



ORIGINAL INSTRUCTIONS
ENGINEER'S AND ILLUSTRATED PARTS MANUAL

ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG
WARTUNGSANLEITUNG UND ILLUSTRiertes TEILEVERZEICHNIS



BAG FEED-IN DEVICES G49900 SACKZUFÜHRUNGEN G49900

MANUAL NO. / KATALOG NR. : CAT-G49900-EN-DE
FOR STYLES / FÜR TYPEN : G(S)49905G / GB(S)49905G
G(S)49910G / GB(S)49910G
G(S)49915G / GB(S)49915G
GB(S)49920G

MANUAL NO. CAT-G49900-EN-DE
INSTRUCTIONS FOR
BAG FEED-IN DEVICES G49900

KATALOG NR. CAT-G49900-EN-DE
BETRIEBSANLEITUNG FÜR
SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN G49900

First Edition ©2025
Union Special GmbH Rights reserved in all Countries

Erste Auflage ©2025
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 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 devices must be in position and ready for use before and during operation. Operation of the machine without ascertaining 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. Conversions and modifications are effected at your 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. When leaving the workplace and during untended periods.

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. Umbauen und Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung der gültigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden. Umbauen 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. Beim Verlassen des Arbeitsplatzes und bei unbeaufsichtigtem Arbeitsplatz.

- 8.2. During maintenance of the machine which has to be done regularly depending on the material being bagged.
- 8.3. When using clutch motors without actuation lock wait until motor rotation has come to a standstill.
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.
10. Any work on the electrical equipment must be done by an electrician or under the direction and supervision of specially skilled personnel.
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.
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.

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

Both numbers are stamped into the style plate.

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.

CAUTION!

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

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

8.2. Für Wartungsarbeiten, die abhängig von dem zu verpackenden Füllgut regelmäßig durchzuführen sind.

8.3. Bei mechanisch betätigten Kupplungsmotoren ohne Betätigungssperre ist der Stillstand des Motors abzuwarten.

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.

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 50110 / 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.

Jede UNION SPECIAL Maschine hat eine Typennummer und eine Seriennummer.

Beide Nummern sind in das Typenschild eingeprägt.

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.

ACHTUNG!

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

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

TABLE OF CONTENTS

Preface	3
Safety Rules	4
Machine Description	9
Bag Feed-in Devices for Plain Sewing	10
Combined Bag Feed-in Devices	10-11
Types of Bag Closures	12
Possible Bag Closures	13
Starting up the Machine	14
Cleaning	15
Maintenance	15
Mounting to Column	16
Setting Chain Position and Tension, Previous Version	18
Adjusting the Chain Pressure	19
Adjusting the Knives and Tape Folder of Bag Feed-in Device Nos. 49910 and 49920	20
Adjusting the Knives of the Bag Feed-in Devices Nos. 49915	21
Adjusting the Bag Top Fold-Over Device	22
Adjustment of The Folder	23
Pre-Feeler Switch (Standard)	24
Assembly of Chain Guide and Sprocket Gears	25
Blower Device	25
Ordering wear and spare parts	26
Views and Description of Parts	27
Numerical Index of Parts	58

INHALTSVERZEICHNIS

Vorwort	3
Sicherheitshinweise	4
Maschinenbeschreibung	9
Sackzuführungen für eine einfache Naht	10
Kombinierte Sackzuführungen	10-11
Sackverschlußarten	12
Sackverschlussmöglichkeiten	13
Inbetriebnahme	14
Reinigung	15
Wartung	15
Montage an Säule	16
Spannen und Einstellen der Ketten, Vorherige Version	18
Einstellen des Kettendrucks	19
Einstellung der Messer und des Bandapparats bei den Sackzuführeinrichtungen Nrn. 49910 und 49920	20
Einstellung der Messer bei den Sackzuführ- einrichtungen Nrn. 49915	21
Einstellung der Sackumfalteinrichtung	22
Einstellung des Bandapparats	23
Vortasterschalter (Standard)	24
Montage der Kettenführung und der Kettenräder ..	25
Blasvorrichtung	25
Bestellung von Verschleiß- und Ersatzteilen	26
Darstellungen und Teilebeschreibungen	27
Numerisches Teileverzeichnis	58

MACHINE DESCRIPTION

COMMON SPECIFICATION

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

- Bag feed-in device
G(S)49900, GB(S)49900
- S = parallel bag feed-in
- Rubber coated conveying chains to protect the bag material
- Paint: RAL9002 powder coated
- Rust-protected parts
- Delivery includes pre-feeler switch 29926A for starting up the machine
- Protection class: IP55, insulation class: F
- Feeding speed: 9-23m/min. at 50 Hz,
Gear motor: I = 30:1.
- Voltage for motor: 380-414 V / 220-240 V, 3 phase, 50 Hz,
420-480 V / 243-277 V, 3 phase, 60 Hz.
- Other voltages upon request

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.

- Sackzuführeinrichtung
G(S)49900, GB(S)49900
- S = paralleler Sackeinzug
- Gummibeschichtete Transportketten zur Schonung des Sackmaterials
- Oberflächenbehandlung:
RAL9002-pulverbeschichtet
- Rostgeschützte Teile
- Lieferung einschließlich Einschaltteilesatz 29926A zum Starten der Nähmaschine
- Schutzgrad: IP55, Isolierstoffklasse: F
- Zuführgeschwindigkeit 9-23 m/min. bei 50 Hz,
Getriebemotor: I = 30:1.
- Spannung für Motor: 380-414 V / 220-240 V, Drehstrom, 50 Hz,
420-480 V / 243-277 V, Drehstrom, 60 Hz.
- Abweichende Spannung auf Anfrage

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

BAG FEED-IN DEVICES FOR PLAIN SEWING

GB(S)49905G

Bag feed-in device

The spread paper, HDPE-foil or woven PP bag is fed into the sewing machine.

Speed: 9-13 m/min. at 50 Hz.

Gear motor I = 30:1.

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

G(S)49905G

Same as FB(S)49905A, but short version.



SACKZUFÜHRUNGEN FÜR EINE EINFACHE NAHT

GB(S)49905G

Sackzuführeinrichtung

Der gespreizte Papier-, HDPE-Folien- oder PP-Gewebesack wird der Nähmaschine zugeführt.

Zuführgeschwindigkeit 9-13 m/min. bei 50 Hz.

Getriebemotor I = 30:1.

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

G(S)49905G

Wie FB(S)49905A, jedoch kurze Ausführung.

COMBINED BAG FEED-IN DEVICES

GB(S)49910G

Combined bag feed-in, trimming and taping device with crepe tape folder.

Width of tape not adjustable. Folder available for 50, 55 and 60 mm wide tapes. Please specify. Standard 50 mm.

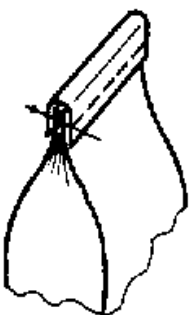
Speed: 9-23 m/min. at 50 Hz.

Gear motor I = 30:1.

The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 90 mm). Taped before sewing. Performance test of bag material recommended.

G(S)49910G

Same as FB(S)49910A, but short version.



KOMBINIERTE SACKZUFÜHRUNGEN

GB(S)49910G

Kombinierte Sackzuführ-, Beschneide- und Einfaßeinrichtung mit Reiterbandapparat.

Bandbreite nicht einstellbar. Apparat lieferbar für Bandbreiten von 50, 55 und 60 mm. Bitte angeben. Standard 50 mm.

Zuführgeschwindigkeit: 9-23 m/min. bei 50 Hz.

Getriebemotor I = 30:1.

Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm möglich) beschnitten. Vor dem Einlauf in die Nähmaschine wird das Reiterband zugeführt. Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

G(S)49910G

Wie FB(S)49910A, jedoch kurze Ausführung.

COMBINED BAG FEED-IN DEVICES

GB(S)49915G

Combined bag feed-in, trimming and fold-over device.

Speed: 9-23 m/min. at 50 Hz.

Gear Motor I = 30:1.

The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 50 mm), folded over to the rear approx. 30-40 mm and fed into the sewing machine.

Performance test of bag material recommended.

GB(S)49920G

Combined bag feed-in and trimming device.

Speed 9-16 m/min. at 50 Hz.

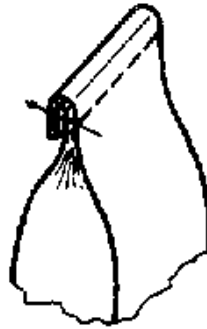
Gear motor I = 38:1.

The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 90 mm).

Taped after sewing.

Performance test of bag material recommended.

(S) = parallel bag feed-in



KOMBINIERTE SACKZUFÜHRUNGEN

GB(S)49915G

Kombinierte Sackzuführ-, Beschneide- und Umfalteinrichtung.

Geschwindigkeit: 9-23 m/min. bei 50 Hz.

Getriebemotor I = 30:1.

Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 50 mm) beschnitten, ca. 30-40 mm nach hinten umgeschlagen und der Nähmaschine zugeführt.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

GB(S)49920G

Kombinierte Sackzuführ- und Beschneideeinrichtung.

Zuführgeschwindigkeit 9-16 m/min. bei 50 Hz.

Getriebemotor I = 38:1.

Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten.

Das Klebeband wird nach dem Nähen aufgebracht.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

(S) = paralleler Sackeinzug

TYPES OF BAG CLOSURES

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 mouth 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 / PP 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 mouth 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 mouth 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 adhesive tape

Bag opening is trimmed, fed into the sewing machine and taped after sewing.

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

SACKVERSCHLUSSARTEN

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 Papier, Papier mit Inlet oder auch aus gewebtem PE und PP.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

Sacknaht mit Krepppapier / PP-Band



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 Papier, 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 Papier, Papier mit Inlet oder auch aus gewebtem PE und PP.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

Sacknaht mit Klebeband



Sackoberkante wird beschnitten, dem Nähkopf zugeführt, nach dem Nähen wird das Klebeband aufgebracht.

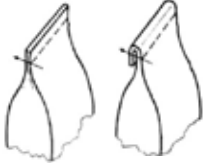
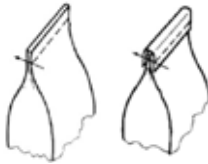
Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

Sacknaht mit Etiketten

Sämtliche Sackzuführungen sind optional mit unseren Etikettenspendern erweiterbar.

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

POSSIBLE BAG CLOSURES **SACKVERSCHLUSSMÖGLICHKEITEN**

Sackzuführungen Bag feed-in devices		Optionale Erweiterungen Optional add-ons			
		Umfalteinrichtung nach hinten Fold-over to the rear	Bandapparat Tape folder	Beschneiden + Umfalteinrichtung nach hinten Trimming + Fold-over to the rear	Beschneiden + Klebebandversiegelung Trimming + taped seam seal
GS49905G GBS49905G					
GS49910G GBS49910G					
GBS49915G					
GBS49920G					

93051R

Bag-top fold-over device for folding the bag top to the rear. Assembly to the bag feed-in devices G49905G, GB49905G, GB49915G and GB49920G required.

For all kinds of self-supporting bags.

Performance test of bag material recommended.

93051FE

Bag-top fold-over device for manually folding of the bag top to the rear. Mounted sidewise in front of the sewing machine.

For all kinds of self-supporting bags.

Performance test of bag material recommended.

93051R

Sackumfalteinrichtung zum Umfalten der Sackoberkante nach hinten. Anbau an die Sackzuführungen G49905G, GB49905G, GB49915G und GB49920G erforderlich.

Geeignet für freitragende Sackarten.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

93051FE

Sackumfalteinrichtung zum manuellen Umfalten der Sackoberkante nach hinten. Seitliche Montage vor der Nähmaschine.

Geeignet für freitragende Sackarten.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

Tape folder A8853A-Misc.

Suitable for a widths of tape from 50-70mm. Standard width is 50 mm. Please indicate width of your tape in your order.

See page 55 for available folders for different widths of tape.

Binder bracket assembly A8853A

Suitable for all folders and all widths of tape.

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!



Bandapparat A8853A-Div.

Passend für Bandbreiten von 50-70 mm. Standardbreite ist 50 mm. Bitte Bandbreite bei Bestellung angeben.

Siehe Seite 55 für verfügbare Bandapparate in verschiedenen Bandbreiten.

Apparatehalter A8853A

Universal für alle Bandapparate unabhängig von der Bandbreite einsetzbar.

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!



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 belt free from bag cuttings and pieces of thread chains.

MAINTENANCE

To clean and lubricate the feeding chains, remove the lower cover plates which are fixed with 4 screws each to the carrier plates. We recommend to use oil UNSP No. 28604KE.

The gears in the gear box have to be lubricated every six months through the grease nipple (A, Fig. 1). 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.

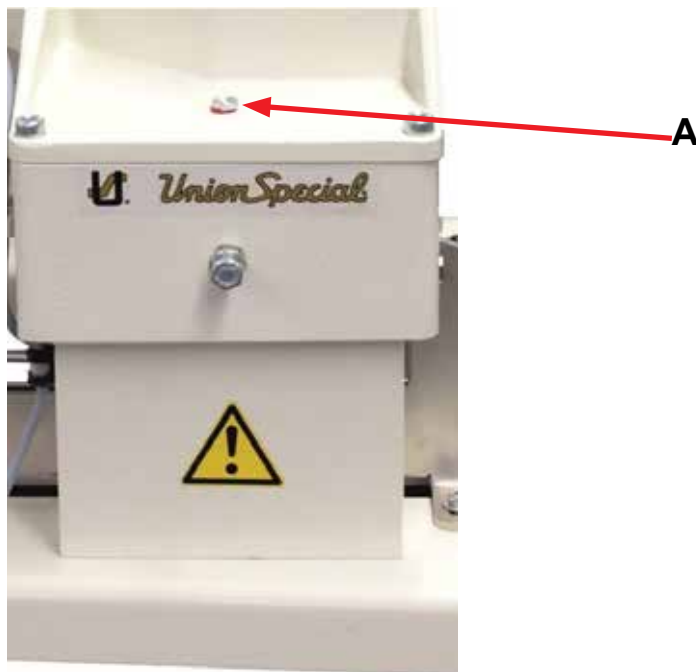
Wichtig ist das Entfernen von Klebstoffresten von den Messern, sowie die Antriebselemente und Riemen von Sackverschnitt und Fadenketten frei zu halten.

WARTUNG

Zum Reinigen und Ölen der Ketten entfernen Sie die unteren Abdeckbleche, die mit je vier Schrauben an den Tragplatten befestigt sind. Wir empfehlen Öl mit der UNSP Nr. 28604KE.

Die Zahnräder im Räderkasten müssen alle sechs Monate durch den Schmiernippel (A, Fig. 1) mit Fett geschmiert werden. Wir empfehlen Fett der UNSP Nr. 3003032.

Fig. 1



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, Fig. 2) with the bracket (B, Fig. 2) to the traverse (C, Fig. 2) of the column.

The carrier plates (D, Fig. 2) should be as close as possible below the sewing machine (E, Fig. 2) without making contact.

Fix this height setting between the bag in-feed device and the bracket with supporting screws (F, Fig. 2). Tighten the two screws (G, Fig. 2).

Align the bag feed-in device horizontally with the bracket relative to the sewing machine: The rear chain should match the throat plate surface of the sewing machine, but when using GB49915G or 93051FA the rear chain should be positioned in front of the throat plate surface depending on the thickness of the bag. Tighten the two screws (H, Fig. 2) and recheck the height setting position of the bag feed-in device.

Connect the plug of the bag feed-in device to the corresponding socket on the column switch box.

MONTAGE AN SÄULE

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

Montieren Sie die Sackzuführeinrichtung (A, Fig. 2) mit der Zwischenplatte (B, Fig. 2) an die Traverse (C, Fig. 2) der Säule.

Die Tragplatten (D, Fig. 2) sollen so dicht wie möglich unterhalb der Nähmaschine (E, Fig. 2) sein, ohne diese zu berühren.

Mit der Stützschraube (F, Fig. 2) wird die Höheneinstellung zwischen Sackzuführeinrichtung und Zwischenplatte justiert. Ziehen Sie die beiden Muttern (G, Fig. 2) an.

Richten Sie die Sackzuführeinrichtung mit der Zwischenplatte in horizontaler Ebene relativ zur Nähmaschine aus: hintere Kette in etwa bündig zur Stichplattenoberfläche der Nähmaschine, jedoch bei GB49915G oder 93051FA hintere Kette in Abhängigkeit der Sackdicke vor der Stichplattenoberfläche. Ziehen Sie die beiden Schrauben (H, Fig. 2) an und prüfen Sie nochmals die Höheneinstellung der Sackzuführeinrichtung.

Stecken Sie den Stecker der Sackzuführeinrichtung in die entsprechende Steckdose im Schaltkasten der Säule.

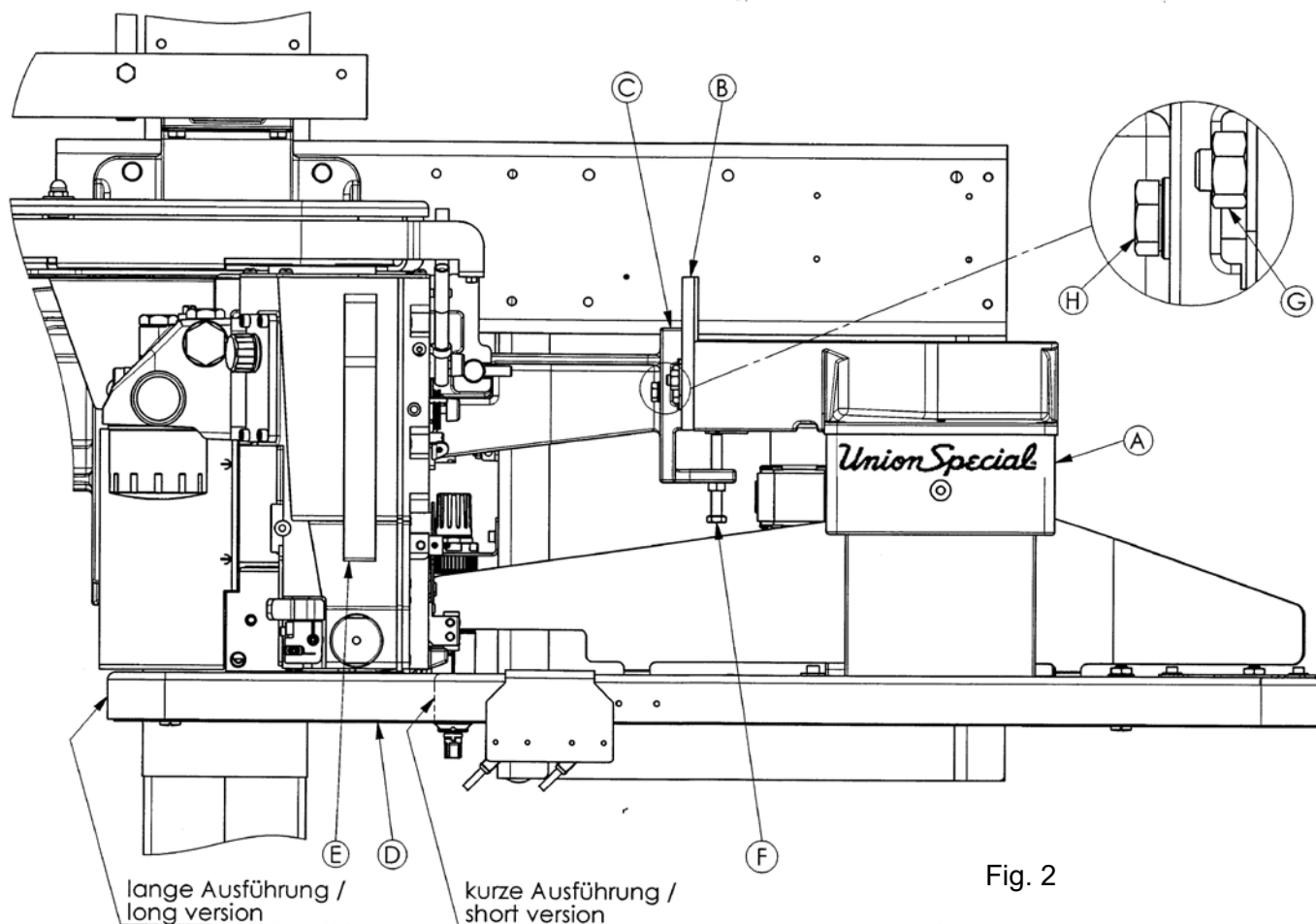


Fig. 2

SETTING CHAIN POSITION AND TENSION, PREVIOUS VERSION

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



Remove the two lower chain covers (A, Fig. 2). Mount the two chains so the chain links are offset to each other and the gaps between the chain links are positioned approx. within the center of the chain links of the opposite chain (A, Fig. 3).

After loosening the two nuts (B, Fig. 3) on the top of the carrier plates and the nuts (L and R, Fig. 3), the chains can be tightened within threaded bolts (D, Fig. 3).

CAUTION: Nuts (L; Fig. 3) have a left-hand thread. The chains should be tightened so they can be depressed manually by 8 to 10 mm (5/16 to 25/64 in.) (see Fig. 4).

NOTE: Do not over tighten chains. This may cause chain breakage as well as damages on the carrier plates and the motor.

The chain adjusters have to be mounted offset to each other (see X, Fig. 3). Retighten nuts (B, L and R, Fig. 3).

The chain guides (G and H, Fig. 4) are adjustable after loosening screws (J, Fig. 4). Set the two inner chain guides (G, Fig. 4) parallel to each other and so the chains are not pushed away from the sprockets (E, Fig. 4). The sprockets must engage fully between the chain links.

Set the two outer chain guides (H, Fig. 4), without pressure, parallel and close to the chains. Retighten screws (J, Fig. 4) and mount the covers.

NOTE: Bag feed-in devices with automatic chain adjusters see page 36-37.

SPANNEN UND EINSTELLEN DER KETTEN, VORHERIGE VERSION

Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus!



Entfernen Sie die beiden unteren Abdeckungen (A, Fig. 2) der Transportketten. Montieren Sie die beiden Ketten so, dass die Kettenglieder gegeneinander versetzt sind und die Lücken zwischen den Kettengliedern etwa auf Mitte der Glieder der gegenüberliegenden Kette stehen (A, Fig. 3).

Nach dem Lösen der Muttern (B, Fig. 3) auf der Oberseite der Tragplatten und den Muttern (L und R, Fig. 3), können die Ketten mit den Gewindebolzen (D, Fig. 3) gespannt werden.

ACHTUNG: Muttern (L, Fig. 3) haben Linksgewinde. Die Ketten sollen so stark gespannt sein, dass sie etwa 8 bis 10 mm von Hand durchgedrückt werden können (siehe Fig. 4).

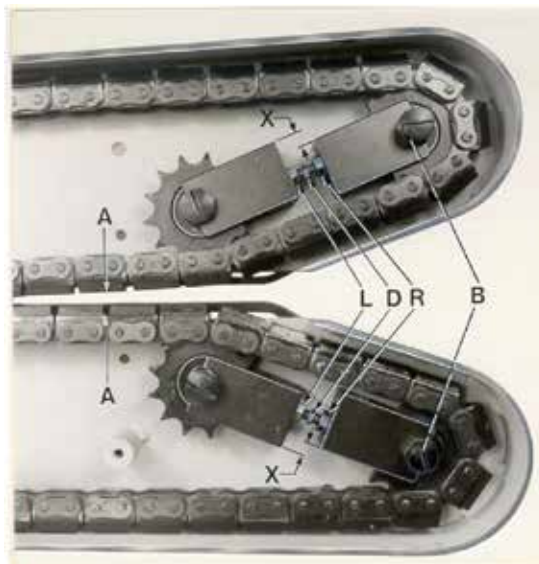
BEACHTEN SIE: Die Ketten dürfen nicht überspannt werden. Dies kann zum Reißen der Ketten, zu Beschädigungen der Tragplatten und des Motors führen. Die Kettenspanner müssen gegeneinander versetzt montiert werden (siehe X, Fig. 3). Ziehen Sie die Muttern (B, L und R, Fig. 3) wieder an.

Die Kettenführungen (G und H, Fig. 4) können nach Lösen der Schrauben (J, Fig. 4) eingestellt werden. Stellen Sie die beiden inneren Kettenführungen (G, Fig. 4) parallel zueinander und so an die Ketten, dass diese nicht von den Kettenrädern (E, Fig. 4) weggedrückt werden. Die Kettenräder müssen voll zwischen die Rollen der Kettenglieder eingreifen.

Stellen Sie die beiden äußeren Kettenführungen (H, Fig. 4) so, dass sie ohne zu drücken parallel an den Ketten anliegen. Ziehen Sie die Schrauben (J, Fig. 4) wieder an und montieren Sie die Abdeckungen.

BEACHTEN SIE: Sackzuführungen mit automatischem Kettenspanner, siehe Seite 36-37.

Fig. 3



ADJUSTING THE CHAIN PRESSURE

The pressure of the front roller chain can be adjusted with stop and lock nut (K, Fig. 2). 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 on it. Depending on the tyre and thickness of the bag material, this setting sometimes has to be changed slightly.

In the sewing area of the sewing machine (K, Fig. 4) the chains of the bag feed-in device should only guide the bag, to avoid any 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 Fig. 4). If necessary, this opening can be enlarged or reduced slightly after loosening nuts (L, Fig. 4) on the top of the chain cases. Retighten nuts (L, Fig. 4) on the top of the chain cases.

CAUTION! Do not pull the front chain case to the front during operation, because the chain may jump out of the sprocket.

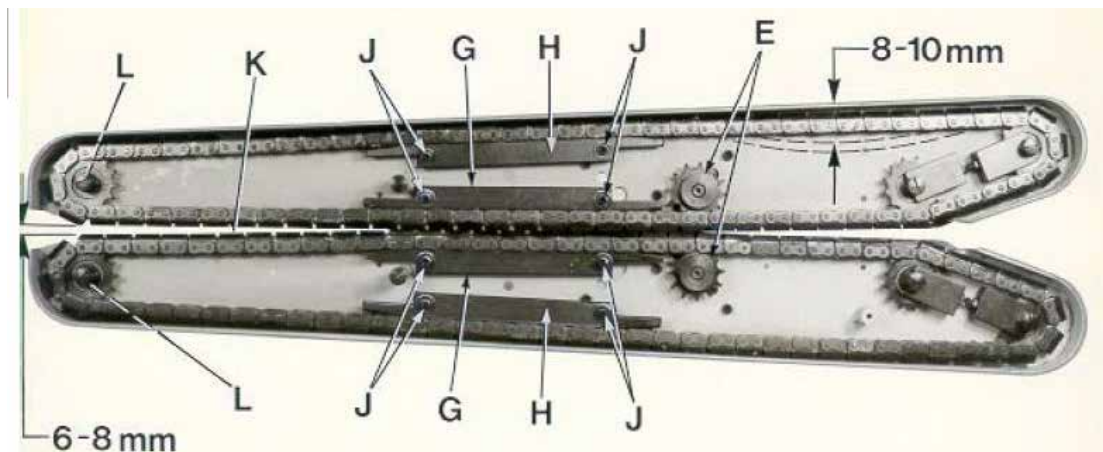
EINSTELLEN DES KETTENDRUCKS

Mit der Anschlagschraube mit Kontermutter (K, Fig. 2) kann der Druck der vorderen Rollenkette eingestellt werden. Normalerweise wird die Anschlagschraube so gestellt, dass die Kette im vorderen gefederten Kettenkasten gerade an der hinteren Kette anliegt, ohne auf diese zu drücken. Je nach Art und Dicke des Sackmaterials muss diese Einstellung manchmal etwas verändert werden.

In Nähbereich der Nähmaschine (K, Fig. 4) 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 Fig. 4). Bei Bedarf kann diese Öffnung nach Lösen der Muttern (L, Fig. 4) auf der Oberseite der Kettenkästen noch etwas vergrößert oder verkleinert werden. Ziehen Sie die Muttern (L, Fig. 4) wieder an.

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

Fig. 4



ADJUSTING THE KNIVES AND TAPE FOLDER OF BAG FEED-IN DEVICE NOS. 49910 AND 49920



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

The cutting height of the knives is adjustable from 50 to 58 mm (1 31/32 to 2 9/32 in.), measured from the upper surface of the chain case (See Fig. 5). The standard setting is 54 mm (2 1/8 in.).

To replace the knives (A, B, Fig. 5), remove the chip chute, the left hand guard and the two guide rails which are fastened with four screws. Turn the knives into a position where the screw (C, Fig. 5) located in the hub of the lower knife (B, Fig. 5) is accessible from the left side. Loosen screw (C, Fig. 5) with the special screw driver No. 95620 and remove lower knife (B, Fig. 5), upper knife (A, Fig. 5) and spring (D, Fig. 5).

NOTE: There is no screw in the hub of the upper knife (A, Fig. 5).

During assembly slip spring (D, Fig. 5) and upper knife (A, Fig. 5) on 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 in position. Slip the lower knife (B, Fig. 5) on the rear knife shaft until the Woodruff key engages with the key slot, and push the lower knife with the upper knife up to the stop on the plastic collar (G, Fig. 5). Tighten screw (C, Fig. 5) in the hub of the lower knife securely. The collar (G, Fig. 5) 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 the collar (H, Fig. 5).

Reassemble the two guide rails (F, Fig. 5), the left hand guard and the chip chute. The chip chute should be set as close as possible to the lower knife without contacting the knives, the knife shafts or the collars.

The tape folder has to be positioned close to the sewing machine and aligned with the throat plate surface of the sewing machine. The height should be adjusted so the tape fully covers the bag opening and the seam is located in the lower third of the tape (see Fig. 6).

EINSTELLUNG DER MESSER UND DES BANDAPPARATS BEI DEN SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN NRN. 49910 UND 49920



Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus!

Die Schneidhöhe der Messer ist im Bereich von ca. 50 bis 58 mm einstellbar, von der Oberkante des Kettenkastens aus gemessen (siehe Fig. 5). Die Grundeinstellung beträgt 54 mm.

Zum Auswechseln der Messer (A, B, Fig. 5) entfernen Sie die Abfallrinne, den linken Handschutz sowie die beiden Führungsschienen, die mit vier Schrauben befestigt sind. Drehen Sie die Messer soweit, bis die Schraube (C, Fig. 5) in der Nabe des Untermessers (B, Fig. 5) von links zugänglich ist. Lösen Sie mit dem Spezial-Schraubendreher Nr. 95620 die Schraube (C, Fig. 5) und nehmen Sie das Untermesser (B, Fig. 5) und das Obermesser (A, Fig. 5) sowie die Feder (D, Fig. 5) heraus.

BEACHTEN SIE: Die Nabe für das Obermesser (A, Fig. 5) enthält keine Befestigungsschraube.

Beim Einbau schieben Sie die Feder (D, Fig. 5) und das Obermesser (A, Fig. 5) auf die vordere Messerwelle. Drehen Sie das Messer hin und her bis die in der Welle eingeklebte Scheibenfeder in die Keilnut der Messernabe eingreift. Halten Sie das Obermesser fest. Schieben Sie das Untermesser (B, Fig. 5) auf die hintere Messerwelle bis die Scheibenfeder in die Keilnut eingreift und drücken Sie das Untermesser mit dem Obermesser nach oben bis das Untermesser am Stellring aus Kunststoff (G, Fig. 5) anschlägt. Ziehen Sie die Schraube (C, Fig. 5) in der Nabe des Untermessers gut an. Der Stellring (G, Fig. 5) 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 (H, Fig. 5) kann der Druck, den das Obermesser auf das Untermesser ausübt, verringert oder erhöht werden.

Montieren Sie die beiden Führungsschienen, den linken Handschutz und die Abfallrinne wieder. Die Abfallrinne muss so dicht wie möglich ans Untermesser gesetzt werden ohne die Messer, die Messerwellen oder Stellringe zu berühren.

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 Einfäßband die Sacköffnung voll umschließt und die Naht etwa im unteren Drittel des Bandes liegt (siehe Fig. 6).

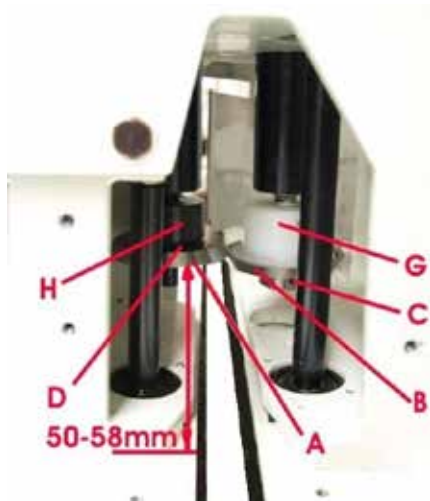


Fig. 5

ADJUSTING THE KNIVES OF THE BAG FEED-IN DEVICES NOS. 49915



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

The cutting height of the knives is adjustable from 86 to 94 mm (3 25/64 to 3 45/64 in.), measured from the upper surface of the chain case (See Fig. 7). The standard setting is 90 mm (3 35/64 in.).

To replace the knives (A, B, Fig. 7) remove the chip chute, the left hand guard and the two guide rails which are fastened with four screws. Turn the knives in a position where the screws (C, Fig. 7) located in the hub of the knives (A, B, Fig. 7) is accessible from the left. Loosen screws (C, Fig. 7) with the special screw driver No. 95620 and remove the knives.

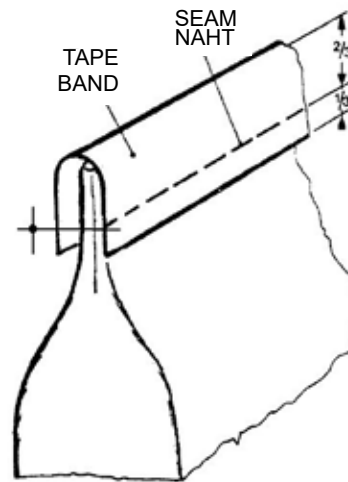


Fig. 6

EINSTELLUNG DER MESSER BEI DEN SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN NRN. 49915

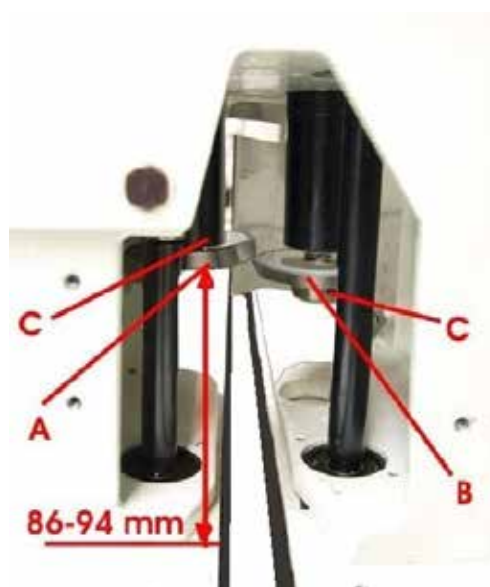


**Schalten Sie die Sackzuführung
am Hauptschalter aus!**

Die Schneidhöhe der Messer ist im Bereich von ca. 86 bis 94 mm einstellbar, von der Oberkante des Kettenkastens aus gemessen (Siehe Fig. 7). Die Grundeinstellung beträgt 90 mm.

Zum Auswechseln der Messer (A,B, Fig. 7) entfernen Sie die Abfallrinne, den linken Handschutz, sowie die beiden Führungsschienen, die mit vier Schrauben befestigt sind. Drehen Sie die Messer so weit, dass die Schrauben (C, Fig. 13) in der Nabe der Messer (A, Fig. 7) von links zugänglich sind. Lösen Sie die Schrauben (C, Fig. 7) und nehmen Sie die Messer heraus.

Fig. 7



ADJUSTING THE BAG TOP FOLD-OVER DEVICE 93051R

The rear guide (Pos. 1, Fig. 8) is adjustable in its position. The front of the rear guide is adjusted parallel and aligned with the rear chain.

The front guide (Pos. 2, Fig. 8) is positioned 2-4 mm in front of the rear guide (Pos. 1, Fig. 8) (depending on the bag material and thickness).

The right bracket guide (Pos. 6, Fig. 8) is preassembled with the complete right guide (Pos. 8, Fig. 8), the bracket (Pos. 9, Fig. 8), the screws and washers (Pos. 7 and 4, Fig. 8). Then the complete unit is mounted to the front guide (Pos. 2, Fig. 8), positioning the rear guide (Pos. 1) between the front guide (Pos. 2) and the complete right guide (Pos. 8, Fig. 8).

The right bracket guide (Pos. 6, Fig. 8) is adjusted in its height such as to leave a gap of 2-4 mm to the rear guide (Pos. 1, Fig. 8) in the exit (depending on bag material and thickness). The feeding side should always be approx. 2-3 mm higher than the exit.

EINSTELLUNG DER SACKUMFALT-EINRICHTUNG 93051R

Die hintere Führungsschiene (Pos. 1, Fig. 8) ist in ihrer Position einstellbar. Die Vorderseite dieser Führungsschiene wird parallel und in der gleichen Flucht mit der hinteren Kette eingestellt.

Die vordere Führungsschiene (Pos. 2, Fig. 8) wird mit einem Abstand von 2-4 mm (je nach Sackdicke und Material) vor der hinteren Führungsschiene (Pos. 1, Fig. 8) montiert.

Die Winkelführung rechts (Pos. 6, Fig. 8) wird mit der Führung rechts (Pos. 8, Fig. 8), dem Winkel (Pos. 9, Fig. 8), den Schrauben und Scheiben (Pos. 7 und 4, Fig. 8) vormontiert. Anschließend wird die komplette Einheit an die vordere Führungsschiene (Pos. 2, Fig. 8) so montiert, dass die hintere Führungsschiene (Pos. 1) sich zwischen der vorderen Führungsschiene (Pos. 2, Fig. 8) und der rechten Führung (Pos. 8, Fig. 8) befindet.

Die Winkelführung rechts (Pos. 6, Fig. 8) wird in der Höhe so eingestellt, dass im Auslauf ein Abstand von 2-4 mm zur Führungsschiene hinten (Pos. 1, Fig. 8) vorhanden ist (je nach Sackdicke und Material). Der Einlauf sollte immer ca. 2-3 mm höher sein als der Auslauf.

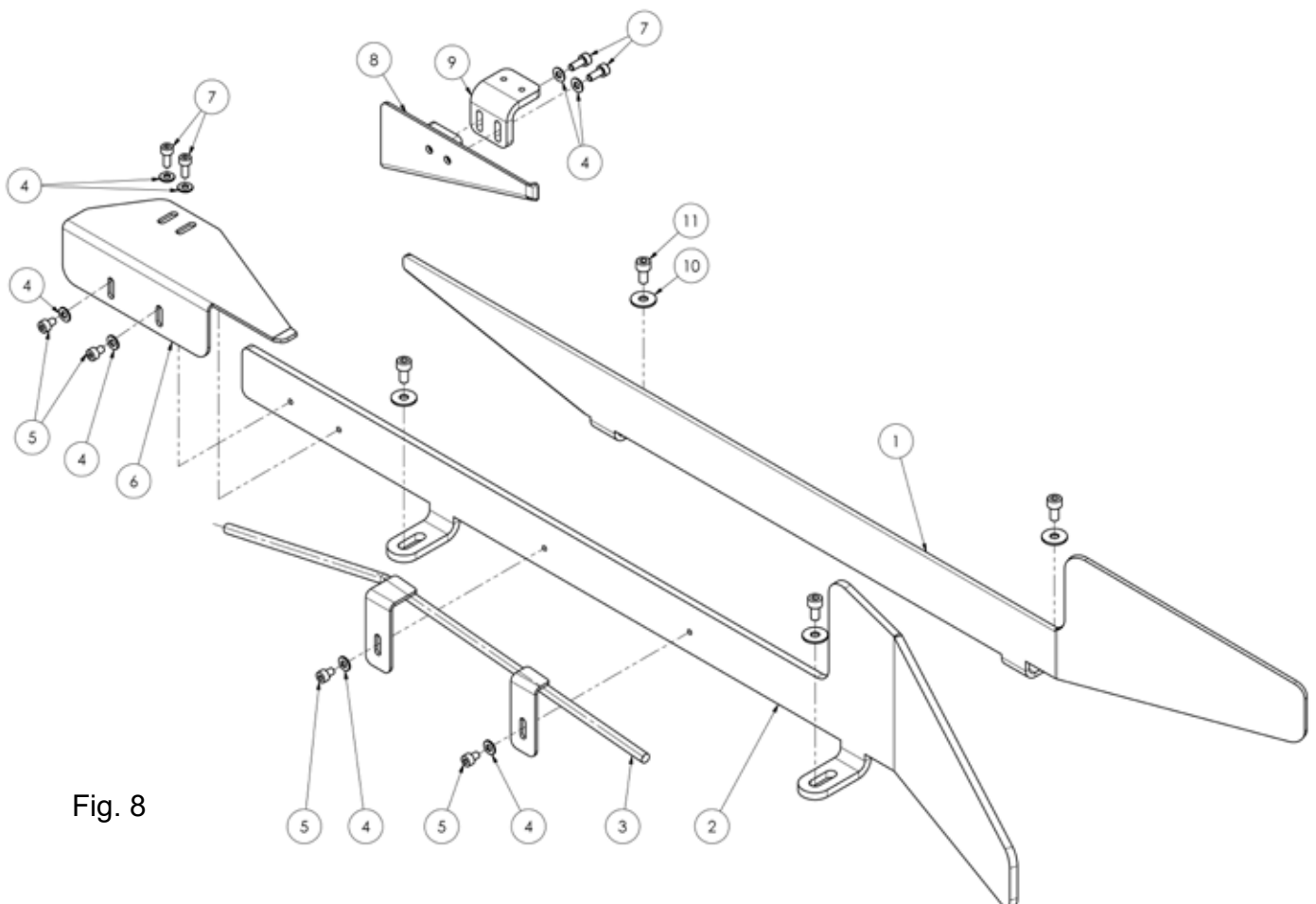


Fig. 8

The complete right guide (Pos. 8, Fig. 8) has to be adjusted to a distance of 2-4 mm to the rear guide (Pos. 1, Fig. 8).

(Note: Standard setting is the same distance as between the front guide (Pos. 2) and the rear guide (Pos. 1).)

Die Führung rechts (Pos. 8, Fig. 8) muss nun auf einen Abstand von 2-4 mm zur Führungsschiene hinten (Pos. 1, Fig. 8) eingestellt werden.

(Hinweis: Standardmäßig ist der Abstand identisch zum Abstand zwischen der vorderen Führungsschiene (Pos. 2) und der hinteren Führungsschiene

The height of the right guide (Pos. 8, Fig. 8) now has to be set in such a way leaving the lower edge in the exit slightly lower than the lower edge of the sewing machine. In the long in-feed device the distance between the lower edge of the complete right guide (Pos. 8, Fig. 8) and the in-feed device should be 2-4 mm.

The height of the right fold-over guide (Pos. 3, Fig. 8) has to be adjusted to 4-10 mm to the rear guide (Pos. 1, Fig. 8). The distance depends on the thickness of the bag material. For start-up the highest position is recommended.

Now loosen the screws (H, Fig.2) and align the bag in-feed device to have a flush surface of the right guide with the throat plate of the sewing machine. Then retighten the screws (H, Fig. 2).

ADJUSTMENT OF THE 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.

(Pos. 1).)

Die Führung rechts (Pos. 8, Fig. 8) muss nun in der Höhe so eingestellt werden, dass am Auslauf die untere Kante etwas tiefer steht als die Nähmaschinenunterkante. Bei langer Sackzuführung muss ein Abstand von 2-4 mm zwischen Unterkante Führung rechts (Pos. 8) und Sackzuführung bestehen.

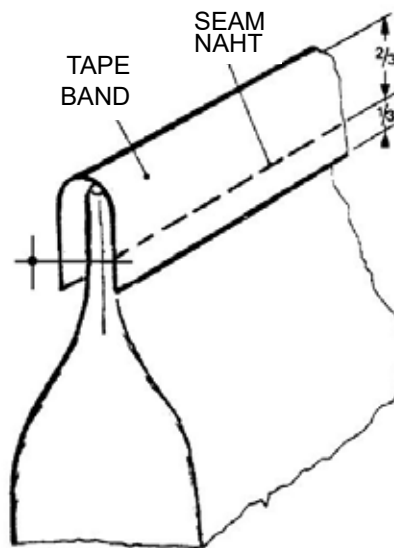
Die Höhe der Umfaltführung (Pos. 3, Fig. 8) wird auf einen Abstand von 4-10 mm zur Führungsschiene (Pos. 1, Fig. 8) eingestellt. Der Abstand richtet sich nach der Sackdicke und dem Material, zum Start wird die höchste Position empfohlen.

Richten Sie nun die Sackzuführung durch Lösen der Schrauben (H, Fig. 2) so aus, dass die vordere Fläche der Führung rechts (Pos. 8) mit der Stichplatte der Nähmaschine eine Linie bildet. Ziehen Sie nun die Schrauben (H, Fig. 2) wieder an.

EINSTELLUNG DES BAND-APPARATS

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.

Fig. 9



PRE-FEELER SWITCH (STANDARD)

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 the sewing before the incoming bag reaches the feeler of the sewing machine. This prevents breakdowns of the sewing machine.

MOUNTING

NOTE: It is mandatory that the procedures described below are effected by an electrician!



Connect cable (A, Fig. 10) according to Fig. 10 to the feeler switch (B, Fig. 10) and to the plug (Fig. 11).

For connection of socket (Fig. 11) see wiring diagram, contained in the switch box of each column.

When assembling the plug-socket-connection choose built-in position "A" (see Fig. 11), i.e. screw-driver slot and the letter "A" on the contact insert must point to the wide stay on the receptacle housing after being pushed in and locked.

Solder the four socket contacts to the corresponding cable leads and insert the contacts accordingly into the bores marked 1, 2, 3 and 4 of the receptacle as well as the three sealing plugs into the bores marked A, 5 and 6.

When the pre-feeler switch is not in use, cover the receptacle with the protection cap to avoid contamination.

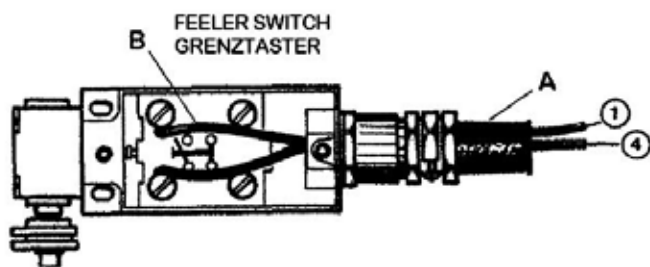


Fig. 10

VORTASTERSCHALTER (STANDARD)

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

ANBAU

BEACHTEN SIE: Die nachfolgend beschriebenen Arbeiten müssen von einem Elektriker ausgeführt werden!



Schließen Sie das Kabel (A, Fig. 10) entsprechend Fig. 10 im Grenztaster (B, Fig. 10) und am Stecker (Fig. 11) an.

Anschluss der Steckdose (Fig. 11) siehe Schaltplan, der im Schaltkasten jeder Säule enthalten ist.

Wählen Sie beim Zusammenbau der Steckverbindung die Einbaustellung „A“ (siehe Fig. 11), d.h. Schraubendreherschlitz und der Buchstabe „A“ auf dem Kontaktträger müssen nach dem Eindrücken und Verriegeln auf den breiten Steg im Gehäuse der Steckdose zeigen.

Löten Sie die vier Buchsenkontakte an die entsprechenden Aderleitungen und drücken Sie die Kontakte entsprechend in die mit 1, 2, 3 und 4 bezeichneten Bohrungen des Kontaktträgers der Steckdose, sowie die drei Blindstopfen in die Bohrungen A, 5 und 6.

Wenn der Vortasterschalter nicht verwendet wird, verschließen Sie die Steckdose mit der Verschluss-kappe, um Verunreinigungen zu verhindern.

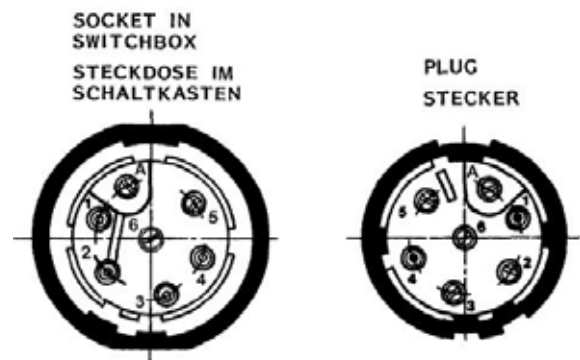
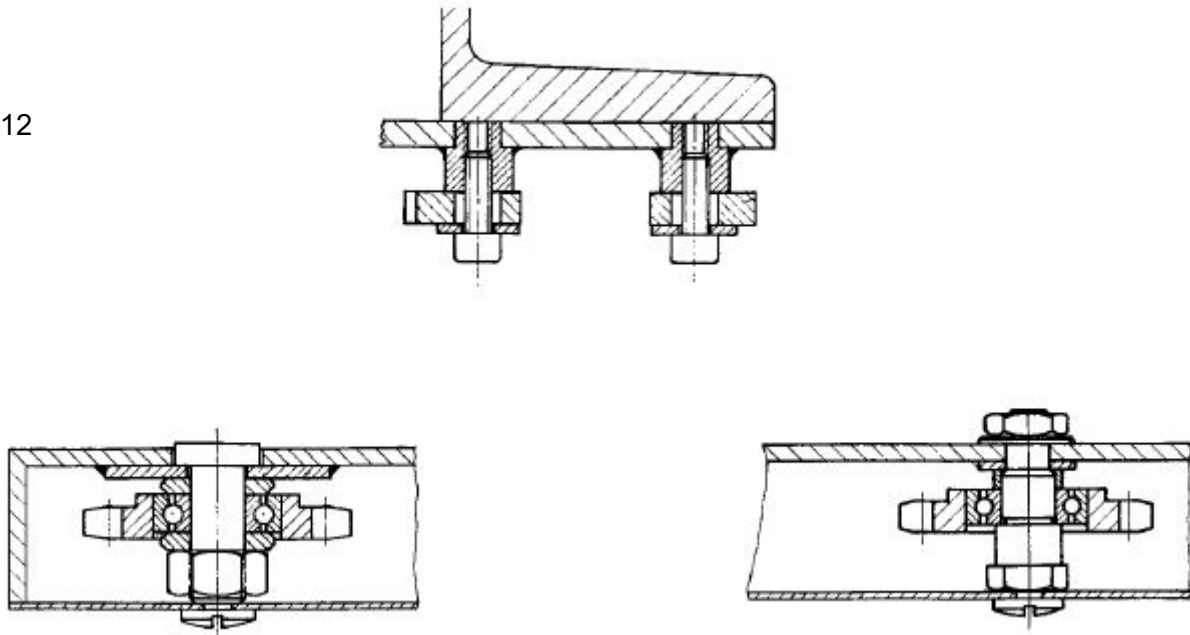


Fig. 11

ASSEMBLY OF CHAIN GUIDE AND SPROCKET GEARS

MONTAGE DER KETTENFÜHRUNG UND DER KETTENRÄDER

Fig. 12



BLOWER DEVICE

Bag feed-in devices Nos. 49910, 49915 and 49920 are equipped with a blower device for the trimmings.

For the duration it takes the bag to being fed through the bag feed-in device, the air blast is switched on by means of a whisker valve.

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

The required working pressure for the blower device is 3 to 4 bar (44 to 59 psi). Mounting see pages 56-57.

Filtered, oil-free compressed air is required.

BLASVORRICHTUNG

Die Sackzuführeinrichtungen Nr. 49910, 49915 und 49920 sind mit einer Blasvorrichtung für die Schneidabfälle ausgerüstet.

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

An der Hohlsschraube des Drosselrückschlagventils kann die Blasluft geregelt werden.

Der für die Blasvorrichtung notwendige Arbeitsdruck liegt bei ca. 3 bis 4 bar. Anbau siehe Seiten 56-57.

Es wird gefilterte, nicht geölte Druckluft benötigt.

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.

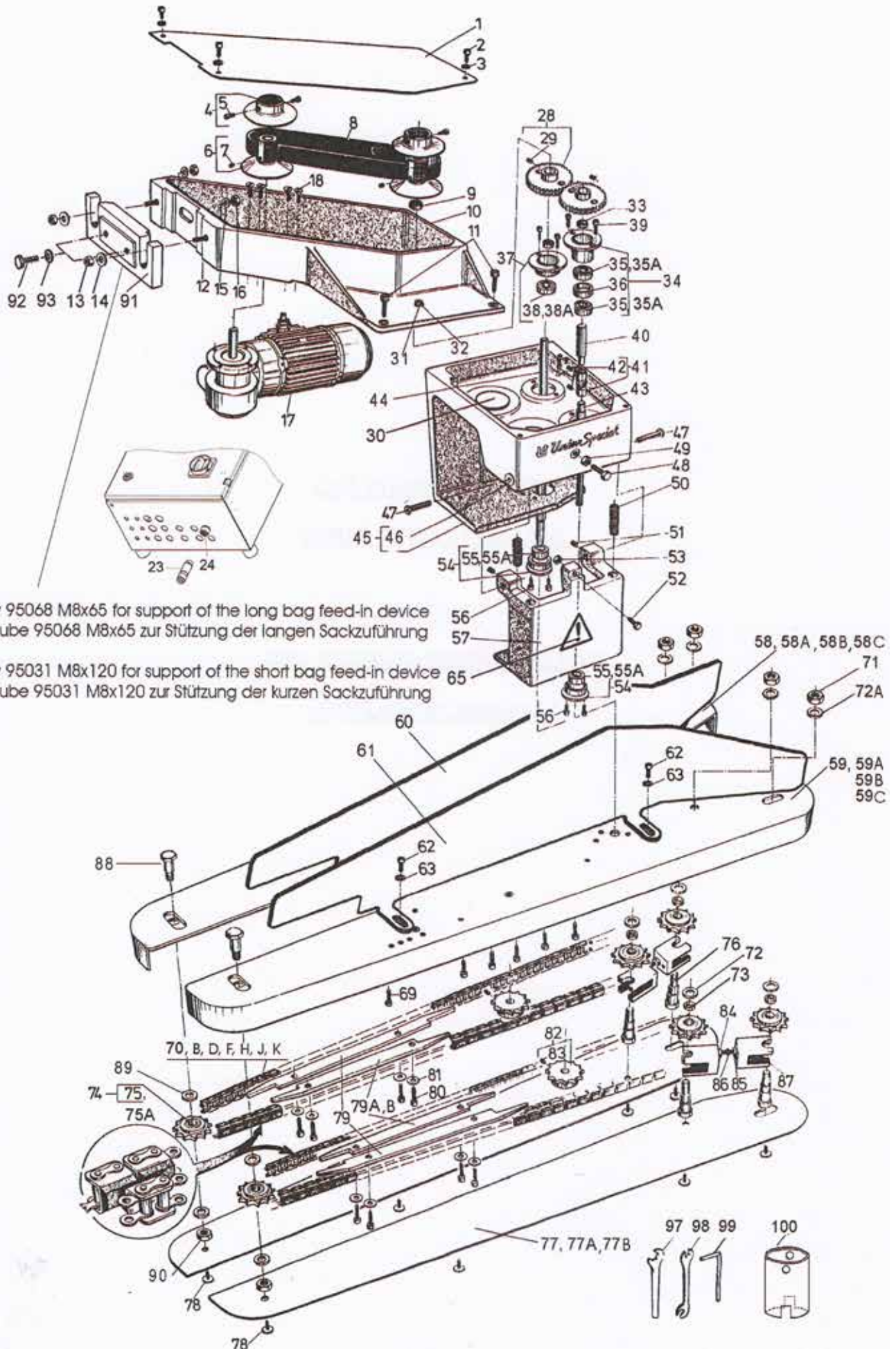
WICHTIG! Bitte geben Sie auf allen Bestellungen die Teilenummer, die Teilebeschreibung, die benötigte Anzahl und den Maschinentyp an, für den das Teil bestellt wird.



VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS

DARSTELLUNGEN UND TEILEBESCHREIBUNGEN

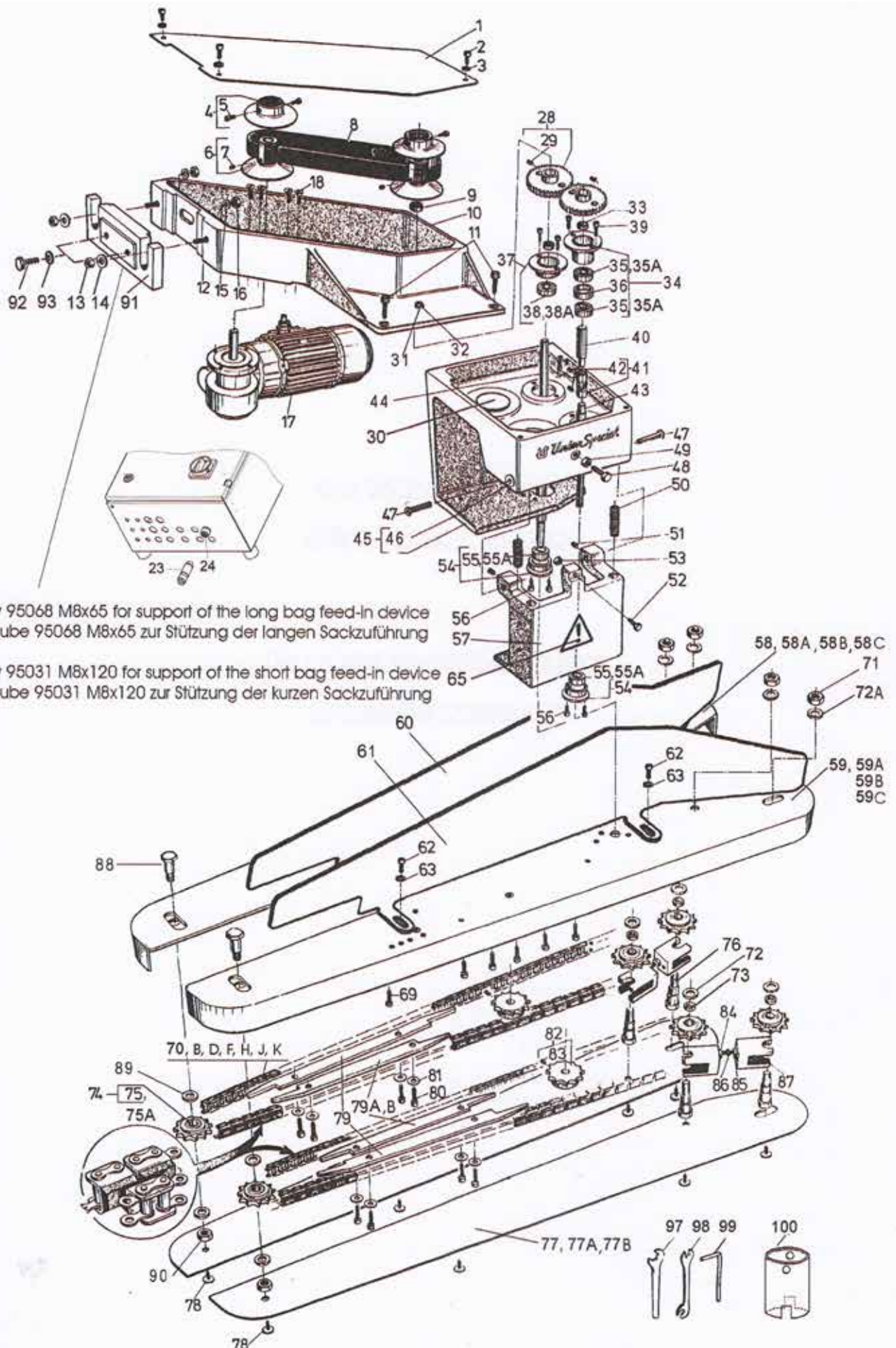
BAG FEED-IN DEVICE NO. 49905 **SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 49905**



BAG FEED-IN DEVICE NO. 49905
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 49905

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
1-100	G(S)49905G GB(S)49905G	Bag feed-in Device 380-415/220-240V, three phase, 50Hz, Speed: 9-23 m/min, I = 30:1 420-480/243-277V, three phase, 60 Hz Speed: 11-27 m/min, I = 30:1	Sackzuführeinrichtung 380-415/220-240 V Drehstrom, 50 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 9-23 m/min., I = 30:1 420-480/243-277 V, Drehstrom, 60 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 11-27 m/min, I = 30:1	1
1	99631	Cover	Deckel	1
2	95413	Screw	Zylinderschraube M6x10	3
3	95951	Washer	Scheibe B6,4	3
4	99644	Pulley without Hub	Riemenscheibe ohne Nabe	2
5	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
6	99644A	Pulley with Hub	Riemenscheibe mit Nabe	2
7	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	2
8	999-107	V-Belt	Keilriemen 18x5-540	1
9	999-109	Lip Seal	Wellendichtring	1
10	99627	Support	Träger	1
11	95408	Screw	Zylinderschraube M8x25	4
12	95675A	Stud	Stiftschraube M8x35	2
13	95251	Nut	Mutter M8	2
14	96900	Washer	Scheibe A8,4	2
15	96201	Spring Washer	Federring 8	2
16	95251	Nut	Mutter M8	2
17	997G405PI	Gear Motor 380-415/220-240V, 3phase, 50 Hz, 420-480/243-277V, 3phase, 60 Hz, I = 30:1	Getriebemotor 380-415/220-240V, Drehstrom, 50 Hz, 420-480/243-277V, Drehstrom, 60 Hz, I = 30:1	1
18	95145	Screw for Motor	Senkschraube M6x15 für Motor	4
19	998-257GB	Plug for G49900	Stecker für G49900	1
20	998-256GA	Socket for G49900	Steckdose für G49900	1
28	99642	Gear	Zahnrad	2
29	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
30	999-78B	Plug	Schutzstopfen	2
31	999-21	Lubricating Nipple	Schmiernippel	1
32	999-22	Lubricating Mark	Kennzeichen für Schmierung	1
33	99639D	Spacer Sleeve	Distanzbuchse	2
34	99640	Flange Bushing Assembly, upper	Flanscbuchse komplett, oben getrieben	1
35	999-106	Ball Bearing	Kugellager	2
35A	999-106R *	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	2
36	99640D	Spacer Sleeve	Distanzbuchse	1
37	99640A	Flange Bushing Assembly, upper	Flanscbuchse komplett, oben treibend	1
38	999-106	Ball Bearing	Kugellager	1

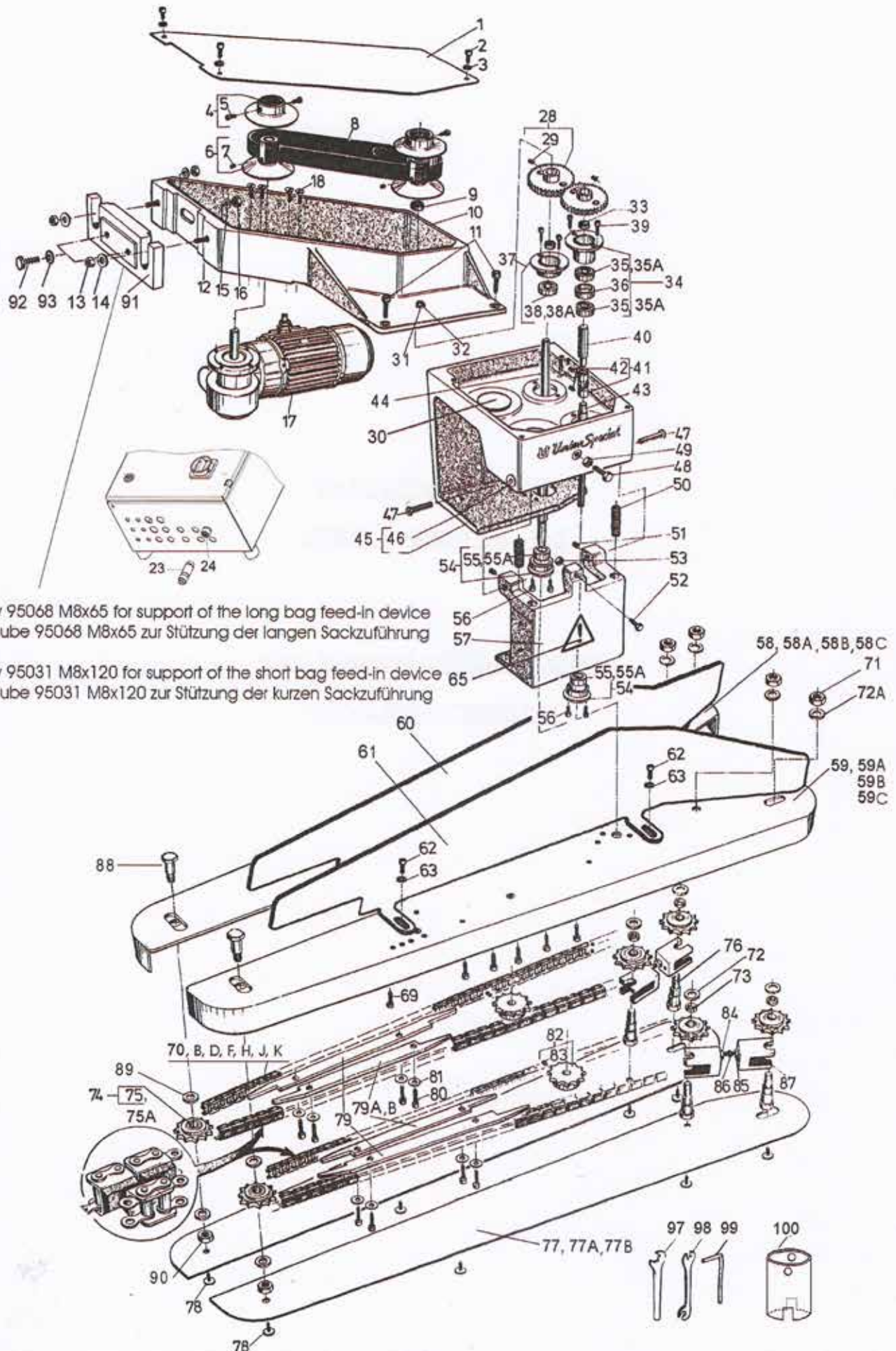
BAG FEED-IN DEVICE NO. 49905 **SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 49905**



BAG FEED-IN DEVICE NO. 49905
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 49905

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
38A	999-106R	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	1
39	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
40	99641A	Upper Shaft, driven	Welle oben, getrieben	1
41	99643	Cardan joint	Kreuzgelenk	1
42	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	2
43	99641B	Lower Shaft, driven	Welle unten, getrieben	1
44	99641	Drive Shaft	Welle, treibend	1
45	99628A	Gear Box	Räderkasten	1
46	99629	Bushing	Bundbuchse	2
47	99589A	Stud	Bolzen	2
48	95001	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M8x25	1
49	95251	Nut	Mutter M8	1
50	97010	Spring	Feder	2
51	95500	Set Screw for 99589A	Gewindestift M6x8 für 99589A	2
52	95051	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M6x16	1
53	95250	Nut	Mutter M6	1
54	99640B	Flange Bushing Assembly, lower	Flanscbuchse komplett, unten	2
55	999-106	Ball Bearing	Kugellager	1
55A	999-106R	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	1
56	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
57	99630	Swivel Plate	Schwenkstück	1
58	99634HB	Carrier Plate, rear	Tragplatte hinten	1
58A	99634HBKA	Carrier Plate, rear, short version	Tragplatte hinten, kurze Ausf.	1
58B	99634HBSKA	Carrier Plate, rear, short, parallel	Tragplatte hinten, kurz, parallel	1
58C	99634HBSA	Carrier Plate, rear, parallel version	Tragplatte hinten, parallel	1
59	99634VB	Carrier Plate, front	Tragplatte, vorn	1
59A	99634VBKA	Carrier Plate, front, short version	Tragplatte, vorn, kurze Ausf.	1
59B	99634VBSKA	Carrier Plate, front, short parallel	Tragplatte, vorn, kurz, parallel	1
59C	99634VBSA	Carrier Plate, front, parallel	Tragplatte, vorn, parallel	1
60	99635FH	Guide Rail, rear	Führungsschiene hinten	1
61	99635FV	Guide Rail, front	Führungsschiene vorn	1
62	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
63	96905	Washer	Scheibe B5,3	4
65	999-125WA	Warning Sign	Warnschild	1
69	95403	Screw	Zylinderschraube M6x16	6
70	999-121A	Roller Chain, U-type with rubber	Rollenkette, U-Bügel mit Gummi	2
70A	999-121AA	Master Link for 999-121A**	Kettenschloss für 999-121A**	1
70B	999-121AE	Roller Chain, stainless steel, U-type with rubber	Rollenkette, Edelstahl, U-Bü- gel mit Gummi	2
70C	999-121AEA	Master Link for 999-121AE**	Kettenschloss für 999-121AE**	1
70D	999-121L	Roller Chain, L-type with rubber	Rollenkette, L-Bügel mit Gummi	2
70E	999-121LA	Master Link for 999-121L, LK**	Kettenschloss für 999-121L, LK**	1

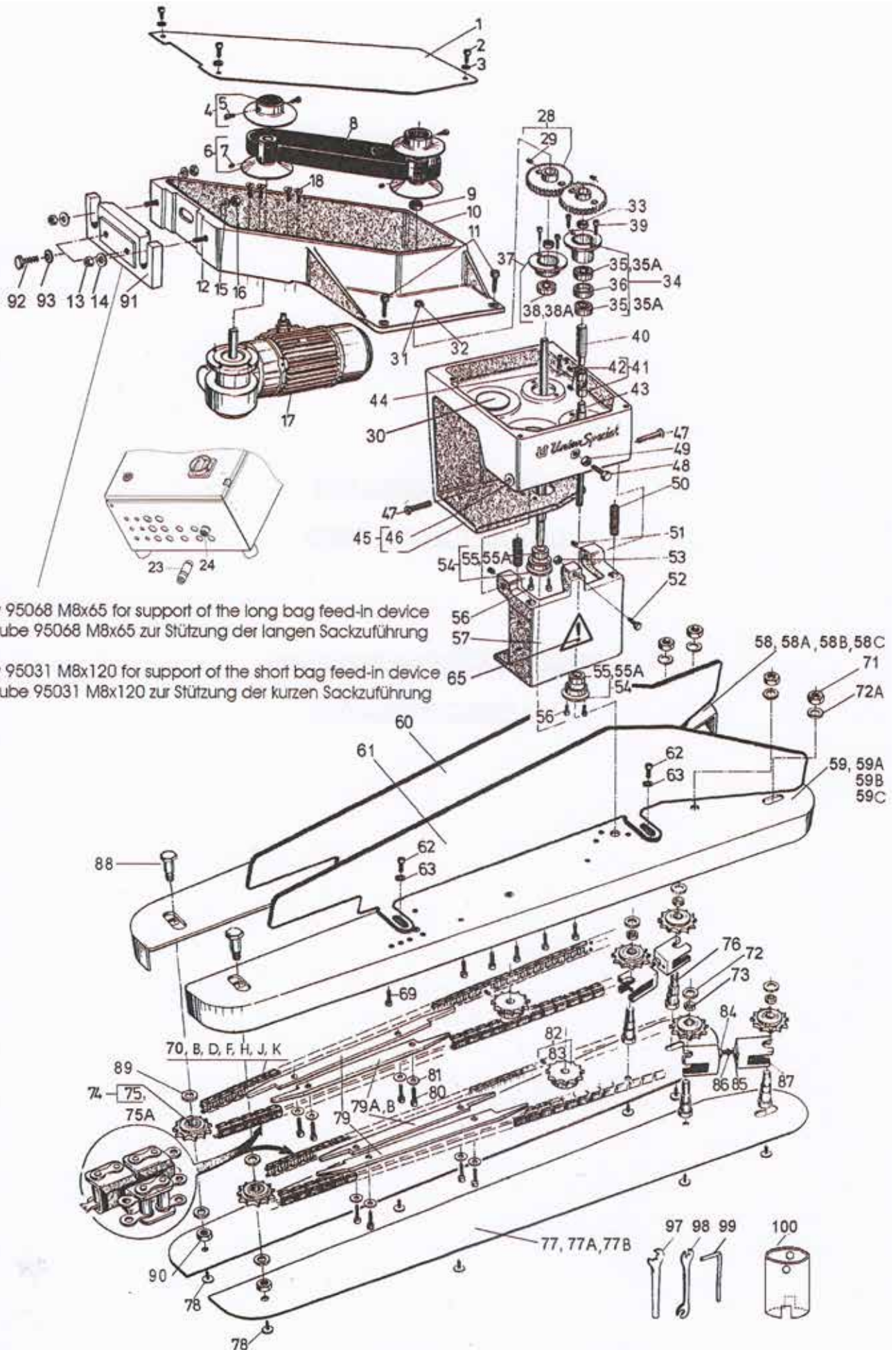
BAG FEED-IN DEVICE NO. 49905
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 49905



BAG FEED-IN DEVICE NO. 49905
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 49905

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
70F	999-121LE	Roller Chain, stainless steel, L-type with rubber	Rollenkette, Edelstahl, L-Bügel mit Gummi	2
70G	999-121LRE	Master Link for 999-121LE, LKE**	Kettenschloss für 999-121LE, LKE**	1
70H	999-121LK	Roller Chain, short version, L-type with rubber	Rollenkette, kurze Ausführung, L-Bügel mit Gummi	2
70J	999-121LKE	Roller Chain, stainless steel, short version, L-type with rubber	Rollenkette, Edelstahl, kurze Ausführung, L-Bügel mit Gummi	2
70K	999-121K	Roller Chain, short version, U-type without rubber	Rollenkette, kurze Ausführung, U-Bügel ohne Gummi	2
70L	999-121KA	Master Link for 999-121K**	Kettenschloss für 999-121K**	1
71	95290	Nut	Mutter M10	4
72	51244L	Washer	Scheibe	4
72A	1021U	Washer	Scheibe B10,5	4
73	99639D	Spacer Sleeve	Distanzbuchse	4
74	99639G	Sprocket Assembly	Kettenrad komplett	6
75	999-106	Ball Bearing	Kugellager	1
75A	999-106R	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	1
76	99638	Spacer Stud	Distanzbolzen	4
77	99632E	Chain Guard	Kettenschutz	2
77A	99632EKA	Chain Guard, short version	Kettenschutz, kurze Ausführung	2
77B	99632ESA	Chain Guard, parallel version	Kettenschutz, parallele Ausführung	2
78	141	Screw	Zylinderschraube Q2x8	8
79	99632GL	Chain Guide, 430mm f. long clamping	Kettenführung, 430 mm f. längere Klemmung	2
79A	99635GA	Chain Guide, 270mm f. one clamp shorter	Kettenführung, 270 mm f. eine Anlaufkante kürzer	2
79B	99635GK	Chain Guide, 255mm, short bag in-feed	Kettenführung, 255 mm, kurze Sackzuführung	4
80	95403	Screw	Zylinderschraube M6x16	8
81	96902	Washer	Scheibe B6,4	8
82	99639TA	Sprocket, 12 teeth	Kettenrad, 12 Zähne	2
83	96205	Set Screw	Gewindestift M6	1
*84	269	Nut, lefthand thread	Mutter R2, Linksgewinde	2
*85	18	Nut	Mutter Q2	2
*86	51240D	Stud for Chain Adjuster	Gewindebolzen für Ketten- spannung	2
*87	99619A	Chain Adjuster Fork	Kettenspannergabel	4
88	99373D	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M12x30,4	2
89	99639E	Washer	Scheibe 13 x 25 x 4,2	4
90	95253	Nut	Mutter M12	2
91	99627K	Bracket for Feed-in Device	Halter für Sackzuführeinrichtung	1
92	95002	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M8x35	2
93	95953	Washer	Scheibe B8,4	2
*97	21388	Wrench, size 9.5 mm	Einmaulschlüssel SW 9,5 mm	1

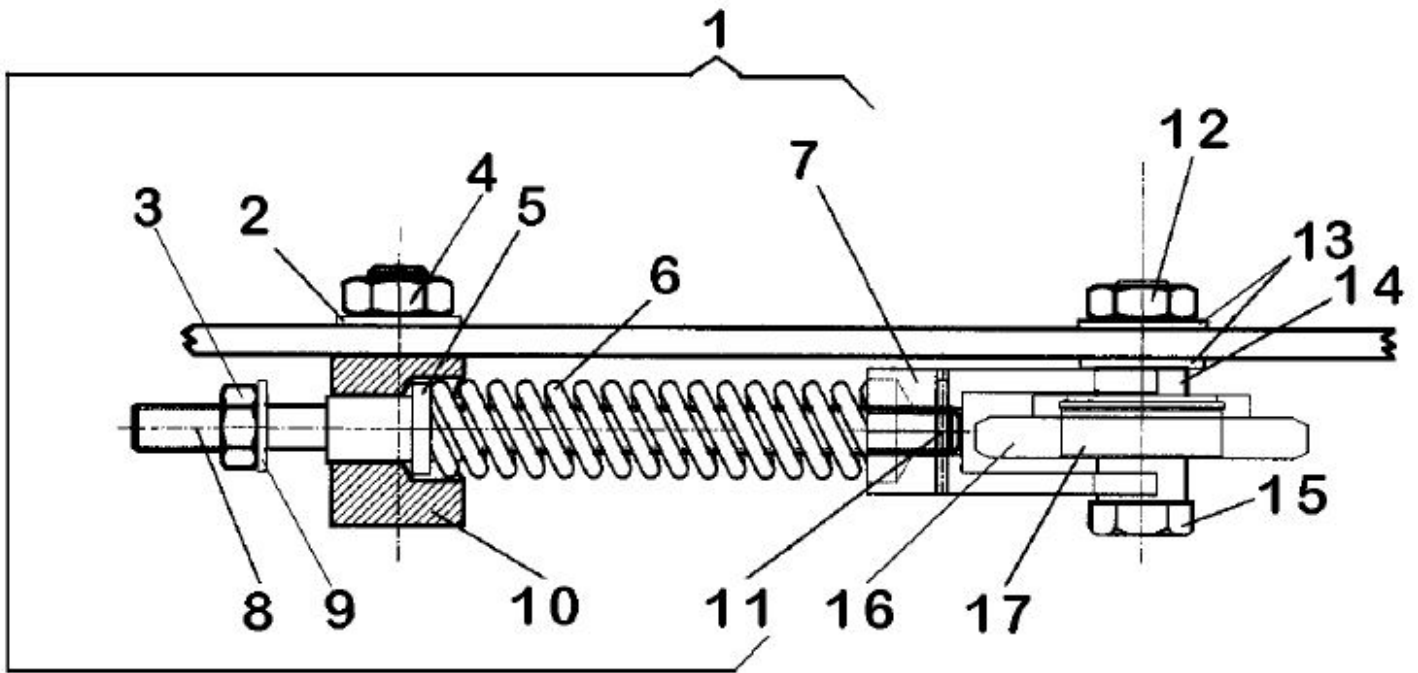
BAG FEED-IN DEVICE NO. 49905
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 49905



BAG FEED-IN DEVICE NO. 49905
SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 49905

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
*98	95633B	Wrench, size 5/16"x3/8	Doppelmaulschlüssel SW 5/16 x 3/8 Zoll	1
99	95601	Allen Wrench, size 4 mm	Sechskantstiftschlüssel SW 4 mm	1
100	95641	Wrench for Belt Drive	Schlüssel für Keilriemenantrieb	1
**101	29926A	Pre-feeler Switch	Vortasterschalter	1
**102	29926EUS	Photocell Kit	Lichtschanke	1
	*	for previous version	für Vorgängerversion	
	**	not shown, see pages 48-49	nicht dargestellt, siehe Seiten 48-49	

AUTOMATIC CHAIN TENSION ADJUSTER, SPRING LOADED
AUTOMATISCHER KETTELSpanner, FEDERND

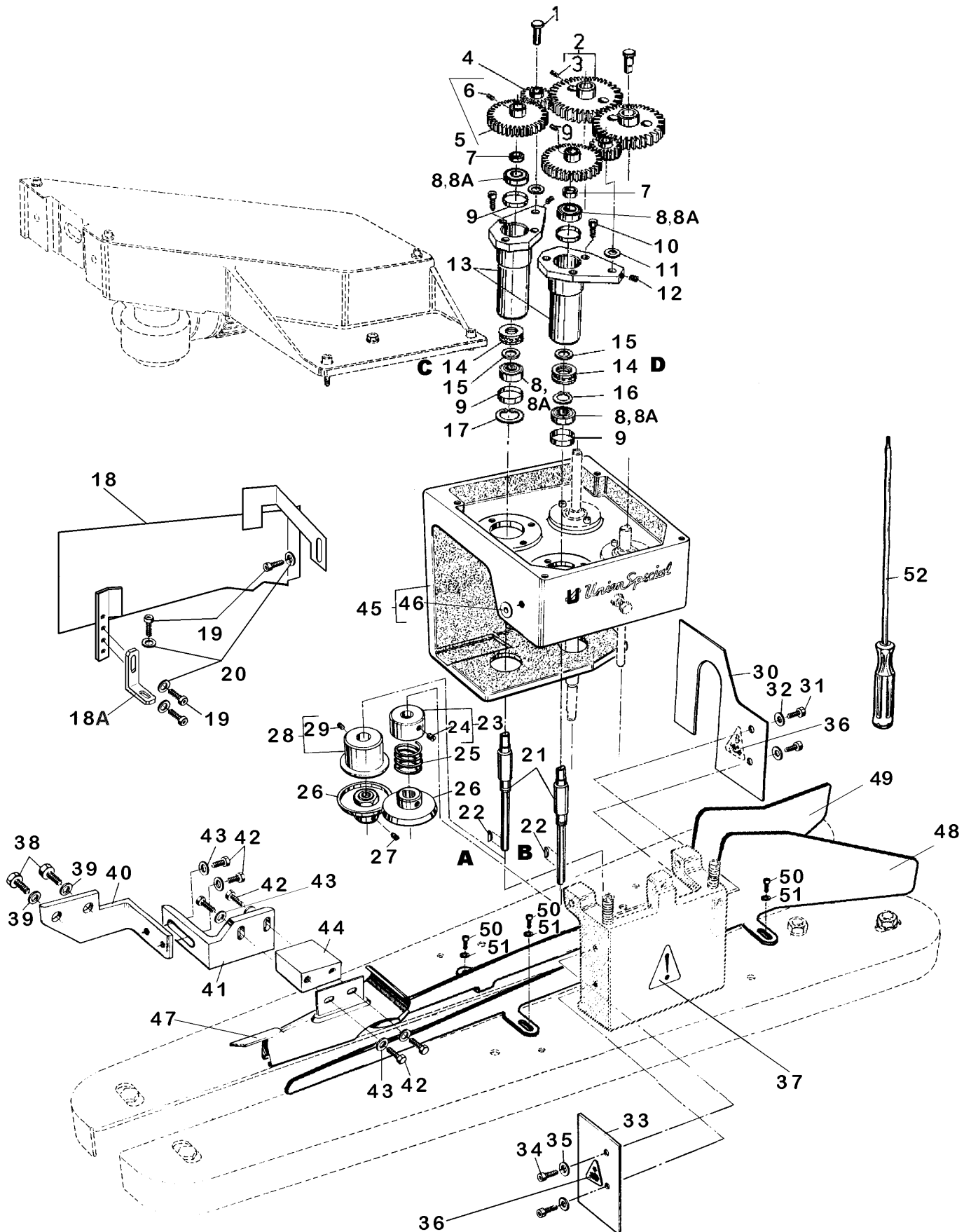


AUTOMATIC CHAIN TENSION ADJUSTER, SPRING LOADED
AUTOMATISCHER KETTELSPANNER, FEDERND

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	By loosening nur (12) chain is automatically tightened. The bag feed-in device is ready again for use after retightening the nut. If chain cannot be tightened sufficiently, chain has to be shortened by one chain link.		Durch Lösen der Mutter (12) spannt sich die Kette automatisch. Durch anschliessendes Festziehen der Mutter ist die Sackzuführeinrichtung wieder einsatzbereit. Falls sich die Kette nicht ausreichend spannen lässt, muss sie um ein Kettenglied gekürzt werden.	
1	V99619B	Chain Tension Adjuster	Kettenspanner	1
2	1021U	Washer	Scheibe	1
3	95578	Nut	Mutter M8	1
4	95290	Nut	Mutter M10	1
5	99619C	Sleeve	Gleithülse	1
6	97020	Spring	Druckfeder	1
7	99619B	Fork	Gabel	1
8	99365BA145	Bolt	Gewindestange	1
9	95953	Washer	Scheibe 8,4	1
10	99619D	Holder	Halterung	1
11	96669	Roll Pin	Spannstift 3x20	1
12	95290	Nut	Mutter M10	1
13	51244L	Washer	Anlaufscheibe	3
14	99639D	Spacer Sleeve	Distanzhülse 12,1	1
15	99638	Spacer Stud	Distanzbolzen	1
16	99639G	Sprocket Assembly	Kettenrad komplett	1
17	999-106	Ball Bearing	Kugellager	1

BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 49910
SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR. 49910

BAG FEED-IN AND TRIMMING DEVICE NO. 49920
SACKZUFÜHR- UND BESCHNEIDEEINRICHTUNG NR. 49920



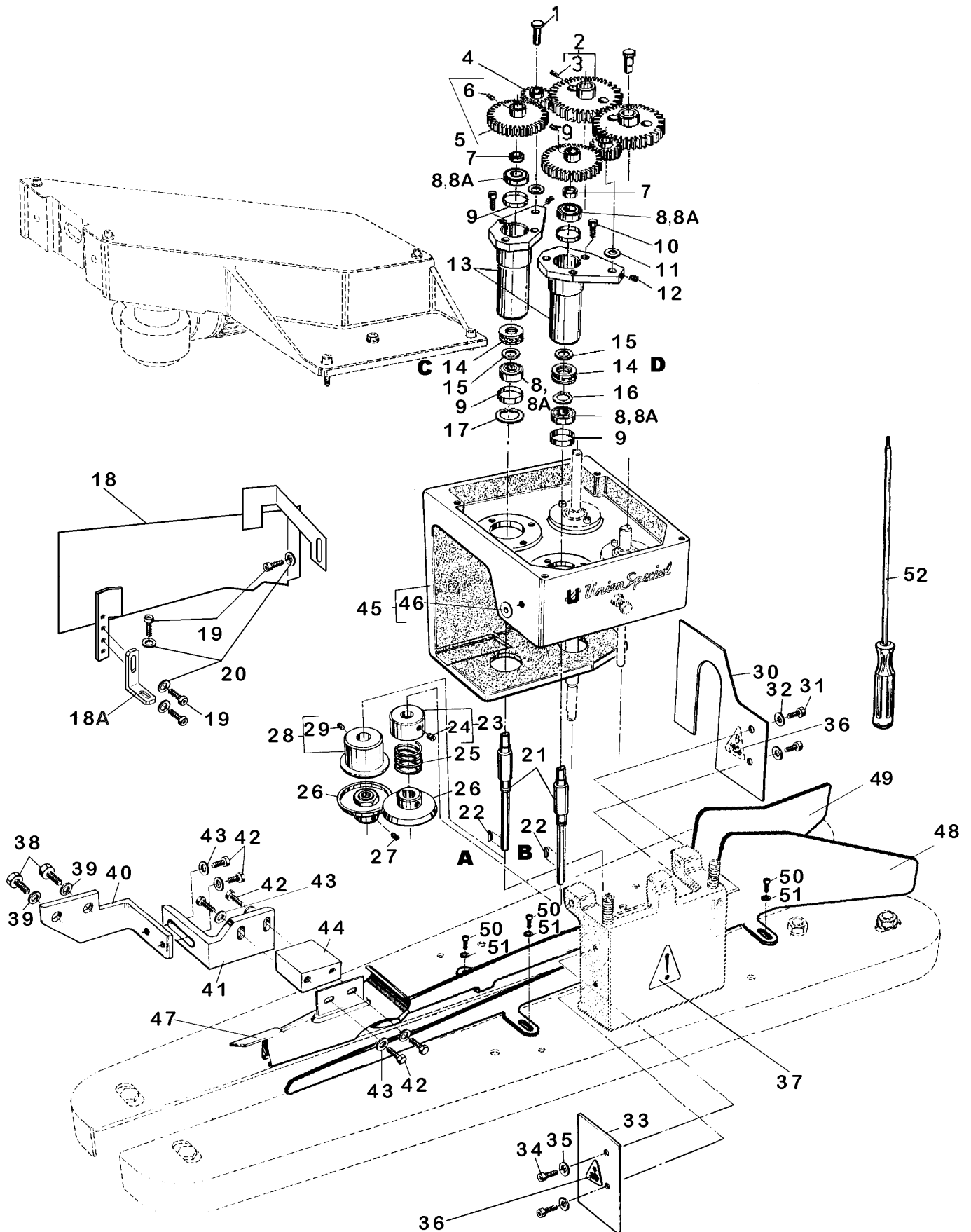
BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 49910
SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR. 49910

BAG FEED-IN AND TRIMMING DEVICE NO. 49920
SACKZUFÜHR- UND BESCHNEIDEEINRICHTUNG NR. 49920

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	NOTE: Parts which are not illustrated and listed are the same as for bag feed-in devices shown on pages 28-35		BEACHTEN SIE: Nicht abgebildete und aufgelistete Teile sind gleich wie die auf den Seiten 28-35 abgebildeten Sackzuführeinrichtungen	
1-49	G(S)49910G GB(S)49910G GB(S)49920G	Bag Feed-in Device 380-415/220-240V, 3 phase, 50Hz, Speed: 9-23 m/min, I=30:1 420-480/243-277V, 3phase, 60Hz, Speed: 11-27 m/min, I = 30:1	Sackzuführeinrichtung 380-415/220-240V, Drehstrom, 50 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 9-23m/min, I=30:1 420-480/243-277 V, Drehstrom, 60 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 11-27 m/min, I = 30:1	1
1	99532B	Stud	Bundbolzen	2
2	99642	Gear	Zahnrad	2
3	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
4	99642D	Intermediate Gear	Zwischenzahnrad	2
5	99642B	Gear	Zahnrad	2
6	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
7	99639D	Spacer Sleeve	Distanzbuchse	2
8	999-106	Ball Bearing	Kugellager	4
8A	999-106R	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	4
9	999-122	Compensating Ring	Toleranzring	4
10	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	6
11	54274P	Washer	Scheibe	2
12	95515	Set Screw	Gewindestift M5x5	2
13	99640J	Bushing	Buchse mit Flansch	2
14	999-106X	Thrust Ball Bearing	Axial-Rillenkugellager	2
15	96163A	Supporting Ring	Stützscheibe	2
16	96253	Retaining Ring	Sicherungsring 12x1	1
17	96172	Retaining Ring	Sicherungsring 28x1,2	1
18	99584AD	Chip Chute	Abfallrinne	1
18A	N99590E	Bracket	Haltewinkel	1
19	95413	Screw	Schraube M6x10	4
20	96902	Washer	Scheibe	4
21	99641J	Knife Shaft	Welle für Messerantrieb	2
22	96378	Woodruff Key	Scheibenfeder	2
23	99641JA	Set Collar	Stellring	1
24	95500	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
25	97010B	Spring	Druckfeder	1
26	99670KA	Knife	Messer	2
27	95500	Setscrew for Lower Knife	Gewindestift für Untermesser	1
28	99641JB	Set Collar	Stellring	1

BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 49910
SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR. 49910

BAG FEED-IN AND TRIMMING DEVICE NO. 49920
SACKZUFÜHR- UND BESCHNEIDEEINRICHTUNG NR. 49920



BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 49910
SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR.
49910

BAG FEED-IN AND TRIMMING DEVICE NO. 49920
SACKZUFÜHR- UND BESCHNEIDEEINRICHTUNG NR. 49920

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
29	95500	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
30	99632C	Hand Guard, right	Handschutz, rechts	1
31	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	2
32	96905	Washer	Scheibe B5,3	2
33	99632DA	Hand Guard, left	Handschutz, links	1
34	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	2
35	96905	Washer	Scheibe B5,3	2
36	999-125WB	Warning Sign Hand	Warnschild Hand	2
37	999-125WA	Warning Sign	Warnschild	1
** *38	95053	Hex, Head Screw	Sechskantschraube M10x16	2
** *39	1021U	Washer	Scheibe 10,5	2
** *40	A8852BA	Bracket	Halter	1
** *41	A8852BB	Adjustable Bracket	Halter, einstellbar	1
** *42	95051	Screw	Zylinderschraube M6x16	6
** *43	96902	Washer	Scheibe B6,4	6
** *44	A8852BC	Folder Bracket	Apparatehalter	1
45	99628A	Gear Box	Räderkasten	1
*46	99629	Bushing	Bundbuchse	2
*47	A8853A50	Paper Tape Folder for 50 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 50 mm breites Band	1
	A8853A55	Paper Tape Folder for 55 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 55 mm breites Band	1
	A8853A60	Paper Tape Folder for 60 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 60 mm breites Band	1
	A8853A63	Paper Tape Folder for 63 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 63 mm breites Band	1
	A8853A65	Paper Tape Folder for 65 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 65 mm breites Band	1
	A8853A70	Paper Tape Folder for 70 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 70 mm breites Band	1
48	99635FV-TA	Guide Rail, front	Führungsschiene, vorne	1
49	99635FH-TA	Guide Rail, rear	Führungsschiene, hinten	1
50	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
51	96905	Washer	Scheibe	4
52	95620	Screw Driver	Schraubendreher SW 3 mm	1
53	29927P	Blower Device, not shown, see pages 56-57	Blasvorrichtung, nicht abgebildet, siehe Seiten 56-57	1

* For bag feed-in, trimming and taping device No. 49910 only

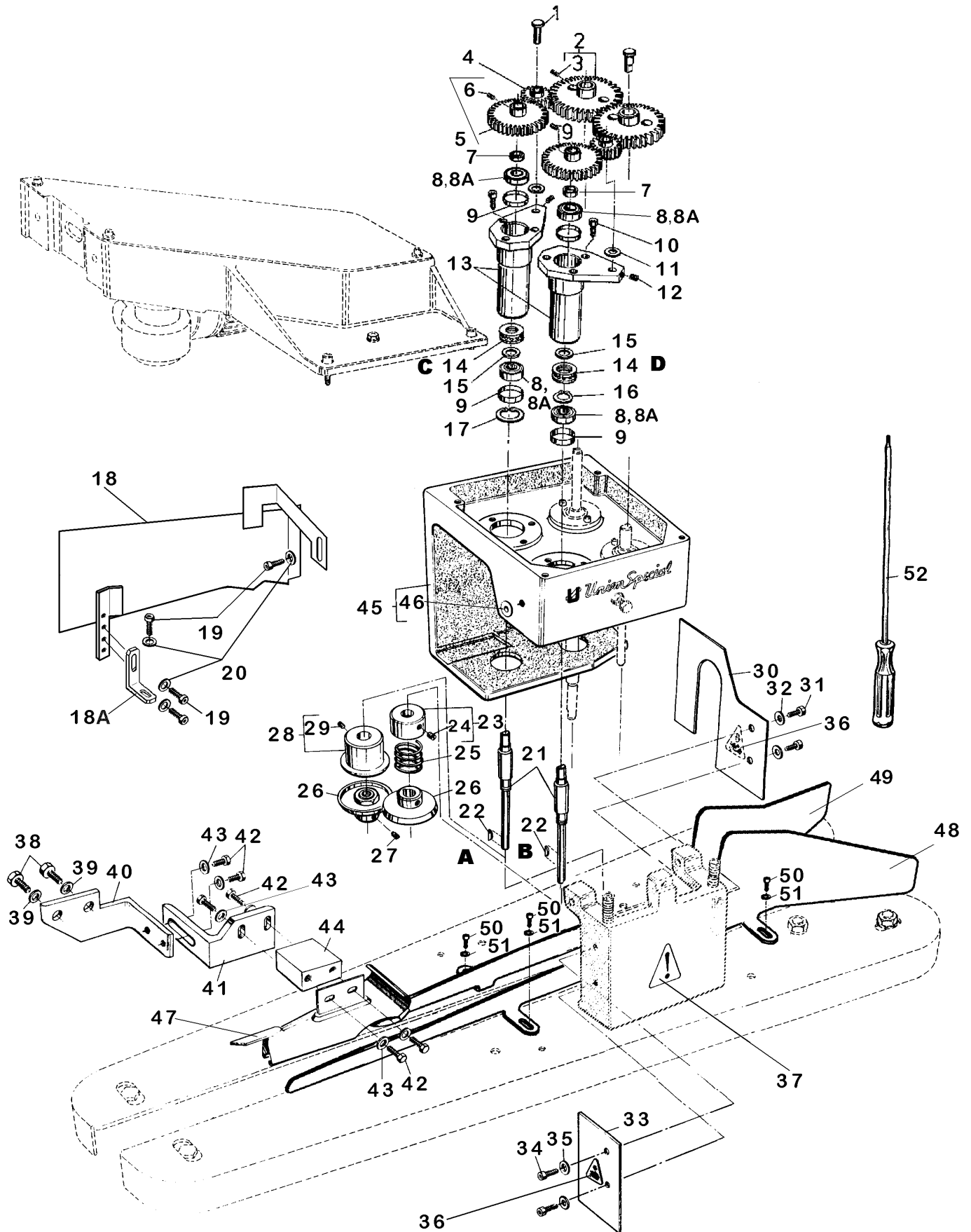
* Nur für Sackzuführ-, Beschneide- und Band-einfasseinrichtung Nr. 49910

** Replacement in previous version only
For new version see page 54

** Nur als Ersatz bei Vorgängerversion
Neue Version siehe Seite 54

BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 49910
SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR. 49910

BAG FEED-IN AND TRIMMING DEVICE NO. 49920
SACKZUFÜHR- UND BESCHNEIDEEINRICHTUNG NR. 49920

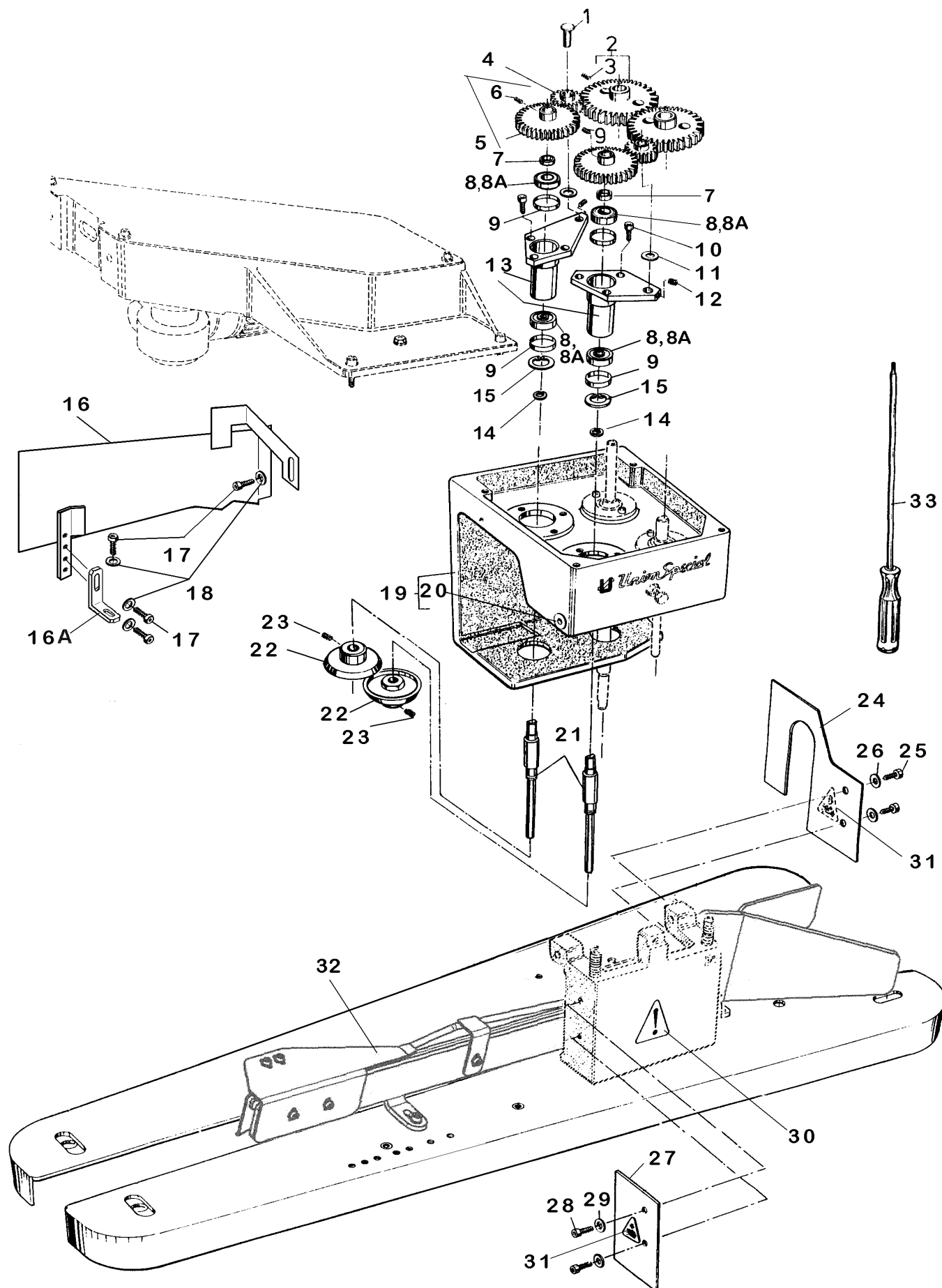


BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 49910
SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR. 49910

BAG FEED-IN AND TRIMMING DEVICE NO. 49920
SACKZUFÜHR- UND BESCHNEIDEEINRICHTUNG NR. 49920

- | | | | |
|----------|---|----------|---|
| A | Cemented in the lower key slot. | A | In die untere Keilnut eingeklebt. |
| B | Cemented in the upper key slot. | B | In die obere Keilnut eingeklebt. |
| C | The smaller inner diameter of thrust ball bearing in the rear bushing must be up when assembling. | C | Der kleinere Innendurchmesser des Axial-Rillenkugellagers in der hinteren Buchse muß beim Einbau oben sein. |
| D | The larger inner diameter of thrust ball bearing in the front bushing must be up when assembling. | D | Der größere Innendurchmesser des Axial-Rillenkugellagers in der vorderen Buchse muß beim Einbau oben sein. |

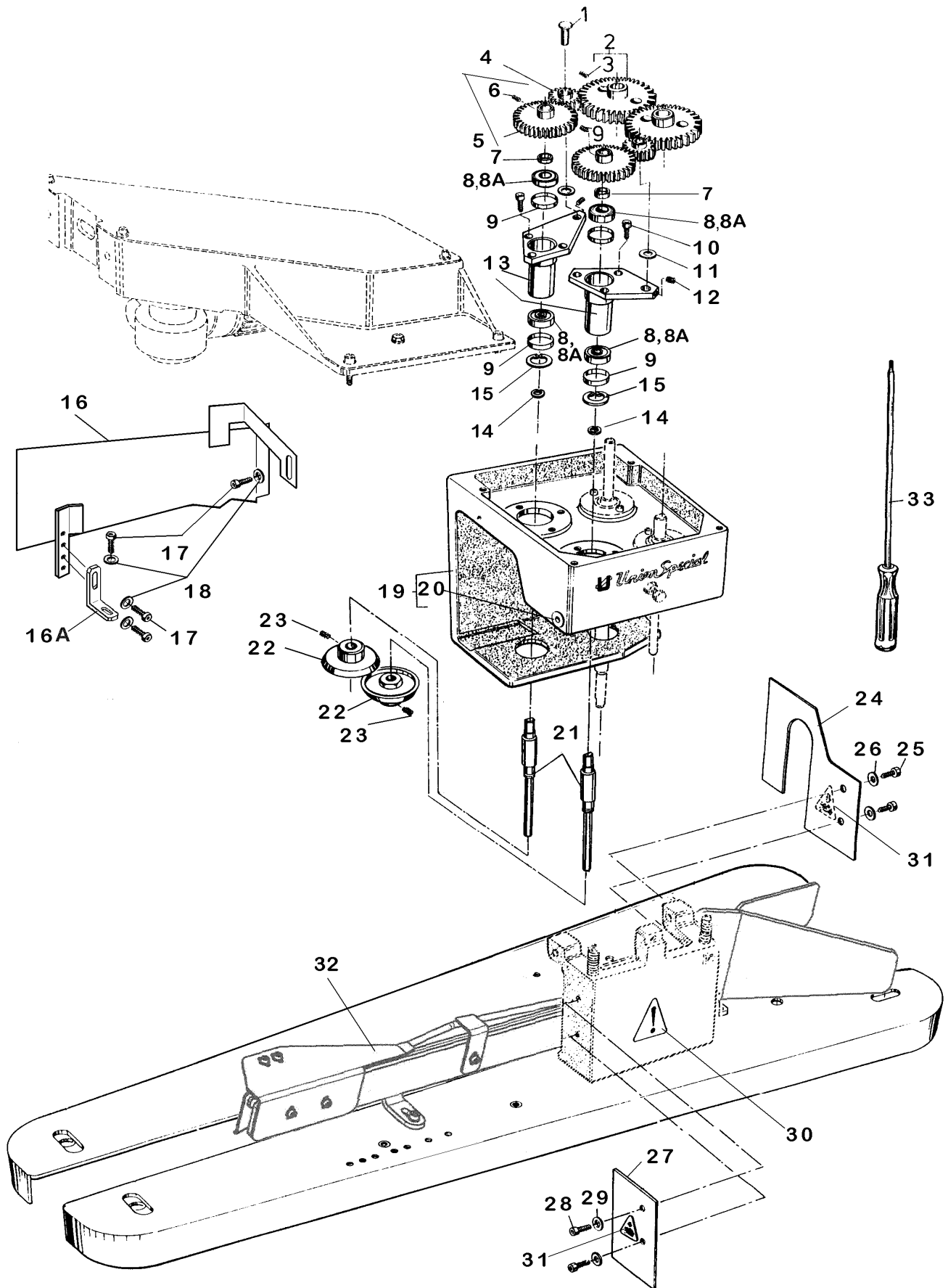
BAG FEED-IN, TRIMMING AND FOLD-OVER DEVICE NO. 49915
SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND UMLEGEEINRICHTUNG NR. 49915



BAG FEED-IN, TRIMMING AND FOLD-OVER DEVICE NO. 49915
SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND UMLEGEEINRICHTUNG NR. 49915

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	NOTE: Parts which are not illustrated and listed are the same as for bag feed-in devices shown on pages 28-35.		BEACHTEN SIE: Nicht abgebildete und aufgelistete Teile sind gleich wie auf den Seiten 28-35 abgebildete Sackzuführeinrichtungen.	
1-34	G(S)49915G GB(S)49915G	Bag feed-in device, 380-415/220-240V, 3 phase, 50 Hz, Speed: 9-23 m/min, I = 30:1 420-480/ 243-277 V, 3 phase, 60 Hz, Speed: 11-27 m/min, I = 30:1	Sackzuführeinrichtung, 380-415/220-240 V, Drehstrom, 50 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 9-23 m/min, I = 30:1 420-480/ 243-277 V, Drehstrom, 60 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 11-27 m/min, I = 30:1	1
1	99532B	Stud	Bundbolzen	2
2	99642	Gear	Zahnrad	2
3	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
4	99642D	Intermediate Gear	Zwischenzahnrad	2
5	99642B	Gear	Zahnrad	2
6	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
7	99639DF	Spacer Sleeve	Distanzbuchse 12,1x2,8	2
8	999-106	Ball Bearing	Kugellager	4
8A	999-106R	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	4
9	999-122	Compensating Ring	Toleranzring	4
10	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	6
11	54274P	Washer	Scheibe	2
12	95515	Set Screw	Gewindestift M5x5	2
13	99640BJ	Bushing	Buchse mit Flansch	2
14	96253	Retaining Ring	Sicherungsring 12x1	2
15	96172	Retaining Ring	Sicherungsring 28x1,2	2
16	99584AB	Chip Chute with Washer Plate	Abfallrinne mit Unterlegplatte	1
16A	N99590E	Bracket	Haltewinkel	1
17	95413	Screw	Schraube M6x10	3
18	96902	Washer	Scheibe B6,4	3
19	99628A	Gear Box	Räderkasten	1
20	99629	Bushing	Bundbuchse	2
21	99641BJ	Knifeshaft	Welle für Messerantrieb	2
22	99670KA	Knife	Messer	2
23	95500	Set Screw	Gewindestift M6x8	2
24	99632C	Hand Guard, right	Handschutz, rechts	1
25	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	2
26	96905	Washer	Scheibe B5,3	2
27	99632DA	Hand Guard, left	Handschutz, links	1
28	95412	Screw	Schraube	2
29	96905	Washer	Scheibe	2

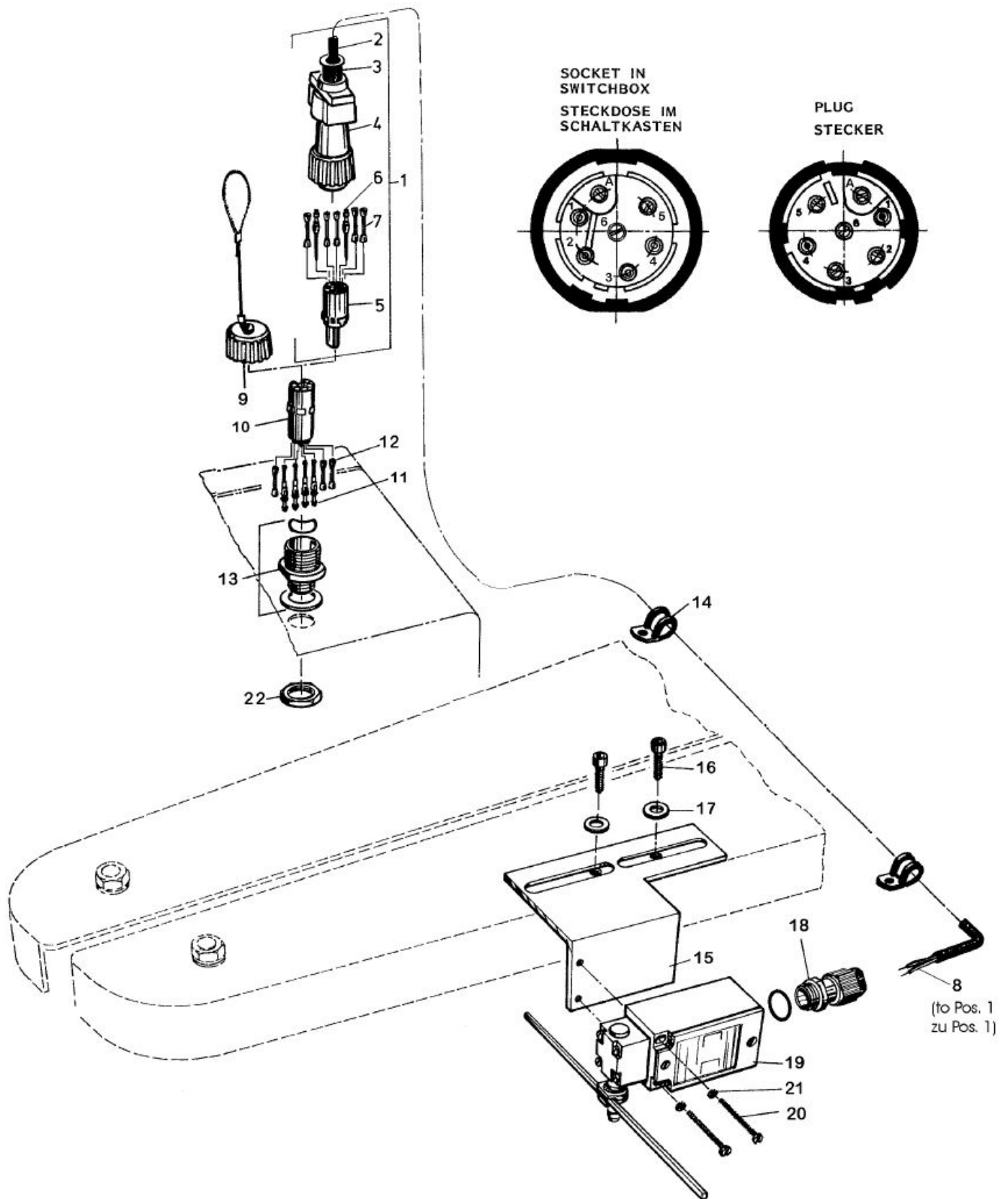
BAG FEED-IN, TRIMMING AND FOLD-OVER DEVICE NO. 49915
SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND UMLEGEEINRICHTUNG NR. 49915



BAG FEED-IN, TRIMMING AND FOLD-OVER DEVICE NO. 49915**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND UMLEGEEINRICHTUNG NR. 49915**

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
30	999-125WB	Warning Sign Hand	Warnschild Hand	2
31	999-125WA	Warning Sign	Warnschild	1
32	93051R	Bag Top Fold-Over Device	Sackumfaltung	1
33	95620	Screwdriver	Schraubendreher SW 3 mm	1
34	29927P	Blower Device, see pages 56-57	Blasvorrichtung, siehe Seiten 56-57	1

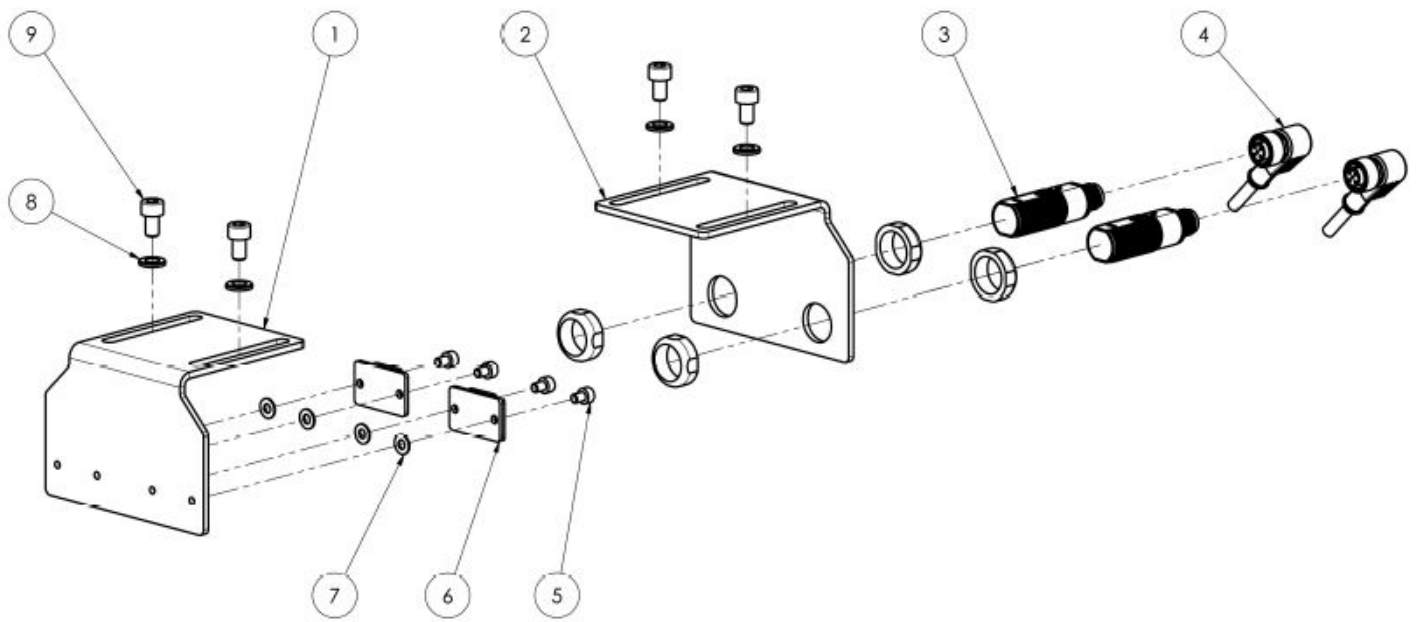
PRE-FEELER SWITCH 29926A **VORTASTERSCHALTER 29926A**



PRE-FEELER SWITCH 29926A
VORTASTERSCHALTER 29926A

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
1-20	29926A	Pre-Feeler Switch Parts Kit	Vortasterschalter Teilesatz	1
1	90233BE	Cable and plug assembly	Kabel mit Stecker kpl.	1
2	1240007	Cable 1.5m (5 ft.) long	Kabel 1,5 m lang	1
3	998-226A5	Cable Sleeve	Tülle	1
4	998-226A1	Plug Housing	Steckergehäuse	1
5	998-226A2	Contact Insert for Plug	Kontaktträger für Stecker	1
6	998-226A3	Pin Contact	Stiftkontakt	2
7	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	5
8	998-297	Cable End Piece	Aderendhülse	2
9	998-228	Protecting Cap	Verschlusskappe	1
10	998-227A2	Contact Insert for Receptacle	Kontaktträger für Steckdose	1
11	998-227A3	Socket Contact	Buchsenkontakt	4
12	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	3
13	998-227A1	Receptacle Housing	Steckdosengehäuse	1
14	998-358C	Cable clamp	Kabelschelle	2
15	99590M	Bracket for Feeler Switch	Halter für Grenztaster	1
16	95413	Screw	Zylinderschraube M6x10	2
17	96902	Washer	Scheibe A6,4	2
18	998-526M20	Cable fitting	Kabelverschraubung M20	1
19	998-480	Feeler switch	Grenztaster	1
20	95415	Screw	Zylinderschraube M4x30	2
21	96100	Lock washer	Fächerscheibe A4,3	2
22*	998-230	Nut	Mutter PG13,5	1
*	Extra order and charge item		Gegen zusätzliche Bestellung und Berechnung.	

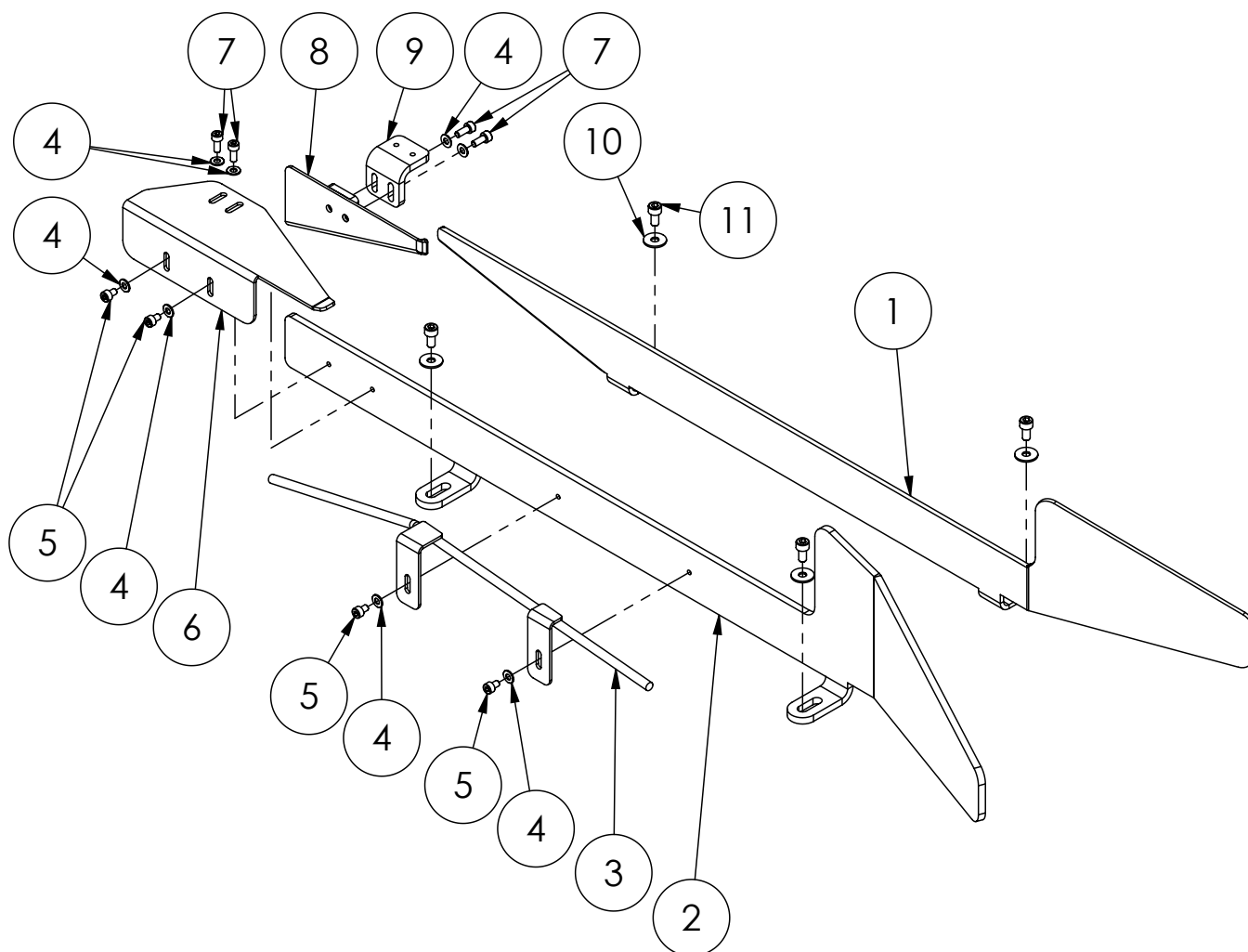
PHOTOCELL KIT 29926EUS
LICHTSCHRANKE 29926EUS



PHOTOCELL KIT 29926EUS
LICHTSCHRANKE 29926EUS

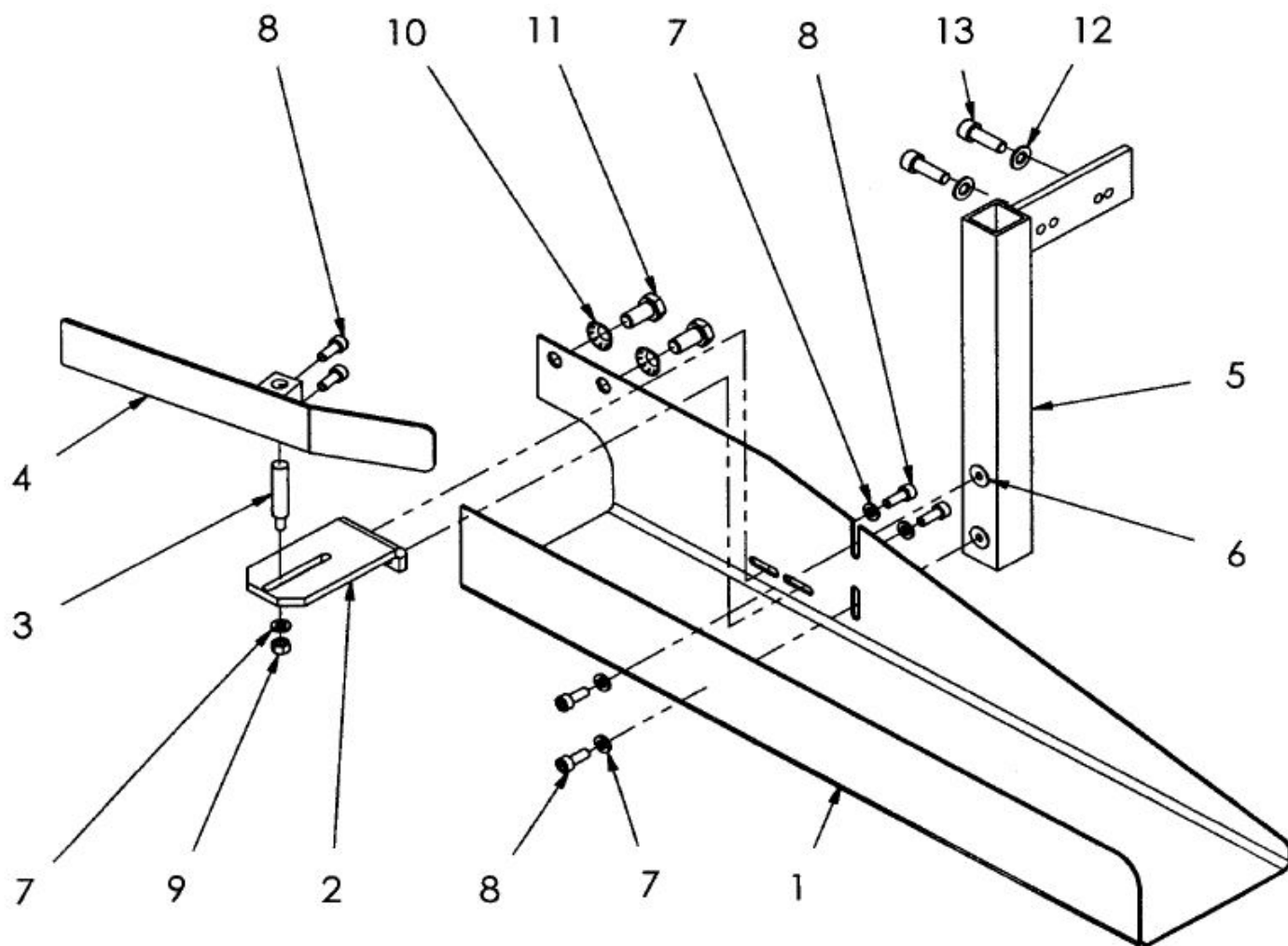
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	29926EUS	Light barrier assembly	Lichtschränke	
1	99721AA	Holder	Halter für Reflektor	1
2	99721A	Holder	Halter für Lichtschränke	1
3	998-364PM	Screw	Schraube M4x6	2
4	998-364PMF	Repeller	Reflektor	2
5	VV-95409C	Holder	Halter für Reflektor	4
6	VV-95954	Washer	Scheibe A6,4	2
7	998-364RB	Screw	Schraube M6x10	4
8	VV-95951	Washer	Scheibe B3,2	4
9	VV-95413	Screw	Schraube M3x10	4
10	998-526M12	Cable fitting	Kabelverschraubung	2
11	998-526MM12	Nut	Gegenmutter Kunststoff	2
12	998-493	Clamp	Durchgangsklemme	2

BAG TOP FOLD-OVER DEVICE, RIGHT 93051R*
UMFALTEINRICHTUNG RECHTS 93051R*



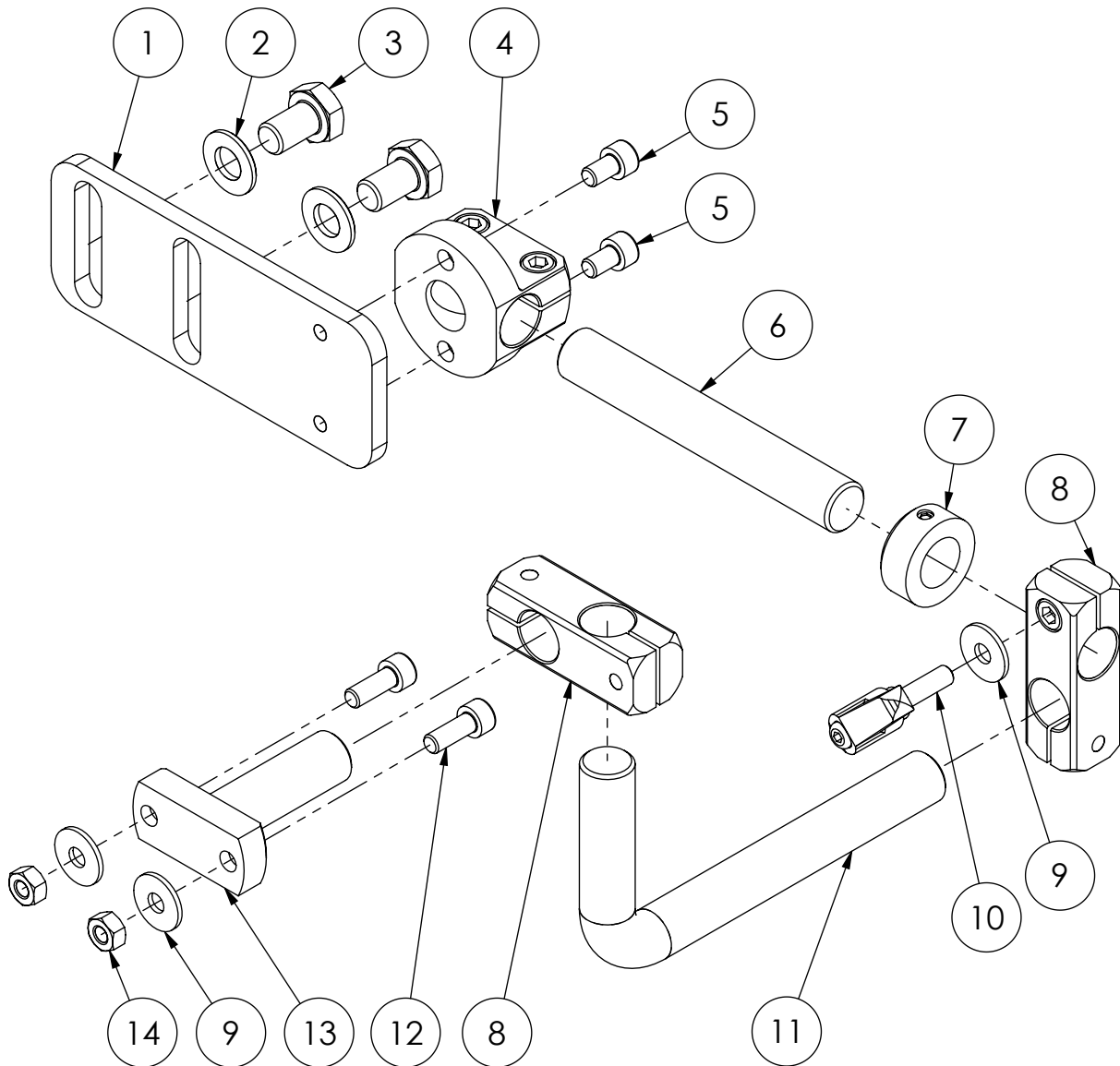
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	93051R	Bag top fold-over device	Umfalteinrichtung	1
1	93051RH	Guide, rear	Führungsschiene hinten	1
2	93051RV	Guide, front	Führungsschiene vorne	1
3	93051RD	Fold-over guide cpl. right	Umfaltführung rechts	1
4	95954	Washer	Scheibe 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
*	Extra order and charge item for bag feed-in devices Nos. G(S)49905G and GB(S)49905G (required).		Gegen zusätzliche Bestellung und Berechnung bei Sackzuführeinrichtungen Nrn. G(S)49905G und GB(S)49905G (erforderlich).	

BAG TOP FOLD-OVER DEVICE 93051FE*, MANUALLY OPERATED
UMFALTEINRICHTUNG 93051FE*, MANUELLE BETDIENUNG



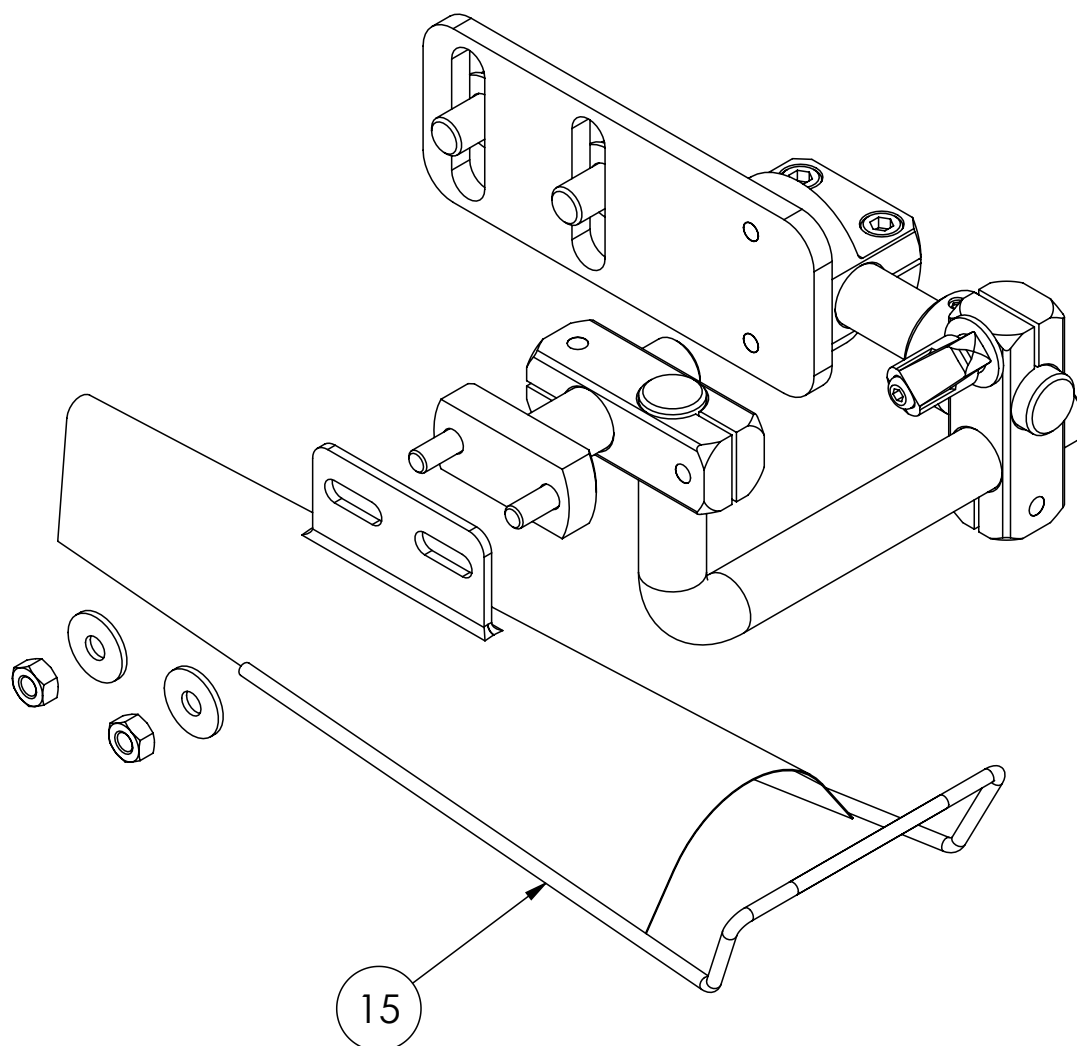
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	93051FE	Bag-top fold-over device, manually operated	Umfalteinrichtung, manuelle Bedienung	
1	93051FE1	Guide	Umlegeblech	1
2	93051FE2	Holder	Halter	1
3	93051FE4	Bolt	Bolzen	1
4	93051FE6	Guide, front	Führungsschiene vorne	1
5	93051FE5	Holder	Halterung	1
6	999-375	Screwed insert	Gewindeeinsatz M6	2
7	95951	Washer	Scheibe B6,4	5
8	95403	Screw	Schraube M6x16	6
9	95250	Nut	Mutter M6	1
10	23144B	Washer	Zahnscheibe A10,3	2
11	95408B	Screw	Schraube M10x20	2
12	95953	Washer	Scheibe B8,4	2
13	95001	Screw	Schraube M8x25	2
*	Extra order and charge item for bag feed-in devices Nos. G(S)49905G and GB(S)49905G (required).		Gegen zusätzliche Bestellung und Berech- nung bei Sackzuführeinrichtungen Nrn. G(S)49905G und GB(S)49905G (erforderlich).	

FOLDER BRACKET A8853A **APPARATEHALTER A8853A**



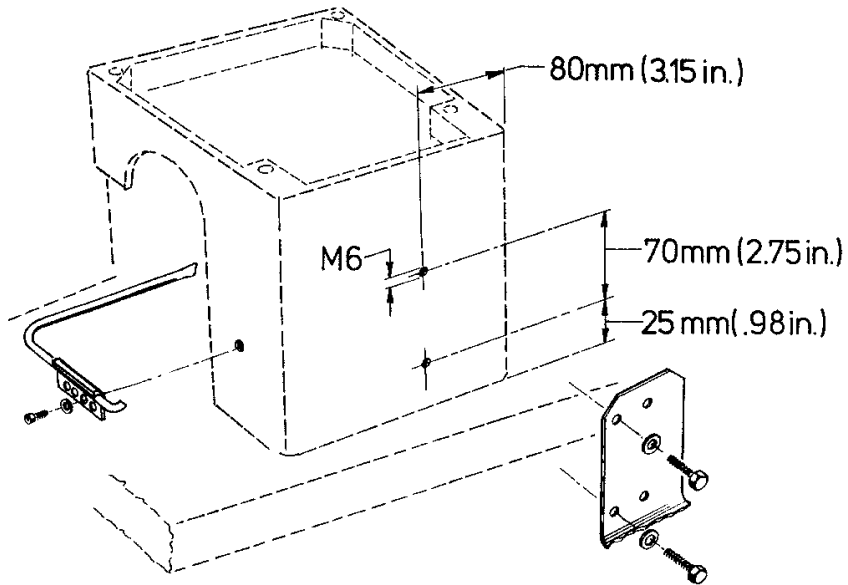
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	A8853A	Folder bracket	Apparatehalter	1
1	A8853UA	Mounting plate	Montageplatte	1
2	1021U	washer	Scheibe B10,5	2
3	95053	Screw	Schraube M10x16	2
4	999-91A16	Foot clamp	Fuß-Klemmhalter D16	1
5	95413	Screw	Schraube M6x10	2
6	A8853AA	Rod	Stange	1
7	97170C	Collar	Stellingring 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



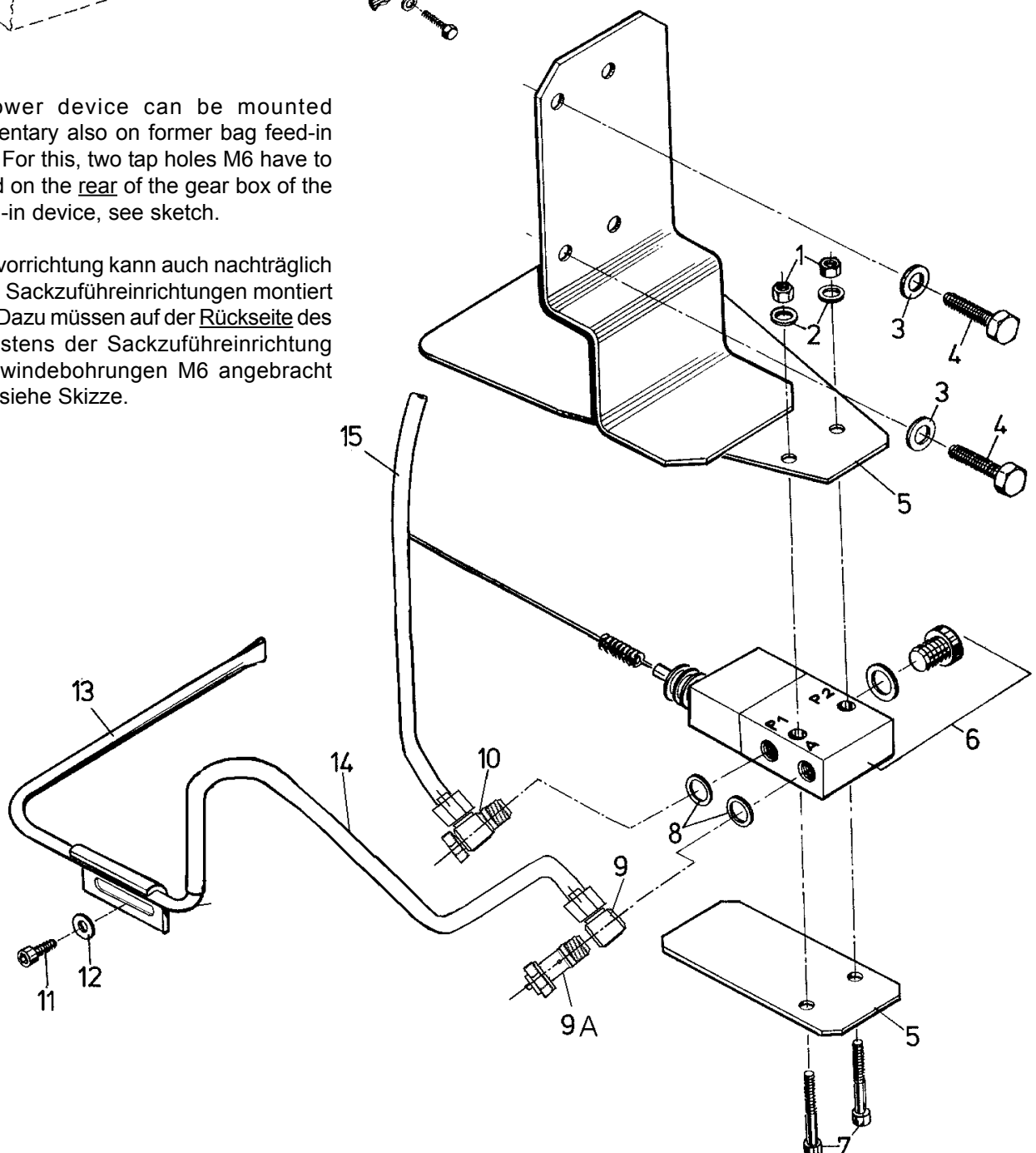
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
15	A8853A50	Folder for 50mm tape	Bandapparat für 50 mm Band	1
	A8853A55	Folder for 55mm tape	Bandapparat for 55 mm Band	1
	A8853A60	Folder for 60mm tape	Bandapparat für 60 mm Band	1
	A8853A70	Folder for 70mm tape	Bandapparat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

BLOWER DEVICE FOR TRIMMINGS **BLASVORRICHTUNG FÜR SCHNEIDABFÄLLE**



The blower device can be mounted supplementary also on former bag feed-in devices. For this, two tap holes M6 have to be drilled on the rear of the gear box of the bag feed-in device, see sketch.

Die Blasvorrichtung kann auch nachträglich an ältere Sackzuführeinrichtungen montiert werden. Dazu müssen auf der Rückseite des Räderkastens der Sackzuführeinrichtung zwei Gewindebohrungen M6 angebracht werden, siehe Skizze.



BLOWER DEVICE FOR TRIMMINGS **BLASVORRICHTUNG FÜR SCHNEIDABFÄLLE**

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
1-16	29927P	Blower Device	Blasvorrichtung	
1	95255	Nut	Mutter	2
2	95955	Washer	Scheibe	2
3	95951	Washer	Scheibe	2
4	95413	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M6x10	2
5	A9893RA1	Bracket	Halter	1
6	999-255F	Whisker Valve	Federstabventil	1
7	95422	Screw	Schraube	2
8	999-149	Gasket	Dichtring	2
9	999-248K	Nipple	Ringstutzen R1/8	1
9A	999-249B	Screw with Valve	Hohlschraube mit Auslauf- drossel R1/8	1
10	999-127	Corner Connect	Eck-Anschlussstück	1
11	95412	Screw	Schraube	1
12	96905	Washer	Scheibe	1
13	A9893RA	Blower Tube	Blasrohr	1
14*	1314002	PE-Tube, 0.36 m long	PE-Rohr, 0,36 m lang	1
15*	1314001	PE-Tube, 0.8 m long	PE-Rohr, 0,8 m lang	1
16	999-163A	T-Fitting, not shown	T-Verschraubung, n.a.	1
17	999-163B	T-Coupling, not shown	T-Schnellverschraubung, nicht abgebildet	1
18	999-199B	Coupling, not shown	Steckkupplung, n.a.	1

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

* Bitte geben Sie bei Bestellung die Teile-Nr., Beschreibung und die benötigte Länge.

NUMERICAL INDEX OF PARTS

NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

Part No. Teile Nr.	Page Seite	Part No. Teile Nr.	Page Seite
18	33	999-91B16	54
141	33	999-91C16	54
269	33		
997G405PI	29	999-106	29, 31, 33, 37, 39, 45
		999-106R	29, 31, 33, 39, 45
998-226A1	49	999-106X	39
998-226A2	49	999-107	29
998-226A3	49	999-109	29
998-226A4	49	999-121A	31
998-226A5	49	999-121AA	31
998-227A1	49	999-121AE	31
998-227A2	49	999-121AEA	31
998-227A3	49	999-121K	33
998-228	49	999-121KA	33
998-230	49	999-121L	31
998-256GA	29	999-121LA	31
998-257GB	29	999-121LE	33
998-297	49	999-121LK	33
		999-121LKE	33
998-358C	49	999-121LRE	33
998-364PM	51	999-122	39, 45
998-364PMF	51	999-125WA	31, 41, 47
998-364RB	51	999-125WB	41, 47
998-364RQ	51	999-127	57
		999-149	57
998-480	49	999-163A	57
998-493	51	999-163B	57
		999-199B	57
998-526M12	51		
998-526M20	49	999-248K	57
998-526MM12	51	999-249B	57
		999-255F	57
999-21	29	999-375	53
999-22	29		
999-78B	29	1021U	33, 37, 41, 54
999-90L	54	9634HBKA	31
999-91A16	54	21388	33

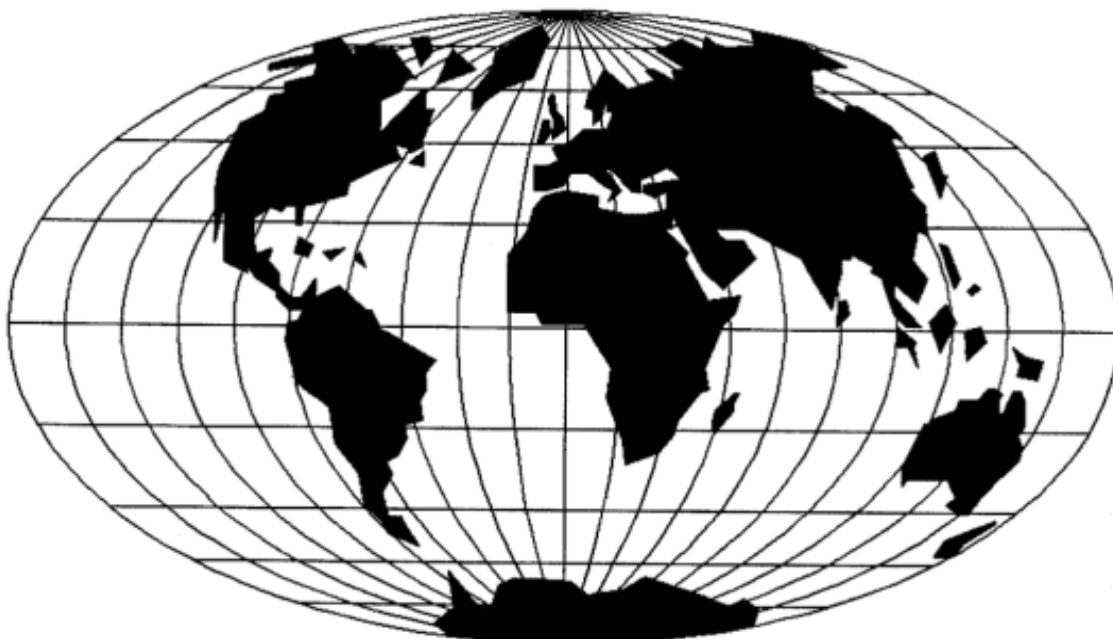
Part No. Teile Nr.	Page Seite	Part No. Teile Nr.	Page Seite
23144B	53	95409	52, 53
		95409C	51, 52, 53
29926A	35, 49	95412	29, 31, 39, 41, 45, 52, 53, 57
29926EUS	35, 51	95413	29, 39, 45, 49, 54, 57
29927P	41, 47, 57	95415	49
		95422	57
51240D	33		
51244L	33, 37	95500	31, 39, 41, 45
54274P	39, 45	95515	39, 45
		95578	37
90233BE	49		
93051FE	53	95601	35
93051FE1	53	95620	41, 47
93051FE2	53	95633B	35
93051FE4	53	95641	35
93051FE5	53	95675A	29
93051FE6	53		
93051R	47, 52	95951	29, 53, 57
93051RA	52, 53	95953	33, 37, 53
93051RB	52, 53	95954	52, 53
93051RC	52, 53	95955	57
93051RD	52, 53		
93051RH	52, 53	96100	49
93051RV	52, 53	96163A	39
		96172	39, 45
95001	31, 53		
95002	33	96201	29
95051	31, 41	96205	33
95053	41, 54	96253	39, 45
95145	29	96378	39
95205	29, 31, 39, 45	96669	37
95250	31, 53, 54		
95251	29, 31	96900	29
95253	33	96902	33, 39, 41, 45, 49, 54
95255	57	96905	31, 41, 45, 52, 53, 57
95290	33, 37		
		97010	31
95403	31, 33, 53, 54	97010B	39
95408	29	97020	37
95408B	53	97170C	54

Part No. Teile Nr.	Page Seite	Part No. Teile Nr.	Page Seite
99365BA145	37	99639D	29, 33, 37, 39, 45
99373D	33	99639DF	45
		99639E	33
99532B	39, 45	99639G	33, 37
99584AB	45	99639TA	33
99584AD	39		
99589A	31	99640	29
99590M	49	99640A	29
99590ME	49	99640B	31
		99640BJ	45
99619A	33	99640D	29
99619B	37	99640J	39
99619C	37		
99619D	37	99641	31
		99641A	31
99627	29	99641B	31
99627K	33	99641BJ	45
99628A	31, 41, 45	99641J	39
99629	31, 41, 45	99641JA	39
		99641JB	39
99630	31		
99631	29	99642	29, 39, 45
99632C	41, 45	99642B	39, 45
99632DA	41, 45	99642D	39, 45
99632E	33		
99632EKA	33	99643	31
99632ESA	33	99644	29
99632GL	33	99644A	29
99634HB	31		
99634HBSA	31	99670KA	39, 45
99634HBSKA	31	99721A	51
99634VB	31	99721AA	51
99634VBKA	31		
99634VBSA	31	1240007	49
99634VBSKA	31	1314001	57
99635FH	31	1314002	57
99635FH-TA	41	A	
99635FV	31	A8852BA	41
99635FV-TA	41	A8852BB	41
99635GA	33	A8852BC	41
99635GK	33		
99638	33, 37	A8853A	54

Part No. Teile Nr.	Page Seite
A8853A50	41, 55
A8853A55	41, 55
A8853A60	41, 55
A8853A63	41
A8853A65	41
A8853A70	41, 55
A8853A75	55
A8853AA	54
A8853AB	54
A8853UA	54
A9893RA	57
A9893RA1	57
G	
GB(S)49905G	29
GB(S)49910G	39
GB(S)49915G	45
GB(S)49920G	39
G(S)49905G	29
G(S)49910G	39
G(S)49915G	45
N	
N99590E	39, 45
V	
V99619B	37
VV-95409C	51
VV-95413	51
VV-95951	51
VV-95954	51

NOTES
NOTIZEN

NOTES
NOTIZEN



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.union-special.com

U[®] Union Special[®]