

CATALOG NO.
KATALOG NR.
282 TB

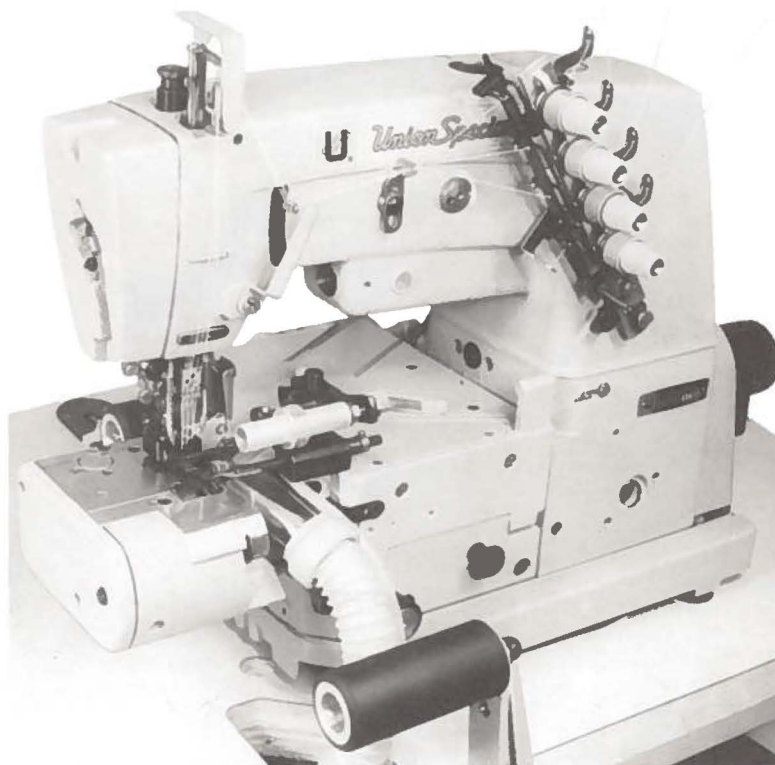
Supplement to
catalog No. 282
Zusatz zum
Katalog Nr. 282

STYLES
TYPEN
34700 TB
34700 KTB

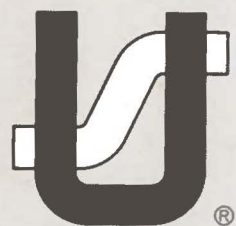


Adjusting instructions and illustrated parts list

Einstellanleitungen und illustriertes Teileverzeichnis



**Class 34700 - Cylinder bed cover seam machine
with disengageable undertrimmer**
**Klasse 34700 - Zylinder-Überdecknahtmaschine
mit ausschaltbarem Kantenunter-
schneider**



Finest Quality

Union Special®
Industrial Sewing Equipment

SECOND EDITION
ZWEITE AUFLAGE

Subject to change without notice
Änderungen vorbehalten

DA 2333 EG 6.82 1.0 Printed in West Germany © Union Special GmbH 1980, 1982

June 1982

From the library of: Superior Sewing Machine & Supply LLC

TABLE OF CONTENTS
INHALTSVERZEICHNIS

	Page Seite
Threading Diagram Einfädelanleitung	2 - 3
Identification of Machines, Application of Catalog, Styles of Machines, Needles Bezeichnung der Maschinen, Hinweise für die Benutzung des Kataloges, Maschinentypen, Nadeln	4 - 5
Instructions for Mechanics Anleitung für Mechaniker	6 - 9
Adjusting the Edge Under Trimmer, Setting the Lower and Upper Knife Einstellung des Kantenunterschneiders, Einstellung des Unter- und Obermessers	6
Setting the Shear Angle and the Lateral Cutting Pressure, Disengaging the Edge Under Trimmer, Adjusting the Disengaging Mechanism and Setting the Cloth Hold Down Plate Einstellung des Scherwinkels und seitlichen Schneiddruckes, Ausschalten des Kantenunter- schneiders, Einstellung des Ausschaltmechanismus und Einstellung des Stoffniederhalter	7
Setting the Edge Guide and the Elastic Guide, Setting the Presser Foot Bottom Stop, Needle Cooler and Rear Tension Roller Einstellung der Stoffführung und der Gummiführung, Einstellung des Anschlages für die Drückerfußsohle, Nadelkühlung und hintere Spannrolle	8
Adjusting the Tension Rollers and Setting the Upper Knife Finger Guard Einstellung der Spannrollen und Einstellung des Fingerschutzes für das Obermesser	9
Exploded View of Parts, Part Numbers and Descriptions Explosionszeichnungen der Einzelteile, Teilenummern und Beschreibungen	10-19
Needle Cooling Device for Machines with Quick-Elektronic Needle Positioner, Quick or Kobold Clutch Motors Nadelkühlung für Maschinen mit Quick-Elektronic Stopmotor,	20-21
Quick- oder Kobold Kupplungsmotor	
Needle Cooling Device for Machines with EFKA Elektronik Needle Positioner Nadelkühlung für Maschinen mit EFKA Stopmotor	22-23
Numerical index of parts Auf welcher Seite finde ich Teile und ihre Abbildungen	24

THREADING DIAGRAM FOR 34700 TB
EINFÄDELANLEITUNG FÜR 34700 TB

-2-

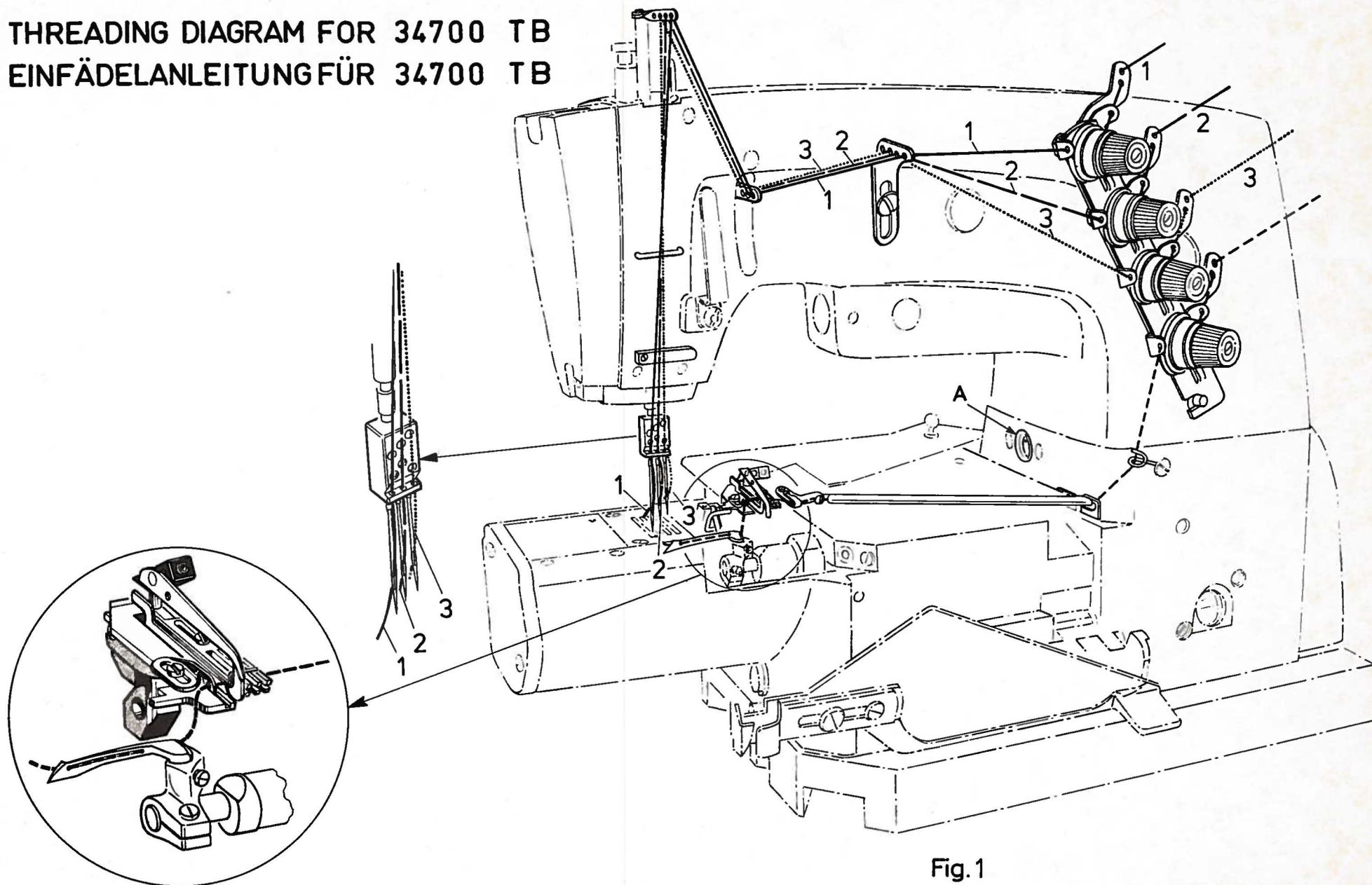


Fig. 1

THREADING DIAGRAM FOR 34700KT B
EINFÄDELANLEITUNG FÜR 34700KT B

-3-

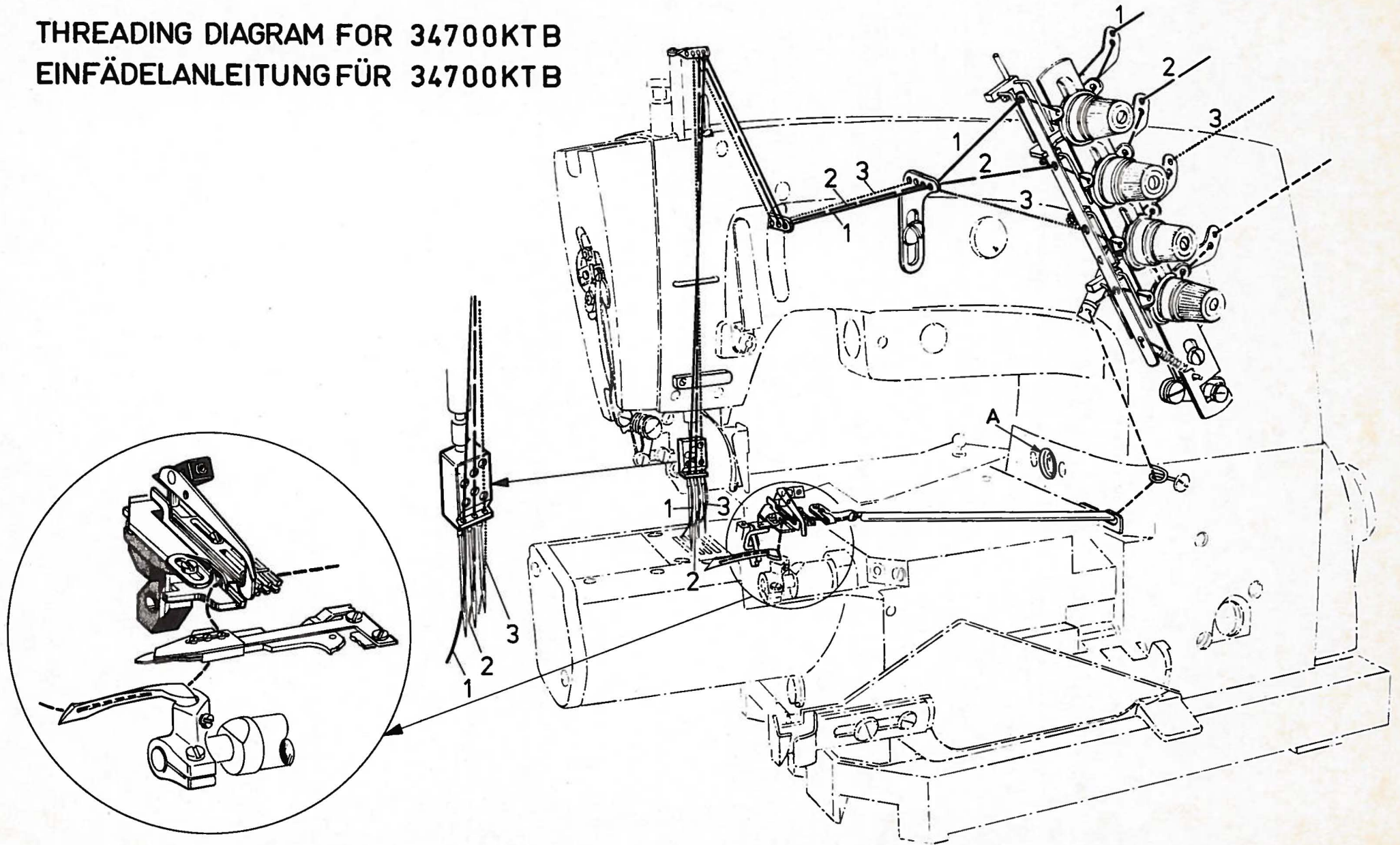


Fig.2

IDENTIFICATION OF MACHINES

Each UNION SPECIAL machine is identified by a Style number on a name plate on the machine. Style numbers are classified as standard and special. Standard Style numbers have one more letters suffixed, but never contain the letter "Z". Example: "Style 34700 KTB-16". Special Style numbers contain the letter "Z".

When only minor changes are made in a standard machine, a "Z" is suffixed to the Standard Style number. Example: "Style 34700 KTBZ-16".

Styles of machines similar in construction are grouped under a Class number which differs from the Style number, in that it contains no letters.

Example: "Class 34700".

APPLICATION OF CATALOG

This catalog is a supplement to catalog No.282 and should be used in conjunction therewith. Only those parts used on Styles 34700 TB and KTB but not on Styles 34700 F and KF are illustrated and listed at the back of this catalog. On the page opposite the illustration will be found a listing of the parts with their part numbers, description and the number of pieces required. 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.

References to directions, such as right, left, front, back, etc., are given from the operator's position while seated at the machine.

Operating direction of handwheel is clockwise.

STYLES OF MACHINES

Two-and three-needle, cylinder bed cover seam machines with undertrimmer, disengageable during sewing. Pneumatically operated needle cooler and suction device for chip disposal. Quick change for main and differential feed.

Easy and simple threading. Flip-up cast-off plate for threading the looper.

Fully automatic lubrication.

34700 TB For attaching 10 - 30 mm (13/32-1 3/16 in.) wide preclosed elastic to underwear, while simultaneously trimming the edge of the fabric.

34700 KTB, same as 34700 TB, except with "KLIPP-IT" thread trimmer and wiper for the needle threads. At the end of the sewing operation the "KLIPP-IT" thread trimmer cuts the threads right below the throat plate in such a way, that the stitch is secured against unravelling.

Needle gauge Nos. 10 (3,2 mm) and 12 (4,8 mm) for the two needle machines and No. 16 (6,4 mm) for the three needle machine. The 16 gauge three needle machine can also be used as a 16 gauge two needle machine. Seam specification 406 LSA-1 or 407 LSA-1. Standard stitch range 1,6 to 3,5 mm (8 to 16 SPI).

Cylinder circumference including rear guide rollers 380 mm (15 inches).

Maximum speed 5500 stitches per minute, depending on operation.

BEZEICHNUNG DER MASCHINEN

Jede UNION SPECIAL Maschine ist durch eine Typennummer auf dem Firmenschild der Maschine gekennzeichnet. Typennummern sind in Standard und Spezial eingeteilt. Den Standard-Typen-Nummern sind ein oder mehrere Buchstaben angehängt, jedoch nie der Buchstabe "Z". Beispiel: "Typ 34700 KTB-16". Spezial-Typennummern enthalten den Buchstaben "Z".

Wenn an einer Standard-Maschine nur geringe Veränderungen vorgenommen wurden, wird ein "Z" an die Standard-Typennummer angehängt. Beispiel: "Typ 34700 KTBZ-16".

Maschinentypen gleichartiger Konstruktion werden unter einer Klassennummer zusammengefaßt, die sich von der Typennummer dadurch unterscheidet, daß kein Buchstabe beigefügt ist. Beispiel: "Klasse 34700".

HINWEISE FÜR DIE BENÜTZUNG DES KATALOGS

Dieser Katalog ist ein Zusatz zum Katalog Nr.282 und muß in Verbindung mit diesem verwendet werden. Nur die Teile, die für die Maschinen 34700 TB und KTB aber nicht für die Maschinen 34700 F und KF verwendet werden sind im hinteren Teil dieses Katalogs abgebildet und aufgelistet. Auf der, der Bildseite gegenüberliegenden Seite, befindet sich ein Verzeichnis der Teile mit Teilnummern, Beschreibungen und der benötigten Anzahl von Teilen. Nummern in der ersten Spalte sind Positionsnummern und zeigen lediglich wo das Teil in der Abbildung zu finden ist. Positionsnummern dürfen bei Teilebestellungen nie verwendet werden. Verwenden Sie immer die Teilnummer in der zweiten Spalte.

Die Richtungsangaben wie rechts, links, vorn, hinten usw. beziehen sich auf die Sicht vom Platz der Bedienungsperson aus.

Die Drehrichtung des Handrades ist im Uhrzeigersinn.

MASCHINENTYPEN

Zwei- und Dreinadel-Zylinder-Überdecknahtmaschinen mit Stoffkantenunterschneider, mit während des Nähens versenkbarem Messer. Druckluft-Nadelkühlung und Schneidabfallsaugung. Haupt- und Differentialtransport Schnellverstellung.

Einfache und leichte Einfädelung. Abzugsplatte für Greiferfäden nach oben ausschwenkbar.

Vollautomatische Schmierung.

34700 TB Zum Annähen von 10 - 30 mm breiten Webgummiringen an Unterwäsche bei gleichzeitigem Beschneiden der Stoffkante.

34700 KTB, wie 34700 TB, jedoch mit "KLIPPAB" Fadenabschneider und Fadenzieher für die Nadelfäden. Am Nahtende schneidet der "KLIPPAB" Fadenabschneider die Fäden dicht unter der Stichplatte so ab, daß der Stich gegen Aufziehen gesichert ist.

Nadelentfernungen 10 gauge (3,2 mm) und 12 gauge (4,8 mm) bei den Zweinadel-Maschinen und 16 gauge (6,4 mm) bei der Dreinadel-Maschine. Die 16 gauge Dreinadel-Maschine kann auch als 16 gauge Zweinadel-Maschine eingesetzt werden. Nahtbild 406 LSA-1 oder 407 LSA-1. Standard-Stichlängenbereich 1,6 bis 3,5 mm.

Zylinderumfang einschließlich der hinteren Umlenkrollen 380 mm.

Maximale Stichzahl 5500 Stiche pro Minute, abhängig von der Nähoperation.

Operating of these styles requires compressed air.

Operating pressure
for needle cooler approx. 0,2 bar (3 PSI)
for chip disposal approx. 3,0 bar (43 PSI)
for presser foot lifter approx. 4,0 bar (56 PSI)
("KLIPP-IT"-styles with EFKA-positioning motor only)

Air consumption
of needle cooler approx. 16 NI/min. (0,56 cu.ft./min.)
of chip disposal approx. 23 NI/min. (0,8 cu.ft./min.)
at 100 % operating time.

On the prevailing majority of the sewing operations,
the operating time of the sewing machine is less than
50 %, i.e. the air consumption is less than 8 NI/min.
(0,28 cu.ft./min.) for the needle cooler and less than
11,5 NI/min. (0,4 cu.ft./min.) for the chip disposal.

Add-on devices for 34700 TB and KTB, available
as extra order and charge items:

29930 Adjustable Tension Roller Device for ten-
sioning and guiding of preclosed elastic.
Each machine includes sheet No.DA 2343 with
operating instructions for attaching preclosed
elastic with Tension Roller Device.

99682 W Finger Guard for Undertrimmer, necessary
when Cloth Hold Down Plate Part-No.34731 is
not used.

NOTE: When removing cloth hold down plate
34731, finger guard assembly part No.99682 W
has to be used.

34353 B Main Feed Dog Holder for a stitch range
from 1,6 to 4,5 mm (5 1/2 to 16 stitches
per inch).

NEEDLES

Each UNION SPECIAL needle has both a type and a 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 hundreds of
a mm 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 recommended needle for Styles 34700 TB
and 34700 KTB is Type 121 GUS. Below is the de-
scription and sizes available:

Type No.

121 GUS Round shank, round point, ball tip, double
groove, blade increased, ball eye, spotted,
struck groove, chromium plated.
Sizes 70/027, 80/032, 90/036.

To have needle orders promptly and accurately filled,
an empty package, a sample needle, or the type and
size number should be forwarded. Use description on
label. A complete order would read:
" 1000 needles, Type 121 GUS, Size 80/032".

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.

THREADING

The 3-needle machines are threaded according to
Fig.1 and Fig.2, see pages 2 and 3.
Fig.1 shows the manner in which a machine without
"KLIPP-IT" is threaded.

Fig.2 shows the manner in which a machine with
"KLIPP-IT" is threaded.

For threading the two needle machines as well as for
threading and cleaning the cast-off plate refer to
paragraph "THREADING" in catalog No.282.

Zum Betrieb dieser Maschinen wird Druckluft benötigt.

Arbeitsdruck
für Nadelkühlung etwa 0,2 bar
für Schneidabfall-Absaugung etwa 3,0 bar
für Druckerfußlifter etwa 4,0 bar
(nur bei "KLIPPAB"-Maschinen mit EFKA-Stopmotor)

Luftverbrauch
für Nadelkühlung etwa 16 NI/min.
für Schneidabfall-Absaugung etwa 23 NI/min.
bei 100 % Einschaltdauer.

Bei der überwiegenden Mehrzahl der Nähoperationen liegt
die Einschaltdauer der Nähmaschine unter 50 %, d.h. der
Luftverbrauch liegt unter 8 NI/min. für die Nadelkühlung
und unter 11,5 NI/min. für die Schneidabfall-Absaugung.

Zusatzgeräte für 34700 TB und KTB, erhältlich gegen
zusätzliche Bestellung und Berechnung:

29930 Einstellbare Spannrolleneinrichtung zum Führen des
Webgummiringes.
Jeder Maschine liegt ein Druckblatt Nr.DA 2343 mit
Anleitung über das Annähen von Webgummiringen
mit der Spannrolleneinrichtung bei.

99682 W Fingerschutz für Unterschneider, notwendig wenn
der Stoffniederhalter Teil Nr.34731 nicht verwendet
wird.

BEACHTEN SIE: Wenn der Stoffniederhalter 34731
nicht verwendet wird, muß der komplette Finger-
schutz Teil Nr.99682 W eingebaut werden.

34353 B Halter für Haupttransporteur für eine Stichlänge
von 1,6 bis 4,5 mm.

NADELN

Jede UNION SPECIAL Nadel hat eine Typen und eine Dicken-
nummer. Die Typennummer bezeichnet die Art des Nadelkol-
bens, der Spitze, der Länge, der Rinne, der Oberfläche und
andere Einzelheiten. Die Dickennummer, im Nadelkolben einge-
prägt, gibt den größten Durchmesser der Nadelklinge in
hundertstel Millimeter bzw. in tausendstel inch an, gemessen
in der Mitte zwischen Kolben und Ohr. Typen- und Dicken-
nummer zusammen ergeben die vollständige Nadelbezeichnung,
die auf jedem Etikett von durch UNION SPECIAL gepackten
und verkauften Nadeln steht.

Die empfohlene Standardnadel für die Maschinen 34700 TB
und 34700 KTB ist die Type 121 GUS. Nachfolgend finden
Sie die Beschreibung und die erhältlichen Dicken:

Typen Nr.

121 GUS Rundkolben, Rundspitze, Kugelspitze zwei gerade
Rinnen, Schaft verdickt, Ohr verdickt, Hohlkehle,
geprägt, verchromt.
Dicken 70/027, 80/032, 90/036.

Um Nadelbestellungen richtig und prompt ausführen zu können
senden Sie bitte eine leere Nadelpackung oder eine Muster-
nadel ein, oder geben Sie Typennummer und Dicke an.
Benutzen Sie dazu die Beschreibung auf dem Etikett der
Nadelpackung. Eine vollständige Bestellung würde z.B.
lauten: " 1000 Nadeln, Type 121 GUS, Dicke 80/032 ".

Die Wahl der richtigen Nadeldicke richtet sich nach der Stärke
des verwendeten Nähfadens. Der Faden soll frei durch das
Nadelöhr gleiten um eine gute Stichbildung zu gewährleisten.

EINFÄDELN

Die 3-Nadelmaschinen werden nach Fig.1 und Fig.2 eingefädelt,
siehe Seiten 2 und 3.

Fig.1 zeigt das Einfädeln einer Maschine ohne "KLIPPAB".

Fig.2 zeigt das Einfädeln einer Maschine mit "KLIPPAB".

Einfädeln der Zweinadelmaschinen sowie einfädeln und reinigen
der Fadenaufnehmerplatte siehe Abschnitt "EINFÄDELN" im
Katalog Nr.282.

NOTE: Adjustments, technical data, threading, oiling etc. which are not described in this catalog are the same as for styles 34700 F and 34700 KF (see catalog No. 282).

BEACHTEN SIE: Einstellungen, technische Daten, ölen, einfädeln usw. die in diesem Katalog nicht beschrieben sind, sind gleich wie bei den Maschinen 34700 F und 34700 KF (siehe Katalog Nr. 282).

ADJUSTING THE EDGE UNDER TRIMMER

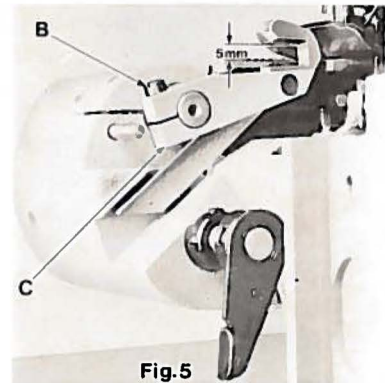
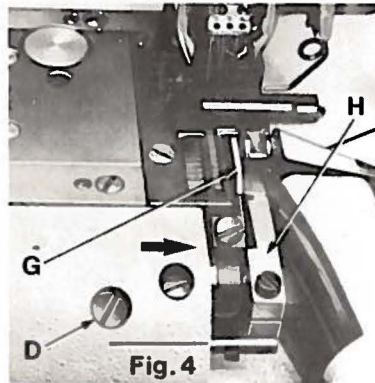
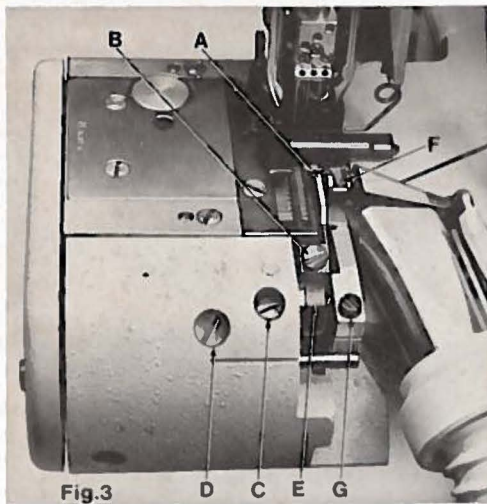
EINSTELLUNG DES KANTENUNTERSCHNEIDERS

The settings have to be made in sequence described.

Die Einstellungen müssen in der beschriebenen Reihenfolge ausgeführt werden.

SETTING THE LOWER KNIFE

EINSTELLUNG DES UNTERMESSERS



Loosen screws (B and C, Fig. 3) and set lower knife as follows:

1. Turn knife holder (E, Fig. 3) until the cutting edge of lower knife (A, Fig. 3) is parallel to throat plate surface.
2. Move lower knife (A, Fig. 3) in knife holder (E, Fig. 3) up or down until its cutting edge is flush with throat plate surface.
3. Set the cutting width according to the right needle by moving the knife holder (E, Fig. 3) laterally. If this adjustment is obstructed by the upper knife (F, Fig. 3), loosen screw (D, Fig. 3) and move the upper knife to the right.

Retighten screws (B and C, Fig. 3) and eventually screw (D, Fig. 3) after making this adjustments.

Check after making this setting, if the upper knife holder (H, Fig. 4) can be moved in arrow direction (Fig. 4) against the pressure of the spring. If this is not possible, loosen screw (D, Fig. 4) and move the upper knife holder (H, Fig. 4) accordingly to the right.

SETTING THE UPPER KNIFE

Remove the cylinder cover and loosen screw (D, Fig. 6). Adjust by means of stop (E, Fig. 6) the highest obtainable throw of upper knife. Retighten screw (D, Fig. 6) and rotate handwheel until the upper knife is in its upmost position.

Loosen screw (B, Fig. 5) and swing knife lever (C, Fig. 5) so, that the clearance between the cutting edges of upper and lower knife is approx. 5 mm (13/64 in.) (Fig. 5). Retighten screw (B, Fig. 5). Rotate handwheel and check if the upper knife moves freely.

Lösen Sie die Schrauben (B und C, Fig. 3) und stellen Sie das Untermesser wie folgt ein:

1. Drehen Sie den Messerhalter (E, Fig. 3) bis die Schneidkante des Untermessers (A, Fig. 3) parallel zur Stichplattenoberfläche steht.
2. Verschieben Sie das Untermesser (A, Fig. 3) im Messerhalter (E, Fig. 3) nach oben oder unten, daß die Schneidkante auf gleicher Höhe mit der Stichplattenoberfläche steht.
3. Stellen Sie durch seitliches Verschieben des Messerhalters (E, Fig. 3) die Abschnittbreite zur rechten Nadel entsprechend ein. Wird diese Einstellung durch das Obermesser (F, Fig. 3) behindert, lösen Sie die Schraube (D, Fig. 3) und schieben das Obermesser nach rechts.

Ziehen Sie nach der Einstellung des Untermessers die Schrauben (B und C, Fig. 3) und gegebenenfalls die Schraube (D, Fig. 3) wieder an.

Prüfen Sie nach dieser Einstellung, ob sich der Obermesserträger (H, Fig. 4) in Pfeilrichtung (Fig. 4) entgegen der Kraft der Andrückfeder bewegen läßt. Ist dies nicht möglich, lösen Sie die Schraube (D, Fig. 4) und bewegen den Obermesserträger (H, Fig. 4) entsprechend nach rechts. Ziehen Sie die Schraube (D, Fig. 4) wieder an.

EINSTELLUNG DES OBERMESSERS

Entfernen Sie den Zylinderdeckel und lösen Sie die Schraube (D, Fig. 6). Stellen Sie mit dem Anschlag (E, Fig. 6) den größtmöglichen Hub des Obermessers ein. Ziehen Sie die Schraube (D, Fig. 6) wieder an und bringen Sie durch Drehen am Handrad das Obermesser in die höchste Stellung.

Lösen Sie die Schraube (B, Fig. 5) und schwenken Sie den Messerhebel (C, Fig. 5) so, daß die Schneidöffnung zwischen Ober- und Untermesser etwa 5 mm beträgt (Fig. 5). Ziehen Sie die Schraube (B, Fig. 5) wieder an. Prüfen Sie durch Drehen am Handrad ob das Obermesser freigeht.

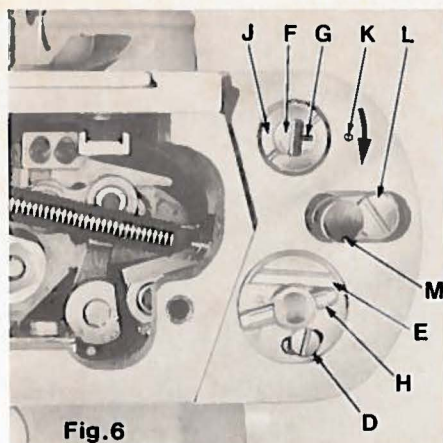


Fig. 6

SETTING THE SHEAR ANGLE AND THE LATERAL CUTTING PRESSURE

Both settings depend on the fabric to be trimmed and should be kept as small respectively low as possible, in order not to shorten the service life of the knives.

Adjust the lateral cutting pressure by turning nut (J, Fig. 6). Turning the nut clockwise increases the cutting pressure, turning it counterclockwise acts the reverse.

To adjust the shear angle loosen screws (D and G, Fig. 3). Set shaft (F, Fig. 6) so, that mark (G, Fig. 6) on the shaft and mark (K, Fig. 6) on cylinder are lined up.

Turning shaft (F, Fig. 6) in arrow direction increases the shear angle, turning it against arrow direction decreases it. Retighten screws (D and G, Fig. 3) and make sure that the settings described in paragraph "Setting the upper knife" are not disturbed.

DISENGAGING THE EDGE UNDER TRIMMER

Press lever (B, Fig. 7) in arrow direction as far as it will go. Then press slightly the push button (A, Fig. 7) on the front of the cylinder. Now release lever (B, Fig. 7), so it will move very slowly against the arrow direction until the slightly pressed push button (A, Fig. 7) engages. This locks the upper knife in its lowest position and the edge under trimmer is disengaged. A short tip on lever (B, Fig. 7) engages the trimmer again.

ADJUSTING THE DISENGAGING MECHANISM

Remove cylinder cover. Loosen screw (L, Fig. 6) and move push button (M, Fig. 6) slightly back and forth until it engages as described. Retighten screw (L, Fig. 6).

If it is not possible to engage the push button with this adjustment, loosen screw (D, Fig. 6) and turn stop (E, Fig. 6) clockwise until the push button engages. Retighten screw (D, Fig. 6).

SETTING THE CLOTH HOLD DOWN PLATE

Loosen screws (C and D, Fig. 9). Turn handwheel until the needles are in high position. Set the bracket (B, Fig. 9) so high, that the front section of the cloth hold down plate (G, Fig. 10) rests parallel on the feed dog. Retighten screw (D, Fig. 9).

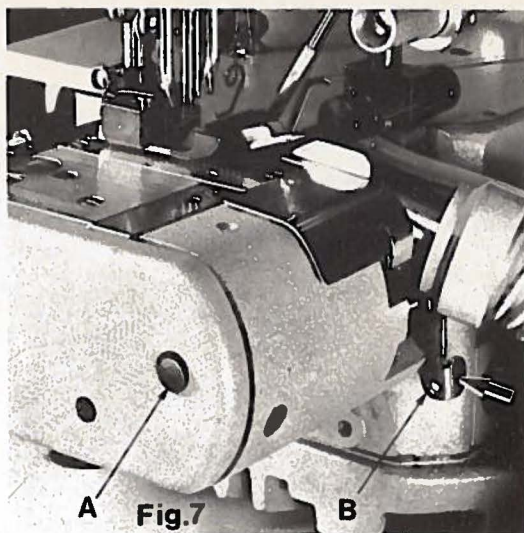


Fig. 7

EINSTELLUNG DES SCHERWINKELS UND DES SEITLICHEN SCHNEIDDRUCKES

Beide Einstellungen sind von dem zu schneidenden Material abhängig und müssen so klein bzw. niedrig wie möglich gehalten werden, damit die Standzeit der Messer nicht unnötig verringert wird.

Der seitliche Schneiddruck wird durch Drehen der Mutter (J, Fig. 6) eingestellt. Drehen der Mutter im Uhrzeigersinn erhöht den Schneiddruck, drehen im Gegenuhrzeigersinn vermindert ihn.

Zur Einstellung des Scherwinkels lösen Sie die Schrauben (D und G, Fig. 3). Stellen Sie die Achse (F, Fig. 6) so, daß sich die Markierungen (G, Fig. 6) auf der Achse und (K, Fig. 6) am Zylinder gegenüberstehen.

Drehen der Achse (F, Fig. 6) in Pfeilrichtung vergrößert den Scherwinkel, drehen in entgegengesetzter Richtung verkleinert ihn. Ziehen Sie die Schrauben (D und G, Fig. 3) wieder an und beachten Sie, daß die im Abschnitt "Einstellung des Obermessers" beschriebenen Einstellungen erhalten bleiben.

AUSSCHALTEN DES KANTENUNTERSCHNEIDERS

Drücken Sie den Hebel (B, Fig. 7) in Pfeilrichtung bis zum Anschlag. Dann drücken Sie leicht auf den Druckknopf (A, Fig. 7) an der Stirnseite des Zylinders. Nun lassen Sie den Hebel (B, Fig. 7) los, so daß er sich ganz langsam entgegen der Pfeilrichtung bewegt bis der leicht gedrückte Knopf (A, Fig. 7) einrastet. Das Obermesser wird dadurch in seiner unteren Stellung festgehalten und der Kantenunterschneider ist ausgeschaltet. Kurzes antippen des Hebels (B, Fig. 7) schaltet den Kantenschneider wieder ein.

EINSTELLUNG DES AUSSCHALTMECHANISMUS

Entfernen Sie den Zylinderdeckel. Lösen Sie die Schraube (L, Fig. 6) und bewegen Sie den Druckknopf (M, Fig. 6) leicht hin und her bis er wie oben beschrieben einrastet. Ziehen Sie die Schraube (L, Fig. 6) wieder an.

Läßt sich der Druckknopf durch diese Einstellung nicht einrasten, lösen Sie die Schraube (D, Fig. 6) und drehen den Anschlag (E, Fig. 6) im Uhrzeigersinn bis der Druckknopf einrastet. Ziehen Sie die Schraube (D, Fig. 6) wieder an.

EINSTELLUNG DES STOFFNIEDERHALTERS

Lösen Sie die Schrauben (C und D, Fig. 9). Drehen Sie die Nadeln in ihre höchste Stellung. Stellen Sie den Träger (B, Fig. 9) so hoch, daß der Stoffniederhalter (G, Fig. 10) in seinem vorderen Bereich parallel auf dem Transporteur aufliegt. Ziehen Sie die Schraube (D, Fig. 9) wieder an.

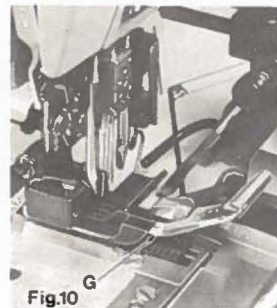
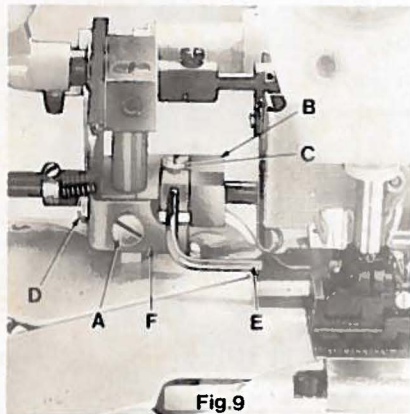
SETTING THE CLOTH HOLD DOWN PLATE

(Continued)

Loosen screw (A, Fig. 9) and adjust by means of stop (F, Fig. 9) the lever (E, Fig. 9) so, that there is just enough clearance between lever and presser foot bottom, when crossing a seam. Lever (E, Fig. 9) raises the cloth hold down plate when the presser foot is lifted. Retighten screw (A, Fig. 9). Now set the cloth hold down plate (G, Fig. 9) as close as possible above the feed dog without touching it.

The lateral clearance between hold down plate and upper knife should be 0,5 mm (.020 in.). Retighten screw (C, Fig. 9) after making this adjustment.

SETTING THE EDGE GUIDE AND THE ELASTIC GUIDE



Loosen screw (E, Fig. 11) and set edge guide (D, Fig. 11) to the width to be trimmed. Retighten screw (E, Fig. 11).

Set guide (D, Fig. 13) and collar (E, Fig. 13) according to the width of elastic used.

SETTING THE STOP FOR THE PRESSER FOOT BOTTOM

Loosen screw (F, Fig. 12) and set stop (G, Fig. 12) so, that the presser foot bottom is parallel to the throat plate surface when the presser foot is lifted. Retighten screw (F, Fig. 12).

NEEDLE COOLER

Set both needle cooling nozzles (F and G, Fig. 11) as low as possible and the nozzle openings so, that the air blows directly against the needles. Please see to it that the left lower nozzle does not contact the presser foot when it is in its highest position. On machines with thread wiper (34700 KTB) the wiper hook must move freely below the right nozzle.

Please note: The cooling nozzles serve simultaneously as a finger guard. It is not allowed to remove them, also when working without needle cooling.

REAR TENSION ROLLER

Note: Tension Roller Assembly is an extra order and charge item.

The tension roller (L, Fig. 14) is quickly adjustable, to allow the operator to adapt the position of the roller according to the width of waist to be sewn. Adjust nuts (J and H, Fig. 14) so, that the eccentric (K, Fig. 14) clamps the roller bracket securely.

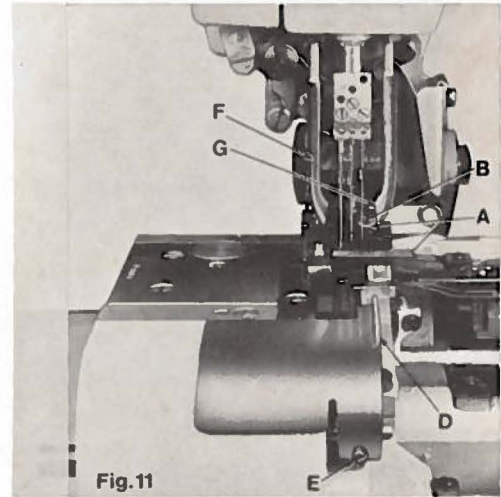
EINSTELLUNG DES STOFFNIEDERHALTERS

(Fortsetzung)

Lösen Sie die Schraube (A, Fig. 9) und stellen Sie mit dem Anschlag (F, Fig. 9) den Hebel (E, Fig. 9), der zum Anheben des Stoffniederhalters beim Liften des Druckerfußes dient, so ein, daß die Druckerfußsohle beim Übernähen einer Quernaht gerade noch freigeht. Ziehen Sie die Schraube (A, Fig. 9) wieder an. Stellen Sie jetzt den Stoffniederhalter (G, Fig. 10) so dicht wie möglich über den Transporteur, ohne daß dieser ihn berührt.

Der seitliche Abstand zwischen Niederhalter und Obermesser soll 0,5 mm betragen. Ziehen Sie nach dieser Einstellung die Schraube (C, Fig. 9) wieder an.

EINSTELLUNG DER STOFFFÜHRUNG UND DER GUMMIFÜHRUNG



Lösen Sie die Schraube (E, Fig. 11) und stellen die Stoffführung (D, Fig. 11) auf die gewünschte Abschnittsbreite ein. Ziehen Sie die Schraube (E, Fig. 11) wieder an.

Stellen Sie den Anschlag (D, Fig. 13) und den Stelling (E, Fig. 13) entsprechend der verwendeten Gummibandbreite ein.

EINSTELLUNG DES ANSCHLAGS FÜR DIE DRÜCKERFUSSSOHLE

Lösen Sie die Schraube (F, Fig. 12) und stellen Sie den Anschlag (G, Fig. 12) so ein, daß bei geliftetem Druckerfuß die Druckerfußsohle parallel zur Stichplatte steht. Ziehen Sie die Schraube (F, Fig. 12) wieder an.

NADELKÜHLUNG

Stellen Sie beide Nadelkühlrohre (F und G, Fig. 11) so tief wie möglich und die Rohröffnungen so, daß die Luft direkt auf die Nadeln bläst. Bitte beachten Sie, daß das linke tieferstehende Rohr den Druckerfuß nicht berührt, wenn dieser in der höchsten Stellung ist. Bei Maschinen mit Fadenzieher (34700 KTB) muß der Fadenzieherhaken unter dem rechten Rohr freigegeben.

Bitte beachten Sie: Die Nadelkühlrohre dienen gleichzeitig als Fingerschutz. Sie dürfen nicht entfernt werden, auch wenn ohne Nadelkühlung gearbeitet wird.

HINTERE SPANNROLLE

Beachten Sie: Die Spannrolleneinrichtung ist gegen zusätzliche Bestellung und Berechnung erhältlich.

Die Spannrolle (L, Fig. 14) ist schnellverstellbar. Dies erlaubt der Näherin die Lage der Rolle an die zu vernähende Bundweite anzupassen. Stellen Sie die Kontermutter (J und H, Fig. 14) so ein, daß der Exzenter (K, Fig. 14) den Rollenhalter sicher festspannt.

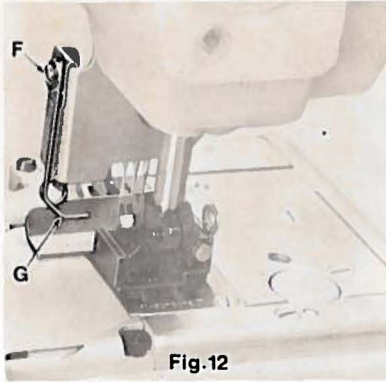


Fig. 12

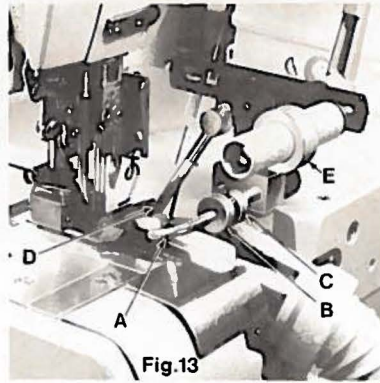


Fig. 13

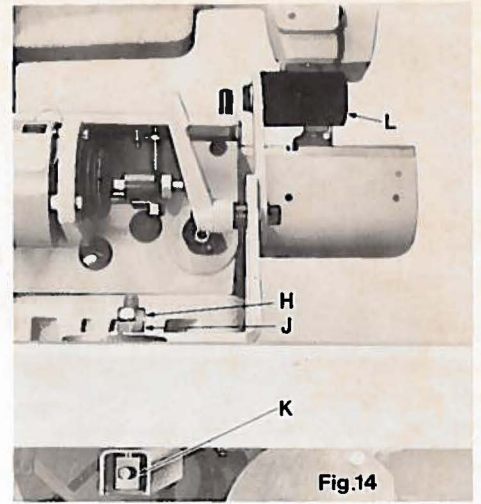


Fig. 14

ADJUSTING THE TENSION ROLLERS

EINSTELLUNG DER SPANNROLLEN

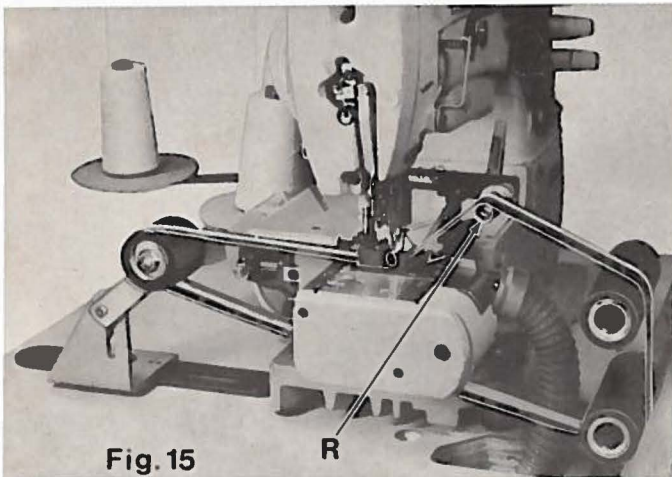


Fig. 15

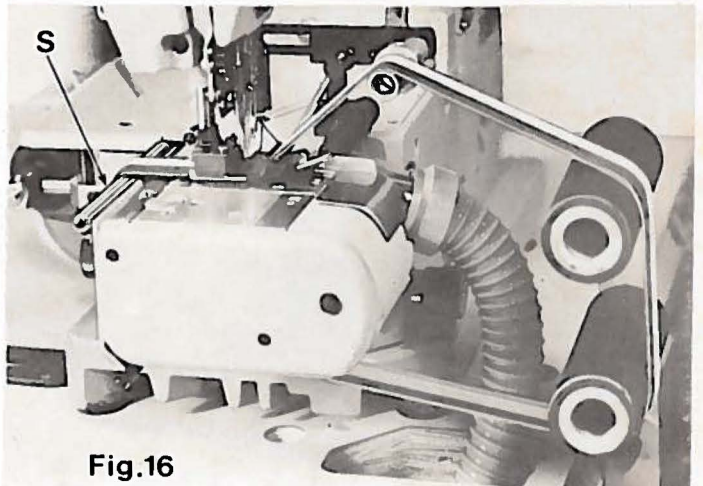


Fig. 16

For normal widths of waist, the tension rollers are positioned as shown in Fig. 15. Set the roller (R, Fig. 15) so high, that the upper knife does not push against the elastic waistband.

For smaller widths of waist use rollers (S, Fig. 16), which are supplied with each machine and fixed directly to the machine cylinder.

Für normale Bundweiten werden die Spannrollen, wie in Fig. 15 gezeigt, angeordnet. Stellen Sie die Rolle (R, Fig. 15) so hoch, daß das Obermesser des Kantenschneiders nicht gegen das Gummiband schlägt.

Für kleinere Bundweiten verwendet man die der Maschine beige packten Spannrollen (S, Fig. 16), die direkt am Zylinder der Maschine angeschraubt werden.

SETTING THE FINGER GUARD FOR UPPER KNIFE (When sewing without cloth hold down plate only)

EINSTELLUNG DES FINGERSCHUTZES FÜR OBERMESSER (Nur beim Nähen ohne Stoffniederhalter)

Turn handwheel until the needles are in high position. Loosen collars (B and C, Fig. 13). Set the finger guard (A, Fig. 13) by means of the collars so, that when it is in the lowest position there is a clearance of 0,5 - 1,0 mm (.020 - .040 in.) between guard and feed dogs, and a clearance of approx. 4,0 mm (5/32 in.) when it is in the highest position. The lateral clearance between upper knife and finger guard must be 0,5 mm (.020 in.). Retighten collar after making this adjustment.

Drehen Sie die Nadeln in ihre höchste Stellung. Lösen Sie die beiden Stellringe (B und C, Fig. 13). Stellen Sie mit Hilfe der Stellringe den Fingerschutz (A, Fig. 13) so ein, daß er in seiner unteren Stellung 0,5 - 1 mm und in seiner oberen Stellung etwa 4 mm über den Transporteuren steht. Der seitliche Abstand zwischen Obermesser und Fingerschutz muß 0,5 mm betragen. Ziehen Sie nach dieser Einstellung die Stellringe wieder fest.

SETTING THE PRESSER FOOT BOTTOM

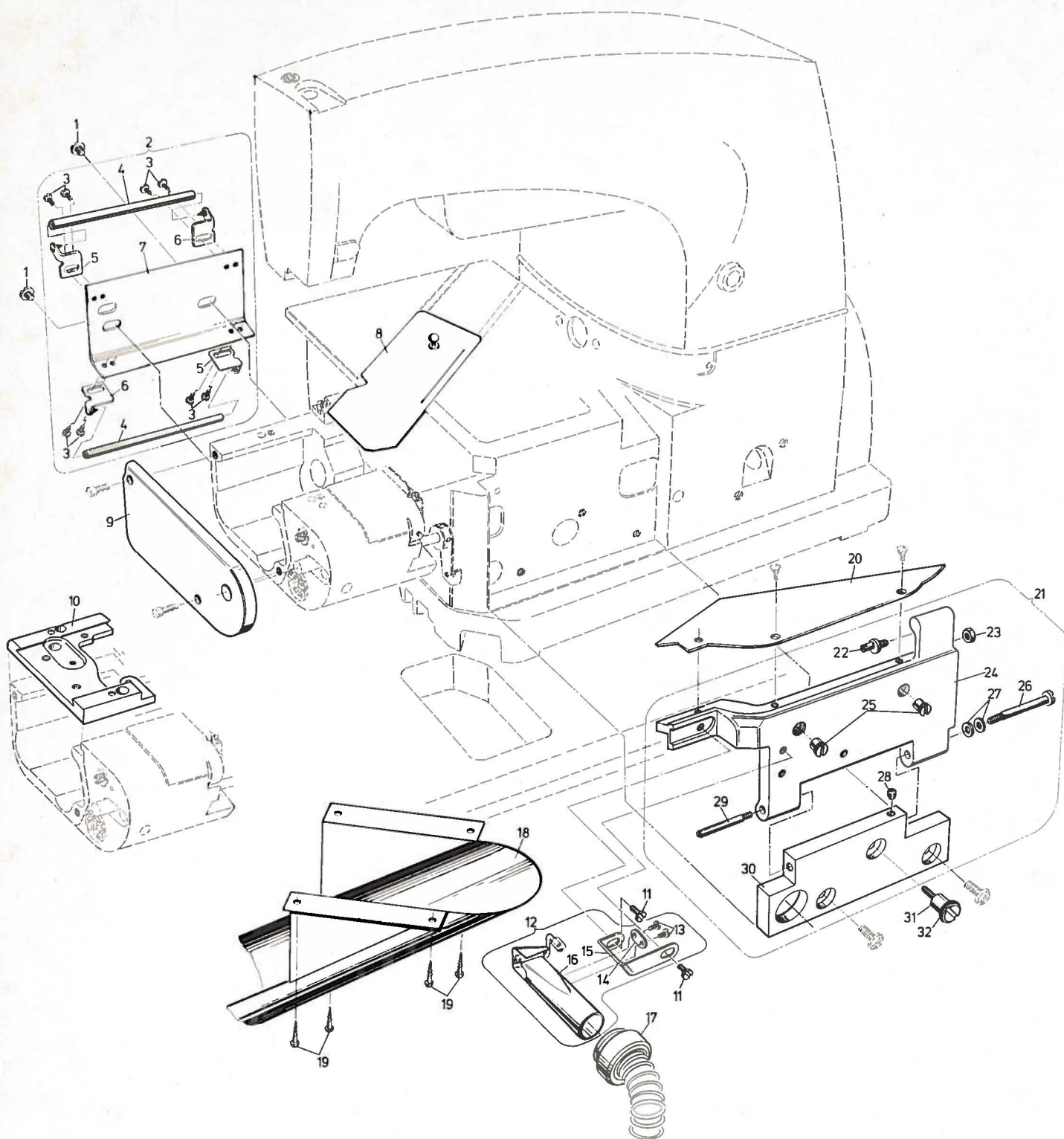
EINSTELLUNG DER DRÜCKERFUSS-SOHL

The presser foot bottom is set at the factory. If required, the slope angle of the presser foot bottom can be changed according to the fabric to be sewn, by means of screw (B, Fig. 11) after loosening nut (A, Fig. 11).

Die Druckerfuß-Sohle wird im Werk eingestellt. Bei Bedarf kann der Neigungswinkel der Druckerfuß-Sohle mit der Schraube (B, Fig. 11), nach Lösen der Mutter (A, Fig. 11) entsprechend dem zu nähenden Material verändert werden.

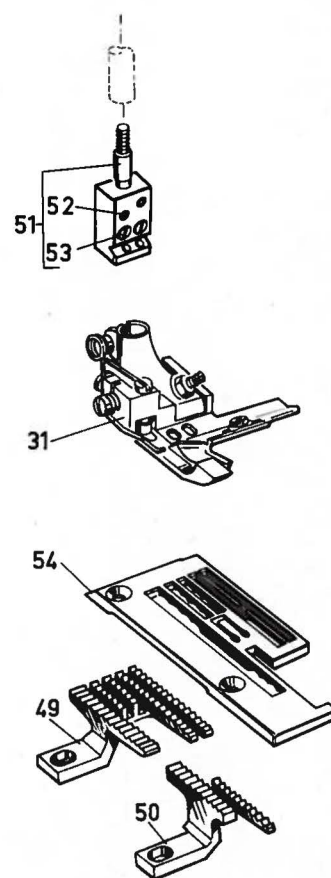
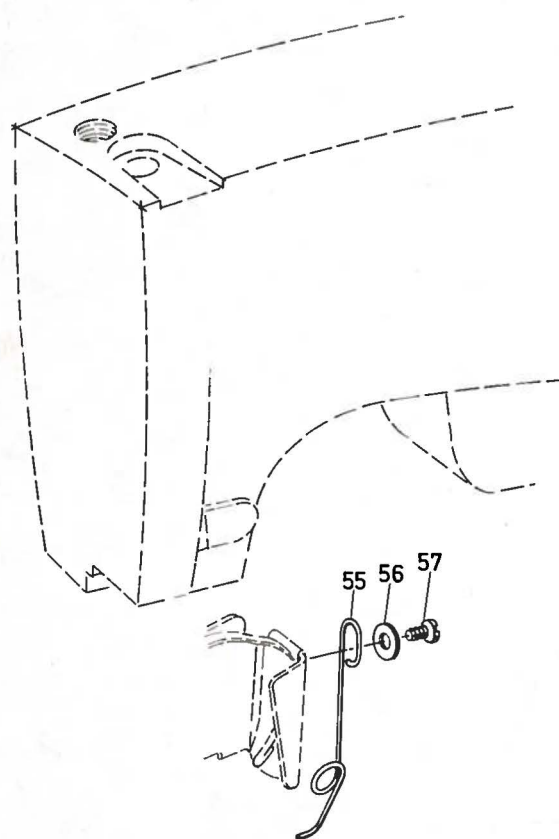
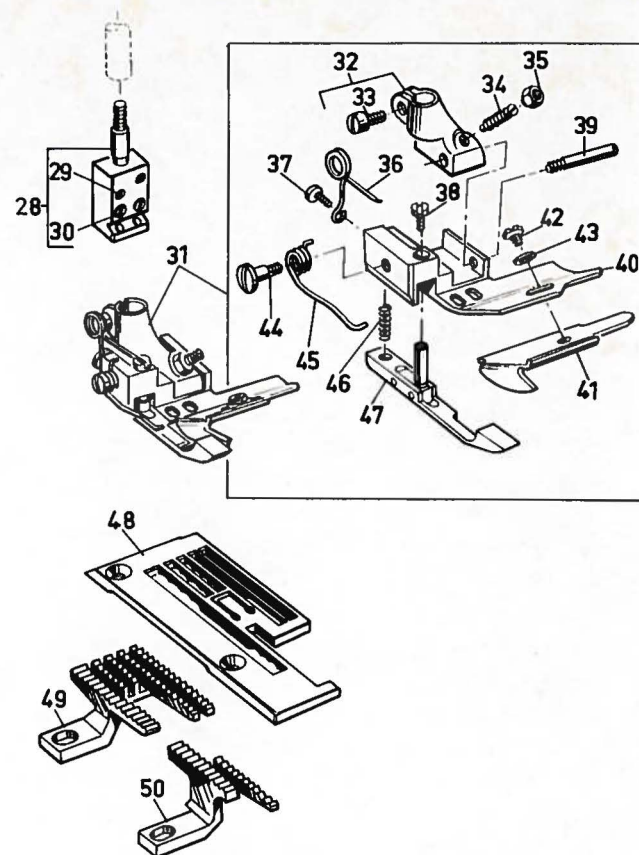
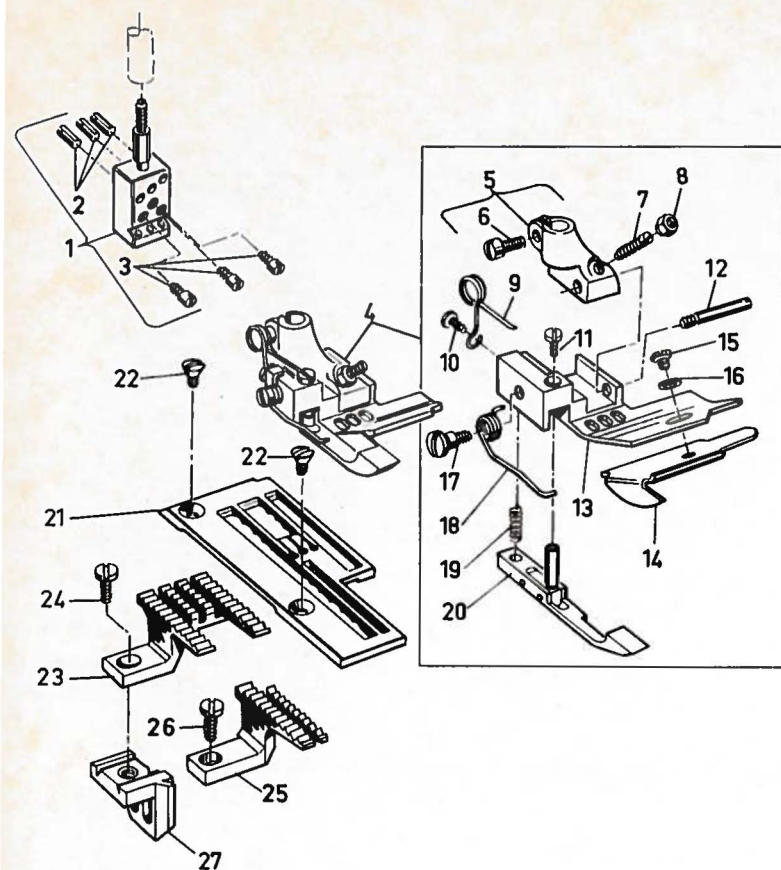
Retighten nut (A, Fig. 11) after making this setting.

Ziehen Sie nach dieser Einstellung die Mutter (A, Fig. 11) wieder an.



THROAT PLATE SUPPORT, GUIDE ROLLER, FOLDER SUPPORT, SUCTION TUBE AND CHIP CHUTE
STICHPLATTENTRÄGER, UMLENKROLLEN, APPARATETRÄGER, SAUGROHR UND STOFFABLAUFRINNE

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	22730	Screw	Schraube	2
2	34786	Guide Roller Assembly	Umlenkrolle komplett	1
3	22561	Screw	Schraube	8
4	34786 D	Guide Roller	Umlenkrolle	2
5	34786 C	Bracket, right	Lagerbock, rechts	2
6	34786 B	Bracket, left	Lagerbock, links	2
7	34786 A	Mounting Bracket	Halter für Umlenkrollen	1
8	34302 AA	Slide	Schieber	1
9	34782 B	Cylinder Cover	Zylinderdeckel	1
10	34780	Throat Plate Support	Stichplattenträger	1
11	376	Screw	Schraube	2
12	34778 G	Suction Tube Assembly	Saugrohr komplett	1
13	22768	Screw	Schraube	2
14	34778 GC	Washer	Unterlegblech	1
15	34778 GB	Bracket	Halter für Saugrohr	1
16	34778 GA	Suction Tube	Saugrohr	1
17	99675 QA-400	Spiral Tube	Spiralschlauch	1
18	G 39578 GN	Chip Chute	Stoffablauftrinne	1
19	90561 F	Wood Screw	Holzschraube	4
20	34764 B	Cloth Plate	Stoffplatte	1
21	34364 C	Folder Support	Träger für Apparate	1
22	99301 A	Screw (eccentric)	Schraube (exzentrisch)	1
23	9937	Nut	Mutter	1
24	34364 BA	Support	Träger	1
25	99356	Stop Screw	Anschlagschraube	2
26	99350	Screw	Schraube	1
27	97127	Cup Spring	Tellerfeder	2
28	95	Screw	Schraube	1
29	99351	Screw	Schraube	1
30	34364 A	Hinge Plate	Scharnierplatte	1
31	99392	Screw	Schraube	1
32	660-212	Oil Ring	Dichtungsring	1



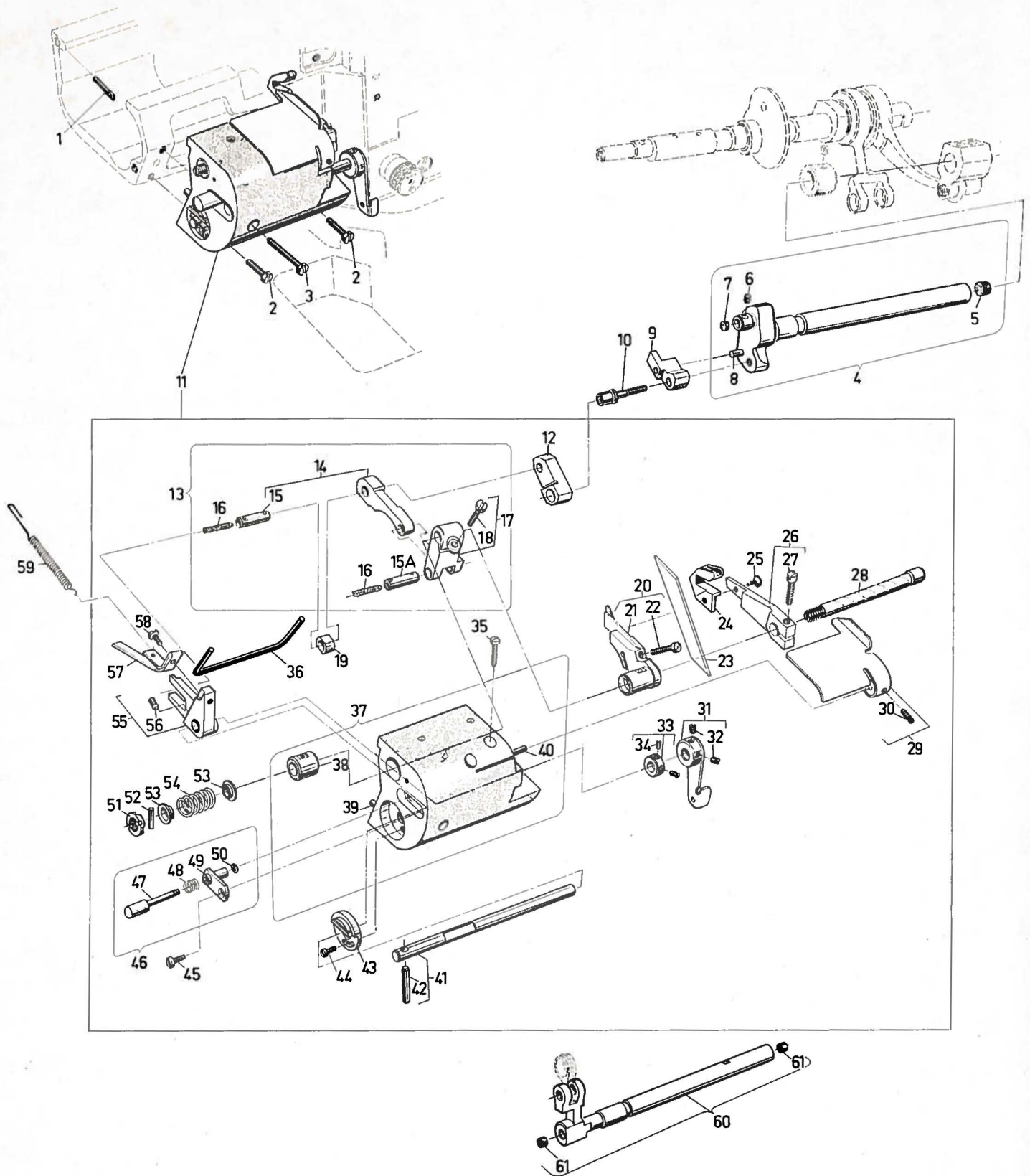
SEWING PARTS

N A H T E I L E

Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1	G 57718-16	Needle Holder for 16 gauge Styles (2 and 3 needle)	Nadelkopf für 16 gauge Maschinen (2 und 3 Nadel)	1
2	96653	Clamping Sleeve	Spannstift	3
3	22801	Screw	Schraube	3
4	34720 TB-16	Presser Foot Assembly for 16 gauge Styles (2 and 3 needle)	Drückerfuß komplett für 16 gauge (6,4 mm) Maschinen (2 und 3 Nadel)	1
5	34730 C	Shank	Nabe	1
6	91	Screw	Schraube	1
7	22565 E	Screw	Schraube	1
8	51430 F	Nut	Mutter	1
9	97109	Torsion Spring	Drehfeder	1
10	605	Screw	Schraube	1
11	187 A	Screw	Schraube	1
12	22799 B	Screw	Schraube	1
13	34730 TB-16	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
14	34730 D	Edge Guide	Kantenführung	1
15	99373 A	Screw	Schraube	1
16	95956	Washer	Scheibe	1
17	57 WD	Shoulder Screw	Ansatzschraube	1
18	52730 Y	Spring	Feder	1
19	97002	Spring	Feder	1
20	34730 B	Yielding Section	Drückerfuß-Seitenteil	1
21	34724 TB-16	Throat Plate for 16 gauge Styles (2 and 3 needle)	Stichplatte 16 gauge (6,4 mm) Maschinen (2 und 3 Nadel)	1
22	87	Screw	Schraube	2
23	34705 TB	Main Feed Dog, marked "KN"	Haupttransporteur, gezeichnet "KN"	1
24	99293	Screw	Schraube	1
25	34726 TB-16	Differential Feed Dog, marked "KP"	Differentialtransporteur, gezeichnet "KP"	1
26	99293	Screw	Schraube	1
27	34353	Main Feed Dog Holder for a stitch range from 1,6 to 3,5 mm (8 to 16 SPI), standard	Halter für Haupttransporteur für eine Stich- länge von 1,6 bis 3,5 mm, Standard	1
	*34353 B	Main Feed Dog Holder for a stitch range from 1,6 to 4,5 mm (5 1/2 to 16 SPI) *	Halter für Haupttransporteur für eine Stich- länge von 1,6 bis 4,5 mm *	1
28	G 57718-12	Needle Holder for 12 gauge Styles	Nadelkopf für 12 gauge Maschinen	1
29	96653	Clamping Sleeve	Spannhülse	2
30	22801	Screw	Schraube	2
31	34720 TB-16	Presser Foot Assembly for 10 and 12 gauge Styles	Drückerfuß komplett für 10 gauge (3,2 mm) und 12 gauge (4,8 mm) Maschinen	1
32	34730 C	Shank	Nabe	1
33	91	Screw	Schraube	1
34	22565 E	Screw	Schraube	1
35	51430 F	Nut	Mutter	1
36	97109	Torsion Spring	Drehfeder	1
37	G 605	Screw	Schraube	1
38	187 A	Screw	Schraube	1
39	22799 B	Screw	Schraube	1
40	34730 B-10	Presser Foot Bottom	Drückerfußsohle	1
41	34730 D	Edge Guide	Kantenführung	1
42	99373 A	Screw	Schraube	1
43	95956	Washer	Scheibe	1
44	57 WD	Shoulder Screw	Ansatzschraube	1
45	52730 Y	Spring	Feder	1
46	97002	Spring	Feder	1
47	34730 B	Yielding Section	Drückerfuß-Seitenteil	1
48	34724 TB-12	Throat Plate for 12 gauge Styles	Stichplatte für 12 gauge (4,8 mm) Maschinen	1
49	34705 BW	Main Feed Dog, marked "LB"	Haupttransporteur, gezeichnet "LB"	1
50	34726 TB-10	Differential Feed Dog, marked "KPA"	Differentialtransporteur, gezeichnet "KPA"	1
51	G 57718-10	Needle Holder for 10 gauge Styles	Nadelkopf für 10 gauge Maschinen	1
52	96653	Clamping Sleeve	Spannstift	2
53	22801	Screw	Schraube	2
54	34724 TB-10	Throat Plate for 10 gauge Styles	Stichplatte für 10 gauge (3,2 mm) Maschinen	1
55	97110	Presser Foot Hold Down Spring	Drückerfuß-Niederhaltefeder	1
56	41358	Washer	Scheibe	1
57	605 C	Screw	Schraube	1

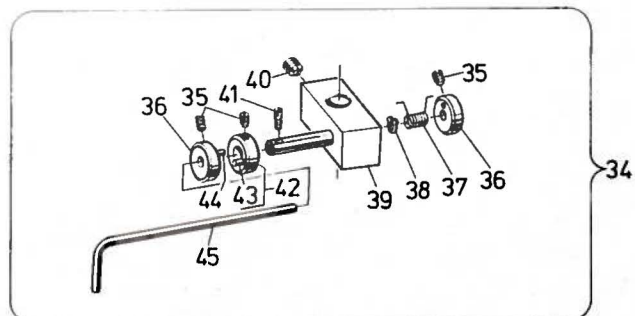
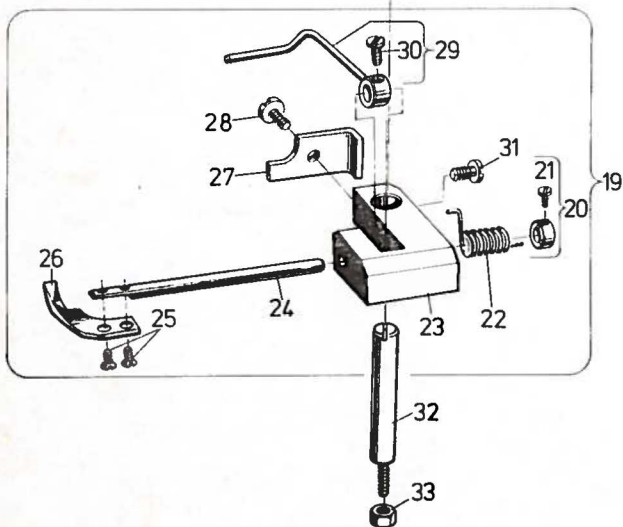
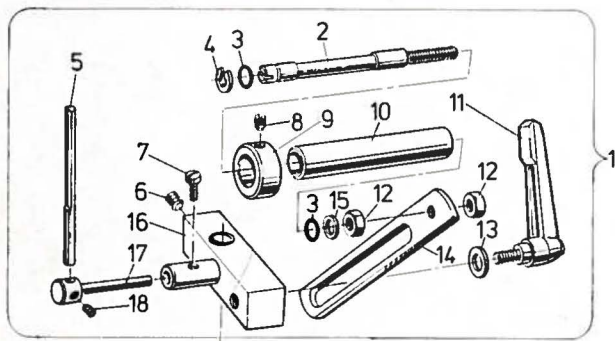
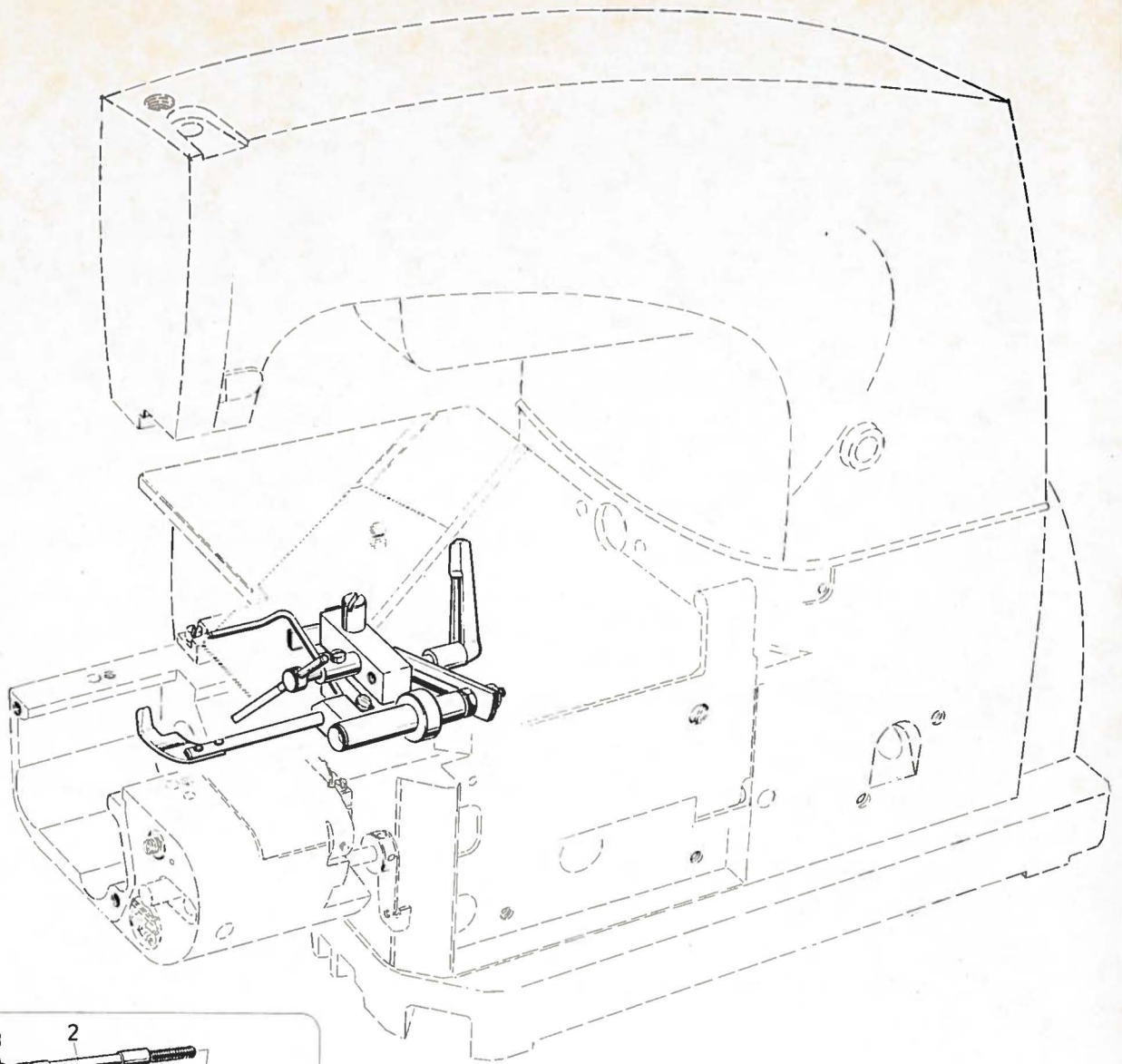
* Extra order and charge item

* Gegen zusätzliche Bestellung und Berechnung



UNDERTRIMMER ASSEMBLY AND DRIVE
KANTENUNTERSCHNEIDER KOMPLETT MIT ANTRIEB

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	G 51347 A	Screw	Schraube	1
2	93	Screw	Schraube	2
3	22874 F	Screw	Schraube	1
4	34738	Shaft	Welle für Transporthub	1
5	CO 67 B	Cork Plug	Korkstopfen	1
6	30-106BLK	Wood Plug	Holzstopfen	1
7	CO 67 E	Cork Plug	Korkstopfen	1
8	96878	Pin	Steckkerbstift	1
9	34738 A	Spacer	Distanzstück	1
10	99370	Screw	Schraube	1
11	29924	Undertrimmer Assembly	Kantenunterschneider kpl.	1
12	34771 K	Connection	Koppel	1
13	34771 A	Lever Assembly	Pratzhebel komplett	1
14	34771 B	Connecting Rod	Zugstange	1
15	G 51054	Link Pin	Gelenkstift	1
15 A	G 51054	Link Pin	Gelenkstift	1
16	666-149	Wick	Schmierdocht	2
17	34771 AA	Lever	Pratzhebel	1
18	93	Screw	Schraube	1
19	34771 G	Sliding Block	Gleitstein	1
20	34750	Lower Knife Holder	Untermesserhalter	1
21	34750 A	Bushing	Buchse	1
22	22729 A	Screw	Schraube	1
23	34749	Lower Knife	Untermesser	1
24	34770	Upper Knife	Obermesser	1
25	95435	Screw	Schraube	1
26	34771	Upper Knife Lever	Hebel für Obermesser	1
27	22729 D	Screw	Schraube	1
28	34785	Shaft	Welle für Messerantrieb	1
29	34779	Edge Guide	Stoffkantenführung	1
30	22565 C	Screw	Schraube	1
31	34771 L	Lever	Stellhebel	1
32	88	Screw	Schraube	2
33	12865	Collar	Stellring	1
34	88	Screw	Schraube	2
35	22585 R	Screw	Schraube	1
36	1266001	Gasket	Rundschnur (Dichtung)	0,1 Meter
37	34739	Housing	Gehäuse	1
38	34739 A	Bushing	Buchse	1
39	51280 J	Pin	Stift	1
40	96529	Pin	Stift	1
41	34771 C	Shaft	Stellwelle	1
42	34771 F	Pin	Stift	1
43	34771 H	Stop	Anschlag	1
44	J 87 J	Screw	Schraube	1
45	22528	Screw	Schraube	1
46	34763 B	Locking Plate Assembly	Verriegelungsplatte kpl.	1
47	34763 C	Bolt	Rastbolzen	1
48	97015	Spring	Druckfeder	1
49	34763 BA	Locking Plate	Verriegelungsplatte	1
50	660-210	Retaining Ring	Sicherungsscheibe	1
51	99369	Nut	Mutter	1
52	96530	Pin	Stift	1
53	34771 E	Spring Washer	Federteller	2
54	97016	Spring	Druckfeder	1
55	34771 D	Lever	Stellhebel	1
56	89	Screw	Schraube	1
57	34771 J	Stop	Anschlag für Stellhebel	1
58	77 L	Screw	Schraube	1
59	96722	Spring	Feder	1
60	34734	Shaft for Feed Drive	Welle für Transportantrieb	1
61	CO 67 B	Cork Plug	Korkstopfen	2

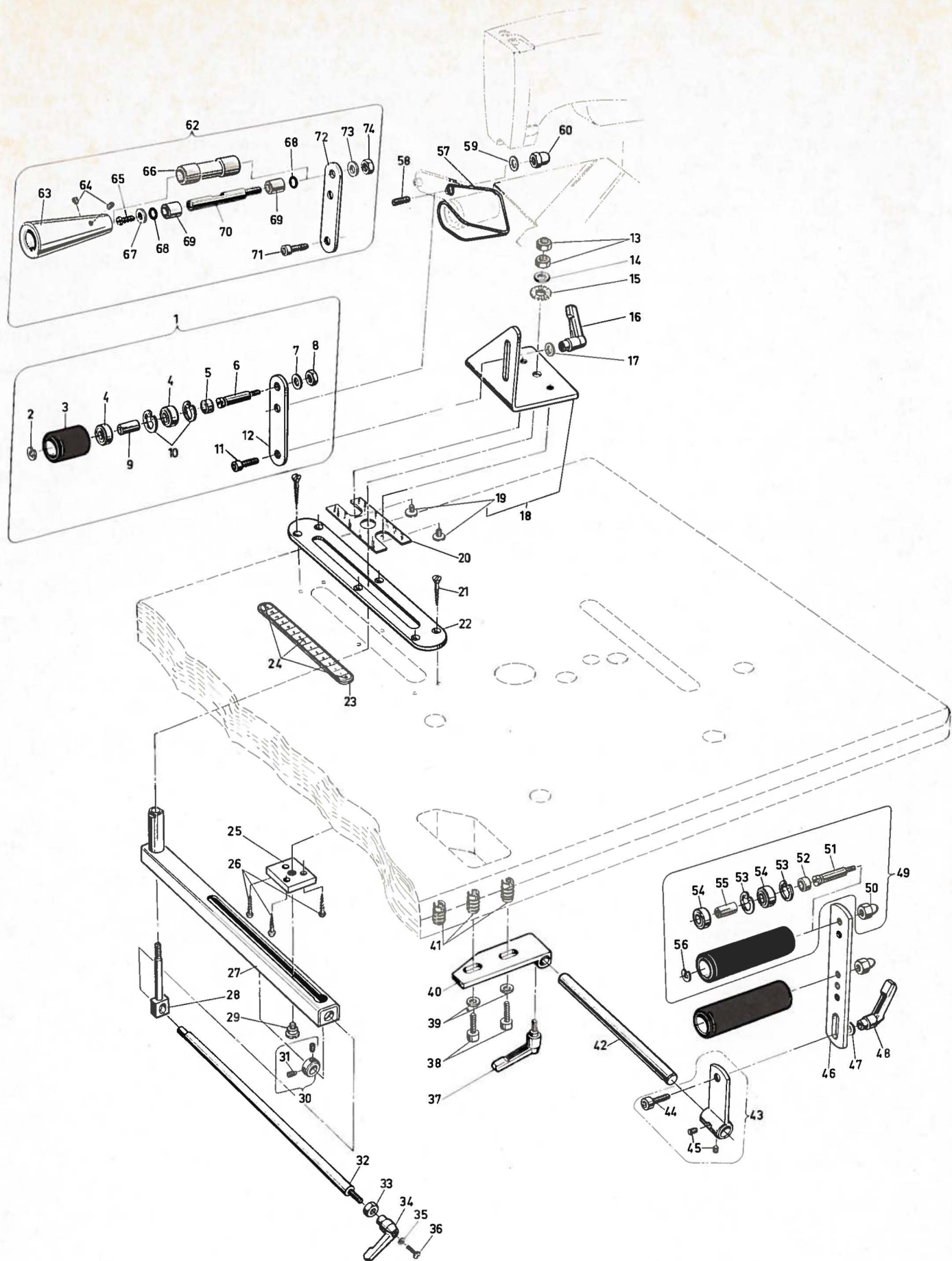


TAPE GUIDE, HOLD DOWN DEVICE AND FINGER GUARD ASSEMBLIES
GUMMIBANDANSCHLAG, STOFFNIEDERHALTER UND FINGERSCHUTZ KOMPLETT

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	34786 G	Tape Guide Assembly	Gummibandanschlag mit Umlenkrolle kpl.	1
2	34786 GE	Shaft	Achse	1
3	999-30	"O"-Ring	Dichtungsring	2
4	96275	Retaining Ring	Sicherungsscheibe	1
5	34786 GA	Tape Guide	Bandanschlag	1
6	22894 X	Screw	Schraube	1
7	88 A	Screw	Schraube	1
8	88 B	Screw	Schraube	1
9	34786 GF	Collar	Stellring	1
10	34786 GG	Roller	Umlenkrolle	1
11	999-90 B	Clamping Lever	Kipp-Klemmhebel	1
12	18	Nut	Mutter	2
13	95951	Washer	Scheibe	1
14	34786 GC	Bracket	Halter für Spannrolle	1
15	21657 E	Washer	Scheibe	1
16	34786 GD	Support	Träger für Spannrolle	1
17	34786 GB	Support	Träger für Bandanschlag	1
18	22894 Y	Screw	Schraube	1
19	34731	Hold Down Device Assembly	Stoffniederhalter komplett	1
20	39531 B	Collar	Stellring	1
21	604	Screw	Schraube	1
22	97113	Torsion Spring	Drehfeder	1
23	34731 B	Support	Träger	1
24	39531 A	Shaft	Achse	1
25	77 K	Screw	Schraube	2
26	34731 A	Hold Down Plate	Stoffniederhalter	1
27	34731 C	Stop	Anschlag	1
28	22585 C	Screw	Schraube	1
29	34731 D	Lever	Hebel	1
30	22570 B	Screw	Schraube	1
31	22836	Screw	Schraube	1
32	99391	Spacer Stud	Stehbolzen	1
33	18	Nut	Mutter	1
34	* 99682 W	Finger Guard for undertrimmer, necessary when cloth hold down plate part No. 34731 is not used.	Fingerschutz für Unterschneider, notwendig wenn der Stoffniederhalter Teil Nr. 34731 nicht verwendet wird.	1
35	22565 C	Screw	Schraube	3
36	99682 WC	Collar	Stellring	2
37	97112	Torsion Spring	Drehfeder	1
38	95916	Truarc Ring	Greiferring	1
39	99682 WB	Bracket	Halter für Fingerschutz	1
40	22894 X	Screw	Schraube	1
41	22799 U	Screw	Schraube	1
42	99682 WD	Collar	Stellring	1
43	80620 H	Pin	Spannhülse	1
44	80620 H	Pin	Spannhülse	1
45	99682 WA	Finger Guard	Fingerschutz	1

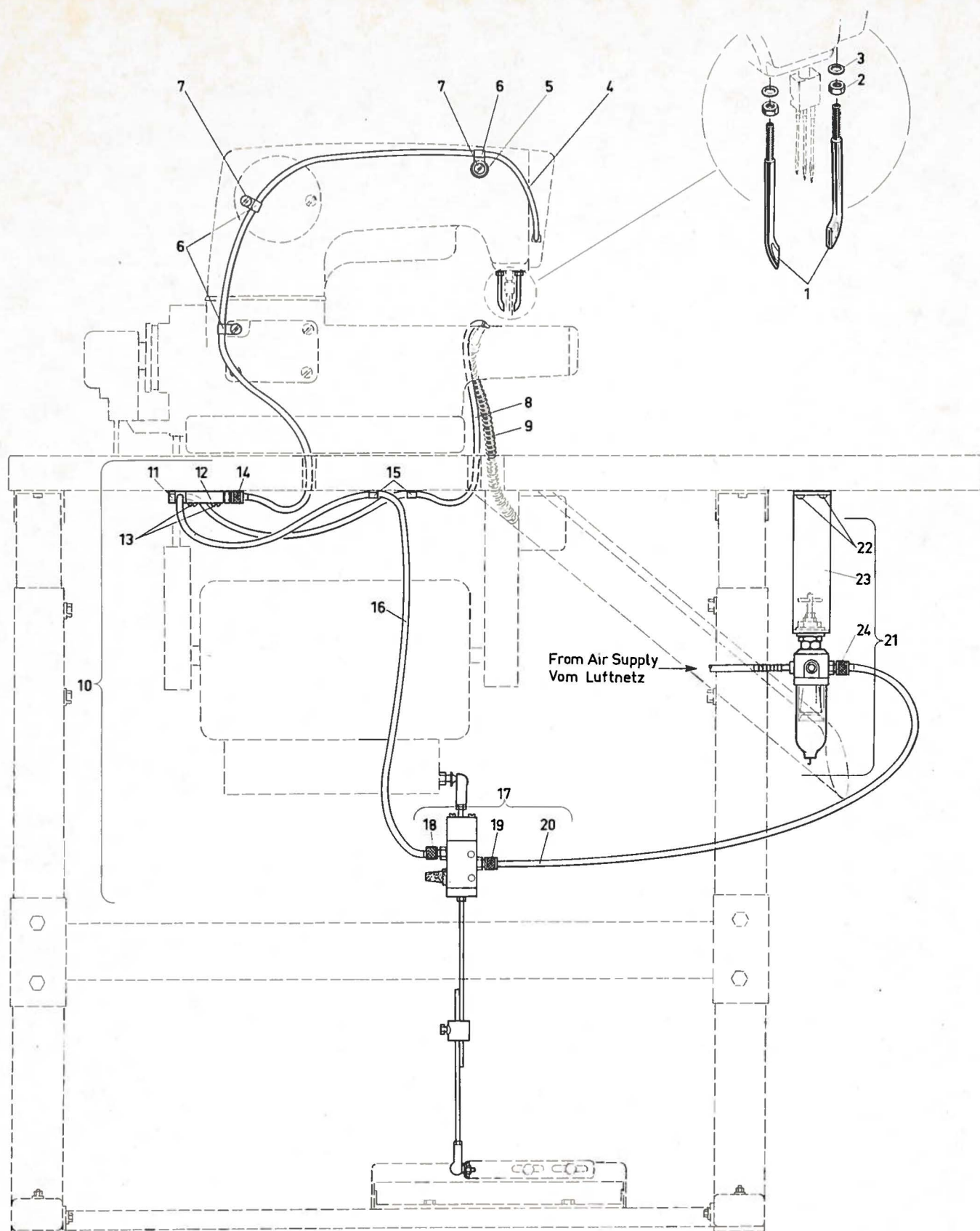
* Extra order and charge item

* Gegen zusätzliche Bestellung und Berechnung



ADJUSTABLE TENSION ROLLER DEVICE
EINSTELLBARE SPANNROLLENEINRICHTUNG

Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
Pos. Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1 - 60	29930	Adjustable Tension Roller Device	Einstellbare Spannrolleneinrichtung	1
1	34786 HA	Tension Roller, 42 mm (1 21/32 in.) wide	Spannrolle, 42 mm breit	1
2	96278	Retaining Ring	Sicherungsscheibe	1
3	34786 HA-1	Tension Roller	Spannrolle	1
4	995-514	Grooved Ball Bearing	Rillenkugellager	2
5	34786 V-4	Ring	Ring	1
6	34786 HA-2	Shaft	Achse	1
7	95953	Washer	Scheibe	1
8	95292	Nut	Mutter	1
9	34786 HA-3	Spacer Bushing	Distanzbuchse	1
10	96170	Retaining Ring	Sicherungsring	2
11	95400	Screw	Schraube	1
12	34786 H-3	Support	Träger	1
13	95251	Nut	Mutter	2
14	97131	Washer	Scheibe	1
15	97166	Locking Washer	Sicherungsscheibe	1
16	999-90 D	Clamping Lever	Kipp-Klemmhebel	1
17	95951	Washer	Scheibe	1
18	34786 K	Bracket	Halter für Spannrollen	1
19	255	Screw	Schraube	2
20	34786 L	Spacer Plate	Zwischenplatte	1
21	90562 F	Wood Screw	Holzschraube	6
22	90671 C-2	Guide Plate	Führungsblech	1
23	999-147 A	Scale	Skala	1
24	M 129 C	Pin	Nagel	3
25	90671 C-3	Spacer Plate	Distanzplatte	1
26	90561 F	Wood Screw	Holzschraube	3
27	34786 J	Adjusting Rail	Einstellschiene	1
28	34786 JB	Clamping Bolt	Spannbolzen	1
29	22557	Screw	Schraube	1
30	12865	Collar	Stellring	1
31	88	Screw	Schraube	2
32	34786 JA	Shaft	Exzenterwelle	1
33	95251	Nut	Mutter	1
34	999-90 A	Clamping Lever	Kipp-Klemmhebel	1
35	95954	Washer	Scheibe	1
36	95161 V	Screw	Schraube	1
37	999-90 B	Clamping Lever	Kipp-Klemmhebel	1
38	95400	Screw	Schraube	2
39	95951	Washer	Scheibe	2
40	34786 M	Support	Lagerbock	1
41	95751	Screwed Insert	Einschraubmutter	3
42	34786 N	Shaft	Achse	1
43	34786 P	Support	Träger	1
44	95400	Screw	Schraube	1
45	95500	Screw	Schraube	2
46	34786 Q	Holder for Tension Rollers	Halter für Spannrollen	1
47	95951	Washer	Scheibe	1
48	999-90 C	Clamping Lever	Kipp-Klemmhebel	1
49	34786 VA	Tension Roller, 90 mm (3 17/32 in.) wide	Spannrolle, 90 mm breit	2
50	95451	Nut	Mutter	1
51	34786 HA-2	Shaft	Achse	1
52	34786 V-4	Ring	Ring	1
53	96170	Retaining Ring	Sicherungsring	2
54	995-514	Grooved Ball Bearing	Rillenkugellager	2
55	34786 HA-3	Spacer Bushing	Distanzbuchse	1
56	96278	Retaining Ring	Sicherungsscheibe	1
57	34786 HA-4	Cloth Deflector	Bügel	1
58	95514	Headless Pin	Gewindestift	1
59	95953	Washer	Scheibe	1
60	95451	Cap Nut	Hutmutter	1
Roller Part No. 34786 H can be ordered additionally if required			Spannrolle Teil Nr. 34786 H kann bei Bedarf zusätzlich bestellt werden	
62	34786 H	Tension Roller Assembly, cone shaped	Spannrolle komplett, konisch	1
63	34786 H-1	Tension Roller	Spannrolle	1
64	95515	Screw	Schraube	2
65	95161 V	Screw	Schraube	1
66	G 50-738	Hub	Nabe	1
67	34337 E	Washer	Scheibe	1
68	999-32	"O"-Ring	Dichtungsring	2
69	97200	Bushing	Buchse	2
70	34786 H-2	Shaft	Achse	1
71	95400	Screw	Schraube	1
72	34786 H-3	Bracket	Träger	1
73	95953	Washer	Scheibe	1
74	95292	Nut	Mutter	1



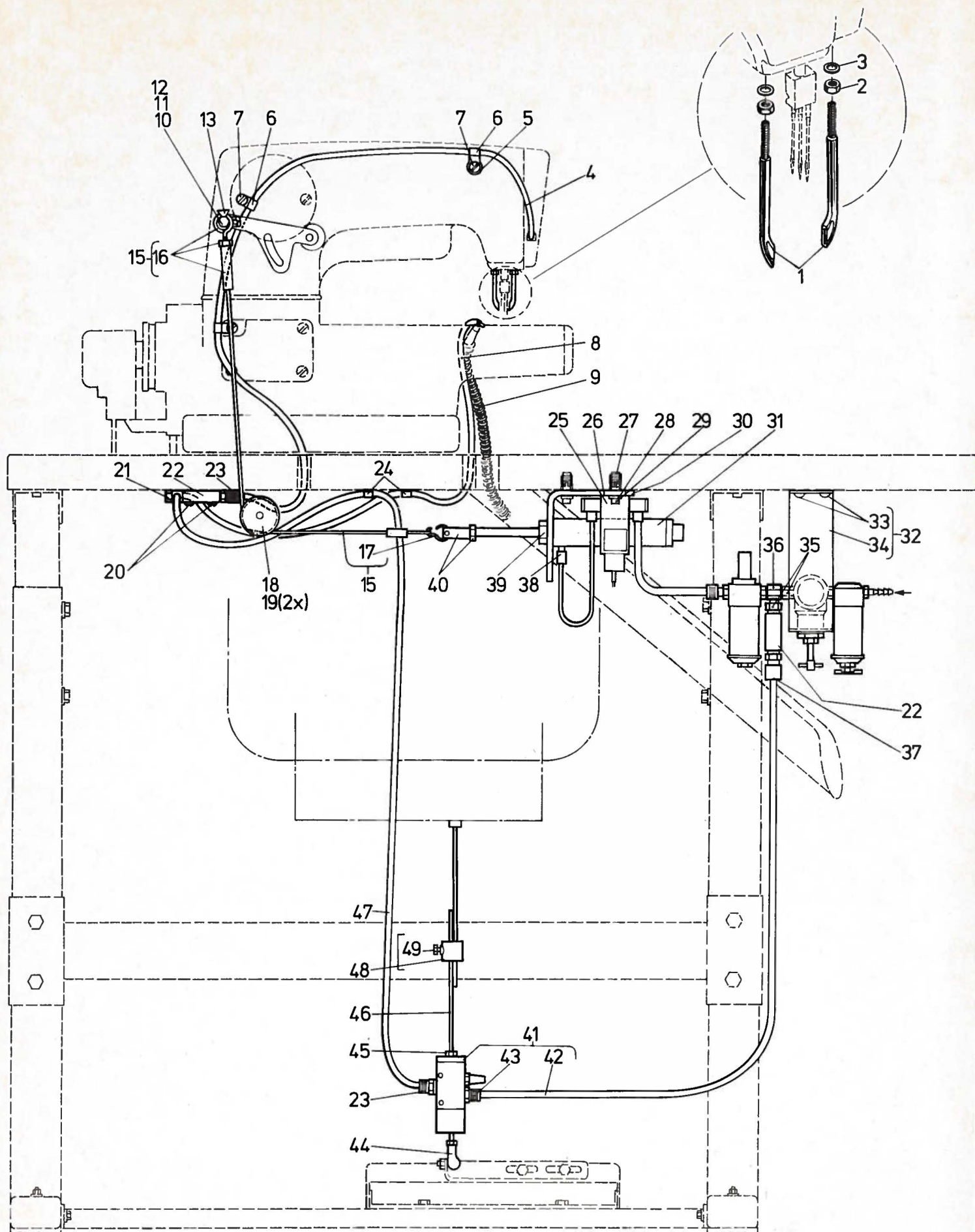
INSTALLATION INSTRUCTIONS OF PNEUMATIC-KIT PART NO.29916 P FOR NEEDLE COOLING DEVICE AND CHIP DISPOSAL FOR CLASS 34700 KTB WITH QUICK-ELECTRONIC POSITIONER 997 G-225 OR FOR CLASS 34700 TB WITH QUICK-CLUTCH MOTOR 997 G-103 OR KOBOLD-CLUTCH MOTOR 997 G-102

ANBAUANLEITUNG FÜR DEN PNEUMATIK-TEILESATZ NR.29916 P FÜR NADELKÜHLUNG UND STOFFABSCHNITTE FÜR KLASSE 34700 KTB MIT QUICK-ELEKTRONIK STOPMOTOR 997 G-225 ODER FÜR KLASSE 34700 TB MIT QUICK-KUPPLUNGSMOTOR 997 G-103 ODER KOBOLD-KUPPLUNGSMOTOR 997 G-102

<u>Ref.No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt.Req.</u>
<u>Pos.Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	A 9893 GA	Needle Cooling Nozzle	Nadelkühlrohr	2
2	41071 G	Nut	Mutter	2
3	999-166	Gasket	Dichtring	2
4	99675 G-1500	PE-Tube	PE-Rohr	1
5	22889 A	Screw	Schraube	1
6	99654	Air Tube Clamp	Kabelschelle	3
7	88 D	Screw	Schraube	2
8	99675 G-1000	PE-Tube	PE-Rohr	1
9	99675 QA-400	Spiral Tube	Spiralschlauch	1
10 - 24	* 29916 P	Pneumatic Parts-Kit includes:	Pneumatik-Teilesatz enthält:	1
11	999-142	T-Connector	T-Anschlußstück	1
12	999-175	Flow Control Valve	Drosselventil	1
13	90561 S	Wood Screw	Holzschraube	2
14	999-126	Connector	Schraubanschlußstück	1
15	998-182	Air Tube Clamp	Kabelschelle	3
16	99675 G-1000	PE-Tube	PE-Rohr	1
17	99683 S-155	3/2 Way Treadle Rod Valve	3/2 Wege Zugstangenventil	1
18	999-126	Connector	Schraubanschlußstück	1
19	999-145	Connector	Schraubanschlußstück	1
20	99675 P	PE-Tube	PE-Rohr	1
21	99683 M	Filter, Regulator	Filterdruckminderer	1
22	90561 K	Wood Screw	Holzschraube	2
23	99683 C	Holder	Halter	1
24	999-145	Connector	Schraubanschlußstück	1

* Extra order and charge item

* Gegen zusätzliche Bestellung und Berechnung



INSTALLATION INSTRUCTIONS OF AIR OPERATED KIT PART NO. 29916 PA FOR PRESSER FOOT LIFTER IN CONNECTION WITH NEEDLE COOLING DEVICE FOR CLASS 34700 KTB WITH EFKA ELECTRONIC NEEDLE POSITIONER NO.997 G-240

ANBAUANLEITUNG FÜR DEN PNEUMATISCHEN TEILESATZ NR. 29916 PA FÜR DRÜCKERFUSSLIFTUNG IN VERBINDUNG MIT NADELKÜHLEINRICHTUNG FÜR KLASSE 34700 KTB MIT EFKA STOPMOTOR NR. 997 G-240

Ref.No.	Part No.	Description	Beschreibung	Amt. Req.
Pos.Nr.	Teil Nr.			Anzahl
1	A 9893 GA	Needle Cooling Nozzle	Nadelkühlrohr	2
2	41071 G	Nut	Mutter	2
3	999-166	Gasket	Dichtung	2
4	99675 G1500	PE-Tube	PE-Rohr	1
5	22889 A	Screw	Schraube	1
6	99654	Air Tube Clamp	Kabelschelle	3
7	88 D	Screw	Schraube	2
8	99675 G1000	PE-Tube	PE-Rohr	1
9	99675QA400	Spiral Tube	Spiralschlauch	1
10 - 47	* 29916 PA	Pneumatic Parts-Kit, includes:	Pneumatik-Teilesatz, enthält:	1
10	51242 M	Washer	Scheibe	1
11	99320	Screw	Schraube	1
12	18	Nut	Mutter	1
13	99656 C	Hook	Haken	1
15	99604 E	Cable Pull Assembly	Seilzug komplett	1
16	995-276	Clamping Sleeve Assembly	Spannhülse komplett	1
17	421 E	Hook	Haken	1
18	998-249 C	Guide Roller with Bracket	Führungsrolle mit Bock	1
19	90561 D	Wood Screw	Holzschraube	2
20	90561 S	Wood Screw	Holzschraube	2
21	999-142	T-Connection	T-Anschlußstück	1
22	999-175	Flow Control Valve	Drosselventil	2
23	999-126	Connector	Schraubanschlußstück	2
24	998-182	Air Tube Clamp	Kabelschelle	5
25	99683 W	Solenoid Valve	Magnetventil	1
26	90561 D	Wood Screw	Holzschraube	2
27	95751	Screwed Insert	Einschraubmutter	4
28	90060	Washer	Scheibe	4
29	95400	Screw	Schraube	4
30	99590 H	Bracket for Air Cylinder	Halter für Luftzylinder	1
31	999-234 A	Air Cylinder	Luftzylinder	1
32	99683 B	Filter, Regulator, Lubricator Assembly	Wartungseinheit komplett	1
33	90561 K	Wood Screw	Holzschraube	2
34	99683 C	Holder	Halter	1
35	999-176	Equal Connector	Doppelnippel	2
36	999-185	T-Connector	T-Verteiler	1
37	999-145	Connector	Schraubanschlußstück	1
38	999-134	Connector	Schraubanschlußstück	1
39	99327	Nut	Mutter	1
40	999-234 AA	Connecting Fork	Verbindungsgabel	1
41	99683 G	3-Way Cam Valve Assembly	3/2 Wege-Nockenventil komplett	1
42	99675 P	PE-Tube	PE-Rohr	1
43	999-145	Connector	Schraubanschlußstück	1
44	999-146	Link	Winkelgelenk	1
45	95250	Nut	Mutter	1
46	99563 A-130	Rod	Stange	1
47	99675G-1000	PE-Tube	PE-Rohr	1
48	G 28562 A	Clamp	Klemmstück	1
49	95051	Screw	Schraube	1

* Extra order and charge item

* Gegen zusätzliche Bestellung und Berechnung

NUMERICAL INDEX OF PARTS

AUF WELCHER SEITE FINDE ICH TEILE UND IHRE ABBILDUNGEN

<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>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Seite</u>
18	17, 23	22768	11	34778 GC	11	95435	15
G 50-738	19	22799 B	13	34779	15	95451	19
30-106BLK	15	22799 U	17	34780	11	95500	19
57 WD	13	22801	13	34782 B	11	95514	19
CO 67 B	15	22836	17	34785	15	95515	19
CO 67 E	15	22874 F	15	34786	11	95751	19, 23
77 K	17	22889 A	21, 23	34786 A	11	95916	17
77 L	15	22894 X	17	34786 B	11	95951	17, 19
87	13	22894 Y	17	34786 C	11	95953	19
J 87 J	15	G 28562 A	23	34786 D	11	95954	19
88	15, 19	29916 P	21	34786 G	17	95956	13
88 A	17	29916 PA	23	34786 H	19	96170	19
88 B	17	29924	15	34786 H-1	19	96275	17
88 D	21, 23	29930	19	34786 H-2	19	96278	19
89	15	34302 AA	11	34786 H-3	19	96529	15
91	13	34337 E	19	34786 J	19	96530	15
93	15	34353 B	13	34786 K	19	96653	13
95	11	34364 A	11	34786 L	19	96722	15
M 129 C	19	34364 C	11	34786 M	19	96878	15
187 A	13	34705 BW	13	34786 N	19	97002	13
255	19	34705 TB	13	34786 P	19	97015	15
376	11	34720 TB-10	13	34786 Q	19	97016	15
421 E	23	34720 TB-16	13	34786 V-4	19	97109	13
604	17	34724 TB-10	13	34786 GA	17	97110	13
605	13	34724 TB-12	13	34786 GB	17	97112	17
605 C	13	34724 TB-16	13	34786 GC	17	97113	17
G 605	13	34726 TB	13	34786 GD	17	97127	11
660-210	15	34730 B	13	34786 GE	17	97131	19
660-212	11	34730 C	13	34786 GF	17	97166	19
666-149	15	34730 D	13	34786 GG	17	97200	19
995-276	23	34730 TB-10	11	34786 HA	19	99293	13
995-514	19	34730 TB-16	13	34786 HA-1	19	99301 A	11
998-182	21, 23	34731	17	34786 HA-2	19	99320	23
998-249 C	23	34731 A	17	34786 HA-3	19	99327	23
999-30	17	34731 B	17	34786 HA-4	19	99350	11
999-32	19	34731 C	17	34786 JA	19	99351	11
999-90 A	19	34731 D	17	34786 JB	19	99356	11
999-90 B	17, 19	34734	15	34786 VA	19	99369	15
999-90 C	19	34738	15	39531 A	17	99370	15
999-90 D	19	34738 A	15	39531 B	17	99373 A	13
999-126	21, 23	34739	15	G 39578 GN	11	99391	17
999-134	23	34739 A	15	41071 G	21, 23	99392	11
999-142	21, 23	34749	15	41358	13	99563 A-130	23
999-145	21, 23	34750	15	G 51054	15	99590 H	23
999-146	23	34750 A	15	51242 M	23	99604 E	23
999-147 A	19	34763 B	15	51280 J	15	99654	21, 23
999-166	21, 23	34763 C	15	G 51347 A	15	99656 C	23
999-175	21, 23	34763 BA	15	51430 F	13	99675 G-1000	21, 23
999-176	23	34764 B	11	52730 Y	13	99675 G-1500	21, 23
999-185	23	34764 BA	11	G 57718-10	13	99675 P	21, 23
999-234 A	23	34770	15	G 57718-12	13	99675 QA-400	11, 21, 23
999-234 AA	23	34771	15	G 57718-16	13	99682 W	17
A 9893 GA	21, 23	34771 A	15	80620 H	17	99682 WA	17
9937	11	34771 B	15	90060	23	99682 WB	17
12865	15, 19	34771 C	15	90561 D	23	99682 WC	17
21657 E	17	34771 D	15	90561 F	11, 19	99682 WD	17
22528	15	34771 E	15	90561 K	21, 23	99683 B	23
22557	19	34771 F	15	90561 S	21, 23	99683 C	21, 23
22561	11	34771 G	15	90562 F	19	99683 G	23
22565 C	15, 17	34771 H	15	90671 C-2	19	99683 M	21
22565 E	13	34771 J	15	90671 C-3	19	99683 S-155	21
22570 B	17	34771 K	15	95051	23	99683 W	23
22585 C	17	34771 L	15	95161 V	19	1266001	15
22585 R	15	34771 AA	15	95250	23		
22729 A	15	34778 G	11	95251	19		
22729 D	15	34778 GA	11	95292	19		
22730	11	34778 GB	11	95400	19, 23		