

# Union Special®

ORIGINAL INSTRUCTIONS  
ENGINEER'S AND ILLUSTRATED PARTS MANUAL

ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG  
WARTUNGSANLEITUNG UND ILLUSTRIRTES TEILEVERZEICHNIS



## **BAG FEED-IN DEVICES B29900 SACKZUFÜHRUNGEN B29900**

MANUAL NO. / KATALOG NR.  
FOR STYLES / FÜR TYPEN

: CAT-B29900-EN-DE

: BF(S)29905A / BFB(S)29905A  
BF(S)29910A / BFB(S)29910A  
BF(S)29915A / BFB(S)29915A  
BFB(S)29920A

BG(S)29905G / BGB(S)29905G  
BG(S)29910G / BGB(S)29910G  
BG(S)29915G / BGB(S)29915G  
BGB(S)29920G



MANUAL NO. CAT-B29900-EN-DE  
INSTRUCTIONS FOR  
BAG FEED-IN DEVICES B29900

KATALOG NR. CAT-B29900-EN-DE  
BETRIEBSANLEITUNG FÜR  
SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN B29900

First Edition ©2018  
Union Special GmbH Rights reserved in all Countries

Erste Auflage ©2018  
Weltweit beanspruchte Union Special GmbH Rechte

## **PREFACE**

This manual assists you in the operation and maintenance of your machine and simplifies spares orders.

It explains the proper settings for operation of the machine. Illustrations show the adjustments and reference letters point out specific items discussed.

Important information on how to operate the machine safely, properly and efficiently are given. Observing these instructions prevent accidents, reduce repair and downtimes and increase reliability and life cycle of the machine.

This manual has been comprised on available information. Changes and improvements in design may slightly modify the configuration of illustrations or caution notes.

Hereinafter you shall find illustrations and descriptions of the instructions and of the components of your machine.

The instruction manual must always be available wherever the machine is in use.

The manual has to be read and applied by any operator charged with the task of

- operation, including setting, troubleshooting and care
- maintenance (service, inspection and repair) and/or
- transportation.

In addition to all mandatory rules and regulations in the country of use and on site for the prevention of accidents and the protection of the environment the recognized technical safety rules are applicable.

Subject to change without notice

## **VORWORT**

Diese Betriebsanleitung leitet Sie bei der Bedienung und Instandhaltung der Maschine an und vereinfacht Ersatzteilbestellungen.

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

Sie erhalten wichtige Hinweise, die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

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

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

Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist vom Bedienpersonal zu lesen und anzuwenden, die mit der

- Bedienung, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitsablauf und Pflege.
- Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) und/oder
- Transport beauftragt ist.

Ferner sind alle im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz sowie die anerkannten technischen Regeln für Sicherheit und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

Änderungen vorbehalten.

## SAFETY RULES

1. Before putting the machine described in this manual into service, carefully read the instructions. Starting up your machine is only permitted after taking note of the instructions and by qualified operators.

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

2. Observe the national safety rules valid for your country. The design of the machine is based on safety standards EN ISO 19821.
3. It is prohibited to put the machine described in this instruction manual into service without ascertaining that the sewing units into which the machine shall be mounted are conform to the provisions under EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II B.

The machine may only to be used as foreseen. The foreseen use of the particular machine is described under STYLE OF MACHINE of this instruction manual. Any application beyond this description is not foreseen.

4. All safety deviced must be in position and ready for use before and during operation. Operation of the machine without appertaining safety devices is prohibited.
5. Wearing safety glasses is recommended.
6. In case of machine modifications and conversions all valid safety rules must be considered. Conversi- ons and modifications are effected at you own risk.
7. The warnings in these instructions are marked with one of the symbols below.



8. Before performing one of the following activities switch off the power supply and disconnect the main plug:

8.1. While threading needle(s), looper, spreader etc.

## SICHERHEITSHINWEISE

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

**WICHTIG!** Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorenherstellers.

2. Beachten Sie die für Ihr Land geltenden nationalen Unfallverhütungsvorschriften. Die Konstruktion der Maschine basiert auf der Sicherheitsnorm EN ISO 10821.
3. Die Inbetriebnahme der in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Maschine ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Anlagen, in die diese Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG, Anhang II B entsprechen.

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

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

8. Bei folgenden Tätigkeiten sollten Sie die Maschine ausschalten oder den Netzstecker vom Netz trennen:

8.1. Zum Einfädeln von Nadeln, Greifer, Leger usw.

- |  |  |
|--|--|
| <p>8.2. While replacing any parts such as needle(s), presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, fabric guide etc.</p> <p>8.3. When leaving the workplace and during unattended periods.</p> <p>8.4. During maintenance of the machine which has to be done regularly depending on the material being bagged.</p> <p>8.5. When using clutch motors without actuation lock wait until motor rotation has come to a standstill.</p> <p>9. Maintenance, repair and conversion have to be effected by trained technicians or specially skilled personnel and under consideration of the instructions. For repair only genuine spare parts approved by Union Special may be used.</p> <p>10. Any work on the electrical equipment must be done by an electrician or under the direction and supervision of specially skilled personnel.</p> <p>11. Work on parts and equipment under electrical power is prohibited. Permissible exceptions are described in the applicable sections of standard sheet EN 50110 / VDE 0105.</p> <p>12. Before effecting maintenance and repair on the pneumatic equipment, the machine has to be disconnected from the compressed air supply. In case of residual air pressure after disconnecting from compressed air supply (e.g. pneumatic equipment with air tank), the pressure has to be removed by bleeding. Exceptions are only permissible for adjusting work and function checks done by specially skilled personnel.</p> | <p>8.2. Zum Auswechseln von Nähwerkzeugen wie Nadel, Drückerfuß, Stichplatte, Greifer, Leger, Transporteur, Nadelanschlag, Apparat, Nähgutführung usw.</p> <p>8.3. Beim Verlassen des Arbeitsplatzes und bei unbeaufsichtigtem Arbeitsplatz.</p> <p>8.4. Für Wartungsarbeiten, die abhängig von dem zu verpackenden Füllgut regelmäßig durchzuführen sind.</p> <p>8.5. Bei mechanisch betätigten Kupplungsmotoren ohne Betätigungssperre ist der Stillstand des Motors abzuwarten.</p> <p>9. Wartungs-, Reparatur- und Umbauarbeiten dürfen nur von Fachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen unter Beachtung der Betriebsanleitung durchgeführt werden. Für Reparaturen sind nur die von Union Special freigegebenen Original-Ersatzteile zu verwenden.</p> <p>10. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von Elektrofachkräften oder unter Leitung und Aufsicht von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.</p> <p>11. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht erlaubt. Ausnahmen regeln die zutreffenden Teile der EN 50110 / VDE 0105.</p> <p>12. Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen. Wenn nach der Trennung vom pneumatischen Versorgungsnetz noch Restenergie ansteht (z.B. bei pneumatischen Einrichtungen mit Windkessel), ist diese durch Entlüften abzubauen. Ausnahmen sind nur bei Einstellarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.</p> |
|--|--|

Each UNION SPECIAL machine is identified by a style number and a serial number.

Both numbers are stamped into the style plate.

**NOTE:**



Instructions stating direction or location such as right, left, front or rear of unit, are given relative to the operator's position in front of the unit, unless otherwise noted.

**CAUTION!**

Before starting up the machine check the direction of rotation. Breakage may occur when the direction of rotation is wrong.

Before starting up the machine check the fastening elements and tighten them if necessary.

Jede UNION SPECIAL Maschine hat eine Typennummer und eine Seriennummer.

Beide Nummern sind in das Typenschild eingeprägt.

**BEACHTEN SIE:**



Hinweise auf Richtung und Lage, wie rechts, links, vorne oder hinten beziehen sich auf die Sicht vom Platz der sich vor der Maschine befindlichen Bedienungsperson aus, wenn nicht anders angegeben.

**ACHTUNG!**

Überprüfen Sie vor Inbetriebnahme die Drehrichtung. Bei falscher Drehrichtung kann Bruch entstehen.

Überprüfen Sie vor Inbetriebnahme die Befestigungselemente und ziehen Sie diese bei Bedarf fest an.



## **TABLE OF CONTENTS**

Preface .....	3
Safety Rules .....	4
Machine Description .....	9
Bag Feed-In Devices for Plain Sewing .....	10
Combined Bag Feed-In Devices.....	12-13
Types of Bag Closures .....	14
Possibilities for Bag Closures .....	15
Starting up the machine.....	16
Synchronizing the Feed-In Devices.....	16
Cleaning .....	18
Maintenance .....	18
Mounting to Column .....	19
Pre-Feeler.....	20
Light Barrier .....	20
Blower Device.....	20
Setting Belt Position and Tension .....	21-25
Adjusting the Knives .....	26
Adjusting the Knives of bag feed-in Device No. 29915 .....	27
Adjusting the Bag Top Fold-Over Device.....	28
Adjustment of Folder .....	29
Ordering wear and spare parts.....	30
Views and Description of Parts.....	31
Numerical Index of Parts .....	64

## **INHALTSVERZEICHNIS**

Vorwort .....	3
Sicherheitshinweise.....	4
Maschinenbeschreibung.....	9
Sackzuführungen für eine einfache Naht .....	10
Kombinierte Sackzuführungen .....	11-13
Sackverschußarten.....	14
Sackverschlussmöglichkeiten.....	15
Inbetriebnahme.....	16
Anpassen der Zuführungsgeschwindigkeit.....	16
Reinigung .....	18
Wartung .....	18
Montage an Säule .....	19
Vortaster .....	20
Lichtschranke .....	20
Blasvorrichtung.....	20
Spannen und Einstellen der Riemen .....	21-25
Einstellung der Messer .....	26
Einstellung der Messer bei den Sackzuführeinrich- tungen Nr. 29915 .....	27
Einstellung der Sackumfalteinrichtung .....	28
Einstellung Des Bandapparats .....	29
Bestellung von Verschleiß- und Ersatzteilen .....	30
Darstellungen und Teilebeschreibungen .....	31
Numerisches Teileverzeichnis .....	64





## **MACHINE DESCRIPTION**

### **COMMON SPECIFICATION**

The bag feed-in device offers maximum production and versatility in a compact modular construction. Robust, modular add-ons available, conceived for maximum reliability.

- Bag feed-in device
- S = parallel bag feed-in
- Conveyor belts to protect the bag material
  
- Paint: RAL9002 powder coated
  
- Rust-protected parts
- Delivery includes feeler assembly 29926A for starting up the machine
- Protection class: IP55, insulation class: F
- Frequency controlled feed-in speed
- Feeding speed 9-23m/min at 50 Hz  
Gear motor I = 30:1
- Voltage for motor: 230 V, 1 phase, 50/60 Hz, or switch to 115 V, 1 phase, 50/60 Hz.
- Other voltages and frequencies upon request

#### **Noise emission:**

Sound pressure level (LpAd) 79 dB(A) according to DIN EN 11201 at recommended operating speed 100 rpm.

#### **Dimensions and Weight**

Weight : 40 kg net / 47 kg gross  
Carton size : 1020 x 520 x 580 mm

## **MASCHINENBESCHREIBUNG**

### **ALLGEMEINE SPEZIFIKATION**

Die Sackzuführeinrichtung bietet maximale Leistung und Flexibilität auf engstem Raum. Robust, modular erweiterbar und konzipiert für höchste Zuverlässigkeit.

- Sackzuführeinrichtung
- S = paralleler Sackezug
- Riemenzuführung zur Schonung des Sackmaterials
- Oberflächenbehandlung:  
RAL9002-pulverbeschichtet
  
- Rostgeschützte Teile
- Lieferung einschließlich Einschaltteilesatz 29926A zum Starten der Nähmaschine
- Schutzgrad: IP55, Isolierstoffklasse: F
- Frequenz gesteuerte Zuführgeschwindigkeit
- Zuführgeschwindigkeit 9-23m/min. bei 50 Hz  
Getriebemotor I = 30:1
- Spannung für Motor: 230 V Wechselstrom, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115 V Wechselstrom, 50/60 Hz
- Abweichende Spannung und Frequenz auf Anfrage

#### **Geräuschemission:**

Arbeitsplatz bezogener Emissionswert (LpAd) 79 dB(A) nach DIN EN 11201 bei empfohlener Betriebsdrehzahl 100 U/min.

#### **Abmessungen und Gewicht**

Gewicht : 40 kg netto / 47 kg brutto  
Verpackung/Karton : 1020 x 520 x 580 mm

## **BAG FEED-IN DEVICES FOR PLAIN SEWING**

### **BF29905A**

Short bag feed-in device ,V-type.

Frequency-controlled speed.

Motor voltage:

230 V AC, 50/60 Hz,  
adjustable to 115 V AC, 50/60 Hz.

### **BFS29905A**

Short bag feed-in device, parallel.

Frequency-controlled speed.

Motor voltage:

230 V AC, 50/60 Hz,  
adjustable to 115 V AC, 50/60 Hz.

### **BFB29905A**

Long bag feed-in device, V-type.

Frequency-controlled speed.

Motor voltage:

230 V AC, 50/60 Hz,  
adjustable to 115 V AC, 50/60 Hz.

### **BFBS29905A**

Long bag feed-in device, parallel.

Frequency-controlled speed.

Motor voltage:

230 V AC, 50/60 Hz,  
adjustable to 115 V AC, 50/60 Hz.

### **BG29905G**

Short bag feed-in device, V-type.

Motor voltage:

380-440 V/ 220-254 V, 3phase, 50 Hz,  
380-480 V/ 220-277 V, 3phase, 60 Hz.

### **BGS29905G**

Short bag feed-in device, parallel.

Motor voltage:

380-440 V/ 220-254 V, 3phase, 50 Hz,  
380-480 V/ 220-277 V, 3phase, 60 Hz.

### **BGB29905G**

Long bag feed-in device, V-type.

Motor voltage:

380-440 V/ 220-254 V, 3phase, 50 Hz,  
380-480 V/ 220-277 V, 3phase, 60 Hz.

### **BGBS29905G**

Long bag feed-in device, parallel.

Motor voltage:

380-440 V/ 220-254 V, 3phase, 50 Hz,  
380-480 V/ 220-277 V, 3phase, 60 Hz.

## **SACKZUFÜHRUNGEN FÜR EINE EINFACHE NAHT**

### **BF29905A**

Kurze Sackzuführung mit einem V-förmigen Sackeinzug.

Frequenzgesteuerte Zuführgeschwindigkeit.

Spannung für Motor:

230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz,  
umschaltbar auf 115 V Wechselstrom, 50/60 Hz.

### **BFS29905A**

Kurze Sackzuführung mit einem parallelen Sackeinzug.

Frequenzgesteuerte Zuführgeschwindigkeit.

Spannung für Motor:

230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz,  
umschaltbar auf 115 V Wechselstrom, 50/60 Hz.

### **BFB29905A**

Lange Sackzuführung mit einem V-förmigen Sackeinzug.

Frequenzgesteuerte Zuführgeschwindigkeit.

Spannung für Motor:

230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz,  
umschaltbar auf 115 V Wechselstrom, 50/60 Hz.

### **BFBS29905A**

Lange Sackzuführung mit einem parallelen Sackeinzug.

Frequenzgesteuerte Zuführgeschwindigkeit.

Spannung für Motor:

230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz,  
umschaltbar auf 115 V Wechselstrom, 50/60 Hz.

### **BG29905G**

Kurze Sackzuführung mit einem V-förmigen Sackeinzug.

Spannung für Motor:

380-440 V/ 220-254 V Drehstrom, 50 Hz,  
380-480 V/ 220-277 V Drehstrom, 60 Hz.

### **BGS29905G**

Kurze Sackzuführung mit einem parallelem Sackeinzug.

Spannung für Motor:

380-440 V/ 220-254 V Drehstrom, 50 Hz,  
380-480 V/ 220-277 V Drehstrom, 60 Hz.

### **BGB29905G**

Lange Sackzuführung mit einem V-förmigen Sackeinzug.

Spannung für Motor:

380-440 V/ 220-254 V Drehstrom, 50 Hz,  
380-480 V/ 220-277 V Drehstrom, 60 Hz.

### **BGBS29905G**

Lange Sackzuführung mit einem parallelem Sackeinzug.

Spannung für Motor:

380-440 V/ 220-254 V Drehstrom, 50 Hz,  
380-480 V/ 220-277 V Drehstrom, 60 Hz.

## **COMBINED BAG FEED-IN DEVICES**

### **BF29910A**

same as BF29905A

However, combined with trimming and taping device with crepe tape folder. Width of tape not adjustable. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20mm (max. 90mm). Taped before sewing.

### **BFS29910A**

same as BFS29905A

However, combined with trimming and taping device with crepe tape folder. Width of tape not adjustable. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20mm (max. 90mm). Taped before sewing.

### **BFB29910A**

same as BFB29905A

However, combined with trimming and taping device with crepe tape folder. Width of tape not adjustable. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20mm (max. 90mm). Taped before sewing.

### **BFBS29910A**

same as BFBS29905A

However, combined with trimming and taping device with crepe tape folder. Width of tape not adjustable. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20mm (max. 90mm). Taped before sewing.

### **BG29910G**

same as BG29905G

However, combined with trimming and taping device with crepe tape folder. Width of tape not adjustable. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20mm (max. 90mm). Taped before sewing.

### **BGS29910G**

same as BG29905G

However, combined with trimming and taping device with crepe tape folder. Width of tape not adjustable. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20mm (max. 90mm). Taped before sewing.

### **BGB29910G**

same as BGB29905G

However, combined with trimming and taping device with crepe tape folder. Width of tape not adjustable. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20mm (max. 90mm). Taped before sewing.

### **BGBS29910G**

same as BGB29905G

However, combined with trimming and taping device with crepe tape folder. Width of tape not adjustable. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20mm (max. 90mm). Taped before sewing.

## **KOMBINIERTE SACKZUFÜHRUNGEN**

### **BF29910A**

wie BF29905A

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Einfaßeinrichtung mit Reiterbandapparat. Bandbreite nicht einstellbar. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Vor dem Einlauf in die Nähmaschine wird das Reiterband zugeführt.

### **BFS29910A**

wie BFS29905A

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Einfaßeinrichtung mit Reiterbandapparat. Bandbreite nicht einstellbar. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Vor dem Einlauf in die Nähmaschine wird das Reiterband zugeführt.

### **BFB29910A**

wie BFB29905A

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Einfaßeinrichtung mit Reiterbandapparat. Bandbreite nicht einstellbar. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Vor dem Einlauf in die Nähmaschine wird das Reiterband zugeführt.

### **BFBS29910A**

wie BFBS29905A

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Einfaßeinrichtung mit Reiterbandapparat. Bandbreite nicht einstellbar. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Vor dem Einlauf in die Nähmaschine wird das Reiterband zugeführt.

### **BG29910G**

wie BG29905G

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Einfaßeinrichtung mit Reiterbandapparat. Bandbreite nicht einstellbar. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Vor dem Einlauf in die Nähmaschine wird das Reiterband zugeführt.

### **BGS29910G**

wie BG29905G

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Einfaßeinrichtung mit Reiterbandapparat. Bandbreite nicht einstellbar. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Vor dem Einlauf in die Nähmaschine wird das Reiterband zugeführt.

### **BGB29910G**

wie BGB29905G

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Einfaßeinrichtung mit Reiterbandapparat. Bandbreite nicht einstellbar. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Vor dem Einlauf in die Nähmaschine wird das Reiterband zugeführt.

### **BGBS29910G**

wie BGB29905G

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Einfaßeinrichtung mit Reiterbandapparat. Bandbreite nicht einstellbar. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Vor dem Einlauf in die Nähmaschine wird das Reiterband zugeführt.

## **COMBINED BAG FEED-IN DEVICES**

### **BF29915A**

same as BF29905A

However, combined with trimming and fold-over device. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 50 mm), folded over to the rear approx. 30-40 mm and fed into the sewing machine.

### **BFS29915A**

same as BFS29905A

However, combined with trimming and fold-over device. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 50 mm), folded over to the rear approx. 30-40 mm and fed into the sewing machine.

### **BFB29915A**

same as BFB29905A

However, combined with trimming and fold-over device. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 50 mm), folded over to the rear approx. 30-40 mm and fed into the sewing machine.

### **BFBS29915A**

same as BFBS29905A

However, combined with trimming and fold-over device. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 50 mm), folded over to the rear approx. 30-40 mm and fed into the sewing machine.

### **BG29915G**

same as BG29905G

However, combined with trimming and fold-over device. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 50 mm), folded over to the rear approx. 30-40 mm and fed into the sewing machine.

### **BGS29915G**

same as BG29905G

However, combined with trimming and fold-over device. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 50 mm), folded over to the rear approx. 30-40 mm and fed into the sewing machine.

### **BGB29915G**

same as BGB29905G

However, combined with trimming and fold-over device. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 50 mm), folded over to the rear approx. 30-40 mm and fed into the sewing machine.

### **BGBS29915G**

same as BGB29905G

However, combined with trimming and fold-over device. The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20mm (max. 50mm), folded over to the rear approx. 30-40 mm and fed into the sewing machine.

## **KOMBINIERTE SACKZUFÜHRUNGEN**

### **BF29915A**

wie BF29905A

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Umfalteinrichtung. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 50 mm) beschnitten, ca. 30-40 mm nach hinten umgeschlagen und der Nähmaschine zugeführt.

### **BFS29915A**

wie BFS29905A

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Umfalteinrichtung. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 50 mm) beschnitten, ca. 30-40 mm nach hinten umgeschlagen und der Nähmaschine zugeführt.

### **BFB29915A**

wie BFB29905A

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Umfalteinrichtung. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 50 mm) beschnitten, ca. 30-40 mm nach hinten umgeschlagen und der Nähmaschine zugeführt.

### **BFBS29915A**

wie BFBS29905A

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Umfalteinrichtung. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 50 mm) beschnitten, ca. 30-40 mm nach hinten umgeschlagen und der Nähmaschine zugeführt.

### **BG29915G**

wie BG29905G

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Umfalteinrichtung. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 50 mm) beschnitten, ca. 30-40 mm nach hinten umgeschlagen und der Nähmaschine zugeführt.

### **BGS29915G**

wie BG29905G

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Umfalteinrichtung. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 50 mm) beschnitten, ca. 30-40 mm nach hinten umgeschlagen und der Nähmaschine zugeführt.

### **BGB29915G**

wie BGB29905G

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Umfalteinrichtung. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 50 mm) beschnitten, ca. 30-40 mm nach hinten umgeschlagen und der Nähmaschine zugeführt.

### **BGBS29915G**

wie BGB29905G

Jedoch kombiniert mit Beschneide- und Umfalteinrichtung. Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 50 mm) beschnitten, ca. 30-40 mm nach hinten umgeschlagen und der Nähmaschine zugeführt.

## **COMBINED BAG FEED-IN DEVICES**

### **BFB29920A**

same as BFB29905A

However, combined with trimming device and taped seam seal. Speed 9-16 m/min. at 50 Hz. Gear motor I = 38:1.

The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 90 mm). Taped after sewing.

Performance test of bag material recommended.

### **BFBS29920A**

same as BFBS29905A

However, combined with trimming device and taped seam seal. Speed 9-16 m/min. at 50 Hz. Gear motor I = 38:1.

The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 90 mm). Taped after sewing.

Performance test of bag material recommended.

### **BGB29920G**

same as BGB29905G

However, combined with trimming device and taped seam seal. Speed 9-16 m/min. at 50 Hz. Gear motor I = 38:1.

The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 90 mm). Taped after sewing.

Performance test of bag material recommended.

### **BGBS29920G**

same as BGB29905G

However, combined with trimming device and taped seam seal. Speed 9-16 m/min. at 50 Hz. Gear motor I = 38:1.

The paper or HDPE-foil bag top is trimmed approx. 20 mm (max. 90 mm). Taped after sewing.

Performance test of bag material recommended.

## **KOMBINIERTE SACKZUFÜHRUNGEN**

### **BFB29920A**

wie BFB29905A

Jedoch kombiniert mit Beschneideeinrichtung und Klebeband-Versiegelung. Zuführungsgeschwindigkeit 9-16 m/min. bei 50 Hz. Getriebemotor I = 38:1.

Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Das Klebeband wird nach dem Nähen aufgebracht.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

### **BFBS29920A**

wie BFBS29905A

Jedoch kombiniert mit Beschneideeinrichtung und Klebeband-Versiegelung. Zuführungsgeschwindigkeit 9-16 m/min. bei 50 Hz. Getriebemotor I = 38:1.

Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Das Klebeband wird nach dem Nähen aufgebracht.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

### **BGB29920G**

wie BGB29905G

Jedoch kombiniert mit Beschneideeinrichtung und Klebeband-Versiegelung. Zuführungsgeschwindigkeit 9-16 m/min. bei 50 Hz. Getriebemotor I = 38:1.

Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Das Klebeband wird nach dem Nähen aufgebracht.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

### **BGBS29920G**

wie BGB29905G

Jedoch kombiniert mit Beschneideeinrichtung und Klebeband-Versiegelung. Zuführungsgeschwindigkeit 9-16 m/min. bei 50 Hz. Getriebemotor I = 38:1.

Der Papier- oder HDPE-Foliensack wird an seiner Oberkante ca. 20 mm (max. 90 mm) beschnitten. Das Klebeband wird nach dem Nähen aufgebracht.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

## TYPES OF BAG CLOSURES

## SACKVERSCHLUSSARTEN

### **Simple bag closure**

Bag opening is directly fed into the sewing machine.

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

Suitable for open mouth bags of 10 - 50 kg.

Flat bags or bags with side folds made of paper, paper with inlay or bags of woven PE and PP.

Performance test of bag material required.

### **Bag closure with crepe paper tape / PP tape**

Bag opening is cut, the crepe paper tape is folded over the bag opening with a folder and fed into the sewing machine.

For this type of closure we recommend our optional crepe tape puller.

Suitable for open mouth bags of 10 - 50 kg.

Flat bags or bags with side folds made of paper, paper with inlay or bags of woven PE and PP.

Performance test of bag material required.

### **Bag closure with folded-over bag opening**

Bag opening is folded over to the back without trimming and fed into the sewing machine.

Suitable for open mouth bags of 10 - 50 kg.

Flat bags or bags with side folds made of paper, paper with inlay or bags of woven PE and PP.

Performance test of bag material required.

### **Bag closure with adhesive tape**

Bag opening is trimmed, fed into the sewing machine and taped after sewing.

Performance test of bag material required.

### **Bag closure with label**

Optionally all bag feed-in devices can be complemented with a label dispenser.

- Label dispenser (roll-type), with or without pressure unit
- Individual label distribution on the front or back

### **Einfache Sacknaht**



Sackoberkante wird dem Nähkopf direkt zugeführt.

Abhängig von der Länge und Füllhöhe des Sacks kann die Naht max. 120 mm tief im Sack liegen, im Regelfall ca. 30 - 40 mm.

Geeignet für offene Säcke von 10 - 50 kg.

Flach- oder Seitenfaltensäcke aus Papier, Papier mit Inlet oder auch aus gewebtem PE und PP.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

### **Sacknaht mit Krepppapier / PP-Band**



Sackoberkante wird beschnitten, das Krepppapier mit Hilfe eines Bandapparates um die Sacköffnung gelegt und dem Nähkopf zugeführt.

Für diese Sackverschlussart empfehlen wir optional unser Bandabzugsgerät.

Geeignet für offene Säcke von 10 - 50 kg.

Flach- oder Seitenfaltensäcke aus Papier, Papier mit Inlet oder auch aus gewebtem PE und PP.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

### **Sacknaht mit umgelegter Sacköffnung**



Sackoberkante wird unbeschnitten mit einer Umfalteinrichtung nach hinten umgelegt und dem Nähkopf zugeführt.

Geeignet für offene Säcke von 10 - 50 kg.

Flach- oder Seitenfaltensäcke aus Papier, Papier mit Inlet oder auch aus gewebtem PE und PP.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

### **Sacknaht mit Klebeband**



Sackoberkante wird beschnitten, dem Nähkopf zugeführt, nach dem Nähen wird das Klebeband aufgebracht.


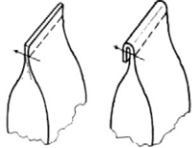



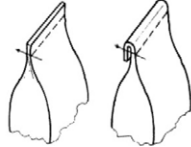


Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

### **Sacknaht mit Etiketten**

Sämtliche Sackzuführungen sind optional mit unseren Etikettenspendern erweiterbar.

- Rollenetikettierer mit oder ohne Druckeinheit
- Einzeletikettierer von vorne oder von hinten

## POSSIBILITIES FOR BAG CLOSURES SACKVERSCHLUSSMÖGLICHKEITEN

Sackzuführungen Bag feed-in devices		Optionale Erweiterungen Optional add-ons			
		Umfalteinrichtung nach hinten Fold-over to the rear	Bandapparat Tape folder	Beschneiden + Umfalteinrichtung nach hinten Trimming + Fold-over to the rear	Beschneiden + Klebebandversiegelung Trimming + taped seam seal
BF29905A BFS29905A BFB29905A BFBS29905A BG29905G BGS29905G BGB29905G BGBS29905G					
BF29910A BFS29910A BFB29910A FBS29910A BG29910G BGS29910G BGB29910G BGBS29910G					
BF29915A BFS29915A BFB29915A BFBS29915A BG29915G BGS29915G BGB29915G BGBS29915G					
BFB29920A BFBS29920A BGB29920G BGBS29920G					

### **Bag feed-in device 93051R**

Bag-top fold-over device for folding the bag top to the rear.

For all kinds of self-supporting bags.

Performance test of bag material recommended.

### **Tape folder A8853A60**

Suitable for a widths of tape of 60 mm.

Folders for other widths of tape available upon request.

### **Binder bracket assembly A8853A**

Suitable for all folders and all widths of tape.

### **Umfalteinrichtung 93051R**

Sackumfalteinrichtung zum Umfalten der Sackoberkante nach hinten.

Geeignet für freitragende Sackarten.

Eignungsversuch des Sackmaterials erforderlich.

### **Bandapparat A8853A60**

Passend für eine Bandbreite von 60 mm.

Bandapparate für weitere Bandbreiten auf Anfrage.

### **Apparatehalter A8853A**

Universal für alle Bandapparate unabhängig von der Bandbreite einsetzbar.

## **STARTING UP THE MACHINE**

Prior to leaving our factory each machine is carefully inspected, adjusted and given a function test. However, upon receipt the machine should be inspected and any damage or complaint reported to Union Special or their distributor without delay.

Unpack the machine. Make sure that no pieces of the packing are trapped in the mechanism.

Check if the voltage of the AC motor corresponds to the voltage of the wall socket. Wall sockets for machines with ground wire must be properly grounded.

Insert the plug of the power cable into the wall socket. The feed-in device is in operation.

Seen from the front the feeding direction is from the right to the left. If not, the polarity has to be reversed.

### **CAUTION!**

In case the sense of rotation has to be reversed, the change of polarity may only be done by a skilled electrician!



## **SYNCHRONIZING THE FEED-IN DEVICES**



The feed-in speed of the bag feed-in device is infinitely adjustable from 11 to 23 m/min.

Adjustment is done with the built-in potentiometer (Fig. 2) located at the terminal box of the bag feed-in device.

Counter-clockwise rotation: slower

Clockwise rotation: faster

To measure and adjust the feed-in speed, remove the upper cover of the bag feed-in device.

Start the feed-in device (The conveyor will run simultaneously) and measure the revolutions of the driven pulley (see Fig. 1).

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

## **INBETRIEBNAHME**

Vor Verlassen unseres Werks wurde jede Maschine sorgfältig geprüft, eingestellt und ein Funktionstest durchgeführt. Die Maschine soll jedoch bei Erhalt überprüft werden und jede Beschädigung oder Beanstandung umgehend an Union Special oder deren Vertretung gemeldet werden.

Packen Sie die Maschine aus. Überzeugen Sie sich, dass sich kein Verpackungsmaterial im Mechanismus verfangen hat.

Prüfen Sie, ob die Spannung des Motors mit der Spannung an der Steckdose übereinstimmt. Steckdosen für Maschinen mit Schutzschalter müssen korrekt geerdet sein.

Stecken Sie den Stecker des Anschlußkabels in die Steckdose ein. Die Sackzuführung startet.

Von der Bedienerseite aus betrachtet ist die Zuführeinrichtung von rechts nach links. Sollte dies nicht der Fall sein, muss am Stecker umgepolt werden.

### **ACHTUNG!**

Wenn die Drehrichtung geändert werden muss, darf das Umpolen nur von einer Elektro-Fachkraft durchgeführt werden!



## **ANPASSEN DER ZUFÜHRGESCHWINDIGKEIT**



Die Zuführgeschwindigkeit der Sackzuführeinrichtung ist von 11 bis 23 m/min. stufenlos einstellbar.

Die Einstellung erfolgt über den eingebauten Potentiometer (Fig. 2) am Klemmkasten der Sackzuführung.

Linksdrehung: langsamer

Rechtsdrehung: schneller

Zum Messen und Einstellen der Zuführgeschwindigkeit entfernen Sie den oberen Deckel der Sackzuführeinrichtung.

Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung ein (das Transportband läuft dabei gleichzeitig mit) und messen Sie die Drehzahl der getriebenen Scheibe (Siehe Fig. 1).

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



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

**BEACHTEN SIE:** Abhängig von den Bedingungen am Einsatzort, z.B. vom Sackmaterial, ist es manchmal erforderlich, die Geschwindigkeit der Sackzuführeinrichtung etwas höher zu stellen als die des Transportbands.

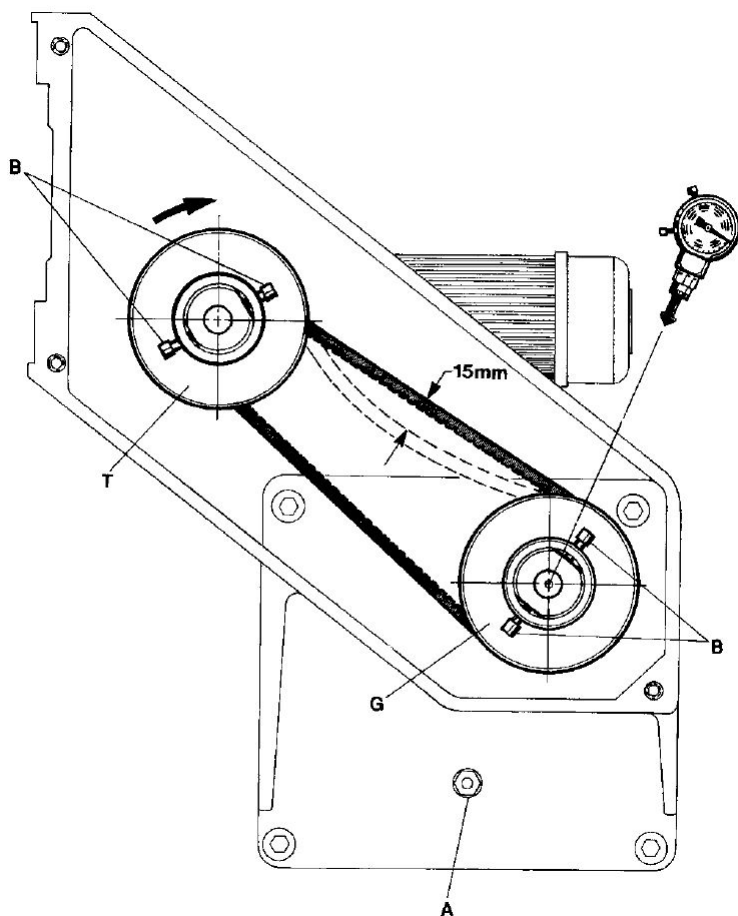


Fig. 1



Fig. 2

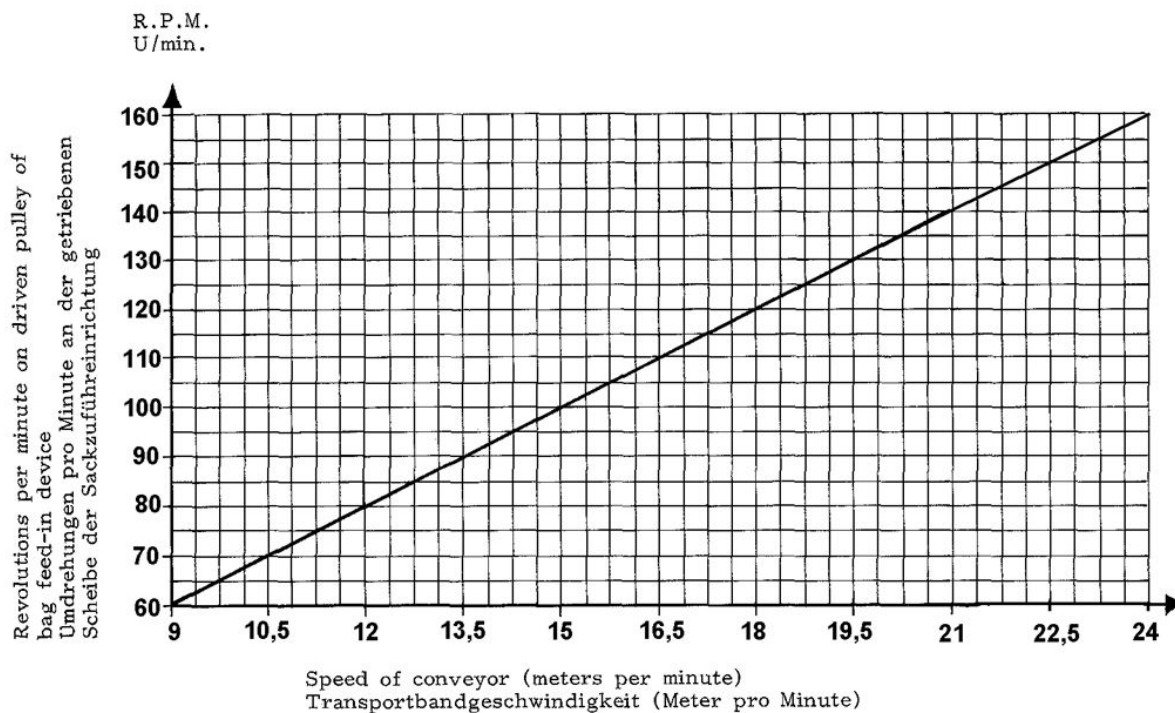


Fig. 3

## CLEANING

To obtain the maximum lifecycle of the feed-in device and benefit from minimum wear and tear on the knives and drive mechanism, clean the feed-in device once a day.

Important is the removal of glue residue from the knives as well as keeping the drive mechanism and belt free from bag cuttings and pieces of thread chains.

## MAINTENANCE

The feeding belts on the bag feed-in device have to be cleaned on a monthly basis, the drive elements cleaned of thread clippings and other impurities.

The gears in the gear box have to be lubricated every six months through the grease nipple (A). We recommend the use of UNSP No. 3003032 grease.

## REINIGUNG

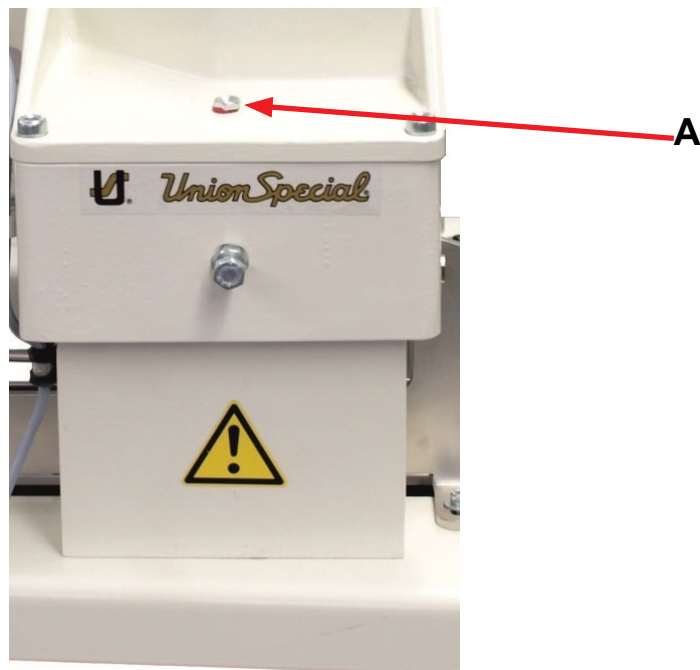
Um eine möglichst lange Lebensdauer der Sackzuführung und einen geringen Verschleiß der Messer und Antriebselemente zu gewährleisten, muss die Sackzuführung einer täglichen Reinigung unterzogen werden.

Wichtig ist das Entfernen von Klebstoffresten von den Messern, sowie die Antriebselemente und Riemer von Sackverschnitt und Fadenketten frei zu halten.

## WARTUNG

Die Zuführungsriemen der Sackzuföhreinrichtung müssen mindestens einmal im Monat gereinigt, die Antriebselemente von Fadenresten und sonstigen Verunreinigungen befreit werden.

Die Zahnräder im Räderkasten müssen alle sechs Monate durch den Schmiernippel (A) mit Fett geschmiert werden. Wir empfehlen Fett der UNSP Nr. 3003032.



## MOUNTING TO COLUMN

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

Mount the bag feed-in device (C) with the bracket (D) to the traverse (E) of the column.

The carrier plates (B) should be as close as possible below the sewing machines (F) without making contact.

Fix this height setting between the bag in-feed device and the bracket with supporting screws (G). Tighten the two screws (H).

Align the bag feed-in device horizontally with the bracket relative to the sewing machine: The rear belt should match the throat plate surface of the sewing machine, but when using a bag top fold-over device the rear belt should be positioned in front of the throat plate surface depending on the thickness of the bag. Tighten the two screws (I) and recheck the height setting position of the bag feed-in device.

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

## MONTAGE AN SÄULE

**BEACHTEN SIE:** Angaben der Richtung und Lage, wie rechts, links, vorne oder hinten an der Sackzuführeinrichtung sind, wenn nicht anders angegeben, auf den Standort der Bedienperson in Relation zur Sackzunählanlage bezogen.

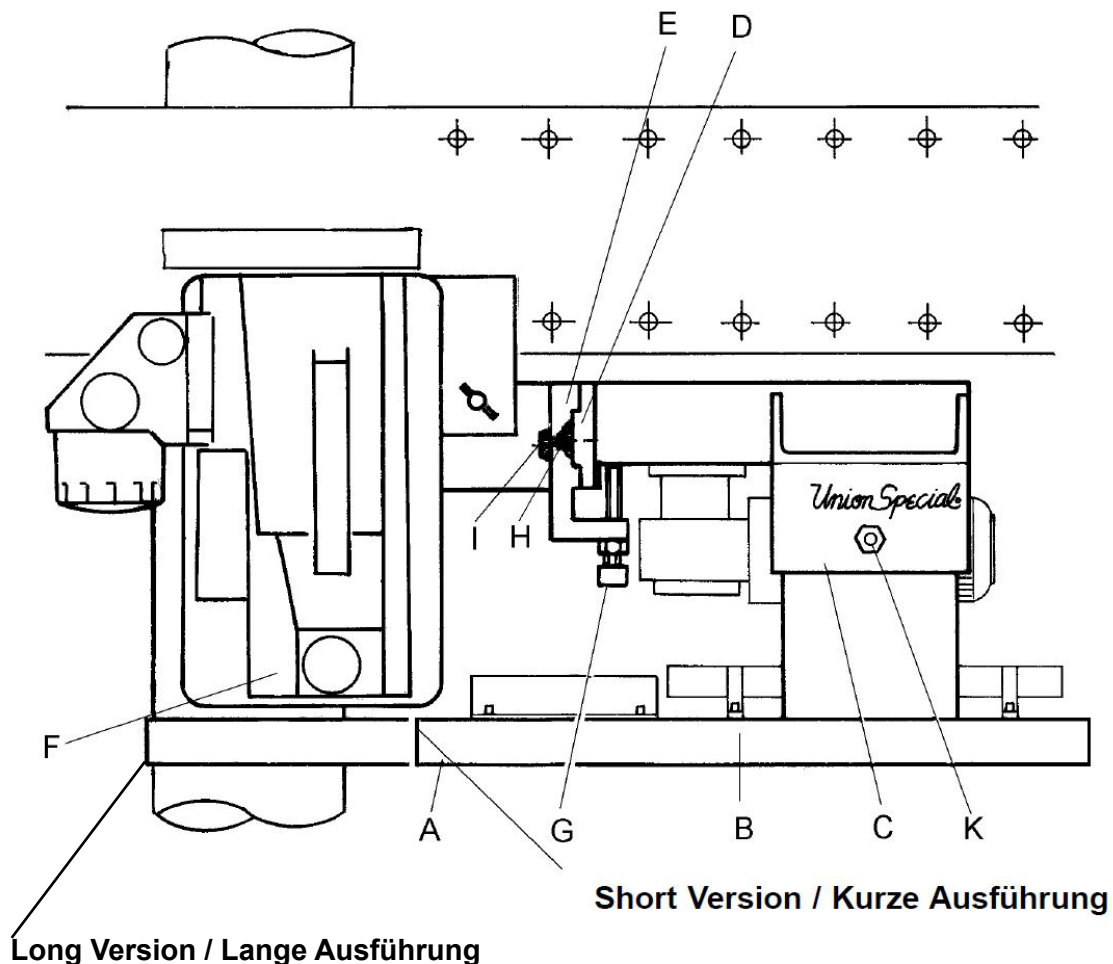
Montieren Sie die Sackzuführeinrichtung (C) mit der Zwischenplatte (D) an die Traverse (E) der Säule.

Die Tragplatten (B) sollen so dicht wie möglich unterhalb der Nähmaschine (F) sein, ohne diese zu berühren.

Mit der Stützschraube (G) wird die Höheneinstellung zwischen Sackzuführeinrichtung und Zwischenplatte justiert. Ziehen Sie die beiden Muttern (H) an.

Richten Sie die Sackzuführeinrichtung mit der Zwischenplatte in horizontaler Ebene relativ zur Nähmaschine aus: hintere Zuführriemen in etwa bündig zur Stichplattenoberfläche der Nähmaschine, jedoch bei Verwendung einer Umfaltenrichtung hintere Zuführriemen in Abhängigkeit der Sackdicke vor der Stichplattenoberfläche. Ziehen Sie die beiden Schrauben (I) an und prüfen Sie nochmals die Höheneinstellung der Sackzuführeinrichtung.

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



## **PRE-FEELER**

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

## **LIGHT BARRIER**

Instead of the standard pre-feeler the start of the sewing machine can also be initiated by a light barrier mounted above the feeding belt.

## **BLOWER DEVICE**

Bag feed-in device Nos. 29910, 29915 and 29920 are equipped with a blower for the trimmings.

During the time of being fed through the bag feed-in device, the bag switches on the air blast by means of a whisker valve.

The air blast can be regulated on the hollow bolt of the throttle check valve.

The required working pressure for the blower device is 3 to 4 bar (44 to 59 psi).

Filtered, oil-free compressed air is required.

## **VORTASTER**

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

## **LICHTSCHRANKE**

Statt des standardmäßig vorgesehenen Vortasters kann das Starten der Nähmaschine durch eine oberhalb der Transportriemen montierten Lichtschranke erfolgen.

## **BLASVORRICHTUNG**

Die Sackzuführeinrichtung Nr. 29910, 29915 und 29920 sind mit einer Blasvorrichtung für die Schneidabfälle ausgerüstet.

Für die Dauer seines Durchlaufs durch die Sackzuführeinrichtung schaltet der Sack über ein Federstabsventil die Blasluft ein.

An der Hohlschraube des Drosselrückschlagventils kann die Blasluft geregelt werden.

Der für die Blasvorrichtung notwendige Arbeitsdruck liegt bei ca. 3 bis 4 bar.

Es wird gefilterte, nicht geölte Druckluft benötigt.

## SETTING BELT POSITION AND TENSION

### SETTING BELT POSITION

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



Remove the two lower covers from the bottom of the infeed, giving access to the spacer stud (A, Fig. 4) holding the lead-in pulley (B, Fig. 4).

When set correctly the lead-in pulley should be towards the incoming end of its adjustment slot with the teeth of the belt aligned with the teeth of the drive pulley (C, Fig. 4) on the feeding side of the drive pulley.

To make this adjustment, the nut (D, Fig. 5) holding the spacer stud must be loosened while holding the spacer stud (A, Fig. 5) by the hex end of the stud. This adjustment is made by sliding the lead-in pulley left to right in its slot until the teeth of the belt engage and are centered with the teeth of the drive pulley (C, Fig. 4) on the feeding side of the drive pulley. When the teeth are aligned, tighten the nut (D, Fig. 5) and stud (A, Fig. 5) while aligning the washer plate (E, Fig. 5) over the adjusting slot in the carrier plate.

## SPANNEN UND EINSTELLEN DER RIEMEN

### EINSTELLUNG DER RIEMENPOSITION

Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus!



Entfernen Sie die beiden Abdeckungen von der Unterseite der Sackzuführungen.

Wenn die Riemenscheibe der Zuführung richtig eingestellt ist, sollte sie sich im vorderen Bereich des Montageschlitzes befinden und die Riemenzähne sollten den Zähnen des angetriebenen Zahnriemenrads (C, Fig. 4) genau gegenüberstehen.

Diese Einstellung erreichen Sie, indem Sie den Distanzbolzen (A, Fig. 5) festhalten und die Mutter (D, Fig. 5) lösen. Bewegen Sie die Riemenscheibe (B, Fig. 4) von links nach rechts im Montageschlitz bis die Riemenzähne einrasten und mit den Zähnen der Zahnriemenscheibe auf die Zuführseite der antreibenden Riemenscheibe (C, Fig. 4) zentriert sind. Sobald die Zähne ausgerichtet sind, zentrieren Sie die Scheibe (E, Fig. 5) über dem Montageschlitz der Tragplatte und ziehen Sie die Mutter (D, Fig. 5) und den Distanzbolzen (A, Fig. 5) wieder fest.

Fig. 4

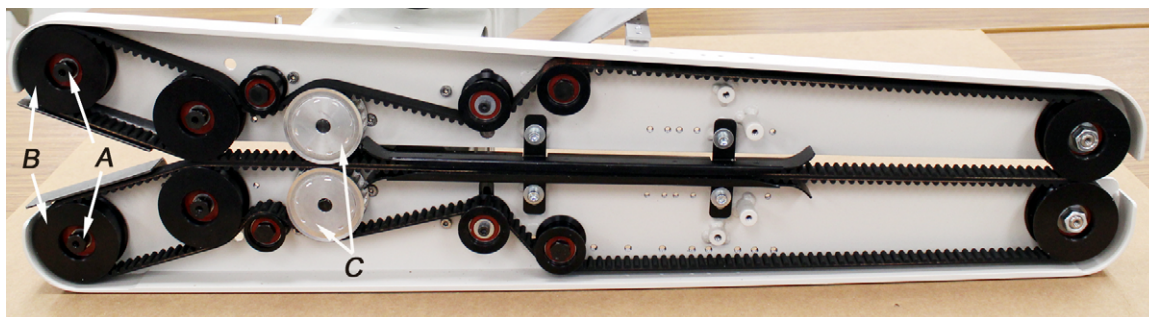
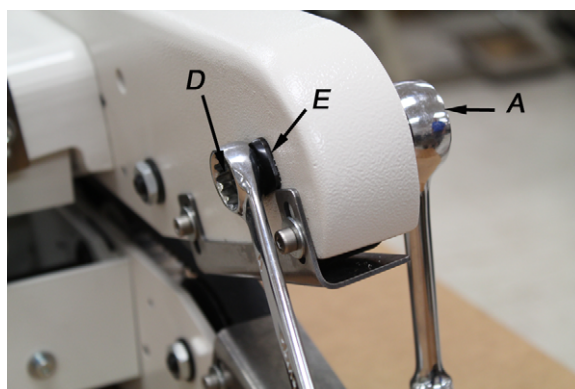


Fig. 5



## SETTING BELT TENSION

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



When the belt tension is set correctly there should be minimal to no deflection of the belt when pressed manually.

To make this adjustment, from the top of the carrier plate, loosen the socket head cap screw (A, Fig. 7) holding the belt idler (C, Fig. 6). Using an hex wrench in the end of screw (D, Fig. 6), the idler can then be slid in its slot towards the feeding side of the infeed to apply more tension to the belt or away to reduce the amount of tension on the belt. When the proper belt tension is obtained screw (A, Fig. 7) can be tightened while also aligning the washer plate (B, Fig. 7) over the adjusting slot in the carrier plate.

## EINSTELLUNG DER RIEMENSPIANNUNG

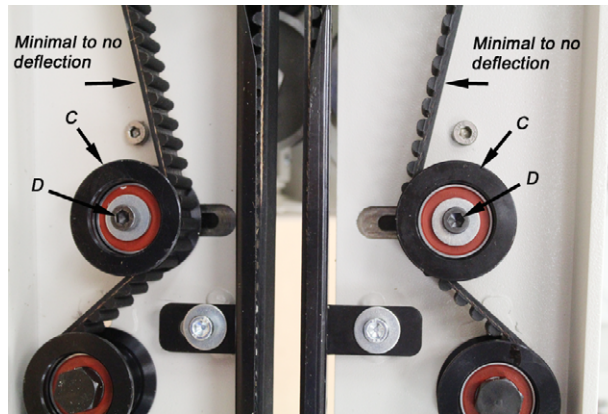
Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus!



Die Riemenspannung ist richtig eingestellt, wenn sich der Riemen auf Druck von Hand minimal bis überhaupt nicht ablenken lässt.

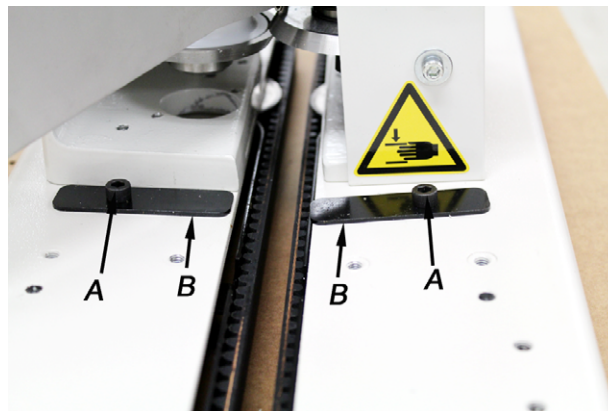
Zur Einstellung der Riemenspannung lösen Sie auf der Oberseite der Tragplatten die Schraube (A, Fig. 7), die Spannrolle (C, Fig. 6) hält. Mit dem Schraubenschlüssel am Schraubenkopf (D, Fig. 6) kann die Spannrolle (C, Fig. 6) im Montageschlitz zur Zuführseite hin geschoben werden, um die Riemenspannung zu erhöhen. Von der Zuführseite weg geschoben, verringert sich die Riemenspannung. Sobald die richtige Riemenspannung erreicht ist, zentrieren Sie die Scheibe (B, Fig. 7) über dem Montageschlitz und ziehen Sie die Schraube (A, Fig. 7) fest.

Fig. 6



Minimal bis keine Ablenkung

Fig. 7



## SETTING BELT GUIDES

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



When set correctly the belt guides (A, Fig. 8) should apply consistent pressure against the belts over their entire length to maintain control of the bag as it is fed through the infeed.

To make this adjustment, loosen the four socket head cap screw (B, Fig. 8) holding both the front and the rear guides. With the screws loose, slide the rear guide against the back side of the belt, contacting the belt over the entire length of the guide without pushing or moving the belt. Maintaining this setting, tighten the two screws for the rear guide to the carrier plate. Now push the front guide towards the rear guide with both belts between the guides. Keeping the front guide parallel to the rear guide and making contact with the belt over the entire length of the guide tighten the two screws (B, Fig. 8) that secure the front guide to the carrier plate.

## EINSTELLUNG DER RIEMENFÜHRUNGEN

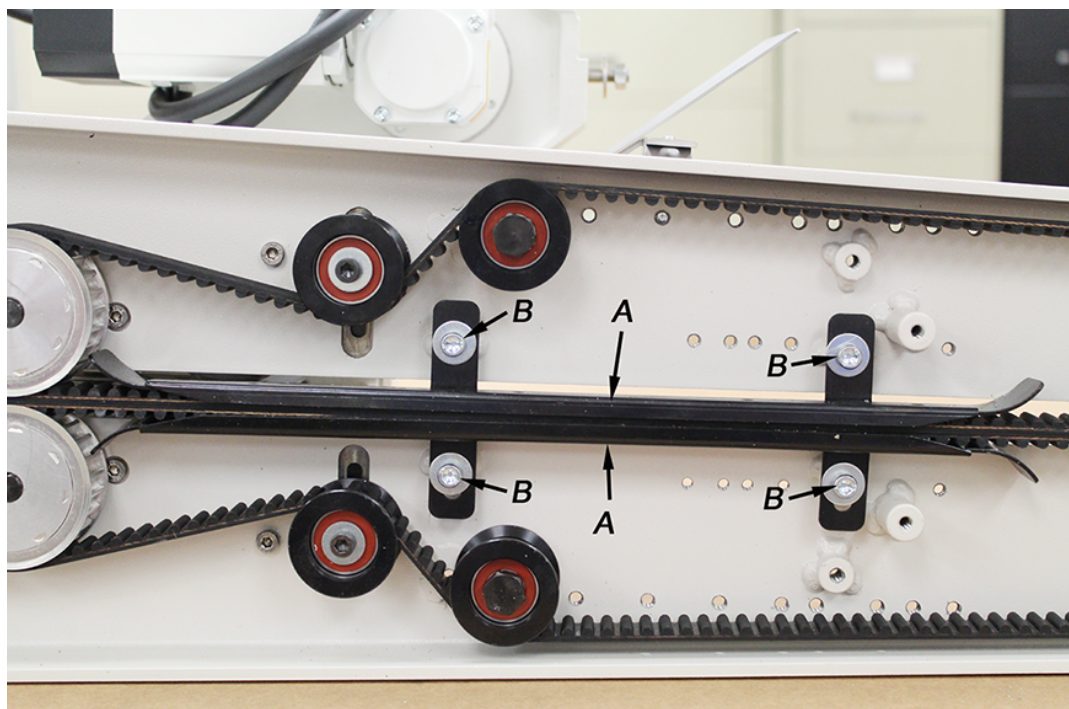
Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus!



Wenn die Riemenführungen (A, Fig. 8) richtig eingestellt sind, sollten sie auf voller Länge gleichmäßig Druck auf die Riemen ausüben, um den Sack kontrolliert durch die Sackzuführung zu führen.

Für diese Einstellung lösen Sie die vier Schrauben (B, Fig. 8). Mit gelösten Schrauben schieben Sie die hintere Führung gegen die Rückseite des Riemens, damit der Riemen auf voller Länge der Führungen anliegt ohne diese zu schieben oder den Riemen zu bewegen. Ziehen Sie die beiden Schrauben (B) zur Sicherung der hinteren Führung an die Tragplatte an. Nun schieben Sie die vordere Führung an die hintere Führung bis diese an der Rückseite des Riemens anliegt. Halten Sie die vordere Führung parallel zu hinteren Führung und bringen Sie die Riemen auf voller Länge der Führungen in Kontakt. Ziehen Sie die beiden Schrauben (B) an und befestigen Sie die vordere Führung an der Tragplatte.

Fig. 8



## SETTING THE EXIT IDLER PULLEY

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



The tail idler pulleys (A, Fig. 9) have front to back adjustment that is needed when sewing different applications. For taping applications the idler pulleys should be set to have a gap of 6 mm to 8 mm between the belts. For fold-over applications the idler pulleys should be adjusted so the belts are touching, to better grip the bags and help pull them through the system while folding.

To make this adjustment, the hex nut (B, Fig. 9) needs to be loosened on the hex head screws and the idler pulleys slid front to back in their slots to the required position. When the pulleys are in the correct position the hex nut should be secured to maintain the setting.

The two covers from the bottom of the infeed should be reinstalled since the belt settings are complete.

## EINSTELLUNG DER HINTEREN SPANNROLLE

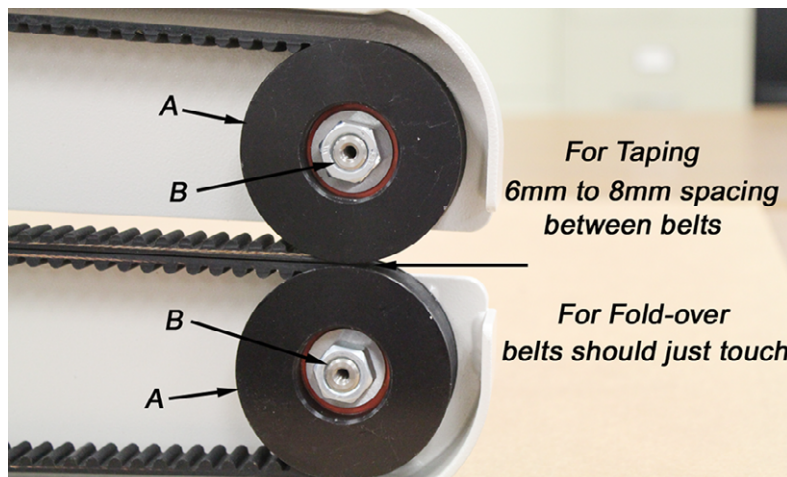
Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus!



Die hinteren Spannrollen (A, Fig. 9) können für verschiedene Anwendungen vor- und zurückgestellt werden. Beim Einsatz von Reiterband sollten die hinteren Spannrollen einen Abstand von 6-8 mm zwischen den Riemen aufweisen. Bei Umfaltung der Säcke sollten die hinteren Spannrollen so eingestellt sein, dass sie den Riemen Kontakt geben, um die Säcke besser zu fassen und beim Umfalten besser durch die Sackzuführung zu führen.

Für die Einstellung müssen die Muttern (B, Fig. 9) an den Sechskantschrauben gelöst werden und die Spannrollen in ihrem Montageschlitz in die gewünschte Position von vorne nach hinten geschoben werden. Wenn sich die Spannrollen in der richtigen Position befinden, ziehen Sie die Muttern (B) an, um die Einstellung zu fixieren.

Sobald die Riemeneinstellungen Ihren Anforderungen entsprechen, montieren Sie die beiden unteren Abdeckungen.



Für Reiterband  
6 - 8 mm Abstand  
zwischen den  
Riemen

Mit Umfalteinrich-  
tung  
Riemen in  
Kontakt

Fig. 9



## SETTING THE CHAIN PRESSURE

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



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

In the sewing area of the sewing machine the belts of the bag feed-in device should only guide the bag, to avoid an interference of the intermittent feed of the sewing machine with the continuous feed of the bag feed-in device.

## EINSTELLUNG DES RIEMENDRUCKS

Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus!



Mit der Anschlagsschraube (A) und Kontermutter (B) kann der Druck des vorderen Riemen eingestellt werden. Normalerweise wird die Anschlagsschraube so eingestellt, dass der Riemen im vorderen gefeder-ten Kettenkasten gerade an dem hinteren Riemen anliegt, ohne Druck auf diesen auszuüben. Je nach Art und Dicke des Sackmaterials muss diese Einstellung manchmal etwas justiert werden.

Im Nähbereich der Nähmaschine sollen die Riemen der Sackzuführeinrichtung nur den Sack führen, damit sich der intermittierende (ruckweise) Transport der Nähmaschine und der kontinuierliche Transport der Sackzuführeinrichtung nicht gegenseitig beeinflussen.

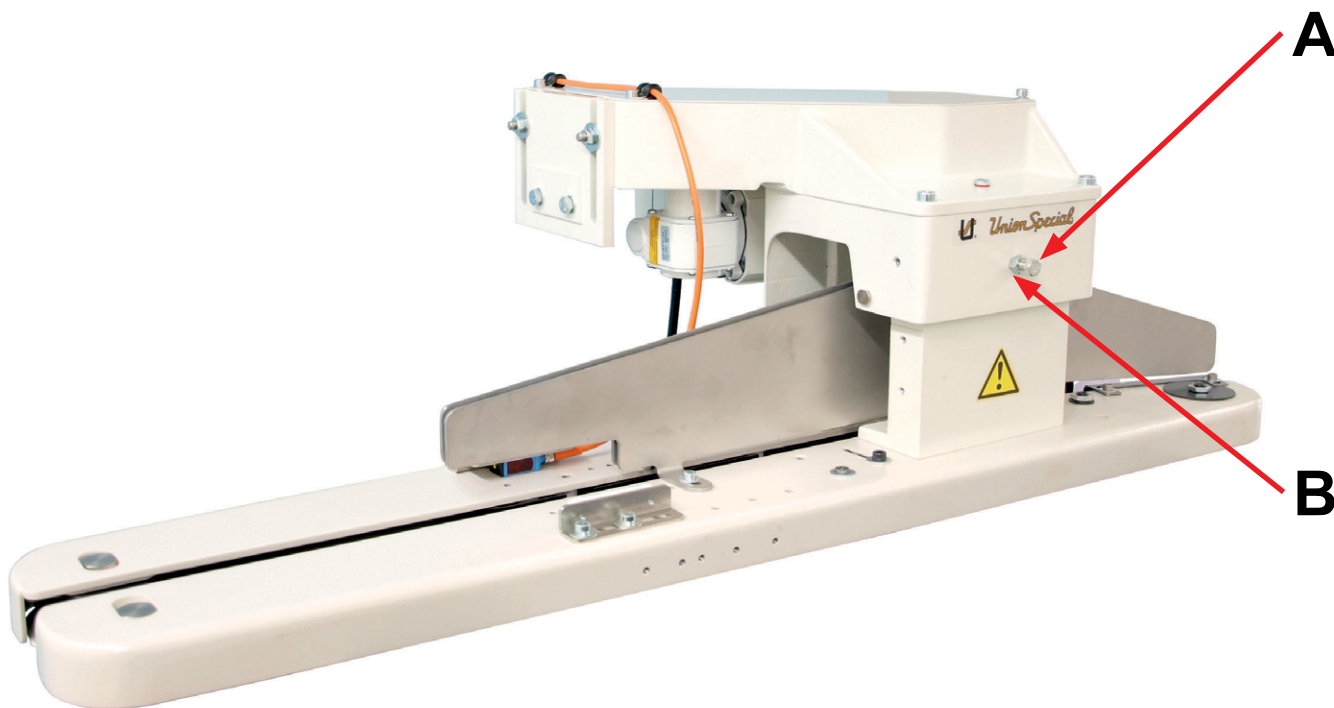


Fig. 10

## **ADJUSTING THE KNIVES**



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

The cutting height of the knives is adjustable from 50 to 58 mm (1 31/32 to 2 9/32 in.), measured from the upper surface edge of the carrier plate (See Fig. 11). The standard setting is 54 mm (2 1/8 in.).

To replace the knives (A, B, Fig. 11) remove the chip chute, the left hand guard and the two guide rails which are fastened with four screws. Turn the knives in a position where the screw (C, Fig. 11) located in the hub of the lower knife (B, Fig. 11) is accessible from the left. Loosen the screw (C, Fig. 11) and remove lower knife (B, Fig. 11), upper knife (A, Fig. 11) and spring (D, Fig. 11).

**NOTE:** There is no screw in the hub of the upper knife (A, Fig. 11).

When assembling, slip spring (D, Fig. 11) and upper knife (A, Fig. 11) on the front knife shaft. Turn the knife to the front, until the Woodruff key, cemented in the knife shaft, engages with the key groove in the knife hub. Hold upper knife in position. Slip the lower knife (B, Fig. 11) onto the rear knife shaft, so the Woodruff key engages with the key slot, and push the lower knife with the upper knife up to the stop on the plastic collar (G, Fig. 11). Tighten screw (C, Fig. 11) in the hub of the lower knife securely. The collar (G, Fig. 11) serves as a stop for the set cutting height of the knives. Therefore it is not necessary to readjust the height when replacing the knives. It also prevents the cut-off bag strips from being wound up on the knife shaft. The pressure exerted by the upper knife on the lower knife can be reduced or increased by raising or lowering collar (H, Fig. 11).

Reassemble the two guide rails, the left hand guard and the chip chute. The chip chute should be set as close to the lower knife as possible without contacting the knives, the knife shafts or the collars.

The tape folder has to be positioned close to the sewing machine and aligned with the throat plate surface. The height should be adjusted so the tape fully covers the bag opening and the seam is located in the lower third of the tape (See Fig. 12).

## **EINSTELLUNG DER MESSER**



**Schalten Sie die Sackzuführung am Hauptschalter aus!**

Die Schneidhöhe der Messer ist im Bereich von ca. 50 bis 58 mm einstellbar, von der Oberkante der Tragplatte aus gemessen (Siehe Fig. 11). Die Grundeinstellung beträgt 54 mm.

Zum Auswechseln der Messer (A, B, Fig. 11) entfernen Sie das Abfallrinne, den linken Handschutz, sowie die beiden Führungsschienen, die mit vier Schrauben befestigt sind. Drehen Sie jetzt die Messer so weit, dass die Schraube (C, Fig. 11) in der Nabe des Untermessers (B, Fig. 11) von links zugänglich ist. Lösen Sie die Schraube (C, Fig. 11) und nehmen Sie das Untermesser (B, Fig. 11) und das Obermesser (A, Fig. 11) sowie die Feder (D, Fig. 11) heraus.

**BEACHTEN SIE:** Die Nabe für das Obermesser (A, Fig. 11) enthält keine Befestigungsschraube.

Beim Einbau schieben Sie die Feder (D, Fig. 11) und das Obermesser (A, Fig. 11) auf die vordere Messerwelle. Drehen Sie das Messer hin und her, damit die in die Welle eingeklebte Scheibenfeder in die Keilnut der Messernabe eingreift. Halten Sie das Obermesser fest. Schieben Sie das Untermesser (B, Fig. 11) auf die hintere Messerwelle, so dass die Scheibenfeder in die Keilnut eingreift und drücken Sie das Untermesser mit dem Obermesser nach oben bis das Untermesser am Stellring aus Kunststoff (G, Fig. 11) anschlägt. Ziehen Sie die Schraube (C, Fig. 11) in der Nabe des Untermessers gut an. Der Stellring (G, Fig. 11) dient als Anschlag für die eingestellte Schneidhöhe der Messer, so dass nach einem Messerwechsel die Höhe nicht neu eingestellt werden muss und verhindert, dass sich die abgeschnittenen Sackstreifen um die Messerwelle wickeln. Durch Höher- oder Tieferstellen des Stellrings (H, Fig. 11) kann der Druck, den das Obermesser auf das Untermesser ausübt, verringert oder erhöht werden.

Montieren Sie die beiden Führungsschienen, den linken Handschutz und die Abfallrinne wieder. Die Abfallrinne muss so dicht wie möglich ans Untermesser gesetzt werden ohne die Messer, die Messerwelle oder Stellringe zu berühren.

Der Bandapparat wird dicht an die Nähmaschine gestellt und nach der Oberfläche der Stichplatte der Nähmaschine ausgerichtet. Die Höhe muss so eingestellt sein, dass das Einfaßband die Sacköffnung voll umschließt und die Naht etwa im unteren Drittel des Bandes liegt (Siehe Fig. 12).

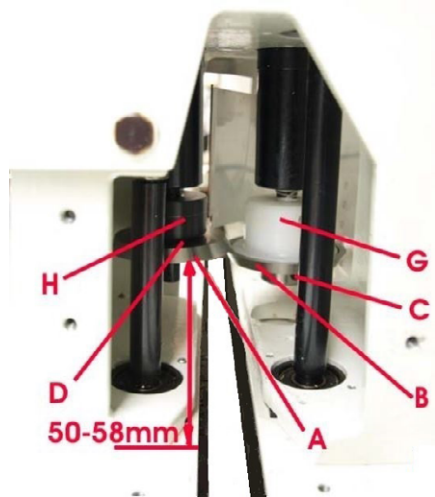


Fig. 11

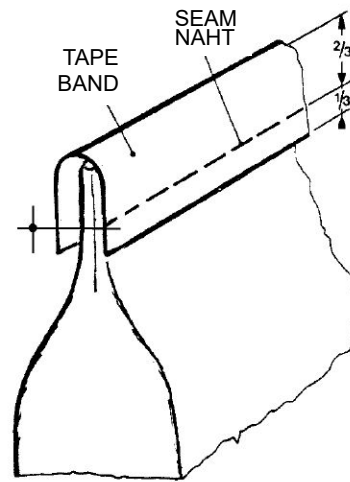


Fig. 12

### ADJUSTING THE KNIVES OF BAG FEED-IN DEVICE NO. 29915

### EINSTELLUNG DER MESSER BEI DEN SACKZUFÜHREINRICHTUNGEN NR. 29915



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



**Schalten Sie die Sackzuführeinrichtung am Hauptschalter aus!**

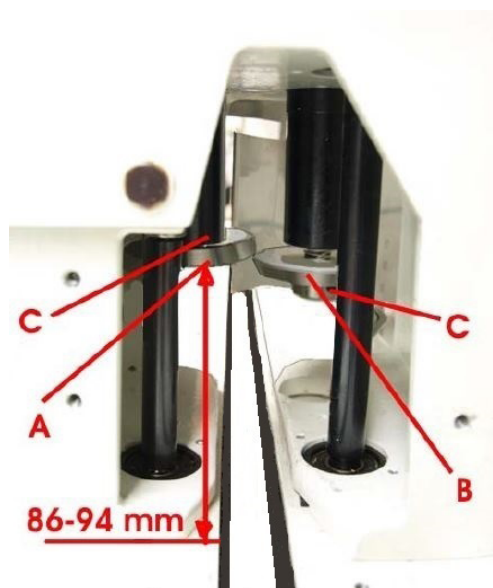
The cutting height of the knives is adjustable from 86 to 94 mm (3 25/64 to 3 45/64 in.), measured from the upper surface of chain case (See Fig. 13). The standard setting is 90 mm (3 35/64 in.).

Die Schneidhöhe der Messer ist im Bereich von ca. 86 bis 94 mm einstellbar, von der Oberkante des Kettenkastens aus gemessen (siehe Fig. 13). Die Grundeinstellung beträgt 90 mm.

To replace the knives (A, B, Fig. 13) remove the chip chute, the left hand guard and the two guide rails which are fastened with four screws. Turn the knives into a where the screws (C, Fig. 13) located in the hub of the knives (A, B, Fig. 13) are accessible from the left. Loosen the screws (C, Fig. 13) and remove the knives.

Zum Auswechseln der Messer (A,B, Fig. 13) entfernen Sie die Abfallrinne, den linken Handschutz, sowie die beiden Führungsschienen, die mit vier Schrauben befestigt sind. Drehen Sie die Messer so weit, dass die Schrauben (C, Fig. 13) in der Nabe der Messer (A, Fig. 13) von links zugänglich sind. Lösen Sie die Schrauben (C, Fig. 13) und nehmen Sie die Messer heraus.

Fig. 13



## **ADJUSTING THE BAG TOP FOLD-OVER DEVICE**

The rear guide (Pos. 1) is adjustable in its position. The front of the rear guide is adjusted parallel and aligned with the rear belt.

The front guide (Pos. 2) is positioned 2-4 mm in front of the rear guide (Pos. 1) (depending on the bag material and thickness).

The right bracket guide (Pos. 6) is preassembled with the right guide complete (Pos. 8), the bracket (Pos. 9), the screws and washers (Pos. 7 and 4). Then the complete unit is mounted to the front guide (Pos. 2), positioning the rear guide between the front guide (Pos. 2) and the right guide complete (Pos. 8).

The right bracket guide (Pos. 6) is adjusted in its height such as to leave a gap of 2-4 mm to the rear guide (Pos. 1) in the exit (depending on bag material and thickness). The feeding side should always be approx. 2-3 mm higher than the exit.

The right guide complete (Pos. 8) has to be adjusted with a distance of 2-4 mm to the rear guide (Pos. 1). (Note: Standard setting is the same distance as between the front guide and the rear guide.)

The height of the right guide (Pos. 8) now has to be set in such a way leaving the lower edge in the exit slightly lower than the sewing machine. In the long in-feed the distance between the lower edge of the right bracket guide (Pos. 8) and the in-feed device should be 2-4 mm.

The height of the right fold-over guide (Pos. 3) has to be adjusted to 4-10 mm to the rear guide (Pos. 1). The distance depends on the thickness of the bag material. For start-up the highest position is recommended.

Now loosen the screws (I, page 19) and align the bag in-feed device to have a flush surface of the right guide with the throat plate of the sewing machine. Then retighten the screws (I, page 19).

## **EINSTELLUNG DER SACKUMFALT-EINRICHTUNG**

Die hintere Führungsschiene (Pos. 1) ist in ihrer Position einstellbar. Die Vorderseite dieser Führungsschiene wird parallel und in der gleichen Flucht mit dem hinteren Zahnriemen eingestellt.

Die vordere Führungsschiene (Pos. 2) wird mit einem Abstand von 2-4 mm (je nach Sackdicke und Material) vor der hinteren Führungsschiene montiert.

Die Winkelführung rechts (Pos. 6) wird mit der Führung rechts (Pos. 8), dem Winkel (Pos. 9), den Schrauben und Scheiben (Pos. 7 und 4) vormontiert. Anschließend wird die komplette Einheit an die vordere Führungsschiene (Pos. 2) so montiert, dass die hintere Führungsschiene sich zwischen der vorderen Führungsschiene (Pos. 2) und der Führung (Pos. 8) befindet.

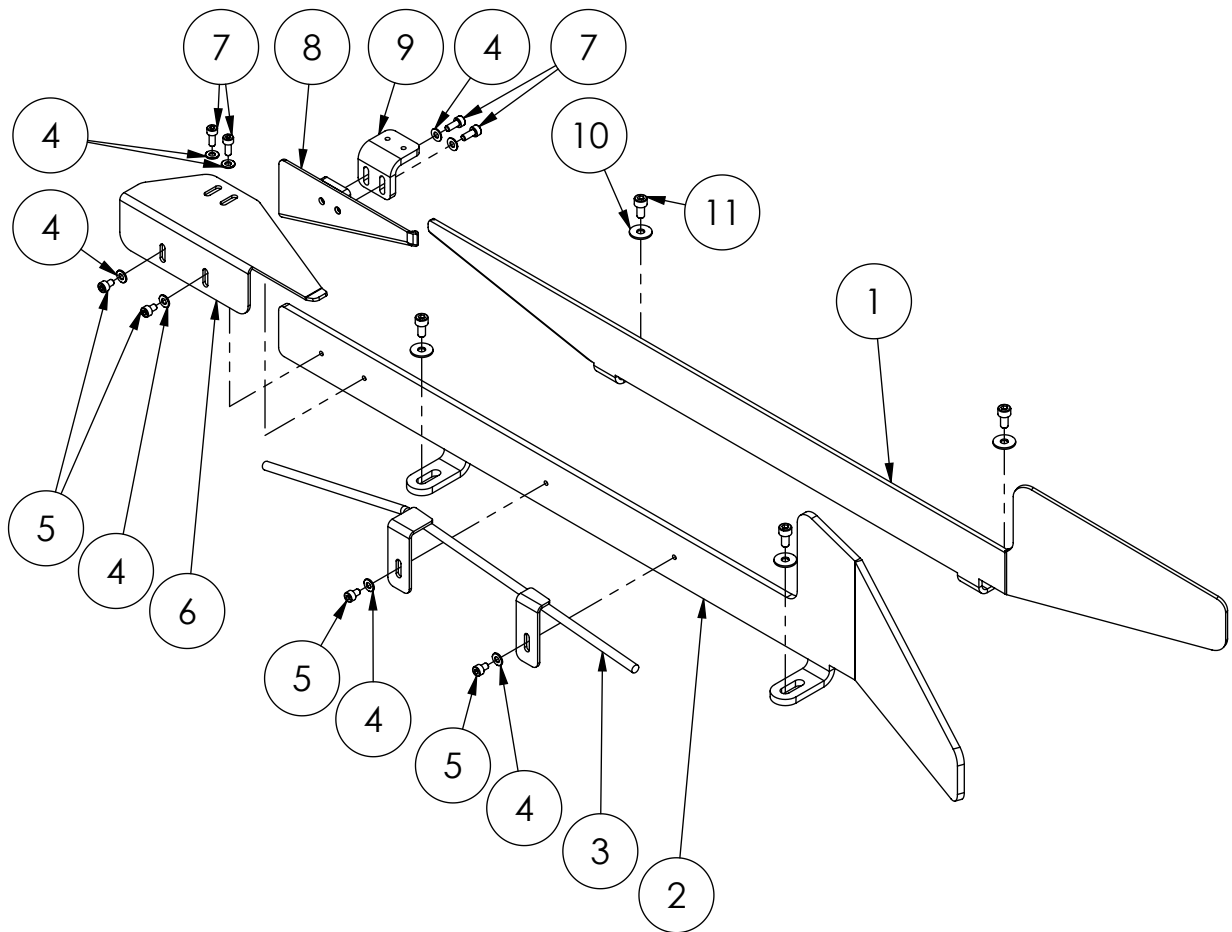
Die Winkelführung rechts (Pos. 6) wird in der Höhe so eingestellt, dass im Auslauf ein Abstand von 2-4 mm zur Führungsschiene hinten (Pos. 1) vorhanden ist (je nach Sackdicke und Material). Der Einlauf sollte immer ca. 2-3 mm höher sein als der Auslauf.

Die Führung rechts (Pos. 8) muss nun auf einen Abstand von 2-4 mm zur Führungsschiene hinten (Pos. 1) eingestellt werden. (Hinweis: Standard ist der gleiche Abstand wie zwischen der vorderen Führungsschiene und der Führungsschiene hinten.)

Die Führung rechts (Pos. 8) muss nun in der Höhe so eingestellt werden, dass am Auslauf die untere Kante etwas tiefer steht als die Nähmaschinenunterkante. Bei langer Sackzuführung muss ein Abstand von 2-4 mm zwischen Unterkante Führungsschiene rechts und Sackzuführung bestehen.

Die Höhe der Umfaltungsführung (Pos. 3) wird auf einen Abstand von 4-10 mm zur Führungsschiene (Pos. 1) eingestellt. Der Abstand richtet sich nach der Sackdicke und dem Material, zum Start wird die höchste Position empfohlen.

Richten Sie nun die Sackzuführung durch Lösen der Schrauben (I, Seite 19) so aus, dass die vordere Fläche der Führung rechts mit der Stichplatte der Nähmaschine eine Linie bildet. Ziehen Sie nun die Schrauben (I, Seite 19) wieder an.

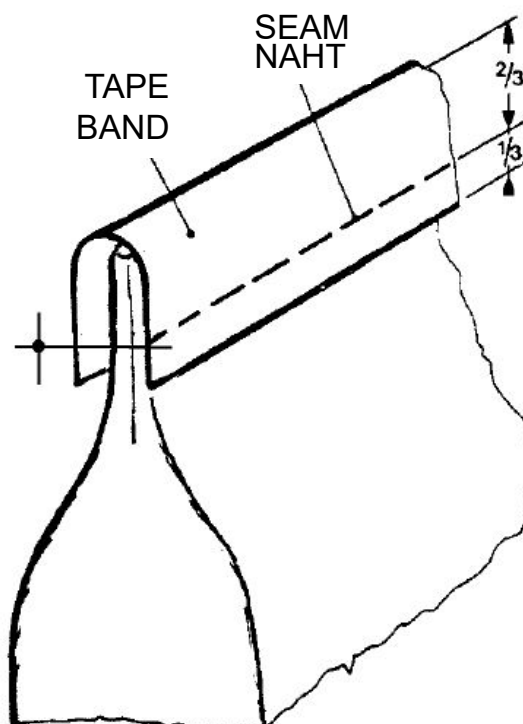


## **ADJUSTMENT OF FOLDER**

The tape folder has to be positioned close to the sewing machine and aligned with the throat plate surface on the sewing machine. The height should be adjusted so that the tape fully covers the bag opening and the seam is located in the lower third of the folded tape.

## **EINSTELLUNG DES BANDAPPARATS**

Der Bandapparat wird dicht an die Nähmaschine gestellt und nach der Oberfläche der Stichplatte der Nähmaschine ausgerichtet. Die Höhe muss so eingestellt sein, dass das Einfaßband die Sacköffnung voll umschließt und die Naht etwa im unteren Drittel des gefalteten Bandes liegt.



## **ORDERING WEAR AND SPARE PARTS**

The following section of this manual simplifies ordering spare parts. Exploded views of various sections of the mechanism show the actual position of the spares in the machine. On the left page the exploded views of the parts are located, on the right page are the lists of parts with part numbers, descriptions and the quantity required.

Numbers in the first column are reference numbers only, and merely indicate the position of the respective part in the illustration. Reference numbers should never be used in parts orders. Always indicate the part number listed in the second column.

Individual parts from complete sets of parts which can be delivered as spares are enumerated below the complete set number and indented for your guidance.

At the back of the manual a numerical index of all parts shown in this manual can be found. This facilitates locating the illustration and description when only the part number is available.

**IMPORTANT!** On all orders please indicate part number, part description, quantity required and relevant style of machine for which the parts are ordered.



## **BESTELLUNG VON VERSCHLEISS- UND ERSATZTEILEN**

Der folgende Teil dieses Katalogs vereinfacht die Bestellung von Verschleiß- und Ersatzteilen. Explosionszeichnungen der einzelnen Gruppen des Mechanismus zeigen die Lage der Einzelteile in der Nähmaschine. Auf der der Bildseite gegenüberliegenden Seite befindet sich ein Verzeichnis der Teile mit Teilenummer, Beschreibung und der für den gezeigten Bildausschnitt benötigten Anzahl.

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

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

Am Ende des Katalogs befindet sich ein Nummernverzeichnis sämtlicher im Katalog dargestellten Teile. Dies erleichtert das Auffinden der Abbildung und Beschreibung, wenn nur die Teilenummer bekannt ist.

**WICHTIG!** Bitte geben Sie auf allen Bestellungen die Teilenummer, die Teilebeschreibung, die benötigte Anzahl und den Maschinentyp an, für den das Teil bestellt wird.

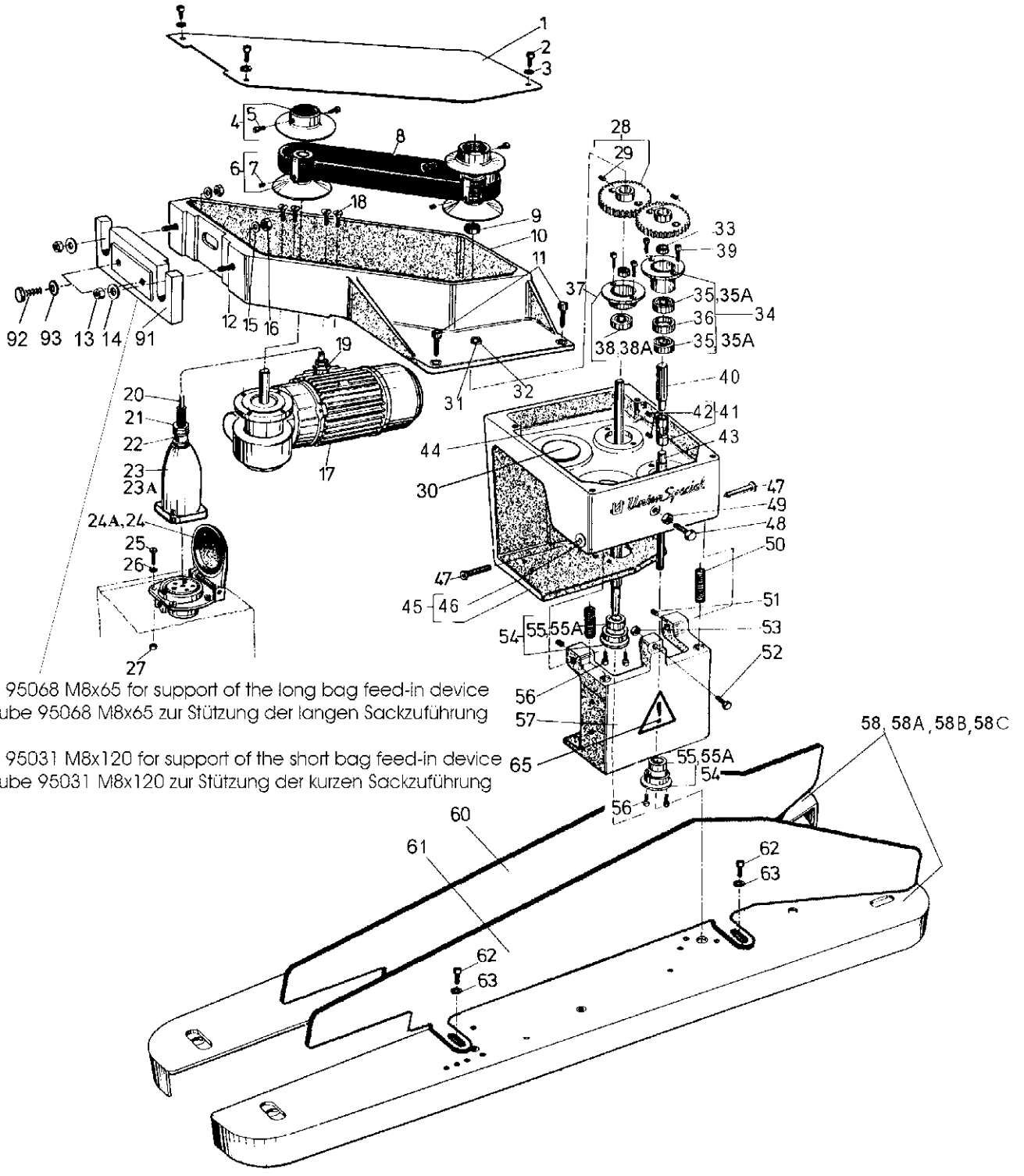


**VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS**

**DARSTELLUNGEN UND TEILEBESCHREIBUNGEN**

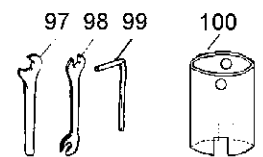
# **BAG FEED-IN DEVICE NO. 29905**

## **SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 29905**



Screw 95068 M8x65 for support of the long bag feed-in device  
 Schraube 95068 M8x65 zur Stützung der langen Sackzuführung

Screw 95031 M8x120 for support of the short bag feed-in device  
 Schraube 95031 M8x120 zur Stützung der kurzen Sackzuführung



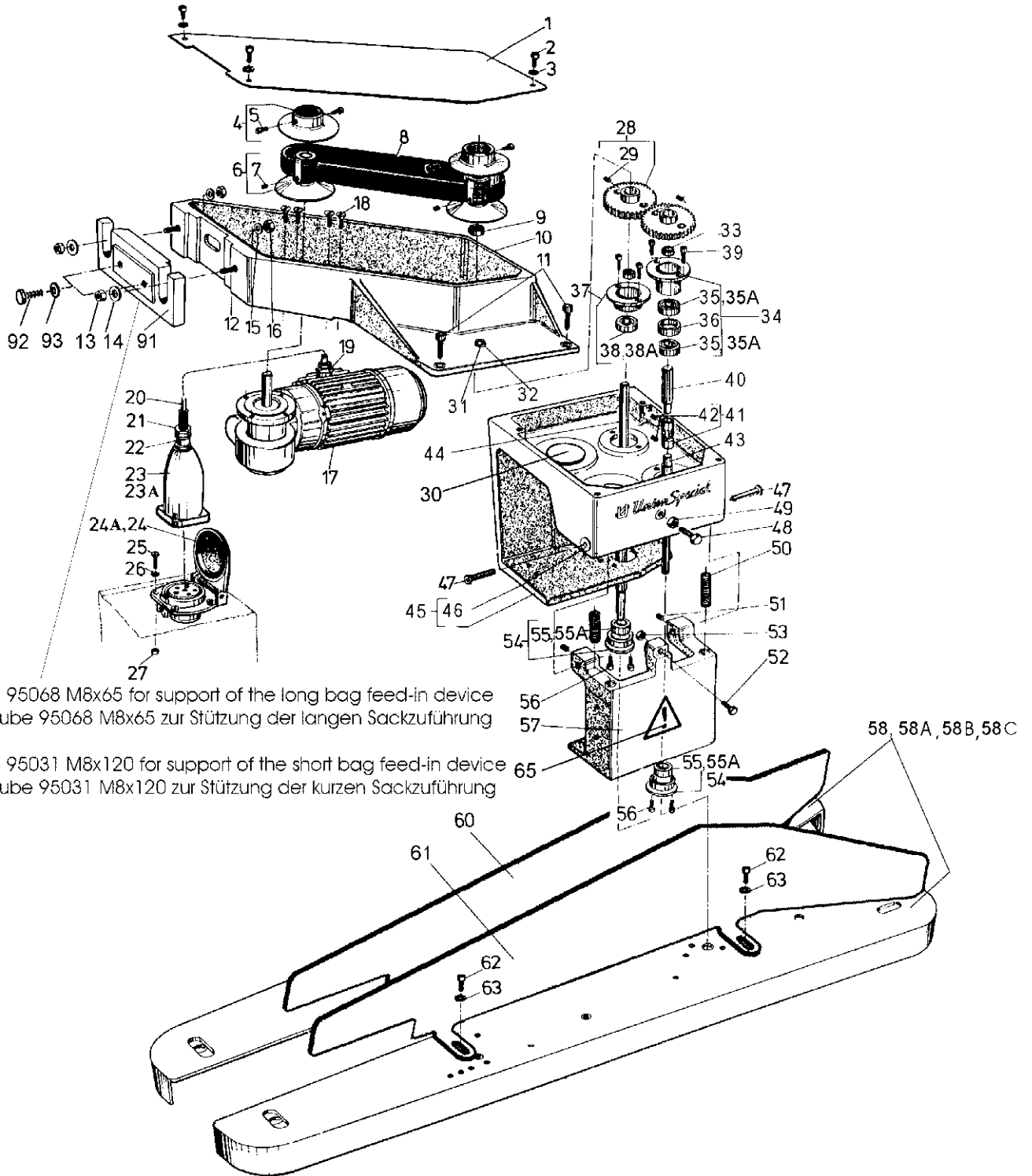


**BAG FEED-IN DEVICE NO. 29905**  
**SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 29905**

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
1-100	BF(S)29905A BFB(S)29905A	Bag feed-in Device 230V, single-phase, 50/60Hz, switchable to 115V, 1 phase, 50/60 Hz Speed: 9-23 m/min, I = 30:1	Sackzuführeinrichtung 230V Wechselstrom, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115V, Wechselstrom, 50/60 Hz Zuführungsgeschwindigkeit: 9-23 m/ min., I = 30:1	1
1-100	BG(S)29905G BGB(S)29905G	Bag feed-in Device 380-440/220-254V, 3 phase, 50 Hz, Speed: 11-23 m/min, I = 30:1  380-480/220-277V, 3 phase, 60 Hz, Speed: 13-27 m/min, I = 30:1	Sackzuführeinrichtung 380-440/220-254 V, Drehstrom, 50 Hz, Zuführungsgeschwindigkeit: 11-23 m/min., I = 30:1 380-480/220-277 V, Drehstrom, 60 Hz, Zuführungsgeschwindigkeit: 13-27 m/min., I = 30:1	1
1-100	BGR(S)29905G BGBR(S)29905G	Bag feed-in Device 380-440/220-254V, 3 phase, 50 Hz, Speed: 9-16 m/min, I = 38:1  380-480/220-277V, 3 phase, 60 Hz, Speed: 10-19 m/min, I = 38:1	Sackzuführeinrichtung 380-440/220-254 V, Drehstrom, 50 Hz, Zuführungsgeschwindigkeit: 9-16 m/min., I = 38:1 380-480/220-277 V, Drehstrom, 60 Hz, Zuführungsgeschwindigkeit: 10-19 m/min., I = 38:1	1
1	99631	Cover	Deckel	1
2	95413	Screw	Zylinderschraube M6x10	3
3	95951	Washer	Scheibe B6,4	3
4	99644	Pulley without Hub	Riemenscheibe ohne Nabe	2
5	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
6	99644A	Pulley with Hub	Riemenscheibe mit Nabe	2
7	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	2
8	999-107	V-Belt	Keilriemen 18x5-540	1
9	999-109	Lip Seal	Wellendichtring	1
10	99627	Support	Träger	1
11	95408	Screw	Zylinderschraube M8x25	4
12	95675A	Stud	Stiftschraube M8x35	2
13	95251	Nut	Mutter M8	2
14	96900	Washer	Scheibe A8,4	2
15	96201	Spring Washer	Federring 8	2
16	95251	Nut	Mutter M8	2
	*	Optional: stainless steel	Option: in Edelstahl	

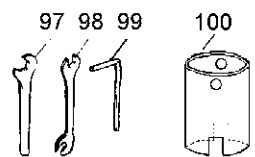
# **BAG FEED-IN DEVICE NO. 29905**

## **SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 29905**



Screw 95068 M8x65 for support of the long bag feed-in device  
 Schraube 95068 M8x65 zur Stützung der langen Sackzuführung

Screw 95031 M8x120 for support of the short bag feed-in device  
 Schraube 95031 M8x120 zur Stützung der kurzen Sackzuführung

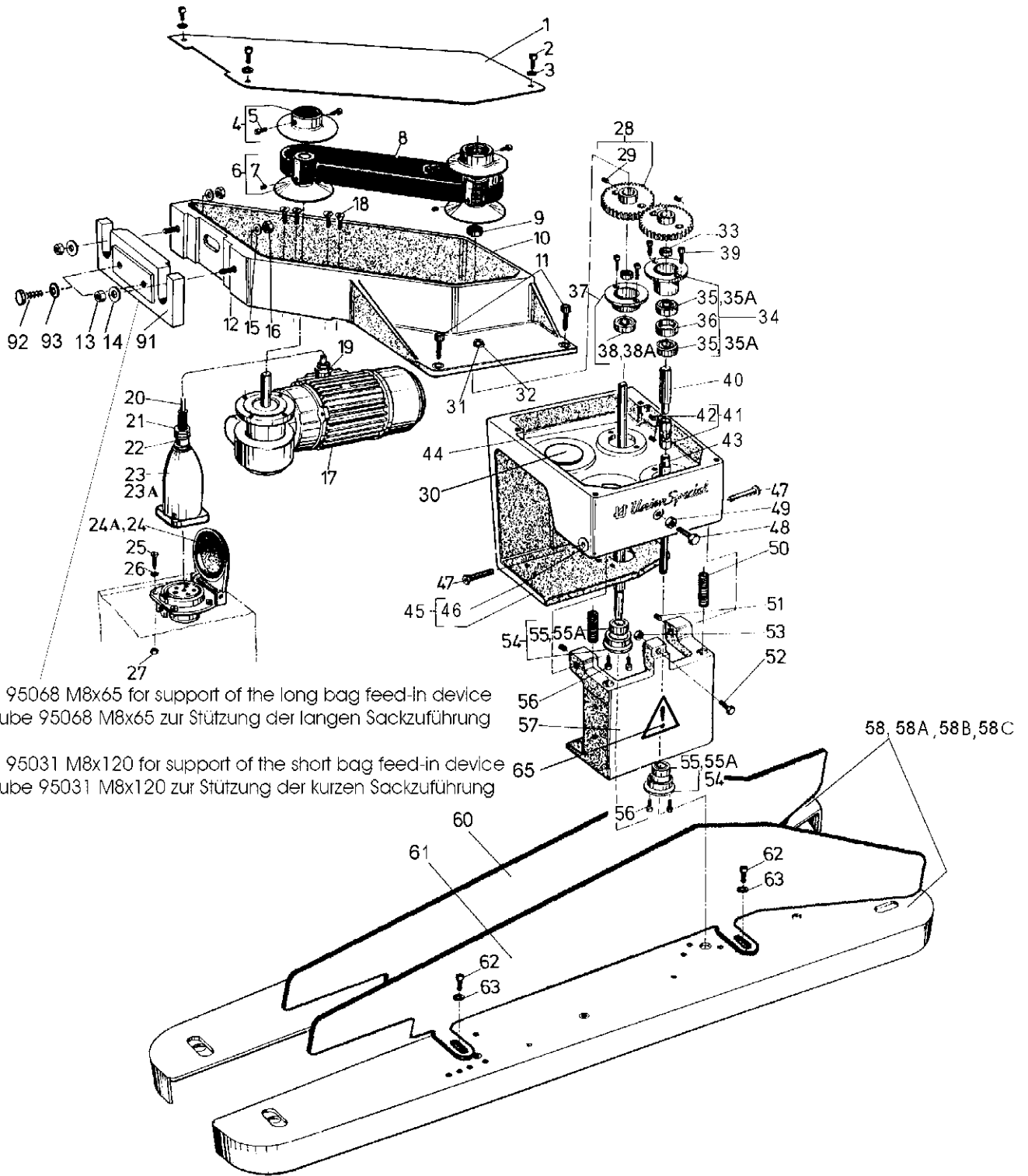


**BAG FEED-IN DEVICE NO. 29905**  
**SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 29905**

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
17	997A402F	Gear Motor, frequency controlled speed, 230 V, 1 phase, 50/60 Hz, switchable to 115V, 1phase, 50/60 Hz, I = 30:1	Getriebemotor, frequenzge- steuert, 230 V, Wechselstrom, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115 V, Wechselstrom, 50/60 Hz, I = 30:1	1
	997G405PI	Gear Motor 380-440/220-254V, 3phase, 50 Hz, 380-480/220-277V, 3phase, 60 Hz, I = 30:1	Getriebemotor 380-440/220-254V, Drehstrom, 50 Hz, 380-480/220-277V, Drehstrom, 60 Hz, I = 30:1	1
	997G401PI	Gear Motor 380-440/220-254V, 3phase, 50 Hz, 380-480/220-277V, 3phase, 60 Hz, I = 38:1	Getriebemotor 380-440/220-254V, Wechselstrom, 50 Hz, 380-480/220-277V, Wechselstrom, 60 Hz, I = 38:1	1
18	95145	Screw for Motor	Senkschraube M6x15 für Motor	4
19	998-337AK	Reduction	Erweiterung PG11/PG13	1
20	998-313C	Cable Screwing	Kabelverschraubung PG13	1
21	G21233CJ	Cable for G29900	Kabel für G29900	1
21A	G21233FCJ	Cable for F29900	Kabel für F29900	1
22	998-313J	Cable Screwing	Kabelverschraubung	1
23	998-257D	Plug for G29900	Stecker für G29900	1
23A	998-257E	Plug for F29900	Stecker für F29900	1
24	998-256D	Socket for G29900	Steckdose für G29900	1
24A	998-256E	Socket for F29900	Steckdose für G29900	1
25	95154V	Screw	Zylinderschraube M4x16	4
26	96100	Lockwasher	Fächerscheibe A4,3	4
27	95257V	Nut	Mutter M4	4
28	99642	Gear	Zahnrad	2
29	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
30	999-78B	Plug	Schutzstopfen	2
31	999-21	Lubricating Nipple	Schmiernippel	1
32	999-22	Lubricating Mark	Kennzeichen für Schmierung	1
33	99639D	Spacer Sleeve	Distanzbuchse	2
34	99640	Flange Bushing Assembly, upper	Flanscbuchse komplett, oben getrieben	1
35	999-106	Ball Bearing	Kugellager	2
35A	999-106R *	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	2
36	99640D	Spacer Sleeve	Distanzbuchse	1
37	99640A	Flange Bushing Assembly, upper	Flanscbuchse komplett, oben treibend	1
38	999-106	Ball Bearing	Kugellager	1
38A	999-106R *	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	1
39	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
	*	Optional: stainless steel	Option: in Edelstahl	

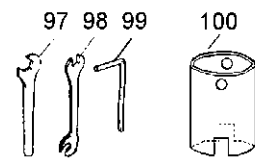
# **BAG FEED-IN DEVICE NO. 29905**

## **SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 29905**



Screw 95068 M8x65 for support of the long bag feed-in device  
 Schraube 95068 M8x65 zur Stützung der langen Sackzuführung

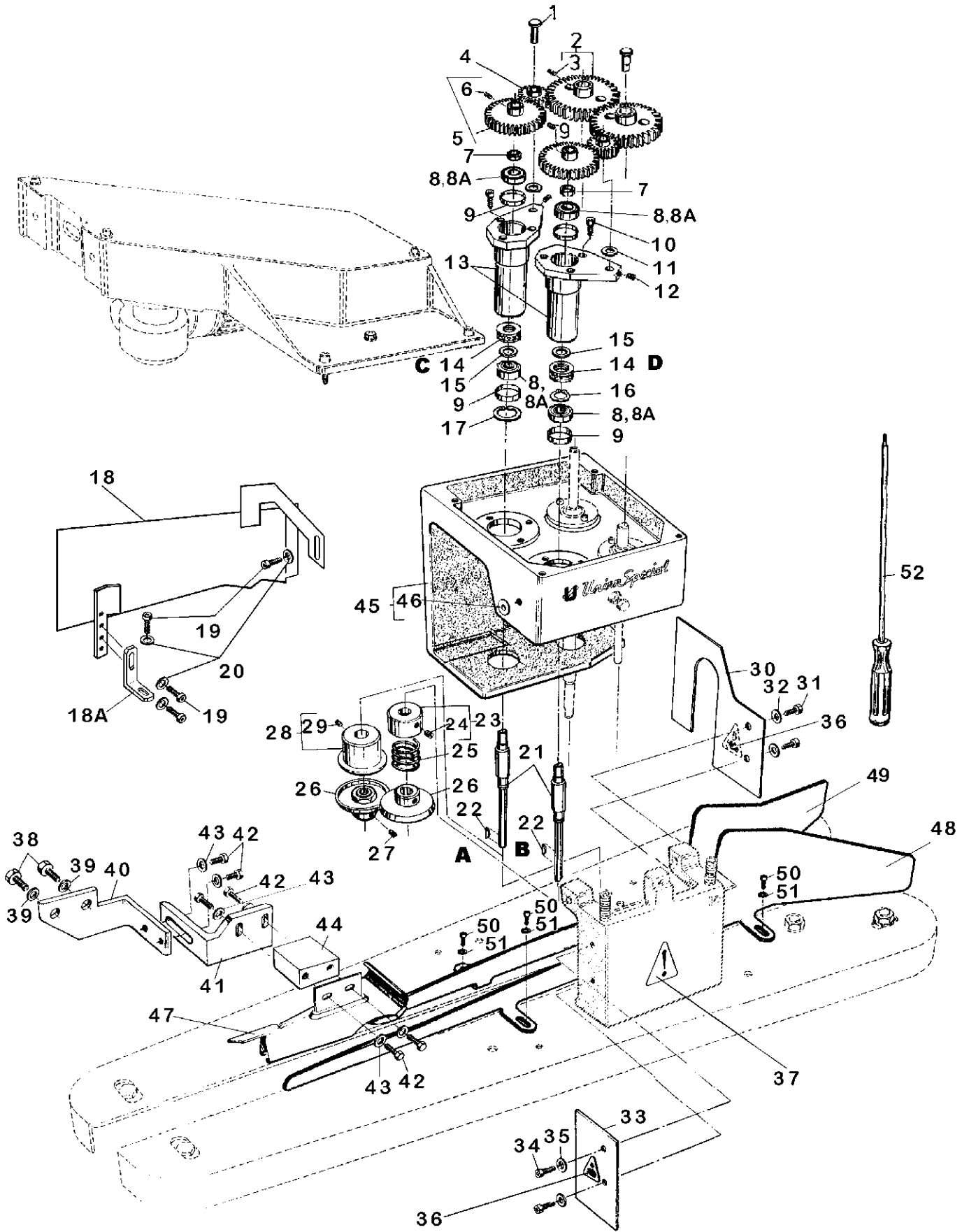
Screw 95031 M8x120 for support of the short bag feed-in device  
 Schraube 95031 M8x120 zur Stützung der kurzen Sackzuführung



**BAG FEED-IN DEVICE NO. 29905**  
**SACKZUFÜHREINRICHTUNG NR. 29905**

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
40	99641A	Upper Shaft, driven	Welle oben, getrieben	1
41	99643	Cardan joint	Kreuzgelenk	1
42	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	2
43	99641B	Lower Shaft, driven	Welle unten, getrieben	1
44	99641	Drive Shaft	Welle, treibend	1
45	99628A	Gear Box	Räderkasten	1
46	99629	Bushing	Bundbuchse	2
47	99589A	Stud	Bolzen	2
48	95001	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M8x25	1
49	95251	Nut	Mutter M8	1
50	97010	Spring	Feder	2
51	95500	Set Screw for 99589A	Gewindestift M6x8 für 99589A	2
52	95051	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M6x16	1
53	95250	Nut	Mutter M6	1
54	99640B	Flange Bushing Assembly, lower	Flanschbuchse komplett, unten	2
55	999-106	Ball Bearing	Kugellager	1
55A	999-106R *	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	1
56	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
57	99630	Swivel Plate	Schwenkstück	1
58	GB99634KS	Carrier Plate ass., short parallel	Tragplatten kpl., kurz parallel	1
58A	GB99634LS	Carrier Plate ass., long parallel	Tragplatten kpl., lang, parallel	1
58B	GB99634K	Carrier Plate ass., short,V-type	Tragplatten kpl., kurz, V-förmig	1
58C	GB99634L	Carrier Plate ass., long, V-type	Tragplatten kpl., lang, V-förmig	1
60	99635FH	Guide Rail, rear	Führungsschiene hinten	1
61	99635FV	Guide Rail, front	Führungsschiene vorn	1
62	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
63	96905	Washer	Scheibe B5,3	4
65	999-125WA	Warning Sign	Warnschild	1
91	99627K	Bracket for Feed-in Device	Halter für Sackzuführeinrichtung	1
92	95002	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M8x35	2
93	95953	Washer	Scheibe B8,4	2
97	21388	Wrench, size 9.5 mm	Einmaulschlüssel SW 9,5 mm	1
98	95633B	Wrench, size 5/16"x3/8	Doppelpmaulschlüssel SW 5/16 x 3/8 Zoll	1
99	95601	Allen Wrench, size 4 mm	Sechskantstiftschlüssel SW 4 mm	1
100	95641	Wrench for Belt Drive	Schlüssel für Keilriemenantrieb	1
	*	Optional: stainless steel	Option: in Edelstahl	

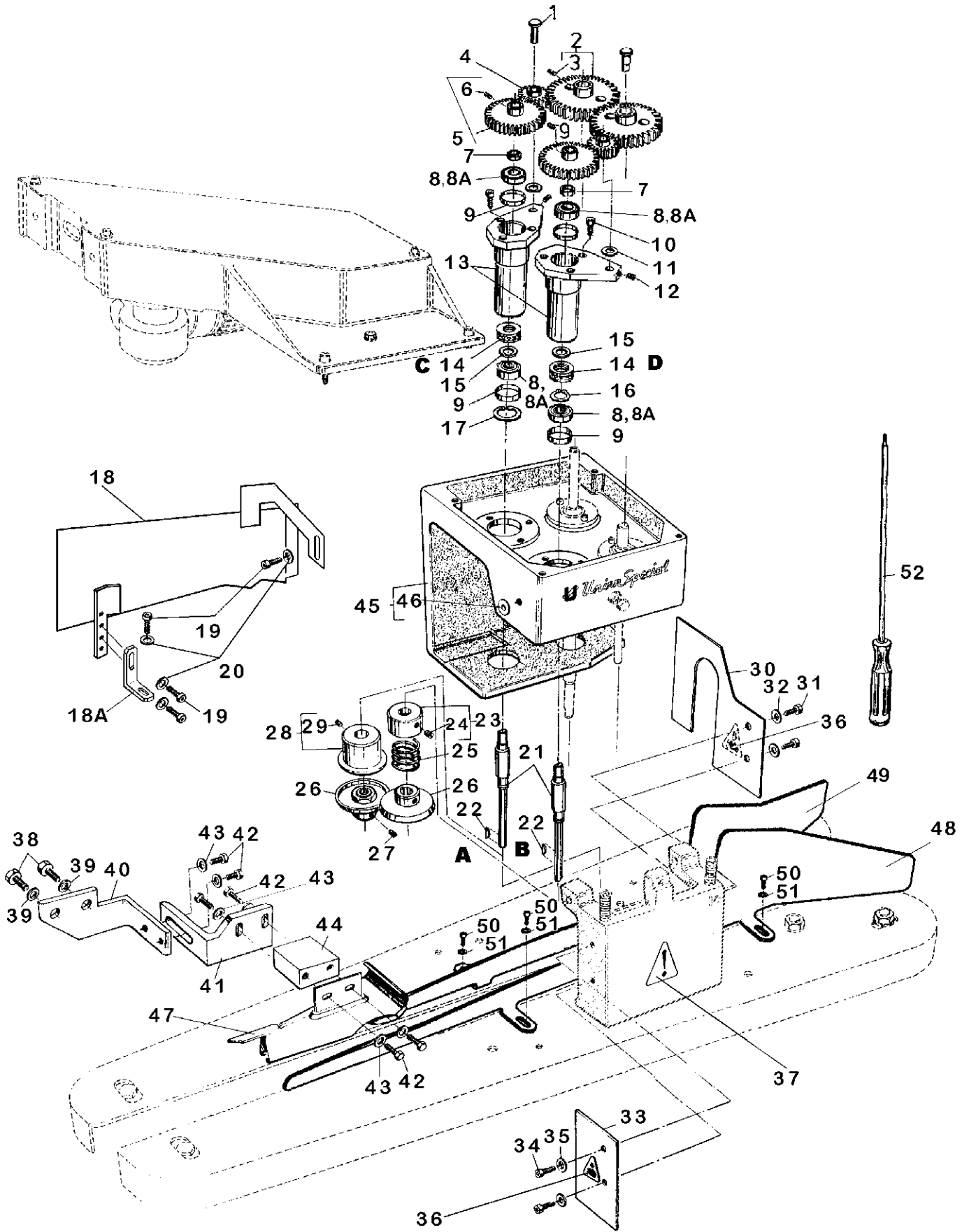
**BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 29910, 29920**  
**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR.**  
**29910, 29920**



**BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 29910, 29920**  
**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR.**  
**29910, 29920**

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	<b>NOTE:</b> Parts which are not illustrated and listed are the same as for bag feed-in devices shown on pages 32 to 37		<b>BEACHTEN SIE:</b> Nicht abgebildete und aufgelistete Teile sind gleich wie die auf den Seiten 32 bis 37 abgebildeten Sackzuführeinrichtungen	
1-53	BF(S)29910A BFB(S)29910A BFB(S)29920A	Bag Feed-in Device 230V, 1 phase, 50/60 Hz, switchable to 115V, 1phase, 50/60 Hz, Speed: 9-23 m/min. depend- ing on application, I = 30:1	Sackzuführeinrichtung 230V, Wechselstrom, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115 V, Wechselstrom, 50/60 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 9-23 m/min. abhängig von der Anwendung, I = 30:1	1
1-53	BG(S)29910G BGB(S)29910G	Bag Feed-in Device 380-440/220-254 V, 3phase, 50Hz, Speed: 11-23 m/min., I = 30:1 380-480/220-277 V, 3phase, 60Hz, Speed: 13-27 m/min., I = 30:1	Sackzuführeinrichtung 380-440/220-254 V, Drehstrom, 50 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 11-23 m/min. I = 30:1 380-480/220-277 V, Drehstrom, 60Hz, Zuführgeschwindigkeit: 13-27 m/min., I = 30:1	1
1-53	BGR(S)29910G BGBR(S)29910G BGBR(S)29920G	Bag Feed-in Device 380-440/220-254 V, 3phase, 50 Hz, Speed: 10-16 m/min., I = 38:1 380-480/220-277 V, 3phase, 60 Hz, Speed: 10-19 m/min., I = 38:1	Sackzuführeinrichtung 380-440/220-254 V, Drehstrom, 50 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 10-16 m/min., I = 38:1 380-480/220-277 V, Drehstrom, 60Hz, Zuführgeschwindigkeit: 10-19 m/min., I = 38:1	1

**BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 29910, 29920**  
**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR.**  
**29910, 29920**

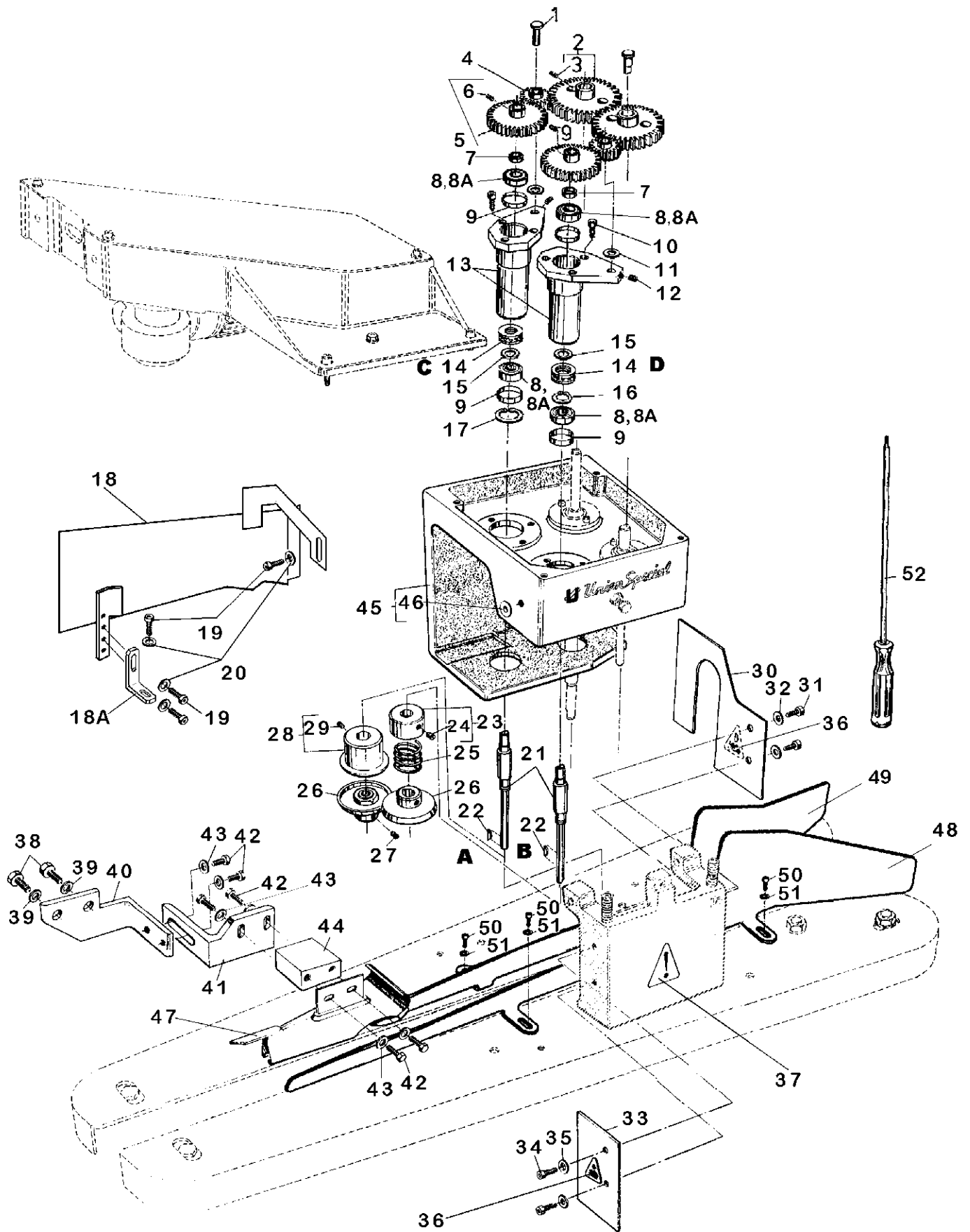




**BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 29910, 29920**  
**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR.**  
**29910, 29920**

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
1	99532B	Stud	Bundbolzen	2
2	99642	Gear	Zahnrad	2
3	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
4	99642D	Intermediate Gear	Zwischenzahnrad	2
5	99642B	Gear	Zahnrad	2
6	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
7	99639D	Spacer Sleeve	Distanzbuchse	2
8	999-106	Ball Bearing	Kugellager	4
8A	999-106R *	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	4
9	999-122	Compensating Ring	Toleranzring	4
10	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	6
11	54274P	Washer	Scheibe	2
12	95515	Set Screw	Gewindestift M5x5	2
13	99640J	Bushing	Buchse mit Flansch	2
14	999-106X	Thrust Ball Bearing	Axial-Rillenkugellager	2
15	96163A	Supporting Ring	Stützscheibe	2
16	96253	Retaining Ring	Sicherungsring 12x1	1
17	96172	Retaining Ring	Sicherungsring 28x1,2	1
18	99584AD	Chip Chute	Abfallrinne	1
18A	N99590E	Bracket	Haltewinkel	1
19	95413	Screw	Schraube M6x10	4
20	96902	Washer	Scheibe	4
21	99641J	Knifeshaft	Welle für Messerantrieb	2
22	96378	Woodruff Key	Scheibenfeder	2
23	99641JA	Set Collar	Stellring	1
24	95500	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
25	97010B	Spring	Druckfeder	1
26	99670KA	Knife	Messer	2
27	95500	Setscrew for Lower Knife	Gewindestift für Untermesser	1
28	99641JB	Set Collar	Stellring	1
29	95500	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
30	99632C	Hand Guard, right	Handschutz, rechts	1
31	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	2
32	96905	Washer	Scheibe B5,3	2
33	99632DA	Hand Guard, left	Handschutz, links	1
34	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	2
35	96905	Washer	Scheibe B5,3	2
36	999-125WB	Warning Sign Hand	Warnschild Hand	2
37	999-125WA	Warning Sign	Warnschild	1
*38	95053	Hex, Head Screw	Sechskantschraube M10x16	2
*39	1021U	Washer	Scheibe 10,5	2
*40	A8852BA	Bracket	Halter	1

**BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 29910, 29920**  
**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR.**  
**29910, 29920**



**BAG FEED-IN, TRIMMING AND TAPING DEVICE NO. 29910, 29920**  
**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND BANDEINFASSEINRICHTUNG NR.**  
**29910, 29920**

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
*41	A8852BB	Adjustable Bracket	Halter, einstellbar	1
*42	95051	Screw	Zylinderschraube M6x16	6
*43	96902	Washer	Scheibe B6,4	6
*44	A8852BC	Folder Bracket	Apparatehalter	1
45	99628A	Gear Box	Räderkasten	1
*46	99629	Bushing	Bundbuchse	2
*47	A8853A50	Paper Tape Folder for 50 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 50 mm breites Band	1
	A8853A55	Paper Tape Folder for 55 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 55 mm breites Band	1
	A8853A60	Paper Tape Folder for 60 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 60 mm breites Band	1
	A8853A63	Paper Tape Folder for 63 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 63 mm breites Band	1
	A8853A65	Paper Tape Folder for 65 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 65 mm breites Band	1
	A8853A70	Paper Tape Folder for 70 mm wide tape	Papierband-Einfaßapparat für 70 mm breites Band	1
48	99635FV-TA	Guide Rail, front	Führungsschiene, vorne	1
49	99635FH-TA	Guide Rail, rear	Führungsschiene, hinten	1
50	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	4
51	96905	Washer	Scheibe	4
52	95620	Screw Driver	Schraubendreher SW 3 mm	1
53	29927P	Blower Device, not shown, see pages 62 and 63	Blasvorrichtung, nicht abgebildet, siehe Seiten 62 und 63	1
	*	Optional: stainless steel	Option: in Edelstahl	

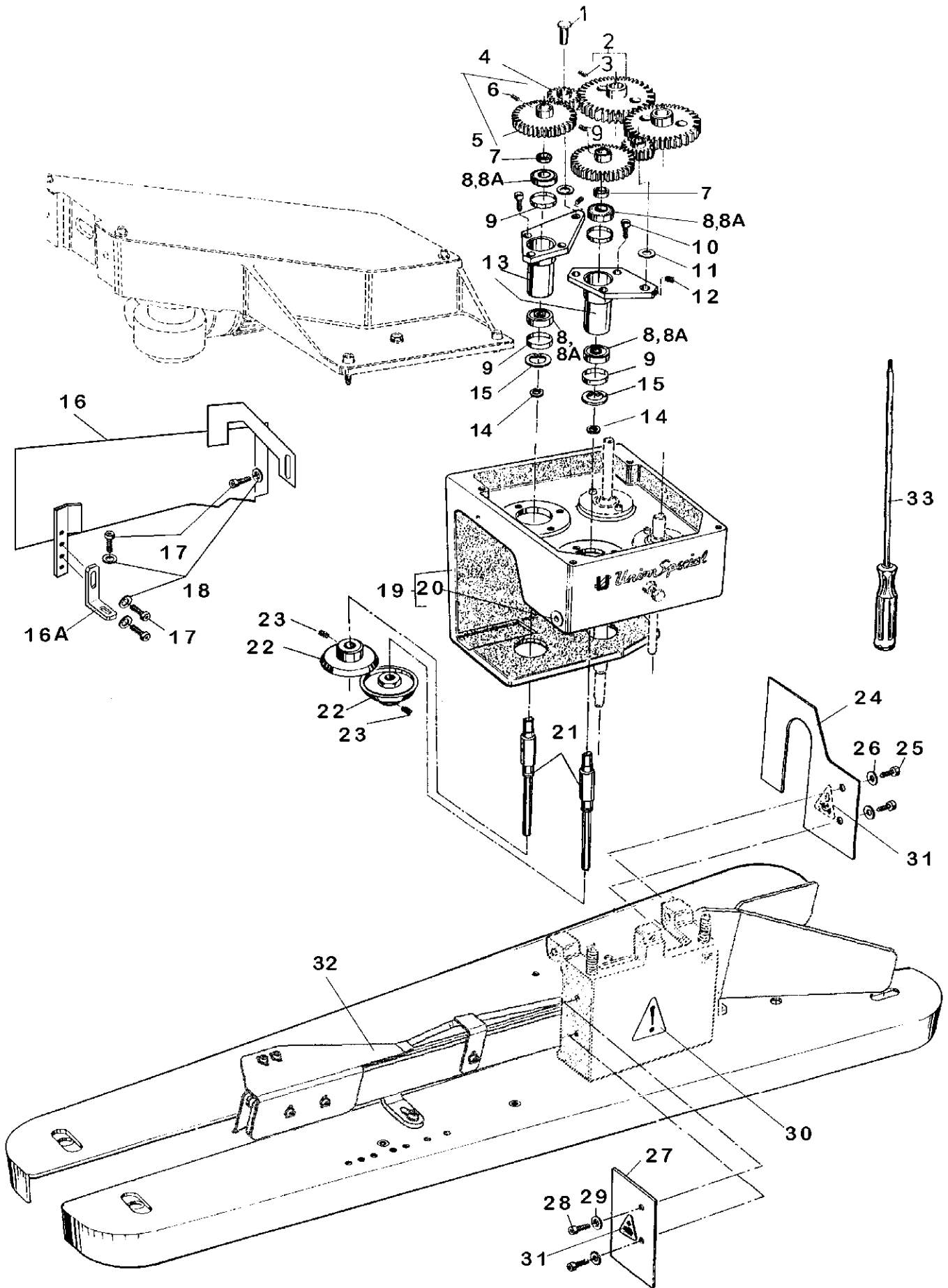
\* only for bag feed-in, trimming and taping device No. 29910

- A** Cemented in the lower key slot.
- B** Cemented in the upper key slot.
- C** The smaller inner diameter of thrust ball bearing in the rear bushing must be up when assembling.
- D** The larger inner diameter of thrust ball bearing in the front bushing must be up when assembling.

\* Nur für Sackzuführ-, Beschneide- und Band-einfasseinrichtung Nr. 29910

- A** In die untere Keilnut eingeklebt.
- B** In die obere Keilnut eingeklebt.
- C** Der kleinere Innendurchmesser des Axial-Rillenkugellagers in der hinteren Buchse muß beim Einbau oben sein.
- D** Der größere Innendurchmesser des Axial-Rillenkugellagers in der vorderen Buchse muß beim Einbau oben sein.

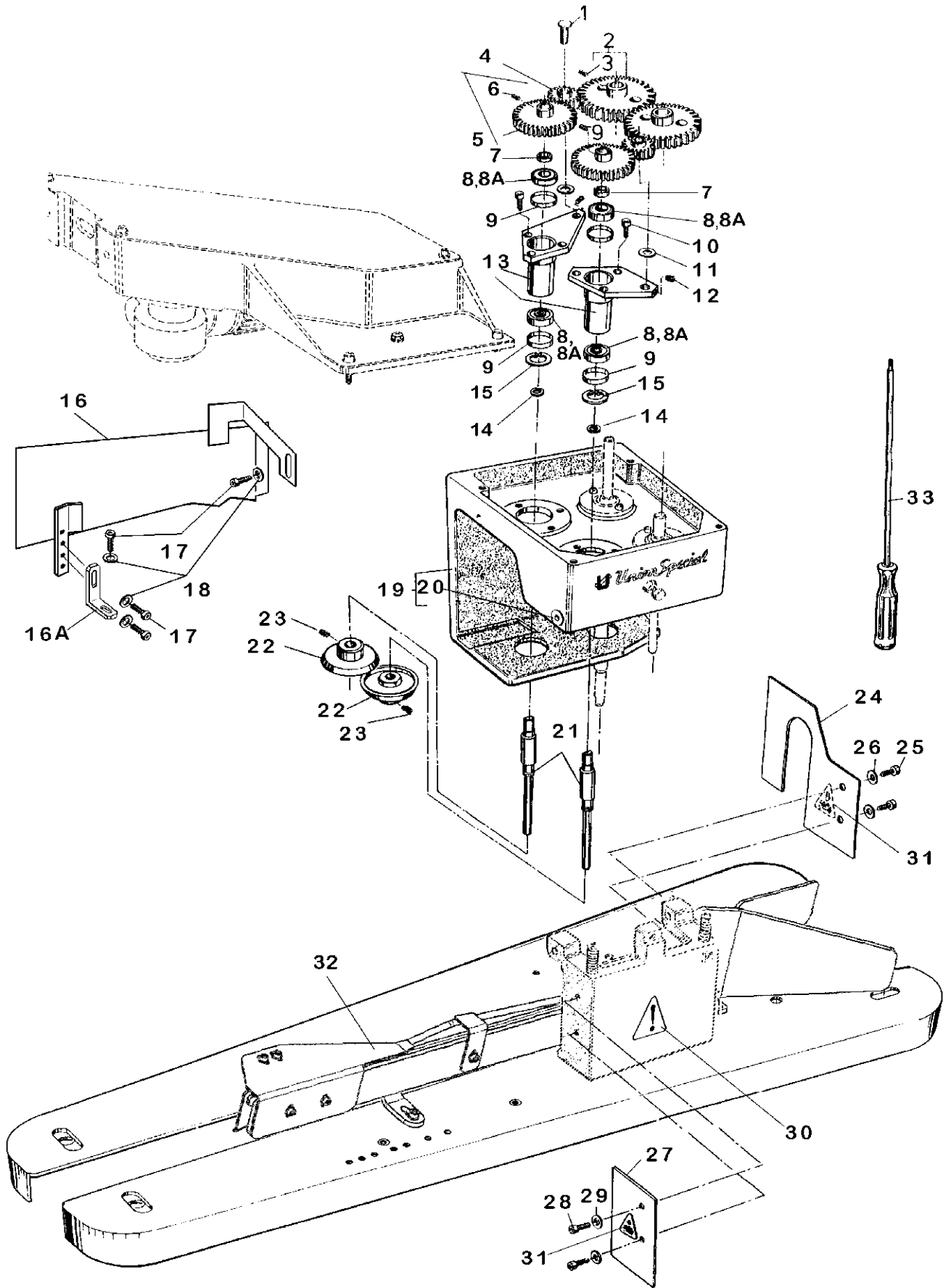
**BAG FEED-IN, TRIMMING AND FOLD-OVER DEVICE NO. 29915**  
**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND UMLEGEEINRICHTUNG NR. 29915**



**BAG FEED-IN, TRIMMING AND FOLD-OVER DEVICE NO. 29915**  
**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND UMLEGEEINRICHTUNG NR. 29915**

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	<p><u>NOTE:</u> Parts which are not illustrated and listed are the same as for bag feed-in devices shown on pages 32 to 37.</p>		<p><u>BEACHTEN SIE:</u> Nicht abgebildete und aufgelistete Teile sind gleich wie auf den Seiten 32 bis 37 abgebildete Sackzuführeinrichtungen.</p>	
1-34	BF(S)29915A BFB(S)29915A	<p>Bag feed-in device, 230V, 1 phase, 50/60 Hz, switchable to 115V, 1phase, 50/60 Hz, Speed: 9-23 m/min, depending on application, I = 30:1</p>	<p>Sackzuführeinrichtung, 230V, Wechselstrom, 50/60 Hz, umschaltbar auf 115V, Wechselstrom, 50/60 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 9-23 m/min, abhängig von der Anwendung, I = 30:1</p>	1
1-34	BG(S)29915G BGB(S)29915G	<p>Bag feed-in device, 380-440/220-254V, 3 phase, 50 Hz, Speed: 11-23 m/min, I = 30:1</p> <p>380-480/ 220-277 V, 3 phase, 60 Hz, Speed: 13-27 m/min, I = 30:1</p>	<p>Sackzuführeinrichtung, 380-440/220-254 V, Drehstrom, 50 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 11-23 m/min, , I = 30:1</p> <p>380-480/ 220-277 V, Drehstrom, 60 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 13-27 m/min, , I = 30:1</p>	1
1-34	BGR(S)29915G BGBR(S)29915G	<p>Bag feed-in device, 380-440/220-254V, 3 phase, 50 Hz, Speed: 9-16 m/min, I = 38:1</p> <p>380-480/ 220-277 V, 3 phase, 60 Hz, Speed: 10-19 m/min, I = 38:1</p>	<p>Sackzuführeinrichtung, 380-440/220-254 V, Drehstrom, 50 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 9-16 m/min, I = 38:1</p> <p>380-480/220-277 V, Drehstrom, 60 Hz, Zuführgeschwindigkeit: 10-19 m/min, I = 38:1</p>	1

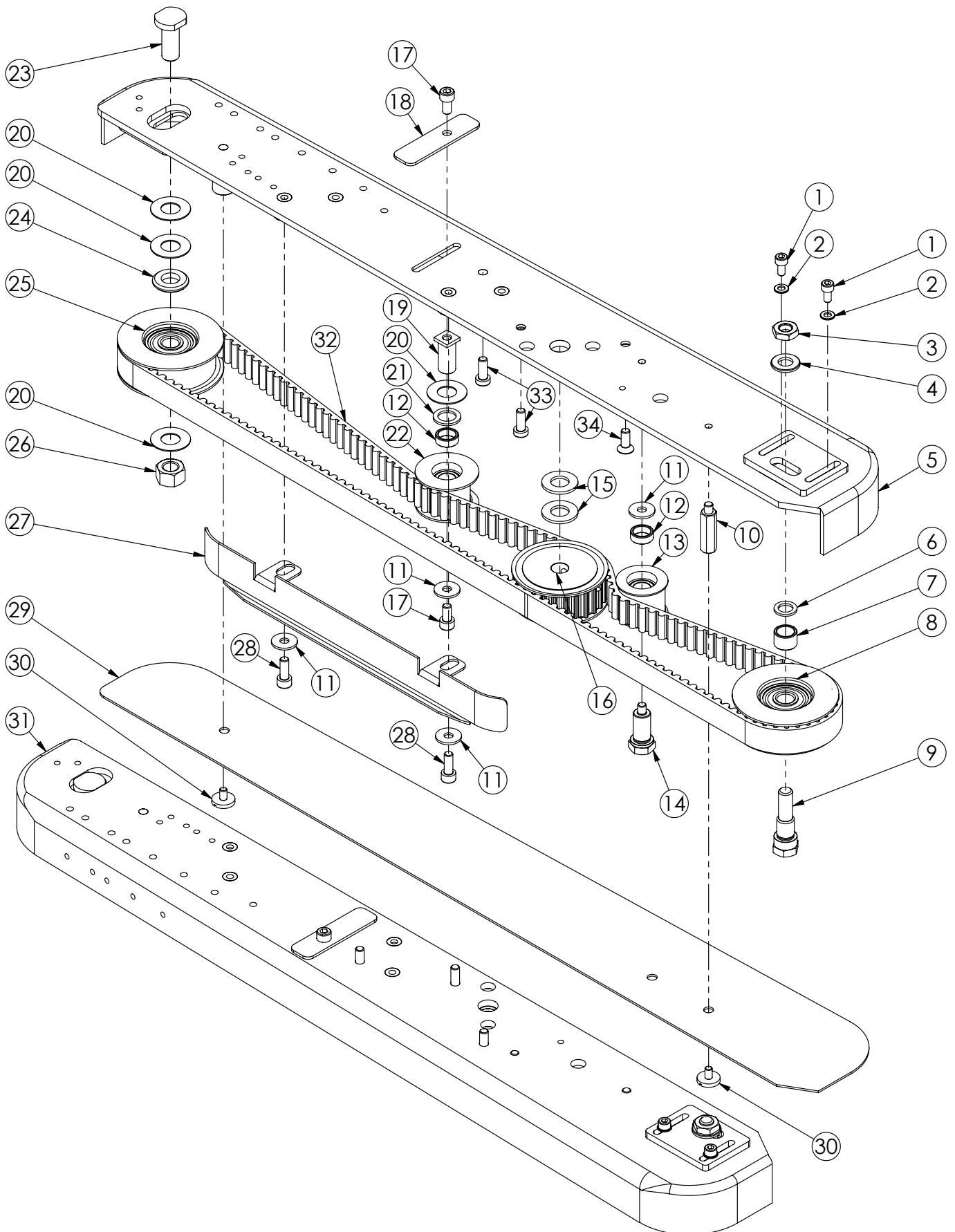
**BAG FEED-IN, TRIMMING AND FOLD-OVER DEVICE NO. 29915**  
**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND UMLEGEEINRICHTUNG NR. 29915**



**BAG FEED-IN, TRIMMING AND FOLD-OVER DEVICE NO. 29915**  
**SACKZUFÜHR-, BESCHNEIDE- UND UMLEGEEINRICHTUNG NR. 29915**

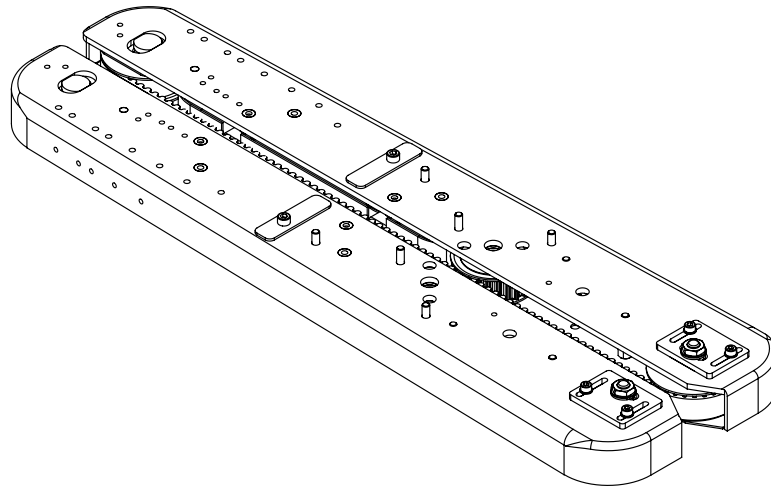
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
1	99532B	Stud	Bundbolzen	2
2	99642	Gear	Zahnrad	2
3	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
4	99642D	Intermediate Gear	Zwischenzahnrad	2
5	99642B	Gear	Zahnrad	2
6	95205	Set Screw	Gewindestift M6x8	1
7	99639D	Spacer Sleeve	Distanzbuchse	2
8	999-106	Ball Bearing	Kugellager	4
8A	999-106R *	Ball Bearing, stainless steel	Kugellager, Edelstahl	4
9	999-122	Compensating Ring	Toleranzring	4
10	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	6
11	54274P	Washer	Scheibe	2
12	95515	Set Screw	Gewindestift M5x5	2
13	99640BJ	Bushing	Buchse mit Flansch	2
14	96253	Retaining Ring	Sicherungsring 12x1	2
15	96172	Retaining Ring	Sicherungsring 28x1,2	2
16	99584AB	Chip Chute with Washer Plate	Abfallrinne mit Unterlegplatte	1
16A	N99590E	Bracket	Haltewinkel	1
17	95413	Screw	Schraube M6x10	3
18	96902	Washer	Scheibe B6,4	3
19	99628A	Gear Box	Räderkasten	1
20	99629	Bushing	Bundbuchse	2
21	99641BJ	Knifeshaft	Welle für Messerantrieb	2
22	99670KA	Knife	Messer	2
23	95500	Set Screw	Gewindestift M6x8	2
24	99632C	Hand Guard, right	Handschutz, rechts	1
25	95412	Screw	Zylinderschraube M5x10	2
26	96905	Washer	Scheibe B5,3	2
27	99632DA	Hand Guard, left	Handschutz, links	1
28	95412	Screw	Schraube	2
29	96905	Washer	Scheibe	2
30	999-125WB	Warning Sign Hand	Warnschild Hand	2
31	999-125WA	Warning Sign	Warnschild	1
32	93051R	Bag Top Fold-Over Device	Sackumfaltung	1
33	95620	Screwdriver	Schraubendreher SW 3 mm	1
34	29927P	Blower Device, see pages 62 and 63	Blasvorrichtung, siehe Seite 62 und 63	1
	*	Optional: stainless steel	Optional: in Edelstahl	

**CARRIER PLATE ASSEMBLY SHORT PARALLEL NO. GB99634KS**  
**TRAGPLATTEN KOMPLETT KURZ PARALLEL NR. GB99634KS**



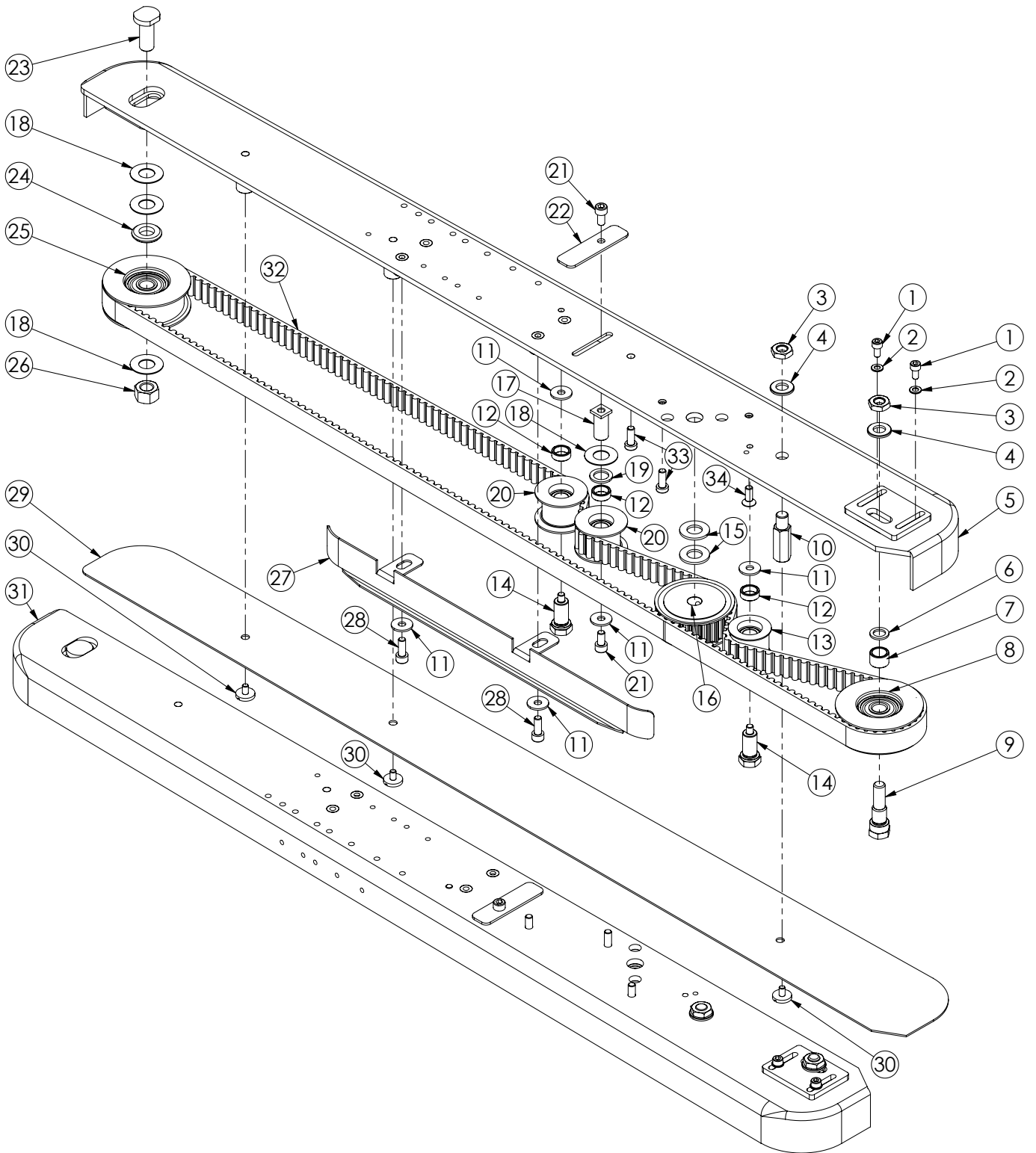


**CARRIER PLATE ASSEMBLY SHORT PARALLEL NO. GB99634KS**  
**TRAGPLATTEN KOMPLETT KURZ PARALLEL NR. GB99634KS**

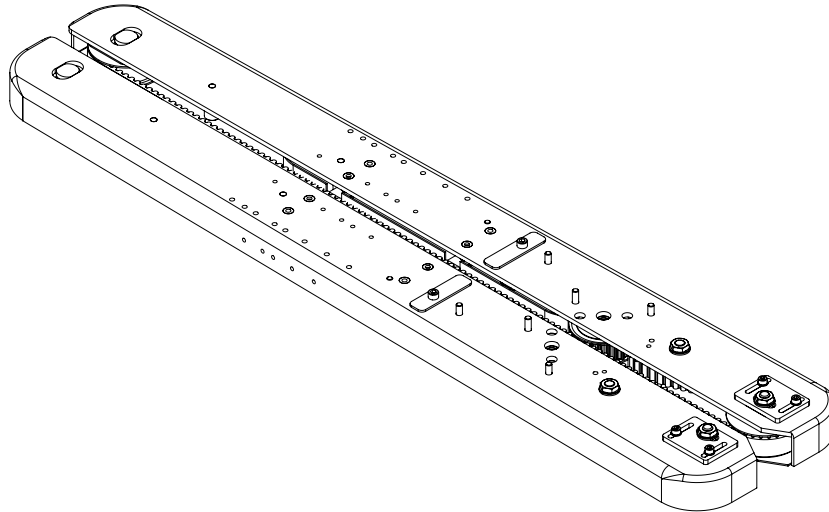


Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	GB99634KS	Carrier Plate assembly short parallel	Tragplatten komplett kurz parallel	1
1	95412	Screw	Schraube M5x10	4
2	95955	Washer	Scheibe B5,3	4
3	95290	Nut	Mutter M10	2
4	1021U	Washer	Scheibe	2
5	99634HBSKA	Carrier plate rear short parallel	Tragplatten hinten kurz parallel	1
6	51242L	Washer	Scheibe	2
7	99639SA	Spacing sleeve	Distanzbuchse	2
8	996-201	Idler pulley assembly	Riemenscheibe	2
9	99637A1	Spacer stud	Distanzbolzen	2
10	99391M	Bolt	Stehbolzen M6x32	2
11	96902	Washer	Scheibe A6,4	8
12	99639D	Spacing sleeve	Distanzbuchse 12,1x6	4
13	996-301G	Tension roll	Spannrolle komplett	2
14	99637A1N	Bolt	Distanzbolzen	2
15	99637D	Washer	Scheibe	4
16	996-203	Drive pulley	Zahnriemenrad	2
17	C95403C	Screw	Schraube M6x12	4
18	10086M	Washer	Scheibe	2
19	99637B1N	Bolt	Gewindebolzen	2
20	56390H	Thrust washer	Anlaufscheibe	8
21	39573A	Washer	Scheibe	2
22	996-303G	Tension roll	Spannrolle komplett	2
23	99373D	Screw	Zweikantschraube	2
24	99639E	Washer	Scheibe	2
25	996-202	Idler pulley	Riemenscheibe komplett	2
26	95253	Nut	Mutter M12	2
27	99635BK	In-feed belt guide short	Riemenführung kurz	2
28	95403	Screw	Schraube M6x16	4
29	99632ESKA1	Chain guard short parallel	Kettenschutz kurz parallel	2
30	G141	Screw	Schraube Q2x8	4
31	99634BVBSKA	Carrier plate front short	Tragplatte vorne kurz	1
32	999-233S1	In-feed belt short	Zahnriemen 8 x 20 x1440	2
33	95688B	Screw	Schraube M6x16	4
34	95436A	Screw	Schraube M6x16	2

**CARRIER PLATE ASSEMBLY LONG PARALLEL NO. GB99634LS**  
**TRAGPLATTE KOMPLETT LANG PARALLEL NR. GB99634LS**

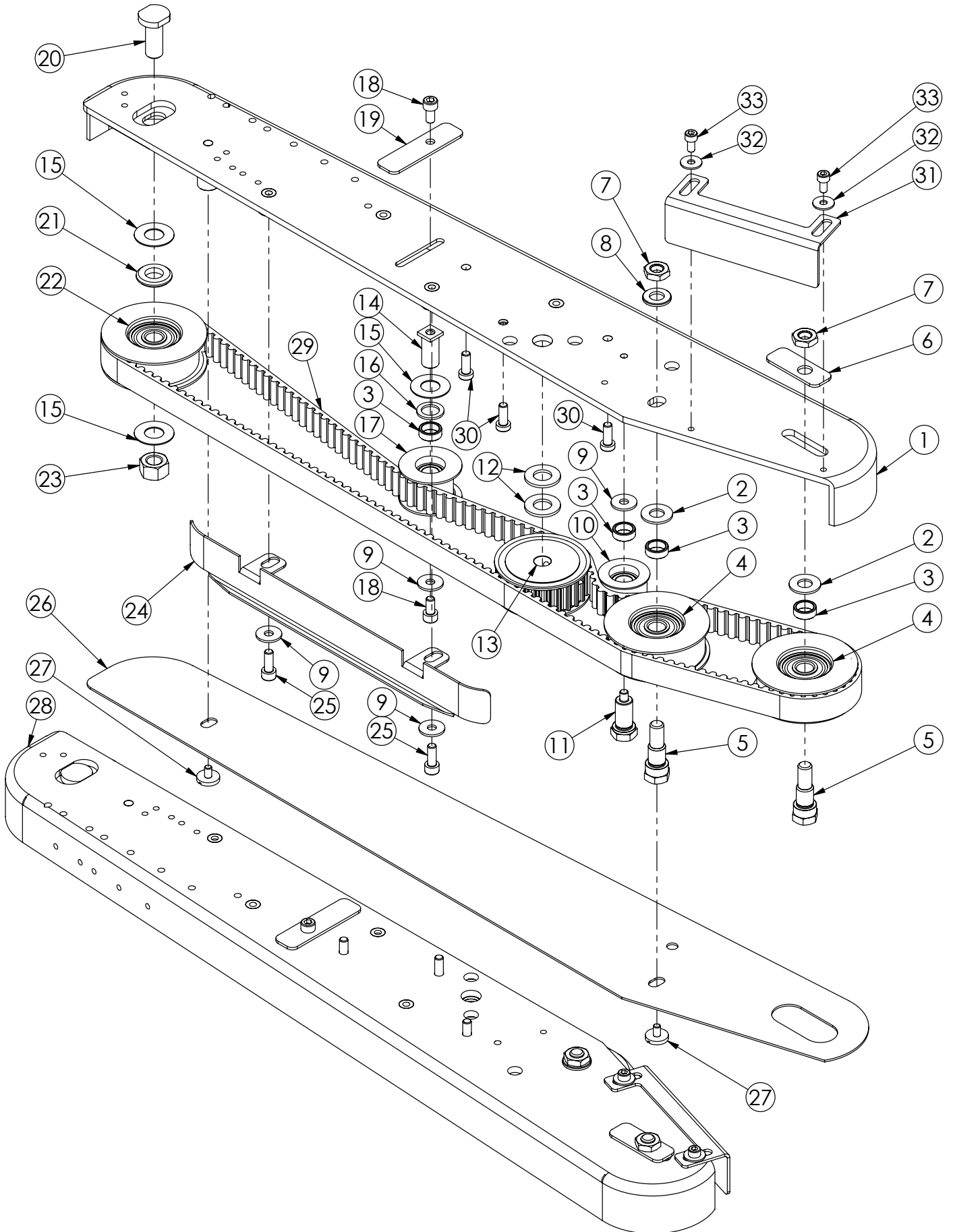


**CARRIER PLATE ASSEMBLY LONG PARALLEL NO. GB99634LS**  
**TRAGPLATTE KOMPLETT LANG PARALLEL NR. GB99634LS**

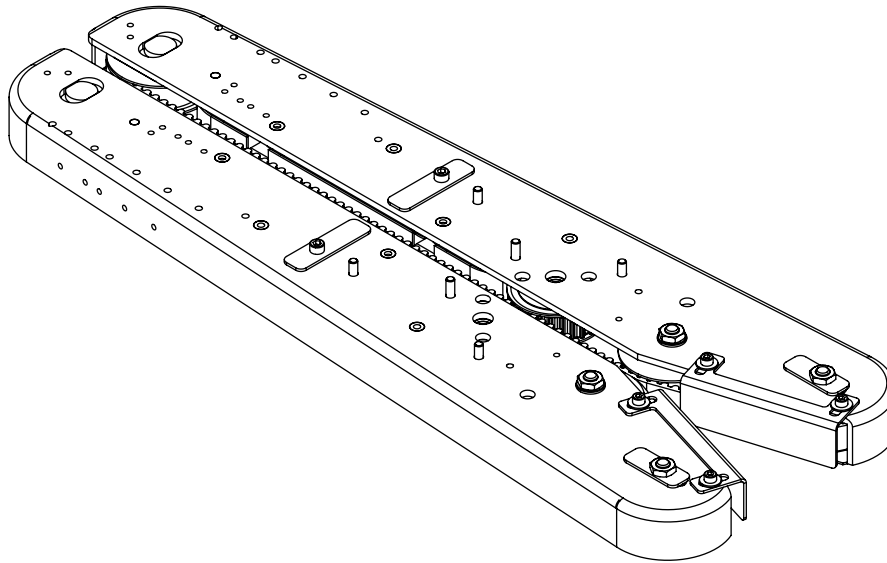


Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	GB99634LS	Carrier Plate assembly long parallel	Tragplatten komplett lang parallel	1
1	95412	Screw	Schraube M5x10	4
2	95955	Washer	Scheibe B5,3	4
3	95290	Nut	Mutter M10	4
4	1021U	Washer	Scheibe B10,5	4
5	99634BHBSA	Carrier plate rear long	Tragplatte hinten lang	1
6	51242L	Washer	Scheibe	2
7	99639SA	Spacing sleeve	Distanzbuchse	2
8	996-201	Idler pulley	Riemenscheibe komplett	2
9	99637A1	Bolt	Distanzbolzen	2
10	99391L	Bolt	Stehbolzen M10x32	2
11	96902	Washer	Scheibe	10
12	99639D	Spacing sleeve	Distanzbuchse 12,1x6	6
13	996-301G	Tension idler	Spannrolle komplett	2
14	99637A1N	Bolt	Distanzbolzen	4
15	99637D	Washer	Scheibe	4
16	996-203	Drive pulley	Zahnriemenrad	2
17	99637B1N	Bolt	Gewindebolzen	2
18	56390H	Thrust washer	Anlaufscheibe	8
19	39573A	Washer	Scheibe	2
20	996-303G	Tension idler	Spannrolle komplett	4
21	C95403C	Screw	Schraube M6x12	4
22	10086M	Screw	Scheibe	2
23	99373D	Screw	Zweikantschraube	2
24	99639E	Washer	Scheibe	2
25	996-202	Idler pulley	Riemenscheibe komplett	2
26	95253	Nut	Mutter M12	2
27	99635BLH	In-feed belt guide long rear	Riemenführung lang hinten	1
28	95403	Screw	Schraube M6x16	4
29	99632ESA	Chain guard long parallel	Kettenschutz lang parallel	2
30	G141	Screw	Schraube Q2x8	6
31	99634BVBSA	Carrier plate front long	Tragplatte vorne lang	1
32	999-233R	In-feed belt long	Zahnriemen	2
33	95688B	Screw	Schraube M6x16	4
34	95436A	Screw	Schraube M6x16	2
35	99635BLV	In-feed belt guide front long	Riemenführung vorne lang	1

**CARRIER PLATE ASSEMBLY SHORT V-TYPE NO. GB99634K**  
**TRAGPLATTEN KOMPLETT KURZ V-FÖRMIG NR. GB99634K**

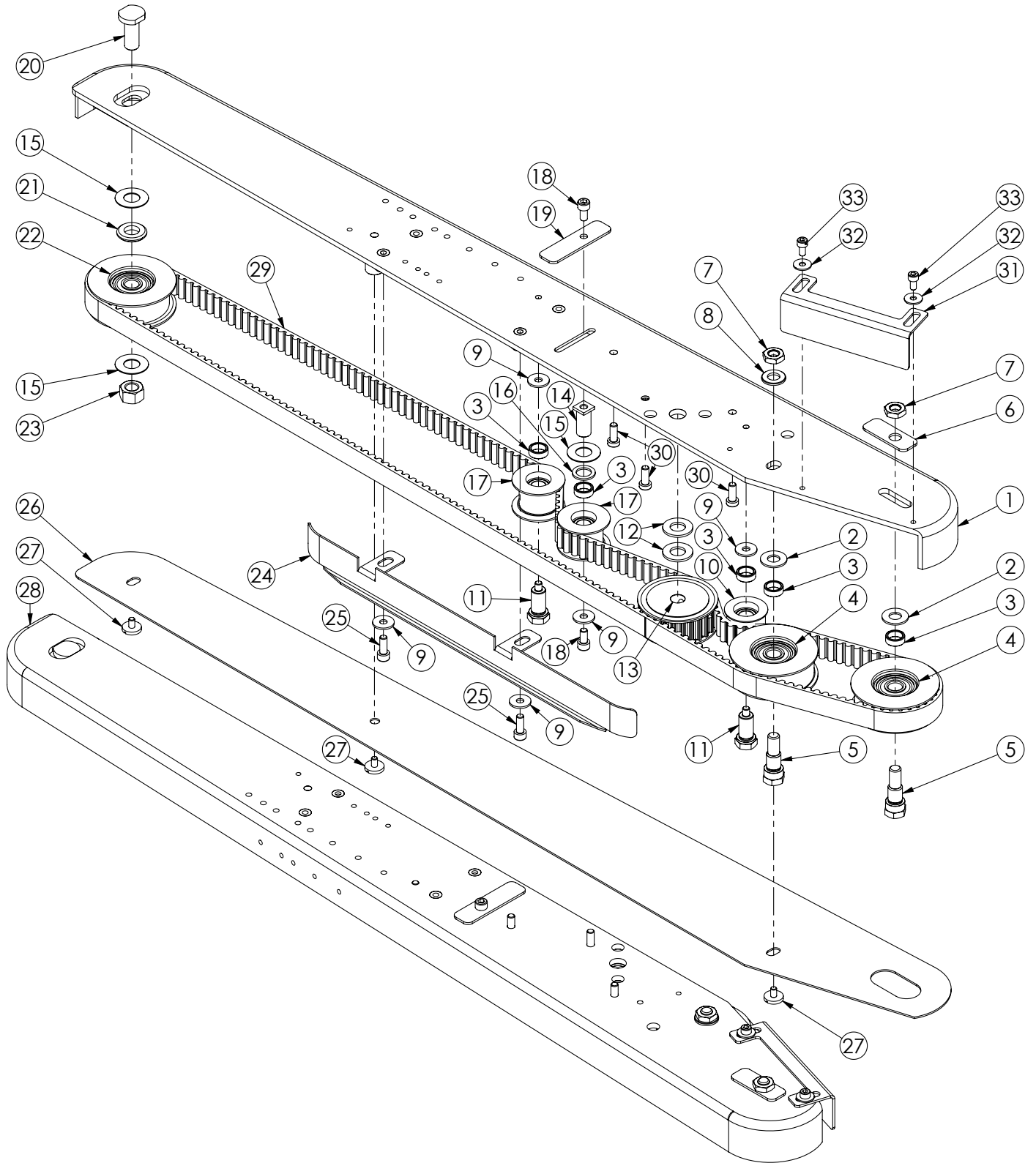


**CARRIER PLATE ASSEMBLY SHORT V-TYPE NO. GB99634K**  
**TRAGPLATTEN KOMPLETT KURZ V-FÖRMIG NR. GB99634K**

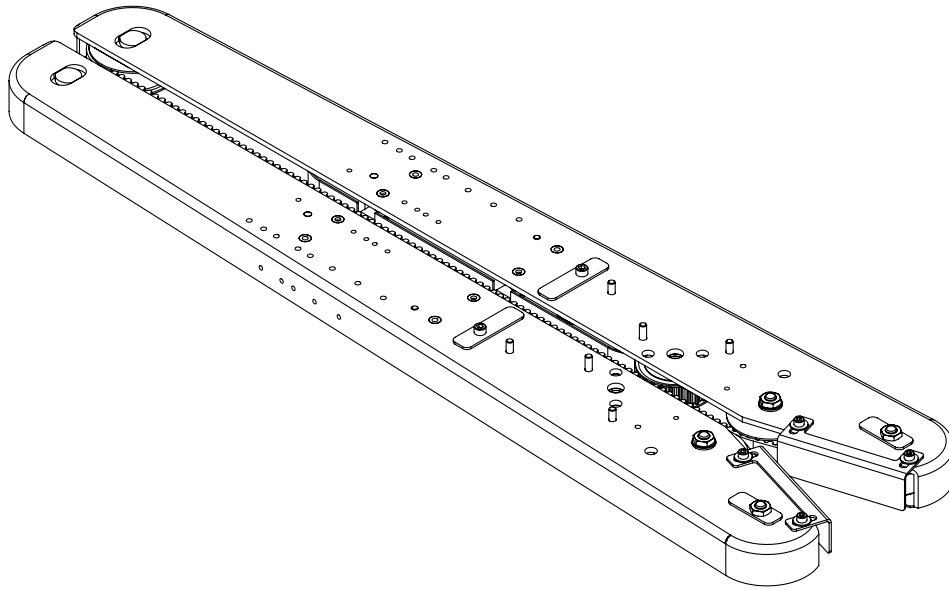


Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	GB99634K	Carrier Plate assembly short V-type	Tragplatten komplett kurz V-förmig	1
1	99634BHBKA	Carrier plate rear short V-type	Tragplatte hinten kurz V-förmig	1
2	51244L	Thrust washer	Anlaufscheibe	4
3	99639D	Spacing sleeve	Distanzbuchse	8
4	996-201	Idler pulley assembly	Riemenscheibe komplett	4
5	99637A	Bolt	Distanzbolzen	4
6	10086N	Washer	Scheibe	2
7	95290	Nut	Mutter M10	4
8	1021U	Washer	Scheibe	2
9	96902	Washer	Scheibe	8
10	996-301G	Tension idler	Spannrolle komplett	2
11	99637A1N	Bolt	Distanzbolzen	2
12	99637D	Washer	Scheibe	4
13	996-203	Drive pulley	Zahnriemenrad	2
14	99637B1N	Washer	Scheibe	4
15	56390H	Thrust washer	Anlaufscheibe	6
16	39573A	Washer	Scheibe	2
17	996-303G	Tension idler	Spannrolle komplett	2
18	C95403C	Screw	Schraube M6x12	4
19	10086M	Washer	Scheibe	2
20	99373D	Screw	Zweikantschraube	2
21	99639E	Washer	Scheibe	2
22	996-202	Idler pulley deep groove	Riemenscheibe komplett	2
23	95253	Nut	Mutter M12	2
24	99635BK	Belt guide	Riemenführung kurz	2
25	95403	Screw	Schraube M6x16	4
26	99632EKA	Chain guard	Kettenschutz	2
27	G141	Screw	Schraube	4
28	99634BVBKA	Carrier plate front short	Tragplatte vorne kurz	1
29	999-233S1	In-feed belt short	Zahnriemen	2
30	95688B	Screw	Schraube M6x16	6
31	99632F	Chain guard	Kettenschutz	2
32	96905	Washer	Scheibe	4
33	95412	Screw	Schraube M5x10	4

**CARRIER PLATE ASSEMBLY LONG V-TYPE NO. GB99634L**  
**TRAGPLATTE KOMPLETT LANG V-FÖRMIG NR. GB99634L**

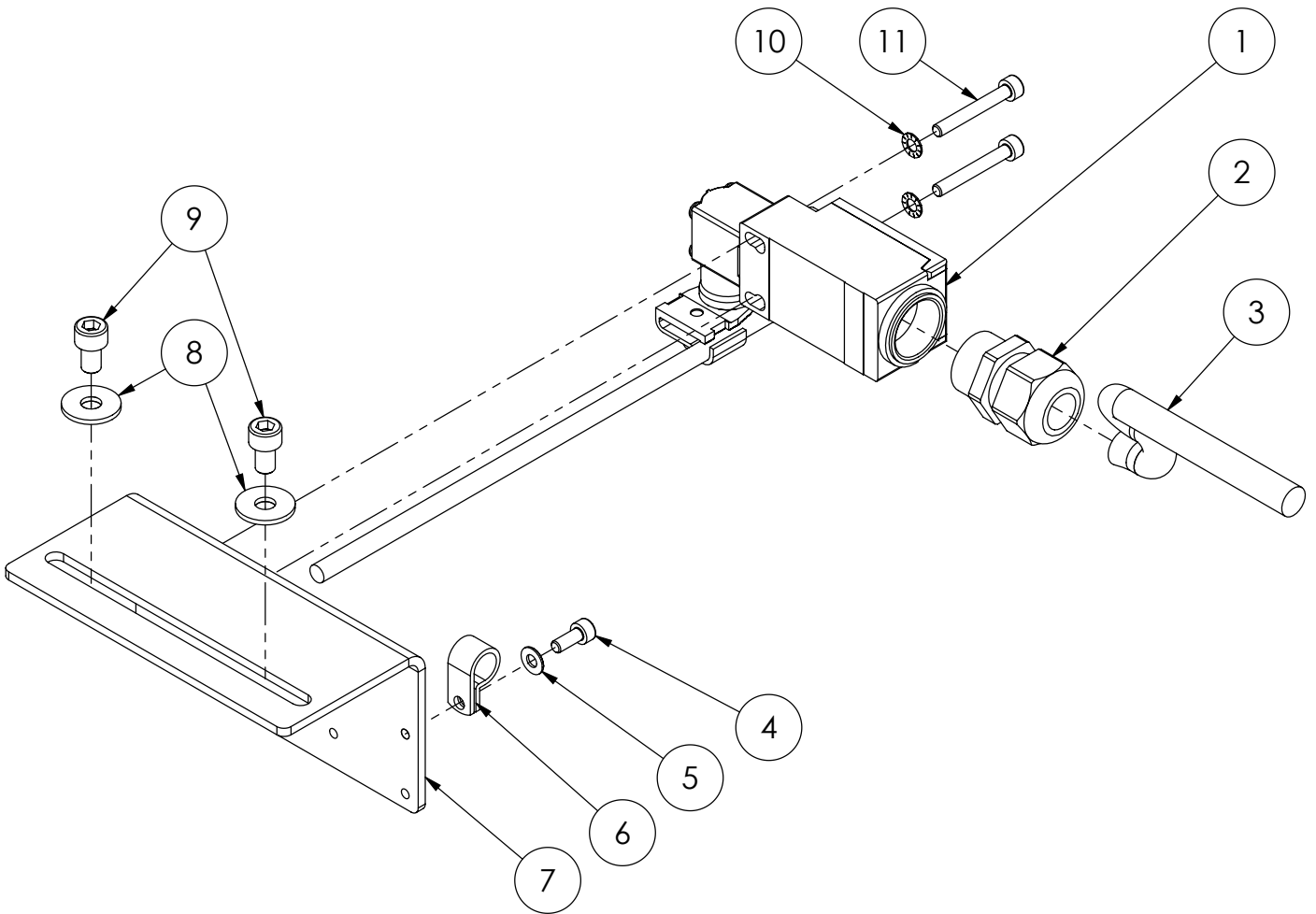


**CARRIER PLATE ASSEMBLY LONG V-TYPE NO. GB99634L**  
**TRAGPLATTE KOMPLETT LANG V-FÖRMIG NR. GB99634L**



Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	GB99634L	Carrier Plate assembly long V-type	Tragplatten komplett lang V-förmig	1
1	99634BHB	Carrier plate rear long V-type	Tragplatte lang hinten V-förmig	1
2	51244L	Thrust washer	Anlaufscheibe	4
3	99639D	Spacing sleeve	Distanzbuchse	10
4	996-201	Idler pulley assembly	Riemenscheibe komplett	4
5	99637A	Bolz	Distanzbolzen	4
6	10086N	Washer	Scheibe	2
7	95290	Nut	Mutter M10	4
8	1021U	Roller chain L-type	Scheibe	2
9	96902	Washer	Scheibe	10
10	996-301G	Tension idler	Spannrolle komplett	2
11	99637A1N	Bolt	Distanzbolzen	4
12	99637D	Washer	Scheibe	4
13	996-203	Drive pulley	Zahnriemenrad	2
14	99637B1N	Bolt	Gewindebolzen	2
15	56390H	Washer	Anlaufscheibe	6
16	39573A	Washer	Scheibe	2
17	996-303G	Tension idler	Spannrolle komplett	4
18	C95403C	Screw	Schraube M6x12	4
19	10086M	Washer	Scheibe	2
20	99373D	Screw	Zweikantschraube	2
21	99639E	Washer	Scheibe	2
22	996-202	Idler pulley deep groove	Riemenscheibe komplett	2
23	95253	Nut	Mutter M12	2
24	99635BLH	Belt guide long rear	Riemenführung lang hinten	1
25	95403	Screw	Schraube M6x16	4
26	99632E	Chain guard	Kettenschutz	2
27	G141	Screw	Schraube	6
28	99634BVB	Carrier plate front long	Tragplatte lang vorne	1
29	999-233R	In-feed belt long	Zahnriemen	2
30	95688B	Screw	Schraube M6x16	6
31	99632F	Chain guard	Kettenschutz	2
32	96905	Washer	Scheibe	4
33	95412	Screw	Schraube M5x10	4
34	99635BLV	Belt guide long front	Riemenführung lang vorne	1

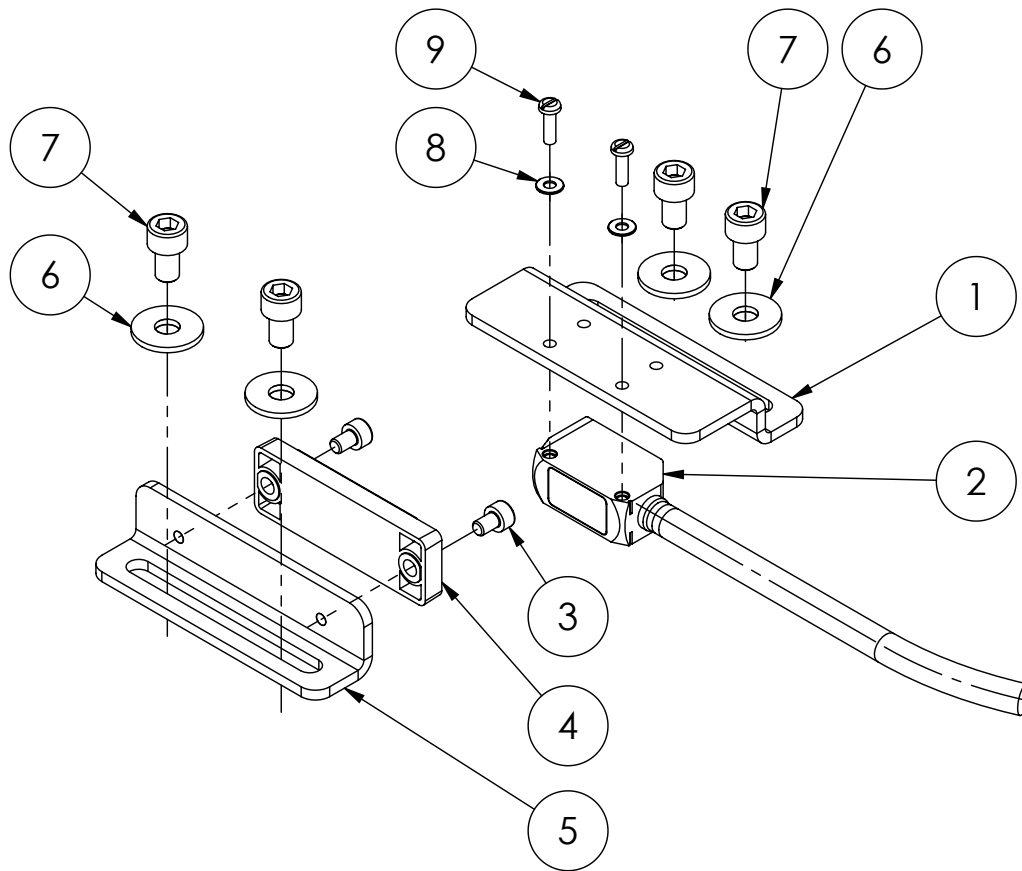
**FEELER ASSEMBLY 29926A**  
**VORTASTER 29926A**



Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	29926A	Feeler assembly	Vortasterschalter	1
1	998-480	Feeler switch	Positionsschalter	1
2	998-526M20	Cable fitting	Kabelverschraubung M20x1,5	1
3	90233BE	Cable with plug	Kabel mit Stecker kpl.	1
4	95409	Screw	Schraube M4x10	1
5	95954	Washer	Scheibe B4,3	1
6	998-358C	Cable clamp	Kabelschelle	1
7	99590ME	Holder	Halter	1
8	96902	Washer	Scheibe A6,4	2
9	95413	Screw	Schraube M6x10	2
10	96100	Lock washer	Fächerscheibe A4,3	2
11	95415	Screw	Schraube M4x30	2

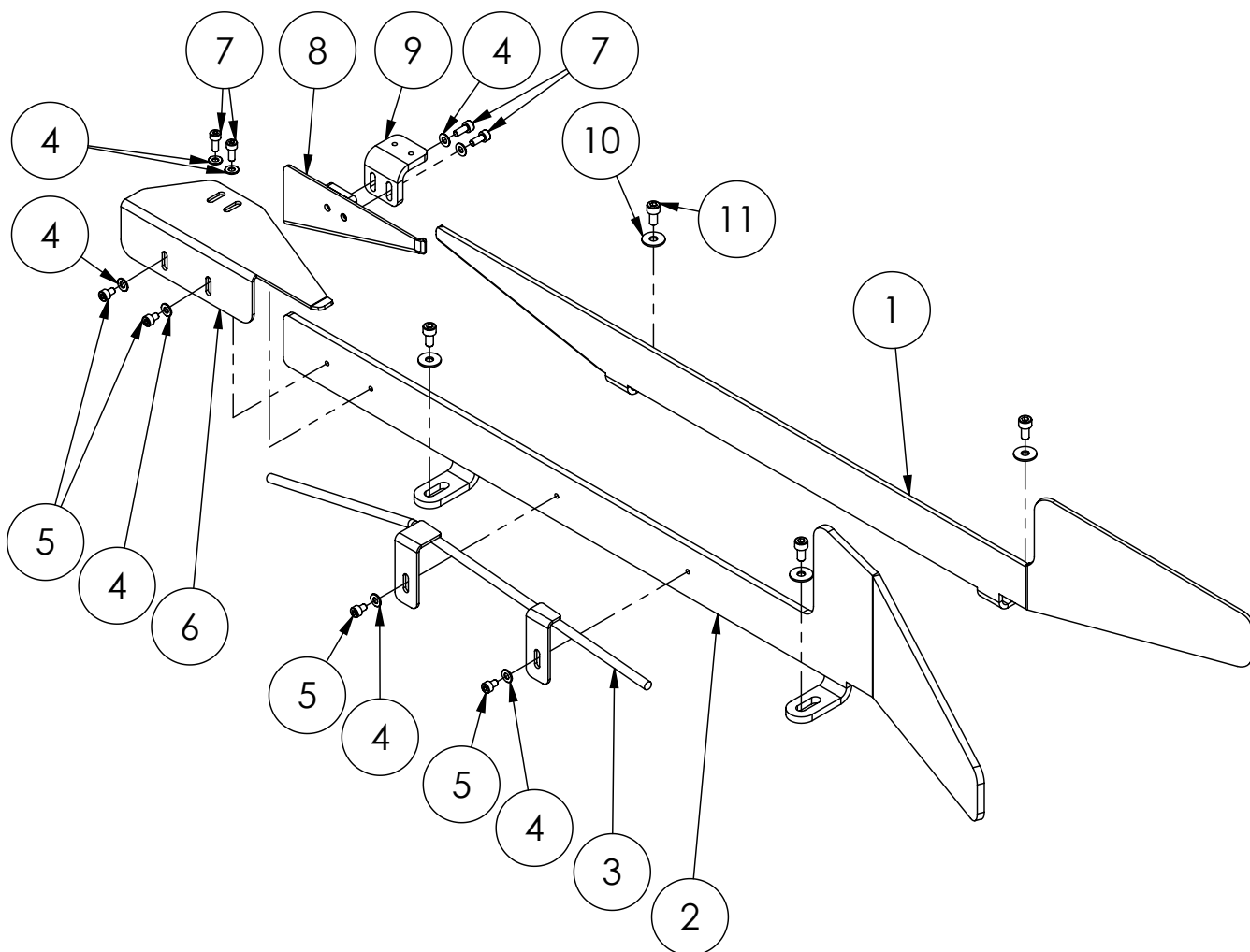


**PHOTOCELL KIT 29926EOS**  
**LICHTSCHRANKE 29926EOS**



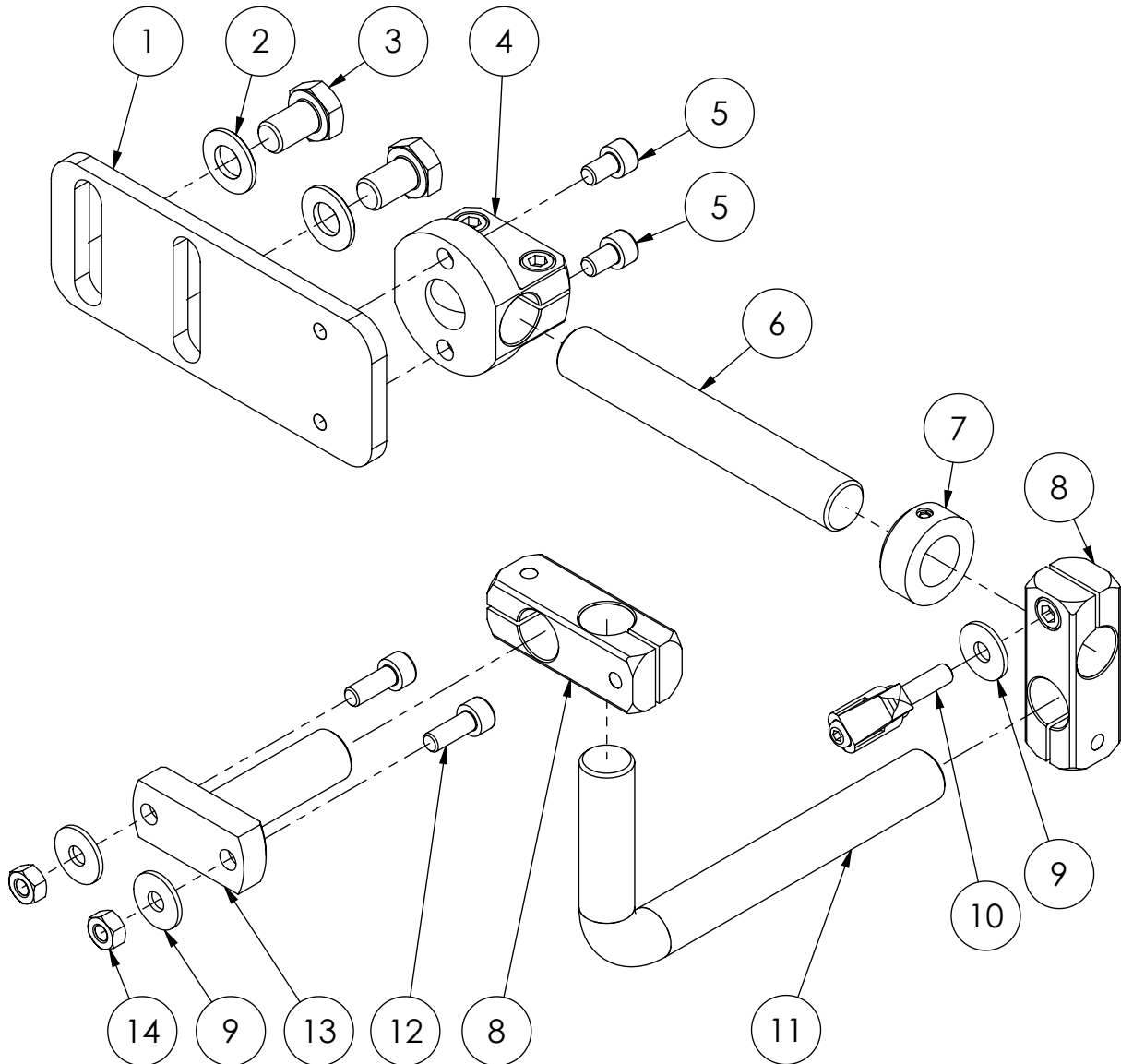
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	29926EOS	Photocell kit	Lichtschanke	1
1	99720V	Holder	Halter für Lichtschanke	1
2	998-364PBF	Light barrier with plug	Lichtschanke mit Stecker	1
3	95409C	Screw	Schraube M4x6	2
4	998-364RQ	Repeller	Reflektor	1
5	99720VA	Holder	Halter für Reflektor	1
6	96902	Washer	Scheibe A6,4	4
7	95413	Screw	Schraube M6x10	4
8	95956	Washer	Scheibe B3,2	2
9	95166A	Screw	Schraube M3x10	2

**BAG TOP FOLD-OVER DEVICE 93051R**  
**UMFALTEINRICHTUNG 93051R**



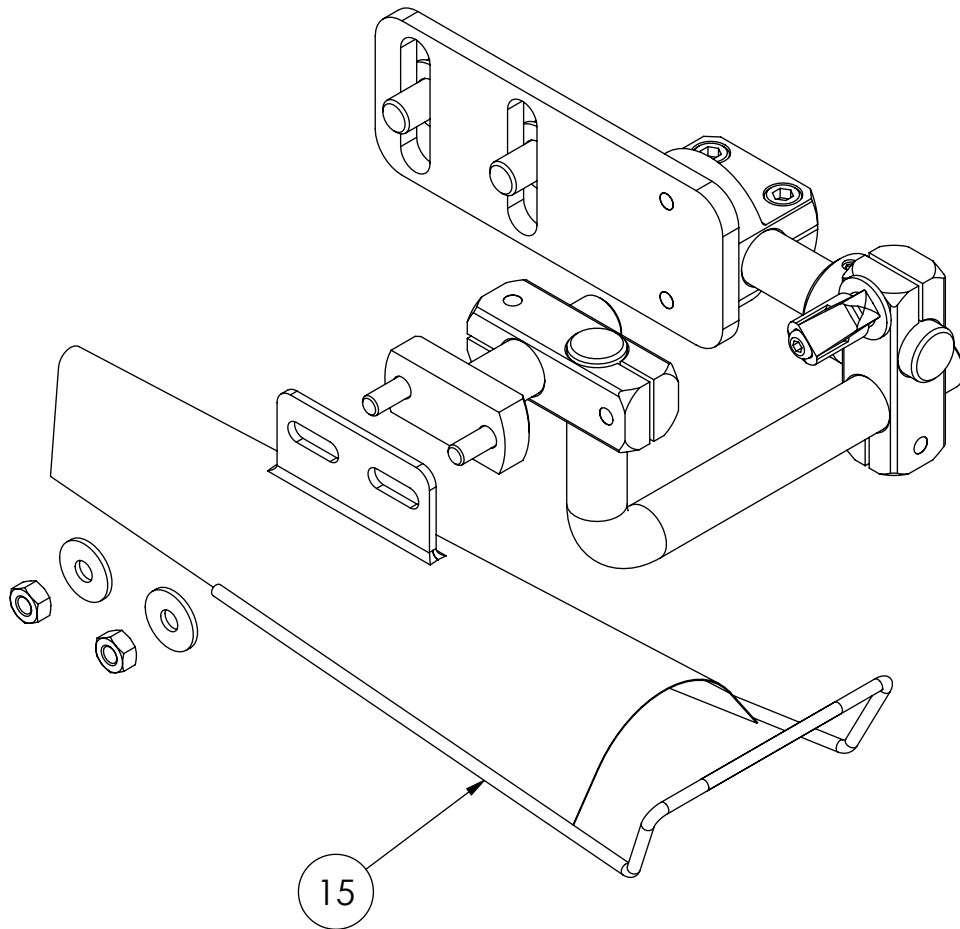
Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	93051R	Bag top fold-over device	Umfalteinrichtung	1
1	93051RH	Guide, rear	Führungsschiene hinten	1
2	93051RV	Guide, front	Führungsschiene vorne	1
3	93051RD	Fold-over guide cpl. right	Umfaltführung rechts	1
4	95954	Washer	Scheibe B4,3	8
5	95409C	Screw	Schraube M4x6	4
6	93051RC	Bracket guide right	Winkelführung rechts	1
7	95409	Screw	Screw	4
8	93051RB	Guide cpl. right	Führung rechts	1
9	93051RA	Bracket	Winkel	1
10	96905	Washer	Scheibe A5,3	4
11	95412	Screw	Schraube M5x10	4

**FOLDER BRACKET A8853A**  
**APPARATEHALTER A8853A**



Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	A8853A	Folder bracket	Apparatehalter	1
1	A8853UA	Mounting plate	Montageplatte	1
2	1021U	washer	Scheibe B10,5	2
3	95053	Screw	Schraube M10x16	2
4	999-91A16	Foot clamp	Fuß-Klemmhalter D16	1
5	95413	Screw	Schraube M6x10	2
6	A8853AA	Rod	Stange	1
7	97170C	Collar	Stelling E16	1
8	999-91B16	Cross clamp	Kreuz-Klemmhalter D16	2
9	96902	Washer	Scheibe A6,4	3
10	999-90L	Clamp lever	Kipp-Klemmhebel M6x20/45	1
11	A8853AB	Curved rod	Stange gebogen	1
12	95403	Screw	Schraube M6x16	2
13	999-91C16	Flanged bolt	Flanschbolzen D16x49	1
14	95250	Nut	Mutter M6	2

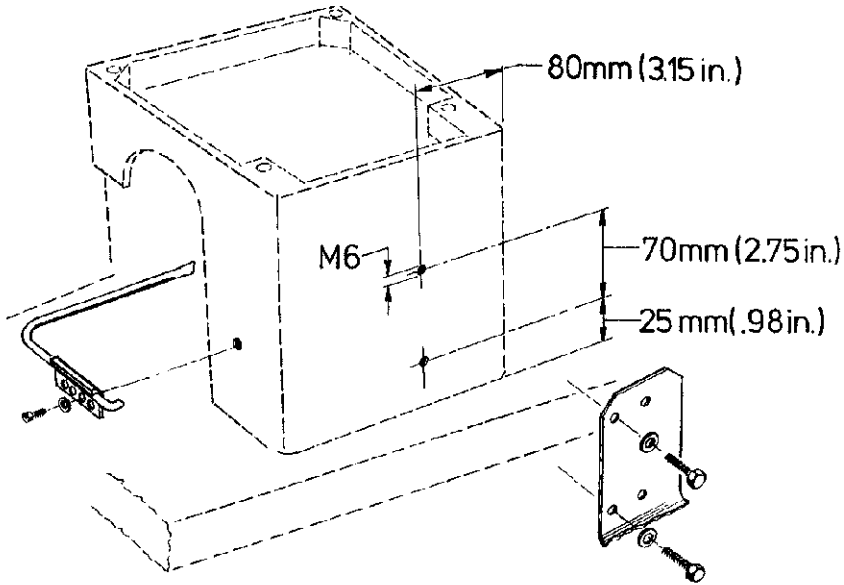
## TAPE FOLDER BANDAPPARAT



Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
15	A8853A50	Folder for 50mm tape	Bandapparat für 50 mm Band	1
	A8853A55	Folder for 55mm tape	Bandapparat for 55 mm Band	1
	A8853A60	Folder for 60mm tape	Bandapparat für 60 mm Band	1
	A8853A70	Folder for 70mm tape	Bandapparat für 70 mm Band	1
	A8853A75	Folder for 75mm tape	Bandapparat für 75 mm Band	1

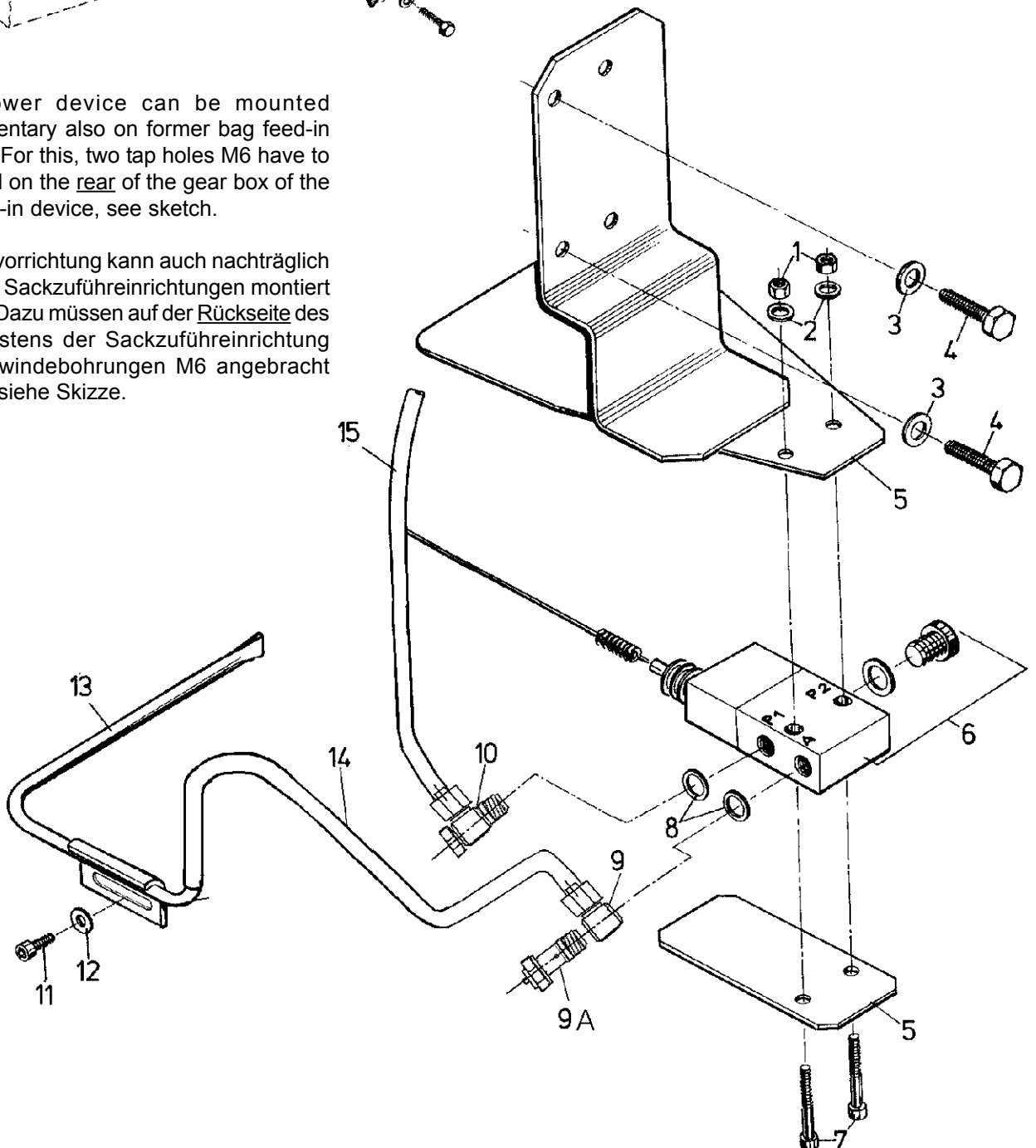


## **BLOWER DEVICE FOR TRIMMINGS** **BLASVORRICHTUNG FÜR SCHNEIDABFÄLLE**



The blower device can be mounted supplementary also on former bag feed-in devices. For this, two tap holes M6 have to be drilled on the rear of the gear box of the bag feed-in device, see sketch.

Die Blasvorrichtung kann auch nachträglich an ältere Sackzuführeinrichtungen montiert werden. Dazu müssen auf der Rückseite des Räderkastens der Sackzuführeinrichtung zwei Gewindebohrungen M6 angebracht werden, siehe Skizze.



**BLOWER DEVICE FOR TRIMMINGS**  
**BLASVORRICHTUNG FÜR SCHNEIDABFÄLLE**

Ref. No. Pos. Nr.	Part No. Teil Nr.	Description	Beschreibung	Qty. Req. Anzahl
	29927P	Blower Device	Blasvorrichtung	1
1	95255	Nut	Mutter	2
2	95955	Washer	Scheibe	2
3	95951	Washer	Scheibe	2
4	95413	Hex. Head Screw	Sechskantschraube M6x10	2
5	A9893RA1	Bracket	Halter	1
6	999-255F	Whisker Valve	Federstabventil	1
7	95422	Screw	Schraube	2
8	999-149	Gasket	Dichtring	2
9	999-248K	Nipple	Ringstutzen R1/8	1
9A	999-249B	Screw with Valve	Hohlschraube mit Auslauf- drossel R1/8	1
10	999-127	Corner Connect	Eck-Anschlussstück	1
11	95412	Screw	Schraube	1
12	96905	Washer	Scheibe	1
13	A9893RA	Blower Tube	Blasrohr	1
14*	1314002	PE-Tube, 0.36 m long	PE-Rohr, 0,36 m lang	1
15*	1314001	PE-Tube, 0.8 m long	PE-Rohr, 0,8 m lang	1
16	999-163A	T-Fitting, not shown	T-Verschraubung, n.a.	1
17	999-163B	T-Coupling, not shown	T-Schnellverschraubung, nicht abgebildet	1
18	999-199B	Coupling, not shown	Steckkupplung, n.a.	1

\* Please indicate Part No., description and required length when ordering.

\* Bitte geben Sie bei Bestellung die Teile-Nr., Beschreibung und die benötigte Länge.

n.a. nicht abgebildet

**NUMERICAL INDEX OF PARTS**  
**NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS**

Part No. Teile Nr.	Page Seite	Part No. Teile Nr.	Page Seite
996-201 .....	49, 51, 53, 55	999-149 .....	63
996-202 .....	49, 51, 53, 55	999-163A .....	63
996-203 .....	49, 51, 53, 55	999-163B .....	63
996-301G .....	49, 51, 53, 55	999-199B .....	63
996-303G .....	49, 51, 53, 55	999-233R .....	51, 55
		999-233S1 .....	49, 53
997A402F .....	35	999-248K .....	63
997G401PI .....	35	999-249B .....	63
997G405PI .....	35	999-255F .....	63
998-256D .....	35	1021U .....	41, 49, 51, 53, 55, 59
998-256E .....	35	10086M .....	49, 51, 53, 55
998-257E .....	35	10086N .....	53, 55
998-313C .....	35		
998-313J .....	35	21388 .....	37
998-337AK .....	35	29926A .....	56
998-358C .....	56	29926EOS .....	57
998-364PBF .....	57	29927P .....	43, 47, 63
998-364RQ .....	57		
998-480 .....	56	39573A .....	49, 51, 53, 55
998-526M20 .....	56		
		51242L .....	49, 51
999-21 .....	35	51244L .....	53, 55
999-22 .....	35	54274P .....	41, 47
999-78B .....	35	56390H .....	49, 51, 53, 55
999-90L .....	59		
999-91A16 .....	59	90233BE .....	56
999-91B16 .....	59		
999-91C16 .....	59	93051R .....	47, 58
999-106 .....	35, 37, 41, 47	93051RA .....	58
999-106R .....	35, 37, 41, 47	93051RB .....	58
999-106X .....	41	93051RC .....	58
999-107 .....	33	93051RD .....	58
999-109 .....	33	93051RH .....	58
999-122 .....	41, 47	93051RV .....	58
999-125WA .....	37, 41, 47		
999-125WB .....	41, 47	95001 .....	37
999-127 .....	63	95002 .....	37



# NUMERICAL INDEX OF PARTS

## NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

Part No. Teile Nr.	Page Seite	Part No. Teile Nr.	Page Seite
95051 .....	37, 43	96172 .....	41, 47
95053 .....	41, 59	96201 .....	33
95145 .....	35	96253 .....	41, 47
95154V .....	35	96378 .....	41
95166A .....	57	96900 .....	33
95205 .....	33, 35, 37, 41, 47	96902 .....	41, 43, 47, 49, 51, 53, 55, 56, 57, 59
95250 .....	37, 59	96905 .....	37, 41, 43, 47, 53, 55, 58, 63
95251 .....	33, 37		
95253 .....	49, 51, 53, 55	97010 .....	37
95255 .....	63	97010B .....	41
95257V .....	35	97170C .....	59
95290 .....	49, 51, 53, 55		
95403 .....	49, 51, 53, 55, 59	99373D .....	49, 51, 53, 55
95408 .....	33	99391L .....	51
95409 .....	56, 58	99391M .....	49
95409C .....	57, 58	99532B .....	41, 47
95412 .....	33, 35, 37, 41, 43, 47, 49, 51, 53, 55, 58, 63	99584AB .....	47
95413 .....	33, 41, 47, 56, 57, 59, 63	99584AD .....	41
95415 .....	56	99589A .....	37
95422 .....	63	99590ME .....	56
95436A .....	49, 51	99627 .....	33
95500 .....	37, 41, 47	99627K .....	37
95515 .....	41, 47	99628A .....	37, 43, 47
95601 .....	37	99629 .....	37, 43, 47
95620 .....	43, 47	99630 .....	37
95633B .....	37	99631 .....	33
95641 .....	37	99632C .....	41, 47
95675A .....	33	99632DA .....	41, 47
95688B .....	49, 51, 53, 55	99632E .....	55
95951 .....	33, 63	99632EKA .....	53
95953 .....	37	99632ESA .....	51
95954 .....	56, 58	99632ESKA1 .....	49
95955 .....	49, 51, 63	99632F .....	53, 55
95956 .....	57	99634BHB .....	55
		99634BHBKA .....	53
96100 .....	35, 56	99634BHBSA .....	51
96163A .....	41	99634BVB .....	55
		99634BVBKA .....	53

# NUMERICAL INDEX OF PARTS

## NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

Part No. Teile Nr.	Page Seite	Part No. Teile Nr.	Page Seite
99634BVBSA .....	51	99642B .....	41, 47
99634BVBSKA .....	49	99642D .....	41, 47
99634HB .....	37	99643 .....	37
99634HBKA .....	37	99644 .....	33
99634HBSA .....	37	99644A .....	33
99634HBSKA .....	37, 49	99670KA .....	41, 47
99634HC .....	55	99720V .....	57
99634HCKA .....	49	99720VA .....	57
99634HCSKA .....	49		
99635BK .....	49, 53	1314001 .....	63
99635BLH .....	51, 55	1314002 .....	63
99635BLV .....	51, 55		
99635FH .....	37	<b>A</b>	
99635FH-TA .....	43	A8852BA .....	41
99635FV .....	37	A8852BB .....	43
99635FV-TA .....	43	A8852BC .....	43
99637A .....	53, 55	A8853A .....	59
99637A1 .....	49, 51	A8853A50 .....	43, 60
99637A1N .....	49, 51, 53, 55	A8853A55 .....	43, 60
99637B1N .....	49, 51, 53, 55	A8853A60 .....	43, 60
99637D .....	49, 51, 53, 55	A8853A63 .....	43
99639D .....	35, 41, 47, 49, 51, 53, 55	A8853A65 .....	43
99639E .....	49, 51, 53, 55	A8853A70 .....	43, 60
99639SA .....	49, 51	A8853A75 .....	60
99640 .....	35	A8853AA .....	59
99640A .....	35	A8853AB .....	59
99640B .....	37	A8853UA .....	59
99640BJ .....	47	A9893RA .....	63
99640D .....	35	A9893RA1 .....	63
99640J .....	41		
99641 .....	37	<b>B</b>	
99641A .....	37	BFB(S)29905A .....	33
99641B .....	37	BFB(S)29910A .....	39
99641BJ .....	47	BFB(S)29915A .....	45
99641J .....	41	BFB(S)29920A .....	39
99641JA .....	41	BF(S)29905A .....	33
99641JB .....	41	BF(S)29910A .....	39
99642 .....	35, 41, 47	BF(S)29915A .....	45
		BGBR(S)29905G .....	33

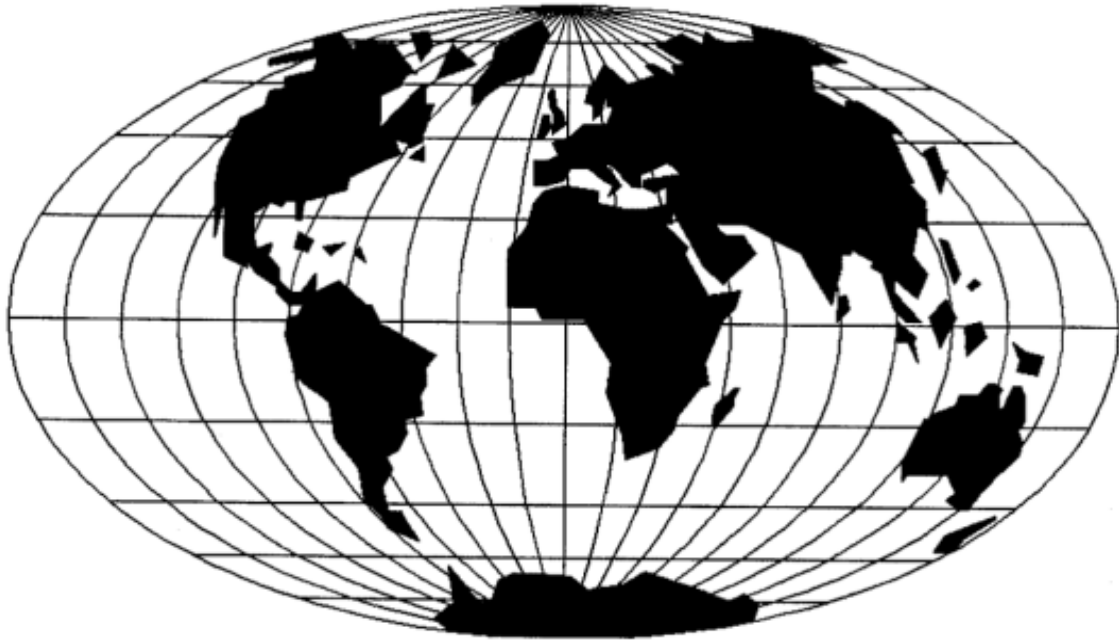
# NUMERICAL INDEX OF PARTS

## NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

Part No. Teile Nr.	Page Seite	Part No. Teile Nr.	Page Seite
BGBR(S)29910G .....	39	GS39930G .....	33
BGBR(S)29920G .....	39		
BGB(S)29905G .....	33	<b>K</b>	
BGB(S)29910G .....	39	K99634K3 .....	49, 53
BGB(S)29915G .....	45	K99634K3S .....	49
BGR(S)29905G .....	33	K99634L3 .....	51, 55
BGR(S)29910G .....	39	K99634L3S .....	51
BG(S)29905G .....	33	<b>N</b>	
BG(S)29910G .....	39	N99590E .....	41, 47
BG(S)29915G .....	45		
<b>C</b>			
C95403C .....	49, 51, 53, 55		
<b>F</b>			
F39930A .....	33		
FB39930A .....	33		
FB(S)29905A .....	33		
FB(S)29910A .....	39		
FB(S)29915A .....	45		
FB(S)29920A .....	39		
F(S)29905A .....	33		
F(S)29910A .....	39		
FS39930A .....	33		
<b>G</b>			
G141 .....	49, 51, 53, 55		
G21233CJ .....	35		
G21233FCJ .....	35		
G39930G .....	33		
GB39905G .....	45		
GB99634K .....	37, 53		
GB99634KS .....	37		
GB99634L .....	37, 55		
GB99634LS .....	37		
GBR(S)29905G .....	33		
GB(S)29905G .....	33		
GBS39905G .....	45		
GR(S)29905G .....	33		
G(S)29905G .....	33		







## **WORLDWIDE SALES AND SERVICE**

## **WELTWEITER VERKAUF UND KUNDENDIENST**

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

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

Corporate Office

: Union Special LLC  
One Union Special Plaza  
Huntley, IL 60142, USA  
Phone: +1 847 669 4500  
Fax: +1 847 669 4239  
e-mail: [bag@unionspecial.com](mailto:bag@unionspecial.com)  
[www.unionspecial.com](http://www.unionspecial.com)

European Distribution Center

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

**U**® *Union Special*®