

**767 / 467 - 65**

**Walzen-Obertransport und Walzen-  
Untertransport SP 470 / SP 471 und  
automatische Absenkung WTA 13-2  
für Kl. 767 / 467- 65**

**Roller top feed and roller bottom feed  
SP 470 / SP 471 and automatic lowering  
WTA 13-2 for Cl. 767 / 467 - 65**

Zusatzanleitung

Supplementary instructions

**D**

**GE**



## Vorwort

Diese Anleitung soll erleichtern, die Maschine kennenzulernen und ihre bestimmungsmäßigen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Betriebsanleitung enthält 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 die Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung ist geeignet, Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Die Betriebsanleitung muß ständig am Einsatzort der Maschine/Anlage verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die beauftragt ist, an der Maschine/Anlage zu arbeiten. Darunter ist zu verstehen:

- Bedienung, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitsablauf, Beseitigung von Produktionsabfällen, Pflege,
- Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) und/oder
- Transport

Der Bediener hat mit dafür zu sorgen, daß nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Der Bediener ist verpflichtet, die Maschine mindestens einmal pro Schicht auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel zu prüfen, eingetretene Veränderungen (einschließlich des Betriebsverhaltens), die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort zu melden.

Das verwendende Unternehmen hat dafür zu sorgen, daß die Maschine immer nur in einwandfreiem Zustand betrieben wird.

Es dürfen grundsätzlich keine Sicherheitseinrichtungen demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden.

Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen beim Rüsten, Reparieren oder Warten erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluß der Wartungs- oder Reparaturarbeiten die Remontage der Sicherheitseinrichtungen zu erfolgen.

Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine/Anlage beachten! Die gelb/schwarz gestreiften Flächen sind Kennzeichnungen ständiger Gefahrenstellen, z. B. mit Quetsch-, Schneid-, Scher- oder Stoßgefahr.

Beachten Sie neben den Hinweisen in dieser Betriebsanleitung die allgemein gültigen Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften.

# Allgemeine Sicherheitshinweise

**Die Nichteinhaltung folgender Sicherheitshinweise kann zu körperlichen Verletzungen oder zu Beschädigungen der Maschine führen.**

1. Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen in Betrieb genommen werden.
2. Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers.
3. Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
4. Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.
5. Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
6. Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
7. Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen. Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.
8. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von dafür qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.
9. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig. Ausnahmen regeln die Vorschriften DIN VDE 0105.
10. Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.
11. Bei Reparaturen sind die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden.
12. Die Inbetriebnahme des Oberteils ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, daß die gesamte Näheinheit den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.



Diese Zeichen stehen vor Sicherheitshinweisen, die unbedingt zu befolgen sind.

**Verletzungsgefahr !**

Beachten Sie darüber hinaus auch die allgemeinen Sicherheitshinweise.



**Vorwort und allgemeine Sicherheitshinweise**

**Zusatzanleitung**

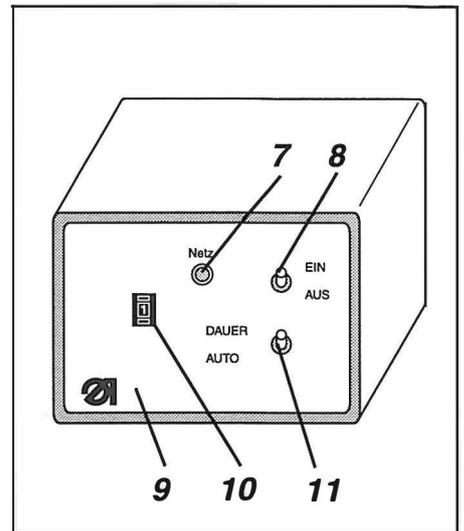
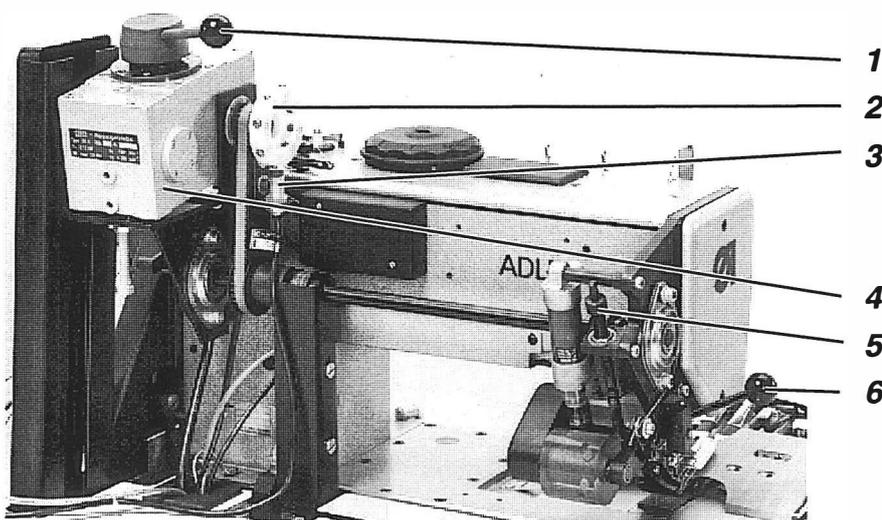
**Walzen-Obertransport und Walzen-Untertransport SP 470 / SP 471  
und Automatische Absenkung WTA 13 - 2 für KI. 767 / 467 - 65**

<b>1.</b>	<b>Produktbeschreibung</b> . . . . .	<b>5</b>
1.1	Walzen-Obertransport und Walzen-Untertransport . . . . .	5
1.2	Automatische Absenkung WTA 13 - 2 . . . . .	5
<b>2.</b>	<b>Allgemeines</b> . . . . .	<b>7</b>
<b>3.</b>	<b>Walzenobertransport anbauen</b> . . . . .	<b>7</b>
<b>4.</b>	<b>Automatische Absenkung WTA 13 - 2 anbauen</b> . . . . .	<b>11</b>
4.1	Automatische Absenkung WTA 13 - 2 elektrisch anschließen . . . . .	12
<b>5.</b>	<b>Teilelisten</b> . . . . .	<b>13</b>
5.1	Teileliste: Getriebe mit Konsole . . . . .	13
5.2	Teileliste: Automatische Absenkung . . . . .	13
5.3	Teileliste: Obere Transportwalze . . . . .	14
5.4	Teileliste: Untere Transportwalze . . . . .	15
5.5	Teileliste: Automatische Absenkung Pneumatische und elektrische Bauteile . . . . .	16
<b>6.</b>	<b>Tischplattenausschnitt</b> . . . . .	<b>17</b>

**D**



# 1. Produktbeschreibung



## 1.1 Walzen-Obertransport und Walzen-Untertransport

Walzen-Obertransport und Walzen-Untertransport unterstützen den Abtransport des Nähgutes. Hierdurch kann ein wellenfreies und gleichmäßiges Nähergebnis erzielt werden.

Die Geschwindigkeit mit der das Nähgut abtransportiert wird, kann stufenlos an die Stichlänge angepaßt werden. Der Anpressdruck kann entsprechend dem zu verarbeitenden Material eingestellt werden.

- Hebel 1  
Geschwindigkeit für den Walzen-Obertransport und Walzen-Untertransport an die eingestellte Stichlänge anpassen.
- Schraube 5  
Anpressdruck für den Walzen-Obertransport entsprechend dem zu verarbeitenden Nähgut einstellen.
- Hebel 6  
Absenken des Walzen-Obertransportes

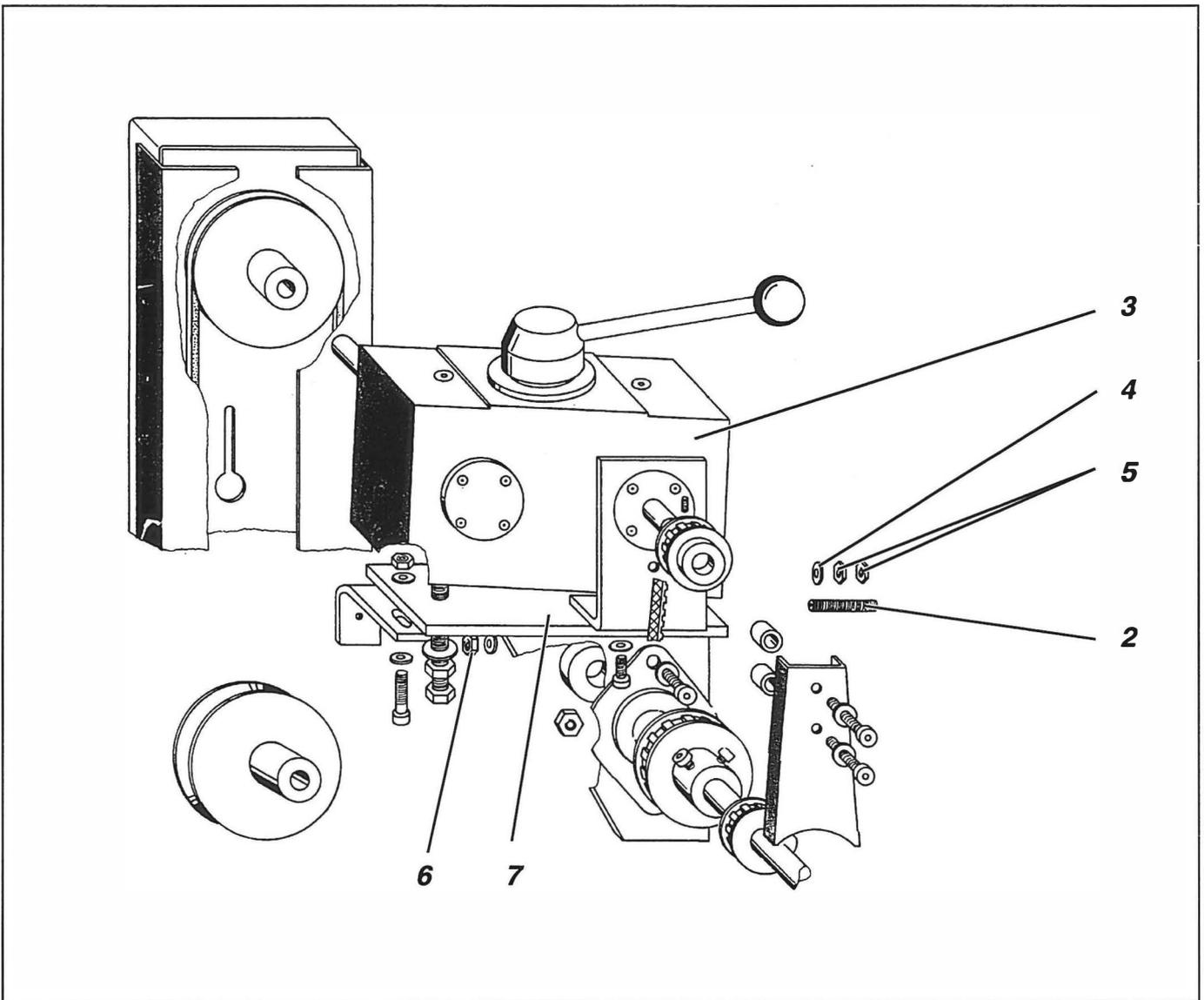
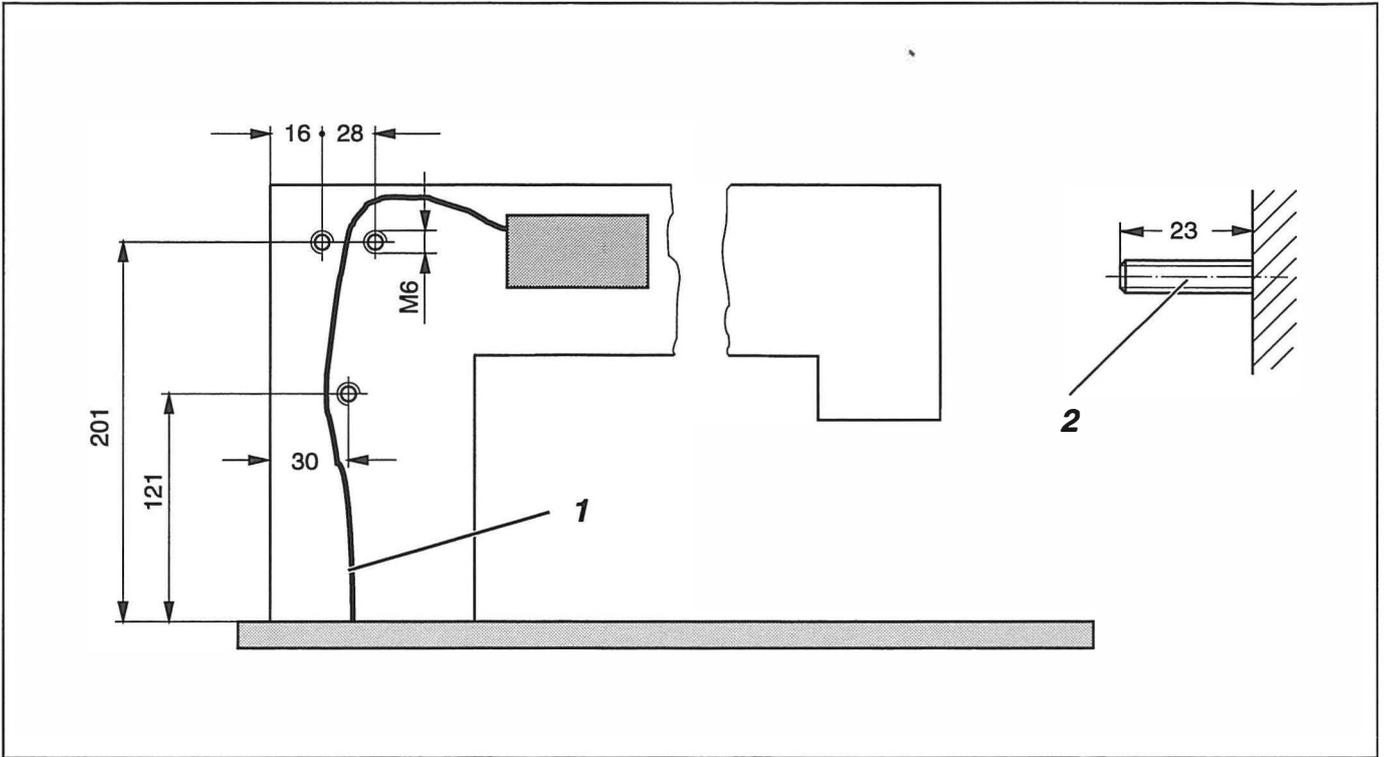
## 1.2 Automatische Absenkung WTA 13 - 2

Die Automatische Absenkung ermöglicht zusätzlich das Einstellen der Impulse vom Nahtanfang bis zum automatischen Absenken der Oberwalze. Hierdurch wird erreicht, daß die Walze erst dann abgesenkt wird, wenn sich das Nähgut unter der Walze befindet.

Auf das Getriebe 4 wird die Impulsscheibe 2 aufgesetzt. Der Initiator 3 erfaßt die Impulse und meldet diese an die Steuerung 9. Wenn die Anzahl der eingestellten Impulse erreicht ist, dann wird die obere Walze abgesenkt.

- Betriebslampe 7  
Die Lampe leuchtet, wenn die Steuerung mit Netzspannung versorgt ist.
- Schalter 8 ( **EIN / AUS** )  
EIN = Automatisches Absenken eingeschaltet.  
AUS = Automatisches Absenken ausgeschaltet.
- Schalter 11 ( **DAUER / AUTO** )  
DAUER = Die obere Walze ist dauernd abgesenkt.  
AUTO = Automatisches Absenken entsprechend der eingestellten Impulse
- Schalter 10 ( **0 bis 15** )  
Anzahl der Impulse vom Nahtanfang bis zum Absenken einstellen.

D



## 2. Allgemeines

Der Teilesatz **467 347549** für **SP 470** bzw. **467 347539** für **SP 471** des Walzen-Obertransports besteht aus:

Baugruppe Konsole mit Getriebe, vormontiert  
Baugruppe Oberwalze, vormontiert  
Baugruppe Unterwalze, vormontiert  
Montageteile und Kleinmaterial.

Der Teilesatz **467 367909** für die Automatische Absenkung besteht aus:

Steuerung mit Kabeln und Steckern  
Bausatz der mechanischen Bauteile

## 3. Walzenobertransport anbauen



### Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.  
Walzenobertransport und Walzenuntertransport nur bei ausgeschalteter Nähmaschine anbauen.

Der Anbau darf nur durch ausgebildetes Fachpersonal erfolgen.

D

### 1. Tischplatte nacharbeiten oder austauschen

Der Walzenobertransport kann nur angebaut werden, wenn die Tischplatte nachgearbeitet wurde (siehe Kapitel 6. ) bzw. wenn eine neue Tischplatte mit den entsprechenden Ausschnitten zur Verfügung steht.

Bestell-Nr.: K916 010193 für 767

K916 010203 für 467 - 65

- Oberteil demontieren
- Tischplatte nacharbeiten oder austauschen.
- Oberteil aufsetzen wie in der Aufstallanleitung beschrieben.

### 2. Baugruppe Konsole mit Getriebe montieren

- Gewinde M6 ( 3 Stück ) nach Skizze in das Maschinenoberteil schneiden.

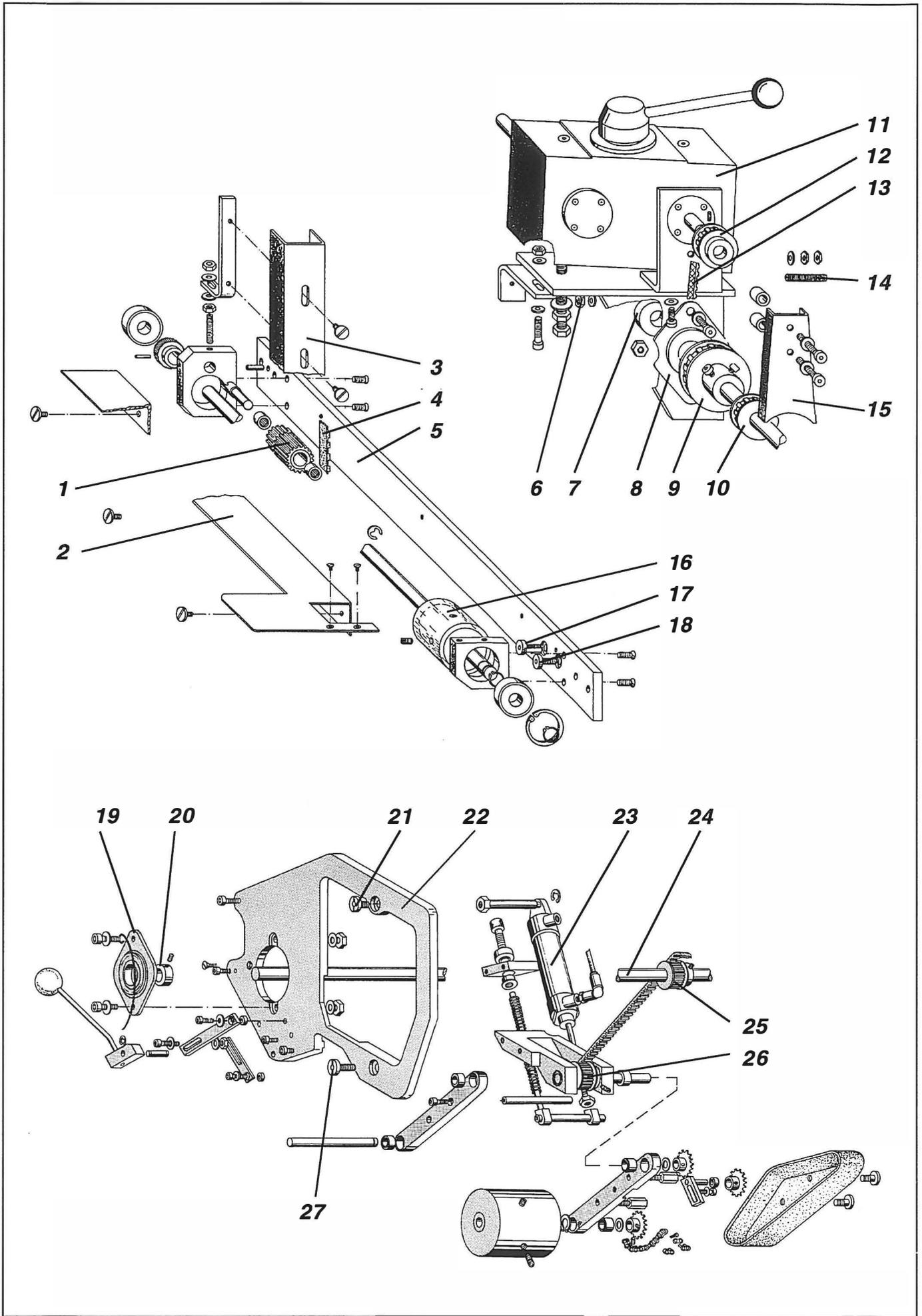


### ACHTUNG !

Die Schläuche für die Ölversorgung auf der Innenseite dürfen nicht beschädigt werden.

Als Schutz ist ein Blech oder der Apparateschieber zwischen der Innenwand und den Schläuchen einzusetzen.

- Gewindestifte 2 (3 Stück) mit Loctite 270 einsetzen.  
Die Gewindestifte mit dem Innenseckskant nach Innen einsetzen.  
Die Stifte stehen jeweils 23 mm aus dem Gehäuse heraus.
- Jeweils 2 flache Muttern 5 und 1 Unterlegscheibe 4 auf die Gewindestifte schrauben bzw. auflegen.  
Der Kabel 1 ist unter der Konsole zwischen den beiden oberen Gewindestiften zu verlegen.
- Getriebe 3 mit Konsole 7 auf die Gewindestifte aufsetzen.  
Unterlegscheibe auflegen und mit den Muttern 6 befestigen.



### 3. Baugruppe Unterwalze montieren

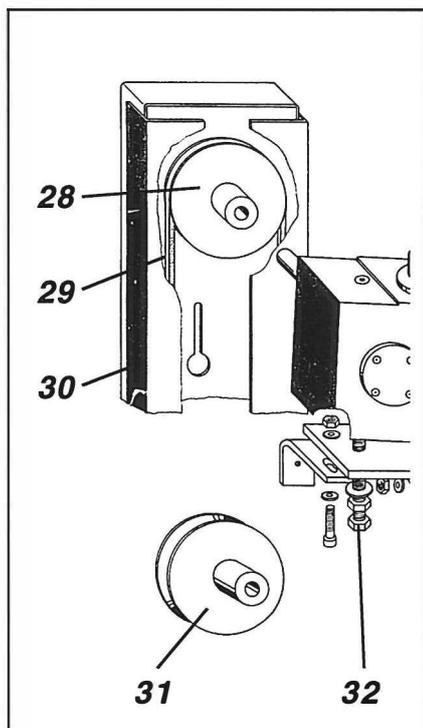
- Scharniere entfernen.  
Anschlußkabel für Potentialausgleich entfernen.
- Baugruppe Untertransport anschrauben.  
Die Leiste 5 und die Scharniere mit den Schrauben 17 und 18 befestigen.
- Kabel für den Potentialausgleich wieder am Scharnier unter dem Getriebe 11 befestigen.
- Abdeckblech 2 anbringen.  
Das Abdeckblech 2 parallel und bündig zur Fundamentplatte ausrichten.
- Untertransportwalze 16 ausrichten.  
Die Walze soll mittig im Ausschnitt des Abdeckbleches 2 laufen.

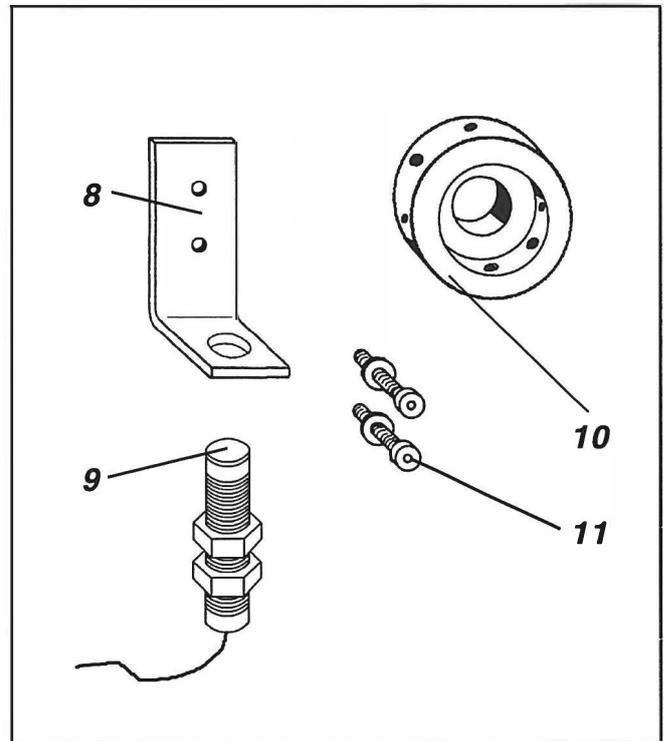
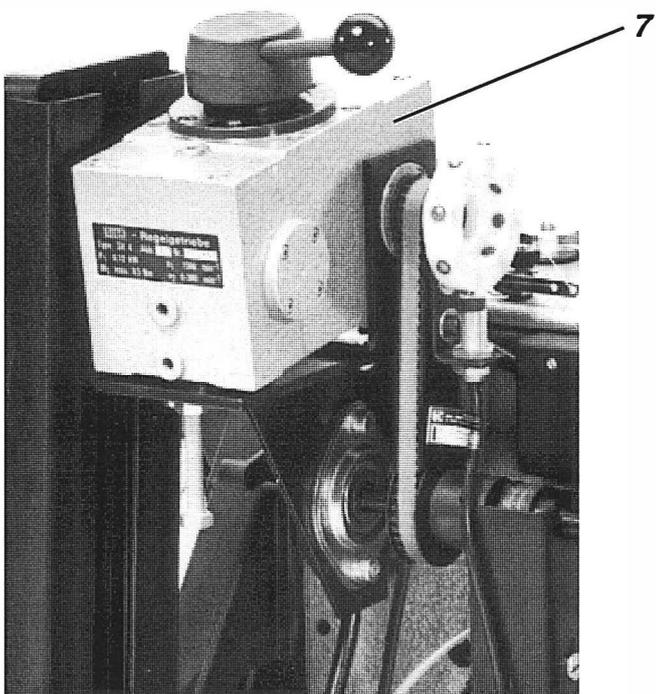
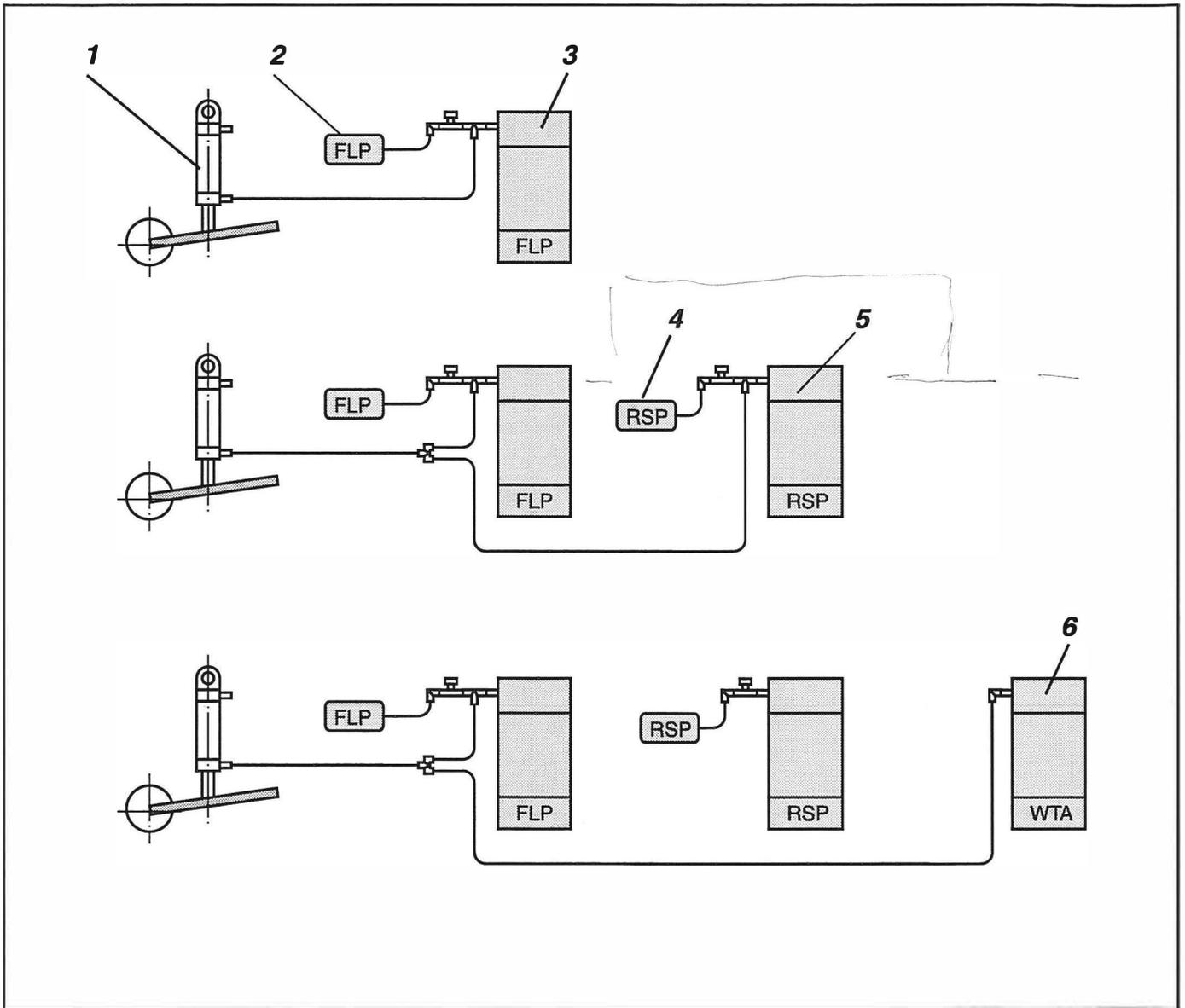
### 4. Baugruppe Oberwalze montieren

- Kopfdeckel entfernen.
- Baugruppe Obertransport anschrauben.  
Die Baugruppe mit dem Zwischenstück 22 und den Schrauben 21 und 27 am Oberteil anschrauben.
- Kopfdeckel wieder befestigen.  
Die lange Schraube ist gegen eine kurze Schraube aus dem Beipack zu tauschen.

### 5. Baugruppen verbinden und einstellen

- Exzenter 20 auf die Antriebswelle 24 aufsetzen.
- Antriebswelle 24 am Obertransport einsetzen in das Lager 19 einsetzen und anschließend in das Lager 8 am Getriebe einsetzen.
- Zahnriemen 4 zum Untertransport auflegen.
- Zahnriemen 13 zum Getriebe auflegen.
- Exzenter 7 auf die Antriebswelle aufsetzen.
- Antriebswelle 24 bündig mit dem Lager 19 am Obertransport ausrichten.
- Oberen Zahnriemen 13 spannen.  
Lager 8 nach unten drücken und damit die Spannung des Zahnriemens 13 einstellen.  
Schrauben am Lager 8 festziehen.
- Zahnriemenrad 9 auf der Welle passend zum Zahnriemenrad 12 ausrichten. Schrauben festziehen.
- Unteren Zahnriemen 4 spannen.  
Getriebe 11 mit Konsole anheben und damit die Spannung des Zahnriemens 4 einstellen.  
Muttern 6 auf den Gewindestiften 14 festziehen.
- Zahnriemenrad 10 auf der Welle passend zum Zahnriemenrad 1 ausrichten. Schrauben festziehen.
- Exzenter 7 und 20 radial festsetzen und Schraube festziehen.
- Zahnriemenrad 25 auf der Welle passend zum Zahnriemenrad 26 ausrichten. Das Zahnriemenrad 25 darf den Zylinder 23 nicht berühren. Schrauben festziehen.
- Abdeckungen 3 und 15 befestigen.
- Keilriemenscheibe 31 auf der Motorwelle befestigen.
- Keilriemenscheibe 28 auf der Getriebewelle befestigen.
- Keilriemen 29 auflegen und durch Schraube 32 spannen.  
Kontermutter festziehen.
- Keilriemenschutz 30 befestigen.





## 6. Zylinder 1 anschließen

Der Zylinder 1 lüftet den Walzenobertransport .



### Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.  
Nähmaschine von der pneumatischen Versorgung trennen.  
Pneumatische Bauteile und Magnetventil nur bei ausgeschalteter Nähmaschine anbauen.

Je nach Ausstattung der Spezialnähmaschine ist der Zylinder 1 wie folgt an die pneumatische Versorgung anzuschließen:

- Bei Maschinen mit FLP:  
Direkt an das Magnetventil 3.
- Bei Maschinen mit RAP ( besteht aus FLP und RSP ) :  
Direkt an beide Magnetventile 3 und 5.
- Bei Maschinen mit automatischer Absenkung des Walzenobertransports:  
Zusätzliches Magnetventil 6 einbauen.  
An die Magnetventile 3 und 6 anschließen.

2 und 4 sind die Anschlüsse zum jeweiligen Zylinder für FLP bzw. RSP.

Anbauen:

- Magnetventil 6 anbauen und an die pneumatische Versorgung anschließen.
- T-Stecknippel entsprechend der Zeichnung anbauen.
- Schläuche verlegen und mit Kabelbindern an geeigneten Stellen befestigen.

D

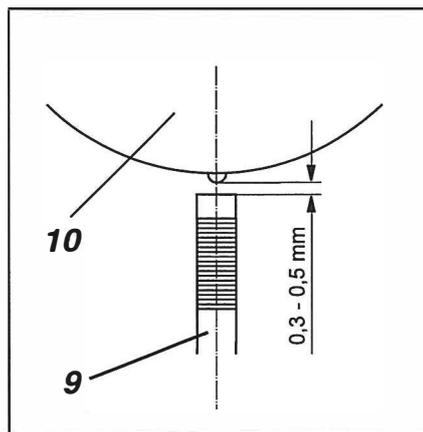
## 4. Automatische Absenkung WTA 13 - 2 anbauen



### Vorsicht Verletzungsgefahr !

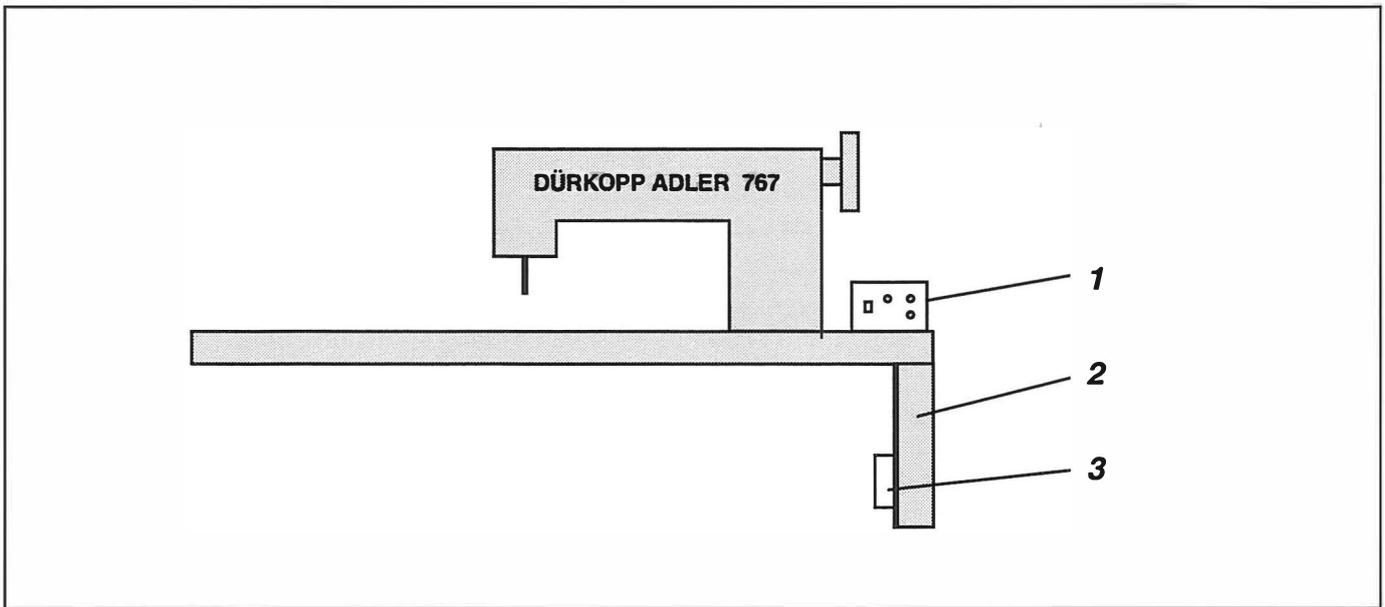
Hauptschalter ausschalten.  
Automatische Absenkung WTA 13 - 2 nur bei ausgeschalteter Nähmaschine anbauen.

Der Anbau darf nur durch ausgebildetes Fachpersonal erfolgen.



- Schrauben an der Abdeckung entfernen.
- Winkel 8 mit den Schrauben 11 und die Abdeckung wieder am Getriebe 7 befestigen.
- Initiator 9 am Winkel befestigen.
- Impulsscheibe 10 auf die Welle am Getriebe 7 aufsetzen und die Befestigungsschraube festziehen.
- Abstand zwischen Initiator 9 und Impulsscheibe 10 einstellen.  
Der Abstand soll ca. 0,3 bis 0,5 mm betragen.

## 4.1 Automatische Absenkung WTA 13 - 2 elektrisch anschließen



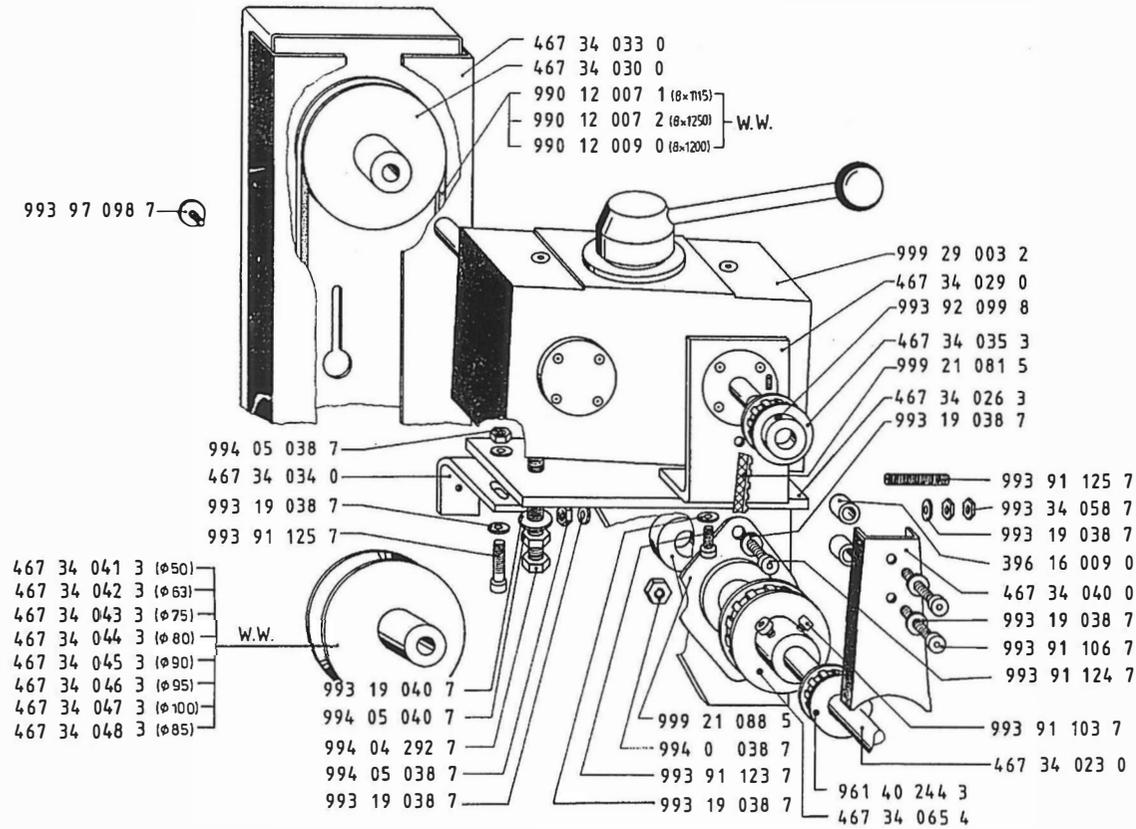
### **ACHTUNG !**

Der elektrische Anschluß darf nur von Elektrofachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen ausgeführt werden.

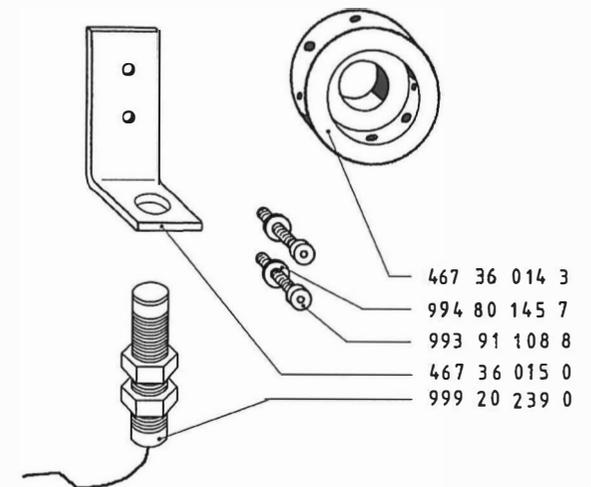
Der Netzstecker muß herausgezogen sein !

- Steuerung 1 auf der Tischplatte befestigen.
- Anschlußkabel zur Verteilerplatte 2 verlegen.  
Siehe Stromlaufplan WTA - E9de - 01 - 02.
- Anschlußkabel zum Magnetventil 3 (WTA) verlegen.  
Siehe Stromlaufplan WTA - E9de - 01 - 02.
- Initiator an die Steuerung anschließen.

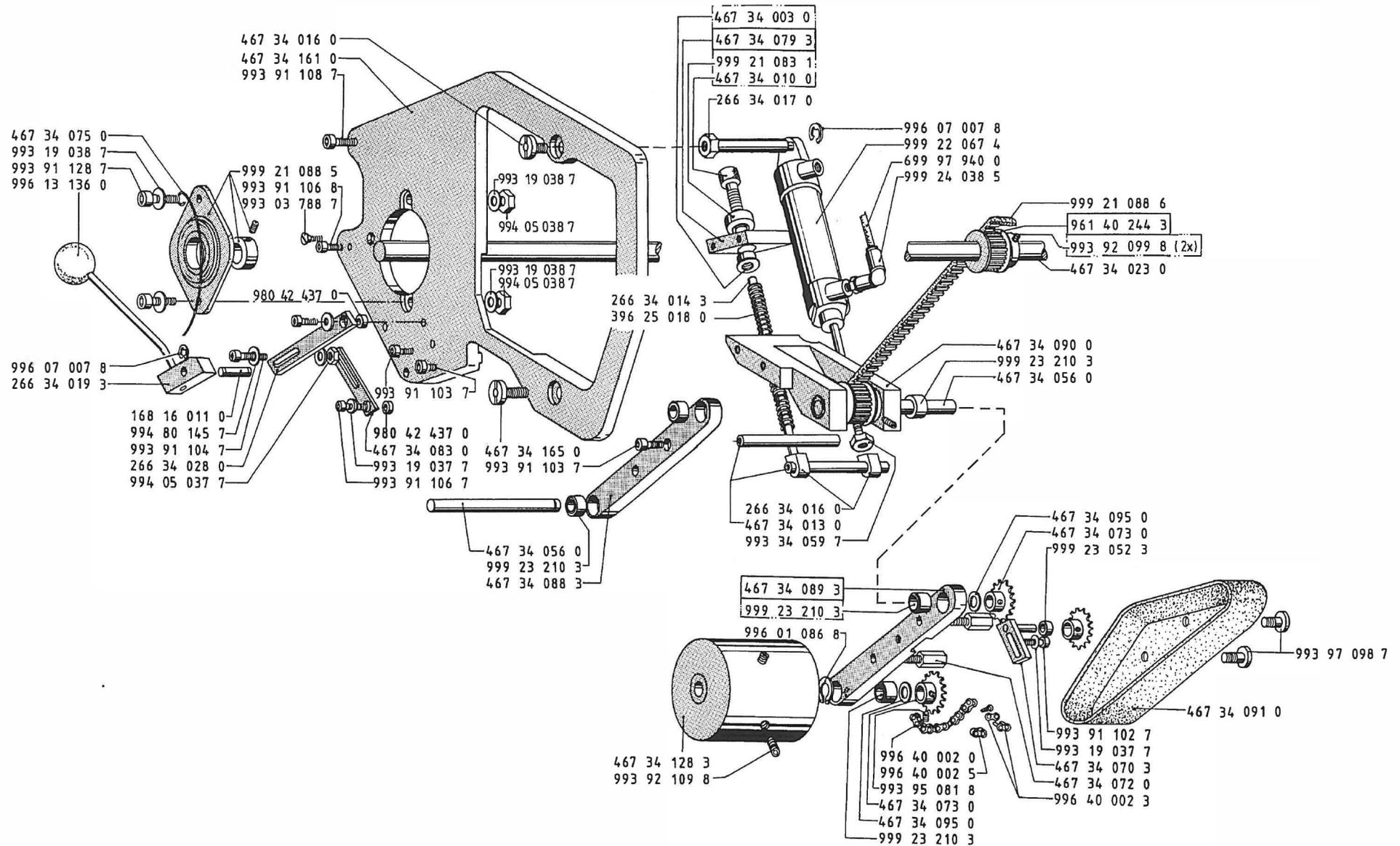
### 5.1 Teileliste: Getriebe mit Konsole



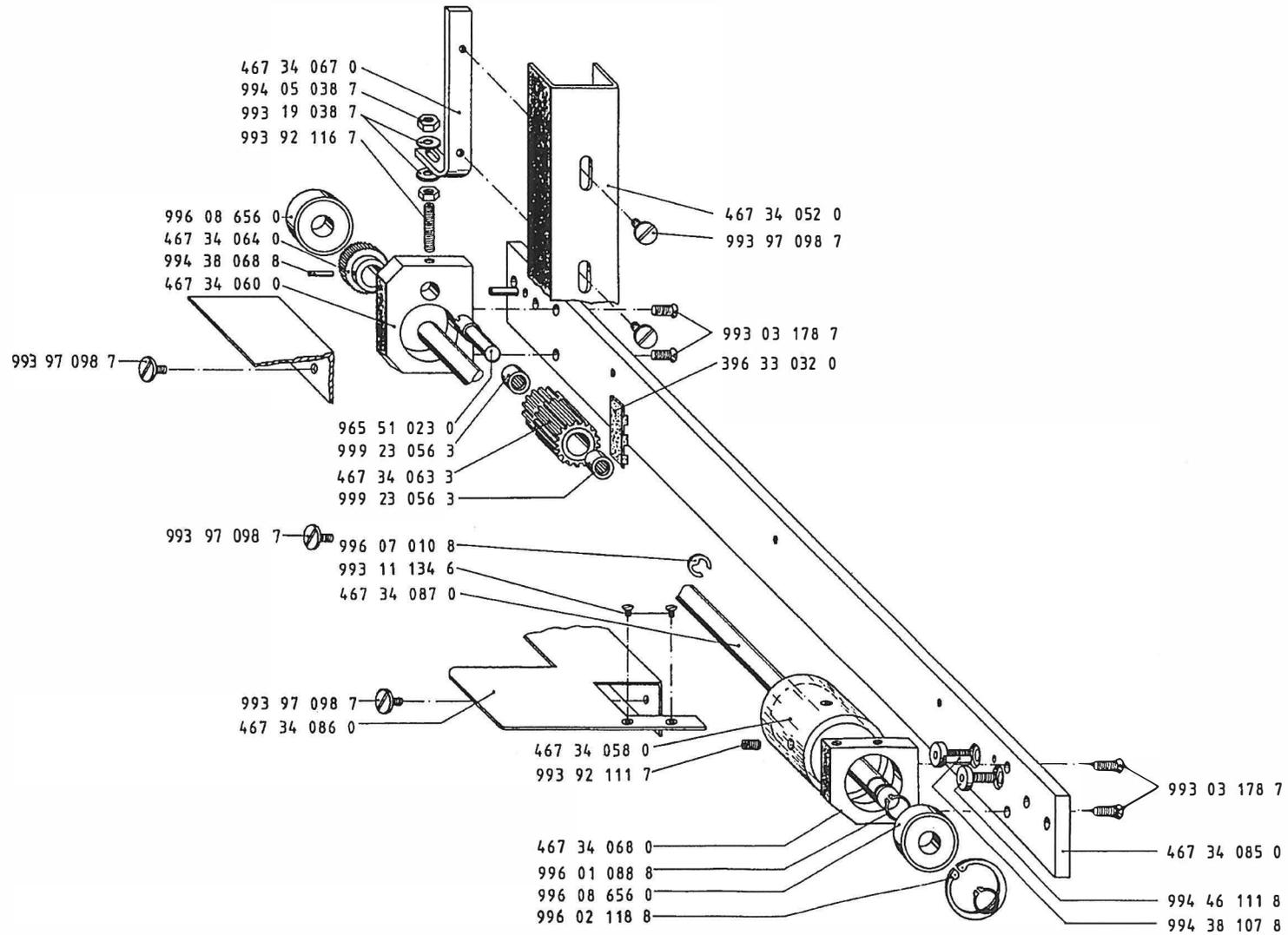
### 5.2 Teileliste: Automatische Absenkung



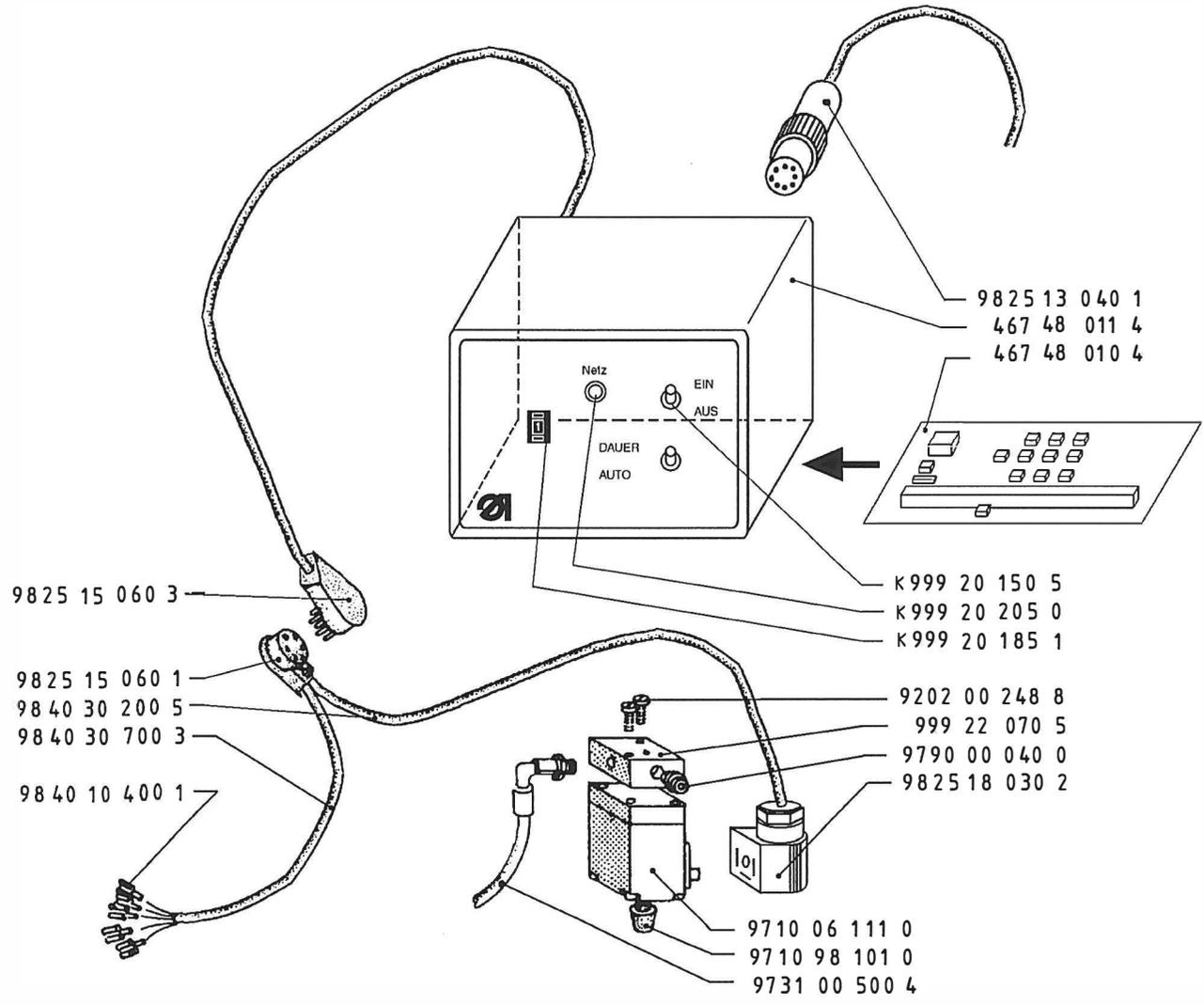
### 5.3 Teileliste: Obere Transportwalze



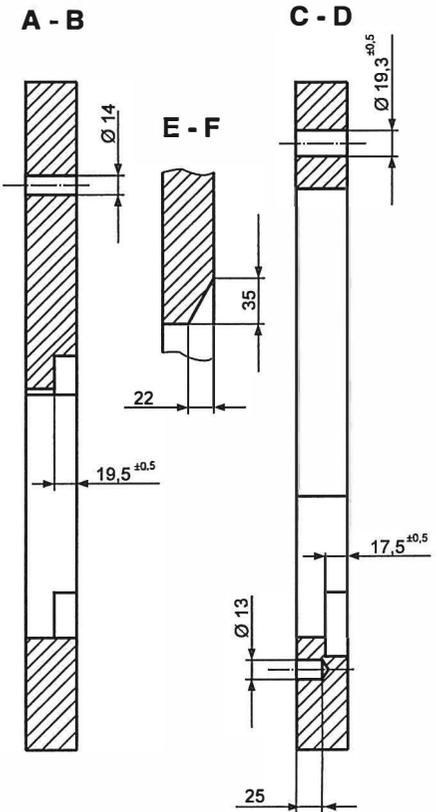
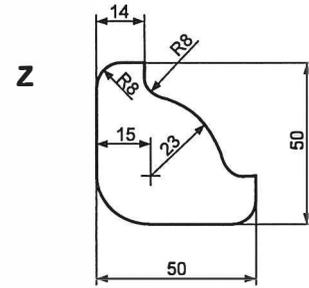
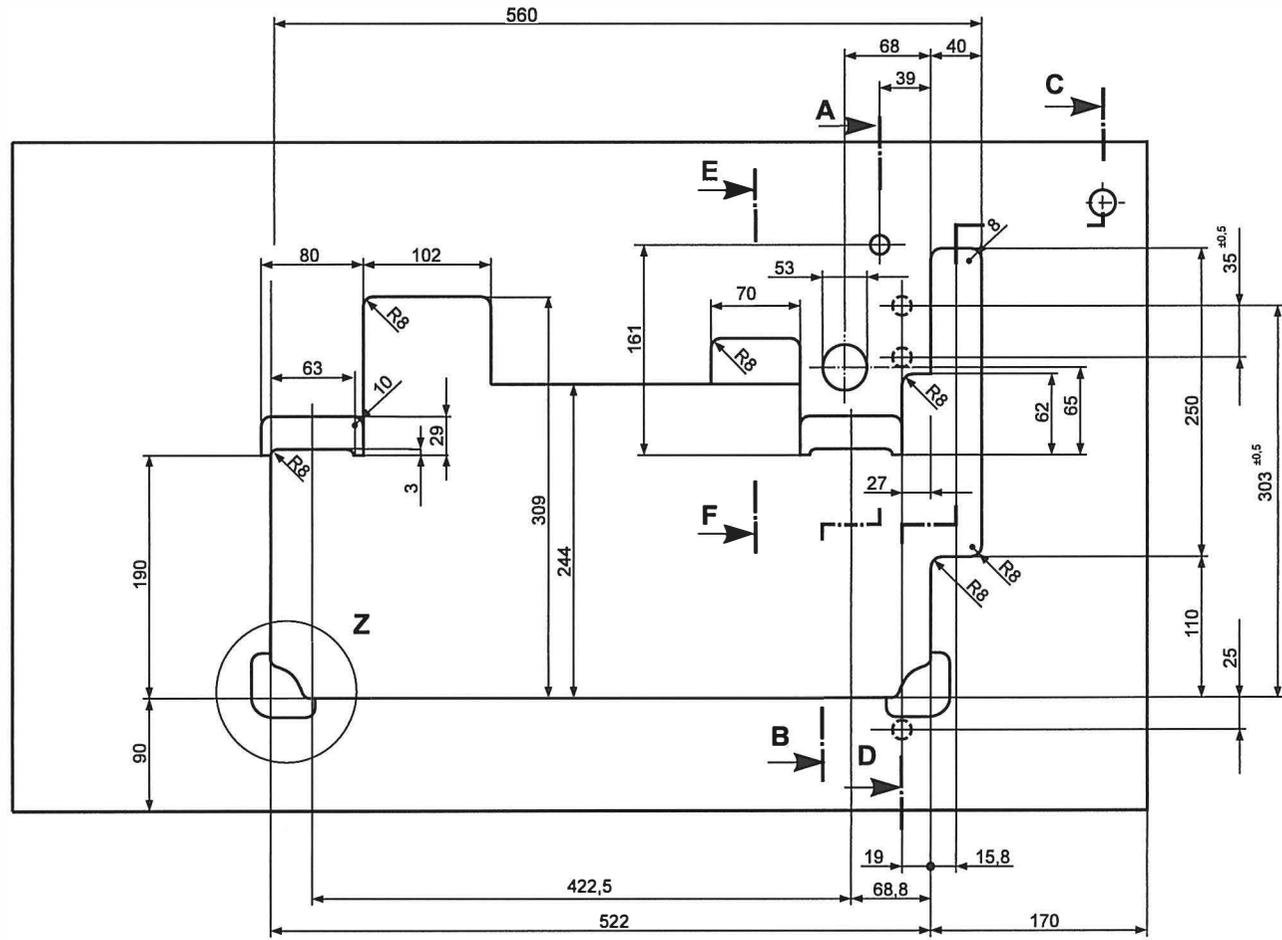
## 5.4 Teileliste: Untere Transportwalze



### 5.5 Teileliste: Automatische Absenkung Pneumatische und elektrische Bauteile



# 6. Tischplattenausschnitt





## Foreword

This instruction manual is intended to help the user to become familiar with the machine and take advantage of its application possibilities in accordance with the recommendations.

The instruction manual contains important information on how to operate the machine securely, properly and economically. Observation of the instructions eliminates danger, reduces costs for repair and down-times, and increases the reliability and life of the machine.

The instruction manual is intended to complement existing national accident prevention and environment protection regulations.

The instruction manual must always be available at the machine/sewing unit.

The instruction manual must be read and applied by any person that is authorized to work on the machine/sewing unit. This means:

- Operation, including equipping, troubleshooting during the work cycle, removing of fabric waste,
- Service (maintenance, inspection, repair and/or
- Transport.

The user also has to assure that only authorized personnel work on the machine.

The user is obliged to check the machine at least once per shift for apparent damages and to immediately report any changes (including the performance in service), which impair the safety.

The user company must ensure that the machine is only operated in perfect working order.

Never remove or disable any safety devices.

If safety devices need to be removed for equipping, repairing or maintaining, the safety devices must be remounted directly after completion of the maintenance and repair work.

Unauthorized modification of the machine rules out liability of the manufacturer for damage resulting from this.

Observe all safety and danger recommendations on the machine/unit! The yellow-and-black striped surfaces designate permanent danger areas, eg danger of squashing, cutting, shearing or collision.

Besides the recommendations in this instruction manual also observe the general safety and accident prevention regulations!

## General safety instructions

The non-observance of the following safety instructions can cause bodily injuries or damages to the machine.

1. The machine must only be commissioned in full knowledge of the instruction book and operated by persons with appropriate training.
2. Before putting into service also read the safety rules and instructions of the motor supplier.
3. The machine must be used only for the purpose intended. Use of the machine without the safety devices is not permitted. Observe all the relevant safety regulations.
4. When gauge parts are exchanged (e.g. needle, presser foot, needle plate, feed dog and bobbin) when threading, when the workplace is left, and during service work, the machine must be disconnected from the mains by switching off the master switch or disconnecting the mains plug.
5. Daily servicing work must be carried out only by appropriately trained persons.
6. Repairs, conversion and special maintenance work must only be carried out by technicians or persons with appropriate training.
7. For service or repair work on pneumatic systems the machine must be disconnected from the compressed air supply system. Exceptions to this are only adjustments and functions checks made by appropriately trained technicians.
8. Work on the electrical equipment must be carried out only by electricians or appropriately trained persons.
9. Work on parts and systems under electric current is not permitted, except as specified in regulations DIN VDE 0105.
10. Conversion or changes to the machine must be authorized by us and made only in adherence to all safety regulations.
11. For repairs, only replacement parts approved by us must be used.
12. Commissioning of the sewing head is prohibited until such time as the entire sewing unit is found to comply with EC directives.



It is absolutely necessary to respect  
the safety instructions marked by these signs.  
**Danger of bodily injuries !**  
Please note also the general safety instructions.



**Preface and General Safety Information**

**Supplimentary Instructions**

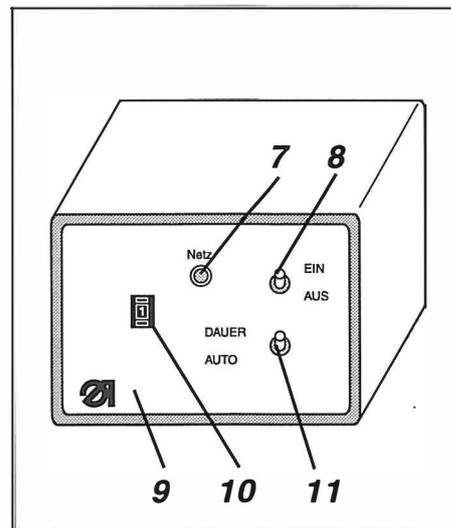
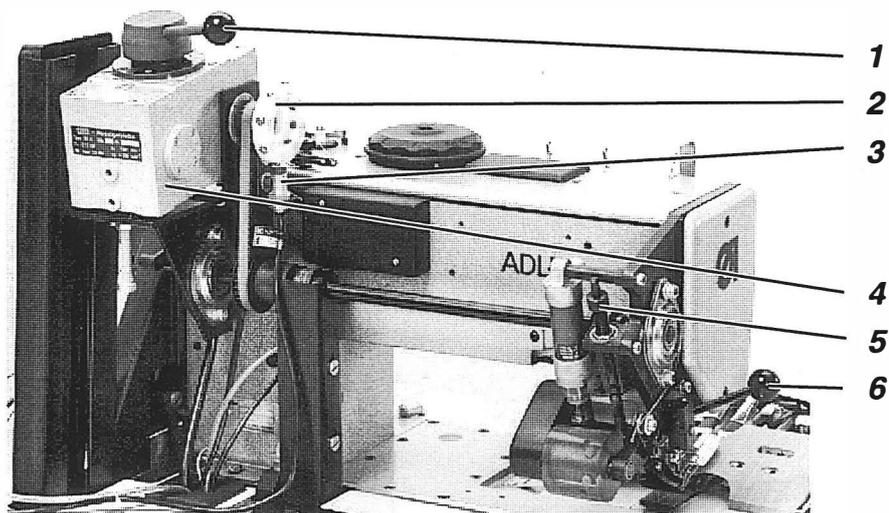
**Roller Top Feed and Roller Bottom Feed SP 470 / SP 471  
and Automatic Lowering WTA 13 - 2 for Cl. 767 / 467 - 65**

<b>1.</b>	<b>Product Description</b>	<b>5</b>
1.1	Roller Top Feed and Roller Bottom Feed	5
1.2	Automatic Lowering WTA 13 - 2	5
<b>2.</b>	<b>General</b>	<b>7</b>
<b>3.</b>	<b>Attaching the Roller Top Feed</b>	<b>7</b>
<b>4.</b>	<b>Attaching the Automatic Lowering WTA 13 - 2</b>	<b>11</b>
4.1	Electrical Connection of the Automatic Lowering WTA 13 - 2	12
<b>5.</b>	<b>Parts Lists</b>	<b>13</b>
5.1	Parts List: Gearbox with Console	13
5.2	Parts List: Automatic Lowering	13
5.3	Parts List: Top Feed Roller	14
5.4	Parts List: Bottom Feed Roller	15
5.5	Parts List: Automatic Lowering: Pneumatic and Electrical Components	16
<b>6.</b>	<b>Table Cutout</b>	<b>17</b>





# 1. Product Description



## 1.1 Roller Top Feed and Roller Bottom Feed

The roller top feed and roller bottom feed assist in the taking away of the material. Through this, a uniform sewing result, free of gathering, can be achieved.

The speed with which the material is taken away can be continuously adjusted to the stitch length. The contact pressure can be set appropriate to the cloth which is to be worked.

- Lever 1  
Adjusts the speed for the roller top feed and roller bottom feed to the set stitch length.
- Screw 5  
Sets the contact pressure for the roller top feed appropriate to the material to be worked.
- Lever 6  
Lowering of the roller top feed

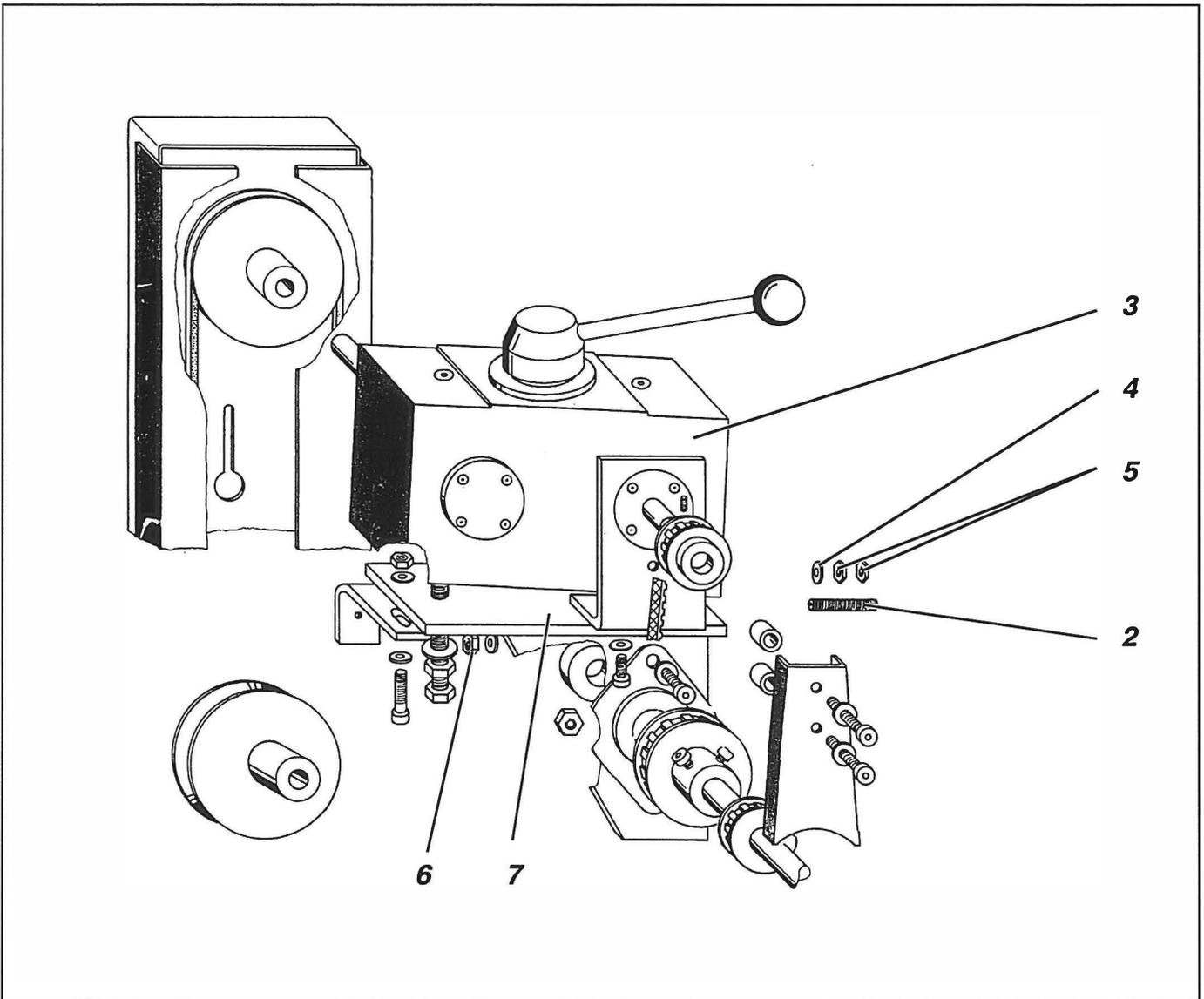
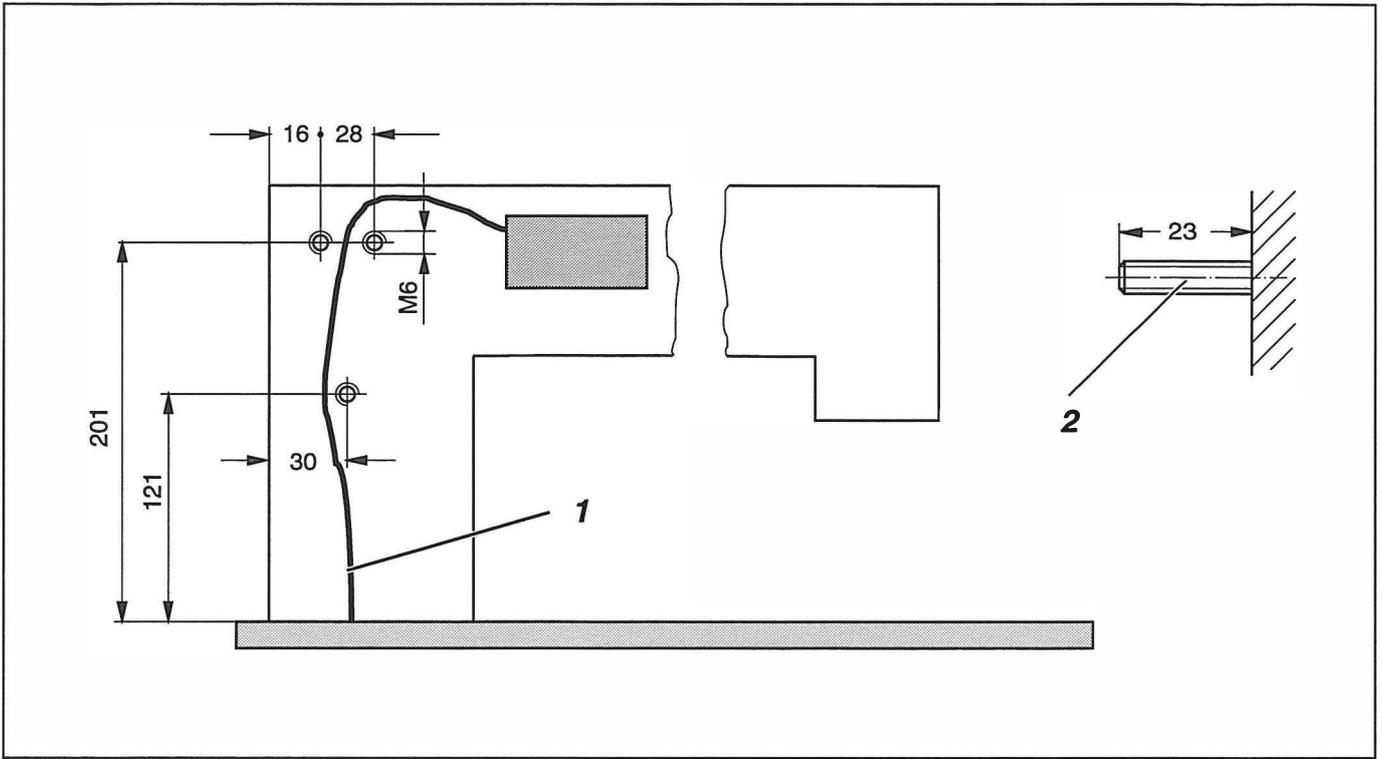


## 1.2 Automatic Lowering WTA 13 - 2

The automatic lowering additionally allows for the setting of the impulses from the seam beginning to the automatic lowering of the top roller. This results in the roller only then being lowered when the material is under it.

The impulse ring 2 is placed on the gearbox 4. The initiator 3 registers the impulses and signals these to the controls 9. When the set number of impulses is reached, the top roller is lowered.

- Readiness light 7  
The lamp is lit when the controls are supplied with mains current.
- Switch 8 ( **ON / OFF** )  
ON = = Automatic lowering is turned on.  
OFF = = Automatic lowering is turned off.
- Switch 11 ( **CONTINUOUS / AUTO** )  
DAUER = = The top roller is continuously lowered.  
AUTO = = Automatic lowering according to the set impulses
- Switch 10 ( **0 to 15** )  
Setting the number of impulses from the seam beginning to the lowering.



## 2. General

The parts kit **467 347549** for the **SP 470** and **467 347539** for the **SP 471** roller top feeds consists of:

Console with gearbox assembly, preassembled

Top roller assembly, preassembled

Bottom roller assembly, preassembled

Mounting material and small parts.

The **467 367909** parts kit for the automatic lowering consists of:

Controls with cables and plugs

Set of the mechanical components

## 3. Attaching the Roller Top Feed



### Caution Risk of Injury !

Turn the main switch off.

Attach the roller top feed and roller bottom feed only with the sewing machine turned off.

The mounting may only occur through trained, skilled personnel.

### 1. Reworking or replacing the table

The roller top feed can only be attached if the table has been reworked (see Chapter 6. ) or if a new table with the appropriate cutouts is available.

Order no.: K916 010193 for 767

K916 010203 for 467 - 65

- Remove the machine head
- Rework or replace the table.
- Place the machine head as described in the Installation Instructions.

### 2. Attaching the console with gearbox assembly

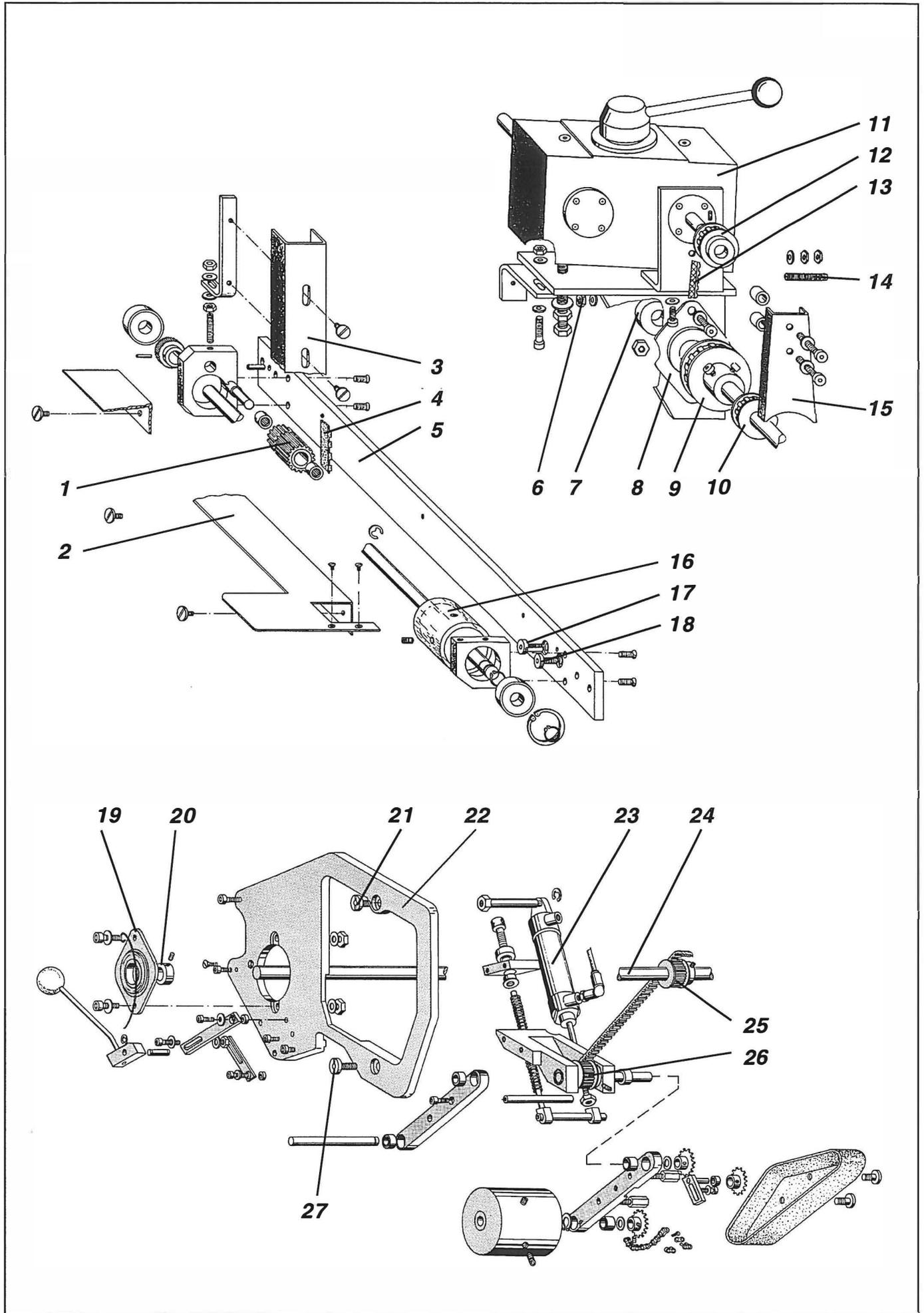
- Cut M6 threads ( 3-off ) in the machine head as per the sketch.



### ATTENTION !

The hoses for the oil supply on the inside should not be damaged. For protection, insert a metal plate or the apparatus slide between the inside wall and the hoses.

- Insert the set screws 2 (3-off) with Loctite 270. Insert the set screws with the hex-socket to the inside. The set screws each extend 23 mm out of the housing.
- Screw or place 2 flat nuts 5 and 1 washer 4 on each of the set screws. The cable 1 is to be laid under the console between the two upper set screws.
- Place the gearbox 3 with console 7 on the set screws. Place the washer and fasten with the nuts 6.



### 3. Attaching the bottom roller assembly

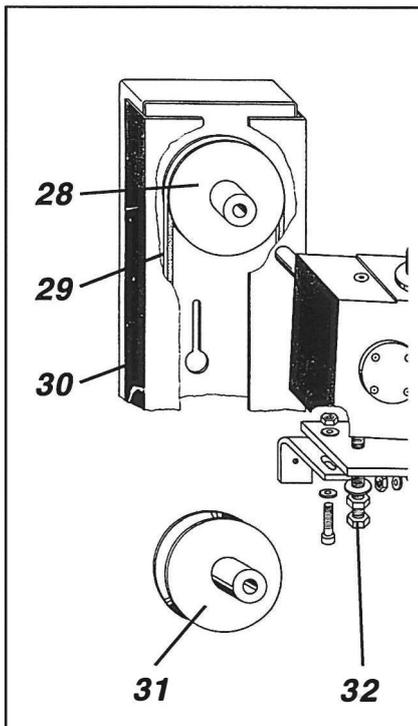
- Remove the hinges.  
Remove the connection cable for the potential compensation.
- Screw on the bottom feed assembly.  
Fasten the fitting strip 5 and the hinges with the screws 17 and 18.
- Fasten the cable for the potential compensation on the hinge under the gearbox 11 again.
- Attach the cover plate 2.  
Align the cover plate 2 parallel and flush to the base plate.
- Align the bottom feed roller 16.  
The roller should run centered in the cutout of the cover plate 2.

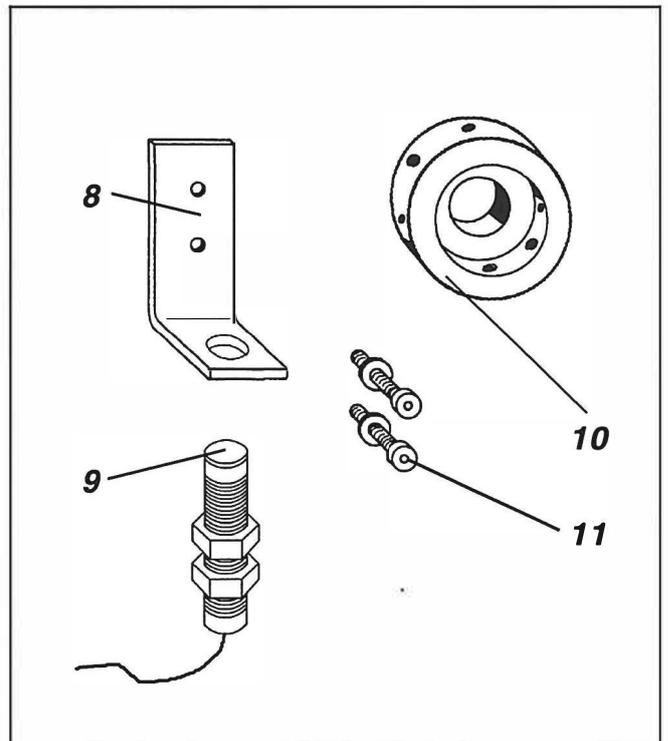
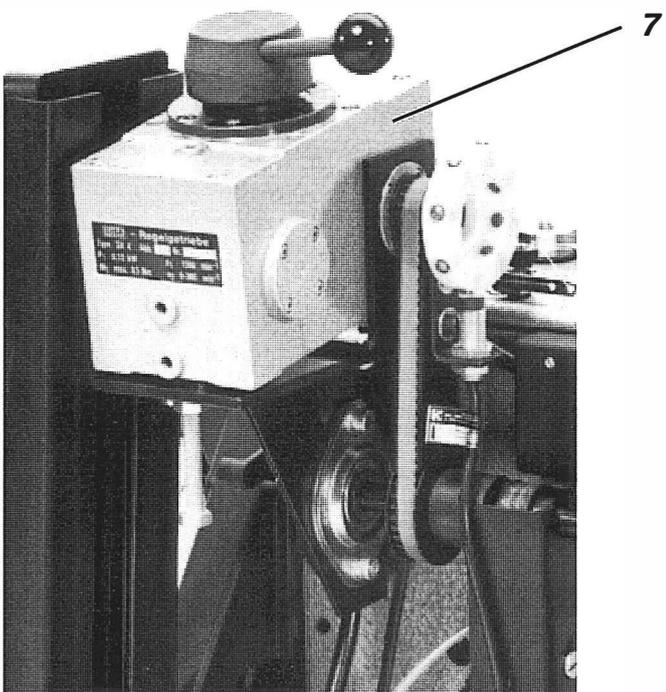
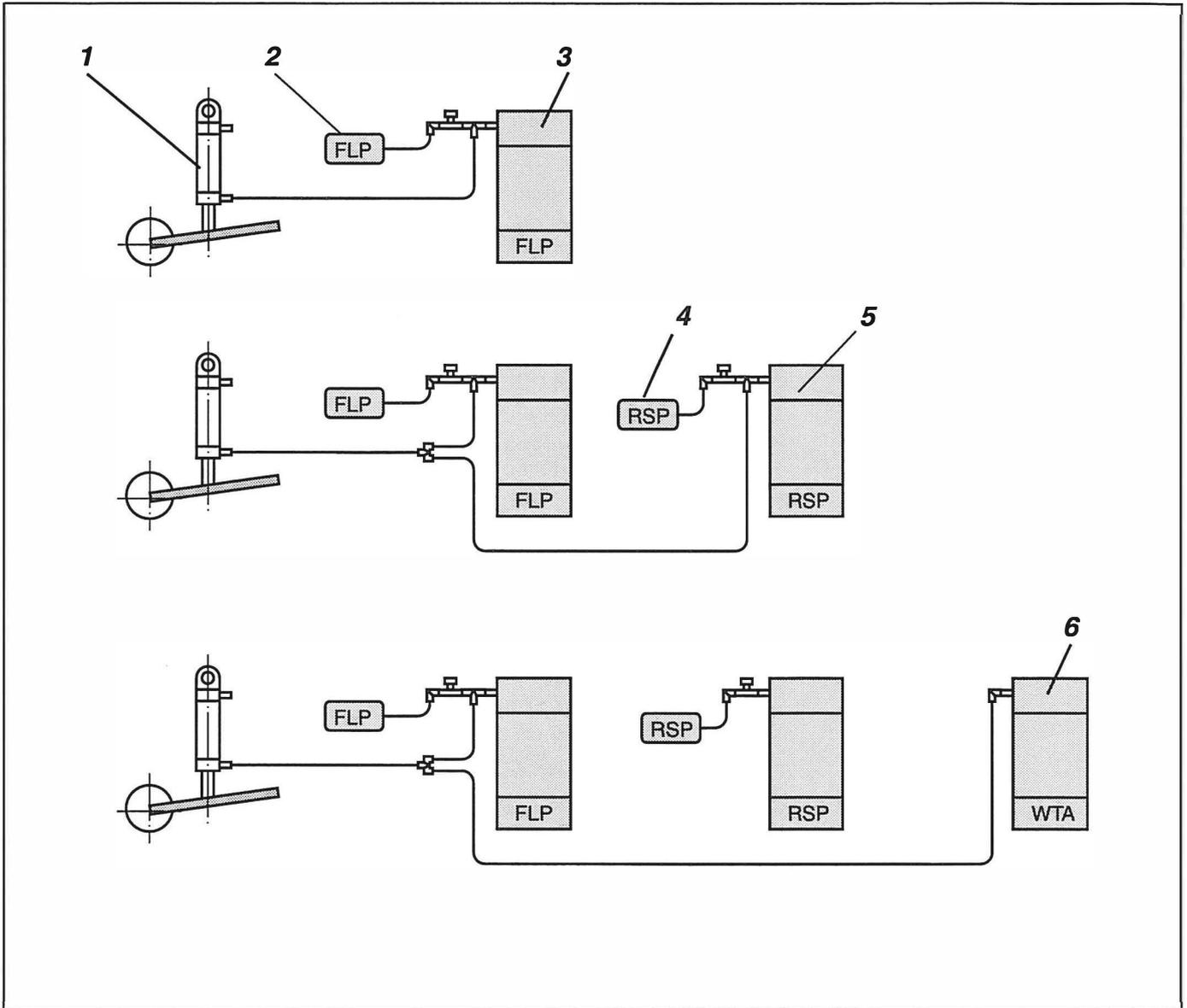
### 4. Attaching the top roller assembly

- Remove the head cover.
- Screw on the top feed assembly.  
Screw the assembly onto the machine head with the spacer 22 and the screws 21 and 27.
- Fasten the head cover again.  
The long screw is to be replaced by a short screw from the accessories pack.

### 5. Connecting and setting the assemblies

- Place eccentric 20 on the drive shaft 24.
- Insert drive shaft 24 into the bearing 19 on the top feed and then into the bearing 8 on the gearbox.
- Position timing belt 4 on the bottom feed.
- Position timing belt 13 on the gearbox.
- Place eccentric 7 on the drive shaft.
- Align drive shaft 24 flush with the bearing 19 on the top feed.
- Tension the upper timing belt 13.  
Press bearing 8 downward and thereby set the tension of the timing belt 13.  
Tighten the screws on bearing 8.
- Align the timing belt pulley 9 on the shaft appropriate to the timing belt pulley 12. Tighten the screws.
- Tension the lower timing belt 4.  
Lift the gearbox 11 with console and thereby set the tension of the timing belt 4.  
Tighten the nuts 6 on the set screws 14.
- Align the timing belt pulley 10 on the shaft appropriate to the timing belt pulley 1. Tighten the screws.
- Fix the eccentrics 7 and 20 radially and tighten the screw.
- Align the timing belt pulley 25 on the shaft appropriate to the timing belt pulley 26. The timing belt pulley 25 should not touch the cylinder 23. Tighten the screws.
- Mount covers 3 and 15.
- Mount the V-belt pulley 31 on the motor shaft.
- Mount the V-belt pulley 28 on the gearbox shaft.
- Position V-belt 29 and tension with screw 32.  
Tighten the lock nut.
- Mount the V-belt cover 30.





## 6. Connecting cylinder 1

The cylinder 1 raises the roller top feed .



### Caution Risk of Injury !

Turn the main switch off.  
Separate the sewing machine from the pneumatic air supply.  
Attach pneumatic components and the solenoid valve only with the sewing machine turned off.

Dependent on the equipment of the special sewing machine, the cylinder 1 is to be connected to the pneumatic air supply as follows:

- By machines with FLP:  
Directly to the solenoid valve 3.
- By machines with RAP ( consists of FLP and RSP):  
Directly to both solenoid valves 3 and 5.
- By machines with automatic lowering of the roller top feeds:  
Attach the supplementary solenoid valve 6.  
Connect to the solenoid valves 3 and 6.

2 and 4 are the connections to the respective cylinder for FLP and RSP.

Attaching:

- Mount solenoid valve 6 and connect to the pneumatic air supply.
- Attach the T-plug nipple according to the drawing.
- Lay the hoses and fasten at appropriate points with cable clamps.

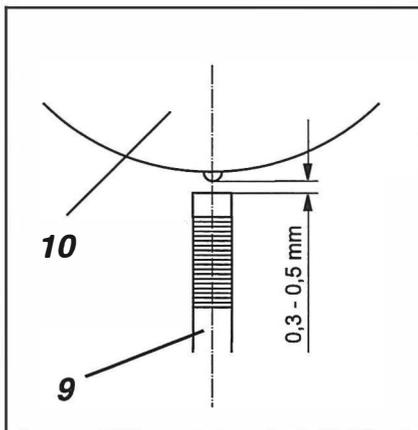
GB

## 4. Attaching the Automatic Lowering WTA 13 - 2



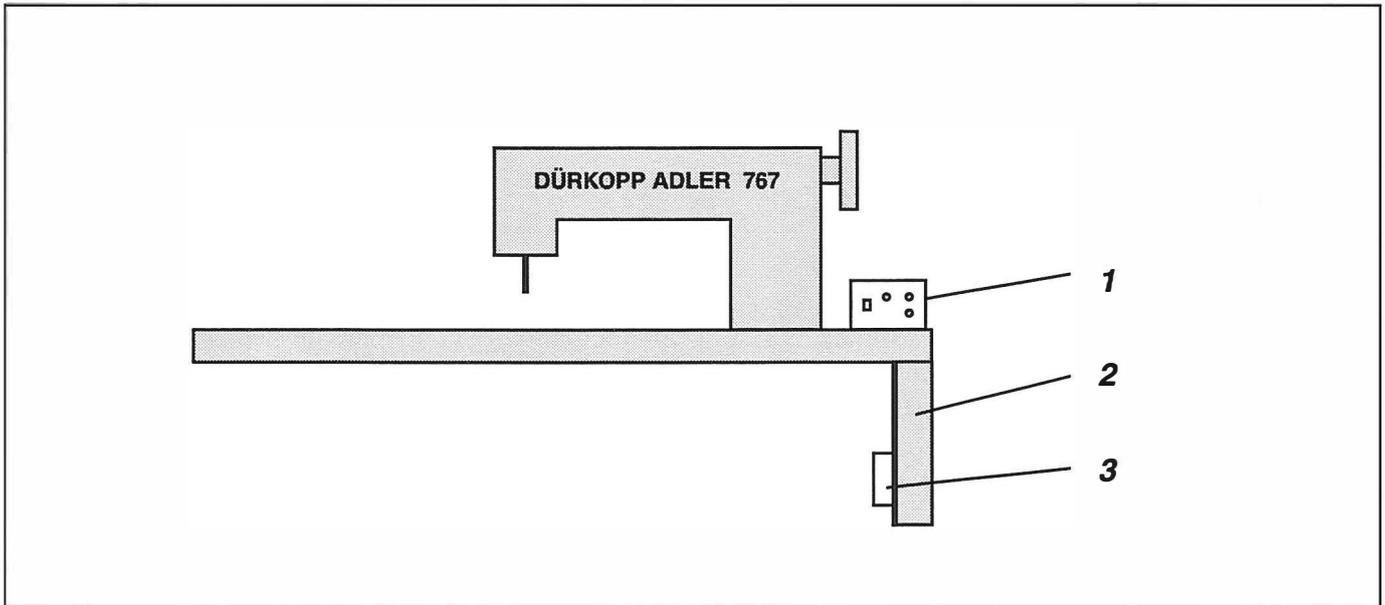
### Caution Risk of Injury !

Turn the main switch off.  
Attach the automatic lowering WTA 13 - 2 only with the sewing machine turned off.  
The mounting may only occur through trained, skilled personnel.



- Remove the screws on the cover.
- Fasten angle 8 and the cover on the gearbox 7 again with the screws 11.
- Fasten the initiator 9 on the angle.
- Place impulse ring 10 on the shaft on gearbox 7 and tighten the mounting screw.
- Set the clearance between the initiator 9 and impulse ring 10.  
The clearance should be approx. 0.3 to 0.5 mm.

## 4.1 Electrical Connection of the Automatic Lowering WTA 13 - 2



### ATTENTION !

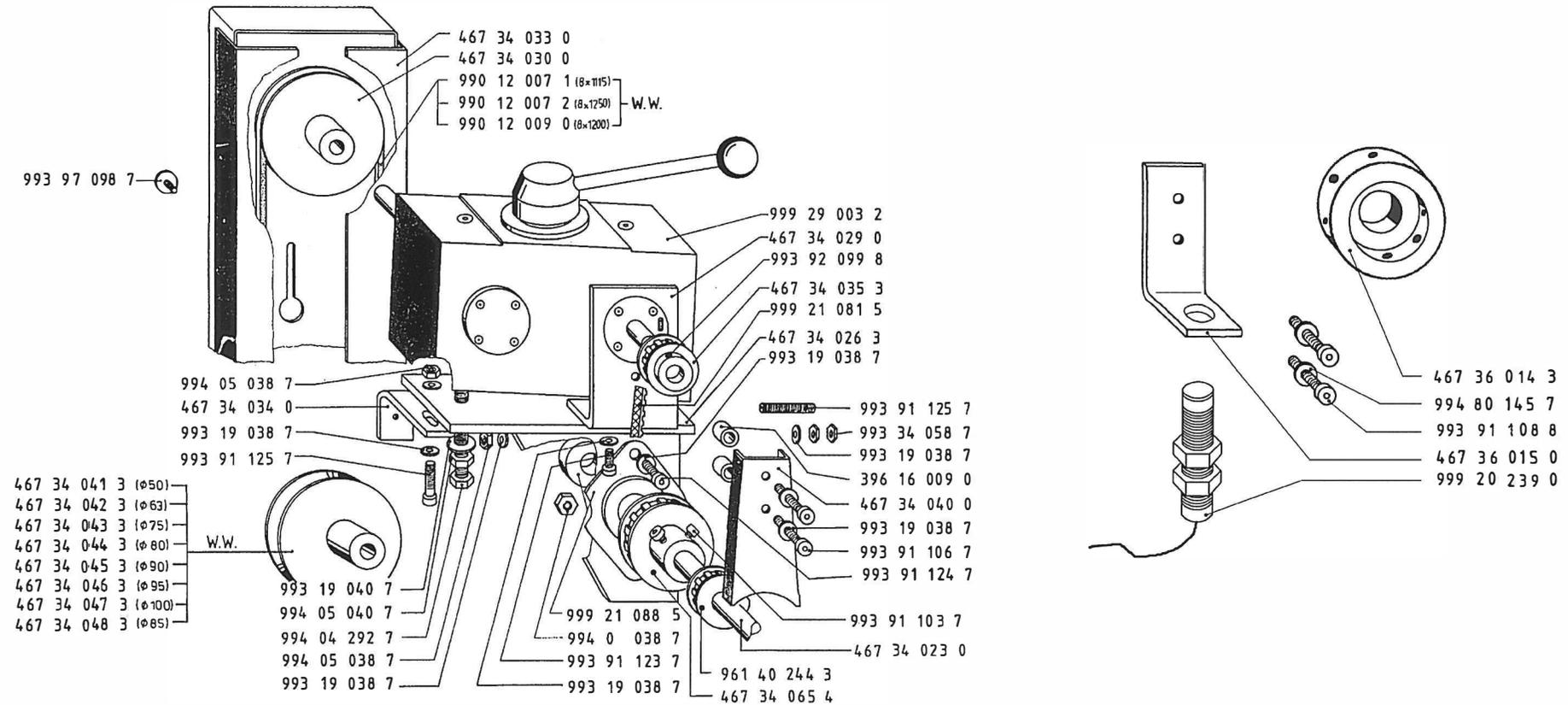
The electrical connection may only be made by electricians or appropriately trained persons.

The mains plug must be pulled !

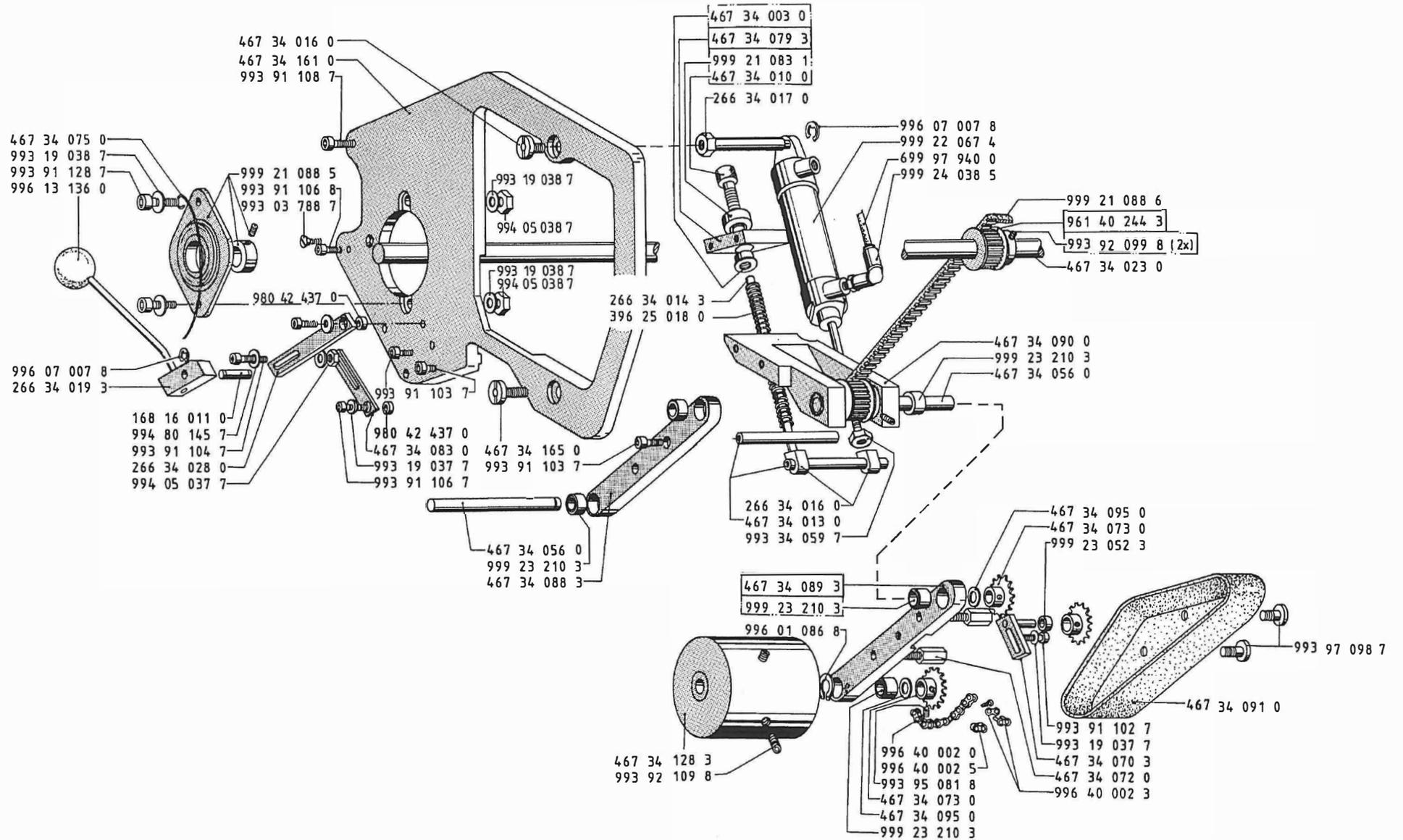
- Fasten the controls 1 on the table.
- Lay the connection cable to the distributor plate 2.  
See Circuit Diagram WTA - E9de - 01 - 02.
- Lay the connection cable to the solenoid valve 3 (WTA).  
See Circuit Diagram WTA - E9de - 01 - 02.
- Connect the initiator to the controls.

## 5.1 Parts List: Gearbox with Console

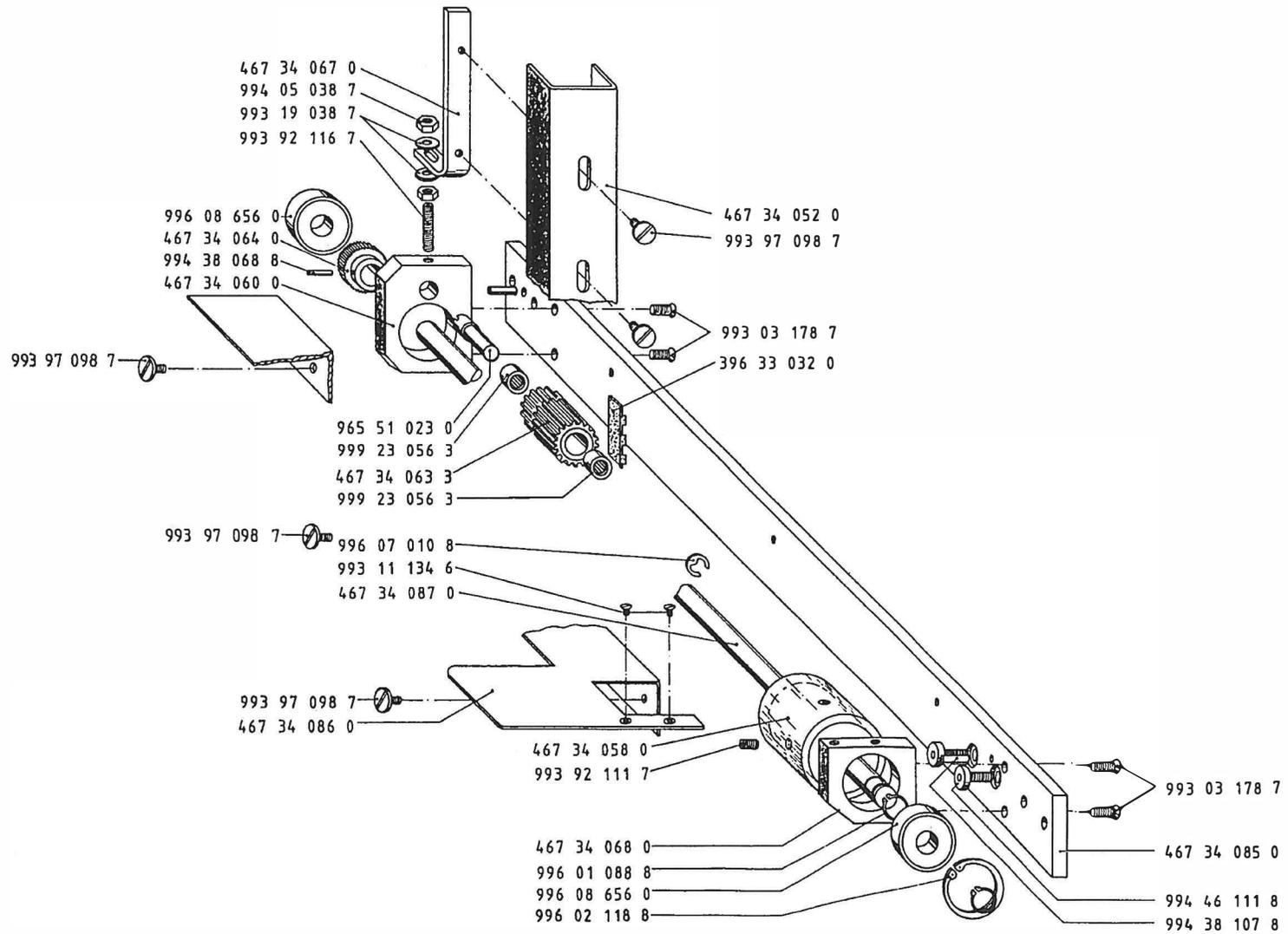
## 5.2 Parts List: Automatic Lowering



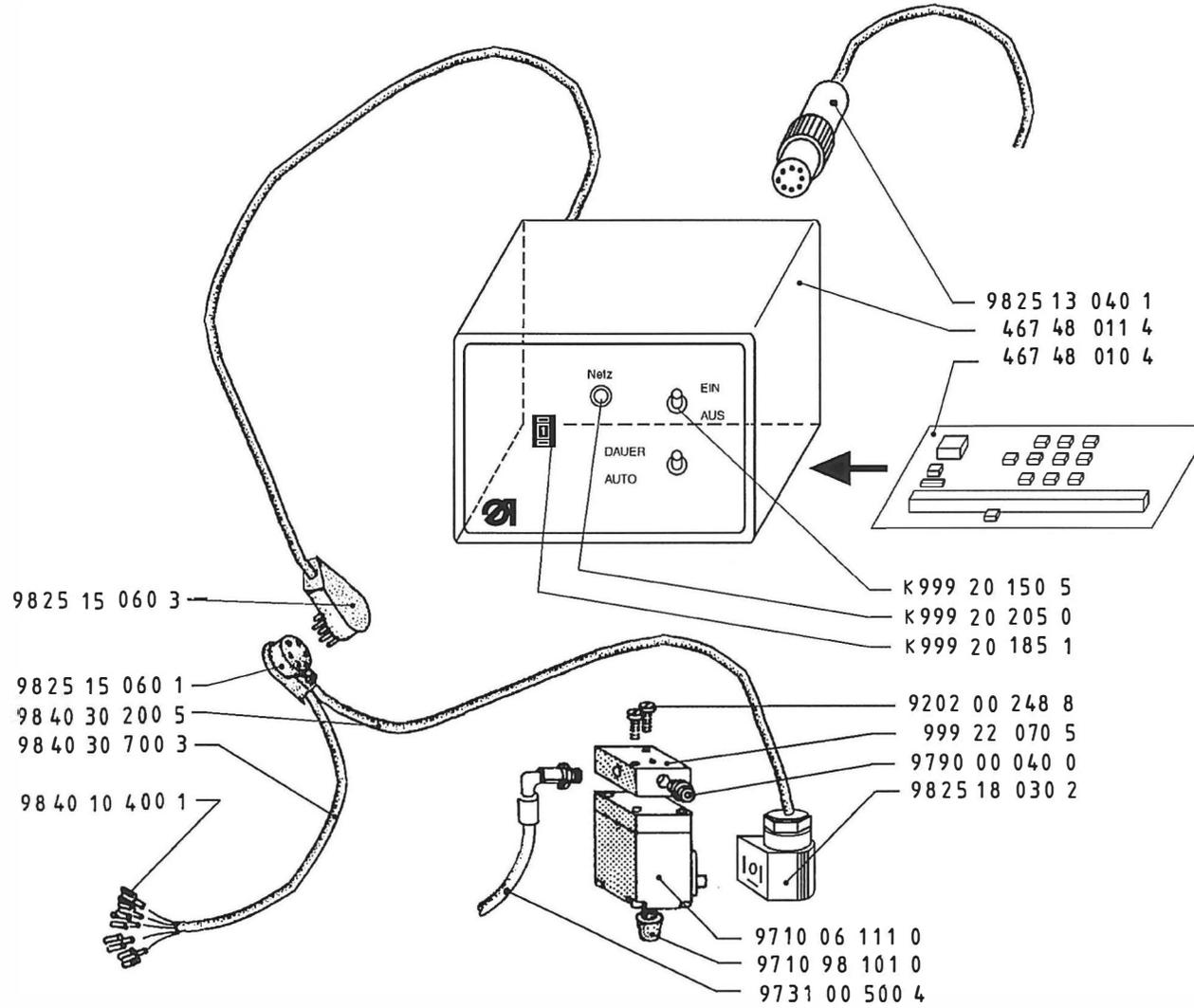
### 5.3 Parts List: Top Feed Roller



## 5.4 Parts List: Bottom Feed Roller



### 5.5 Parts List: Automatic Lowering: Pneumatic and Electrical Components



# 6. Table Cutout

