



Anbauanleitung blockiert Nadeltransport
Teilesatz 0888 310134
Fitting Instructions for Needle Feed Locking
Kit 0888 310134

Teile-Nr./ Part-No.:

0791 888702

1 Allgemeine Daten

Benutzung bei Nähmaschinen 888 und 887 der Reihe M-Type als Wahlnäheinrichtung.

1.1 Montagesatz

Der Komplettsatz der Nadeltransportblockierung hat die Bestellungsnummer **0888 310134** und besteht aus den folgenden Komponenten:

0888 310024	(15)	Halter
0888 310030	(14)	Bolzen
0888 120050	(6)	Halter
9205 101898	(5)	Gewindestift (M4x12)
9231 000367	4, 8)	Mutter
9840 120025	(7)	Schelle
9301 102451	(3)	Zylinderstift (6M6x8)
9205 102497	(10)	Gewindestift (M6x12)
9303 302850	(22)	Rillenstift (6x36) - für Maschinen mit Minimotor
9303 502990	(23)	Rillenstift (6x30) - für Maschinen mit Direktantrieb

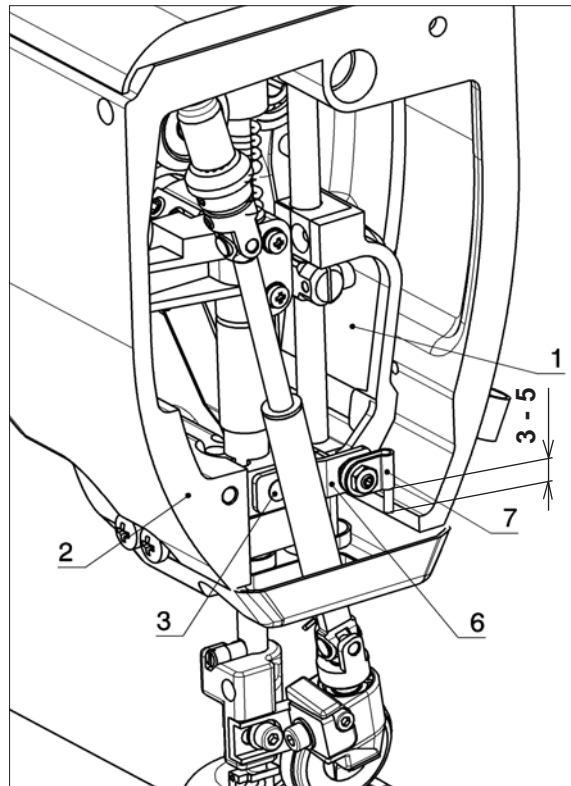
2 Beschreibung und Funktion der Einrichtung

Der Teilesatz 0888 310134 dient zur Blockierung des Nadeltransports bei Schuhnähmaschinen der Reihe M-Type. Die Änderung von Zweischnitt- auf Einschnitttransport wird durch die Fixation des Nadestangenhalters gegen den Maschinenarm erreicht, sowie durch Lösung des Klemmbolzens vom oberen Aluminiumhebel und durch Fixation der rechten Transportskupplung-Zugstange (und dadurch auch Außenkörper dieser Kupplung) gegenüber der Grundplatte. Der Stichplatteneinsatz 0888 200950 (Nähkategorie 100), 0888 200960 (200) und 0888 200970 (300).

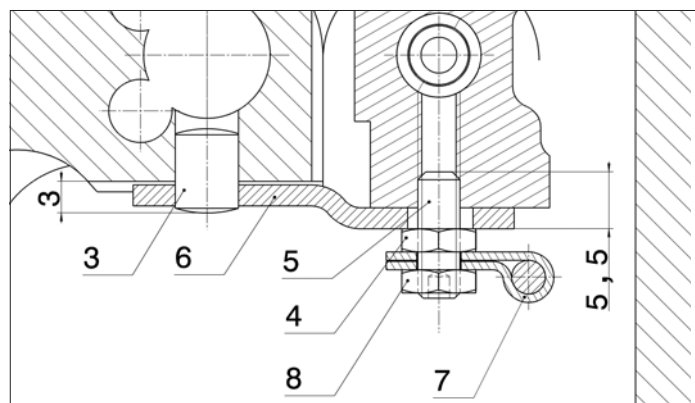


3 Montage

3.1 Nadelstangenhalter fixieren

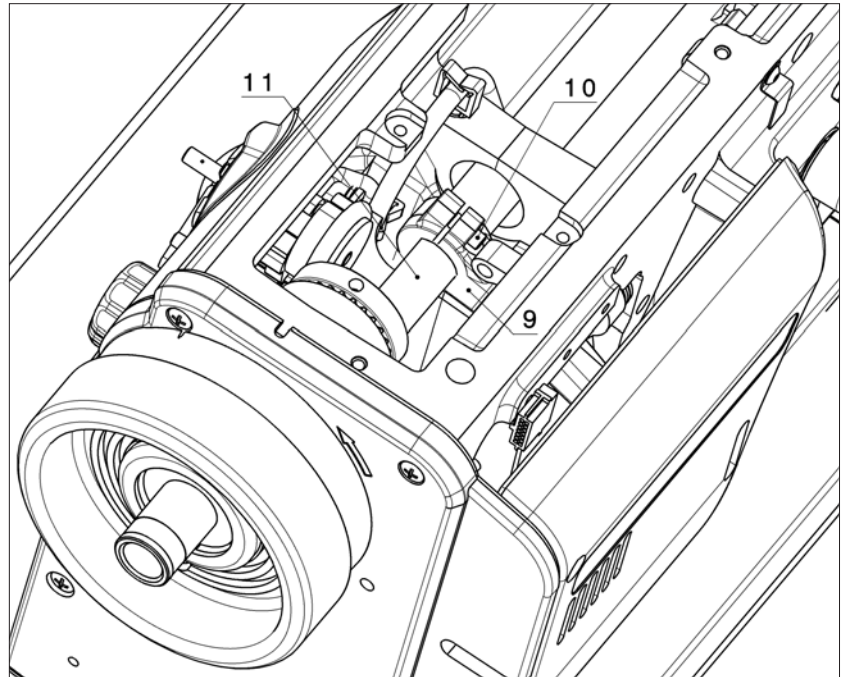


- Seitendeckel aus Nähmaschinenoberteil demontieren und sechstantige Schraube ausschrauben, die den Schmierdocht an der Seite des Nadelstangenhalters (1) anhält.
- Zylinderstift (3) in den Maschinenarm (2) so einklopfen, dass er etwa 3 mm hervortritt. Achtung auf die Buchse der Fußstangenführung!
- Mutter (4) an der Druckschraube (5) mit dem Kleber Loctite 638 nach Abbildung verkleben.
- Halter (6) an den Stift im Nähmaschinenarm ansetzen und mit der Druckschraube zum Nadelstangenhalter festziehen, der am Nadellochmittelpunkt des Stichplatteneinsatzes aufgestellt wird.
- Danach die Schelle mit Docht (7) aufsetzen und die andere Mutter (8) nachziehen.





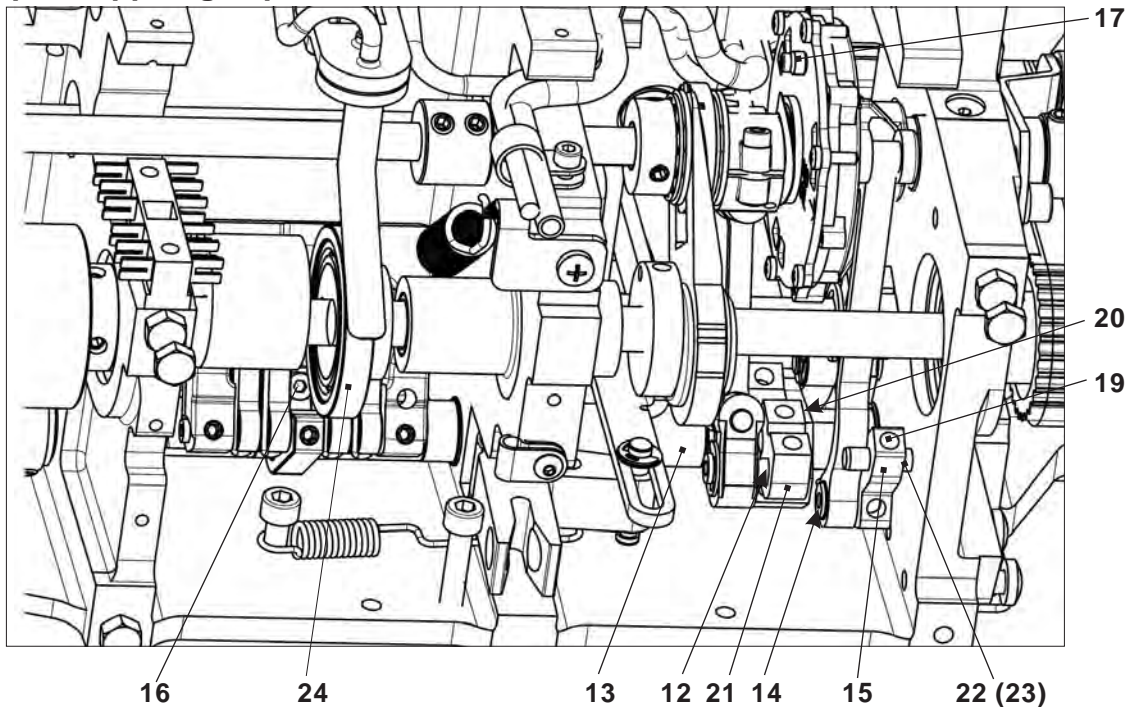
3.2 Aluminium-Oberhebel des Nadeltransports an der Schwingungswelle des Nadelstangenhalters lockern



- Schraube M4 mit Unterlage aus dem Hebel (9) ausschrauben und statt dieser die Druckschraube (10) anschrauben, damit der Klemmnabe so ausspreizen, dass der Hebel and der Welle (11) locker schwingt.



3.3 Transportkupplung anpassen und einstellen



- Bei Maschinen mit Minimotor den Rillensstift 9303 502990 für den Minimotorhalter mit dem längeren Stift (22) so ersetzen. Bei Maschinen mit Direktantrieb den Rillensstift (23) in die entsprechende Bohrung in der Grundplatte einschlagen. In beiden Fällen sollte der Stift etwa 17 mm von der linken Seite der Grundplatte mm vorstehen.
- Die beiden Schrauben (20) an der Schwinghebel lockern.
- Bolzen der linken Transportkupplung-Zugstange aus der Öffnung im Schwinghebel ausschieben und ihn in die Öffnung (12) einsetzen, die sich am längsten von der Schwingwelle (13) befindet, und mit der entsprechenden Schraube nachziehen.
- Bolzen der rechten Zugstange aus der Öffnung ausziehen, bei Handradstellung 300° gegen einen neuen Bolzen (14) austauschen, ins Teil (15) einsetzen, das gleichzeitig am Stift (22) eingesetzt ist.
- Nullstichlänge am Stellrad einstellen.
- Schraube (16) an der Schwingungsbewegungskulisse lockern.
- Nach Ausschrauben der Schraube am Transportkupplungskörper den Nadelkolben in entsprechende Öffnung (17) einschieben.
- Nähmaschinen-Handrad so lange drehen, bis der Nadelkolben in die Öffnung des Halters innerhalb der Kupplung einfällt (schieben nach innen um etwa 5 mm).
- Rechte Zugstange der Transportkupplung an Stift (22) anlehnen und mit Schrauben (19), (20) und (16) nachziehen.
- Bei Handradstellung 312° (332° für die Maschinen GLOBAL) die Stellung von Transportkupplung-Umschaltersexzenter einstellen mit ihrem Strich gegenüber dem unteren Strich am Umschaltungskeilstecker und befestigen.
- Die Totposition des Exzenters (24) liegt auf der Handradskala bei 0° (bei Maschinen GLOBAL bei 20°). Die Vorschubwelle (13) darf nicht schwingen, wenn der Rückstellhebel nach oben / unten bewegt wird.
- Bei maximaler Stichlänge einwandfreie Funktion der Transportkupplung prüfen (sie darf nicht drinnen anstoßen).



1 General information

Application for sewing machines 888 and 887 of M-Type series as a optional equipment.

1.1 Add-on Kit

The complete kit needed for the needle feed lockinkg has the order number 0888 310134 and is made of the following components:

0888 310024	(15)	Holder
0888 310030	(14)	Pin
0888 120050	(6)	Holder
9205 101898	(5)	Threaded Pin (M4x12)
9231 000367	(4, 8)	Nut
9840 120025	(7)	Clip
9301 102451	(3)	Cylinder Pin (6M6x8)
9205 102497	(10)	Threaded Pin (M6x12)
9303 302850	(22)	Grooved Pin (6x36) - for machines with minimotor
9303 502990	(23)	Grooved Pin (6x30) - for machines with direct drive

2 Description and operation of equipment

Part set No. 0888 310134 is used to lock the needle feed in shoe-making machines of M-Type series.

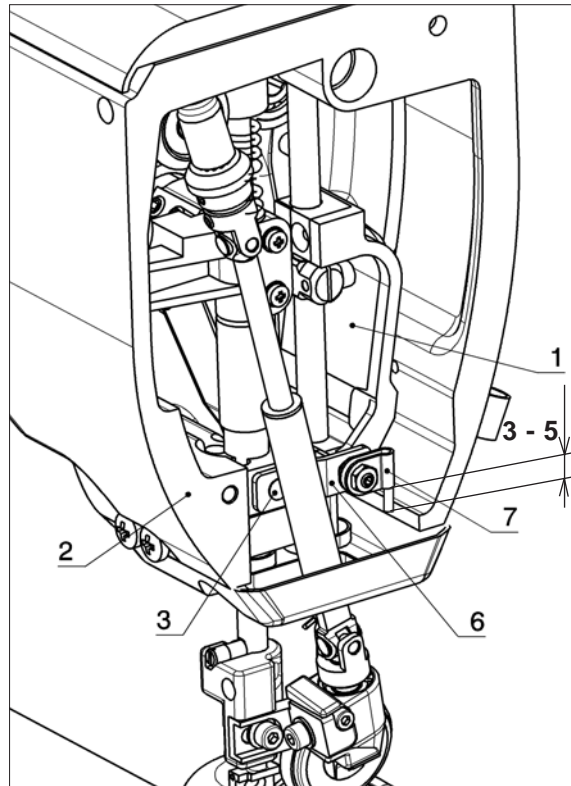
The change of a two-step feed for a one-step feed is achieved through fixation of the needle bar holder against the machine arm, by loosening of the bolted joint of the upper aluminum lever, and fixation of the feeding clutch right pull rod (and thus also the outer body of the clutch) with regard to the base plate.

The throat plate insert has No. 0888 200950 (category 100), 0888 200960 (200) or 0888 200970 (300).

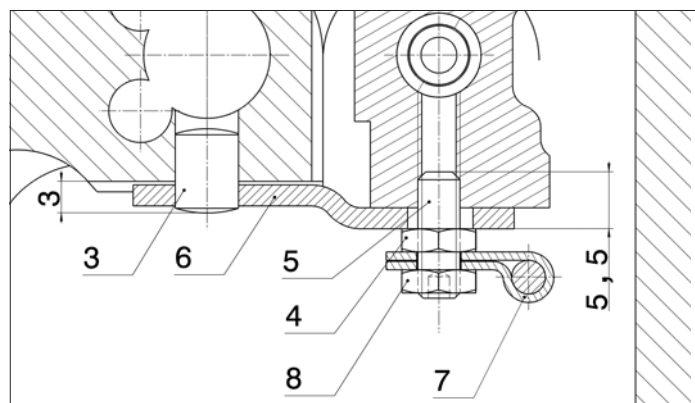


3 Installation

3.1 Needle bar holder fixation

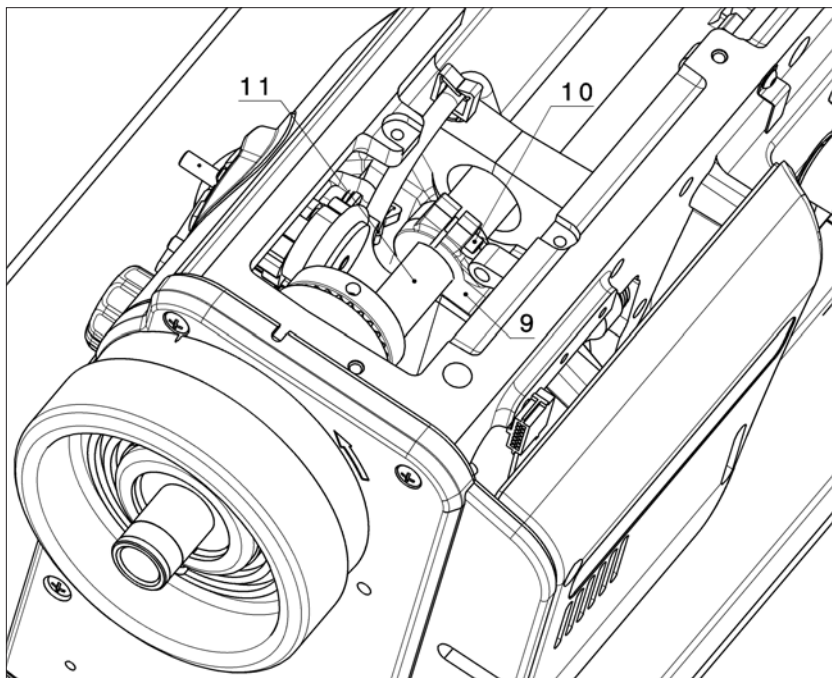


- Remove the sewing machine head side cover and screw out the hexagonal screw holding the oil wick on the needle bar holder side (1).
- Knock a cylinder pin (3) in the arm hole (2) so that it protrudes approximately 3 mm. Beware of the foot bar guide sleeve!
- With the Loctite 638, glue the nut (4) up on the regulating screw (5) according to Fig.
- Put the holder (6) onto the pin in the machine arm, and fix it with the regulating screw tightly to the needle bar holder,
- which is to be set at the center of the throat plate insert hole.
- Then slide on a clamp with the wick (7), and tighten the other nut (8).





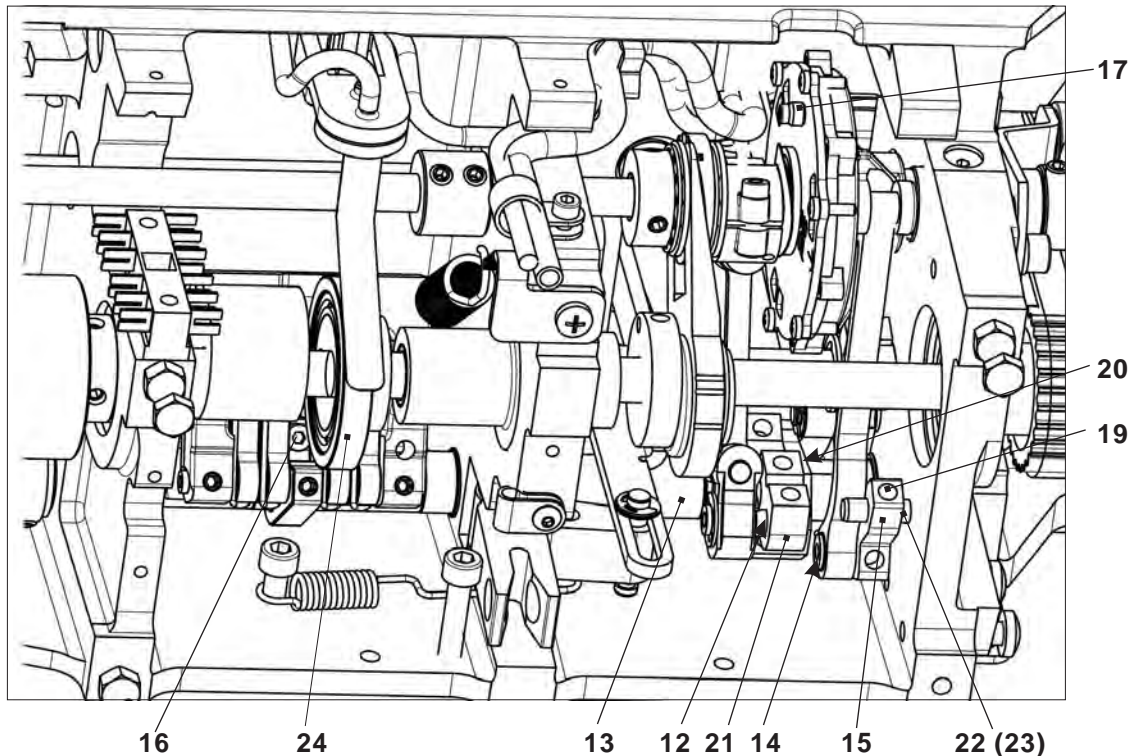
3.2 Unlocking of needle feed upper aluminum lever on needle bar holder swinging shaft



- Unscrew the M4 screw with washer from the lever (9), and screw the adjusting screw (10) in its place, by which the bolted joint is split so that the lever on the shaft (11) swings freely.



3.3 Feed clutch adjusting and setting



- For machines with minimotor, replace the grooved pin No. 9303 502990 for the minimotor holder with a longer pin (22). For direct drive machines, tap the pin (23) into the corresponding hole in the base plate. In both cases the pin should protrude approximately 17 mm from the base plate.
- Loosen two screws (20) on the swinging lever (21).
- Slide the feed clutch left pull rod bolt out of the swinging lever hole, and slide it into the hole (12), which is most distant from the swinging shaft (13), and tighten with the respective screw.
- Slide the right pull rod bolt out of the hole; replace with a new bolt (14) at the hand wheel position of 300°, put it in the part (15), which is put on the pin (22) at the same time.
- Set a zero stitch length on the wheel.
- Loosen the screw (16) on the swinging motion link.
- After screwing out the screw on the feed clutch body, slide the needle shank into the respective hole (17).
- Turn the sewing machine hand wheel until the needle shank fits in the star hole inside the clutch (push inwards by approximately 5 mm).
- Lean the clutch feed right pull rod against the pin (22), and tighten the screws (19), (20), and (16).
- In the hand wheel position 312° (332° for machines GLOBAL), set the switchover excenter of feeding clutch with its mark against the bottom mark on the switchover V-fork and fix.
- The dead position of the eccentric (24) is at 0° on the handwheel scale (for machines GLOBAL it is 20°). The feed shaft (13) must not swing when moving the return lever up / down.
- Try a smooth operation of the feed clutch at the maximum stitch length (it may not collide inside).