



ORIGINAL INSTRUCTIONS AND ILLUSTRATED PARTS LIST
ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG UND ILLUSTRIERTES
TEILEVERZEICHNIS



MANUAL NO. / KATALOG NR. 314BN
FOR STYLE / FÜR TYP
56500JZ62BN

Supplement to Manual No. IP9107
Zusatz zum Katalog Nr. IP9107

SAFETY RULES

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

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

2. Observe the national safety rules valid for your country.
3. The sewing machines described in this instruction manual are prohibited from being put into service until it has been ascertained that the sewing units which these sewing machines will be built into, have conformed with the provisions of EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II, No. 1 B.

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

4. All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation. Operation of the machine without the appertaining safety devices is prohibited.
5. Wear safety glasses.
6. In case of machine conversions and changes all valid safety rules must be considered. Conversions and changes are made at your own risk.
7. The warning hints in the instructions are marked with one of these two symbols.



8. When doing the following the machine has to be disconnected from the power supply by turning off the main switch or by pulling out the main plug.
 - 8.1 When threading needle(s), looper, spreader etc.
 - 8.2 When replacing any parts such as needle(s), presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, fabric guide etc.
 - 8.3 When leaving the workplace and when the work place is unattended.
 - 8.4 When doing maintenance work.

SICHERHEITSHINWEISE

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

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

2. Beachten Sie die für Ihr Land geltenden nationalen Unfallverhütungsvorschriften.
3. Die Inbetriebnahme der in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Nähmaschinen ist solange untersagt, bis festgestellt wurde daß die Näheinheiten bzw. Nähanlagen, in die diese Nähmaschinen eingebaut werden sollen, den Bestimmungen der EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG, Anhang II, Nr. 1 B entsprechen.

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

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



8. Bei folgendem ist die Maschine durch Ausschalten am Hauptschalter oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen:
 - 8.1 Zum Einfädeln von Nadel(n), Greifer, Leger usw.
 - 8.2 Zum Auswechseln von Nähwerkzeugen, wie Nadel, Drückerfuß, Stichplatte, Greifer, Leger, Transporteur, Nadelanschlag, Apparat, Nähgutführung usw.
 - 8.3 Beim Verlassen des Arbeitsplatzes und bei unbeaufsichtigtem Arbeitsplatz.

- | | |
|---|---|
| <p>9. Maintenance, repair and conversion work (see item 8) must be done only by trained technicians or special skilled personnel under consideration of the instructions.</p> <p>Only genuine spare parts approved by UNION SPECIAL have to be used for repairs.</p> | <p>9. Wartungs-, Reparatur- und Umbauarbeiten (siehe Punkt 8) dürfen nur von Fachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen unter Beachtung der Betriebsanleitung durchgeführt werden.</p> <p>Für Reparaturen sind nur die von UNION SPECIAL freigegebenen Original-Ersatzteile zu verwenden.</p> |
| <p>10. Any work on the electrical equipment must be done by an electrician or under direction and supervision of special skilled personnel.</p> | <p>10. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von Elektrofachkräften oder unter Leitung und Aufsicht von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.</p> |
| <p>11. Work on parts and equipment under electrical power is not permitted. Permissible exceptions are described in the applicable section of standard sheet EN 50 110 / VDE 0105.</p> | <p>11. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht erlaubt. Ausnahmen regeln die zutreffenden Teile der EN 50 110 / VDE 0105.</p> |
| <p>12. Before doing maintenance and repair work on the pneumatic equipment, the machine has to be disconnected from the compressed air supply. In case of existing residual air pressure after disconnecting from compressed air supply (e.g. pneumatic equipment with air tank), the pressure has to be removed by bleeding. Exceptions are only allowed for adjusting work and function checks done by special skilled personnel.</p> | <p>12. Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen. Wenn nach der Trennung vom pneumatischen Versorgungsnetz noch Restenergie ansteht (z. B. bei pneumatischen Einrichtungen mit Windkessel), ist diese durch Entlüften abzubauen. Ausnahmen sind nur bei Einstellarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.</p> |

MACHINE DESCRIPTION

56500JZ62BN Two needle four thread double locked stitch machine with plain feed for producing side and bottom seams on bags.

Seam Specification:	(401.401) SSa-2
Stitch Range:	3.5 - 7.5 mm
Looper Distance:	9/64 in.
Standard Setting:	7.5 mm
Standard Needle:	143GS 200/080
Sewing Capacity:	up to 8 mm (5/16 in.)
Maximum Speed:	4200 stitches / min. (depending on operation and duty cycle)

MASCHINENBESCHREIBUNG

56500JZ62BN Zweinadel-Vierfaden-Doppelkettenstichmaschine mit Untertransport zur Herstellung von Seiten- und Bodennähten an Säcken.

Nahbild:	(401.401) SSa-2
Stichlänge:	3,5 - 7,5 mm
Greiferabstand:	3,5 mm
Standard-Einstellung:	7,5 mm
Standardnadel:	143GS 200/080
Durchgang unter dem Drückerfuß:	bis 8 mm
Maximale Drehzahl:	4200 Stiche / min. (abhängig von der Nähoperation und Einschaltdauer)

Subject to change without notice / Änderungen vorbehalten

Different Adjusting Points

ALIGNMENT OF NEEDLES

Insert two new needles of required type and thickness. Both needles (A, Fig. 5) have to recess in the middle of the stitch holes (B, Fig. 5) on the throat plate. To align the needles, loosen screw (C, Fig. 8) turn the needle bar so that the needles recess in the middle of the stitch holes (they are not to touch the throat plate). Tighten screw (C, Fig. 8).

LOOPER SETTINGS

Looper gauge is 0.138 inch (3.5 mm) which is the distance from point of looper (A, Fig. 6) to centerline of needle (B) when looper is at extreme right end of its travel. Adjustment can be made by loosening nut (D, Fig. 6A), (it has a left hand thread) and nut (E, Fig. 6A); turn connecting rod (F, Fig. 6A) as required to attain specified dimension. Hold connecting rod in position and tighten nut (E, Fig. 6A), then nut (D, Fig. 6A).

NOTE: Be sure that the left ball joint is in a vertical position and does not bind after adjustment.

While turning handwheel in operating direction and the looper (A, Fig. 7) moves to the left, its point should be set to touch but not bend at rear of needle (B, Fig. 7). Adjustment can be made by loosening screw (G, Fig. 6A), turn stop screw (H, Fig. 6A) clockwise to move looper towards the rear, counterclockwise acts the reverse. It is suggested to pull looper to the front for this adjustment. Tighten screw (G, Fig. 6A) and recheck movement of looper.

NEEDLE BAR HEIGHT

Height of needle bar (A, Fig. 8) is correct when the top of the needle eye is even with the lower edge of the looper and the point of the looper is behind the needle and by 0.2 - 0.3 mm left of the needle. Adjustment can be made by loosening screw (C, Fig. 8) and at the same time clamp the needle bar (A, Fig. 8) with a screwdriver (B, Fig. 8) and turn the needle bar connection (D, Fig. 8) accordingly up or down and retighten screw (A, Fig. 8).

Check adjustment and repeat if necessary.

PRESSER BAR SETTING

Presser bar connection and guide 51257M has to be adjusted in such a way that when the presser foot rests on the throat plate there should be a distance of 1.6 mm (Fig. 8) between the lower surface of the presser bar connection and guide and bottom surface of housing opening.

Adjustment is made by turning the handwheel to position needle bar at bottom of stroke. Loosen screw (E, Fig. 8) and while holding presser foot down on throat plate, position presser bar connection and guide as required to attain specified clearance and retighten screw.

Abweichende Einstellmerkmale:

AUSRICHTEN DER NADELN

Setzen Sie zwei neue Nadeln entsprechender Type und Dicke ein. Die beiden Nadeln (A, Fig. 5) müssen in der Mitte der Stichlöcher (B, Fig. 5) der Stichplatte einstecken. Zum Ausrichten der Nadeln lösen Sie die Schraube (C, Fig. 8) und drehen Sie die Nadelstange so, daß die Nadeln in der Mitte der Stichlöcher einstecken (sie dürfen die Stichplatte nicht berühren). Ziehen Sie die Schraube (C, Fig. 8) wieder fest.

EINSTELLUNG DER GREIFER

Der Greiferabstand beträgt 3,5 mm (0,138 inch), dies ist der Abstand von der Greiferspitze (A, Fig. 6) bis zur Mitte der Nadel (B, Fig. 6), wenn der Greifer in der rechten Endstellung seiner Bewegung ist. Zur Einstellung lösen Sie die Mutter (D, Fig. 6A), (sie hat Linksgewinde) und die Mutter (E, Fig. 6A) und drehen die Verbindungsstange (F, Fig. 6A) nach Bedarf, um den vorgeschriebenen Abstand zu erhalten. Halten Sie die Verbindungsstange in dieser Stellung fest und ziehen Sie die Mutter (E, Fig. 6A) und dann die Mutter (D, Fig. 6A) an. BEACHTEN SIE: Vergewissern Sie sich, daß das linke Kugelgelenk senkrecht steht und nach dieser Einstellung nicht klemmt.

Wenn das Handrad in Nährichtung gedreht wird und der Greifer (A, Fig. 7) sich nach links bewegt, muß seine Spitze so eingestellt sein, daß sie die Rückseite der Nadel (B, Fig. 7) ganz leicht streift aber nicht wegdrückt. Zur Einstellung lösen Sie die Schraube (G, Fig. 6A) und drehen die Anschlagsschraube (H, Fig. 6A) im Uhrzeigersinn um den Greifer nach hinten zu verstellen, drehen im Gegenuhrzeigersinn bewirkt das Gegenteil. Es ist vorteilhaft den Greifer leicht nach vorne zu drücken, während Sie diese Einstellung machen. Ziehen Sie die Schraube (G, Fig. 6A) an nachdem Sie die Einstellung gemacht haben und prüfen Sie die Bewegung des Greifers nochmals.

NADELSTANGENHÖHE

Die Höhe der Nadelstange (A, Fig. 8) ist richtig, wenn die Oberkante des Nadelöhrs mit der Unterkante des Greifers eine Linie bildet und die Spitze des Greifers hinter der Nadel und 0,2 - 0,3 mm links von der Nadel steht. Zur Einstellung lösen Sie die Schraube (C, Fig. 8) und klemmen gleichzeitig mit einem Schraubendreher (B, Fig. 8) die Nadelstange (A, Fig. 8) fest und drehen am Handrad den Nadelstangenmitnehmer (D, Fig. 8) entsprechend nach oben oder unten und ziehen die Schraube (A, Fig. 8) wieder an.

Einstellung überprüfen und notfalls wiederholen.

EINSTELLUNG DER DRÜCKERFUSSSTANGE

Die Drückersfußstangenverbindung und -führung 51257M muß, wenn der Drückersfuß auf der Stichplatte aufliegt so eingestellt sein, daß zwischen seiner Unterkante und dem Gehäuse ein Abstand von 1,6 mm besteht (Fig. 8).

Zur Einstellung drehen Sie am Handrad bis die Nadelstange in der untersten Stellung ist. Lösen Sie die Schraube (E, Fig. 8) und während Sie den Drückersfuß auf die Stichplatte herunterdrücken, stellen Sie die Drückersfußstangenverbindung und -führung entsprechend ein, um den vorgeschriebenen Abstand zu erhalten und ziehen die Schraube wieder an.

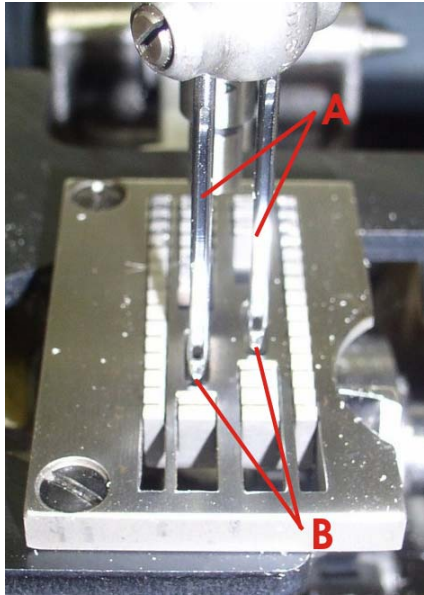


Fig. 5

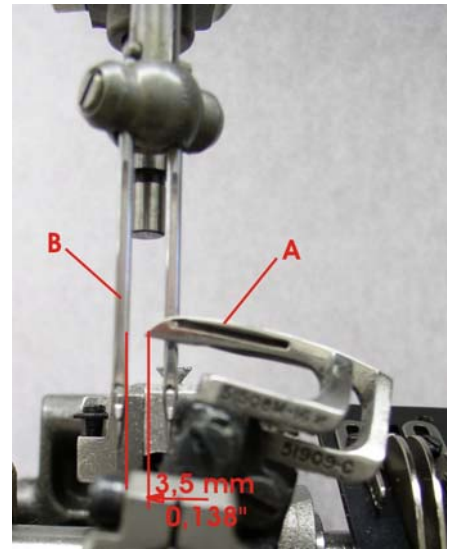


Fig. 6

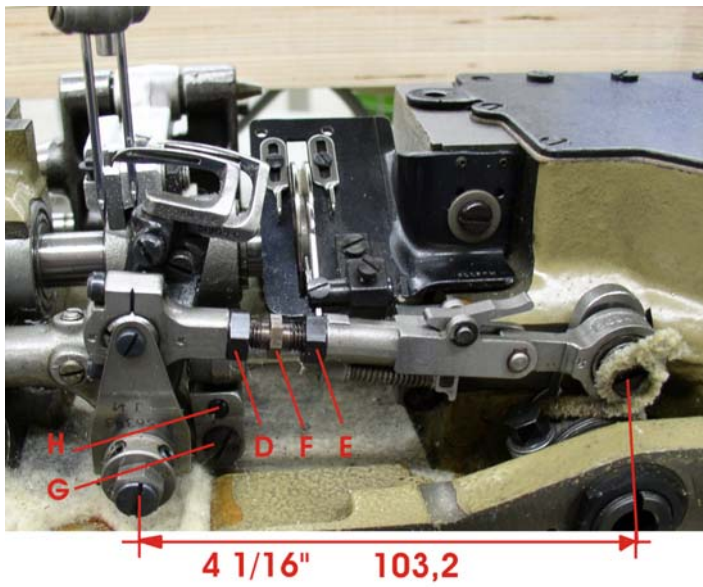


Fig. 6A

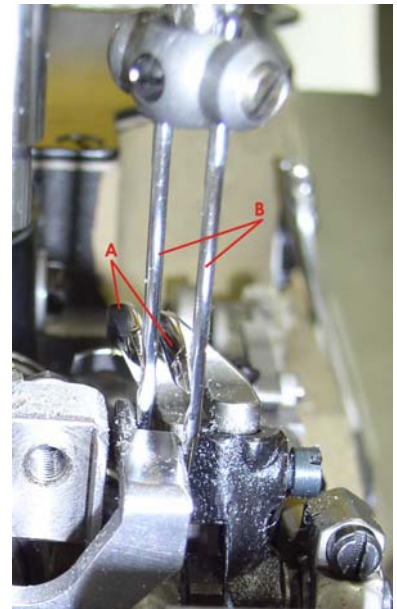


Fig. 7



Fig. 8

FEED DOG SETTING

Feed Dog (A, Fig. 9) should be centered in throat plate (B) with equal clearance on all sides and ends with feed travel set to desired stitch length. At highest point of travel tips of feed dog teeth should extend the depth of a tooth or approximately 1/16 inch (1.6 mm) above throat plate and parallel to same. Screw (C) should be set to support feed dog after screw (D) has been loosened which secures feed dog in position.

Parallel adjustment can be made by loosening nut (A, Fig. 10) and turning screw (B) clockwise to lower front of feed dog, counterclockwise acts the reverse. When properly set, retighten nut (A).

Right or left adjustment can be made by loosening screws (A, Fig. 11) and slightly moving feed rocker (B) on feed rocker shaft (C) as required, then retighten screws. Check to ensure that feed rocker arm (D) does not bind after adjustment.

Forward or rearward centering of feed dog can be accomplished by loosening nut (E, Fig. 11), move feed rocker (B) as required and retighten nut.

CHANGING STITCH LENGTH

Set the stitch to required length. This is accomplished by loosening lock nut (F, Fig. 11) 1/2 turn (it has left hand thread) on the end of the stitch regulating stud and turning stitch adjusting screw (G) located under the left end of the cloth plate in the head of the main shaft (H), which is marked "L" and "S". Turning the screw in a clockwise direction shortens the stitch (moves stitch regulation stud toward the "S") and turning it in a counterclockwise direction lengthens the stitch (moves stitch regulator stud toward the "L"). Retighten the lock securely. To prevent destructive damage to feed drive bearing, key screw (J) must engage the "U" shaped key slot in ferrule (K).

When stitch length is changed, also check rear needle guard. This might also have to be readjusted.

REAR NEEDLE GUARD

Set rear needle guard so that it just contacts the rear of the needle. When looper moves from right to left and its tip just stops at the right side of the needle, needle guard height should be adjusted so that the needle tip is even with the lower edge of the needle guard. To adjust needle guard loosen clamp screw (A, Fig. 12) for the needle guard and adjust small screw (B, Fig. 12) accordingly, retighten screw (A) for needle guard again and check adjustment.

EINSTELLUNG DES TRANSPORTEURS

Der Transporteur (A, Fig. 9) muß in der Stichplatte (B) vermittelt werden, so daß er an allen Seiten und Enden gleichmäßig freigeht wenn die Transportbewegung auf die gewünschte Stichlänge eingestellt ist. Im höchsten Punkt der Bewegung, müssen die Spitzen der Transporteurzähne eine volle Zahnhöhe oder etwa 1,6 mm über die Stichplatte hinausstehen und parallel mit ihr sein. Die Schraube (C) wird zur Abstützung des Transporteurs eingestellt, nachdem die Schraube (D) mit der der Transporteur befestigt wird, gelöst wurde.

Zur parallelen Einstellung lösen Sie die Mutter (A, Fig. 10) und drehen die Schraube (B) im Uhrzeigersinn um den vorderen Teil des Transporteurs tiefer zu stellen, drehen im Gegenuhrzeigersinn bewirkt das Gegenteil. Wenn richtig eingestellt, ziehen Sie die Mutter (A) wieder an.

Zur seitlichen Einstellung lösen Sie die Schraube (A, Fig. 11) und verschieben den Transportrahmen (B) auf der Transportrahmenwelle (C), je nach Bedarf, ein wenig nach rechts oder links, dann ziehen Sie die Schrauben wieder an. Prüfen Sie, daß nach dieser Einstellung der Transportantriebsarm (D) nicht klemmt.

Zum vermitteln des Transporteurs nach vorne oder hinten lösen Sie die Mutter (E, Fig. 11) und verschieben den Transportrahmen (B) entsprechend. Ziehen Sie die Mutter wieder an.

ÄNDERN DER STICHLÄNGE

Stellen Sie den Stich auf die gewünschte Länge ein. Dazu lösen Sie die Feststellmutter (F, Fig. 11) (sie hat Linksgewinde) am Ende des Stichstellbolzens um 1/2 Umdrehung und drehen an der Sticheinstellschraube (G), die sich unter dem linken Ende der Stoffplatte im Hauptwellenkopf (H) befindet, der mit „L“ und „S“ bezeichnet ist. Drehen der Schraube im Uhrzeigersinn verkürzt den Stich (der Stichstellbolzen wird zum „S“ hin bewegt), drehen im Gegenuhrzeigersinn verlängert den Stich (der Stichstellerbolzen wird zum „L“ hin bewegt). Ziehen Sie die Feststellmutter wieder gut an. Damit das Transportantriebsgelenk nicht zerstört wird, muß die Mitnehmerschraube (J) in den „U“-förmigen Ausschnitt der Hülse (K) eingreifen.

Wenn Sie die Stichlänge ändern, überprüfen Sie auch den hinteren Nadelanschlag, dieser müßte evtl. nachgestellt werden.

HINTERER NADELANSCHLAG

Stellen Sie den hinteren Nadelanschlag so, daß er die Rückseite der Nadel gerade berührt. Wenn der Greifer in seiner Bewegung von rechts nach links läuft und mit seiner Spitze gerade an der rechten Seite der Nadel zu stehen kommt, sollte der Nadelanschlag in der Höhe so eingestellt werden, daß die Nadelspitze mit der Unterkante des Nadelanschlags bündig ist. Lösen Sie dazu die Schraube (A, Fig. 12) für den Nadelanschlag und stellen Sie die kleine Bundschraube (B, Fig. 12) entsprechend ein, ziehen Sie die Schraube (A) für den Nadelanschlag wieder an und überprüfen Sie anschließend die Einstellung.

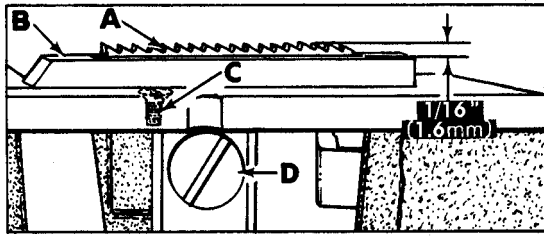


Fig. 9

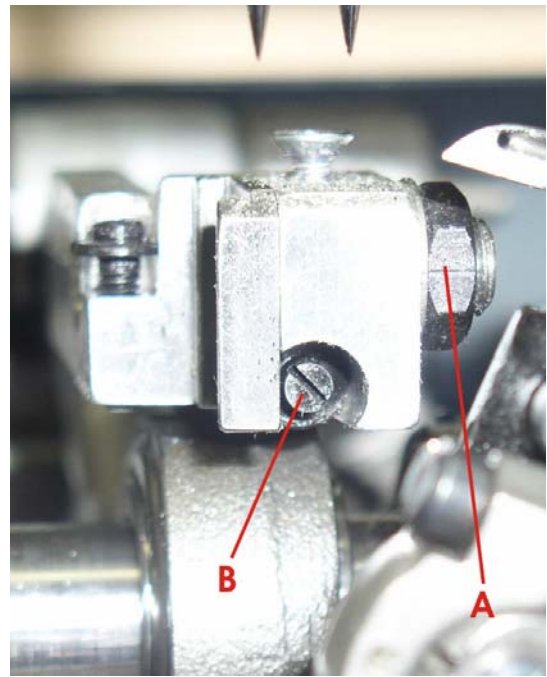


Fig. 10

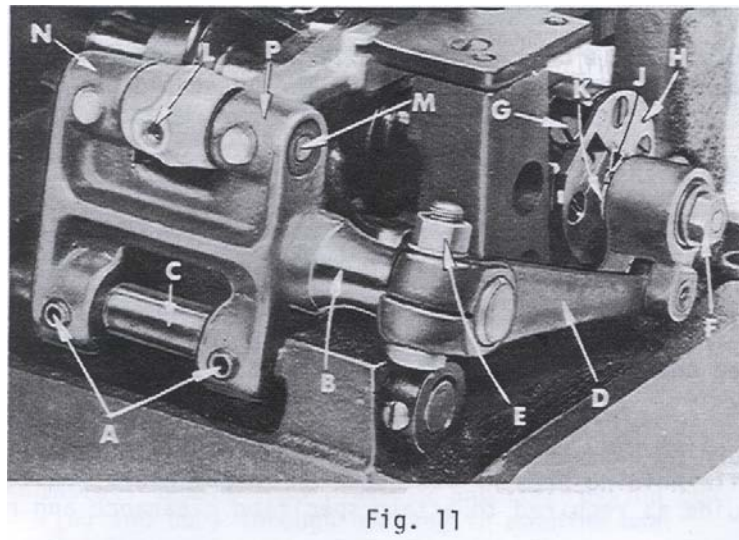


Fig. 11

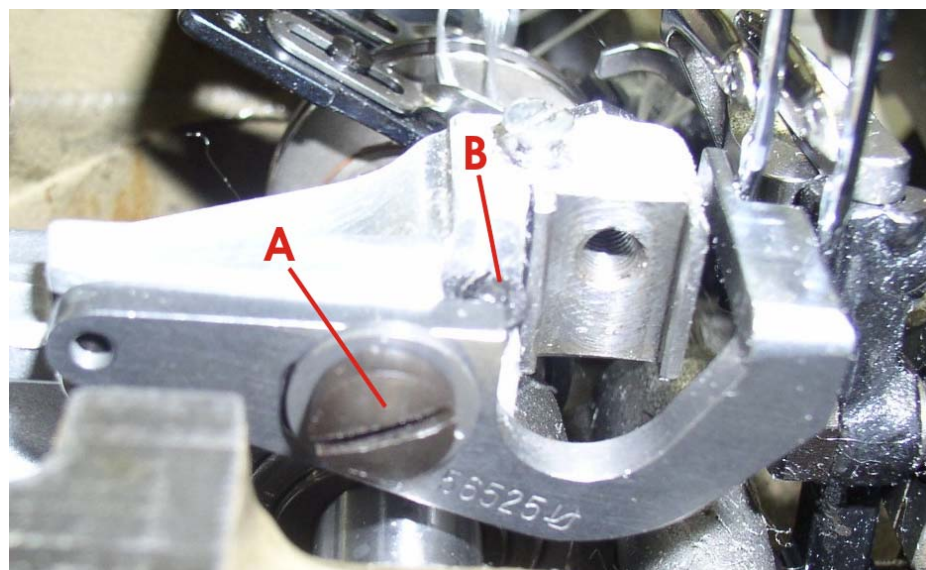
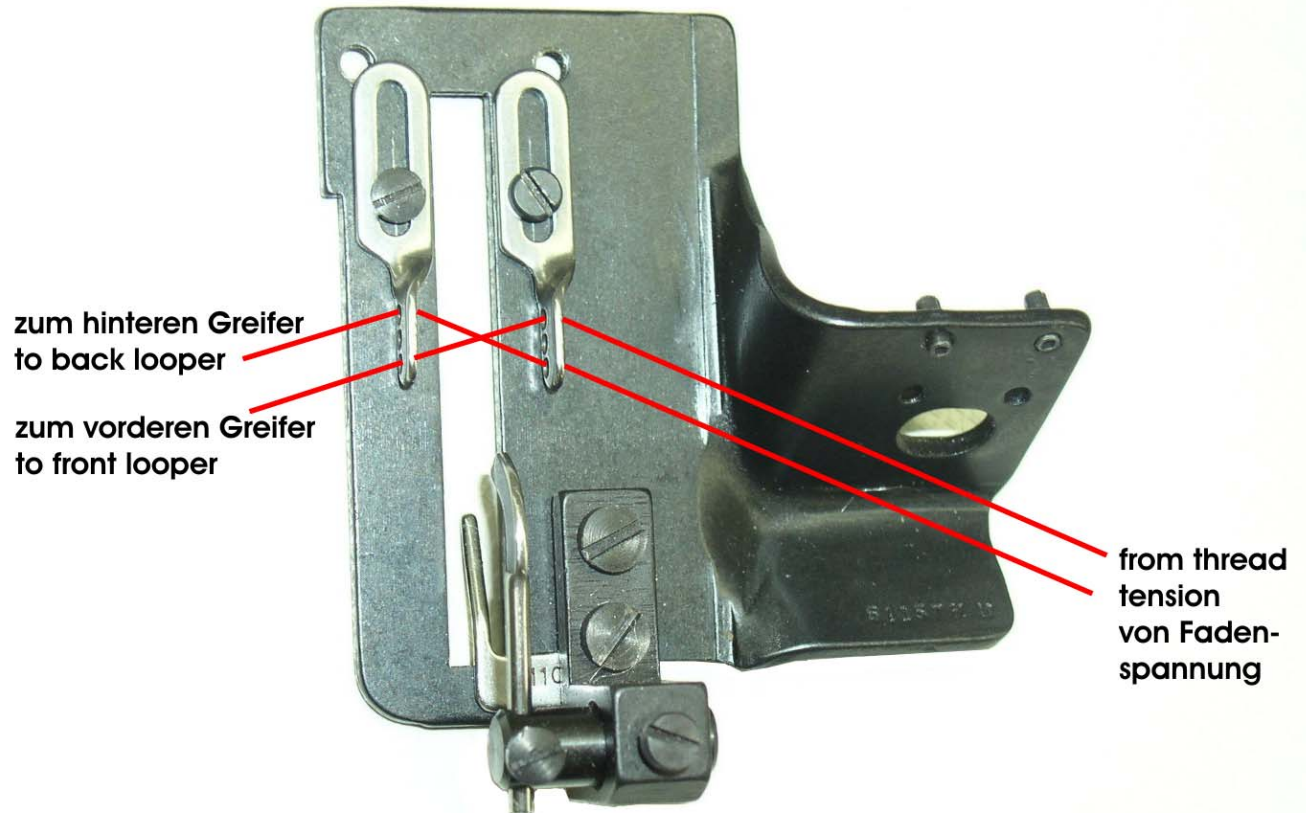
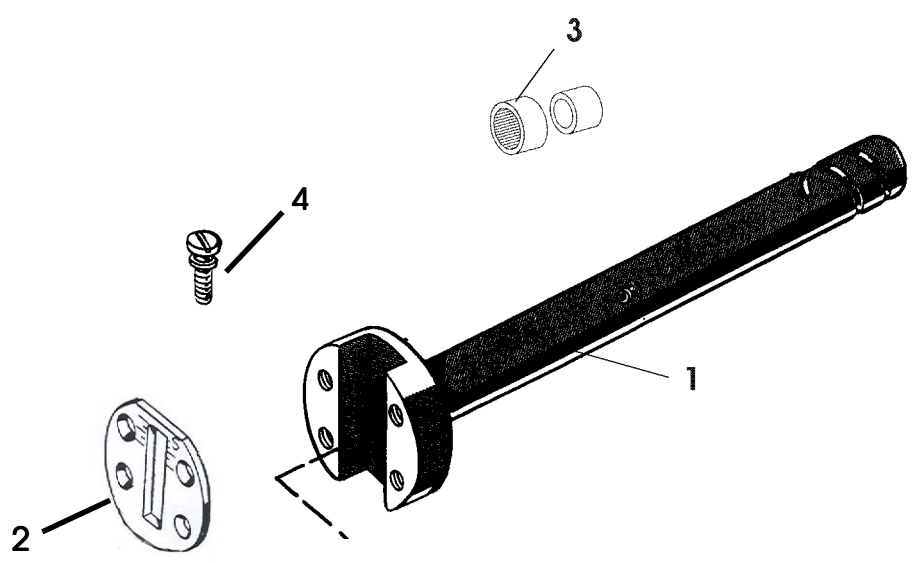
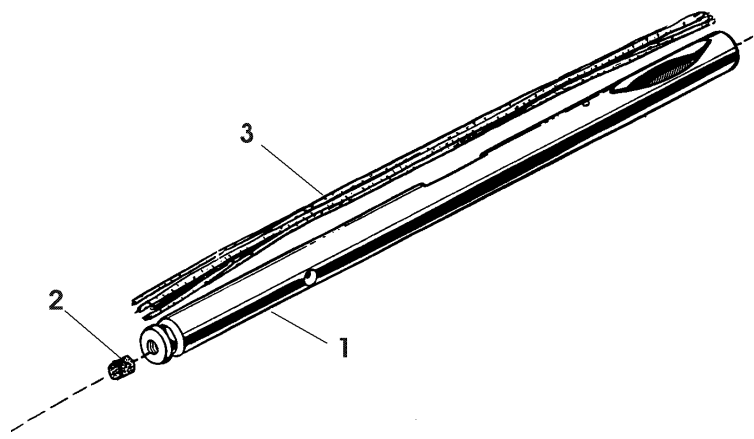
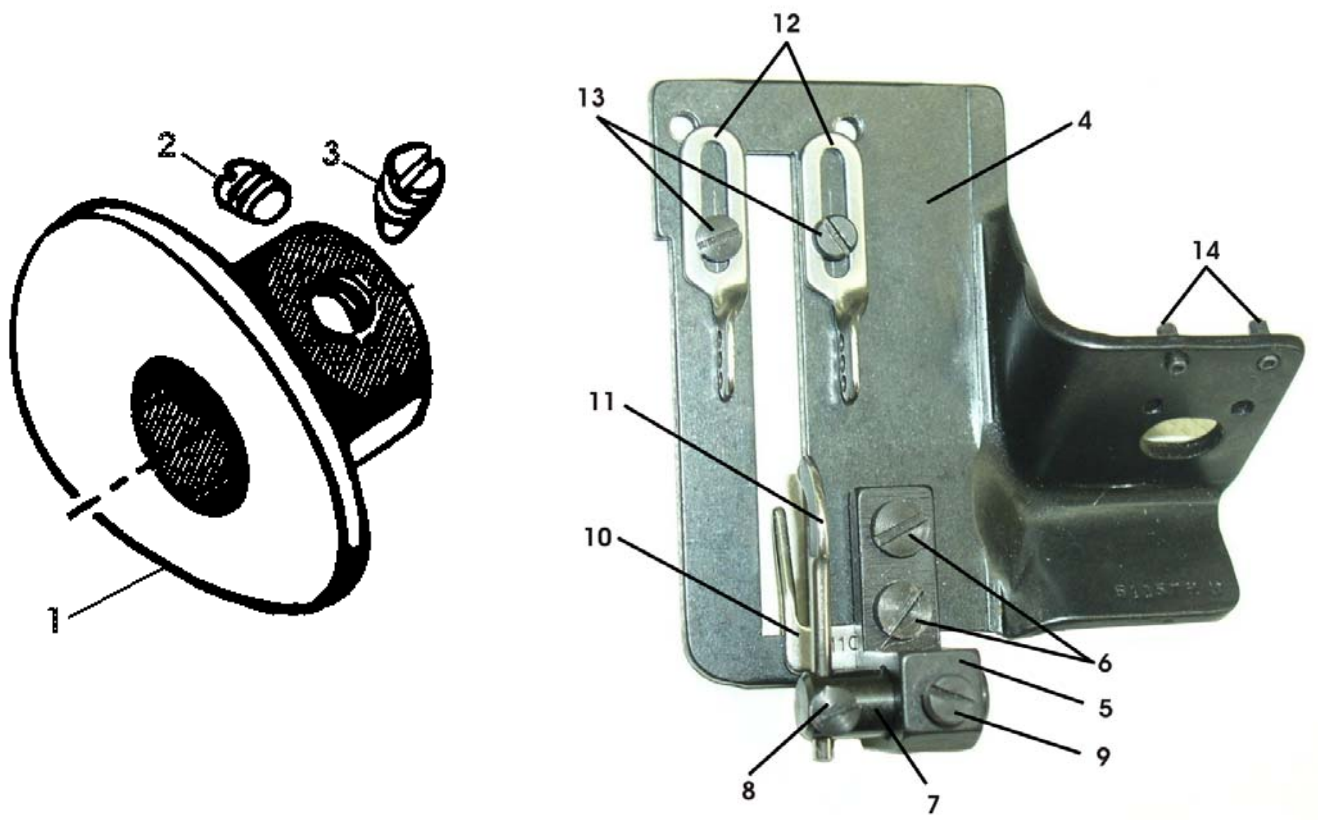


Fig. 12

THREADING OF LOOPER THREAD
EINFÄDELANLEITUNG FÜR GREIFERFADEN



VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS
DARSTELLUNGEN UND TEILEBESCHREIBUNGEN



LOOPER THREAD CONTROL
GREIFERFADENKONTROLLE

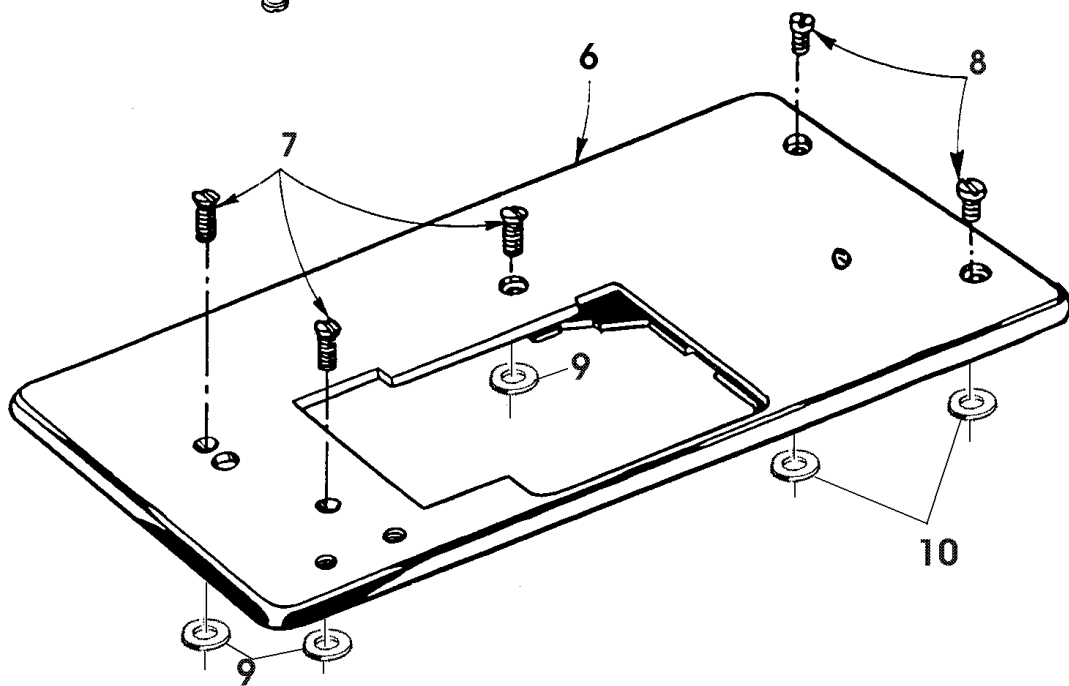
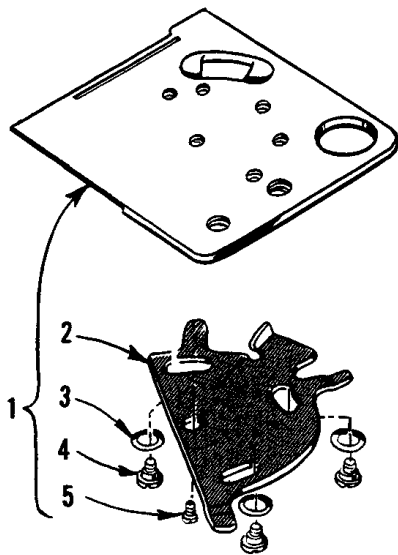
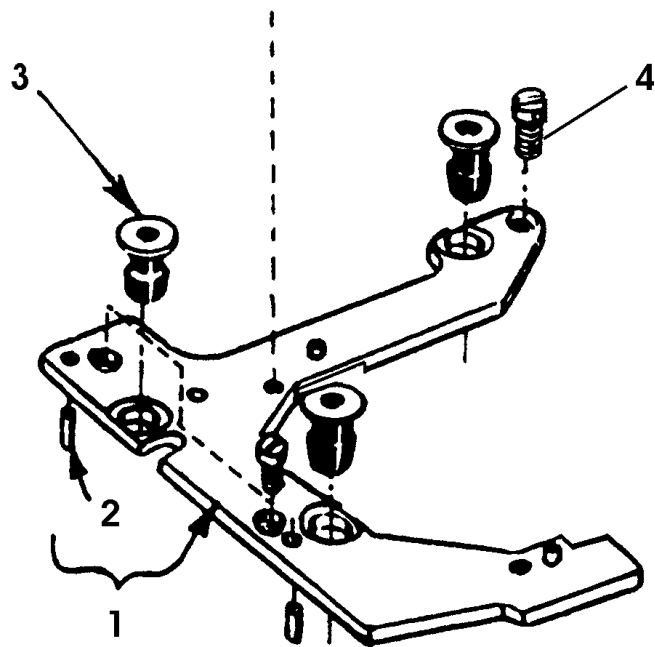
<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	56123	Looper Thread Take-up	Fadenaufnehmer	1
2	22580D	Set Screw	Gewindestift Q2X3,2	1
3	22764C	Spot Screw	Gewindestift mit Kegelzapfen Q2X4,8	1
4	A10488V	Support	Fadenabzugsplatte	1
5	51204C	Cast of support	Träger	1
6	J87J	Screw	Linsenzylinderschraube D2x7,2	2
7	51204A	Wire Support	Halter für Fadenaufnehmer	1
8	22798A	Screw	Linsenzylinderschraube A2x4,8	1
9	77	Screw	Linsenzylinderschraube D2x4,8	1
10	51104H	Aux. Cast Off	Hilfsfadenabzug	1
11	51204	Cast off Wire	Fadenaufnehmer	1
12	50358H	Eyelet	Fadenführung	1
13	73A	Screw	Zylinderschraube A2x3,45	2
14	96653	Roll Pin	Spannstift 2x6 DIN1481	2

LOOPER
GREIFERFACHSE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	A10488Y	Looper Rocker Shaft	Greiferwelle	1
2	CO67E	Cork Plug	Verschlussstopfen	1
3	WO3	Wool Yarn	Dochtvolle	1

MAIN SHAFT
HAUPTWELLE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	A10488Z	Main Shaft	Hauptwell	1
2	A10488F	Head Plate	Kopfplatte für Hauptwelle	1
3	56344G	Bearing Assembly	Nadellager komplett	1
4	22543B	Screw	Schraube G2	1

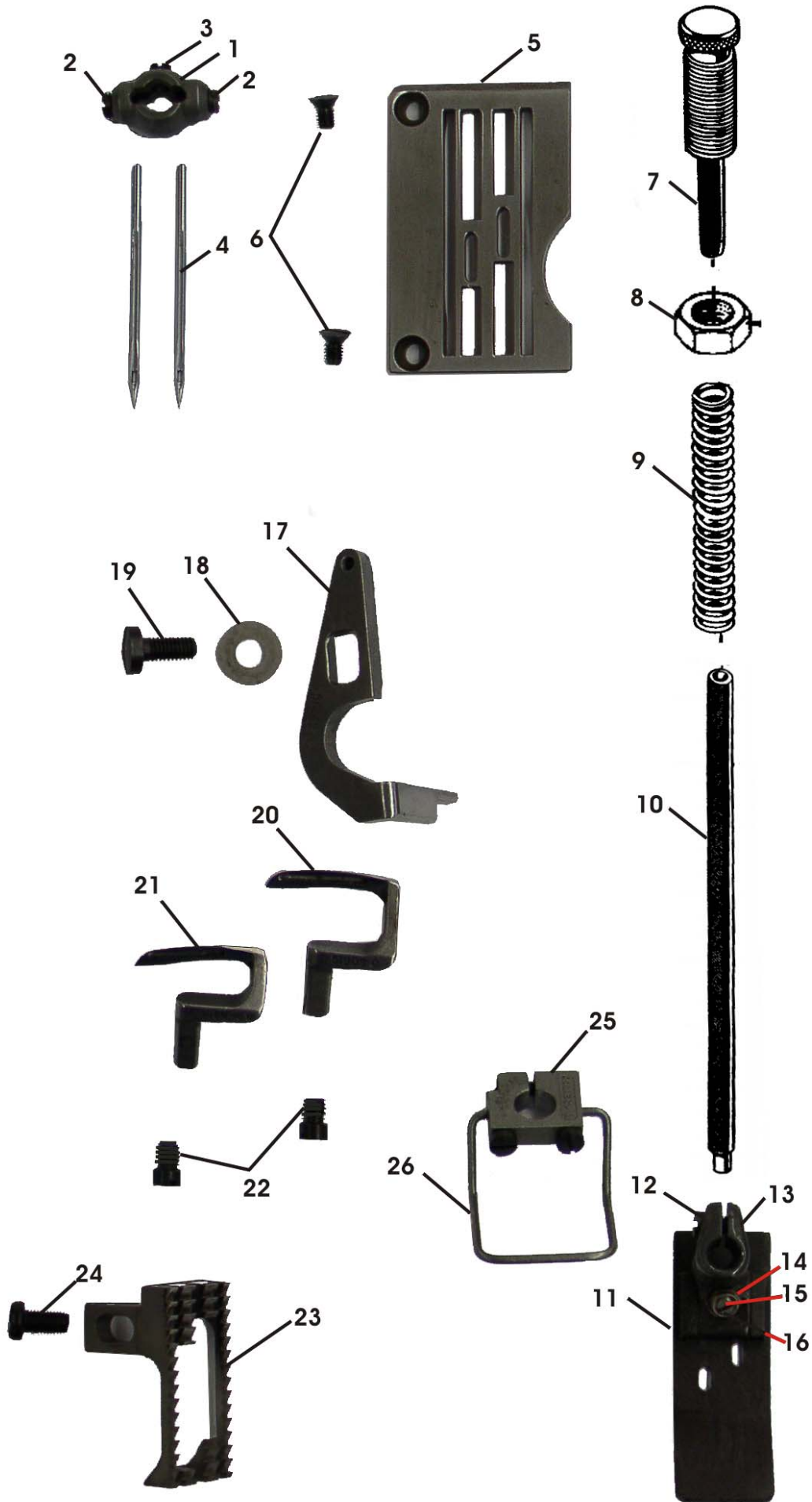


THROAT PLATE SUPPORT
STICHPLATTENTRÄGER

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	A10488W	Throat Plate Support	Stichplattenträger	1
2	51280J	Dowel Pin	Stift	2
3	660-313	Well Nut	Mutter 10-32	3
4	22839	Screw	Zylinderschraube Q2x10,3	3

CLOTH PLATE AND COVER
STOFFPLATTE UND ABDECKUNG

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	A10488X	Cloth Plate Cover	Stoffplattendeckel	1
2	51281AC	Cloth Plate Cover Spring	Deckelfeder	1
3	35772H	Spring Washer	Scheibe	3
4	22760A	Screw, for spring washer	Zylinderschraube G2X2,25	3
5	22845B	Screw	Schraube D2X2,77X2,73	1
6	56301	Cloth Plate	Stoffplatte	1
7	22526C	Screw, for Cloth Plate	Senkschraube 10-32X15,9	3
8	22839C	Screw, for Cloth Plate	Zylinderschraube Q2X8,0	2
9	96902	Scheibe 6,4 DIN9021 ST	Washer	3
10	51250D	Scheibe	Washer	2



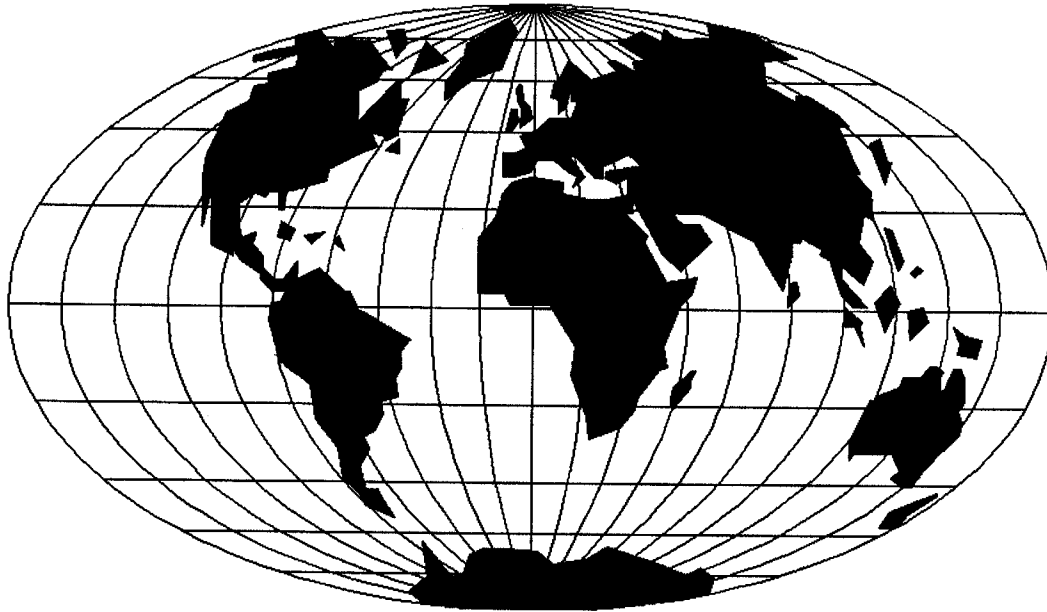
SEWING PARTS
NÄHTEILE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	51418-16	Needle Holder	Nadelhalter	1
2	98	Screw	Gewindestift Q2X5,2	2
3	89	Screw	Gewindestift J2X4,8	1
4	143G200/080	Needle	Nadel	2
5	A10488N	Throat Plate	Stichplatte	1
6	87	Screw	Linsensenkschraube G2x6,1	2
7	56356	Presser Spring Regulator	Stellschraube	1
8	51257H	Nut	Sechskantmutter 15,16-32	1
9	53787	Presser Bar Spring	Feder	1
10	51257K	Presser Bar	Drückerfussstange	1
11	A10488P	Presser Foot Bottom	Drückerfusssohle	1
12	91	Screw	Zylinderschraube G2x6,0	1
13	51430D	Shank	Drückerfußnabe	1
14	51430F	Nut	óKt Mutter G2	1
15	22840A	Screw	Schraube	1
16	22799E	Screw	Schaftschraube A2x16,3	1
17	56525	Needle Guard	Nadelanschlag	1
18	61434G	Washer	Scheibe	1
19	18-715	Screw for Needle Guard	Schraube für Nadelanschlag	1
20	51909C	Looper back	Greifer, hinten	1
21	51508M16	Looper, front	Greifer, vorn	1
22	22528	Screw	Linsenzylinderschraube J2x9,1	2
23	A10488R	Feed Dog	Transporteur	1
24	73	Screw	Linsenzylidnerschraube L2x4,8	2
25	G52888B	Bracket for Finger Protector	Träger für Fingerschutz	1
26	99682F	Finger Protector	Fingerschutz	1

NUMERICAL INDEX OF PARTS
NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Page</u> <u>Seite</u>
143G200/080	... 15	A10488F	... 11				
18-715	... 15	A10488N	... 15				
22526C	... 13	A10488P	... 15				
22528	... 15	A10488R	... 15				
22543B	... 11	A10488V	... 11				
22580D	... 11	A10488W	... 13				
22760A	... 13	A10488X	... 13				
22764C	... 11	A10488Y	... 11				
22798A	... 11	A10488Z	... 11				
22799E	... 15						
22839	... 13						
22839C	... 13	CO67E	... 11				
22840A	... 15						
22845B	... 13						
35772H	... 13	G52888B	... 15				
50358H	... 11						
51104H	... 11						
51204	... 11	J87J	... 11				
51204A	... 11						
51204C	... 11						
51250D	... 13	WO3	... 11				
51257H	... 15						
51257K	... 15						
51280J	... 13						
51281AC	... 13						
51418-16	... 15						
51430D	... 15						
51430F	... 15						
51508M16	... 15						
51909C	... 15						
53787	... 15						
56123	... 11						
56301	... 13						
56344G	... 11						
56356	... 15						
56525	... 15						
61434G	... 15						
660-313	... 13						
73	... 15						
73A	... 11						
77	... 11						
87	... 15						
89	... 15						
91	... 15						
96653	... 11						
96902	... 13						
98	... 15						
99682F	... 15						

NOTES
NOTIZEN



WORLDWIDE SALES AND SERVICE
WELTWEITER VERKAUF UND KUNDENDIENST

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

Corporate
Office:

Union Special LLC
One Union Special Plaza
Huntley, IL 60142
Phone: US: 800-344 9698
Phone: 847-669 4200
Fax: 847-669 4355
www.unionspecial.com
e-mail: bags@unionspecial.com

European Distribution Center:

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

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

 **Union Special**[®]
Finest Quality