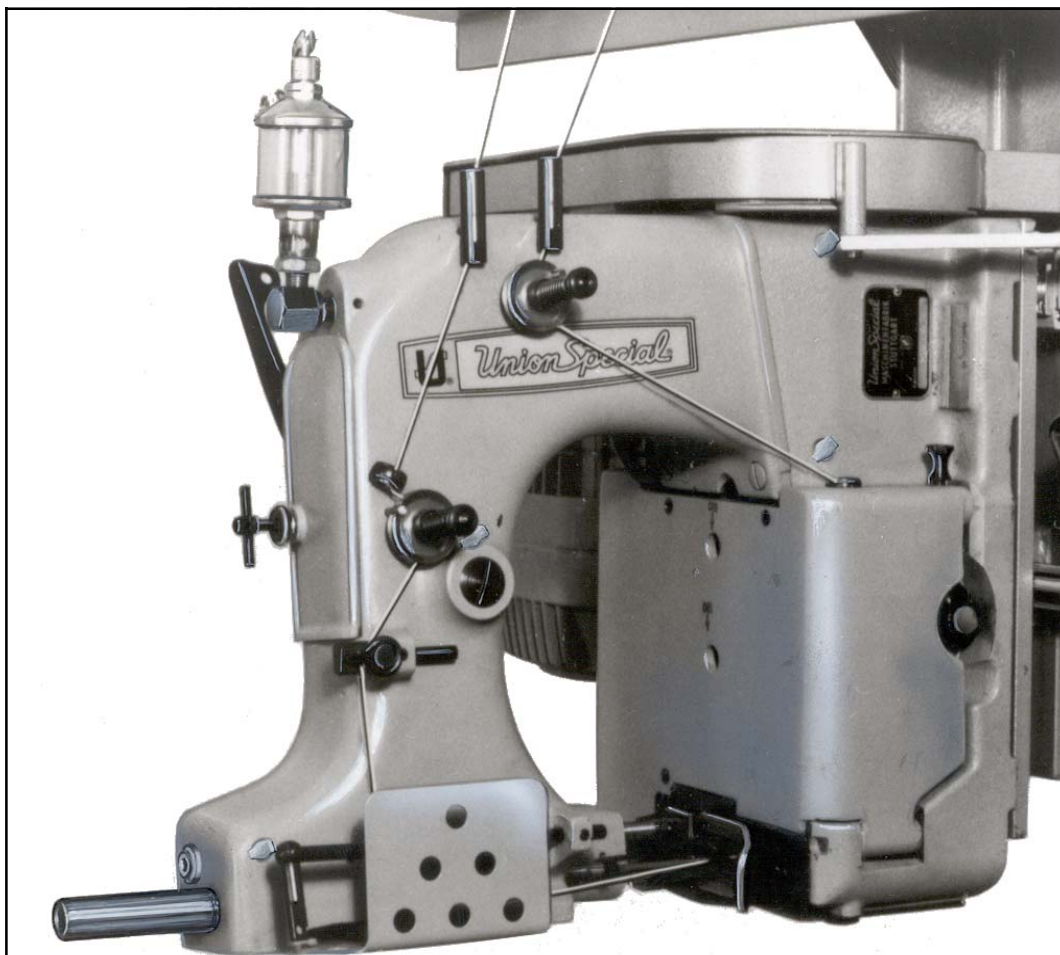


**INSTRUCTIONS, ENGINEER'S AND ILLUSTRATED PARTS
MANUAL**
**INSTRUCCIONES, MANUAL DEL INGENIERO Y LISTADO
ILUSTRADO DE PARTES**



**CLASS 80800 - SEWING MACHINES FOR
CLOSING FILLED BAGS**
**ESTILO 80800 - MAQUINAS PARA CERRAR
SACOS LLENADOS**

MANUAL NO. / CATALOGO NR. G285
FOR STYLES / PARA ESTILOS
80800C, D, E, H, HA

**MANUAL NO. G285
INSTRUCTIONS FOR 80800 SERIES MACHINES**

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

PREFACE

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

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

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

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

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

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

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

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

**CATALOGO NR. G285E
INSTRUCCIONES PARA MAQUINAS ESTILO 80800**

Cuarta Edición © 2003
por Union Special GmbH Derechos Reservados en
todos los países
Impreso en Alemania

INTRODUCCION

Este manual fue preparado para guiar al usuario en la operación de máquinas de la serie 80800 y ayudar a simplificar la elaboración de los pedidos de los repuestos.

Este manual explica detalladamente los ajustes para la operación de la máquina. Las ilustraciones sirven para demostrar los ajustes y las letras en referencia indican los puntos específicos discutidos.

Una cuidadosa atención a las instrucciones y las precauciones operando y ajustando estas máquinas le va a permitir mantener el mejor funcionamiento y la confiabilidad que caracteriza las máquinas cerradoras de sacos de Union Special.

Los ajustes y precauciones son presentados en secuencia para que se consiga una progresión lógica. La ejecución de algunos ajustes fuera de la secuencia puede causar un efecto adverso para el funcionamiento de otras partes relacionadas.

Este manual se comprende a base de la información actual. Cambios en diseño y/o mejoras pueden significar leves modificaciones de la configuración de las ilustraciones o precauciones.

En las páginas siguientes se encuentran ilustraciones y terminologías usadas en la descripción de las instrucciones y las piezas de la máquina.

Adicionalmente a las instrucciones, las reglas y regulaciones obligatorias para prevenir accidentes y la protección ambiental del país y lugar donde se encuentra la máquina/unidad, hay que considerar las reglas técnicas para un trabajo seguro y adecuado.

Las instrucciones hay que complementarlas con las respectivas reglas y regulaciones nacionales contra accidentes y protección del ambiente.

| | Page |
|---|--------------|
| | Seite |
| <u>TABLE OF CONTENTS</u> | |
| <u>TABLA DE CONTENIDOS</u> | |
| PREFACE | |
| INTRODUCCION | 2 |
| IDENTIFICATION OF MACHINES, STYLES OF MACHINES | |
| IDENTIFICACION DE LAS MAQUINAS, ESTILOS DE MAQUINAS | 4 |
| SAFETY RULES | |
| REGLAS DE SEGURIDAD | 5 |
| NOISE EMISSION | |
| EMISION DE RUIDO | 6 |
| OILING DIAGRAM, LUBRICATION AND OPERATION, NEEDLES, THREADING | |
| DIAGRAMA DE LUBRICACION, LUBRICACION Y OPERACION, AGUJAS, DIAGRAMA PARA ENHEBRAR | 6 - 7 |
| THREADING THE MACHINE | |
| ENHEBRANDO LA MAQUINA | 8 |
| ADJUSTING INSTRUCTIONS | |
| INSTRUCCIONES DE AJUSTE | 9 - 15 |
| ORDERING WEAR AND SPARE PARTS | |
| PEDIDOS DE REPUESTOS | 16 |
| EXPLODED VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS | |
| ILUSTRACIONES Y DESCRIPCIONES DE PIEZAS | 17 - 41 |
| BUSHINGS AND OILING PARTS | |
| BOCINAS Y PUNTOS DE LUBRICACION | 18 - 19 |
| CLOTH PLATES AND MISCELLANEOUS COVERS | |
| TAPA FRONTAL Y OTRAS TAPAS | 20 - 21 |
| THREAD TENSIONS, THREAD GUIDES AND NEEDLE BAR GUARD | |
| TENSIONES DE HILO, GUIA HILOS Y PROTECTOR DE LA BARRA DE LA AGUJA | 22 - 23 |
| NEEDLE BAR, NEEDLE LEVER, CRANKSHAFT, PULLEY, LOOPER DRIVE AND LOOPER | |
| AVOID ECCENTRIC | |
| BARRA DE LA AGUJA, PALANCA DE MOVIMIENTO DE LA AGUJA, CIGUENAL, VOLANTE, EXCENTRICAS DEL ACCIONAMIENTO DEL LOOPER | 24 - 25 |
| NEEDLE LEVER ASSEMBLY FOR STYLES 80800E AND H | |
| CONJUNTO DE LA PALANCA DE MOVIMIENTO DE LA AGUJA PARA ESTILOS 80800E UND H | 26 - 27 |
| THREAD CHAIN CUTTER KNIVES AND CHAIN CUTTER KNIFE DRIVE FOR STYLES 80800C, D AND E | |
| CUCHILLAS CORTADORAS DE CADENETA Y ACCIONADOR DE LA CUCHILLA PARA ESTILOS 80800C, D UND E | 26 - 27 |
| LOOPER AVOID ECCENTRIC FORK, LOOPER, LOOPER DRIVE LEVER AND ROCKER, | |
| LOOPER THREAD CAST-OFF | |
| HORQUILLA PARA LA EXCENTRICA DEL LOOPER, LOOPER, ACCIONAMIENTO DEL LOOPER Y ALIMENTADOR DEL HILO DEL LOOPER | 28 - 29 |
| FEED MECHANISM | |
| DIENTES DEL ARRASTRE | 30 - 31 |
| PRESSER BAR, PRESSER BAR SPRING AND PRESSER FOOT LIFTER PARTS | |
| BARRA DEL PRENSA TELA, RESORTES DE LA BARRA DEL PRENSA TELA, PIEZAS PARA LEVANTAR EL PRENSA TELA | 32 - 33 |
| TAPE CUTTER FOR STYLES 80800H AND HA | |
| CORTADOR DE CINTA PARA ESTILOS 80800H UND HA | 34 - 35 |
| PRESSER FEET, THROAT PLATES AND FEED DOGS | |
| PRESNSATELAS, PLACAS DE AGUJA Y DIENTES DE ARRASTRE | 36 - 37 |
| TAPE REEL ASSEMBLY FOR STYLE 80800HA | |
| PORTA CINTA PARA ESTILOS 80800HA | 38 - 39 |
| TAPE FOLDER FOR STYLE 80800HA, MACHINE FASTENING SCREWS | |
| DOBLADILLADORES PARA ESTILOS 80800H, TORNILLOS PARA FIJAR LA MAQUINA | 38 - 39 |
| ACCESSORIES AND ADDITIONAL ACCESSORIES FOR MOUNTING THE SEWING MACHINE ON | |
| FORMER BAG CLOSING COLUMNS WITHOUT TRAVERSE | |
| ACCESORIOS Y ACCESORIOS ADICIONALES PARA MONTAR LA MAQUINA EN COLUMNAS ANTERIORES SIN TRAVESAÑO | 40 - 41 |
| NUMMERICAL INDEX OF PARTS | |
| INDICE NUMERICO DE PIEZAS | 42 - 43 |

IDENTIFICATION OF MACHINES

Each UNION SPECIAL machine is identified by a Style number, which on this Class machine is stamped into the Style plate affixed to the right front of machine. Serial number is stamped into bed casting at the right front base of machine.

STYLES OF MACHINES

High performance sewing machines with mechanically driven thread chain respectively tape cutters. For closing filled bags and sacks made of jute, cotton, paper, plastic or woven polypropylene tapes as well as bituminized or foil laminated materials.

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

Foot switch controlled starting and stopping of the sewing machine. For cutting, the thread chain has to be guided to the thread chain cutter of the machine. On styles with tape cutter, thread chain with binding tape are cut automatically.

One Needle, High Throw, Manual Lubrication, Lateral Looper Travel, Plain Feed.

80800C Sewing machine for closing filled bags and sacks of all kinds with a two thread double locked stitch. With mechanically driven thread chain cutter. Presser foot with spring loaded chaining section.
Seam Specification: 1.01.01/401* (401 SSa-1**)
Stitch range: 2 1/2 to 4 S.P.I. (6.5 to 11 mm)
Standard setting: 3 S.P.I. (8 mm)
Capacity under presser foot: 7/16" (11 mm), adjustable up to 5/8" (16 mm)

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

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

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

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

80800E same as style 80800C, except presser foot with flat bottom without spring loaded chaining section.

80800HA Sewing machine for closing filled bags and sacks made of paper or plastic foil (minimum thickness of foil .007" (0.18 mm) with a two thread double locked stitch, and simultaneously binding the bag mouth with a 2 in. to 2 1/2 in. (60 to 63 mm) wide crepe paper or plastic tape (folder adjustable).

Feeler controlled, mechanically operated tape cutter, which is set so, that the projecting tape on both ends of the bag is approx. 3/4 in. (20 mm) long after cutting.

Seam specification: 3.01.01/401* (401 BSa-1**)
Stitch range: 2 1/2 to 3 S.P.I. (6,5 to 8 mm)
Standard setting: 3 S.P.I. (8 mm)
Capacity under presser foot: 9/32" (7 mm)

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

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

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

80800H same as 80800HA, except without tape folder and tape reel. Working dia. of handwheel: 6 in. (152 mm)

Tape folder and tape reel parts kit No. 29480XR is an extra order and charge item. Folder adjustable for tape widths from 2 1/8 to 2 1/2 in. (54 to 63 mm).

TYPES OF BAG CLOSURES



80800 C, D, E



80800 C, D, E



80800 H, HA

* according to ISO4916 and 4915
** according to FED. STD. No. 751a (USA)

IDENTIFICACION DE LAS MAQUINAS

Cada maquina UNION SPECIAL está identificada con un numero de estilo, que en este tipo de maquina esta estampado en una placa que está fijada en la parte derecha frontal de la maquina. El número del serial está troquelado en la base frontal de la carcasa.

ESTILOS DE MAQUINA

Las maquinas son de alto rendimiento con cortador de cadeneta o cinta accionado mecanicamente al final de la costura. Las maquinas son para cerrar bolsas y sacos hechos de yute, algodón, papel, plástico o polipropileno tejido y material de betún o laminado.

Las maquinas están equipadas con guías para la aplicación de cordeles para sellar los huecos causados por la aguja.

El arranque y la parada de la maquina se controla mediante un interruptor de pie. Para cortar la cadeneta, esta debe ser guiada a la cuchilla de corte de la maquina. Para los estilos con cortador de cinta, la cadeneta y la cinta seran cortados automaticamente.

La maquina tiene una aguja, largo recorrido de la aguja, lubricación manual, recorrido lateral del looper y transporte simple.

80800C cerradora de sacos llenos y sacos de todo tipo con costura de cadeneta de dos hilos.

Equipada con mecanismo cortador de cadeneta.

Prensatelas con sección de resorte encadenado.

Tipo de costura: 1.01.01/401* (401 SSa-1**)

Largo de la puntada: 2 1/2 a 4 S.P.I. (6,5 a 11 mm)

Ajuste normal: 3 S.P.I. (8 mm)

Capacidad debajo del pie: 7/16" (11 mm), ajustable hasta 5/8" (16 mm)

Capacidad para sacos de papel : hasta 32 pliegos

Diámetro del volante: 4 1/4" (108 mm)

Velocidad máxima: hasta 1800 puntadas/min., dependiendo del largo de la puntada, velocidad de la cinta transportadora y la operación y el material.

80800D idéntica a la 80800C, pero con costura de cadeneta de un solo hilo, tipo de costura 1.01.01/101* (101 SSa-1**).

80800E idéntica a la 80800C, pero con prensatelas plano sin sección de resorte encadenado.

80800HA cerradora de sacos llenos y sacos de papel o laminado de plástico (grosor mínimo 0,18 mm) con costura de cadeneta de dos hilos, aplicando simultáneamente una cinta autoadhesiva de 2" (50 mm) o 2 cintas de 3/8" (60 mm) sobre la boca del saco y la costura, sellando de esta manera la costura de herméticamente. (Dobladillador ajustable).

Cortador de cinta mecanico controlado por palpador, que permite que la cinta a ambos lados del saco tenga aprox. 3/4" (20 mm) de largo despues de cortada..

Tipo de costura: 3.01.01/401* (401 BSa-1**)

Largo de la puntada: 2 1/2 a 3 S.P.I. (6,5 a 8 mm)

Ajuste normal: 3 S.P.I. (8 mm)

Capacidad debajo del pie: 9/32" (7 mm)

Capacidad para sacos de papel : hasta 24 pliegos

Diámetro del volante: 4 1/4" (108 mm)

Velocidad máxima: hasta 1800 puntadas/min., dependiendo del largo de la puntada, velocidad de la cinta transportadora y la operación y el material.

80800H idéntica a la 80800HA, pero sin dobladillador de cinta y sin portacintas.

Diámetro del volante: 6" (152 mm)

Dobladillador de cinta y porta cintas, Parte No. 29480XR contra pedido y tiene un costo adicional. Dobladillador ajustable de cinta con anchos de 2 1/8" hasta 2 1/2" (54 a 63 mm).

DIFERENTES MANERAS DE CERRAR LOS SACOS

* De acuerdo con ISO4916 y 4915
** De acuerdo con FEDERAL STANDARD No. 751a (USA)

SAFETY RULES

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

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

2. Observe the national safety rules valid for your country.
3. The sewing machine described in this instruction manual is prohibited from being put into service until it has been ascertained that the sewing units which these sewing machines will be built into, have conformed with the provisions of EC Machinery Directive 98/37/EC, Annex II B.

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

4. All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation. Operation of the machine without the appertaining safety devices is prohibited.
5. Wear safety glasses.
6. In case of machine conversions and all valid safety rules must be considered. Conversions and changes are made at your own risk.
7. When doing the following machine has to be disconnected from the power supply by turning off the main switch or by pulling out the main plug.
 - 7.1 When threading needle(s), looper, spreader etc.
 - 7.2 When replacing any parts such as needle(s), presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, fabric guide etc.
 - 7.3 When leaving the workplace and when the work place is unattended.
 - 7.4 When doing maintenance work.
 - 7.5 When using clutch motors without actuation lock, wait until motor is stopped totally.
8. Maintenance, repair and conversion work (see item 7) must be done only by trained technicians or special skilled personnel under consideration of the instructions. Only genuine spare parts approved by Union Special have to be used for repairs.
9. Any work on the electrical equipment must be done by an electrician or under direction and supervision of special skilled personnel.
10. Work on parts and equipment under electrical power is not permitted. Permissible exceptions are described in the applicable section of standard sheet EN 50110 / VDE 0105.

INDICACIONES DE SEGURIDAD

1. Antes de poner en marcha las maquinas descritas en este manual, hay que leer cuidadosamente las instrucciones. El arranque de cada maquina solamente se permite después de haber leído las instrucciones y por personal calificado.

IMPORTANTE! También hay que leer las reglas de seguridad y las instrucciones del fabricante del motor.

2. Observe las reglas nacionales de seguridad que rigen para su país.
3. No se puede poner en marcha la maquina descrita en este manual hasta que se confirme que la unidad de coser esta conforme con el reglamento del Directivo de las Maquinas de la Comunidad Europea 98/37/EC, Anexo II B.

La maquina solamente se puede utilizar para su uso previsto. El uso previsto esta descrito en el capitulo ESTILO DE MAQUINAS de este manual de instrucciones. Otro uso, diferente de la descripción, no esta previsto.

4. Todos los dispositivos de seguridad tienen que estar en su sitio cuando la maquina este lista para trabajar u operando. La operación de la maquina sin los dispositivos de seguridad esta prohibida.
5. Utilice lentes de seguridad.
6. En el caso de una modificación de la maquina hay que tomar en cuenta las reglas de seguridad. Modificaciones y cambios corren por su riesgo.
7. Para las siguientes maniobras hay que desconectar la maquina del suministro eléctrico apagando el interruptor principal o desconectando el enchufe principal:
 - 7.1 Enhebrando las agujas, looper, etc.
 - 7.2 Reemplazando piezas como agujas, pie prensa tela, placa de aguja, looper, diente de arrastre, guarda aguja, dobla dillador, etc.
 - 7.3 Cuando salga de su puesto de trabajo y no se encuentre nadie para atender la maquina.
 - 7.4 Durante trabajos de mantenimiento.
 - 7.5 Si esta utilizando motores de embrague, espere hasta que el motor se detenga totalmente.

8. Mantenimiento, reparación y trabajos de conversión (vease No. 7) solamente pueden ser efectuados por técnicos entrenados o personal especializado bajo consideración de las instrucciones.

Solamente repuestos originales y aprobados por Union Special pueden ser utilizados para reparaciones.

9. Cualquier trabajo con el equipo eléctrico tiene que ser ejecutado por un electricista o bajo la supervisión de personal especialmente entrenado.
10. No esta permitido trabajar en piezas y equipos con la electricidad conectada. Excepciones permitidas están descritas en EN 50110 / VDE 0105.

NOISE EMISSION

Equivalent continuous A-weighted sound pressure level (L_{PAeq}) at workstation: 81 dB(A) according to ISO 10821-CB-M1 at 1400 RPM and 50 % duty cycle.

EMISION DE RUIDO

Nivel de la intensidad del sonido en la estación del trabajo: 81 dB (A) según ISO 10821-CB-M1 con 1400 revoluciones y 50% del ciclo del trabajo.

OILING DIAGRAM

DIAGRAMA DE LUBRICACION

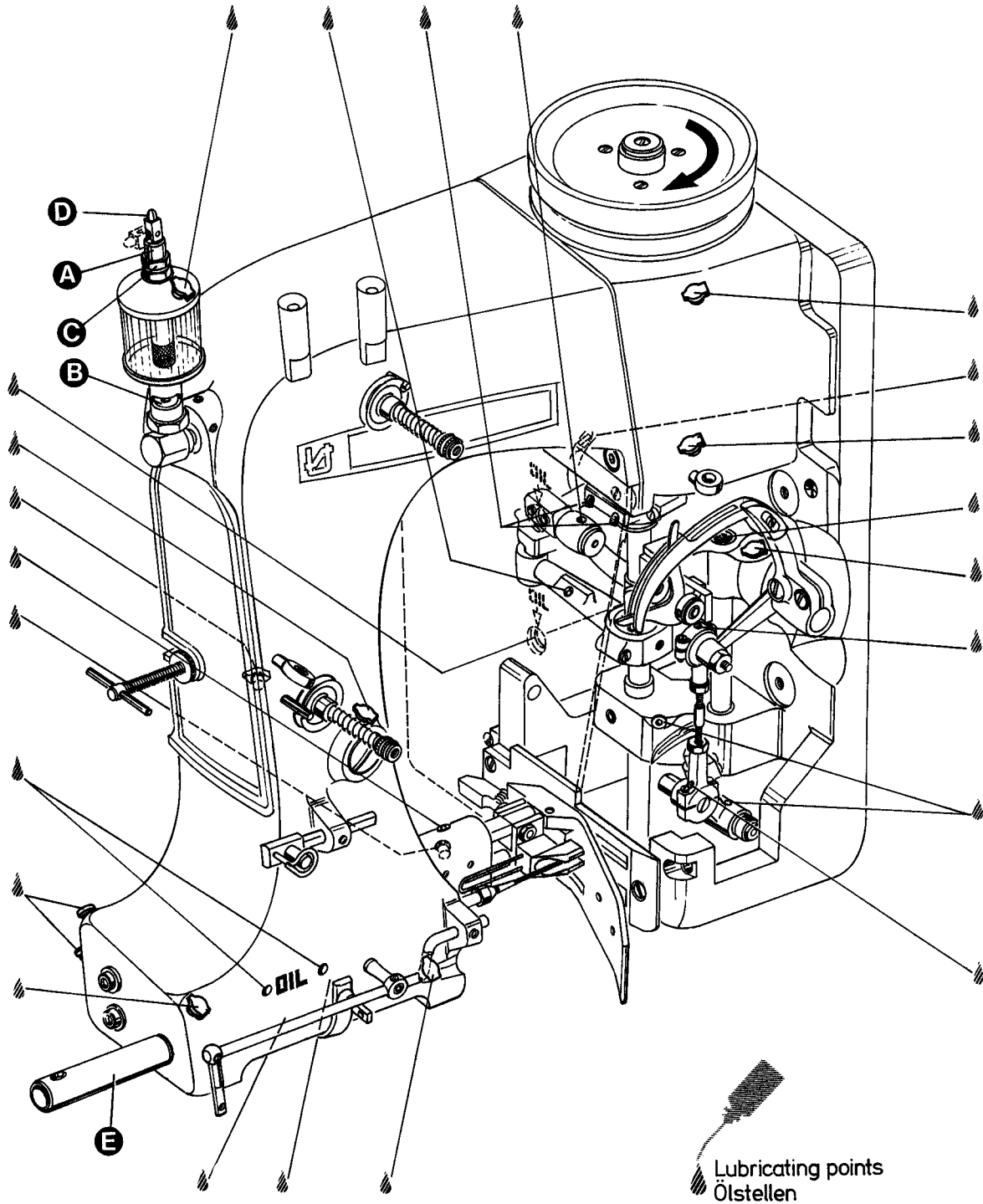


Fig.1

LUBRICATION AND OPERATION

The machines of class 80800 have to be cleaned and lubricated twice a day before the morning and afternoon start on the lubricating points indicated on the oiling diagram (Fig. 1). The sight feed oiler has to be kept filled and should be adjusted so that it feeds two to three drops of oil per minute. The oiler has to be refilled latest, when 2/3 of the oil is used up.

For lubrication we recommend "Mobil Oil DTE Medium" or equivalent, which can be purchased from UNION SPECIAL CORPORATION in 1/2 liter containers under part number G28604L, or in 5 liter containers under part no. G28604L-5.

Before operating a new machine for the first time, the needle bar guard (E, Fig. 1) and the sight feed oiler, which come with the accessories of the machine, have to be screwed in. The sight feed oiler has to be adjusted. All lubricating points, indicated on the oiling diagram (Fig. 1), have to be oiled.

For adjusting fill the sight feed oiler half-way with oil and turn the metering pin (A, Fig. 1) a little bit out and then turn it in, until there will flow approx. two drops of oil per minute. This can be checked on the sight glass (B, Fig. 1). Secure the setting of the metering pin with lock nut (C, Fig. 1). Fill the oiler.

Repeat the oiling of a new machine after 10 minutes of operation! When the machine is out of operation, the oil flow can be stopped by tilting the lever (D, Fig. 1) on the sight feed oiler.

IMPORTANT! The oil flow has to be switched on again before operating the machine.

NEEDLES

Each needle has both a type and size number. The type number denotes the kind of shank, point, length, groove, finish and other details. The size number, stamped on the needle shank, denotes largest diameter of blade, measured in hundredths of a millimeter respectively in thousandths of an inch, midway between shank and eye. Collectively, type and size number represent the complete symbol, which is given on the label of all needles packaged and sold by UNION SPECIAL.

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

For closing bags made of plastic or woven polypropylene tapes it is recommended to use needle type 9856T with teflon coating. Below are the descriptions and available sizes:

Type No. Description and sizes

| | |
|-------|---|
| 9848G | Round shank, square point, double groove, spotted, chromium plated. Sizes available: 150/060, 170/067, 200/080, 250/100, 300/120, 400/156. |
| 9856T | Round shank, round point, double groove, spotted, teflon-coated. Sizes available: 200/080, 250/100. |

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

To have needle orders promptly and accurately filled, an empty package, a sample needle or type and size number should be forwarded. Use description on label. A complete order would read: "100 needles, Type 9848G, Size 250/100".

THREADING

Thread machine as illustrated in Fig. 2.

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

LUBRICACION Y OPERACIÓN

Las maquinas de la clase 80800 tienen que ser limpiadas y lubricadas dos veces al día antes del turno de la mañana y de la tarde en los puntos de lubricación indicados en el diagrama de lubricación (Fig. 1). El deposito del aceite hay que mantener lleno y debe estar ajustado para que suelte dos a tres gotas de aceite por minuto. El deposito de aceite debe ser rellenado cuando 2/3 del aceite fue gastado.

Para la lubricación recomendamos „Mobil Oil DTE Medium“ o su equivalente, que puede ser adquirido de UNION SPECIAL CORPORATION en envases de ½ litro bajo el P/P No. G28604L, o en envases de 5 litros bajo el P/P No. G28604L-5.

Antes de operar la maquina por la primera vez, el protector de la barra de la aguja (E, Fig. 1) y el deposito del aceite, que están en los accesorios de la maquina, tienen que ser fijados en la maquina. El deposito de aceite tiene que ser ajustado. Todos los puntos de lubricación, indicados en el diagrama de lubricación (Fig. 1) hay que lubricarlos.

Para el ajuste llene el deposito hasta la mitad con aceite y ajuste el pasador de medición (A, Fig. 1) hasta que salgan aprox. dos gotas de aceite por minuto. Esto puede ser revisado en el visor (B, Fig. 1). Asegure la posición del pasador de medición con la tuerca (C, Fig. 1). Llene el deposito con aceite.

Repita la lubricación de una nueva maquina después de 10 minutos de operación!

Cuando la maquina no esta operando, se para el flujo del aceite doblando la palanca (D, Fig. 1) del deposito.

IMPORTANTE: Acuérdesse de activar el flujo del aceite otra vez antes de arrancar la maquina.

AGUJAS

Cada aguja tiene un numero del tipo y del grosor. El numero del tipo determina el cabo, la punta, el largo, la ranura, la determinación y otros detalles. El numero del grosor, troquelado en el cabo de la aguja, significa el diámetro máximo de la aguja, expresado en centésimos de un milímetro o milésimos de pulgada, entre el cabo y el ojo de la aguja. En conjunto los números del tipo y del grosor representan el símbolo completo, que aparece en la etiqueta de los empaques de las agujas, que vende UNION SPECIAL.

La aguja común para las maquinas de este manual es la 9848G250/100.

Para cerrar sacos de plástico o polipropileno tejido se recomienda el uso de la aguja tipo 9856T con recubrimiento de teflon.

A continuación encuentra la descripción y los grosores disponibles::

| Tipo numero: | Descripción y grosores |
|--------------|--|
| 9848G | Cabo redondo, punta cortante, doble ranura, cromado. Grososres disponibles: 150/060, 170/067, 200/080, 250/100, 300/120, 400/156. |
| 9856T | Cabo Redondo, punta redonda, doble ranura, recubrimiento de teflon. Grososres disponibles: 200/080, 250/100. |

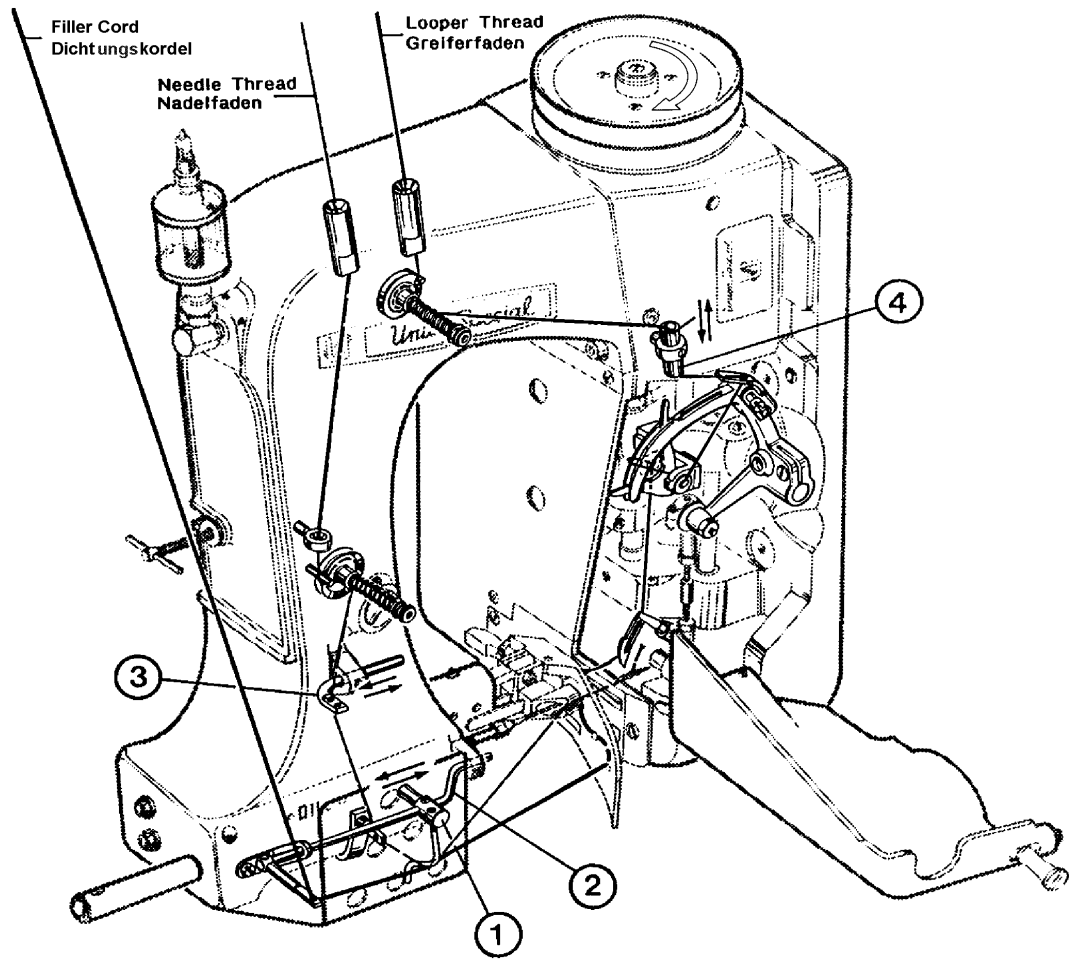
La selección de la aguja apropiada esta determinada por el grosor del hilo utilizado. El hilo debería pasar libremente por el ojo de la aguja, para permitir una buena formación de la puntada.

Para asegurar que los pedidos de las agujas se cumplan rápido y correctamente, se recomienda enviar un empaque vacío, una muestra de una aguja o indicar los números del tipo o del grosor. Un pedido completo seria: „100 agujas, tipo 9848G, grosor 250/100“.

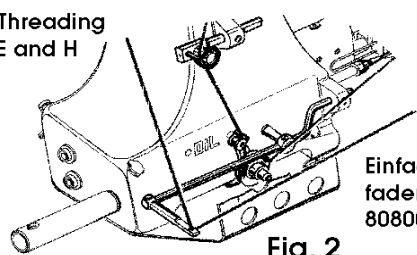
ENHEBRAR

Enhebre la maquina como se demuestra en la Fig. 2.

Cuando enhebre el looper, asegúrese que el hilo pase por los ojetes frontales, encima del alimentador y por el ojete trasero antes de pasarlo por el looper.



Needle Thread Threading on Styles 80800E and H



Einfaden des Nadelfadens bei Maschinen 80800E und H

Fig. 2

ADJUSTING AND THREADING INSTRUCTION FOR THE THREAD GUIDING PARTS

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

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

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

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

AJUSTE E INSTRUCCIONES PARA LOS GUIA HILOS

El ajuste correcto de los guía hilos y de los alimentadores asegura una costura duradera y por consiguiente un firme cierre de los sacos.

Hilo de la aguja: Vea el ajuste básico en Instrucciones de ajustes.

Mueva el alimentador del hilo de la aguja (1) (80865MX) en su soporte (2) (80865PX) igual como el guía hilo (3) (80858AX) en la carcasa para el control apropiado para el hilo de la aguja. Las piezas antes mencionadas deberían ser ajustadas en tal manera para que el lazo del hilo de la aguja que se forma alrededor del looper este controlado antes de que la aguja entre en el triángulo.

Hilo del looper: Mueva el guía hilo del looper (4) (80858BX2) en tal manera que dependiendo del largo de la puntada haya suficiente hilo para la próxima puntada.

Nota Importante: Los alimentadores de hilo arriba mencionados no se pueden utilizar en maquinas con una conexión larga de la barra de la aguja (por ejemplo 80669 o 22774D) las cuales deberían ser cambiadas por una conexión corta 80669B en conjunto con un guía hilo G334. El hueco con rosca requerido para el soporte de montaje 80865QX del soporte del alimentador 80865PX se encontrara en todas las futuras maquinas.

ADJUSTING INSTRUCTIONS

NOTE: Instructions stating direction or location, such as right, left, front or rear of machine, are given relative to mechanic's position in front of the machine, when the machine is placed on an adjusting table, with the pulley to the right and the needle bar in vertical position. The pulley rotates clockwise, in operating direction; when viewed from the right end of the machine.

INSERTING THE NEEDLE

Before adjusting the machine, insert a new needle with the shank as far as possible into the needle bar. The long needle groove must point to the front (toward the operator). Tighten the needle clamp nut securely. Use the single ended open jaw wrench part No. 21388 from the accessories of the machine.

SETTING THE LOOPER

Remove the presser foot, throat plate and feed dog and on styles 80800H and HA also the needle guard for convenient access to the machine. On styles 80800C, D and E loosen the screw (A, Fig. 3) in the feed bar (B) and push the feed bar needle guard (C) to the rear to avoid its contacting the needle (D).

For the two thread double locked stitch styles 80800C, E, H and HA, set the looper connecting rod (E) so the distance (X, Fig. 4) between the center lines of the two ball joints is 69.8 mm (2 3/4"). The dimension (X, Fig. 4) should be 68.3 mm (2 11/16) on the single thread chain stitch style 80800D. For adjustment loosen the two nuts (F, Fig. 3) and turn connecting rod (E) forward or backward as required to obtain specified dimension, retighten nuts (F).

NOTE: The left nut has a left hand thread.

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

Rotate the machine pulley in operating direction so that the looper moves from right to left. The looper point should pass as close as possible to the back of the needle without contacting 0.08 to 0.13 mm (.003 to .005") clearance. For adjustment loosen screws (A, Fig. 4) in the looper eccentric fork (B) and turn looper rocker shaft (C) on the looper rocker forward or backward as required. Retighten screw (A).

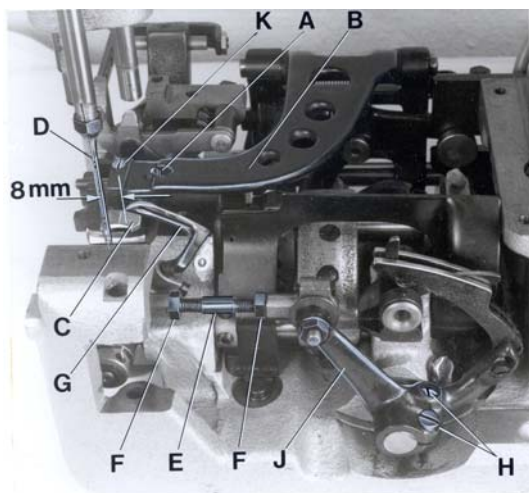


Fig. 3

INSTRUCCIONES DEL AJUSTE

NOTA: Todas las indicaciones como derecho, izquierdo, adelante o atrás, se refieren a la posición del mecánico en frente de la máquina, con la máquina puesta en una mesa de trabajo, con el volante a la derecha y la barra de la aguja en posición vertical. El volante gira en sentido de reloj para la operación, desde el punto de vista del lado derecho de la máquina.

INSERTAR LA AGUJA

Antes de ajustar la máquina debe insertar una nueva aguja con el cabo de la aguja en la barra de la aguja. Las ranuras de las agujas deben estar hacia adelante (hacia el operador). Apriete la tuerca que fija la aguja firmemente. Utilice la llave P/P No. 21388 de los accesorios de la máquina.

AJUSTE DEL LOOPER

Quite el pie prensa tela, la placa de la aguja y el diente de arrastre y en las máquinas 80800H y HA también el guarda aguja para tener mejor acceso a la máquina. En los estilos 80800C, D y E suelte el tornillo (A, Fig.3) en la barra de alimentación B y mueva el guarda aguja (C) en la barra de alimentación hacia atrás para evitar que tenga contacto con la aguja (D).

Para las máquinas de dos hilos como 80800C, E, H y HA ajuste la barra del looper (E) para que la distancia (X, Fig. 4) entre los centros de las juntas tenga una distancia de 69,8 mm (2 3/4"). Esta distancia (X, Fig. 4) debería ser 68,3 mm (2 11/16) en las máquinas de un solo hilo 80800D. Para ajustarlo suelte las dos tuercas (F, Fig. 3) y gire la barra (E) hacia adelante o hacia atrás para conseguir la distancia requerida. Apriete nuevamente las tuercas (F).

NOTA: La tuerca izquierda tiene una rosca izquierda.

Ponga el looper (G) de manera tal que la distancia entre el medio de la aguja (D) al looper (G) sea de 8 mm (5/16) cuando el looper se encuentre en su posición a la extrema derecha. El calibrador P/P No. 21225-5/16 puede ser utilizado para un ajuste preliminar. Para ajustar suelte los tornillos (H) en la palanca (J) del looper, mueva la palanca para obtener la distancia requerida y apriete los tornillos (H), asegurando que la barra del accionamiento del looper no tenga juego. Asegure que haya una distancia de aprox. 1 mm (.040") entre la punta del looper y la tapa final de la máquina cuando el looper se encuentre en su posición de la extrema izquierda. Si el looper tocaría la tapa, revise otra vez la distancia entre los centros de las juntas y la distancia entre el looper y la aguja como se ha descrito anteriormente.

Gire el volante en sentido de operación para que el looper se mueva desde la derecha hacia la izquierda. La punta del looper debería pasar muy cerca detrás de la aguja sin tocarla – distancia 0.08 a 0,13 mm (.003 a .005"). Para lograr este ajuste debería soltar el tornillo (A, Fig. 4) en la horquilla excéntrica (B) del looper y girar el eje del looper (C) hacia adelante o hacia atrás. Apriete el tornillo (A) otra vez.

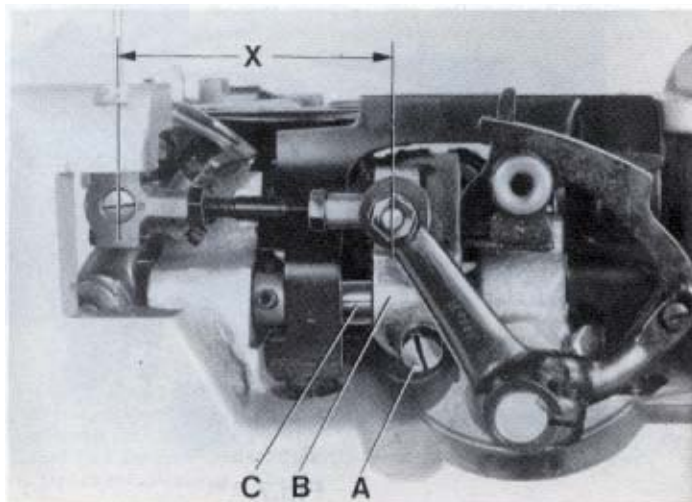


Fig.4

SETTING HEIGHT OF NEEDLE BAR

Remove the face cover on machine arm. Rotate machine pulley in operating direction until the looper point, moving to the left, projects 1 to 1.5 mm (.040" to .060") left of the needle (see Fig. 5). Lower edge of looper and upper edge of needle eye must be flush in this position. If adjustment is necessary, loosen clamp screw (A, Fig. 6) in the needle bar connection and move the needle bar up or down, as required. Retighten screw (A) and remount face cover.

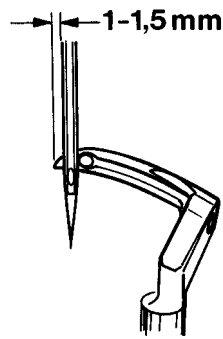


Fig.5

SETTING THE FEED DOG

At highest point of feed dog travel, the feed dog (B, Fig. 6) should be set so, that the rear teeth project their full depth above the throat plate surface. For setting remove the feed dog and adjust the supporting screw (K, Fig. 3) on the top of the feed bar to the required height. Remount the feed dog, and on styles 80800H and HA also the needle guard.

After loosening screws (A, Fig. 7) rear in the feed rocker (B), the feed bar with feed dog can be moved laterally to center the feed dog in the throat plate slots, if required. Retighten screws (A).

CHANGING STITCH LENGTH

On styles 80800C, D and E stud (C, Fig. 6) for changing the stitch length is accessible from the outside. On styles 80800H and HA the housing for the tape cutter and the rear cloth plate have to be removed for changing the stitch length.

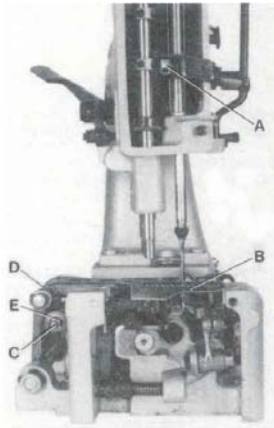


Fig.6

The length of the stitch can be adjusted by raising or lowering the stud (C, Fig. 6) in the segment slot of the feed rocker (D). Lowering stud (C) will lengthen the stitch. After loosening nut (E), stud (C) can be moved accordingly. When the desired stitch length is obtained, retighten nut (E).

Remount housing for cutter and rear cloth plate on styles 80800H and HA.

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

SETTING THE NEEDLE GUARD

The needle guard (C, Fig. 3) has to be set so, that it just contacts the needle at its most forward point of travel, without deflecting it.

On styles 80800C, D and E loosen screw (A, Fig. 3) in the feed bar (B) and adjust the needle guard (C) accordingly. Retighten screw (A).

On styles 80800H and HA loosen the feed dog fastening screw and move the needle guard accordingly. Retighten screw and make sure that the feed dog rests on the supporting screw in the feed bar.

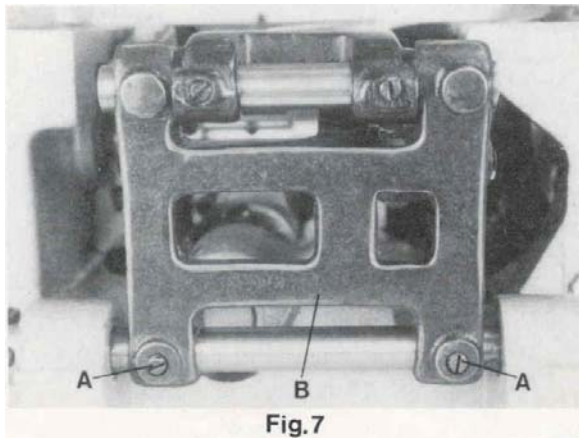


Fig.7

AJUSTE DE LA BARRA DE LA AGUJA

Remueva la tapa frontal en el brazo de la maquina. Gire el volante de la maquina en sentido de operación hasta que la punta del looper pase 1 a 1,5 mm (.040" a .060") la aguja (vea Fig. 5). En esta posición el borde inferior del looper tiene que encontrarse en el limite superior del ojo de la aguja. Si se requiere ajuste, suelte el tornillo (A, Fig. 6) en la conexión de la barra de la aguja y mueva la barra hacia arriba o hacia abajo como requerido. Apriete el tornillo (A) y ponga la tapa frontal otra vez.

AJUSTE DEL ALIMENTADOR

En el punto mas alto del recorrido del alimentador, los dientes del alimentador (B, Fig. 6) deberían sobrepasar la placa de la aguja por la altura completa de los dientes. Para lograr este ajuste remueva el alimentador y ajuste el tornillo de soporte (K, Fig. 3) en la parte superior de la barra de la alimentación a la altura requerida. Monte el alimentador otra vez y en los estilos 80800H y HA también el guarda aguja.

Después de haber soltado los tornillos (A, Fig. 7) en el marco del transporte (B), la barra de alimentación con el alimentador puede ser movido lateralmente para centrar el alimentador en las ranuras de la placa de la aguja, si haga falta. Apriete los tornillos (A).

AJUSTE DEL LARGO DE LA PUNTADA

En los estilos 80800C, D y E el perno (C Fig. 6) para cambiar el largo de la puntada se accesa desde afuera. En los estilos 80800H y HA se deben remover la chumacera para el cortador de cinta y la plancha de costura trasera para cambiar el largo de la puntada. Remueva la tapa trasera.

El largo de la puntada se ajusta moviendo el perno (C, Fig. 6) en la ranura del eje oscilante (D). Bajando el perno (C) pone la puntada mas larga y subiéndolo la pone mas corta. Después de aflojar la tuerca (E), el perno (C) se deja mover. Cuando se logra el largo de la puntada deseado, hay que apretar la tuerca (E) otra vez.

Vuelva a montar la chumacera para el cortador de cinta y la plancha de costura en los estilos 80800H y HA.

NOTA: Después de cada cambio en el largo de la puntada, se debe ajustar el guarda aguja!

AJUSTE DEL GUARDA AGUJA

Hay que ajustar el guarda aguja (C, Fig. 3) para que toque en su movimiento hacia delante la aguja pero no la desvíe.

En los estilos 80800C, D y E suelte el tornillo (A, Fig. 3) en el soporte del transportador (B) y ajuste el guarda aguja (C). Apriete el tornillo (A) nuevamente.

En los estilos 80800H y HA suelte el tornillo que fija el alimentador y mueva el guarda aguja. Apriete el tornillo otra vez y asegúrese que el alimentador reposa en el tornillo de soporte de la barra de la alimentación.

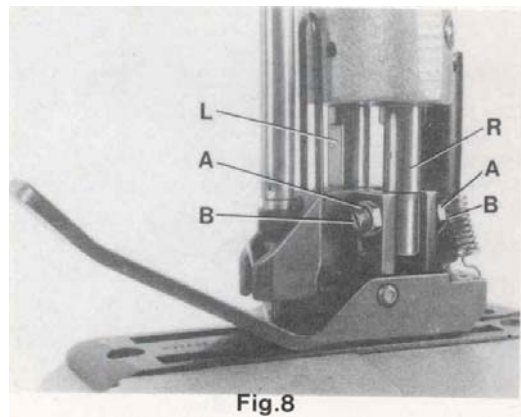


Fig.8

MOUNTING AND SETTING THE PRESSER FOOT

Remove the needle and rotate the pulley until the feed dog is below the throat plate. Depress the presser foot lifter lever and insert the presser foot in the two presser bars (L and R, Fig. 8). The right presser bar (R) should only engage with its pivot in the groove of the presser foot shank.

Loosen the two lock nuts (A, Fig. 8) and align with the two set screws (B), the needle slot in the presser foot with the needle slot in the throat plate. Secure this setting with the two lock nuts (A). Note: The two set screws (A) should just contact the pivot of the right presser bar (R) but not be tightened. Now tighten the two set screws left in the presser foot shank on the left presser bar. Insert the needle.

PRESSER FOOT PRESSURE

Rotate the pulley until the feed dog is below the throat plate. Remove the face cover left on machine arm and turn out the T-screw (H, Fig. 10) on the top of the machine arm, until it does not exert any pressure on the leaf springs. In this position, the pressure exerted on the presser foot, should be just strong enough to keep it flat on the throat plate. By relocating the collars (A, Fig. 9), which serve as a leaf spring rest, on the left and right presser bar, the pressure can be changed. Raising the collars increases the pressure, lowering the collars decreases the pressure.

Set the presser bar lifter collar (B, Fig. 9) on the left presser bar so, that there is a distance of approx. 1.5 mm (1/16 in.) between lifter lever stud (C) and lower surface of the lifter collar (B), when the presser foot rests on the throat plate (see Fig. 9). Set the collar (D) on the right presser bar close to the fork of the presser bar lifter collar (B) on the left presser bar.

The presser foot lift is limited with the upper stop collar (E, Fig. 9) on the left presser bar. When the needle is in its lowest position and the presser foot is lifted with presser foot bottom tilted up, the needle bar respectively needle clamp nut should not contact the presser foot bottom. Set collar (E) accordingly.

Now turn in T-screw (H, Fig. 10) until the necessary presser foot pressure for proper feeding is exerted (determine with sewing tests). Secure this setting with the knurled nut (J), which simultaneously fastens the upper arm cover. Remount the face cover.

THREAD TENSION

The tension (A, Fig. 10) on the needle thread should be fairly strong to produce uniform stitches. On the two thread double locked stitch styles the tension (B) on the looper thread should be barely sufficient to steady it.

AJUSTE DEL PIE PRENSA TELA

Remueva la aguja y gire el volante hasta que el alimentador se encuentre debajo de la placa de la aguja. Apriete la palanca levantadora del pie e inserte el pie en las barras (L y R, Fig. 8). La barra derecha (R) debería entrar solamente con el pivote en la apertura del pie.

Aflove las dos tuercas (A, Fig. 8) y alinee con los dos tornillos (B) la ranura para la aguja en el pie con la ranura para la aguja en la placa de la aguja. Asegure este ajuste con los dos tornillos (A). Nota: Los dos tornillos (A) deberían tocar solamente el pivote de la barra de presión derecha (R) pero no apretarla. Ahora apriete los dos tornillos al lado izquierdo del tronco del pie de la barra de presión izquierda. Inserte la aguja otra vez.

AJUSTE DE LA PRESION DEL PIE

Gire el volante hasta que los dientes del transportador se encuentren debajo de la placa de la aguja. Remueva la tapa frontal en el brazo y afloje el tornillo (H, Fig. 10) en la parte superior de la maquina hasta que no haya mas presión en las ballestas. En esta posición la presión al pie es solamente para mantenerlo plano en la placa de la aguja. Moviendo los anillos (A, Fig. 9), que sirven como soporte para las ballestas, en la barra de presión izquierda y derecha, se puede modificar la presión. Subiendo los anillos aumenta la presión, bajando los anillos disminuye la presión.

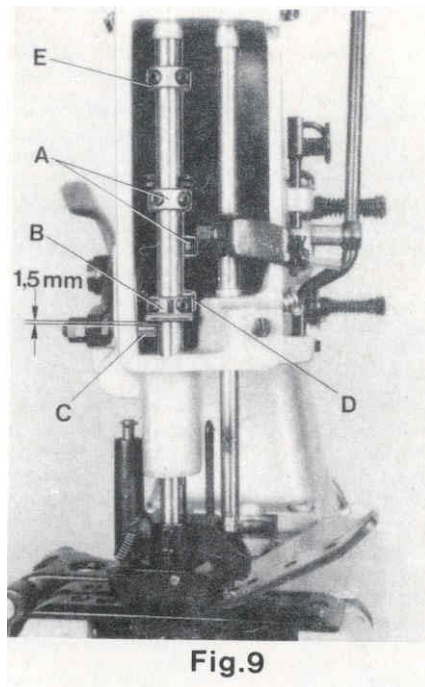
Coloque el anillo (B, Fig. 9) para levantar la barra de presión en la barra izquierda en tal manera para que haya una distancia de aprox. 1.5 mm (1/16") entre el perno levantador (C) y la superficie inferior del anillo (B), cuando el pie reposa en la placa de aguja (vea Fig. 11). Coloque el anillo (D) en la barra derecha cerca a la horquilla del anillo (C) para levantar la barra de presión de la barra izquierda.

La altura del levantamiento del pie esta limitado por el anillo de parada (E, Fig. 9) en la barra de presión izquierda. Cuando la aguja este en su posición mas baja y el pie este levantado e inclinado hacia arriba, la barra de la aguja o la tuerca que fija la guía no deberían tocar la parte inferior del pie. Coloque el anillo (E) adecuadamente.

Ahora ajuste el tornillo con forma de „T“ (H, Fig. 10), para conseguir la presión necesaria para una alimentación optima (determine esto con pruebas de costura). Asegure este ajuste con la tuerca (J), que al mismo tiempo fija la tapa superior del brazo. Coloque otra vez la tapa frontal.

TENSION DEL HILO

El tensor (A, Fig. 10) del hilo de la aguja debería ser ajustado de tal manera que la tensión del hilo de la aguja produzca unas puntadas uniformes. En los estilos con costura de doble cadeneta de dos hilos, el tensor (B) debe ser ajustado apenas lo suficiente para mantener la costura.



LOOPER THREAD TAKE-UP

On the two thread double locked stitch styles, the height of the looper thread take-up (A, Fig. 11) is set so, that the cast-off hook (C) forces the looper thread over the corner (B) of the looper thread take-up (A) at the time the point of the descending needle is flush with the lower edge at looper or projects up to 1 mm (.040") below the lower edge of looper. Draw the looper thread into the machine, rotate pulley in operating direction and note the position of the needle point to lower edge of looper at the time the cast-off (C) forces the looper thread over the corner (B).

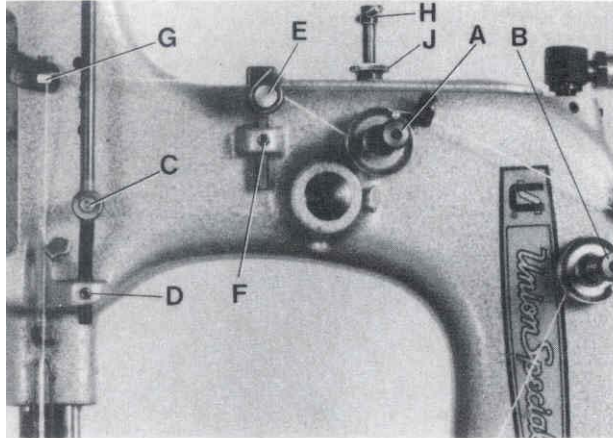


Fig.10

For setting the looper thread take-up loosen screw (D, Fig. 11).

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

SETTING NEEDLE THREAD TAKE-UP ROLLER AND EYELET

On the two thread double locked stitch styles 80800C, E, H and HA, the height of the needle thread take-up roller (C, Fig. 10) is set so that the needle thread on the downstroke of the needle just contacts the roll at the time the needle thread loop is released from the looper. Loosen screw (D) and set the needle thread take-up roller accordingly. Retighten screw (D).

On the single thread chain stitch style 80800D the needle thread take-up roller (C) should be positioned so as not to contact the needle thread at any time.

On all styles the eyelet (E, Fig. 10) should be positioned so, that the needle thread runs nearly horizontal, parallel to cloth plate, between eyelet (G) on needle bar connection and eyelet (E) on machine arm, when the needle is in its upmost position. Eyelet (E) is secured by screw (F).

ALIMENTACION DEL HILO DEL LOOPER

En las maquinas de costura de doble cadeneta de dos hilos, se ajusta la altura del alimentador del hilo del looper (A, Fig. 11) en tal manera que el gancho (C) del alimentador del hilo del looper suelte el hilo sobre el canto (B) del alimentador (A) en el momento cuando la punta de la aguja coincide con el borde inferior del looper o pase hasta 1 mm (.040") debajo el borde inferior del borde del looper. Enhebre el hilo del looper, gire el volante en sentido de operación y memorice la posición de la punta de la aguja referente al looper en el momento cuando el gancho del alimentador (C) suelte el hilo sobre el canto (B).

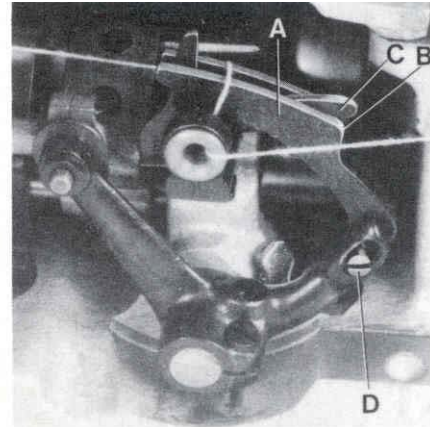


Fig.11

Para ajustar el alimentador del hilo del looper suelte el tornillo (D, Fig. 11). Si la punta de la aguja se encuentra por encima del borde inferior del looper, hay que ajustar el alimentador (A) hacia arriba. Si la punta de la aguja se encuentra más que 1 mm por debajo del borde inferior del looper, hay que bajar el alimentador (A) adecuadamente. Apriete el tornillo (D) otra vez.

ALIMENTACION DEL HILO DE LA AGUJA

En las maquinas de costura de doble cadeneta 80800C, E y HA, la altura del rodillo (C, Fig. 10) del alimentador del hilo de la aguja esta fijado de manera tal, que el hilo durante el movimiento de la aguja hacia abajo solamente toque el rodillo en el mismo momento cuando el looper suelte el lazo del hilo de la aguja. Suelte el tornillo (D) y ajuste el rodillo del alimentador del hilo de la aguja adecuadamente. Apriete el tornillo (D) otra vez.

En las maquinas de cadeneta simple 80800D el rodillo (C) del alimentador del hilo de la aguja debe ser colocado de forma que nunca toque el hilo.

En todos los estilos el ojete (E, Fig. 10) debería ser puesto para que el hilo de la aguja se mueva casi en forma horizontal, paralelamente a la tapa principal de la maquina, entre el ojete (G) en la conexión de la barra de la aguja y el ojete (E) en el brazo de la maquina, cuando la aguja se encuentre en su posición mas alta. Asegure el ojete (E) con el tornillo (F).

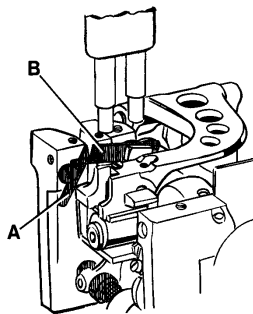


Fig.12

SETTING THE THREAD CHAIN CUTTING KNIVES ON STYLES 80800C, D AND E

Set the stationary knife (A, Fig. 12) so, that its tip is flush with the supporting surface for the throat plate on the bed casting.

Fasten the movable knife in the knife lever so, that its tip moves freely .012 to .020 in. (0.3 to 0.5 mm) below the underside of the throat plate and its cutting edge overlaps the cutting edge of the stationary knife by .040 in (0.5 mm) when in cutting position.

INSTRUCTIONS FOR TAPE CUTTER FOR STYLES 80800H AND HA

1. To remove the tape cutter housing, turn the pulley in operating direction (clockwise) until the needle is at high position, move the cloth plate swinging extension out of operating position and remove the two tape cutter housing screws. Remove the housing, cloth plate, upper knife actuating shoe, presser foot, throat plate, feed dog and needle guard in the order named for convenient access.

Wrenches Nos. 116 and 21388C can be used advantageously for adjusting the hexagonal head screws used in the tape cutting mechanism.

2. Lay the throat plate temporarily on its seat. Loosen the hexagonal head adjusting screw (D, Fig. 13) and set so that the distance between top surface of throat plate and the center of thread hole for fastening the actuating shoe is 22.5 mm (7/8 in.) (see Fig. 15). Retighten screw (D, Fig. 13) with lock nut.
3. Set the lower knife (A, Fig. 13) so that the cutting edge is even with the top of throat plate (B) and tighten it in this position with the hexagonal head screw (C). Reassemble needle guard, feed dog and throat plate.
4. Assemble actuating shoe (K, Fig. 14) and set it so that the top surface of actuating shoe is even with the top surface of throat plate.
5. With a screwdriver, press the spring loaded knife lever shaft (Y, Fig. 14) to the rear and insert upper knife (L) in upper knife lever (M). Raise the upper knife as high as it will go, until the back of the knife cutting edge stops on the knife lever. Tighten the clamp screw (N) slightly.
6. Loosen screw (P, Fig. 15) and move shoe (Q) to extreme left. Turn handwheel until pawl (E, Fig. 13) is at its lowest position. Turn screw (F) until the edge of ratchet block (G) snaps over the edge of pawl (E), then add 1/4 to 1/2 turn more to ensure adequate clearance under operating conditions. Retighten the lock nut of the screw (F). If screw (F) is turned too far the mechanism will not work. Small differences can be equalized when loosening screws (Z) and adjusting the pawl (E) accordingly. Retighten screws (Z) firmly.

If ratchet block and pawl will not engage it may be necessary to adjust connecting rod (H) by means of lock nuts (J). The correct center to center distance of the connecting rod should be 103.2 mm (4 1/16 in.). Individual tape clippers may require slightly different settings due to slight accumulation of tolerances in manufacture.

7. Move shoe (Q, Fig. 15) to the right so that pawls (R) will rest on the extreme right end of shoe. Shoe should have polished end to the right and point of pawls may overlap slightly over outside to insure trigger action during operation of machine.

AJUSTE DEL CORTADOR DE CADENETA EN LOS ESTILOS 80800C, D Y E

Ajuste la cuchilla fija (A, Fig. 12) de tal manera que la punta quede al ras con la plancha de aguja .

Ajuste la cuchilla móvil en el soporte de la cuchilla, de forma que el canto de corte se mueva libremente con una holgura de 0,3 a 0,5 mm por debajo de la plancha de aguja y que se monte sobre la cuchilla fija 0,5 mm en el momento del corte.

INSTRUCCIONES DE AJUSTE PARA EL CORTADOR DE CINTA EN LOS ESTILOS 80800H Y HA

1. Para quitar el protector del cortador, gire la polea de la maquina en dirección de trabajo (sentido de las agujas del reloj) hasta que la aguja llegue a la posición mas alta de su recorrido, retire la plancha de aguja de la posición de trabajo y remueva los 2 tornillos que sujetan el protector del cortador. Remueva el protector, la plancha de tela, la lengüeta de accionamiento, el pie prensatelas, la plancha de aguja, los dientes alimentadores y el guarda agujas en el orden indicado para que sea más fácil su acceso.

Las llaves fijas 116 y 21388C deben usarse para un mejor ajuste de los tornillos en el mecanismo cortador de cinta.

2. Deje la plancha de aguja momentaneamente en su sitio. Suelte los tornillos de cabeza hexagonal (D, Fig. 13) y ajústelos de manera que la distancia entre la superficie superior de la plancha de aguja y el centro del hueco del pasahilo que asegura la lengüeta sea de 22,5 mm (Ver Fig. 15). Vuelva a ajustar el tornillo (D, Fig. 13) con la arandela de seguridad.
3. Ajuste la cuchilla inferior (A, Fig. 13) de manera que el borde de corte quede al ras con la parte superior de la plancha de aguja (B) y ajuste en su posición el tornillo de cabeza hexagonal (C). Monte de nuevo el guarda agujas, el diente de alimentación y la plancha de aguja.
4. Vuelva a montar la lengüeta de accionamiento (K, Fig. 14) y ajústela de manera tal que quede al ras con la parte superior de la plancha de aguja.
5. Con un destornillador, empuje el resorte inserto en el soporte de la cuchilla (Y, Fig. 14) hacia atrás e inserte la cuchilla superior (L) en el soporte de la cuchilla superior (M). Suba la cuchilla superior hasta su punto mas alto, hasta que la parte posterior del borde la cuchilla pare en el sujetador de la cuchilla. Asegure el tornillo sujetador (N) ligeramente.
6. Suelte el tornillo (P, Fig. 15) y mueva la lengüeta (Q) a la extrema izquierda. Gire el volante hasta que el diente de encaje (E, Fig. 13) llegue a su posición mas baja. Gire el tornillo (F) hasta que el borde del reten (G) se cierre sobre el borde del diente de encaje (E). Agregue 1/4 a 1/2 vuelta al tornillo (F) para asegurarlo en condiciones de operación. Asegure nuevamente la arandela de seguridad sobre el tornillo (F). Si el tornillo (F) se aprieta demasiado, el mecanismo no funcionará. Pequeñas diferencias pueden ser ajustadas soltando un poco los tornillos (Z) y ajustando el diente de encaje (E). Reasegure de nuevo los tornillos (Z) firmemente.

Si no se consigue el ajuste del retenedor y el diente de encaje, puede ser necesario ajustar la varilla de conexión (H) ajustando las arandelas de seguridad (J). La distancia correcta centro a centro de la varilla de conexión es de 103.2 mm. Se pueden utilizar ajustadores individuales para corregir pequeñas diferencias de confección en los rollos de cinta.

7. Mueva la lengüeta (Q, Fig. 15) hacia la derecha de manera que el diente de encaje (R) descansa en la extrema derecha de la lengüeta. La lengüeta debe haber sido pulida para que el deslizamiento sea mas suave y se asegure el accionamiento del disparo durante la operación de la maquina.

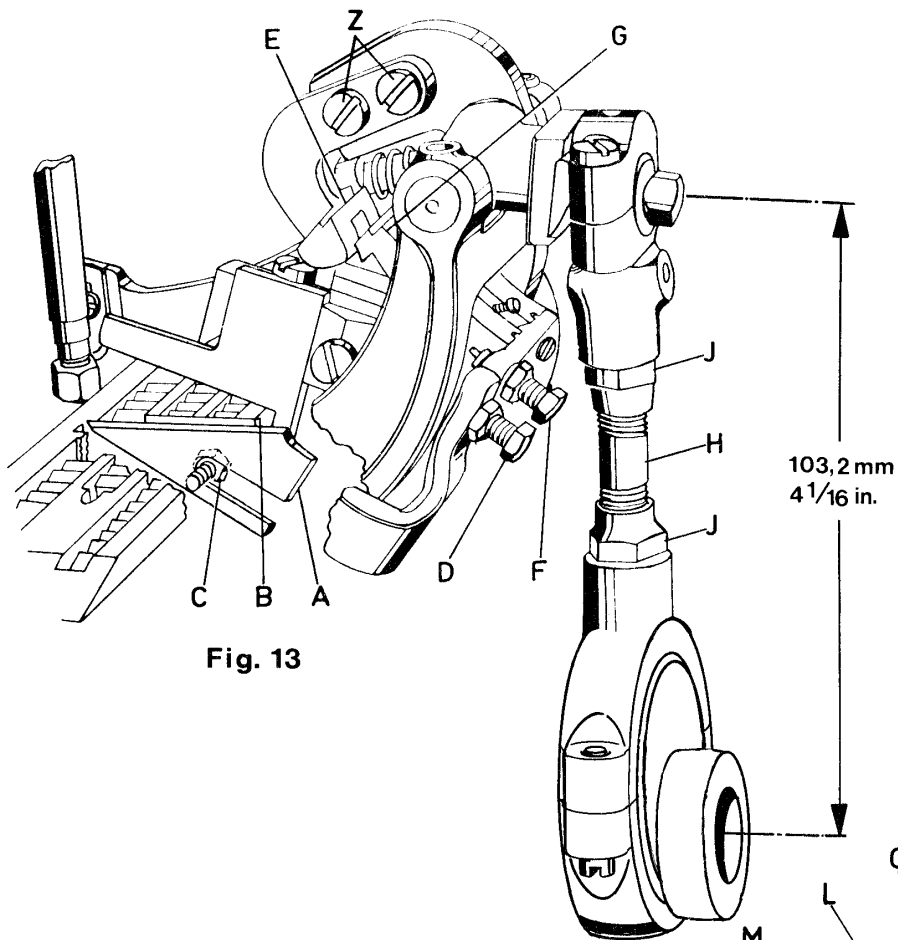


Fig. 13

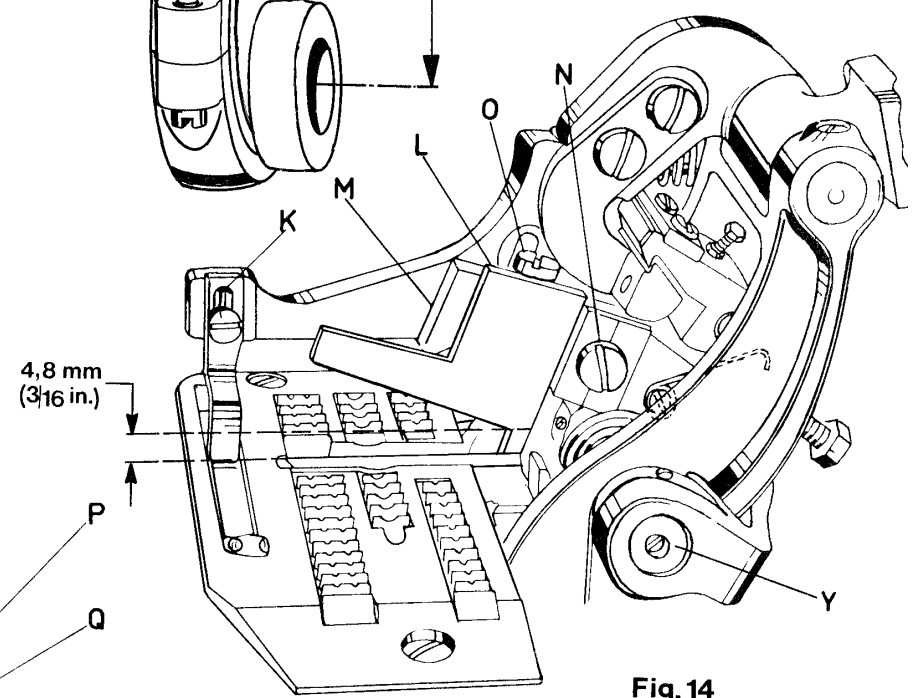


Fig. 14

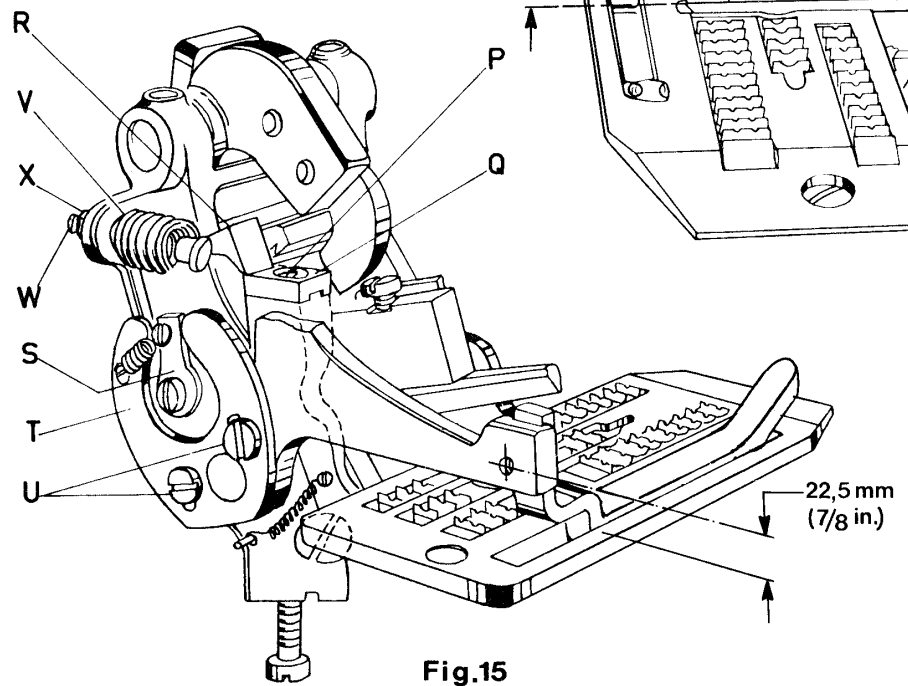


Fig. 15

8. When acutating shoe (K, Fig. 1e) is raised slightly, trip dog (S, Fig. 15) should allow pawl (R) to slide off shoe (Q) and the cutting action is released within 1 1/2 turn or less of the handwheel.

Make sure that the knives engage for their full length.

Proceed as follows:

Raise actuating shoe (K, Fig. 14) slightly and turn handwheel in operating direction until upper knife (L) is in its lowest position. Left at the tip of the knives, the cutting edge of the upper knife should overlap the cutting edge of the lower knife by 1 mm (.040 in.)

Adjust the upper knife accordingly and snug stop screw (O) against the upper knife. Now tighten clamp screw (N) firmly.

When open there should be about 4.8 mm (3/16 in.) opening, right at the pilot of the upper knife (see Fig. 14).

NOTE: When the knives (A, Fig. 13) and L, Fig. 14) are resharpened, their adjustment is maintained by only raising and lowering them in their holders, according to the stock removed while grinding.

9. The position of the tape cutter actuating shoe (K, Fig. 14) determines the length of tape extending beyond the bag at the start of closure. The extending length of tape at the finish of closure is not adjustable.

Raising the actuating shoe in its slot shortens the extending length of tape on start of closure, lowering the shoe lengthens it.

Also the trip dog operating cam (T, Fig. 15) can be retarded or advanced to vary the length of the tape at the start of closure. Loosen screws (U) and turn the operating cam (T) toward the handwheel end of machine to shorten the xtending length of tape and in the opposite direction to lengthen it. Retighten screws (U).

The actuating shoe tension spring (V, Fig. 15) is adjustable vor various weights of material. Use screw (W) and lock nut (X) to make this adjustment. The tension should be just strong enough to press the actuating shoe down, back to its home position.

Remount cloth plate and tape cutter housing.

TAPE FOLDER FOR STYLE 80800HA

Assemble the tape folder for style 80800HA with fastening parts as shown on page 38. The folder has to be aligned with the support rod to the top surface of throat plate. The height should be adjusted so, that the tape fully covers the bag opening and the seam is located in the lower third of the tape (see Fig. 16).

The folder for style 80800HA can be adjusted for tape widths from 50 to 63 mm (2 to 2 1/2 in.) Set the guide so that the bag opening will be bound equally. Assemble the tape reel as shown on page 38.

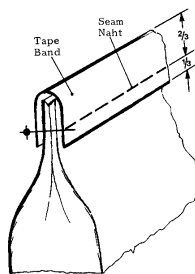


Fig. 16

TORQUE REQUIREMENTS

Torque specifications given in this catalog are measured in Nm (Newton-meter) and inch-pound (in.lbs.).

All straps and eccentrics must be tightened to 2,2 - 2,4 Nm (19-21 in.lbs.), unless otherwise noted. All nuts, bolts, screws etc., without torque specifications must be secured as tightly as possible, unless otherwise noted. Special torque specifications of connecting rod, links, screws etc., are shown on part illustrations.

8. Cuando la lengüeta de accionamiento (K, Fig. 14) está subiendo suavemente, la punta del diente (S, Fig. 15), deberá permitir que el diente de encaje (R) deslice sobre el patín (Q) y la cuchilla cortará la cinta en 1 1/2 vueltas o menos del volante.

Asegurese que las cuchillas están ajustadas para cortar todo el ancho de cinta.

Siga estas instrucciones:

Eleve la lengüeta de accionamiento (K, Fig. 14) ligeramente y gire el volante en sentido de operación hasta que la cuchilla superior (L) llegue a su posición mas baja. A la izquierda de la punta de la cuchilla, el borde cortante de la cuchilla superior debe sobrepasar el borde cortante de la cuchilla inferior por 1 mm.

Ajuste la cuchilla superior y acomode el tornillo tope (O) contra la cuchilla superior. A continuación apriete el tornillo de sujeción (N) firmemente.

Cuando las cuchillas esten abiertas a su maximo recorrido, deberia haber una distancia de 4,8 mm (ver Fig. 14) justo en el soporte de la cuchilla superior.

NOTA: Cuando las cuchillas (A, Fig. 13) y (L, Fig. 14) sean afiladas, su ajuste se logra subiendo y bajandolas en sus soportes. Se recomienda sacalas para ser afiladas.

9. La posición de la lengüeta de accionamiento del cortador de cinta (K, Fig. 14) determina el largo de la cinta que sobresale en el saco al comienzo del cierre. La cinta sobrante al final del saco no es ajustable.

Subiendo la lengüeta de accionamiento en su base acorta el largo de la cinta al comienzo del cierre, bajandola se acorta.

También el diente de operación del alimentador (T, Fig. 15) puede ser retrasado o adelantado para variar el largo de la cinta al comienzo del saco. Suelete los tornillos (U) y gire el diente de operación (T) hacia el volante al final de la maquina para acortar el largo de la cinta y en sentido contrario para alargarlo. Reasegure los tornillos (U) nuevamete.

El muelle de accionamiento (V, Fig. 15) es ajustable para los distintos gruesos del material. Este ajuste se realiza por medio del tornillo (W) y la contra tuerca (X). La tensión debe ser lo suficiente para presionar el diente de operación hacia abajo, de regreso a su posición original.

Monte de nuevo la plancha de aguja y el cojinete del cortador de cinta.

DOBLADILLADOR DE CINTA PARA ESTILOS 80800HA

Ensamble el dobladillador de cinta para estilos 80800HA con sujetadores, como se muestra en la página. El dobladillador debe ser alineado con la varilla de soporte a la parte anterior de la plancha de aguja. La altura debe ser ajustada de manera tal, que la cinta cubra totalmente la boca del saco y la costura quede localizada en el tercio bajo de la cinta (ver Fig. 16).

El dobladillador de cinta para estilos 80800HA puede ser ajustado para cintas de 50 a 63 mm (2 to 2 1/2 in.) de ancho. Ajuste la guía de manera tal que la boca del saco quede ajustada dentro de ella.

Ensamble el rollo de cinta de acuerdo a lo mostrado en la página 38.

REQUERIMIENTOS DE ESFUERZOS DE TORSIÓN (TORQUES)

Las especificaciones de los torques se indican en este catálogo en Nm (Newtonmetros) y pulgada-libra (in.lbs).

Todos los cojinetes de conexión y excéntricas hay que apretarlos con 2,2 - 2,4 Nm (19 - 21 in.lbs) a no ser que se indique de otra manera. Todas las tuercas, pernos, tornillos etc. sin indicaciones de torques deberían ser apretados lo máximo posible, si no se indica de otra manera. Especificaciones especiales de los torques para barras de conexión, juntas, tornillos etc. se encuentran en las ilustraciones.

ORDERING WEAR AND SPARE PARTS

ILLUSTRATIONS

This manual has been arranged to simplify ordering wear and spare parts. Exploded views of various sections of the mechanism are shown so that the parts may be seen in their actual position in the sewing machine. On the page opposite the illustration will be found a listing of the parts with their part numbers, descriptions and the number of pieces required in the particular view being shown.

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

Component parts of sub-assemblies which can be furnished for repairs are indicated by indenting their description under the description of the main sub-assembly.

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

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

PEDIDO DE PIEZAS DE REPUESTO

ILUSTRACIONES

Este catálogo fue diseñado para facilitar los pedidos de los repuestos. Los dibujos de grupos específicos del mecanismo demuestran la posición de las piezas en la máquina de coser. En la página en frente de la página de la ilustración se encuentra un listado de las piezas con su número de repuesto, descripción y la cantidad requerida para la sección indicada.

Los números de la primera columna son números de referencia e indican donde se encuentra la piezas en la ilustración. Los números de referencia no se deben utilizar en sus pedidos de repuestos. Utilice siempre el número de repuesto de la segunda columna.

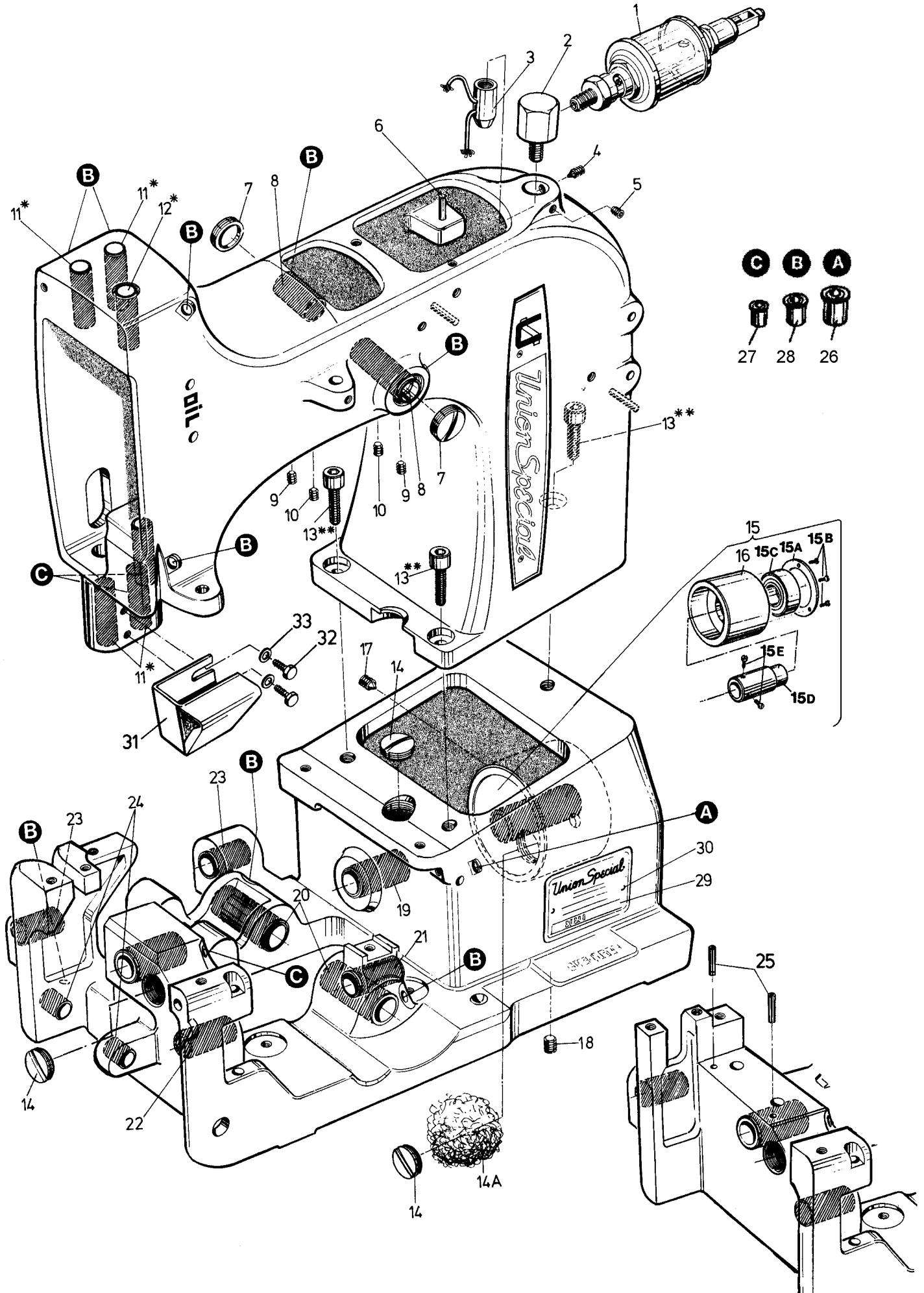
Componentes de piezas compuestas que se pueden suministrar como repuestos se encuentran diferenciadas de tal forma que las descripciones están desplazadas hacia la derecha referente a la descripción de la pieza compuesta.

Al final del catalogo se encuentran todas las piezas enseñadas en este catalogo en orden numérico. Esto facilita la ubicación de la ilustración y descripción cuando se conozca solamente el numero de la pieza.

IMPORTANTE! EN TODAS LAS ORDENES INCLUYA POR FAVOR EL NUMERO Y LA DESCRIPCION DE LA PIEZA Y EL ESTILO DE MAQUINA PARA CUAL SE ORDENA LA PIEZA.

EXPLODED VIEWS
AND
DESCRIPTION OF PARTS

VISTAS Y DESCRIPCION
DE LAS
PARTES Y PIEZAS



COJINETES Y PARTES PARA ACEITAR

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|---|--|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 666-79 | Sight Feed Oiler | Aceitera transparente | 1 |
| 2 | 80898A | Union Elbow | Junta acodada | 1 |
| 3 | 80293A | Oil Distributor | Distribuidor de aceite | 1 |
| 4 | 22894K | Spot Screw, headless | Tornillo de punto, sin cabeza | 1 |
| 5 | 22894J | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 6 | 80667 | Pin | Pasador | 1 |
| 7 | 80644 | Plug Screw | Tornillo tapa | 2 |
| 8 | 80846 | Bushing for needle lever shaft | Cojinete palanca levantadora de la barra de aguja | 2 |
| 9 | 89 | Set Screw for needle lever shaft bushing | Tornillo de presión palanca levantadora barra aguja | 2 |
| 10 | 88 | Set screw for plug screw | Tornillo de presión para tornillo tapa | 2 |
| 11* | 80862 | Presser Bar Bushing (see note) | Cojinete Barra Prensateles (ver nota) | 4 |
| 12* | 80673B | Needle Bar Bushing (see note) | Cojinete Barra de Aguja (ver nota) | 2 |
| 13** | 95861 | Screw (see note) | Tornillo (ver nota) | 3 |
| 14 | 22539 | Plug Screw | Tornillo Tapa | 3 |
| 14A | WO3 | Wick Yarn, length 50 mm (2") (please specify length when ordering) | Mecha, 50 mm largo (favor especificar largo cuando ordene) | 1 |
| 15 | 80885 | Ball Bearing Assembly for crankshaft | Conjunto cojinete de bolas, para cigueñal | 1 |
| 15A | 80885C | Retaining Ring | Anillo retenedor | 1 |
| 15B | 22596D | Screw | Tornillo | 3 |
| 15C | 999-106D | Deep Groove Ball Bearing | Cojinete de bolas interno | 1 |
| 15D | 80885B | Hub | Manguito | 1 |
| 15E | 22891 | Screw | Tornillo | 2 |
| 16 | 80885A | Bearing | Cojinete | 1 |
| 17 | HA81 | Spot Screw for crankshaft bearing housing | Tornillo de punto para cojinete | 1 |
| 18 | HA95 | Set Screw for crankshaft bearing housing | Tornillo de presión para cojinete | 1 |
| 19 | 80694DA | Bushing for crankshaft | Cojinete para cigueñal | 2 |
| 20 | 80640EA | Bushing for looper driver lever rocker shaft | Cojinete para oscilante del looper | 2 |
| 21 | 80639EA | Looper Shaft Bushing, right | Cojinete oscilante del looper, derecho | 1 |
| 22 | 80639FA | Looper Shaft Bushing, left | Cojinete oscilante del looper, izquierdo | 1 |
| 23 | 80692EA | Feed Rocker Shaft Bushing | Cojinete impulsor oscilante del looper | 2 |
| 24 | 80692DA | Knife Lever Shaft Bushing | Cojinete palanca oscilante de la cuchilla | 2 |
| 25 | 96657 | Clamping Sleeve for tape cutter for Styles 80800H and HA | Manga sujetadora para corta cintas para estilos 80800H y HA | 2 |
| 26 | 80689C | Oiler, shank dia. 7 mm | Aceitera, tronco diámetro 7 mm | 1 |
| 27 | 80689D | Oiler, shank dia. 5 mm | Aceitera, tronco diámetro 5 mm | 8 |
| 28 | G41046G | Oiler, shank dia. 6 mm | Aceitera, tronco diámetro 6 mm | 3 |
| 29 | M129K | Name Plate | Placa delantera modelo maquina | 1 |
| 30 | M129C | Grooved Drive Pin, round head | Pasador, cabeza redonda | 2 |
| 31 | 80698A | Thread Lubricator for Style 80800E | Lubricador de hilo, para estilos 80800E | 1 |
| 32 | 79048 | Hexagonal Head Screw | Tornillo de cabeza hexagonal | 2 |
| 33 | 69H | Washer | Arandela | 2 |

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

*** NOTA:** Los cojinetes de la barra del prensateles y de la barra de aguja estan insertos en la cama de la maquina. Se recomienda ordenar los siguientes conjuntos de reparacion cuando deban ser reemplazados:

| | | | |
|-----------------|---|--|----------|
| 29916REB | Repair Set for renewing the Needle Bar Bushings, consists of: | Conjunto para reparar los cojinetes de la barra de aguja, consisten en: | 1 |
| 80673B | Needle Bar Bushing | Cojinete de la barra de aguja | 2 |
| 80689D | Oiler | Aceitera | 2 |
| 999-114B | Superfast Engineering Adhesive | Superpega de construcción | 1 |
| DZ29185 | Instruction | Instrucción | 1 |
| DZ29327 | Instruction | Instrucción | 1 |
| 29916REE | Repair Set for renewing the Presser Bar Bushings, consists of: | Conjunto para reparar los cojinetes de la barra prensa telas, consisten en: | 1 |
| 80862 | Presser Bar Bushing | Cojinete barra prensateles | 4 |
| 999-114B | Superfast Engineering Adhesive | Superpega de construcción | 1 |
| G41046G | Oiler | Aceitera | 2 |
| 80689D | Oiler | Aceitera | 2 |
| DZ29818 | Instruction | Instrucción | 1 |
| DZ29327 | Instruction | Instrucción | 1 |

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

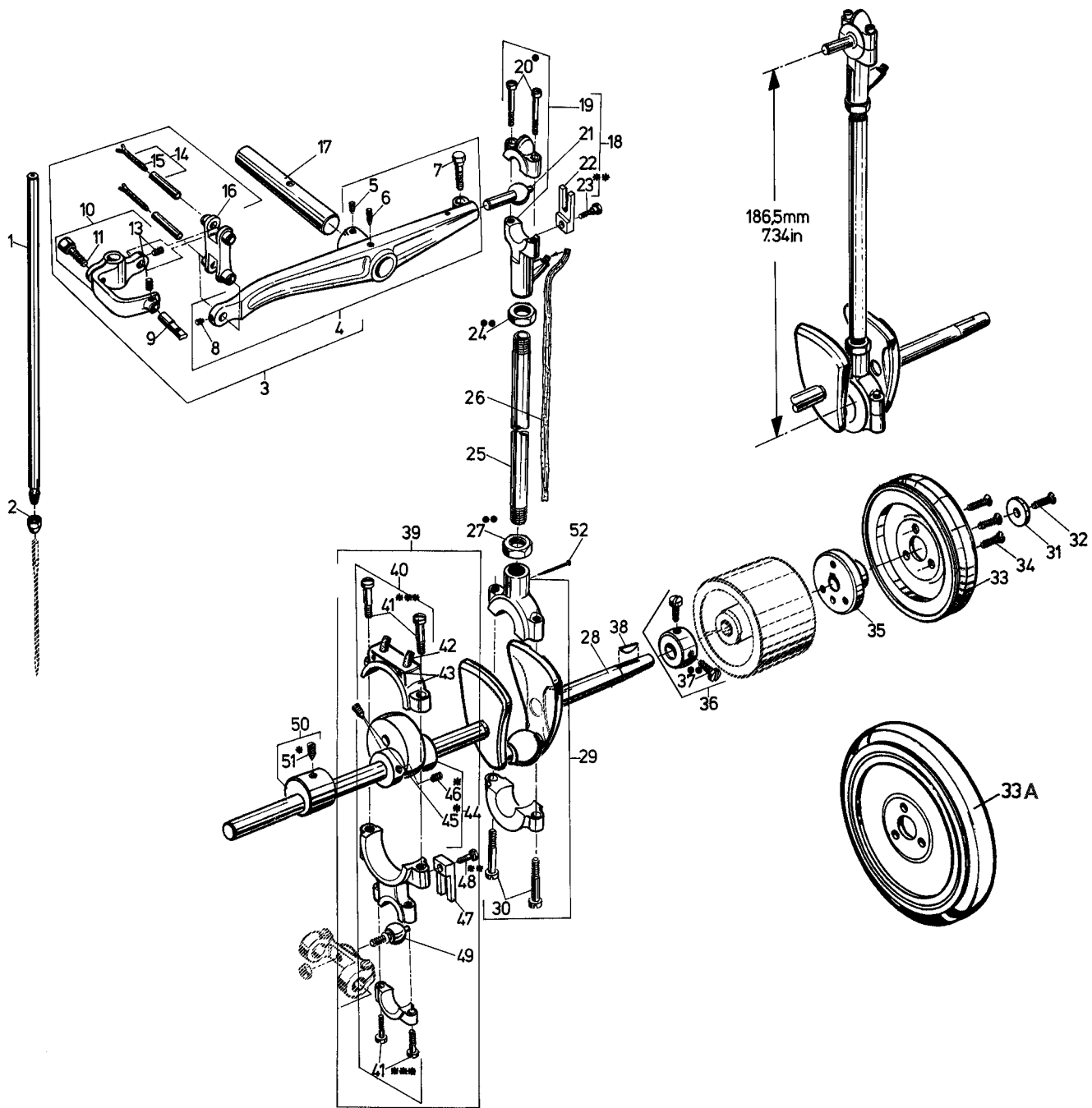
** Fuerza de torque para tornillo Nr. 95861 (Pos. Nr. 13)
25 Nm. (220 in.lbs.) El tornillo debe ser asegurado con la superpega de construcción, parte Nr. 999-114B.

CLOTH PLATES AND MISCELLANEOUS COVERS
PLANCHA DE COSTURA Y CUBIERTAS MISCELANEAS

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|---|---|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 64Y | T-Screw | Tornillo en T | 1 |
| 2 | 35733B | Knurled Nut | Tuerca estriada | 1 |
| 3 | 80888 | Arm Cover | Cubierta del brazo | 1 |
| 4 | 80601E | Cloth Plate for Styles 80800C, D and E | Plancha de costura para estilos 80800C, D y E | 1 |
| 5 | 22574 | Countersunk Screw | Tornillo remache | 3 |
| 6 | 80601G | Cloth Plate for Styles 80800H and HA | Plancha de costura para estilos 80800H y HA | 1 |
| 7 | 22574 | Countersunk Screw | Tornillo remache | 3 |
| 8 | 80897 | Tape Cutter Housing for Styles 80800H and HA | Cojinete del cortador de cinta para estilos 80800H y HA | 1 |
| 9 | 93A | Screw | Tornillo | 2 |
| 10 | 80887A | Face Cover | Cubierta frontal | 1 |
| 11 | 22528 | Screw | Tornillo | 1 |
| 12 | 80683 | End Cover for Styles 80800C, D and E | Cubierta final para estilos 80800C, D y E | 1 |
| 13 | 80683H | End Cover for Styles 80800H and HA | Cubierta final para estilos 80800H y HA | 1 |
| 14 | 92121 | Shoulder Screw | Tornillo de encuentro | 1 |
| 15 | J1614 | Spring Washer | Arandela de resorte | 1 |
| 16 | 80284H | Guard | Guarda | 1 |
| 17 | 94 | Screw | Tornillo | 2 |
| 18 | 8564 | Hinge Pin | Pasador eje | 1 |
| 19 | 80601D | Hinge Cover Assembly for Styles 80800C, D and E | Pasador eje, conjunto para los estilos 80800C, D y E | 1 |
| 20 | 80440 | Locking Bolt Knob | Tirador de pasador de seguridad | 1 |
| 21 | 81239 | Locking Bolt | Pasador de seguridad | 1 |
| 22 | 80438 | Spring | Resorte | 1 |
| 23 | 89 | Set Screw | Tornillo de presión | 2 |
| 24 | 80601I | Hinge Cover Assembly for Styles 80800H and HA | Pasador eje, conjunto para los estilos 80800H y HA | 1 |
| 25 | 80440 | Locking Bolt Knob | Tirador de pasador de seguridad | 1 |
| 26 | 81239 | Locking Bolt | Pasador de seguridad | 1 |
| 27 | 80438 | Spring | Resorte | 1 |
| 28 | 89 | Set Screw | Tornillo de presión | 2 |

THREAD TENSIONS, THREAD GUIDES AND NEEDLE BAR GUARD
TENSIONES DE HILO, GUIAS DE TENSION Y GUARDAS DE LA BARRA DE
AGUJA

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|----------------------------------|--|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 80858AX | Needle Thread Guide | Guia Hilo de la aguja | 1 |
| 2 | 22894AD | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 3 | 80667 | Pin for Tension Discs | Pasador de los discos de tensión | 2 |
| 4 | HS106 | Tension Post | Poste de tensión | 2 |
| 5 | HA1348 | Tension Post Ferrule | Distanciador del poste de tension | 2 |
| 6 | 80676A | Tension Disc | Disco de Tensión | 4 |
| 7 | HA1349 | Tension Sleeve | Mango de tensión | 2 |
| 8 | 110-4 | Spring for needle thread tension | Resorte para tensión del hilo de la aguja | 1 |
| 9 | 110-3 | Spring for looper thread tension | Resorte para tensión del hilo del looper | 1 |
| 10 | 107 | Tension Spring Ferrule | Distanciador del resorte de tensión | 2 |
| 11 | 108 | Tension Nut | Arandela de tensión | 2 |
| 12 | 81256A | Thread Sleeve | Mango del hilo | 2 |
| 13 | 22560B | Set Screw | Tornillo de presión | 2 |
| 14 | AS137A | Thread Eyelet | Pasa Hilo | 1 |
| 14A | 80858BX1 | Holder | Sujetador | 1 |
| 14B | 80858BX2 | Ferrule | Distanciador | 1 |
| 14C | 28C | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 15 | 22560B | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 16 | 22894AD | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 17 | 80665C | Guide for filler cord | Guia para cordon | 1 |
| 18 | 88 | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 19 | 80865QX | Bracket | Soporte | 1 |
| 20 | 136A | Screw | Tornillo | 1 |
| 21 | 80865MX | Needle Thread Take Up | Tira Hilo de la Barra de Aguja | 1 |
| 22 | 88 | Set Screw | Tornillo de presión | 2 |
| 23 | 80865NX | Needle Thread Take Up Wire | Resorte del Tira Hilo de la Barra de Aguja | 1 |
| 24 | 80865PX | Support | Soporte | 1 |
| 25 | 22894AD | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 26 | 80673CB | Needle Bar Guard | Guarda Aguja de la barra de aguja | 1 |



**NEEDLE BAR, NEEDLE LEVER, CRANK SHAFT, PULLEY DRIVE, LOOPER AVOID ECCENTRIC
BARRA DE AGUJA, PALANCA LEVANTADORA, EJE CIGÜEÑAL, POLEA, ACCIONADOR DEL LOOPER Y EXCÉNTRICA DE
ESQUIVE DEL LOOPER**

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|---------------------------------|---|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 80617 | Needle Bar | Barra de Aguja | 1 |
| 2 | HA56 | Needle Clamp Nut | Tuerca de fijación de la aguja | 1 |
| 3 | G29479PA | Needle Lever Assembly | Conjunto de palanca de movimiento de la aguja | 1 |
| 4 | 80615A | Needle Lever | Palanca de movimiento de la aguja | 1 |
| 5 | 22894AD | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 6 | 22894K | Spot Screw | Tornillo de punto fijo | 1 |
| 7 | 22811 | Screw | Tornillo | 1 |
| 8 | 22894Y | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 9 | G334 | Thread Eyelet | Guía-hilo | 1 |
| 10 | 80659B | Needle Bar Connection | Conexión de la barra de aguja | 1 |
| 11 | BP108 | Screw | Tornillo | 1 |
| 13 | 22894Y | Set Screw | Tornillo de presión | 2 |
| 14 | 51134Y | Link Pin, cyl. | Pasador de conexión, cilíndrico | 2 |
| 15 | 666-260 | Oil Wick | Mecha para el aceite | 1 |
| 16 | HA54B | Connecting Link | Conector | 1 |
| 17 | 80643 | Needle Lever Shaft | Arbol de la palanca de movimiento de la aguja | 1 |
| 18 | 29066LA | Needle Lever Ball Link | Rodamiento conector palanca de movimiento de la aguja | 1 |
| 19 | 80650LA | Shell | Casco | 1 |
| 20+ | 22587 | Screw | Tornillo | 2 |
| 21 | 80656 | Ball Stud | Perno de bola | 1 |
| 22 | 80636A | Guide Fork | Guía | 1 |
| 23** | G22515A | Screw | Tornillo | 1 |
| 24++ | 80630C | Nut, left hand thread | Tuerca, enrosca a la izquierda | 1 |
| 25 | 80630 | Needle Lever Connecting Rod | Palanca de movimiento de la varilla de conexión | 1 |
| 26 | 80630G | Oil Felt | Filtro para el aceite | 1 |
| 27++ | 80630D | Nut, right hand thread | Tuerca, enrosca a la derecha | 1 |
| 28 | 80822 | Crank Shaft | Eje cigüeñal | 1 |
| 29 | 80652 | Shell | Casco | 1 |
| 30 | 22587 | Screw | Tornillo | 2 |
| 31 | 80674 | Lock Washer for pulley hub | Arandela de seguridad para el eje de la polea | 1 |
| 32 | 80 | Countersunk Screw | Tornillo avellanado | 1 |
| 33 | 80621B | Pulley | Polea | 1 |
| 33A | B80621H | Pulley for Styles 80800H, HA | Polea para estilos 80800H y HA | 1 |
| 34 | 80 | Countersunk Screw | Tornillo avellanado | 3 |
| 35 | 80621A | Pulley Hub | Eje de la polea | 1 |
| 36 | 80681 | Collar | Anillo de metal; Abrazadera | 1 |
| 37++ | 22891 | Screw | Tornillo | 2 |
| 38 | HA66K | Woodruff Key | Cuña | 1 |
| 39 | 29442N | Looper Drive Eccentric Assembly | Conjunto de la excéntrica del Accionador del looper | 1 |
| 40 | 80236 | Connection | Conexión | 1 |
| 41*** | 88F | Screw | Tornillo | 4 |
| 42 | 666-19 | Oil Wick | Mecha para el aceite | 2 |
| 43 | PI18 | Pin for oil wick | Pasador para mecha aceite | 2 |
| 44 | 80642 | Eccentric | Excéntrica | 1 |
| 45* | 22894L | Spot Screw, headless | Tornillo de punto fijo | 1 |
| 46* | 22894C | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 47 | 80636A | Guide Fork | Guía | 1 |
| 48** | G22515A | Screw | Tornillo | 1 |
| 49 | 80645 | Ball Stud | Perno de bola | 1 |
| 50 | AS38B | Looper Avoid Eccentric | Excéntrica de esquite del looper | 1 |
| 51* | 22894K | Spot Screw, headless | Tornillo de punto fijo, sin cabeza | 1 |
| 52 | PI18 | Pin for oil wick | Pasador para mecha aceite | 1 |

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

* Fuerza de torque para tornillos Nrs. 22894L, 22894C y 81 (Ref. No. 45, 46 y 51) 2 Nm (18 in. lbs.)

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

** Fuerza de torque para tornillo No. G22515A (Ref. No. 23 y 48) 2,2 Nm (20 in. lbs.)

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

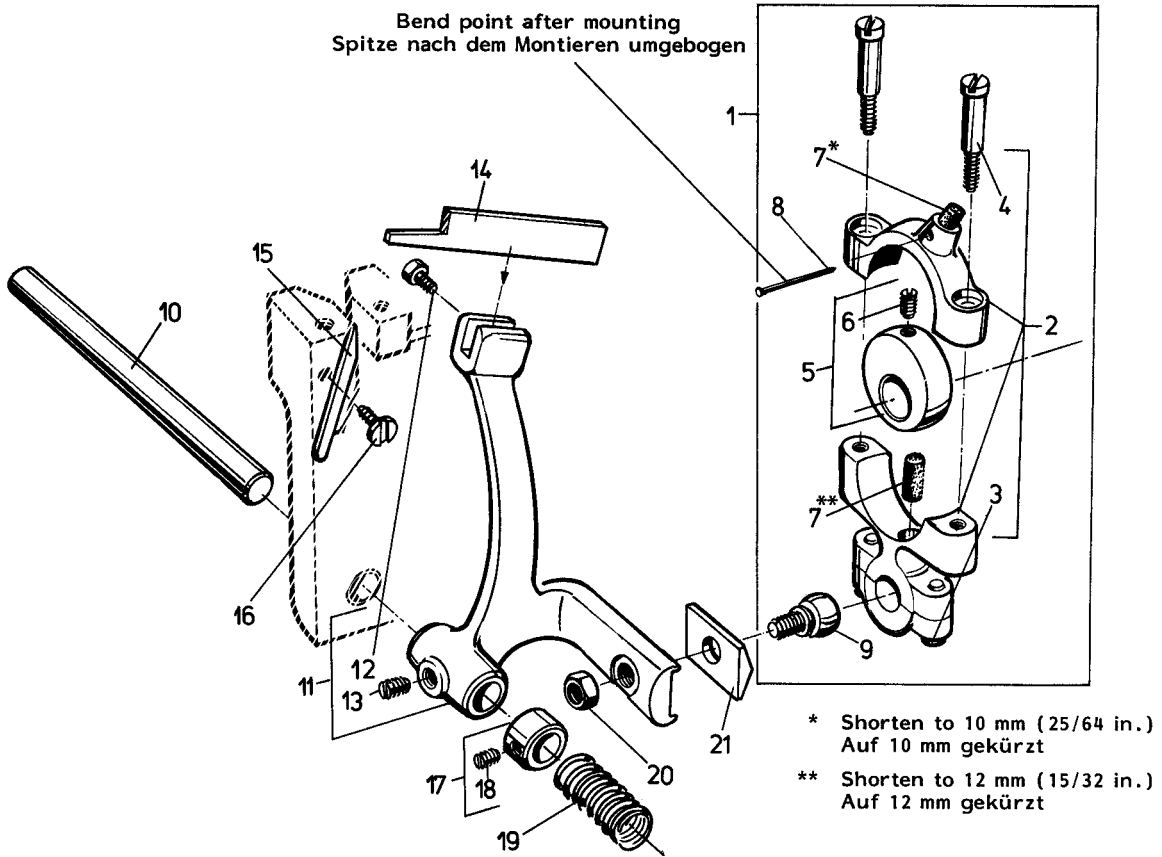
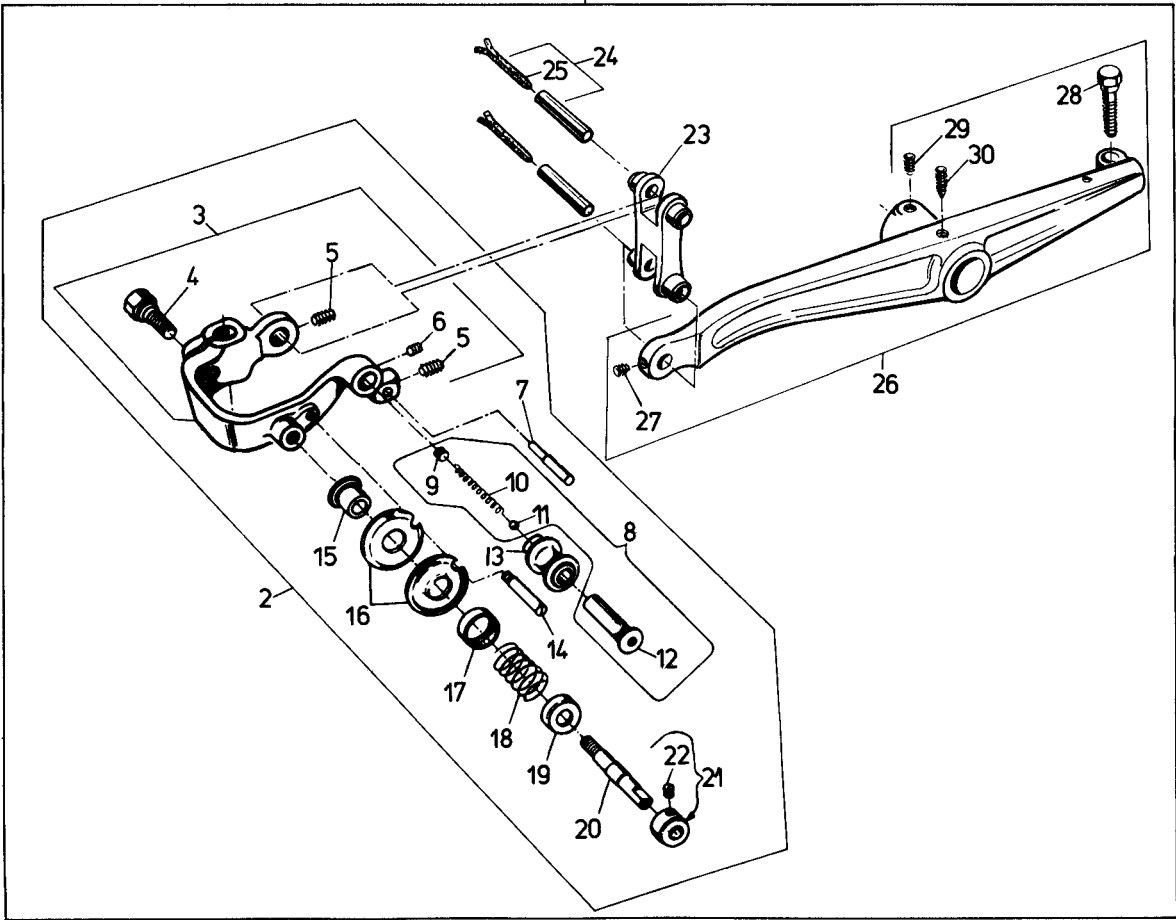
*** Fuerza de torque para tornillo No. 88F (Ref. No. 41) 2,4 Nm

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

+ Fuerza de torque para tornillo No.. 22587 (Ref. No. 20) 3,8 Nm

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

++ Fuerza de torque para tuercas Nos. 80630C y 80630D y para tornillo No. 22891 (Ref. No. 24, 27 y 37) 6 Nm Las tuercas 80630C y 80630D (Ref. No. 24 y 27) deben ser ajustadas utilizando adicionalmente la super pega



NEEDLE LEVER ASSEMBLY FOR STYLES 80800E AND H
CONJUNTO DE LA PALANCA DE MOVIMIENTO DE LA AGUJA PARA ESTILOS 80800E Y H

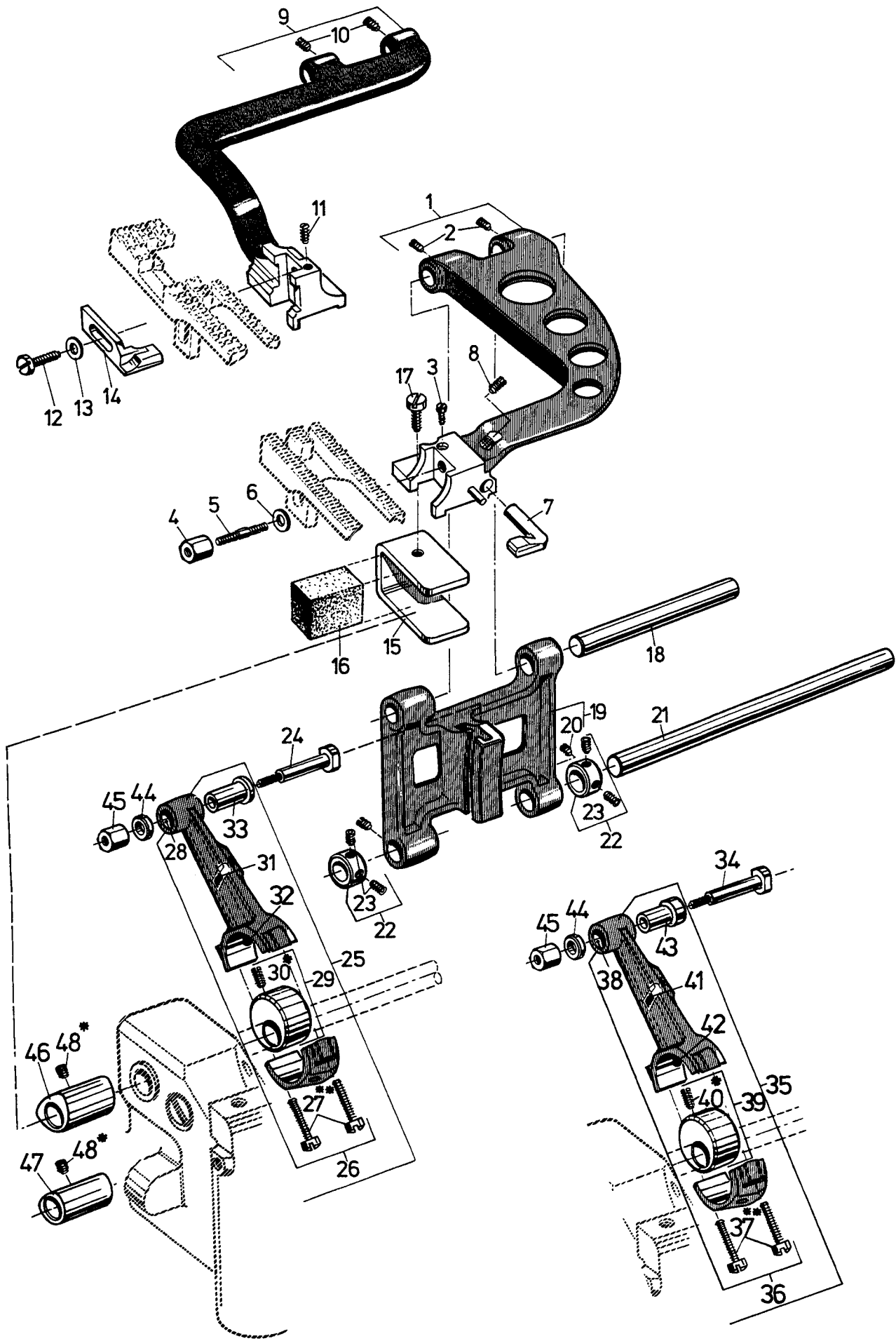
| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|---|---|------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant.Req.</u> |
| 1 | G29479P | Needle Lever Assembly for Styles 80800E and H | Conjunto de la palanca de movimiento de la aguja, para estilos 80800E und H | 1 |
| 2 | 29774E | Needle Bar Connection Assembly | Conj. Barra de conexión de la aguja | 1 |
| 3 | 80659C | Needle Bar Connection | Barra de conexión de la aguja | 1 |
| 4 | BP108 | Screw | Tornillo | 1 |
| 5 | 22894Y | Set Screw | Tornillo de presión | 2 |
| 6 | 22894W | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 7 | 80655 | Thread Guide Pin | Pasador del guía hilo | 1 |
| 8 | HS52B | Axle Assembly for Rolling Thread Guide | Conjunto Eje Guía Hilo | 1 |
| 9 | 22560 | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 10 | HA1286B | Spring | Resorte | 1 |
| 11 | 12964C | Ball | Bola | 1 |
| 12 | 81086C | Axle | Eje | 1 |
| 13 | 81093 | Thread Guide Roller | Rodillo guía hilos | 1 |
| 14 | HS100D | Locating Screw | Tornillo de ubicación | 1 |
| 15 | 80669 | Tension Post Ferrule | Poste distanciador de tensión | 1 |
| 16 | 80676 | Tension Disc | Disco de tensión | 2 |
| 17 | HA58C | Ferrule | Distanciador | 1 |
| 18 | HA58F | Tension Spring | Resorte de tensión | 1 |
| 19 | HA58D | Tension Spring Ferrule | Resorte distanciador de tensión | 1 |
| 20 | 80046 | Tension Post | Poste de tensión | 1 |
| 21 | 21111 | Collar | Abrazadera | 1 |
| 22 | 22743 | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 23 | HA54B | Connecting Link | Conector | 1 |
| 24 | 51134Y | Link Pin, cyl. | Pasador de conexión, cilíndrico | 2 |
| 25 | 666-260 | Oil Wick | Mecha de aceite | 1 |
| 26 | 80615A | Needle Lever | Barra de aguja | 1 |
| 27 | 22894Y | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 28 | BP108 | Screw | Tornillo | 1 |
| 29 | 22894 | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 30 | 22894K | Spot Screw, headless | Tornillo de presión, sin cabeza | 1 |

THREAD CHAIN CUTTER KNIVES AND CHAIN CUTTER KNIFE DRIVE FOR STYLES 80800C, D AND E
CUCHILLAS CORTADORAS DE CADENETA Y MECANISMO CORTADOR DE CADENETA PARA ESTILOS 80800C, D Y E

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|--|--|------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant.Req.</u> |
| 1 | 29132S | Connection Assembly for chain cutter drive | Conj.conexión mecanismo cortador de cadeneta | 1 |
| 2 | 15865 | Connection Bearing | Cojinete de conexión | 1 |
| 3 | 97A | Screw | Tornillo | 2 |
| 4 | 75A | Screw | Tornillo | 2 |
| 5 | 80672 | Eccentric | Excéntrica | 1 |
| 6 | 22894L | Screw | Tornillo | 1 |
| 7 | 666-149 | Felt | Fieltro | 1 |
| 8 | PI18 | Pin | Pasador | 1 |
| 9 | G10349 | Ball Stud | Perno de bolas | 1 |
| 10 | 459 | Shaft for chain cutter knife | Eje para la cuchilla cortadora de cadeneta | 1 |
| 11 | 80671 | Knife Bar | Barra de la cuchilla | 1 |
| 12 | 92127 | Screw for upper knife | Tornillo para cuchilla superior | 1 |
| 13 | 98 | Screw | Tornillo | 1 |
| 14 | 80677 | Upper Knife | Cuchilla superior | 1 |
| 15 | 80675 | Lower Knife | Cuchilla inferior | 1 |
| 16 | 88D | Screw | Tornillo | 1 |
| 17 | 4460 | Collar | Abrazadera | 1 |
| 18 | 88 | Screw | Tornillo | 1 |
| 19 | 110-4 | Spring | Resorte | 1 |
| 20 | 18 | Nut | Tuerca | 1 |
| 21 | 80670 | Ball Stud Washer | Arandela del perno de bola | 1 |

LOOPER AVOID ECCENTRIC FORK, LOOPER, LOOPER DRIVE LEVER AND ROCKER, LOOPER THREAD CAST-OFF
HORQUILLA DE LA EXCENTRICA DE ESQUIVE DEL LOOPER, LOOPER, PALANCA ACCIONADORA DEL LOOPER Y DEL
OSCILANTE Y GANCHO DEL HILO DEL LOOPER.

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|---|--|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 80638A | Rocker for looper drive lever shaft | Oscilante para la palanca del accionador del looper | 1 |
| 2 | 136 | Screw | Tornillo | 2 |
| 3 | 96 | Spot Screw, headless | Tornillo de punto fijo, sin cabeza | 1 |
| 4 | 80691 | Nut | Tuerca | 1 |
| 5 | 80680 | Looper Avoid Eccentric Fork Assembly | Conjunto Horquilla de la Excéntrica de esquite del looper | 1 |
| 6 | 80680B | Guide Plate | Placa guía | 2 |
| 7 | 94 | Screw | Tornillo | 2 |
| 8 | 85 | Screw | Tornillo | 1 |
| 9 | 22811B | Screw | Tornillo | 1 |
| 10 | 80634EC | Oil Felt | Mecha para el aceite | 1 |
| 11 | 482C | Collar | Abrazadera, collarin | 1 |
| 12 | 22894C | Set Screw | Tornillo de sujeción | 2 |
| 13 | 80639 | Looper Shaft | Árbol del looper | 1 |
| 14 | WO3 | Wick Yarn, length 0.6 m (2') (please specify length when ordering) | Mecha de hilo, largo 0.6 m (2') (favor especificar largo cuando ordene) | 1 |
| 15 | 80640 | Looper Drive Lever Rocker Shaft | Palanca accionadora del looper y del oscilante | 1 |
| 16 | 80653A | Looper Thread Cast-off Assembly for Styles 80800C and E | Conjunto de gancho del hilo del looper para estilos 80800C y E | 1 |
| 16A | 80653I | Looper Thread Cast-off Assembly for Styles 80800H and HA | Conjunto de gancho del hilo del looper para estilos 80800H y A | 1 |
| 17 | 80653B | Bracket for Styles 80800C and E | Soporte para estilos 80800C y E | 1 |
| 17A | 80653H | Bracket for Styles 80800H and HA | Soporte para estilos 80800H y HA | 1 |
| 18 | HA102A | Thread Eyelet | Guía-hilo | 2 |
| 19 | 22743 | Set Screw | Tornillo de sujeción | 2 |
| 20 | 80604 | Cast-off Hook | Gancho del hilo | 1 |
| 21 | AS22D | Countersunk Screw | Tornillo avellanado; tornillo remache | 2 |
| 22 | HA61D | Screw | Tornillo | 1 |
| 23 | AS26XA | Looper for two thread double locked stitch | Looper para costura de 2 hilos | 1 |
| 24 | 80608A | Looper for single thread chain stitch | Looper para costura de 1 hilo | 1 |
| 25 | 80137A | Looper Collar 1 mm (.040") thick (if required only) | Abrazadera del looper 1 mm. (.040") grueso (solo si es requerido) | 1 |
| 26 | 80137 | Looper Collar 1.8 mm (.070") thick (if required only) | Abrazadera del looper 1.8 mm. (.070") grueso (solo si es requerido) | 1 |
| 27 | 29479 | Looper Rocker Assembly | Conjunto del oscilante del looper | 1 |
| 28 | 15745B | Cone Stud | Perno cónico | 1 |
| 29 | 80613A | Looper Rocker | Oscilante del looper | 1 |
| 30 | 15465F | Cone | Cono | 1 |
| 31 | 88 | Set Screw | Tornillo de sujeción | 1 |
| 32 | 88 | Set Screw | Tornillo de sujeción | 1 |
| 33 | 12987A | Nut | Tuerca | 1 |
| 34 | 73X | Screw for looper | Tornillo para el looper | 2 |
| 35 | 80657A | Ball Joint Assembly | Conjunto de la articulación esférica | 1 |
| 36 | 6040A | Shell | Casco | 1 |
| 37 | 22729 | Screw | Tornillo | 2 |
| 38 | 237A | Ball Stud | Perno de bola | 1 |
| 39 | HA18A | Nut | Tuerca | 1 |
| 40 | 269 | Nut, left hand thread | Tuerca, enrosca a la izquierda | 1 |
| 41 | 80641 | Connecting Rod | Varilla de conexión; Biela de conexión | 1 |
| 42 | 18 | Nut, right hand thread | Tuerca, enrosca a la derecha | 1 |
| 43 | 80658A | Ball Joint Assembly | Conjunto de la articulación esférica | 1 |
| 44 | 271E | Shell | Casco | 1 |
| 45 | 22729D | Screw | Tornillo | 2 |
| 46 | HS36K | Washer | Arandela | 1 |
| 47 | 36E | Ball Stud | Perno de bola | 1 |
| 48 | 12538 | Nut | Tuerca | 1 |
| 49 | 80637X | Looper Drive Lever | Palanca accionadora del looper | 1 |
| 49A | 22517 | Screw | Tornillo | 2 |
| 50 | 22562B | Screw | Tornillo | 1 |
| 51 | 80623 | Looper Thread Take-up | Guía Hilo del looper | 1 |
| 52 | 22569 | Screw | Tornillo | 1 |
| 53 | 80858CX | Looper Thread Guide | Guía del looper | 1 |
| 54 | 1280 | Nut for looper rocker | Tuerca del oscilante del looper | 1 |



FEED MECHANISM
MECANISMO DE TRANSPORTE

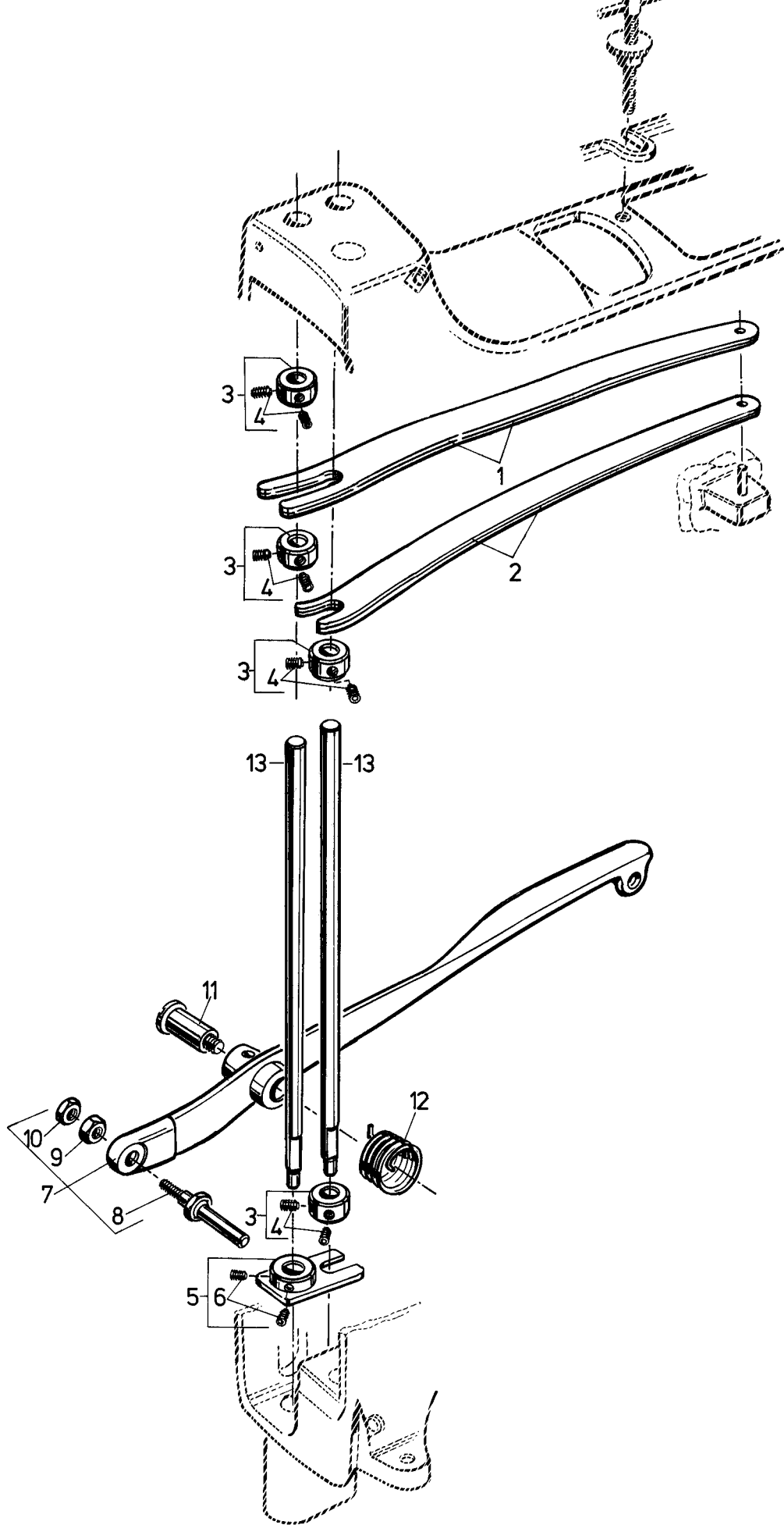
| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|--|--|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 80634R | Feed Bar for Styles 80800C, D and E | Barra Alimentadora para estilos 80800C, D y E | 1 |
| 2 | 89 | Set Screw | Tornillo de sujeción | 2 |
| 3 | 97X | Feed Dog Supporting Screw | Tornillo de soporte del diente de alimentación | 1 |
| 4 | G5144 | Nut for feed dog | Tuerca del diente alimentador | 1 |
| 5 | 80686C | Stud Bolt for feed dog | Perno del diente alimentador | 1 |
| 6 | 69H | Washer | Arandela | 1 |
| 7 | 80625 | Needle Guard for Styles 80800C, D and E | Guarda Aguja para estilos 80800C, D y E | 1 |
| 8 | HA95 | Screw for needle guard | Tornillo de sujeción del guarda aguja | 1 |
| 9 | 80634H | Feed Bar for Styles 80800H and HA | Barra Alimentadora para estilos 80800H y HA | 1 |
| 10 | 89 | Set Screw | Tornillo de sujeción | 2 |
| 11 | 73C | Feed Dog Supporting Screw | Tornillo de soporte del diente de alimentación | 1 |
| 12 | 22519K | Screw for feed dog and needle guard | Tornillo sujeción diente alimentador y guarda aguja | 1 |
| 13 | 69H | Washer | Arandela | 1 |
| 14 | 80625H | Needle Guard for Styles 80800H and HA | Guarda Aguja para estilos 80800H y HA | 1 |
| 15 | 80634E | Feed Lift Eccentric Fork | Horquilla de la excéntrica del levantador del | 1 |
| 16 | 80634EB | Oil Felt | alimentador | 1 |
| 17 | 93A | Screw for eccentric fork | Filtro para el aceite | 1 |
| 18 | 11 | Feed Bar Shaft | Tronillo para horquilla de la excéntrica | 1 |
| 19 | 80633 | Feed Rocker | Árbol de la Barra alimentadora | 1 |
| 20 | 89 | Set Screw | Eje oscilante | 2 |
| 21 | 8A | Feed Rocker Shaft | Tornillo de sujeción | 1 |
| 22 | 482C | Collar | Eje oscilante del alimentador | 2 |
| 23 | 22894C | Set Screw | Abrazadera | 1 |
| 24 | 80696 | Stitch Regulating Stud for Styles 80800C, D and E | Tornillo de sujeción | 1 |
| 25 | 29099S | Feed Drive Eccentric Assembly for Styles 80800C, D and E | Perno de regulación de puntada para estilos 80800C, D y E | 1 |
| 26 | 80651A | Connection | Conjunto de la excéntrica del alimentador para | 1 |
| 27** | 22587 | Screw | estilos 80800C, D y E | 2 |
| 28 | 80651B | Bushing | Conexión | 1 |
| 29 | 80695A | Eccentric | Tornillo | 1 |
| 30* | 22894L | Spot Screw, headless | Cojinete | 1 |
| 31 | 666-121 | Oil Wick | Excéntrica | 1 |
| 32 | 666-19 | Oil Wick | Tornillo de punto fijo, sin cabeza | 1 |
| 33 | 80654 | Flange Bushing | Mecha para el aceite | 1 |
| 34 | HA20A | Washer | Mecha para el aceite | 1 |
| 35 | G29099M | Feed Drive Eccentric Assembly for Styles 80800H and HA | Cojinete (con pestaña) del árbol | 1 |
| 36 | 80651A | Connection | Arandela | 1 |
| 37** | 22587 | Screw | Conjunto de la excéntrica del alimentador para | 1 |
| 38 | 80651B | Bushing | para estilos 80800H y HA | 2 |
| 39 | 80695A | Eccentric | Conexión | 1 |
| 40* | 22894L | Spot Screw, headless | Tornillo | 1 |
| 41 | 666-121 | Oil Wick | Cojinete | 1 |
| 42 | 666-19 | Oil Wick | Excéntrica | 1 |
| 43 | 80654H | Flange Bushing | Tornillo de punto fijo, sin cabeza | 1 |
| 44 | HA20A | Washer | Mecha para el aceite | 1 |
| 45 | HA18A | Nut for stitch regulating stud | Mecha para el aceite | 1 |
| 46 | 80206 | Feed Lift Eccentric for Styles 80800C, D and E | Cojinete (con pestaña) del árbol | 1 |
| 47 | HA43X | Feed Lift Eccentric for Styles 80800H and HA | Arandela | 1 |
| 48* | 22894D | Spot Screw, headless | Tuerca del perno de regulación de puntada | 1 |
| | | | Excéntrica del levantador del alimentador para estilos 80800C, D y E | 1 |
| | | | Excéntrica del levantador del alimentador para estilos 80800H y HA | 1 |
| | | | Tornillo de punto fijo, sin cabeza | 1 |

* Torque for screws No. 22894L and 22894D (Ref. Nos. 30, 40 and 48) 2 Nm (18 in. lbs.)

* Torque para tornillos Nos. 22894L y 22894D (Ref. Nos. 30, 40 y 48) 2 Nm

** Torque for screw No. 22587 (Ref. No. 27 and 37) 3.8 Nm (34 in. lbs)

** Torque para tornillos No. 22587 (Ref. No. 27 y 37) 3,8 Nm



PRESSER BAR, PRESSER BAR SPRINGS AND PRESSER FOOT LIFTER PARTS
BARRA PRENSATELA, RESORTES DE LA BARRA PRENSATELAS Y PARTES DEL LEVANTADOR DEL PIE

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|-----------------------------|---|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 80663 | Leaf Spring, upper | Ballesta superior | 2 |
| 2 | 80664 | Leaf Spring, lower | Ballesta inferior | 2 |
| 3 | 482C | Collar | Abrazadera | 4 |
| 4 | 22894C | Set Screw | Tornillo de sujeción | 2 |
| 5 | 80666C | Presser Bar Lifter Collar | Abrazadera del levantador de la barra prensatelas | 1 |
| 6 | 22894C | Set Screw | Tornillo de sujeción | 2 |
| 7 | 80648A | Presser Foot Lifter Lever | Palanca del Pie prensatelas | 1 |
| 8 | 80632C | Lifter Lever Stud | Perno de la palanca | 1 |
| 9 | 258 | Nut | Tuerca | 1 |
| 10 | 258A | Nut | Tuerca | 1 |
| 11 | 420 | Stud for Lifter Lever | Perno para Palanca del Pie prensatelas | 1 |
| 12 | 80649 | Spring | Resorte | 1 |
| 13 | 80661B | Presser Bar, left and right | Barra prensatelas, derecha e izquierda | 2 |

**TAPE CUTTER FOR STYLES 80800H AND HA
CORTADOR DE CINTA PARA ESTILOS 80800H Y HA**

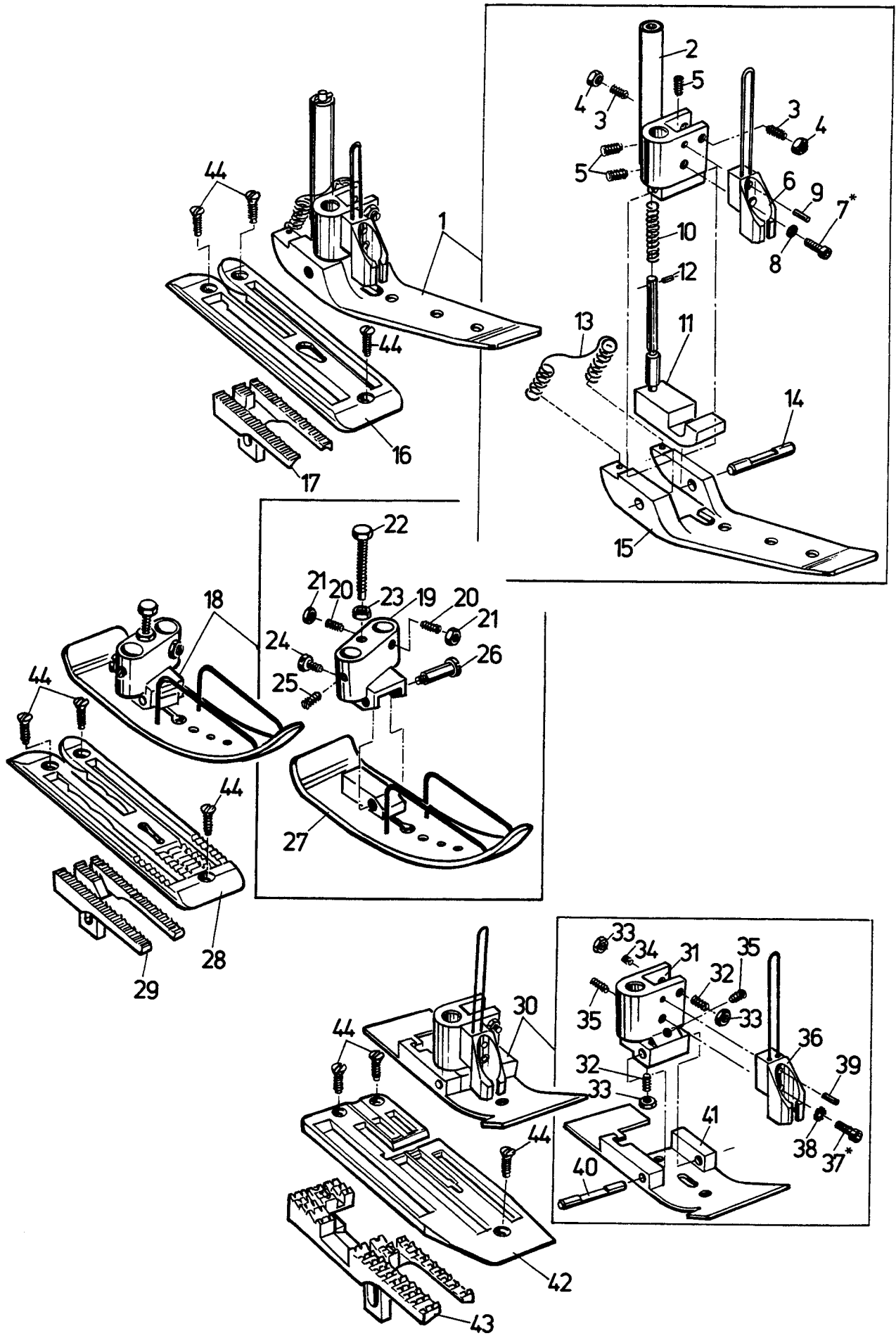
| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|--|---|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 29486D | Tape Cutter Assembly | Conjunto del Cortador de cinta | 1 |
| 2 | 80237 | Spring for upper knife lever | Resorte de la palanca de la cuchilla superior | 1 |
| 3 | 80271 | Upper Knife Lever | Palanca de la cuchilla superior | 1 |
| 4 | 94 | Screw | Tornillo | 1 |
| 5 | 88 | Set Screw | Tornillo de sujeción | 1 |
| 6 | 80277 | Upper Knife | Cuchilla superior | 1 |
| 7 | 80272 | Upper Knife Clamp | Sujetador de la cuchilla superior | 1 |
| 8 | 22517 | Screw | Tornillo | 1 |
| 9 | 22585A | Stop Screw for upper knife | Tronillo tope de la cuchilla superior | 1 |
| 10 | 80285 | Adjusting Screw Stop | Tornillo tope ajustable | 2 |
| 11 | 77 | Screw | Tornillo | 1 |
| 12 | 80238 | Spring | Resorte | 1 |
| 13 | 57WD | Shoulder Screw for spring | Tornillo de encuentro para resorte | 2 |
| 14 | 80287 | Ratchet Block | Bloque retenedor | 1 |
| 15 | 80288A | Actuating Pawl | Trinquete accionador | 1 |
| 16 | 22781 | Screw | Tornillo | 2 |
| 17 | 906 | Stop Screw for ratchet block | Tornillo tope del bloque retenedor | 1 |
| 18 | 907 | Nut | Tuerca | 1 |
| 19 | 80266 | Washer | Arandela | 1 |
| 20 | 51134V | Link Pin | Pasador de conexión | 1 |
| 21 | 666-149 | Oil Wick | Mecha para el aceite | 1 |
| 22 | 80288B | Trip Lever | Palanca de movimiento | 1 |
| 23 | 80288C | Shoe | Herradura | 1 |
| 24 | 22564 | Screw | Tornillo | 1 |
| 25 | 22557 | Shoulder Screw | Tornillo de encuentro | 1 |
| 26 | 80288D | Trip Lever Spring | Resorte de la palanca de movimiento | 1 |
| 27 | 22760A | Shoulder Screw for trip lever spring | Tornillo encuentro resorte palanca de movimiento | 1 |
| 28 | 76099G | Pin for trip lever spring | Pasador para palanca de movimiento | 1 |
| 29 | 80288H | Trip Dog | Diente de movimiento | 1 |
| 30 | 22559B | Shoulder Screw | Tornillo de encuentro | 1 |
| 31 | 80288G | Spring | Resorte | 1 |
| 32 | 22599 | Screw | Tornillo | 2 |
| 33 | 80288F | Trip Dog Operating Cam | Diente de movimiento de la leva de operación | 1 |
| 34 | 22519 | Screw | Tornillo | 2 |
| 35 | 80275 | Lower Knife | Cuchilla inferior | 1 |
| 36 | 99248 | Screw | Tornillo | 1 |
| 37 | 80040-1 | Washer | Arandela | 1 |
| 38 | 80278 | Shaft | Eje | 1 |
| 39 | 80276 | Operating Lever | Palanca de operación | 1 |
| 40 | 80286A | Pawl | Trinquete | 1 |
| 41 | 93 | Screw | Tornillo | 2 |
| 42 | 80274 | Taper Cutter Support | Soporte del Cortador de cinta | 1 |
| 43 | 88 | Set Screw | Tornillo de sujeción | 2 |
| 44 | HS110 | Tension Spring | Resorte de tensión | 1 |
| 45 | 99246 | Adjusting Screw for tension spring | Tornillo ajustable para el resorte de tensión | 1 |
| 46 | 907 | Nut | Tuerca | 4 |
| 47 | 906A | Stop Screw | Tornillo tope | 2 |
| 48 | 80283 | Stop | Aislador | 1 |
| 49 | 80269 | Stop Screw Block | Bloque aislador del tornillo tope | 1 |
| 50 | 93A | Screw | Tornillo | 2 |
| 51 | 80281 | Actuating Lever | Palanca de accionamiento | 1 |
| 52 | 80268 | Tension Spring Rest | Descanso del resorte de tensión | 1 |
| 53 | 80279 | Shaft | Eje | 1 |
| 54 | 22806 | Screw | Tornillo | 2 |
| 55 | 80270 | Fibre Washer | Arandela de fibra | 1 |
| 56 | 80297F | Actuating Shoe for Style 80800HA | Accionador para estilos 80800HA | 1 |
| 57 | 80297D | Actuating Shoe for Style 80800H | Accionador para estilos 80800H | 1 |
| 58 | 22585B | Screw for actuating shoe | Tornillo | 1 |
| 59 | G29139A | Ball Joint | Biela, unión | 1 |
| 60 | 1230A | Bearing | Rodamiento | 1 |
| 61* | 22587 | Shoulder Screw | Tornillo de encuentro | 2 |
| 62 | G21710 | Ball Stud | Perno de bola | 1 |
| 63 | 80630C | Nut, left hand thread | Tuerca, enrosca a la izquierda | 1 |
| 64 | 80230 | Connection Rod Tube | Tubo de la varilla de conexión | 1 |
| 65** | WO3 | Wick Yarn, length 50 mm (2 in.) | Mecha de hilo, largo 50 mm (2in.) | 1 |
| 66 | 80630D | Nut, right hand thread | Tuerca, enrosca a la derecha | 1 |
| 67 | 29132U | Driving Eccentric Assembly for tape cutter | Conj. Excéntrica de accionamiento del cortador de cinta | 1 |
| 68 | 15430M | Bearing | Rodamiento | 1 |
| 69* | 22587 | Shoulder Screw | Tornillo de encuentro | 2 |
| 70 | 21703 | Eccentric | Exéntrica | 1 |
| 71 | 22894L | Spot Screw, headless | Tornillo de punto, sin cabeza | 1 |
| 72 | 22894C | Set Screw | Tornillo de sujeción | 1 |
| 73** | WO3 | Wick Yarn, length 50 mm (2 in.) | Mecha de hilo, largo 50 mm (2in.) | 1 |

* Torque for screws No. 22587 (Ref. Nos. 61 and 69)
3.8 Nm (34 in. lbs.)

* Torque para tornillo No. 22587 (Ref. Nos. 61 y 69) 3,8 Nm
(34 in. lbs.)

** Please specify length when ordering.

** Favor especificar largo cuando ordene.

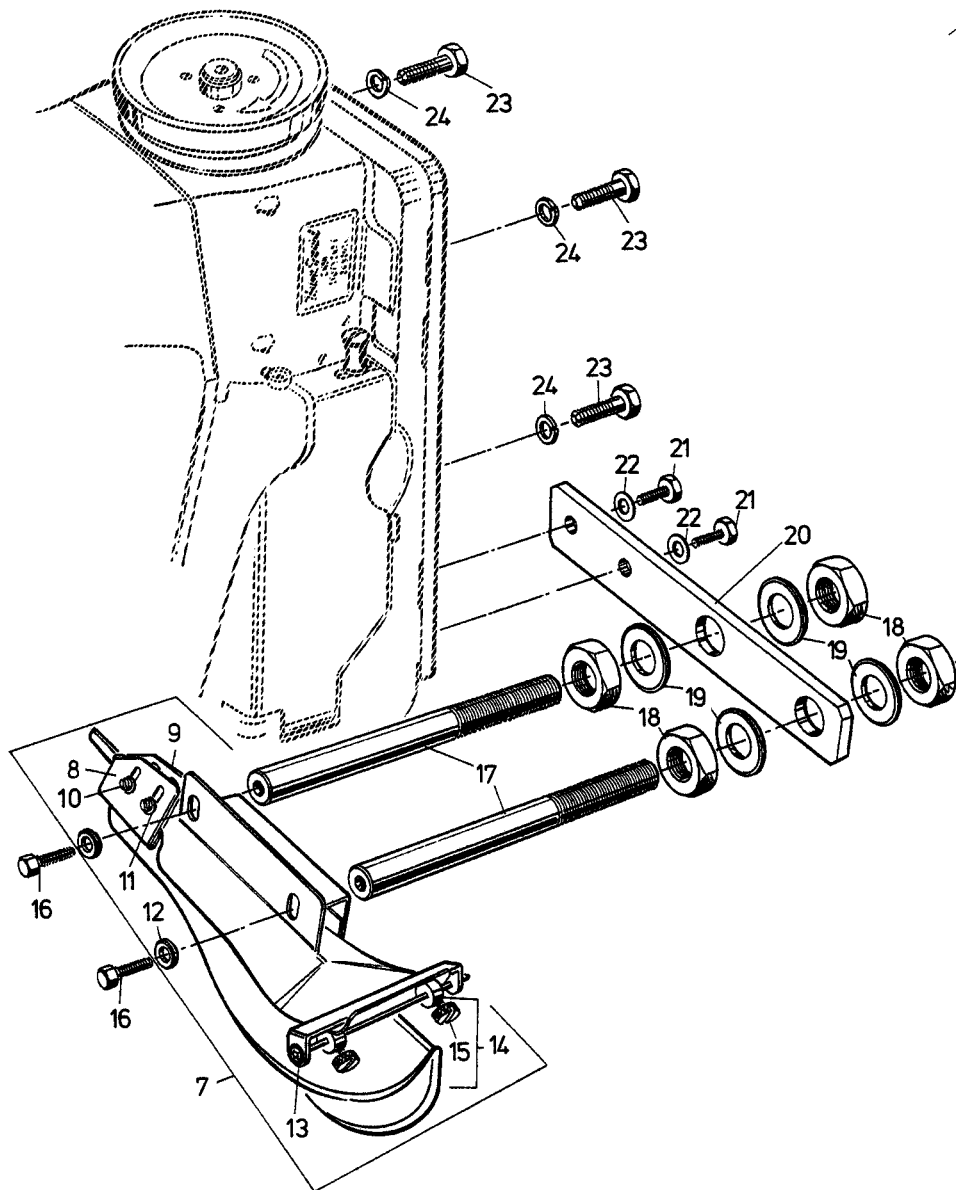
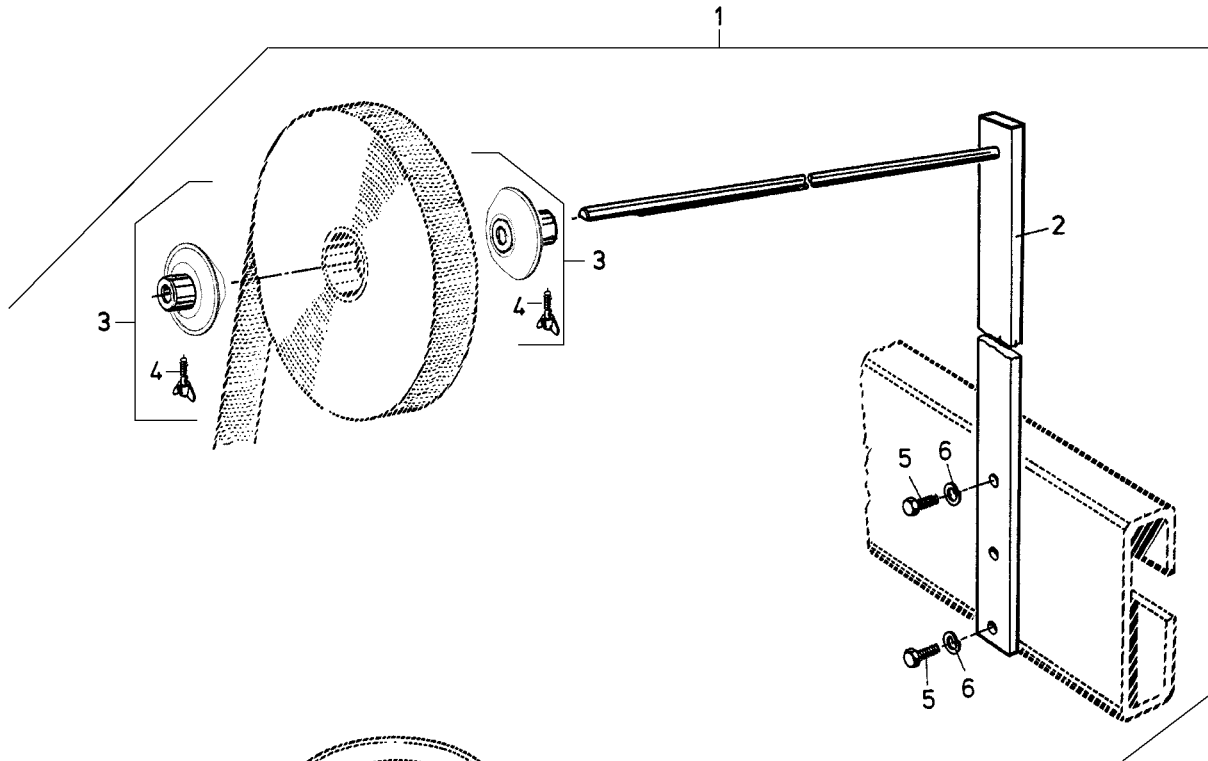


**PRESSER FEET, THROAT PLATES AND FEED DOGS
PRENSATELAS, PLANCHAS DE AGUJA Y ALIMENTADORES**

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|---|---|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 80820L | Presser Foot for Styles 80800C and D | Pié prensateles para estilos 80800C y D | 1 |
| 2 | 80830 | Presser Foot Shank | Tronco del pie prensateles | 1 |
| 3 | 22560A | Set Screw to align presser foot | Tornillo de presión | 2 |
| 4 | 12934A | Nut | Tuerca | 2 |
| 5 | 22894C | Set Screw | Tornillo de presión | 3 |
| 6 | 99682VA | Finger Guard | Protector de dedos | 1 |
| 7* | 95686 | Screw | Tornillo | 1 |
| 8 | 97165A | Lock Washer | Arandela de seguridad | 1 |
| 9 | 96667 | Clamping Sleeve | Manga sujetadora | 1 |
| 10 | 80620G | Spring | Resorte | 1 |
| 11 | 80620O | Chaining Section | Sección de atraque | 1 |
| 12 | 80620H | Clamping Sleeve | Manga sujetadora | 1 |
| 13 | 80620P | Spring | Resorte | 1 |
| 14 | 96521 | Pin | Pasador | 1 |
| 15 | 80830A | Presser Foot Bottom | Parte baja del pie prensateles | 1 |
| 16 | 80624C | Throat Plate for Styles 80800C and D | Plancha de aguja para estilos 80800C y D | 1 |
| 17 | G80605E | Feed Dog for Styles 80800C and D | Diente alimentador para estilos 80800C y D | 1 |
| 18 | 80627E | Presser Foot for Style 80800E | Prensateles para estilo 80800E | 1 |
| 19 | 80627EA | Presser Foot Shank | Tronco del pie prensateles | 1 |
| 20 | 22560B | Set Screw to align presser foot | Tornillo de presión para ajustar pie prensateles | 2 |
| 21 | 12934A | Nut | Tuerca | 2 |
| 22 | 22707 | Screw for adjustment of presser foot bottom | Tornillo para ajuste de la parte baja del pie prensateles | 1 |
| 23 | 907 | Nut | Tuerca | 1 |
| 24 | 22570 | Screw | Tornillo | 1 |
| 25 | 88 | Set Screw | Tornillo de presión | 1 |
| 26 | C41 | Hinge Screw | Tornillo eje | 1 |
| 27 | 80627EB | Presser Foot Bottom | Parte baja del pie prensateles | 1 |
| 28 | 80624E | Throat Plate for Style 80800E | Plancha de aguja para estilos 80800E | 1 |
| 29 | 80605E | Feed Dog for Style 80800E | Diente alimentador para estilos 80800E | 1 |
| 30 | 80820HA | Presser Foot for Styles 80800H and HA | Pié prensateles para estilos 80800H y HA | 1 |
| 31 | 80830E | Presser Foot Shank | Tronco del pie prensateles | 1 |
| 32 | 22560A | Set Screw to align presser foot and for adjustment of presser foot bottom | Tornillo de presión para alineación del pie prensateles y ajuste de la parte baja del pie prensateles | 2 |
| 33 | 12934A | Nut | Tuerca | 3 |
| 34 | 89 | Set Screw to align presser foot | Tornillo de presión para ajustar pie prensateles | 1 |
| 35 | 22894AD | Set Screw | Tornillo de presión para ajustar pie prensateles | 2 |
| 36 | 99682VA | Finger Guard | Tornillo de presión | 1 |
| 37* | 95686 | Screw | Protector de dedos | 1 |
| 38 | 97165A | Lock Washer | Tornillo | 1 |
| 39 | 96667 | Clamping Sleeve | Arandela de seguridad | 1 |
| 40 | 96522 | Pin | Manga sujetadora | 1 |
| 41 | 80830HA | Presser Foot Bottom | Pasador | 1 |
| 42 | 80628H | Throat Plate for Styles 80800H and HA | Parte baja del pie prensateles | 1 |
| 43 | 80605H | Feed Dog for Styles 80800H and HA | Plancha de aguja para estilos 80800H y HA | 1 |
| 44 | 80 | Screw for throat plate | Diente alimentador para estilos 80800H y HA Tornillo de la plancha de aguja | 3 |

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

* Los tornillos deben ser asegurados utilizando la superpega Part. No. 999-114C.



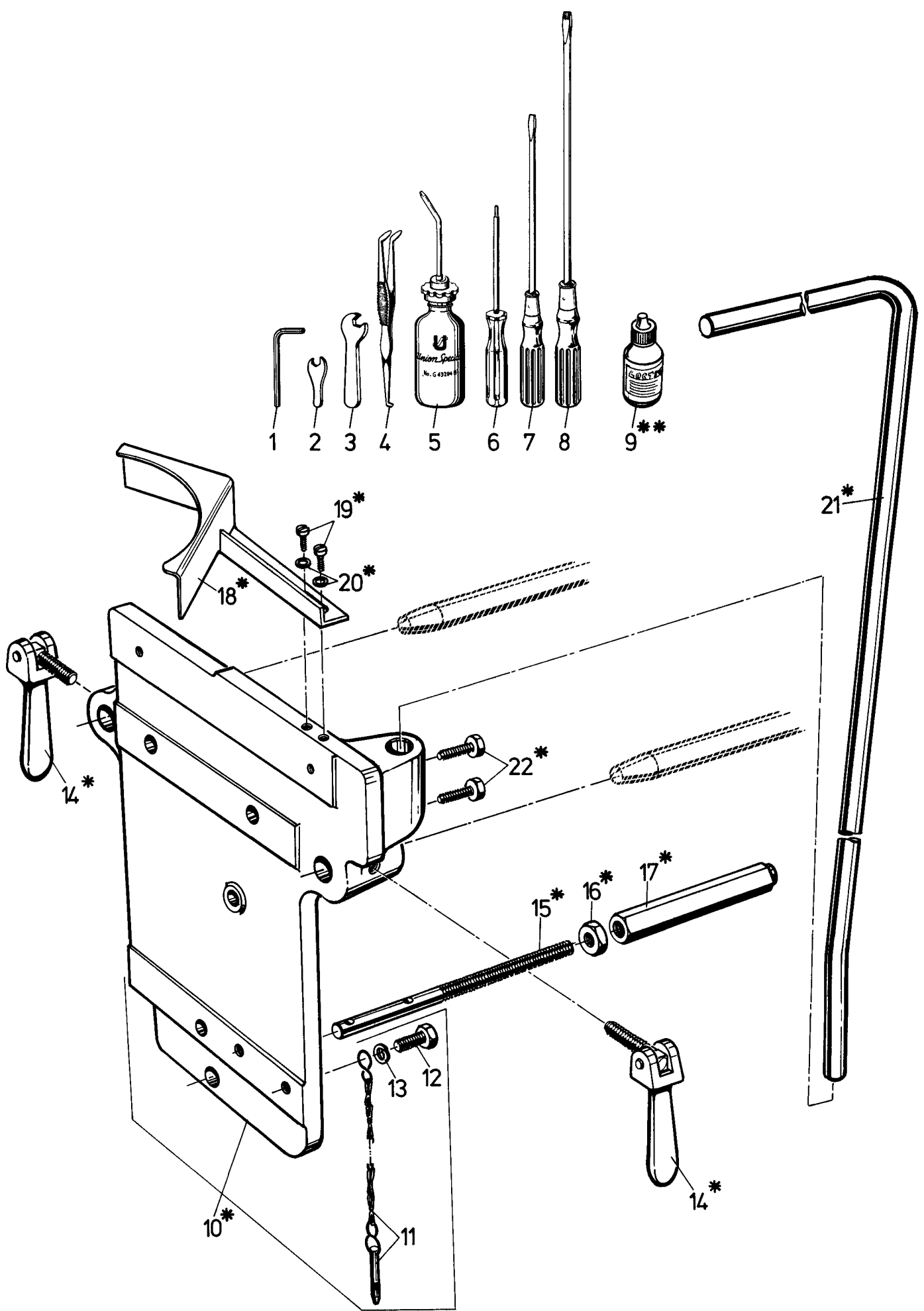
TAPE REEL ASSEMBLY FOR STYLE 80800HA
CONJUNTO RUEDA DISPENSADORA DE CINTA, PARA ESTILO 80800HA

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|--------------------|--------------------------------------|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 29480XR | Tape Reel Assembly | Conjunto rueda dispensadora de cinta | 1 |
| 2 | 93064M | Tape Reel | Dispensador de cinta | 1 |
| 3 | 93064MA | Tape Reel Guide | Guía del dispensador de cinta | 2 |
| 4 | 95555 | Screw | Tornillo | 1 |
| 5 | 95055 | Screw | Tornillo | 2 |
| 6 | 96203 | Washer, lock | Arandela de seguridad | 2 |

TAPE FOLDER FOR STYLE 80800HA
MACHINE FASTENING SCREWS

DOBLADILLADOR PARA ESTILO 80800HA
TORNILLOS ASEGURADORES DE MAQUINA

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|-----------------|----------------------------|---|-------------------|
| <u>Pos. Nr.</u> | <u>Teil Nr.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 7 | G23451 | Tape Folder Assembly | Conjunto del dobladillador | 1 |
| 8 | G23451V | Edge Guide for tape, front | Guía de borde para la cinta, frontal | 1 |
| 9 | G23451H | Edge Guide for tape, rear | Guía de borde para la cinta, posterior | 1 |
| 10 | 94 | Screw | Tornillo | 4 |
| 11 | 69H | Washer | Arandela | 4 |
| 12 | HA20B | Washer | Arandela | 2 |
| 13 | 97160 | Retaining Ring | Aro retenedor | 2 |
| 14 | G23451A | Collar | Abrazadera | 2 |
| 15 | 188D | Thumb Screw | Tornillo de mano | 1 |
| 16 | BP108 | Screw for tape folder | Tornillo para el dobladillador | 2 |
| 17 | 23451M | Tape Folder Support Rod | Varilla de soporte del dobladillador de cinta | 2 |
| 18 | 99008 | Nut | Tuerca | 4 |
| 19 | 1635U | Washer | Arandela | 4 |
| 20 | G11667VB | Mounting Plate | Placa de montaje | 1 |
| 21 | 95054 | Screw | Tornillo | 2 |
| 22 | 1021U | Washer | Arandela | 2 |
| 23 | 80463A | Machine Fastening Screw | Tornillo asegurador de la maquina | 3 |
| 24 | 96203 | Locking Ring | Arandela de seguridad | 3 |



**ACCESSORIES AND ADDITIONAL ACCESSORIES FOR MOUNTING THE SEWING MACHINE ON FORMER BAG CLOSING
COLUMNS WITHOUT TRAVERSE
ZUBEHÖR UND ZUSATZ-ZUBEHÖR ZUM ANBAU DER NÄHMASCHINE AN ÄLTERE SACKZUNÄHSÄULEN OHNE
TRAVERSE**

| <u>Ref. No.</u> | <u>Part No.</u> | <u>Description</u> | <u>Descripción</u> | <u>Amt. Req.</u> |
|-----------------|------------------|---|---|-------------------|
| <u>Ref. No.</u> | <u>Parte No.</u> | | | <u>Cant. Req.</u> |
| 1 | 95602 | Hex Socket Head Wrench, size 5 mm for Styles 80800H and HA | Llave Allen, 5 mm para estilos 80800H y HA | 1 |
| 2 | 116 | Single Jawed Wrench, size 9/32" (7.2 mm) | Llave sencilla 7,2 mm | 1 |
| 3 | 21388 | Single Jawed Wrench, size 3/8" (9.5 mm) | Llave sencilla 9,5 mm | 1 |
| 4 | 118G | Tweezers | Pinzas | 1 |
| 5 | G43294B | Oil Can | Aceitera | 1 |
| 6 | 95621 | Screwdriver for hex socket head screw, size 3/32" | Destornillador para cabeza hexagonal, 3/ 32" | 1 |
| 7 | 21202 | Screwdriver | Destornillador | 1 |
| 8 | 21204 | Screwdriver | Destornillador | 1 |
| 9** | 999-114B | Superfast Engineering Adhesive, contents 10 ml | Superpega adhesiva contiene 10 ml | 1 |
| | 999-114C | Engineering Adhesive, contents 10 ml | Pega adhesiva, contiene 10 ml | 1 |
| 10* | G11667V | Machine Support | Soporte de la maquina | 1 |
| 11 | G11667VA | Chain with pin | Cadena con pasador | 1 |
| 12 | 95053 | Screw | Tornillo | 1 |
| 13 | 96203 | Locking Ring | Arandela de seguridad | 1 |
| 14* | G11683E | Clamp Screw | Tornillo de sujeción | 2 |
| 15* | 90861KD175 | Adjusting Screw | Tornillo ajustable | 1 |
| 16* | 95293 | Nut | Tuerca | 1 |
| 17* | 90862KD | Adjusting Nut | Tuerca ajustable | 1 |
| 18* | 90821KE | Belt Guard | Protector de correa | 1 |
| 19* | 95152 | Screw | Tornillo | 2 |
| 20* | 6042A | Washer | Arandela | 2 |
| 21* | 21171M | Tape Reel Rod for Styles 80800H and HA | Varilla para el carrete de la cinta para estilos 80800H y HA | 1 |
| 22* | 95054 | Screw for tape reel rod | Tornillo para el carrete de la cinta | 2 |

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

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

* Estas partes deben ser ordenadas adicionalmente cuando la maquina sea montada en una columna modelo anterior sin travesaño.

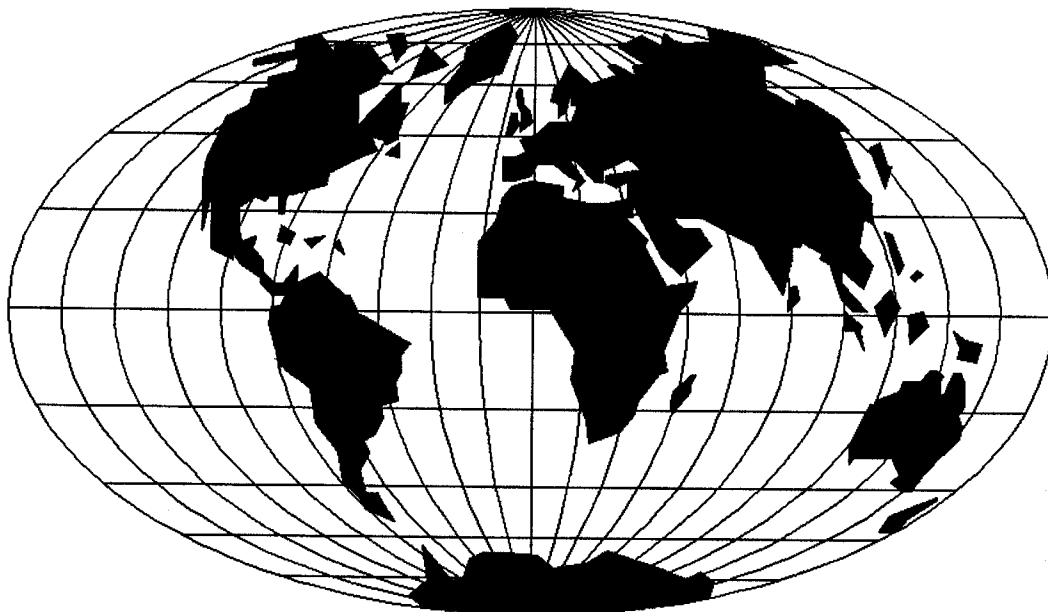
** No viene con la maquina, debe ser comprado por separado.

NUMERICAL INDEX OF PARTS
INDICE NUMERICO DE PARTES

| <u>Part No.</u> | <u>Page</u> | <u>Part No.</u> | <u>Page</u> | <u>Part No.</u> | <u>Page</u> | <u>Part No.</u> | <u>Page</u> |
|------------------|-------------|------------------|------------------------|------------------|-------------|------------------|-------------|
| <u>Parte No.</u> | <u>Pág.</u> | <u>Parte No.</u> | <u>Pág.</u> | <u>Parte No.</u> | <u>Pág.</u> | <u>Parte No.</u> | <u>Pág.</u> |
| 1021U ... | 39 | 22894AD ... | 23, 25, 37 | 80270 ... | 35 | 80634H ... | 31 |
| 107 ... | 23 | 22894C ... | 25, 29, 31, 33, 35, 37 | 80271 ... | 35 | 80634R ... | 31 |
| 108 ... | 23 | 22894D ... | 31 | 80272 ... | 35 | 80636A ... | 25 |
| 11 ... | 31 | 22894J ... | 19 | 80274 ... | 35 | 80637 ... | 29 |
| 110-3 ... | 23 | 22894K ... | 19, 25, 27 | 80275 ... | 35 | 80638A ... | 29 |
| 110-4 ... | 23 | 22894L ... | 25, 31, 35 | 80276 ... | 35 | 80639 ... | 29 |
| 116 ... | 41 | 22894W ... | 27 | 80277 ... | 35 | 80639EA ... | 19 |
| 118G ... | 41 | 22894Y ... | 25, 27 | 80278 ... | 35 | 80639FA ... | 19 |
| 1230A ... | 35 | 23451M ... | 39 | 80279 ... | 35 | 80640 ... | 29 |
| 12538 ... | 29 | 237A ... | 29 | 80281 ... | 35 | 80640EA ... | 19 |
| 1280 ... | 29 | 258 ... | 33 | 80283 ... | 35 | 80641 ... | 29 |
| 12934A ... | 37 | 258A ... | 33 | 80284H ... | 21 | 80642 ... | 25 |
| 12964C ... | 27 | 269 ... | 29 | 80285 ... | 35 | 80643 ... | 25 |
| 12987A ... | 29 | 271E ... | 29 | 80286A ... | 35 | 80644 ... | 19 |
| 136 ... | 29 | 28C ... | 23 | 80287 ... | 35 | 80645 ... | 25 |
| 136A ... | 23 | 29066LA ... | 25 | 80288A ... | 35 | 80648A ... | 33 |
| 15430M ... | 35 | 29099S ... | 31 | 80288B ... | 35 | 80649 ... | 33 |
| 15465F ... | 29 | 29132U ... | 35 | 80288C ... | 35 | 80650LA ... | 25 |
| 15745B ... | 29 | 29442N ... | 25 | 80288D ... | 35 | 80651A ... | 31 |
| 1635U ... | 39 | 29479 ... | 29 | 80288F ... | 35 | 80651B ... | 31 |
| 18 ... | 29 | 29480XR ... | 39 | 80288G ... | 35 | 80652 ... | 25 |
| 188D ... | 39 | 29774E ... | 27 | 80288H ... | 35 | 80653A ... | 29 |
| 21111 ... | 27 | 29916REB ... | 19 | 80293A ... | 19 | 80653B ... | 29 |
| 21171M ... | 41 | 29916REE ... | 19 | 80297D ... | 35 | 80653H ... | 29 |
| 21202 ... | 41 | 29925 ... | 35 | 80297F ... | 35 | 80653I ... | 29 |
| 21204 ... | 41 | 35733B ... | 21 | 80438 ... | 21 | 80654 ... | 31 |
| 21388 ... | 41 | 36E ... | 29 | 80440 ... | 21 | 80655 ... | 27 |
| 21703 ... | 35 | 420 ... | 33 | 80463A ... | 39 | 80656 ... | 25 |
| 22517 ... | 29, 35 | 482C ... | 29, 31, 33 | 80601D ... | 21 | 80657A ... | 29 |
| 22519 ... | 35 | 51134V ... | 25, 35 | 80604 ... | 29 | 80658A ... | 29 |
| 22519K ... | 31 | 51134Y ... | 27 | 80605E ... | 37 | 80659B ... | 25 |
| 22528 ... | 21 | 57WD ... | 35 | 80605H ... | 37 | 80659C ... | 27 |
| 22539 ... | 19 | 6040A ... | 29 | 80608A ... | 29 | 80661B ... | 33 |
| 22557 ... | 35 | 6042A ... | 41 | 80613A ... | 29 | 80663 ... | 33 |
| 22559B ... | 35 | 64Y ... | 21 | 80615A ... | 25, 27 | 80664 ... | 33 |
| 22560 ... | 27 | 666-121 ... | 31 | 80617 ... | 25 | 80665C ... | 23 |
| 22560A ... | 37 | 666-149 ... | 35 | 80620G ... | 37 | 80666C ... | 33 |
| 22560B ... | 23, 37 | 666-19 ... | 25, 31 | 80620H ... | 37 | 80667 ... | 19, 23 |
| 22564 ... | 35 | 666-260 ... | 25, 27 | 80620P ... | 37 | 80669 ... | 27 |
| 22569 ... | 29 | 666-79 ... | 19 | 80621A ... | 25 | 80673B ... | 19 |
| 22570 ... | 37 | 69H ... | 19, 31, 39 | 80621B ... | 25 | 80673CB ... | 23 |
| 22574 ... | 21 | 73C ... | 31 | 80623 ... | 29 | 80674 ... | 25 |
| 22585A ... | 35 | 73X ... | 29 | 80624E ... | 37 | 80676 ... | 27 |
| 22585B ... | 35 | 76099G ... | 35 | 80625 ... | 31 | 80676A ... | 23 |
| 22587 ... | 25, 31, 35 | 77 ... | 35 | 80625H ... | 31 | 80680 ... | 29 |
| 22596D ... | 19 | 79048 ... | 19 | 80627E ... | 37 | 80680B ... | 29 |
| 22599 ... | 35 | 80 ... | 25, 37 | 80627EA ... | 37 | 80681 ... | 25 |
| 22707 ... | 37 | 80040-1 ... | 35 | 80627EB ... | 37 | 80682R ... | 21 |
| 22729 ... | 29 | 80046 ... | 27 | 80627T ... | 37 | 80683H ... | 21 |
| 22729D ... | 29 | 80137 ... | 29 | 80628H ... | 37 | 80686C ... | 31 |
| 22743 ... | 27, 29 | 80137A ... | 29 | 80630 ... | 25 | 80689C ... | 19 |
| 22760A ... | 35 | 80206 ... | 31 | 80630C ... | 25, 35 | 80689D ... | 19 |
| 22781 ... | 35 | 80230 ... | 35 | 80630D ... | 25, 35 | 80691 ... | 29 |
| 22806 ... | 35 | 80236 ... | 25 | 80630G ... | 25 | 80692DA ... | 19 |
| 22811 ... | 25 | 80237 ... | 35 | 80632C ... | 33 | 80692EA ... | 19 |
| 22811B ... | 29 | 80238 ... | 35 | 80633 ... | 31 | 80694DA ... | 19 |
| 22842 ... | 21 | 80266 ... | 35 | 80634E ... | 31 | 80695A ... | 31 |
| 22891 ... | 19, 25 | 80268 ... | 35 | 80634EB ... | 31 | 80696 ... | 31 |
| 22894 ... | 27 | 80269 ... | 35 | 80634EC ... | 29 | 80698A ... | 19 |

NUMERICAL INDEX OF PARTS
INDICE NUMERICO DE PARTES

| <u>Part No.</u> | <u>Page</u> | <u>Part No.</u> | <u>Page</u> | <u>Part No.</u> | <u>Page</u> | <u>Part No.</u> | <u>Page</u> |
|---------------------------|-------------|----------------------|-------------|--------------------|-------------|------------------|-------------|
| <u>Parte No.</u> | <u>Pág.</u> | <u>Parte No.</u> | <u>Pág.</u> | <u>Parte No.</u> | <u>Pág.</u> | <u>Parte No.</u> | <u>Pág.</u> |
| 80801R ... 21 | | 95861 ... 19 | | HA43X ... 31 | | | |
| 80801TA ... 21 | | 96 ... 29 | | HA54B ... 25, 27 | | | |
| 80801U ... 21 | | 96203 ... 39, 41 | | HA56 ... 25 | | | |
| 80820HA ... 37 | | 96522 ... 37 | | HA58C ... 27 | | | |
| 80822 ... 25 | | 96657 ... 19 | | HA58D ... 27 | | | |
| 80827R ... 37 | | 96667 ... 37 | | HA58F ... 27 | | | |
| 80830 ... 37 | | 96815 ... 37 | | HA61D ... 29 | | | |
| 80830B ... 37 | | 97160 ... 39 | | HA66K ... 25 | | | |
| 80830E ... 37 | | 97165A ... 37 | | HA81 ... 19 | | | |
| 80830HA ... 37 | | 97X ... 31 | | HA95 ... 19, 31 | | | |
| 80846 ... 19 | | 99008 ... 39 | | HS100D ... 27 | | | |
| 80858AX ... 23 | | 99246 ... 35 | | HS106 ... 23 | | | |
| 80858BX1 ... 23 | | 99248 ... 35 | | HS110 ... 35 | | | |
| 80858BX2 ... 23 | | 99682VA ... 37 | | HS36K ... 29 | | | |
| 80858CX ... 29 | | 999-106D ... 19 | | HS52B ... 27 | | | |
| 80862 ... 19 | | 999-114B ... 19, 41 | | | | | |
| 80865MX ... 23 | | 999-114C ... 41 | | | | | |
| 80865NX ... 23 | | | | J1614 ... 21 | | | |
| 80865PX ... 23 | | | | | | | |
| 80865QX ... 23 | | AS137A ... 23 | | | | | |
| 80885 ... 19 | | AS22D ... 29 | | M129C ... 19 | | | |
| 80885A ... 19 | | AS26XA ... 29 | | M129K ... 19 | | | |
| 80885B ... 19 | | AS38B ... 25 | | | | | |
| 80885C ... 19 | | | | | | | |
| 80887A ... 21 | | | | PI18 ... 25 | | | |
| 80888 ... 21 | | B80621H ... 25 | | | | | |
| 80897 ... 21 | | BP108 ... 25, 27, 39 | | | | | |
| 80898A ... 19 | | | | WO3 ... 19, 29, 35 | | | |
| 81086C ... 27 | | | | | | | |
| 81093 ... 27 | | C41 ... 37 | | | | | |
| 81239 ... 21 | | | | | | | |
| 81256A ... 23 | | | | | | | |
| 85 ... 29 | | G11667V ... 41 | | | | | |
| 8564 ... 21 | | G11667VA ... 41 | | | | | |
| 88 ... 19, 23, 29, 35, 37 | | G11667VB ... 39 | | | | | |
| 88F ... 25 | | G11683E ... 41 | | | | | |
| 89 ... 19, 21, 31, 37 | | G21710 ... 35 | | | | | |
| 8A ... 31 | | G22515A ... 25 | | | | | |
| 906 ... 35 | | G23451 ... 39 | | | | | |
| 906A ... 35 | | G23451A ... 39 | | | | | |
| 907 ... 35, 37 | | G23451H ... 39 | | | | | |
| 90821KE ... 41 | | G23451V ... 39 | | | | | |
| 90861KD175 ... 41 | | G29139A ... 35 | | | | | |
| 90862KD ... 41 | | G29479P ... 27 | | | | | |
| 92121 ... 21 | | G29479PA ... 25 | | | | | |
| 93 ... 35 | | G334 ... 25 | | | | | |
| 93064M ... 39 | | G41046G ... 19 | | | | | |
| 93064MA ... 39 | | G43294B ... 41 | | | | | |
| 93A ... 21, 31, 35 | | G5144 ... 31 | | | | | |
| 94 ... 21, 29, 35, 39 | | G80605E ... 37 | | | | | |
| 95053 ... 41 | | | | | | | |
| 95054 ... 39, 41 | | | | | | | |
| 95055 ... 39 | | HA102A ... 29 | | | | | |
| 95152 ... 41 | | HA1286B ... 27 | | | | | |
| 95293 ... 41 | | HA1348 ... 23 | | | | | |
| 95555 ... 39 | | HA1349 ... 23 | | | | | |
| 95602 ... 41 | | HA18A ... 29, 31 | | | | | |
| 95621 ... 41 | | HA20A ... 31 | | | | | |
| 95686 ... 37 | | HA20B ... 39 | | | | | |



WORLDWIDE SALES AND SERVICE
WELTWEITER VERKAUF UND KUNDENDIENST

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

Corporate Office: Union Special Corporation
One Union Special Plaza
Huntley, IL 60142
Phone: US: 800-344 9698
Phone: 847-669 4200
Fax: 847-669 4355
www.unionspecial.com

European Distribution Center: Union Special GmbH
Raiffeisenstrasse 3
D-71696 Möglingen, Germany Tel.:
49 (0)7141/247-0 Fax: 4 9
(0) 7 1 4 1 / 2 4 7 - 1 0 0
www.unionspecial.de

Union Special tiene ventas y servicios alrededor del mundo. En estas oficinas se le ayudará en la selección del equipo adecuado a sus necesidades. Los representantes de ventas y los técnicos de Union Special han sido entrenados en nuestra fábrica y están a su disposición. Cualquiera que sea su ubicación, hay un representante calificado para servirle a usted.

Hong Kong, China
Huntley, IL
Lainate-Milano, Italy
Leicester, England
Lesquin cedex, France
Mexico City, Mexico
Möglingen, Germany
Montreal, Quebec
Singapore
Tokyo, Japan

Other Representatives throughout all parts of the world.

Otros representantes en todo el mundo.

 **Union Special**[®]
Finest Quality