



**ORIGINAL INSTRUCTIONS AND ILLUSTRATED PARTS LIST
ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG UND ILLUSTRIERTES TEILE-
VERZEICHNIS**



**MANUAL NO. / KATALOG NR. 315 EN-DE
FOR STYLE / FÜR TYP
MF7722J11B64Z4057**

**Supplement to Manual No. JUKI MF-7700 NO. 01-13370101
Zusatz zum Katalog Nr. JUKI MF-7700 NO. 01-13370101**

SAFETY RULES

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

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

2. Observe the national safety rules valid for your country.
3. The sewing machines described in this instruction manual are prohibited from being put into service until it has been ascertained that the sewing units which these sewing machines will be built into, have conformed with the provisions of EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II B.

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

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



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

SICHERHEITSHINWEISE

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

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

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

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

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



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

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

MACHINE DESCRIPTION

MF7722J11B64Z4057

Two needle coverseam belt loop machine with front trimmer. Quick change for main feed.

Differentiable, quick adjustable feed in the belt loop folder **for making belt loops whereby the cloth is cut to the required width, folded and sewn to a belt loop.**

Possible belt loops widths:

not overlapped 10 – 20 mm (seam type EFh-1)

overlapped 10 – 15 mm (seam type EFy-1)

Specify seam type and finished belt loop width.

Optional:

Suction device for trimmings, left and right.

29916TG Device for parallel guide of corduroy.

Stitch Range:	1.6 - 3.5 mm
Standard Needle:	128GAS90/036
Needle Distance:	6.4 mm
Maximum Speed:	3500 stitches / min. (depending on material and operation)

Seam specification:	406EFh-1 / EFy-1
---------------------	------------------

MASCHINENBESCHREIBUNG

MF7722J11B64Z4057

Zweinadel-Überdecknahtmaschine mit Vorschneider. Haupttransport-Schnellverstellung. Differenzier- und schnell einstellbarer vorderer Transporteur im Schlaufenapparat **zum Nähen von Gürtelschlaufen, wobei der Stoff auf die erforderliche Breite geschnitten, gefaltet und zur Schlaufe genäht wird.**

Mögliche Schlaufenbreiten:

nicht überlappt 10 – 20 mm (Nahtbild EFh)

überlappt 10 – 15 mm (Nahtbild EFy)

Nahtbild und fertige Schlaufenbreite spezifizieren.

Zusätzlich lieferbar:

Stoffabfallabsaugung links und rechts.

29916TG Vorrichtung zum nahtparallelen Ausrichten von Cordstoffen.

Stichlänge:	1.6 - 3.5 mm
Standardnadel:	128GAS90/036
Nadelabstand:	6.4 mm
Maximale Drehzahl:	3500 Stiche / min. (je nach Material und Nähoperation)

Nahtbild:	406EFh-1 / EFy-1
-----------	------------------

Subject to change without notice / Änderungen vorbehalten

ADJUSTING INSTRUCTIONS

NOTE: Instructions stating direction or location, such as right, left, front or rear of machine, are given relative to operator's position at the machine, unless otherwise noted. The pulley rotates clockwise, in operating direction; when viewed from the right end of machine. Adjustments which are not described in this catalog are the same as for style JUKI MF-7700 (see catalog No. 01-13370101).

SETTING THE LOWER KNIVES

The lower knives are set correctly when the cutting edges (S, Fig. 3) are flush and parallel with the top surface of the support plate (A, Fig. 3). For setting the lower knife height proceed as follows:

1. Remove support plate (A, Fig. 3).
2. Tighten the lower knives with clamp screws (A, Fig. 4) only very slightly in the lower knife holders.
3. Replace the support plate.
4. Move the lower knives until the cutting edges (S, Fig. 3) are flush with the top surface of the support plate (A, Fig. 3).
5. Remove support plate again.
6. Tighten screws (A, Fig. 4) securely.
7. Remount support plate.

For parallel alignment of the lower knives proceed as follows:

1. Loosen fastening screw (E, Fig. 4) for lower knife holder shaft. The fastening screw (E) is accessible after loosening screw (C) and swinging out cover plate (D).
2. Turn the shaft with the lower knife holders until the cutting edges (S, Fig. 3) of lower knives are parallel with top surface of support plate (A, Fig. 3).
3. Retighten screw (E, Fig. 4) securely.
4. Swing in cover plate (D, Fig. 4) and retighten screw (C).



Fig. 2

EINSTELLANLEITUNG

BEACHTEN SIE: Hinweise auf Richtung und Lage, wie rechts, links, vorne oder hinten beziehen sich auf die Sicht vom Platz der sich vor der Maschine befindlichen Bedienungsperson aus, wenn nicht anders angegeben. Das Handrad dreht sich im Uhrzeigersinn in N hrrichtung, vom rechten Ende der Maschine aus gesehen.

Einstellungen, die in diesem Katalog nicht beschrieben sind, sind gleich wie bei der Maschine JUKI MF-7700 (siehe Katalog Nr. 01-13370101).

EINSTELLUNG DER UNTERMESSER

Die Untermesser sind richtig eingestellt, wenn ihre Schneiden (S, Fig. 3) auf gleicher Höhe und parallel mit der Auflageplatte (A, Fig. 3) stehen. Zur Einstellung der Untermesserh he gehen Sie wie folgt vor:

1. Nehmen Sie die Auflageplatte (A, Fig. 3) ab.
2. Ziehen Sie die Untermesser mit den Klemmschrauben (A, Fig. 4) in den Untermesserhaltern nur ganz leicht fest.
3. Legen sie die Auflageplatte wieder auf.
4. Verschieben Sie die Untermesser bis die Schneiden (S, Fig. 3) auf gleicher Höhe mit der Oberfläche der Auflageplatte (A, Fig. 3) sind.
5. Nehmen sie die Auflageplatte wieder ab.
6. Ziehen Sie die Schrauben (A, Fig. 4) gut an.
7. Montieren Sie die Auflageplatte.

Zum parallelen Ausrichten der Untermesser gehen Sie wie folgt vor:

1. Lösen Sie die Befestigungsschraube (E, Fig. 4) für die Untermesserhalterachse. Die Befestigungsschraube (E) ist nach lösen der Schraube (C) und Abschwenken des Abdeckbleches (D) zugänglich.
2. Drehen Sie die Achse mit den Untermesserhaltern bis die Schneiden (S, Fig. 3) der Untermesser parallel zur Oberfläche der Auflageplatte (A) stehen.
3. Ziehen Sie die Schraube (E, Fig. 4) wieder gut an.
4. Schwenken Sie das Abdeckblech (D, Fig. 4) wieder ein. Ziehen Sie die Schraube (C) wieder an.



Fig. 3

SETTING THE UPPER KNIVES

Before adjusting the upper knives make sure, that the upper knife holder drive shaft does not have any end play and the upper knife fastening screws (A, Fig. 5) and screw (B, Fig. 4) in the clamp are tightened securely. Screw (B) is accessible after loosening screw (C) and swinging out cover plate (D).

The upper knives must fit close to the lower knives, there should not be any light slit on the contact surfaces between upper and lower knife. For adjustment loosen clamp screws (FL and FR, Fig. 4) in the upper knife holders and press the upper knives slightly against the lower knives. Retighten clamp screws (FL and FR) and make sure, that the left and right upper knife holder align with each other and have the same position.

Rotate pulley until the upper knives are in down position. In this position the cutting edges of the upper knives should overlap the cutting edges of the lower knives by 1 mm (.040 in.) (see Fig. 5). For adjustment loosen screw (B, Fig. 4) in the clamp and turn upper knife holder drive shaft with upper knife holders accordingly. Retighten screw (B, Fig. 4).

CHANGING WIDTH OF BELT LOOP

The machines leave the factory equipped and set to the seam spec. (not overlapped EFh-1 or overlapped EFy-1) and belt loop width required by the customer.

When changing to another seam spec. or belt loop width, the belt loop folder has to be replaced and when changing the width also the presser foot. For belt loops 15 mmj (19/32 in.) wide or wider, an extension has to be mounted on the hold down plate. The knives have to be adjusted to the new width of strip. See page 6.

EINSTELLUNG DER OBERMESSER

Bevor Sie die Obermesser einstellen überzeugen Sie sich, daß die Obermesserhalter-Antriebswelle kein Spiel hat und die Befestigungsschrauben (A, Fig. 5) der Obermesser, sowie die Schraube (B, Fig. 4) in der Klemme gut angezogen sind. Die Schraube (B) ist nach Lösen der Schraube (C) und Abschnwenken des Abdeckbleches (D) zugänglich.

Die Obermesser müssen an den Untermessern satt anliegen, an den Anlageflächen darf zwischen Ober- und Untermesser kein Lichtspalt zu sehen sein. Zur Einstellung lösen Sie die Klemmschrauben (FL und FR, Fig. 4) in den Obermesserhaltern und drücken die Obermesser leicht gegen die Untermesser. Ziehen Sie die Klemmschrauben (FL und FR) wieder an, beachten Sie, daß der linke und rechte Obermesserhalter zueinander ausgerichtet in gleicher Position stehen.

Drehen Sie am Handrad bis die Obermesser in der untersten Stellung sind. In dieser Stellung sollen die Schneiden der Obermesser die Schneiden der Untermesser um ca. 1 mm überlappen (siehe Fig. 5). Zur Einstellung lösen Sie die Schraube (B, Fig. 4) in der Klemme und drehen Sie die Obermesserhalter-Antriebswelle mit den Obermesserhalten entsprechend. Ziehen Sie die Schraube (B, Fig. 4) wieder an.

ÄNDERN DER GÜRTELSCHLAUFENBREITE

Die Maschinen verlassen das Werk ausgerüstet und eingestellt auf das vom Kunden gewünschte Nahtbild (nicht überlappt EFh-1 oder überlappt EFy-1) und die Schlaufenbreite.

Soll auf ein anderes Nahtbild oder eine andere Gürtelschlaufenbreite umgestellt werden, muß der Gürtelschlaufenapparat und bei Änderung der Breite auch der Drückerfuß ausgetauscht werden. Bei Schlaufenbreiten von 15 mm und mehr muß am Niederhalter eine Verbreiterung montiert werden. Die Messer müssen auf die neue Streifenbreite eingestellt werden. Siehe Seite 6.

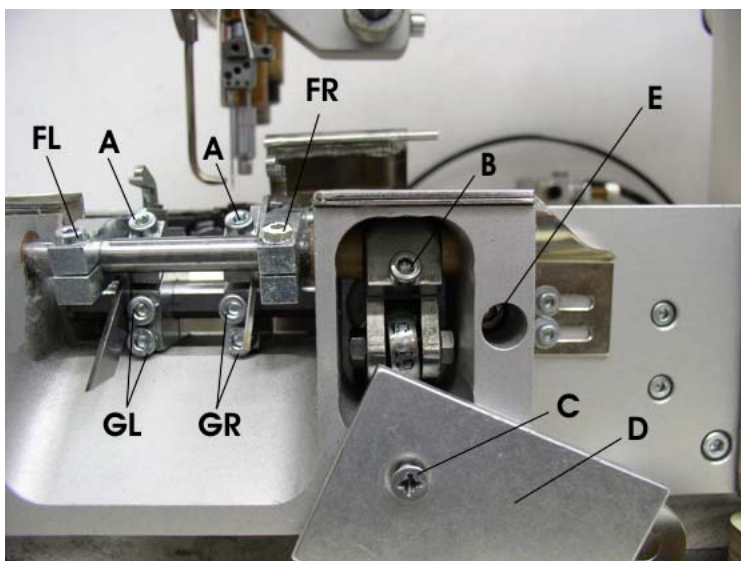


Fig. 4

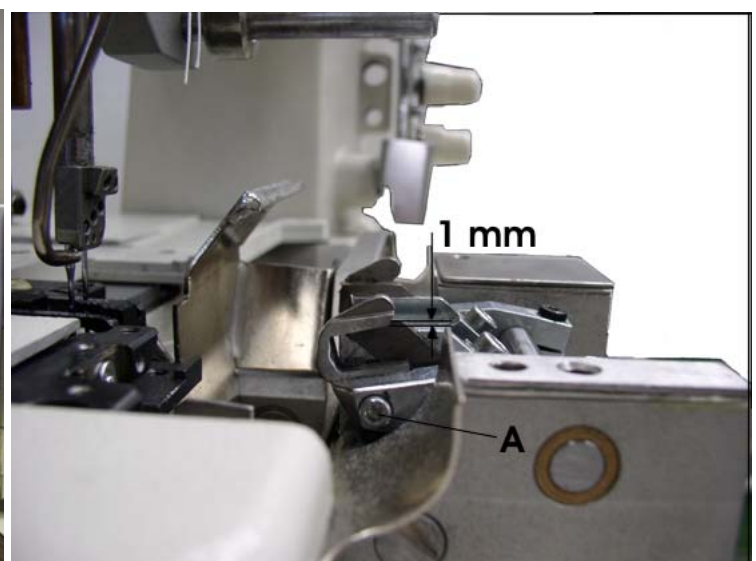


Fig. 5

CHANGING THE CUT WIDTH OF STRIP

When adjusting the knives for another width of strip proceed as follows:

1. Loosen screw (A, Fig 2), pull the hold down plate assembly to the front and swing it up.
2. Remove support plate (A, Fig. 3).
3. Remove the belt loop folder and additionally the presser foot, when the finished width of belt loop will be changed.
4. Figure out the difference between the set cut width of strip and the new width of strip to be set. The cut width of strip as well as the finished belt loop width are stamped into the belt loop folder behind the part number.
For example A10236-22/10
22 = cut width of strip (22 mm = 7/8 in.)
10 = finished width of belt loop (10 mm (25/63 in.)
5. Loosen the two fastening screws (GR, Fig. 4) in the right lower knife holder, the clamp screw (FR, Fig. 4) in the right upper knife holder, as well as the screws for the deflector plates (L and R, Fig. 6) left and right.
6. Move the right lower knife holder and the right upper knife holder half of the figured out difference to the left, when the new strip is narrower, or to the right when the new strip is wider. Retighten screws GR, Fig. 4) and clamp screw (FR, Fig. 4).
7. Loosen the two fastening screws (GL, Fig. 4) in the left lower knife holder and the clamp screw (FL, Fig. 4) in the left upper knife holder.
8. Move the left lower knife holder and the left upper knife holder half of the figured out difference to the right, when the new strip is narrower, or to the left when the new strip is wider. Retighten screws (GL, Fig. 4) and clamp screw (FL, Fig. 4).
Observe the settings of lower and upper knives as described in the previous paragraphs.
9. Set the deflector plates (L and R, Fig. 5) as close as possible to the upper knife holders without contacting.
10. Assemble the new belt loop folder and also the new presser foot, when the finished belt loop width has changed.
11. Remount support plate (A, Fig. 3).
12. Assemble the appropriate extension to the hold down plate for 15 mm (19/32 in.) wide or wider belt loops.
13. Swing down hold down plate and push it towards the presser foot until it stops on collar (8, Fig. 2). Align it with the support plate and retighten screw (A, Fig. 2).

ÄNDERN DER GESCHNITTENEN STREIFENBREITE

Bei der Einstellung der Messer auf eine andere Streifenbreite gehen Sie wie folgt vor:

1. Lösen Sie die Schraube (A, Fig. 2), ziehen Sie den kompletten Niederhalter nach vorn und schwenken ihn nach oben.
2. Nehmen Sie die Auflageplatte (A, Fig. 3) ab.
3. Entfernen Sie den Schlaufenapparat und, wenn sich die Schlaufen-Fertigbreite ändert, auch den Drückerfuß.
4. Errechnen Sie den Unterschied zwischen der eingestellten geschnittenen Streifenbreite und der neu einzustellenden Streifenbreite.
Die zu schneidende Streifenbreite sowie die Schlaufenfertigbreite sind im Schlaufenapparat hinter der Teil-Nr. eingeprägt. Beispiel: A10236-22/10:
22 = zu schneidende Streifenbreite (22 mm).
10 = Schlaufen-Fertigbreite (10 mm).
5. Lösen Sie die beiden Befestigungsschrauben (GR, Fig. 4) im rechten Untermesserhalter, die Klemmschraube (FR, Fig. 4) im rechten Obermesserhalter, sowie die Schrauben für die Abgleitbleche (L und R, Fig. 6) links und rechts.
6. Verschieben Sie den rechten Untermesserhalter und den rechten Obermesserhalter um die Hälfte des errechneten Unterschieds nach links, wenn der neue Streifen schmaler ist, oder nach rechts, wenn der neue Streifen breiter ist. Ziehen Sie die Schrauben (GR, Fig. 4) und die Klemmschraube (FR, Fig. 4) wieder an.
7. Lösen Sie die beiden Befestigungsschrauben (GL, Fig. 4) im linken Untermesserhalter und die Klemmschraube im linken Obermesserhalter (FL, Fig. 4).
8. Verschieben Sie den linken Untermesserhalter und den linken Obermesserhalter um die Hälfte des errechneten Unterschieds nach rechts, wenn der neue Streifen schmaler ist, oder nach links, wenn der neue Streifen breiter ist. Ziehen Sie die Schrauben (GL, Fig. 4) und die Klemmschraube (FL, Fig. 4) wieder an.
Beachten Sie die Einstellungen von Unter- und Obermessern wie in den vorhergehenden Abschnitten beschrieben.
9. Stellen Sie die Abgleitbleche (L und R, Fig. 5) so dicht wie möglich an die Obermesserhebel, ohne diese zu berühren.
10. Montieren Sie den neuen Schlaufenapparat und, bei geänderter Schlaufen-Fertigbreite, auch den neuen Drückerfuß.
11. Montieren Sie die Auflageplatte (A, Fig. 3) wieder.
12. Montieren Sie die entsprechende Niederhalter-Verbreiterung bei Schlaufen-Fertigbreiten von 15 mm und mehr.
13. Schwenken Sie den Niederhalter nach unten und schieben Sie ihn gegen den Drückerfuß, bis er am Stelling (B, Fig. 2) anschlägt. Richten Sie ihn zur Auflageplatte aus und ziehen Sie die Schraube (A, Fig. 2) wieder an.

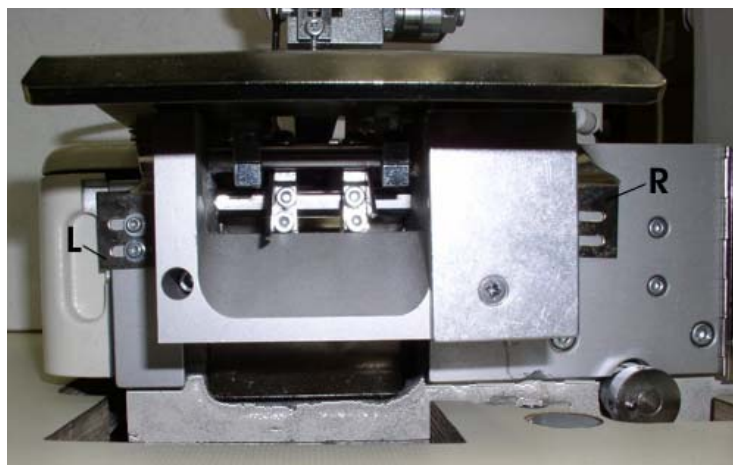


Fig. 6

SETTING THE KNIFE DRIVE

The knife drive is set in the factory.

However, if the tooth belt has to be replaced, you have to proceed as follows:

1. Loosen the adjusting collar (A, Fig. 7), also the bearing bracket (B, Fig. 7).
2. Loosen the screws of the clutch (C, Fig. 7), move the clutch to the left, now the tooth belt can be put through the opening of both shafts on the tooth belt wheel. Retighten screws of the clutch (C, Fig. 7), (first screw clockwise) on surface.
3. Now the bearing bracket (B, Fig. 7) and the adjusting collar (A, Fig. 7) can be fastened.
4. For adjusting the knife movement you should proceed as follows:
Turn the sewing machine clockwise until the needle bar is in its upper dead center, at the same time the upper knives should be in their upper dead center. Should this not be the case, loosen the bearing bracket (B, Fig. 7), now the tooth belt is not tight and the drive shaft (D, Fig. 7) can be turned so that the upper knives are in their upper dead center. Retighten now the bearing bracket (B, Fig. 7).

EINSTELLUNG DES MESSERANTRIEBS

Der Messerantrieb wird im Werk eingestellt.

Wenn jedoch der Zahnriemen ersetzt werden soll, muß, wie nachfolgend beschrieben, vorgegangen werden.

1. Lösen Sie den Stellring (A, Fig. 7), ebenso den Lagerbock (B, Fig. 7).
2. Lösen Sie die Schrauben der Kupplung (C, Fig. 7), schieben Sie die Kupplung nach links, nun kann der Zahnriemen durch die Lücke der beiden Achsen auf das Zahnriemenrad gelegt werden, ziehen Sie nun die Schrauben auf der Kupplung (C, Fig. 7) wieder an (erste Schraube im Uhrzeigersinn) auf Fläche.
3. Nun können der Lagerbock (B, Fig. 7) und der Stellring (A, Fig. 7) befestigt werden.
4. Zur Einstellung der Messerbewegung sollte wie folgt vorgegangen werden.
Drehen Sie die Nähmaschine im Uhrzeigersinn, bis sich die Nadelstange im oberen Totpunkt befindet, zugleich sollten auch die Obermesser im oberen Totpunkt stehen. Sollte das nicht so sein, lösen Sie den Lagerbock (B, Fig. 7), nun ist der Zahnriemen entspannt und die Antriebsachse (D, Fig. 7) kann so weit gedreht werden, bis sich die Obermesser im oberen Totpunkt befinden. Befestigen Sie nun wieder den Lagerbock (B, Fig. 7).

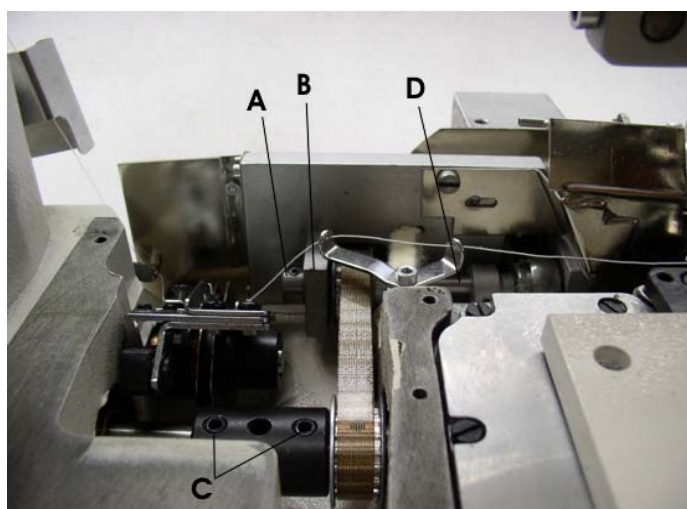
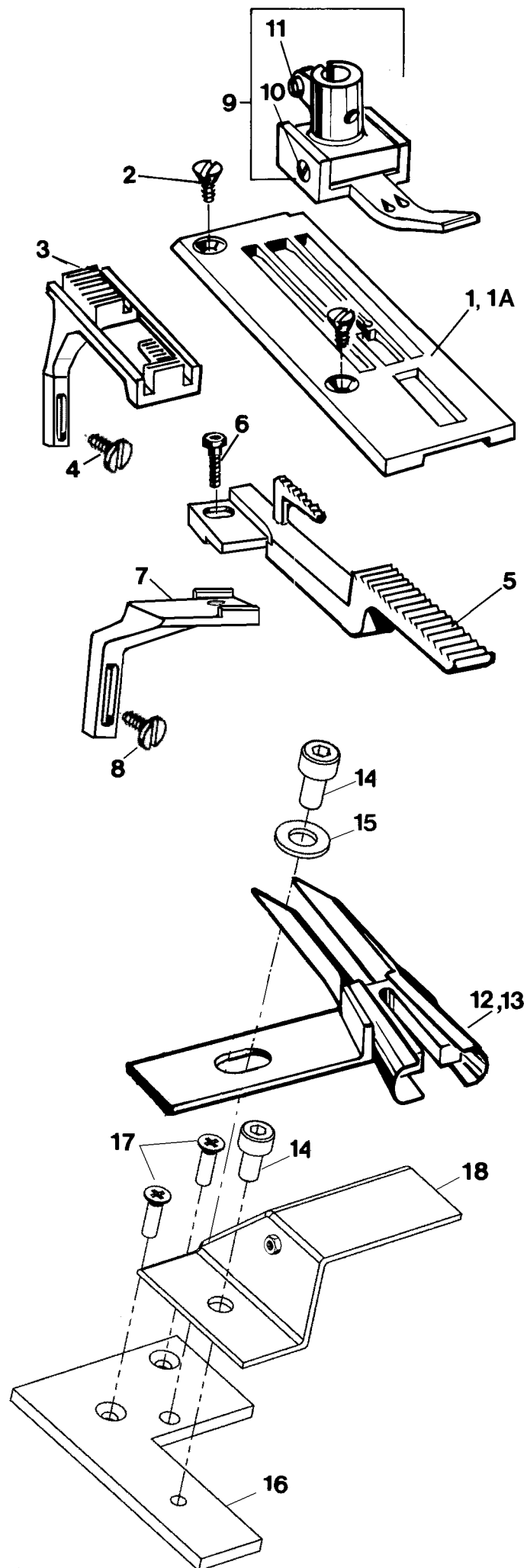


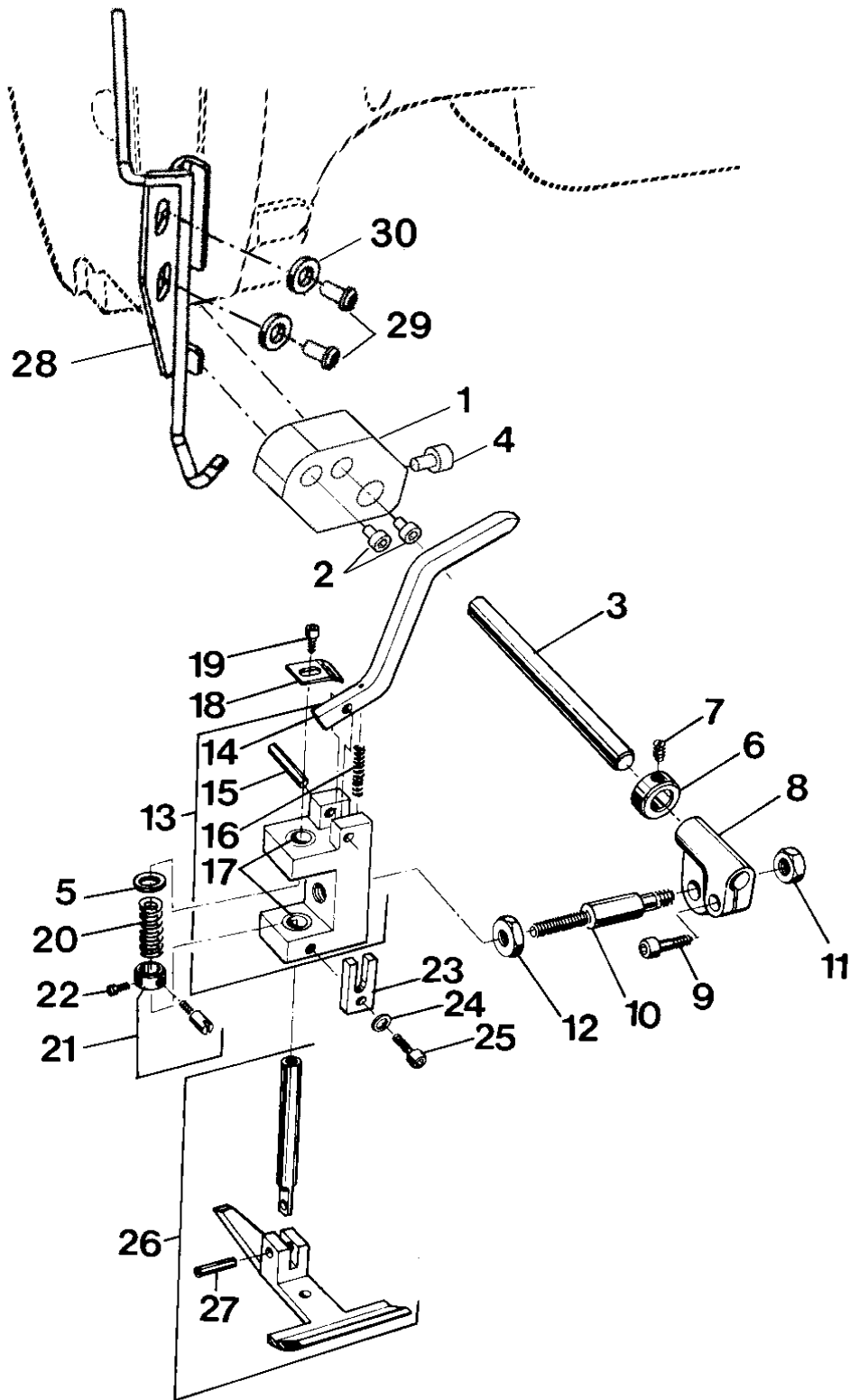
Fig. 7

VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS
DARSTELLUNGEN UND TEILEBESCHREIBUNGEN



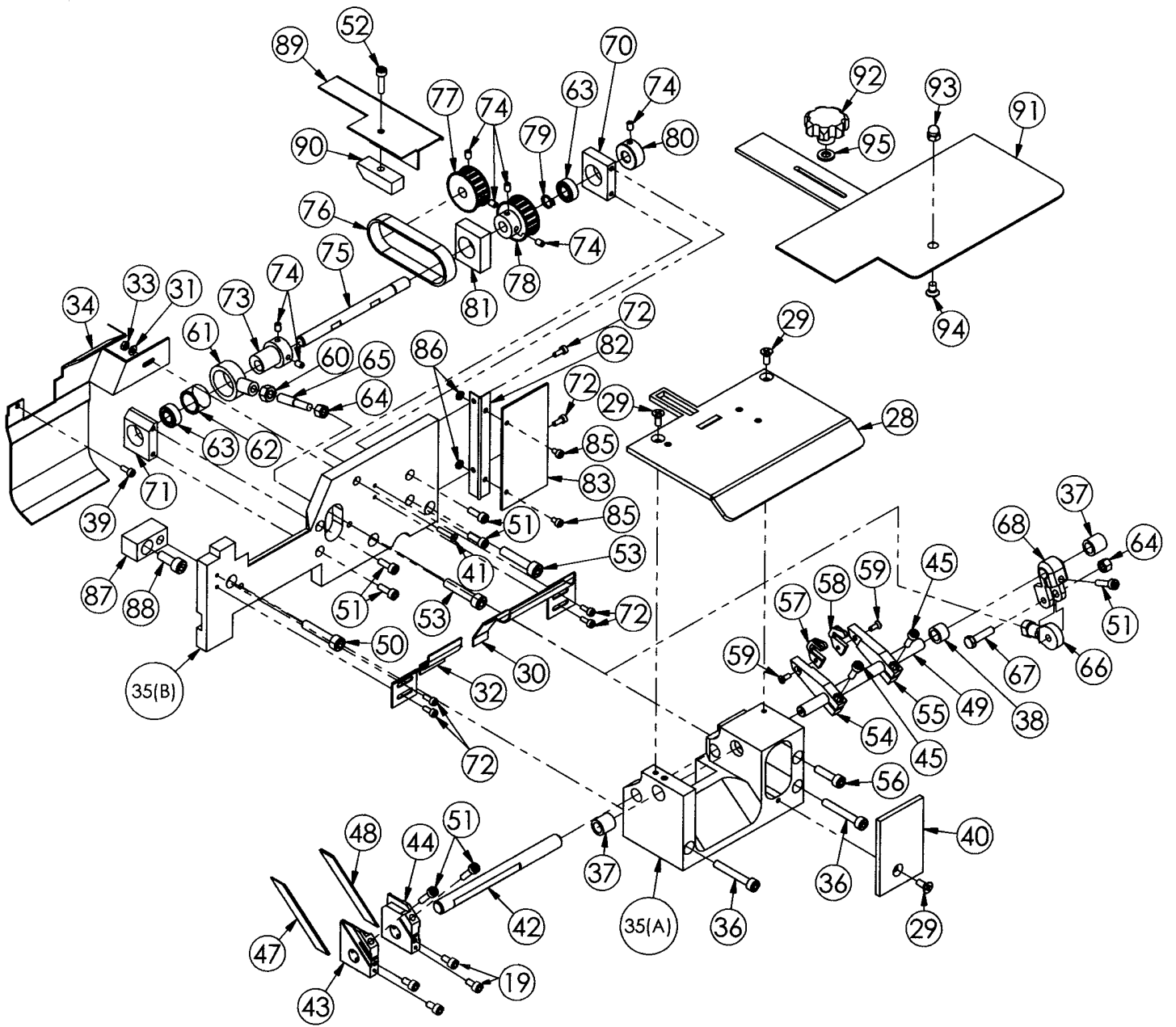
SEWING PART
NÄHTEILE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	A11219-16	Throat Plate	Stichplatte	1
1A	G11219-16	optional: Throat Plate for 5mm stitch length	wahlweise:Stichplatte für 5 mm Stichlänge	1
2	13302203	Screw for Throat Plate	Schraube für Stichplatte	2
3	A11220-16	Main Feed Dog	Haupttransporteur	1
4	95180V	Screw	Schraube M4x10 DIN85	1
5	A11221	Differential Feed Dog	Differentialtransporteur	1
6	95686	Screw	Schraube M4x10 DIN7984	1
7	A11222	Feed Dog Holder	Transporteurhalter	1
8	95180V	Screw	Schraube M14x10 DIN85	1
9	A10224N-16-10	Presser Foot 6.4 mm for 10 mm wide belt loops	Drückerfuß 6.4 mm für 10 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10224N-16-12	Presser Foot 6.4 mm for 12 mm wide belt loops	Drückerfuß 6.4 mm für 12 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10224N-16-15	Presser Foot 6.4 mm for 15 mm wide belt loops	Drückerfuß 6.4 mm für 15 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10224N-16-18	Presser Foot 6.4 mm for 18 mm wide belt loops	Drückerfuß 6.4 mm für 18 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10224N-16-20	Presser Foot 6.4 mm for 20 mm wide belt loops	Drückerfuß 6.4 mm für 20 mm breite Gürtelschlaufen	1
10	96525	Parallel Pin	Zylinderstift 2M6x20 DIN6325	1
11	3419046	Screw	Zylinderschraube M3x6 DIN9012	1
12		Belt Loop Folder, seam spec. EFh, capacity 2 mm:	Gürtelschlaufenapparat, Nahtbild EFh, Stoffdurchgang 2 mm:	
	A10236-22/10	for 10 mm wide belt loops	für 10 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10236-26/12	for 12 mm wide belt loops	für 12 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10236-32/15	for 15 mm wide belt loops	für 15 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10236-38/18	for 18 mm wide belt loops	für 18 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10236-42/20	for 20 mm wide belt loops	für 20 mm breite Gürtelschlaufen	1
13		Belt Loop Folder, seam spec. EFy, capacity 1,5 mm	Gürtelschlaufenapparat, Nahtbild EFy, Stoffdurchgang 1,5 mm:	
	A10236A26/10	for 10 mm wide belt loops	für 10 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10236A30/12	for 12 mm wide belt loops	für 12 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10236A36/15	for 15 mm wide belt loops	für 15 mm breite Gürtelschlaufen	1
	A10236A42/18	for 18 mm wide belt loops	für 18 mm breite Gürtelschlaufen	1
14	95409B	Screw	Schraube M4x8 DIN912	2
15	95954	Washer	Scheibe 4,3 DIN125	1
16	A11197-3	Base Plate	Grundplatte	1
17	95311AV	Screw	Senkschraube M3x10DIN965	2
18	A11197-10	Chip Deflector	Stoffabweiser	1



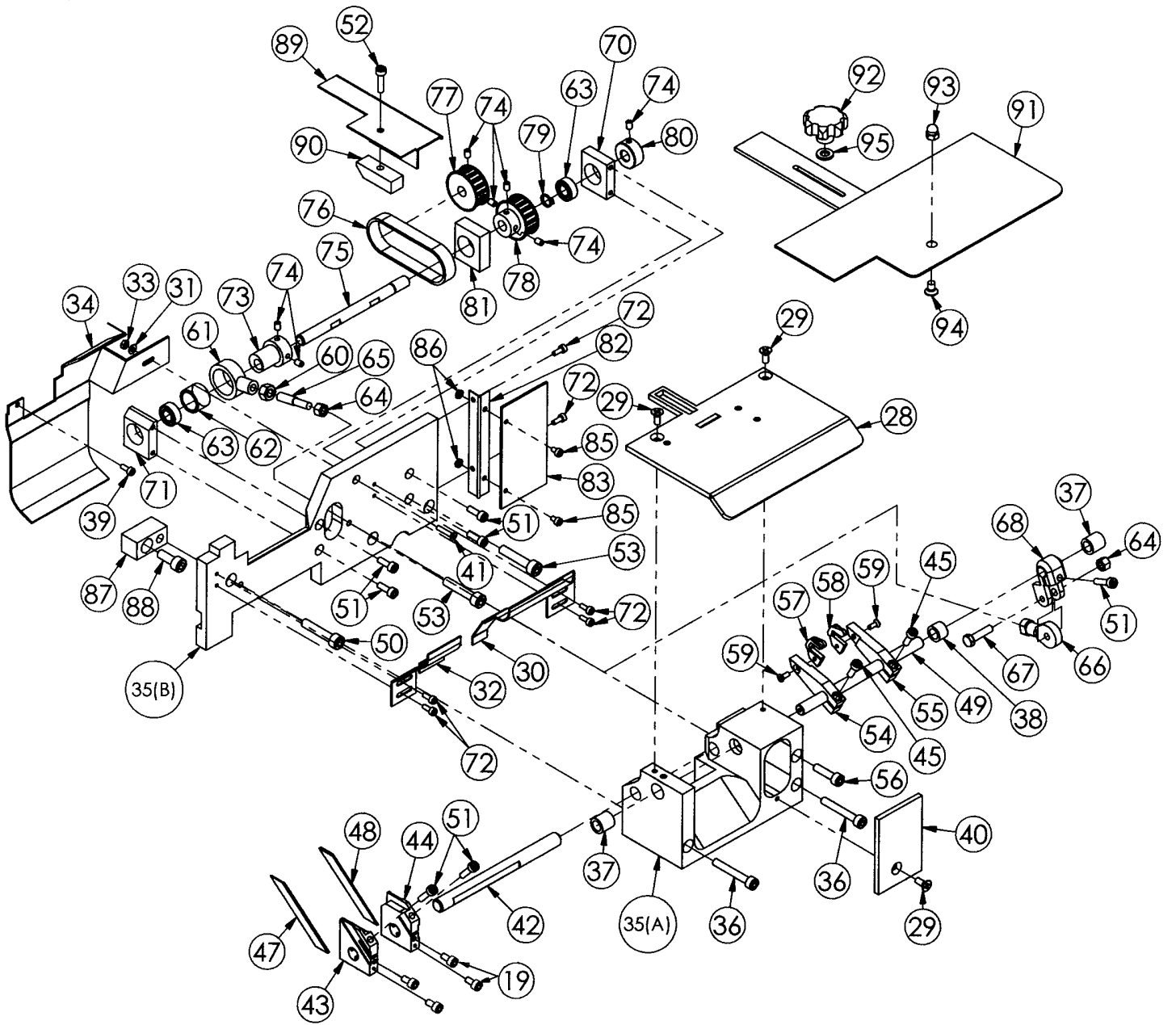
FRONT TRIMMER
VORSCHNEIDER

<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>
	A11197	Front Trimmer Kit	Vorschneider-Teilesatz	1
1	A11197-40	Holder	Halter	1
2	A11197-53	Screw	Schraube M4x14 DIN912	2
3	A11197-41	Bolt	Bolzen	1
4	95412	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M5x10 DIN912	1
5	2165C0. 5	Shim Ring	Passscheibe 8x14 DIN988	1
6	A11197-42	Collar	Stellring	1
7	95515	Screw	Gewindestift M5x5 DIN913	1
8	A11197-44	Clamp	Spannkolben	1
9	95403	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M6x16 DIN912-8.8	1
10	A11197-45	Stud Bolt	Stehbolzen	1
11	95251	Nut	Sechskantmutter M8 DIN934-8	1
12	95290	Nut	Sechskantmutter M10 DIN439-4.8	1
13	A11197-47	Bracket Assembly	Lagerbock komplett	1
14	A11197-47C	Lever	Hebel	1
15	96500	Pin	Zylinderstift 3m6x20 DIN6325	1
16	A11197-46	Spring	Feder	1
17	A11197-47B	Bushing	Buchse	2
18	A11197-48	Stop	Anschlag	1
19	95409B	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M4x8 DIN912-8.8	3
20	HS110A	Tension Spring	Feder 1,25 mm	1
21	A11197-52	Collar with Stud	Stellring mit Bolzen	1
22	95409E	Screw	Zylinderschraube 6 Kt. M4x5 DIN912-8.8	1
23	A11197-49	Guide Fork	Führungsgabel	1
24	C95954	Washer	Scheibe B4,3 DIN125 A2	1
25	95409B	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M4x8 DIN912-8.8	1
26	A11238	Hold Down Plate compl.	Niederhalter kpl.	1
27	96530	Parallel Pin	Zylinderstift 2M6x14 DIN6325	1
28	A10476P	Thread Blower	Fadenbläser	1
29	SS4120615SP	Screw	Zylinderschraube	2
30	69H	Washer	Unterlagscheibe	2



FRONT TRIMMER CONTINUED
VORSCHNEIDER FORTSETZUNG

<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>
19	95409B	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M4x8 DIN912-8.8	4
28	A11197-15	Platform	Auflageplatte	1
29	95310	Screw	Senkschraube M4x10 DIN965-4.8	3
30	A11197-12	Deflector Plate, right	Abgleitblech, rechts	1
31	95956	Washer	Scheibe B3,2 DIN 125 ST	1
32	A11197-11	Deflector Plate, left	Abgleitblech, links	1
33	95259V	Nut	Sechskantmutter M3 DIN934-8V	1
34	A11197-9	Deflector Plate	Abgleitblech	1
35	A11197-13	Housing Assembly	Gehäuse kpl. mit Buchse	1
35A	A11197-13A	Housing Front	Gehäuse vorne	1
35B	A11197-13B	Housing Rear	Gehäuse hinten	1
36	95411	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M5x35 DIN912-8.8	2
37	A11197-13C	Bushing	Buchse	2
38	A11197-13D	Bushing	Buchse	1
39	95402FR	Screw	Zylinderschraube M3x8 DIN912A2	1
40	A11197-14	Cover Plate	Abdeckblech	1
41	A11197-54	Schraube	Schraube M3x16 DIN7991	1
42	A11197-21	Shaft for Lower Knife Holder	Achse f. Untermesserhalter	1
43	A11197-2	Lower Knife Holder, left	Untermesserhalter links	1
44	A11197-3	Lower Knife Holder, right	Untermesserhalter rechts	1
45	95409D	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M4x12 DIN912	2
47	34749CH	Lower Knife, left	Untermesser links	1
48	34749BH	Lower Knife, right	Untermesser rechts	1
49	A11197-6	Upper Knife Drive Shaft	Welle für Obermesserantrieb	1
50	95407	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M6x30 DIN912	1
51	C95406A	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M4x16 DIN912	7
52	C95406A	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M4x16 DIN912	1
53	95403A	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M5x16 DIN912	2
54	A11197-4	Upper Knife Holder, left	Obermesserhalter, links	1
55	A11197-5	Upper Knife Holder, right	Obermesserhalter, rechts	1
56	95421	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M5x20 DIN912	1
57	A11770C	Upper Knife, left	Obermesser, links	1
58	A11770B	Upper Knife, right	Obermesser, rechts	1
59	95402D	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M3x6 DIN912	2
60	95250	Nut	Sechskantmutter M6 DIN934	1
61	A11197-16	Bearing Shell	Lagerschale	1
62	A11197-55	Needle Bearing	Nadellager INA HK 1416.2RS	1
63	A11197-56	Ball Bearing	Rillenkugellager 688Z	2
64	C95255	Nut	Sechskantmutter M5 M934	2
65	A11197-1D	Connecting Rod M5 Thread	Verbindungsstange M5 Gewinde	1
66	A11197-1E	Ball Joint	Kugelgelenk	1
67	A11197-57	Screw	Schraube M5x20 DIN933	1
68	A11197-19	Clamp	Klemme	1
70	A11197-7	Bracket	Lagerbock	1
71	A11197-8	Bracket with Bevel	Lagerbock mit Fase	1
72	95402FR	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M3x8 DIN912	6
73	A11197-24	Eccentric	Antriebsexzenter	1
74	A11197-25	Set Screw	Gewindestift M4x8	7
75	A11197-26	Drive Shaft	Antriebswelle	1
76	A11197-58	Timing Belt	Zahnriemen TS-225 OD 20 5 1	1
77	A11197-59	Sprocket, narrow	Zahnriemenrad 21T5 schmal	1
78	A11197-60	Sprocket	Zahnriemenrad 21T5	1
79	A11197-61	Retaining Ring	Sicherungsring	1
80	A11197-27	Collar	Stelling	1

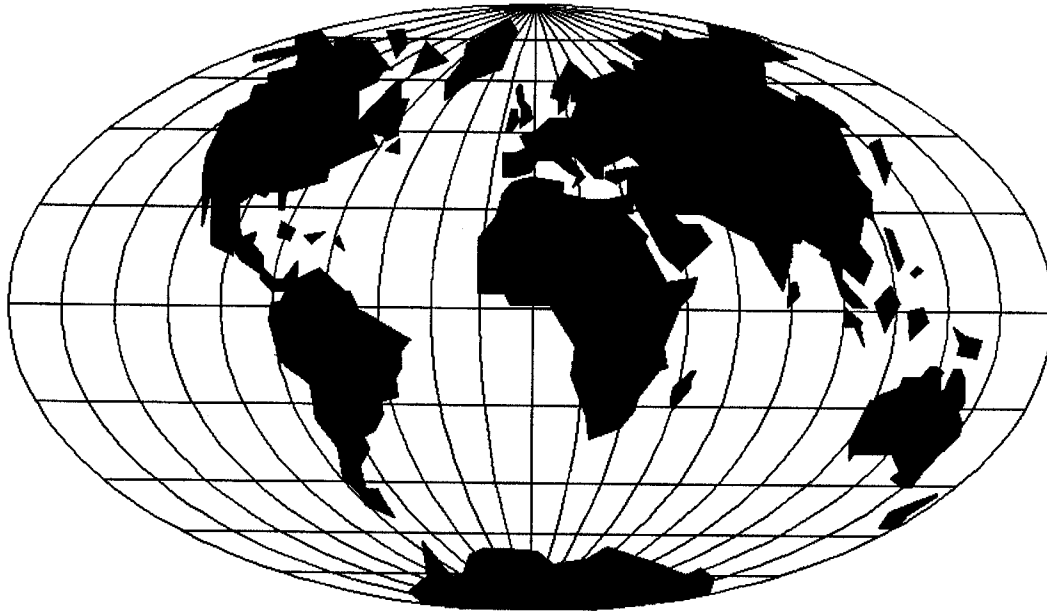


FRONT TRIMMER CONTINUED
VORSCHNEIDER FORTSETZUNG

<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>
81	A11197-43	Gasket	Filtdichtung	1
82	A11197-28	Hinge	Scharnier	1
83	A11197-29	Hinge Plate	Scharnierplatte	1
85	95435	Screw	Senkschraube M3x6 DIN7991	2
86	95259V	Nut	Sechskantmutter M3 DIN934	2
87	A11197-30	Distance Block	Distanzblock	1
88	95403	Screw	Zylinderschraube 6Kt. M6x16 DIN912	1
89	A11197-31	Belt Guard	Riemenschutz	1
90	A11197-32	Distance Block	Distanzblock	1
91	A11197-33	Cover	Abdeckblech	1
92	A11197-34	Star Grip	Sterngriff	1
93	A11197-35	Cap Nut	Hutmutter M6	1
94	A11197-36	Screw	Schraube M6x6 DIN7991	1
95	95951	Washer	Scheibe B6,4 DIN125	1

NUMERICAL INDEX OF PARTS
NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

<u>Part No.</u> Teil Nr.	<u>Page</u> Seite	<u>Part No.</u> Teil Nr.	<u>Page</u> Seite	<u>Part No.</u> Teil Nr.	<u>Page</u> Seite	<u>Part No.</u> Teil Nr.	<u>Page</u> Seite
13302203 ...	11	A11197-13 ...	15	A11219-16 ...	11		
2165C0.5 ...	13	A11197-13A ...	15	A11220-16 ...	11		
3419046 ...	11	A11197-13B ...	15	A11221 ...	11		
34749BH ...	15	A11197-13C ...	15	A11222 ...	11		
34749CH ...	15	A11197-13D ...	15	A11238 ...	13		
69H ...	13	A11197-14 ...	15	A11770B ...	15		
95180V ...	11	A11197-15 ...	15	A11770C ...	15		
95250 ...	15	A11197-16 ...	15				
95251 ...	13	A11197-19 ...	15				
95259V ...	15, 17	A11197-1D ...	15	C95255 ...	15		
95290 ...	13	A11197-1E ...	15	C95406A ...	15		
95310 ...	15	A11197-2 ...	15	C95954 ...	13		
95311AV ...	11	A11197-21 ...	15				
95402D ...	15	A11197-24 ...	15				
95402FR ...	15	A11197-25 ...	15	G11219-16 ...	11		
95403 ...	13, 17	A11197-26 ...	15				
95403A ...	15	A11197-27 ...	15				
95407 ...	15	A11197-28 ...	17	HS110A ...	13		
95409B ...	11, 13, 15	A11197-29 ...	17				
95409D ...	15	A11197-3 ...	11, 15				
95409E ...	13	A11197-30 ...	17	SS4120615SP ...	13		
95411 ...	15	A11197-31 ...	17				
95412 ...	13	A11197-32 ...	17				
95421 ...	15	A11197-33 ...	17				
95435 ...	17	A11197-34 ...	17				
95515 ...	13	A11197-35 ...	17				
95686 ...	11	A11197-36 ...	17				
95951 ...	17	A11197-4 ...	15				
95954 ...	11	A11197-40 ...	13				
95956 ...	15	A11197-41 ...	13				
96500 ...	13	A11197-42 ...	13				
96525 ...	11	A11197-43 ...	17				
96530 ...	13	A11197-44 ...	13				
		A11197-45 ...	13				
		A11197-46 ...	13				
		A11197-47 ...	13				
A10224N-16-10 ...	11	A11197-47B ...	13				
A10224N-16-12 ...	11	A11197-47C ...	13				
A10224N-16-15 ...	11	A11197-48 ...	13				
A10224N-16-18 ...	11	A11197-49 ...	13				
A10224N-16-20 ...	11	A11197-5 ...	15				
A10236-22/10 ...	11	A11197-52 ...	13				
A10236-26/12 ...	11	A11197-53 ...	13				
A10236-32/15 ...	11	A11197-54 ...	15				
A10236-38/18 ...	11	A11197-55 ...	15				
A10236-42/20 ...	11	A11197-56 ...	15				
A10236A26/10 ...	11	A11197-57 ...	15				
A10236A30/12 ...	11	A11197-58 ...	15				
A10236A36/15 ...	11	A11197-59 ...	15				
A10236A42/18 ...	11	A11197-6 ...	15				
A10476P ...	13	A11197-60 ...	15				
A11197 ...	13	A11197-61 ...	15				
A11197-10 ...	11	A11197-7 ...	15				
A11197-11 ...	15	A11197-8 ...	15				
A11197-12 ...	15	A11197-9 ...	15				



WORLDWIDE SALES AND SERVICE
WELTWEITER VERKAUF UND KUNDENDIENST

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

Corporate
Office:

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

European Distribution Center:

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

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

 **Union Special**[®]
Finest Quality