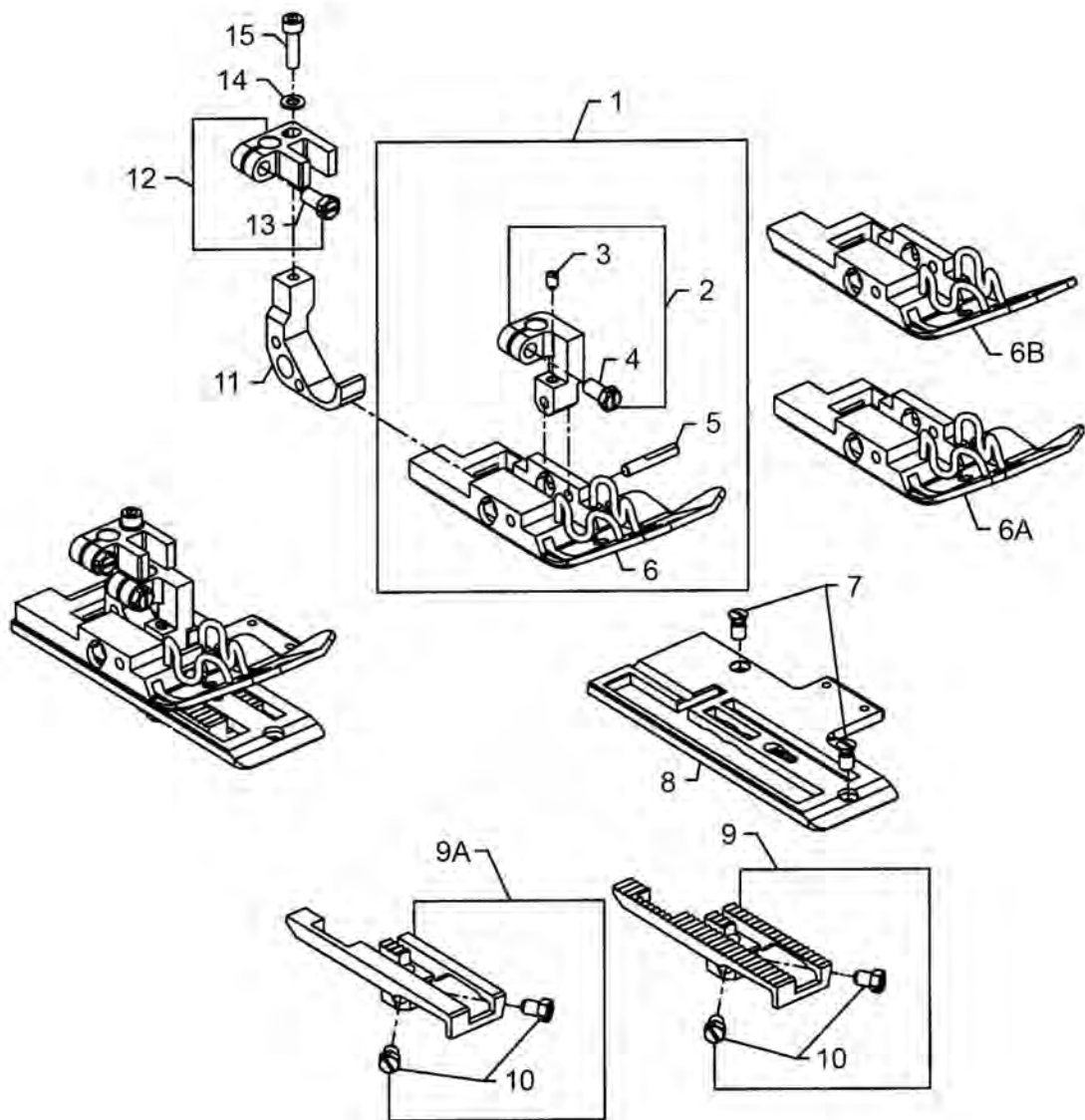


صفحه دوخت، کاربر، پایه دوخت برای BC211P01-1
SEWING COMBINATION FOR BC211P01-1

ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات	Beschreibung	تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description		Amf. Req.
1.	C10020A	Presser Foot	Drückerfuß	1
2.	C10030T	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
3.	CSS9151420TP	Screw	Schraube	1
*4.	CSS8120740SP	Screw, set	Gewindestift	1
5.	C10047C	Pin, dowl	Paßstift	1
6.	C10030J	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
7.	VV22599L	Screw	Schraube	3
8.	C10024	Throat Plate	Stichplatte	1
9.	C10005	Feed Dog	Transporteur	1
10.	CSS9150860SP	Screw	Schraube	1
11.	C10030U	Chaining Section	Drückerfußkettelstück	1
12.	C10030V	Chaining Section Binder	Verdrehsicherung für Drückerfuß	1
13.	CSS9151420TP	Screw	Schraube	1
14.	WP0531000SE	Washer	Scheibe	1
15.	CSM6051802TP	Screw	Schraube	1

* The screws have to be secured with the engineering adhesive part No. 999-114C / CE49

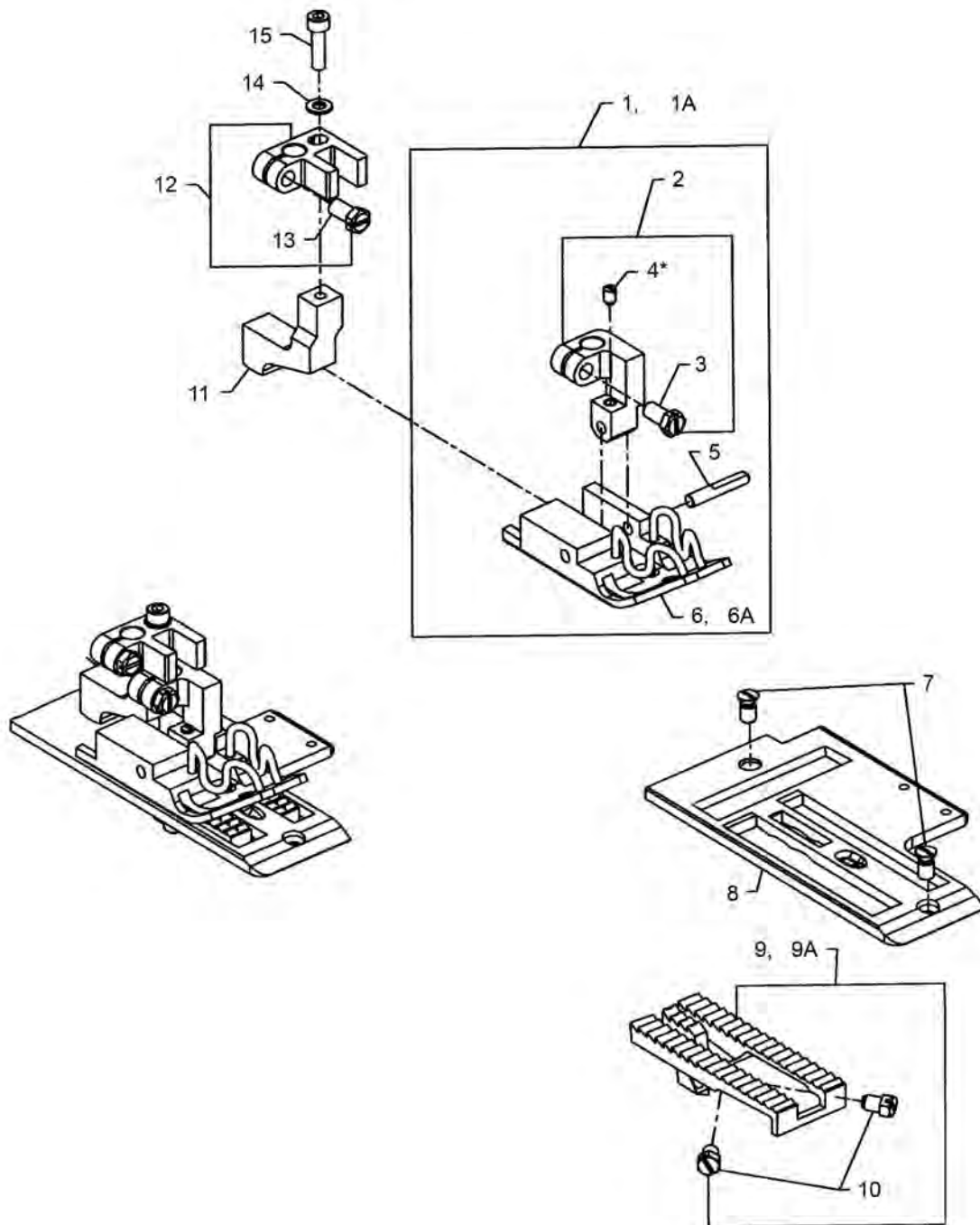
* پیچ ها را باید با چسب مهندسی مخصوص به شماره فنی 999-114C/CE49 محکم کرد.



صفحه دوخت، کاربر، پایه دوخت برای BC211P11-1, BC211P12-1A, -1B, -1M
SEWING COMBINATION FOR BC211P11-1, BC211P12-1A, -1B, -1M

ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
1.	C10020B	Presser Foot	Drückerfuß	1
2.	C10030T	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
3.	CSS9151420TP	Screw	Schraube	1
*4.	CSS8120740SP	Screw, set	Gewindestift	1
5.	C10047C	Pin, dowl	Paßstift	1
6.	CG10030L	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
**6A.	CG10030K	Presser Foot Bottom, short front version for short feed-in device	Drückerfußsohle, kurze Frontpartie für kurze Sackzuführeinrichtung	1
***6B.	A10500LA	Presser Foot Bottom, short rear version	Drückerfußsohle, kurze Hinterpartie	1
7.	VV22599L	Screw	Schraube	3
8.	C10024B	Throat Plate	Stichplatte	1
9.	C10005B	Feed Dog	Transporteur	1
**9A.	10005BA	Feed Dog, upper and lower row of teeth PU coated	Transporteur, obere und untere Zahnreihe PU-beschichtet	1
10.	CSS9150860SP	Screw	Schraube	1
11.	C10030U	Chaining Section	Drückerfußkettelstück	1
12.	C10030V	Chaining Section Binder	Verdrehsicherung für Drückerfuß	1
13.	CSS9151420TP	Screw	Schraube	1
14.	WP0531000SE	Washer	Scheibe	1
15.	CSM6051802TP	Screw	Schraube	1

- * The screws have to be secured with the engineering adhesive part No. 999-114C / CE49 * پیچ ها را باید با چسب مخصوص مهندسی به شماره فنی 999-114c/CE49 محکم کرد.
- ** Extra send and charge item ** مستلزم پرداخت هزینه اضافی
- *** For styles BC111-P11-1N1, -1N2, -1N3 *** برای مدل های BC111, -P11, -1N1, -1N3 می باشد.

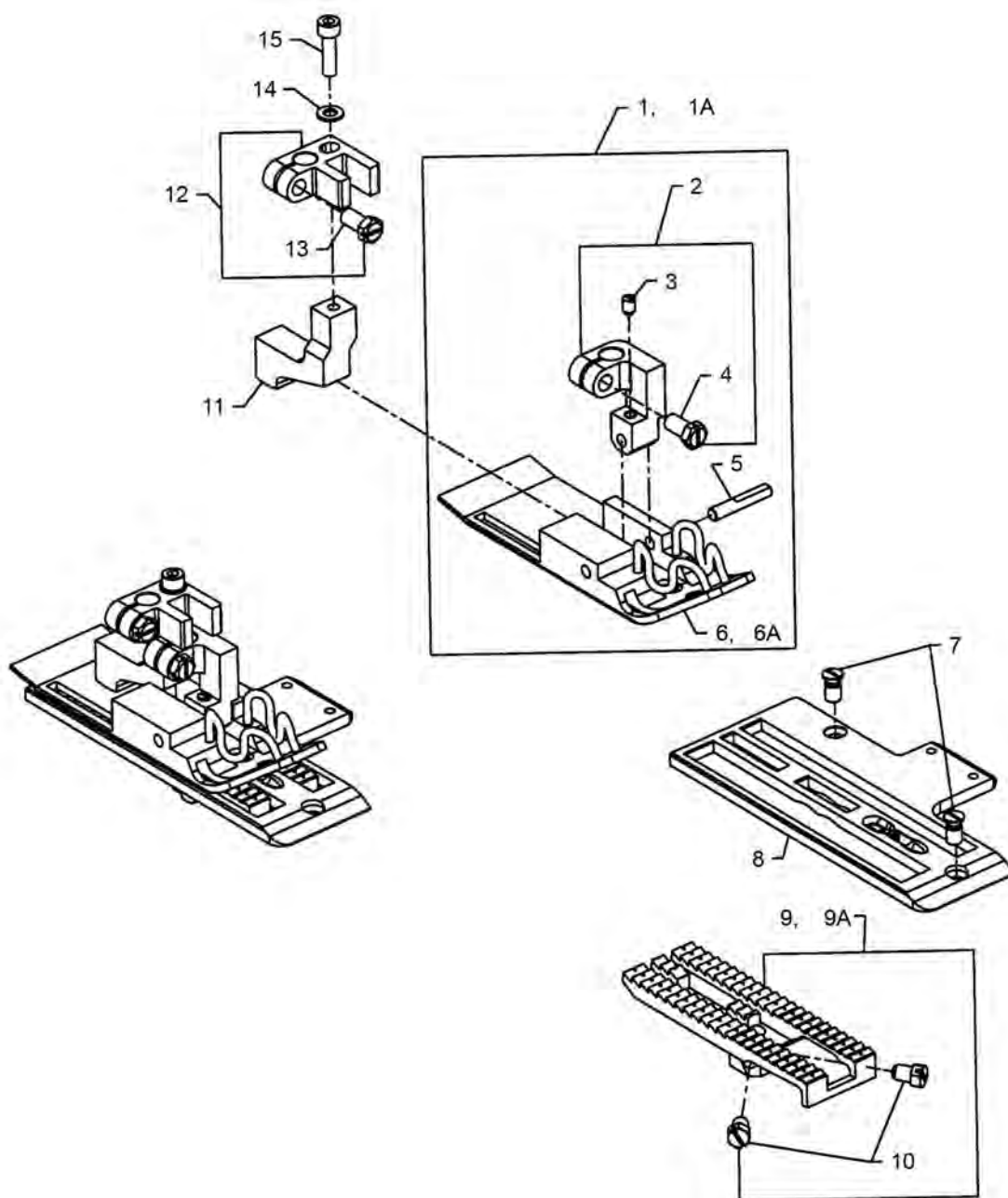


صفحه دوخت، پایه دوخت و کاربر برای BC211UA14-1M
SEWING COMBINATION FOR BC211UA14-1M

ش.ارجاع	ش.فنی	توضیحات		تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. req.
1.	C10020G	Presser Foot, complete	Drückerfuß, komplett	1
2.	C10030T	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
3.	CSS9151420TP	Screw	Schraube	1
4.	CSS8120740SP	Screw, set	Gewindestift	1
5.	C10047C	Pin, dowl	Paßstift	1
6.	C10030GC	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
7.	VV22599L	Screw, Throat Plate	Schraube für Stichplatte	1
8.	C10024G	Throat Plate	Stichplatte	1
9.	C10005G	Feed Dog	Transporteur	1
*9A.		Feed Dog, carbide tipped	Trasnporteur, Hartmetall beschichtet	1
10.	CSS91508605SP	Screw	Schraube	2
11.	C10030Z	Chaining Section	Drückerfußkettelstück	1
12.	C10030V	Chaining Section Binder	Verdrehsicherung f. Drf-Kettelstück	1
13.	CSS9151420TP	Screw	Schraube	1
14.	WP0531000SE	Washer	Scheibe	1
15.	CSM6051802TP	Screw	Schraube	1

* Extra send and charge item

* مستلزم پرداخت هزینه اضافی



پایه دوخت، صفحه دوخت و کاربر BC211T11-1, BC211T12-1M, TA12-1M, BC291T11-1

SEWING COMBINATION FOR BC211T11-1, BC211T12-1M, TA12-1M, BC291T11-1

ش. فنی	ش. ارجاع	توضیحات	تعداد مورد نیاز
Ref. No.	Part No.	Description	Amt. Req.
1.	C10020D	Presser Foot, complete	1
***1A.	C10020E	Presser Foot, complete	1
2.	C10030T	Presser Foot Shank	1
3.	CSS9151420TP	Screw	1
*4.	CSS8120740SP	Screw, set	1
5.	C10047C	Pin, dowl	1
6.	C10030M	Presser Foot Bottom	1
***6A.	C10030R	Presser Foot Bottom	1
7.	VV22599L	Screw, throat plate	2
8.	C10024D	Throat Plate	1
9.	C10005D	Feed Dog	1
**9A.	A10501TAS	Feed Dog, carbide tipped	1
*10.	CSS9150860SP	Screw	2
11.	C10030Z	Chaining Section	1
12.	C10030V	Chaining Section Binder	1
13.	CSS9151420TP	Screw	1
14.	WP0531000SE	Washer	1
15.	CSM6051802TP	Screw	1
		Beschreibung	
		Drückerfuß, komplett	
		Drückerfuß, komplett	
		Drückerfußnabe	
		Schraube	
		Gewindestift	
		Passstift	
		Drückerfußsohle	
		Drückerfußsohle	
		Schraube für Stichplatte	
		Stichplatte	
		Transporteur	
		Transporteur, Hartmetall bestückt	
		Schraube	
		Drückerfußkettelstück	
		Drückerfußkettelstück	
		Schraube	
		Scheibe	
		Schraube	

* The screws have to be secured with the engineering adhesive part No. 999-114C / C49

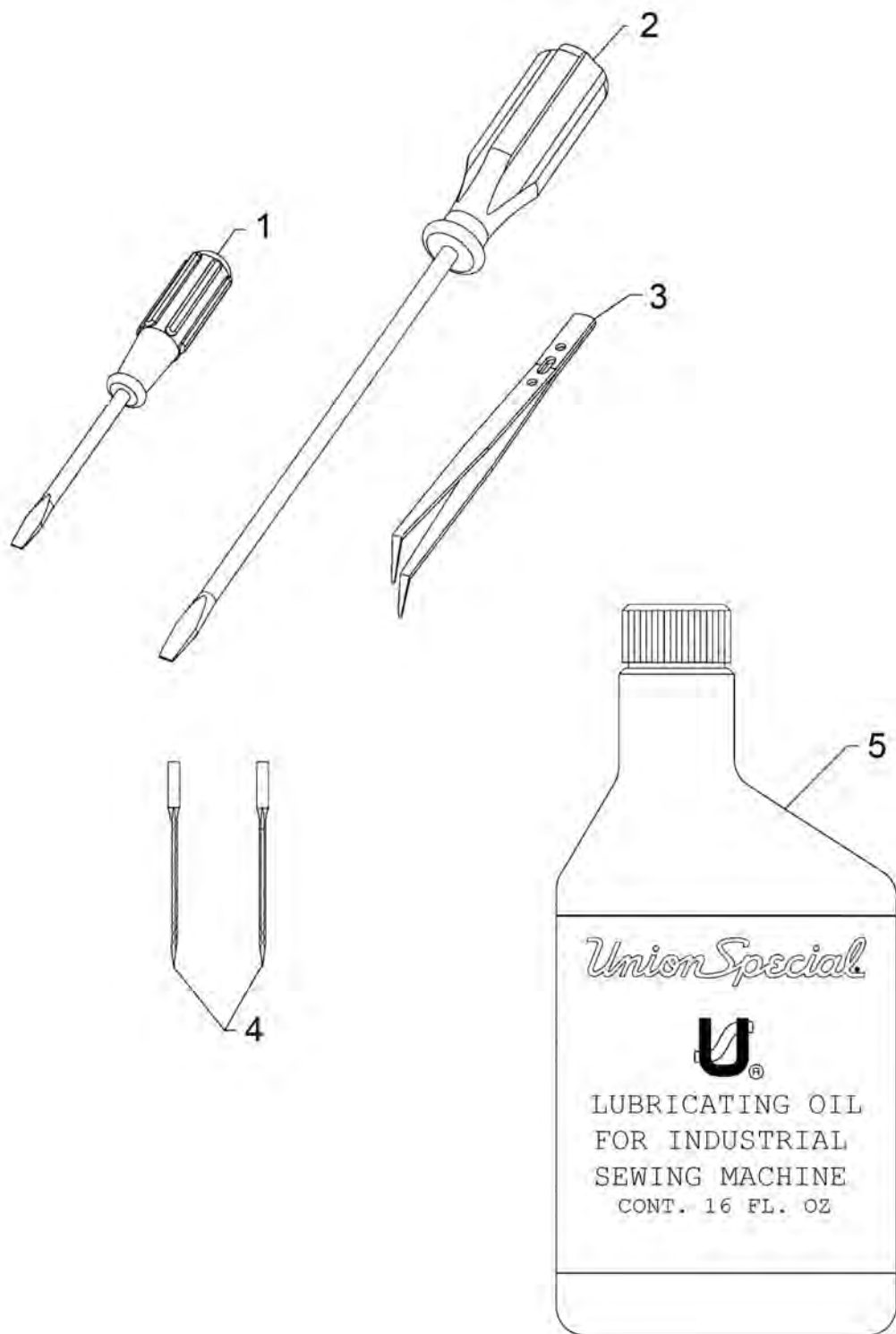
* پیچ ها را باید با چسب مخصوص مهندسی به شماره فنی 999-114c/c49 محکم کرد.

** Extra send and charge item

** مسئول هزینه اضافی

*** For styles BC291T11-1

*** برای مدل های BC291T11-1 می باشد.



لوازم جانبی ACCESSORIES

1.	22933105	Screw Driver	Schraubendreher	1
2.	22933006	Screw Driver	Schraubendreher	1
3.	B9204804000	Tweezers	Pinzette	1
4.	WR83	Allen Wrench 5mm	T-Griff 5mm	1
5.	9848GF250/100	Needle	Nadel	2
6.	28604R	Oil Bottle 0.5 l	Ölbehälter 0.5 l	1
*6A.	28604V	Oil Bottle 5 l	Ölbehälter 5 l	1
*6B.	28604UW	White Oil Bottle 0.5 l for food processing industry	Weißölbehälter 0.5 l für Lebensmittelindustrie	1
*6C.	28604VW	White Oil Bottle 5 l for food processing industry	Weißölbehälter 5 l für Lebensmittelindustrie	1

* Extra send and charge item
* مستلزم پرداخت هزینه اضافی

ابزار برای تعمیرات TOOLS FOR MAINTENANCE *

توضیحات Description		Beschreibung	اندازه Size
95607	Hexagon socket head wrench	Sechskantstiftschlüssel	2.0 mm
95606	Hexagon socket head wrench	Sechskantstiftschlüssel	2.5 mm
95600	Hexagon socket head wrench	Sechskantstiftschlüssel	3.0 mm
95601	Hexagon socket head wrench	Sechskantstiftschlüssel	4.0 mm
95602	Hexagon socket head wrench	Sechskantstiftschlüssel	5.0 mm
95603	Hexagon socket head wrench	Sechskantstiftschlüssel	6.0 mm
95623	Torque wrench	Drehmoment-Schraubendreher	1 - 5 Nm
95623B	Ratchet	Knarre	
Hexagon socket head screw bits for above:			
95623-3l	Hex screw bit	Einsatz 1-6 Knt.Schr. 3mm	3.0 mm
95623-4l	Hex screw bit	Einsatz 1-6 Knt.Schr. 4mm	4.0 mm
95623-5l	Hex screw bit	Einsatz 1-6 Knt.Schr. 5mm	5.0 mm
95623-6l	Hex screw bit	Einsatz 1-6 Knt.Schr. 6mm	6.0 mm
Slotted screw bits for above:			
95623-0.8SN	Slot screw bit, short	Einsatz, kurz	0.8 mm
95623-1.2SN	Slot screw bit, short	Einsatz, kurz	1.2 mm
95623-2.0SN	Slot screw bit, short	Einsatz, kurz	2.0 mm
95623-0.8SL	Slot screw bit, large	Einsatz, lang	0.8 mm
95623-1.2SL	Slot screw bit, large	Einsatz, lang	1.2 mm
95623-100V	Extension	Verlängerung	100 mm
95623-50V	Extension	Verlängerung	50 mm
95623C	T-Handle	T-Griff	
Bits for above T-handle:		Einsätze für obigen T-Griff:	
95623C1.5l	Hexagon socket	Innensechskant	1.5 mm
95623C2.0l	Hexagon socket	Innensechskant	2.0 mm
95623C2.5l	Hexagon socket	Innensechskant	2.5 mm
95623C3.0l	Hexagon socket	Innensechskant	3.0 mm
21227EX	Sleeve for needle bar mounting or demounting	Hülse für Nadelstangenein- und -ausbau	
999-114G	Sealing Grease	Dichtfett	

* Extra send and charge item
* مستلزم پرداخت هزینه اضافی

فهرست شماره فنی قطعات

NUMERICAL INDEX OF PARTS

ش.فنی	صفحه	ش. فنی	صفحه	ش. فنی	صفحه	ش.فنی	صفحه
Part No.	Page	Part No.	Page	Part No.	Page	Part No.	Page
10005BA ... 89		10044AL ... 39		10082G ... 85		1635U ... 65	
10008 ... 47		10044AU ... 39		10082J ... 85		188D ... 65	
10008A ... 47		10044AV ... 39		10082L ... 53		21227EX ... 95	
10013 ... 45		10044AW ... 39		10082M ... 83		2165C0.3 ... 67	
10016A ... 41		10044BR ... 39		10082P ... 81		22599F ... 45	
10016B ... 41		10044CGL ... 39		10082R ... 85		22599M ... 75	
10017 ... 41		10044DGL ... 39		10083 ... 41		22799AM ... 55	
10021B ... 45		10044EGL ... 39		10083P ... 53, 55		22894AV ... 41, 43, 45, 67	
10021D ... 43		10044FGL ... 39		10084 ... 75		22933006 ... 95	
10021E ... 43		10044GC ... 61		10084A ... 45		22933105 ... 95	
10021FN ... 45		10044GGL ... 39		10084C ... 81		23451M ... 65	
10022 ... 45		10044GL ... 39		10084D ... 85		28604R ... 95	
10022B ... 67		10044PGL ... 39		10085 ... 45		28604UW ... 95	
10022D ... 45, 49		10044SGL ... 39		10086BN ... 77		28604V ... 95	
10022F ... 43		10044XGL ... 39		10088 ... 47		28604VW ... 95	
10022G ... 41		10045 ... 49		10088C ... 75		28604X ... 75	
10022P ... 51		10045A ... 49		10091 ... 41		29105BF ... 47	
10025 ... 47		10045B ... 49		10092A ... 77, 79		29126FP ... 41	
10032A ... 75		10045C ... 45		10093-2 ... 73		29126FR ... 67	
10032H ... 69		10045D ... 49		10093-4 ... 73		29126FS ... 45	
10033 ... 49		10045E ... 67		10093-7 ... 73		29126FT ... 45	
10033A ... 49		10045F ... 67		10093AD ... 73		29126FU ... 49	
10033B ... 67		10045G ... 49		10093AF ... 73		29476ZS ... 43	
10033C ... 45, 51, 67		10045H ... 45		10093AG ... 73		29477NT ... 45	
10033E ... 67		10045J ... 47		10093AH ... 73		29480XR ... 65	
10033G ... 67		10045K ... 47		10093AK ... 71		29925BCN1 ... 53	
10033H ... 41		10045L ... 67		10093AM ... 85		29925BCNAC ... 55	
10033M ... 43		10045M ... 49		10093AR ... 71		29925BCNBC ... 55	
10034A ... 67		10045N ... 41		10093AT ... 75		29925BCNMC ... 55	
10034B ... 67		10047A ... 67		10093AU ... 75		29925TBCM ... 63	
10034C ... 67		10047B ... 41		10093AV ... 75		29926BABCM ... 63	
10035 ... 47		10047F ... 49		10093AY ... 71		56393N ... 73	
10035A ... 45		10047N ... 49		10093CJ ... 71		6-878-6 ... 55	
10035B ... 47		10048A ... 41		10093CL ... 71		660-1018 ... 39	
10035C ... 47		10049 ... 49		10093CM ... 75		660-1021 ... 39	
10035E ... 47		10049A ... 59		10093CR ... 71		660-1024 ... 85	
10037 ... 41		10049G ... 61		10093P ... 71		660-1025 ... 75	
10037E ... 45		10054B ... 39		10093T ... 71		660-1027 ... 67, 75	
10037GL ... 61		10057B ... 49		10093U ... 71		660-1028 ... 45	
10037GS ... 61		10067 ... 43		10094 ... 85		660-1029 ... 43	
10038 ... 67		10068E ... 79		10095B ... 67		660-1031 ... 45	
10038A ... 41		10070 ... 49		10095C ... 67		660-1032 ... 39	
10040 ... 45		10070A ... 59		10095D ... 49		660-1033 ... 39	
10040A ... 45		10070G ... 61		10095E ... 45		660-1035 ... 45	
10040B ... 43		10073 ... 49		10095G ... 39		660-1036 ... 45	
10042 ... 45		10073A ... 49		10095K ... 51		660-1037 ... 41	
10042A ... 45		10075F ... 69		10096 ... 41		660-1038 ... 85	
10042B ... 45		10075G ... 69		10109700 ... 59		660-1039 ... 83	
10042C ... 45		10076 ... 43		1021U ... 65		660-1041 ... 43	
10042F ... 43		10078 ... 59		1229001 ... 63		660-1047 ... 45	
10042J ... 43		10080AN ... 51		1229011 ... 63		660-1058 ... 67	
10042K ... 43		10082A ... 79		1240015 ... 63		660-1059 ... 41	
10043 ... 47		10082D ... 45		1240016 ... 63		660-1067 ... 81	
10044AH ... 39		10082F ... 83		1314001 ... 63		660-1069 ... 85	

قهرست شماره فنی قطعات

NUMERICAL INDEX OF PARTS

ش. فنی	صفحه	ش. فنی	صفحه	ش. فنی	صفحه	ش. فنی	صفحه
Part No.	Page	Part No.	Page	Part No.	Page	Part No.	Page
660-1071 ... 73		95607 ... 95		998-496MA ... 63		C10030J ... 87	
660-1094 ... 81		95623 ... 95		999-111 ... 63		C10030M ... 93	
660-1103 ... 43, 45		95623-0.8SL ... 95		999-114G ... 75, 95		C10030R ... 93	
660-1104 ... 45		95623-0.8SN ... 95		999-124BCO ... 75		C10030T ... 87, 89, 91, 93	
660-1123 ... 75		95623-1.2SL ... 95		999-140 ... 63		C10030U ... 87, 89	
660-1124 ... 75		95623-1.2SN ... 95		999-140A ... 55		C10030V ... 69, 87, 89, 91, 93	
660-1126 ... 75		95623-100V ... 95		999-153A ... 75		C10030W ... 69	
660-1127 ... 81		95623-2.0SN ... 95		999-174KM ... 63		C10030X ... 69	
660-1137 ... 39		95623-3I ... 95		999-196 ... 75, 85		C10030Y ... 69	
660-1138 ... 39		95623-4I ... 95		999-199B ... 55, 63		C10030Z ... 91, 93	
660-1141 ... 41		95623-50V ... 95		999-256F ... 39		C10032B ... 59	
660-1147 ... 43		95623-5I ... 95		999-411G-1/8-6 ... 59		C10032C ... 57	
660-1151 ... 39		95623-6I ... 95		999-411G1/8-6 ... 53, 55, 63		C10032J ... 61	
660-1152 ... 39		95623B ... 95		999A374E ... 55		C10033D ... 81	
660-212 ... 43		95623C ... 95		999M374E ... 55		C10033K ... 51	
660-3003 ... 71, 85		95623C1.5I ... 95		A10500LA ... 89		C10034E ... 67	
660-3004 ... 71		95623C2.0I ... 95		A10501TAS ... 93		C10034F ... 59	
660-705 ... 85		95623C2.5I ... 95		A10504A ... 57		C10034G ... 67	
660-892B ... 59		95623C3.0I ... 95		A10508RB ... 57		C10035F ... 59	
660-892D ... 59		95953 ... 43, 81		A10508RE ... 57		C10035G ... 59	
666-201 ... 67		95954 ... 63		A10508REB ... 57		C10035H ... 59	
670B353 ... 55, 57, 63		95955 ... 59, 63		A10522A ... 59		C10035M ... 61	
671A379 ... 53, 55		96103 ... 63		A10531 ... 63		C10035N ... 61	
671A381 ... 59		96351A ... 51		A10545 ... 63		C10037K ... 59	
671A383 ... 61		96519 ... 45, 49		B1124804000 ... 41		C10044AA ... 59	
671D55 ... 75		96531A ... 51		B3517009000 ... 67		C10044AB ... 59	
671D57 ... 75		96535 ... 81		B9204804000 ... 95		C10044B ... 77, 79	
671F99R1/8-6 ... 61		96826 ... 57		BP108 ... 65		C10044Z ... 59	
69H ... 65		97160 ... 65		C10005 ... 87		C10047 ... 77	
80137A ... 47		9848GF250/100 ... 41, 95		C10005B ... 89		C10047C ... 87, 89, 91, 93	
80638S ... 57		99008 ... 65		C10005D ... 93		C10047D ... 77	
90233C ... 55		998-226A1 ... 55, 63		C10005G ... 91		C10047H ... 77	
90233DCB ... 55		998-226A2 ... 55, 63		C10008 ... 47		C10047J ... 77	
90234D ... 63		998-226A3 ... 55, 63		C10013A ... 47		C10047L ... 59	
90235FK ... 63		998-226A4 ... 55, 63		C10018A ... 41		C10047M ... 59	
90242H ... 63		998-226A5 ... 55, 63		C10020A ... 87		C10047N ... 61	
90710C ... 57		998-227A1 ... 63		C10020B ... 89		C10048 ... 79	
93064M ... 65		998-227A2 ... 63		C10020D ... 93		C10050 ... 49	
93064MA ... 65		998-227A3 ... 55, 63		C10020E ... 93		C10050A ... 49	
94 ... 65		998-228 ... 63		C10020G ... 91		C10056D ... 69	
95054 ... 65		998-230 ... 63		C10021F ... 45		C10056E ... 69	
95055 ... 65		998-247-1 ... 55		C10022E ... 47		C10057 ... 81	
95153 ... 55		998-247-4 ... 55		C10022J ... 59		C10066 ... 77	
95154V ... 63		998-297B ... 63		C10022K ... 59		C10066A ... 77	
95166C ... 63		998-313D ... 55, 63		C10022L ... 51		C10066B ... 77	
95257 ... 63		998-313F ... 55, 63		C10022M ... 57		C10066C ... 77	
95411 ... 63		998-31AK ... 55, 63		C10023 ... 79		C10066D ... 77, 79	
95510 ... 45		998-326K ... 53, 55		C10023A ... 79		C10068B ... 77	
95555 ... 65		998-419AK ... 55, 63		C10024 ... 87		C10068C ... 79	
95600 ... 95		998-493BC ... 63		C10024B ... 89		C10068D ... 79	
95601 ... 95		998-493K ... 63		C10024D ... 93		C10068F ... 77, 79	
95602 ... 95		998-493L ... 63		C10024G ... 91		C10069A ... 51	
95603 ... 95		998-493M ... 63		C10030GC ... 91		C10072 ... 59	
95606 ... 95		998-493N ... 63					

فهرست شماره فنی قطعات

NUMERICAL INDEX OF PARTS

ش.فنی	صفحه	ش.فنی	صفحه	ش.فنی	صفحه	ش.فنی	صفحه
Part No.	Page	Part No.	Page	Part No.	Page	Part No.	Page
C10072F ...	61	C95954 ...	55	GR-998-429B ...	55	VV10086D ...	61
C10072G ...	61	C96103A ...	57	GR-998-429M ...	55	VV10095AA ...	61
C10073C ...	51	C99288 ...	57	GR-999A374 ...	55	VV10095AE ...	61
C10075M ...	61	C99339 ...	57	GR-999B374 ...	55	VV10095AK ...	61
C10080 ...	49	C99372 ...	53, 55	GR-999M374 ...	55	VV10095AM ...	61
C10080A ...	51	C99374 ...	53, 55	GR-G660-1112 ...	55	VV10095P ...	69
C10080D ...	51	C99521 ...	53, 55	GR10093A ...	75	VV10095S ...	61
C10080G ...	51	CAS137A ...	77	HA20B ...	65	VV10095T ...	61
C10082C ...	81	CG10030K ...	89	NM6040000SN ...	55	VV10095U ...	61
C10082Q ...	77	CG10030L ...	89	NS6120310SP ...	71	VV10095X ...	61
C10083AA ...	61	CL21 ...	41, 47, 49, 67	P-998-59D ...	55	VV10095Y ...	61
C10083AB ...	61	CO66 ...	39	SM6043002TN ...	45	VV10095Z ...	61
C10083AD ...	61	CSM6051002TP ...	59	SM6051202TP ...	71	VV22519 ...	57
C10083AF ...	61	CSM6051802TP ...	59, 69, 87, 89, 91, 93	SM6052002TP ...	75	VV22519R ...	61
C10083E ...	59	CSS1121010SP ...	59	SM6081802TP ...	43	VV22599G ...	83
C10083G ...	59	CSS2110920TP ...	53	SS1110840SP ...	45	VV22599L ...	87, 89, 91, 93
C10083H ...	59	CSS4111215SP ...	51	SS4111215SP ...	45	VV22599N ...	75
C10083M ...	57	CSS4151215SP ...	43, 53, 55	SS6110650TP ...	67	VV22782A ...	57
C10083N ...	53, 55	CSS6110650TP ...	41	SS6111010SP ...	49	VV22799AK ...	85
C10083R ...	57	CSS6110710TP ...	67	SS6121060SP ...	45	VV6152212SP ...	69
C10083S ...	57	CSS6660610TP ...	47	SS6121210SP ...	71	VV660-1044 ...	39
C10083Y ...	61	CSS7080520SP ...	77	SS6121610TP ...	41	VV95403A ...	59
C10086 ...	59	CSS7120710SP ...	59	SS6123010SP ...	71	VV95409 ...	55
C10092 ...	77, 79	CSS7621040SP ...	59	SS6150810SP ...	41	VV96203 ...	65, 85
C10095A ...	83	CSS8110410SP ...	59	SS6151440SP ...	45	VV96502A ...	59
C10095F ...	41	CSS8110422TP ...	51	SS6151812TP ...	41	VVNS6120310SP ...	51
C10095J ...	59	CSS8120410SP ...	59, 67, 85	SS6152212SP ...	41	VVSS1110840SP ...	49
C10095L ...	57	CSS8120740SP ...	59, 77, 81, 87, 89, 91, 93	SS7080520SP ...	45	VVSS1120710SP ...	49, 77, 79
C10095M ...	51	CSS8150710TP ...	85	SS7110570SP ...	43	VVSS2621540SP ...	57
C10095N ...	57	CSS8151230SP ...	39	SS7111410SP ...	47	VVSS4150915SP ...	49, 51
C110-2 ...	79	CSS8660410SP ...	77	SS7121610SP ...	45	VVSS6110480SP ...	53
C110-4 ...	77	CSS9150730SP ...	49	SS8080410TP ...	41	VVSS6120940SP ...	59, 83
C15037A ...	57	CSS91508605SP ...	91	SS8660612TP ...	43, 45, 51, 67	VVSS6121050SP ...	67, 77, 79
C18 ...	53, 55	CSS9150860SP ...	87, 89, 93	SS8661012TP ...	45	VVSS6151040SP ...	59
C20 ...	53, 55	CSS9151420TP ...	45, 87, 89, 91, 93	SS8661212TP ...	43	VVSS6151812TP ...	59
C22894AV ...	45	CSS9151630CP ...	79	SS9090640SP ...	47, 49	VVSS6152212SP ...	53, 55
C22894AW ...	47	CSS9151740CP ...	41	SS9110543CP ...	49	VVSS8150510TP ...	47
C22894BM ...	61, 81, 85	CWP0480856SP ...	79	SS9112520SP ...	67	VVSS8150710TP ...	59, 81
C28C ...	77, 79	CWP0482086SD ...	77, 79	SS9151120CP ...	43	VVSS8660612TP ...	47
C29476GC1 ...	61	CWP0621026SP ...	41	SS9151420TP ...	63	WP0460556SD ...	67
C29476TK2 ...	59	G10044T ...	39	SS9151740CP ...	67	WP0531000SE ...	69, 71, 75, 87, 89, 91, 93
C39592AK ...	77, 79	G10084B ...	67	TA0290301MO ...	49	WP0621016SD ...	45
C524 ...	83	G11667VB ...	65	TA0370301MO ...	49	WP0651001SB ...	67
C660-1125 ...	75	G21233GA ...	55	TA0370601MO ...	43	WR83 ...	95
C670G224 ...	85	G23451 ...	65	TA0950806RO ...	39	WS0410002KP ...	55
C671G24 ...	53, 55	G23451A ...	65	TA1050504RO ...	85		
C80266 ...	61	G23451H ...	65	TA2351004RO ...	81		
C80676A ...	77, 79	G23451V ...	65	VV10033R ...	61		
C80696 ...	53, 55	G660-1112 ...	53	VV10033S ...	61		
C80858BX-1 ...	79	GR-10044A ...	77, 79	VV10047E ...	59		
C80858BX1 ...	77	GR-10044Y ...	39	VV10078A ...	61		
C88 ...	51	GR-660-1068 ...	75	VV10078B ...	61		
C907 ...	57	GR-670G328 ...	55	VV10083AC ...	61		
C95167 ...	57	GR-95055 ...	85				
C95520A ...	59						