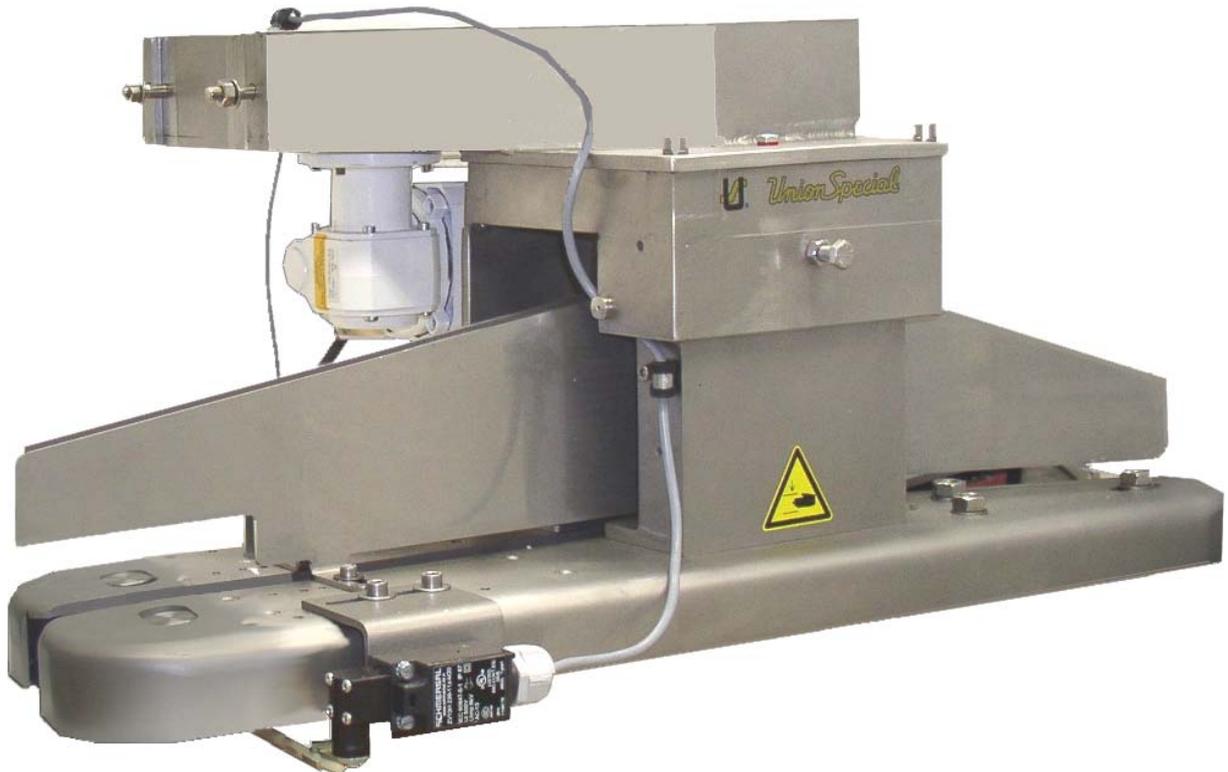


INSTRUCTIONS, ENGINEER'S AND ILLUSTRATED PARTS MANUAL

**BETRIEBSANLEITUNG, WARTUNGSANLEITUNG UND
ILLUSTRIERTES TEILEVERZEICHNIS**



**Bag Feed-in Devices
Sackzuführeinrichtungen
VV-F29900**

**MANUAL NO. / KATALOG NR. G270C-VV
FOR STYLES / FÜR TYPEN**

**VV-F(S)29905A
VV-FB(S)29905A**

**MANUAL NO. G270C-VV
INSTRUCTIONS FOR BAG FEED-IN DEVICES
VV-29900**

First Edition Copyright 2007
by
Union Special GmbH Rights Reserved in all
Countries
Printed in Germany

**KATALOG NR. G270C-VV
BETRIEBSANLEITUNG FÜR SACKZUFÜHREIN-
RICHTUNGEN VV-29900**

Erste Auflage © 2007
Weltweit beanspruchte Union Special GmbH Rechte
Gedruckt in Deutschland

PREFACE

This manual has been prepared to guide you while operating bag feed-in devices 29900.

This manual explains in detail the proper settings for operation of the bag feed-in device. 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 bag feed-in devices will enable you to maintain the superior performance and reliability designed and built into every Union Special bag feed-in device.

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 for your bag feed-in device.

VORWORT

Diese Betriebsanleitung leitet Sie bei der Bedienung und Instandhaltung der Sackzuführeinrichtungen 29900 an.

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

Die sorgfältige Beachtung der Betriebsanleitung mit den Sicherheitshinweisen für den Betrieb und das Einstellen dieser Sackzuführeinrichtungen hält die hohe Leistung und Betriebssicherheit dieser Union Special Sackzuführeinrichtungen aufrecht.

Einstellungen und Sicherheitshinweise sind folgerichtig im logischen Verlauf aufgeführt. Einige Einstellungen, die außer der Reihe ausgeführt werden, können die Funktion anderer zugehöriger Teile ungünstig beeinflussen.

Dieser Katalog basiert auf vorhandenen Informationen. Konstruktionsänderungen und/oder -verbesserungen können sich geringfügig auf den Aufbau der bildlichen Darstellungen und die Sicherheitshinweise auswirken.

Die nachfolgenden Seiten beinhalten die bildlichen Darstellungen und Beschreibungen der Betriebsanleitung Ihrer Sackzuführeinrichtung.

TABLE OF CONTENTS
INHALTSVERZEICHNIS

		Page / Seite
Preface	Vorwort	2
Safety Rules	Sicherheitshinweise	4 - 5
Common Specifications	Allgemeine Spezifikationen	5
Types of Bag Closures	Sackverschlußarten	6
Maintenance	Wartung	7
Assembling	Anbau	7
Synchronizing the feed-in speed of the feed-in devices F29900 with frequency controlled gear motor with the conveyor speed	Anpassen der Zuführgeschwindigkeit der Sackzuführungen F29900 mit frequenzgesteuertem Getriebemotor an die Transportbandgeschwindigkeit	8 - 9
Adjusting the Chains	Einstellen der Ketten	10
Tightening the Chains	Spannen der Ketten	11
Adjusting the Chain Pressure	Einstellen des Kettendrucks	11
Adjusting the Bag-Top Fold-over Device	Einstellen der Sackumfalteinrichtung	11
Pre-Switch	Vorschalter	12 - 13
Assembly of Chain Guide and Sprocket Gears	Montage der Kettenführung und der Kettenräder	13
Ordering Wear and Spare Parts	Bestellung von Verschleiß- und Ersatzteilen	14
Views and Description of Parts	Darstellungen und Teilebeschreibungen	15 - 29
Numerical Index of Parts	Numerisches Teileverzeichnis	30 - 31
Manufacturer's Declaration	Herstellerklärung	33

SAFETY RULES

1. Before putting the bag feed-in devices 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 machines described in this instruction manual are prohibited from being put into service until it has been ascertained that the sewing units which these machines will be built into, have conformed with the provisions of EC Machinery Directive 98/37/EC, Annex II B.

Each machine is only allowed to be used as foreseen. The foreseen use of the particular machine is described in paragraph "STYLES 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 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 sewing unit 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 etc.
 - 8.2 When replacing any parts such as needle(s), presser foot, throat plate, looper, feed dog, needle guard, folder, fabric guide etc.
 - 8.3 When leaving the workplace and when the workplace is unattended.
 - 8.4 When doing maintenance work.

SICHERHEITSHINWEISE

1. Lesen Sie vor Inbetriebnahme der in diesem Katalog beschriebenen Sackzuführeinrichtungen 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 Maschinen ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, daß die Näheinheiten bzw. Nähanlagen, in die diese Maschinen eingebaut werden sollen, den Bestimmungen der EG-Richtlinie Maschinen 98/37/EG, Anhang II B entsprechen.

Jede Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß verwendet werden. Der bestimmungsmäßige 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 Nähanlage durch Ausschalten am Hauptschalter oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen:
 - 8.1. Zum Einfädeln von Nadel(n), Greifer usw.
 - 8.2. Zum Auswechseln von Nähwerkzeugen, wie Nadel, Drückerfuß, Stichplatte, Greifer, Transporteur, Nadelanschlag, Apparat, Nähgutführung usw.
 - 8.3. Beim Verlassen des Arbeitsplatzes und bei unbeaufsichtigtem Arbeitsplatz.
 - 8.4. Für Wartungsarbeiten.

- | | |
|--|--|
| <p>9. Maintenance, repair and conversion work (see item 8) must be done only by trained technicians or specially skilled personnel under consideration of the instructions.
Only genuine spare parts approved by UNION SPECIAL have to be used for repair. These parts are designed specifically for your machine and manufactured with utmost precision to assure long lasting service.</p> | <p>9. Wartungs-, Reparatur- und Umbauarbeiten (siehe Punkt 8) dürfen nur von Fachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen unter Beachtung der Betriebsanleitung durchgeführt werden.
Für Reparaturen sind nur die von UNION SPECIAL freigegebenen Original-Ersatzteile zu verwenden. Diese Teile sind speziell für Ihre Maschine konstruiert und mit der höchsten Präzision für lange Lebensdauer gefertigt.</p> |
| <p>10. Any work on the electrical equipment must be done by an electrician or under direction and supervision of specially 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 50110 / 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 (i.e. pneumatic equipment with air tank), the pressure has to be removed by bleeding.</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.</p> |

COMMON SPECIFICATIONS

BAG FEED-IN DEVICES

F(S)29905A, FB(S)29905A
 Frequency controlled feed-in speed
 Voltage for motor: 230 V, 1 phase, 50/60 Hz, switchable to 115V, 1 phase, 50/60 Hz.

Essential parts made out of stainless steel.
 Special conveying chains to protect the bag material.
 Degree of protection: IP 55. Insulation class F.
 Painting: RAL 9002, powder coated.
 Delivery includes switch on parts kit to start the sewing machine.

ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN

SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN

F(S)29905A, FB(S)29905A
 Frequenz gesteuerte Zuführgeschwindigkeit
 Spannung für Motor: 230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115V, Wechselstrom, 50/60 Hz.

Wesentliche Bauteile aus Edelstahl hergestellt.
 Spezielle Transportketten zur Schonung des Sackmaterials.
 Schutzgrad: IP 55. Isolierstoffklasse F.
 Lackierung: RAL 9002 - pulverbeschichtet.
 Lieferung einschließlich Einschaltteilesatz zum Starten der Nähmaschine.

TYPES OF BAG CLOSURES / SACKVERSCHLUSSARTEN

F(S)29905A Bag feed-in device, short version

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

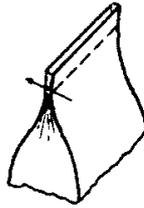
Speed 11-23 m/min. at 50 Hz. Gear motor I = 30:1.

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

BC111P(D)12-1M, -1A, -1B.

BC191PT12-1M, -1A, -1B.

BC111UA12-1M, -1A, -1B.



F(S)29905A Sackzuführeinrichtung, kurze Ausführung

Der gespreizte Papier-, HDPE-Folien- oder PP-Gewebesack wird der Nähmaschine zugeführt. Zuführungsgeschwindigkeit 11-23 m/min. bei 50 Hz. Getriebemotor I = 30:1. Abhängig von der Länge und Füllhöhe des Sackes kann die Naht max. 120 mm tief im Sack liegen, im Regelfall ca. 30 - 40 mm.

Geeignet für Nähmaschinen der Typen

BC111P(D)12-1M, -1A, -1B.

BC191PT12-1M, -1A, -1B.

BC111UA12-1M, -1A, -1B.

FB(S)29905A same as **F(S)29905A**, but long version.

FB(S)29905A wie **F(S)29905A**, aber lange Ausführung.

(S) = parallel bag feed-in

(S) = paralleler Sackezug

MAINTENANCE

When sacking flour, salt, aggressive fertilizers, chemicals, etc. the feeding chains of the bag feed-in device have to be cleaned and lubricated daily to prevent corrosion.

To clean and lubricate the feeding chains remove the lower cover plates (A, Fig. 1) which are fixed with 4 screws each at the carrier plates (B, Fig. 1). We recommend to use oil UNSP No. 28604KE.

The gears are lubricated once per month through the grease nipple (A, Fig. 2). We recommend to use grease UNSP No. 3003032.

ASSEMBLING

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

Mount the bag feed-in device (C, Fig. 1) with the bracket (D, Fig. 1) to the traverse (E, Fig. 1) on column. The carrier plates (B, Fig. 1) should be as close as possible below the sewing machine (F, Fig. 1) without contacting it. Fix this height setting between bag feed-in device and bracket with supporting screw (G, Fig. 1). Tighten the two screws (H, Fig. 1). Align the bag feed-in device horizontally with the bracket relative to the sewing machine. Rear chain should match the throat plate surface of the sewing machine, but when using bag feed-in device with fold-over device 93051FA rear chain should be positioned in front of the throat plate surface depending on the thickness of the bag. Tighten the two screws (I, Fig. 1) and recheck the height setting position of the bag feed-in device.

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

WARTUNG

Beim Absacken von Mehl, Salz, aggressivem Kunstdünger, Chemikalien usw. müssen die Führungsketten der Sackzuführeinrichtung täglich gereinigt und neu eingefettet werden, um Korrosionsansatz zu verhindern.

Zum Reinigen und Ölen der Ketten entfernen Sie die unteren Abdeckbleche (A, Fig. 1), die mit je vier Schrauben an den Tragplatten (B, Fig. 1) befestigt sind. Wir empfehlen Öl mit der UNSP Nr. 28604KE.

Die Zahnräder werden einmal im Monat durch den Schmier-nippel (A, Fig. 2) mit Fett geschmiert. Wir empfehlen Fett UNSP Nr. 3003032.

ANBAU

BEACHTEN SIE: Angaben von Richtung und Lage, wie rechts, links, vorn oder hinten an der Sackzuführeinrichtung sind, wenn nicht anders angegeben, auf den Platz der Bedienperson an der Sackzunählanlage bezogen.

Montieren Sie die Sackzuführeinrichtung (C, Fig. 1) mit der Zwischenplatte (D, Fig. 1) an die Traverse (E, Fig. 1) der Säule. Die Tragplatten (B, Fig. 1) sollen so dicht wie möglich unterhalb der Nähmaschine (F, Fig. 1) sein, ohne diese zu berühren. Mit der Stützschraube (G, Fig. 1) wird die Höheneinstellung zwischen Sackzuführeinrichtung und Zwischenplatte justiert. Ziehen Sie die beiden Muttern (H, Fig. 1) an. Richten Sie die Sackzuführeinrichtung mit der Zwischenplatte in horizontaler Ebene relativ zur Nähmaschine aus; hintere Kette in etwa bündig zur Stichplattenoberfläche der Nähmaschine, jedoch bei Sackzuführeinrichtung mit Umfalteinrichtung 93051FA hintere Kette in Abhängigkeit der Sackdicke vor der Stichplattenoberfläche. Ziehen Sie die beiden Schrauben (I, Fig. 1) an und prüfen Sie nochmals die Höheneinstellung der Sackzuführeinrichtung.

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

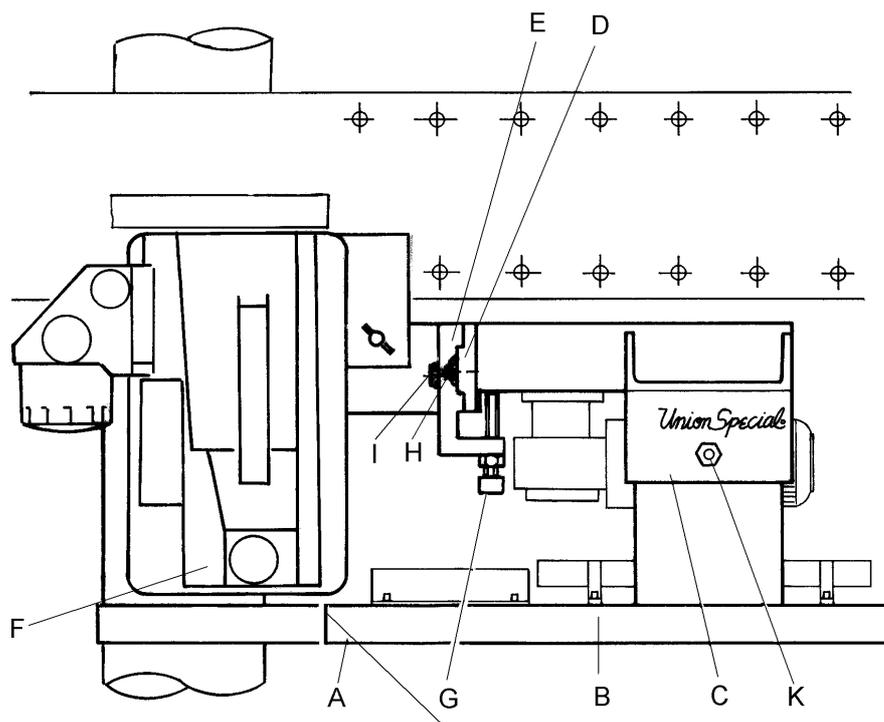


FIG. 1

Short Version / Kurze Ausführung

SYNCHRONIZING THE FEED-IN SPEED OF THE FEED-IN DEVICES VV-F29900 WITH FREQUENCY CONTROLLED GEAR MOTOR WITH THE CONVEYOR SPEED

ANPASSEN DER ZUFÜHRGESCHWINDIGKEIT DER SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN VV-F29900 MIT FREQUENZGESTEUERTEM GETRIEBEMOTOR AN DIE TRANSPORTBANDGESCHWINDIGKEIT



The feed-in speed of the bag feed-in device is infinitely adjustable from 9 to 23 m/min. Within this range it can be matched with each conveyor speed.

Die Zuführgeschwindigkeit der Sackzuführeinrichtung ist von 9 bis 23 m/min. stufenlos einstellbar und kann an jede innerhalb dieses Bereiches liegende Transportbandgeschwindigkeit angepaßt werden.

Adjustment of feed-in-speed of bag feed-in device is made by turning a potentiometer fixed to the terminal box of the gear motor.

Die Anpassung der Zuführgeschwindigkeit der Sackzuführeinrichtung erfolgt durch Drehen eines am Klemmkasten des Getriebemotors angebrachten Potentiometers.

To measure the feed-in speed, respectively for re-tensioning or replacing the V-belt, remove the upper cover of the bag feed-in device.

Zum Messen der Zuführgeschwindigkeit bzw. Nachspannen oder zum Austausch des Breitkeilriemens entfernen Sie den oberen Deckel der Sackzuführeinrichtung. Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung ein (das Transportband läuft dabei gleichzeitig mit) und messen Sie die Drehzahl der getriebenen Scheibe (G, Fig. 2).

Start the feed-in device (the conveyor will run simultaneously) and measure the revolutions of the driven pulley (see G, Fig. 2).

Auf dem Drehzahl-Geschwindigkeits-Diagramm, (Fig. 3) können Sie ablesen, welcher Transportbandgeschwindigkeit die an der getriebenen Scheibe gemessene Drehzahl entspricht, bzw. welche Drehzahl für eine bestimmte Transportgeschwindigkeit notwendig ist.

Read on the revolutions versus speed diagram (Fig. 3), which conveyor speed corresponds with the revolutions measured on driven pulley, respectively how many revolutions are necessary to correspond with the conveyor speed.

Ist ein Nachspannen bzw. Austausch des Breitkeilriemens erforderlich, gehen Sie wie folgt vor.

If re-tensioning respectively replacement of V-belt is necessary, proceed as follows:

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

Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus.

Loosen screws (B, Fig. 2) of driving disc (T, Fig. 2) and re-tension the V-belt. For exchanging the V-belt remove disc (T, Fig. 2).

Lösen Sie die Schrauben (B, Fig. 2) der treibenden Scheibe (T, Fig. 2) und spannen Sie den Breitkeilriemen nach. Zum Austausch des Breitkeilriemens, entfernen Sie die Scheibe (T, Fig. 2).

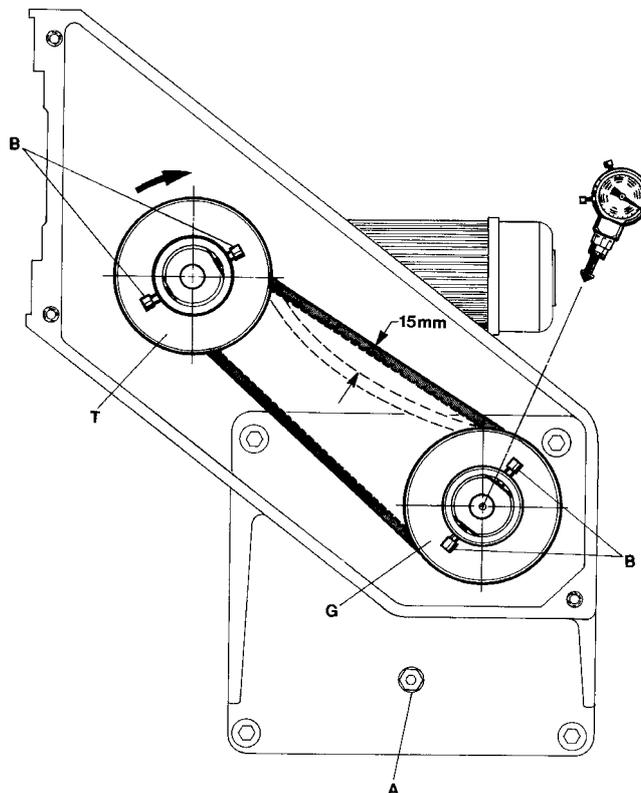


FIG. 2

SYNCHRONIZING THE FEED-IN SPEED OF THE FEED-IN DEVICES VV-F29900 WITH FREQUENCY CONTROLLED GEAR MOTOR WITH THE CONVEYOR SPEED (continued)

Retighten screws (B, Fig. 2) on the flat of fastened disc and measure the revolutions on driven pulley (G, Fig. 2), to check if the feed-in speed corresponds with the conveyor speed.

NOTE: The V-belt pulleys (G and T, Fig. 2) have to be assembled aligned with each other.

Check the tension of the V-belt. The belt tension is correct, when the V-belt can be depressed manually by 15 mm (19/32 in.) (see Fig. 2).

To check if the speeds of the bag feed-in device and the conveyor correspond, it is also possible to mark the conveyor belt and to convey an empty bag through the feed-in device. Both speeds should match.

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

Remount the upper cover.

ANPASSEN DER ZUFÜHRGESCHWINDIGKEIT DER SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN VV- F29900 MIT FREQUENZGESTEUERTEM GETRIEBEMOTOR AN DIE TRANSPORTBANDGESCHWINDIGKEIT (Fortsetzung)

Ziehen Sie die Schrauben (B, Fig. 2) wieder auf der Fläche der befestigten Scheibe an und messen Sie die Drehzahl an der getriebenen Keilriemenscheibe (G, Fig. 2), um zu prüfen, ob die Zuführgeschwindigkeit der Transportgeschwindigkeit entspricht.

BEACHTEN SIE: Die Keilriemenscheiben (G und T, Fig. 2) müssen beim Montieren fluchtend zueinander ausgerichtet werden!

Prüfen Sie die Spannung des Keilriemens. Die Riemenspannung ist richtig, wenn der Keilriemen etwa 15 mm von Hand eingedrückt werden kann (siehe Fig. 2).

Um zu prüfen, ob die Geschwindigkeiten von Sackzuführ-einrichtung und Transportband übereinstimmen, kann man auch das Transportband markieren und einen leeren Sack in der Sack-zuführ-einrichtung mitlaufen lassen. Beide Geschwindigkeiten sollen gleich sein.

BEACHTEN SIE: Abhängig von den Bedingungen am Einsatzort, z. B. vom Sackmaterial, ist es manchmal erforderlich, die Geschwindigkeit der Sackzuführ-einrichtung etwas schneller zu stellen als die des Transportbandes.

Montieren Sie den oberen Deckel wieder.

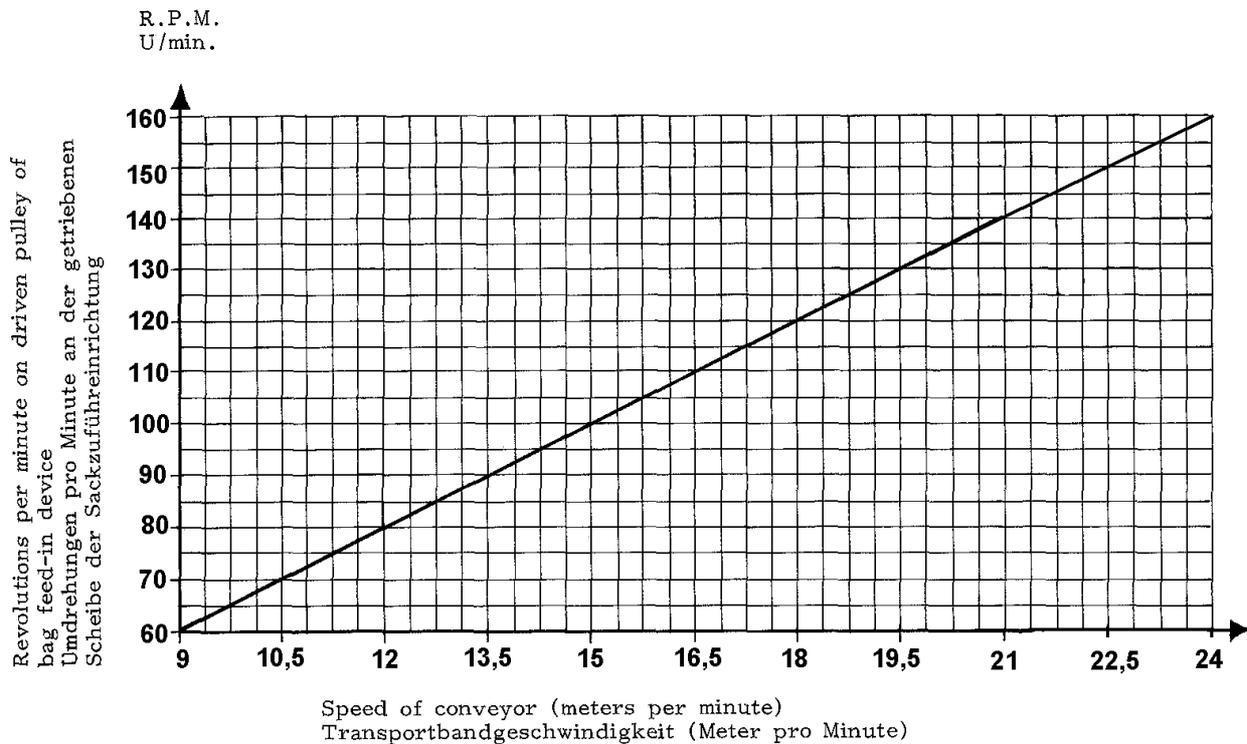


FIG. 3

ADJUSTING THE CHAINS

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



Remove the two lower chain covers. Mount the two chains so, that the chain links are offset to each other and the gaps between the chain links are positioned approx. within the center of the chain links of the opposite chain (A, Fig. 4)

The chain guides (B and C, Fig. 5) are adjustable after loosening screws (D, Fig. 5). Set the two inner chain guides (B, Fig. 5) parallel to each other and so that the chains are not pushed away from the sprockets (E, Fig. 5). The sprockets (E, Fig. 5) must engage fully between the rolls of the chain links.

Set the two outer chain guides (C, Fig. 5) without pressure parallel and close to the chains. Retighten screws (D, Fig. 5).

In the sewing area of the sewing machine (F, Fig. 5) the chains of the bag feed in device should only guide the bag to avoid an interference of the intermittent feed of the sewing machine with the continuous feed of the bag feed in device. Therefore, the chains open in this area by 6-8 mm (see Feb. 5). If necessary, this opening can be enlarged or reduced slightly after loosening nuts (G, Fig. 5) on the bottom of the chain cases. Retighten nuts (G, Fig. 5) and remount the covers.

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

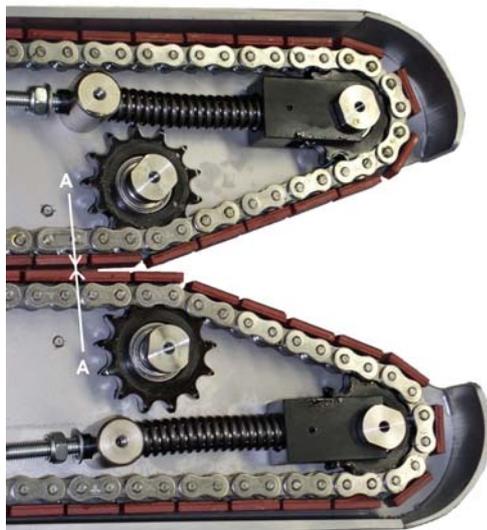


FIG. 4

EINSTELLEN DER KETTEN



Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus!

Entfernen Sie die beiden unteren Abdeckungen der Transportketten. Montieren Sie die beiden Ketten gegeneinander so, daß die Kettenglieder versetzt sind und die Lücken zwischen den Kettengliedern etwa auf Mitte der Glieder der gegenüberliegenden Kette stehen (A, Fig. 4).

Die Kettenführungen (B und C, Fig. 5) können nach Lösen der Schrauben (D, Fig. 5) eingestellt werden. Stellen Sie die beiden inneren Kettenführungen (B, Fig. 5) parallel zueinander und so an die Ketten, daß diese nicht von den Kettenrädern (E, Fig. 5) weggedrückt werden. Die Kettenräder müssen voll zwischen die Rollen der Kettenglieder eingreifen.

Stellen Sie die beiden äußeren Kettenführungen (C, Fig. 5) so ein, daß sie ohne zu drücken parallel an den Ketten anliegen. Ziehen Sie die Schrauben (D, Fig. 5) wieder an.

Im Nähbereich der Nähmaschine (F, Fig. 5) sollen die Ketten der Sackzuführeinrichtung nur den Sack führen, damit sich der intermittierende (ruckweise) Transport der Nähmaschine und der kontinuierliche Transport der Sackzuführeinrichtung nicht gegenseitig beeinflussen. Deshalb öffnen sich die Ketten in diesem Bereich um ca. 6-8 mm (siehe Fig. 5). Bei Bedarf kann diese Öffnung nach Lösen der Muttern (G, Fig. 5) auf der Unterseite der Kettenkästen noch etwas vergrößert oder verkleinert werden. Ziehen Sie die Mutter (G, Fig. 5) wieder an und montieren Sie die Abdeckungen.

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

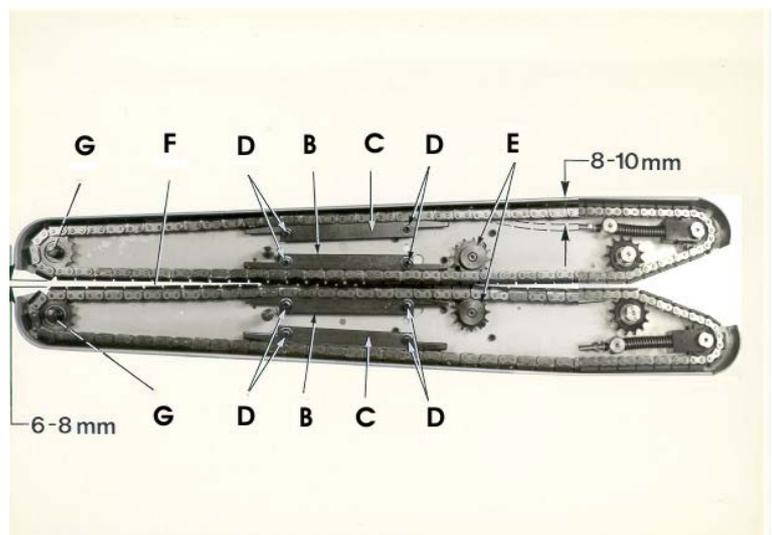


FIG. 5

TIGHTENING THE CHAINS

By loosening nut (A, Fig. 6) chain is automatically tightened. The bag feed-in device is again ready for use after retightening the nut.

The chains should be tightened just so, that they can be compressed by 8 to 10 mm (see Fig. 5)

If chain can not be tightened sufficiently, chain has to be shortened by one chain link.

SPANNEN DER KETTEN

Durch Lösen der Mutter (A, Fig. 6) spannt sich die Kette automatisch. Durch anschließendes Festziehen der Mutter ist die Sackzuführung wieder einsatzbereit.

Dabei sollen die Ketten so stark gespannt sein, dass sie etwa 8 - 10 mm durchgedrückt werden können (siehe Fig. 5).

Falls sich die Kette nicht ausreichend spannen lässt, muss sie um ein Kettenglied gekürzt werden.

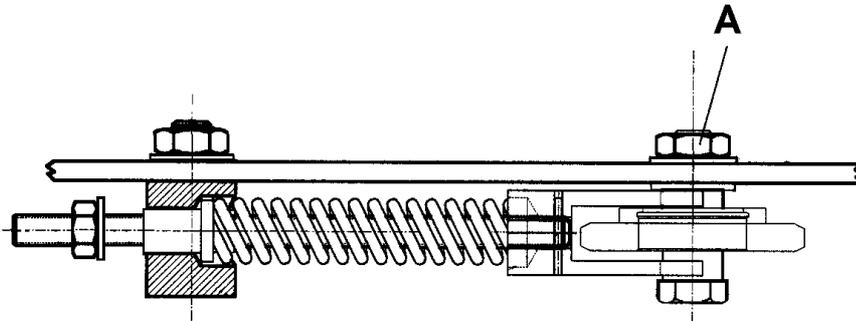


FIG. 6

ADJUSTING THE CHAIN PRESSURE

The presser of the front roller chain can be adjusted with stop screw and lock nut (K, Fig.7). The stop screw is normally set so, that the chain in the front spring loaded chain case just contacts the rear chain, without exerting any pressure on it. Depending on the type and thickness of the bag material, this setting sometimes has to be changed slightly.

EINSTELLEN DES KETTENDRUCKES

Mit der Anschlagsschraube mit Kontermutter (K, Fig. 7) kann der Druck der vorderen Rollenkette eingestellt werden. Normalerweise wird die Anschlagsschraube so gestellt, daß die Kette im vorderen gefederten Kettenkasten gerade an der hinteren Kette anliegt, ohne auf diese zu drücken. Je nach Art und Dicke des Sackmaterials muß diese Einstellung manchmal etwas verändert werden.

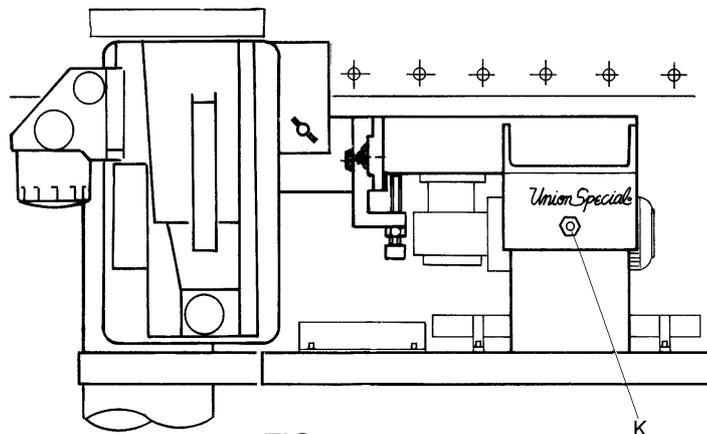


FIG. 7

ADJUSTING THE BAG-TOP FOLD-OVER DEVICE

The sword (1, page 24) and the deviating spiral (12, page 24) are adjustable forwards and backwards as well as in the height. The back side of the sword is positioned in front of the throat plate surface of the sewing machine depending on the thickness of the bag. The upper edge of the sword is set approx 20 mm above the sewing needle. The end of the folding surface of the deviating spiral should match the throat plate surface and has to be positioned close to the sword with-out jamming the bag to be closed. The guide (17, page 24) is used to control the height of the folded edge of the bag top. Adjustments of the bag-top fold-over device depend on the bag material.

EINSTELLEN DER SACKUMFALTEINRICHTUNG

Das Schwert (1, Seite 24) und die Faltwendel (12, Seite 24) sind mit Schrauben sowohl nach vorne oder hinten, als auch in der Höhe einstellbar. Die hintere Seite des Schwerts wird um etwa Sackdicke vor der Stichplattenoberfläche der Nähmaschine angeordnet und die Oberkante des Schwerts ca. 20 mm über der Nähnaedel. Das Ende der Faltfläche der Faltwendel wird bündig zur Stichplattenoberfläche und dicht an das Schwert gestellt, ohne den zu verschließenden Sack zu stauen. Die Führung (17, Seite 24) dient zur Höhenkontrolle der Sackumfaltkante. Die Einstellungen der Sackumfalteinrichtung sind sackmaterialabhängig.

PRE-SWITCH

PRE-FEELER SWITCH (STANDARD)

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

Mounting

NOTE: The operations described in the following have to be done by an electrician.



Connect cable (A, Fig. 8) according to Fig. 8 to the feeler switch (B, Fig. 8) and to plug (Fig. 10).

For connection of socket (Fig. 9) see wiring diagram, contained in the switch box of each column.

When assembling the plug-socket-connection choose built-in position "A" (see Fig. 9), i.e. screw driver slot and the letter "A" on the contact insert must point to the wide stay on the receptacle housing after being pushed in and locked.

Solder the four socket contacts on the corresponding cable leads and press the contacts accordingly in the holes marked 1, 2, 3 and 4 of the receptacle as well as the three sealing plugs in the holes marked A, 5 and 6.

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

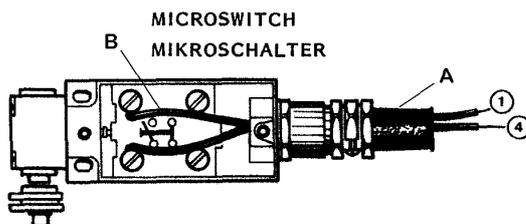


FIG. 8

VORSCHALTER

VORTASTERSCHALTER (STANDARD)

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

Anbau

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

Schließen Sie das Kabel (A, Fig. 8) entsprechend Fig. 8 im Grenztaster (B, Fig. 8) und am Stecker (Fig. 10) an.

Anschluss der Steckdose (Fig. 9) siehe Schaltplan, der im Schaltkasten jeder Säule enthalten ist.

Wählen Sie beim Zusammenbau der Steckverbindung die Einbaustellung „A“ (siehe Fig. 9), d. h. Schraubendrehschlitz und der Buchstabe „A“ auf dem Kontaktträger müssen nach dem Eindrücken und Verriegeln auf den breiten Steg im Gehäuse der Steckdose zeigen. Löten Sie die vier Buchsenkontakte an die entsprechenden Aderleitungen und drücken Sie die Kontakte entsprechend in die mit 1, 2, 3 und 4 bezeichneten Bohrungen des Kontaktträgers der Steckdose, sowie die drei Blindstopfen in die Bohrungen A, 5 und 6.

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



FIG. 9

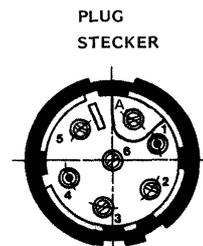


FIG. 10

LIGHT BARRIER (OPTIONAL)

Instead of the standard pre-feeler switch the start of the sewing machine can also be initiated by a light barrier (Fig. 11) mounted above or below the feeding chains (see also views and description of parts, pages 28 and 29).

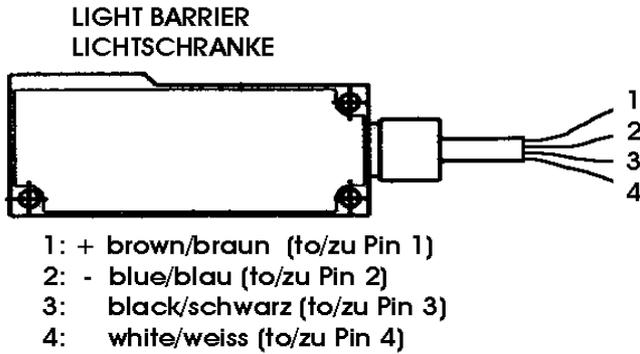


FIG. 11

LICHTSCHRANKE (OPTION)

Statt des standardmäßig vorgesehenen Vortaster-schalters kann das Starten der Nähmaschine durch eine oberhalb oder unterhalb der Transportketten montierten Lichtschränke (Fig. 11) erfolgen (siehe auch Darstellungen und Teilebeschreibungen, Seiten 28 und 29).

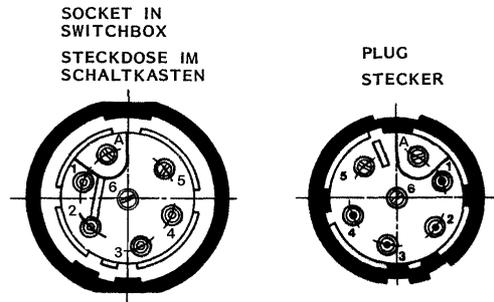


FIG. 12

FIG. 13

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

Wenn der Vortaster-schalter nicht verwendet wird, verschließen Sie die Steckdose mit der Verschlusskappe, um Verunreinigungen zu verhindern.

ASSEMBLY OF CHAIN GUIDE AND SPROCKET GEAR

MONTAGE DER KETTENFÜHRUNG UND DER KETTENRÄDER

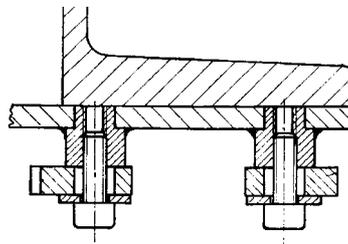


FIG. 14

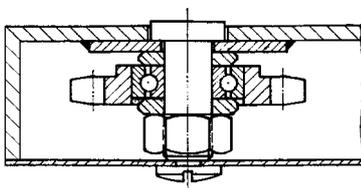


FIG. 15

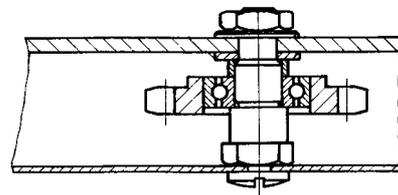


FIG. 16

ORDERING WEAR AND SPARE PARTS

This catalog has been arranged to simplify ordering wear and spare parts. Views of various sections of the mechanism are shown so that the parts may be seen in their actual position in the bag feed-in device. On the page opposite the illustration will be found a listing of 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 illustrations. 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 descriptions under the description of the main subassembly.

IMPORTANT: ON ALL ORDERS, PLEASE INCLUDE PART NUMBER, PART NAME AND STYLE OF BAG FEED-IN DEVICE FOR WHICH PART IS ORDERED.

BESTELLUNG VON VERSCHLEISS- UND ERSATZ-TEILEN

Dieser Katalog wurde zusammengestellt, um Verschleiß- und Ersatzteilbestellungen zu vereinfachen. Darstellungen der einzelnen Gruppen des Mechanismus zeigen die Lage der Einzelteile in der Sackzuführeinrichtung. Auf der der Bildseite gegenüberliegenden Seite befindet sich ein Verzeichnis der Teile mit Teilenummern, Beschreibungen und der für den gezeigten Bildausschnitt benötigten Anzahl.

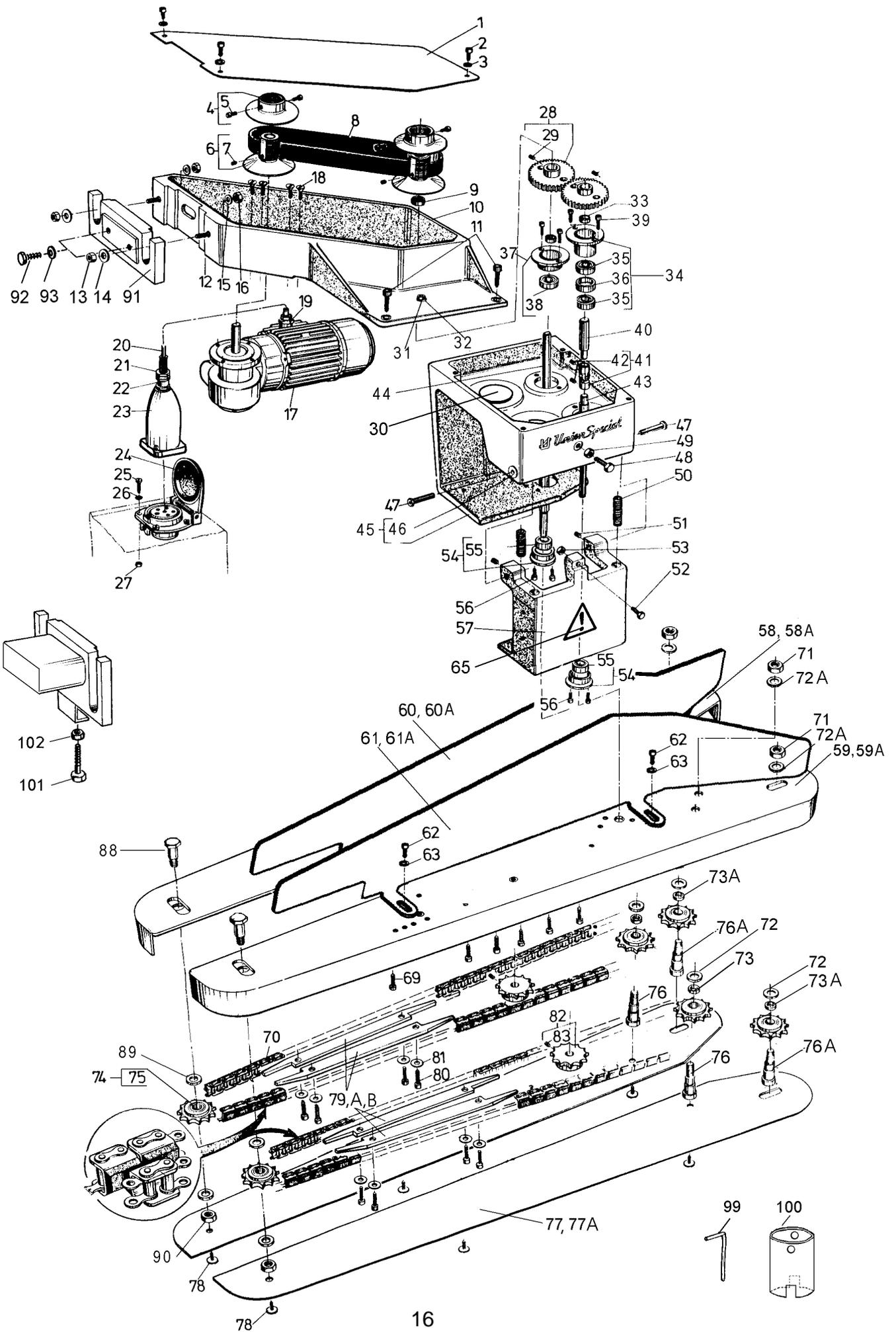
Die Nummern in der ersten Spalte sind Positionsnummern und zeigen lediglich, wo das Teil in der Abbildung zu finden ist. Positionsnummern dürfen bei Teilebestellungen nie verwendet werden. Verwenden Sie immer die Teilenummer in der zweiten Spalte.

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

WICHTIG: BITTE GEBEN SIE AUF ALLEN BESTELLUNGEN DIE TEILENUMMER, DIE TEILEBESCHREIBUNG UND DEN TYP DER SACKZUFÜHREINRICHTUNG, FÜR DEN DAS TEIL BESTELLT WIRD, AN.

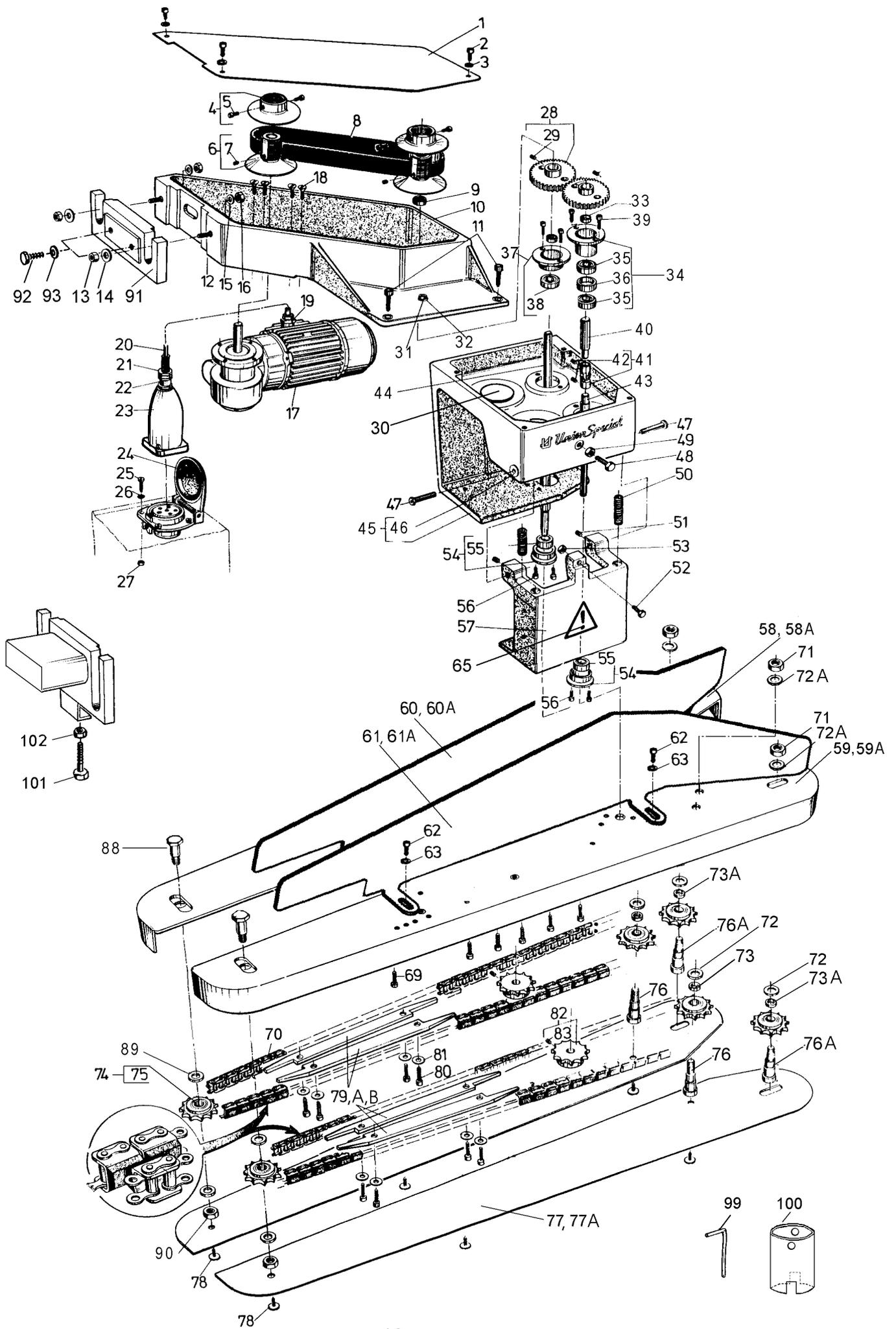
VIEWS AND DESCRIPTIONS
OF PARTS

DARSTELLUNGEN UND
TEILEBESCHREIBUNGEN



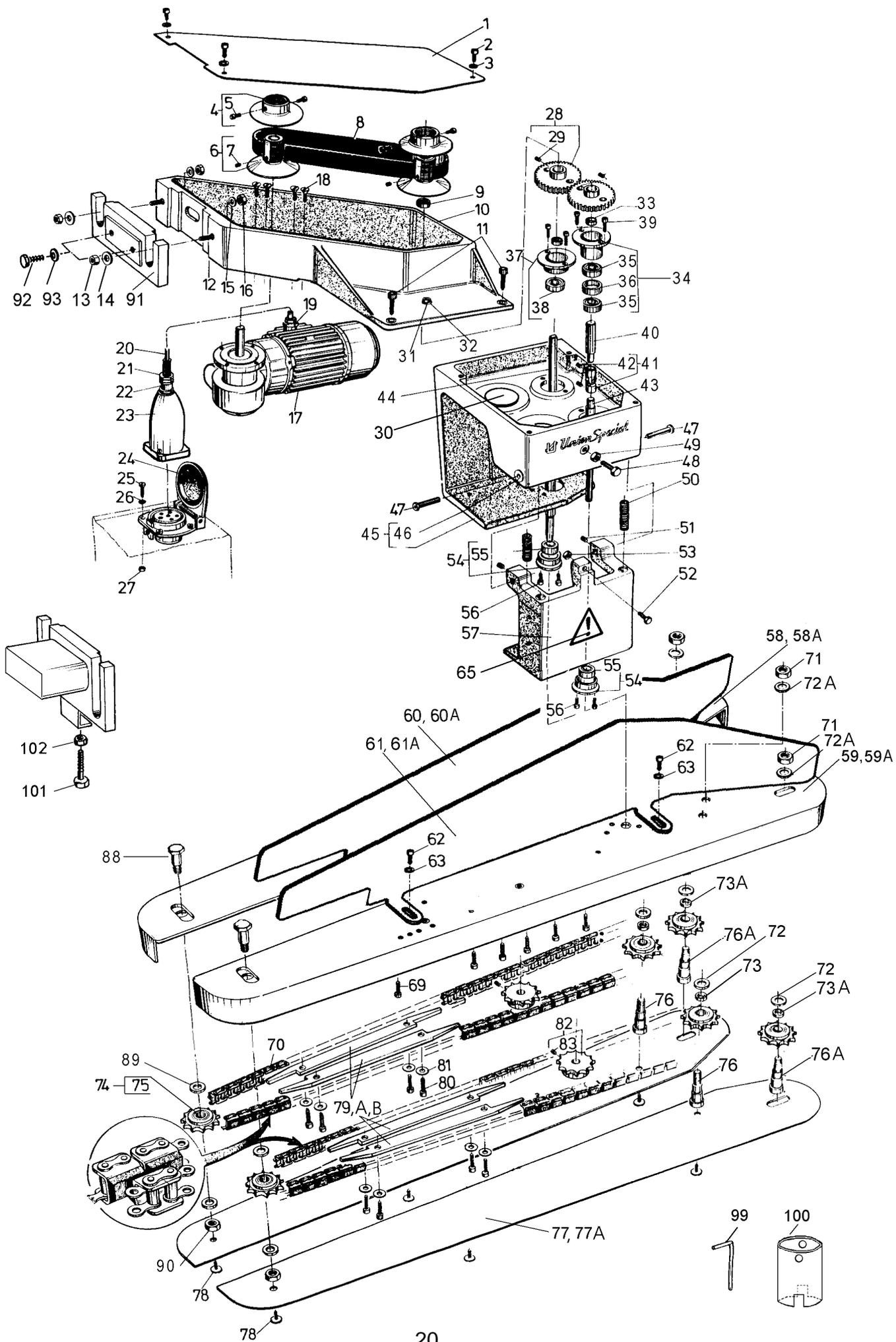
BAG FEED-IN DEVICE NO. 29905
SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN NR. 29905

<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. req.</u>
<u>Pos. No.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1 - 101	VV-F(S)29905A	Bag Feed-in Device, short version 230V, 1 phase, 50/60 Hz, switchable to 115V, 1phase, 50/60 Hz Speed: 9-23 m/min, I = 30:1	Sackzuführeinrichtung, short version 230V, Wechselstrom, 50/60 Hz,umschaltbar auf 115V, Wechselstrom, 50/60 Hz Zuführgeschwindigkeit: 9-23 m/min., I = 30:1	1
	VV-FB(S)29905A	Bag Feed-in Device, long version	Sackzuführeinrichtung, lange version	1
1	VV-99631	Cover	Deckel	1
2	VV-95413	Screw	Zylinderschraube M6x10	3
3	VV-95951	Washer	Scheibe B6,4	3
4	C99644	Pulley without Hub	Riemenscheibe ohne Nabe	2
5	VV-95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
6	C99644A	Pulley with Hub	Riemenscheibe mit Nabe	2
7	VV-95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	2
8	999-107	V-Belt	Keilriemen 18x5-540	1
9	999-109	Lip Seal	Wellendichtring	1
10	VV-99627	Support	Träger	1
11	VV-95408	Screw	Zylinderschraube M8x25	4
12	VV-95675A	Stud	Stiftschraube M8x30	2
13	VV-95251	Nut	Mutter M8	2
14	VV-96900	Washer	Scheibe A8,4	2
15	VV-96201	Spring Washer	Federring 8	2
16	VV-95251	Nut	Mutter M8	2
17	997A402F	Gear Motor, frequency controlled speed, 230 V, 1 phase, 50/60 Hz, switchable to 115V, 1 phase, 50/60 Hz. I = 30:1	Getriebemotor, frequenzgesteuert, 230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115 V, Wechselstrom 50/60 Hz I = 30:1	1
18	VV-95145	Screw for Motor	Senkschraube M6x15 für Motor	4
19	998-337AK	Reduction	Erweiterung PG11/PG13	1
20	998-313C	Cable Screwing	Kabelverschraubung PG13	1
21	G21233FCJ	Cable for F29900	Kabel für F29900	1
22	998-313J	Cable Screwing	Kabelverschraubung	1
23	998-257E	Plug for F29900	Stecker für F29900	1
24	998-256E	Socket for F29900	Steckdose für F29900	1
25	VV-95154	Screw	Zylinderschraube M4x16	4
26	VV-96100	Lockwasher	Fächerscheibe A4,3	4
27	VV-95257	Nut	Mutter M4	4
28	99642	Gear	Zahnrad	2
29	VV-95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
30	999-78B	Plug	Schutzstopfen	2
31	999-21	Lubricating Nipple	Schmiernippel	1
32	999-22	Lubricating Mark	Kennzeichnung für Schmierung	1
33	VV-99639D	Spacer Sleeve	Distanzbuchse	2
34	VV-99640	Flange Bushing Assembly, upper	Flanschbuchse komplett, oben getrieben	1
35	999-106R	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	2
36	99640D	Spacer Sleeve	Distanzbuchse	1
37	VV-99640A	Flange Bushing Assembly, upper	Flanschbuchse komplett, oben treibend	1
38	999-106R	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	1
39	VV-95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
40	VV-99641A	Upper Shaft, driven	Welle oben, getrieben	1



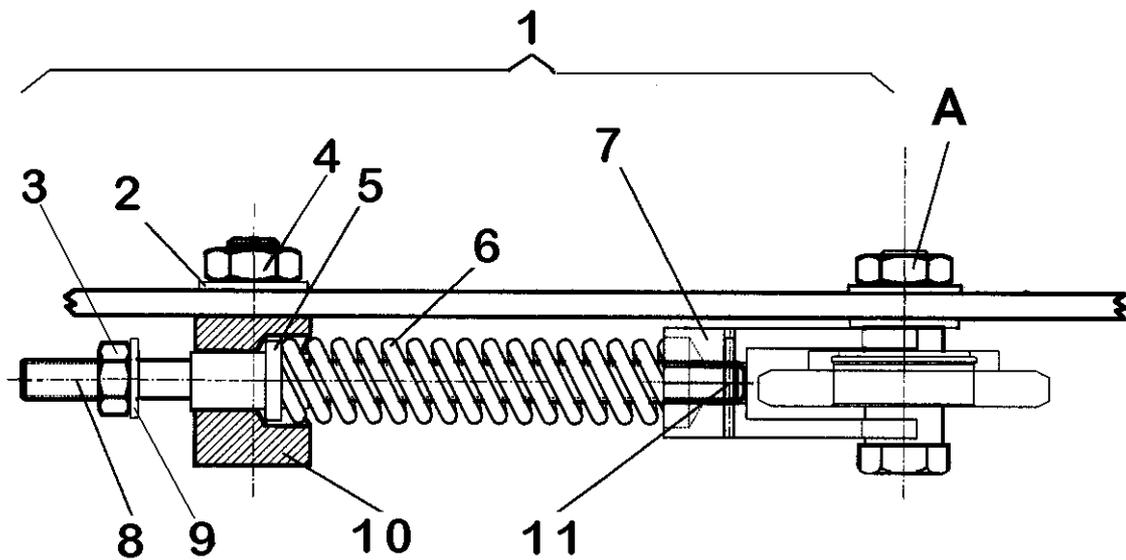
BAG FEED-IN DEVICE NOS. 29905
SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN NR. 29905

<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. req.</u>
<u>Pos. No.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
41	99643	Ball Point Assm.	Kugelgelenk	1
42	VV-95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	2
43	VV-99641B	Lower Shaft, driven	Welle unten, getrieben	1
44	VV-99641	Driving Shaft	Welle, treibend	1
45	VV-99628A	Gear Box	Räderkasten	1
46	99629	Bushing	Bundbuchse	2
47	VV-99589A	Stud	Bolzen	2
48	VV-95001	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M8x25	1
49	VV-95251	Nut	Mutter M8	1
50	97010	Spring	Feder	2
51	VV-95205	Set Screw for 99589A	Gewindestift M6x8 für 99589A	2
52	VV-95051	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M6x16	1
53	VV-95250	Nut	Mutter M6	1
54	VV-99640B	Flange Bushing Assembly, lower	Flanschbuchse komplett, unten	2
55	999-106R	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	1
56	VV-95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
57	VV-99630	Swivel Arm	Schwenkstück	1
58	VV-99634HBSKA	Carrier Plate, rear, F parallel version,	Tragplatte, hinten, F parallele Ausführung	1
58A	VV-99634HB	Carrier Plate, rear, FB version	Tragplatte, hinten, FB Ausführung	1
59	VV-99634VBSKA	Carrier Plate, front, F parallel version	Tragplatte, vorn, F parallele Ausführung	1
59A	VV-99634VB	Carrier Plate, front, FB version	Tragplatte, vorn, FB Ausführung	1
60	VV-99635FSV	Guide Rail, front, F version	Führungsschiene, vorn	1
60A	VV-99635FV	Guide Rail, front, FB version	Führungsschiene, vorn, FB Ausführung	1
61	VV-99635FSH	Guide Rail, rear, F parallel version	Führungsschiene, hinten, F parallele Ausf.	1
61A	VV-99635FH	Guide Rail, rear, FB version	Führungsschiene, hinten, FB Ausführung	1
62	VV-95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
63	VV-96905	Washer	Scheibe	4
65	999-125WA	Warning Sign	Warnschild	1
69	VV-95403	Screw	Zylinderschraube M6x16	6
70	999-121LE	Roller Chain, stainless steel, L-type with rubber (FB version)	Rollenkette, Edelstahl, L-Bügel mit Gummi (FB-Ausführung)	2
	999-121LKE	Roller Chain, stainless steel, L-type with rubber (F version)	Rollenkette, Edelstahl, L-Bügel mit Gummi (F-Ausführung)	2
70A	999-121LRE	Master Link for 999-121LE, LKE not shown	Kettenschloß für 999-121LE, LKE nicht abgeb.	2
71	VV-95290	Nut	Mutter M10	4
72	51244L	Washer	Scheibe	8
72A	VV-1021U	Washer	Scheibe	4
73	VV-99639D	Spacer Sleeve	Abstandshülse	6
73A	VV-99639SA	Spacer Sleeve	Abstandshülse	2
74	99639G	Sprocket Assembly	Kettenrad komplett	6
75	999-106R	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	1
76	VV-99638D	Spacer Stud	Distanzbolzen	2
77	VV-99632ESKA	Chain Guard, short parallel version	Kettenschutz, kurze parallele Ausführung	2
77A	VV-99632E	Chain Guard for FB version	Kettenschutz für FB Ausführung	2
78	VV-141	Screw (VV-95153A)	Zylinderschraube Q2x13,5 (6x für kurz)	8
79	99635GK	Chain Guide	Kettenführung	4
79A	99635GA	Chain Guide (FB Version)	Kettenführung (FB Ausführung)	2
79B	99635GL	Chain Guide, long (FB Version)	Kettenführung, lang (FB Ausführung)	2



BAG FEED-IN DEVICE NOS. 29905
SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN NR. 29905

<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. req.</u>
<u>Pos. No.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
80	VV-95403	Screw	Zylinderschraube M6x16	8
81	VV-96902	Washer	Scheibe B6,4	8
82	99639TA	Sprocket, 12 teeth	Kettenrad, 12 Zähne	2
83	VV-95205	Set Screw	Gewindestift M6	1
88	VV-99373D	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M12x30,4	2
89	VV-99639E	Washer	Scheibe 13	1
90	VV-95253	Nut	Mutter M12	1
91	VV-99627A	Bracket for Feed-in Device	Halter für Sackzuführeinrichtung	1
92	VV-95022	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M8x30	1
93	VV-95953	Washer	Scheibe B8,4	1
99	95601	Allen Wrench size 4 mm	Sechskantstiftschlüssel SW 4 mm	1
100	95641	Wrench for Belt Drive	Schlüssel für Keilriemenantrieb	1
101	VV-95068	Screw	Sechskantschraube M8x65	1
102	VV-95251	Nut	Sechskantmutter M8	1



By loosening nut (A) chain is automatically tightened. After retightening the nut, the bag feed in device is ready for use again.

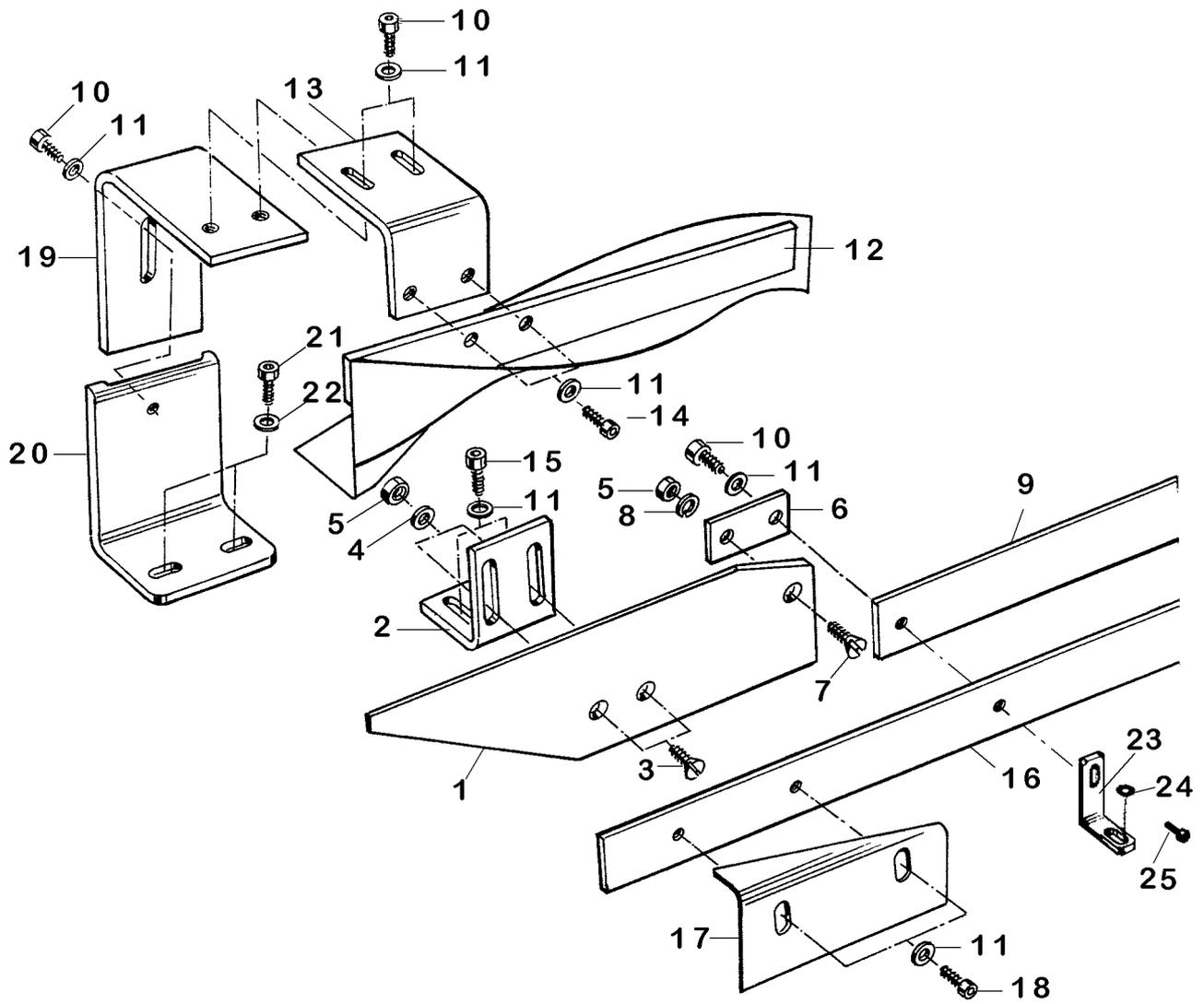
If chain can not be tightened sufficiently, chain has to be shortened by one chain link.

Durch Lösen der Mutter (A) spannt sich die Kette automatisch. Durch anschließendes Festziehen der Mutter ist die Sackzuführ-einrichtung wieder einsatzbereit.

Falls sich die Kette nicht ausreichend spannen lässt, muss sie um ein Kettenglied gekürzt werden.

AUTOMATIC CHAIN TENSION ADJUSTER, SPRING LOADED
AUTOMATISCHER KETTENSANNER, FEDERND

<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>
1-11	VV-V99619B	Chain Tension Adjuster	Kettenspanner	2
2	VV-1021U	Washer	Scheibe	1
3	95578	Nut	Mutter M8	1
4	VV-95290	Nut	Mutter M10	1
5	C99619C	Sleeve	Gleithülse	1
6	C97020	Spring	Druckfeder	1
7	C99619B	Fork	Gabel	1
8	99365BA145	Bolt	Gewindestange	1
9	VV-95953	Washer	Scheibe A8,4	1
10	VV-99619D	Holder	Halterung	1
11	99669	Roll Pin	Spannstift 3x20	1

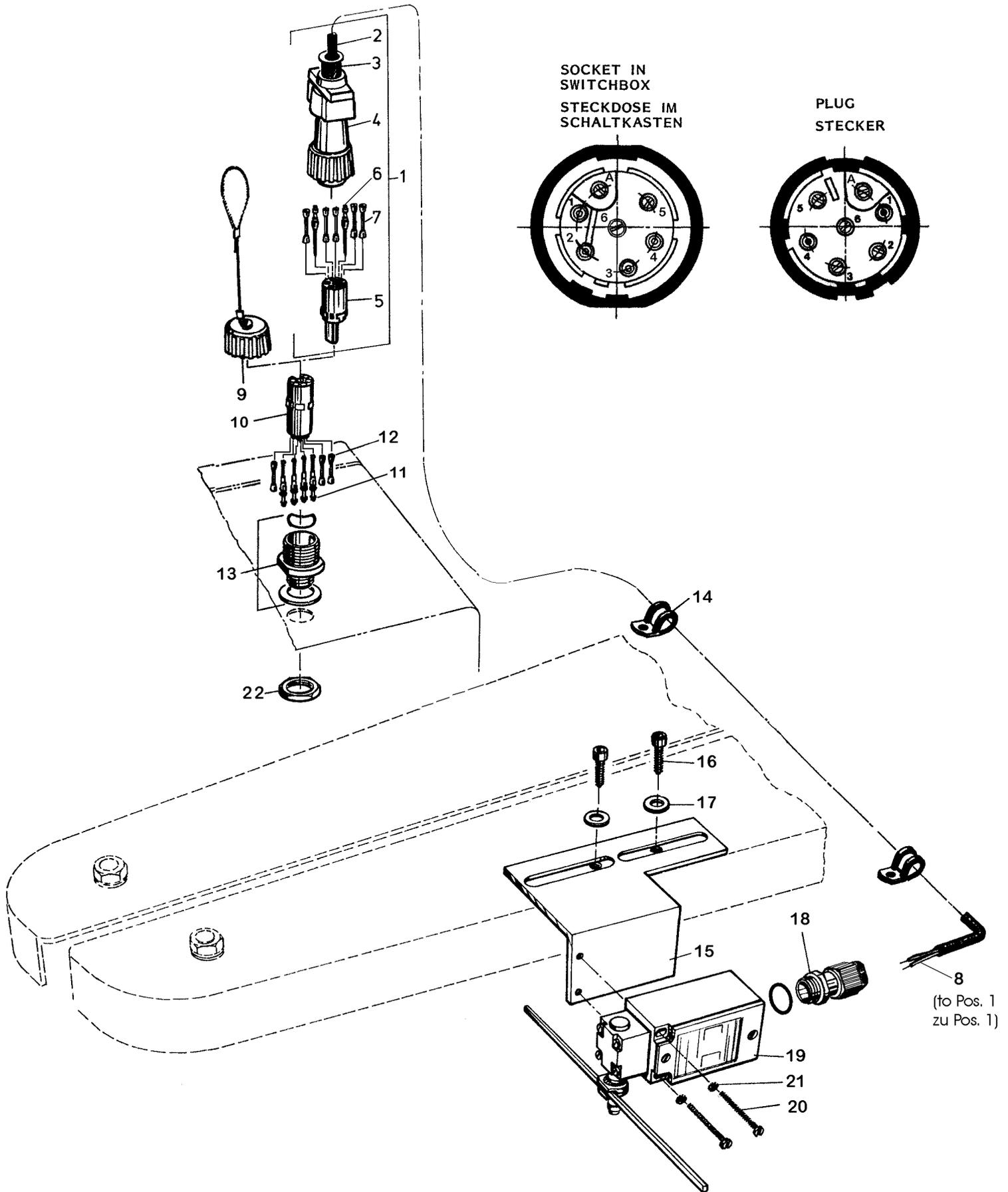


BAG-TOP FOLD-OVER DEVICE VV-93051FA*
SACKUMFALTEINRICHTUNG VV-93051FA*

<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. req.</u>
<u>Pos. No.</u>	<u>Teil Nr.</u>			<u>Anzahl</u>
1	VV-93051FB1	Sword	Schwert	1
2	VV-93051FB2	Bracket	Winkel	1
3	VV-95115	Screw	Senkschraube M5x12	2
4	VV-96207	Locking Ring	Federring 5	2
5	VV-95255	Nut	Mutter M5	3
6	VV-93051F1A	Connection	Verbindungsflasche	1
7	VV-95117	Screw	Senkschraube M5x10	1
8	VV-96207	Locking Ring	Federring 5	1
9	VV-93051EB2	Guide	Führungsschiene	1
10	VV-95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
11	VV-96905	Washer	Scheibe	10
12	VV-93051FB3	Deviating Spiral	Faltwendel	1
13	VV-93051F3A	Bracket	Haltewinkel für Umlenkwedel	1
14	VV-95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	2
15	VV-95403A	Screw	Zylinderschraube M5x16	2
16	VV-93051FB7	Guide	Führungsschiene	1
17	VV-93051F6	Guide	Führung	1
18	VV-95412B	Screw	Zylinderschraube M5x8	2
19	VV-93051E4	Bracket	Halter	1
20	VV-93051E5	Bracket	Winkel	1
21	VV-95403	Screw	Zylinderschraube M6x16	2
22	VV-96902	Washer	Scheibe B6,4	2
23	VV-99590E	Bracket	Haltewinkel	3
24	VV-96905	Washer	Scheibe	6
25	VV-95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	6

* Extra order and charge item for bag feed-in device
 No. VV-FB(S)29905.

* Gegen zusätzliche Bestellung und Berechnung bei Sack-
 zuführeinrichtungen Nr. VV-FB(S)29905.

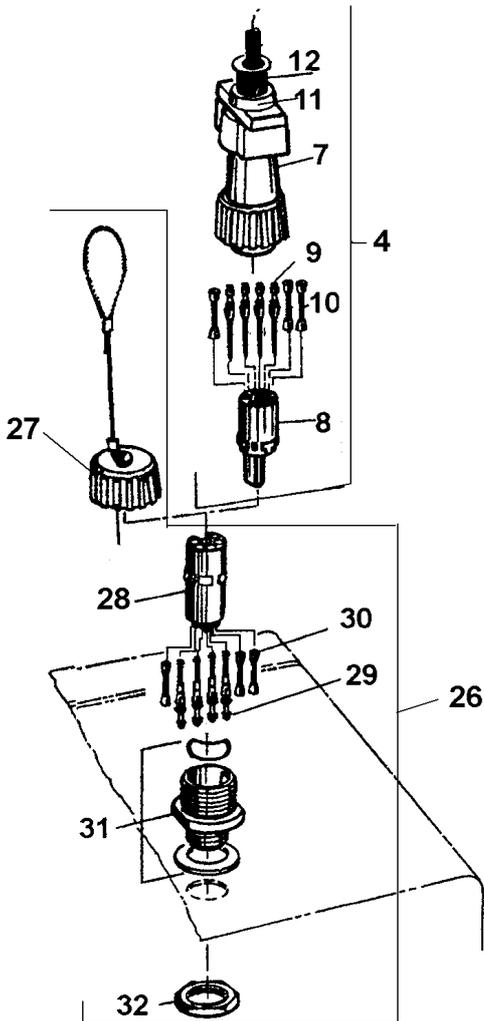
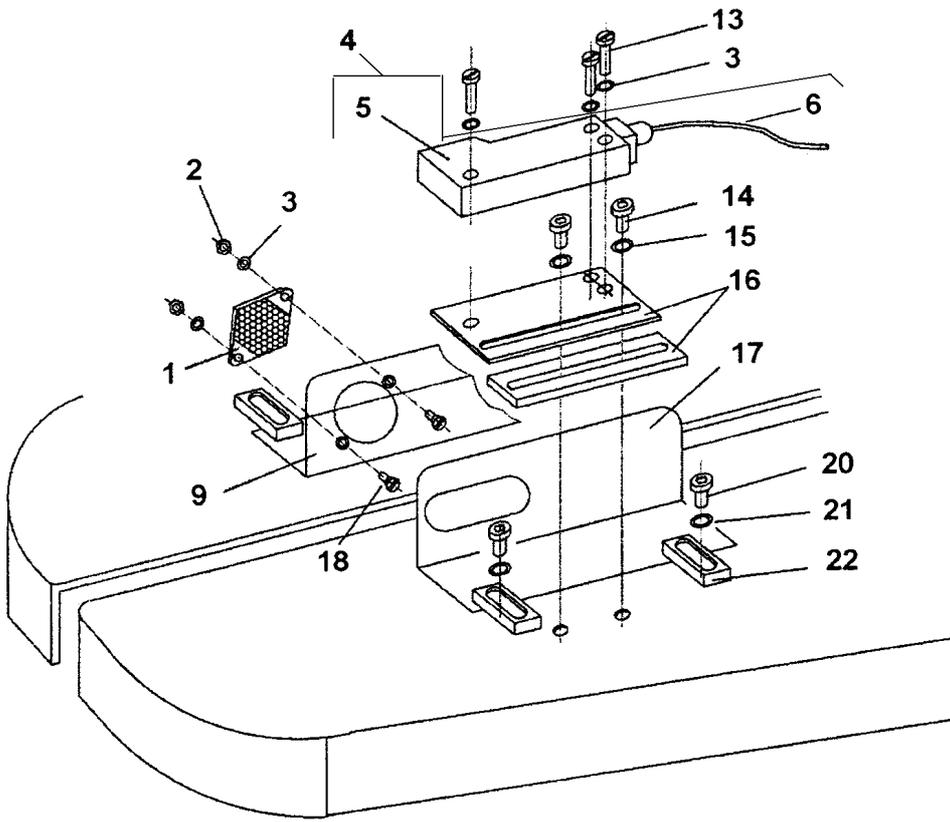


PRE-FEELER SWITCH
VORTASTERSCHALTER

<u>Ref. No.</u>				<u>Amt. Req.</u>
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No. Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Anzahl</u>
1-20	VV-29926A	Pre-Feeler Switch Parts Kit	Vortasterschalter Teilesatz	1
1	90233BE	Cable and Plug Assembly	Kabel und Stecker komplett	1
2	1240007	Cable 1,5 m (5 ft.) long	Kabel 1,5 m lang	1
3	998-226A5	Cable Sleeve	Tülle	1
4	998-226A1	Plug Housing	Steckergehäuse	1
5	998-226A2	Contact Insert for Plug	Kontaktträger für Stecker	1
6	998-226A3	Pin Contact	Stiftkontakt	2
7	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	5
8	998-297	Cable End Piece	Aderendhülse	2
9	998-228	Protecting Cap	Verschlusskappe	1
10	998-227A2	Contact Insert for Receptacle	Kontaktträger für Steckdose	1
11	998-227A3	Socket Contact	Buchsenkontakt	4
12	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	3
13	998-227A1	Receptacle Housing	Steckdosengehäuse	1
14	998-358C	Cable Clamp	Kabelschelle	2
15	VV-99590M	Bracket for Feeler Switch	Halter für Grenztaster	1
16	VV-95413	Screw	Zylinderschraube M6x10	2
17	VV-96902	Washer	Scheibe	2
18	998-526M20	Cable Screwing	Kabelverschraubung M20	1
19	998-480	Feeler Switch	Grenztaster	1
20	VV-95156	Screw	Zylinderschraube M4x25	2
21	VV-96100	Lockwasher	Fächerscheibe A4,3	2
22*	998-230	Nut	Mutter PG13,5	1

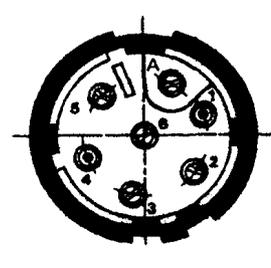
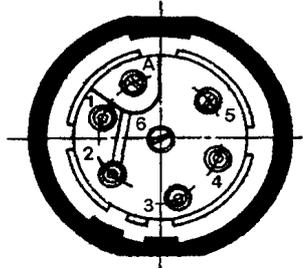
* Extra order and charge item

* Gegen zusätzliche Bestellung und Berechnung.



SOCKET IN SWITCHBOX
STECKDOSE IM SCHALTKASTEN

PLUG
STECKER



LIGHT BARRIER, UPPER
LICHTSCHRANKE, OBEN

<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt.</u>
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Req.Anzahl</u>
1 - 32	VV-29926EO	Light Barrier Assembly	Lichtschanke komplett	1
1	998-364RP	Repeller	Reflektor	1
2	VV-95257V	Nut	6Kt Mutter M4	2
3	VV-95954	Washer	Scheibe A4,3	5
4	998-364PB	Light Barrier with Plug	Lichtschanke mit Stecker	1
5	998-364P	Light Barrier	Lichtschanke	1
6	998-364PA	Cable with Plug f. Light Barrier	Kabel mit Steckbuchse f. Lichtschr.	1
7	998-226A1	Plug Housing	Steckerhäuse	1
8	998-226A2	Contact Insert for Plug	Kontaktträger für Stecker	1
9	998-226A3	Pin Contact	Stiftkontakt	4
10	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	3
11	998-226A5	Sleeve	Tülle	1
12	998-416B	Cable Sleeve	Knickschutztülle	1
13	VV-95176Z	Screw	Zylinderschraube M4x20	3
14	VV-95403C	Screw	Zylinderschraube M6x12	2
15	VV-95951	Washer	Scheibe A6,4	2
16	VV-99720LF	Holder	Halter für Lichtschanke	1
17	VV-99720LB	Guide Plate	Führungsblech	1
18	VV-95146	Screw	Senkschraube M4x16	2
19	VV-99720L	Holder	Halter für Reflektor	1
20	VV-95412	Screw	Schraube M5x10	4
21	VV-96905	Washer	Unterlagscheibe B5,3	4
22	VV-99636	Clamp	Pratze	4
23	998-358C	Cable Clamp, not shown	Befestigungsschelle, nicht abgeb.	3
24	998-493	Clamp, not shown	Durchgangsklemme, nicht abgeb.	1
25	998-496D	Marking Strip 41-50, not shown	Bezeichnungstreifen 41-50, nicht abgeb.	1
26	90234DA	Socket Assembly for Light Barrier with plug	Einbaubuchse für Lichtschanke mit Stecker	1
27	998-228	Protecting Cap	Verschlusskappe	1
28	998-227A2	Contact Insert for Receptacle	Kontaktträger für Steckdose	1
29	998-227A3	Socket Contact	Buchsenkontakt	4
30	998-226A4	Sealing Plug	Blindstopfen	3
31	998-227A1	Receptacle Housing	Steckdosengehäuse	1
32	998-230	Nut	Mutter PG13,5	1

LIGHT BARRIER, LOWER
LICHTSCHRANKE, UNTEN

<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt.</u>
<u>Pos. Nr.</u>	<u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Req.Anzahl</u>
1 - 16	VV-29926EU	Light Barrier Assembly	Lichtschanke komplett	1
1	998-364RQ	Repeller	Reflektor	1
2	VV-95257	Nut	6Kt Mutter M4	2
3	VV-95954	Washer	Scheibe A4,3	5
4	998-364PB	Light Barrier with Plug	Lichtschanke mit Stecker	1
5	VV-95176Z	Screw	Zylinderschraube M4x20	3
6	VV-95403C	Screw	Zylinderschraube M6x12	2
7	VV-95951	Washer	Scheibe A6,4	2
8	VV-95146	Screw	Senkschraube M4x16	2
11	VV-99720LD	Holder	Halter für Reflektor	1
12	998-358C	Cable Clamp, not shown	Befestigungsschelle, nicht abgeb.	3
13	998-493	Clamp, not shown	Durchgangsklemme, nicht abgeb.	1
14	998-496D	Marking Strip 41-50, not shown	Bezeichnungstreifen 4-150, nicht abgeb.	1
15	90234DA	Socket Assembly for Light Barrier with plug, not shown	Einbaubuchse für Lichtschanke mit Stecker, nicht abgebildet	1
16	VV-99590M	Holder for Micro Switch, not shown	Halter für Mikroschalter, nicht abgeb.	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>
1240007 ... 27		999-106R ... 17, 19		VV-95205 ... 17, 19, 21	
51244L ... 19		999-107 ... 17		VV-95250 ... 19	
90233BE ... 27		999-109 ... 17		VV-95251 ... 17, 19, 21	
90234DA ... 29		999-121LE ... 19		VV-95253 ... 21	
95176Z ... 29		999-121LKE ... 19		VV-95255 ... 25	
95578 ... 23		999-121LRE ... 19		VV-95257 ... 17, 29	
95601 ... 21		999-125WA ... 19		VV-95257V ... 29	
95641 ... 21		999-21 ... 17		VV-95290 ... 19, 23	
97010 ... 19		999-22 ... 17		VV-95403 ... 19, 21, 25	
99365BA145 ... 23		999-78B ... 17		VV-95403A ... 25	
99629 ... 19				VV-95403C ... 29	
99635GA ... 19		C97020 ... 23		VV-95408 ... 17	
99635GK ... 19		C99619B ... 23		VV-95412 ... 17, 19, 25, 29	
99635GL ... 19		C99619C ... 23		VV-95412B ... 25	
99639G ... 19		C99644 ... 17		VV-95413 ... 17, 27	
99639TA ... 21		C99644A ... 17		VV-95675A ... 17	
99640D ... 17				VV-95951 ... 17, 29	
99642 ... 17				VV-95953 ... 21, 23	
99643 ... 19				VV-95954 ... 29	
99669 ... 23		G21233FCJ ... 17		VV-96100 ... 17, 27	
997A402F ... 17				VV-96201 ... 17	
998-226A1 ... 27, 29				VV-96207 ... 25	
998-226A2 ... 27, 29		VV-1021U ... 19, 23		VV-96900 ... 17	
998-226A3 ... 27, 29		VV-141 ... 19		VV-96902 ... 21, 25, 27	
998-226A4 ... 27, 29		VV-29926A ... 27		VV-96905 ... 19, 25, 29	
998-226A5 ... 27, 29		VV-29926EO ... 29		VV-99373D ... 21	
998-227A1 ... 27, 29		VV-29926EU ... 29		VV-99589A ... 19	
998-227A2 ... 27, 29		VV-93051E4 ... 25		VV-99590E ... 25	
998-227A3 ... 27, 29		VV-93051E5 ... 25		VV-99590M ... 27, 29	
998-228 ... 27, 29		VV-93051EB2 ... 25		VV-99619D ... 23	
998-230 ... 27, 29		VV-93051F1A ... 25		VV-99627 ... 17	
998-256E ... 17		VV-93051F3A ... 25		VV-99627A ... 21	
998-257E ... 17		VV-93051F6 ... 25		VV-99628A ... 19	
998-297 ... 27		VV-93051FB1 ... 25		VV-99630 ... 19	
998-313C ... 17		VV-93051FB2 ... 25		VV-99631 ... 17	
998-313J ... 17		VV-93051FB3 ... 25		VV-99632E ... 19	
998-337AK ... 17		VV-93051FB7 ... 25		VV-99632ESKA ... 19	
998-358C ... 27, 29		VV-95001 ... 19		VV-99634HB ... 19	
998-364P ... 29		VV-95022 ... 21		VV-99634HBSKA ... 19	
998-364PA ... 29		VV-95051 ... 19		VV-99634VB ... 19	
998-364PB ... 29		VV-95068 ... 21		VV-99634VBSKA ... 19	
998-364RP ... 29		VV-95115 ... 25		VV-99635FH ... 19	
998-364RQ ... 29		VV-95117 ... 25		VV-99635FSH ... 19	
998-416B ... 29		VV-95145 ... 17		VV-99635FSV ... 19	
998-480 ... 27		VV-95146 ... 29		VV-99635FV ... 19	
998-493 ... 29		VV-95153A ... 19		VV-99636 ... 29	
998-496D ... 29		VV-95154 ... 17		VV-99638D ... 19	
998-526M20 ... 27		VV-95156 ... 27		VV-99639D ... 17, 19	
999-106E ... 19		VV-95176Z ... 29		VV-99639E ... 21	
				VV-99639SA ... 19	
				VV-99640 ... 17	

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>
VV-99640A ...	17				
VV-99640B ...	19				
VV-99641 ...	19				
VV-99641A ...	17				
VV-99641B ...	19				
VV-99720L ...	29				
VV-99720LB ...	29				
VV-99720LD ...	29				
VV-99720LF ...	29				
VV-F(S)29905A ...	17				
VV-FB(S)29905A ...	17				
VV-V99619B ...	23				

MANUFACTURER'S DECLARATION

In accordance with the EC Machinery Directive 98/37/EC, Annex IIB

We herewith declare that the bag feed-in device described as

Part No. VV-F29900

must be incorporated into a sewing unit or sewing system and that it must not be put into service until the sewing unit or sewing system into which this bag feed-in device is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the EC Machinery Directive.

Applied harmonized standards: in particular:

EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN ISO 10821, EN 60204-1, EN 60204-31.

HERSTELLERERKLÄRUNG

im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang IIB

Hiermit erklären wir, daß die Bauart der Sackzuführeinrichtung

Teil Nr. VV-F29900

zum Einbau in eine Näheinheit oder Nähanlage bestimmt ist und daß ihre Inbetriebnahme so lange untersagt ist, bis festgestellt wurde, daß die Näheinheit oder Nähanlage, in die diese Sackzuführeinrichtung eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht.

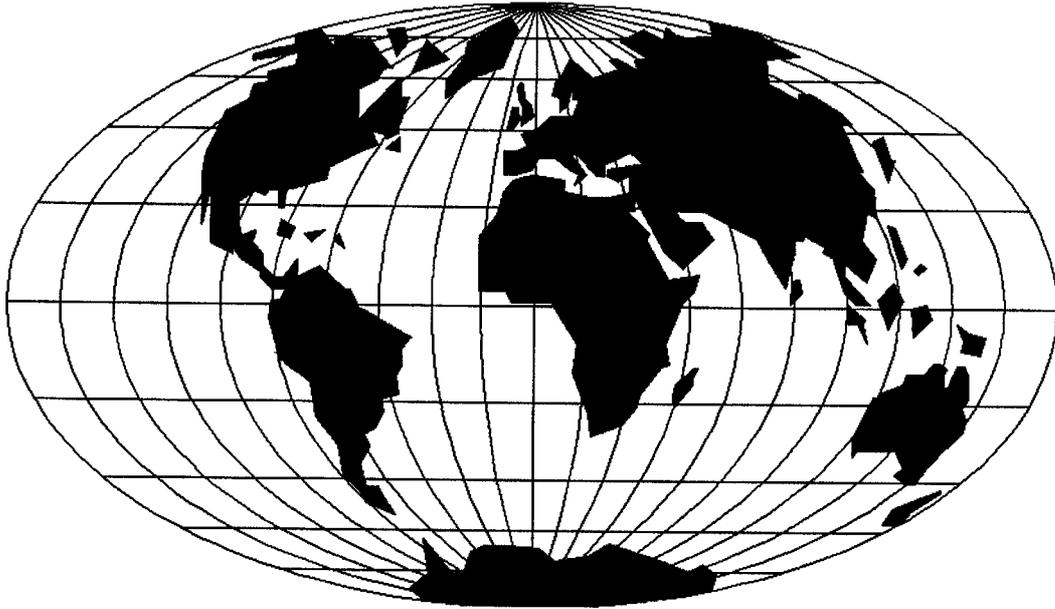
Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere:

EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN ISO 10821, EN 60204-1, EN 60204-31.

UNION SPECIAL GmbH



Günter Löffler
Managing Director / Geschäftsführer



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
e-mail: bags@unionspecial.com
www.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
e-mail: sales@unionspecial.de
www.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