



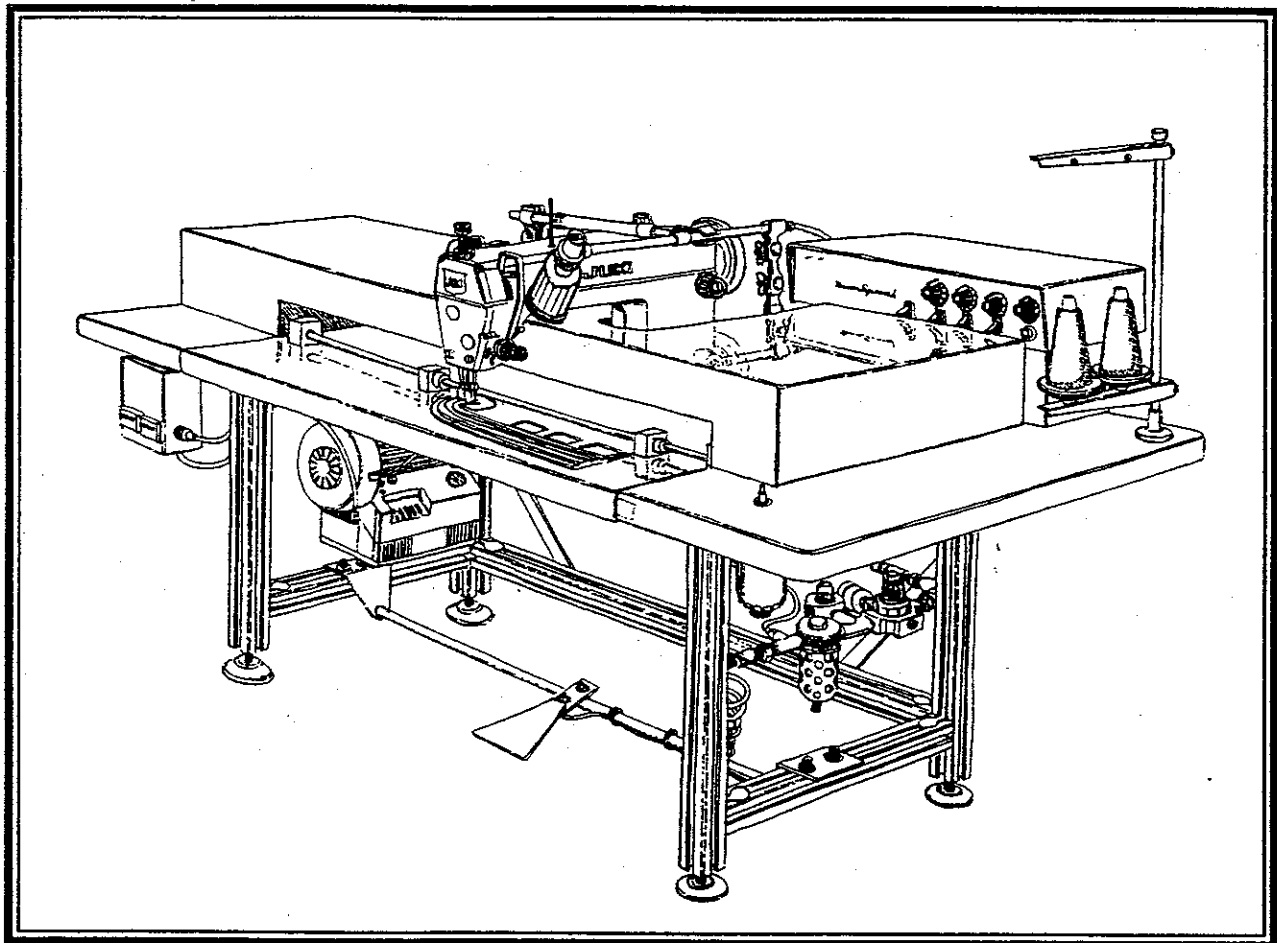
*Union Special*®

# **Automated Systems**

2800E5J

**AUTO FLY SEAMER**

SUPPLEMENT TO CATALOGS 2800E3 & E4  
LEFT FLY STATIONS



Union Special Corporation Automation Systems Division  
Technical Support / Documentation Dept. 13900-F South Lakes Dr. Charlotte North Carolina 28273 U.S.A. 1-704-588-7193

Union Special Corporation  
Terms and Conditions of Sale

THE FOLLOWING TERMS AND CONDITIONS GOVERN THE RELATIONS OF BUYER AND SELLER

1. By this acknowledgement Union Special Corporation (Seller) hereby accepts your order as described on the reverse side of this form. Acceptance of orders is based on the express condition that Sellers customer (Buyer) agrees to all terms and conditions herein. These terms and conditions will govern unless Buyer notifies Seller of their unacceptability within five (5) days from the receipt of this acknowledgement of the Buyer's order. Buyer's failure to object to these terms and conditions, or acceptance of delivery by Buyer will constitute Buyer's assent to these terms and conditions. These terms and conditions represent the complete agreement of the parties, and no terms or conditions in any way adding to, modifying or otherwise changing them shall bind Seller unless made in writing by an officer of Seller. No modification of these terms and conditions shall be effected by Seller's shipment of goods following receipt of Buyer's purchase order or similar form containing printed terms and conditions conflicting with or inconsistent with in addition to the terms and conditions contained herein.

2. All prices shall be F.O.B. point of shipment unless otherwise specified, and are subject to change without notice.

3. Seller shall not be liable for default in delivery or delays in shipment for any cause beyond its reasonable control, including, but not limited to: (a) fires, floods, or other casualties; (b) wars, riots, civil commotion, governmental regulations or martial law; (c) Seller's inability to obtain materials from its usual sources of supply; (d) shortage of cars, trucks or other transportation facilities or other delays in transit; (e) existing or future strikes or labor troubles affecting production or shipment, whether involving Seller's employees or others, and regardless of the responsibility or fault on the part of the employer; (f) other contingencies of manufacture or shipment.

4. All sales tax, gross receipts and excises of any nature whatsoever now or hereafter levied by any government authority, whether federal, stat or local, upon the sale or transportation of any goods sold demonstrates why such tax is not applicable to this sale.

5. Title to goods shall pass to Buyer upon delivery thereof to the carrier. Delivery of goods to the carrier shall constitute delivery to Buyer, and thereafter such goods shall be at Buyer's risk. Any claim by Buyer against Seller for shortage or damage prior to delivery to the carrier must be made within five (5) days after receipt of goods.

6. All goods sold hereunder are warranted to be free from defects in material and workmanship for the periods indicated when sold to the first end user.

Sewing Head Assemblies (internal parts)	one year
Sewing Parts and other External Attachments	90 days

Automated Sewing Systems(excluding the above items) 90 days from installation or 180 days from invoice date whichever comes first

THIS WARRANTY IS VOID IF THE GOODS PURCHASED HAVE BEEN DAMAGED BY ACCIDENT, IMPROPER USE, UNREASONABLE USE, NEGLIGENCE, IMPROPER OIL, IMPROPER SERVICE OR OTHER CAUSES NOT ARISING FROM DEFECTS IN MATERIAL AND WORKMAN SHIP. NO EMPLOYEE OR AGENT OF SELLER IS AUTHORIZED TO MAKE ANY PRODUCT WARRANTY OTHER THAN THE WARRANTY IN THIS PARAGRAPH.

THE FOREGOING WARRANTY IS IN LIEU OF AND EXPRESSLY EXCLUDES ALL OTHER WARRANTIES NOT EXPRESSLY SET FORTH HEREIN, WHETHER EXPRESS OR IMPLIED BY OPERATION OF LAW, INCLUDING BUT NO LIMIT TO ANY IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANT OR

FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Seller shall not be liable for incidental or consequential losses, damages or expenses, directly or indirectly arising from the sale, handling or use of the automated sewing system sold hereunder, and Seller's liability in any case is expressly limited to replacement (in the form originally shipped) or repair of goods not complying with this agreement, or Seller's option, to the repayment of or crediting Buyer with an amount equal to the purchase price of goods, whether claims are for breach or warranty or Seller's negligence. Any claim made by Buyer with reference to goods sold hereunder shall be deemed waived unless made by the Buyer in writing within thirty (30) days from the date the Buyer discovered, or should have discovered, any claimed breach of this warranty. Any goods claimed to be defective may be returned to seller's plant for inspection.

7. Seller reserves the right to require payment for the goods in advance, or satisfactory security, if the financial responsibility of Buyer becomes unsatisfactory to Seller. If Buyer fails to make payment in accordance with the terms of this agreement or any collateral agreement, or fails to comply with any provision hereof, Seller may at its option, and in addition to other remedies, cancel any unshipped portion of this order. Buyer to remain liable for all unpaid accounts.

8. Machines and automated systems cannot be returned, and orders for machines and automated systems once accepted cannot be cancelled without the prior written consent of Union Special. Any machines or automated systems that are returned may be subject to a restocking charge.

9. Orders for special, non standard machines and orders for special, non standard, parts (usually identified by the prefix K or L), and any machine or part that is manufactured to the Buyer's specifications, are accepted by Union Special at the sole risk of the Buyer, and cannot be cancelled under any circumstance. Such machines and parts cannot be returned for credit.

10. Standard parts can be returned at any time if they are a currently active part, unused and in new condition. Proof of purchase must accompany the return. Standard parts returned without proof of purchase or more than 60 days beyond the date they were invoiced to the Buyer will be subject to a 20% restocking charge.

11. No assistance given to Buyer by Seller in the repair or operation of the goods sold hereunder shall constitute a waiver on the part of Seller of any of the terms and conditions contained herein.

12. All sales shall be deemed to be on the terms and conditions contained above except as said terms and conditions may be modified by a distributorship agreement between the parties hereto.

13. The rights and obligations of Buyer and Seller shall be governed by the law of the State of Illinois, including the Illinois Uniform Commercial Code. Rev: 0 October 1, 1993

## UNION SPECIAL AUTOMATED SYSTEMS

### Training/Service and Parts Warranty

#### Training

Mechanic training is required on all new orders. Training time varies from one day to two (2) weeks, depending on the complexity of the unit. Training will take place at the Union Special Charlotte Service Center in Charlotte, N.C. Free tuition for mechanics training is covered for a period of ninety (90) days after machine installation. Customer is responsible for travel and living expenses of mechanic during training. In plant training is not recommended because of distractions and noise associated with plant conditions. In the event that in-plant training is required a tuition fee of \$480.00 per day will be charged in addition to all expenses Union Special trainer incurs.

#### Free service

Free installation is provided with every automated systems machine purchase only if a qualified mechanic has been trained prior to installation. Free service is provided for a period of ninety (90) days after a machine installation when machines are run for one eight (8) hour shift. Sixty (60) days of free service is provided for two 8 hour shifts and thirty (30) days free service for three 8 hour shifts per day. Free service is to correct machine failure due to defects in manufacturing. Normal maintenance and adjustments are not covered by warranty.

#### Parts

For a period of 180 days not including the sewing heads which are covered for one year (internal parts only). 3 months, 2 - 8 hour shifts; 2 months, 3 - 8 hour shifts. Parts will be warranted against defects in manufacturing. Not included are parts subject to normal wear.

#### Service charge

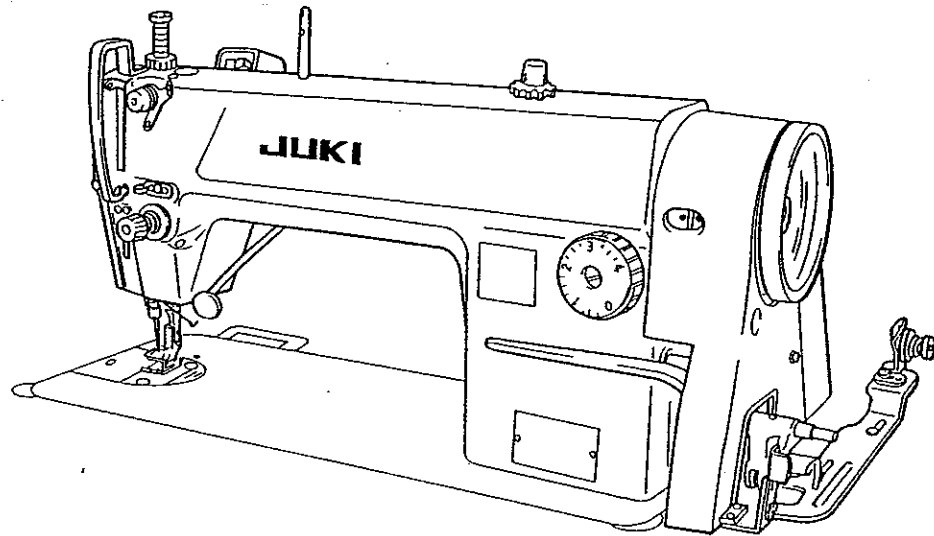
Service charges for items not under warranty:

1. Labor - \$60.00 per hour, point to point.
2. Expenses - All travelling expenses are to paid for by the customer. These include:
  - a.) Air transportation and car rental if needed).
  - b.) Mileage for technician - \$0.255/mile
  - c.) Hotel lodging (if needed).
  - d.) Meals (if needed)
3. Parts used for repair will be charged. The service charge is warranted for thirty (30) days after repair. Warranty of the service charge includes labor, expenses and cost of parts. Service charge warranty is against defects of workmanship or manufacturing but does not include defects due to misuse.

# DDL-8500-7

**INSTRUCTION MANUAL  
BETRIEBSANLEITUNG  
MANUEL D'UTILISATION**

**MANUAL DE INSTRUCCIONES  
MANUALE D'ISTRUZIONI**



**NOTE :** Carefully read and understand all safety instructions before beginning use of this machine.  
Retain this Instruction Manual for future reference.

**HINWEIS :** Lesen Sie die Sicherheitsanweisungen aufmerksam durch, um sich mit ihnen vertraut zu machen,  
bevor Sie diese Maschine in Betrieb nehmen.  
Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für spätere Bezugnahme auf.

**NOTE :** Avant d'utiliser la machine, lire attentivement toutes les consignes de sécurité.  
Conserver ce manuel pour pouvoir le consulter en cas de besoin.

**NOTA :** Antes de comenzar a usar esta máquina lea con detención hasta comprender todas las instrucciones  
de seguridad.  
Conserve este Manual de Instrucciones a mano para futuras consultas.

**NOTA :** Leggere attentamente e comprendere tutte le istruzioni per la sicurezza prima di iniziare l'uso di  
questa macchina.  
Conservare questo Manuale d'Istruzioni per pronto riferimento.

## IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

Putting sewing systems into operation is prohibited until it has been ascertained that the sewing systems in which these sewing machines will be built into, have conformed with the safety regulations in your country. Technical service for those sewing systems is also prohibited.

1. Observe the basic safety measures, including, but not limited to the following ones, whenever you use the machine.
2. Read all the instructions, including, but not limited to this Instruction Manual before you use the machine. In addition, keep this Instruction Manual so that you may read it at anytime when necessary.
3. Use the machine after it has been ascertained that it conforms with safety rules/standards valid in your country.
4. All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation. The operation without the specified safety devices is not allowed.
5. This machine shall be operated by appropriately-trained operators.
6. For your personal protection, we recommend that you wear safety glasses.
7. For the following, turn off the power switch or disconnect the power plug of the machine from the receptacle.
  - 7-1 For threading needle(s), looper, spreader etc. and replacing bobbin.
  - 7-2 For replacing part(s) of needle, presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, cloth guide etc.
  - 7-3 For repair work.
  - 7-4 When leaving the working place or when the working place is unattended.
  - 7-5 When using clutch motors without applying brake, it has to be waited until the motor stopped totally.
8. If you should allow oil, grease, etc. use with the machine and devices to come in contact with your eyes or skin or swallow any of such liquid by mistake, immediately wash the contacted areas and consult a medical doctor.

9. Tampering with the live parts and devices, regardless of whether the machine is powered, is prohibited.
10. Repair, remodeling and adjustment works must only be done by appropriately trained technicians or specially skilled personnel. Only spare parts designated by JUKI can be used for repairs.
11. General maintenance and inspection works have to be done by appropriately trained personnel.
12. Repair and maintenance works of electrical components shall be conducted by qualified electric technicians or under the audit and guidance of specially skilled personnel.

Whenever you find a failure of any of electrical components, immediately stop the machine.
13. Before making repair and maintenance works on the machine equipped with pneumatic parts such as an air cylinder, the air compressor has to be detached from the machine and the compressed air supply has to be cut off. Existing residual air pressure after disconnecting the air compressor from the machine has to be expelled. Exceptions to this are only adjustments and performance checks done by appropriately trained technicians or specially skilled personnel.
14. Periodically clean the machine throughout the period of use.

15. Grounding the machine is always necessary for the normal operation of the machine. The machine has to be operated in an environment that is free from strong noise sources such as high-frequency welder.
16. An appropriate power plug has to be attached to the machine by electric technicians. Power plug has to be connected to a grounded receptacle.

17. The machine is only allowed to be used for the purpose intended. Other used are not allowed.
18. Remodel or modify the machine in accordance with the safety rules/standards while taking all the effective safety measures. JUKI assumes no responsibility for damage caused by remodeling or modification of the machine.

19. Warning hints are marked with the two shown symbols.



Danger of injury to operator or service staff



Items requiring special attention

## WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

Nähanlagen, die für den Einbau dieser Nähmaschinen vorgesehen sind, dürfen erst in Betrieb genommen werden, nachdem sichergestellt ist, daß sie den Sicherheitsvorschriften des betreffenden Landes entsprechen. Bis dahin ist technischer Service für diese Nähanlagen ebenfalls verboten.

1. Beachten Sie die grundsätzlichen Sicherheitsmaßnahmen, einschließlich der folgenden, wann immer Sie die Maschine benutzen.
2. Lesen Sie vor der Benutzung der Maschine sämtliche Anleitungen, einschließlich dieser Bedienungsanleitung durch. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung außerdem so auf, daß sie bei Bedarf jederzeit griffbereit ist.
3. Nehmen Sie die Maschine erst in Betrieb, nachdem sichergestellt ist, daß sie den in Ihrem Land gültigen Sicherheitsvorschriften/-normen entspricht.
4. Alle Sicherheitseinrichtungen müssen angebracht sein, wenn die Maschine betriebsbereit oder in Betrieb ist. Der Betrieb ohne die vorgeschriebenen Sicherheitseinrichtungen ist unzulässig.
5. Diese Maschine darf nur von entsprechend geschultem Personal bedient werden.
6. Zu Ihrem persönlichen Schutz empfehlen wir, eine Schutzbrille zu tragen.
7. In den folgenden Fällen ist der Netzschalter auszuschalten, oder der Netzstecker der Maschine von der Netzsteckdose abzuziehen.
  - 7-1 Zum Einfädeln von Nadel(n), Greifer, Spreizer usw. und Auswechseln der Spule.
  - 7-2 Zum Auswechseln von Teilen wie Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Greifer, Spreizer, Transporteur, Nadelschutz, Abkanter, Stoffführung usw.
  - 7-3 Für Reparaturarbeiten.
  - 7-4 Bei Verlassen des Arbeitsplatzes und unbeaufsichtigtem Arbeitsplatz.
  - 7-5 Bei Verwendung von Kupplungsmotoren ohne Bremsbetätigung muß bis zum vollkommenen Stillstand des Motors gewartet werden.
8. Sollte Öl, Schmierfett usw., das für die Maschine und Geräte verwendet wird, in Ihre Augen oder auf Ihre Haut geraten, oder sollten Sie versehentlich eine dieser Flüssigkeiten schlucken, waschen Sie die betroffenen Bereiche sofort bzw. suchen Sie einen Arzt auf.

9. Eingriffe an stromführenden Teilen und Vorrichtungen bei ein- oder ausgeschalteter Maschine sind verboten.
10. Reparatur-, Umbau- und Einstellarbeiten dürfen nur von entsprechend ausgebildeten Technikern oder speziell geschultem Personal durchgeführt werden. Für Reparaturen dürfen nur von JUKI vorgeschriebene Ersatzteile verwendet werden.
11. Allgemeine Wartungsarbeiten und Inspektionen müssen von entsprechend ausgebildetem Personal durchgeführt werden.
12. Reparaturen und Wartungsarbeiten an elektrischen Bauteilen dürfen nur von qualifizierten Elektrikern oder unter der Aufsicht und Anleitung speziell geschulten Personals durchgeführt werden. Sollte ein Fehler in einem der elektrischen Bauteile festgestellt werden, ist die Maschine unverzüglich abzustellen.
13. Vor der Durchführung von Reparatur- und Wartungsarbeiten an Maschinen, die mit Druckluftteilen (z.B. Luftzylinder) ausgestattet sind, muß der Luftkompressor von der Maschine getrennt und die Druckluftversorgung abgeschaltet werden. Noch vorhandener Restdruck nach dem Trennen des Luftkompressors von der Maschine muß abgelassen werden. Ausgenommen hiervon sind nur Einstellungen und Leistungsprüfungen, die von entsprechend ausgebildeten Technikern oder speziell geschultem Personal durchgeführt werden.
14. Die Maschine ist während des ganzen Benutzungszeitraums regelmäßig zu reinigen.

15. Eine Erdung der Maschine ist stets notwendig, um normalen Betrieb der Maschine zu gewährleisten. Die Maschine muß in einer Umgebung betrieben werden, die frei von starken Störungsquellen, wie z.B. Hochfrequenz-Schweißgeräten, ist.
16. Ein passender Netzstecker muß von einem Elektriker am Netzkabel der Maschine angebracht werden. Der Netzstecker darf nur an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden.

17. Diese Maschine darf außer zu dem vorgesehenen Zweck nicht anderweitig benutzt werden.
18. Umbauarbeiten oder Änderungen der Maschine müssen gemäß den Sicherheitsvorschriften/-normen unter Beachtung aller zutreffenden Sicherheitsmaßnahmen durchgeführt werden. JUKI übernimmt keine Verantwortung für Schäden, die durch Umbau oder Änderung der Maschine verursacht wurden.

19. Warnhinweise sind mit den beiden folgenden Symbolen gekennzeichnet.



Verletzungsgefahr für Bedienungsperson oder Wartungspersonal



Besonders zu beachtende Punkte

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

Il est interdit de mettre en service des systèmes de couture incorporant ces machines sans s'être assuré qu'ils sont conformes à la réglementation de sécurité du pays d'utilisation.

Toute intervention technique pour ces systèmes de couture est également interdite.

1. Lors de l'utilisation de la machine, observer les mesures de sécurité de base qui comprennent, sans toutefois s'y limiter, les règles suivantes.
2. Lire toutes les instructions qui comprennent sans toutefois s'y limiter les instructions de ce manuel d'utilisation avant d'utiliser la machine. Conserver ce manuel d'utilisation pour pouvoir s'y reporter à tout moment en cas de besoin.
3. Utiliser la machine après s'être assuré qu'elle est conforme aux règles/normes de sécurité en vigueur dans le pays d'utilisation.
4. Tous les dispositifs de sécurité doivent être en place lorsque la machine est prête à être utilisée ou qu'elle fonctionne. L'utilisation sans les dispositifs de sécurité spécifiés n'est pas autorisée.
5. Cette machine doit être utilisée par des opérateurs ayant reçu une formation appropriée.
6. Pour la protection de l'opérateur, il lui est recommandé de porter des lunettes de sécurité.
7. Toujours mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt ou débrancher la fiche secteur de la machine à la prise:
  - 7-1 avant d'enfiler une aiguille, le boucleur, l'étendeur, etc. et de remplacer la canette;
  - 7-2 avant de remplacer des pièces telles qu'aiguille, pied presseur, plaque à aiguille, boucleur, étendeur, griffe d'entraînement, garde-aiguille, remplieur, guide-tissu, etc.;
  - 7-3 avant d'effectuer une réparation;
  - 7-4 avant de quitter l'atelier ou lorsque l'atelier est sans surveillance;
  - 7-5 lors de l'utilisation d'un moteur à embrayage sans appliquer le frein, attendre que le moteur soit complètement arrêté.
8. En cas de contact de produits tels qu'huiles et graisses utilisés dans la machine ou ses dispositifs avec les yeux ou la peau, rincer immédiatement la partie touchée et consulter un médecin. En cas d'absorption accidentelle de tels produits, consulter immédiatement un médecin.

9. Il est interdit de toucher aux pièces et dispositifs sous tension que la machine soit ou non en circuit.
10. Les travaux de réparation, de reconditionnement et de réglage ne doivent être exécutés que par des techniciens correctement formés ou par un personnel ayant une qualification spéciale. Seules les pièces de rechange indiquées par JUKI doivent être utilisées pour les réparations.
11. Les travaux d'entretien et de contrôle ordinaires doivent être exécutés par un personnel correctement formé.
12. Les travaux de réparation et d'entretien des pièces électriques doivent être exécutés par des électriciens qualifiés ou sous le contrôle et la direction d'un personnel ayant une qualification spéciale.  
En cas d'anomalie d'une pièce électrique, arrêter immédiatement la machine.
13. Avant d'effectuer des travaux de réparation et d'entretien sur une machine comportant des pièces pneumatiques telles que cylindre pneumatique, désaccoupler le compresseur de la machine et couper l'alimentation en air comprimé. Après avoir désaccouplé le compresseur d'air de la machine, détendre la pression d'air résiduelle. Les seules exceptions à cette règle sont les réglages et les vérifications de fonctionnement effectués par des techniciens correctement formés ou par un personnel ayant une qualification spéciale.
14. Nettoyer périodiquement la machine pendant toute sa durée de service.

15. La machine doit toujours être mise à la terre pour l'utilisation normale. Elle doit être utilisée dans un environnement sans sources de bruits importantes telles que poste de soudage à haute fréquence.
16. Une fiche secteur appropriée doit être fixée à la machine par un électricien. La fiche secteur doit être branchée à une prise de courant reliée à la terre.

17. Cette machine ne doit servir qu'à l'usage pour lequel elle est prévue. Tout autre usage est interdit.
18. Reconditionner ou modifier la machine en observant les règles/normes de sécurité et en prenant toutes les mesures de sécurité nécessaires. La responsabilité de JUKI ne saurait être engagée pour des dommages causés par le reconditionnement ou la modification de la machine.

19. Les mises en garde sont signalées par les deux symboles indiqués.



Risque de blessures pour l'opérateur ou le personnel d'entretien.



Points demandant une attention particulière

## INSTRUCCIONES IMPORTANTES DE SEGURIDAD

Está prohibido poner en operación la máquina de coser hasta no cerciorarse de que los sistemas de cosido en los que este tipo de máquinas se tienen que incorporar, están en conformidad con las regulaciones de seguridad vigentes en su país.

También está prohibido el servicio técnico para estos sistemas de cosido.

1. Observe las medidas básicas de seguridad, incluyendo, pero no limitándose, a las siguientes, siempre que use la máquina.
2. Lea todas las instrucciones, incluyendo, pero no limitándose a este Manual de Instrucciones, antes de usar la máquina. Además, guarde este Manual de Instrucciones de modo que usted lo pueda leer cuando sea necesario.
3. Use la máquina después de haberse cerciorado de que se conforma a las reglas y normas de seguridad válidas en su país.
4. Todos los dispositivos de seguridad deben estar en posición cuando la máquina esté lista para entrar en servicio o ya esté en operación. No está permitido operar la máquina sin los dispositivos de seguridad especificados.
5. Esta máquina debe ser operada por operadores debidamente entrenados.
6. Para la protección del personal, recomendamos la colocación de gafas de seguridad.
7. Para lo siguiente, desconecte la alimentación o desconecte el cable de alimentación de la máquina desde la toma.
  - 7-1 Para el enhebrado de la(s) aguja(s), enlazador, estiradora, etc., y para el reemplazo de la bobina.
  - 7-2 Para el reemplazo de las piezas de la aguja, prensatelas, placa de agujas, enlazador, estiradora, dentado de transporte, protector de aguja, plegador, guía de tela, etc.
  - 7-3 Para los trabajos de reparación.
  - 7-4 Al dejar el lugar de trabajo o cuando el lugar de trabajo está desatendido.
  - 7-5 Cuando use motores de embrague sin aplicar el freno, se debe esperar hasta que el motor pare totalmente.
8. En caso de que el aceite, grasa, etc. que se usa en su máquina y dispositivos toque sus ojos o piel, o que trague por descuido cualquier líquido semejante, lávese inmediatamente las partes afectadas o consulte a un médico.

9. Está prohibido manipular las piezas y dispositivos móviles mientras esté conectada la corriente eléctrica a la máquina.
10. Los trabajos de reparación, remodelación y ajuste se deben hacer solamente por técnicos debidamente entrenados o por personal especializado. Para los reparos, se pueden utilizar solamente las piezas de repuesto designadas por JUKI.
11. Los trabajos de mantenimiento e inspección generales se deben llevar a cabo por personal debidamente entrenado.
12. Los trabajos de reparación y mantenimiento de los componentes eléctricos se deben conducir por técnicos eléctricos calificados o bajo la verificación y dirección de personal especializado. Siempre que descubra una falla en cualquier componente eléctrico, pare inmediatamente la máquina.
13. Antes de llevar a cabo los trabajos de reparación y mantenimiento en la máquina equipada con piezas neumáticas, tales como un cilindro de aire, se debe desmontar el compresor de aire desde la máquina, y también se debe cortar el suministro de aire comprimido. Además, se debe expeler la presión de aire existente después de la desconexión de la máquina. Las excepciones para eso son solamente los ajustes y verificaciones de rendimiento que se hacen por técnicos debidamente entrenados o por personal especializado.
14. Limpie periódicamente la máquina durante todo el período de uso.

15. La puesta a tierra de la máquina es siempre necesario para la operación normal de la misma. La máquina deberá ser operada en un ambiente exento de ruidos fuertes tales como en lugares de soldadura de alta frecuencia.
16. Los técnicos eléctricos deberán montar en la máquina un enchufe apropiado para la corriente eléctrica. El enchufe de la corriente eléctrica se deberá conectar a un tomacorriente conectado a tierra.
17. Sólo se puede utilizar esta máquina para el propósito que fue fabricada. No se permiten otros usos.
18. Remodele o modifique la máquina de acuerdo a las normas y reglas de seguridad mientras toma todas las medidas de seguridad efectivamente. JUKI no asume ninguna responsabilidad por daños causados por la remodelación o modificación de la máquina.

19. Los puntos de advertencia están marcados con los dos símbolos mostrados.



Peligro de lesión al operador o personal de servicio



Ítems que requieren atención especial



## ISTRUZIONI IMPORTANTI PER SICUREZZA

È vietato mettere in funzione sistemi di cucitura fino a che si sia accertato che i sistemi di cucitura in cui queste macchine per cucire vengono inserite rispondono a quanto previsto dalle norme di sicurezza nel vostro paese. È altresì proibito intervenire tecnicamente su detti sistemi.

1. Osservare le misure fondamentali di sicurezza, comprese, ma non limitate a quelle seguenti, ogni volta che si usa la macchina.
2. Leggere tutte le istruzioni, compreso, ma non limitate a questo Manuale d'Istruzioni prima di usare la macchina. In aggiunta, custodire questo Manuale d'Istruzioni in modo che si possa leggerlo in qualsiasi momento quando necessario.
3. Usare la macchina dopo che è stato accertato che essa è conforme a regole/standards di sicurezza validi in vostro paese.
4. Tutti i dispositivi di sicurezza devono essere in posizione quando la macchina è pronta per lavoro o in operazione. L'operazione senza i dispositivi di sicurezza specificati non è permessa.
5. Questa macchina deve essere operata da operatori appropriatamente addestrati.
6. Per la protezione personale, si consiglia di mettersi occhiali di sicurezza.
7. Nei casi seguenti, spegnere l'interruttore di corrente o staccare la spina elettrica della macchina dalla presa di corrente.
  - 7-1 Per infilare ago(hi), spoletta, spatole ecc., e per sostituire bobina.
  - 7-2 Per sostituire parte(i) di ago, piedino, placca, spoletta, spatola, gancio di trasporto, riparo di ago, piegatrice, guida di tela ecc.
  - 7-3 Per lavoro di riparazione.
  - 7-4 Quando si lascia il luogo di lavoro o quando il luogo di lavoro è senza sorveglianza.
  - 7-5 Quando si usano motori a frizione senza azionare freno, si deve aspettare finché il motore si fermi completamente.
8. Se olio, grasso, ecc. usati con la macchina e dispositivi venissero in contatto con gli occhi o la pelle o venisse inghiottito qualcuno di tali liquidi per errore, lavare immediatamente aree messe in contatto o rivolgersi a un medico.

9. È proibito manomettere le parti e i dispositivi sotto tensione indipendentemente dal fatto che la macchina è alimentata o meno.
10. Lavori di riparazione, rimodellamento e regolazione devono essere fatti solo da tecnici appropriatamente addestrati o personale esperto. Solo parti di ricambio designate da JUKI possono essere usate per riparazioni.
11. Lavori generali di manutenzione ed ispezione devono essere fatti da personale appropriatamente addestrato.
12. Lavori di riparazione e manutenzione di componenti elettrici devono essere condotti da tecnici elettrici qualificati o sotto il controllo e la guida di personale esperto.

Se viene trovato un guasto di qualche componente elettrico, fermare immediatamente la macchina.
13. Prima di fare lavori di riparazione e manutenzione sulla macchina dotata di parti pneumatiche come un cilindro d'aria, il compressore d'aria deve essere staccato dalla macchina e l'alimentazione d'aria compressa deve essere bloccata. Eventuale pressione d'aria residua dopo il scollegamento del compressore d'aria dalla macchina, deve essere espulsa. Eccezioni a questo sono solo regolazioni e controlli di prestazione eseguiti da tecnici appropriatamente addestrati o personale esperto.
14. Pulire periodicamente la macchina per tutto il periodo di uso.

15. È sempre necessario collegare la macchina a massa per la regolare operazione della macchina. La macchina deve essere operata in un ambiente che è libero da sorgente di rumore forte come saldatrice ad alta frequenza.
16. Una appropriata spina elettrica deve essere attaccata alla macchina da tecnici elettrici. Spina elettrica deve essere connessa ad una presa elettrica collegata a massa.

17. È permesso usare questa macchina solo per il fine inteso. Altri usi non sono permessi.
18. Rimodellare o modificare la macchina in conformità alle norme/standards di sicurezza prendendo tutte le misure di sicurezza efficaci. JUKI non assume nessuna responsabilità per danno causato da rimodellamento o modifica della macchina.

19. Cenni di avvertimento sono fatti con i due simboli dimostrati.



Pericolo di ferita a operatore o staff di servizio



Articoli che richiedono particolare attenzione

## FOR SAFE OPERATION



1. Don't put your hand under the cloth cutting knife and the needle when you turn "on" the power switch or operate the machine.
2. Don't put your hand into the thread take-up cover while the machine is running.
3. Turn OFF the power switch before tilting the machine head or removing the belt cover and the V belt.
4. Never bring your fingers, hair or clothing close to, or place anything on the handwheel, V-belt, bobbin winder wheel or motor during operation.
5. If your machine is provided with a belt cover, finger guard and safety plate, never operate your machine with any of them removed.
6. When tilting the machine head, exercise care not to allow your fingers etc. to be caught under the machine head.
7. The motor is completely silent when the machine is at rest. So, attention has to be paid not to forget to turn OFF the power to the machine after the termination of work.



8. To ensure safety, never operate the machine with the ground wire for the power supply removed.
9. Before inserting/removing the power plug, the power switch has to be turned OFF in advance.
10. In time of thunder and lightning, stop your work and disconnect the power plug from the receptacle so as to ensure safety.
11. If the machine is suddenly moved from a cold place to a warm place, dew condensation may be observed. In this case, turn ON the power to the machine after you have confirmed that there is no danger of water drops in the machine.

## FÜR SICHEREN BETRIEB



1. Fasse Sie nicht unter das Stoffschneidemesser und die Nadel, wenn Sie den Netzschalter einschalten ("on") oder die Maschine betreiben.
2. Fassen Sie nicht mit der Hand in die Fadenhebelabdeckung, während die Maschine läuft.
3. Schalten Sie den Netzschalter aus (OFF), bevor Sie den Maschinekopf kippen oder die Riemenabdeckung und den Keilriemen entfernen.
4. Achten Sie während de Betriebs darauf, daß Sie nicht mit Ihren Fingern, Haaren oder Kleidungsstücken in die Nähe von Handrad, Keilriemen, Spulerrad oder Motor kommen. Das Ablegen von Gegenständen auf diese Teile ist ebenfalls gefährlich und kann zu schweren Verletzungen führen.
5. Falls Ihre Maschine mit einer Riemenabdeckung, Fingerschutz und Sicherheitsplatte ausgestattet ist, betreiben Sie Ihre Maschine niemals, wenn auch nur eines dieser Teile entfernt ist.
6. Achten Sie beim Kippen des Maschinenkopfes darauf, daß Sie sich nicht die Finger oder andere Körperteile unter dem Maschinekopf klemmen.
7. Der Motor ist absolut geräuschlos wenn die Maschine nicht betrieben wird. Denken Sie daher daran, die Stromzufuhr der Maschine nach dem Beenden der Arbeit auszuschalten (OFF).



8. Betreiben Sie die Maschine aus Sicherheitsgründen niemals ohne den Erdleiter für die Stromversorgung.
9. Vor dem Anschließen/Trennen des Netzsteckers muß der Netzschalter ausgeschaltet werden (OFF).
10. Unterbrechen Sie Ihre Arbeit bei Gewitter, und trennen Sie den Netzstecker von der Steckdose, um Sicherheit zu gewährleisten.
11. Wenn die Maschine plötzlich von einem kalten an einen warmen Ort transportiert wird, kann sich Kondenswasser bilden. Schalten Sie in diesem Fall die Maschine erst ein, nachdem Sie sich vergewissert haben, daß keine Gefahr von Wassertropfen in der Maschine besteht.

## POUR LA SÉCURITÉ D'UTILISATION



1. Eviter de mettre votre main sous le couteau de sectionnement du tissu ou sous l'aiguille lorsque vous branchez la machine (interrupteur d'alimentation en position "ON") ou durant son opération.
2. Ne pas mettre la main derrière le couvercle du releveur de fil pendant le fonctionnement de la machine.
3. Couper l'alimentation de la machine en plaçant l'interrupteur d'alimentation en position "OFF" avant d'incliner la tête de la machine ou de retirer le couvercle de la courroie et la courroie trapézoïdale.
4. Ne jamais approcher les doigts, les cheveux ou les vêtements du volant, de la courroie trapézoïdale, de la roue du bobineur ou du moteur pendant le fonctionnement et ne rien placer sur ces pièces.
5. Si la machine est dotée d'un couvre-courroie, d'un pare-aiguille et d'une plaque de sécurité, ne jamais l'utiliser sans ces protections.
6. Avant de brancher/débrancher le connecteur secteur, placer l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.
7. Le moteur est parfaitement silencieux lorsque la machine est à l'arrêt. Aussi, doit-on veiller à ne pas oublier à couper l'alimentation (interrupteur d'alimentation en position "OFF") de la machine une fois le travail achevé.



8. Pour la sécurité, ne jamais utiliser la machine avec le fil de terre de l'alimentation retiré.
9. Avant de brancher/débrancher la fiche secteur, placer l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.
10. En cas d'orage et de foudre, s'arrêter de travailler et débrancher la fiche secteur à la prise par mesure de sécurité.
11. Si l'on déplace brusquement la machine d'un endroit froid à un endroit chaud, une condensation peut se former. Dans ce cas, ne mettre la machine sous tension qu'après s'être assuré que des gouttes d'eau ne risquent pas de tomber dans la machine.

## PARA OPERACION SEGURA



1. No coloque su mano debajo de la cuchilla cortatejas y de la aguja cuando posicione en ON el interruptor de la corriente o cuando opera la máquina de coser.
2. No coloque su mano en la cubierta del tira-hilos mientras la máquina esté en operación.
3. No se olvide de desconectar la corriente antes de inclinar el cabezal de la máquina hacia atrás o de cambiar la cubierta de la correa o la correa en V.
4. Nunca ponga sus dedos, cabello ni vestidos ni ningún objeto cerca o encima del volante, correa en V, bobinadora o motor durante la operación.
5. Si la máquina está equipada con una cubierta de correa, protector de dedos, protector de ojos y placa de seguridad, nunca opere su máquina sin cualquiera de estos protectores.
6. Antes de insertar/extraer el conector de la corriente eléctrica debe posicionar de antemano sin falta en OFF el interruptor de alimentación.
7. Cuando la máquina está en descanso el motor está completamente silencioso. Por lo tanto, hay que tener especial cuidado en no olvidarse de desconectar la corriente eléctrica de la máquina después de terminar el trabajo.



8. Para garantizar la seguridad, nunca opere la máquina con el cabo de conexión a tierra para la alimentación desconectado.
9. Antes de insertar/extraer el conector de alimentación, se debe desconectar el interruptor de alimentación de antemano.
10. Durante tiempos con truenos y relámpagos, pare su trabajo y desconecte el enchufe de alimentación desde la toma para garantizar seguridad.
11. Si se mueve la máquina repentinamente de un ambiente frío a un ambiente caliente, puede observarse condensación. En este caso, conecte la alimentación de la máquina después de comprobar que no hay más peligro de goteo en la máquina.



1. Non mettere la mano sotto la lama di taglio e l'ago quando la macchina viene accesa o durante il funzionamento della stessa.
2. Mentre la macchina è in funzione non introdurre la mano nel carter del tirafilo.
3. Togliere corrente prima di inclinare la testa della macchina o di rimuovere la protezione della cinghia e la cinghia a V.
4. Non portare mai dita, capelli o lembi di vestiarlo né in prossimità né sopra il volantino, sulla cinghia a V, sulla ruota dell'avvolgibobina oppure vicino al motore in funzione.
5. Se la macchina è provvista di copricinghia, salvadita, piastra di sicurezza e protezione barra ago non azionare mai la stessa senza tali protezioni.
6. Quando la testa della macchina viene inclinata fare attenzione a non lasciare le dita intrappolate sotto la testa stessa.
7. Il motore è estremamente silenzioso quando la macchina è in condizione di riposo. È necessario quindi non dimenticare di spegnere la macchina a termine del lavoro.



8. Per garantire la sicurezza non far funzionare mai la macchina sprovvista di messa a terra.
9. Prima di inserire/staccare la spina di alimentazione accertarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia su OFF (SPENTO).
10. Durante tempeste con fulmini e tuoni, interrompere il lavoro e staccare la spina di alimentazione dalla presa come misura di sicurezza.
11. Se la macchina viene spostata da un luogo fresco a un luogo caldo potrebbero verificarsi fenomeni di condensa. In questo caso avviare la macchina dopo essersi accertati che non siano presenti gocce di acqua all'interno della macchina.

## CONTENTS

BEFORE OPERATION .....	1
1. SPECIFICATIONS .....	2
2. INSTALLATION .....	4
3. INSTALLING THE BELT COVER AND THE BOBBIN WINDER .....	5
4. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER .....	5
5. INSTALLING THE THREAD STAND .....	5
6. LUBRICATION .....	6
7. ATTACHING THE NEEDLE .....	7
8. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE .....	7
9. ADJUSTING THE STITCH LENGTH .....	8
10. PRESSER FOOT PRESSURE .....	8
11. THREADING THE MACHINE HEAD .....	8
12. THREAD TENSION .....	9
13. THREAD TAKE-UP SPRING .....	10
14. ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE .....	11
15. ADJUSTING THE NEEDLE STOP POSITION .....	11
16. PEDAL PRESSURE AND PEDAL STROKE .....	12
17. ADJUSTMENT OF THE PEDAL .....	13
18. PEDAL OPERATION .....	14
19. ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED STITCHING MECHANISM .....	15
20. POSITIONING THE WIPER .....	16
21. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP .....	17
22. COUNTER KNIFE .....	18
23. TILT OF THE FEED DOG .....	19
24. HEIGHT OF THE FEED DOG .....	19

## SOMMAIRE

AVANT L'UTILISATION .....	1
1. CARACTERISTIQUES .....	2
2. MISE EN PLACE .....	4
3. POSE DU COUVRE-COURROIE ET DU BOBINEUR .....	5
4. REGLAGE DE LA HAUTEUR DU RELEVEUR A GENOUILLERE .....	5
5. POSE DU BANC DE FIL .....	5
6. LUBRIFICATION .....	6
7. MISE EN PLACE DE L'AIGUILLE .....	7
8. MISE EN PLACE DE LA CANETTE DANS LA BOITE A CANETTE .....	7
9. REGLAGE DE LA LONGUEUR DES POINTS .....	8
10. PRESSION DU PIED-PRESSEUR .....	8
11. ENFILAGE DE LA TETE DE MACHINE .....	8
12. TENSION DU FIL .....	9
13. RESSORT DU RELEVEUR DE FIL .....	10
14. REGLAGE DE LA COURSE DE RELEVAGE DU FIL .....	11
15. REGLAGE DE LA POSITION D'ARRET DE L'AIGUILLE .....	11
16. PRESSION ET COURSE DE LA PEDALE .....	12
17. REGLAGE DE LA PEDALE .....	13
18. COMMANDE DE LA PEDALE .....	14
19. MECANISME DE POINT A ENTRAINEMENT ARRIERE DU TYPE A TOUCHE UNIQUE .....	15
20. POSITIONNEMENT DU TIRE-FIL .....	16
21. RELATION AIGUILLE-A-CROCHET .....	17
22. COUTEAU FIXE .....	18
23. INCLINAISON DE LA GRIFFE D'ENTRAINEMENT .....	19
24. HAUTEUR DE LA GRIFFE D'ENTRAINEMENT .....	19

## INDICE

MISURE DI SICUREZZA DA ADOTTARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE .....	1
1. CARATTERISTICHE TECNICHE .....	3
2. INSTALACION .....	4
3. POSIZIONAMENTO DEL COPRICINGHIA E DELL'AVVOLGIBOBINA .....	5
4. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELLA LEVA A GINOCCHIO .....	5
5. MONTAGGIO DEL PORTAFILO .....	5
6. LUBRIFICAZIONE .....	6
7. POSIZIONAMENTO AGO .....	7
8. INSERIMENTO DELLA BOBINA NELLA CAPSULA .....	7
9. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL PUNTO .....	8
10. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA .....	8
11. DIAGRAMMA DI INFILATURA .....	8

## INHALT

VOR DER INBETRIEBNAHME .....	1
1. TECHNISCHE DATEN .....	2
2. INSTALLATION .....	4
3. INSTALLIEREN DER RIEMENABDECKUNG UND DES SPULENWICKLERS .....	5
4. EINSTELLEN DER HÖHE DES KNEIEBERS .....	5
5. AUFSTELLEN DES GARNSTÄNDERS .....	5
6. SCHMIERUNG .....	6
7. ANBRINGEN DER NADEL .....	7
8. EINSETZEN DER SPULE IN DIE SPULENKAPSEL .....	7
9. EINSTELLEN DER STICHLÄNGE .....	8
10. DRÜCKFUSSDRUCK .....	8
11. EINFÄDELN DES MASCHINEKOPFES .....	9
12. FADENSPIANNUNG .....	9
13. FADENAUFNAHMEFEDER .....	10
14. EINSTELLEN DES FADENHEBELHUBS .....	11
15. EINSTELLEN DER NADELSTOPPOSITION .....	11
16. PEDALDRUCK UND PEDALHUB .....	12
17. EINSTELLUNG DES PEDALS .....	13
18. PEDALBEDIENUNG .....	14
19. RÜCKWÄRTSSTICH-MECHANISMUS MIT SCHNELLSCHALTHEBEL .....	15
20. EINSTELLEN DER ABSTREIFERPOSITION .....	16
21. SYNCHRONISIERUNG VON NADEL UND GREIFER .....	17
22. GEGENMESSER .....	18
23. NEIGUNG DES TRANSPORTEURS .....	19
24. HÖHE DES TRANSPORTEURS .....	19

## INDICE

ANTES DE FUNCIONAR .....	1
1. ESPECIFICACIONES .....	2
2. INSTALACION .....	4
3. MODO DE INSTALAR LA CUBIERTA DE LA CORREA Y LA DEVANADORA .....	5
4. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE LA RODILLA .....	5
5. INSTALACION DEL PEDESTAL DEL HILO .....	5
6. LUBRICACION .....	6
7. COLOCACION DE LA AGUJA .....	7
8. COLOCACION DE LA BOBINA EN EL PORTABOBINAS .....	7
9. AJUSTE DEL LARGO DE LA PUNTADA .....	8
10. PRESION DEL PIE PRENSATELAS .....	8
11. ENHEBRADO DE LA MAQUINA .....	8
12. TENSION DEL HILO .....	9
13. RESORTE RECOGEDOR DEL HILO .....	10
14. AJUSTE DEL RECORRIDO DEL RECOGEDOR DEL HILO .....	11
15. AJUSTE DE LA POSICION DE DETENCION DE LA AGUJA .....	11
16. PRESION DEL PEDAL Y RECORRIDO DEL PEDAL .....	12
17. AJUSTE DEL PEDAL .....	13
18. OPERACION DEL PEDAL .....	14
19. MECANISMO DEL RETROCESO DE UN TOQUE .....	15
20. POSICION DEL RETIRAHILOS .....	16
21. RELACION ENTRE LA AGUJA Y EL GANCHO .....	18
22. CONTRACUCHILLO .....	18
23. INCLINACION DE LOS DIENTES DE ARRASTRE .....	19
24. ALTURA DE LOS DIENTES DE ARRASTRE .....	19

12. REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILO .....	9
13. MOLLA CHIUSURA PUNTO .....	10
14. REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL GUIDAFILO .....	11
15. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DI STOP DELL'AGO .....	11
16. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PEDALE E DELLA CORSA DEL PEDALE .....	12
17. REGOLAZIONE DEL PEDALE .....	12
18. FUNZIONAMENTO DEL PEDALE .....	14
19. PULSANTE INVERSIONE TRASPORTO .....	13
20. POSIZIONAMENTO DELLO SCARTAFILO .....	16
21. RELAZIONE FASE AGO/CROCHET .....	18
22. CONTROLAMA .....	18
23. INCLINAZIONE DELLA GRIFFA DI TRASPORTO .....	19
24. ALTEZZA DELLA GRIFFA DI TRASPORTO .....	19

## BEFORE OPERATION



To avoid malfunction and damage of the machine, confirm the following.

- Before you put the machine into operation for the first time after the set-up, clean it thoroughly. Remove all dust gathering during transportation and oil it well.
- Confirm that the voltage has been correctly set. Confirm that the power plug has been properly connected to the power supply.
- Never use the machine in the state where the voltage type is different from the designated one.
- Confirm that the direction of rotation of the motor pulley is correct.
- Operate your machine at the normal sewing speed or less for the first month after the set-up.

## VOR DER INBETRIEBNAHME



Um Funktionsstörungen und Beschädigung der Maschine zu vermeiden, sollten Sie die folgenden Punkte beachten.

- Reinigen Sie die Maschine gründlich, bevor Sie sie nach der Aufstellung erstmalig in Betrieb nehmen. Säubern Sie die Maschine von jeglichem Staub, der sich während des Transports angesammelt hat, und ölen Sie sie gut.
- Vergewissern Sie sich, daß die Spannung richtig eingestellt ist. Vergewissern Sie sich, daß der Netzstecker einwandfrei an die Stromversorgung angeschlossen ist.
- Betreiben Sie die Maschine niemals mit einer anderen als der vorgeschriebenen Spannung.
- Vergewissern Sie sich, daß die Drehrichtung der Motorriemenscheibe korrekt ist.
- Betreiben Sie die Nähmaschine im ersten Monat nach der Einrichtung mit normaler Geschwindigkeit oder langsamer.

## AVANT L'UTILISATION



Pour protéger la machine contre les anomalies et dommages, vérifier les points suivants:

- Avant la première mise en service qui suit l'installation, nettoyer entièrement la machine. Enlever toute la poussière accumulée durant le transport et bien huiler la machine.
- S'assurer que la tension a été correctement réglée. S'assurer que la fiche secteur est correctement branchée à l'alimentation.
- Ne jamais utiliser la machine avec un type de tension différent de celui spécifié.
- S'assurer que le sens de rotation de la poulie du moteur est correct.
- Opérer votre machine à la vitesse de couture normale ou à une vitesse inférieure durant le premier mois après l'installation.

## ANTES DE FUNCIONAR



Para evitar funcionamientos defectuosos de la máquina de coser, confirme lo siguiente:

- Antes de operar por primera vez su máquina después de instalada, límpiela bien. Quite todo el polvo acumulado durante el transporte y lubríquela bien con aceite.
- Verifique que la tensión está ajustada correctamente. Confirme que el enchufe de la corriente eléctrica está bien conectado a la fuente de alimentación.
- Nunca use la máquina de coser en el estado en que el tipo de tensión sea diferente del designado.
- Confirme que la dirección rotacional de la polea del motor es la correcta.
- Opere la máquina recién instalada a una velocidad de p.p.m. interior a la normal durante un mes.

## MISURE DI SICUREZZA DA ADOTTARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE



Per evitare malfunzionamenti e danni alla macchina provvedere a quanto segue:

- Prima di azionare la macchina per la prima volta dopo la messa a punto pulire la stessa attentamente. Rimuovere tutta la polvere che si sia depositata durante il trasporto ed oliare bene la macchina.
- Assicurarsi che la tensione sia impostata correttamente. Verificare che la spina di alimentazione sia stata inserita correttamente nella presa di corrente.
- Non utilizzare mai la macchina in condizioni in cui la tensione di alimentazione sia diversa dalla tensione di funzionamento indicata.
- Controllare il corretto senso di rotazione della puleggia del motore.
- Far funzionare la macchina alla velocità di cucitura normale o minore per il primo mese dopo la messa a punto.

## 1. SPECIFICATIONS

	DDL-8500-7	DDL-8500A-7	DDL-8500H-7
Application	General fabrics, light-weight materials and medium-weight materials	General fabrics and light-weight materials	Medium-weight materials and heavy-weight materials
Sewing speed	Max. 5,000 s.p.m.	Max. 4,000 s.p.m.	Max. 3,500 s.p.m.
Stitch length	Max. 4 mm		Max. 5 mm
Needle	DB x 1 #9 - 18	DA x 1 #9 - 11	DB x 1 #20 - 23
Presser foot lift (by knee lifter)	10 mm (standard) 13 mm (max.)	10 mm (standard) 13 mm (max.)	10 mm (standard) 13 mm (max.)
Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 1		
Noise	Workplace-related noise at sewing speed n = 4500 min-1: L <sub>PA</sub> ≤ 83 dB(A) Noise measurement according to DIN 45635-48-A-1.		

## 1. TECHNISCHE DATEN

	DDL-8500-7	DDL-8500A-7	DDL-8500H-7
Anwendung	Allgemeine, leichte und mittelschwere Stoffe	Allgemeine und leichte Stoffe	Mittelschwere und schwere schwere Stoffe
Nähgeschwindigkeit	Max. 5.000 St/min	Max. 4.000 St/min	Max. 3.500 St/min
Stichlänge	Max. 4 mm		Max. 5 mm
Nadel	DB x 1 #9 - 18	DA x 1 #9 - 11	DB x 1 #20 - 23
Drückerfußhub (mit Knieheber)	10 mm (Standard) 13 mm (Max.)	10 mm (Standard) 13 mm (Max.)	10 mm (Standard) 13 mm (Max.)
Schmieröl	JUKI New Defrix Oil Nr. 1		
Lärm	Der arbeitsplatzbezogene Geräuschpegel bei einer Nähgeschwindigkeit von n = 4500 min-1: L <sub>PA</sub> ≤ 83 dB(A) Geräuschmessung nach DIN 45635-48-A-1.		

## 1. CARACTERISTIQUES

	DDL-8500-7	DDL-8500A-7	DDL-8500H-7
Application	Tissus normaux, tissus légers et tissus de poids moyen	Tissus normaux et tissus légers	Tissus de poids moyen tissus lourds
Vitesse	Maxi. 5.000 pts/mn	Maxi. 4.000 pts/mn	Maxi. 3.500 pts/mn
Longueur des points	Maxi. 4 mm		Maxi. 5 mm
Aiguille	DBx1 n°9 à n°18	DAx1 n°9 à n°10	DBx1 n°19 à n°23
Relevage du pied-presseur (par genouillère)	10 mm (standard) 13 mm (maxi.)	10 mm (standard) 13 mm (maxi.)	10 mm (standard) 13 mm (maxi.)
Huile lubrifiante	JUKI New Defrix Oil N°1		
Bruit	Niveau Sonore au niveau du poste de travail avec une vitesse de couture de n = 4500 min-1: L <sub>PA</sub> ≤ 83 dB(A) Mesure du bruit effectuée conformément à la norme DIN 45635-48-A-1.		

### 1. ESPECIFICACIONES

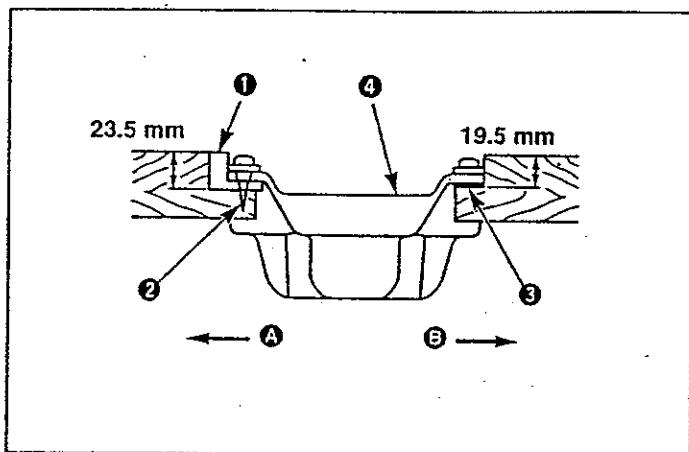
	DDL-8500-7	DDL-8500A-7	DDL-8500H-7
Aplicación	Estándar, telas ligeros, telas medianas	Estándar, telas ligeros	Telas medianas, telas pesadas
Velocidad de coser	Máx. 4.000 p.p.m.	Máx. 4.000 p.p.m.	Máx. 3.500 p.p.m.
Largo de la puntada	Máx. 4 mm		Máx. 5 mm
Aguja	DB x 1 #9 - #18	DA x 1 #9 - #11	DB x 1 #20 - #23
Elevación del pie prensatelas (mediante el elevador de la rodilla)	10 mm (Estándar) 13 mm (Máx.)	10 mm (Estándar) 13 mm (Máx.)	10 mm (Estándar) 13 mm (Máx.)
Aceite lubricante	Aceite JUKI New Defrix Oil N° 1		
Ruido	Nivel de ruido relacionado con el puesto de trabajo a velocidad de costura n = 4500 min-1: Medición de ruido L <sub>PA</sub> ≤ 83 dB(A) en conformidad con DIN 45635-48-A-1.		

### 1. CARATTERISTICHE TECNICHE

	DDL-8500-7	DDL-8500A-7	DDL-8500H-7
Applicazione	Tessuti in generale, materiale leggero e di media pesantezza	Tessuti in generale, materiale leggero	Materiali pesanti e di media pesantezza
Velocità di cucitura	5.000 pnt/min max	4.000 pnt/min max	3.500 pnt/min max
Lunghezza punto	4 mm max		5 mm max
Ago	DBx1 #9 a #18	DAx1 #9 a #11	DBx1 #20 a #23
Leva di sollevamento del piedino premistoffa (tramite leva a ginocchio)	10 mm (standard) 13 mm (max)	10 mm (standard) 13 mm (max)	10 mm (standard) 13 mm (max)
Olio lubrificante	Olio JUKI New Defrix No. 1		
Rumorosità	Rumore dell'ambiente lavorativo a velocità di cucitura n = 4500 min-1: L <sub>PA</sub> ≤ 83 dB(A) Misura della rumorosità in conformità alla norma DIN 45635-48-A-1.		

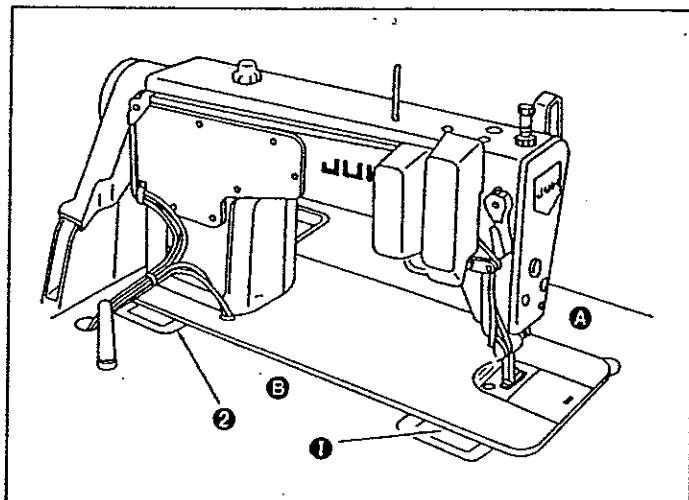
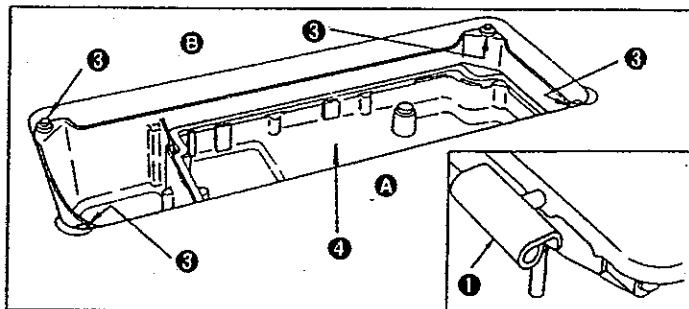


- 1) The oil pan should be installed in such a way that it is securely held in position by the four corners of the machine table groove.
- 2) Fix two rubber seats ① on side A (operator's side) using nails ② as illustrated above. Fix two cushion seats ③ on side B (hinged side) using a rubber-based adhesive. Then place oil pan ④ on the fixed seats.



## 2. INSTALACION

- 1) La vaschetta dell'olio dovrebbe essere installata in un modo tale che essa sia saldamente tenuta a posto sui quattro angoli della scanalatura della tavola della macchina.
- 2) Fissare i due tamponi di gomma ① sul lato A (lato dell'operatore) per mezzo di chiodi ② come qui sopra indicato. Fissare due tamponi di supporto ③ sul lato B (lato provvisto di cerniere) tramite adesivo. Posizionare quindi la vaschetta dell'olio ④ sui tamponi fissati.



- 1) Die Ölwanne ist so zu installieren, daß sie einwandfrei von den vier Ecken der Maschinentisch-Vertiefung gehalten wird.
- 2) Zwei Gummisitze ① gemäß der obigen Abbildung mittels Nägeln ② auf Seite A (Bedienerseite) befestigen. Zwei Dämpfersitze ③ mittels eines Gummiklebers auf Seite B (Scharnierseite) befestigen. Dann die Ölwanne ④ auf die befestigten Sitze legen.

## 2. MISE EN PLACE

- 1) Poser le réservoir d'huile de façon qu'il soit correctement maintenu en position par les quatre coins de l'ouverture de la table.
- 2) Fixer les tampons en caoutchouc ① du côté A (côté utilisateur) au moyen de clous ②, de la manière illustrée ci-dessus. Poser aussi les tampons de support ③ sur le côté B (côté de la charnière) avec du ruban adhésif à base de caoutchouc. Placer ensuite le réservoir d'huile ④ sur les tampons fixes.

## 2. INSTALACION

- 1) El Cártel del aceite debe descansar en las 4 esquinas de la abertura de la mesa de la máquina.
- 2) Como muestra la figura, coloque almohadillas de goma ① en el lado A (lado de la operaria) usando clavos ②. Fije las almohadillas de goma ③ en el lado B (lado de la bisagra) usando un adhesivo con base de goma. Luego coloque el cártel del aceite ④ en las almohadillas.

- 3) Fit hinge ① into the opening in the machine bed, and fit the machine head to table rubber hinge ② before placing the machine head on cushions ③ on the four corners.

- 3) Das Scharnier ① in die Öffnung im Maschinenbett einpassen, dann den Maschinenkopf in das Gummischarnier ② des Tisches einsetzen, bevor er auf die Dämpfer ③ in den vier Ecken abgesetzt wird.

- 3) Introduire la charnière ① dans l'orifice du socle, et fixer la tête de machine sur la charnière de table en caoutchouc ② avant de placer la tête de machine sur les tampons ③ des quatre coins.

- 3) Para colocar la máquina, primero introduzca la bisagra ① en la abertura de la base de la máquina, y luego alinee la máquina con las bisagras de goma de la mesa ② antes de apoyar la máquina en las almohadillas ③ puestas en las 4 esquinas.

- 3) Inserire la cerniera ① nell'apertura della base della macchina e, prima di posizionare la testa della macchina sui tamponi di supporto ③ ai quattro angoli, fissare la stessa alla cerniera di gomma del piano ②.



Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



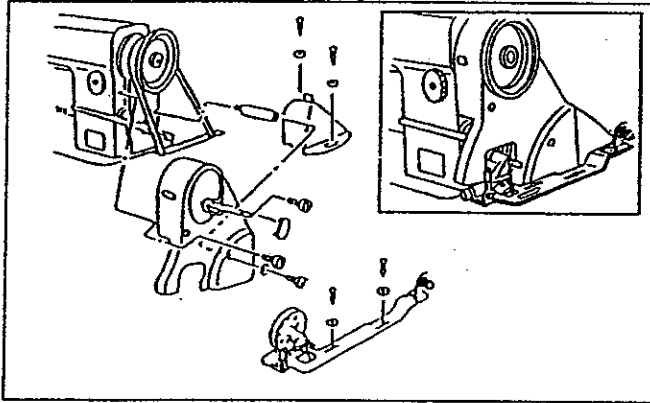
Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.



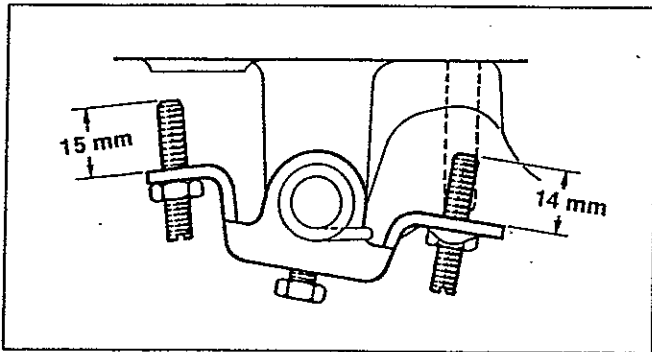
3. INSTALLING THE BELT COVER AND THE BOBBIN WINDER

3. INSTALLIEREN DER RIEMENABDECKUNG UND DES SPULENWICKLERS

3. POSE DU COUVRE-COURROIE ET DU BOBINEUR

3. MODO DE INSTALAR LA CUBIERTA DE LA CORREA Y LA DEVANADORA

3. POSIZIONAMENTO DEL COPRICINGHIA E DELL'AVVOLGIBOBINA



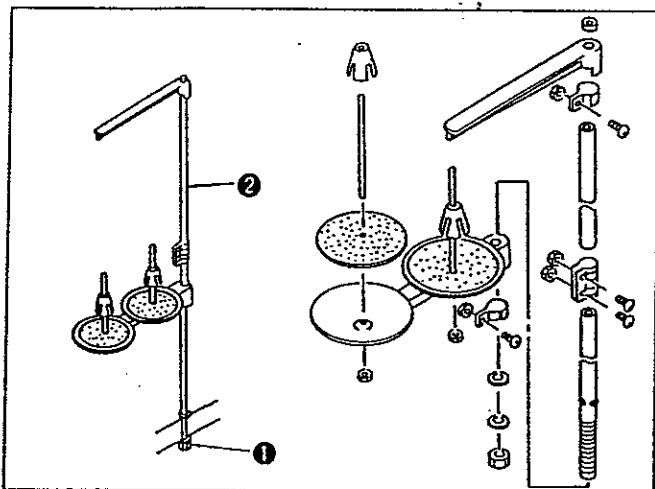
4. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER

4. EINSTELLEN DER HÖHE DES KNIEHEBERS

4. REGLAGE DE LA HAUTEUR DU RELEVEUR A GENOUILLERE

4. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE LA RODILLA

4. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELLA LEVA A GINOCCHIO



5. INSTALLING THE THREAD STAND

5. AUFSTELLEN DES GARNSTÄNDERS

5. POSE DU BANC DE FIL

5. INSTALACION DEL PEDESTAL DEL HILO

5. MONTAGGIO DEL PORTAFILO



Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



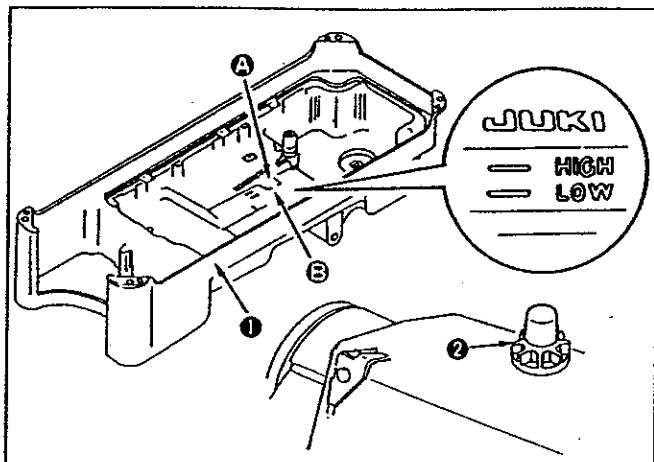
Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.



## 6. SCHMIERUNG

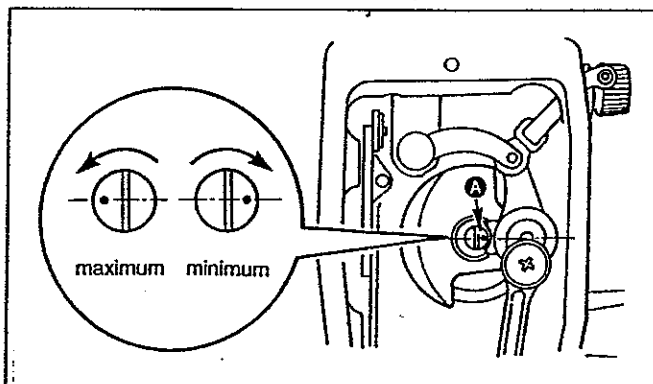
### 1. Informationen zur Schmierung

- 1) Die Ölwanne 1 bis zur HIGH-Marke A mit JUKI New Defrix Oil No. 1 füllen.
- 2) Wenn der Ölstand unter die LOW-Marke B sinkt, ist die Ölwanne mit dem vorgeschriebenen Öl aufzufüllen.
- 3) Wenn die Maschine nach der Schmierung in Betrieb genommen wird, zeigen sich bei ausreichender Schmierung Ölspritzer auf dem Ölkontrollfenster 2.

## 6. LUBRICACION

### 1. Información sobre la lubricación

- 1) Llène el cárter del aceite 1 con aceite JUKI New Defrix Oil No. 1, hasta la marca "HIGH" A.
- 2) Si el nivel del aceite baja de la marca "LOW" B, rellene el cárter con el aceite especificado.
- 3) Si el sistema de lubricación está funcionando bien, al hacer funcionar la máquina, puede verse salpicar el aceite a través de la mirilla del aceite 2.



## 6. LUBRICATION

### 1. Information on lubrication

- 1) Fill oil pan 1 with JUKI New Derix Oil No. 1 up to HIGH mark A.
- 2) When the oil level lowers below LOW mark B, refill the oil pan with the specified oil.
- 3) When you operate the machine after lubrication, you will see splashing oil through oil sight window 2 if the lubrication is adequate.

## 6. LUBRIFICATION

### 1. Information relative à la lubrification

- 1) Remplir le réservoir d'huile 1 avec de l'huile JUKI New Defrix Oil No. 1, jusqu'au repère de niveau maximum (HIGH) A.
- 2) Lorsque l'huile est proche du repère de niveau minimum (LOW) B, refaire le plein d'huile dans le réservoir.
- 3) Lorsque le réservoir d'huile est plein et que l'on met la machine en marche, on doit voir le barbotage de l'huile par le regard d'huile 2, si la lubrification est adéquate.

## 6. LUBRIFICAZIONE

### 1. Informazioni relative alla lubrificazione

- 1) Riempire la vaschetta dell'olio 1 con olio JUKI New Derix No. 1 fino alla tacca di riferimento HIGH A.
- 2) Quando il livello dell'olio scende al di sotto della tacca LOW B, reboccare la vaschetta dell'olio con l'apposito olio.
- 3) Ad azionamento della macchina, dopo le operazioni di lubrificazione, e se la lubrificazione è adeguata, usciranno spruzzi di olio attraverso l'indicatore visivo del livello dell'olio 2.

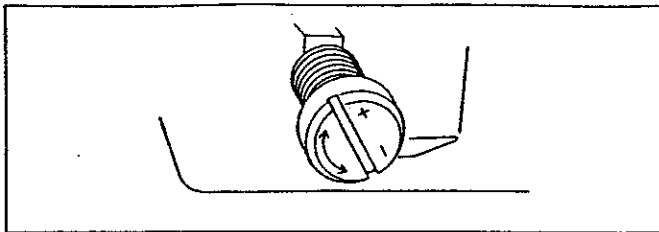
2. Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts.

2. Einstellen der Ölmenge zur Versorgung der Stirnplattenteile

2. Réglage du ravitaillement en huile des organes de la plaque frontale

2. Ajuste de la cantidad de aceite suministrada a los componentes de la placa frontal.

2. Regolazione della quantità di olio lubrificante sui componenti della parte frontale



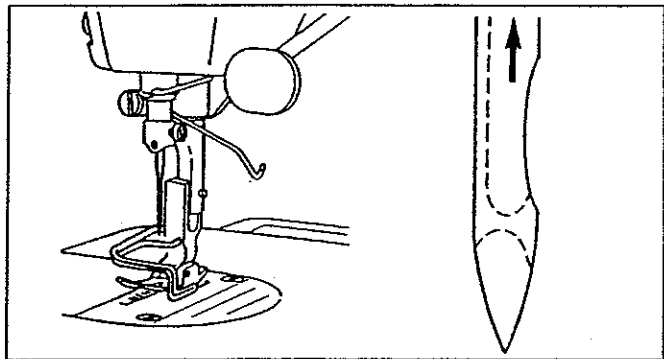
Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



### 7. ATTACHING THE NEEDLE

### 7. ANBRINGEN DER NADEL

### 7. MISE EN PLACE DE L'AIGUILLE

### 7. COLOCACION DE LA AGUJA

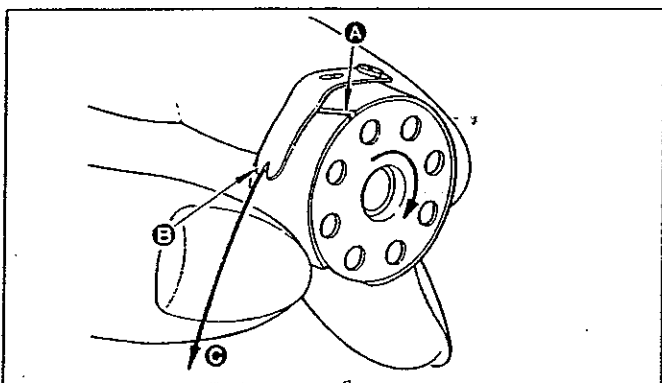
### 7. POSIZIONAMENTO AGO

### 8. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE

- 1) Install the bobbin in the bobbin case so that the thread wound direction is counterclockwise.
- 2) Pass the thread through thread slit **A**, and pull the thread in direction **B**. By so doing, the thread will pass under the tension spring the come out from notch **C**.
- 3) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread **C** is pulled.

### 8. EINSETZEN DER SPULE IN DIE SPULENKAPSEL

- 1) Die Spule so in die Spulenkapsel einsetzen, daß der Faden im Gegenuhrzeigersinn aufgewickelt wird.
- 2) Den Faden durch den Fadenschlitz **A** führen und in Richtung **B** ziehen. Dadurch wird der Faden unter der Spannfeder hindurchgeführt und kommt aus der Kerbe **C** heraus.
- 3) Die Spule muß sich in Pfeilrichtung drehen, wenn der Faden **C** gezogen wird.



### 8. COLOCACION DE LA BOBINA EN EL PORTABOBINAS

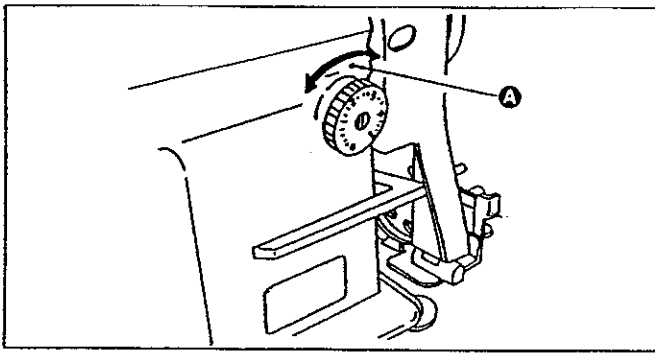
- 1) Instale la bobina en el portabobinas de modo que el hilo se enrolle en la dirección contraria al sentido de las agujas del reloj.
- 2) Pase el hilo por la rendija para el hilo **A** y tírelo en la dirección **B**. Al hacerlo, el hilo pasará por debajo del resorte de tensión y saldrá por la rendija **C**.
- 3) Tire el hilo **C** y compruebe que la bobina gira en la dirección que muestra la flecha.

### 8. MISE EN PLACE DE LA CANETTE DANS LA BOITE A CANETTE

- 1) Poser la canette dans la boîte à canette de manière que le sens de bobinage du fil soit le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- 2) Faire passer le fil à travers la fente de fil **A** et tirer le fil dans la direction **B**. Par cette opération, le fil passera sous le ressort de tension et il sortira par l'encoche **C**.
- 3) Vérifier que la canette tourne dans le sens de la flèche lorsque le fil **C** est tiré.

### 8. INSERIMENTO DELLA BOBINA NELLA CAPSULA

- 1) Tenere la bobina in modo che l'apertura del filo sia rivolta verso destra, vista dalla parte dell'operatore, e inserire la bobina nella capsula.
- 2) Far passare il filo nella scanalatura della capsula **A**, e tirare il filo nella direzione **B**. Con questa operazione il filo passerà sotto la molletta di tensione per uscire dal solco **C**.
- 3) Assicurarsi che la bobina ruoti nel senso di rotazione indicato dalla freccia quando il filo **C** viene tirato.



9. ADJUSTING THE STITCH LENGTH

9. EINSTELLEN DER STICHLÄNGE

9. REGLAGE DE LA LONGUEUR DES POINTS

9. ADJUSTE DEL LARGO DE LA PUNTADA

9. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL PUNTO



Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



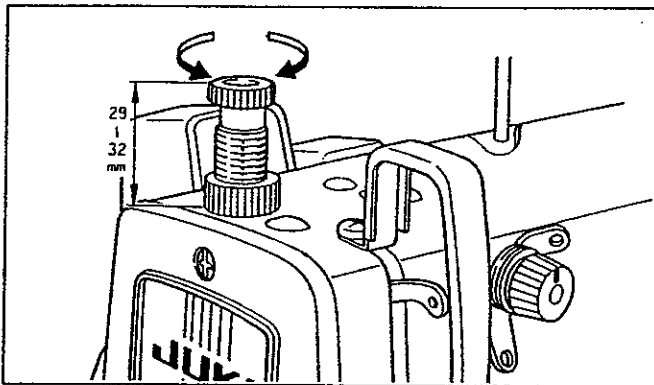
Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



10. PRESSER FOOT PRESSURE

10. DRÜCKRUFUSSDRUCK

10. PRESSION DU PIED-PRESSEUR

10. PRESION DEL PIE PRENSATELAS

10. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA

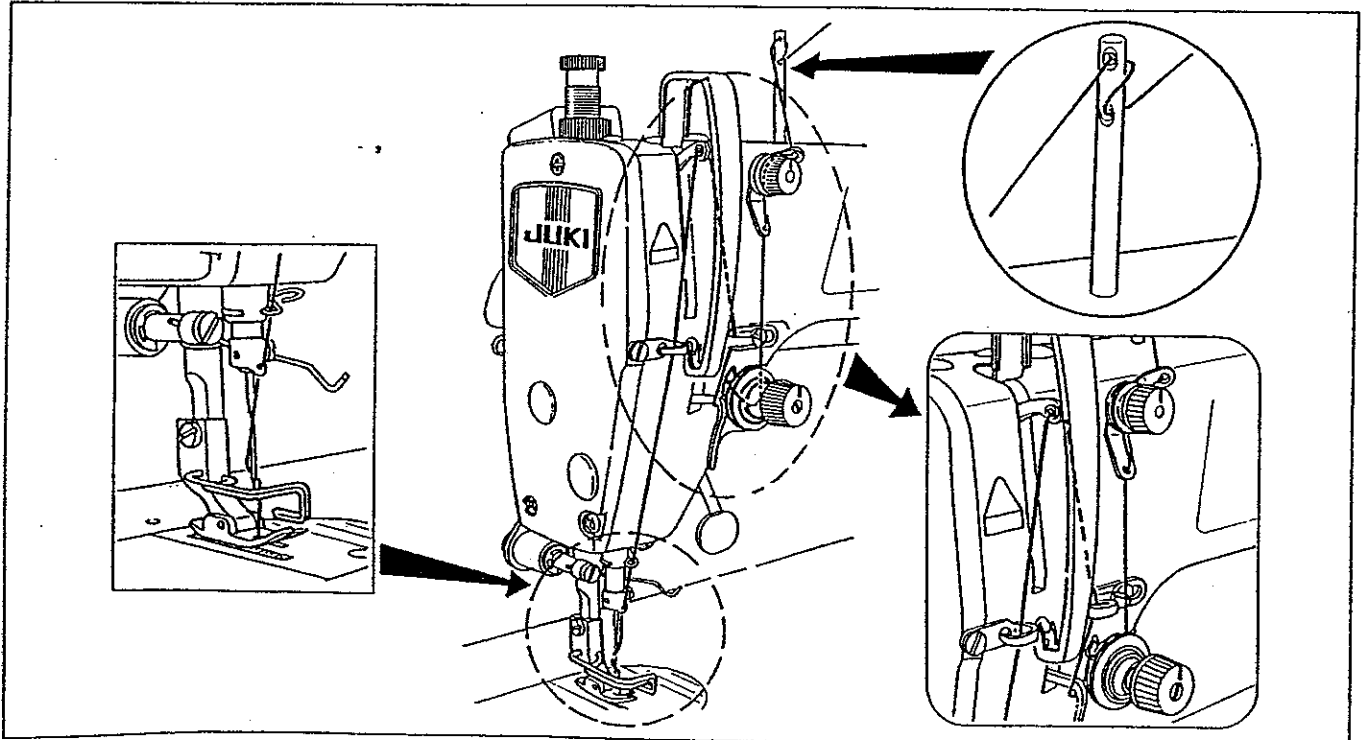
11. THREADING THE MACHINE HEAD

11. EINFÄDELN DES MASCHINEKOPFES

11. EINFILAGE DE LA TÊTE DE MACHINE

11. ENHEBRADO DE LA MAQUINA

11. DIAGRAMMA DI INFILATURA





Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

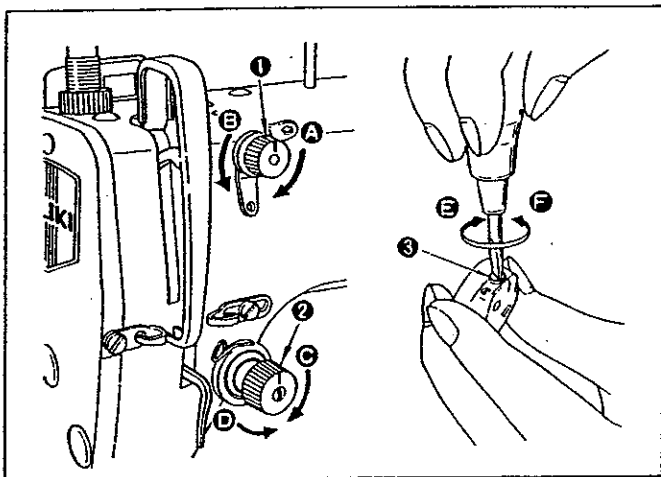
## 12. THREAD TENSION

### 1. Adjusting the needle thread tension

- 1) As you turn thread tension No. 1 nut ① clockwise (in direction ①), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter.
- 2) As you turn nut ① counterclockwise (in direction ②), the thread length will be longer.
- 3) As you turn thread tension nut ② clockwise (in direction ③), the needle thread tension will be increased.
- 4) As you turn nut ② counterclockwise (in direction ④), the needle thread tension will be decreased.

### 2. Adjusting the bobbin thread tension

- 1) As you turn tension adjust screw ⑤ clockwise (in direction ⑤), the bobbin thread tension will be increased.
- 2) As you turn screw ⑤ counterclockwise (in direction ⑥), the bobbin thread tension will be decreased.



## 12. TENSION DEL HILO

### 1. Ajuste de la tensión del hilo de la aguja

- 1) A medida que Ud. gira la tuerca del cabezal de tensión N° 1 ① en el sentido del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección ①), el hilo que queda en la aguja luego del corte disminuirá.
- 2) A medida que Ud. gira la tuerca ① en el sentido opuesto al del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección ②), el hilo que queda en la aguja será más largo.
- 3) A medida que Ud. gira la tuerca del cabezal de tensión ② hacia la derecha (de la dirección ③), la tensión del hilo de la aguja aumentará.
- 4) A medida que Ud. gira la tuerca ② en el sentido contrario al del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección ④), la tensión del hilo de la aguja disminuirá.

### 2. Ajuste de la tensión del hilo de la bobina

- 1) A medida que Ud. gira el tornillo de ajuste de la tensión ⑤ en el sentido del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección ⑤), la tensión del hilo de la bobina aumentará.
- 2) A medida que Ud. gira el tornillo ⑤ en el sentido contrario al del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección ⑥), la tensión del hilo de la bobina disminuirá.

## 12. FADENSPANNUNG

### 1. Einstellen der Nadelfadenspannung

- 1) Durch Drehen der Fadenspannungsmutter Nr. 1 ① im Uhrzeigersinn (in Richtung ①) wird der nach dem Fadenabschneiden in der Nadel verbleibende Faden verkürzt.
- 2) Durch Drehen der Mutter ① im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung ②) wird der Faden verlängert.
- 3) Durch Drehen der Fadenspannungsmutter ② im Uhrzeigersinn (in Richtung ③) wird die Nadelfadenspannung erhöht.
- 4) Durch Drehen der Mutter ② im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung ④) wird die Nadelfadenspannung verringert.

### 2. Einstellen der Spulenfadenspannung

- 1) Durch Drehen der Spannungseinstellschraube ⑤ im Uhrzeigersinn (in Richtung ⑤) wird die Spulenfadenspannung erhöht.
- 2) Durch Drehen der Schraube ⑤ im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung ⑥) wird die Spulenfadenspannung verringert.

## 12. TENSION DU FIL

### 1. Réglage de la tension du fil d'aiguille

- 1) Lorsqu'on tourne l'écrou de tension du fil No. 1 ① dans le sens des aiguilles d'une montre (direction ①), le fil restant sur l'aiguille après le coupage du fil sera plus court.
- 2) Lorsqu'on tourne l'écrou ① dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (direction ②), la longueur du fil sera plus importante.
- 3) Lorsqu'on tourne l'écrou de tension du fil ② dans le sens des aiguilles d'une montre (direction ③), la tension du fil d'aiguille augmente.
- 4) Lorsqu'on tourne l'écrou ② dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (direction ④), la tension du fil d'aiguille diminue.

### 2. Réglage de la tension du fil de canette

- 1) Lorsqu'on tourne la vis de réglage de tension du fil ⑤ dans le sens des aiguilles d'une montre (direction ⑤), la tension du fil de canette augmente.
- 2) Lorsqu'on tourne la vis ⑤ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (direction ⑥), la tension du fil de canette diminue.

## 12. REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILO

### 1. Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 1) Ruotando il dado tensione del filo No. 1 ① in senso orario (nel senso indicato dalla freccia ①), la lunghezza del filo che rimane sull'ago dopo il taglio del filo sarà più corta.
- 2) Ruotando il dado ① in senso antiorario (nel senso indicato dalla freccia ②), la lunghezza del filo sarà maggiore.
- 3) Ruotando il dado tensione del filo No. 2 ② in senso orario (nel senso indicato dalla freccia ③), si aumenterà la tensione del filo dell'ago.
- 4) Ruotando il dado ② in senso antiorario (nel senso indicato dalla freccia ④), si ridurrà la tensione del filo dell'ago.

### 2. Regolazione della tensione del filo della bobina

- 1) Ruotando la vite di regolazione della tensione ⑤ in senso orario (nel senso indicato dalla freccia ⑤), si aumenterà la tensione del filo della bobina.
- 2) Ruotando la vite ⑤ in senso antiorario (nel senso indicato dalla freccia ⑥), si ridurrà la tensione del filo della bobina.



Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

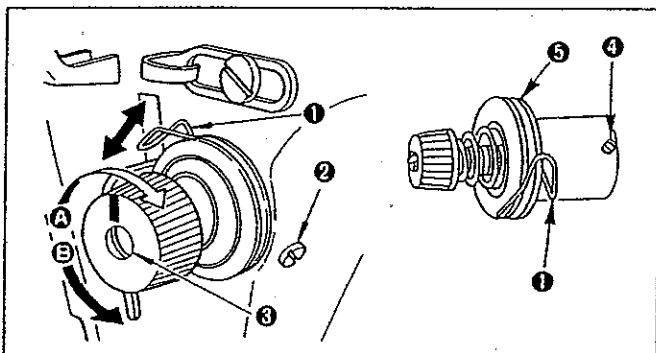
### 13. THREAD TAKE-UP SPRING

#### 1. Changing the stroke of thread take-up spring ①

- 1) Loosen setscrew ②.
- 2) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ④), the stroke of the thread take-up spring will be increased.
- 3) As you turn the knob counterclockwise (in direction ⑤), the stroke will be decreased.

#### 2. Changing the pressure of thread take-up spring ②

- 1) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm.) ⑤.
- 2) Loosen setscrew ④.
- 3) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ④), the pressure will be increased.
- 4) As you turn the post counterclockwise (in direction ⑤), the pressure will be decreased.



### 13. RESORTE RECOGEDOR DEL HILO

#### 1. Cambio del recorrido del resorte recogedor del hilo ①

- 1) Afloje el tornillo de fijación ②.
- 2) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión ③ en el sentido del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección ④), el recorrido del resorte recogedor del hilo aumentará.
- 3) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión en el sentido opuesto al movimiento de los punteros del reloj (en la dirección ⑤), el recorrido disminuirá.

#### 2. Cambio de la presión del resorte recogedor del hilo ②

- 1) Afloje el tornillo ②, y relaje la tensión del hilo (conjunto) ⑤.
- 2) Afloje el tornillo de fijación ④.
- 3) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión ③ en el sentido del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección ④), la presión aumentará.
- 4) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión en el sentido opuesto al movimiento de los punteros del reloj (en la dirección ⑤), la presión disminuirá.

### 13. FADENAUFNAHMEFEDER

#### 1. Ändern des Hubs der Fadenaufnahmefeder ①

- 1) Die Feststellschraube ② lösen.
- 2) Durch Drehen des Spannknopfes ③ im Uhrzeigersinn (in Richtung ④) wird der Hub der Fadenaufnahmefeder vergrößert.
- 3) Durch Drehen des Knopfes im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung ⑤) wird der Hub verkleinert.

#### 2. Ändern der Spannung der Fadenaufnahmefeder ②

- 1) Die Feststellschraube ② lösen und die Spannungsscheibe (Baugr.) ⑤ entfernen.
- 2) Die Feststellschraube ④ lösen.
- 3) Durch Drehen des Spannschafts ③ im Uhrzeigersinn (in Richtung ④) wird die Spannung erhöht.
- 4) Durch Drehen des Schafts im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung ⑤) wird die Spannung verringert.

### 13. RESSORT DU RELEVEUR DE FIL

#### 1. Changement de course du ressort du releveur de fil ①

- 1) Desserrer la vis de blocage ②.
- 2) La course du ressort du releveur de fil augmente lorsqu'on tourne le bouton de tension ③ dans le sens des aiguilles d'une montre (direction ④).
- 3) Lorsqu'on tourne ce bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (direction ⑤), la course diminue.

#### 2. Changement de pression du ressort du releveur de fil ②

- 1) Desserrer la vis de blocage ② et retirer l'ensemble de bloc-tension ⑤.
- 2) Desserrer la vis de blocage ④.
- 3) La pression augmente lorsqu'on tourne le bouton de réglage de tension ③ dans le sens des aiguilles d'une montre (direction ④).
- 4) La pression diminue lorsqu'on tourne le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ⑤.

### 13. MOLLA CHIUSURA PUNTO

#### 1. Modifica della corsa della molla chiusura punto ①

- 1) Allentare la vite di fissaggio ②.
- 2) Ruotando la manopola tensione ③ in senso orario (nel senso indicato dalla freccia ④), si aumenterà la corsa della molla chiusura punto.
- 3) Ruotando la manopola in senso antiorario (nel senso indicato dalla freccia ⑤), la corsa verrà ridotta.

#### 2. Modifica della pressione della molla chiusura punto ②

- 1) Allentare la vite di fissaggio ② e regolare la manopola tensione del filo ⑤.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ④.
- 3) Ruotando la manopola tensione ③ in senso orario (nel senso indicato dalla freccia ④), si aumenterà la pressione.
- 4) Ruotando la manopola in senso antiorario (nel senso indicato dalla freccia ⑤), la pressione verrà diminuita.



Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



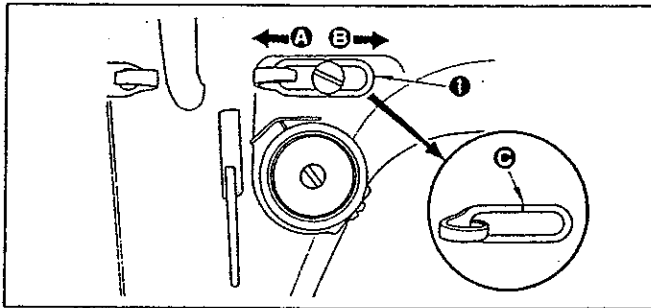
Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

#### 14. ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE

- 1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ❶ to the left (in direction ❸) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 2) When sewing light-weight materials, move thread guide ❶ to the right (in direction ❹) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 3) Normally, thread guide ❶ is positioned in a way that marker line ❷ is aligned with the center of the screw.

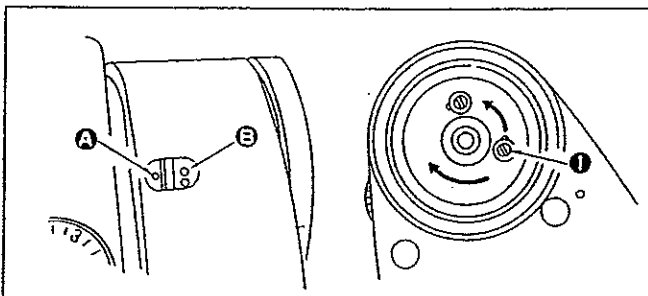


#### 14. AJUSTE DEL RECORRIDO DEL RECOGEDOR DEL HILO

- 1) Si cose telas pesadas, mueva la guía del hilo ❶ hacia la izquierda en la dirección ❸ para aumentar el largo del hilo que tira el recogedor.
- 2) Al coser telas livianas, mueva la guía del hilo ❶ hacia la derecha en la dirección ❹ lo que disminuye el largo del hilo tirado por el recogedor.
- 3) Normalmente, la guía del hilo ❶ está posicionada de manera tal que la línea demarcadora ❷ quede alineada con el centro del tornillo.

#### 15. ADJUSTING THE NEEDLE STOP POSITION

1. Stop position after thread trimming
  - 1) The standard needle stop position is obtained by aligning marker dot ❶ on the machine arm with white marker dot ❷ on the handwheel.
  - 2) Stop the needle in its highest position, loosen screw ❶ to perform adjustment within the slot of the screw.



#### 15. AJUSTE DE LA POSICION DE DETENCION DE LA AGUJA

1. Posición de detención luego del corte del hilo
  - 1) La posición de detención estándar de la aguja se obtiene alineando el punto demarcador ❶ del brazo de la máquina con el punto demarcador blanco ❷ del volante.
  - 2) Detenga la aguja en su posición más elevada, afloje el tornillo ❶ y efectúe el ajuste dentro de la rendija del tornillo.

#### 14. EINSTELLEN DES FADENHEBELHUBS

- 1) Zum Nähen schwerer Stoffe die Fadenführung ❶ nach links (in Richtung ❸) verschieben, um die vom Fadenhebel herausgezogene Fadnlänge zu vergrößern.
- 2) Zum Nähen leichter Stoffe die Fadenführung ❶ nach rechts (in Richtung ❹) verschieben, um die vom Fadenhebel herausgezogene Fadnlänge zu verringern.
- 3) Normalerweise steht die Fadenführung ❶ so, daß die Markierungslinie ❷ auf die Mitte der Schraube ausgerichtet ist.

#### 14. REGLAGE DE LA COURSE DE RELEVAGE DU FIL

- 1) Lors de la couture de tissus lourds, amener le guide du fil ❶ vers la gauche ❸ pour augmenter la longueur du fil tiré par le relevage du fil.
- 2) Lors de la couture de tissus légers, amener le guide du fil ❶ vers la droite ❹ pour réduire la longueur du fil tiré par le relevage du fil.
- 3) Normalement, le guide du fil ❶ est positionné de façon à ce que le trait de repère ❷ soit aligné sur le centre de la vis.

#### 14. REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL GUIDAFILO

- 1) Quando si procede alla cucitura di tessuti pesanti, spostare il guidafile verso sinistra (nel senso indicato dalla freccia ❸) per aumentare la lunghezza del filo estratto dal guidafile.
- 2) Quando si procede alla cucitura di tessuti leggeri, spostare il passafilo ❶ verso destra (nel senso indicato dalla freccia ❹) per diminuire la lunghezza del filo estratto dal guidafile.
- 3) Solitamente il guidafile ❶ viene posizionato in maniera tale che la riga di riferimento ❷ sia allineata al centro della vite.

#### 15. EINSTELLEN DER NADELSTOPPOSITION

1. Stopposition nach dem Fadenabschneiden
  - 1) Die Standard-Nadelstopposition erhält man, indem man den weißen Markierungspunkt ❷ auf dem Handrad auf den Markierungspunkt ❶ auf dem Maschinenarm ausrichtet.
  - 2) Die Nadel in ihre Höchststellung bringen und die Schraube ❶ lösen, um die Einstellung innerhalb des Führungsschlitzes der Schraube vorzunehmen.

#### 15. REGLAGE DE LA POSITION D'ARRÊT DE L'AIGUILLE

1. Position d'arrêt après coupage du fil
  - 1) La position d'arrêt standard de l'aiguille est obtenue en alignant le point de repère ❶ du bras de la machine sur le point de repère blanc ❷ du volant.
  - 2) Arrêter l'aiguille en position supérieure et desserrer la vis ❶ pour pouvoir réaliser le réglage dans la fente de la vis.

#### 15. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DI STOP DELL'AGO

1. Posizione di stop dopo il taglio del filo
  - 1) La posizione standard di stop dell'ago è ottenuta allineando il punto di riferimento rosso ❶ sul braccio della macchina al punto di riferimento bianco ❷ posto sul volantino.
  - 2) Arreste il movimento dell'ago nella sua posizione più elevata, allentare la vite ❶ ed effettuare le regolazioni all'interno dell'alloggiamento della vite.





Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.

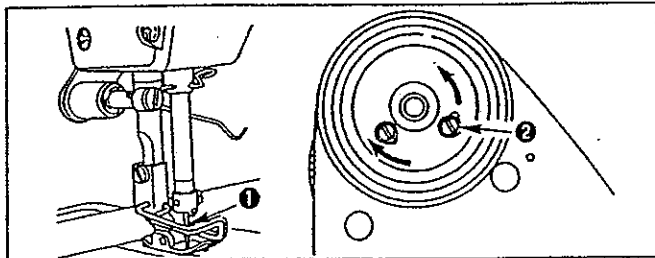


Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).

## 2. Lower stop position

The lower needle stop position when the pedal is returned to the neutral position after the front part of the pedal is depressed can be adjusted as follows:

Stop needle ① in its lowest position, loosen screw ②, and make adjustment within the slot of the screw.



## 2. Posición de detención inferior

La posición de detención inferior de la aguja cuando el pedal pasa a la posición neutra luego de haber presionado la parte delantera de éste puede ajustarse de la manera siguiente: Haga detenerse la aguja ① en la posición inferior, afloje el tornillo ② y haga los ajustes dentro de la rendija del tornillo.

## 16. PEDAL PRESSURE AND PEDAL STROKE

### 1. Adjusting the pressure required to depress the front part of the pedal

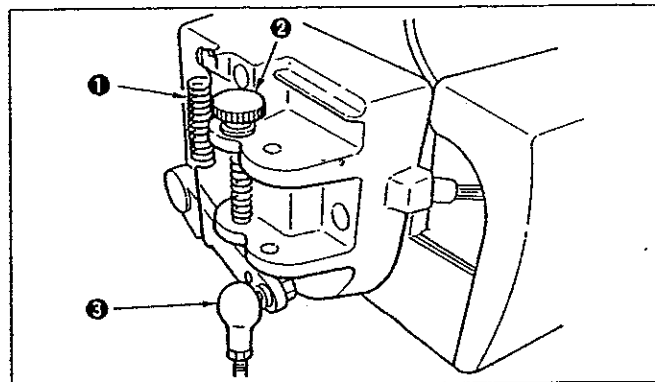
This pressure can be changed by altering the mounting position of pedaling pressure adjust spring ①.

### 2. Adjusting the pressure required to depress the back part of the pedal

This pressure can be adjusted using regulator screw ②.

### 3. Adjusting the pedal stroke

The pedal stroke decreases when you insert connecting rod ③ into the left hole.



## 16. PRESION DEL PEDAL Y RECORRIDO DEL PEDAL

### 1. Ajuste de la presión necesaria para mover el pedal hacia adelante

Esta presión puede cambiarse alterando la posición de montaje del resorte de ajuste de la presión ①.

### 2. Ajuste de la presión necesaria para presionar la parte trasera del pedal

Esta presión puede ajustarse usando el tornillo regulador ②.

### 3. Ajuste del recorrido del pedal

El recorrido del pedal disminuye al insertar la varilla de conexión ③ en el agujero izquierdo.



Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

## 2. Untere Stopposition

Die untere Nadelstopposition, die man erhält, wenn man das Pedal nach dem Niederdrücken des vorderen Endes in seine Nullstellung zurückbringt, kann folgendermaßen eingestellt werden: Die Nadel ① in ihre Tiefstellung bringen, die Schraube ② lösen, um die Einstellung innerhalb des Führungsschlitzes der Schraube vorzunehmen.

## 2. Position d'arrêt inférieure

La position d'arrêt inférieure de l'aiguille lorsque la pédale est ramenée à sa position neutre après que sa partie avant ait été enfoncée peut être ajustée de la manière suivante: Arrêter l'aiguille ① sur sa position inférieure, desserrer la vis ② et réaliser le réglage dans la fente de la vis.

## 2. Posizione di stop inferiore

È possibile regolare la posizione inferiore di stop dell'ago quando il pedale è ritornato posizione di riposo, dopo che la parte frontale di esso è stata premuta, come segue:

Arrestare il movimento dell'ago ① nella sua posizione più bassa, allentare la vite ② ed effettuare le regolazioni all'interno dell'alloggiamento della vite.

## 16. PEDALDRUCK UND PEDALHUB

### 1. Einstellen des zum Niederdrücken des vorderen Pedalteils erforderlichen Drucks

Dieser Druck kann durch Ändern der Montageposition der Pedaldruck-Einstellfeder ① verändert werden.

### 2. Einstellen des zum Niederdrücken des hinteren Pedalteils erforderlichen Drucks

Dieser Druck kann mit Hilfe der Regulierschraube ② eingestellt werden.

### 3. Einstellen des Pedalhubes

Der Pedalhub verringert sich, wenn die Verbindungsstange ③ in das linke Lock eingehängt wird.

## 16. PRESSION ET COURSE DE LA PEDALE

### 1. Réglage de la pression nécessaire pour enfoncer l'avant de la pédale

Cette pression peut être modifiée en changeant la position de montage du ressort de réglage de la pression de pédalage ①.

### 2. Réglage de la pression nécessaire pour enfoncer l'arrière de la pédale

Cette pression peut être ajustée au moyen de la vis du régulateur ②.

### 3. Réglage de la course de la pédale

La course de la pédale diminue lorsqu'on introduit la tige de liaison ③ dans le trou de gauche.

## 16. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PEDALE E DELLA CORSA DEL PEDALE

### 1. Regolazione della pressione necessaria per premere la parte anteriore del pedale

Questa pressione può essere variata modificando la posizione di montaggio della molla di regolazione pressione del pedale ①.

### 2. Regolazione della pressione necessaria per premere la parte posteriore del pedale

Questa pressione può venire regolata tramite la vite di regolazione ②.

### 3. Regolazione della corsa del pedale

La corsa del pedale viene ridotta inserendo lo snodo del tirante ③ nel foro di sinistra.



Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

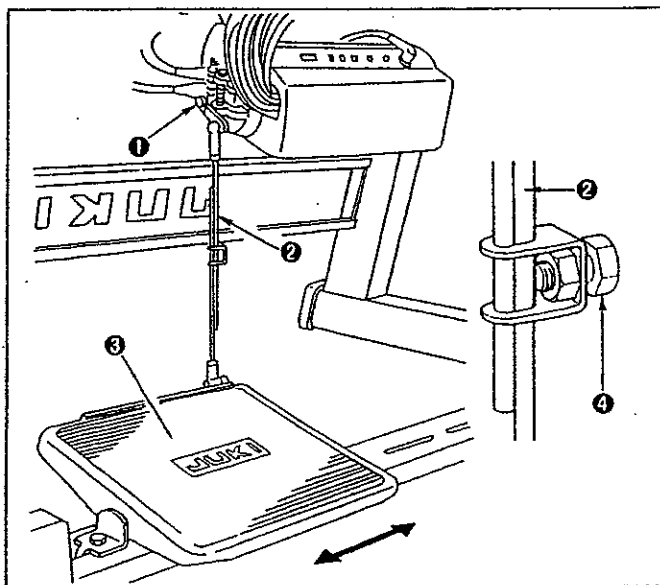
## 17. ADJUSTMENT OF THE PEDAL

### 1. Installing the connecting rod

Move pedal ③ to the right or left as illustrated by the arrows so that motor control lever ① and connecting rod ② are straightened.

### 2. Adjusting the pedal angle

- 1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.
- 2) Loosen adjust screw ④, and adjust the length of connecting rod ②.



## 17. AJUSTE DEL PEDAL

### 1. Instalación de la varilla de conexión

Mueva el pedal ③ hacia la derecha o izquierda, como se muestra en la figura mediante las flechas, de manera que la palanca de control del motor ① y la varilla de conexión ② queden en línea.

### 2. Ajuste del ángulo del pedal

- 1) La inclinación del pedal se puede ajustar libremente cambiando el largo de la varilla de conexión.
- 2) Afloje el tornillo de ajuste ④ y ajuste el largo de la varilla de conexión ②.

## 17. EINSTELLUNG DES PEDALS

### 1. Anbringen der Verbindungsstange

Das Pedal ③ gemäß der Abbildung in Richtung der Pfeile nach rechts oder links verschieben, so daß Motorsteuerhebel ① und Verbindungsstange ② eine gerade Linie bilden.

### 2. Einstellen des Pedalwinkels

- 1) Die Pedalneigung kann durch Ändern der Länge der Verbindungsstange nach Belieben eingestellt werden.
- 2) Die Einstellschraube ④ lösen und die Länge der Verbindungsstange ② einstellen.

## 17. REGLAGE DE LA PEDALE

### 1. Mise en place de la tige de liaison

Déplacer la pédale ③ vers la gauche ou vers la droite de la manière illustrée par les flèches, de façon à ce que le levier de commande du moteur ① et la tige de liaison ② soient redressés.

### 2. Réglage de l'inclinaison de la pédale

- 1) L'inclinaison de la pédale peut être librement ajustée en changeant la longueur de la tige de liaison.
- 2) Desserrer la vis de réglage ④ et ajuster la longueur de la tige de liaison ②.

## 17. REGOLAZIONE DEL PEDALE

### 1. Installazione del tirante a snodo

Spostare il pedale ③ verso destra o verso sinistra come indicato dalle frecce in modo che sia la leva di comando del motore ① che il tirante ② siano in posizione diritta.

### 2. Regolazione dell'angolo del pedale

- 1) L'inclinazione del pedale può essere facilmente regolata modificando la lunghezza del tirante.
- 2) Allentare la vite di regolazione ④ e regolare la lunghezza del tirante ②.



Carry out the following procedure after the power switch has been turned off.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

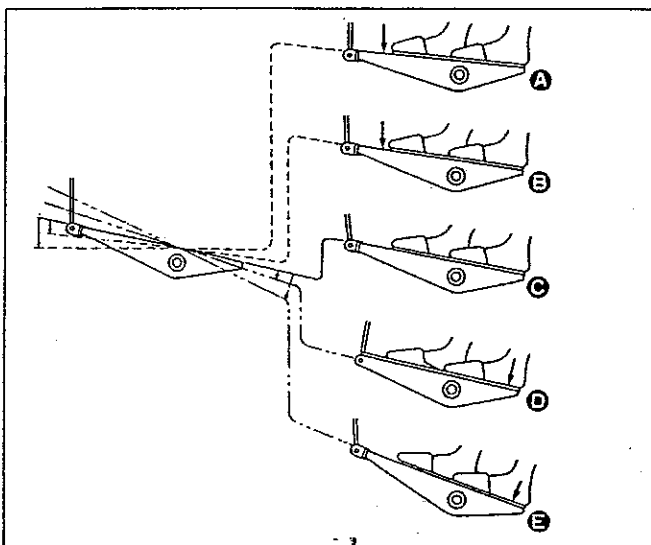
## 18. PEDAL OPERATION

The pedal is operated in the following four steps:

- 1) The machine runs at low sewing speed when you lightly depress the front part of the pedal. **B**
- 2) The machine runs at high sewing speed when you further depress the front part of the pedal. **A** (If the automatic reverse feed stitching has been preset, the machine runs at high speed after it completes reverse feed stitching.)
- 3) The machine stops (with its needle up or down) when you reset the pedal to its original position. **C**
- 4) The machine trims threads when you fully depress the back part of the pedal. **D**

\* If your machine is provided with the Auto-lifter (AK Series), an addition step is given between the machine stop and thread trimming step.

The presser foot goes up when you lightly depress the back part of the pedal **D**, and if you further depress the back part, the thread trimmer is actuated.



## 18. OPERACION DEL PEDAL

El pedal tiene 4 posiciones:

- 1) Al presionar ligeramente la parte delantera del pedal, la máquina funciona a baja velocidad. **B**
- 2) Si presiona más el pedal hacia adelante, la máquina funciona a alta velocidad. **A** (Si está dispuesto que la máquina retroceda automáticamente al comenzar la costura, la máquina funciona a alta velocidad luego de completar la costura retrocediendo.)
- 3) Al volver el pedal a su posición original, la máquina se detiene (con su aguja elevada o hundida). **C**
- 4) Al pisar el pedal hacia atrás, la máquina corta el hilo. **D**

\* Si la máquina posee un elevador automático del presatelas (Serie AK), entre el corte del hilo y la posición de detención de la máquina, hay una posición adicional.

El pie presatelas se eleva al presionar ligeramente la parte trasera del pedal **D**, si Ud. lo presiona aun más, actúa el cortahilos.

## 18. PEDALBEDIENUNG

Die Pedalbedienung erfolgt in den folgenden vier Stufen:

- 1) Die Maschine läuft mit niedriger Nähgeschwindigkeit, wenn das vordere Ende des Pedals leicht niedergedrückt wird. **B**
- 2) Die Maschine läuft mit hoher Nähgeschwindigkeit, wenn das vordere Ende des Pedals weiter niedergedrückt wird. **A** (Wenn die Rückwärtsstichautomatik vorprogrammiert worden ist, läuft die Maschine nach Ausführung der Rückwärtsstiche mit hoher Nähgeschwindigkeit.)
- 3) Die Maschine hält an (mit hoch- oder tiefstehender Nadel), wenn das Pedal wieder in die ursprüngliche Stellung gebracht wird. **C**
- 4) Die Maschine schneidet die Fäden ab, wenn das hintere Ende des Pedals vollständig niedergedrückt wird. **D**

\* Falls Ihre Maschine mit dem Auto-Lifter (Serie AK) ausgerüstet ist, wird eine zusätzliche Stufe zwischen die Stufen für Maschinenstopp und Fadenabschneiden eingefügt.

Der Drückerfuß hebt ab, wenn das hintere Ende des Pedals leicht niedergedrückt wird **D**. Wird das Pedal noch weiter durchgedrückt, erfolgt die Auslösung des Fadenabschneiders.

## 18. COMMANDE DE LA PEDALE

La pédale comporte quatre positions:

- 1) Lorsqu'on appuie légèrement sur l'avant de la pédale, la couture s'effectue à petite vitesse. **B**
- 2) Lorsqu'on continue à appuyer sur la partie avant de la pédale, la couture s'effectue à grande vitesse. **A** (Néanmoins, si le point à entraînement arrière automatique a été pré réglé, la couture s'effectue à grande vitesse après la fin du piquage arrière.)
- 3) Lorsqu'on remet la pédale sur sa position d'origine, la machine s'arrête (avec l'aiguille abaissée ou relevée). **C**
- 4) Lorsqu'on appuie à fond sur la partie arrière de la pédale, la machine coupe le fil. **D**

\* Si la machine est équipée d'un releveur automatique (Séries AK), un étape supplémentaire est disponible entre l'arrêt de la machine et le coupage du fil.

Le pied-presseur se relève lorsqu'on appuie légèrement sur la partie arrière de la pédale **D**, et le coupe-fil est actionné si l'on continue à appuyer sur la partie arrière.

## 18. FUNZIONAMENTO DEL PEDALE

Il funzionamento del pedale è a quattro posizioni:

- 1) Quando il pedale viene premuto sulla parte anteriore del pedale la macchina funziona a bassa velocità di cucitura. **B**
- 2) Quando il pedale viene premuto ulteriormente nella parte anteriore la macchina funziona ad alta velocità di cucitura **A** (Se è stato impostato, la macchina gira ad alta velocità dopo aver completato l'inversione del trasporto).
- 3) La macchina si arresta (con ago in posizione sollevata o abbassata) quando il pedale viene riportato nella sua posizione di partenza. **C**
- 4) Quando si preme a fondo la parte posteriore del pedale **D** la macchina provvede al taglio del filo.

\* Si la vostra macchina è completa di Auto-sollevatore (Serie AK), è prevista una posizione aggiuntiva tra le posizioni di arresto macchina e taglio filo.

Il piedino premistoffa si solleva quando viene premuta leggermente la parte posteriore del pedale **D**; se si preme ulteriormente la parte posteriore, si attiva il taglia filo.

## 19. ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED STITCHING MECHANISM

### 1. How to operate

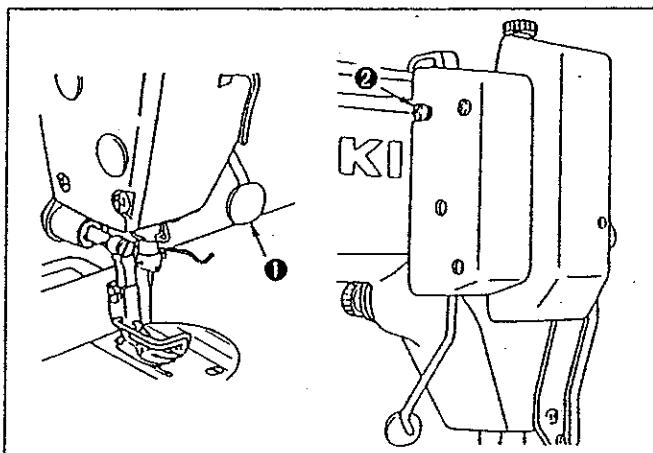
- 1) The moment switch lever ❶ is pressed, the machine performs reverse feed stitching.
- 2) The machine performs reverse feed stitching as long as the switch lever is held depressed.
- 3) The machine resumes normal feed stitching the moment the switch lever is released.



Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.

### 2. Height of the switch lever

- 1) Adjust the height of switch lever ❶ so that it can be easily operated.
- 2) Loosen screw ❷, and move the switch lever up or down to adjust its height.



## 19. MECANISMO DEL RETROCESO DE UN TOQUE

### 1. Operación

- 1) Mientras se presiona la palanca del interruptor de retroceso momentáneo ❶, la máquina efectúa costura retrocediendo.
- 2) La máquina retrocede todo el tiempo que se mantiene presionada esta palanca del interruptor.
- 3) Al soltar la palanca, la máquina vuelve a coser hacia adelante.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

### 2. Altura de la palanca del interruptor

- 1) Ajuste la altura de la palanca del interruptor ❶ de manera que pueda operarse fácilmente.
- 2) Afloje el tornillo ❷ y mueva la palanca del interruptor hacia arriba o hacia abajo para ajustar su altura.

## 19. RÜCKWÄRTSSTICH-MECHANISMUS MIT SCHNELLSCHALTHEBEL

### 1. Bedienung

- 1) Wenn der Schalthebel ❶ gedrückt wird, führt die Maschine augenblicklich Rückwärtsstiche aus.
- 2) Die Maschine führt Rückwärtsstiche aus, solange der Schalthebel gedrückt gehalten wird.
- 3) Sobald der Schalthebel losgelassen wird, führt die Maschine wieder normale Vorwärtsstiche aus.



Die folgenden Schritte nach dem Ausschalten des Netzschalters ausführen.

### 2. Höhe des Schalthebels

- 1) Die Höhe des Schalthebels ❶ ist so einzustellen, daß er bequem bedient werden kann.
- 2) Die Schraube ❷ lösen und den Schalthebel zum Einstellen seiner Höhe nach oben oder unten bewegen.

## 19. MECANISME DE POINT A ENTRAÎNEMENT ARRIERE DU TYPE A TOUCHE UNIQUE

### 1. Méthode d'utilisation

- 1) Dès que le levier de commutation ❶ est enfoncé, la machine réalise la couture à point arrière.
- 2) La machine réalise la couture à point arrière tant que le levier de commutation est maintenu enfoncé.
- 3) La machine reprend la couture à point normal dès que le levier de commutation est relâché.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.

### 2. Hauteur du levier de commutation

- 1) Ajuster la hauteur du levier de commutation ❶ de façon à ce qu'il puisse être aisément actionné.
- 2) Desserrer la vis ❷, et déplacer le levier de commutation vers le haut ou vers le bas afin d'ajuster sa hauteur.

## 19. PULSANTE INVERSIONE TRASPORTO

### 1. Modalità di utilizzo

- 1) Premendo la leva di commutazione del movimento ❶, la macchina realizza la cucitura ad inversione.
- 2) La macchina realizza la cucitura ad inversione fino a quando la leva è tenuta premuta.
- 3) Quando la leva viene risolledata la macchina riprende il normale tipo di cucitura.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).

### 2. Altezza della leva di commutazione

- 1) Regolare l'altezza della leva di commutazione ❶ in maniera da poterla azionare con facilità.
- 2) Allentare la vite ❷ e spostare la leva di commutazione verso l'alto o verso il basso per regolame l'altezza.



Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



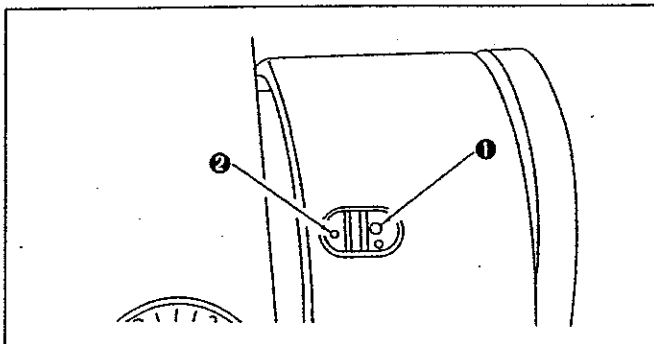
Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

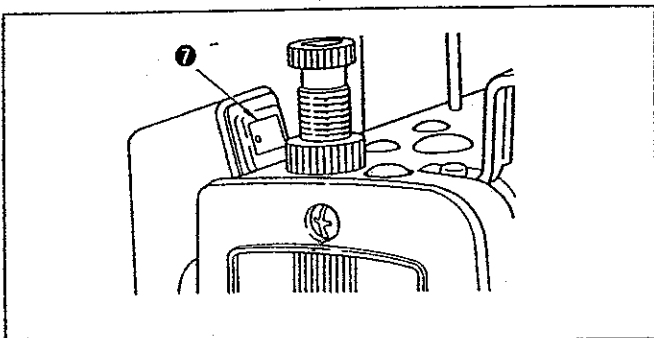
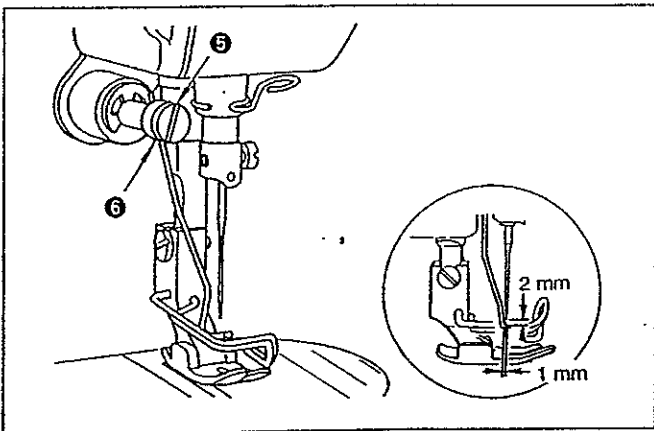
## 20. POSITIONING THE WIPER

- 1) Turn the handwheel in the normal direction of rotation to align white marker dot ① on the handwheel with marker dot ② on the machine arm.



## 20. POSICION DEL RETIRAHILOS

- 1) Gire con la mano el volante en la dirección normal de rotación para alinear el punto demarcador blanco ① del volante con el punto demarcador ② ubicado en el brazo de la máquina.
- 2) Tighten wiper adjust screw ⑤ so that the wiper is pressed and fixed by wiper collar ⑥. Adjust the distance between the flat part of the wiper and the center of the needle to 1 mm.



## 20. EINSTELLEN DER ABSTREIFERPOSITION

- 1) Das Handrad in normaler Drehrichtung drehen, um den weißen Markierungspunkt ① des Handrads auf den Markierungspunkt ② des Maschinenarms auszurichten.

## 20. POSITIONNEMENT DU TIRE-FIL

- 1) Tourner le volant dans le sens de rotation normal, de façon à aligner le point de repère blanc ① du volant sur le point de repère ② du bras de la machine.

## 20. POSIZIONAMENTO DELLO SCARTAFILO

- 1) Girare il volantino nel normale senso di rotazione per allineare il punto di riferimento bianco posto sul volantino al punto di riferimento rosso posto sul braccio della macchina.
- 2) Den Abstand zwischen dem flachen Teil des Abstreifers und der Nadelmittle auf 1 mm einstellen. Die Abstreifer-Einstellschraube ⑤ anziehen, so daß der Abstreifer durch die Abstreiferhülse ⑥ angedrückt und befestigt wird.
- 2) Ajuster la distance entre le plat du tire-fil et le centre de l'aiguille de façon à ce qu'elle soit égale à 1 mm. Serrer la vis de réglage du tire-fil ⑤ de façon à ce que le tire-fil soit appuyé et fixé par le collier de tire-fil ⑥.
- 2) Ajuste la distancia entre la parte plana del retirahilos y el centro de la aguja de manera que sea 1 mm. Apriete el tornillo de ajuste del retirahilos ⑤ de manera que el retirahilos quede presionado y fijado con el collarín del retirahilos ⑥.
- 2) Regolare la distanza tra la parte piatta dello scartafilo ed il centro dell'ago a 1 mm. Stringere la vite di regolazione dello scartafilo ⑤ in modo che lo scartafilo venga premuto e fissato dall'apposito anello ⑥.
- 3) When the wiper is unnecessary, turn wiper switch ⑦ OFF.
- 3) Wenn der Abstreifer nicht benötigt wird, ist der Abstreiferschalter ⑦ auszuschalten.
- 3) Lorsque le tire-fil est inutile, mettre son interrupteur ⑦ sur la position d'arrêt (OFF).
- 3) Si no es necesario usar el retirahilos, desconéctelo mediante su interruptor ⑦ poniéndolo en OFF (DESC).
- 3) Quando lo scartafilo no è necessario, spegnere l'interruttore dello scartafilo ⑦ (OFF).



Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.

## 21. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP

### 1. Adjust the timing between the needle and the hook as follow:

- 1) Turn the handwheel to bring the needle bar down to the lowest point of its stroke, and loosen setscrew ①.

(Adjusting the needle bar height)

- 2) (For DB needle) Align marker line ④ on needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③, then tighten setscrew ①.

(For DA needle) Align marker line ⑤ on needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③, then tighten setscrew ①.

(Adjusting position of the hook ⑥)

- 3) (For DB needle) Loosen the three hook setscrews, turn the handwheel, and align marker line ⑥ on ascending needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③.

(For DA needle) Loosen the three hook setscrews, turn the handwheel, and align marker line ⑦ on ascending needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③.

- 4) After making the adjustments mentioned in the above steps, align hook blade point ⑤ with the center of needle ④. Provide a clearance of 0.04 mm to 0.1 mm (reference value) between the needle and the hook, then securely tighten setscrews in the hook.

## 21. SYNCHRONISIERUNG VON NADEL UND GREIFER

### 1. Die Synchronisierung von Nadel und Greifer folgendermaßen einstellen:

- 1) Das Handrad drehen, um die Nadelstange auf den Tiefpunkt ihres Hubes abzusenken, und die Feststellschraube ① lösen.

(Einstellen der Nadelstangenhöhe)

- 2) (Für eine DB-Nadel) Die markierungslinie ④ auf der Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten, dann die Feststellschraube ① wieder anziehen.

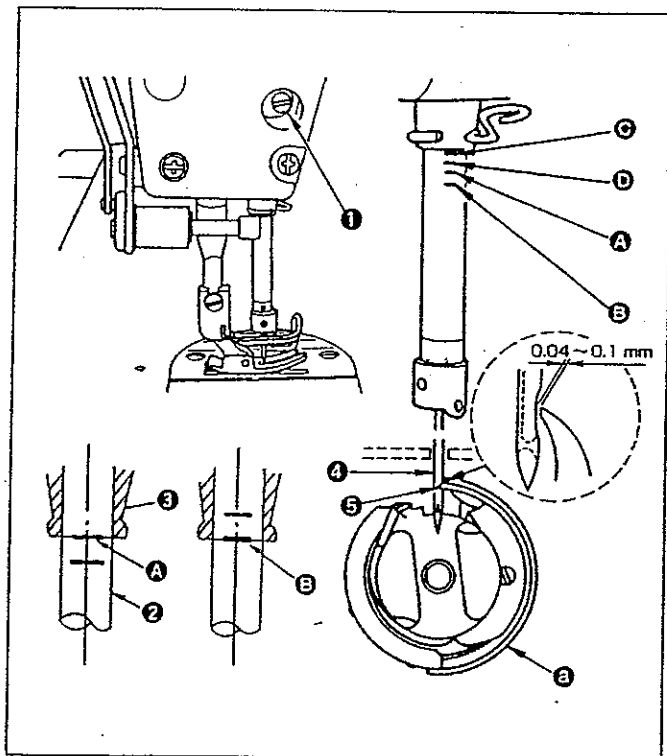
(Für eine DA-Nadel) Die Markierungslinie ⑤ auf der Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten, dann die Feststellschraube ① wieder anziehen.

(Einstellposition des Greifers ⑥)

- 3) (Für eine DB-Nadel) Die drei Halteschrauben des Greifers lösen, dann das Handrad drehen und die Markierungslinie ⑥ der aufsteigenden Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten.

(Für eine DA-Nadel) Die drei Halteschrauben des Greifers lösen, dann das Handrad drehen und die Markierungslinie ⑦ der aufsteigenden Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten.

- 4) Nach der Ausführung der Einstellung gemäß den obigen Schritten die Greiferblattspitze ⑤ auf die Mitte der Nadel ④ ausrichten, so daß ein Spiel von 0,04 bis 0,1 mm (Bezugswert) zwischen Nadel und Greifer eingehalten wird. Dann die Halteschrauben des Greifers fest anziehen.



## 21. RELATION AIGUILLE-A-CROCHET

### 1. Régler le calage entre l'aiguille et le crochet en procédant comme suit:

- 1) Tourner le volant de façon à abaisser la barre à aiguille jusqu'au bas de sa course, puis desserrer la vis de blocage ①.

(Réglage de la hauteur de la barre à aiguille)

- 2) (Pour une aiguille DB) Aligner le repère ④ de la barre à aiguille ② sur l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre à aiguille ③, puis serrer la vis de blocage ①.

(Pour une aiguille DA) Aligner le repère ⑤ de la barre à aiguille ② sur l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre à aiguille ③, puis serrer la vis de blocage ①.

(Réglage de la position ⑥ du crochet)

- 3) (Pour une aiguille DB) Desserrer les trois vis de blocage du crochet, tourner le volant et aligner le trait de repère ⑥ de la barre à aiguille ascendante ② sur l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre à aiguille ③.

(Pour une aiguille DA) Desserrer les trois vis de blocage du crochet, tourner le volant et aligner le trait de repère ⑦ de la barre à aiguille ascendante ② sur l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre à aiguille ③.

- 4) Après avoir réalisé les réglages mentionnés aux étapes cidessus, aligner la pointe de la lame du crochet ⑤ sur l'axe de l'aiguille ④. Laisser un espace de 0,04 mm à 0,1 mm (valeur de référence) entre l'aiguille et le crochet, puis serrer fermement les vis de blocage du crochet.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

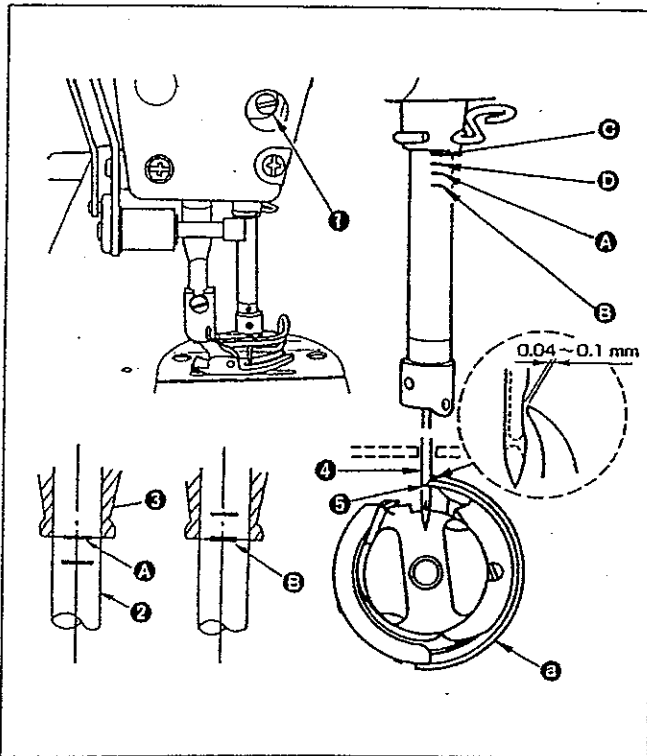
## 21. RELACION ENTRE LA AGUJA Y EL GANCHO

### 1. Ajuste el sincronismo éntre la aguja y el gancho de la manera siguiente

- 1) Gire el volante para hacer que la barra de la aguja descienda hasta el punto inferior de su recorrido y afloje el tornillo de fijación ①.  
(Ajuste de la altura de la barra de la aguja)
- 2) (En caso de una aguja DB) Alinee la línea demarcadora A de la barra de la aguja ② con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ③, luego apriete el tornillo de fijación ①.  
(Para una aguja DA) Alinee la línea demarcadora C de la barra de la aguja ② con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ③, luego apriete el tornillo de fijación ①.

(Posición de ajuste del bancho ②)

- 3) (Para una aguja DB) Afloje los ③ tornillos de fijación del gancho, gire el volante y alinee la línea demarcadora ③ de la barra de la aguja que va ascendiendo ② con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ③.  
(Para una aguja DA) Afloje los ③ tornillos de fijación del gancho, gire el volante y alinee la línea demarcadora ① de la barra de la aguja que va ascendiendo ② con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ③.
- 4) Después de hacer los ajustes mencionados en los pasos anteriores, alinee la punta ⑤ de la hoja del gancho con el centro de la aguja ④. Provea una separación de 0,04 a 0,1 mm (valor de referencia) entre la aguja y el gancho, luego apriete bien los tornillos en el gancho.



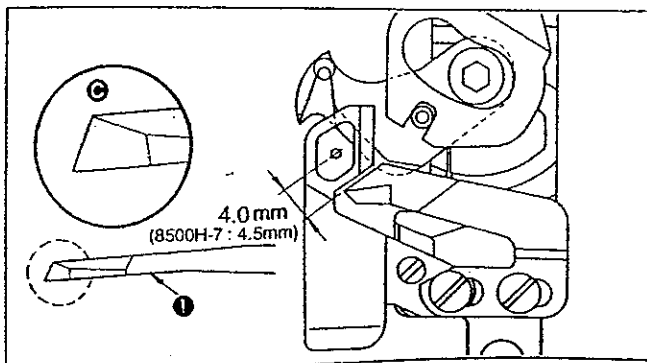
## 21. RELAZIONE FASE AGO/CROCHET

### 1. Regolare la sincronizzazione tra l'ago ed il crochet come segue:

- 1) Far girare il volantino per abbassare la barra ago fino a raggiungere il punto più basso della sua corsa e allentare la vite di fissaggio ①.  
(Regolazione dell'altezza della barra ago)
- 2) (Per aghi DB) Allineare la riga di riferimento A, sulla barra ago ②, all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③ e stringere la vite di fissaggio ①.  
(Per aghi DA) Allineare la riga di riferimento C, sulla barra ago ②, all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③ e stringere la vite di fissaggio ①.  
(Regolazione della posizione ② del crochet)
- 3) (Per aghi DB) Allentare le tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino ed allineare la riga di riferimento B, posta sulla barra ago in movimento ascendente ②, all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③.  
(Per aghi DA) Allentare le tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino ed allineare la riga di riferimento D, posta sulla barra ago in movimento ascendente ②, all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③.
- 4) Al termine delle suddette regolazioni, allineare la punta della lama del crochet ⑤ al centro dell'ago ④. Lasciare una distanza compresa tra 0,04 e 0,1 mm tra l'ago ed il crochet, poi stringere a fondo le viti di fissaggio del crochet.

## 22. COUNTER KNIFE

1. When the knife sharpness has deteriorated, resharpen counter knife ① as illustrated in ②, and properly reinstall it.



## 22. GEGENMESSER

1. Wenn sich die Messerschärfe verschlechtert, ist das Gegenmesser ① gemäß ② in der Abbildung zu schärfen und wieder richtig einzubauen.

## 22. COUPEAU FIXE

1. Lorsque le tranchant du couteau s'est émoussé, aiguïser le couteau fixe ① de la manière illustrée à la figure ②, puis le remettre en place correctement.

## 22. CONTRACUCHILLO

1. Cuando el cuchillo ha perdido su filo, reafile el contracuchillo ① como se muestra en la ②, y vuélvalo a instalarlo.

## 22. CONTRO-LAMA

1. Quando il coltello no è più tagliente riaffilare la contro-lama ① come illustrato nel dettaglio ②, e rimontarla in modo appropriato.



Carry out the following steps of procedure after the power switch has been turned OFF.



Avant d'effectuer les opérations suivantes, mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt.



Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione OFF (SPENTO).



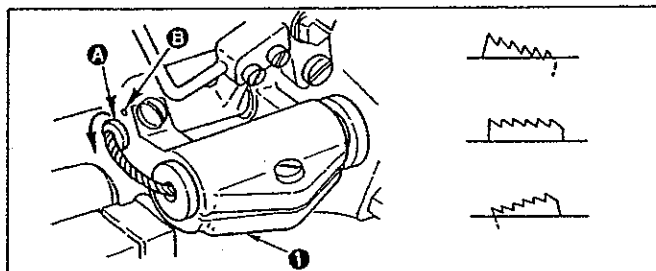
Die folgenden Schritte nach Ausschalten des Netzschalters ausführen.



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

### 23. TILT OF THE FEED DOG

The standard tilt (horizontal) of the feed dog is obtained when marker dot **A** on the feed bar shaft is aligned with marker dot **B** on feed rocker **1**.



### 23. INCLINACION DE LOS DIENTES DE ARRASTRE

La posición estándar de los dientes de arrastre (horizontales) se obtiene cuando el punto demarcador **A** del eje del barra de arrastre está alineado con el punto demarcador **B** del balancín del arrastre **1**.

### 23. NEIGUNG DES TRANSPORTEURS

Der Transporteur befindet sich in seiner Normalstellung (horizontal) wenn Markierungspunkt **A** auf der Transportstangenwelle mit Markierungspunkt **B** auf dem Transportkipphebel **1** geflüchtet ist.

### 23. INCLINAISON DE LA GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT

L'inclinaison standard (horizontale) de la griffe d'entraînement est obtenue lorsque le point de repère **A** sur la barre d'entraînement est aligné avec le point de repère **B** sur le culbuteur d'entraînement **1**.

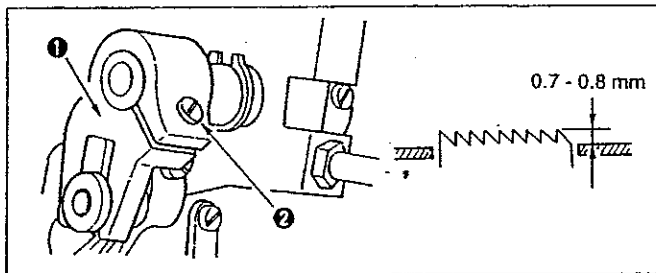
### 23. INCLINAZIONE DELLA GRIFFA DI TRASPORTO

L'inclinazione standard (orizzontale) della griffa di trasporto si ottiene quando il punto di riferimento **A** sull'albero della barra di trasporto è allineato al punto di riferimento **B** sul bilanciante di trasporto **1**.

### 24. HEIGHT OF THE FEED DOG

To adjust the height of the feed dog:

- ① Loosen screw **2** of crank **1**.
- ② Move the feed bracket up or down to make adjustment.
- ③ Securely tighten screw **2**.



### 24. ALTURA DE LOS DIENTES DE ARRASTRE

Para ajustar la altura de los dientes de arrastre:

- ① Afloje el tornillo **2** de la cigüeña **1**.
- ② Para hacer el ajuste, mueva la barra del arrastre hacia arriba o hacia abajo.
- ③ Apriete firmemente el tornillo **2**.

### 24. HÖHE DES TRANSPORTEURS

Zum Einstellen der Höhe des Transporteurs:

- ① Die Schraube **2** der Kurbel **1** lösen.
- ② Zum Einstellen der Transportstange nach oben oder unten bewegen.
- ③ Die Schraube **2** fest anziehen.

### 24. HAUTEUR DE LA GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT

Pour ajuster la hauteur de la griffe d'entraînement:

- ① Desserrer la vis **2** de la manivelle **1**.
- ② Relever ou baisser la barre d'entraînement pour réaliser le réglage.
- ③ Serrer fermement la vis **2**.

### 24. ALTEZZA DELLA GRIFFA DI TRASPORTO

Per regolare l'altezza della griffa di trasporto:

- ① Allentare la vite **2** dell'albero **1**.
- ② Sollevare o abbassare la leva di trasporto per effettuare la regolazione.
- ③ Stringere la vite **2** a fondo.



# JUKI®

To order or for further information, please contact :  
Um Ihre Bestellung aufzugeben oder weitere Informationen anzufordern, wenden Sie sich bitte an :  
Pour commander ou pour plus d'information s'adresser à :  
Para hacer pedidos o para ulterior información, sírvase ponerse en contacto con :  
Per ordinare o per ulteriore informazione, si prega di mettersi in contatto con:

Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.  
Bitte wenden Sie sich an unsere Händler oder Vertreter in Ihrer Nähe, wenn Sie weitere Informationen benötigen.  
Pour plus d'information, n'hésitez pas à consulter nos distributeurs ou agents dans votre région.  
Sírvase ponerse en contacto con nuestros distribuidores o agentes en su área siempre que necesite alguna información más detallada.  
Per ulteriore informazione, si prega di non esitare a mettersi in contatto con nostri distributori o agenti vostra area quando necessario.

**JUKI CORPORATION**  
INTERNATIONAL SALES DIVISION  
8-2-1, KOKURYO-CHO,  
CHOFU-SHI, TOKYO 182, JAPAN  
PHONE : 03(3430)4001-5  
FAX : 03(3430)4909-4914-4984  
TELEX : J22967

- \* The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the commodity without notice.
- \* Änderungen der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Beschreibungen, die der Verbesserung des Produktes dienen, bleiben vorbehalten.
- \* Les spécifications données dans le présent Manuel d'utilisation sont sujettes à modification sans préavis.
- \* La descripción que se da en este manual de instrucciones está sujeta a cambio sin previo aviso por razones de mejora de la mercancía.
- \* Le descrizioni contenute in questo manuale d'istruzioni sono soggette a modifiche senza alcun preavviso.

REF: 2800E5J J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
AS47-585	1.	IDLER PULLEY	MVR
RM3293-4	1.	1/2 F.W.	P-R
RM3598	1.	STUD	P-R
RM3599	1.	TIGHTENER	P-R
21262H450	1.	BELT	920B7 P-H
22650CD6	2.	1/4-20 X 3/8 H.S.C.P.S.S.	P-H
22652D8	2.	1/4-20 X 1/2 H.S.H.C.S.	2886 P-R
22653B8	1.	#10-32 X 1/2 H.S.H.C.S.	2803 P-R
352B12	1.	WASHER	P-R
352C16	8.	WASHER	P-R
360-142	1.	COTTER PIN	P-H
360-401	2.	ELBOW CONT MALE	35A1 P-H
570E54 → 67	1.	LEAF SWITCH	P-R
570E175	1.	SWITCH CAB ASSM (E4)	P-R
RM2473	1.	SUPPORT PLATE	P-R
RM2507	1.	SHAFT	P-R
RM2520	1.	SHAFT	P-R
RM2521	1.	PLATE	P-R
RM2522	1.	MOUNTING BRACKET	P-R
RM2553D	1.	STP SUPP SPACER	P-R
RM2554D	1.	ADJ STOP SUPP	P-R
RM2555D	1.	ADJ STOP SUPP	P-R
RM2557D	1.	STOP ADJ ROD	M-R
RM2558	1.	CLEVIS	P-R
RM2559	1.	LEVER	M-R
RM2565	1.	CYLINDER PIVOT	P-R
RM2568	1.	BEARING SUPPORT	P-R
RM2747-2	2.	ITLW - 5	P-R
RM2747-4	2.	ITLW - 10	P-R
RM2747-6	1.	ITLW - 8	P-R
RM2791-1	1.	#8-32 HEX NUT	P-R
RM2791-2	2.	#6-32 HEX NUT	P-R
RM2791-3	6.	1/4-20 HEX NUT	P-R
RM2791-7	4.	#10-32 HEX NUT	P-R
RM2805-6	2.	BHMS - 6-32 X 1 1/2	P-R
RM2813-5	1.	#8-32 X 5/8 BD.H.M.S.	P-R
RM2838D	1.	6 DIA PULLEY	P-R
RM2846D	1.	SHAFT KNOB	M-R
RM2847DA	1.	ELECTRIC CLUTCH	M-R
RM2855D	1.	SWITCH ENCL	P-R
RM2954B	1.	RET RING	P-R
RM2994C	1.	CLEVIS PIN	P-R
RM2998-1	1.	THRUST BEARING	P-R
RM3144-1	1.	E RING	P-R
RM3162-1	16.	1/4-20 X 5/8 H. H. C. S.	P-R
RM3162-2	6.	1/4-20 X 3/4 H.H.C.S.	P-R
RM3162-4	2.	1/4-20 X 3 1/2 H.H.C.S.	P-R
RM3162-5	6.	1/4-20 X 2 1/4 H.H.C.S.	P-R
RM3211-1	2.	1/4-28 HEX JAM NUT	P-R
RM3239-2	2.	THRUST WASHER	P-R
RM3257D	1.	SCREW PIN BUMPER	M-R

50184

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
050	RM3259D	1.	GEAR SHAFT KEY	P-R
050	RM3293-1	31.	1/4 F.W.	P-R
050	RM3293-6	5.	#10 F.W.	P-R
050	RM3293-7	4.	#6 FLAT WASHER	P-R
050	RM3306-3	2.	#10-32 X 3/8 H.S.H.C.S.	P-R
050	RM3329	1.	PULLEY SUPPORT	P-R
050	RM3330	5.	GEAR BOX SPACER	P-R
050	RM3407-1	1.	FLANGE BEARING	M-R
050	RM3413	1.	SHAFT KEY	P-R
050	RM3414-1	1.	10-32 X 1" R.H.M.S.	P-R
050	RM3520	1.	SPEED REDUCER (E4)	P-R
050	RM3521	1.	MOTOR	P-R
050	RM3522A	1.	ZERO MAX DRIVE	M-R
050	RM3535	1.	CYLINDER	P-R
050	RM3542-1	2.	PULLEY	P-R
050	RM3544	1.	BRACKET	P-R
050	RM3545	1.	BLOCK	P-R
050	RM3557-1	1.	TIMING BELT	P-R
050	RM3562	1.	PULLEY	M-R
050	RM3601	1.	CABLE	P-R
050	RM3993-1	10.	1/4 H.S.L.W. HIGH COLLAR	P-R
050	RM5144	1.	FLEXIBLE CPL	M-R
050	RM5145-1	9.	SHIM WASHERS	P-R
050	109	2.	TENSION DISC	P-H 01208
050	22635	2.	SCREW	P-H 55582
050	22650AA3	1.	HEX SOC SETSCR	P-R
050	61292C	1.	TENSION REG NUT	P-H 01665
050	61377J	1.	PULLEY SHAFT	P-H 01588
050	61392F14	1.	TENSION SPRING	P-H
050	61477C	1.	TENSION BRACKET (DISC)	P-R
050	670H50	1.	BOBBIN MOTOR	M-R
050	998-264	1.	PUSH BUTTON	P-S
050	RM2747-6	2.	ITLW - 8	P-R
050	RM2787-1	1.	#12 X 1 PAN H.S.M.S.	P-R
050	RM2791-1	2.	#8-32 HEX NUT	P-R
050	RM2813-3	1.	#8-32 X 3/8 BD.H.M.S.	P-R
050	RM3285-3	1.	.625" X 7/16" SNAP BUSHING	P-R
050	RM3293-1	3.	1/4 F.W.	P-R
050	RM3293-5	5.	#8 F.W.	P-R
050	RM3416	1.	TENSION BRACKET	M-R
050	RM3419-1	1.	SHAFT COUPLING	M-R
050	RM3503	1.	CABLE (E4)	P-R
050	RM3504	1.	CABLE	P-R
050	RM3993-4	2.	#8 H.S.L.W.	P-R
050	RM3993-8	2.	1/4 H.S.L.W.	P-R
050	RM4460	1.	BOBBIN MOTOR BRACKET	P-R
070	22652B8	2.	#10-24 X 1/2 H.S.H.C.S.	P-R
070	22892A	1.	SCREW	P-H 00214
070	40-198	1.	RUBBER GRUMMET	P-H
070	56383K	1.	CYLINDER CLEVIS	P-H 015E7
070	61376H	4.	LEVELER PAD	P-H 56264

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
070	61378	1.	REST PIN	888H8 P-H
070	660-356	1.	CABLE CLAMP	551H6 P-H
070	660-397	1.	AIR CYLINDER	566D5 P-H
070	660-401	1.	ELBOW CONT MALE	36A1 P-H
070	660-602	1.	#10-24 HEX NUT (1/8 THK)	P-R
070	AS76-107	1.	THROAT PLATE	P-H
070	AS76-114	4.	SPACER, LEVELER BAR	M-R
070	AS76-116	1.	CLAMP, P.F. LIFT	M-R
070	AS76-119	1.	BRACKET, SWITCH MNTG.	M-R
070	AS76-121	1.	BRACKET, SYNCHRONIZER	M-R
070	AS76-122	1.	OIL PAN ASSEMBLY (E5J)	M-R
070	DDL5550-6	1.	SEWING HEAD, JUKI (E5J)	P-R
070	RM2747-4	1.	ITLW - 10	P-R
070	RM2805-2	2.	BHMS - 6-32 X 1	P-R
070	RM2855D	1.	SWITCH ENCL	P-R
070	RM3127D	1.	SWITCH	P-R
070	RM3350	1.	CLAMP BLOCK	P-R
070	RM3607	1.	CABLE	P-R
070	RM4316-9	1.	1/4 X 3/8 SHOULDER SCREW	P-R
070	RM4377-4	2.	#6-32 X 1 1/4 P.H.M.S.	P-R
070	RM4595-1	2.	#8 X 3/4 R.H.W.S.	P-R
070	RM4639	1.	ADAPTER, EFKA/JUKI SYNCHRO	P-R
070	RM4640	1.	WASHER, RUBBER SEALING	P-R
070	RM4666	1.	PLUG, QUICK SNAP EXPANDABLE	P-R
080	670E675	1.	CABLE, PHOTOCCELL (E5J)	M-R
080	RM3299-3	1.	#10-32 X 1 1/2 B.H.M.S.	P-R
080	RM3293-1	1.	1/4 F.W.	P-R
080	RM3403	1.	MOUNTG BRACKET	P-R
080	RM3432	1.	FLY SEAMER PHOT	M-R
080	RM3461	1.	PHTO CLAMP PLAT	P-R
080	RM3462-1	1.	#5-40 X 3/16 P.L.H.M.S.	P-R
080	RM3605	1.	CABLE	M-R
090	652C16	6.	WASHER	P-R
090	RM2547D	2.	LOWER CAM PLATE BLOCK	P-R
090	RM2548D	2.	WASHER PLATE	P-R
090	RM3182-5	6.	1/4-20 X 2 1/4 H.H.C.S.	P-R
090	RM3293-1	6.	1/4 F.W.	P-R
100	22596D	4.	SCREW	556B2 P-H
100	22637NA32	4.	#8-32 X 1/2 S.F.H.M.S. STN STL	P-R
100	478-12	2.	NDL BEARING	035D5 P-H
100	67104	1.	MALE CONNECTOR	P-R
100	94	2.	SCREW	001I7 P-H
100	AS76-123	1.	PLATE, CARRIAGE BUTTUN	M-R
100	RM2524D	2.	RT CARR BLOCK	P-R
100	RM2534D	2.	LEFT CARR BLOCK	P-R
100	RM2607D	1.	HINGE	P-R
100	RM2747-4	2.	ITLW - 10	P-R
100	RM2873D	1.	MOUNTING BRACKT	P-R
100	RM2874D	1.	CYLINDER	P-R
100	RM2879-2	10.	1/8 DIA. (.18 - .25) POP RIVET	P-H
100	RM2983A	1.	WASHER, BRASS (#3)	P-R

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
100	RM31240	4.	BEARING, 1/4 LINEAR	F-R
100	RM31280	8.	RET RING	P-R
100	RM3211-1	1.	1/4-28 HEX JAM NUT	P-R
100	RM3423	1.	PLATE SUPPORT	M-R
100	RM3424	2.	LIFT ROD SUPPOR	F-R
100	RM3437-1	1.	.251 X 1 1/4 DOWEL PIN	P-R
100	RM3512-1	1.	GRUMMET	F-R
100	RM3523-1	10.	#10 STEEL BURR WASHER	F-R
100	RM3674	1.	CLEVIS	F-R
100	RM3675	1.	SCREW	F-H
100	RM3676	1.	WEDGE	F-R
110	22561	4.	SCREW	555H6 F-H
110	22585A	2.	SCREW	00207 F-H
110	660-142	1.	COTTER PIN	F-H
110	671B40	6.	1/4" TRIPLE TUBING	F-R
110	671F4	1.	FITTING, BARBED-1/4" TUBE	F-R
110	RM2531D	1.	VIS PLATE CLEVS	F-R
110	RM2506D	1.	CLAMP PLATE	PMR
110	RM2508D	1.	VISION FLAP	F-H
110	RM2612D	1.	CYL MTG PLATE	F-R
110	RM2615D	2.	VIS FLAP GUIDE	F-R
110	RM2618D	1.	VIS FLAP PIVOT	F-R
110	RM2736A	5.	6-32 X 1/4 B.H.M.S.	F-R
110	RM2791-7	1.	#10-32 HEX NUT	P-R
110	RM2871B	2.	CABLE TIE	F-R
110	RM2974B	1.	CYLD SINGLE ACT	F-R
110	RM2980B	6.	TUBING	F-R
110	RM3046D	6.	BOLT	F-R
110	RM3054B	1.	CLEVIS PIN	F-R
110	RM3187-1	5.	#6-32 X 3/16 R.H.M.S.	F-R
110	RM3305-2	1.	1/8" CABLE CLAMP	F-R
110	RM3333	1.	RUBBER STRIP	F-H
110	RM3377	1.	RUBBER STRIP	F-H
110	RM3436	1.	VISION FLAP RUB	F-H
110	RM3446	1.	INNER RUB STRIP	F-H
110	RM3492-1	2.	#6-32 X 1/4 H.S.FL.H.C.S.	P-R
110	RM3730	2.	HOSE CLAMP	F-R
120	22637NA32	9.	#8-32 X 1/2 S.F.H.M.S. STN.STL	F-R
120	651B24	1.	NUT	F-R
120	660-478	1.	#10-32 KEPS HEX NUT	F-R
120	660-552	1.	CABLE CLAMP	F-R
120	AS76-102	1.	PLATE, MAIN CARRIAGE	P-R
120	AS76-103	1.	BLOCK, UPPER CAM PLATE - RH	M-R
120	AS76-104	1.	BLOCK, UPPER CAM PLATE - LH	M-R
120	AS76-105	2.	SHAFT, TRAVERSING F TO R	F-R
120	AS76-106	1.	PLATE, CARRIAGE TOP	M-R
120	AS76-124	2.	BRACKET, CARRIAGE BUMPER	M-R
120	RM2528D	2.	CARR BLOCK	M-R
120	RM2529D	2.	CARRIAGE BLOCK	F-R
120	RM2539D	1.	CABLE PIV STUD	P-R
120	RM2747-3	1.	ITLW - 3/8	F-R

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
120	RM2747-6	8	ITLW - 8	P-R
120	RM2813-2	8	#8-32 X 5/16 B.D.H.M.S.	P-R
120	RM2871B	7	CABLE TIE	P-R
120	RM3123D	2	SHAFT	P-R
120	RM3126D	4	BALL BEARING	P-R
120	RM3129D	8	RET RING	P-R
120	RM3289-6	1	10-32 X 1/2 B.H.M.S.	P-R
140	22617J24	1	SCREW	00889 P-H
140	22652D12	1	1/4-20 X 3/4 H.S.H.C.S.	02362 P-R
140	22652D8	1	1/4-20 X 1/2 H.S.H.C.S.	28H6 P-R
140	22799T	1	SCREW PIN	556F4 P-H
140	39557E	2	PLUNGER LOCKNUT	007E7 P-H
140	A84-65	1	TENSION ADJ ROD	M-R
140	A84-689	1	MOT TEN SPRING	M-R
140	RM2474-1	1	SPACER	M-R
140	RM2474-2	1	SPACER	P-R
140	RM2514D	1	CAM PULLEY	MVR
140	RM2518D	4	PULLEY	MVR
140	RM2519	1	BRACKET	P-R
140	RM2650D	1	SUPPORT	P-R
140	RM2682D	1	PULLEY STUD	P-R
140	RM2693D	1	SPRING	P-R
140	RM3068D	1	.265 I.D.F.W.(.125 THK)	P-R
140	RM3258D	1	BUMPER FPR SCREW PIN	M-R
140	RM3293-1	2	1/4 F.W.	P-R
140	RM3293-2	6	5/16 F.W.	P-R
140	RM3438-1	3	5/16-18 X 1 1/2 H.H.C.S.	P-R
140	RM3438-5	1	5/16-18 X 1-1/4 H.H.C.S.	P-R
140	RM3561	1	CAM PLATE	M-R
140	RM3550	1	PIN	P-R
140	RM3901-2	1	FLANGE BEARING	P-R
140	RM3993-1	1	1/4 H.S.L.W. HIGH COLLAR	P-R
150	AS22-91	2	SCREW	P-R
150	RM2855D	2	SWITCH ENCL	P-R
150	RM3127D	2	SWITCH	P-R
150	RM3609	1	CABLE	P-R
150	RM3610	1	CABLE (E4)	P-R
150	RM6002	1	SWITCH SPACER	P-R
150	SC329E	4	#6 X 7/8" R.H.W.S.	P-H
170	671C13	1	REDUCER BUSHING	P-H
170	671F18	1	HOSE FITTING	P-R
170	RM2715D	1	AIR TUBE GUIDE	P-R
170	RM3263D	2	1/4 BULKHEAD	P-R
170	RM3266-1	1	FEMALE CONNECTO	P-R
180	660-193	1	TERMINAL	P-R
180	660-478	1	#10-32 KEPS HEX NUT	P-R
180	670-6	1	LINE FILTER	M-R
180	RM2724A	2	BUTT SPLICE	P-R
180	RM2747-4	1	ITLW - 10	P-R
180	RM2791-7	2	#10-32 HEX NUT	P-R
180	RM3154D	2	#6 X 1 1/2 R.H.W.S.	P-R

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
180	RM3289-1	3.	#10-32 X 2 B.H.M.S.	P-R
180	RM3293-6	5.	#10 F.W.	P-R
180	RM3612	1.	TRANSFORMER	M-R
180	RM3613	1.	TERMINAL BLOCK	P-R
180	RM3614	1.	CABLE	P-R
190	22652D8	1.	1/4-20 X 1/2 H.S.H.C.S. 28H6	P-R
190	652B12	1.	WASHER	P-R
190	660-478	2.	#10-32 KEPS HEX NUT	P-R
190	660-542	1.	#10-32 X 1 R.H.M.S. (BRASS)	P-R
190	670E290	1.	SWITCH EXTENSION CABLE	P-R
190	670E296	1.	BACK TACK HARNESS (E4)	P-R
190	670E872	1.	CABLE, EFKA INTERFACE	P-R
190	670E873	1.	CBL, PWR BRD TO EFKA INTERFACE	P-R
190	670G46C	1.	PUSH ON TERMINAL, FEMALE	P-R
190	671-34	1.	CONTROL VALVE	P-R
190	671-35	4.	CONTROL VALVE	M-R
190	671-84	1.	BACK TACK VALVE ASSEMBLY	M-R
190	671F4	10.	FITTING, BARBED-1/4" TUBE	P-R
190	671F41	1.	UNION TEE	P-R
190	RM2733A	3.	6-32 X 1/2 B.H.M.S.	P-R
190	RM2736A	18.	6-32 X 1/4 B.H.M.S.	P-R
190	RM2737A	3.	FUSE HOLDER 3/16" PUSH ONS	P-R
190	RM2747-2	4.	ITLW - 6	P-R
190	RM2749A	1.	LIGHT	P-R
190	RM2997D	8.	1/4 TUBING	P-R
190	RM3076-3	1.	HOOK UP WIRE, 18 GA BLACK	P-R
190	RM3088-3	2.	100 K POT	P-R
190	RM3088-4	1.	350 K POT	P-R
190	RM3088-7	2.	POTENTIOMETER	P-R
190	RM3088-8	1.	POTENTIOMETER	P-R
190	RM3146D	1.	RUBBER GRUMMET	P-R
190	RM3162-15	4.	1/4-20 X 2 H.H.C.S.	P-R
190	RM3162-6	4.	1/4-20 X 1/2 H.H.C.S.	P-R
190	RM3271-1	1.	BUSHING	P-R
190	RM3281-2	1.	1/8+3/10 X5/8 STRN RELF BUSHNG	P-R
190	RM3289-7	1.	#10-32 X 1/4 BINDER HEAD SCREW	P-R
190	RM3293-1	8.	1/4 F.W.	P-R
190	RM3293-6	1.	#10 F.W.	P-R
190	RM3293-7	6.	#6 FLAT WASHER	P-R
190	RM3376	1.	TOGGLE SWITCH	P-R
190	RM3435	6.	HEX NUT	P-R
190	RM3443	4.	CONTROL KNOB	P-R
190	RM3573	4.	FUSE	M-R
190	RM3577	1.	CONTROL BOX (E4J)	P-R
190	RM3618A	1.	PCB ASSY MOTHER (E3,E4)	M-R
190	RM3623-1	9.	#6-32 X 3/8 SPACER	P-R
190	RM3627	3.	SWITCH	P-R
190	RM3653	2.	BRACKET	P-R
190	RM4309	1.	CONTROL PANEL	P-R
190	RM4371	1.	CONTROL BOX SIDE SHROUD	P-R
190	RM6341	1.	INTERFACE PC BOARD ASS'Y.	M-R

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
200	RM2813-3	2.	#8-32 X 3/8 BD.H.M.S.	P-R
200	RM2813-7	2.	#8-32 X 3/16 BD.H.M.S.	P-R
200	RM3450	1.	SWITCH PLATE	P-H
200	RM3460	1.	U BOLT	P-R
200	RM3525	1.	FT SWCH TRDLE	P-R
200	RM3611	1.	SWITCH	M-R
210	22571F	1.	PIPE SCREW	I-I-8 P-R
210	671B14	1.	TUBING COILED	M-R
210	671D14	1.	AIR REGULATOR 0-60 PSI 1/4 NPT	P-R
210	671D5	1.	AIR FILTER	P-H
210	671D6	1.	AIR LUBRICATOR	HNTLY P-H
210	671D7	1.	REGULATOR GAUGE	388H8 P-H
210	671F13	2.	IMPERIAL TEE	P-R
210	671F7	3.	HEX NIPPLE	P-R
210	671F8	1.	STR FITTING	P-R
210	671F9	1.	ELBOW CONNECTOR	P-R
210	AS14-5	1.	REGULATOR MOUNTING BRACKET	P-R
210	RM3312-1	1.	AIR FILTER	P-R
210	RM3685	1.	BLOW GUN	P-R
210	SC329	2.	WOOD SCREWS	P-H
220	22640H128	4.	CAP SCREW	P-R
220	660-478	1.	#10-32 KEPS HEX NUT	P-R
220	670638	2.	WIRE JOINT	P-R
220	RM2740A	3.	STAIN RELIEF	P-R
220	RM2871B	1.	CABLE TIE	P-R
220	RM3281-1	2.	.300 X5/8 STRAIN RELIEF BUSHNG	P-R
220	RM3281-2	3.	1/8+3/10 X5/8 STRN RELF BUSHNG	P-R
220	RM3293-1	4.	1/4 F.W.	P-R
230	671B37B	20.	TUBING, 6 MM O.D. (.236")	P-J
230	RM2871B	4.	CABLE TIE	P-R
240	RM3289-1	2.	#10-32 X 2 B.H.M.S.	P-R
240	RM3402	1.	STAINLESS TOP	PVR
240	RM3621-1	2.	#10-23 TEE NUT	P-R
250	22651CB4	2.	#10-32 X 1/4 H.S.C.P.S.S.	P-H
250	22652D12	4.	1/4-20 X 3/4 H.S.H.C.S. 02362	P-R
250	652C16	4.	WASHER	P-R
250	RM2541D	1.	CAM ROLLER	M-R
250	RM2719-1	1.	#10 X 1" P H S M S (SLTD)	5 P-R
250	RM3162-9	4.	1/4-20 X 2 1/2 H.H.C.S.	P-R
250	RM3289-5	1.	10-32 X 3/8 B.H.M.S.	P-R
250	RM3293-1	4.	1/4 F.W.	P-R
250	RM3293-6	2.	#10 F.W.	P-R
250	RM3305-3	1.	3/4" CABLE CLAMP	P-R
250	RM3856	1.	LEFT HAND CABLE ASSY. (E4)	P-H
250	RM3857	1.	RIGHT HAND CABLE ASSY. (E4)	P-H
250	RM3858	2.	CABLE PIVOT	P-R
250	RM4298	4.	WASHER BUSHING	P-R
250	RM4299	2.	TOP ADJ PLATE	P-R
260	21233EX	1.	ELBOW, CLAMP ATTACH.	P-H
260	21233FV	1.	5/16-24 HEX JAM NUT-P1	P-H
260	21233GV	1.	5/16 INT. LOCK WASHER	P-H



PARENT NUMBER: 2800E5J362 DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
260	21233JP	1.	LIGHT SUPP ROD	M-R
260	21233JT	2.	SWV CLAMP ASSM	P-R
260	660-112	4.	SPRING CATCH	P-H 035E7
260	660-662A	1.	CABLE CLAMP	P-R
260	670E289	1.	SWITCH CABLE ASSEMBLY (E4)	P-R
260	AS76-115	1.	COVER, RH CARRIAGE (MODIF.)	M-R
260	RM2747-6	1.	ITLW - 8	P-R
260	RM2791-1	1.	#8-32 HEX NUT	P-R
260	RM2813-4	1.	#8-32 X 1/2 BD.H.M.S.	P-R
260	RM3444-1	1.	THUMB SCREW	P-R
260	RM3490	1.	LIGHT FIXTURE	M-R
260	RM3616	1.	COVER, LEFT CARRIAGE	P-R
260	SC329A	3.	#10 X 1 R.H.W.S.	P-H
270	660-478	2.	#10-32 KEPS HEX NUT	P-R
270	RM2871B	2.	CABLE TIE	P-R
270	RM3048-3	2.	FUSE, 3 A 250V SLO-BLO	P-R
270	RM3048-4	1.	FUSE, 3 A 250V SLO-BLO	P-R
270	RM3149-15	1.	HEATER COIL (E4)	P-R
270	RM3149-5 (-6)	2.	HEATER COIL	P-R
280	RM3519U	1.	PCB ASSY LOGIC (E2,E3,E4)	M-R
280	RM3897	1.	PCB ASSY POWER (E2,E3,E4)	M-R
300	Z2772A	2.	SCREW	P-H 555B5
300	29480AJF	1.	KIT, SPARE PARTS (E5J)	M-R
300	650AA80	4.	CARRIAGE BOLT	P-R
300	651B32	3.	NUT	P-H 920B7
300	652-32	14.	WASHER	P-R
300	652T40	4.	WASHER	P-H 020C3
300	660-399	1.	ADAPTOR	P-R
300	660-662	1.	CABLE CLAMP	P-R
300	AS4-665-2	4.	PHENOLIC SPACER	P-R
300	BA137	2.	NEUTRO STAT BAG 6X10	P-R
300	B0172	1.	PACKING BOX	P-H 777N3
300	LA219	1.	LABEL	P-R
300	LA227	1.	LABELS	P-R
300	LA324	2.	COVER CAUTION LABEL	P-R
300	LA325	1.	VOLTAGE CAUTION LABEL	P-R
300	LA328	2.	KEEP HANDS FREE LABEL	P-R
300	LA336	1.	NAMEPLATE, MACHINE	P-R
300	LA388	1.	LABEL, FLOW CONTROL-FLY SEAMER	P-R
300	RM2736A	1.	6-32 X 1/4 B.H.M.S.	P-R
300	RM2747-2	1.	ITLW - 6	P-R
300	RM2747-6	8.	ITLW - 8	P-R
300	RM2791-1	8.	#8-32 HEX NUT	P-R
300	RM2813-1	8.	#8-32 X 1/4 B.H.M.S.	P-R
300	RM2871B	19.	CABLE TIE	P-R
300	RM3080D	2.	GARMENT STOP	P-R
300	RM3081D	2.	BRACKET	P-R
300	RM3211-3	10.	3/8-16 HEX JAM NUT	P-R
300	RM3289-2	4.	#10-32 X 5/8 B.H.M.S.	P-R
300	RM3289-5	5.	10-32 X 3/8 B.H.M.S.	P-R
300	RM3289-7	3.	#10-32 X 1/4 BINDER HEAD SCREW	P-R

PARENT NUMBER: 2900E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
300	RM3293-5	1.	#10 F.W.	P-R
300	RM3293-7	1.	#6 FLAT WASHER	P-R
300	RM3574	1.	SHROUD	P-R
300	RM3575	1.	SHROUD	P-R
300	RM3579	1.	BOX COVER	M-R
300	RM3580-1	1.	METRIC COUPLING	P-R
300	RM3645	1.	GUARD	P-R
300	RM3681-2	4.	#5 X 2 R.H.W.S.	P-R
300	TAB5	1.	CAUTION TAG	P-H

REPORT DATE 8/10/93

BILL OF MATERIAL

PAGE

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION
010	Z2642K192	6.	5/16-18 X 3 H.H.C.S.
010	6-151-18-1	1.	TRI WALL CONTAN
010	6-151-18-12	2.	COVER BRACE
010	6-151-18-2	1.	PALLET
010	6-151-18-3	1.	BACK FRAME
010	6-151-18-4	1.	FRONT FRAME
010	6-151-18-7	1.	FRONT BRACE
010	6-151-18-9	1.	TABLE LEG
010	PA179	6.	TORO PAD YELLOW
010	RM4425	1.	M4 X 20 PAN HEAD SCREW
010	RM4426	2.	QUICK CABLE CLAMP
010	SS8080660TP	1.	SCREW, 1/8-44 X 5.5MM SLOT SS
020	Z13712D	4.	LEVELER
020	63489AN	4.	LEVELER SUPPORT
020	651B24	4.	NUT
020	660-478	1.	#10-32 KEPS HEX NUT
020	660-542	1.	#10-32 X 1 R.H.M.S.(BRASS)
020	99578B	1.	ANGLE BRACKET FOR RUBBER PUSH BTN 019F5
020	AS76-101	1.	TABLE BOARD (E5J)
020	AS76-108	1.	PLATE, DRAWER ASS'Y MOUNTING
020	AS76-109	1.	ANGLE SUPPORT, FRONT
020	AS76-110	1.	ANGLE SUPPORT, REAR
020	AS76-117	1.	BRACKET, CYLINDER MNTG(P.F.LIFT
020	CO44H	3.	CONNECTOR
020	LA22Z	1.	LABEL
020	RM2747-4	2.	ITLW - 10
020	RM2787-1	2.	#12 X 1 PAN H.S.M.S.
020	RM2864-1	2.	#8 X 5/8 PAN H.S.M.S. TYPE AB
020	RM3289-6	2.	10-32 X 1/2 B.H.M.S.
020	RM3293-1	2.	1/4 F.W.
020	RM3293-5	4.	#8 F.W.
020	RM3293-6	4.	#10 F.W.
020	RM3305-1	2.	1 1/2" CABLE CLAMP
020	RM3305-3	2.	3/4" CABLE CLAMP
020	RM3592	1.	BRACKET
020	RM3661	1.	SWITCH BOX
020	SC329A	3.	#10 X 1 R.H.W.S.
020	SC330	2.	#12 X 1 R.H.W.S.
020	SC333A	2.	RD HD WOOD SCR
020	SC47Z	2.	WOOD SCREW
025	AS76-120	2.	STIFFENER, FRAME
025	AS76-200	1.	FRAME ASS'Y, FLY SEAMER (E5J)
030	670E874	1.	CABLE, MOTOR CONTROL (E5J)
030	670E876	1.	CABLE, GROUND (E5J)
030	670H130	1.	MOTOR, EFKA 220VDC (E5J) AB 80
030	AS70-166	1.	PLATE, MOTOR MOUNTING (MOD.)
030	P-AS70-166	1.	BRACKET, MOTOR MOUNTING (MOD)
030	RM3656-19	1.	41" V-BELT 3/8 W. 3L
030	RM4174	1.	DELE POLY ASSM (E4)
030	RM4191	1.	PULY MOUNT NUT
040	21818B	1.	1/2-13 HEX NUT

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	FIG. NO.
040	AS47-585	1.	IDLER PULLEY	
040	RM3293-4	1.	1/2 F.W.	
040	RM3598	1.	STUD	
040	RM3599	1.	TIGHTENER	
050	21262H450	1.	BELT	920B7
050	22650CD6	2.	1/4-20 X 3/8 H.S.C.P.S.S.	
050	22652D8	2.	1/4-20 X 1/2 H.S.H.C.S.	28H6
050	22653B8	1.	#10-32 X 1/2 H.S.H.C.S.	28D3
050	652B12	1.	WASHER	
050	652C16	8.	WASHER	
050	660-142	1.	COTTER PIN	
050	660-401	2.	ELBOW CONT MALE	36A1
050	670B54	1.	LEAF SWITCH	
050	670E175	1.	SWITCH CAB ASSM (E4)	
050	RM2473	1.	SUPPORT PLATE	
050	RM2507	1.	SHAFT	
050	RM2520	1.	SHAFT	
050	RM2521	1.	PLATE	
050	RM2522	1.	MOUNTING BRACKET	
050	RM2553D	1.	STP SUPP SPACER	
050	RM2554D	1.	ADJ STOP SUPP	
050	RM2555D	1.	ADJ STOP SUPP	
050	RM2557D	1.	STOP ADJ ROD	
050	RM2558	1.	CLEVIS	
050	RM2559	1.	LEVER	
050	RM2565	1.	CYLINDER PIVOT	
050	RM2568	1.	BEARING SUPPORT	
050	RM2747-2	2.	ITLW - 6	
050	RM2747-4	2.	ITLW - 10	
050	RM2747-6	1.	ITLW - 8	
050	RM2791-1	1.	#8-32 HEX NUT	
050	RM2791-2	2.	#6-32 HEX NUT	
050	RM2791-3	6.	1/4-20 HEX NUT	
050	RM2791-7	4.	#10-32 HEX NUT	
050	RM2805-6	2.	BHMS - 6-32 X 1 1/2	
050	RM2813-5	1.	#8-32 X 5/8 BD.H.M.S.	
050	RM2838D	1.	6 DIA PULLEY	
050	RM2846D	1.	SHAFT KNOB	
050	RM2847DA	1.	ELECTRIC CLUTCH	
050	RM2855D	1.	SWITCH ENCL	
050	RM2954B	1.	RET RING	
050	RM2994C	1.	CLEVIS PIN	
050	RM2998-1	1.	THRUST BEARING	
050	RM3144-1	1.	E RING	
050	RM3162-1	16.	1/4-20 X 5/8 H. H. C. S.	
050	RM3162-2	6.	1/4-20 X 3/4 H.H.C.S.	
050	RM3162-4	2.	1/4-20 X 3 1/2 H.H.C.S.	
050	RM3162-5	5.	1/4-20 X 2 1/4 H.H.C.S.	
050	RM3211-1	2.	1/4-28 HEX JAM NUT	
050	RM3239-2	2.	THRUST WASHER	
050	RM3257D	1.	SCREW PIN BUMPER	

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PZ	CU
050	RM3259D	1.	GEAR SHAFT KEY		
050	RM3293-1	31.	1/4 F.W.		
050	RM3293-5	5.	#10 F.W.		
050	RM3293-7	4.	#5 FLAT WASHER		
050	RM3306-3	2.	#10-32 X 3/8 H.S.H.C.S.		
050	RM3329	1.	PULLEY SUPPORT		
050	RM3330	5.	GEAR BOX SPACER		
050	RM3407-1	1.	FLANGE BEARING		
050	RM3413	1.	SHAFT KEY		
050	RM3414-1	1.	10-32 X 1" R.H.M.S.		
050	RM3520	1.	SPEED REDUCER (E4)		
050	RM3521	1.	MOTOR		
050	RM3522A	1.	ZERU MAX DRIVE		
050	RM3535	1.	CYLINDER		
050	RM3542-1	2.	PULLEY		
050	RM3544	1.	BRACKET		
050	RM3545	1.	BLOCK		
050	RM3557-1	1.	TIMING BELT		
050	RM3562	1.	PULLEY		
050	RM3501	1.	CABLE		
050	RM3993-1	10.	1/4 H.S.L.W. HIGH COLLAR		
050	RM5144	1.	FLEXIBLE CPL		
050	RM5145-1	9.	SHIM WASHERS		
050	109	2.	TENSION DISC	012D8	
050	22635	2.	SCREW	555B2	
050	22650AA3	1.	HEX SOC SETSCR		
050	61292C	1.	TENSION REG NUT	016G5	
050	61377J	1.	PULLEY SHAFT	016B8	
050	61392F14	1.	TENSION SPRING		
050	61477C	1.	TENSION BRACKET (DISC)		
050	670H50	1.	BOBBIN MOTOR		
050	998-264	1.	PUSH BUTTON		
050	RM2747-6	2.	ITLW - 8		
050	RM2787-1	1.	#12 X 1 PAN H.S.M.S.		
050	RM2791-1	2.	#8-32 HEX NUT		
050	RM2813-3	1.	#8-32 X 3/8 BD H.M.S.		
050	RM3285-3	1.	.625" X 7/16" SNAP BUSHING		
050	RM3293-1	3.	1/4 F.W.		
050	RM3293-5	5.	#8 F.W.		
050	RM3416	1.	TENSION BRACKET		
050	RM3419-1	1.	SHAFT COUPLING		
050	RM3503	1.	CABLE (E4)		
050	RM3504	1.	CABLE		
050	RM3993-4	2.	#8 H.S.L.W.		
050	RM3993-8	2.	1/4 H.S.L.W.		
050	RM4460	1.	BOBBIN MOTOR BRACKET		
070	22652B8	2.	#10-24 X 1/2 H.S.H.C.S.		
070	22892A	1.	SCREW	002I4	
070	40-193	1.	RUBBER GRUMMET		
070	56383K	1.	CYLINDER CLEVIS	015E7	
070	61376H	4.	LEVELER PAD	56264	

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	P.C.
070	61378	1.	REST FIN	883H8
070	660-356	1.	CABLE CLAMP	551H6
070	660-397	1.	AIR CYLINDER	566D5
070	660-401	1.	ELBOW CONT MALE	35A1
070	660-602	1.	#10-24 HEX NUT (1/8 THK)	
070	A876-107	1.	THROAT PLATE	
070	A876-114	4.	SPACER, LEVELER BAR	
070	A876-116	1.	CLAMP, P.F. LIFT	
070	A876-119	1.	BRACKET, SWITCH MNTG.	
070	A876-121	1.	BRACKET, SYNCHRONIZER	
070	A876-122	1.	OIL PAN ASSEMBLY (E5J)	
070	DDL5550-6	1.	SEWING HEAD, JUKI (E5J)	
070	RM2747-4	1.	ITLW - 10	
070	RM2805-2	2.	BHMS - 6-32 X 1	
070	RM2855D	1.	SWITCH ENCL	
070	RM3127D	1.	SWITCH	
070	RM3350	1.	CLAMP BLOCK	
070	RM3607	1.	CABLE	
070	RM4316-9	1.	1/4 X 3/8 SHOULDER SCREW	
070	RM4377-4	2.	#6-32 X 1 1/4 P.H.M.S.	
070	RM4595-1	2.	#8 X 3/4 R.H.W.S.	
070	RM4639	1.	ADAPTER, EFKA/JUKI SYNCHRO	
070	RM4640	1.	WASHER, RUBBER SEALING	
070	RM4666	1.	PLUG, QUICK SNAP EXPANDABLE	
080	670E875	1.	CABLE, PHOTOCCELL (E5J)	
080	RM3289-3	1.	#10-32 X 1 1/2 B.H.M.S.	
080	RM3293-1	1.	1/4 F.W.	
080	RM3403	1.	MOUNTG BRACKET	
080	RM3432	1.	FLY SEAMER PHOT	
080	RM3461	1.	PHOTO CLAMP PLAT	
080	RM3462-1	1.	#5-40 X 3/16 FL.H.M.S.	
080	RM3605	1.	CABLE	
090	652016	6.	WASHER	
090	RM2547D	2.	LOWER CAM PLATE BLOCK	
090	RM2548D	2.	WASHER PLATE	
090	RM3162-5	6.	1/4-20 X 2 1/4 H.H.C.S.	
090	RM3293-1	6.	1/4 F.W.	
100	22596D	4.	SCREW	556B2
100	22637NA32	4.	#8-32 X 1/2 S.F.H.M.S. STN STL	
100	478-12	2.	NDL BEARING	035D5
100	67104	1.	MALE CONNECTOR	
100	94	2.	SCREW	001I7
100	A876-123	1.	PLATE, CARRIAGE BUTTUN	
100	RM2524D	2.	RT CARR BLOCK	
100	RM2534D	2.	LEFT CARR BLOCK	
100	RM2607D	1.	HINGE	
100	RM2747-4	2.	ITLW - 10	
100	RM2873D	1.	MOUNTING BRACKT	
100	RM2874D	1.	CYLINDER	
100	RM2879-2	10.	1/8 DIA. (.18 - .25) POP RIVET	
100	RM2983A	1.	WASHER, BRASS (#3)	

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
100	RM3124D	4.	BEARING, 1/4 LINEAR	P
100	RM3128D	8.	RET RING	P
100	RM3211-1	1.	1/4-28 HEX JAM NUT	P
100	RM3423	1.	PLATE SUPPORT	P
100	RM3424	2.	LIFT ROD SUPPOR	P
100	RM3437-1	1.	.251 X 1 1/4 DOWEL PIN	P
100	RM3512-1	1.	GRUMMET	P
100	RM3523-1	10.	#10 STEEL BURR WASHER	P
100	RM3674	1.	CLEVIS	P
100	RM3675	1.	SCREW	P
100	RM3676	1.	WEDGE	P
110	22561	4.	SCREW	555H6 P
110	22585A	2.	SCREW	002C7 P
110	650-142	1.	COTTER PIN	P
110	671B40	6.	1/4" TRIPLE TUBING	P
110	671F4	1.	FITTING, BARBED-1/4" TUBE	P
110	RM2531D	1.	VIS PLATE CLEVS	P
110	RM2606D	1.	CLAMP PLATE	P
110	RM2608D	1.	VISION FLAP	P
110	RM2612D	1.	CYL MTG PLATE	P
110	RM2615D	2.	VIS FLAP GUIDE	P
110	RM2618D	1.	VIS FLAP PIVOT	P
110	RM2736A	6.	6-32 X 1/4 B.H.M.S.	P
110	RM2791-7	1.	#10-32 HEX NUT	P
110	RM2871B	2.	CABLE TIE	P
110	RM2974B	1.	CYLD SINGLE ACT	P
110	RM2980B	6.	TUBING	P
110	RM3046D	6.	BOLT	P
110	RM3054B	1.	CLEVIS PIN	P
110	RM3187-1	5.	#6-32 X 3/16 R.H.M.S.	P
110	RM3305-2	1.	1/8" CABLE CLAMP	P
110	RM3333	1.	RUBBER STRIP	P
110	RM3377	1.	RUBBER STRIP	P
110	RM3436	1.	VISION FLAP RUB	P
110	RM3446	1.	INNER RUB STRIP	P
110	RM3492-1	2.	#6-32 X 1/4 H.S.FL.H.C.S.	P
110	RM3730	2.	HOSE CLAMP	P
120	22637NA32	9.	#8-32 X 1/2 S.F.H.M.S. STN STL	P
120	651B24	1.	NUT	P
120	660-478	1.	#10-32 KEPS HEX NUT	P
120	660-552	1.	CABLE CLAMP	P
120	AS76-102	1.	PLATE, MAIN CARRIAGE	P
120	AS76-103	1.	BLOCK, UPPER CAM PLATE - RH	P
120	AS76-104	1.	BLOCK, UPPER CAM PLATE - LH	P
120	AS76-105	2.	SHAFT, TRAVERSING F TO R	P
120	AS76-106	1.	PLATE, CARRIAGE TOP	P
120	AS76-124	2.	BRACKET, CARRIAGE BUMPER	P
120	RM2528D	2.	CARR BLOCK	P
120	RM2529D	2.	CARRIAGE BLOCK	P
120	RM2539D	1.	CABLE PIV STUD	P
120	RM2747-3	1.	ITLW - 3/8	P

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PAN COL
120	RM2747-6	8.	ITLW - 8	P
120	RM2813-2	8.	#8-32 X 5/16 BD.H.M.S.	P
120	RM2871B	7.	CABLE TIE	P
120	RM3123D	2.	SHAFT	P
120	RM3126D	4.	BALL BEARING	P
120	RM3129D	8.	RET RING	P
120	RM3289-6	1.	10-32 X 1/2 B.H.M.S.	P
140	22617J24	1.	SCREW	008B9 P
140	22652D12	1.	1/4-20 X 3/4 H.S.H.C.S.	02362 P
140	22652D8	1.	1/4-20 X 1/2 H.S.H.C.S.	28H6 P
140	22799T	1.	SCREW FIN	556F4 P
140	39557E	2.	PLUNGER LOCKNUT	007E7 P
140	AS4-65	1.	TENSION ADJ ROD	M
140	AS4-689	1.	MOT TEN SPRING	M
140	RM2474-1	1.	SPACER	M
140	RM2474-2	1.	SPACER	M
140	RM2514D	1.	CAM PULLEY	M
140	RM2518D	4.	PULLEY	M
140	RM2519	1.	BRACKET	P
140	RM2650D	1.	SUPPORT	P
140	RM2682D	1.	PULLEY STUD	P
140	RM2693D	1.	SPRING	P
140	RM3068D	1.	.265 I.D.F.W.(.125 THK)	P
140	RM3258D	1.	BUMPER FPR SCREW FIN	M
140	RM3293-1	2.	1/4 F.W.	P
140	RM3293-2	6.	5/16 F.W.	P
140	RM3438-1	3.	5/16-18 X 1 1/2 H.H.C.S.	P
140	RM3438-5	1.	5/16-18 X 1-1/4 H.H.C.S.	P
140	RM3561	1.	CAM PLATE	M
140	RM3650	1.	PIN	P
140	RM3901-2	1.	FLANGE BEARING	P
140	RM3993-1	1.	1/4 H.S.L.W. HIGH COLLAR	P
160	AS22-91	2.	SCREW	P
160	RM2855D	2.	SWITCH ENCL	P
160	RM3127D	2.	SWITCH	P
160	RM3609	1.	CABLE	P
160	RM3610	1.	CABLE (E4)	P
160	RM6002	1.	SWITCH SPACER	P
160	SC329B	4.	#6 X 7/8" R.H.W.S.	P
170	671C13	1.	REDUCER BUSHING	P
170	671F19	1.	HOSE FITTING	P
170	RM2715D	1.	AIR TUBE GUIDE	P
170	RM3263D	2.	1/4 BULKHEAD	P
170	RM3266-1	1.	FEMALE CONNECTO	P
180	660-193	1.	TERMINAL	P
180	660-478	1.	#10-32 KEPS HEX NUT	P
180	670-6	1.	LINE FILTER	M
180	RM2724A	2.	BUTT SPLICE	P
180	RM2747-4	1.	ITLW - 10	P
180	RM2791-7	2.	#10-32 HEX NUT	P
180	RM3154D	2.	#6 X 1 1/2 R.H.W.S.	P



PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PC CC
180	RM3289-1	3.	#10-32 X 2 B.H.M.S.	F
180	RM3293-6	5.	#10 F.W.	F
180	RM3612	1.	TRANSFORMER	F
180	RM3613	1.	TERMINAL BLOCK	F
180	RM3614	1.	CABLE	F
190	22652D8	1.	1/4-20 X 1/2 H.S.H.C.S. 28H6	F
190	652B12	1.	WASHER	F
190	660-478	2.	#10-32 KEPS HEX NUT	F
190	660-542	1.	#10-32 X 1 R.H.M.S. (BRASS)	F
190	670E290	1.	SWITCH EXTENSION CABLE	F
190	670E296	1.	BACK TACK HARNESS (E4)	F
190	670E872	1.	CABLE, EFKA INTERFACE	F
190	670E873	1.	CBL, PWR BRD TO EFKA INTERFACE	F
190	670G46C	1.	PUSH ON TERMINAL, FEMALE	F
190	671-34	1.	CONTROL VALVE	F
190	671-35	4.	CONTROL VALVE	F
190	671-84	1.	BACK TACK VALVE ASSEMBLY	F
190	671F4	10.	FITTING, BARBED-1/4" TUBE	F
190	671F41	1.	UNION TEE	F
190	RM2733A	3.	6-32 X 1/2 B.H.M.S.	F
190	RM2736A	18.	6-32 X 1/4 B.H.M.S.	F
190	RM2737A	3.	FUSE HOLDER 3/16" PUSH UNS	F
190	RM2747-2	4.	ITLW - 6	F
190	RM2749A	1.	LIGHT	F
190	RM2997D	8.	1/4 TUBING	F
190	RM3076-3	1.	HOOK UP WIRE, 18 GA BLACK	F
190	RM3088-3	2.	100 K POT	F
190	RM3088-4	1.	350 K POT	F
190	RM3088-7	2.	POTENTIOMETER	F
190	RM3088-8	1.	POTENTIOMETER	F
190	RM3146D	1.	RUBBER GRUMMET	F
190	RM3162-15	4.	1/4-20 X 2 H.H.C.S.	F
190	RM3162-6	4.	1/4-20 X 1/2 H.H.C.S.	F
190	RM3271-1	1.	BUSHING	F
190	RM3281-2	1.	1/8+3/10 X5/8 STRN RELF BUSHNG	F
190	RM3289-7	1.	#10-32 X 1/4 BINDER HEAD SCREW	F
190	RM3293-1	8.	1/4 F.W.	F
190	RM3293-6	1.	#10 F.W.	F
190	RM3293-7	6.	#6 FLAT WASHER	F
190	RM3376	1.	TUGGLE SWITCH	F
190	RM3435	6.	HEX NUT	F
190	RM3443	4.	CONTROL KNOB	F
190	RM3573	4.	FUSE	F
190	RM3577	1.	CONTROL BOX (E4J)	F
190	RM3618A	1.	PCB ASSY MOTHER (E3, E4)	F
190	RM3623-1	9.	#5-32 X 3/8 SPACER	F
190	RM3627	3.	SWITCH	F
190	RM3653	2.	BRACKET	F
190	RM4309	1.	CONTROL PANEL	F
190	RM4371	1.	CONTROL BOX SIDE SHROUD	F
190	RM6341	1.	INTERFACE PC BOARD ASS'Y.	F

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
100	RM3124D	4.	BEARING, 1/4 LINEAR	P-
100	RM3128D	8.	RET RING	P-
100	RM3211-1	1.	1/4-28 HEX JAM NUT	P-
100	RM3423	1.	PLATE SUPPORT	P-
100	RM3424	2.	LIFT ROD SUPPOR	P-
100	RM3437-1	1.	.251 X 1 1/4 DOWEL PIN	P-
100	RM3512-1	1.	GRUMMET	P-
100	RM3523-1	10.	#10 STEEL BURR WASHER	P-
100	RM3674	1.	CLEVIS	P-
100	RM3675	1.	SCREW	P-
100	RM3676	1.	WEDGE	P-
110	22561	4.	SCREW	555H6 P-
110	22585A	2.	SCREW	00207 P-
110	660-142	1.	COTTER PIN	P-
110	671B40	6.	1/4" TRIPLE TUBING	P-
110	671F4	1.	FITTING, BARBED-1/4" TUBE	P-
110	RM2531D	1.	VIS FLATE CLEVS	P-
110	RM2606D	1.	CLAMP PLATE	P-
110	RM2608D	1.	VISION FLAP	P-
110	RM2612D	1.	CYL MTG PLATE	P-
110	RM2615D	2.	VIS FLAP GUIDE	P-
110	RM2618D	1.	VIS FLAP PIVOT	P-
110	RM2736A	6.	6-32 X 1/4 B.H.M.S.	P-
110	RM2791-7	1.	#10-32 HEX NUT	P-
110	RM2871B	2.	CABLE TIE	P-
110	RM2974B	1.	CYLD SINGLE ACT	P-
110	RM2980B	6.	TUBING	P-
110	RM3046D	6.	BOLT	P-
110	RM3054B	1.	CLEVIS PIN	P-
110	RM3187-1	5.	#6-32 X 3/16 R.H.M.S.	P-
110	RM3305-2	1.	1/8" CABLE CLAMP	P-
110	RM3333	1.	RUBBER STRIP	P-
110	RM3377	1.	RUBBER STRIP	P-
110	RM3436	1.	VISION FLAP RUB	P-
110	RM3446	1.	INNER RUB STRIP	P-
110	RM3492-1	2.	#6-32 X 1/4 H.S.FL.H.C.S.	P-
110	RM3730	2.	HOSE CLAMP	P-
120	22637NA32	9.	#8-32 X 1/2 S.F.H.M.S. STN.STL	P-
120	651B24	1.	NUT	P-
120	660-478	1.	#10-32 REPS HEX NUT	P-
120	660-552	1.	CABLE CLAMP	P-
120	AS76-102	1.	PLATE, MAIN CARRIAGE	P-
120	AS76-103	1.	BLOCK, UPPER CAM PLATE - RH	M-
120	AS76-104	1.	BLOCK, UPPER CAM PLATE - LH	M-
120	AS76-105	2.	SHAFT, TRAVERSING F TO R	P-
120	AS76-106	1.	PLATE, CARRIAGE TOP	M-
120	AS76-124	2.	BRACKET, CARRIAGE BUMPER	M-
120	RM2528D	2.	CARR BLOCK	M-
120	RM2529D	2.	CARRIAGE BLOCK	P-
120	RM2539D	1.	CABLE PIV STUD	P-
120	RM2747-3	1.	ITLW - 3/8	P-

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	FF CC
120	RM2747-6	8	ITLW - 8	F
120	RM2813-2	8	#8-32 X 5/16 BD.H.M.S.	F
120	RM2871B	7	CABLE TIE	F
120	RM3123D	2	SHAFT	F
120	RM3126D	4	BALL BEARING	F
120	RM3129D	8	RET RING	F
120	RM3289-6	1	10-32 X 1/2 B.H.M.S.	F
140	22617J24	1	SCREW	008B9
140	22652D12	1	1/4-20 X 3/4 H.S.H.C.S.	02362
140	22652D8	1	1/4-20 X 1/2 H.S.H.C.S.	28H6
140	22799T	1	SCREW PIN	556F4
140	39557E	2	PLUNGER LOCKNUT	007E7
140	A84-65	1	TENSION ADJ ROD	F
140	A84-689	1	MOT TEN SPRING	F
140	RM2474-1	1	SPACER	F
140	RM2474-2	1	SPACER	F
140	RM2514D	1	CAM PULLEY	F
140	RM2518D	4	PULLEY	F
140	RM2519	1	BRACKET	F
140	RM2650D	1	SUPPORT	F
140	RM2682D	1	PULLEY STUD	F
140	RM2693D	1	SPRING	F
140	RM3068D	1	.265 I.D.F.W. (.125 THK)	F
140	RM3258D	1	BUMPER FPR SCREW PIN	F
140	RM3293-1	2	1/4 F.W.	F
140	RM3293-2	6	5/16 F.W.	F
140	RM3438-1	3	5/16-18 X 1 1/2 H.H.C.S.	F
140	RM3438-5	1	5/16-18 X 1-1/4 H.H.C.S.	F
140	RM3561	1	CAM PLATE	F
140	RM3650	1	PIN	F
140	RM3901-2	1	FLANGE BEARING	F
140	RM3993-1	1	1/4 H.S.L.W. HIGH COLLAR	F
160	A822-91	2	SCREW	F
160	RM2855D	2	SWITCH ENCL	F
160	RM3127D	2	SWITCH	F
160	RM3609	1	CABLE	F
160	RM3610	1	CABLE (E4)	F
160	RM6002	1	SWITCH SPACER	F
160	SC329B	4	#6 X 7/8" R.H.W.S.	F
170	671C13	1	REDUCER BUSHING	F
170	671F18	1	HOSE FITTING	F
170	RM2715D	1	AIR TUBE GUIDE	F
170	RM3263D	2	1/4 BULKHEAD	F
170	RM3266-1	1	FEMALE CONNECTO	F
180	660-193	1	TERMINAL	F
180	660-478	1	#10-32 KEPS HEX NUT	F
180	670-6	1	LINE FILTER	F
180	RM2724A	2	BUTT SPLICE	F
180	RM2747-4	1	ITLW - 10	F
180	RM2791-7	2	#10-32 HEX NUT	F
180	RM3154D	2	#6 X 1 1/2 R.H.W.S.	F

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PF CC
180	RM3289-1	3.	#10-32 X 2 B.H.M.S.	F
180	RM3293-6	5.	#10 F.W.	F
180	RM3612	1.	TRANSFORMER	M
180	RM3613	1.	TERMINAL BLOCK	F
180	RM3614	1.	CABLE	F
190	22652D8	1.	1/4-20 X 1/2 H.S.H.C.S. 28H6	F
190	652B12	1.	WASHER	F
190	660-478	2.	#10-32 KEPS HEX NUT	F
190	660-542	1.	#10-32 X 1 R.H.M.S. (BRASS)	F
190	670E290	1.	SWITCH EXTENSION CABLE	F
190	670E296	1.	BACK TACK HARNESS (E4)	F
190	670E872	1.	CABLE, EFKA INTERFACE	F
190	670E873	1.	CBL, PWR BRD TO EFKA INTERFACE	F
190	670G46C	1.	PUSH ON TERMINAL, FEMALE	F
190	671-34	1.	CONTROL VALVE	F
190	671-35	4.	CONTROL VALVE	M
190	671-84	1.	BACK TACK VALVE ASSEMBLY	M
190	671F4	10.	FITTING, BARBED-1/4" TUBE	F
190	671F41	1.	UNION TEE	F
190	RM2733A	3.	6-32 X 1/2 B.H.M.S.	F
190	RM2736A	18.	6-32 X 1/4 B.H.M.S.	F
190	RM2737A	3.	FUSE HOLDER 3/16" PUSH DNS	F
190	RM2747-2	4.	ITLW - 6	F
190	RM2749A	1.	LIGHT	F
190	RM2997D	8.	1/4 TUBING	F
190	RM3075-3	1.	HOOK UP WIRE, 18 GA BLACK	F
190	RM3088-3	2.	100 K POT	F
190	RM3088-4	1.	350 K POT	F
190	RM3088-7	2.	POTENTIOMETER	F
190	RM3088-8	1.	POTENTIOMETER	F
190	RM3146D	1.	RUBBER GRUMMET	F
190	RM3162-15	4.	1/4-20 X 2 H.H.C.S.	F
190	RM3162-6	4.	1/4-20 X 1/2 H.H.C.S.	F
190	RM3271-1	1.	BUSHING	F
190	RM3281-2	1.	1/8+3/10 X5/8 STRN RELF BUSHNG	F
190	RM3289-7	1.	#10-32 X 1/4 BINDER HEAD SCREW	F
190	RM3293-1	8.	1/4 F.W.	F
190	RM3293-6	1.	#10 F.W.	F
190	RM3293-7	6.	#6 FLAT WASHER	F
190	RM3376	1.	TOGGLE SWITCH	F
190	RM3435	6.	HEX NUT	F
190	RM3443	4.	CONTROL KNOB	F
190	RM3573	4.	FUSE	M
190	RM3577	1.	CONTROL BOX (E4J)	F
190	RM3618A	1.	PCB ASSY MOTHER (E3,E4)	M
190	RM3623-1	9.	#6-32 X 3/8 SPACER	F
190	RM3627	3.	SWITCH	F
190	RM3653	2.	BRACKET	F
190	RM4309	1.	CONTROL PANEL	F
190	RM4371	1.	CONTROL BOX SIDE SHROUD	F
190	RM6341	1.	INTERFACE PC BOARD ASS'Y.	M

PARENT NUMBER: 2800E5J352

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	PART CODE
200	RM2813-3	2.	#8-32 X 3/8 BD.H.M.S.	P-F
200	RM2813-7	2.	#8-32 X 3/16 BD.H.M.S.	P-F
200	RM3450	1.	SWITCH PLATE	P-H
200	RM3450	1.	U BOLT	P-F
200	RM3525	1.	FT SWCH TRDLE	P-F
200	RM3611	1.	SWITCH	M-F
210	22571F	1.	PIPE SCREW 1-1-8	P-F
210	671B14	1.	TUBING COILED	M-F
210	671D14	1.	AIR REGULATOR 0-60 PSI 1/4 NPT	P-F
210	671D5	1.	AIR FILTER	P-F
210	671D6	1.	AIR LUBRICATOR HNTLY	P-H
210	671D7	1.	REGULATOR GAUGE 888H8	P-H
210	671F13	2.	IMPERIAL TEE	P-F
210	671F7	3.	HEX NIPPLE	P-F
210	671F8	1.	STR FITTING	P-F
210	671F9	1.	ELBOW CONNECTOR	P-F
210	AS14-5	1.	REGULATOR MOUNTING BRACKET	P-F
210	RM3312-1	1.	AIR FILTER	P-F
210	RM3685	1.	BLOW GUN	P-F
210	SC329	2.	WOOD SCREWS	P-H
220	22640H128	4.	CAP SCREW	P-F
220	550-478	1.	#10-32 KEPS HEX NUT	P-F
220	670638	2.	WIRE JOINT	P-F
220	RM2740A	3.	STAIN RELIEF	P-F
220	RM2871B	1.	CABLE TIE	P-F
220	RM3281-1	2.	.300 X5/8 STRAIN RELIEF BUSHNG	P-F
220	RM3281-2	3.	1/8+3/10 X5/8 STRN RELF BUSHNG	P-F
220	RM3293-1	4.	1/4 F.W.	P-F
230	671B37B	20.	TUBING, 6 MM O.D. (.236")	P-J
230	RM2871B	4.	CABLE TIE	P-R
240	RM3289-1	2.	#10-32 X 2 B.H.M.S.	P-F
240	RM3402	1.	STAINLESS TOP	PVF
240	RM3621-1	2.	#10-23 TEE NUT	P-F
250	22651CB4	2.	#10-32 X 1/4 H.S.C.P.S.S.	P-F
250	22652D12	4.	1/4-20 X 3/4 H.S.H.C.S. 02362	P-F
250	652C16	4.	WASHER	P-F
250	RM2541D	1.	CAM ROLLER	M-F
250	RM2719-1	1.	#10 X 1" P H S M S (SLTD) 5	P-F
250	RM3162-9	4.	1/4-20 X 2 1/2 H.H.C.S.	P-F
250	RM3289-5	1.	10-32 X 3/8 B.H.M.S.	P-F
250	RM3293-1	4.	1/4 F.W.	P-F
250	RM3293-6	2.	#10 F.W.	P-F
250	RM3305-3	1.	3/4" CABLE CLAMP	P-F
250	RM3856	1.	LEFT HAND CABLE ASSY. (E4)	P-H
250	RM3857	1.	RIGHT HAND CABLE ASSY. (E4)	P-H
250	RM3858	2.	CABLE PIVOT	P-F
250	RM4298	4.	WASHER BUSHING	P-R
250	RM4299	2.	TOP ADJ PLATE	P-R
260	21233EX	1.	ELBOW, CLAMP ATTACH.	P-F
260	21233FV	1.	5/16-24 HEX JAM NUT-P1	P-H
260	21233GV	1.	5/16 INT. LOCK WASHER	P-H

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	
260	21233JP	1.	LIGHT SUPP ROD	
260	21233JT	2.	SWV CLAMP ASSM	
260	660-112	4.	SPRING CATCH	035E7
260	660-662A	1.	CABLE CLAMP	
260	670E289	1.	SWITCH CABLE ASSEMBLY (E4)	
260	AS76-115	1.	COVER, RH CARRIAGE (MODIF.)	
260	RM2747-6	1.	ITLW - 8	
260	RM2791-1	1.	#8-32 HEX NUT	
260	RM2813-4	1.	#8-32 X 1/2 BD.H.M.S.	
260	RM3444-1	1.	THUMB SCREW	
260	RM3490	1.	LIGHT FIXTURE	
260	RM3616	1.	COVER, LEFT CARRIAGE	
260	SC329A	3.	#10 X 1 R.H.W.S.	
270	660-478	2.	#10-32 KEPS HEX NUT	
270	RM2871B	2.	CABLE TIE	
270	RM3048-3	2.	FUSE, 3 A 250V SLO-BLO	
270	RM3048-4	1.	FUSE, 3 A 250V SLO-BLO	
270	RM3149-15	1.	HEATER COIL (E4)	
270	RM3149-5 (-6)	2.	HEATER COIL	
280	RM3619U	1.	PCB ASSY LOGIC (E2,E3,E4)	
280	RM3897	1.	PCB ASSY POWER (E2,E3,E4)	
300	22772A	2.	SCREW	555B6
300	29480AJF	1.	KIT, SPARE PARTS (E5J)	
300	650AA80	4.	CARRIAGE BOLT	
300	651B32	8.	NUT	920B7
300	652-32	14.	WASHER	
300	652T40	4.	WASHER	02003
300	660-399	1.	ADAPTOR	
300	660-662	1.	CABLE CLAMP	
300	AS4-665-2	4.	PHENOLIC SPACER	
300	BA137	2.	NEUTRO STAT BAG 6X10	
300	BD172	1.	PACKING BOX	777N3
300	LA219	1.	LABEL	
300	LA227	1.	LABELS	
300	LA324	2.	COVER CAUTION LABEL	
300	LA325	1.	VOLTAGE CAUTION LABEL	
300	LA328	2.	KEEP HANDS FREE LABEL	
300	LA336	1.	NAMEPLATE, MACHINE	
300	LA388	1.	LABEL, FLOW CONTROL-FLY SEAMER	
300	RM2736A	1.	6-32 X 1/4 B.H.M.S.	
300	RM2747-2	1.	ITLW - 6	
300	RM2747-6	8.	ITLW - 8	
300	RM2791-1	8.	#8-32 HEX NUT	
300	RM2813-1	8.	#8-32 X 1/4 BD.H.M.S.	
300	RM2871B	19.	CABLE TIE	
300	RM3080D	2.	GARMENT STOP	
300	RM3081D	2.	BRACKET	
300	RM3211-3	10.	3/8-16 HEX JAM NUT	
300	RM3289-2	4.	#10-32 X 5/8 B.H.M.S.	
300	RM3289-5	5.	10-32 X 3/8 B.H.M.S.	
300	RM3289-7	3.	#10-32 X 1/4 BINDER HEAD SCREW	

PARENT NUMBER: 2800E5J362

DESCRIPTION: AUTO FLY SEAMER W/S

SEQ NO.	COMPONENT	QUANTITY PER	DESCRIPTION	FZ	CC
300	RM3293-6	1.	#10 F.W.	F	
300	RM3293-7	1.	#6 FLAT WASHER	F	
300	RM3574	1.	SHROUD	F	
300	RM3575	1.	SHROUD	F	
300	RM3579	1.	BOX COVER	M	
300	RM3580-1	1.	METRIC COUPLING	F	
300	RM3645	1.	GUARD	F	
300	RM3681-2	4.	#6 X 2 R.H.W.S.	F	
300	TA85	1.	CAUTION TAG	F	

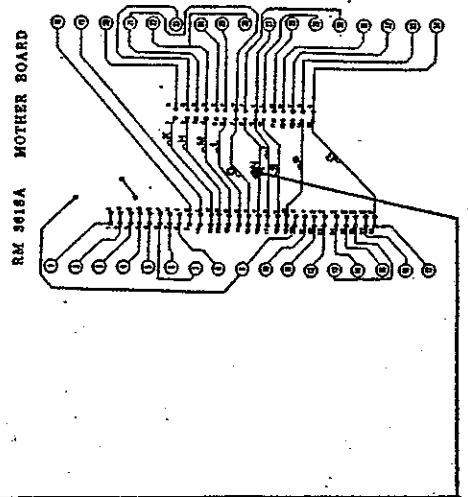
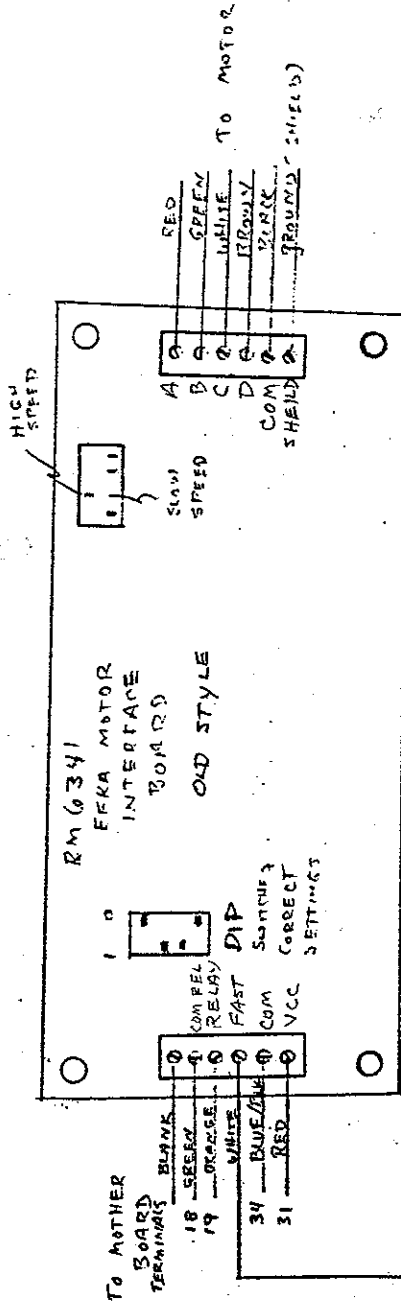
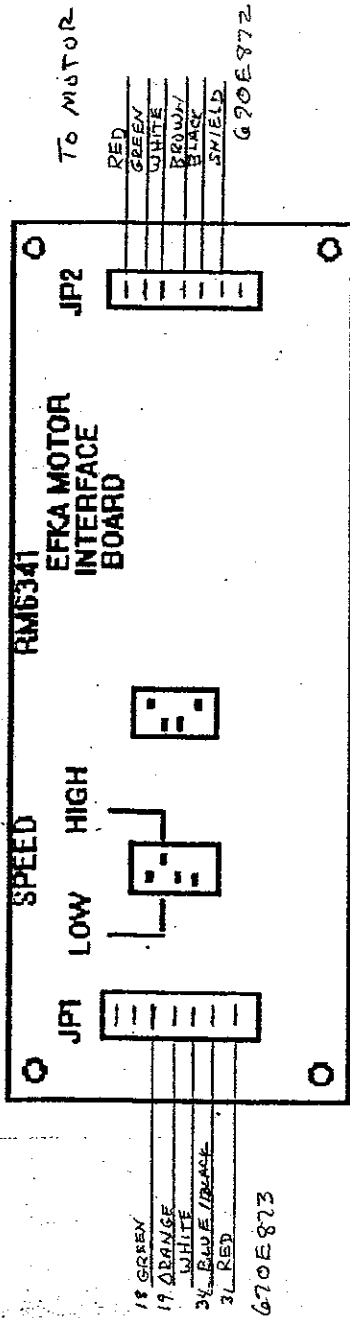
1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32  
33  
34  
35  
36  
37  
38  
39  
40  
41  
42  
43  
44  
45  
46  
47  
48  
49  
50  
51  
52  
53  
54  
55  
56  
57

2800E-5J RECCOMENDED SPARE PARTS

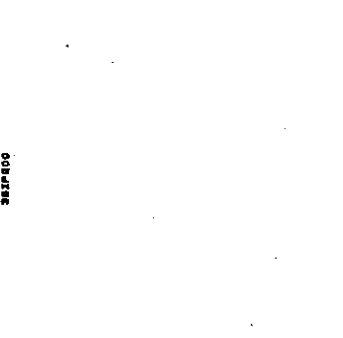
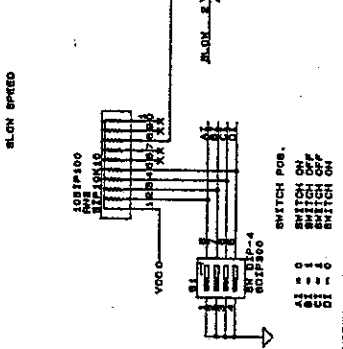
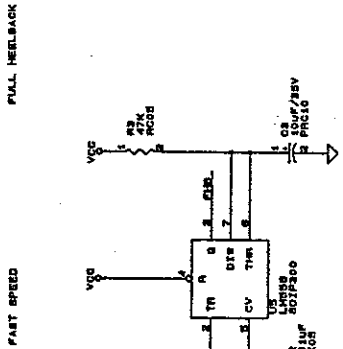
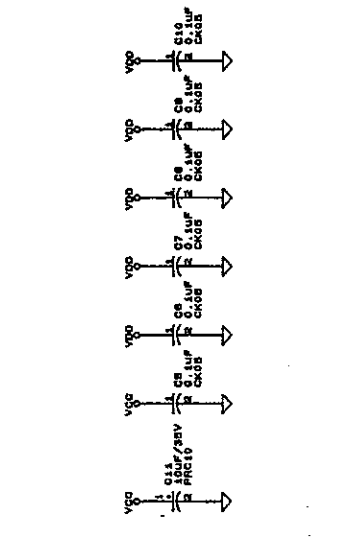
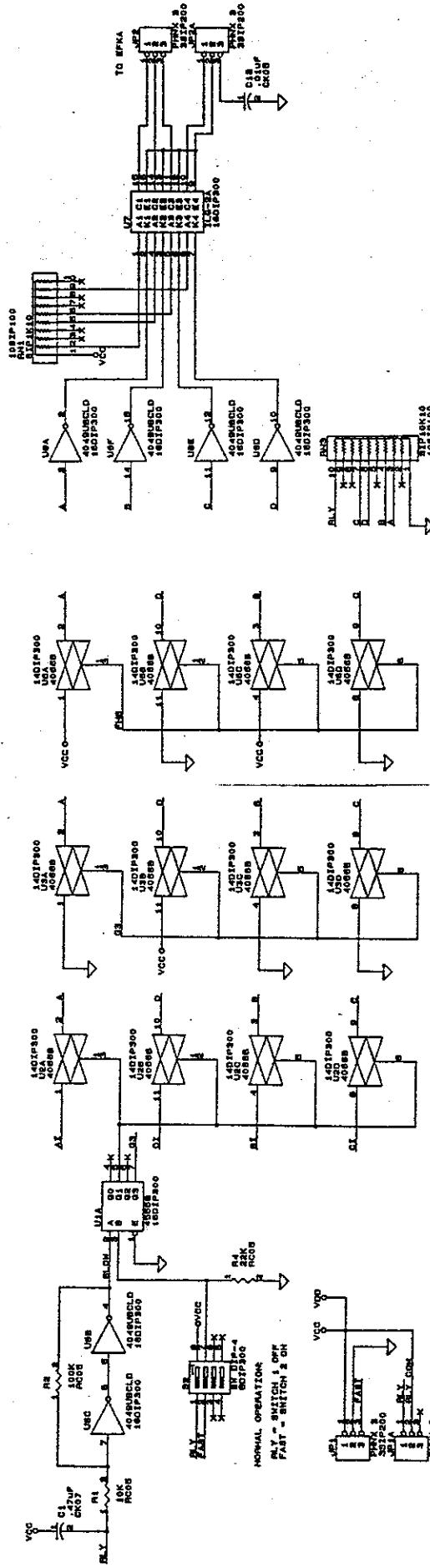
110-38759	Bobbin case assembly
110-40052	Knife assembly, moving
110-40201	Knife thread guide
110-40409	Screw, moving knife hinge
110-42652	Picker assembly
111-41355	Rotating hook w/o bobbin case
16X257-16	Needles DB X 1 #16
670J25C	Bulb, halogen (6V/20W)
B3118-552-E00	Pin, thread release
B3128-012-000	Spring, Take up
B9117012000	Bobbin
D2406555DOH	Knife, counter
RM3048-3	Fuse, .3A 250V slo blow
RM3048-4	Fuse, .3A 250V slo blow
RM3312-2	Filter, replacement
RM3333	Rubber strip
RM3377	Rubber strip
RM3436	Vision flap rubber strip
RM3446	Inner rubber strip
SD0460702SP	Screw, hinge
SS21109153P	Screw
SS2110920TP	Screw
SS4080620TP	Screw
SS7080510TP	Screw
SS7111120SP	Screw
SS8080660TP	Screw, needle bar, small head
RM3618A	Mother board
RM6341	Efka interface board
RM3619U	Logic board
RM3897	Power board
RM3432	Photocell
AS76-107	Throat plate
670M10	Synchronizer, Efka P6-1







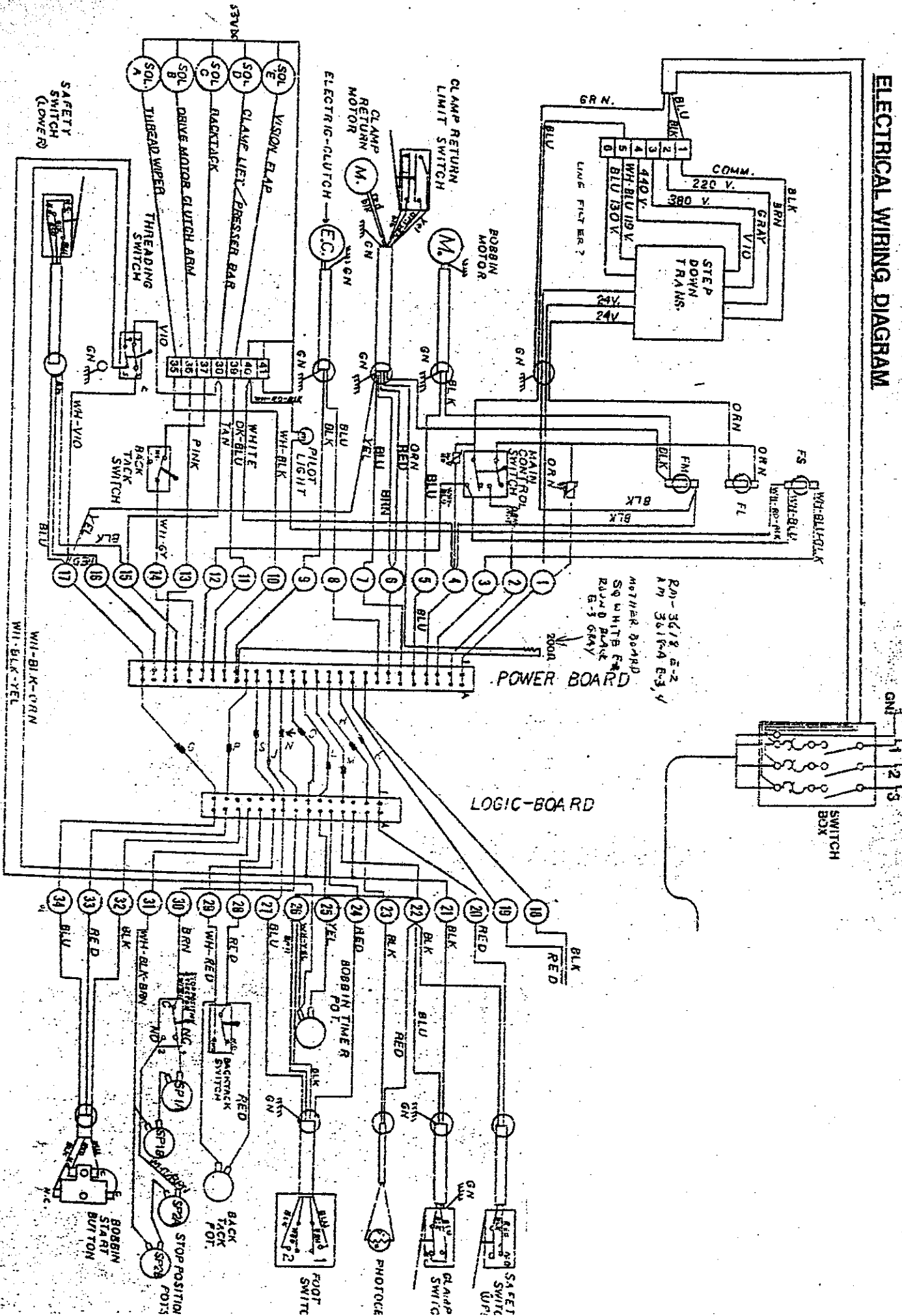
RM 6341  
2800E-SJ MOTOR INTERFACE BOARD



SWITCH POS.  
 1 = 1  
 2 = 0  
 3 = 1  
 4 = 0  
 5 = 1  
 6 = 0  
 7 = 1  
 8 = 0  
 9 = 1  
 10 = 0  
 11 = 1  
 12 = 0  
 13 = 1  
 14 = 0  
 15 = 1  
 16 = 0  
 17 = 1  
 18 = 0  
 19 = 1  
 20 = 0  
 21 = 1  
 22 = 0  
 23 = 1  
 24 = 0  
 25 = 1  
 26 = 0  
 27 = 1  
 28 = 0  
 29 = 1  
 30 = 0  
 31 = 1  
 32 = 0  
 33 = 1  
 34 = 0  
 35 = 1  
 36 = 0  
 37 = 1  
 38 = 0  
 39 = 1  
 40 = 0  
 41 = 1  
 42 = 0  
 43 = 1  
 44 = 0  
 45 = 1  
 46 = 0  
 47 = 1  
 48 = 0  
 49 = 1  
 50 = 0  
 51 = 1  
 52 = 0  
 53 = 1  
 54 = 0  
 55 = 1  
 56 = 0  
 57 = 1  
 58 = 0  
 59 = 1  
 60 = 0  
 61 = 1  
 62 = 0  
 63 = 1  
 64 = 0  
 65 = 1  
 66 = 0  
 67 = 1  
 68 = 0  
 69 = 1  
 70 = 0  
 71 = 1  
 72 = 0  
 73 = 1  
 74 = 0  
 75 = 1  
 76 = 0  
 77 = 1  
 78 = 0  
 79 = 1  
 80 = 0  
 81 = 1  
 82 = 0  
 83 = 1  
 84 = 0  
 85 = 1  
 86 = 0  
 87 = 1  
 88 = 0  
 89 = 1  
 90 = 0  
 91 = 1  
 92 = 0  
 93 = 1  
 94 = 0  
 95 = 1  
 96 = 0  
 97 = 1  
 98 = 0  
 99 = 1  
 100 = 0

Union Special Corp.  
 Autotech Systems Div.  
 10000 Highway 101  
 Charlotte, NC 28273  
 TITLE: J-SWITCH EPMA CONTROLLER P.C.B. ASSY.  
 SIZE: POPUPMENT NUMBER: 1000011  
 PART: 1000011-01-0000011

# ELECTRICAL WIRING DIAGRAM



There are four push buttons on the face of each motor control box. there are also three indicator lights and a two element display.

Programming the motor functions are completed with the four push buttons and and the display. There are no other potentiometers or synchroniser flags to adjust.

NOTE: There are no flags to adjust in the synchronizer; do not attempt to remove its cover. Removal of the synchroniser cover will void its warranty.

The four push buttons are labeled "P", "E", "+", and "-".

Press and hold the "P" push button on the motor and at the same time turn on the main control power.

A blinking  symbol will appear on the display indicating the motor is in the program mode.

Push button "E".

Symbol will appear on display. Indicates setting of reference position.

Push "+". A blinking symbol will appear on display. Turn handwheel in operating direction until the display stops blinking. Continue turning handwheel another revolution and stop with the needle point even with the throat plate on the down stroke. Push button "E" to enter position in memory.

Symbol will appear on display. Indicates setting position #1. Push button "+". A blinking symbol will appear on display. Rotate handwheel in operation direction two revolutions and stop hand wheel when needle bar is at the hook timing mark on the needle bar. (The bottom timing mark just at the bottom of the needle bar bushing). Push "E".

Symbol will appear on display. Indicates setting position #2 Needle up.

Push button "+". Rotate handwheel two revolutions and stop with the hand wheel on the green and white dots. Push "E".

Symbol will appear on display. Indicates setting position #1A. Push "+" and rotate handwheel two revolutions and stop with the handwheel at the red dot. Push button "E".

Symbol will appear on display. Indicates positioning speed. Push "+" button until 19 (190 rpm) appears on display. No further handwheel motion is needed to complete programming. Push "E" to enter the value.

Thread trimming speed. 18 (180 rpm)

<input type="checkbox"/>	Maximum speed	40 (4000 rpm)
<input checked="" type="checkbox"/>	Soft start speed	50
<input type="checkbox"/>	Number of soft start stitches	03
<input type="checkbox"/>	Operating time of thread wiper	2.3
<input checked="" type="checkbox"/>	Activation delay	08
<input type="checkbox"/>	Number of reversion increments	00 02 05
<input type="checkbox"/>	Activation delay of reversion	00
<input type="checkbox"/>	Sense of rotation of motor	01
<input type="checkbox"/>	Braking power at stand still	05
<input type="checkbox"/>	Lock stitch mode	04
<input checked="" type="checkbox"/>	Operating mode of chainstitch	00 1.5
<input checked="" type="checkbox"/>	Start delay from lifted foot	08
<input type="checkbox"/>	Activation delay P.F. lift	3.2
<input type="checkbox"/>	Blocking of machine run	00
<input checked="" type="checkbox"/>	Slow stitch after power on	01
<input type="checkbox"/>	Pulse width for presser foot lift	03
<input type="checkbox"/>	Soft start	00
<input type="checkbox"/>	Starting edge	32
<input checked="" type="checkbox"/>	Braking edge 1	32

Braking edge 2

10 32?

Test function for outputs

Test function for inputs

When finished programming Push "P" button, "-" button until left green light is lit, "+" button until left green light over it is lit and "E" button until the left green light over it is lit.

Run unit at least once before turning unit off to enter parameters into memory of the motor.

## Parameter List

AB80 A

Parameter	Display	Function	Unit	Max	Min	Preset
A	A	Setting the reference position				
B	b	Setting position 1				
C	c	Setting position 2				
D	d	Setting position 1A				
E	E	Positioning speed, first pedal stage	x 10 rpm	39	06	15
F	F	Thread trimming speed	x 10 rpm	39	06	18
G	G	Maximum speed	x 100 rpm	99	04	30
H	H	Softstart speed	x 10 rpm	99	07	50
I	I	Number of Softstart stitches		09	00	03
J	J	Operating time of the thread wiper	x 100 ms	25	0.0	2.0
K	K	Activation delay - - of presser foot lifting after thread wiping (mode 1...5) - of the blow wiper (mode 6)	x 10 ms	99	00	08
L	L	Number of reversion increments	x 10 incr.	60	00	00
M	M	Activation delay of reversion	x 10 ms	99	00	00
N	N	Sense of rotation of the motor (look at the motor shaft)	left = 01 right = 00	01	00	01
O	O	Braking power at standstill		30	00	05



Parameter	Display	Function	Unit	Max	Min	Preset
Q	9	Machine select Lock stitch mode 1 - 01 Lock stitch mode 2 - 02 Lock stitch mode 3 - 03 Lock stitch mode 4 - 04 Chain stitch mode 1 - 05 Chain stitch mode 2 - 06		06	01	01
S	5	Operating mode of chain stitch thread trimmer (mode 5, 6)	x 100 ms	25	00	1.5
T	E	Start delay from lifted foot	x 10 ms	60	00	08
U	U	Activation delay of presser foot lifting at the seam end (mode 6)	x 100 ms	25	0.0	3.2
V	U	Blocking of machine run - active when switch closed = 00 - active when switch opened = 01		01	00	00
W	B	Slow stitch after power on	off = 00 on = 01	01	00	01
PB	Pb	Pulse width for presser foot (1 - low holding power) lift pulsing (7 - high holding power) (0 = full power)		07	00	03
PC	Pc	Softstart on/off	off = 00 on = 01	01	00	00
PD	Pd	Starting edge		60	01	32
PE	Pe	Braking edge 1		60	01	32
PF	Pf	Braking edge 2		60	01	10
PH	Ph	Test function for the outputs and the positioner				
PI	Pi	Test function for the inputs				

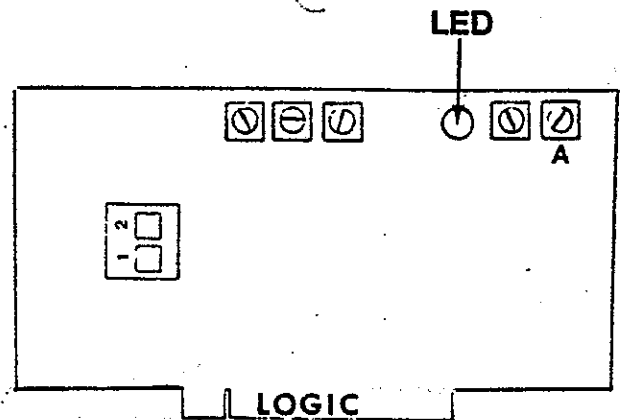
e. Cover photocell with a single ply of the thinnest material to be sewn. Turn Photocell Adjust potentiometer (located directly under L.E.D. CLOCKWISE until the L.E.D. goes off.

**CAUTION:** Extreme care must be exercised when adjusting the small screw type potentiometers. Use only a small screwdriver and never force the screw adjustment past its stop.

f. Slowly turn Photocell potentiometer COUNTERCLOCKWISE until the L.E.D. turns ON. Uncover and cover the photocell with the material making sure the L.E.D. corresponds by turning off and on.

g. Remove the main control box cover exposing the logic board. Turn potentiometers A and B to extreme CLOCKWISE position.

**NOTE:** Potentiometer B must always be in its extreme clockwise position and should not be adjusted.

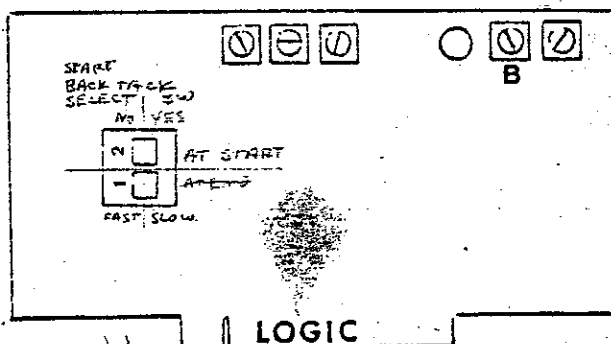


i. Turn ON Control Power switch and load and sew a scrap of material. Notice that the red L.E.D. on the logic board is lit.

j. Let the machine run until the photocell is fully exposed. Slowly turn Pot A COUNTERCLOCKWISE until the red L.E.D. turns off. The machine will stop, position, trim, and the clamp will return to the home position.

k. Connect the black plastic quick disconnects, Quick Stop control panel cover, and main control panel cover.

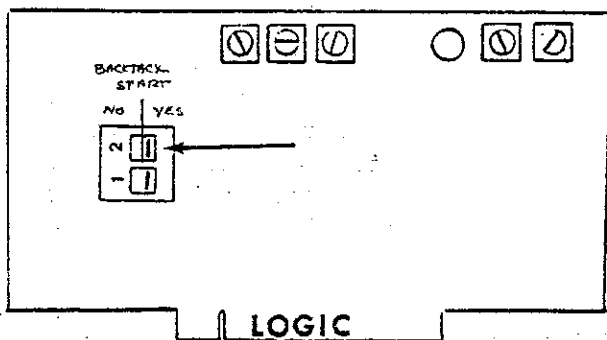
l. Operate the machine in a normal manner using a single layer of thin pants material. Sew scrap material several times noting the stopping location. If stopping is within  $\pm$  one stitch, the electric eye circuit can be considered properly calibrated. If stopping is not consistent, repeat adjusting procedure making sure photocell light is bright enough and does not flicker.



h. Unplug the two BLACK plastic quick disconnect connectors going to the Quick Stop motor control panel to cause machine to sew only at slow speed.

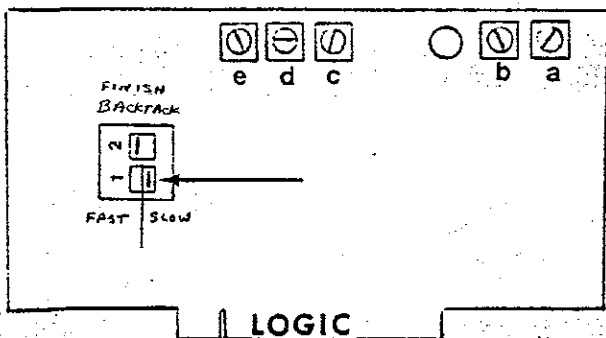
## B. BACKTACK START SELECTOR SWITCH

Machines and RM-3619 U Logic Boards are shipped with the top switch (marked 2) in the left position. With the top switch on the Logic Board in the left position, the starting slow sew stitches are in the forward direction. To backtack at the start of the fly, remove the plastic switch cover on the Logic Board and slide the top switch to the right. In the right hand position, the machine will sew slowly in the reverse direction at the start. NOTE: The Backtack Selector Switch on the Control Panel must be in the YES position to backtack at the start of sewing.



## C. WAISTBAND HIGH/LOW SPEED BACKTACK SWITCH

Machines and RM-3619 U Logic Boards are shipped with the lower switch (marked 1) on the Logic Board in the right hand position. In the right hand position, the machine will backtack slowly at the finish.



To backtack at high speed at the finish (waistband), remove the plastic switch cover on the Logic Board and slide the lower switch to the left. NOTE: Backtack length adjustment on Control Panel must be adjusted when switching speed of backtack at waistband. If needle heat or thread breakage occur during backtack, slow speed backtack is recommended. Slow speed backtack at waistband will prolong the life of the Zero-Max transmission.

## D. SLOW SPEED START STITCH ADJUSTMENT

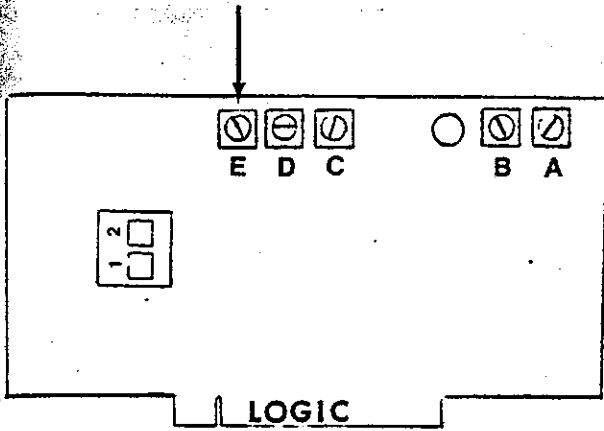
The machine starts sewing in slow speed to pick up the first stitches. Depending on the position of the backtack start selector switch on the Logic Board, the slow speed stitches may either be in the forward or reverse direction. The number of slow speed starting stitches is controlled by potentiometer C on the Logic Board. Turning potentiometer C clockwise INCREASES the amount of slow sew starting stitches while counterclockwise decreases the amount of stitches. Normally, 3 to 4 stitches are all that are required to insure pick up of the first few stitches. NOTE: If machine backtacks at start more than 4 backtack start stitches, it will cause clamp return switch bumper on return pulley to bottom out on switch bracket. This may cause excessive wear on clamp drive mechanism.

## E. CLAMP LIFT DELAY

Potentiometer D on the Logic Board controls the time delay before the clamp lifts. Adjust potentiometer D so that the clamp remains down during the ENTIRE TRIMMING operation. If the clamp lifts during the trimming operation, the threads may not be cut consistently by the Klipp-It or, in extreme cases, the needle bar will hit the clamp. By turning this pot CLOCKWISE, the delay time between the trimming operation and the clamp lifting INCREASES.

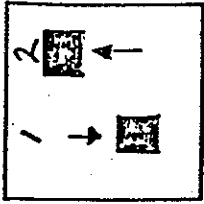
F. BACKTACK DELAY

The backtack delay potentiometer E on the Logic Board delays when the backtack cylinder is energized at the waistband end to prevent shifting while sewing at high or medium speed. This potentiometer is FACTORY SET and MUST NOT BE ADJUSTED.



The following switch configurations will result in following functions:

MODE "A"



②

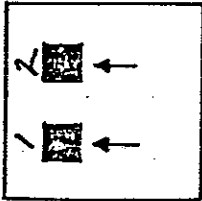
Resulting  
Function

No backtack at start

Slow backtack at finish

All boards will be shipped in this configuration which is a direct replacement for RM-3619 A and RM-3619.

MODE "B"



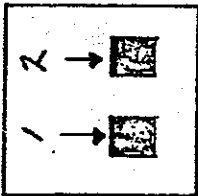
No backtack at start

Fast backtack at finish

This configuration replaces RM-3619 B.

The following switch configurations "C" and "D" can only be used with Technical Bulletin 18 update.

MODE "C"

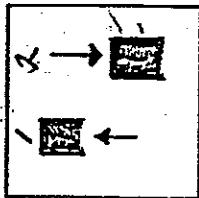


Backtack at start

Slow backtack at finish

OR

MODE "D"



Backtack at start

Fast backtack at finish.

4. Replace protective pastic cover after changing switch configurations.

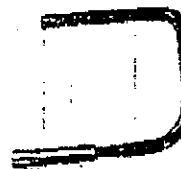
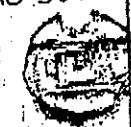
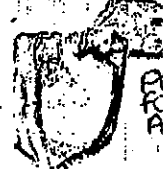
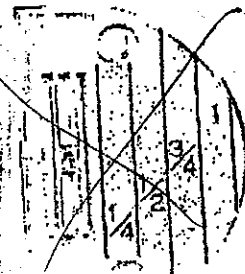
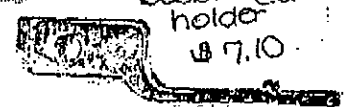
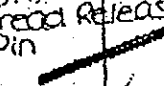

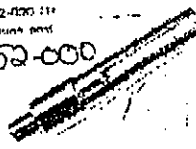

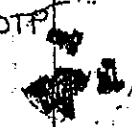





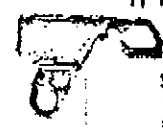
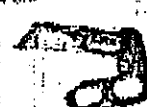
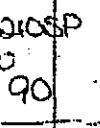
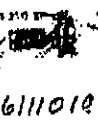
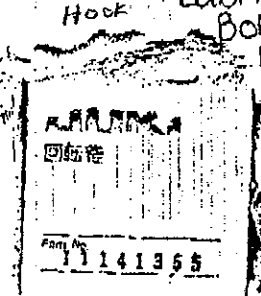

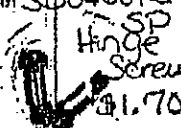

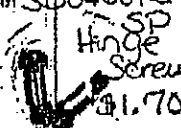
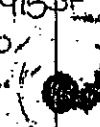


NOTE: Backtack at start is slow only.

**JUKI**

# SPARE PARTS KIT

FOR - DDL - 5550 - 6

Att: *Buster*

<p>1102452 (1) Needle thread picker ass</p> <p><b>110-42652</b> Thread take-up picker Assembly \$12.10</p> 	<p>1103759 (1) Bobbin Case Assem.</p> <p><b>110-38759</b> Bobbin Case Assem. \$8.00</p> 	<p>B1545508 (1) 10524-552-08A</p> <p>Presser Foot Assembly \$9.20</p> 	<p>1109452 (1) Presser plate (1)</p> 
<p>11028904 (1) Bobbin case holder positioning finger</p> <p><b>110-38809</b> Bobbin Case holder \$7.10</p> 	<p>B3118-552-000 Thread Release Pin</p> <p><b>B3118-552-000</b> Thread Release Pin \$1.00</p> 	<p>B1618-552-000 Feed dog</p> <p><b>B1618-552-000</b> Feed dog \$7.20</p> 	<p>A5-76-107 Plate</p> <p><b>B1618-552-000</b> Plate \$7.65</p>
<p>B3115-552-000 Tension Post</p> <p><b>B3115-552-000</b> Tension Post \$4.70</p> 	<p>B3128-012-000 Take-up spring</p> <p><b>B3128-012-000</b> Take-up Spring \$1.80</p> 	<p>SS7080510TP Screw</p> <p><b>SS7080510TP</b> Screw \$1.10 RF10</p> 	<p>SS4080600TP (SP) Screw</p> <p><b>SS4080600TP (SP)</b> Screw \$.60 RF10</p> 
<p>11045101 (2) Thread tension spring</p> <p><b>110-45101</b> Thread Tension Spring \$1.20</p> 	<p>11040552 (1) Moving knife Assem.</p> <p><b>110-40552</b> Moving Knife Assem. \$18.60</p> 	<p>SS2110920TP Screw</p> <p><b>SS2110920TP</b> Screw \$.90</p> 	<p>SS7111120SP Screw</p> <p><b>SS7111120SP</b> Screw \$.60</p> 
<p>11040201 (1) Thread guide</p> <p><b>110-40201</b> Thread Guide for Knife 9.20</p> 	<p>D2406-555-00H Counter Knife</p> <p><b>D2406-555-00H</b> Counter Knife \$10.70</p> 	<p>SS2060210SP Screw</p> <p><b>SS2060210SP</b> Screw \$.90</p> 	<p>SS6111010-SP Screw</p> <p><b>SS6111010-SP</b> Screw \$.60</p> 
<p>11141355 (1) Lubricating Bobbin Assembly</p> <p><b>111-41355</b> Lubricating Bobbin Assembly \$60.60</p> 	<p>SS7091110SP self screw</p> <p><b>SS7091110SP</b> self screw \$.90</p> 	<p>SS2046070-SP Hinge Screw</p> <p><b>SS2046070-SP</b> Hinge Screw \$1.70</p> 	<p>11040409 (1) Moving Knife Hinge Screw</p> <p><b>110-40409</b> Moving Knife Hinge Screw \$5.70</p> 
<p>AD 0450707 SP (1) Hinge screw</p> <p><b>AD 0450707 SP (1)</b> Hinge screw \$1.70</p> 	<p>SS211091530 Screw</p> <p><b>SS211091530</b> Screw \$1.50</p> 	<p>11093606 (2) Thread tension spring</p> <p><b>110-93606</b> Thread Tension Spring \$2.10 each</p> 	<p>SS8030660TP 5/16 Needle bar Screw</p> <p><b>SS8030660TP</b> 5/16 Needle bar Screw</p> 

Post-It™ brand fax transmittal memo 7671

To: *STAFF STOOD*

From: *BUSTER I*

Co: *UNION SPECIAL*

Phone # *DSI*

Fax # *700-585-5168*

Fax # *7*

\$ of pages: *1*

(PARTS NO. 19901396) \$137.00  
 Pck: Price

NOV 17 '92 14:37 JUKI AMERICA PARTS

## 2800E5J RECOMMENDED SPARE PARTS LIST

110-38759	Bobbin Case Assembly
110-40052	Knife Assembly, moving
110-40201	Knife Thread Guide
110-40409	Screw, Moving Knife Hinge
110-42652	Picker Assembly
111-41355	Rotating Hook w/o Bobbin Case
16X257-16	Needles DB X 1 #16
670J25C	Halogen Bulb (6V/20W)
B3118-552-E00	Pin, Thread Release
B3128-012-000	Spring, Take Up
B9117012000	Bobbin
D2406555D0H	Knife, Counter
RM3048-3	Fuse, .30A 250V Slo-blow
RM3048-4	Fuse, 3A 250V Slo-blow
RM3312-2	Filter Replacement
RM3333	Rubber Strip
RM3377	Rubber Strip
RM3436	Vision Flap Rubber Strip
RM3446	Inner Rubber Strip
SD0460702SP	Screw, Hinge
SS21109153P	Screw
SS2110920TP	Screw
SS4080620TP	Screw
SS7080510TP	Screw
SS711120SP	Screw
SS8080660TP	Screw, Needle Bar, Small Head
RM3618A	Mother Board
RM6341	Efka Interface Board
RM3619U	Logic Board
RM3897	Power Board
RM3432	Photocell
A576-107	Throat Plate
670M10	Synchronizer, Efka P6-1
A576-125	Actuator, Safety Switch (By head)
RM3901-23	Carriage Return Motor Bushing
670E1036	Safety Switch w/Cable at Presser Bar Block (By Head)
670B184	Safety Switch (By Head)
670B54	Home Switch (By Pulley)
RM3127D	Carriage Limit Switch