



**INSTRUCTIONS AND ILLUSTRATED PARTS MANUAL  
BETRIEBSANLEITUNG UND ILLUSTRiertes TEILEVERZEICHNIS**



**MANUAL NO. / KATALOG NR. 230-I-GR  
FOR STYLES / FÜR TYPEN  
80200**

**MANUAL NO. 230-I-GR  
INSTRUCTIONS AND ILLUSTRATED PARTS LIST FOR  
80200 SERIES MACHINES**

Second Edition Copyright 2015  
by  
Union Special GmbH Rights Reserved in All  
Countries  
Printed in USA

**KATALOG NR. 230-I-GR  
BETRIEBSANLEITUNG UND ILLUSTRIERTES  
TEILEVERZEICHNIS FÜR MASCHINENKLASSE 80200**

Zweite Auflage © 2015  
Weltweit beanspruchte Union Special GmbH  
Rechte  
Gedruckt in USA

## **PREFACE**

This catalog has been prepared to guide you while operating 80200 series machines and arranged to simplify ordering spare parts.

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

Careful attention to the instructions and cautions for operating and adjusting these bag feed-in devices will enable you to maintain the superior performance and reliability designed and built into every Union Special bag sewing machine.

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

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

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

In addition to the instructions and to the mandatory rules and regulations for accident prevention and environmental protection in the country and place of use of the machine / unit, the generally recognized technical rules for safe and proper working must also be observed.

The instructions are to be supplemented by the respective national rules and regulations for accident prevention and environmental protection.

## **VORWORT**

Dieser Katalog leitet Sie bei der Bedienung und Instandhaltung der Maschinenklasse 80200 und wurde zusammengestellt, um Ersatzteilbestellungen zu vereinfachen.

In diesem Katalog werden die richtigen Einstellungen zum Betreiben der Maschine erläutert. Abbildungen zeigen die Einstellungen und Referenzbuchstaben weisen auf die speziell erörterten Punkte hin.

Die sorgfältige Beachtung der Betriebsanleitung mit den Sicherheitshinweisen für den Betrieb und das Einstellen dieser Maschinen hält die hohe Leistung und Betriebssicherheit dieser Union Special Sacknäähmaschinen aufrecht.

Einstellungen und Sicherheitshinweise sind folgerichtig im logischen Verlauf aufgeführt. Einige Einstellungen, die außer der Reihe ausgeführt werden, können die Funktion anderer zugehöriger Teile ungünstig beeinflussen.

Dieser Katalog basiert auf vorhandenen Informationen. Konstruktionsänderungen und / oder -verbesserungen können sich geringfügig auf den Aufbau der bildlichen Darstellungen und die Sicherheitshinweise auswirken.

Die nachfolgenden Seiten beinhalten die bildlichen Darstellungen und Beschreibungen der Betriebsanleitung und der Teile Ihrer Maschine.

Neben der Betriebsanleitung und den im Verwen-derland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz sind auch die anerkannten fach-technischen Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

Die Betriebsanleitung ist um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

**TABLE OF CONTENTS**  
**INHALTSVERZEICHNIS**

Page  
Seite



SAFETY RULES  
SICHERHEITSHINWEISE

4 - 5

IDENTIFICATION OF MACHINES  
BEZEICHNUNG DER MASCHINEN

6

APPLICATION OF THIS INSTRUCTION MANUAL  
HINWEIS ZUR BENÜTZUNG DIESER BETRIEBSANLEITUNG

6

NEEDLES  
NADELN

6-7

ORDERING SPARE PARTS  
ERSATZTEILBESTELLUNGEN

7-8

STYLES OF MACHINES  
MASCHINENTYPEN

9-11

ADJUSTING INSTRUCTIONS  
EINSTELLANLEITUNG

12-17

THREADING DIAGRAM  
EINFÄDELANLEITUNG

18-19

LUBRICATING DIAGRAM  
ÖL-DIAGRAMM

20

VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS  
DARSTELLUNGEN UND TEILEBESCHREIBUNGEN

21-49

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

52-53

## SAFETY RULES

1. Before putting the machines 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.
3. The sewing machines described in this instruction manual are prohibited from being put into service until it has been ascertained that the sewing units which these sewing machines will be built into, have conformed with the provisions of EC Machinery Directive 98/37/EC, Annex II B.

Each machine is only allowed to be used as foreseen. The foreseen use of the particular machine is described in paragraph "STYLES OF MACHINES" 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 changes 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 doing maintenance work.
  - 8.5 When using clutch motors without actuation lock, wait until motor is stopped totally.

## SICHERHEITSHINWEISE

1. Lesen Sie vor Inbetriebnahme der in diesem Katalog beschriebenen Maschinen die Betriebsanleitung sorgfältig. Jede Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienungspersonen betätigt werden.

**WICHTIG:** Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers.

2. Beachten Sie die für Ihr Land geltenden nationalen Unfallverhütungsvorschriften.
3. Die Inbetriebnahme der in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Nähmaschinen ist solange untersagt, bis festgestellt wurde daß die Näheinheiten bzw. Nähanlagen, in die diese Nähmaschinen eingebaut werden sollen, den Bestimmungen der EG-Richtlinie Maschinen 98/37/EG, Anhang II B entsprechen.

Jede Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß verwendet werden. Der bestimmungsgemäße Gebrauch der einzelnen Maschine ist im Abschnitt "MASCHINENTYPEN" der Betriebsanleitung beschrieben. Eine andere, darüber hinausgehende Benutzung ist nicht bestimmungsgemäß.

4. Bei betriebsbereiter oder in Betrieb befindlicher Maschine müssen alle Schutzeinrichtungen montiert sein. Ohne zugehörige Schutzeinrichtungen ist der Betrieb nicht erlaubt.
5. Tragen Sie eine Schutzbrille.
6. Umbauten und Veränderungen der Maschinen dürfen nur unter Beachtung der gültigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden. Umbauten und Veränderungen erfolgen auf eigene Verantwortung.
7. Überall da, wo die Betriebsanleitung Warnhinweise enthält, sind diese durch eines der beiden Symbole gekennzeichnet.



8. Bei folgendem ist die Maschine durch Ausschalten am Hauptschalter oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen:
  - 8.1 Zum Einfädeln von Nadel(n), Greifer, Leger usw.
  - 8.2 Zum Auswechseln von Nähwerkzeugen, wie Nadel, Drückerfuß, Stichplatte, Greifer, Leger, Transporteur, Nadelanschlag, Apparat, Nähgufführung usw.
  - 8.3 Beim Verlassen des Arbeitsplatzes und bei unbeaufsichtigtem Arbeitsplatz.
  - 8.4 Für Wartungsarbeiten.
  - 8.5 Bei mechanisch betätigten Kupplungsmotoren ohne Betätigungssperre ist der Stillstand des Motors abzuwarten.

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.

10. Any work on the electrical equipment must be done by an electrician or under direction and supervision of special skilled personnel.
11. Work on parts and equipment under electrical power is not permitted. Permissible exceptions are described in the applicable section of standard sheet EN 50 110 / VDE 0105.
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.

9. Wartungs-, Reparatur- und Umbauarbeiten (siehe Punkt 8) dürfen nur von Fachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen unter Beachtung der Betriebsanleitung durchgeführt werden.

Für Reparaturen sind nur die von UNION SPECIAL freigegebenen Original-Ersatzteile zu verwenden.

10. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von Elektrofachkräften oder unter Leitung und Aufsicht von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
11. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht erlaubt. Ausnahmen regeln die zutreffenden Teile der EN 50 110 / VDE 0105.
12. Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen. Wenn nach der Trennung vom pneumatischen Versorgungsnetz noch Restenergie ansteht (z. B. bei pneumatischen Einrichtungen mit Windkessel), ist diese durch Entlüften abzubauen. Ausnahmen sind nur bei Einstellarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.

IDENTIFICATION OF MACHINES

Each Union Special machine is identified by a Style number which is stamped into the name plate on the machine. Style numbers are classified as standard and special. Standard Style numbers have one or more letters suffixed, but never contain the letter "Z". Example: 80200AA. Special Style numbers contain the letter "Z". Example: 80200Z2715.

Styles of machines similar in construction are grouped under a class number which differs from the style number, in that it contains no letter. Example: 80200.

APPLICATION OF CATALOG

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

NEEDLES

Each Union Special needle has both a type number and a size number. The type number denotes the kind of shank, point, length, groove, finish and other details. The double number, stamped on the needle shank, denotes the largest diameter of the blade, measured in hundredth mm and thousandths inch respectively, across the eye. Example: 1973G230/090 d=2.3 mm 0.09 inch respectively. Collectively, the type number and the size number represent the complete symbol.

NEEDLE DESCRIPTION

Round shank, square point, double groove and chromium plated

NADELBESCHREIBUNG

Rundkolben, viereckige Spitze, Doppelrinne, Hohlkehle und verchromt

To have needle orders promptly and accurately filled, an empty package, a sample needle, or the type and size number should be forwarded. Use description on label. A complete order would read: "100 Needles, Type 9848G200/080".

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

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

BEZEICHNUNG DER MASCHINEN

Jede Union Special Maschine ist durch eine Typennummer, die auf dem Firmenschild der Maschine eingestempelt ist, gekennzeichnet. Typennummern sind in Standard und Spezial eingeteilt. Den Standard-Typennummern sind ein oder mehrere Buchstaben angehängt, jedoch nie der Buchstabe "Z". Beispiel Type 80200AA. Spezial-Typennummern enthalten den Buchstaben "Z". Beispiel: 80200Z2715.

Maschinentypen gleichartiger Konstruktion werden unter einer Klassennummer zusammengefasst, die sich von der Typennummer dadurch unterscheidet, daß kein Buchstabe beigefügt ist. Beispiel: 80200.

HINWEISE FÜR DIE BENÜTZUNG DES KATALOGS

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

NADELN

Jede Union Special Nadel hat eine Typen- und eine Stärkenummer. Die Typennummer bezeichnet die Art des Nadelkolbens, der Spitze, der Länge, der Rinne, der Oberfläche und andere Einzelheiten. Die Doppel-Nummer, im Nadelkolben eingepreßt, gibt den größten Durchmesser der Nadelklinge in hundertstel mm bzw. in tausendstel Zoll an, gemessen am Ohr. Beispiel: 1973G230/090 d=2,3 mm bzw. 0,09". Typen- und Stärkenummer zusammen ergeben die vollständige Nadelbezeichnung.

NEEDLE SYSTEM

NADEL-SYSTEM

AVAILABLE SIZES

VORHANDENE STÄRKEN

1973G

200/080, 230/090, 250/100, 300/120, 350/140, 400/156, 430/172

9848G

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

9856T

170/067, 200/080, 250/100

Um Nadelbestellungen richtig und prompt ausführen zu können senden Sie bitte eine leere Nadelpackung oder eine Musternadel ein, oder geben Sie Typennummern und Stärken an. Benützen Sie dazu die Beschreibung auf dem Etikett der Nadelpackung. Eine vollständige Bestellung würde z. B. lauten: "100 Nadeln Typ 948G200/080".

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

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

## SELECTION OF PROPER NEEDLE SIZE

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

## IDENTIFYING PARTS

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

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

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

## ORDERING REPAIR PARTS

### ILLUSTRATIONS

The arrangement of this catalog is to facilitate easy and accurate ordering of Class 80200 replacement parts.

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

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

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

Example:

<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	
23	29442P	Looper Drive Eccentric Assembly
24	80636C	Looper Lever Connection
25	88F	Screw
26	80649A	Oil Felt Holder
27	660-90	Felt Oil Wick
28	80642	Looper Drive Eccentric
29	22894L	Spot Screw
30	22894C	Set Screw
31	80645	Looper Drive Ball Stud
32	80636A	Ball Fork
33	22515A	Screw

## WAHL DER RICHTIGEN NADELSTÄRKE

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

## KENNZEICHNUNG DER TEILE

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

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

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

## BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN

### ABBILDUNGEN

Dieser Katalog wurde zusammengestellt, um eine genaue Ersatzteilbestellung für Klasse 80200 zu erleichtern.

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

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

Komplettierte Teile, welche komplett oder als Einzelteile verkauft werden, sind auf der Bildseite in Klammern oder in einem umrahmten Kästchen dargestellt. Einzelteile von Komplettteilen die für Reparaturzwecke geliefert werden können, sind durch Einrücken ihrer Beschreibung unterhalb der Beschreibung des Haupt-Komplettteils gekennzeichnet.

Beispiel:

<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. req.</u>
	<u>Anzahl</u>
Greiferantriebsexzenter kpl.	1
Greiferhebelverbindung	1
Schraube	4
Halter für Filz	1
Filz	1
Greifer-Antriebsexzenter	1
Schraube	1
Schraube	1
Kugel-Schraube	1
Führungsgabel	1
Schraube	1

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

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

#### USE GENUINE NEEDLES AND REPAIR PARTS

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

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

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

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

#### VERWENDUNG VON ORIGINAL-NADELN UND ERSATZTEILEN

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

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



MACHINE CLASS 80200  
MASCHINENKLASSE 80200

**80200AA**

DESCRIPTION

Single needle, double locked stitch sewing machine.

APPLICATION

For seaming of heavy weight fabric such as jute or burlap.

TECHNICAL DATA:

Seam specification and stitch type:	401SSa-1
Stitch Range:	7 - 13 mm (9/32" - 33/64")
Standard Setting:	10 mm (25/64")
Maximum thickness of material:	17 mm (43/64")
Feed:	Plain Feed
Teeth cut:	5 mm (0.197")
Needle Type:	9848G300/120
Available sizes:	067, 080, 100, 120, 156
Maximum speed up to:	2000 R.P.M.
Handwheel Ø:	150 mm (5.91")
Pulley Ø:	100 mm (3.94")
Motor speed:	1400 R.P.M.

**80200AB**

Same as 80200AA, but single chain stitch.  
Seam specification and stitch type: 101 SSa-1

**80200AC**

DESCRIPTION:

Single needle double locked stitch machine for hemming bags, machine fitted with hand lever adjustable hemming attachment (so called French hemmer), part No. 80207F.

APPLICATION:

For hemming of bag tops resp. bag opening of medium to heavy bags made of jute, burlap or polypropylene material.

TECHNICAL DATA:

Seam specification and stitch type:	401 EFb-1
Stitch Range:	7 - 13 mm (9/32" - 33/64")
Standard Setting:	10 mm (25/64")
Maximum thickness of material:	17 mm (43/64")
Feed:	Plain Feed
Teeth cut:	5 mm (0.197")
Needle Type:	9848G250/100
Available sizes:	170/067, 200/080, 250/100, 300/120, 400/156
Maximum speed up to:	2000 R.P.M.
Handwheel Ø:	150 mm (5.91")
Pulley Ø:	100 mm (3.94")
Motor speed:	1400 R.P.M.

**80200AA**

BESCHREIBUNG

Einnadel-Zweifaden-Doppelkettenstich-Sacknämaschine.

VERWENDUNG

Zum Zusammennähen schweren Sackstoffen wie z. B. Jute und Leinwand.

TECHNISCHE DATEN:

Nähart und Stichtyp:	401 SSa-1
Stichlängenbereich :	7 - 13 mm
Standardstichlänge:	10 mm
Größe zu vernähende Stoffstärke:	17 mm
Transport:	Einfacher Transport
Zahnteilung:	5 mm
Nadeltyp:	9848G300/120
Lieferbare Nadelstärken:	067, 080, 100, 120, 156
Maximale Drehzahl:	2000 U/min.
Handrad Ø:	150 mm
Keilriemenscheibe Ø:	100 mm
Bei Motordrehzahl:	1400 U/min.

**80200AB**

Wie 80200AA, jedoch Einfach-Kettenstich.  
Nähart und Stichtype: 101 SSa-1

**80200AC**

BESCHREIBUNG

Einnadel-Doppelkettenstich-Sacksäummaschine, mit durch Handhebel verstellbarem Saumapparat Teil-Nr. 80207F (sog. Franzosensäumer).

VERWENDUNG:

Zum Säumen von Sackoberkanten bzw. Sacköffnungen an mittleren bis schweren Säcken aus Jute, Sackleinen oder Polypropylenewebe.

TECHNISCHE DATEN:

Nähart und Stichtyp:	401EFb-1
Stichlängenbereich :	7 - 13 mm
Standardstichlänge:	10 mm
Nahtbreite:	10 - 15 mm
Größe zu vernähende Stoffstärke:	17 mm
Transport:	Einfachtransport
Zahnteilung:	5 mm
Nadeltyp:	9848G250/100
Lieferbare Nadelstärken:	170/067, 200/080, 250/100, 300/120, 400/156
Maximale Drehzahl:	2000 U/min.
Handrad Ø:	150 mm
Keilriemenscheibe Ø:	100 mm
Bei Motordrehzahl:	1400 U/min.

## **80200AD**

### DESCRIPTION AND APPLICATION :

Same as 80200AC, but single chain stitch, fitted with hemming guide 896K-10.

Seam specification and stitch type: 101EFb-1.

Width of hem: 15/64, ....., 5/16, .....

When ordering, please state desired hem width.

## **80200AD**

### BESCHREIBUNG UND VERWENDUNG

Wie 80200AC, jedoch Einnadel-Einfachkettenstich, mit Säumer 896K-10.

Nähart und Stichtyp: 101 EFb-1.

Saumbreite: 6, 7, 8, 9, 12, 13, 15 und 18 mm.

Beim Bestellen Saumbreite angeben.

## **80200Z2715**

### DESCRIPTION

Two needle, two independent row, double locked stitch bag sewing machine

### APPLICATION

For seaming of heavy bags, exposed to constant and extreme pressure.

### TECHNICAL DATA:

Seam specification and stitch type:	401 SSc-2
Needle Distance:	7.2 mm (9/32") (18ga)
Stitch Range:	6 - 13 mm (5/64" - 33/64")
Standard Setting:	8 mm (5/16")
Maximum thickness of material:	17 mm (43/64")
Feed:	Plain Feed
Effective Looper Gauge:	7.8 mm (5/16")
Teeth cut:	5 mm (0.197")
Needle Type:	9856G250/100
Maximum speed up to:	1800 R.P.M.
Handwheel Ø:	150 mm (5.91")
Pulley Ø:	85 mm (3.35")
Standard installation:	Non-submerged

## **80200Z2715**

### BESCHREIBUNG

Zweinadel-Zweiliniendoppelkettenstich Sacknämaschine.

### VERWENDUNG

Zum Nähen von Säcken, die starker Beanspruchung unterliegen.

### TECHNISCHE DATEN:

Nähart und Stichtyp:	401 SSc-2
Nadelabstand:	7,2 mm
Stichlängenbereich :	6 - 13 mm
Standardstichlänge:	8 mm
Größe zu vernähende Stoffstärke:	17 mm
Transport:	Einfacher Transport
Wirksamer Greiferabstand:	7,8 mm
Zahnteilung:	5 mm
Nadeltyp:	9856G250/100
Maximale Drehzahl:	1800 U/min.
Handrad Ø:	150 mm
Keilriemenscheibe Ø:	85 mm
Standardaufstellung:	nicht versenkt

## **80200Z2715A**

### DESCRIPTION

Same as 80200Z2715 but with solid presser foot (A8369B).

### APPLICATION

For sewing of heavy fabric tapes made of polypropylene materials and geotextiles.

## **80200Z2715A**

### BESCHREIBUNG

Wie 80200Z2715, jedoch mit einteiligen Drückerfuß (A8369B).

### VERWENDUNG

Zum Zusammennähen von schweren Gewebestoffen aus Polypropylen wie Nadelfilz und Geotextilien.

80200Z3214

DESCRIPTION

Single needle, double locked stitch bag seaming machine, fitted with hemming attachment, adjustable for widths of hem from 10 - 25 mm = 25/64" - 1".

APPLICATION

For seaming and hemming of bags made of polypropylene fabric tapes.

TECHNICAL DATA:

Seam specification and stitch type:	401 EFb-1
Stitch Range:	5 - 11 mm (13/64 - 7/16")
Standard Setting:	7 mm (9/32")
Maximum thickness of material:	17 mm (43/64")
Feed:	Plain Feed
Teeth cut:	5 mm (0.197")
Needle Type:	9856T250/100
Available sizes:	200/080, 250/100
Maximum speed up to:	1800 R.P.M.
Handwheel Ø:	150 mm (5.91")
Pulley Ø:	85 mm (3.35")

80200Z3214

BESCHREIBUNG

Einnadel-Doppelkettenstich-Sacknämaschine mit verstellbarem Apparat, Saumbreite 10 - 25 mm.

VERWENDUNG

Zum Nähen und Säumen von Polypropylen Bandchengewebe-Säcken.

TECHNISCHE DATEN:

Nähart und Stichtyp:	401 EFb-1
Stichlängenbereich:	5 - 11 mm
Standardstichlänge:	7 mm
Größe zu vernähende Stoffstärke:	17 mm
Transport:	Einfacher Transport
Zahnteilung:	5 mm
Nadeltyp:	9856T250/100
Lieferbare Nadelstärken:	200/080, 250/100
Maximale Drehzahl:	1800 U/min.
Handrad Ø:	150 mm
Keilriemenscheibe Ø:	85 mm

## ADJUSTING INSTRUCTIONS EINSTELLANLEITUNG

### INSTRUCTION FOR ENGINEERS

Observe the SAFETY RULES when making adjustments!

Insert new needle(s)!  
Refer to paragraph **CHANGING THE NEEDLE(S)** in section **OPERATING INSTRUCTIONS**.

#### SETTING THE LOOPER(S)

Remove the presser foot, throat plate and feed dog, for convenient access to the machine. Loosen the screw (A, Fig. 1) in the feed bar (B) and push the feed bar needle guard (C) to the rear to avoid its contacting the needle(s) (D).

Set the looper connecting rod (E) so the distance (X, Fig. 2) between the centerlines of the two ball joints is 69.8 mm (2 3/4 in.). For adjustment loosen the two nuts (F, Fig. 1) and turn connecting rod (E) forward or backward as required to obtain specified dimension, retighten nuts (F).

Note: The left nut has a left hand thread.

Set the looper (G) so that the distance from the centerline of the needle (D) to the looper (G) 8mm (5/16" when the looper is at its furthest position to the right. Looper gauge No. 21225 5/16 can be used advantageously in making this adjustment. For adjustment loosen screws (H) in the looper driver lever (J), reposition as required to obtain specified dimension and retighten screws (H) assuring that all end play is taken out of the looper drive lever rocker shaft. Check to insure a clearance of approx. 1 mm (.040 in.) between the point of the looper and the bed end cover when the looper is at its extreme left position. Should the looper strike the bed end cover, recheck the distance between centerlines of ball joints and the looper gauge distance as described above.

Rotate handwheel in operating direction so that the looper moves from right to left. The looper point should pass the back of the needle as close as possible without bending it to the front. For adjustment loosen screw (A, Fig. 1) in the looper eccentric fork (B) and turn looper rocker shaft (C) on the looper rocker with looper forward or backward as required. Retighten screw (A).

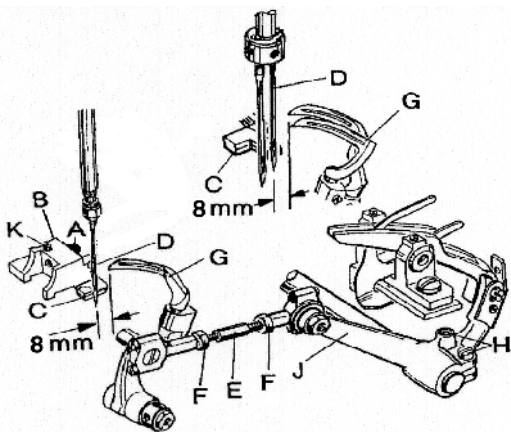


Fig 1

### MECHANIKERANLEITUNG

Beachten Sie die SICHERHEITSHINWEISE, wenn Sie Einstellarbeiten vornehmen!

Wechseln Sie die Nadel(n) aus!  
Siehe Absatz **AUSWECHSELN DER NADEL(N)** im Abschnitt **BEDIENUNGSANLEITUNG**.

#### EINSTELLUNG DES GREIFERS BZW. DER GREIFER

Zur bequemeren Einstellung entfernen Sie Drückerfuß, Stichplatte und Transporteur. Lösen Sie die Schraube (A, Fig. 1) im Transporteurräger (B) und drücken Sie den Nadelanschlag (C) nach hinten, damit er die Nadel(n) (D) nicht berühren kann.

Die Greiferverbindungsstange (E) muß so eingestellt sein, daß der Abstand (X, Fig. 2) von Mitte zu Mitte Kugelgelenk 69,8 mm beträgt. Zum Einstellen lösen Sie die beiden Muttern (F, Fig. 12) und drehen die Verbindungsstange (E) vor oder zurück bis der erforderliche Abstand erreicht ist. Ziehen Sie die Muttern (F) wieder an.

Beachten Sie: Die linke Mutter hat ein Linksgewinde.

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

Drehen Sie das Handrad in Nährichtung so, daß sich der Greifer von rechts nach links bewegt. Die Greiferspitze soll so dicht wie möglich hinter der Nadel vorbeigehen, ohne diese nach vorne wegzudrücken. Zur Einstellung lösen Sie die Schraube (A, Fig. 1) in der Greiferexzentergabel (B) und schwenken die Greiferhebelwelle (C) am Greiferhebel mit Greifer nach Bedarf vor oder zurück. Ziehen Sie die Schraube (A) wieder an.

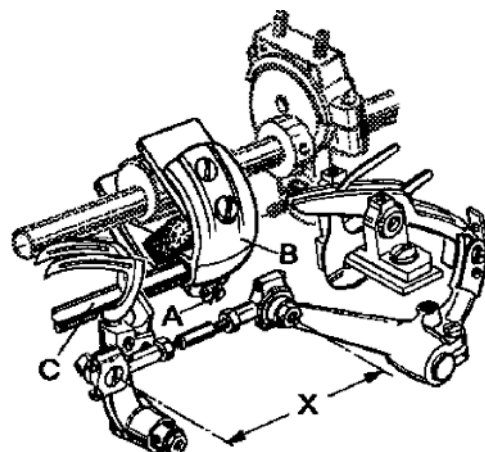


Fig. 2

### SETTING HEIGHT OF NEEDLE BAR

Remove the face cover on machine arm. Rotate handwheel in operating direction until the looper point, moving to the left, projects 1 to 1.5 mm (.040 to .060 in.) left of the needle (see Fig. 3). Lower edge of looper and upper edge of needle eye must be flush in this position. If adjustment is necessary, loosen clamp screw (A, Fig. 4) in the needle bar connection and move the needle bar up or down, as required. Retighten screw (A) and remount face cover.

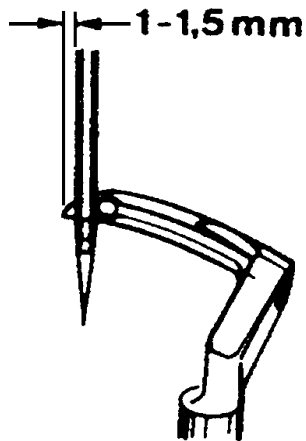


Fig. 3

### HÖHENEINSTELLUNG DER NADELSTANGE

Entfernen Sie den Stirndeckel am Maschinenarm. Drehen Sie das Handrad in N richtung bis die sich nach links bewegende Greiferspitze 1 bis 1,5 mm links der Nadel steht (siehe Fig.3). In dieser Stellung müssen Unterkante Greifer und Oberkante Nadelöhr bündig sein. Ist eine Einstellung notwendig, lösen Sie die Klemmschraube (A, Fig. 4) im Nadelstangenmitnehmer und schieben die Nadelstange (B) entsprechend nach oben oder unten. Ziehen Sie die Schraube (A) wieder an und montieren Sie den Stirndeckel.

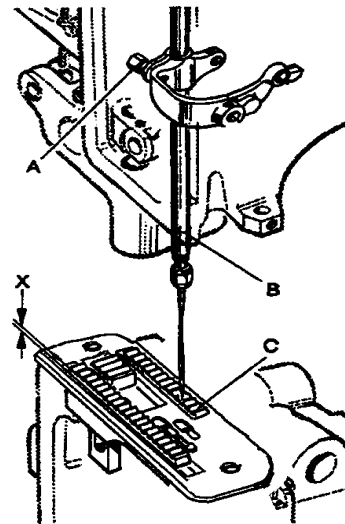


Fig. 4

### SETTING THE LOWER FEED DOG

At highest point of feed dog travel, the lower feed dog (C, Fig. 4) should be set so that the rear teeth project their full depth (X, Fig. 4) above the throat plate surface. For setting remove the lower feed dog and adjust the supporting screw (K, Fig. 1) on the top to the feed bar to the required height. Remount the lower feed dog. After loosening screws (A, Fig. 5) rear in the feed rocker (B) the feed bar with feed dog can be moved laterally to center the feed dog in the throat plate slots, if required. Retighten screws (A).

### EINSTELLUNG DES UNTEREN TRANSPORTEURS

Im h chsten Punkt der Transporteurbewegung sollen die hinteren Z hne des unteren Transporteurs (C, Fig. 4) eine volle Zahnhöhe (X, Fig. 4)  ber die Stichplattenoberfl che hinausragen. Zur Einstellung entfernen Sie den Transporteur und stellen die St tzschraube (K, Fig. 1) oben im Transporteurträger auf die entsprechende Höhe. Montieren Sie den Transporteur wieder. Nach dem Lösen der Schrauben (A, Fig. 5) hinten im Transportrahmen (B) kann der Transporteurträger bei Bedarf mit dem Transporteur seitlich verschoben und in den Stichplattenschlitzen vermittelt werden. Ziehen Sie die Schrauben (A) wieder an.

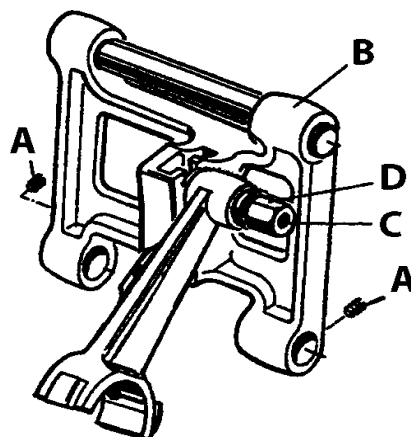


Fig. 5

## SETTING THE STITCH LENGTH

Stud (C, Fig. 5) for setting the stitch length is accessible from the outside.

The length of the stitch can be adjusted by raising or lowering the stud (C, Fig. 5) in the segment slot of the feed rocker (B). Lowering stud (C) will lengthen the stitch, raising the stud will shorten the stitch. After loosening nut (D), stud (C) can be moved accordingly. When the desired stitch length is obtained, retighten nut (D).

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

## SETTING THE NEEDLE GUARD

The needle guard (C, Fig. 1) has to be set so, that it just contacts the needle at its most forward point of travel, without deflecting it.

Loosen screw (A, Fig. 1) in the feed bar (B) and adjust the needle guard (C) accordingly. Retighten screw (A).

## LOOPER THREAD TAKE-UP

On the two thread double locked stitch machines, the height of the looper thread take-up (A, Fig. 6) is set so that the cast-off hook (C) forces the looper thread over the corner (B) of the looper thread take-up (A) at the time the point of the descending needle is flush with the lower edge of looper or projects up to 1 mm (0.40 in.) below the lower edge of looper.

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

For setting the looper thread take-up loosen screw (D, Fig. 6). When the needle point is positioned above the lower edge of looper, the looper thread take-up (A) has to be raised accordingly. When the needle point is positioned more than 1 mm (.040 in.) below the lower edge of looper the looper thread take-up (A) has to be lowered accordingly. Retighten screw (D).

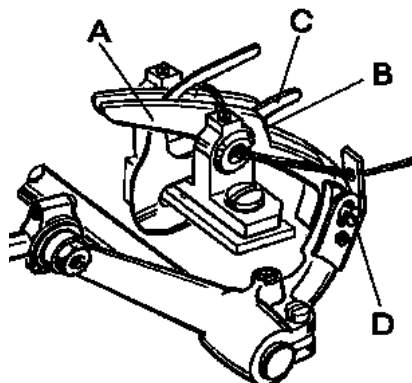


Fig. 6

## EINSTELLUNG DER STICHLÄNGE

Der Bolzen (C, Fig. 5) zur Einstellung der Stichtlänge ist von außen zugänglich.

Die Stichtlänge kann durch Höher- oder Tieferstellen des Bolzens (C, Fig. 5) in der Nut des Transportrahmens (B) verändert werden. Tieferstellen des Bolzens (C) verlängert den Stich, Höherstellen verkürzt ihn. Nach Lösen der Mutter (D) läßt sich der Bolzen (C) entsprechend verschieben. Wenn die gewünschte Stichtlänge eingestellt ist, ziehen Sie die Mutter (D) wieder an.

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

## EINSTELLUNG DES NADELANSCHLAGS

Der Nadelanschlag (C, Fig. 1) muß so eingestellt sein, daß er in der vordersten Stellung seiner Bewegung gerade die Nadel berührt, aber nicht ablenkt.

Zur Einstellung lösen Sie die Schraube (A, Fig. 1) im Transporteurträger (B), und stellen den Nadelanschlag (C) entsprechend ein. Ziehen Sie die Schraube (A) wieder an.

## GREIFERFADENAUFNEHMER

Bei den Zweifaden-Doppelkettenstich-Nähmaschinen wird die Höhe des Greiferfadenaufnehmers (A, Fig. 6) so eingestellt, daß der Greiferfadenabzugshaken (C) den Greiferfaden zu dem Zeitpunkt über die Ecke (B) am Greiferfadenaufnehmer (A) abwirft, wenn die Spitze der sich nach unten bewegenden Nadel mit der Unterkante des Greifers bündig ist oder bis zu 1 mm unterhalb der Greiferunterkante steht.

Fädeln Sie den Greiferfaden ein, drehen Sie das Handrad in Nährichtung und merken Sie sich die Stellung der Nadelspitze zur Greiferunterkante zum Zeitpunkt wo der Greiferfadenabzugshaken (C) den Greiferfaden über die Ecke (B) abwirft.

Zur Einstellung des Greiferfadenaufnehmers lösen Sie die Schraube (D, Fig. 6). Steht die Nadelspitze oberhalb der Greiferunterkante, muß der Greiferfadenaufnehmer (A) entsprechend höher gestellt werden. Steht die Nadelspitze mehr als 1 mm unter der Greiferunterkante, muß der Greiferfadenaufnehmer entsprechend tiefer gestellt werden. Ziehen Sie die Schraube (D) wieder an.

## **NEEDLE THREAD TAKE-UP**

Basically the needle thread take-up roller located left on the upper bed casting under the face cover, is set in the middle of its shaft.

In case more needle thread should be pulled off for a bigger needle thread loop (depending on thread and fabric), raise the needle thread take-up roller accordingly.

Fasten the needle thread guide located on the top of the upper bed casting, approx. in the middle of its shank.

## **THREAD TENSION**

Regulate the tension on the threads so that uniform stitches are produced.

In general the tension applied to the needle thread is slightly higher than the tension applied to the looper thread.

Turning the tension nuts clockwise increases the tension, turning counterclockwise decreases the tension.

## **NADELFADENABZUG**

Standardmäßig wird die Nadelfadenabzugsrolle links am Gehäuseoberteil unter dem Stirndeckel in die Mitte ihres Schafftes gestellt.

Soll mehr Nadelfaden für eine größere Nadelfadenschlinge abgezogen werden (abhängig von Faden und Nähgut), stellen Sie die Nadelfadenabzugsrolle entsprechend höher.

Befestigen Sie die Nadelfadenführung die sich oben am Gehäuseoberteil befindet, ungefähr in der Mitte ihres Schafftes.

## **FADENSPANNUNG**

Regeln Sie die Spannung auf die Fäden so, daß eine gleichmäßige Stichbildung erreicht wird.

In der Regel ist die Spannung auf den Nadelfaden etwas höher als die auf den Greiferfaden.

Drehen der Fadenspannungsmuttern im Uhrzeigersinn verstärkt die Spannung, Drehen gegen den Uhrzeigersinn verringert sie.

## PRESSER FOOT PRESSURE

Rotate handwheel until the lower feed dog is below the throat plate. Loosen knurled nut (A, Fig. 7) and turn out T-screw (B) until it does not exert any pressure on the leaf springs. In this position, the pressure exerted on the presser foot should be so strong that the presser foot bottom rest squarely on the throat plate.

By relocating the collars (C, Fig. 8) which serve as a leaf spring rest, on the left and right presser bar, the pressure can be changed. Raising the collars increases the pressure, lowering the collars decreases it.

The presser foot lift is limited with the upper stop collar (D, Fig. 21) on the right presser bar. When the needle is in its lowest position and the presser foot is lifted with the presser foot lifter lever, the needle holder should not contact the presser foot.

Make sure that both presser bars move up and down freely without binding.

Now turn in T-screw (B, Fig. 7) until the necessary presser foot pressure for proper feeding is exerted (determine by sewing tests). Secure this setting with the knurled nut (A) which simultaneously fastens the upper arm cover. Remount the face cover and the finger guard.

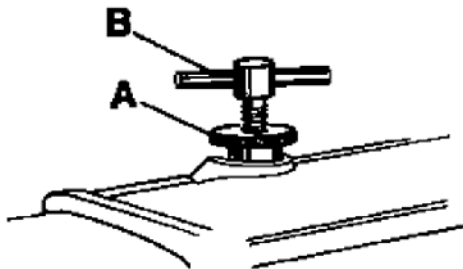


Fig. 7

## DRÜCKERFUSSDRUCK

Drehen Sie am Handrad bis der untere Transporteur unter der Stichplatte steht. Lösen Sie die Rändelmutter (A, Fig. 7) und drehen Sie die Knebelschraube (B) soweit heraus, daß sie nicht mehr auf die Blattfedern drückt. In dieser Stellung soll der Druck auf den Drückerfuß so stark sein, daß die Drückerfußsohle flach auf der Stichplatte aufliegt.

Durch Verstellen der als Blattfederauflage dienenden Stellringe (C, Fig. 8) auf der linken und rechten Drückerfußstange, kann der Druck verändert werden. Verstellen der Stellringe nach oben verstärkt, Verstellen nach unten verringert den Druck.

Der Hub des Drückerfußes wird mit dem Anschlag-Stellring (D, Fig. 21) oben auf der rechten Drückerfußstange begrenzt. Wenn die Nadel in der untersten Stellung ist und der Drückerfuß mit dem Drückerfuß-Lifterhebel angehoben wird, darf der Nadelhalter den Drückerfuß nicht berühren.

Überzeugen Sie sich, daß sich beide Drückerfußstangen, ohne zu klemmen, auf- und abbewegen.

Nun drehen Sie die Knebelschraube (B, Fig. 7) soweit ein, daß der zum einwandfreien Transport notwendige Drückerfußdruck erzeugt wird (durch Nähversuche ermitteln). Sichern Sie diese Einstellung mit der Rändelmutter (A), mit der gleichzeitig der obere Armdeckel befestigt wird. Montieren Sie den Stirndeckel und den Fingerschutz wieder.

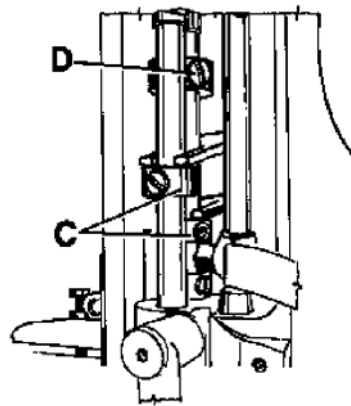
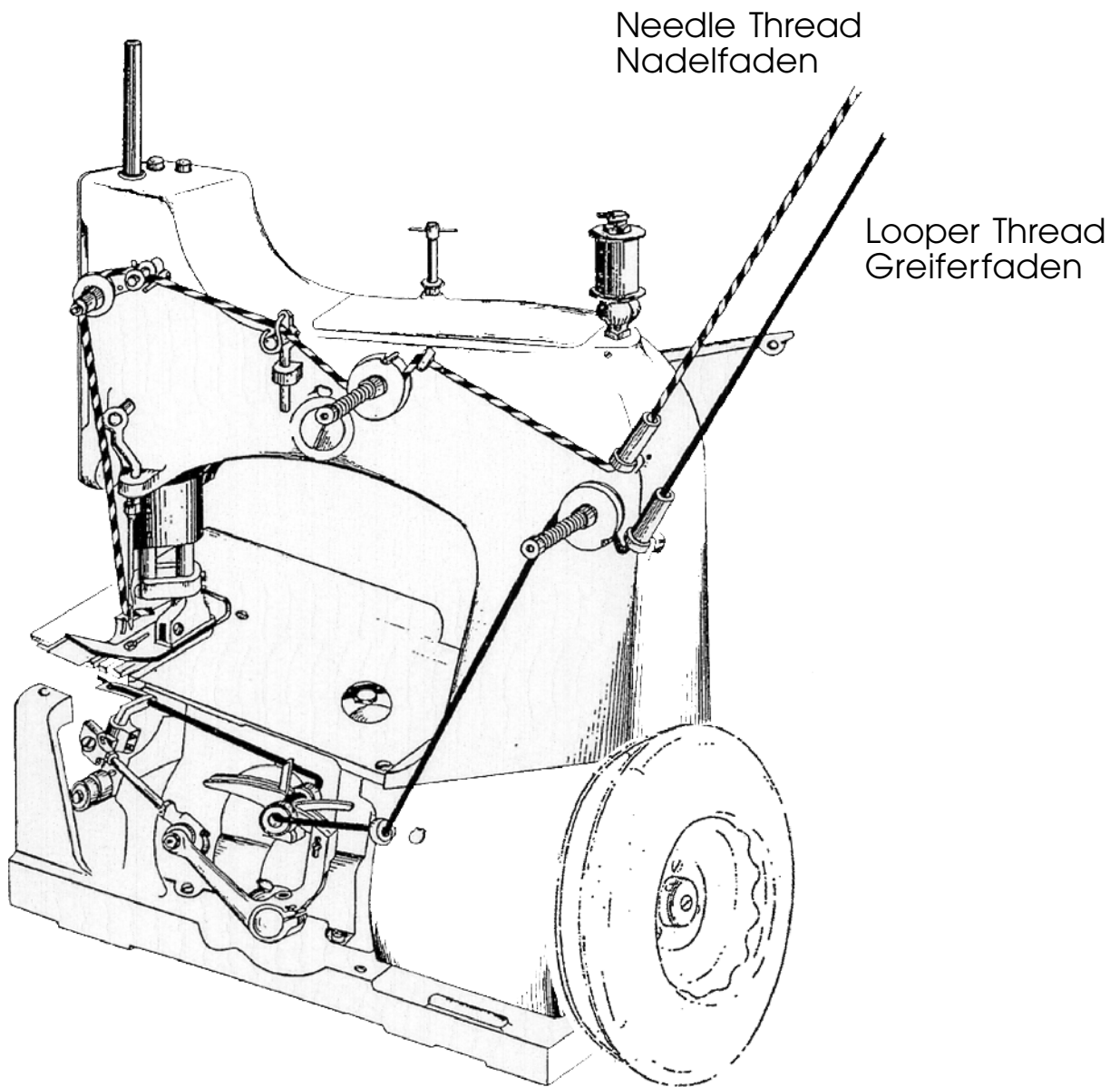


Fig. 8

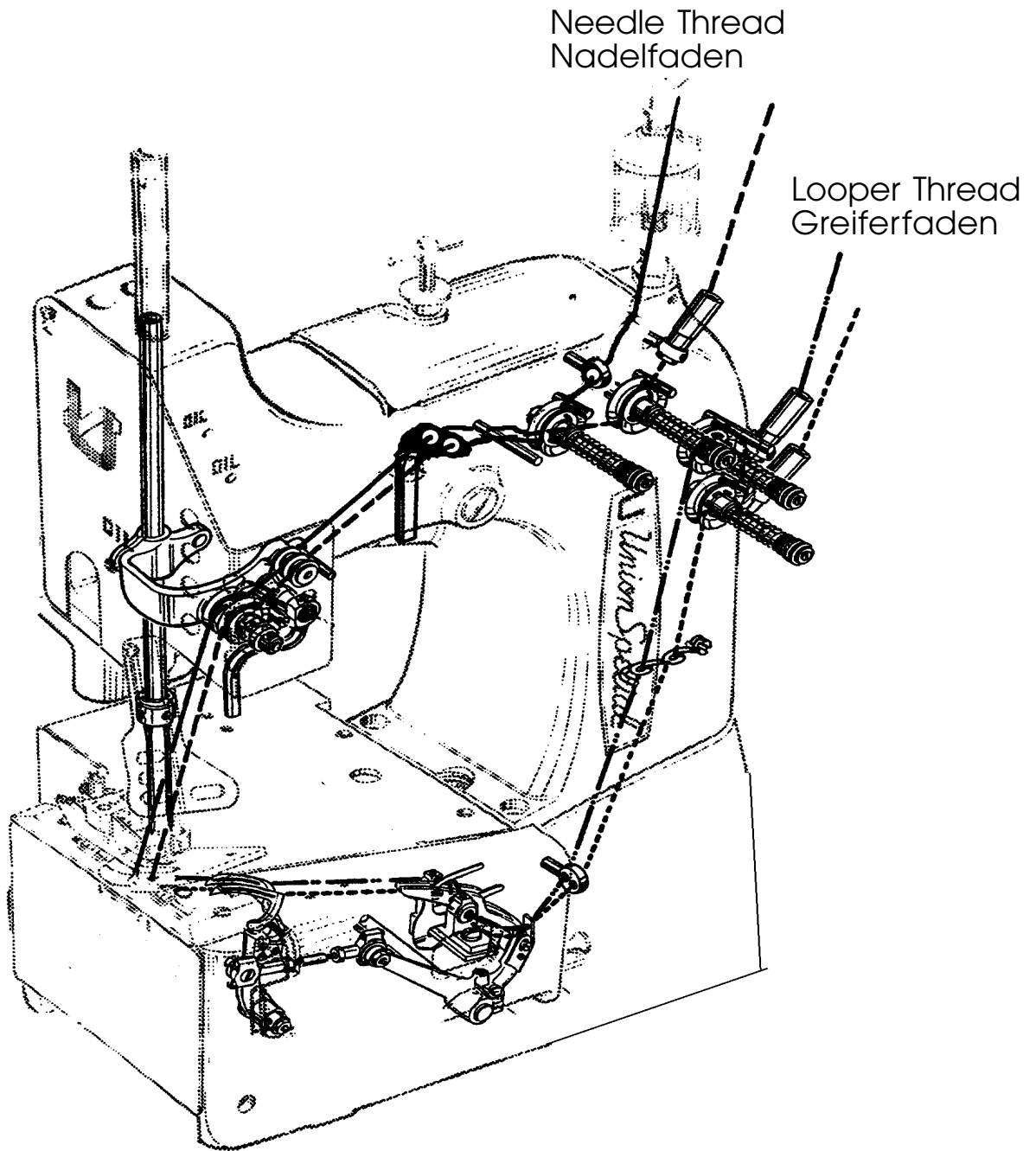


BLANK



THREADING DIAGRAM FOR MACHINES CLASS 80200AA, AB, AC,  
AD & Z3214

EINFÄDEL DIAGRAMM FÜR DIE MASCHINEN KLASSEN 80200AA, AB, AC,  
AD & Z3214

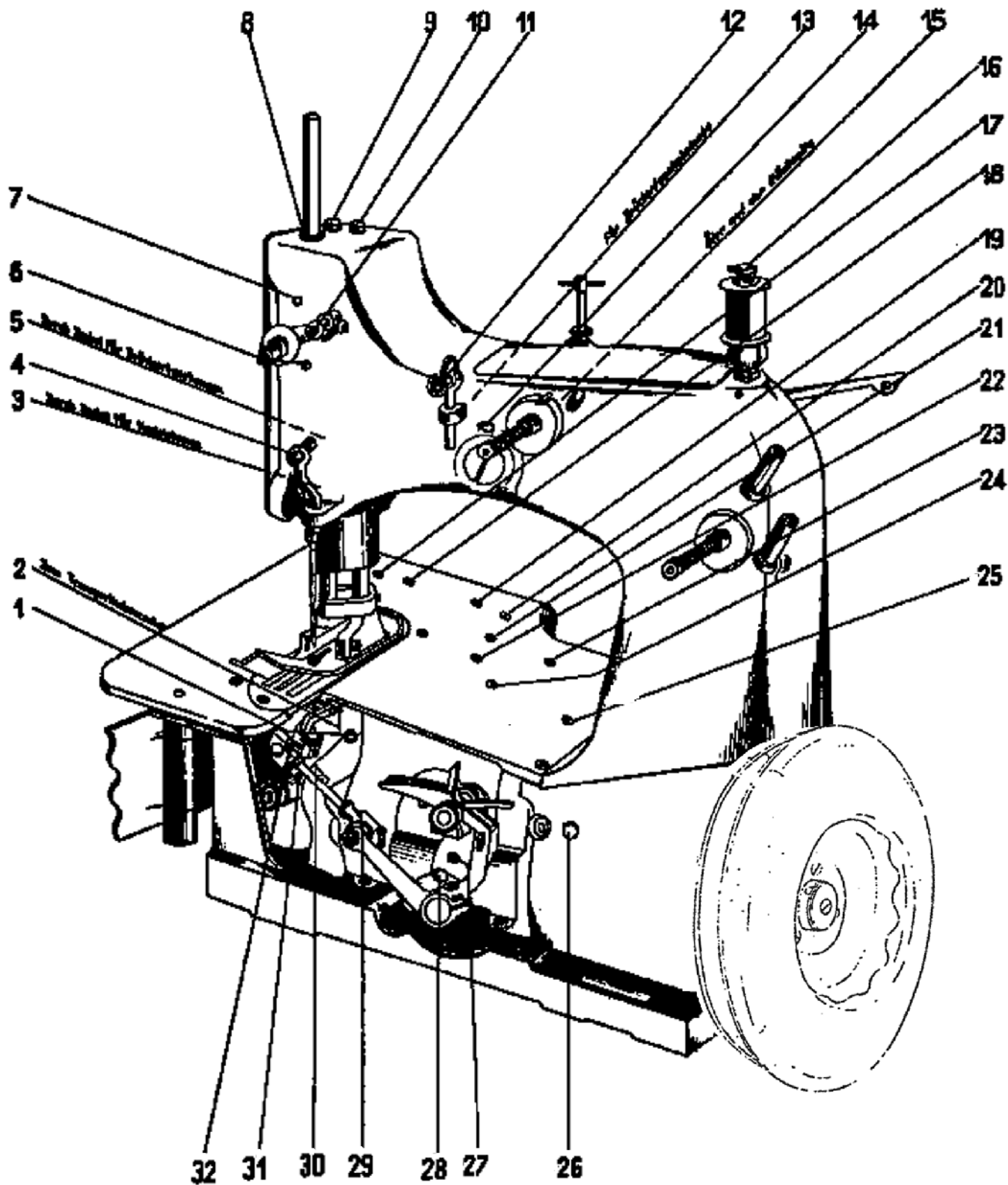


THREADING DIAGRAM FOR MACHINES CLASS 80200Z2715  
& Z2715A

EINFÄDEL DIAGRAMM FÜR DIE MASCHINEN KLASSEN 80200Z2715  
& Z2715A

19HINT: In general the travels of lower and upper feed dog are set equally. Depending on the fabric to be sewn however, it may be necessary to set a slightly longer upper feed dog travel in order to get a proper end matching of the fabric plies.

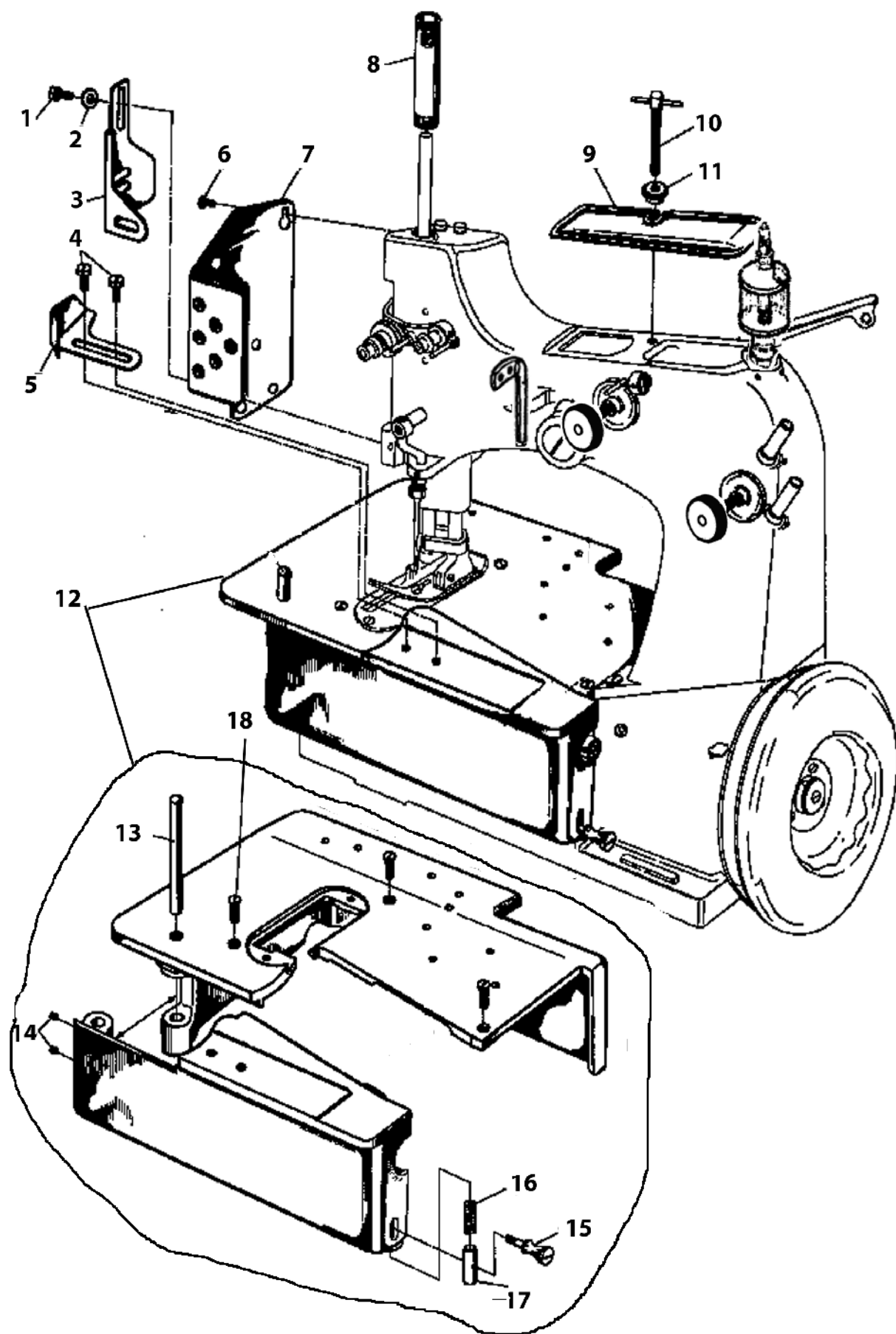
Also refer to paragraph **SETTING THE STITCH LENGTH.**



OILING DIAGRAM FOR MACHINES CLASS 80200

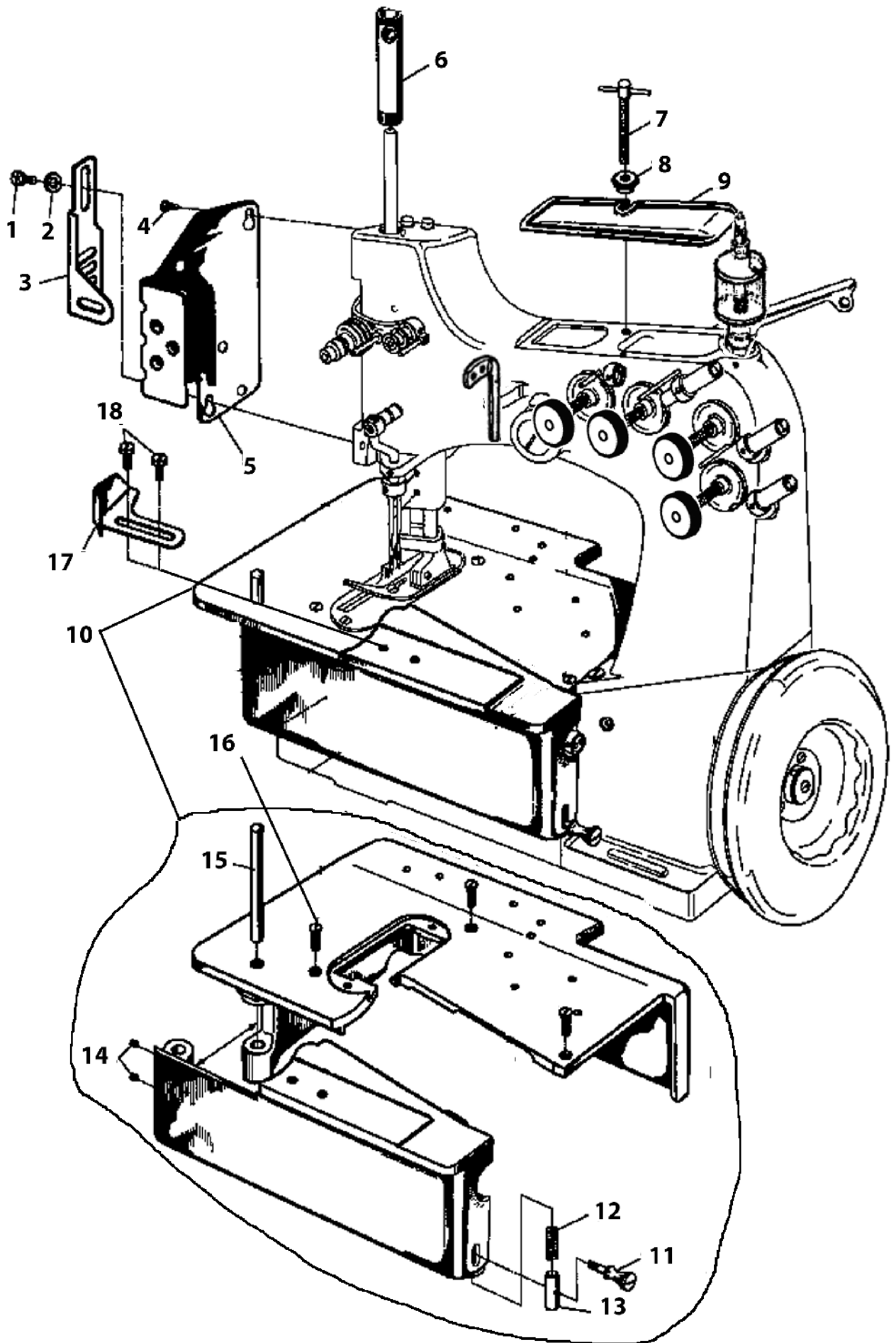
ÖL - DIAGRAMM FÜR DIE MASCHINEN KLASSEN 80200

VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS  
DARSTELLUNGEN UND TEILEBESCHREIBUNGEN



CLOTH PLATES, OILER, GUARDS AND MISCELLANEOUS COVERS, 80200AA, AB, AC, AD, Z3214  
STOFFPLATTEN, ÖLER, SCHUTZTEILE UND VERSCHIEDENE ABDECKUNGEN, 80200AA, AB, AC, AD, Z3214

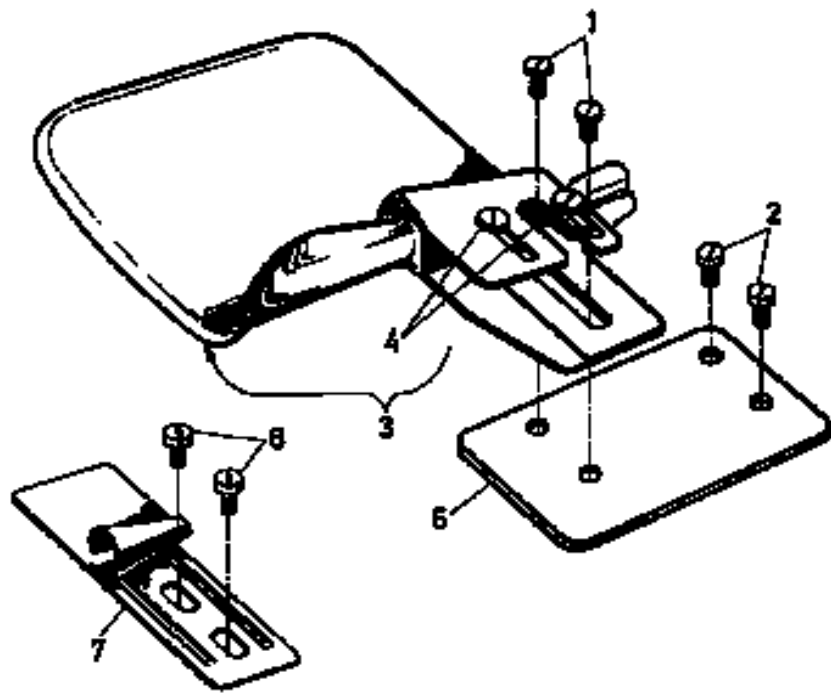
<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	22528	Screw	Schraube	1
2	AS126	Washer	Unterlegscheibe	1
3	A9453	Finger Guard	Fingerschutz	1
4	22548	Screw	Schraube	2
5	81203	Edge Guide, only for 80200 AA, AB,	Stoffanschlag, nur für 80200 AA, AB,	1
-	81203AD	Edge Guide for 80200AD	Stoffanschlag für 80200AD	1
6	376	Screw	Schraube	1
7	80887A	Face Cover	Abschlußdeckel	1
8	80673CB	Guard for Needle Bar	Nadelstangenschutz	1
9	80688	Top Cover,	Deckel, oben	1
10	64Y	Screw, for Top Cover	Knebelschraube	1
11	35733B	Knurled Nut	Rändelmutter	1
12	80201D	Cloth Plate Assembly for 80200AA, AB, AC, AD, Z3214	Stoffplatte kpl. für 80200 AA, AB, AC, AD, Z3214	1
13	80437A	Joint Axle	Scharnierachse	1
14	89	Screw	Schraube	1
15	80440	Guide Screw	Führungsschraube	1
16	80438	Spiral Spring	Spiralfeder	1
17	81239	Stop Bolt	Rastbolzen	1
18	22574	Screw	Schraube	3





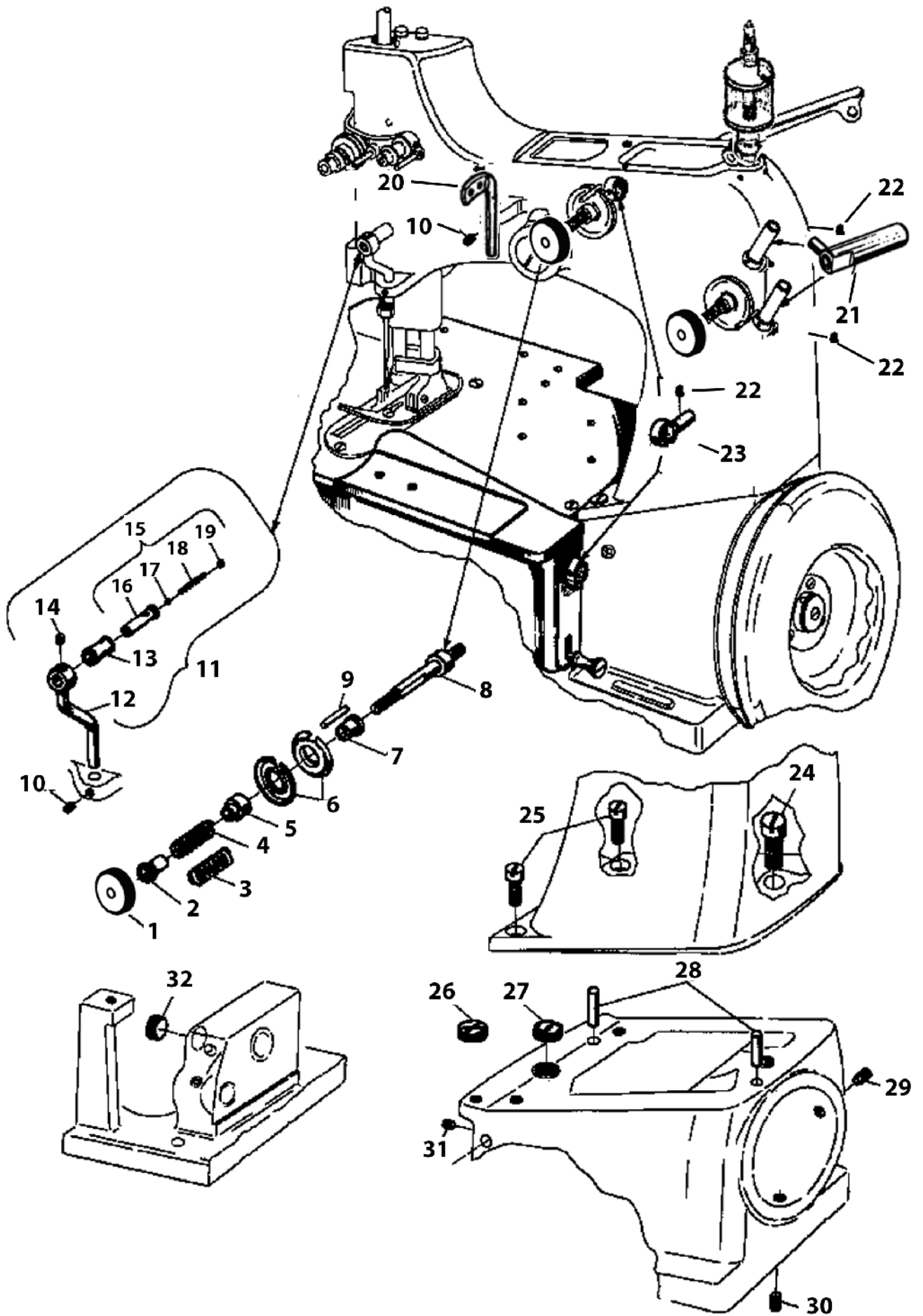
CLOTH PLATES, OILER, GUARDS AND MISCELLANEOUS COVERS  
STOFFPLATTEN, ÖLER, SCHUTZTEILE UND VERSCHIEDENE ABDECKUNGEN

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	22528	Screw	Schraube	1
2	AS126	Washer	Unterlegscheibe	1
3	A9453	Finger Guard	Fingerschutz	1
4	376	Screw	Schraube	2
5	80687B	Face Cover	Abschlußdeckel	1
6	80673C	Guard for Needle Bar	Nadelstangenschutz	1
7	64Y	Screw for Top Cover	Knebelschraube	1
8	35733B	Knurled Nut	Rändelmutter	1
9	80688	Top Cover	Deckel, oben	1
10	A8378	Cloth Plate Assembly	Stoffplatte kpl.	1
11	80440	Guide Screw	Führungsscheibe	1
12	80438	Spiral Spring	Spiralfeder	1
13	81239	Stop Bolt	Rastbolzen	1
14	89	Screw	Schraube	2
15	80437A	Joint Axle	Scharnierachse	1
16	22574	Screw	Schraube	3
17	81203AD	Edge Guide for 80200Z2715A	Stoffanschlag für 80200Z2715A	1
18	22548	Screw	Schraube	2



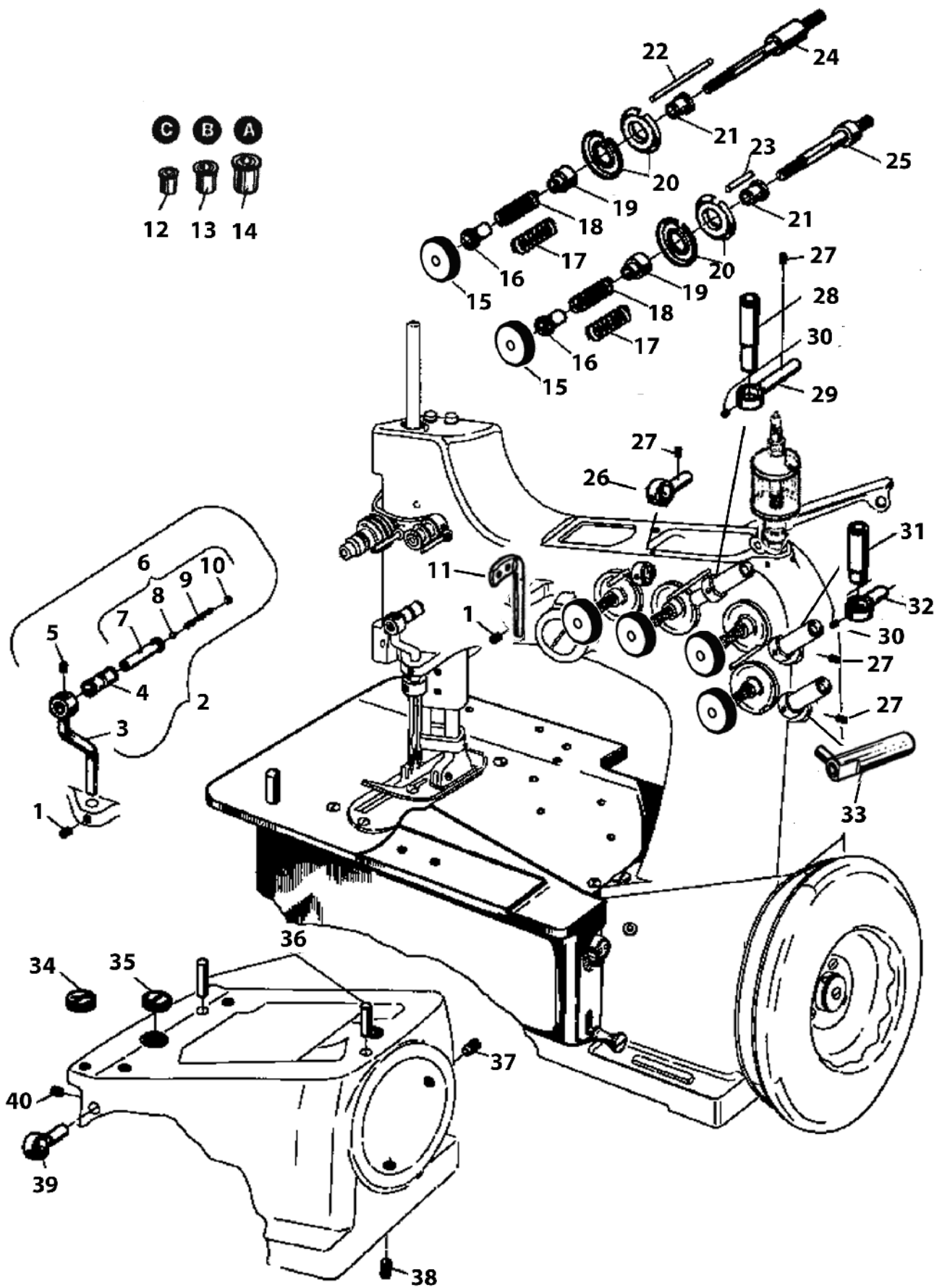
MISCELLANEOUS HEMMERS  
VERSCHIEDENE SAUMAPPARATE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	25CD	Screw	Schraube	2
2	22514	Screw	Schraube	2
3	A9795	Hemmer for hemming Polypropylene Bags. Hemmer Capacity adjustable from 2 - 4 mm. Width of hem adjustable from 10 - 25 mm for 80200AC & Z3214	Saumapparat zum Säumen von Polypropylene- und Niederdrucksäcken. Zwei Stoffdurchgänge (2 - 4 mm) einstellbar. Saumbreite von 10 - 25 mm einstellbar für 80200AC & Z3214	1
4	22711	Screw	Schraube	2
5	A9795A	Plate	Platte	1
6	22548	Screw	Schraube	2
7	896K10	Hemmer for 80200AD	Trichtersäumer für 80200AD	1



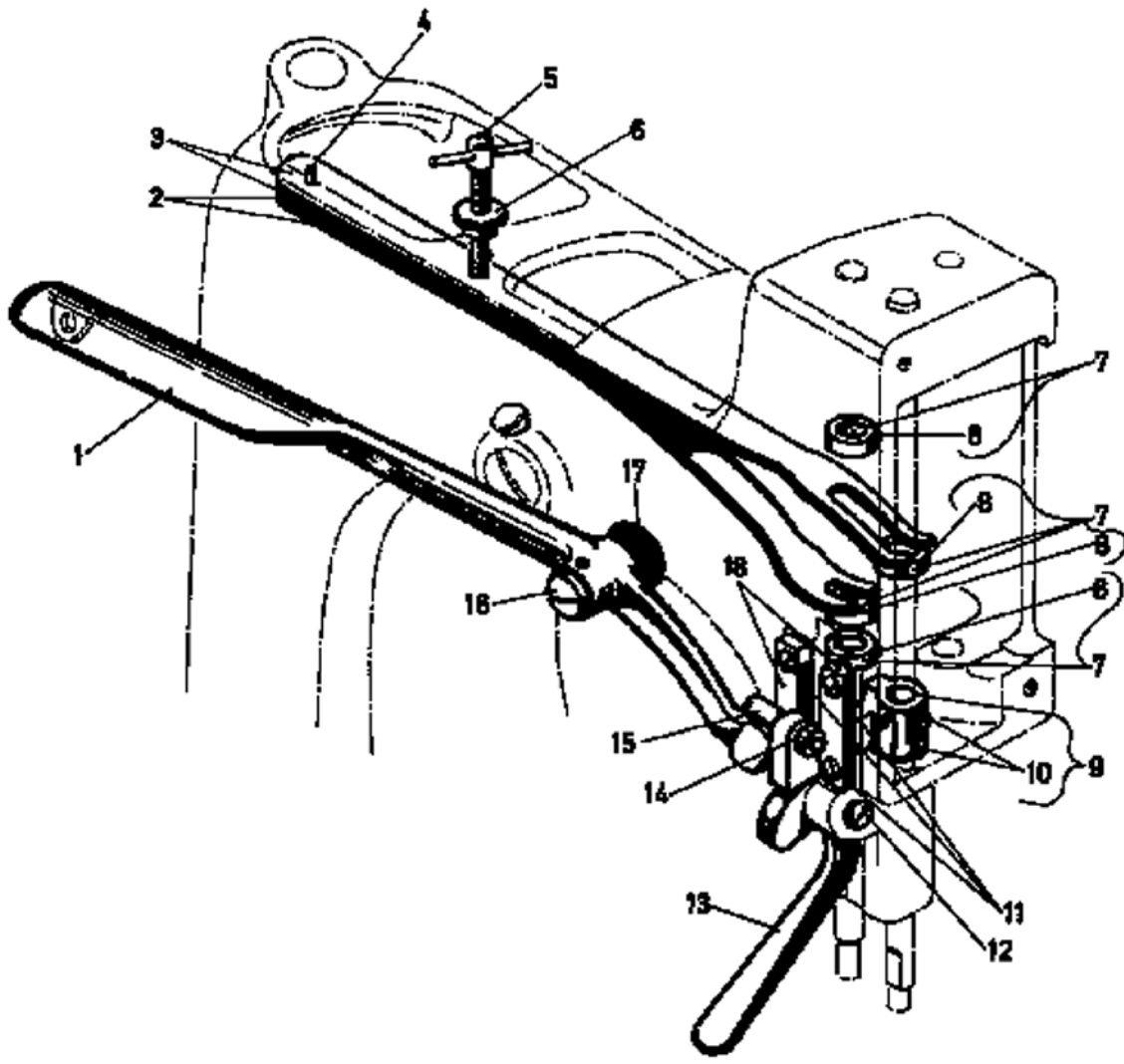
MISCELLANEOUS THREAD GUIDES AND THREAD TENSIONS 80200AA, AB, AC, AD, Z3214  
VERSCHIEDENE FADENFÜHRUNGEN UND FADENSINNUNGEN 80200AA, AB, AC, AD, Z3214

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	108E	Tension Regulating Stud	Fadenspannungsmutter	2
2	107D	Tension Spring Ferrule	Fadenspannungs-Federhülse	2
3	110-2	Tension Spring	Fadenspannungs-Feder	2
4	110-4	Tension Spring	Fadenspannungs-Feder	2
5	HA1349	Tension Sleeve	Federhülse	2
6	80676A	Tension Disc	Fadenspannungs-Scheibe	4
7	HA1348	Tension Post Ferrule	Gleithülse	2
8	HS106	Tension Post	Fadenspannungs-Schraube	2
9	80667	Tension Disc Stop <Pin	Fadenführungsstift	2
10	95	Screw	Schraube	1
11	80665D	Rolling Thread Guide Assembly	Fadenführungsstift kpl.	1
12	G50-267	Thread Roller Support	Rollenhalter	1
13	80668	Thread Guide Roller	Fadengleitrolle	1
14	88	Screw	Schraube	1
15	HS53B	Rolling Thread Guide Axle Assembly	Rollenachse kpl.	1
16	81086G	Rolling Thread Guide Axle	Rollenachse	1
17	12964C	Spring Ball	Stahlkugel	1
18	HA1286B	Spring	Feder	1
19	22560	Screw	Schraube	1
20	80858AX	Needle Thread Guide	Nadelfadenführung	1
21	81256A	Thread Sleeve	Fadenhülse	2
22	22560B	Screw	Schraube	3
23	AS137A	Thread Sleeve	Fadengleithülse.	2
24	99256	Screw	Schraube	1
25	22814B	Screw	Schraube	2
26	22539	Screw	Schraube	2
27	80699A	Plug Screw	Verschluß-Schraube	2
28	HA81	Fixing Pin	Paßstift	1
29	HA95	Screw	Schraube	1
30	95	Screw	Schraube	1
31	95	Screw	Schraube	1
32	90016	Plug Screw	Verschluß-Schraube	1



MISCELLANEOUS THREAD GUIDES AND THREAD TENSIONS 80200Z2715 & Z2715A  
VERSCHIEDENE FADENFÜHRUNGEN UND FADENSPIANNUNGEN 80200Z2715 & Z2715A

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	95	Screw	Schraube	2
2	81365B	Rolling Thread Guide Assembly	Rollenfadenabzug kpl.	1
3	81365	Thread Roller Support	Rollenhalter	1
4	80668A	Thread Guide Roller	Fadengleitrolle	1
5	88	Screw	Schraube	1
6	81386	Rolling Thread Guide Axle Assembly	Rollenachse kpl.	1
7	81386A	Rolling Thread Guide Axle	Rollenachse	1
8	12964C	Spring Ball	Stahlkugel	1
9	HA1286B	Spring	Feder	1
10	22560	Screw	Schraube	1
11	80858AX	Needle Thread Guide	Nadelfadenführung	1
12	80689C	Spring Valve Oiler	Kugelöler	1
13	80689D	Spring Valve Oiler	Kugelöler	1
14	G41046G	Spring Valve Oiler	Kugelöler	1
15	108E	Tension Nut	Spannungsmutter	4
16	107D	Tension Spring Ferrule	Spannungsfeder-Hülse	4
17	110-2	Spring for Looper Thread Tension	Feder für Greiferfadenspannung	2
18	110-4	Spring for Needle Thread Tension	Feder für Nadelfadenspannung	2
19	HA1349	Tension Sleeve	Federhülse	4
20	80676A	Tension Disc	Fadenspannungsscheibe	8
21	HA1348	Tension Post Ferrule	Gleithülse	4
22	80655A	Tension Disc Stop Pin	Fadenführungsstift	1
23	80667	Tension Disc Stop Pin	Fadenführungsstift	1
24	AS106A	Tension Post	Spannungsbolzen	2
25	81292A	Tension Post	Spannungsbolzen	2
26	AS137A	Thread Eyelet	Fadenöse	1
27	22560B	Screw	Schraube	1
28	81256B	Thread Sleeve	Fadengleithülse	1
29	AS135	Thread Eyelet Support	Hülsenhalter	1
30	28C	Screw	Schraube	2
31	81256	Thread Sleeve	Fadengleithülse	1
32	AS137	Thread Eyelet Support	Hülsenhalter	1
33	81256A	Thread Sleeve	Fadengleithülse	1
34	22539F	Screw	Schraube	1
35	22539	Screw	Schraube	1
36	80699A	Screw	Schraube	2
37	HA81	Thread Eyelet for 2 Threads	Fadenöse für 2 Fäden	1
38	HA95	Support	Halter	1
39	81254A	Screw	Schraube	1
40	95	Screw	Schraube	1



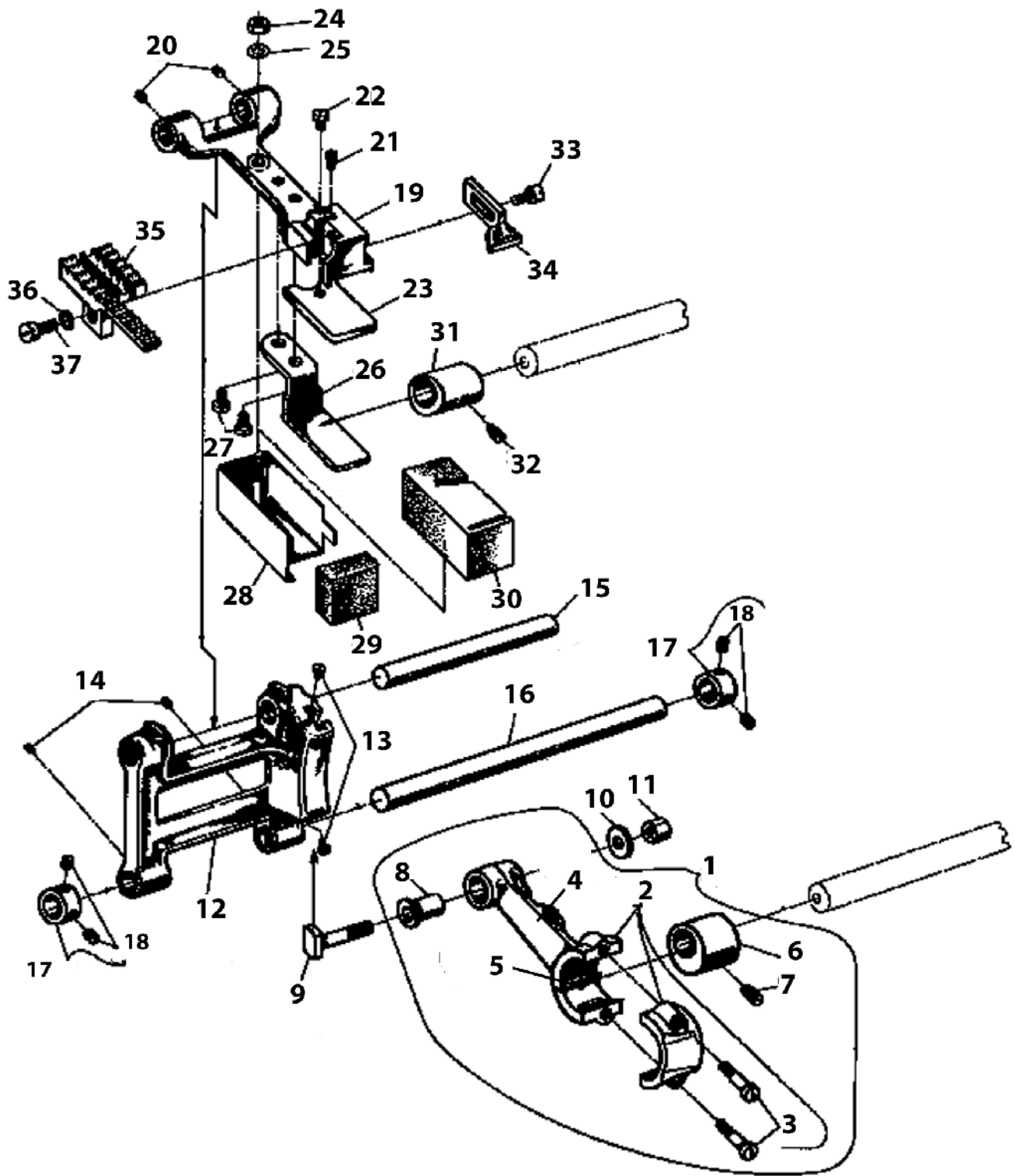


PARTS FOR PRESSER FOOT LIFTER FOR ALL STYLES 80200  
TEILE FÜR DRÜCKERFUSSLIFTER FÜR ALLE KLASSEN 80200

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	80648	Presser Foot Lifter Lever	Drückerfußhebel	1
2	80664	Presser Foot Spring, lower	Drückerfußfeder, unten	2
3	80663	Presser Foot Spring, upper	Drückerfußfeder, oben	2
4	80667	Pin	Stift	1
5	64Y	Screw	Griffschraube	1
6	35733B	Lock Nut	Rändelmutter	1
7	482C	Collar	Stelling	4
8	98	Screw	Schraube	2
9	80632	Guide for Presser Bar	Führung für Drückerfußstange	1
10	95	Screw	Schraube	2
11	94	Screw	Schraube	4
*12	11639H	Screw	Bolzenschraube	1
*13	80267	Presser Foot Lifter Hand Lever	Drückerfußhandhebel	1
14	258	Nut	Mutter	1
15	22870	Screw	Bolzenschraube	1
16	420	Screw	Schraube	1
17	80649	Spring	Feder	1
18	80631	Guide Plate	Führungsplättchen	2

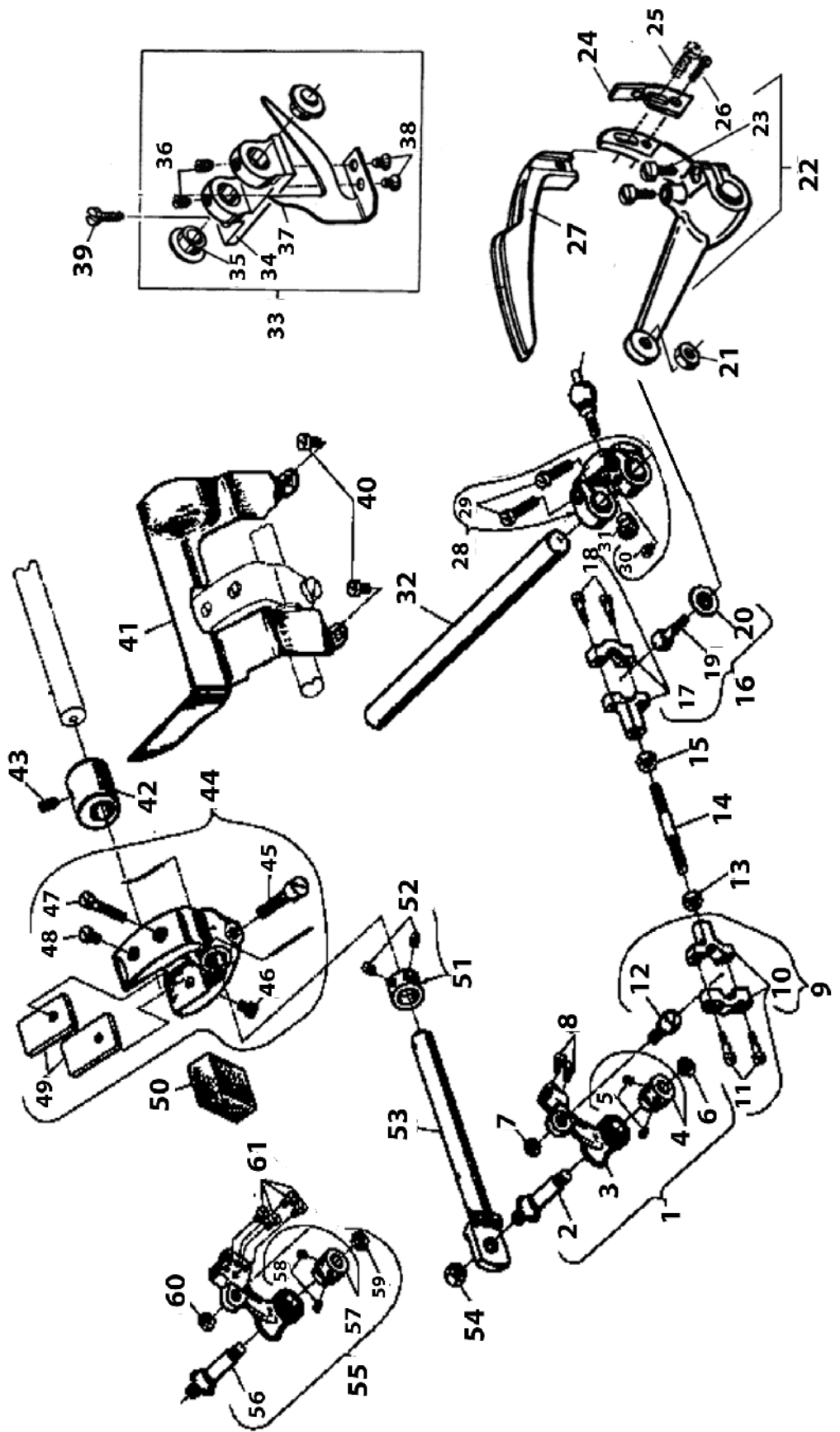
\*Extra send and charge item

\*Extra Bestellung und Berechnung



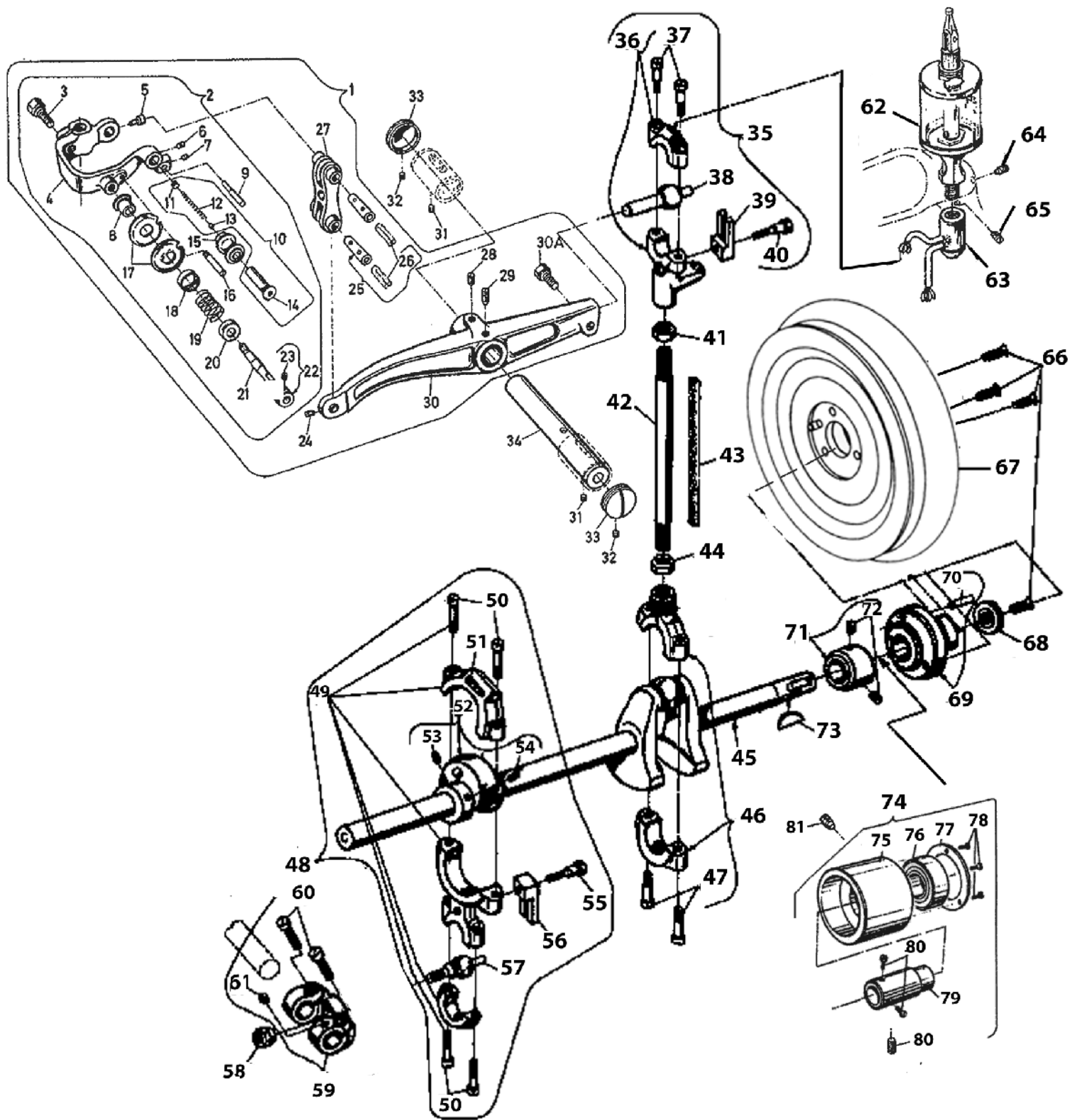
FEED LIFT AND FEED DRIVING PARTS  
TRANSPORTHUB UND TRANSPORTANTRIEBSTEILE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	G29099LA	Feed Drive Eccentric Assembly	Transportweg-Exzenter kpl.	1
2	80651A	Feed Rocker Eccentric Connection	Doppellager	1
3	22587	Screw	Schraube	2
4	666-19	Oil Wick	Öldocht	1
5	666-121	Oil Wick	Öldocht	1
6	81395	Feed Rocker Eccentric	Transportexzenter	1
7	22894L	Screw	Schraube	1
8	80654	Bushing	Buchse	1
9	80696	Stitch Regulating Stud	Bolzen für Stichregulierung	1
10	HA20A	Washer	Scheibe	1
11	HA18A	Nut	Mutter	1
12	80233	Feed Rocker	Transportrahmen	1
13	T26	Screw	Schraube	2
14	88	Screw	Schraube	2
15	11	Feed Bar Shaft	Achse für Transporteurträger	1
16	8A	Feed Rocker Shaft	Welle für Transporteurträger	1
17	482C	Collar	Stelling	2
18	22894C	Screw	Schraube	4
19	80234BA	Feed Bar	Transporteurträger	1
20	22686C	Screw	Schraube	2
21	97X	Screw	Schraube	1
22	93A	Screw	Schraube	1
23	HA23	Base for Feed Ba	Auflageplatte für Transporteurträge	1
24	18	Nut	Mutter	1
25	20	Washer	Scheibe	1
26	HA10B	Guide for Eccentric	Exzenterführung	1
27	93A	Screw	Schraube	2
28	AS70A	Holder for Felt	Ölfilzhalter am Transporteurträger	1
29	10A	Oil Felt	Ölfilz	1
30	HS70A	Oil Felt	Ölfilz	1
31	80206	Feed Lift Eccentric	Transporthubexzenter	1
32	96	Screw	Schraube	1
33	93A	Screw	Schraube	1
34	-	Needle Guard, See Pages 39 & 41	Nadelanschlag Pages 39 & 41	1
35	-	Feed Dog See Pages 39 & 41	Transporteur Pages 39 & 41,	1
36	80235	Serrated Washer	Zanscheibe	1
37	93	Screw	Schraube	1



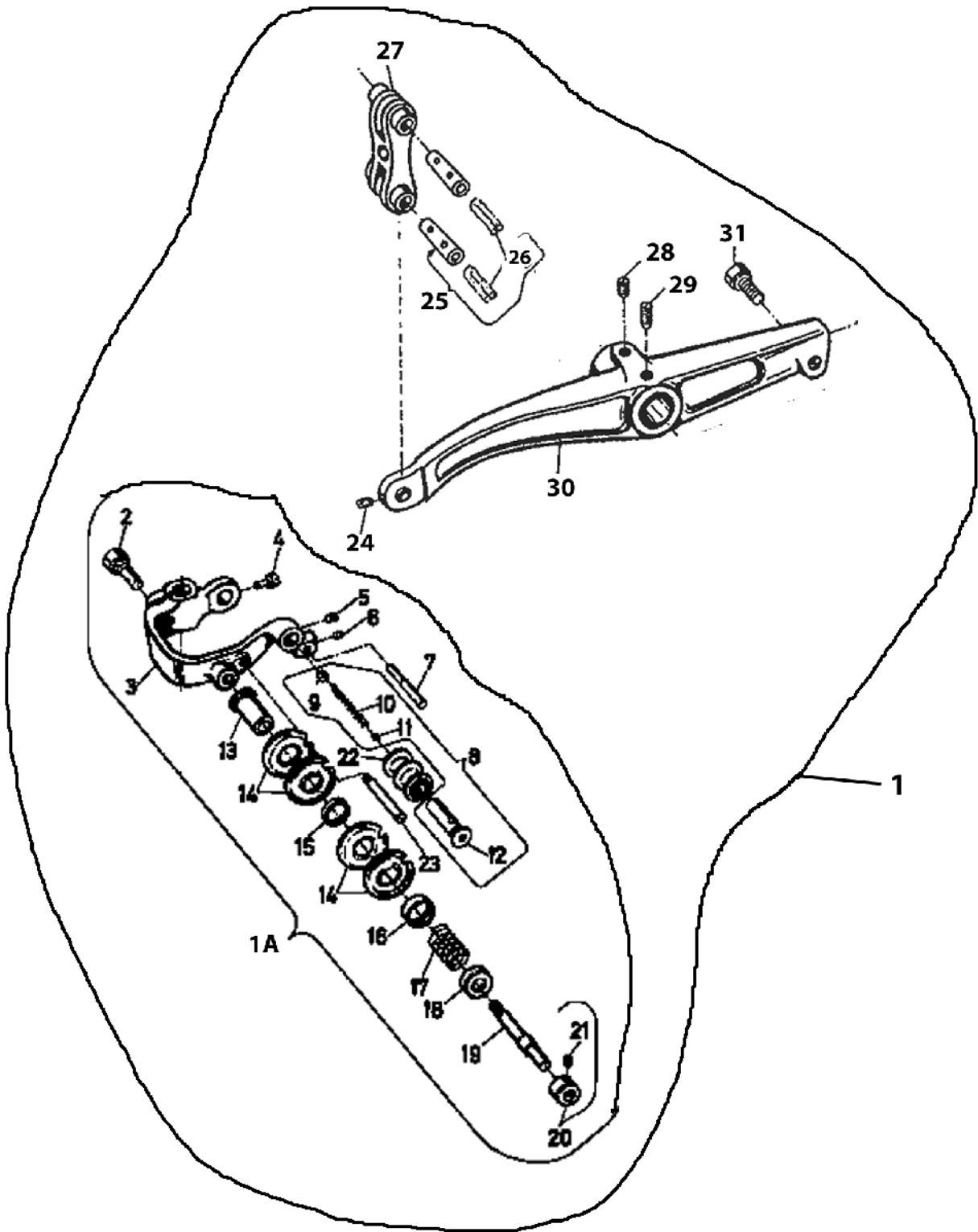
LOOPER DRIVE ASSEMBLY  
GREIFERANTRIEB KOMPLETT

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	29479	Looper Rocker Assembly for all Classes except 80200Z2715 & Z2715A	Greiferhebel kpl. für alle Klassen außer 80200Z2715 & Z2715A	1
2	15745B	Cone Stud for Looper Rocker	Konusachse für Greiferhebel	1
3	80613A	Looper Rocker	Greiferhebel	1
4	15465F	Rocker Cone	Konus	1
5	22894W	Screw	Schraube	2
6	12987A	Nut	Mutter	1
7	HA18A	Nut	Mutter	1
8	73X	Screw for looper fastening	Schraube für Greiferbefestigung	2
9	80657A	Ball Joint Assembly	Kugellager kpl.	1
10	6040A	Shell Assembly	Lagerschale kpl.	1
11	97A	Screw	Schraube	2
12	237A	Ball Stud	Kugelschraube	1
13	269	Nut, left threaded	Mutter, Linksgewinde	1
14	80641	Connecting Rod	Verbindungsstange	1
15	18	Nut, right threaded	Mutter, Rechtsgewinde	1
16	80658A	Ball Joint Assembly	Kugellager kpl.	1
17	271E	Shell Assembly	Lagerschale kpl.	1
18	22729D	Screw	Schraube	2
19	36E	Ball Stud	Kugelschraube	1
20	HS36K	Washer	Scheibe	1
21	18	Nut	Mutter	1
22	80637X	Looper Drive Lever	Greiferantriebshebel	1
23	22517	Screw	Schraube	2
24	80858CX	Looper Thread Guide	Greiferfadenführung	1
25	22569	Screw	Schraube	1
26	22562B	Screw	Schraube	1
27	GR-80623	Looper Thread Take up	Greiferfadenabzugsbügel	1
28	80638A	Looper Drive Lever Shaft Rocker	Antriebsgabel	1
29	96	Screw	Schraube	2
30	136	Screw	Schraube	1
31	80691	Nut	Mutter	1
32	80640	Looper Driver Lever Rocker Shaft	Querachse für Greiferantrieb	1
33	80653A	Looper Thread Cast-off Assembly	Halter für Fadenöse kpl.	1
34	80653B	Bracket	Halter	1
35	HA102A	Thread Eyelet	Fadenöse	2
36	22743	Screw	Schraube	2
37	80604	Thread Hook	Fadenhaken	1
38	AS22D	Screw	Schraube	1
39	HA61D	Screw	Schraube	1
40	94	Screw	Schraube	2
41	80284H	Guard for Looper Drive for all Classes	Schutzblech für Greiferantrieb für alle Klassen	1
42	AS38B	Looper Avoid Eccentric	Greiferseitwegexzenter	1
43	81	Screw	Schraube	1
44	80680	Looper Fork Assembly	Greifergabel kpl.	1
45	22811B	Screw	Schraube	1
46	94	Screw	Schraube	1
47	85	Screw	Schraube	1
48	94	Screw	Schraube	1
49	80680B	Guide Plate	Führungsplättchen	2
50	80634EC	Oil Felt	Ölfilz	1
51	482C	Collar	Stelling	1
52	22894C	Screw	Schraube	2
53	80639	Looper Drive Shaft	Greiferantriebswelle	1
54	1280	Nut	Mutter	1
55	A8377A	Looper Rocker Assembly for Class 80200Z2715 & Z2715A	Greiferhebel kpl. für Klasse 80200Z2715 & Z2715A	1
56	15745B	Cone Stud for Looper Rocker	Konusachse für Greiferhebel	1
57	15465F	Cone	Konus	1
58	22894W	Screw	Schraube	2
59	12987A	Nut	Mutter	1
60	HA18A	Nut	Mutter	1
61	73X	Screw	Schraube	4



NEEDLE LEVER, PULLEY AND CRANKSHAFT  
NADELHEBEL, HANDRAD UND KURBELWELLE

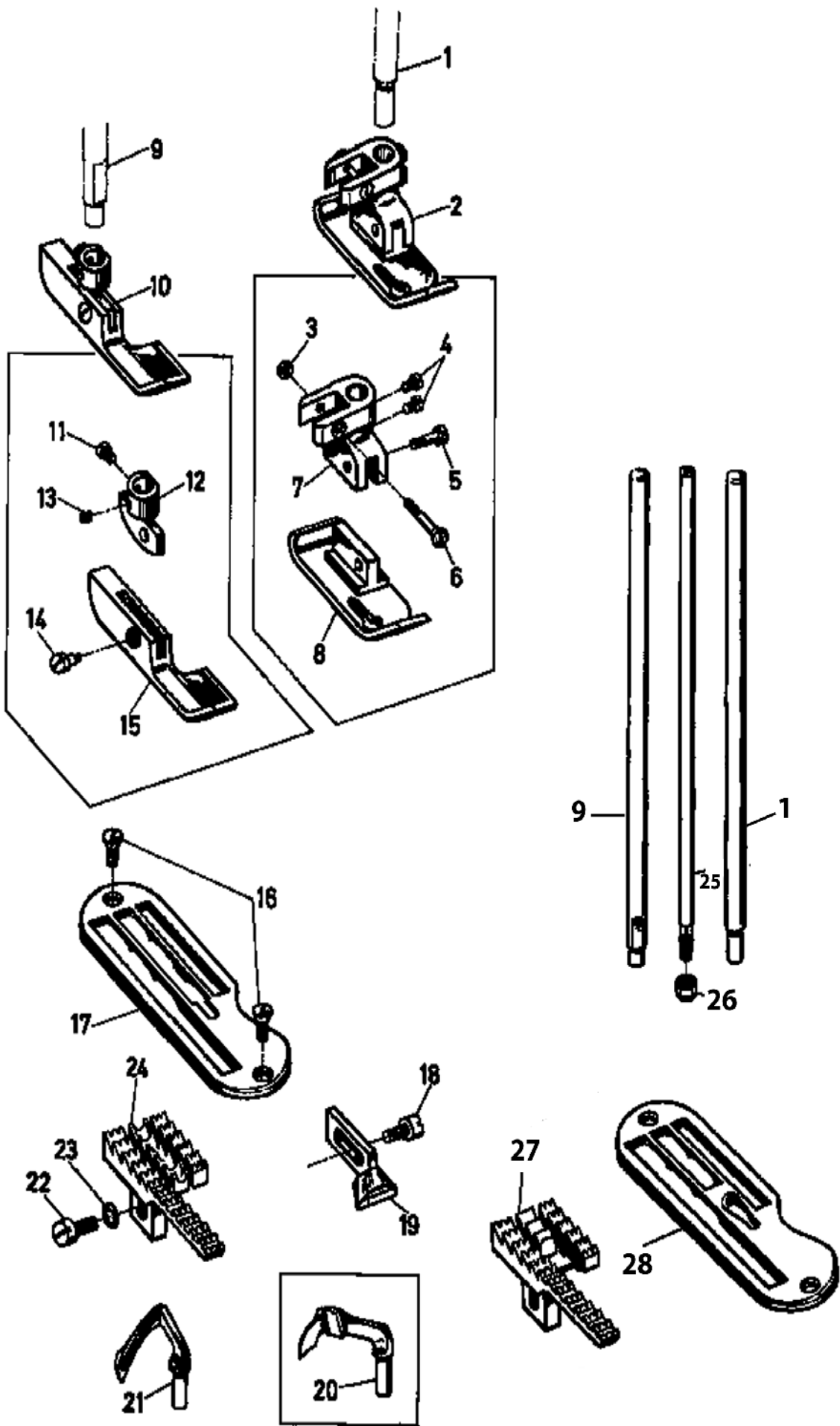
<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
-		Needle Lever Assembly for 80200Z2715 & 2715A See Pages 36 & 37	Nadelhebel Kpt für 80200Z2715 & Z2715A Pages 36 & 37	
1	G29479P	Needle Lever Assembly for 80200AA, AB, AC, AD Z3214	Nadelhebel kpt. für 80200AA, AB, AC, AD Z3214	1
2	29774E	Needle Bar Connection Assembly	Nadelstangenmitnehmer kpl.	1
3	BP108	Screw	Screw	1
4	80659C	Needle Bar Connection	Nadelstangemitnehmer	1
5	22894W	Set Screw	Gewindestift	1
6	22894Y	Set Screw	Gewindestift	1
7	22894Y	Set Screw	Gewindestift	1
8	80669	Tension Post Ferrule	Fadengleithülse	1
9	80655	Thread Guide Pin	Fadenführungsstift	1
10	HS52B	Rolling Thread Guide Axle Assembly	Gleitrollenachse kpl.	1
11	22560	Screw	Schraube	1
12	HA1286B	Spring	Feder	1
13	12964C	Ball	Stahlkugel	1
14	81086C	Rolling Thread Guide Axle	Gleitrollenachse	1
15	81093	Guide Roller	Fadengleitrolle	1
16	HS100D	Pin Screw	Stiftschraube	1
17	80676	Tension Disc	Fadenspannungsscheibe	2
18	HA58C	Thread Tension Ferrule	Federhülse	1
19	HA58F	Spring	Feder	1
20	HA58D	Thread Tension Ferrule	Federhülse	1
21	80046	Tension Post	Fadenspannungsscheibe	1
22	21111	Collar	Stellring	1
23	22743	Screw	Schraube	1
24	22894AY	Screw	Screw	1
25	51134Y	Pin Assembly	Stift kpl	2
26	666-149	Oil Wick	Oldocht.	2
27	HA54B	Connecting Link	Verbindungsgelenk	1
28	22894AD	Screw	Schraube	1
29	22894K	Screw	Schraube	1
30	80615A	Needle Lever	Nadelhebel	1
30A	22811	Screw	Schraube	1
31	89	Screw	Schraube	2
32	88	Screw	Schraube	2
33	80644	Plug Screw	Verschlußschraube	2
34	80643	Needle Lever Shaft	Achse für Nadelhebel	1
35	29066LA	Needle Lever Bearing Assembly	Nadelhebellager kpl.	1
36	80650LA	Bearing	Lagerschale	1
37	22587	Screw	Schraube	2
38	80656	Ball Stud	Kugelbolzen	1
39	80636A	Guide Fork	Führungsgabel	1
40	G22515A	Screw	Schraube	1
41	80630C	Nut, left Thread	Mutter, Linksgewinde	1
42	80630	Needle Lever Connecting Rod	Verbindungsrohr	1
43	15430L	Felt	Filze	1
44	80630D	Nut, right Thread	Mutter, Rechtsgewinde	1
45	80822	Main Shaft	Kurbelwelle	1
46	80652	Bearing for Crank Shaft	Lagerschale	1
47	22587	Screw	Schraube	1
48	29442N	Looper Drive Eccentric Assembly	Exzenter für Greiferantrieb, kpl.	1
49	80236	Connecting Bearing	Verbindungslager	2
50	88F	Screw	Schraube	4
51	666-19	Oil Wick	Ölfliz	2
52	80642	Eccentric	Exzenter	1
53	22894L	Spot Screw	Gewindestift mit Spitze	1
54	22894C	Set Screw	Gewindestift	1
55	G22515A	Screw	Schraube	1
56	80636A	Guide Fork	Führungsgabel	1
57	80645	Ball Screw	Kugelschraube	1
58	80691	Conical Nut	Konusmutter	1
59	80638A	Driver Lever	Antriebshebel	1
60	136	Screw	Schraube	2
61	96	Screw	Schraube	1
62	666-79	Sight Feed Oiler	Tropföler	1
63	GR80293A	Oil Distributing Member	Ölverteilungsstück	1
64	96A	Screw	Schraube	1
65	95	Screw	Schraube	1
66	80	Screw	Schraube	4
67	81321B	Pulley	Handrad	1
68	80674	Lock Washer	Anlaufscheibe	1
69	80621A	Pulley Hub	Handradnabe	1
70	81399	Pin	Stift	1
71	80681	Collar	Stellring	1
72	22891	Screw	Schraube	2
73	HA66K	Woodruff Key	Woodruffkeil	1
74	80885	Crankshaft Bearing Housing	Lager für Kurbelwelle	1
75	80885A	Ball Bearing Housing	Hauptwellenlager	1
76	999-106D	Ball Bearing	Rillenkugellager	1
77	80885C	Holder Ring	Haltering	1
78	22596D	Screw	Schraube	2
79	80885B	Hub	Nabe	1
80	HA95	Set Screw	Gewindestift	1
81	HA81	Spot Screw	Gewindestift mut Spitze	1





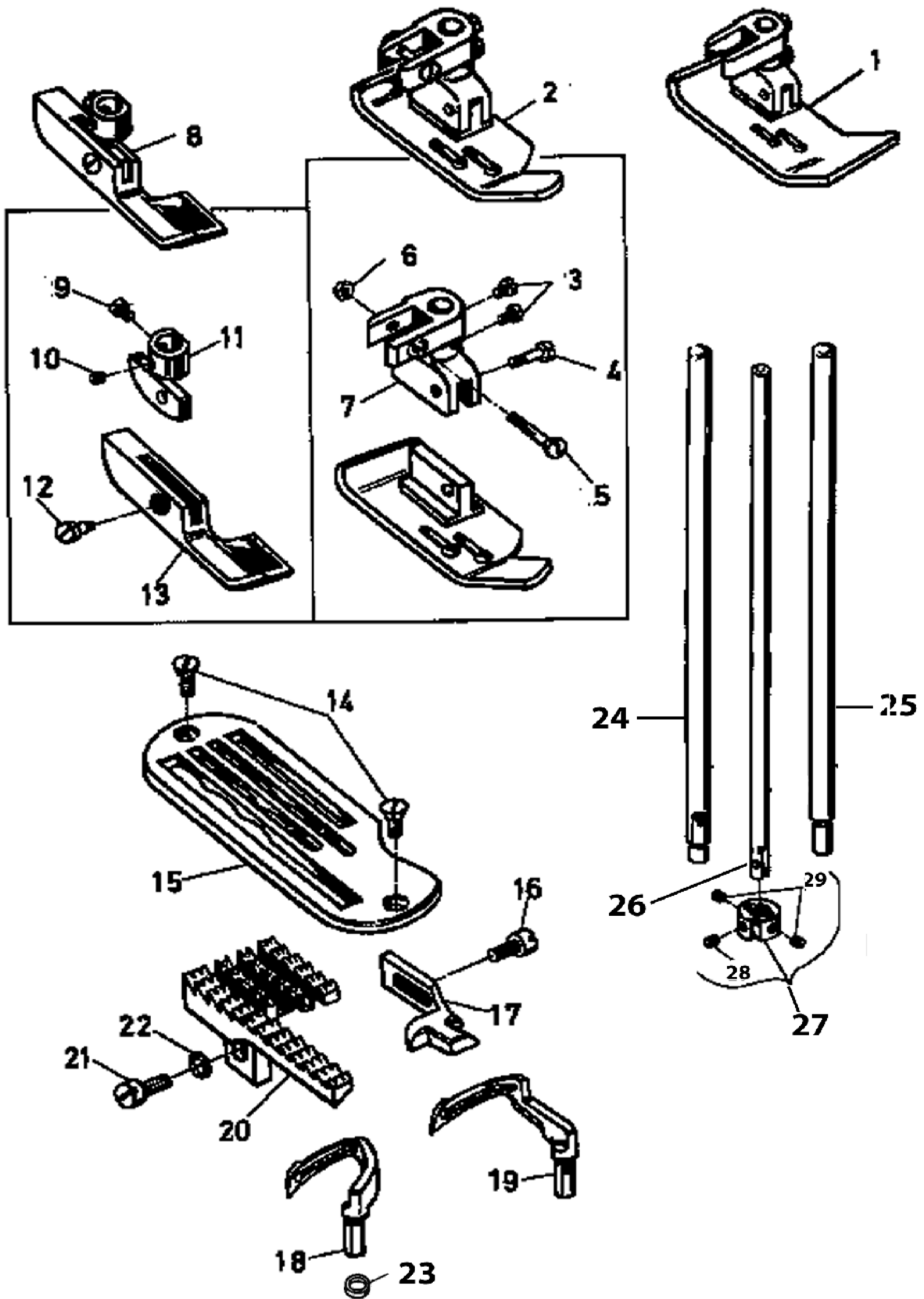
NEEDLE LEVER & NEEDLE BAR CONNECTION ASSEMBLY FOR 80200Z2715 & Z2715A  
NADELHEBEL & NADELSTANGENMITNEHMER FÜR 80200Z2715 & Z2715A

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	29348BD	Needle Lever Assembly	Nadelhebel kpt	1
1A	29774F	Needle Bar Connection Assembly for	Nadelstangenmitnehmer kpl.	1
2	BP108	Screw	Schraube	1
3	80659C	Needle Bar Connection	Nadelstangenmitnehmer	1
4	91	Screw	Schraube	1
5	88	Screw	Schraube	1
6	22743	Screw	Schraube	1
7	80655B	Thread Guide Pin	Fadenführungsstift	1
8	HS52B	Rolling Thread Guide Axle Assembly	Gleitrollenachse kpl.	1
9	22560	Screw	Schraube	1
10	HA1286B	Spring	Feder	1
11	12964C	Ball	Stahlkugel	1
12	81086C	Rolling Thread Guide Axle	Gleitrollenachse	1
13	80669A	Tension Post Ferrule	Fadengleitrolle	1
14	80676	Tension Disc	Fadenspannungsscheibe	1
15	81294	Distance Sleeve	Distanzhülse	4
16	HA58C	Thread Tension Ferrule	Federhülse	1
17	HA58F	Spring	Feder	1
18	HA58D	Thread Tension Ferrule	Federhülse	1
19	81246	Tension Post	Fadenspannungsschraube	1
20	21111	Collar	Stelling	1
21	22743	Screw	Schraube	1
22	81293	Guide Roller	Fadengleitrolle	1
23	92132	Pin Screw	Stiftschraube	1
24	22894Y	Screw	Schraube	1
25	51134Y	Link Pin, Cyl	Gelenkstift, zyl.	2
26	660-260	Oil Wick	Öldicht	2
27	HA54B	Connecting Link	Verbindungsgelenk	1
28	22894	Screw	Schraube	1
29	22894K	Screw	Schraube	1
30	80615A	Needle Lever	Nadelhebel	1
31	BP108	Screw	Schraube	1



SEWING PARTS FOR STYLES 80200AA, AB, AC, AD AND Z3214  
NÄHTEILE FÜR MASCHINEN 80200AA, AB, AC, AD UND Z3214

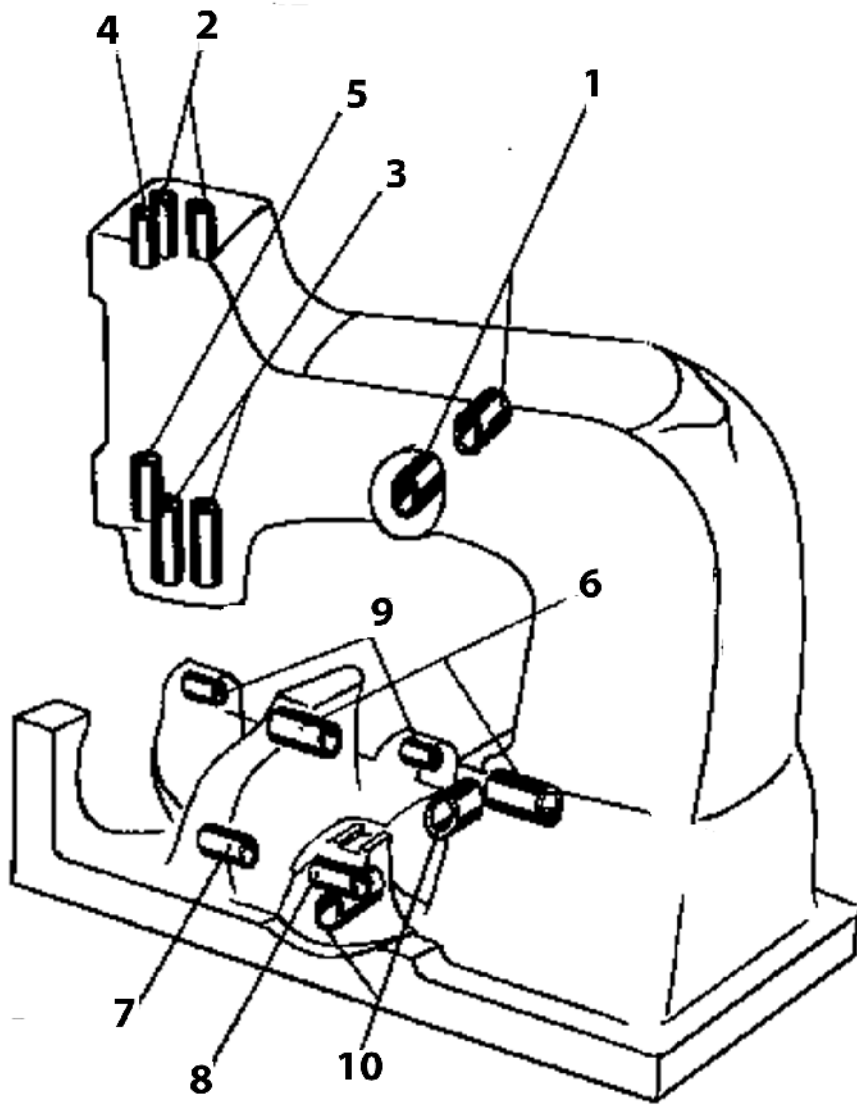
<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	80661B	Presser Bar, right for all Styles	Drückerfußstange, rechts für alle Klassen	1
2	80220	Presser Foot Assembly right for 80200AA, AB, AC, AD and Z3214	Drückerfuß kpl. rechts für 80200 AA, AB, AC AD und Z3214	1
3	907	Nut	Mutter	1
4	88A	Screw	Schraube	2
5	HA65E	Screw	Schraube	1
6	22525C	Screw	Schraube	1
7	80220C	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
8	80220B	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
9	80660	Presser Bar, left for all Styles	Drückerfußstange links für alle Klassen	1
10	80220A	Presser Foot Assembly left for 80200AA, AB, AC, AD and Z3214	Drückerfuß kpl. links für 80200AA, AB, AC, AD und Z3214	1
11	88A	Screw	Schraube	1
12	80620E	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
13	88	Screw	Schraube	1
14	HA65L	Screw	Schraube	1
15	80220D	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
16	22526	Screw	Schraube	2
17	80224	Throat Plate for 80200AA, AB, AC and AD	Stichplatte für 80200AA, AB, AC und AD	1
18	93A	Screw	Schraube	1
19	80225	Needle Guard for 80200AA, AB, AC ,AD and Z3214	Nadelanschlag für 80200AA, AB, AC, AD und Z3214	1
20	80608A	Looper for 80200AB and AD	Greifer für 80200AB und AD	1
21	AS26XA	Looper for 80200 AA, AC and Z3214	Greifer für 80200AA, AC und Z3214	1
22	93	Screw	Schraube	1
23	80235	Internal Tooth Lock Washer	Zahnscheibe	1
24	80205	Feed Dog for 80200AA, AB, AC and AD	Transprteur für 80200AA, AB, AC und AD	1
25	80617	Needle Bar	Nadelstange	1
26	HA56	Nut for Needle Bar Clamping	Mutter für Nadelbefestigung	1
27	A7008A	Feed Dog for 80200Z3214	Transprteur für für 80200Z3214	1
28	A7009A	Throat Plate for 80200Z3214	Stichplatte für 80200Z3214	1



SEWING PARTS FOR STYLES 80200Z2715 AND 2715A  
NÄHTEILE FÜR MASCHINEN 80200Z2715 UND 2715A

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	A8369B	Presser Foot Assembly for 80200Z2715A	Drückerfuß kpl., für 80200Z2715A	1
2	A8369	Presser Foot Assembly, right for 80100Z2715	Drückerfuß kpl., rechts für 80200Z2715	1
3	88A	Screw	Schraube	2
4	HA65E	Screw	Schraube	1
5	22525C	Screw	Schraube	1
6	907	Nut	Mutter	1
7	80220C	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
8	A8380	Presser Foot Assembly, left for 80200Z2715	Drückerfuß kpl., links für 80200Z2715	1
9	88A	Screw	Schraube	1
10	88	Screw	Schraube	1
11	A8380A	Presser Foot Shank	Drückerfußnabe	1
12	HA65L	Screw	Schraube	1
13	80220D	Presser Foot Bottom	Drückerfußnabe	1
14	22526	Screw	Schraube	2
15	A8370A	Throat Plate	Stichplatte	1
16	93A	Screw	Schraube	1
17	A8372	Needle Guard	Stichplatte	1
18	80809	Looper, front	Greifer, vorn	1
19	A8376	Looper, rear	Greifer, hinten	1
20	A8371A	Feed Dog	Transporteur	1
21	93	Screw	Schraube	1
22	80235	Lock Washer	Zahnscheibe	1
23	80137A	Looper Collar	Unterlegring	1
24	80660	Presser Bar left	Drückerfußstange links	1
25	80661B	Presser Bar Right	Nadelstange außer	1
26	A8374	Needle Bar	Nadelstange	1
27	A8373	Needle Ring Assembly	Nadelring kpl.	1
28	89	Screw	Schraube	1
29	88	Screw	Schraube	2

**Bushings for all 80200**  
**Buchsen für alle 80200**



BUSHINGS FOR ALL MACHINES CLASS 80200  
BUCHSEN FÜR ALLE MACHINEN KLASSE 80200

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	80846	Bushing for Needle Lever Shaft, front and rear	Buchse für Nadelhebelachse, vorn und hinten	2
2	80862	Bushing for Presser Bar, upper	Buchse für Drückerfußstange, oben	2
3	80862	Bushing for Presser Bar, lower	Buchse für Drückerfußstange, unten	2
4	80673B	Bushing for Needle Bar, upper	Buchse für Nadelstange, oben	1
5	80^73B	Bushing for Needle Bar, lower	Buchse für Nadelstange, unten	1
6	80694DC	Bushing for Main Shaft	Buchse für Kurbelwelle	2
7	80639FA	Bushing for Looper Shaft, left	Buchse für Greiferwelle, links	1
8	80639EA	Bushing for Looper Shaft, right	Buchse für Greiferwelle, rechts	1
9	80692EA	Bushing for Feed Rocker Shaft	Buchse für Transportwelle	2
10	80640EA	Bushing for Transverse Shaft	Buchse für Querwelle	2

NOTE: Bushings marked with an asterisk are cemented in the bed casting. Instead of single bushings we recommend to order the following **repair sets** which include the required amount of bushings with engineering adhesive and instructions.

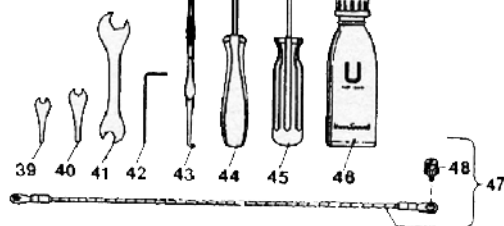
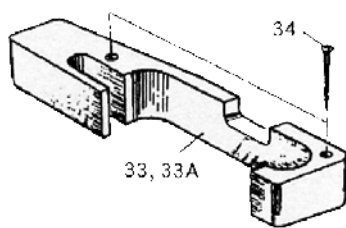
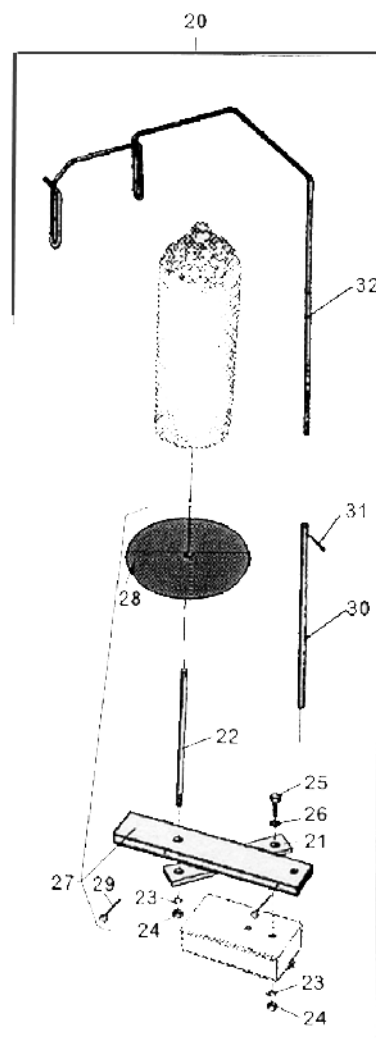
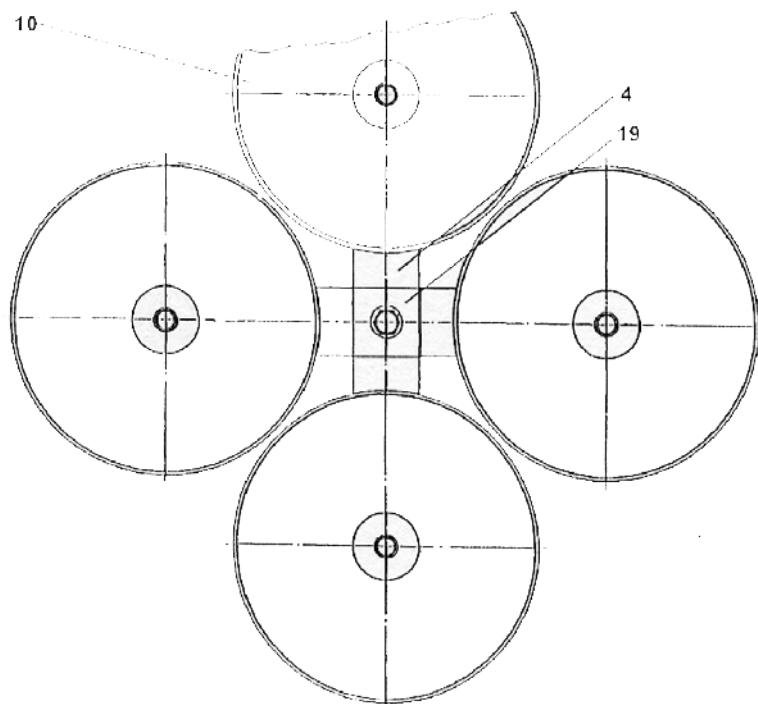
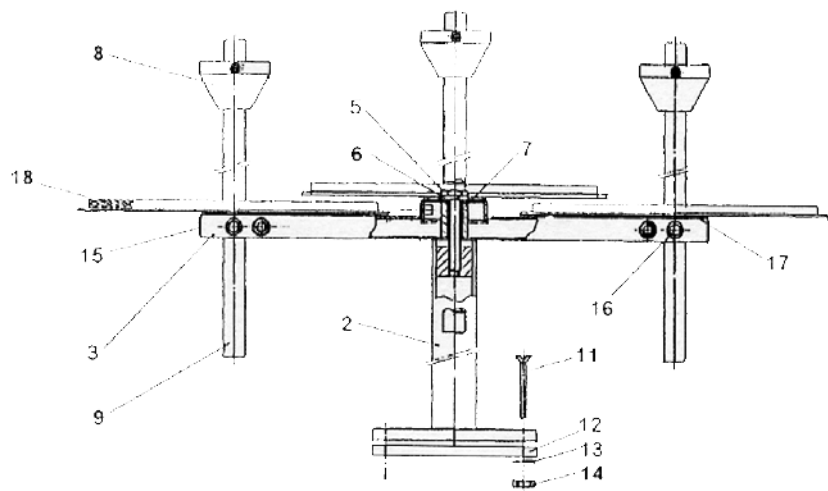
29916REB Needle Bar Bushings (Ref. No. )  
29916REE Presser Bar Bushings (Ref. No. )

BEACHTEN SIE: Mit einem Sternchen bezeichnete Buchsen sind im Gußgehäuse eingeklebt. Anstelle der einzelnen Buchsen empfehlen wir folgende **Reparatursätze** zu bestellen, welche die benötigte Anzahl Buchsen mit Konstruktionskleber und Anleitung enthalten.

Nadelstangenbuchsen (Pos. Nr. ) 1  
Buchsen für Drückerfußstangen (Pos. Nr. ) 1

**IMPORTANT!** When cementing, align the oil holes in the bushings with the oil holes in the bed casting!

**WICHTIG!** Richten Sie beim Einkleben die Ölbohrungen in den Buchsen zu den Ölbohrungen im Gußgehäuse aus!

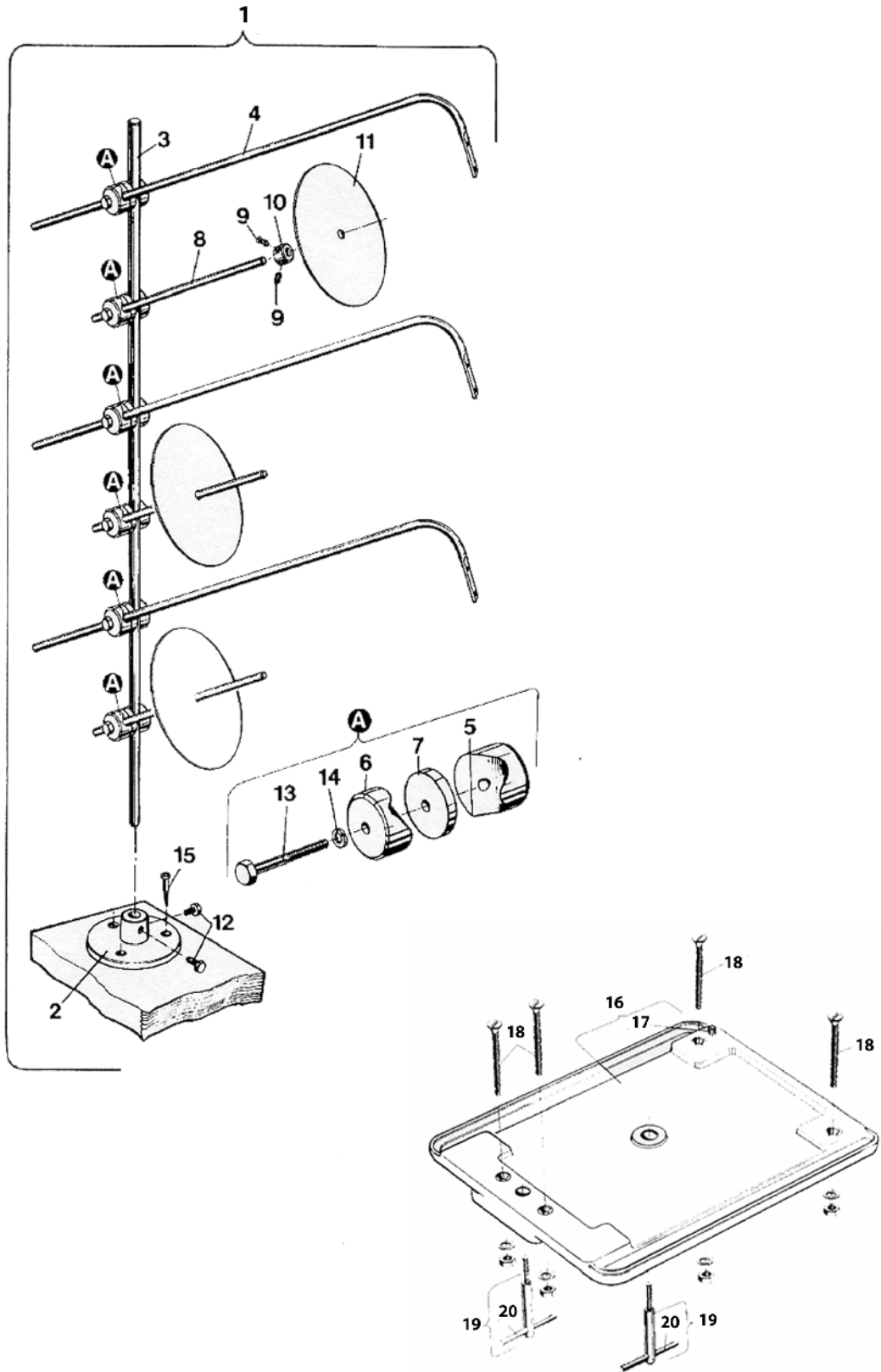


64



PASTING DEVICE, BRACKET WITH TAPE AND BINDER  
LEIMAPPARAT, TRÄGER MIT BANDROLLENHALTER UND EINFASSAPPARAT

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	93065D4WS	Thread Stand, 4 Cones for 80200Z2715 and Z2715A	Fadenständer, 4-teilig für 80200Z2715 and Z2715A	1
2	93065DA	Thread Stand Base	Fadenständerfuß	1
3	93065DC2	Cone Support	Fadenträger	2
4	93065DC3	Cone Support (Optional)	Fadenträger (Fakultativ)	1
5	95067	Screw	Sechskantschraube	1
6	96203	Locking Ring	Federring	1
7	93065DH	Sleeve	Distanzhülse	1
8	93065DB	Cone	Kegel	4
9	93065DD	Thread Guide Rod	Fadenführungsrohr	4
10	93065DE	Spool Seat Disc	Fadenteller	4
11	95141A	Screw	Senkschraube	4
12	93065DJ	Clamp Plate	Gewindeplatte	1
13	96902	Washer	Scheibe	4
14	95250	Nut	Sechskantmutter	4
15	90709K6	Cap	Fußkappe	4
16	95407	Screw	Zylinderschraube	4
17	93065DG	Pad	Scheibe	4
18	93065DF	Pad	Dämpfungsscheibe	4
19	90709K5	Cap	Fußkappe	1
20	93065DTK	Thread Stand, 1 cone, bottom (Optional)	Fadenständer, 1-teilig, unten (Fakultativ)	1
21	A10287T	Extension	Verlängerung	1
22	A10287G	Rod for thread support	Stange für Fadenteller	2
23	1021U	Washer	Scheibe	2
24	95252	Nut	Mutter	1
25	95005	Screw	Sechskantschraube	1
26	96203	Retaining Ring	Sicherungsscheibe	1
27	93065DT	Spool Set	Fadenträger	1
28	90805K	Spool Seat Disc	Fadenteller	2
29	95407	Screw	Zylinderschraube	1
30	A10287F	Extension Rod	Verlängerungsstange	1
31	96658	Roll Pin	Spannstift	1
32	HA69B	Thread Guide Rod	Fadenstange	1
33	99681J	Belt Guard for handwheel	Riemenschutz für Handrad	1
33A	99681JA	Belt Guard for handwheel with synchronizer	Riemenschutz für Handrad mit Synchronisator	1
34	90562D	Countersunk Wood Screw	Senkholzschraube	3
35	80463A	Machine Fastening Screw	Maschinenbefestigungsschraube	3
36	96203	Locking Ring	Federring	1
37	21393M	Clamp Spring	Klemmfeder	1
38	666-166	Oil Drain Reservoir	Ölbehälter	1
39	116	Wrench, size 9/32" (7.2 mm)	Gabelschlüssel, SW 7,2 mm	1
40	116A	Wrench, size 7/32" (5.5 mm)	Gabelschlüssel, SW 5,5 mm	1
41	21388R	Wrench, size 3/8" and 1/2" (9.5 and 12.7 mm)	Gabelschlüssel, SW 9,5 und 12,7 mm	1
42	WR56	Socket Head Wrench, size 1/8" (3.2 mm)	Sechskantstiftschlüssel, SW 3,2 mm	1
43	12288403	Tweezers	Pinzette	1
44	22933006	Screwdriver	Schraubendreher	1
45	21204	Screwdriver	Schraubendreher	1
46	G43294B	Oil Can	Ölboy	1
47	90233EB	Wire for potential equalization	Potentialausgleichsleiter	1
48	95182V	Ground Screw	Erdungsschraube	1



THREAD STAND AND BASE  
FADENSTÄNDER UND GRUNPLATTE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	93065B2	Thread Stand, 2 Cones for 80200AA, AB, AC, AD & Z3214	Fadenständer, 2-teilig für 80200AA, AB, AC, AD & Z3214	1
2	93065BA	Base	Fuß	1
3	93065BC	Thread Stand Rod	Fadenträgerstange	1
4	93065BE	Thread Guide	Fadenführung	2
5	93065BG	Clamp Washer for 16 mm	Spannscheibe für 16 mm	4
6	93065BJ	Clamp Washer for 12 mm	Spannscheibe für 12 mm	4
7	93065BL	Washer	Scheibe	4
8	93065BD	Spool Pin	Spulenzstift	2
9	531	Set Screw	Gewindestift	4
10	G41041B	Collar	Stellring	2
11	90805K	Spool Seat Disc	Fadenteller	2
12	95003	Hex. Head Cap Screw	Sechskantschraube	2
13	95068A	Hex. Head Cap Screw	Sechskantschraube	4
14	96201	Locking Ring	Federring	4
15	90561Q	Wood Screw	Holzschraube	3
16	80280A	Base Plate	Grundplatte	1
17	96664	Roll Pin	Spannhülse	1
18	G105B	Screw with Nut and Washer	Schraube mit Mutter und Scheibe	4
19	21681	T-Screw for sewing machine	Knebelschraube für Nähmaschine	2
20	667P90	Pin	Stift	2

**NUMERICAL INDEX OF PARTS**  
**NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS**

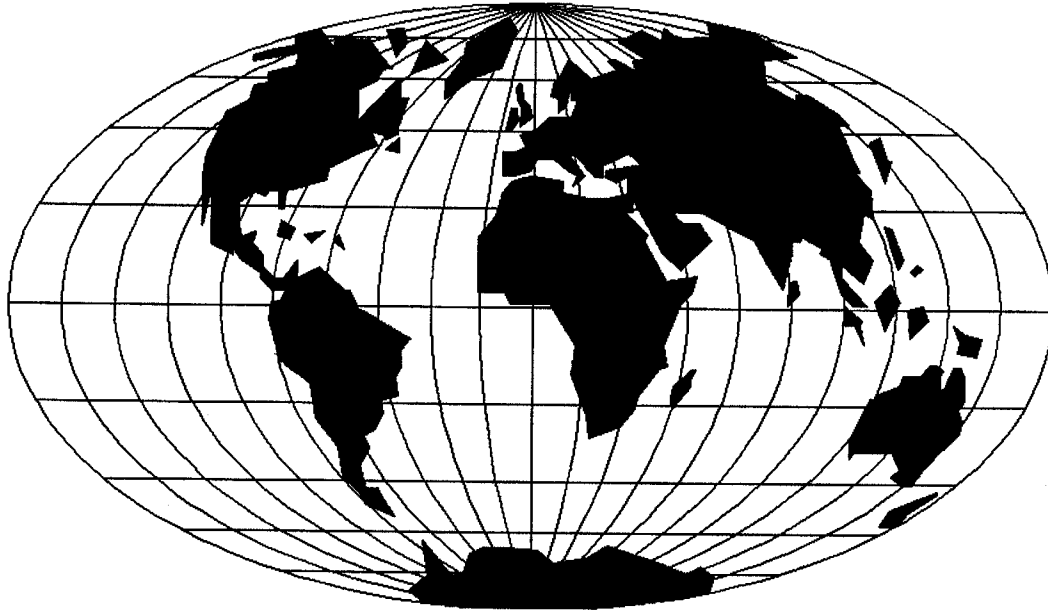
<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>
1021U ... 49		22811 ... 39		80137A ... 45		80653A ... 37	
107D ... 29, 31		22811B ... 37		80201D ... 23		80653B ... 37	
108E ... 29, 31		22814B ... 29		80205 ... 43		80654 ... 35	
10A ... 35		22870 ... 33		80206 ... 35		80655 ... 39	
11 ... 35		22891 ... 39		80220 ... 43		80655A ... 29, 31	
110-2 ... 29, 31		22894 ... 41		80220A ... 43		80655B ... 41	
110-4 ... 29, 31		22894AD ... 39		80220B ... 43		80656 ... 39	
116 ... 49		22894AL ... 35		80220C ... 43, 45		80657A ... 37	
11639H ... 33		22894AY ... 39		80220D ... 43, 45		80658A ... 37	
116A ... 49		22894C ... 35, 37, 39		80224 ... 43		80659C ... 39, 41	
12288403 ... 49		22894K ... 39, 41		80225 ... 43		80660 ... 43, 45	
12538 ... 35		22894L ... 39		80233 ... 35		80661B ... 43, 45	
1280 ... 37		22894W ... 37, 39		80234BA ... 35		80663 ... 33	
12964C ... 29, 31, 39, 41		22894Y ... 39, 41		80235 ... 35, 43, 45		80664 ... 33	
12987A ... 37		22933006 ... 49		80236 ... 39		80665D ... 29	
136 ... 37, 39		237A ... 37		80246 ... 45, 47, 49		80667 ... 29, 31, 33	
15430L ... 39		25 CD ... 27		80267 ... 33		80668 ... 29	
15465F ... 37		258 ... 33		80280A ... 51		80668A ... 31	
15745B ... 37		269 ... 37		80284H ... 37		80669 ... 39	
18 ... 37		271E ... 37		80437A ... 23, 25		80669A ... 41	
20 ... 35,		28509B ... 47		80438 ... 23, 25		80673B ... 47	
21111 ... 39, 41		28C ... 31		80440 ... 23, 25		80673C ... 23, 25	
21204 ... 49		29099LA ... 39		80463A ... 49		80673CB ... 23	
21388R ... 49		29348BD ... 41		80604 ... 37		80674 ... 39	
21393M ... 49		29442N ... 39		80608A ... 43		80676 ... 39, 41	
21681 ... 51		29479 ... 37		80613A ... 37		80676A ... 29, 31	
22513 ... 19, 21, 23		29774E ... 39		80615A ... 39, 41		80678A ... 37	
22514 ... 27		29774F ... 41		80617 ... 43		80680 ... 37	
22517 ... 37		29916REB ... 47		80620E ... 43		80680B ... 37	
22525C ... 43, 45		29916REE ... 47		80621A ... 39		80681 ... 39	
22526 ... 43, 45		35733B ... 23, 25, 33		80630 ... 39		80682 ... 37	
22528 ... 23, 25		36E ... 37		80630C ... 39		80682A ... 37	
22539 ... 29, 31		376 ... 23, 25		80630D ... 39		80682B ... 37	
22539F ... 31		41046G ... 29		80631 ... 33		80686D ... 33	
22548 ... 23, 25, 27		420 ... 33		80632 ... 33		80687B ... 23, 25	
22560 ... 29, 31, 39, 41		482C ... 33, 35, 37		80634EC ... 37		80688 ... 23, 25	
22560B ... 29, 31		51134Y ... 39, 41		80636A ... 39		80688A ... 29	
22562B ... 37		531 ... 51		80637X ... 37		80689C ... 31	
22565C ... 37		6040A ... 37		80638A ... 37, 39		80689D ... 31	
22569 ... 37		64Y ... 23, 25, 33		80639 ... 37		80690A ... 29, 49	
22574 ... 23, 25		660-160 ... 41		80639EA ... 47		80691 ... 37, 39	
22587 ... 35, 39		666-121 ... 35		80639FA ... 47		80692EA ... 47	
22596D ... 39		666-149 ... 39		80640 ... 37		80694B ... 45	
22686C ... 35		666-1666 ... 49		80640EA ... 47		80694DC ... 47	
22711 ... 27		666-19 ... 35, 39		80641 ... 37		80696 ... 35	
22729D ... 37		666-79 ... 39		80642 ... 39		80699A ... 29, 31	
22743 ... 37, 39, 41		667P90 ... 51		80643 ... 39		80809 ... 45	
		73 ... 35		80644 ... 39		80822 ... 39	
		73X ... 37		80645 ... 39		80846 ... 47	
		8A ... 35		80648 ... 33		80858AX ... 29, 31	
		80 ... 39		80649 ... 33		80858CX ... 37	
		80046 ... 39		80650LA ... 39		80862 ... 4755	
				80651A ... 35		80885 ... 39	
				80652 ... 39		80885A ... 39	

**NUMERICAL INDEX OF PARTS**  
**NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS**

<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>
80885B ... 39		93065DC2 ... 49		A10287F ... 49		HA102A ... 37	
80885C ... 39		93065DC3 ... 49		A10287G ... 49		HA103B ... 27, 29	
80887A ... 23		93065DD ... 49		A10287T ... 49		HA10B ... 35	
81 ... 35, 37		93065DE .. 49		A7008A ... 43		HA1286B ... 29, 31,	
81086C ... 39,41		93065DF ... 49		A7009A ... 43		39,41	
81086G ... 29		93065DG ... 49		A8369 ... 45		HA1348 ... 29, 31	
81093 ... 39		93065DH ... 49		A8369B ... 45		HA1349 ... 29, 31	
81203 ... 23		93065DJ ... 49		A8370A... 45		HA18A ... 35, 37	
81203AD ... 23, 25		93065DT ... 49		A8371A ... 45		HA20A ... 35	
81239 ... 23, 25		93065DTK ... 49		A8372 ... 45		HA23 ... 35	
81246 ... 39,41		93A ... 33,35, 43, 45		A8373 ... 45		HA54B ... 3, 41	
81254A ... 31		94 ... 33, 37		A8374 ... 45		HA56 ... 43	
81256 ... 31		95 ... 29, 31, 33, 39		A8375 ... 43		HA58C ... 39, 41	
81256A ... 29, 31		95003 ... 51		A8376 ... 45		HA58D ... 39, 41	
81256B ... 31		95005 ... 49		A8377A ... 37		HA58F ... 39, 41	
81292A ... 31		95061Q ... 51		A8378 ... 25		HA61D ... 37	
81293 ... 39, 41		95067 ... 49		A8380 ... 45		HA65E ... 43,45	
81294 ... 39, 41		95068A ... 51		A8380A ... 45		HA65L ... 43, 45	
81321B ... 39,		95141A ... 49		A9453 ... 23, 25		HA66K ... 39	
81365 ... 31		95182V ... 49		A9795 ... 27		HA69B ... 49	
81365B ... 31		95250 ... 49		A9795A ... 27		HA81 ... 29, 3, 39	
81386 ... 31		95252 ... 49		AS106A ... 31		HA95 ... 29, 3, 39	
81386A ... 31		95407 ... 49		AS126 ...23, 25		HS100D ... 39	
81395 ... 35		96 ... 33, 35, 37, 39		AS135 ... 31		HS106 ... 29	
81399 ... 39		96201 ... 51		AS137 ... 31		HS36K ... 37	
85 ... 37		96203 ... 49		AS137A ... 29, 31		HS52B ... 27, 39, 41	
88 ... 29, 35, 39, 43,4, 45		96658 ... 49		AS22D ... 37		HS53B ... 29	
88A ... 43, 45		96664 ... 51		AS26XA ... 43		HS70A ... 35	
88F ... 39		96902 ... 49		AS38B ... 37			
89 ... 23, 25, 39, 45		96A ... 39		AS70A ... 35			
896K10 ... 27		97A ... 37		BP108 ... 39, 41		J79J ... 35	
8A ... 33		97X ... 35					
90016 ... 29		98 ... 33,					
90233EB ... 49		99256 ... 29		G105B ... 51		T25 ... 35	
90562D ... 49		99681J ... 49		G22515A ... 39			
907 ... 43, 45		99681JA ... 49		G29479P ... 39		WR56 ... 49	
90709K5 ... 49		999-106D ... 39		G29479U ... 37			
90709K6 ... 49				G41041B ... 51			
90805K ... 49, 51				G41046G ... 31			
91 ... 37, 39, 41				G43294B ... 49			
92132 ... 39, 41				G50-267 ... 29			
93 ... 35, 43, 45				GR-80293A ... 39			
93065B2 ... 51				GR-80623 ... 37			
93065BA ... 51							
93065BC ... 51							
63065BD ... 51							
93065BE ... 51							
93065BG ... 51							
93065BJ ... 51							
63065BL ... 51							
93065D4WS ...49							
93065DA ... 49							
93065DB ... 49							







WORLDWIDE SALES AND SERVICE  
WELTWEITER VERKAUF UND KUNDENDIENST

Union Special maintains sales and service facilities throughout the world. These offices will aid you in the selection of the right sewing equipment for your particular operation. Union Special representatives and service technicians are factory trained and are able to serve your needs promptly and efficiently. Whatever your location, there is a qualified representative to serve you.

Corporate  
Office:

Union Special LLC  
One Union Special Plaza  
Huntley, IL 60142  
Phone: US: 800-344 9698  
Phone: 847-669 4500  
Fax: 847-669 4239  
[www.unionspecial.com](http://www.unionspecial.com)  
e-mail: [bags@unionspecial.com](mailto:bags@unionspecial.com)

European Distribution Center:

Union Special GmbH  
Raiffeisenstrasse 3  
D-71696 Möglingen, Germany  
Tel.: 49 (0)7141/247-0  
Fax: 49(0)7141/247-100  
[www.unionspecial.de](http://www.unionspecial.de)  
e-mail: [sales@unionspecial.de](mailto:sales@unionspecial.de)

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

 **Union Special**<sup>®</sup>  
Finest Quality