



ORIGINAL INSTRUCTIONS
ENGINEER'S AND ILLUSTRATED PARTS MANUAL

ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG
WARTUNGSANLEITUNG UND ILLUSTRIRTES TEILEVERZEICHNIS



BAG FEED-IN DEVICES 39900 SACKZUFÜHRUNGEN 39900

MANUAL NO. / KATALOG NR. : CAT-39900-EN-DE
FOR STYLES / FÜR TYPEN : F(S)39905A / FB(S)39905A
F(S)39930A / FB(S)39930A
G(S)39905G / GB(S)39905G
G(S)39930G / GB(S)39930G

04/2023



MANUAL NO. CAT-39900-EN-DE
INSTRUCTIONS FOR
BAG FEED-IN DEVICES 39900

KATALOG NR. CAT-39900-EN-DE
BETRIEBSANLEITUNG FÜR
SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN 39900

First Edition ©2017
Union Special GmbH Rights reserved in all Countries

Erste Auflage ©2017
Weltweit beanspruchte Union Special GmbH Rechte

PREFACE

This manual assists you in the operation and maintenance of your machine and simplifies spares orders.

It explains the proper settings for operation of the machine. Illustrations show the adjustments and reference letters point out specific items discussed.

Important information on how to operate the machine safely, properly and efficiently are given. Observing these instructions prevent accidents, reduce repair and downtimes and increase reliability and life cycle of the machine.

This manual has been comprised on available information. Changes and improvements in design may slightly modify the configuration of illustrations or caution notes.

Hereinafter you shall find illustrations and descriptions of the instructions and of the components of your machine.

The instruction manual must always be available wherever the machine is in use.

The manual has to be read and applied by any operator charged with the task of

- operation, including setting, troubleshooting and care
- maintenance (service, inspection and repair) and/or
- transportation.

In addition to all mandatory rules and regulations in the country of use and on site for the prevention of accidents and the protection of the environment the recognized technical safety rules are applicable.

Subject to change without notice

VORWORT

Diese Betriebsanleitung leitet Sie bei der Bedienung und Instandhaltung der Maschine an und vereinfacht Ersatzteilbestellungen.

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

Sie erhalten wichtige Hinweise, die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Diese Betriebsanleitung 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.

Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist vom Bedienpersonal zu lesen und anzuwenden, die mit der

- Bedienung, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitsablauf und Pflege.
- Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) und/oder
- Transport beauftragt ist.

Ferner sind alle im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz sowie die anerkannten technischen Regeln für Sicherheit und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

Änderungen vorbehalten.

SAFETY RULES

1. Before putting the machine described in this manual into service, carefully read the instructions. Starting up your machine is only permitted after taking note 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 19821.
3. It is prohibited to put the machine described in this instruction manual into service without ascertaining that the sewing units into which the machine shall be mounted are conform to the provisions under EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II B.

The machine may only to be used as foreseen. The foreseen use of the particular machine is described under STYLE OF MACHINE of this instruction manual. Any application beyond this description is not foreseen.

4. All safety deviced must be in position and ready for use before and during operation. Operation of the machine without appertaining safety devices is prohibited.
5. Wearing safety glasses is recommended.
6. In case of machine modifications and conversions all valid safety rules must be considered. Conversi- ons and modifications are effected at you own risk.
7. The warnings in these instructions are marked with one of the symbols below.



8. Before performing one of the following activities switch off the power supply and disconnect the main plug:

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

SICHERHEITSHINWEISE

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

WICHTIG! Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorenherstellers.

2. Beachten Sie die für Ihr Land geltenden nationalen Unfallverhütungsvorschriften. Die Konstruktion der Maschine basiert auf der Sicherheitsnorm EN ISO 10821.
3. Die Inbetriebnahme der in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Maschine ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Anlagen, in die diese Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG, Anhang II B entsprechen.

Jede Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß verwendet werden. Der bestimmungsgemäße Gebrauch der einzelnen Maschine ist im Abschnitt MASCHINENTYP 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 Maschine dürfen nur unter Beachtung der gültigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden. Umbauten und Veränderungen erfolgen auf eigene Verantwortung.
7. Überall dort, wo die Betriebsanleitung Warnhinweise enthält, sind diese durch eines der Symbole gekennzeichnet.

8. Bei folgenden Tätigkeiten sollten Sie die Maschine ausschalten oder den Netzstecker vom Netz trennen:

8.1. Zum Einfädeln von Nadeln, Greifer, Leger usw.

- | | |
|--|--|
| <p>8.2. While replacing any parts such as needle(s), presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, fabric guide etc.</p> <p>8.3. When leaving the workplace and during unattended periods.</p> <p>8.4. During maintenance of the machine which has to be done regularly depending on the material being bagged.</p> <p>8.5. When using clutch motors without actuation lock wait until motor rotation has come to a standstill.</p> <p>9. Maintenance, repair and conversion have to be effected by trained technicians or specially skilled personnel and under consideration of the instructions. For repair only genuine spare parts approved by Union Special may be used.</p> <p>10. Any work on the electrical equipment must be done by an electrician or under the direction and supervision of specially skilled personnel.</p> <p>11. Work on parts and equipment under electrical power is prohibited. Permissible exceptions are described in the applicable sections of standard sheet EN 50110 / VDE 0105.</p> <p>12. Before effecting maintenance and repair on the pneumatic equipment, the machine has to be disconnected from the compressed air supply. In case of 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 permissible for adjusting work and function checks done by specially skilled personnel.</p> | <p>8.2. Zum Auswechseln von Nähwerkzeugen wie Nadel, Drückerfuß, Stichplatte, Greifer, Leger, Transporteur, Nadelanschlag, Apparat, Nähgutführung usw.</p> <p>8.3. Beim Verlassen des Arbeitsplatzes und bei unbeaufsichtigtem Arbeitsplatz.</p> <p>8.4. Für Wartungsarbeiten, die abhängig von dem zu verpackenden Füllgut regelmäßig durchzuführen sind.</p> <p>8.5. Bei mechanisch betätigten Kupplungsmotoren ohne Betätigungssperre ist der Stillstand des Motors abzuwarten.</p> <p>9. Wartungs-, Reparatur- und Umbauarbeiten 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.</p> <p>10. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von Elektrofachkräften oder unter Leitung und Aufsicht von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.</p> <p>11. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht erlaubt. Ausnahmen regeln die zutreffenden Teile der EN 50110 / VDE 0105.</p> <p>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.</p> |
|--|--|

Each UNION SPECIAL machine is identified by a style number and a serial number.

Jede UNION SPECIAL Maschine hat eine Typennummer und eine Seriennummer.

Both numbers are stamped into the style plate.

Beide Nummern sind in das Typenschild eingeprägt.

NOTE:



Instructions stating direction or location such as right, left, front or rear of unit, are given relative to the operator's position in front of the unit, unless otherwise noted.

BEACHTEN SIE:



Hinweise auf Richtung und Lage, wie rechts, links, vorne oder hinten beziehen sich auf die Sicht vom Platz der sich vor der Maschine befindlichen Bedienungsperson aus, wenn nicht anders angegeben.

CAUTION!

Before starting up the machine check the direction of rotation. Breakage may occur when the direction of rotation is wrong.

ACHTUNG!

Überprüfen Sie vor Inbetriebnahme die Drehrichtung. Bei falscher Drehrichtung kann Bruch entstehen.

Before starting up the machine check the fastening elements and tighten them if necessary.

Überprüfen Sie vor Inbetriebnahme die Befestigungselemente und ziehen Sie diese bei Bedarf fest an.

TABLE OF CONTENTS

Preface	3
Safety Rules	4
Machine Description	8
Bag Feed-In Devices for Plain Sewing	10
Universal Bag Feed-In Devices	11
with adjustable Knife Block.....	11
Types of Bag Closures	12
Possibilities for Bag Closures	13
Starting up the machine.....	14
Synchronizing the Feed-In Devices	14
Activating, resp. de-activating the knife block.....	15
Cleaning	16
Maintenance	16
Mounting to Column	19
Standard Dimensions of preassembled Bracket 99627M	19
Pre-Feeler.....	20
Light Barrier	20
Blower Device.....	20
Tightening and Adjusting the Chains	21
Adjusting the Chain Pressure	22
Adjusting the Knives	24
Adjusting the Bag Top Fold-Over Device.....	26
Adjustment of Folder	27
Ordering wear and spare parts.....	28
Views and Description of Parts.....	29
Numerical Index of Parts	64

INHALTSVERZEICHNIS

Vorwort	3
Sicherheitshinweise.....	4
Maschinenbeschreibung.....	8
Sackzuführungen für eine einfache Naht	10
Universal-Sackzuführungen	11
mit verstellbarem Messerblock.....	11
Sackverschußarten.....	12
Sackverschlussmöglichkeiten.....	13
Inbetriebnahme.....	14
Anpassen der Zuführgeschwindigkeit.....	14
Messerblock aktivieren, bzw. deaktivieren	15
Reinigung	16
Wartung	16
Montage an Säule	19
Standard-Einstellungen für vormontierten Träger 99627M	19
Vortaster	20
Lichtschranke	20
Blasvorrichtung.....	20
Spannen und Einstellen der Ketten.....	21
Einstellen des Kettendrucks	22
Einstellung der Messer	24
Einstellung der Sackumfalteinrichtung	26
Einstellung Bandapparat	27
Bestellung von Verschleiß- und Ersatzteilen	28
Darstellungen und Teilebeschreibungen	29
Numerisches Teileverzeichnis	64

MACHINE DESCRIPTION

COMMON SPECIFICATION

The bag in-feed device offers maximum production and versatility in a compact modular construction. Robust, modular add-ons available, conceived for maximum reliability.

Your best choice for multiple applications with only one in-feed device.

The basic in-feed module 39905 with knife block 39966: You can either trim the upper bag opening or feed the bag into the sewing machine with only one feed-in device - short setting times depending on application.

The knife block 39966 for trimming bag openings operates without individual power supply. Depending on application the knife block is set into an active, respectively inactive position. No tools required for change of position.

Noise emission:

Sound pressure level (LpAd) 79 dB(A) according to DIN EN 11201 at recommended operating speed 100 rpm.

Dimensions and Weight

Weight : 40 kg net / 47 kg gross
Carton size : 1020 x 520 x 580 mm

MASCHINENBESCHREIBUNG

ALLGEMEINE SPEZIFIKATION

Die Sackzuführeinrichtung bietet maximale Leistung und Flexibilität auf engstem Raum. Robust, modular erweiterbar und konzipiert für höchste Zuverlässigkeit.

Die einzige Wahl für mehrere Anwendungen mit nur einer Sackzuführeinrichtung.

Das Sackzuführung-Basismodul 39905 erweitert mit dem Messerblock 39966: Mit ein- und derselben Sackzuführung ist es möglich - ohne größere Rüstarbeiten je nach Anwendung - wahlweise die Sackoberkante zu beschneiden oder andererseits diese unbeschneiden der Nähmaschine zuzuführen.

Der Messerblock 39966 zum Beschneiden der Sackoberkante arbeitet ohne eigene Stromversorgung. Je nach Anwendung wird der Messerblock in eine aktive, bzw. inaktive Arbeitsposition versetzt. Für diese Umrüstung wird kein Werkzeug benötigt.

Geräuschemission:

Arbeitsplatz bezogener Emissionswert (LpAd) 79 dB(A) nach DIN EN 11201 bei empfohlener Betriebsdrehzahl 100 U/min.

Abmessungen und Gewicht

Gewicht : 40 kg netto / 47 kg brutto
Verpackung/Karton : 1020 x 520 x 580 mm

TOP FEATURES

- Basic modular bag in-feed 39905
- Robust design, prepared for add-ons
- Customized add-ons available
 - Knife block 39966 for trimming bag opening
 - Quick change of bag top fold-over device 93051R
 - Crepe tape folder
- No tools required for change of modules
- No storage required for add-ons
- Add-ons can be swung-out respectively disconnected
- Extremely short setting-up times
- Rubber-coated conveyor chains to protect the bag material
- Paint: RAL9002 powder coat
- Rust-protected parts
- Delivery includes feeler assembly 29926A for starting up the machine
- Protection class: IP55, insulation class: F
- Frequency controlled feed-in speed
- Feeding speed 11-23m/min at 50 Hz
Gear motor I = 30:1
- Voltage for motor: 230 V, 1 phase, 50/60 Hz, or switch to 115 V, 1 phase, 50/60 Hz.
- Other voltages and frequencies upon request

BESONDERE MERKMALE

- Sackzuführeinrichtung-Basismodul 39905
- Robustes Design, offen für Erweiterungsmodule
- Bedarfsgerechte Erweiterungen
 - Messerblock 39966 zum Beschneiden der Sackoberkanten
 - Schnelles Umrüsten mit Sackumfalteinrichtung 93051R
 - Reiterbandapparat
- Umrüstung der Module ohne Werkzeuge
- Kein Lagerplatz für Erweiterungsmodule nötig
- Erweiterungsmodule werden ausgeschwenkt, bzw. ausgekoppelt.
- Sehr kurze Rüstzeiten
- Gummibeschichtete Zuführketten zur Schonung des Sackmaterials
- Oberflächenbehandlung: RAL9002-pulverbeschichtet
- Rostgeschützte Teile
- Lieferung einschließlich Einschaltteilesatz 29926A zum Starten der Nähmaschine
- Schutzgrad: IP55, Isolierstoffklasse: F
- Frequenz gesteuerte Zuführgeschwindigkeit
- Zuführgeschwindigkeit 11-23m/min. bei 50 Hz
Getriebemotor I = 30:1
- Spannung für Motor: 230 V Wechselstrom, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115 V Wechselstrom, 50/60 Hz
- Abweichende Spannung und Frequenz auf Anfrage

BAG FEED-IN DEVICES FOR PLAIN SEWING

F39905A

Short bag feed-in device ,V-type.

Frequency-controlled speed.

Motor voltage:

230 V AC, 50/60 Hz,
adjustable to 115 V AC, 50/60 Hz.

FS39905A

Short bag feed-in device, parallel.

Frequency-controlled speed.

Motor voltage:

230 V AC, 50/60 Hz,
adjustable to 115 V AC, 50/60 Hz.

FB39905A

Long bag feed-in device, V-type.

Frequency-controlled speed.

Motor voltage:

230 V AC, 50/60 Hz,
adjustable to 115 V AC, 50/60 Hz.

FBS39905A

Long bag feed-in device, parallel.

Frequency-controlled speed.

Motor voltage:

230 V AC, 50/60 Hz,
adjustable to 115 V AC, 50/60 Hz.

G39905G

Short bag feed-in device, V-type.

Motor voltage:

380-440 V/ 220-254 V AC, 50 Hz,
380-480 V/ 220-277 V AC, 60 Hz.

GS39905G

Short bag feed-in device, parallel.

Motor voltage:

380-440 V/ 220-254 V AC, 50 Hz,
380-480 V/ 220-277 V AC, 60 Hz.

GB39905G

Long bag feed-in device, V-type.

Motor voltage:

380-440 V/ 220-254 V AC, 50 Hz,
380-480 V/ 220-277 V AC, 60 Hz.

GBS39905G

Long bag feed-in device, parallel.

Motor voltage:

380-440 V/ 220-254 V AC, 50 Hz,
380-480 V/ 220-277 V AC, 60 Hz.

SACKZUFÜHRUNGEN FÜR EINE EINFACHE NAHT

F39905A

Kurze Sackzuführung mit einem V-förmigen Sackezug.

Frequenzgesteuerte Zuführungsgeschwindigkeit.

Spannung für Motor:

230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz,
umschaltbar auf 115 V Wechselstrom, 50/60 Hz.

FS39905A

Kurze Sackzuführung mit einem parallelen Sackezug.

Frequenzgesteuerte Zuführungsgeschwindigkeit.

Spannung für Motor:

230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz,
umschaltbar auf 115 V Wechselstrom, 50/60 Hz.

FB39905A

Lange Sackzuführung mit einem V-förmigen Sackezug.

Frequenzgesteuerte Zuführungsgeschwindigkeit.

Spannung für Motor:

230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz,
umschaltbar auf 115 V Wechselstrom, 50/60 Hz.

FBS39905A

Lange Sackzuführung mit einem parallelen Sackezug.

Frequenzgesteuerte Zuführungsgeschwindigkeit.

Spannung für Motor:

230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz,
umschaltbar auf 115 V Wechselstrom, 50/60 Hz.

G39905G

Kurze Sackzuführung mit einem V-förmigen Sackezug.

Spannung für Motor:

380-440 V/ 220-254 V Wechselstrom, 50 Hz,
380-480 V/ 220-277 V Wechselstrom, 60 Hz.

GS39905G

Kurze Sackzuführung mit einem parallelem Sackezug.

Spannung für Motor:

380-440 V/ 220-254 V Wechselstrom, 50 Hz,
380-480 V/ 220-277 V Wechselstrom, 60 Hz.

GB39905G

Lange Sackzuführung mit einem V-förmigen Sackezug.

Spannung für Motor:

380-440 V/ 220-254 V Wechselstrom, 50 Hz,
380-480 V/ 220-277 V Wechselstrom, 60 Hz.

GBS39905G

Lange Sackzuführung mit einem parallelem Sackezug.

Spannung für Motor:

380-440 V/ 220-254 V Wechselstrom, 50 Hz,
380-480 V/ 220-277 V Wechselstrom, 60 Hz.

UNIVERSAL BAG FEED-IN DEVICES WITH ADJUSTABLE KNIFE BLOCK

F39930A

same as F39905A

Depending on operation the knife block is set into an active on inactive position.

FS39930A

same as FS39905A

Depending on operation the knife block is set into an active on inactive position.

FB39930A

same as FB39905A

Depending on operation the knife block is set into an active on inactive position.

FBS39930A

same as FBS39905A

Depending on operation the knife block is set into an active on inactive position.

G39930G

same as G39905G

Depending on operation the knife block is set into an active on inactive position.

GS39930G

same as G39905G

Depending on operation the knife block is set into an active on inactive position.

GB39930G

same as GB39905G

Depending on operation the knife block is set into an active on inactive position.

GBS39930G

same as GB39905G

Depending on operation the knife block is set into an active on inactive position.

UNIVERSAL-SACKZUFÜHRUNGEN MIT VERSTELLBAREM MESSERBLOCK

F39930A

wie F39905A

Je nach Anwendung wird der Messerblock in eine aktive, bzw. inaktive Arbeitsposition versetzt.

FS39930A

wie FS39905A

Je nach Anwendung wird der Messerblock in eine aktive, bzw. inaktive Arbeitsposition versetzt.

FB39930A

wie FB39905A

Je nach Anwendung wird der Messerblock in eine aktive, bzw. inaktive Arbeitsposition versetzt.

FBS39930A

wie FBS39905A

Je nach Anwendung wird der Messerblock in eine aktive, bzw. inaktive Arbeitsposition versetzt.

G39930G

wie G39905G

Je nach Anwendung wird der Messerblock in eine aktive, bzw. inaktive Arbeitsposition versetzt.

GS39930G

wie G39905G

Je nach Anwendung wird der Messerblock in eine aktive, bzw. inaktive Arbeitsposition versetzt.

GB39930G

wie GB39905G

Je nach Anwendung wird der Messerblock in eine aktive, bzw. inaktive Arbeitsposition versetzt.

GBS39930G

wie GB39905G

Je nach Anwendung wird der Messerblock in eine aktive, bzw. inaktive Arbeitsposition versetzt.

TYPES OF BAG CLOSURES

SACKVERSCHLUSSARTEN

Simple bag closure

Bag opening is directly fed into the sewing machine.

Depending on the length and filling height of the bag the seam can be adjusted to a depth of up to 120 mm from the top of the bag, standard setting 30-40 mm.

Suitable for open bags of 10 - 50 kg.

Flat bags or bags with side folds made of paper, paper with inlay or bags of woven PE and PP.

Performance test of bag material required.

Bag closure with crepe paper tape

Bag opening is cut, the crepe paper tape is folded over the bag opening with a folder and fed into the sewing machine.

For this type of closure we recommend our optional crepe tape puller.

Suitable for open bags of 10 - 50 kg.

Flat bags or bags with side folds made of paper, paper with inlay or bags of woven PE and PP.

Performance test of bag material required.

Bag closure with folded-over bag opening

Bag opening is folded over to the back without trimming and fed into the sewing machine.

Suitable for open bags of 10 - 50 kg.

Flat bags or bags with side folds made of paper, paper with inlay or bags of woven PE and PP.

Performance test of bag material required.

Bag closure with label

Optionally all bag feed-in devices can be complemented with a label dispenser.

- Label dispenser (roll-type), with or without pressure unit
- Individual label distribution on the front or back

Einfache Sacknaht



Sackoberkante wird dem Nähkopf direkt zugeführt.

Abhängig von der Länge und Füllhöhe des Sacks kann die Naht max. 120 mm tief im Sack liegen, im Regelfall ca. 30 - 40 mm.

Geeignet für offene Säcke von 10 - 50 kg.

Flach- oder Seitenfaltensäcke aus Paper, Papier mit Inlet oder auch aus gewebtem PE und PP.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

Sacknaht mit Krepppapier



Sackoberkante wird beschnitten, das Krepppapier mit Hilfe eines Bandapparates um die Sacköffnung gelegt und dem Nähkopf zugeführt.

Für diese Sackverschlussart empfehlen wir optional unser Bandabzugsgerät.

Geeignet für offene Säcke von 10 - 50 kg.

Flach- oder Seitenfaltensäcke aus Paper, Papier mit Inlet oder auch aus gewebtem PE und PP.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

Sacknaht mit umgelegter Sacköffnung



Sackoberkante wird unbeschnitten mit einer Umfalteinrichtung nach hinten umgelegt und dem Nähkopf zugeführt.

Geeignet für offene Säcke von 10 - 50 kg.

Flach- oder Seitenfaltensäcke aus Paper, Papier mit Inlet oder auch aus gewebtem PE und PP.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.


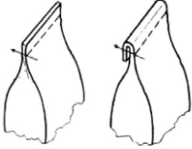


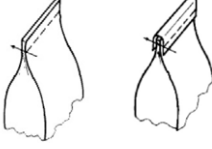

Sacknaht mit Etiketten

Sämtliche Sackzuführungen sind optional mit unseren Etikettenspendern erweiterbar.

- Rollenetikettierer mit oder ohne Druckeinheit
- Einzeletikettierer von vorne oder von hinten

POSSIBILITIES FOR BAG CLOSURES

SACKVERSCHLUSSMÖGLICHKEITEN

Sackzuführungen Bag feed-in devices		Optionale Erweiterungen Optional add-ons		
		Umfalteinrichtung nach hinten Fold-over to the rear	Bandapparat Tape folder	Umfalteinrichtung nach hinten + Bandapparat Fold-over to the rear + tape folder
F39905A FS39905A FB39905A FBS39905A G39905G GS39905G GB39905G GBS39905G				
F39930A FS39930A FB39930A FBS39930A G39930G GS39930G GB39930G GBS39930G				

Bag feed-in device 93051R

Bag-top fold-over device for folding the bag top to the rear.

For all kinds of self-supporting bags.

Performance test of bag material recommended.

Umfalteinrichtung 93051R

Sackumfalteinrichtung zum Umfalten der Sackoberkante nach hinten.

Geeignet für freitragende Sackarten.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

Tape folder A8853A60

Suitable for a widths of tape of 60 mm.

Folders for other widths of tape available upon request.

Bandapparat A8853A60

Passend für eine Bandbreite von 60 mm.

Bandapparate für weitere Bandbreiten auf Anfrage.

Binder bracket assembly A8853A

Suitable for all folders and all widths of tape.

Apparatehalter A8853A

Universal für alle Bandapparate unabhängig von der Bandbreite einsetzbar.

STARTING UP THE MACHINE

Prior to leaving our factory each machine is carefully inspected, adjusted and given a function test. However, upon receipt the machine should be inspected and any damage or complaint reported to Union Special or their distributor without delay.

Unpack the machine. Make sure that no pieces of the packing are trapped in the mechanism.

Check if the voltage of the AC motor corresponds to the voltage of the wall socket. Wall sockets for machines with ground wire must be properly grounded.

Insert the plug of the power cable into the wall socket. The feed-in device is in operation.

Seen from the front the feeding direction is from the right to the left. If not, the polarity has to be reversed.

CAUTION!



In case the sense of rotation has to be reversed, the change of polarity may only be done by a skilled electrician!

SYNCHRONIZING THE FEED-IN DEVICES

The feed-in speed of the bag feed-in device with frequency converter is adjustable from 11 to 23 m/min.

Adjustment is done with the built-in potentiometer located at the terminal box of the bag feed-in device.

Counter-clockwise rotation: slower

Clockwise rotation: faster

INBETRIEBNAHME

Vor Verlassen unseres Werks wurde jede Maschine sorgfältig geprüft, eingestellt und ein Funktionstest durchgeführt. Die Maschine soll jedoch bei Erhalt überprüft werden und jede Beschädigung oder Beanstandung umgehend an Union Special oder deren Vertretung gemeldet werden.

Packen Sie die Maschine aus. Überzeugen Sie sich, dass sich kein Verpackungsmaterial im Mechanismus verfangen hat.

Prüfen Sie, ob die Spannung des Motors mit der Spannung an der Steckdose übereinstimmt. Steckdosen für Maschinen mit Schutzschalter müssen korrekt geerdet sein.

Stecken Sie den Stecker des Anschlußkabels in die Steckdose ein. Die Sackzuführung startet.

Von der Bedienerseite aus betrachtet ist die Zuführeinrichtung von rechts nach links. Sollte dies nicht der Fall sein, muss am Stecker umgepolt werden.

ACHTUNG!



Wenn die Drehrichtung geändert werden muss, darf das Umpolen nur von einer Elektro-Fachkraft durchgeführt werden!

ANPASSEN DER ZUFÜHRGESCHWINDIGKEIT

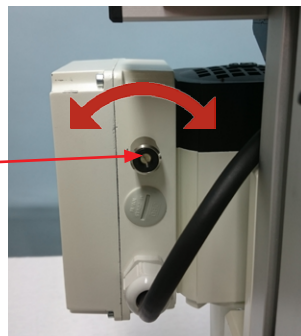
Die Zuführgeschwindigkeit der Sackzuführeinrichtung mit Frequenzumrichter ist von 11 bis 23 m/min. stufenlos einstellbar.

Die Einstellung erfolgt über den eingebauten Potentiometer am Klemmkasten der Sackzuführung.

Linksdrehung: langsamer

Rechtsdrehung: schneller

Potentiometer

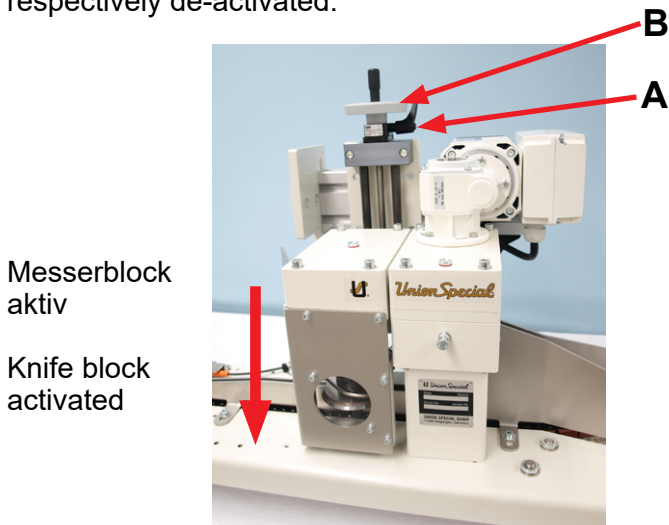


NOTE: Depending on the conditions at site, e.g. bag material, it is sometimes necessary to set the speed of the bag feed-in device slightly higher than the conveyor speed.

BEACHTEN SIE: Abhängig von den Bedingungen am Einsatzort, z.B. vom Sackmaterial, ist es manchmal erforderlich, die Geschwindigkeit der Sackzuführeinrichtung etwas höher zu stellen als die des Transportbands.

ACTIVATING, RESP. DE-ACTIVATING THE KNIFE BLOCK

For operating the versatile Bag Feed-In Device in different functions, the knife block has to be activated, respectively de-activated.



Messerblock aktiv

Knife block activated

De-activate Knife Block:

Loosen the clamp lever (A).
Turn the handwheel (B) clockwise.
The knife block moves up.
In the highest position of the knife block tighten the clamp lever (A).

Activate Knife Block:

Switch on the bag feed-in device. It is easier to engage the clutch when the feed-in device is in operation.
Loosen the clamp lever (A).
Turn the handwheel (B) counter-clockwise.

The knife block moves down.
In the lower third carefully continue turning the handwheel (B) until the upper clutch half fully engages with the lower half all by itself.
In case this does not work on the first trial, turn the handwheel (B) clockwise. The knife block moves up.
Try again.

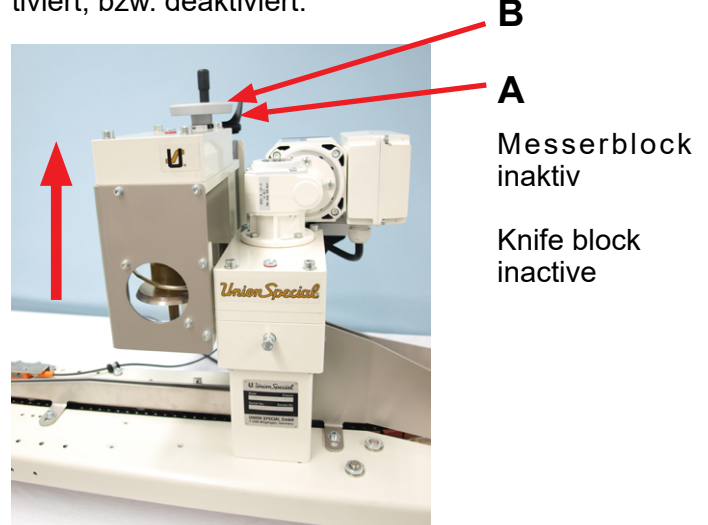
CAUTION!



Do not press the clutch halves into engaging position. When the clutch fully engages turn the knife block into its lowest position. Tighten with clamp lever (A).

MESSERBLOCK AKTIVIEREN, BZW. DEAKTIVIEREN

Um die Universal-Sackzuführung je nach Anwendung einsetzen zu können, wird der Messerblock aktiviert, bzw. deaktiviert.



Messerblock inaktiv

Knife block inactive

Messer deaktivieren:

Lösen Sie den Klemmhebel (A).
Drehen Sie das Handrad (B) im Uhrzeigersinn.
Der Messerblock bewegt sich nach oben.
In Höchststellung des Messerblocks den Klemmhebel (A) fest anziehen.

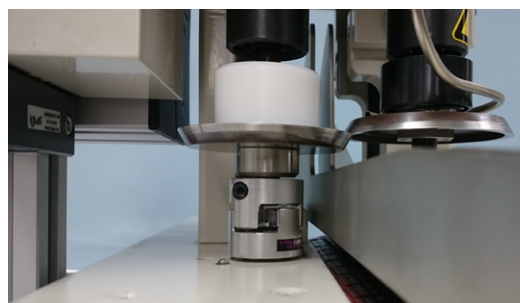
Messer aktivieren:

Schalten Sie die Sackzuführung ein. Bei laufender Sackzuführung ist das Zusammenführen der Kupplung einfacher.
Lösen Sie den Klemmhebel (A).
Drehen Sie das Handrad (B) gegen den Uhrzeigersinn.
Der Messerblock bewegt sich nach unten.
Im unteren Drittel drehen Sie das Handrad (B) vorsichtig weiter bis die obere Kupplungshälfte von allein in die untere Kupplungshälfte voll eingreift.
Wenn dies auf Anhieb nicht klappt, drehen Sie das Handrad (B) im Uhrzeigersinn. Der Messerblock bewegt sich nach oben. Versuchen Sie es erneut.

VORSICHT!



Drücken Sie die Kupplungshälften nicht gegeneinander. Wenn die Kupplung voll eingreift, drehen Sie den Messerblock auf Tiefstellung. Ziehen Sie den Klemmhebel (A) wieder fest an.



Richtig eingekuppelt
Clutch fully engaged

CLEANING

To obtain the maximum lifecycle of the feed-in device and benefit from minimum wear and tear on the knives and drive mechanism, clean the feed-in device once a day.

Important is the removal of glue residue from the knives as well as keeping the drive mechanism and chain free from bag cuttings and pieces of thread chains.

MAINTENANCE

The feeding chains on the bag feed-in device have to be cleaned and lubricated on a monthly basis to prevent corrosion.

For cleaning and lubricating of the feeding chains we recommend the use of UNSP No. 28604KE oil.

The gears in the gear box have to be lubricated every six months through the grease nipple (A). We recommend the use of UNSP No. 3003032 grease.

REINIGUNG

Um eine möglichst lange Lebensdauer der Sackzuführung und einen geringen Verschleiß der Messer und Antriebselemente zu gewährleisten, muss die Sackzuführung einer täglichen Reinigung unterzogen werden.

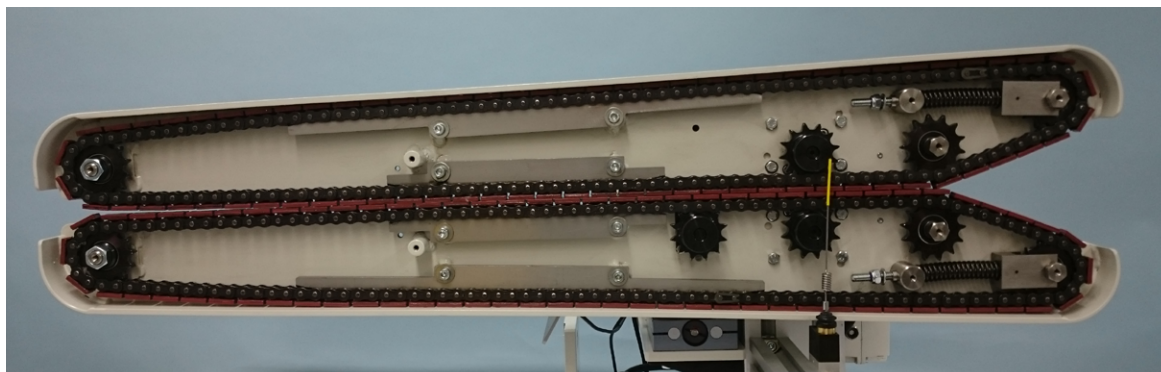
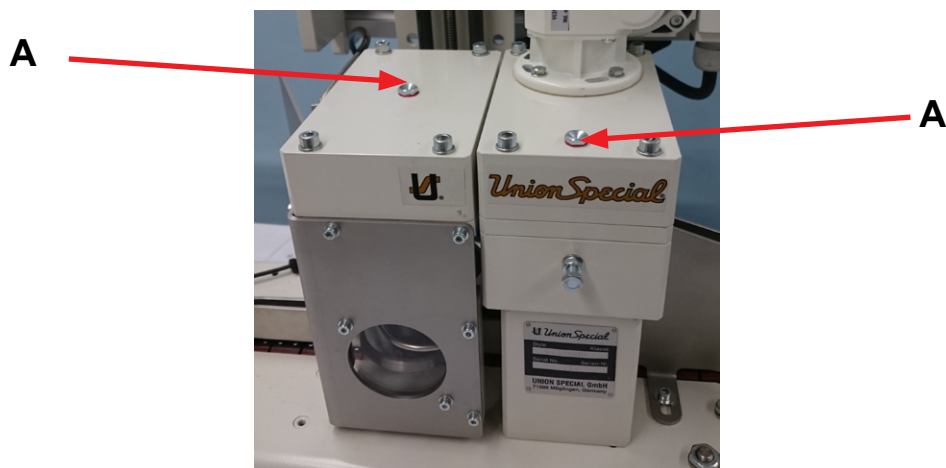
Wichtig ist das Entfernen von Klebstoffresten von den Messern, sowie die Antriebselemente und Kette von Sackverschnitt und Fadenketten frei zu halten.

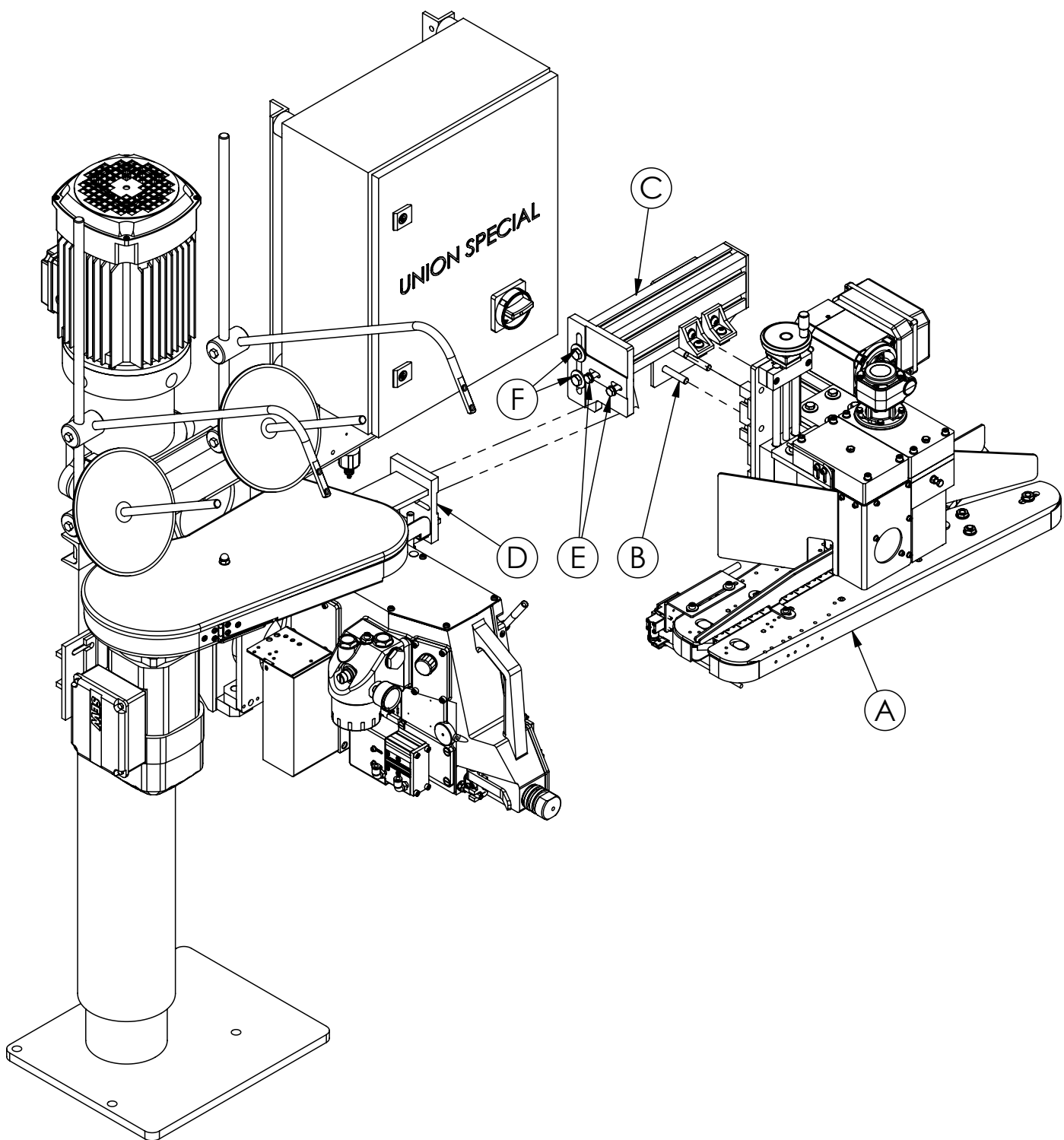
WARTUNG

Die Führungsketten der Sackzuführeinrichtung müssen mindestens einmal im Monat gereinigt und neu geölt werden, um Rostansatz zu verhindern.

Zum Reinigen und Ölen der Ketten empfehlen wir Öl mit der UNSP Nr. 28604KE.

Die Zahnräder im Räderkasten müssen alle sechs Monate durch den Schmiernippel (A) mit Fett geschmiert werden. Wir empfehlen Fett der UNSP Nr. 3003032.





MOUNTING TO COLUMN

NOTE: Instructions stating direction or location, such as right, left, front or rear of the bag feed-in device, are given relative to the operator's position to the bag-closing unit, unless otherwise noted.

Mount the bag feed-in device (A) with the four screws (B) to the bracket (C).

Join the bracket (C) to the traverse (D) of the Union Special column and fasten it with two screws (E).

The height adjustment of the bag feed-in device is aligned relative to the sewing head with the two screws (F). The alignment of the feed-in device to the throat plate is adjusted with the two screws (E).

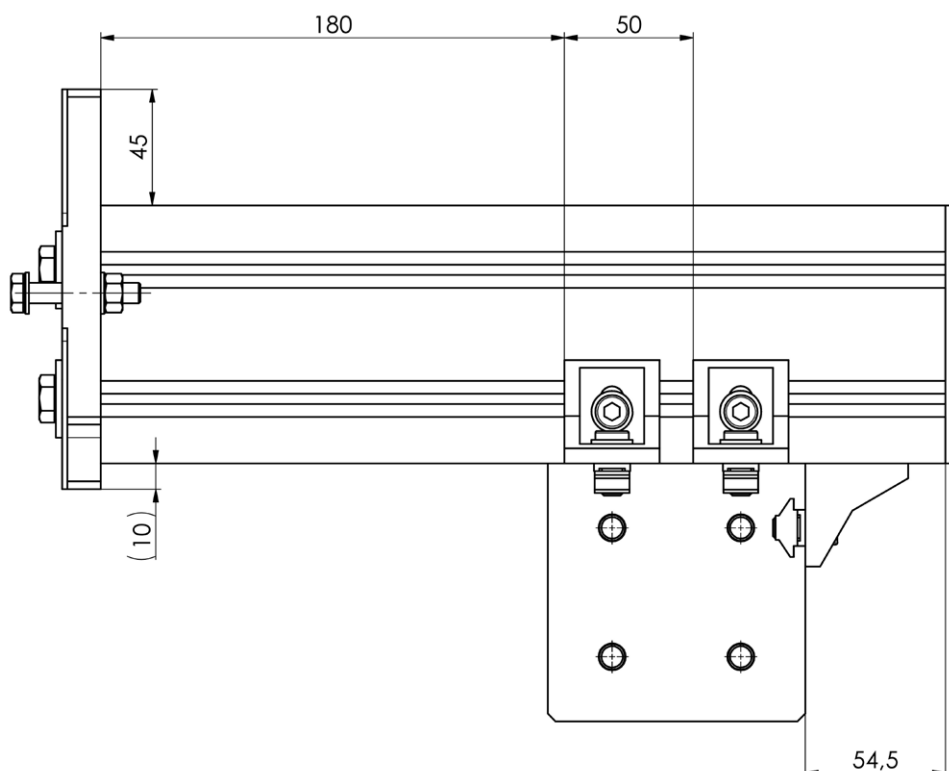
CAUTION: For the adjustment of the bag feed-in device to the sewing head loosen the screws (E), resp. (F) cautiously only as far as necessary!



If loosened completely the bag feed-in device will fall to the ground!

Connect the control cables of the bag feed-in device to the control box. Please consider that on bag feed-in devices with knives the pneumatic control also has to be connected to the column.

STANDARD DIMENSIONS OF PREASSEMBLED BRACKET 99627M



MONTAGE AN SÄULE

BEACHTEN SIE: Angaben der Richtung und Lage, wie rechts, links, vorn oder hinten an der Sackzuführeinrichtung sind, wenn nicht anders angegeben, auf den Standort der Bedienperson in Relation zur Sackzunähanlage bezogen.

Montieren Sie die Sackzuführeinrichtung (A) mit den vier Schrauben (B) an den Träger (C).

Legen Sie den Träger (C) an den Maschinenträger (D) der Union Special Säule an und befestigen diesen mit den zwei Schrauben (E).

Die Sackzuführeinheit wird in der Höhe mit den zwei Schrauben (F) relativ zum Nähkopf ausgerichtet. Mit den beiden Schrauben (E) wird die Flucht der Sackzuführeinrichtung zur Stichplatte justiert.

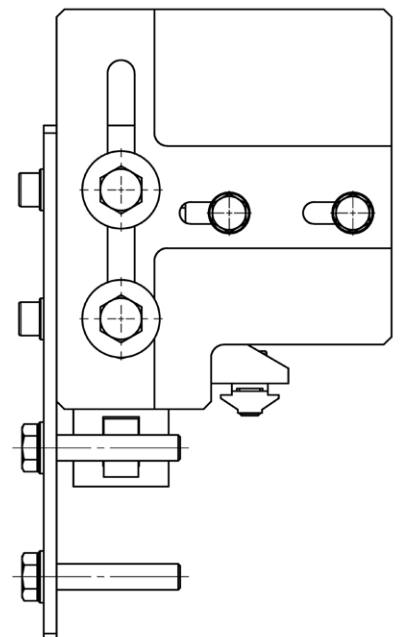
ACHTUNG: Für die Einstellung der Sackzuführeinrichtung zu Nähkopf lösen Sie die Schrauben (E), bzw. (F) vorsichtig nur so weit wie nötig!



Bei vollständigem Lösen der Schrauben (E), bzw. (F), stürzt die Sackzuführeinheit zu Boden!

Verbinden Sie die Steuerleitungen der Sackzuführeinrichtung mit dem Schaltschrank. Beachten Sie, dass bei Sackzuführeinrichtungen mit Messer auch die pneumatische Steuerung an der Säule angeschlossen ist.

STANDARD-EINSTELLUNGEN FÜR VORMONTIERTEN TRÄGER 99627M



PRE-FEELER

The bag feed-in devices are fitted with a pre-feeler switch to enable an easier start of the automatic sewing machine. This feeler switch starts sewing before the incoming bag reaches the feeler of the sewing machine. This prevents break-downs of the sewing machine.

LIGHT BARRIER

Instead of the standard pre-feeler the start of the sewing machine can also be initiated by a light barrier mounted above the feeding chains.

BLOWER DEVICE

Bag feed-in device No. 39930 is equipped with a blower for the trimmings.

During the time of being fed through the bag feed-in device, the bag switches on the air blast by means of a whisker valve (A).

The air blast can be regulated on the hollow bolt (B) of the throttle check valve.

The required working pressure for the blower device is 3 to 4 bar (44 to 59 psi).

Filtered, oil-free compressed air is required.

VORTASTER

Zum früheren Start der Automatik-Nähmaschine wird standardmäßig ein Vortasterschalter an die Sackzuführeinrichtung montiert. Dieser Vortasterschalter startet das Nähen bevor der einlaufende Sack den Tasterschalter der Nähmaschine betätigt. Dadurch werden Störungen an der Nähmaschine vermieden.

LICHTSCHRANKE

Statt des standardmäßig vorgesehenen Vortasters kann das Starten der Nähmaschine durch eine oberhalb der Transportketten montierten Lichtschranke erfolgen.

BLASVORRICHTUNG

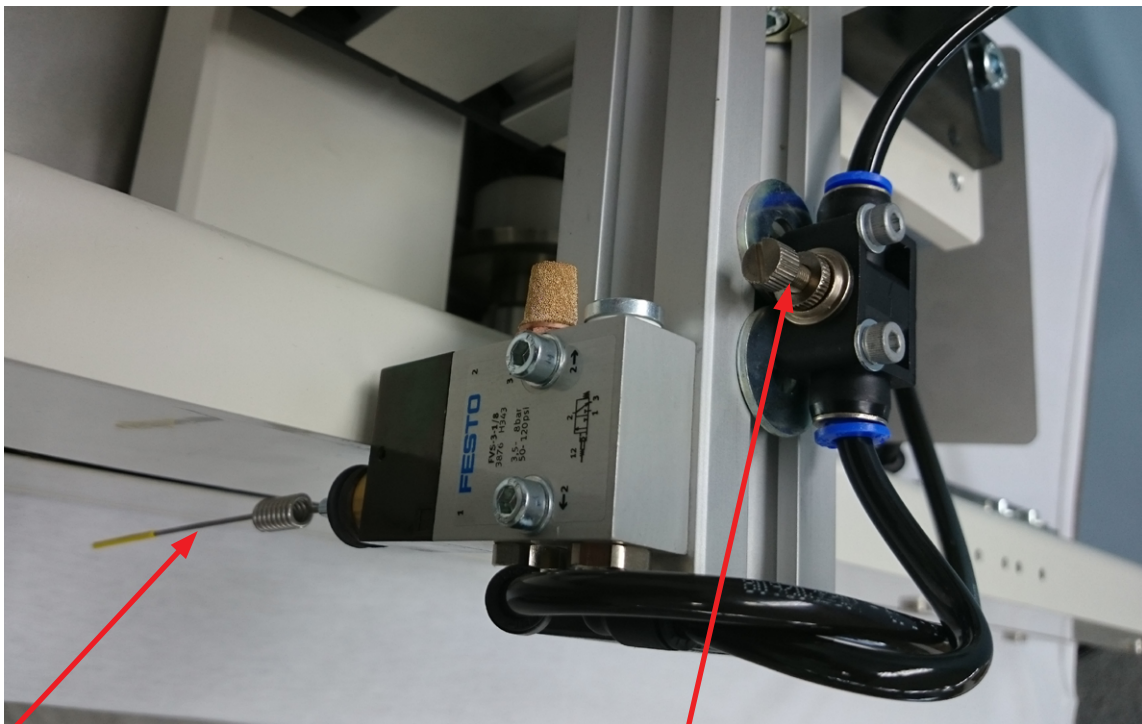
Die Universal-Sackzuführeinrichtung Nr. 39930 ist mit einer Blasvorrichtung für die Schneidabfälle ausgerüstet.

Für die Dauer seines Durchlaufs durch die Sackzuführeinrichtung schaltet der Sack über ein Federstabventil (A) die Blasluft ein.

An der Hohlschraube (B) des Drosselrückschlagventils kann die Blasluft geregelt werden.

Der für die Blasvorrichtung notwendige Arbeitsdruck liegt bei ca. 3 bis 4 bar.

Es wird gefilterte, nicht geölte Druckluft benötigt.



Federstabventil **A**
Whisker valve

Hohlschraube **B**
Hollow bolt

TIGHTENING AND ADJUSTING THE CHAINS

Switch off the bag feed-in device at the main switch!



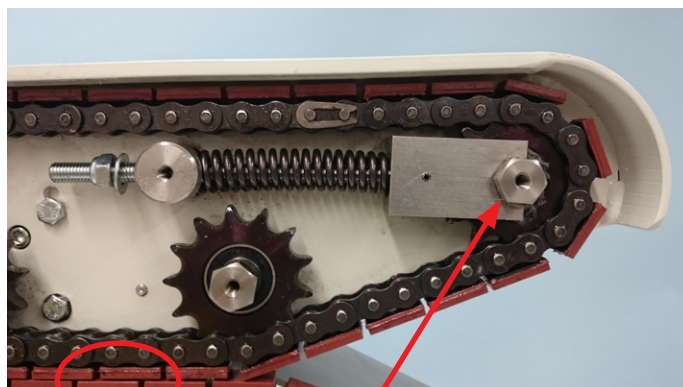
Remove the two lower chain covers. Mount the two chains in such a way that the chain links are offset to each other and the gaps between the chain links are positioned approx. opposite the center of the chain links of the opposite chain (See detail A).

By loosening nut (B) from the screw (C) chain is automatically tightened. After re-tightening the nut the bag feed-in device is now ready for use. If the chain can not be tightened sufficiently, chain has to be shortened by one chain link.

NOTE: The chains should be stretched so tight they can only be depressed manually by 8 to 10 mm (5/16 to 25/64 in.). Do not over-tighten chains! This may cause chain breakage as well as damages to the carrier plates and the motor.

The chain guides (D and E) are adjustable after loosening screws (F). Set the two inner chain guides (D) parallel to each other and so the chains are not pushed away from the sprockets (G). The sprockets must engage fully between the rolls of the chain links.

Set the two outer chain guides (E) without pressure parallel and close to the chains. Re-tighten screws (F) and mount the covers.



Detail A

C

SPANNEN UND EINSTELLEN DER KETTEN

Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus!



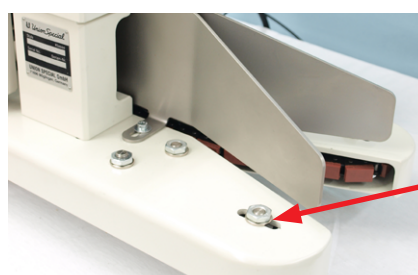
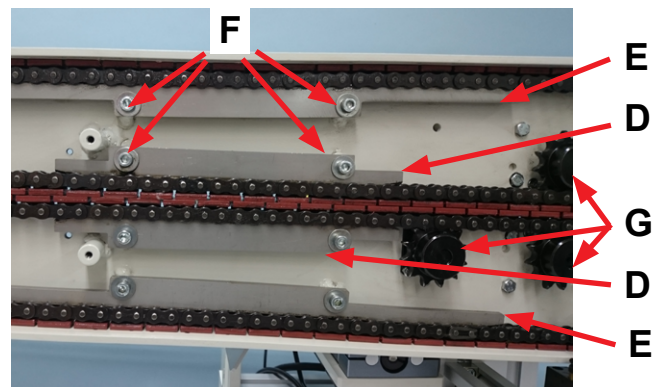
Entfernen Sie die beiden unteren Abdeckungen der Führungsketten. Montieren Sie die beiden Ketten so gegeneinander, dass die Kettenglieder versetzt sind und die Lücken zwischen den Kettengliedern etwa mittig zu den Gliedern der gegenüberliegenden Kette stehen (Siehe Detail A).

Durch Lösen der Mutter (B) von der Schraube (C) spannt sich die Kette automatisch. Durch anschließendes Festziehen der Mutter (B) ist die Sackzuführeinrichtung wieder einsatzbereit. Falls sich die Kette nicht ausreichend spannen lässt, muss sie um ein Kettenglied gekürzt werden.

BEACHTEN SIE: Die Ketten sollen so stark gespannt sein, dass sie von Hand nur etwa 8 bis 10 mm durchgedrückt werden können. Die Ketten dürfen nicht überspannt werden! Dies kann zum Reißen der Ketten, zu Beschädigungen der Tragplatten und des Motors führen.

Die Kettenführungen (D und E) können nach Lösen der Schrauben (F) eingestellt werden. Stellen Sie die beiden inneren Kettenführungen (D) parallel zueinander und so an die Ketten, dass diese nicht von den Kettenrädern (G) weggedrückt werden. Die Kettenräder (G) müssen voll zwischen die Rollen der Kettenglieder eingreifen.

Stellen Sie die beiden äußeren Kettenführungen (E) so ein, dass sie ohne zu drücken parallel an den Ketten liegen. Ziehen Sie die Schrauben (F) wieder an und montieren Sie die Abdeckungen.



B

ADJUSTING THE CHAIN PRESSURE

The pressure of the front roller chain can be adjusted with stop screw (A) and lock nut (B). The stop screw is normally set so the chain in the front spring-loaded chain case just contacts the rear chain without exerting any pressure to it. Depending on the type and thickness of the bag material, this setting sometimes has to be slightly adjusted

In the sewing area of the sewing machine the chains of the bag feed-in device should only guide the bag, to avoid an interference of the intermittent feed of the sewing machine with the continuous feed of the bag feed-in device. Therefore the chains open in this area by approx. 6 to 8 mm (15/64 to 5/16 in.) (see detail C). If necessary, this opening can be enlarged or reduced slightly after loosening nuts (D). Re-tighten nuts (D) on the top of the chain cases.

CAUTION!

Never pull the front chain case to the front during operation, because the chain may jump out of the sprocket.



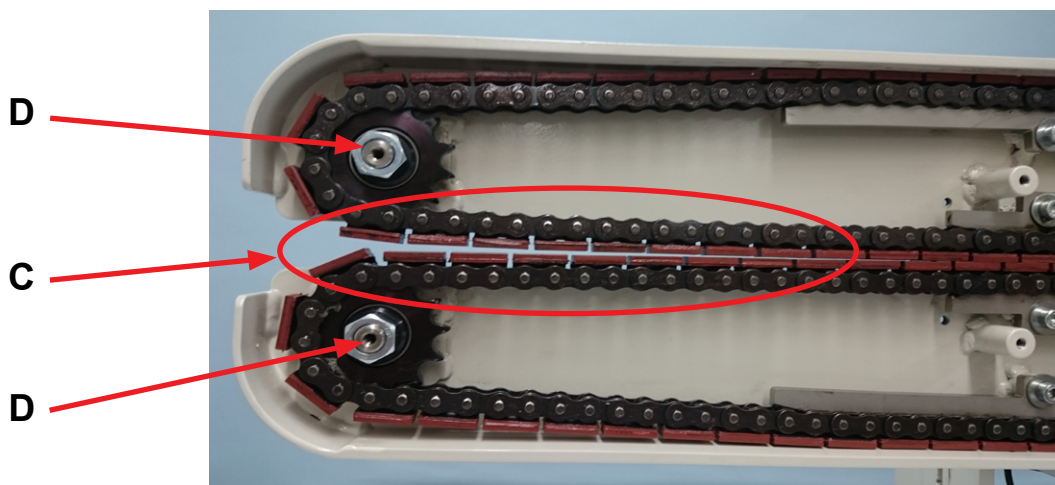
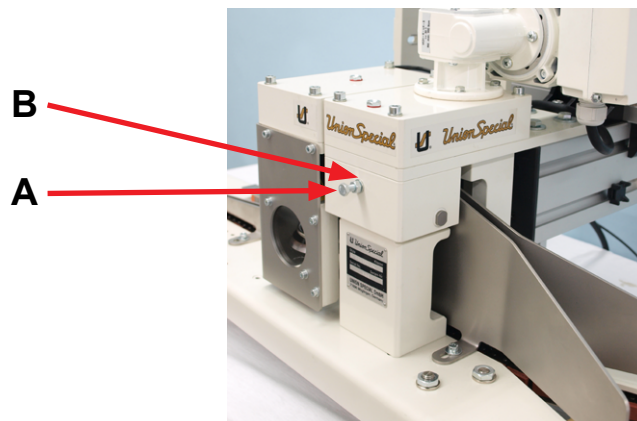
EINSTELLEN DES KETTENDRUCKS

Mit der Anschlagsschraube (A) und Kontermutter (B) kann der Druck der vorderen Rollenkette eingestellt werden. Normalerweise wird die Anschlagsschraube so eingestellt, dass die Kette im vorderen gefedernten Kettenkasten gerade an der hinteren Kette anliegt, ohne Druck auf diese auszuüben. Je nach Art und Dicke des Sackmaterials muss diese Einstellung manchmal etwas justiert werden.

Im Nähbereich der Nähmaschine sollen die Ketten der Sackzuführeinrichtung nur den Sack führen, damit sich der intermittierende (ruckweise) Transport der Nähmaschine und der kontinuierliche Transport der Sackzuführeinrichtung nicht gegenseitig beeinflussen. Deshalb öffnen sich die Ketten in diesem Bereich um etwa 6 bis 8 mm (siehe Detail C). Bei Bedarf kann diese Öffnung nach Lösen der Muttern (D) noch etwas vergrößert oder verkleinert werden. Ziehen Sie die Muttern (D) wieder an.

ACHTUNG!

Ziehen Sie nie den vorderen Kettenkasten nach vorne während des Betriebs, weil dabei die Kette aus dem Kettenrad springen kann.



ADJUSTING THE KNIVES



Switch off bag feed-in device on the main switch!

The cutting height of the knives measured from the upper surface edge of the chain case to cutting edge of knives was set to 54 mm (2 1/8 in.).

To replace the knives (F, N) remove the chip chute (C) which is fastened with four screws (D).

Loosen clamping lever (B).

Adjust the knife block by handwheel (A) into its highest and inactive position.

Tighten the clamping lever (B).

Turn the upper coupling half (J) until the screw (H) is accessible.

Loosen screw (H).

Take down the upper coupling half (J).

Turn the knives into a position where the screw (G) located in the hub of the lower knife (F) is accessible.

Loosen screw (G) and remove lower knife (F), upper knife (N) and spring (M).

NOTE: There is no screw in the hub of the upper knife (N).

During assembly slip spring (M) and upper knife (N) onto the front knife shaft. Turn the knife to and fro until the Woodruff key, cemented in the knife shaft, engages with the key groove in the knife hub. Hold upper knife (N) in position. Slip the lower knife (F) onto the rear knife shaft so the Woodruff key engages with key slot and push the lower knife (F) with the upper knife (N) up to stop on plastic collar (E). Tighten screw (G) in the hub of the lower knife (F) securely.

The collar (E) serves as a stop for the set cutting height of the knives. Therefore it is not necessary to readjust the height when replacing the knives. It also prevents the cut-off bag strips from being wound-up on the knife shaft. The pressure exerted by the upper knife on the lower knife can be reduced or increased by raising or lowering collar (L) with screw (K).

Mount the upper coupling half (J) with screw (H) 1 mm from the lower knife (F).

Mount the chip chute (C) with the four screws (D). Depending on the operation the knife block can be set into an active, resp. inactive position.

EINSTELLUNG DER MESSER



Schalten Sie die Sackzuführung am Hauptschalter aus!

Die Schneidhöhe der Messer, gemessen von der Oberkante des Kettenkastens bis Schnittkante Messer, wurde auf 54 mm eingestellt.

Zum Auswechseln der Messer (F, N) entfernen Sie das Ablaufblech (C), welches mit vier Schrauben (D) befestigt ist.

Lösen Sie den Klemmhebel (B).

Drehen Sie das Handrad (A) bis der Messerblock seine Höchststellung erreicht hat und sich im inaktiven Zustand befindet.

Ziehen Sie den Klemmhebel (B) wieder fest.

Drehen Sie die obere Kupplungshälfte (J) so weit bis die Schraube (H) zugänglich ist.

Lösen Sie die Schraube (H).

Ziehen Sie die obere Kupplungshälfte (J) nach unten ab.

Drehen Sie jetzt die Messer so weit, dass die Schraube (G) in der Nabe des Untermessers (F) zugänglich ist.

Lösen Sie die Schraube (G) und nehmen Sie das Untermesser (F), das Obermesser (N) und die Feder (M) heraus.

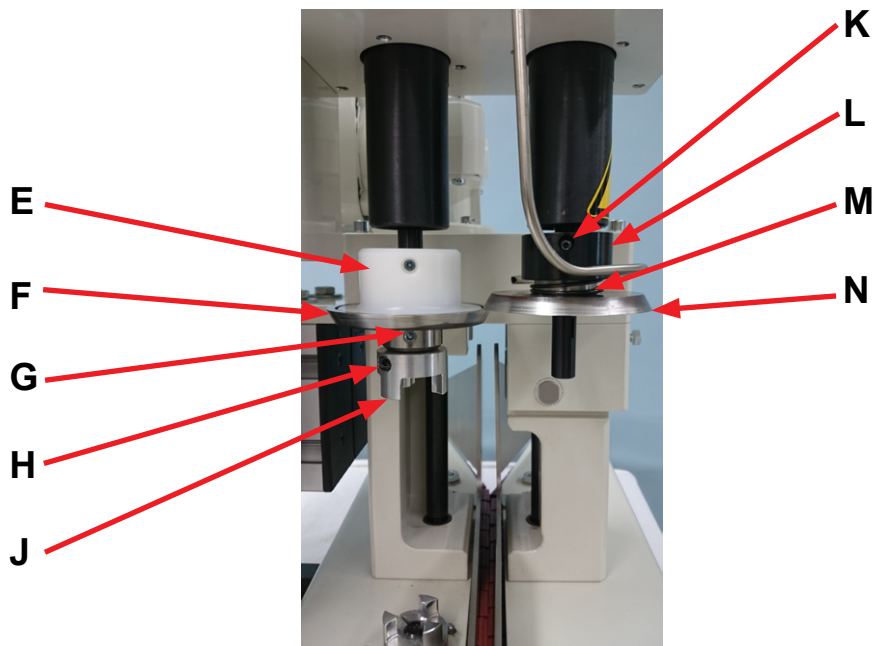
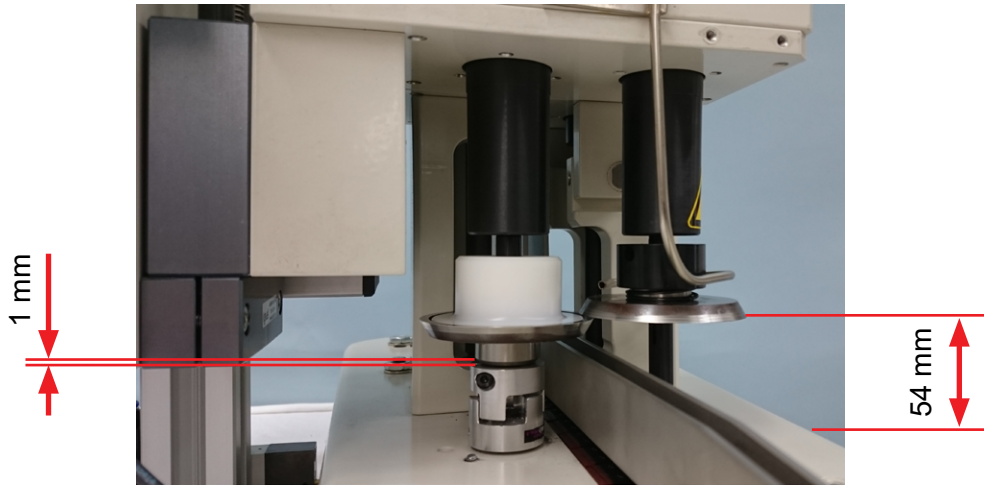
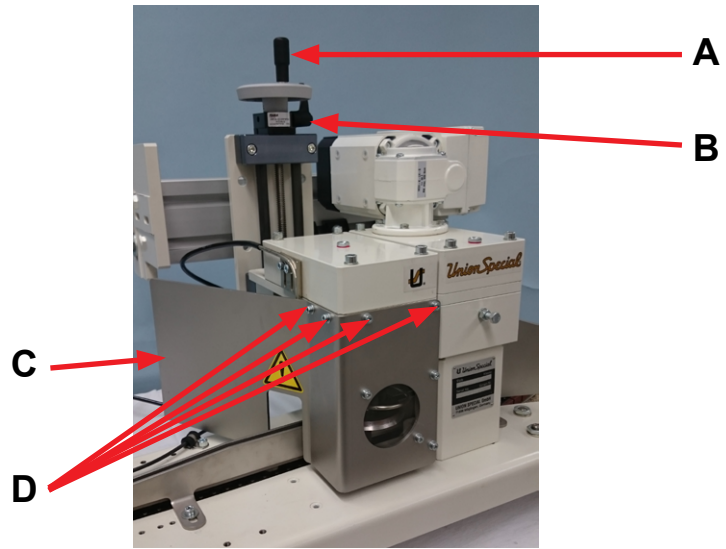
BEACHTEN SIE: Die Nabe für das Obermesser (N) enthält keine Befestigungsschraube.

Beim Einbau schieben Sie die Feder (M) und das Obermesser (N) auf die vordere Messerwelle. Drehen Sie das Messer hin und her, damit die in die Welle eingeklebte Scheibenfeder in die Keilnut der Messernabe eingreift. Halten Sie das Obermesser (N) fest. Schieben Sie das Untermesser (F) auf die hintere Messerwelle, so dass die Scheibenfeder in die Keilnut eingreift und drücken Sie das Untermesser (F) mit dem Obermesser (N) nach oben bis das Untermesser (F) am Stellring aus Kunststoff (E) anschlägt. Ziehen Sie die Schraube (G) in der Nabe des Untermessers (F) gut an.

Der Stellring (E) dient als Anschlag für die eingestellte Schneidhöhe der Messer, so dass nach einem Messerwechsel die Höhe nicht neu eingestellt werden muss und verhindert, dass sich die abgeschnittenen Sackstreifen um die Messerwelle wickeln. Durch Höher- oder Tieferstellen des Stellrings (L) mit der Schraube (K) kann der Druck, den das Obermesser auf das Untermesser ausübt, verringert oder erhöht werden.

Montieren Sie die obere Kupplungshälfte (J) mit der Schraube (H) in einem Abstand von 1 mm zum Untermesser (F).

Befestigen Sie das Ablaufblech (C) mit den vier Schrauben (D). Je nach Anwendung kann der Messerblock in die aktive, bzw. inaktive Stellung gebracht werden.



ADJUSTING THE BAG TOP FOLD-OVER DEVICE

The rear guide (Pos. 1) is adjustable in its position. The reverse side of the rear guide is positioned in front of the throat plate of the sewing machine approximately by the thickness of the bag.

The front guide (Pos. 2) is placed in front of the rear guide (Pos. 1) approximately by the thickness of the bag. The bracket guide right (Pos. 6) is adjustable in its height and is used for height control of the folded edge of the bag top.

The right guide (Pos. 8) in connection with the bracket (Pos. 9) can be adjusted forward respectively backward as well as in its height. The right guide (Pos. 8) has to be set as low as possible.

The folding surface of the right guide (Pos. 8) has to be set flush with the throat plate surface of the sewing machine. The distance between the right guide (Pos. 8) and the rear guide (Pos. 1) should be approximately the thickness of the bag.

The height of the fold-over right guide (Pos. 3) has to be adjusted by about 2 to 3 times the thickness of the bag to the upper edge of the rear guide (Pos. 1). The adjustment of the bag to fold-over device depends on the thickness of the bag material.

EINSTELLUNG DER SACKUMFALTEINRICHTUNG

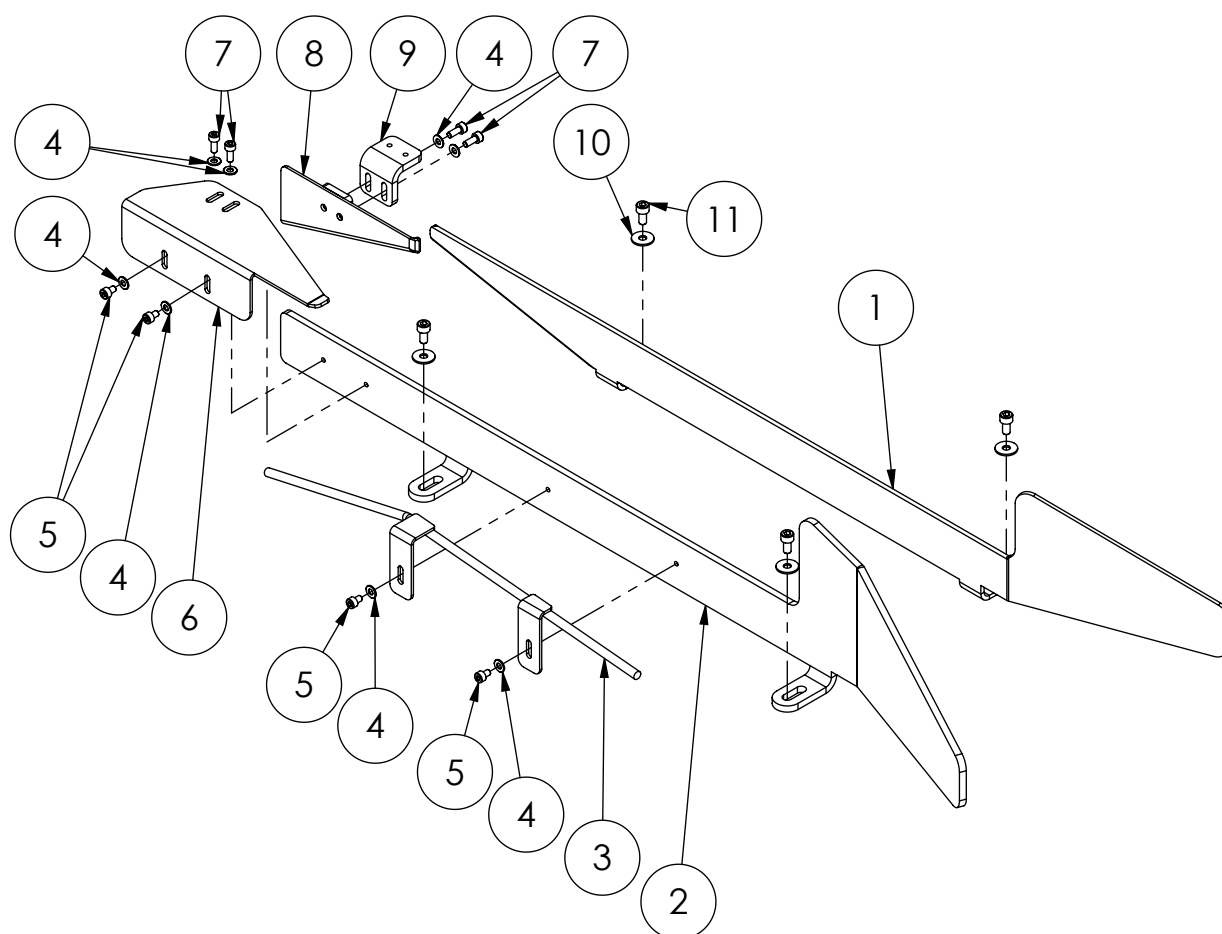
Die Führungsschiene hinten (Pos. 1) ist in ihrer Position einstellbar. Die Rückseite dieser Führungsschiene hinten wird um etwa Sackdicke vor der Stichplattenoberfläche der Nähmaschine angeordnet.

Die vordere Führungsschiene (Pos. 2) wird um etwa Sackdicke vor der hinteren Führungsschiene angebracht. Die Winkelführung rechts (Pos. 6) ist in der Höhe einstellbar und dient zur Höhenkontrolle der Sackumfaltkante.

Die Führung rechts (Pos. 8) kann im Zusammenhang mit dem Winkel (Pos. 9) sowohl nach vorne bzw. nach hinten als auch in der Höhe eingestellt werden. Führung rechts (Pos. 8) muss jedoch so tief wie möglich eingestellt werden.

Die Falfläche der Führung rechts (Pos. 8) wird bündig zur Stichplattenoberfläche der Nähmaschine gestellt. Der Abstand zwischen der Führung rechts (Pos. 8) und der Führungsschiene hinten (Pos. 1) sollte etwa der Sackdicke entsprechen.

Die Höhe der Umfaltführung rechts (Pos. 3) wird auf etwa die 2-3fache Sackdicke zur Oberkante der Führungsschiene hinten (Pos. 1) eingestellt. Die Einstellung der Sackumfalteinrichtung ist abhängig von der Dicke des Sackmaterials.

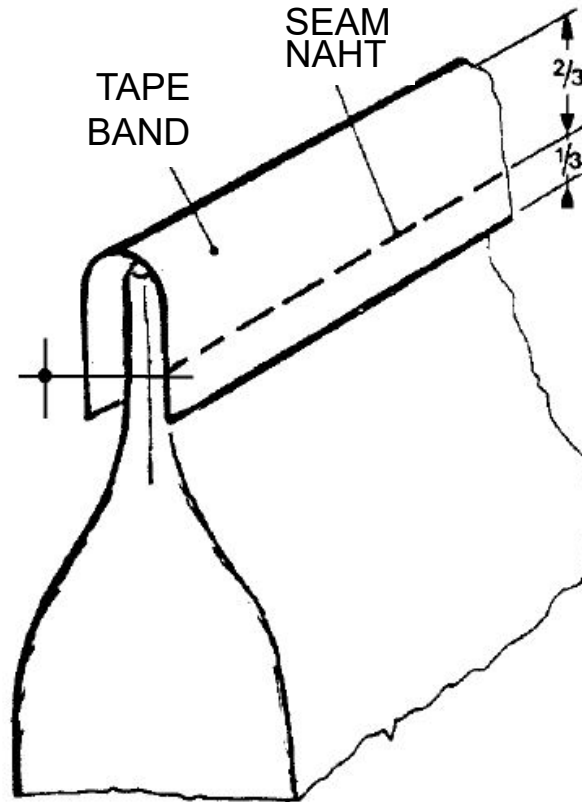


ADJUSTMENT OF FOLDER

The tape folder has to be positioned close to the sewing machine and aligned with the throat plate surface on the sewing machine. 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 folded tape.

EINSTELLUNG BANDAPPARAT

Der Bandapparat wird dicht an die Nähmaschine gestellt und nach der Oberfläche der Stichplatte der Nähmaschine ausgerichtet. Die Höhe muss so eingestellt sein, dass das Einfaßband die Sacköffnung voll umschließt und die Naht etwa im unteren Drittel des gefalteten Bandes liegt.



ORDERING WEAR AND SPARE PARTS

The following section of this manual simplifies ordering spare parts. Exploded views of various sections of the mechanism show the actual position of the spares in the machine. On the left page the exploded views of the parts are located, on the right page are the lists of parts with part numbers, descriptions and the quantity required.

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

Individual parts from complete sets of parts which can be delivered as spares are enumerated below the complete set number and indented for your guidance.

At the back of the manual a numerical index of all parts shown in this manual can be found. This facilitates locating the illustration and description when only the part number is available.

IMPORTANT! On all orders please indicate part number, part description, quantity required and relevant style of machine for which the parts are ordered.



BESTELLUNG VON VERSCHLEISS- UND ERSATZTEILEN

Der folgende Teil dieses Katalogs vereinfacht die Bestellung von Verschleiß- und Ersatzteilen. Explosionszeichnungen der einzelnen Gruppen des Mechanismus zeigen die Lage der Einzelteile in der Nähmaschine. Auf der der Bildseite gegenüberliegenden Seite befindet sich ein Verzeichnis der Teile mit Teilenummer, Beschreibung und der für den gezeigten Bildausschnitt benötigten Anzahl.

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

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

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

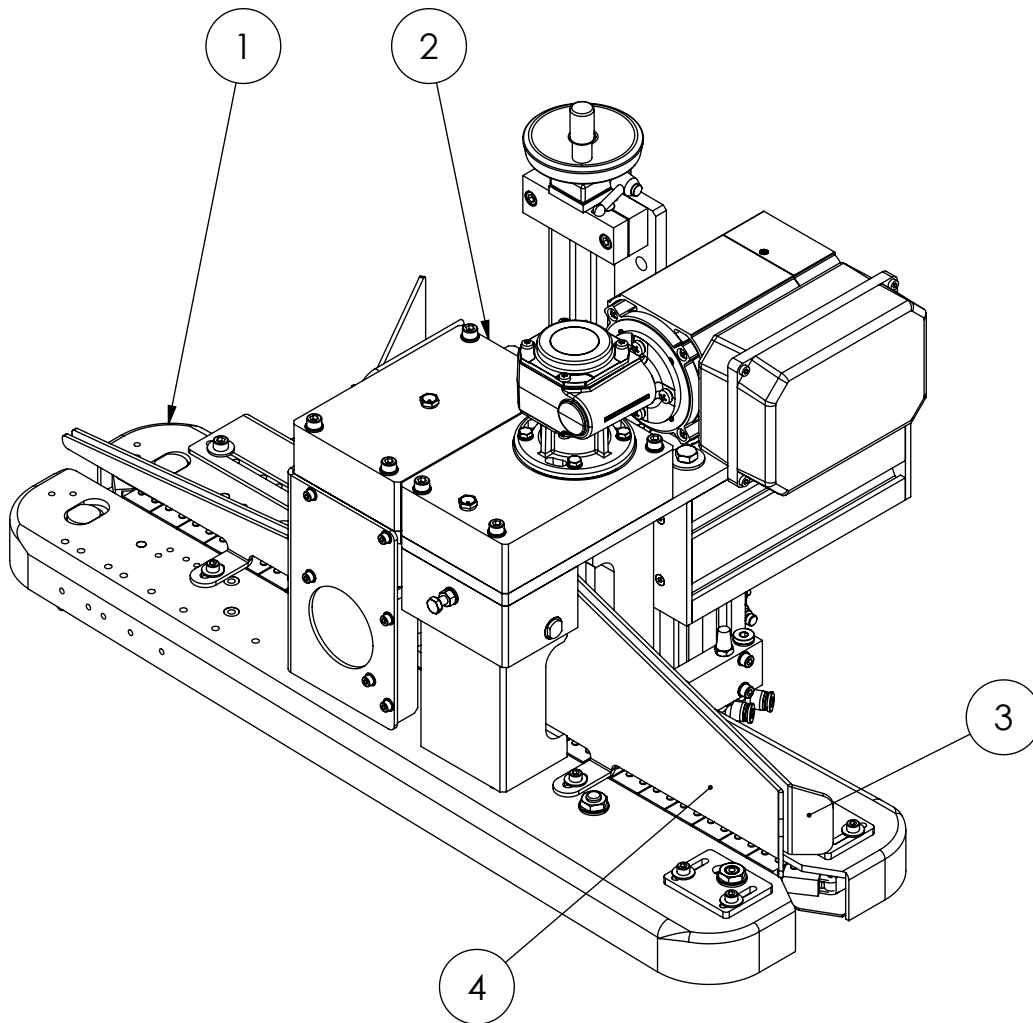
WICHTIG! Bitte geben Sie auf allen Bestellungen die Teilenummer, die Teilebeschreibung, die benötigte Anzahl und den Maschinentyp an, für den das Teil bestellt wird.



VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS

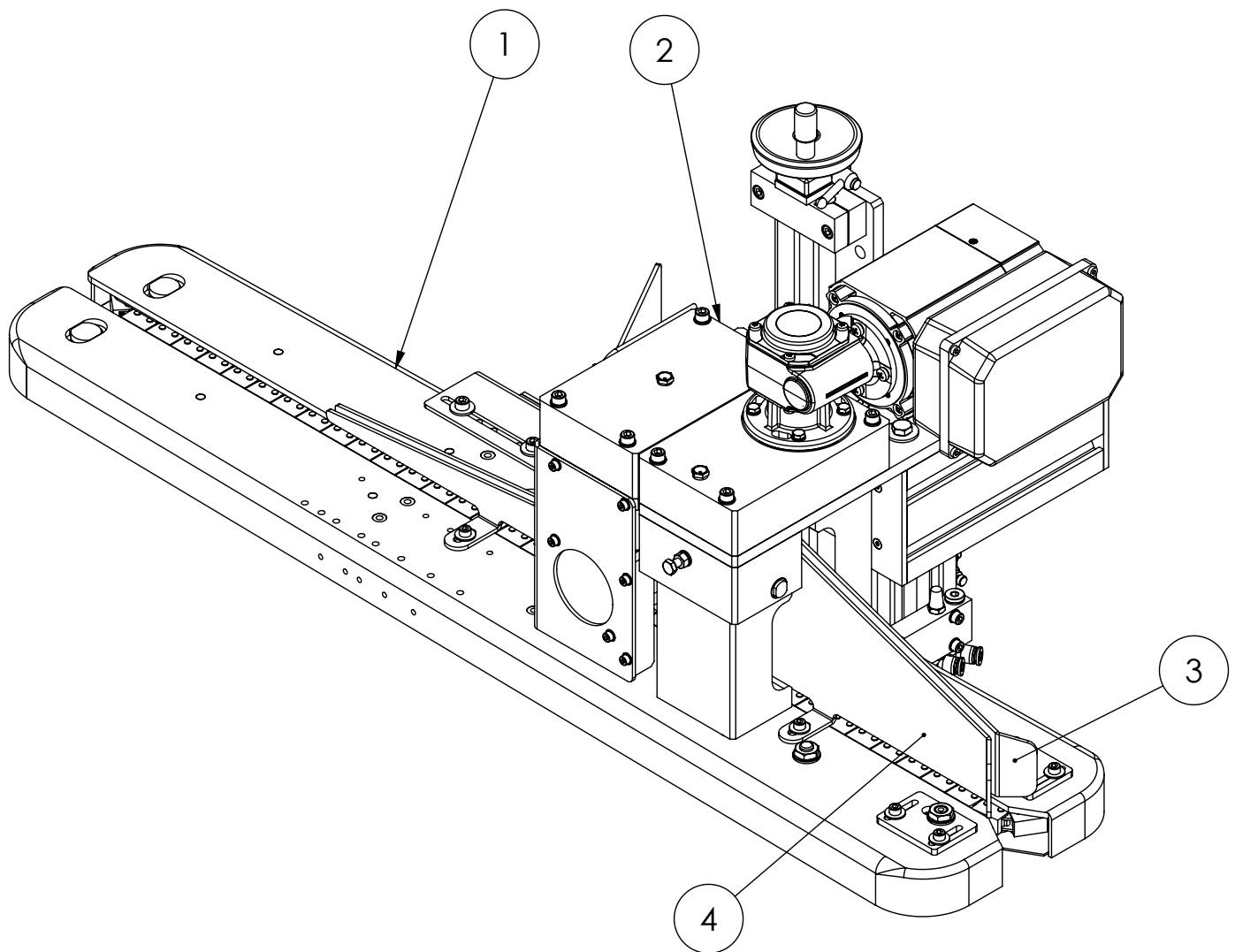
DARSTELLUNGEN UND TEILEBESCHREIBUNGEN

BAG FEED-IN DEVICE NO. FS39930A, GS39930G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. FS39930A, GS39930G



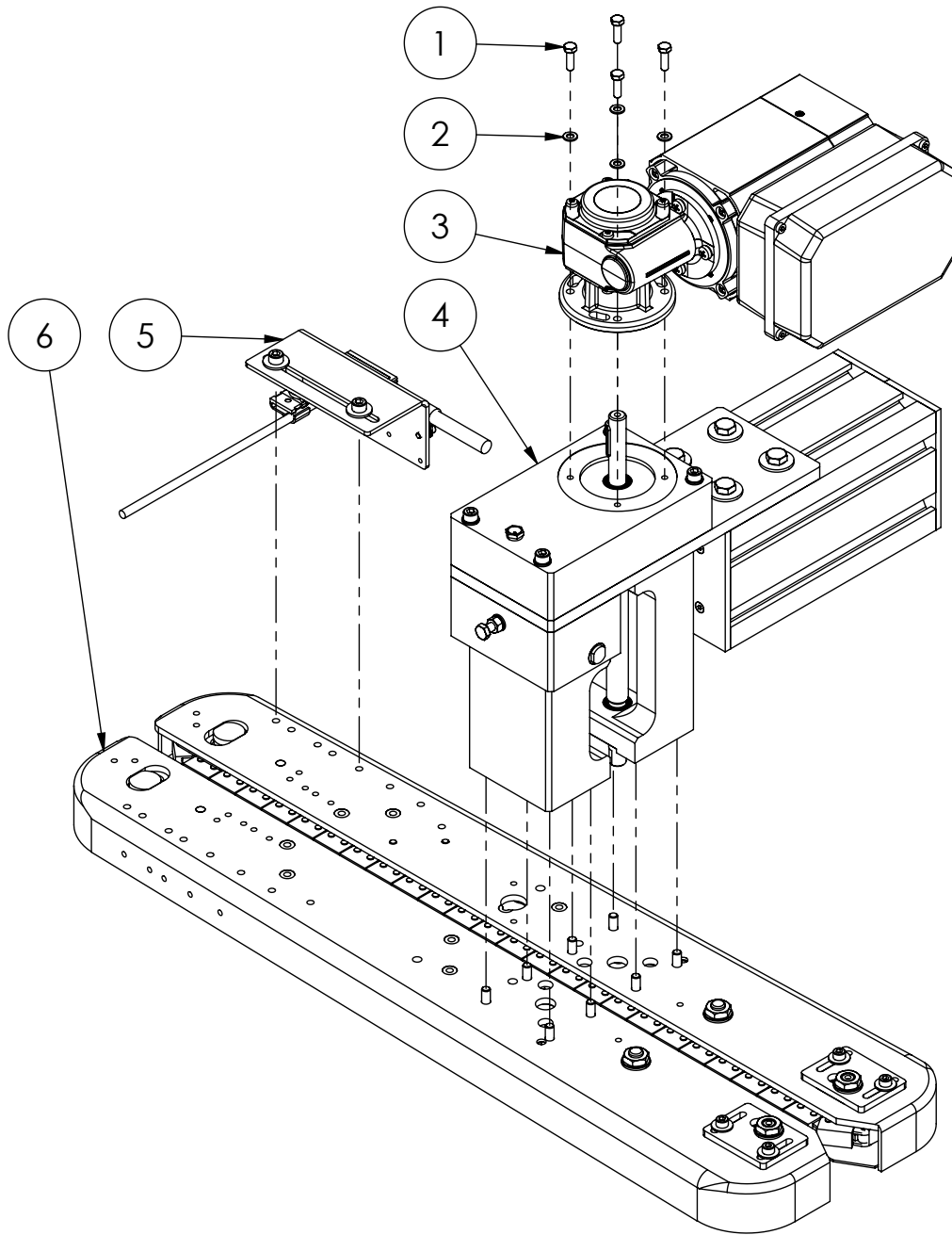
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	FS39930A	Bag feed-in device, universal, single-phase drive	Sackzuführung, universal mit Wechselstrommotor	1
	GS39930G	Bag feed-in device, universal, three-phase drive	Sackzuführung, universal mit Drehstrommotor	1
1	FS39905A	Bag feed-in device, standard, single-phase drive	Sackzuführung, standard mit Wechselstrommotor	1
	GS39905G	Bag feed-in device, standard, three-phase drive	Sackzuführung, standard mit Drehstrommotor	1
2	39966	Knife block assembly	Messerblock komplett	1
3	99635FSH-TA	Guide rear	Führungsschiene hinten	1
4	99635FSV-TA	Guide front	Führungsschiene vorne	1

BAG FEED-IN DEVICE NO. FBS39930A, GBS39930G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. FBS39930A, GBS39930G

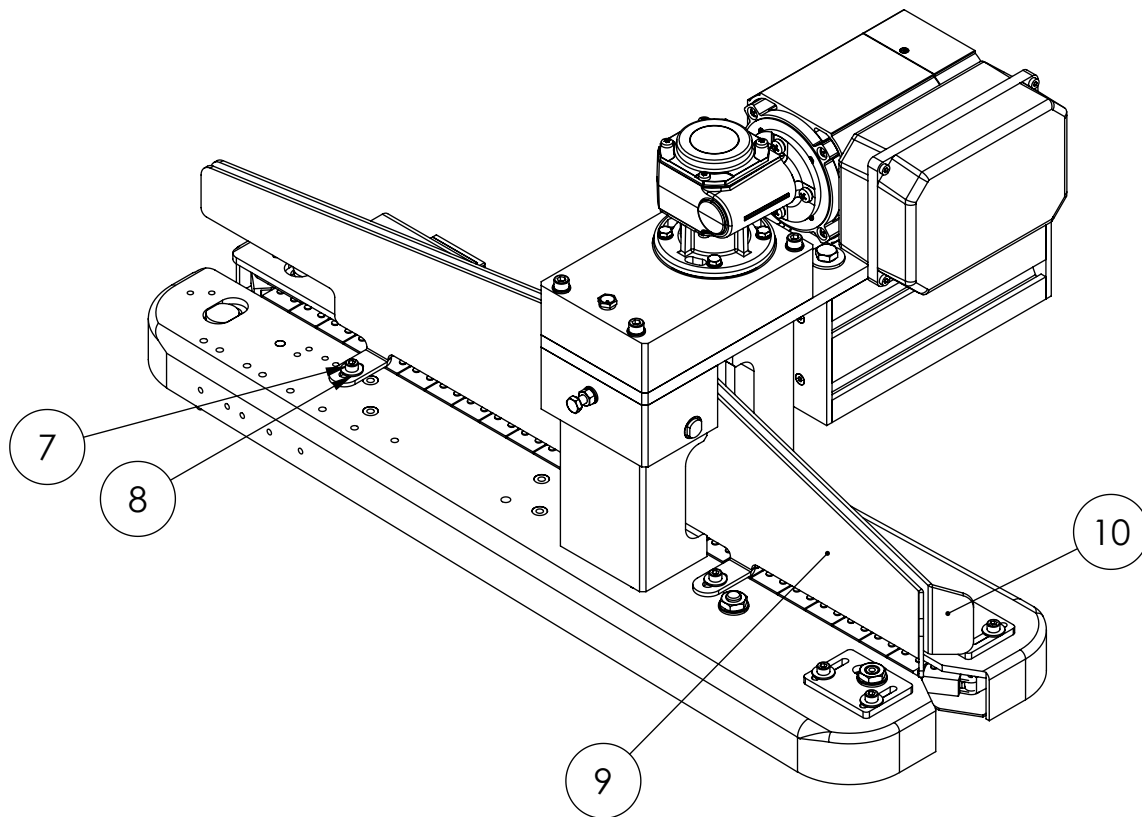


Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	FBS39930A	Bag feed-in device, universal, single-phase drive	Sackzuführung, universal mit Wechselstrommotor	1
	GBS39930G	Bag feed-in device, universal, three-phase drive	Sackzuführung, universal mit Drehstrommotor	1
1	FBS39905A	Bag feed-in device, standard, single-phase drive	Sackzuführung, standard mit Wechselstrommotor	1
	GBS39905G	Bag feed-in device, standard, three-phase drive	Sackzuführung, standard mit Drehstrommotor	1
2	39966	Knife block assembly	Messerblock komplett	1
3	99635FSH-TA	Guide rear	Führungsschiene hinten	1
4	99635FSV-TA	Guide front	Führungsschiene vorne	1

BAG FEED-IN DEVICE NO. FS39905A, GS39905G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. FS39905A, GS39905G

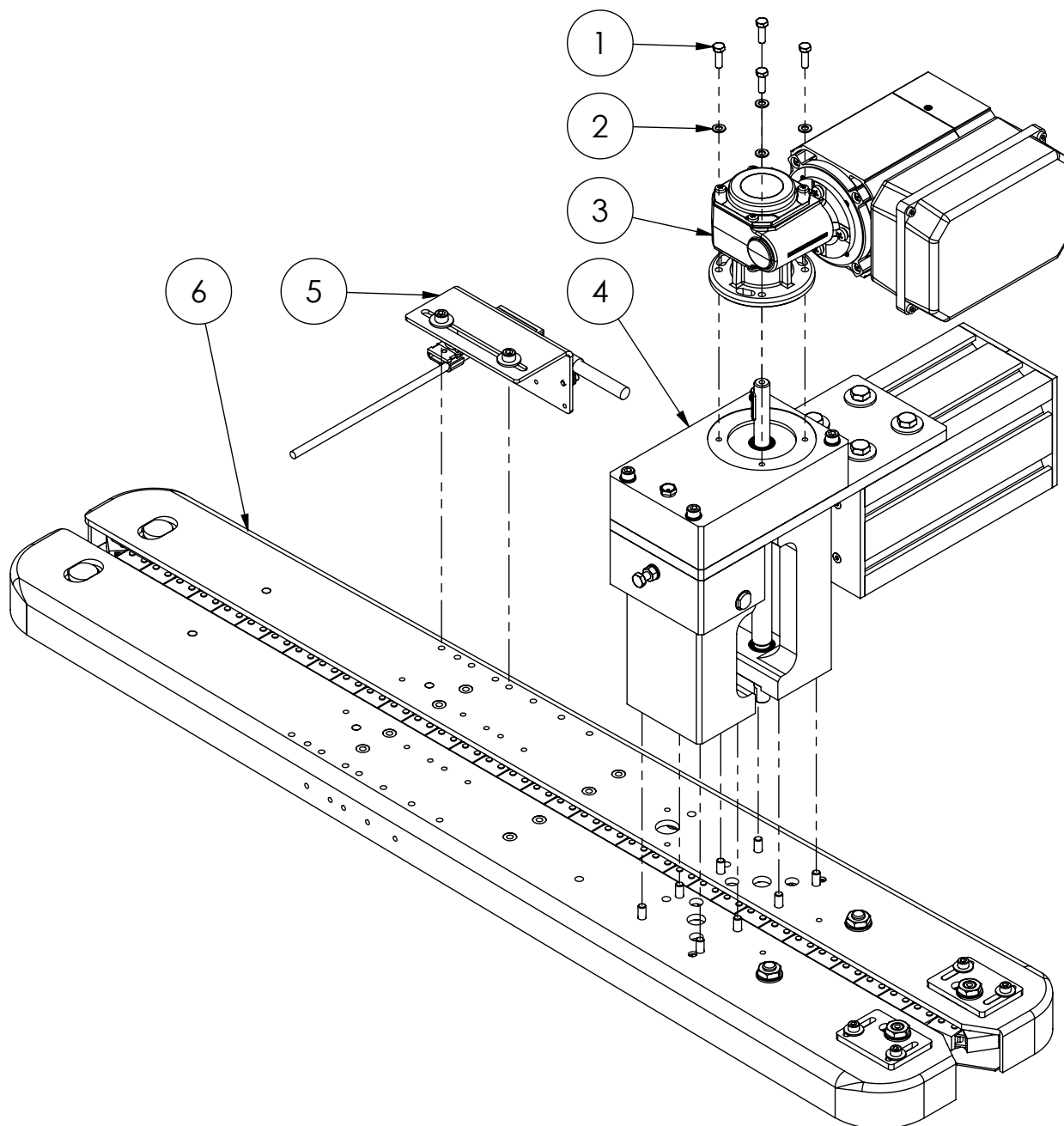


BAG FEED-IN DEVICE NO. FS39905A, GS39905G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. FS39905A, GS39905G

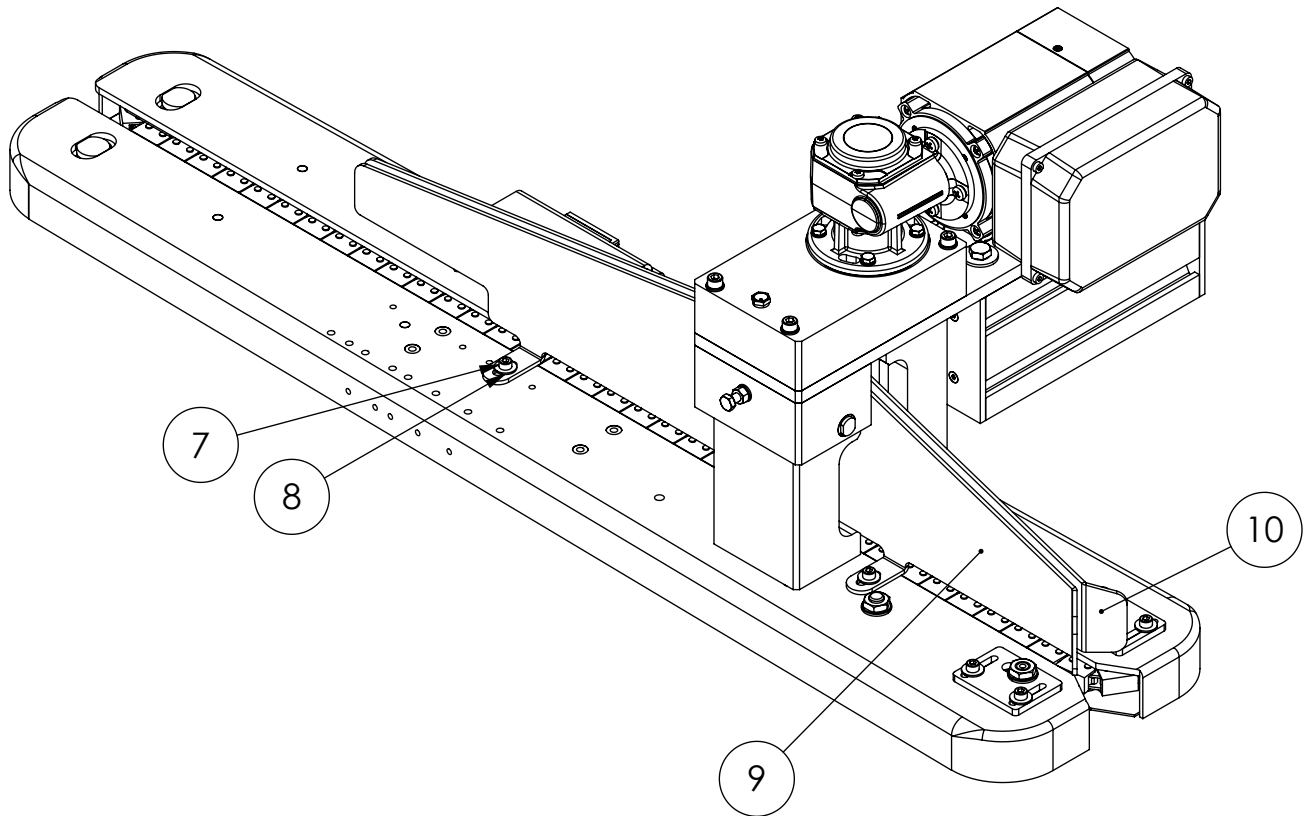


Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	FS39905A	Bag feed-in-device, standard, single-phase drive	Sackzuführeinrichtung, standard mit Wechselstrommotor	1
	GS39905G	Bag feed-in device, standard, three-phase drive	Sackzuführeinrichtung, standard mit Drehstrommotor	1
1	95050C	Screw	Schraube M5x16	4
2	95955	Washer	Scheibe	4
3	997A403F	Gear Motor, frequency-controlled, 230 V 50/60 Hz, switchable to 115V 50/60 Hz	Getriebemotor, frequenzgesteuert, 230 V, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115V, 50/60 Hz	1
	997G403PI	Gear Motor assembly 380-440 V/220-254 V, 50 Hz, 380-480 V/220-277 V, 60 Hz	Getriebemotor, 380-440 V/220-254 V, 50 Hz, 380-480 V/220-277 V, 60 Hz	1
4	39905	Gear Box assembly	Räderkasten komplett	1
5	29926A	Feeler assembly	Vortaster komplett	1
6	K99634K3S	Carrier plate assembly short parallel	Tragplatten komplett kurz parallel	1
7	95412	Screw	Schraube M5x10	4
8	96905	Washer	Scheibe	4
9	99635FSH	Guide rear	Führungsschiene hinten	1
10	99635FSV	Guide front	Führungsschiene vorne	1

BAG FEED-IN DEVICE NO. FBS39905A, GBS39905G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. FBS39905A, GBS39905G

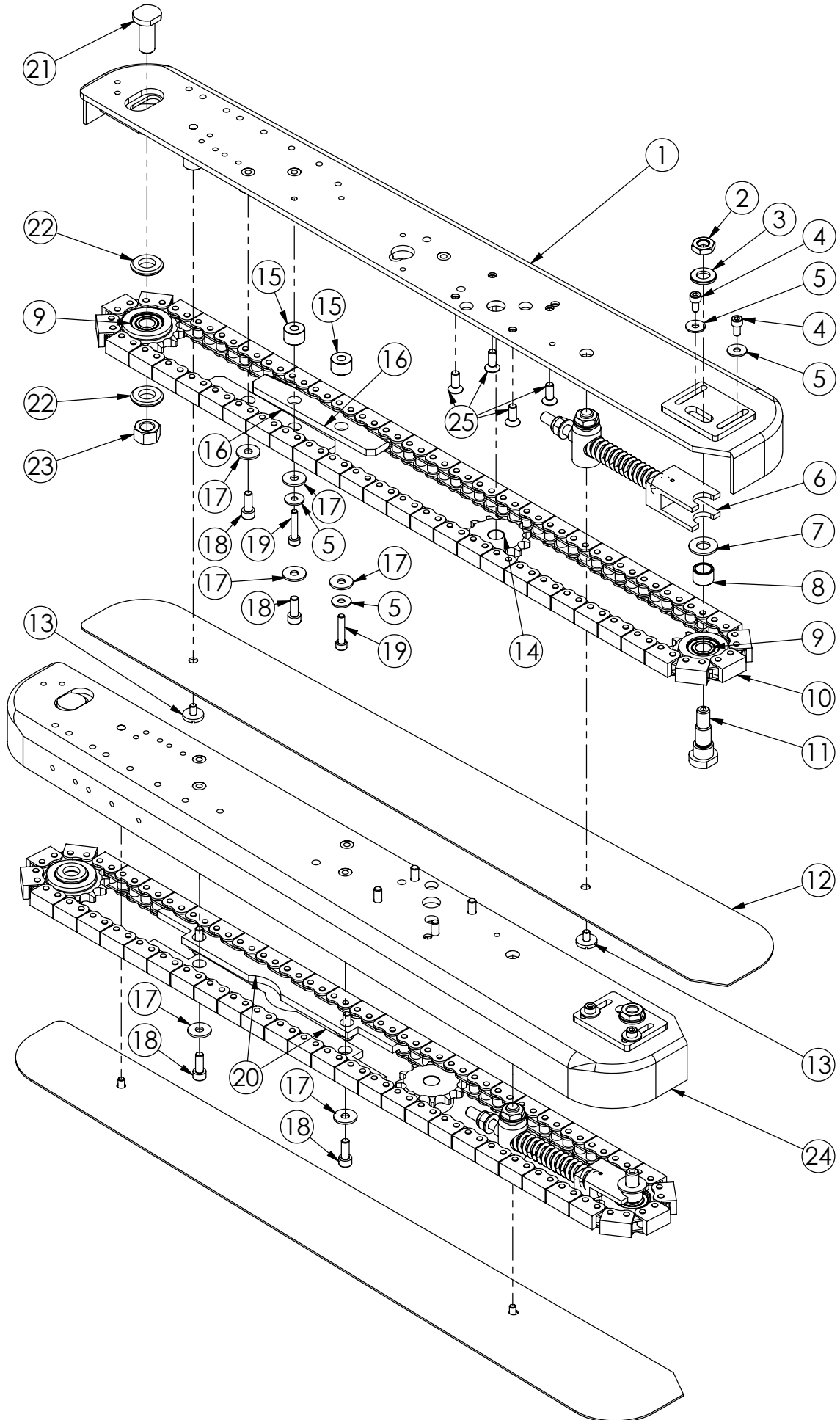


BAG FEED-IN DEVICE NO. FBS39905A, GBS39905G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. FBS39905A, GBS39905G

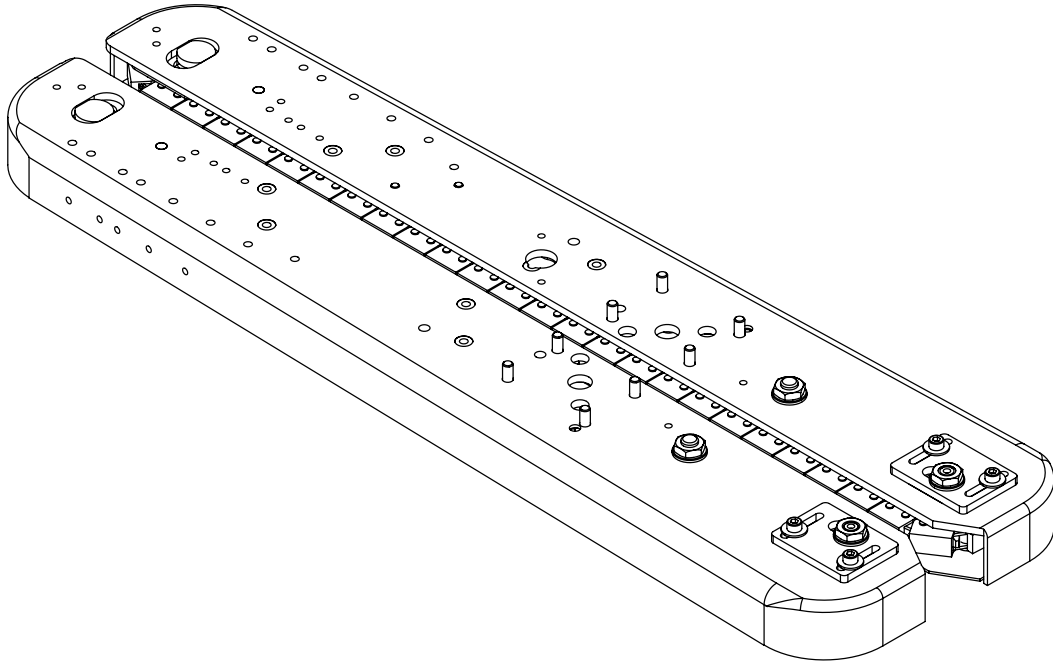


Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	FBS39905A	Bag feed-in device, standard, single-phase drive	Sackzuführeinrichtung, standard mit Wechselstrommotor	1
	GBS39905G	Bag feed-in device, standard, three-phase drive	Sackzuführeinrichtung, standard mit Drehstrommotor	1
1	95050C	Screw	Schraube M5x16	4
2	95955	Washer	Scheibe	4
3	997A403F	Gear Motor, frequency-controlled, 230 V 50/60 Hz, switchable to 115V 50/60 Hz	Getriebemotor, frequenzgesteuert, 230 V, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115V, 50/60 Hz	1
	997G403PI	Gear Motor assembly 380-440 V/220-254 V, 50 Hz, 380-480 V/220-277 V, 60 Hz	Getriebemotor, 380-440 V/220-254 V, 50 Hz, 380-480 V/220-277 V, 60 Hz	1
4	39905	Gear Box assembly	Räderkasten komplett	1
5	29926A	Feeler assembly	Vortaster komplett	1
6	K99634L3S	Carrier plate assembly long parallel	Tragplatten komplett lang parallel	1
7	95412	Screw	Schraube M5x10	4
8	96905	Washer	Scheibe	4
9	99635FH	Guide rear	Führungsschiene hinten	1
10	99635FV	Guide front	Führungsschiene vorne	1

CARRIER PLATE ASSEMBLY SHORT PARALLEL NO. K99634K3S
TRAGPLATTEN KOMPLETT KURZ PARALLEL NR. K99634K3S

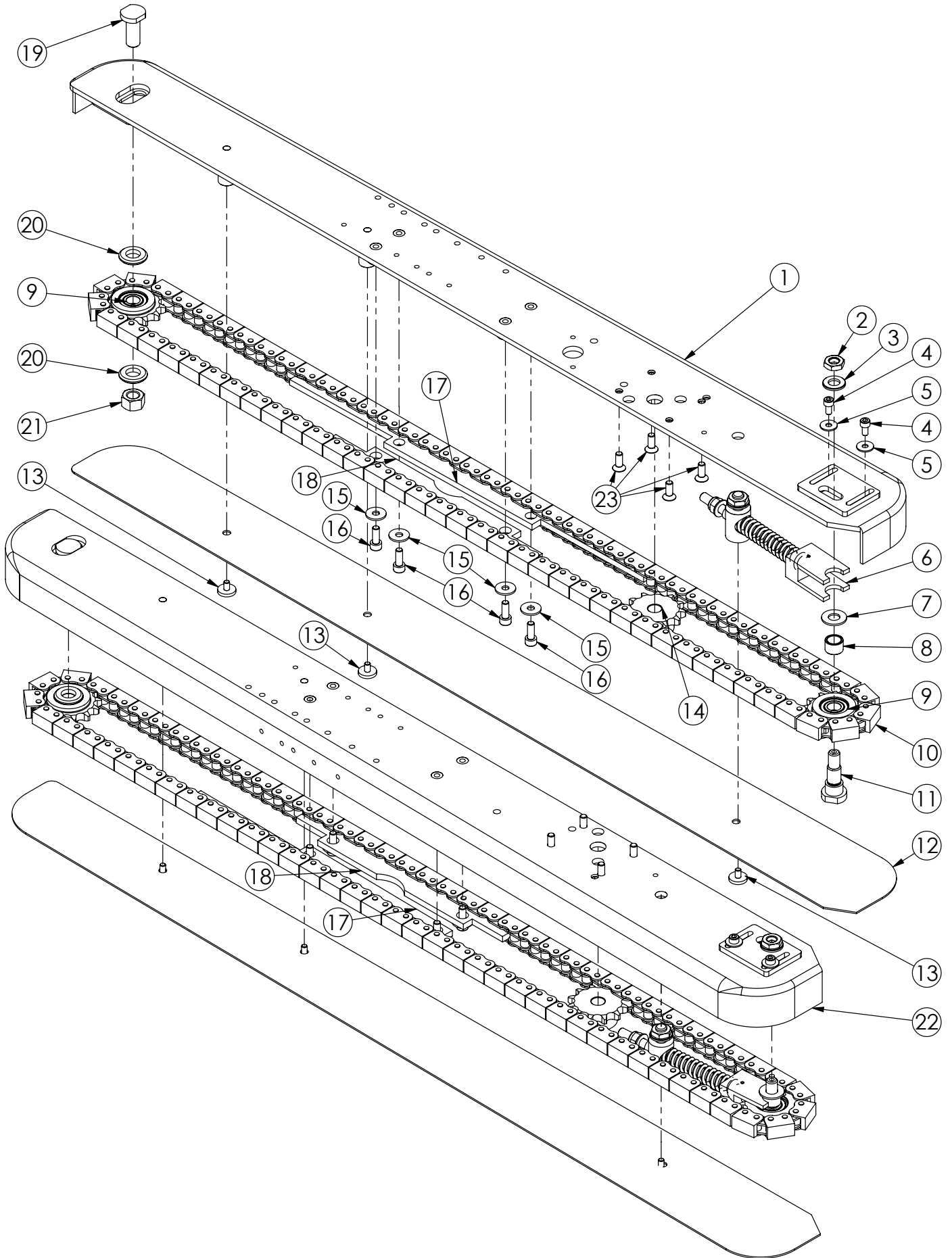


CARRIER PLATE ASSEMBLY SHORT PARALLEL NO. K99634K3S
TRAGPLATTEN KOMPLETT KURZ PARALLEL NR. K99634K3S

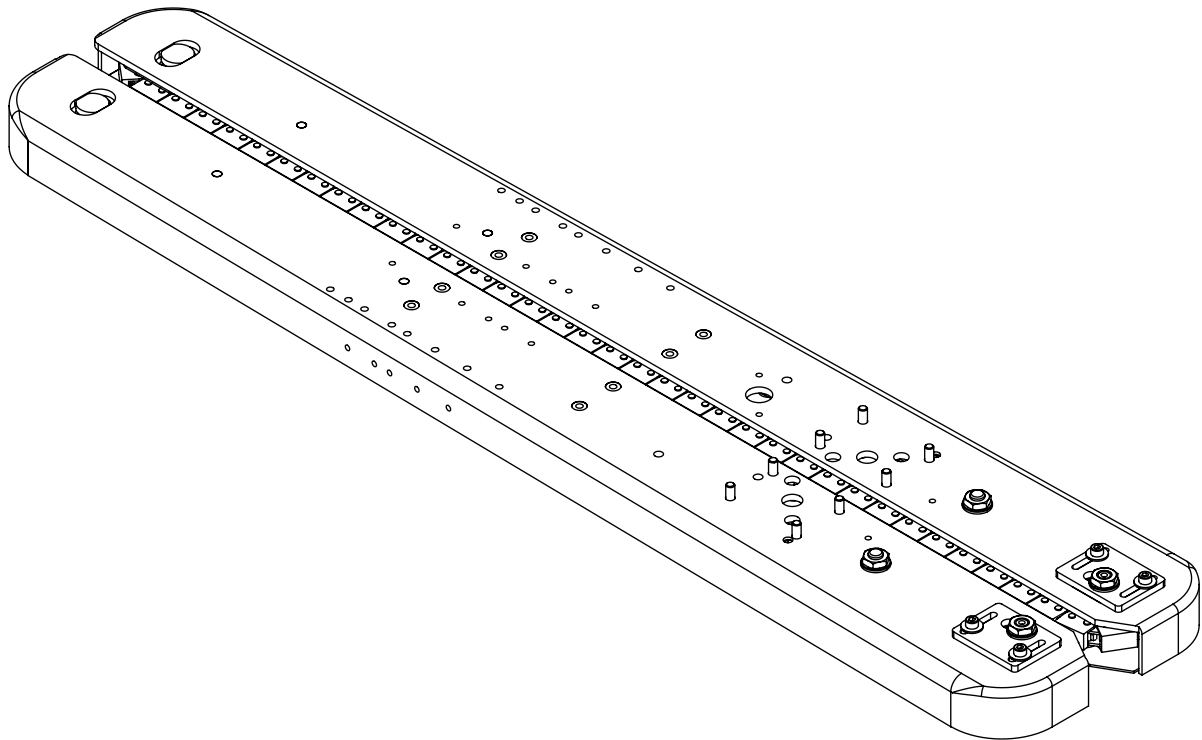


Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	K99634K3S	Carrier Plate assembly short parallel	Tragplatten komplett kurz parallel	1
1	99634HCSKA	Carrier plate rear short parallel	Tragplatten hinten kurz parallel	1
2	95290	Nut	Mutter M10	2
3	1021U	Washer	Scheibe	2
4	95412	Screw	Schraube M5x10	4
5	96905	Washer	Scheibe A5,3	6
6	V99619B	Chain adjuster assembly	Kettenvorspanner komplett	2
7	51244L	Washer	Anlaufscheibe	2
8	99639SA	Spacing sleeve	Distanzbuchse	2
9	99639G	Sprocket assembly	Kettenrad komplett	4
10	999-121LK	Roller chain short L-type	Rollenkette kurz L-Bügel	2
11	99638D	Spacer stud	Ansatzschraube	2
12	99632ESKA	Chain guard short parallel	Kettenschutz kurz parallel	2
13	G141	Screw	Schraube Q2x8	4
14	99639TA	Sprocket	Kettenrad	2
15	99639F	Bushing	Distanzbuchse	2
16	99635GM	Guide mini	Führung Mini	2
17	96902	Washer	Scheibe	8
18	95403	Screw	Schraube M6x16	6
19	95424	Screw	Schraube M5x25	2
20	99635GK	Guide	Führung	2
21	99373D	Screw	Zweikantschraube	2
22	99639E	Washer	Scheibe	4
23	95253	Nut	Mutter M12	2
24	99634VCSKA	Carrier plate front short parallel	Tragplatte vorne kurz parallel	1
25	95436A	Screw	Schraube M6x16	8
26	95205	Screw	Gewindestift M6x8	2

CARRIER PLATE ASSEMBLY LONG PARALLEL NO. K99634L3S
TRAGPLATTE KOMPLETT LANG PARALLEL NR. K99634L3S

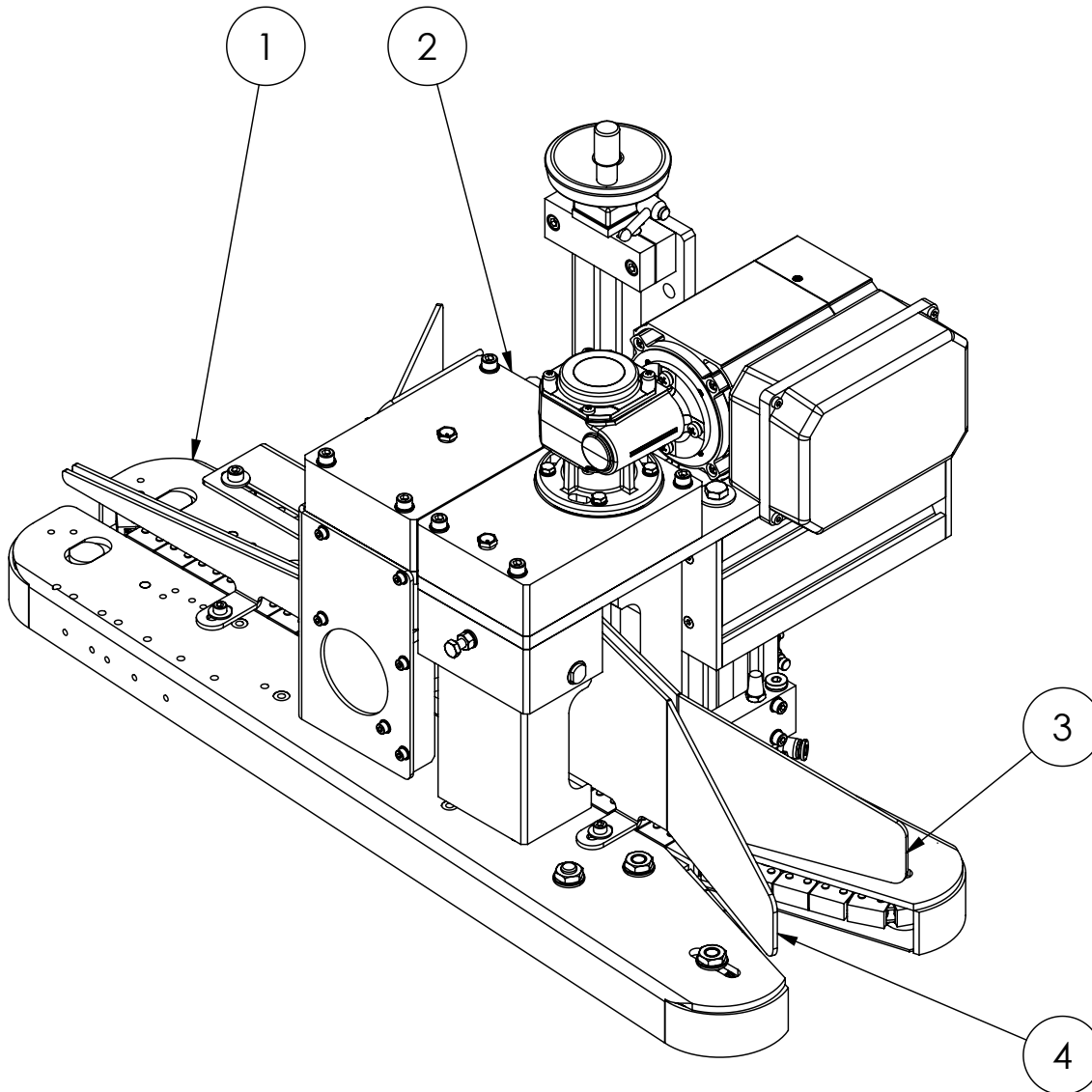


CARRIER PLATE ASSEMBLY LONG PARALLEL NO. K99634L3S
TRAGPLATTE KOMPLETT LANG PARALLEL NR. K99634L3S



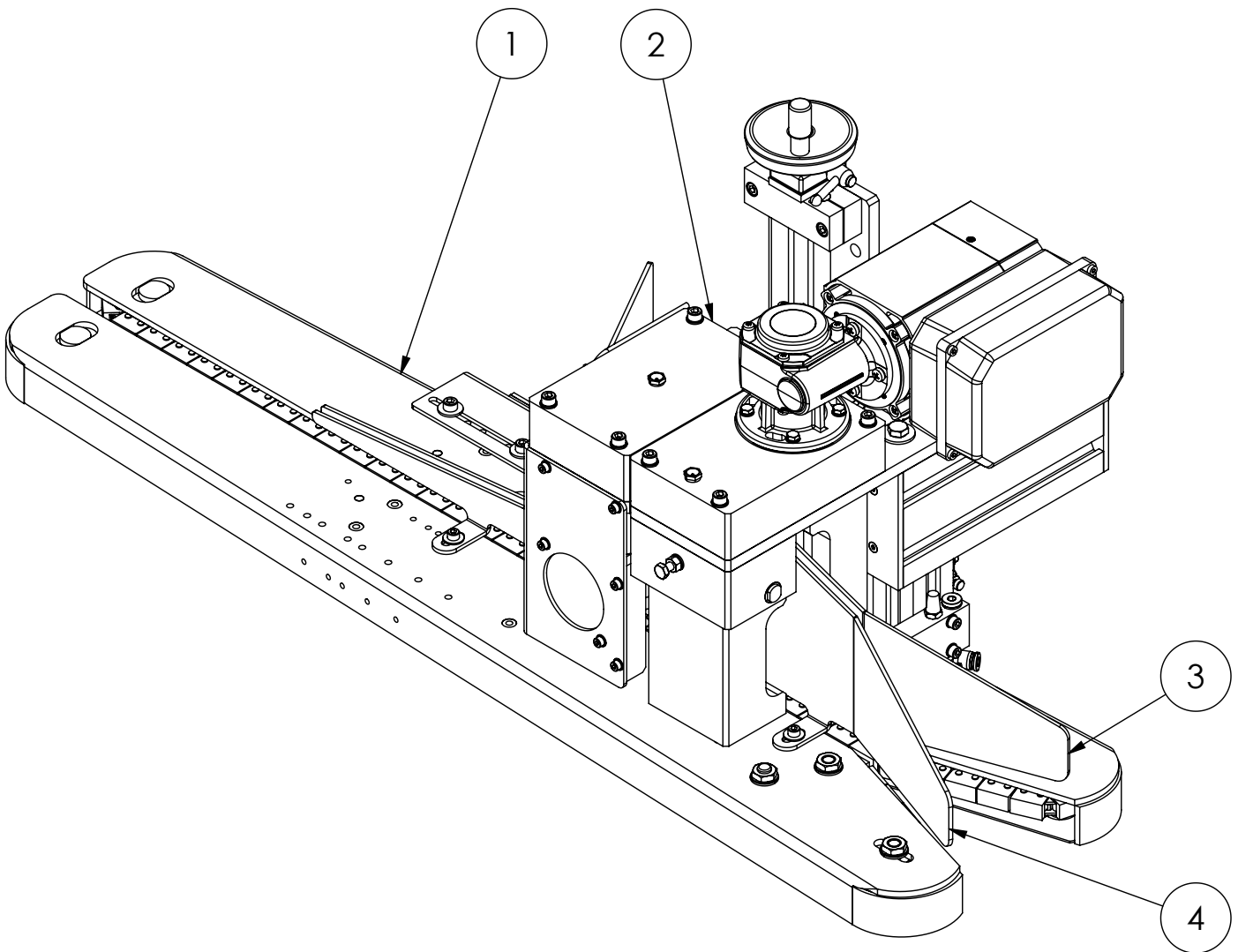
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	K99634L3S	Carrier Plate assembly long parallel	Tragplatten komplett lang parallel	1
1	99634HCS	Carrier plate rear long parallel	Tragplatte hinten lang parallel	1
2	95290	Nut	Mutter M10	2
3	1021U	Washer	Scheibe	2
4	95412	Screw	Schraube M5x10	4
5	96905	Washer	Scheibe A5,3	4
6	V99619B	Chain adjuster assembly	Kettenvorspanner komplett	2
7	51244L	Washer	Anlaufscheibe	2
8	99639SA	Spacing sleeve	Distanzbuchse	2
9	99639G	Sprocket assembly	Kettenrad komplett	4
10	999-121L	Roller chain L-type	Rollenkette lang L-Bügel	2
11	99638D	Spacer stud	Ansatzschraube M10x11,5	2
12	99632ESA	Chain guard long parallel	Kettenschutz lang parallel	2
13	G141	Screw	Schraube	6
14	99639TA	Sprocket	Kettenrad	2
15	96902	Washer	Scheibe	8
16	95403	Screw	Schraube M6x16	8
17	99635GL	Guide long	Führung lang	2
18	99635GK	Guide	Führung	2
19	99373D	Screw	Zweikantschraube	2
20	99639E	Washer	Scheibe	4
21	95253	Nut	Mutter M12	2
22	99634VCS	Carrier plate front long parallel	Tragplatte vorne lang parallel	1
23	95436A	Screw	Schraube M6x16	8
24	95205	Screw	Gewindestift M6x8	2

BAG FEED-IN DEVICE NO. F39930A, G39930G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. F39930A, G39930G



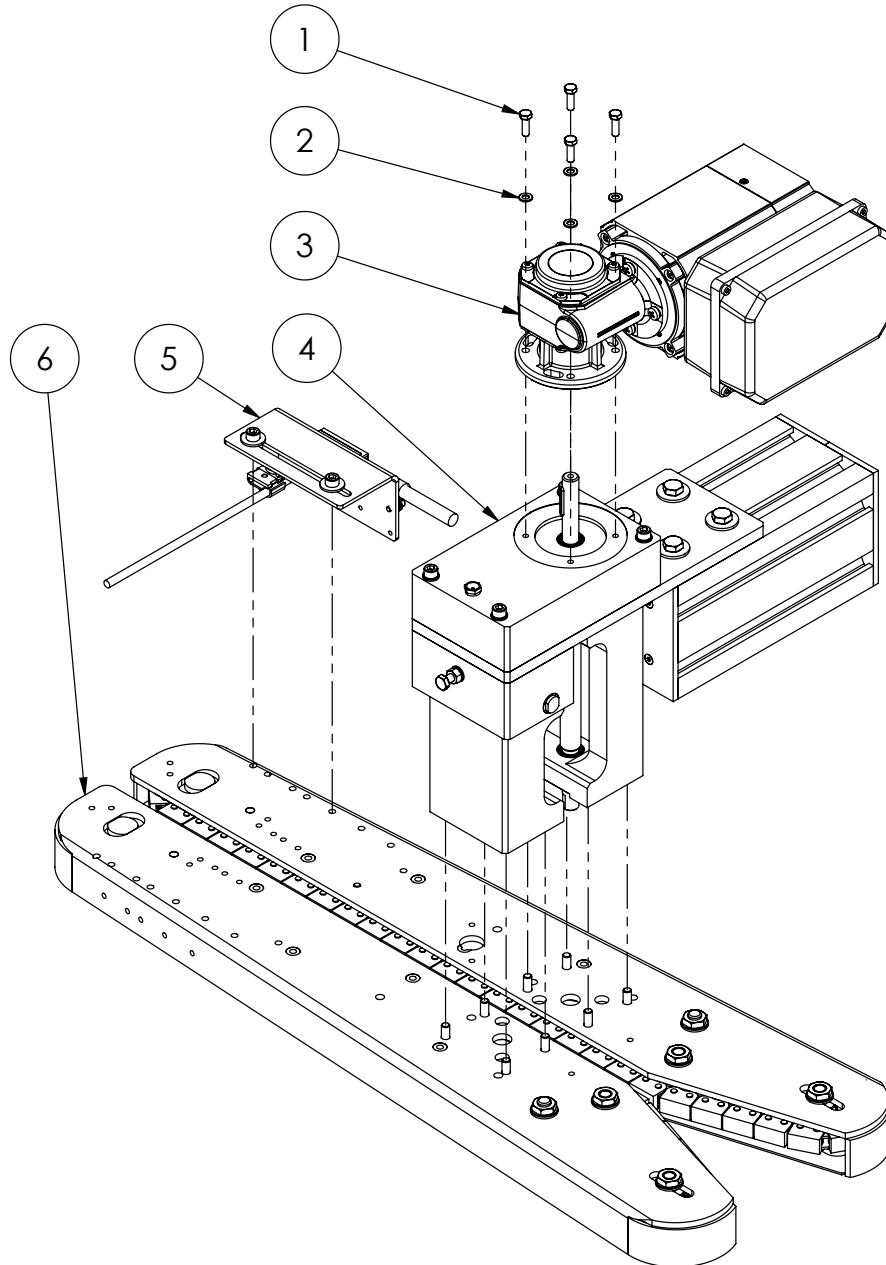
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	F39930A	Bag feed-in device, universal, single-phase drive	Sackzuführung, universal mit Wechselstrommotor	1
	G39930G	Bag feed-in device, universal, three-phase drive	Sackzuführung, universal mit Drehstrommotor	1
1	F39905A	Bag feed-in device, standard, single-phase drive	Sackzuführung, standard mit Wechselstrommotor	1
	G39905G	Bag feed-in device, standard, three-phase drive	Sackzuführung, standard mit Drehstrommotor	1
2	39966	Knife block assembly	Messerblock komplett	1
3	99635FH-TA	Guide rear	Führungsschiene hinten	1
4	99635FV-TA	Guide front	Führungsschiene vorne	1

BAG FEED-IN DEVICE NO. FB39930A, GB39930G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. FB39930A, GB39930G

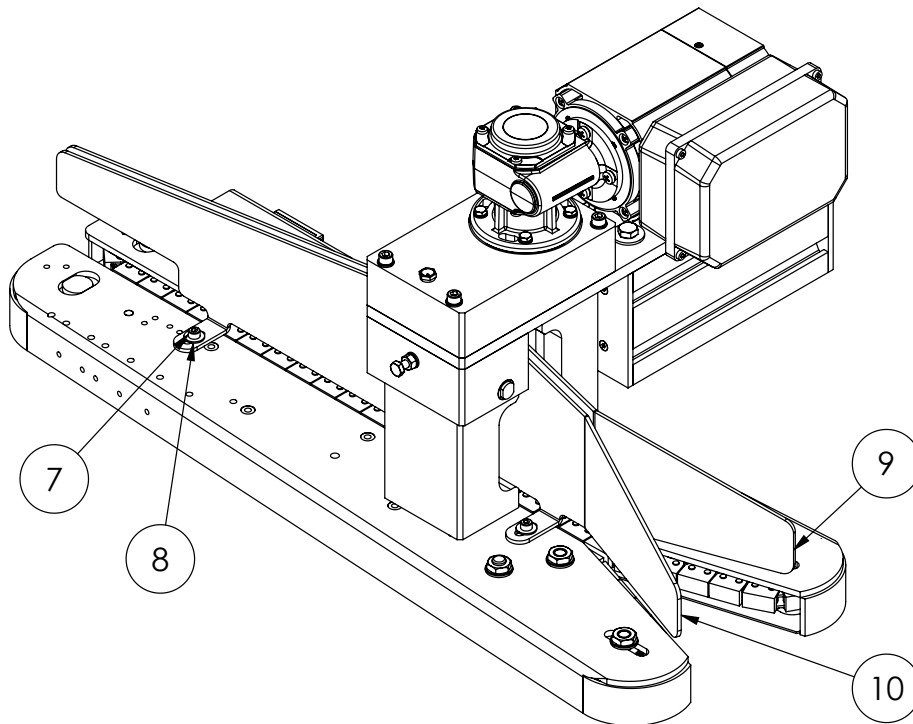


Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	FB39930A	Bag feed-in device, universal, single-phase drive	Sackzuführung, universal mit Wechselstrommotor	1
	GB39930G	Bag feed-in device, universal, three-phase drive	Sackzuführung, universal mit Drehstrommotor	1
1	FB39905A	Bag feed-in device, standard, single-phase drive	Sackzuführung, standard mit Wechselstrommotor	1
	GB39905G	Bag feed-in device, standard, three-phase drive	Sackzuführung, standard mit Drehstrommotor	1
2	39966	Knife block assembly	Messerblock komplett	1
3	99635FH-TA	Guide rear	Führungsschiene hinten	1
4	99635FV-TA	Guide front	Führungsschiene vorne	1

BAG FEED-IN DEVICE NO. F39905A, G39905G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. F39905A, G39905G

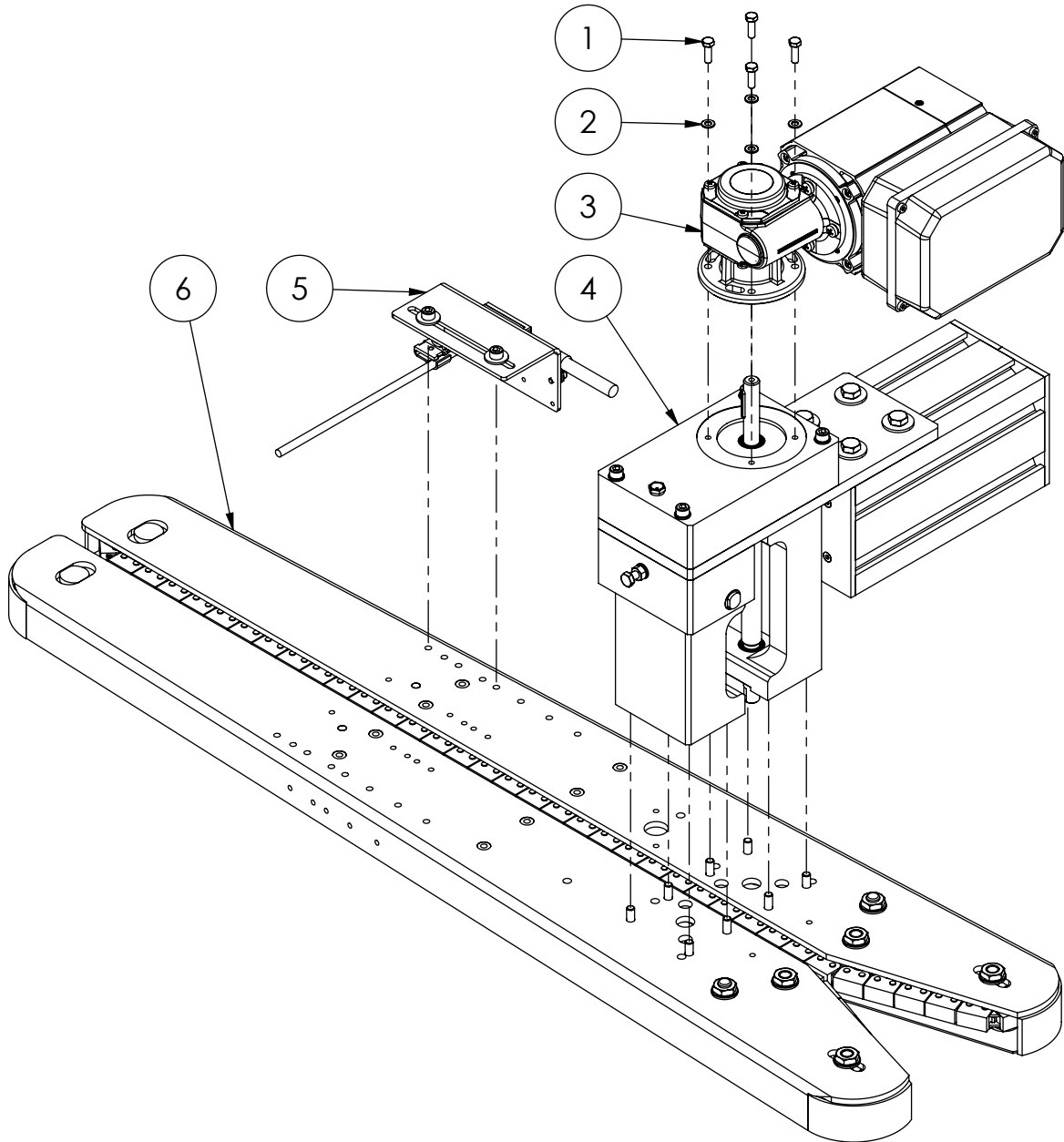


BAG FEED-IN DEVICE NO. F39905A, G39905G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. F39905A, G39905G

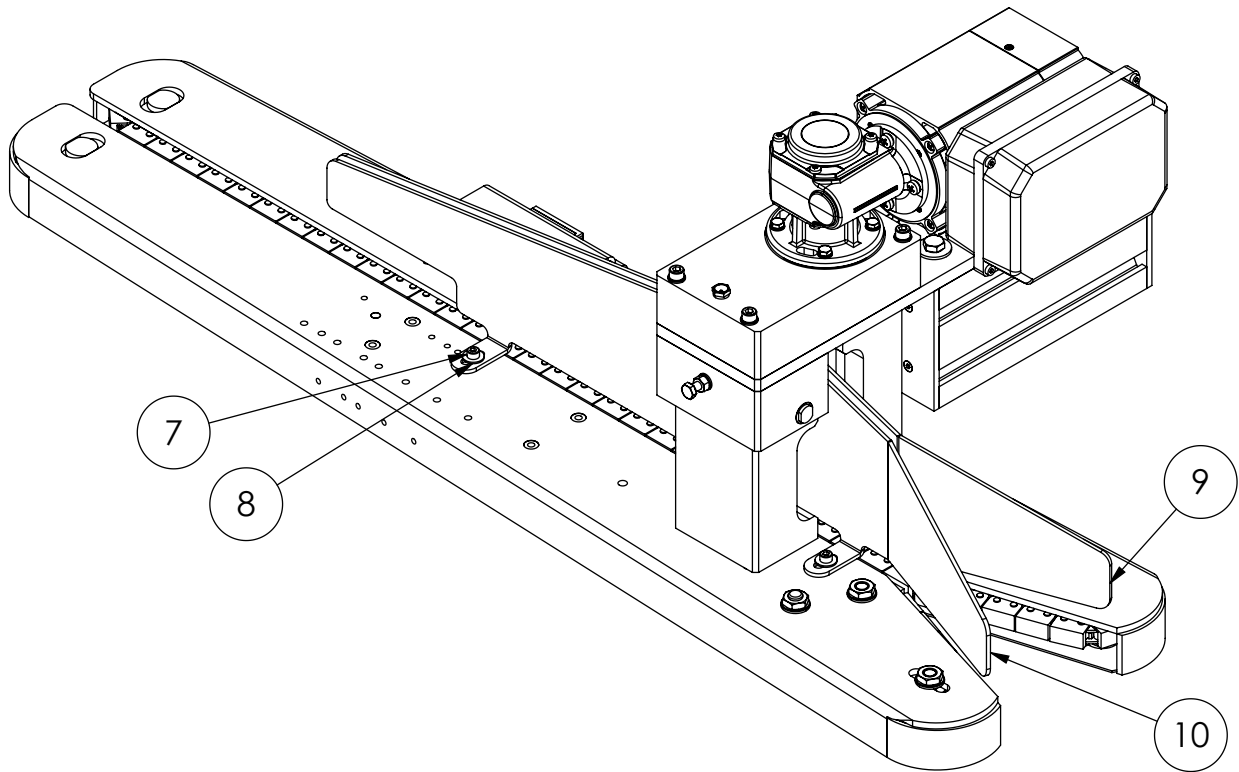


Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	F39905A	Bag feed-in device, standard, single-phase drive	Sackzuführeinrichtung, standard mit Wechselstrommotor	1
	G39905G	Bag feed-in device, standard, three-phase drive	Sackzuführeinrichtung, standard mit Drehstrommotor	1
1	95050C	Screw	Schraube M5x16	4
2	95955	Washer	Scheibe	4
3	997A403F	Gear Motor, frequency-controlled, 230 V 50/60 Hz, switchable to 115V 50/60 Hz	Getriebemotor, frequenzgesteuert, 230 V, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115V, 50/60 Hz	1
	997G403PI	Gear Motor assembly 380-440 V/220-254 V, 50 Hz, 380-480 V/220-277 V, 60 Hz	Getriebemotor, 380-440 V/220-254 V, 50 Hz, 380-480 V/220-277 V, 60 Hz	1
4	39905	Gear Box assembly	Räderkasten komplett	1
5	29926A	Feeler assembly	Vortaster komplett	1
6	K99634K3	Carrier plate assembly short V-type	Tragplatten komplett kurz V-förmig	1
7	95412	Screw	Schraube M5x10	4
8	96905	Washer	Scheibe	4
9	99635FH	Guide rear	Führungsschiene hinten	1
10	99635FV	Guide front	Führungsschiene vorne	1

BAG FEED-IN DEVICE NO. FB39905A, GB39905G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. FB39905A, GB39905G

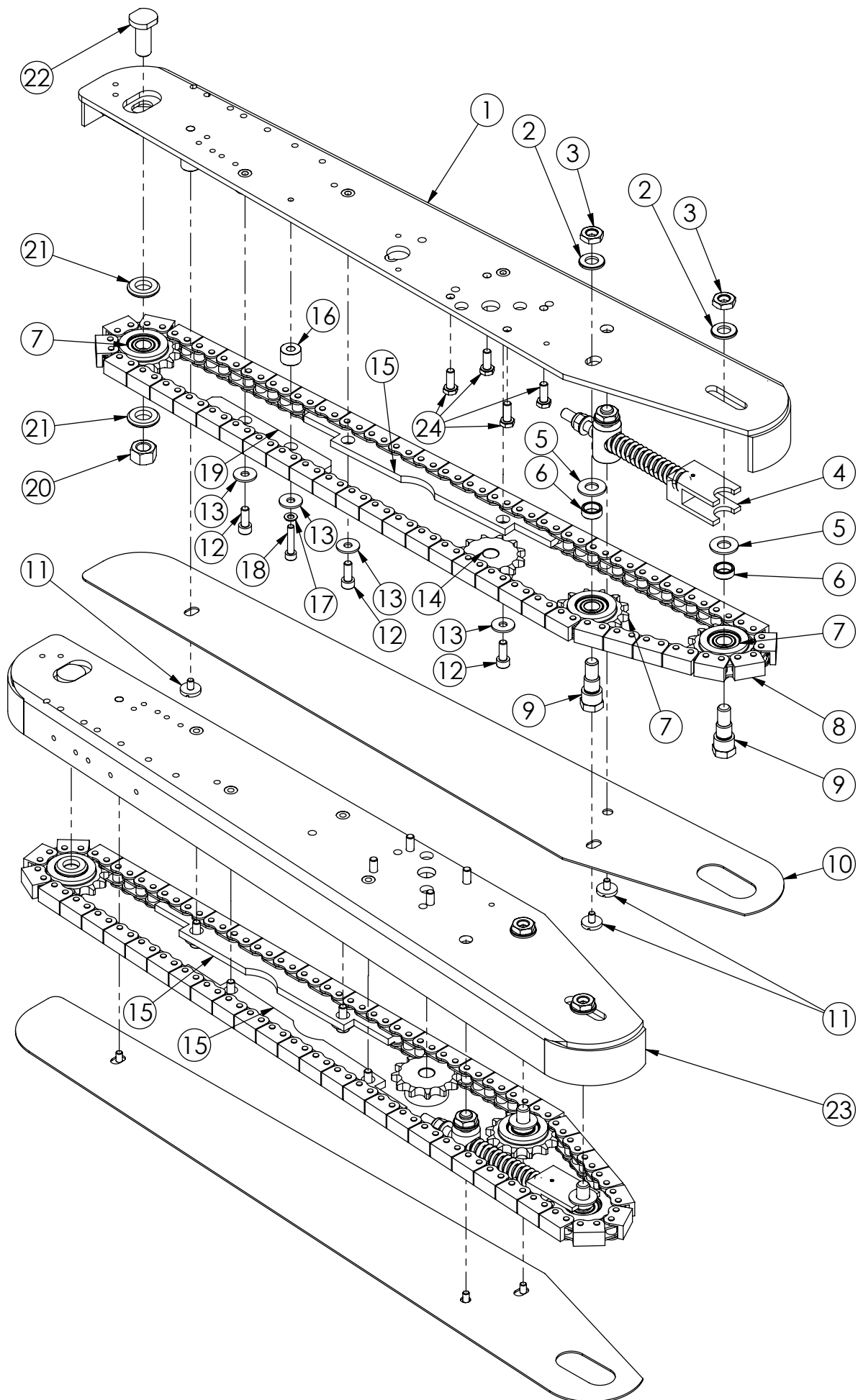


BAG FEED-IN DEVICE NO. FB39905A, GB39905G
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. FB39905A, GB39905G

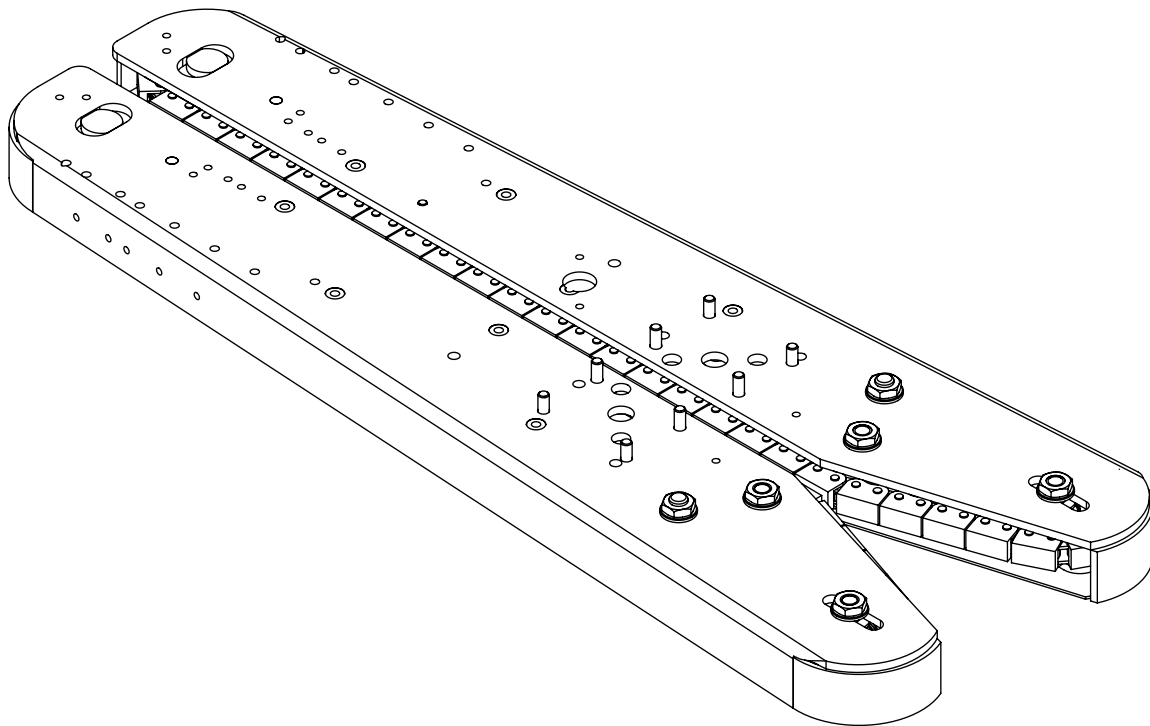


Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	FB39905A	Bag feed-in device, standard, single-phase drive	Sackzuführeinrichtung, standard mit Wechselstrommotor	1
	GB39905G	Bag feed-in device, standard, three-phase drive	Sackzuführeinrichtung, standard mit Drehstrommotor	1
1	95050C	Screw	Schraube M5x16	4
2	95955	Washer	Scheibe	4
3	997A403F	Gear Motor, frequency-controlled, 230 V 50/60 Hz, switchable to 115V 50/60 Hz	Getriebemotor, frequenzgesteuert, 230 V, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115V, 50/60 Hz	1
	997G403PI	Gear Motor assembly 380-440 V/220-254 V, 50 Hz, 380-480 V/220-277 V, 60 Hz	Getriebemotor, 380-440 V/220-254 V, 50 Hz, 380-480 V/220-277 V, 60 Hz	1
4	39905	Gear Box assembly	Räderkasten komplett	1
5	29926A	Feeler assembly	Vortaster komplett	1
6	K99634L3	Carrier plate assembly long V-type	Tragplatten komplett lang V-förmig	1
7	95412	Screw	Schraube M5x10	4
8	96905	Washer	Scheibe	4
9	99635FH	Guide rear	Führungsschiene hinten	1
10	99635FV	Guide front	Führungsschiene vorne	1

CARRIER PLATE ASSEMBLY SHORT V-TYPE NO. K99634K3
TRAGPLATTEN KOMPLETT KURZ V-FÖRMIG NR. K99634K3



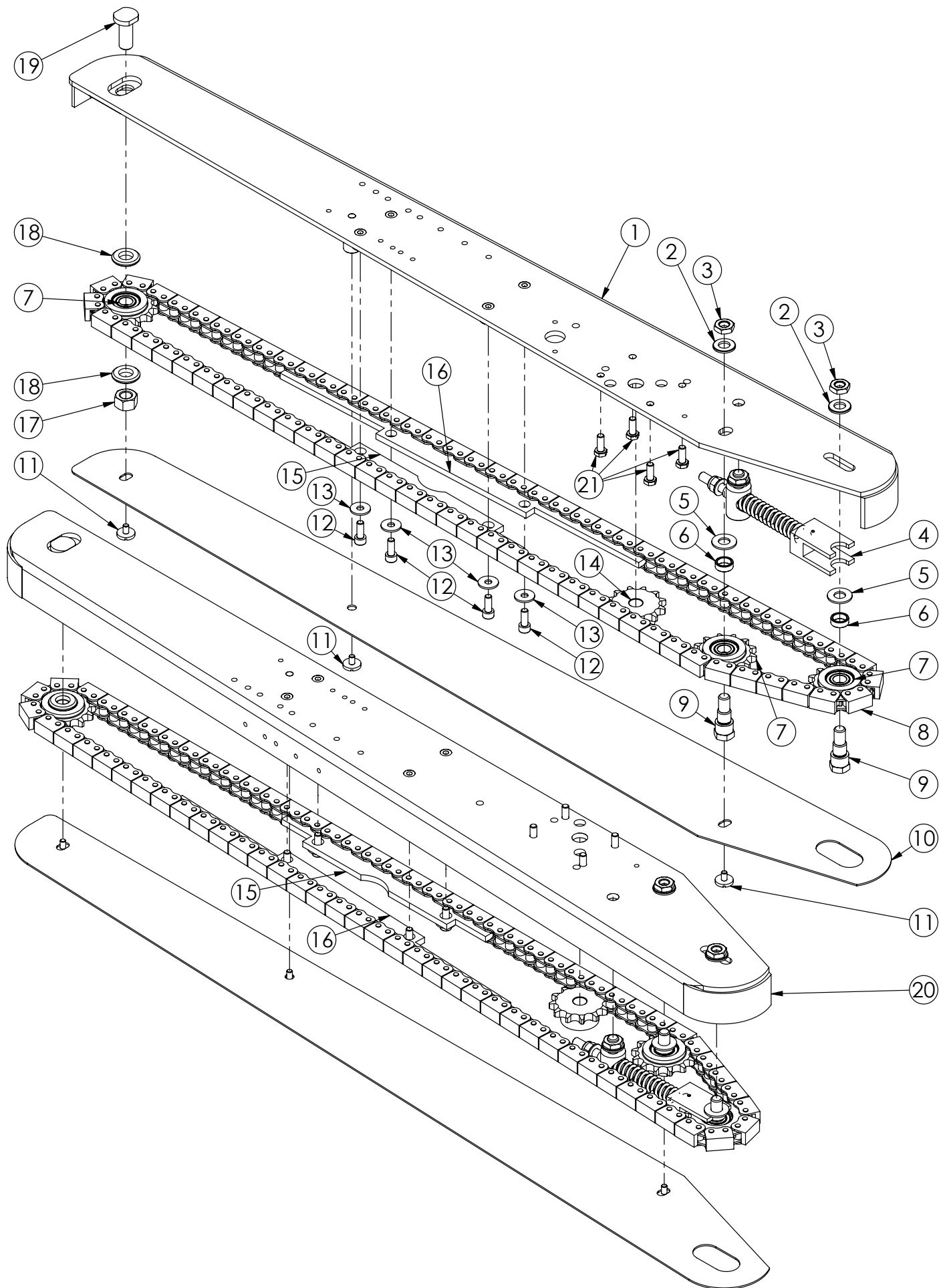
CARRIER PLATE ASSEMBLY SHORT V-TYPE NO. K99634K3
TRAGPLATTEN KOMPLETT KURZ V-FÖRMIG NR. K99634K3



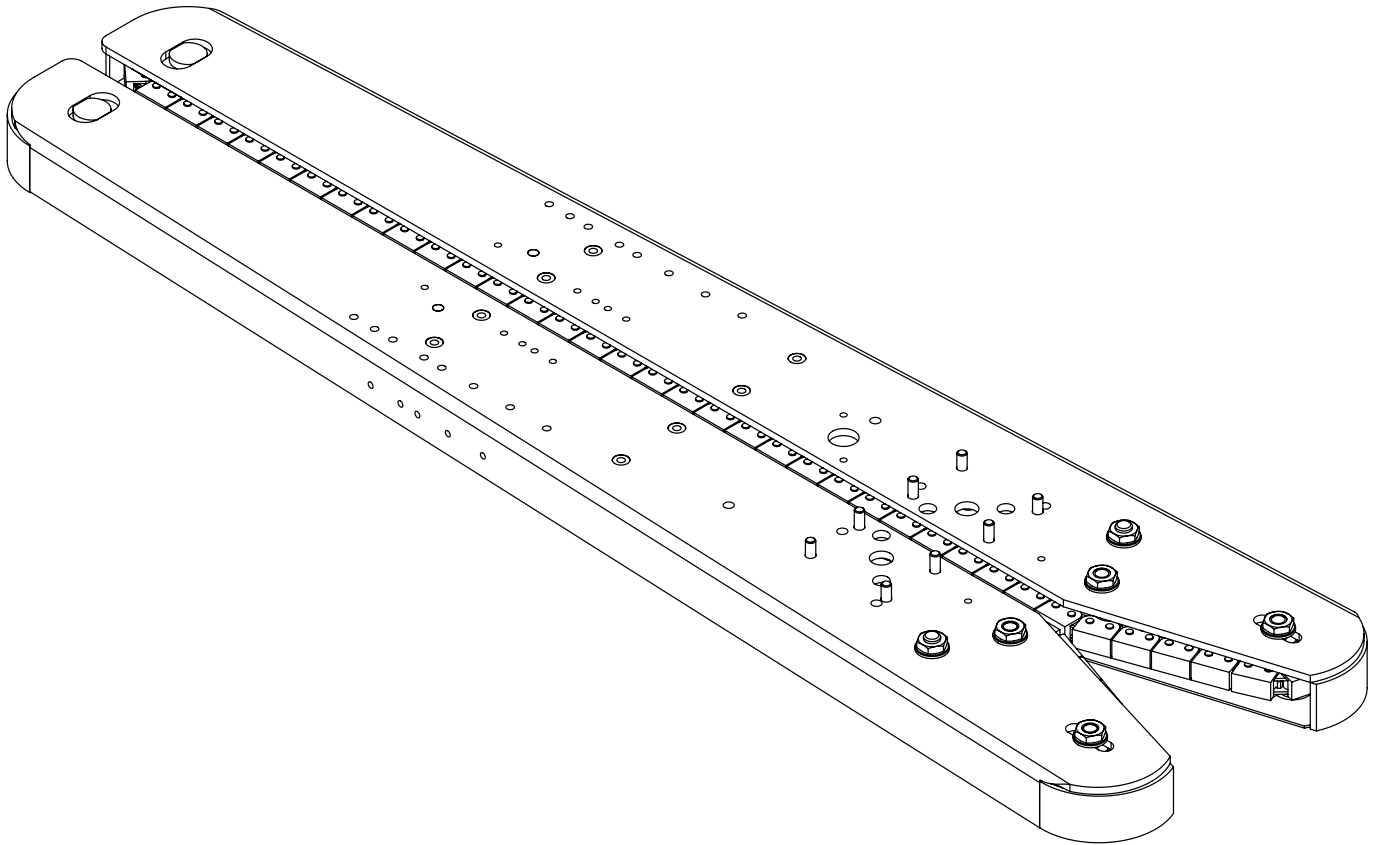
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	K99634K3	Carrier Plate assembly short V-type	Tragplatten komplett kurz V-förmig	1
1	99634HCKA	Carrier plate rear short V-type	Tragplatten hinten kurz V-förmig	1
2	1021U	Washer	Scheibe	4
3	95290	Nut	Mutter M10	4
4	V99619B	Chain adjuster assembly	Kettenvorspanner komplett	2
5	51244L	Washer	Anlaufscheibe	4
6	99639D	Spacing sleeve	Distanzbuchse	4
7	99639G	Sprocket assembly	Kettenrad komplett	6
8	999-121LK	Roller chain short L-type	Rollenkette kurz L-Bügel	2
9	99638	Spacer stud	Ansatzschraube M10x11,5	4
10	99632EKA	Chain guard short	Kettenschutz	2
11	G141	Screw	Schraube	6
12	95403	Screw	Schraube M6x16	7
13	96902	Washer	Scheibe	8
14	99639TA	Sprocket	Kettenrad	2
15	99635GK	Guide	Führung	3
16	99639F	Bushing	Distanzbuchse	1
17	95955	Washer	Scheibe	1
18	95424	Screw	Schraube M5x25	1
19	99635GM	Guide short	Führung mini	1
20	95253	Nut	Mutter M12	2
21	99639E	Washer	Scheibe	4
22	99373D	Screw	Zweikantschraube	2
23	99634VCKA	Carrier plate front short V-type	Tragplatte vorne kurz V-förmig	1
24	95051	Screw	Schraube M6x16	8

CARRIER PLATE ASSEMBLY LONG V-TYPE NO. K99634L3

TRAGPLATTE KOMPLETT LANG V-FÖRMIG NR. K99634L3

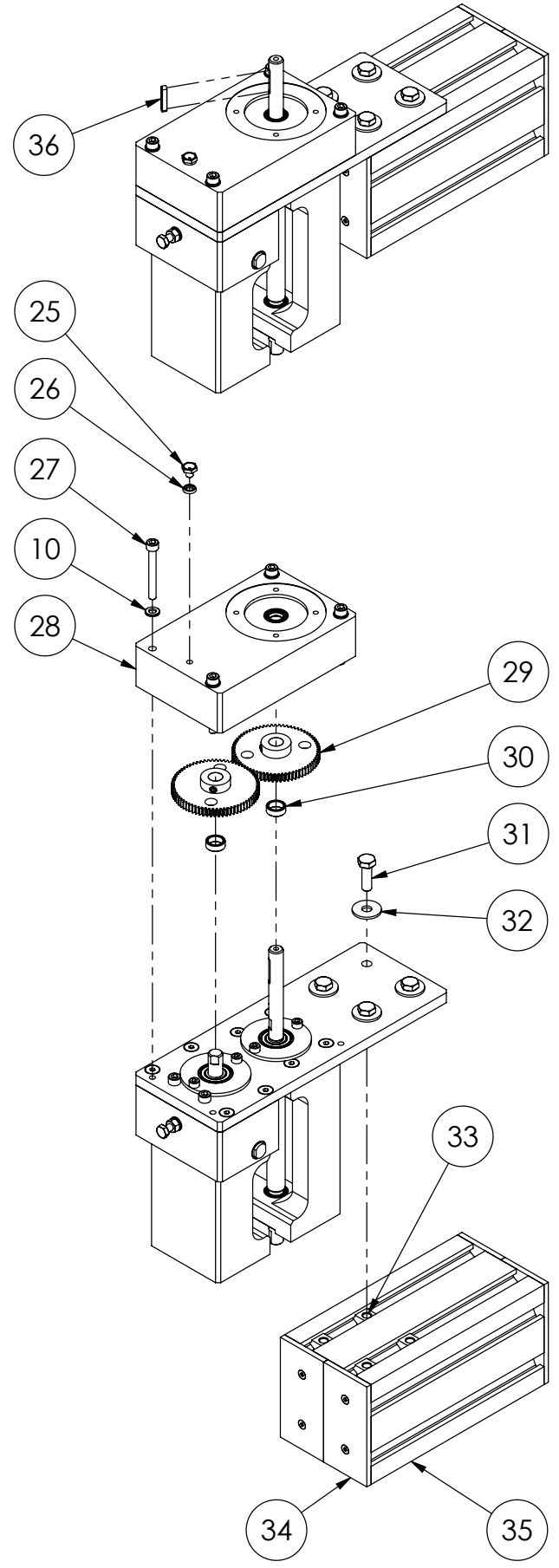
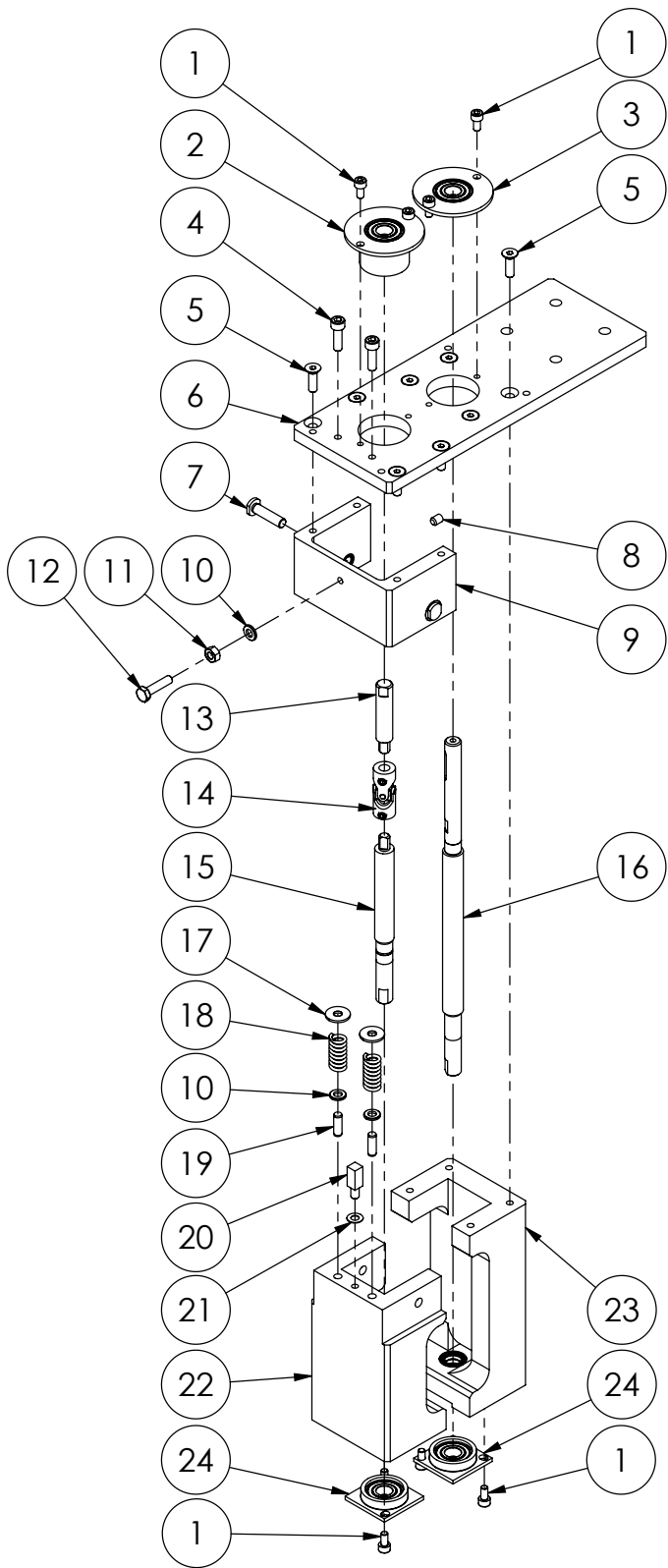


CARRIER PLATE ASSEMBLY LONG V-TYPE NO. K99634L3
TRAGPLATTE KOMPLETT LANG V-FÖRMIG NR. K99634L3



Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	K99634L3	Carrier Plate assembly long V-type	Tragplatten komplett lang V-förmig	1
1	99634HC	Carrier plate rear long V-type	Tragplatte hinten lang V-förmig	1
2	1021U	Washer	Scheibe	4
3	95290	Nut	Mutter M10	4
4	V99619B	Chain adjuster assembly	Kettenvorspanner komplett	2
5	51244L	Washer	Anlaufscheibe	4
6	99639D	Spacing sleeve	Distanzbuchse	4
7	99639G	Sprocket assembly	Kettenrad komplett	6
8	999-121L	Roller chain L-type	Rollenkette lang L-Bügel	2
9	99638	Spacer stud	Ansatzschraube M10x11,5	4
10	99632E	Chain guard	Kettenschutz	2
11	G141	Screw	Schraube	6
12	95403	Screw	Schraube M6x16	8
13	96902	Washer	Scheibe	8
14	99639TA	Sprocket	Kettenrad	2
15	99635GK	Guide	Führung	2
16	99635GL	Guide long	Führung lang	2
17	95253	Nut	Mutter M12	3
18	99639E	Washer	Scheibe	4
19	99373D	Screw	Zweikantschraube	2
20	99634VC	Carrier plate front long V-type	Tragplatte vorne lang V-förmig	1
21	95051	Screw	Schraube M6x16	8
22	95205	Screw	Gewindestift M6x8	2

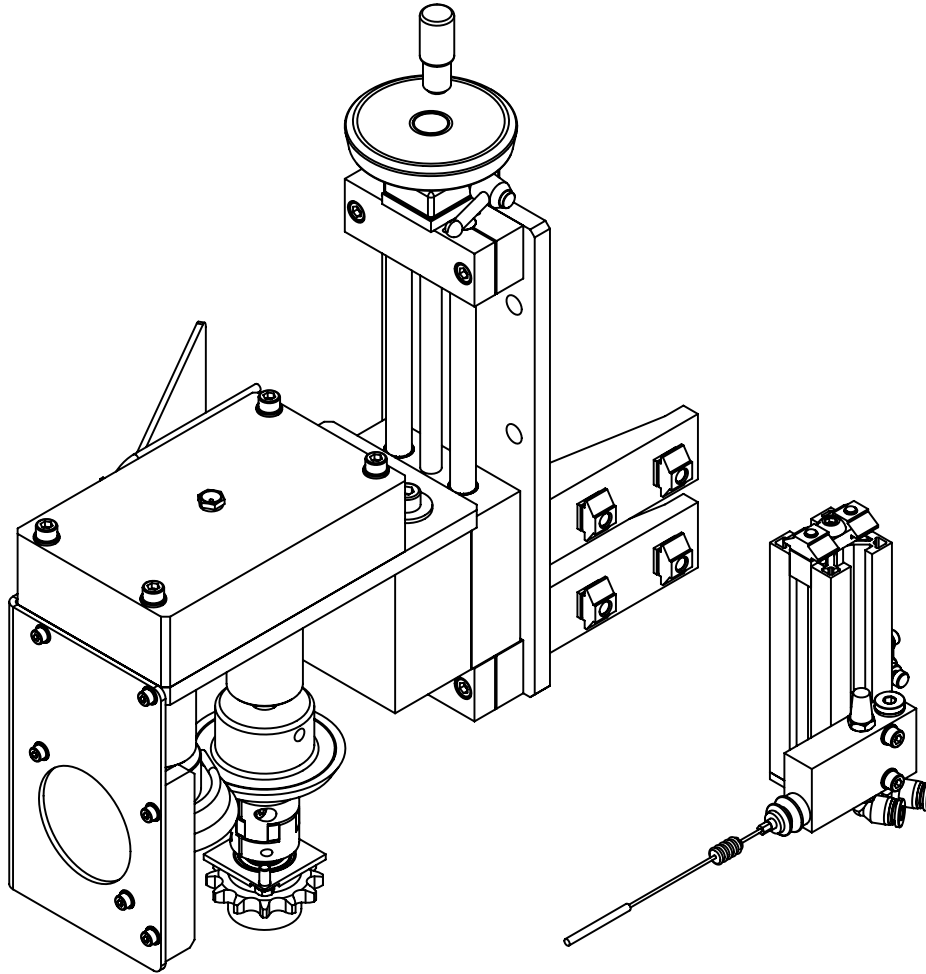
GEAR BOX 39905 RÄDERKASTEN 39905



GEAR BOX 39905 **RÄDERKASTEN 39905**

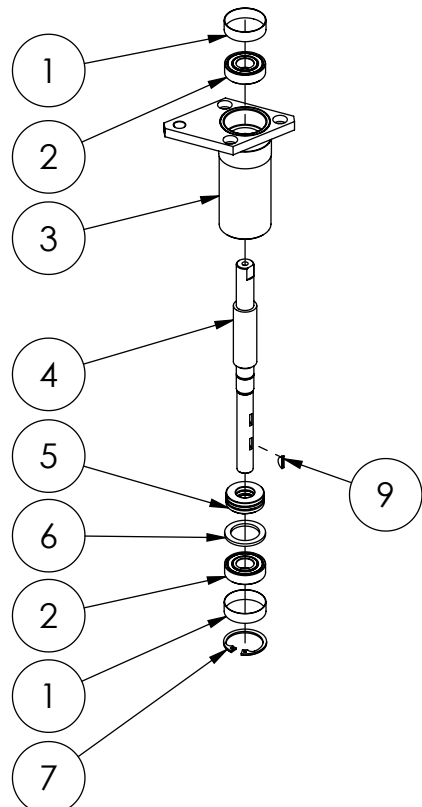
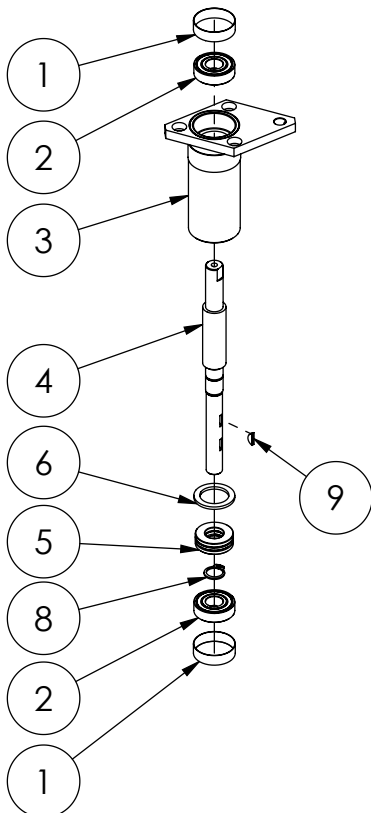
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	39905	Gear box complete	Räderkasten komplett	1
1	95412	Screw	Schraube M5x10	8
2	99640	Flange bushing	Flanschbuchse oben	1
3	99640A	Flange bushing	Flanschbuchse oben	1
4	95400	Screw	Schraube M6x20	2
5	95436	Screw	Schraube M6x20	8
6	99628C1	Base plate	Grundplatte	1
7	99589C	Stud	Bolzen	2
8	95500	Screw	Gewindestift M6x8	2
9	99628C3	Support, front	Trägerflansch vorne	1
10	95951	Washer	Scheibe B6,4	7
11	95250	Nut	Mutter M6	1
12	95070	Screw	Schraube M6x25	1
13	99641A	Shaft	Welle	1
14	99643	Ball joint	Kugelgelenk	1
15	99641L	Lower drive shaft	Welle unten getrieben	1
16	99641K	Upper drive shaft	Welle oben treibend	1
17	96902	Washer	Scheibe A6,4	2
18	97010G	Spring	Druckfeder	2
19	95533D	Cylinder pin	Zylinderstift 6m6x18	1
20	99628C6	Edge guide	Anschlag	1
21	2165D0.5	Shim ring	Paßscheibe 6x12x0.5	1
22	99628C4	Swing plate	Schwenkstück	1
23	99628C2	Rear support	Trägerflansch hinten	2
24	99640B	Lower flange bushing	Flanschbuchse unten	1
25	999-21	Oil nipple	Schmiernippel D1 M6	1
26	999-22	Sign plate	Kennzeichnungsscheibe	4
27	95416	Screw	Schraube M6x50	1
28	99628C5	Cover	Deckel	2
29	99642	Gear	Stirnzahnrad	2
30	99639D	Spacing sleeve	Distanzbuchse	4
31	95001	Screw	Schraube M8x25	4
32	96900	Washer	Scheibe A8,4	4
33	97048	T-nut M8	Einschwenkmutter M8	4
34	97062	Cover plate	Abdeckkappe 50x100 Set	1
35	30650P	Support	Träger 100x100x200	1
36	96354	Feather key	Passfeder 4x4x25	1

KNIFE BLOCK 39966
MESSERBLOCK 39966

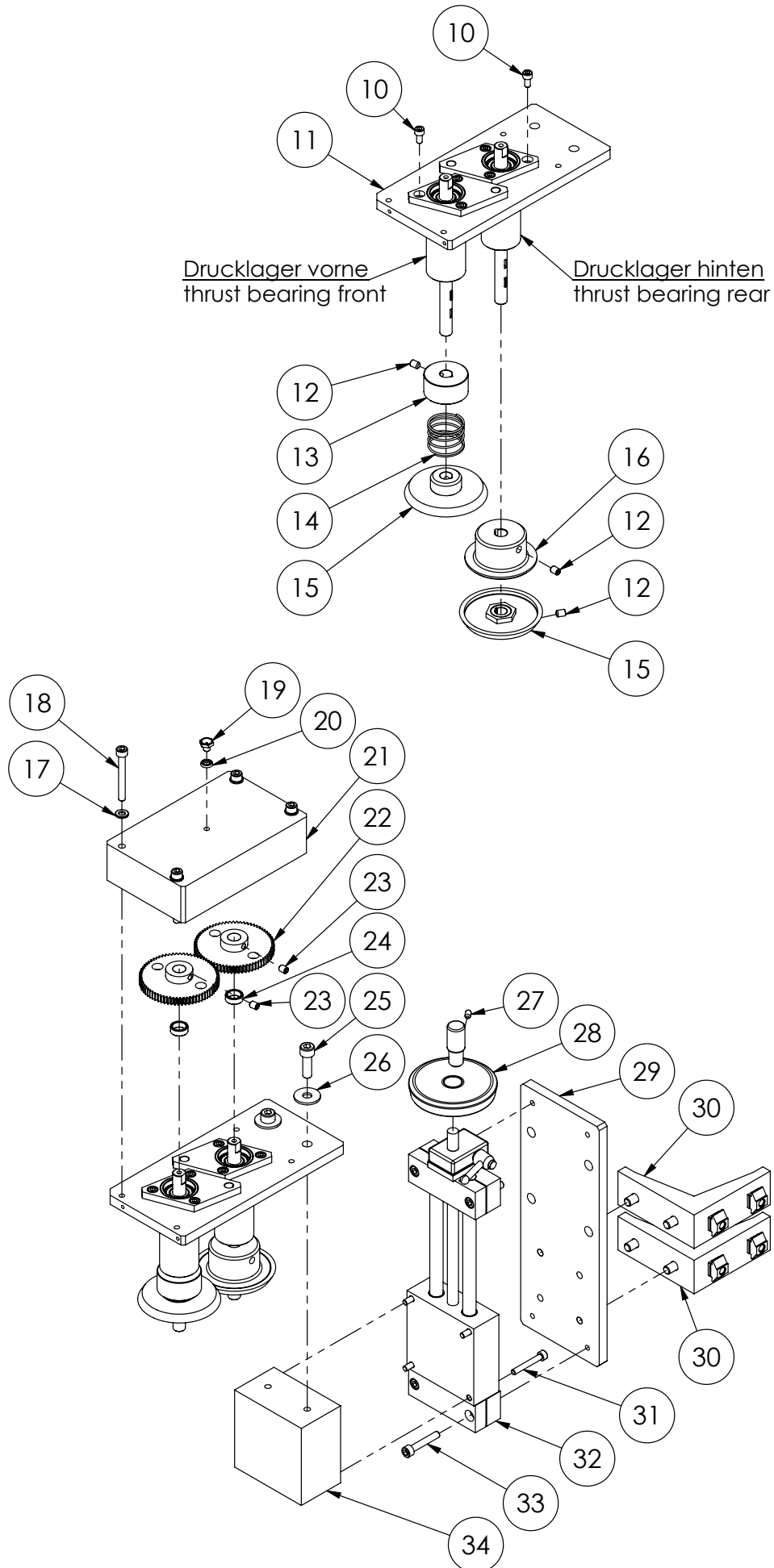


Drucklager vorne
thrust bearing front

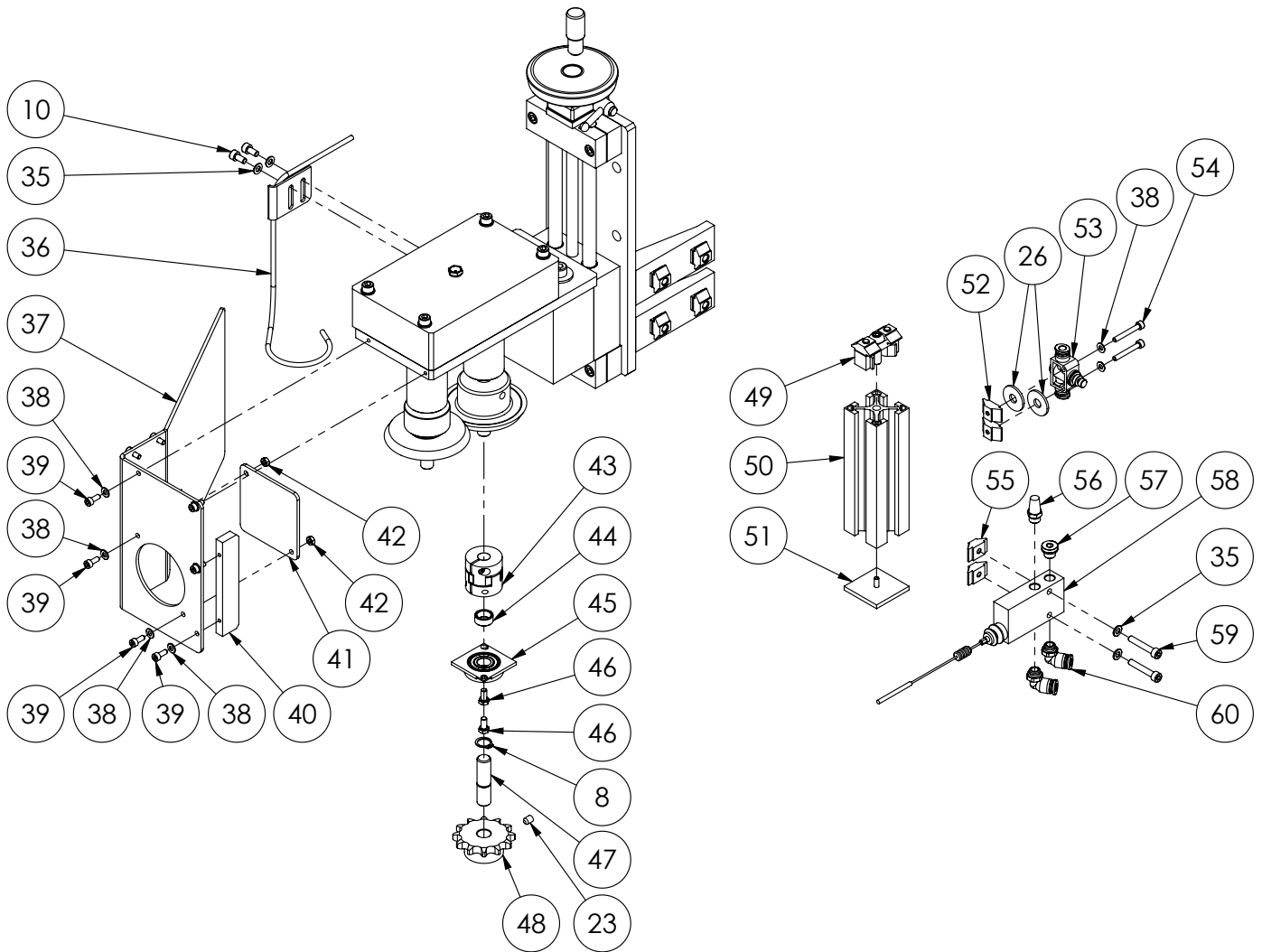
Drucklager hinten
thrust bearing rear



KNIFE BLOCK 39966 **MESSERBLOCK 39966**



KNIFE BLOCK 39966 MESSERBLOCK 39966



KNIFE BLOCK 39966
MESSERBLOCK 39966

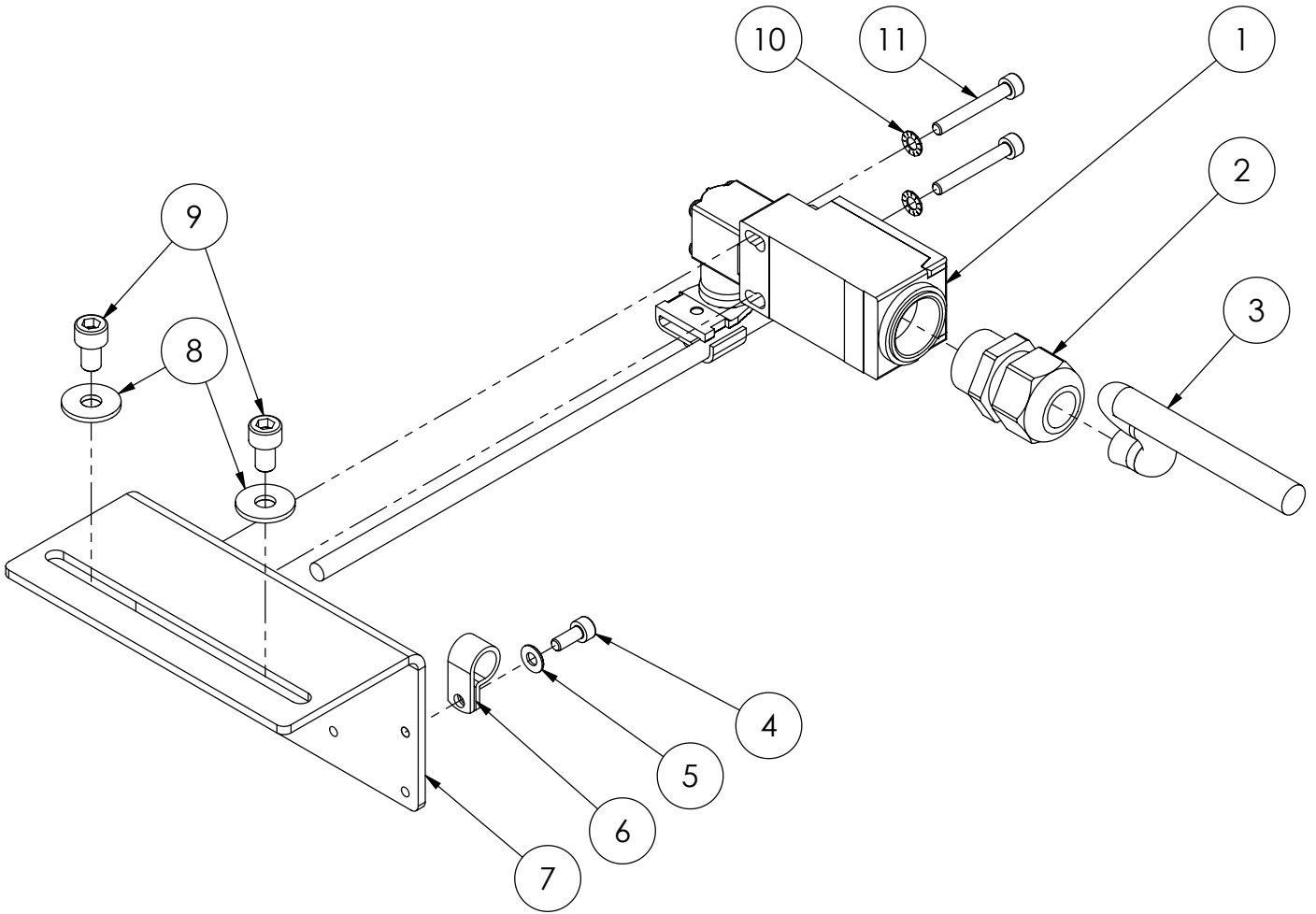
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	39966	Knife block	Messerblock	1
1	999-122	Washer	Toleranzring für Kugellager	4
2	999-106	Ball bearing	Rillenkugellager 6001-2RS	4
3	99640J	Flanged bushing	Buchse mit Flansch	2
4	99641M	Knife drive shaft	Welle für Messerantrieb	2
5	999-106X	Axial ball bearing	Axial-Rillenkugellager	2
6	96163A	Support ring	Stützscheibe	2
7	96172	Retaining ring	Sicherungsring 28x1,2	1
8	96253	Retaining ring	Sicherungsring 12x1	2
9	96378	Woodruff key	Scheibenfeder 2x3,7	2
10	95412	Screw	Schraube M5x10	8
11	99628D1	Base plate	Grundplatte	1
12	95500	Screw	Gewindestift M6x8	3
13	99641JA	Collar	Stellring	1
14	97010B	Spring	Druckfeder	1
15	99670KB	Large knife	Messer groß	2
16	99641JC	Collar	Stellring	1
17	95951	Washer	Scheibe B6,4	4
18	95416	Screw	Schraube M6x50	4
19	999-21	Oil nipple	Schmiernippel D1 M6	1
20	999-22	Mark plate, red	Kennzeichnungsscheibe	1
21	99628D5	Cover	Deckel	1
22	99642	Gear	Stirnzahnrad	2
23	95205	Screw	Gewindestift M6x8	3
24	99639D	Spacing sleeve	Distanzbuchse	2
25	95408	Screw	Schraube M8x25	2
26	96900	Washer	Scheibe A8,4	4
27	95526	Screw	Gewindestift M5x8	1
28	999-242F	Handwheel	Handrad	1
29	99628D3	Suspension	Aufhängung	1
30	97056	Bracket	Winkel 100 einfach Set	2
31	95411	Screw	Schraube M5x35	4
32	999-802	Regulating screw	Spindel-Lineareinheit 12x120	1
33	95401	Screw	Schraube M6x35	4
34	99628D2	Support	Trägerflansch	1
35	95955	Washer	Scheibe B5,3	4
36	39927P1	Blow tube	Blasrohr	1
37	99584J	Guard	Ablaufblech	1
38	95954	Washer	Scheibe B4,3	10
39	95409	Screw	Schraube M4x10	8

KNIFE BLOCK 39966
MESSERBLOCK 39966

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
40	99632G	Hand guard	Handschutz	1
41	99584J1	Inspection glass	Sichtscheibe	1
42	95257V	Nut	Mutter M4	2
43	99627G	Coupling	Kupplung EKL/10/A	1
44	99639DE	Spacing sleeve	Distanzbuchse 12,1	1
45	99640BM	Flange bushing assembly	Flanschbuchse kpl.	1
46	95059	Screw	Schraube M5x10	2
47	99641N	Lower drive shaft	Welle unten treibend	1
48	99639TA	Sprocket	Kettenrad	1
49	97072	Connector	Verbinder 40x40 Set	1
50	30650Q	Support	Träger 40x40x130	1
51	97061	Cover	Abdeckkappe 40x40 Set	1
52	97044	T-nut	Einschwenkmutter M4	2
53	999-465-6	Flow regulator	Drosselrückschlagventil	1
54	95415	Screw	Schraube M4x30	2
55	97045	T-nut	Einschwenkmutter	2
56	999-140	Muffler	Schalldämpfer	1
57	999-196G	Plug	Blindstopfen	1
58	999-255F	3/2way valve	Federstabventil	1
59	95422	Screw	Schraube M5x30	2
60	999-411G1/8-6	Elbow unit	Winkelverschraubung	2

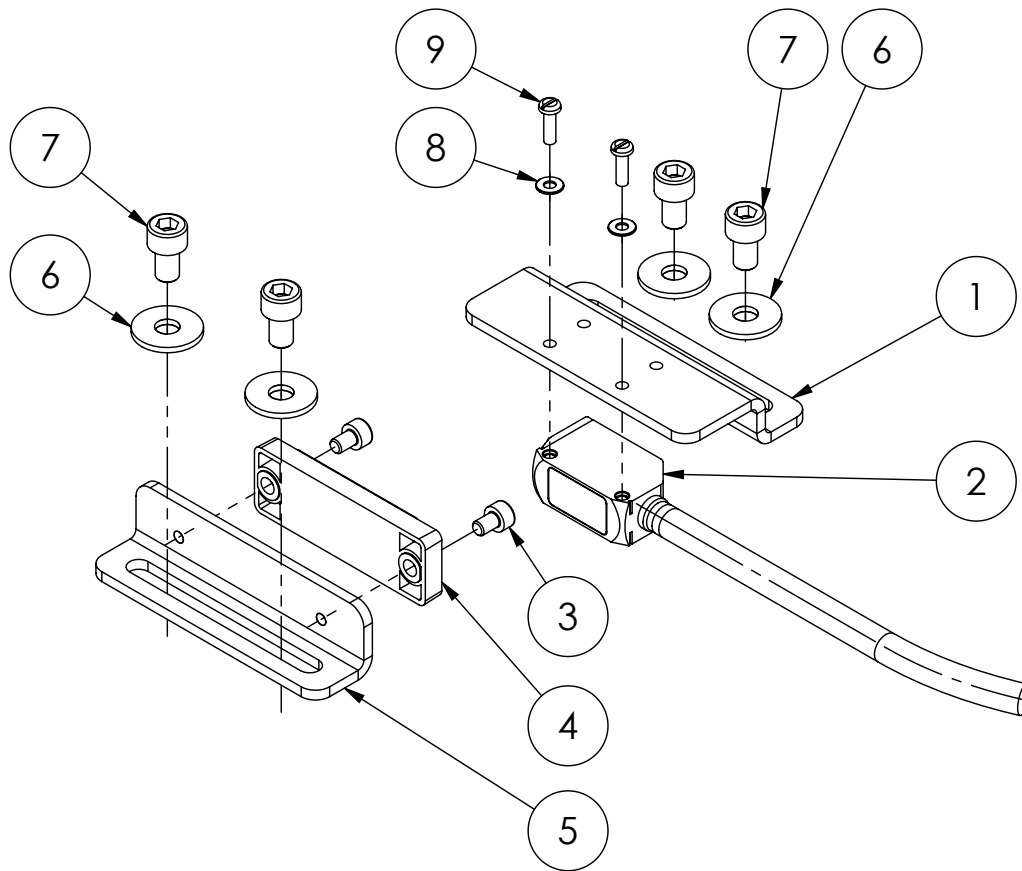
FEELER ASSEMBLY 29926A

VORTASTER 29926A



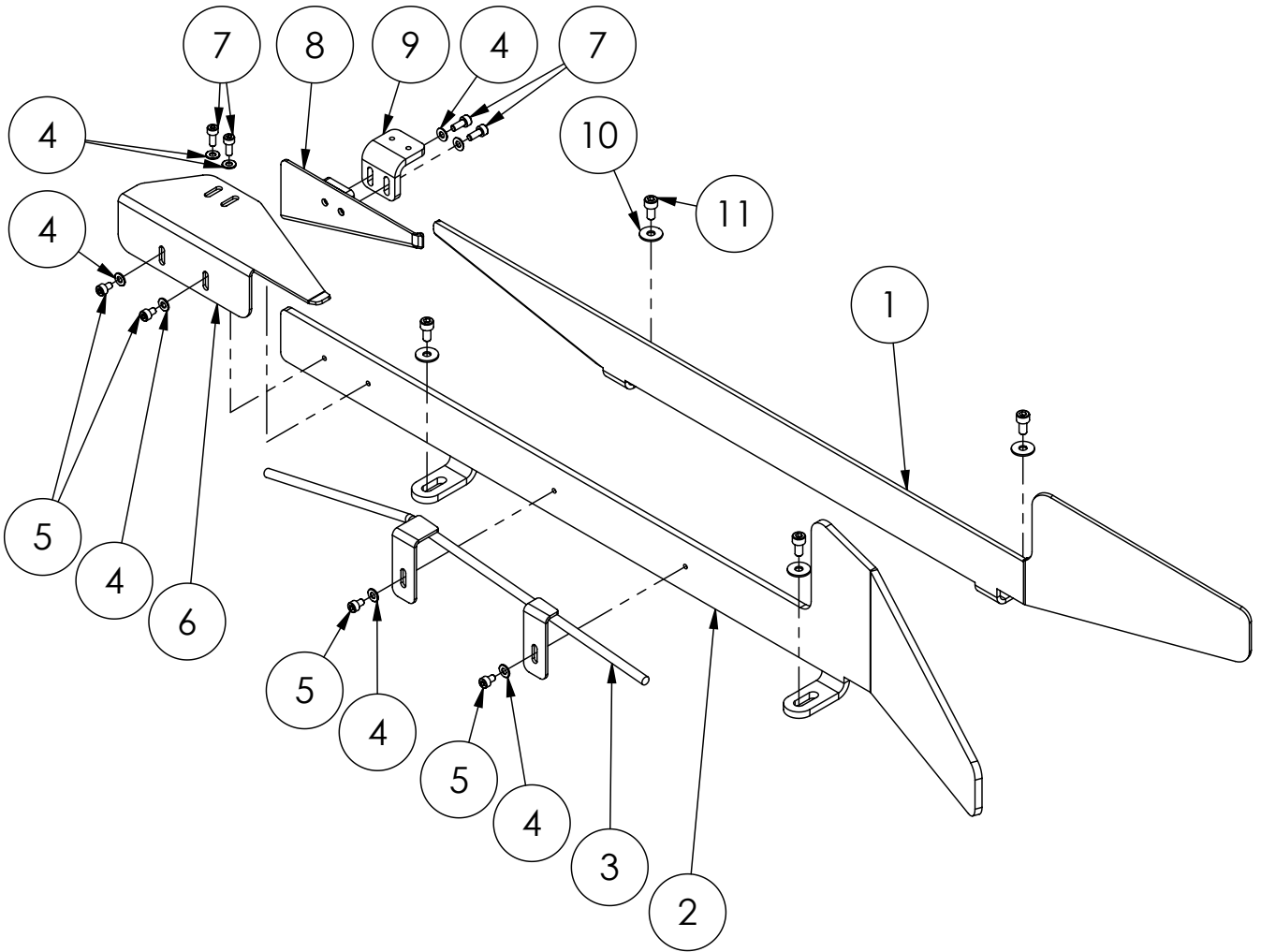
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	29926A	Feeler assembly	Vortasterschalter	1
1	998-480	Feeler switch	Positionsschalter	1
2	998-526M20	Cable fitting	Kabelverschraubung M20x1,5	1
3	90233BE	Cable with plug	Kabel mit Stecker kpl.	1
4	95409	Screw	Schraube M4x10	1
5	95954	Washer	Scheibe B4,3	1
6	998-358C	Cable clamp	Kabelschelle	1
7	99590ME	Holder	Halter	1
8	96902	Washer	Scheibe A6,4	2
9	95413	Screw	Schraube M6x10	2
10	96100	Lock washer	Fächerscheibe A4,3	2
11	95415	Screw	Schraube M4x30	2

PHOTOCELL KIT 29926EOS LICHTSCHRANKE 29926EOS



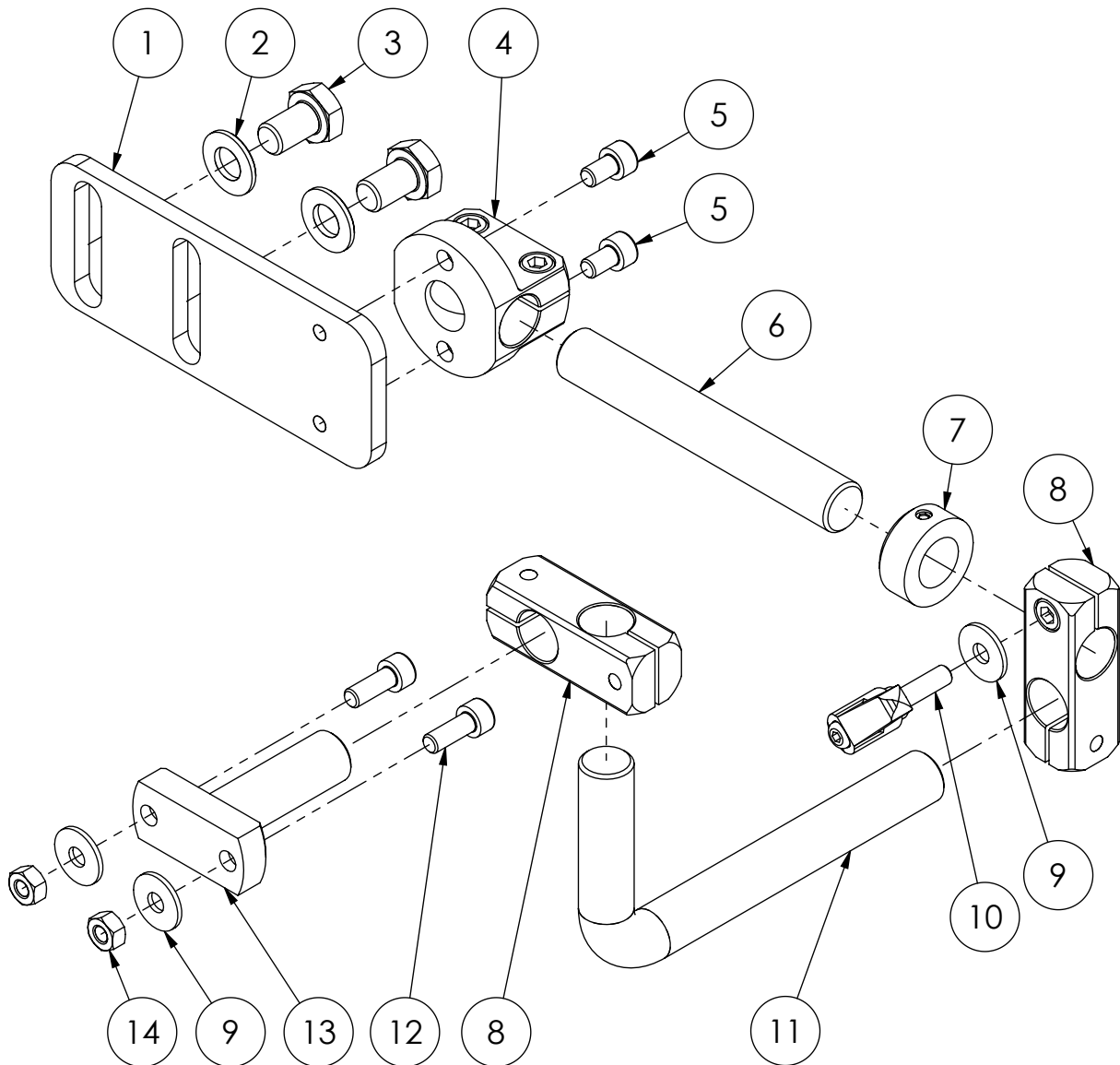
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	29926EOS	Photocell kit	Lichtschanke	1
1	99720V	Holder	Halter für Lichtschanke	1
2	998-364PBF	Light barrier with plug	Lichtschanke mit Stecker	1
3	95409C	Screw	Schraube M4x6	2
4	998-364RQ	Repeller	Reflektor	1
5	99720VA	Holder	Halter für Reflektor	1
6	96902	Washer	Scheibe A6,4	4
7	95413	Screw	Schraube M6x10	4
8	95956	Washer	Scheibe B3,2	2
9	95166A	Screw	Schraube M3x10	2

BAG TOP FOLD-OVER DEVICE 93051R
UMFALTEINRICHTUNG 93051R



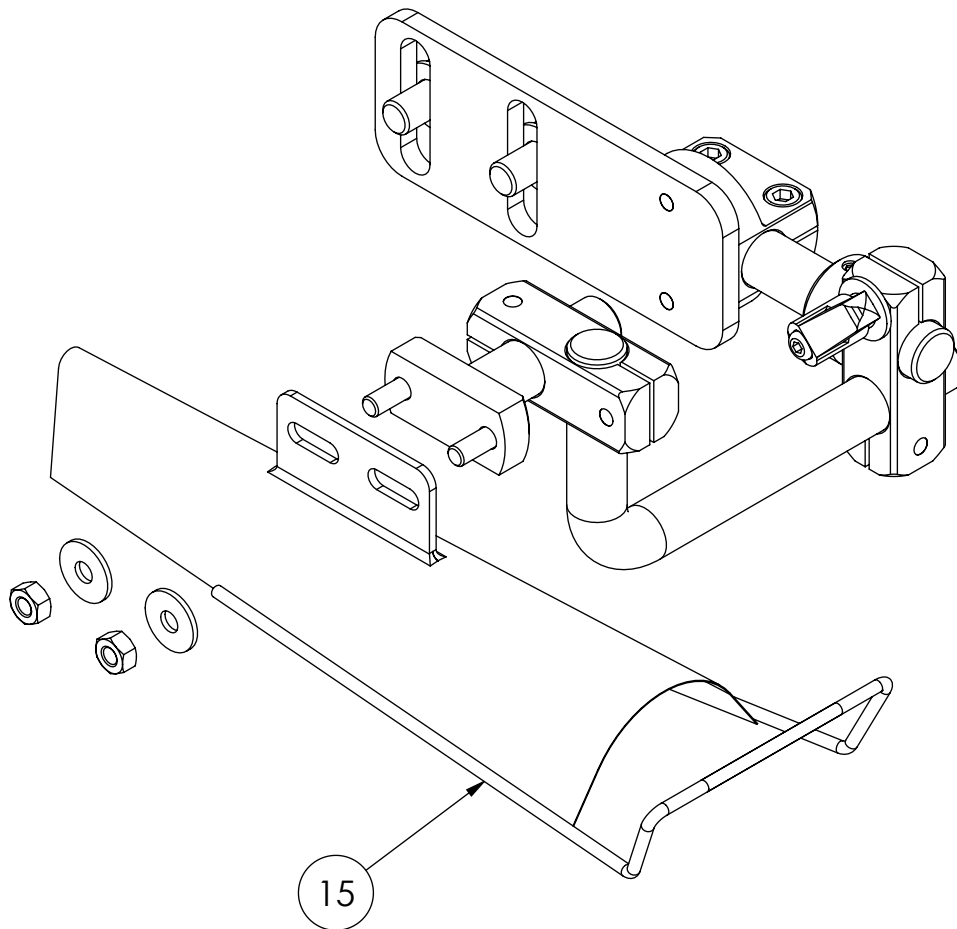
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	93051R	Bag top fold-over device	Umfalteinrichtung	1
1	93051RH	Guide, rear	Führungsschiene hinten	1
2	93051RV	Guide, front	Führungsschiene vorne	1
3	93051RD	Fold-over guide cpl. right	Umfaltführung rechts	1
4	95954	Washer	Scheibe B4,3	8
5	95409C	Screw	Schraube M4x6	4
6	93051RC	Bracket guide right	Winkelführung rechts	1
7	95409	Screw	Screw	4
8	93051RB	Guide cpl. right	Führung rechts	1
9	93051RA	Bracket	Winkel	1
10	96905	Washer	Scheibe A5,3	4
11	95412	Screw	Schraube M5x10	4

FOLDER BRACKET A8853A APPARATEHALTER A8853A



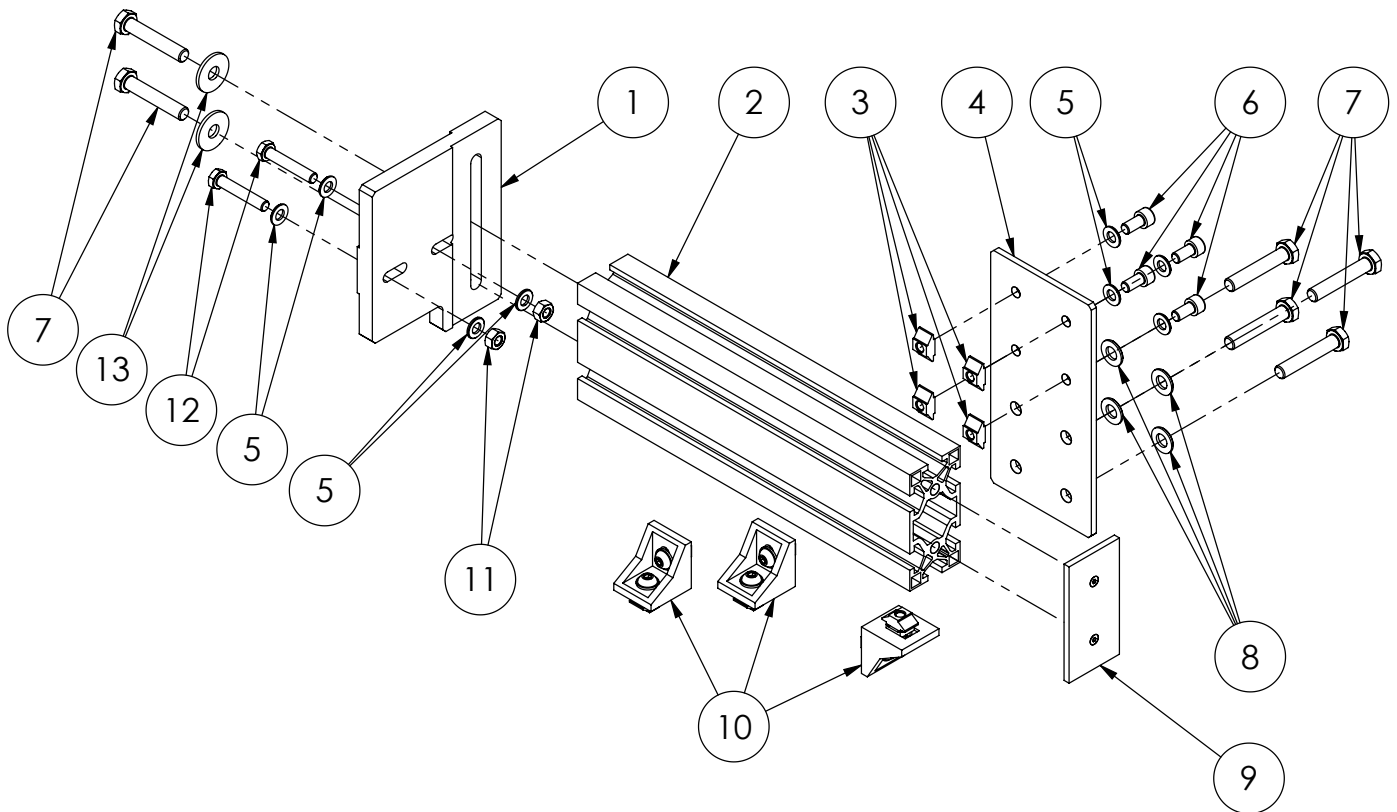
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	A8853A	Folder bracket	Apparatehalter	1
1	A8853UA	Mounting plate	Montageplatte	1
2	1021U	washer	Scheibe B10,5	2
3	95053	Screw	Schraube M10x16	2
4	999-91A16	Foot clamp	Fuß-Klemmhalter D16	1
5	95413	Screw	Schraube M6x10	2
6	A8853AA	Rod	Stange	1
7	97170C	Collar	Stelling E16	1
8	999-91B16	Cross clamp	Kreuz-Klemmhalter D16	2
9	96902	Washer	Scheibe A6,4	3
10	999-90L	Clamp lever	Kipp-Klemmhebel M6x20/45	1
11	A8853AB	Curved rod	Stange gebogen	1
12	95403	Screw	Schraube M6x16	2
13	999-91C16	Flanged bolt	Flanschbolzen D16x49	1
14	95250	Nut	Mutter M6	2

TAPE FOLDER BANDAPPARAT



Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
15	A8853A50	Folder for 50mm tape	Bandapparat für 50 mm Band	1
	A8853A55	Folder for 55mm tape	Bandapparat for 55 mm Band	1
	A8853A60	Folder for 60mm tape	Bandapparat für 60 mm Band	1
	A8853A70	Folder for 70mm tape	Bandapparat für 70 mm Band	1
	A8853A75	Folder for 75mm tape	Bandapparat für 75 mm Band	1

BRACKET FOR FEED-IN DEVICE NO. 99627M TRÄGER FÜR SACKZUFÜHRUNG NR. 99627M



Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	99627M	Bracket	Träger für Sackzuführung	1
1	99627M1	Pick-up	Aufnahmeplatte	1
2	99627M2	Bracket	Träger 50x100x300	1
3	97048	T-nut M8	Einschwenkmutter M8	4
4	99627M3	Base plate	Grundplatte	1
5	95953	Washer	Scheibe	8
6	95405	Screw	Schraube M8x16	4
7	95024	Screw	Schraube M10x55	6
8	1021U	Washer	Scheibe	4
9	97062	Cover plate	Abdeckkappe 50x100 Set	1
10	97051	Bracket 40x50 set	Winkel 40x50 Set	3
11	95251	Nut	Mutter M8	2
12	95013	Screw	Schraube M8x45	2
13	96901	Washer	Scheibe	2

NUMERICAL INDEX OF PARTS

NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

Part No. Teile Nr.	Page Seite	Part No. Teile Nr.	Page Seite
997A403F	33, 35, 43, 45	39927P1	56
997A403PI	33, 35, 43, 45	39966	30, 31, 40, 41, 56
997G403PI	33, 35, 43, 45	51244L	37, 39, 47, 49
998-358C	58	90233BE	58
998-364PBF	59	93051R	60
998-364RQ	59	93051RA	60
998-480	58	93051RB	60
998-526M20	58	93051RC	60
999-21	51, 56	93051RD	60
999-22	51, 56	93051RH	60
999-90L	61	93051RV	60
999-91A16	61	95001	51
999-91B16	61	95013	63
999-91C16	61	95024	63
999-106	56	95050C	33, 35, 43, 45
999-106X	56	95051	37, 39, 47, 49
999-121L	39, 49	95053	61
999-121LK	37, 47	95059	57
999-122	56	95070	51
999-140	57	95166A	59
999-196G	57	95205	37, 39, 49, 56
999-242F	56	95250	51, 61
999-255F	57	95251	63
999-411G1/8-6	57	95253	37, 39, 47, 49
999-465-6	57	95257V	57
999-802	56	95290	37, 39, 47, 49
1021U	37, 39, 47, 49, 61, 63	95400	51
2165D0.5	51	95401	56
29926A	33, 35, 43, 45, 58	95403	37, 39, 47, 49, 61
29926EOS	59	95405	63
30650P	51	95408	56
30650Q	57	95409	56, 58, 60
39905	33, 35, 43, 45, 51	95409C	59, 60
		95411	56
		95412	33, 35, 37, 39, 43, 45, 51, 56, 60

NUMERICAL INDEX OF PARTS

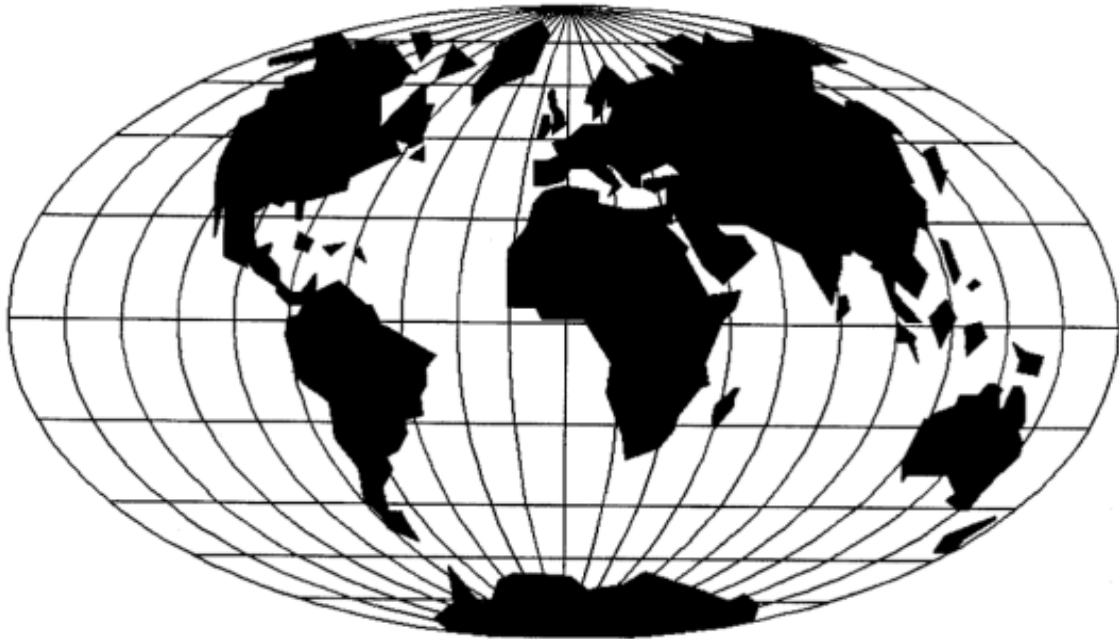
NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

Part No. Teile Nr.	Page Seite	Part No. Teile Nr.	Page Seite
95413	58, 59, 61	99373D	37, 39, 47, 49
95415	57, 58	99584J	56
95416	51, 56	99584J1	57
95422	57	99589C	51
95424	37, 47	99590ME	58
95436	51	99627G	57
95436A	37, 39	99627M	63
95500	51, 56	99627M1	63
95526	56	99627M2	63
95533D	51	99627M3	63
95951	51, 56	99628C1	51
95953	63	99628C2	51
95954	56, 58, 60	99628C3	51
95955	33, 35, 43, 45, 47, 56	99628C4	51
95956	59	99628C5	51
96100	58	99628C6	51
96163A	56	99628D1	56
96172	56	99628D2	56
96253	56	99628D3	56
96354	51	99628D5	56
96378	56	99632E	39, 49
96900	51, 56	99632EKA	37, 47
96901	63	99632ESA	39
96902	37, 39, 47, 49, 51, 58, 59, 61	99632ESKA	37
96905	33, 35, 37, 39, 43, 45, 60	99632G	57
97010B	56	99634HC	39, 49
97010G	51	99634HCKA	37, 47
97044	57	99634HCS	39
97045	57	99634HCSKA	37
97048	51, 63	99634VC	39, 49
97051	63	99634VCKA	37, 47
97056	56	99634VCS	39
97061	57	99634VCSKA	37
97062	51, 63	99635FH	33, 35, 43, 45
97072	57	99635FH-TA	30, 31, 40, 41
97170C	61	99635FSH	33
		99635FSH-TA	30, 31

NUMERICAL INDEX OF PARTS

NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

Part No. Teile Nr.	Page Seite	Part No. Teile Nr.	Page Seite
99635FSV	33	A8853A60	62
99635FSV-TA	30, 31	A8853A70	62
99635FV	33, 35, 43, 45	A8853A75	62
99635FV-TA	30, 31, 40, 41	A8853AA	61
99635GK	37, 39, 47, 49	A8853AB	61
99635GL	39, 49	A8853UA	61
99635GM	37, 47		
99638	37, 39, 47, 49	F	
99638D	37, 39	F39905A	33, 43
99639D	37, 39, 47, 49, 51, 56	F39930A	30, 31, 40
99639DE	57	FB39905A	30, 31, 35, 40, 41, 45
99639E	37, 39, 47, 49	FB39930A	30, 31, 40, 41
99639F	37, 47	FBS39905A	31, 35
99639G	37, 39, 47, 49	FBS39930A	31
99639SA	37, 39	FS39905A	30, 33
99639TA	37, 39, 47, 49, 57	FS39930A	30
99640	51		
99640A	51	G	
99640B	51	G141	37, 39, 47, 49
99640BM	57	G39905G	30, 31, 33, 40, 43
99640J	56	G39930G	30, 31, 40
99641A	51	GB39905G	35, 41, 45
99641JA	56	GB39930G	41
99641JC	56	GBS39905G	31, 35
99641K	51	GBS39930G	31
99641L	51	GS39905G	30, 33
99641M	56	GS39930G	30
99641N	57		
99642	51, 56	K	
99643	51	K99634K3	33, 37, 43, 47
99670KB	56	K99634K3S	33, 37
99720V	59	K99634L3	35, 39, 45, 49
99720VA	59	K99634L3S	35, 39
A		V	
A8853A	61	V99619B	37, 39, 47, 49
A8853A50	62		
A8853A55	62		



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.

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.

Corporate Office

: Union Special LLC
One Union Special Plaza
Huntley, IL 60142, USA
Phone: +1 847 669 4500
Fax: +1 847 669 4239
e-mail: bag@unionspecial.com
www.unionspecial.com

European Distribution Center

: Union Special GmbH
Raiffeisenstrasse 3
D-71696 Möglingen, Germany
Tel: +49 7141 247 0
Fax: +49 7141 247 100
e-mail: sales@unionspecial.de
www.unionspecial-gmbh.com

 *Union Special*