

 **Union Special**<sup>®</sup>  
Finest Quality Industrial Sewing Equipment

**INSTRUCTIONS AND ILLUSTRATED PARTS MANUAL  
BETRIEBSANLEITUNG UND ILLUSTRIERTES TEILEVERZEICHNIS**



**CLASSES 53700B/53800B STREAMLINED SEWING MACHINE  
KLASSEN 53700B/53800B STROMLINIENFÖRMIGE  
NÄHMASCHINE**

**MANUAL NO. / KATALOG NR. 100L  
FOR STYLES / FÜR TYPEN  
53700B / 53800B**

**MANUAL NO. 100L  
INSTRUCTIONS AND ILLUSTRATED PARTS LIST FOR  
53700B / 53800B SERIES MACHINES**

Third Edition Copyright 2005  
by  
Union Special GmbH Rights Reserved in  
All Countries  
Printed in Germany

**KATALOG NR. 100L  
BETRIEBSANLEITUNG UND ILLUSTRIERTE TEILELISTE FÜR  
MASCHINENKLASSEN 53700B / 52800B**

Dritte Auflage © 2005  
Weltweit beanspruchte Union Special GmbH  
Rechte  
Gedruckt in Germany

## **PREFACE**

This manual has been prepared to guide you while operating 53700B/53800B series machines and arranged to simplify ordering wear and spare parts.

This manual explains in detail the proper settings for operation of the machines. Illustrations are used to show the adjustments and reference letters are used to point out specific items discussed.

Careful attention to the instructions and cautions for operating and adjusting these machines will enable you to maintain the superior performance and reliability designed and built into every Union Special sewing machine.

Adjustments and cautions are presented in sequence so that a logical progression is accomplished. Some adjustments performed out of sequence may have an adverse effect on the function of the other related parts.

This manual has been comprised on the basis of available information. Changes in design and / or improvements may incorporate a slight modification of configuration in illustrations or cautions.

On the following pages will be found illustrations and terminology used in describing the instructions and the parts for your machine.

In addition to the instructions and to the mandatory rules and regulations for accident prevention and environmental protection in the country and place of use of the machine the generally recognized technical rules for safe and proper working must also be observed.

The instructions are to be supplemented by the respective national rules and regulations for accident prevention and environmental protection.

## **VORWORT**

Dieser Katalog leitet Sie bei der Bedienung und Instandhaltung der Maschinenklassen 53700B/53800B und wurde zusammengestellt, um Verschleiß- und Ersatzteilbestellungen zu vereinfachen.

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

Die sorgfältige Beachtung der Betriebsanleitung mit den Sicherheitshinweisen für den Betrieb und das Einstellen dieser Maschinen hält die hohe Leistung und Betriebssicherheit dieser Union Special Nähmaschinen aufrecht.

Einstellungen und Sicherheitshinweise sind folgerichtig im logischen Verlauf aufgeführt. Einige Einstellungen, die außer der Reihe ausgeführt werden, können die Funktion anderer zugehöriger Teile ungünstig beeinflussen.

Dieser Katalog 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.

Neben der Betriebsanleitung und den im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

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

**TABLE OF CONTENTS**  
**INHALTSVERZEICHNIS**

		Page Seite
PREFACE	VORWORT	2
TABLE OF CONTENTS	INHALTSVERZEICHNIS	3
SAFETY RULES	SICHERHEITSHINWEISE	4 - 6
IDENTIFICATION OF MACHINES	BEZEICHNUNG DER MASCHINEN	6
APPLICATION OF CATALOG	ANWENDUNG DES KATALOGS	6
STYLES OF MACHINES	MASCHINENTYPEN	6
NEEDLES	NADELN	6 - 7
ORDERING REPAIR PARTS	ERSATZTEILBESTELLUNGEN	7
IDENTIFYING PARTS	IDENTIFIZIERUNG DER TEILE	7
USE GENUINE NEEDLES AND REPAIR PARTS	BENÜTZEN SIE AUTHENTISCHE NADELN UND ERSATZTEILE	8
TERMS	LIEFERBEDINGUNGEN	8
OILING AND THREADING	ÖLEN UND EINFÄDELN	8
OILING AND THREADING DIAGRAM	ÖLEN UND EINFÄDEL-DIAGRAMM	9
SYNCHRONIZING LOOPER AND NEEDLE MOTIONS	EINSTELLUNG DER SYNCHRONISATION VON GREIFER- UND NADELBEWEGUNG	10
SETTING THE LOOPER	GREIFEREINSTELLUNG	10 - 11
SETTING HEIGHT OF NEEDLE BAR	HÖHENEINSTELLUNG DER NADELSTANGE	11
SETTING THE FEED DOG	TRANSPORTEUREINSTELLUNG	11
INITIAL SETTING OF UPPER RUNNING FEED MECHANISM	ANFANGSEINSTELLUNG DES OBEREN TRANSPORTS	12 - 13
CHANGING STITCH LENGTH	ÄNDERN DER STICHLÄNGE	13
SETTING THE REAR AND FRONT NEEDLE GUARD	EINSTELLEN DES HINTEREN UND VORDEREN NADELANSCHLAGS	13
THREAD TENSION RELEASE	FADENSPANNUNGS AUSLÖSUNG	13 - 14
SETTING HEIGHT OF PRESSER BAR	EINSTELLEN DER DRÜCKERFUSSSTANGENHÖHE	14
THREADING	EINFÄDELN	14
SETTING NEEDLE THREAD TAKE-UP WIRE AND FRAME EYELET	EINSTELLUNG DES NADELFADENABZUGSBÜGELS UND DER NADELFADENFÜHRUNG	14
SETTING LOOPER THREAD TAKE UP	EINSTELLUNG DES GREIFERFADENAUFNEHMERS	14
PRESSERFOOT PRESSURE	DRÜCKERFUSSDRUCK	14
EXPLODED VIEWS AND DESCRIPTION OF PARTS	DARSTELLUNGEN UND TEILEBESCHREIBUNGEN	15
MAIN FRAME AND MISCELLANEOUS COVERS AND PLATES	GEHÄUSE, VERSCHIEDENE ABDECKUNGEN UND PLATTEN	16 - 17
BUSHINGS, OIL TUBES, WICKS AND MISCELLANEOUS COVERS	BUCHSEN, ÖLSCHLÄUCHE, DOCHTE UND VERSCHIEDENE ABDECKUNGEN	18 - 19
CRANKSHAFT AND UPPER DRIVING ROCK SHAFT PARTS	KURBELWELLE UND OBERTRANSPORTTEILE	20 - 21
FEED ROCKER SHAFT, MAIN SHAFT AND LOOPER ROCKER FRAME SHAFT PARTS	ACHSE, HAUPTWELLE UND GREIFERRAHMEN-TEILE	22 - 23
FEED BAR, LOOPER ROCKER AND LOOPER CONNECTING ROD PARTS	TRANSPORTEURTRÄGER, GREIFERHEBEL UND GREIFERVERBINDUNGSSTANGEN-TEILE	24 - 25
UPPER FEED DRIVE, NEEDLE BAR AND PRESSER BAR PARTS	OBERER TRANSPORTEURTRÄGER, NADELSTANGE UND DRÜCKERFUSS-TEILE	26 - 27
UPPER FEED LIFT AND PRESSER FOOT LIFTER PARTS	OBERE WELLE UND DRÜCKERFUSSHEBEL-TEILE	28 - 29
THREAD TENSION PARTS FOR SINGLE NEEDLE MACHINES	FADENSPANNUNGSTEILE FÜR EINNADEL-MASCHINEN	30 - 31
LOOPER THREAD TAKE UP PARTS	GREIFERFADENAUFNEHMER	30 - 31
THREAD TENSION PARTS FOR TWO NEEDLE MACHINES	FADENSPANNUNGSTEILE FÜR ZWEINADEL-MASCHINEN	30 - 31
ACCESSORIES	ZUBEHÖR	32 - 33
NUMERICAL INDEX OF PARTS	NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS	34 - 36

## SAFETY RULES

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

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

2. Observe the national safety rules valid for your country.
3. The sewing machines described in this instruction manual are prohibited from being put into service until it has been ascertained that the sewing units which these sewing machines will be built into, have conformed with the provisions of EC Machinery Directive 98/37/EC, Annex II B.

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

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



8. When doing the following the machine has to be disconnected from the power supply by turning off the main switch or by pulling out the main plug.
  - 8.1 When threading needle(s), looper, spreader etc.
  - 8.2 When replacing any parts such as needle(s), presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, fabric guide etc.
  - 8.3 When leaving the workplace and when the work place is unattended.
  - 8.4 When doing maintenance work.
  - 8.5 When using clutch motors without actuation lock, wait until motor is stopped totally.

## SICHERHEITSHINWEISE

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

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

2. Beachten Sie die für Ihr Land geltenden nationalen Unfallverhütungsvorschriften.
3. Die Inbetriebnahme der in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Nähmaschinen ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, daß die Näheinheiten bzw. Nähanlagen, in die diese Nähmaschinen eingebaut werden sollen, den Bestimmungen der EG-Richtlinie Maschinen 98/37/EG, Anhang II B entsprechen.

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

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



8. Bei folgendem ist die Maschine durch Ausschalten am Hauptschalter oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen:
  - 8.1 Zum Einfädeln von Nadel(n), Greifer, Leger usw.
  - 8.2 Zum Auswechseln von Nähwerkzeugen, wie Nadel, Drückerfuß, Stichplatte, Greifer, Leger, Transporteur, Nadelanschlag, Apparat, Nähgutführung usw.
  - 8.3 Beim Verlassen des Arbeitsplatzes und bei unbeaufsichtigtem Arbeitsplatz.
  - 8.4 Für Wartungsarbeiten.
  - 8.5 Bei mechanisch betätigten Kupplungsmotoren ohne Betätigungssperre ist der Stillstand des Motors abzuwarten.

9. Maintenance, repair and conversion work (see item 8) must be done only by trained technicians or special skilled personnel under consideration of the instructions.

Only genuine spare parts approved by UNION SPECIAL have to be used for repairs.

10. Any work on the electrical equipment must be done by an electrician or under direction and supervision of special skilled personnel.
11. Work on parts and equipment under electrical power is not permitted. Permissible exceptions are described in the applicable section of standard sheet EN 50 110 / VDE 0105.
12. Before doing maintenance and repair work on the pneumatic equipment, the machine has to be disconnected from the compressed air supply. In case of existing residual air pressure after disconnecting from compressed air supply (e.g. pneumatic equipment with air tank), the pressure has to be removed by bleeding. Exceptions are only allowed for adjusting work and function checks done by special skilled personnel.

9. Wartungs-, Reparatur- und Umbauarbeiten (siehe Punkt 8) 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.

10. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von Elektrofachkräften oder unter Leitung und Aufsicht von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
11. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht erlaubt. Ausnahmen regeln die zutreffenden Teile der EN 50 110 / VDE 0105.
12. Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen. Wenn nach der Trennung vom pneumatischen Versorgungsnetz noch Restdruck ansteht (z. B. bei pneumatischen Einrichtungen mit Druckluftkessel), ist dieser durch Entlüften abzubauen. Ausnahmen sind nur bei Einstellarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.

Subject to change without notice / Änderungen vorbehalten

## IDENTIFICATION OF MACHINES

Each Union Special machine carries a style number which is stamped in the name plate on the machine. Style numbers are classified as standard and special. Those which are standard have one or more letters suffixed to the class number, but never contain the letter "Z". Example "53700B". Style numbers containing the letter "Z" are special. When only minor changes are made in a standard machine, a "Z" is merely suffixed to the respective standard style number. Example: "53700BZ".

Styles of machines similar in construction are grouped under a class number which differs from the style number in that it contains no letters. Example: "53700".

## APPLICATION OF CATALOG

This catalog applies only to the standard styles of machines as listed herein. It can also be applied with discretion to the special styles of machines in this class.

## STYLES OF MACHINES IN CLASSES 53700 AND 53800

Streamlined Enclosed Type Flat Bed, High Throw, Power Driven Upper Running Feed, with Alternating Presser Foot Action, Lower Feed, Single Reservoir Enclosed Automatic Lubricating System and Filter Type Oil Return Pump, Lateral Looper Travel, 1 1/2 Inch Needle Travel, Work Space to Right of Needle, 7 3/4 Inches.

53700B For seaming operations on automobile upholstery and similar articles made from medium heavy to heavy weight materials, one needle machine, four to seven stitches per inch.  
Seam specification 401SSa-1.  
Maximum recommended speed 3300RPM.

53800B For seaming operations on automobile upholstery, also on fiber, fabric and plastic automobile seat covers and for similar operations on medium heavy to heavy weight materials with or without corded leatherette or plastic piping, two needle machine, four to seven stitches per inch.  
Seam specifications (401.401)SSa-2  
Maximum recommended speed 3300RPM.

## NEEDLES

Each Union Special needle has both a type number and a size number. The type number denotes the kind of shank, point, length, groove, finish and other details. The size number, stamped on the shank, denotes the largest diameter of the blade, measured in thousandths of an inch, midway between the shank and the eye. Collectively, the type and size number represent a complete symbol.

Standard needle for Style 53700B and 53800B is Type 147GS. It is a round shank, round point, long, double groove, ball eye, spotted, short point, struck groove, undersize eye and grooves, one step reduction, chromium plated needle and it is available in sizes 080/032, 090/036, 100/040, 110/044, 125/049, 140/054, 150/060, 170/067.

Also available for Styles 53700B and 53800B is Type 143GS. It is a round shank, round point, No. 2 bag, double groove, spotted, chromium plated needle and is available in sizes 140/054, 150/060, 170/067.

To have needle orders promptly and accurately filled, the empty package, a sample needle, or the type and size number must be given. See description on package label. A complete order should read:  
"100 Needles, Type 147GS, Size 140/054".

## BEZEICHNUNG DER MASCHINEN

Jede Union Special Maschine hat eine in das Typenschild eingeprägte Typennummer. Typennummern sind als Standard und Sonderausführung klassifiziert. Die Standardmaschine haben nur einen oder mehrere Buchstaben an die Klassennummer angehängt, beinhalten jedoch nie den Buchstaben "Z". Beispiel "53700B". Typennummern, die den Buchstaben "Z" beinhalten, sind Sonderausführung. Bei geringen Änderungen an einer Standardmaschine wird nur ein "Z" an die betreffende Standardausführung angehängt, z. B. "53700BZ".

Maschinentypen, ähnlich in der Ausführung sind unter der Klassennummer gruppiert, die sich von der Typennummer dadurch unterscheidet, daß sie keine Buchstaben enthalten. Beispiel: "53700".

## ANWENDUNG DES KATALOGS

Dieser Katalog gilt nur für die Standardausführung der Maschinen, die hierin aufgeführt sind. Er kann auch nach Belieben für die Sonderausführungen verwendet werden.

## MASCHINENTYPEN IN KLASSEN 53700 UND 53800

Stromlinienförmige Flachbett-Nähmaschine, Hochhub, Obertransport mit alternierendem Drückerfuß, Untertransport, automatisches Ölsystem und Ölrücklaufpumpe, seitlicher Greiferweg, 1 1/2 Zoll Nadeltransport, rechter Durchgang 7 3/4 Zoll.

53700B Zum Nähen von Autopostern und ähnlichen Artikeln, hergestellt aus mittelschwerem bis schwerem Material, Einnadel-Nähmaschine, vier bis sieben Stiche pro Zoll.  
Nahtbild 401SSa-1.  
Maximale Drehzahl 3300 Stiche/Min.

53800B Zum Nähen von Autopolstern, ebenso für Stoff- und Kunststoff Autositzbezüge und ähnlichen Anwendungen aus mittelschwerem und schwerem Material mit oder ohne Leder- oder Kunststoffverzierung.  
Zweinadelmaschine, vier bis sieben Stiche pro Zoll.  
Nahtbild (401.401)SSa-2  
Maximale Drehzahl 3300 Stiche/Min.

## NADELN

Jede Nadel hat eine Typ- und eine Dickennummer. Die Typnummer bezeichnet die Art des Nadelkolbens, der Spitze, Länge, Rinne, Oberfläche und andere Einzelheiten. Die Dickennummer, im Nadelkolben eingeprägt, gibt den größten Durchmesser an, gemessen in der Mitte zwischen Kolben und Öhr. Typ- und Dickennummer zusammen ergeben die vollständige Nadelbezeichnung.

Standard Nadel für Klasse 53700B und 53800B ist Typ 147GS. Es ist eine Rundkolben, Rundspitze, lange, Doppelrinne, Hohlkehle, um eine Stufe verkleinertes Öhr und Rinnen, verchromte Nadel und ist in den Größen 080/032, 090/036, 100/040, 110/044, 125/049, 140/054, 150/060, 170/067 erhältlich.

Ebenso ist für die Klassen 53700B und 53800B der Nadeltyp 143GS erhältlich. Es ist eine Rundkolben, Rundspitze, verchromte Nadel und in den Größen 140/054, 150/060, 170/067 erhältlich.

Um Nadelbestellungen richtig und prompt erledigen zu können, geben Sie bitte die auf der Packung aufgedruckte komplette Typ- und Dickennummer an.  
Eine vollständige Bestellung würde z. B. lauten:  
"100 Nadeln, Typ 147GS, Größe 140/054".

## NEEDLES (Cont'd)

Selection of proper needle size should be determined by size of thread used. Thread should pass freely through needle eye in order to produce a good stitch formation.

## ORDERING REPAIR PARTS

This catalog is so arranged as to simplify the ordering of repair parts. Exploded views of the various sections of the mechanism are shown so the parts may be seen in their actual position within the machine. On the page opposite the illustration is found the listing of parts with their part numbers, descriptions and the number of pieces required in the particular view as shown.

Numbers in the first column are reference numbers only and indicate the position of the part in the illustration. Reference numbers should never be used in ordering parts. Always use the part number given in the second column.

Component parts of sub-assemblies which can be furnished for repairs are indicated by the fact that their descriptions are indented under the description of the main sub-assembly.

In those cases where the parts for the Class 53700B and 53800B are not the same, the difference will be shown in the illustrations and descriptions. When a part is used in all machines covered in this catalog no machine style is mentioned.

At the back of the book will be found a numerical index of all parts shown in the illustration, which will facilitate locating the illustration and description when only the part number is known.

## IDENTIFYING PARTS

Where construction permits, each part is stamped with its part number. Some of the smaller parts are stamped with an identification letter to distinguish them from parts similar in appearance.

All part numbers represent the same part, regardless of the catalog in which they appear.

## NADELN (FORTSETZUNG)

Die Auswahl der geeigneten Nadel wird durch die verwendete Fadenstärke bestimmt. Der Faden soll frei durch das Nadelöhr gleiten, um eine gute Stichbildung zu erzielen.

## ERSATZTEILBESTELLUNGEN

Um Ersatzteilbestellungen zu vereinfachen, zeigen Explosionszeichnungen der einzelnen Gruppen des Mechanismus die Lage der Einzelteile in der Maschine. Auf der der Bildseite gegenüberliegenden Seite befindet sich ein Verzeichnis der Teile mit Teilenummern, Beschreibungen und der für den gezeigten Bildausschnitte benötigten Anzahl.

Die Nummern in der ersten Spalte sind Positionsnummern und zeigen lediglich, wo 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 Komplettteiles gekennzeichnet.

In den Fällen in denen die Teile für die Klasse 53700B und 53800B nicht die selben sind, ist der Unterschied in den Abbildungen und Beschreibungen gezeigt. Wenn ein Teil in allen Maschinen verwendet wird, ist keine Maschinenklasse erwähnt.

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

## IDENTIFIZIERUNG DER TEILE.

Wenn es die Konstruktion erlaubt, ist jedes Teil mit einer Teilenummer versehen. Einige der kleineren Teile sind mit einem Identifizierungs-Buchstaben versehen, um sie von anderen ähnlich aussehenden Teilen unterscheiden zu können.

Alle Teilenummern repräsentieren immer das gleiche Teil, egal in welchem Katalog sie aufgeführt sind.

## USE GENUINE NEEDLES AND REPAIR PARTS

Success in the operation of these machines can be secured only with genuine Union Special Needles and Repair Parts as furnished by Union Special GmbH and authorized distributors. They are designed according to the most approved scientific principles, and are made with utmost precision. Maximum efficiency and durability are assured.

Genuine needles are packed with labels marked *Union Special*. Genuine repair parts are stamped with Union Special trademark. Each trademark is your guarantee of the highest quality in materials and workmanship.

## TERMS

Prices are strictly net cash and subject to change without notice.

## OILING AND THREADING

The oil has been drained from the machine before shipping and the reservoir must be filled before beginning to operate. Use the oil included in shipment, part No. 28604U, 0,5 l or part No. 28604V, 5 l, Spec. 175

Oil is filled at the spring cap in the top cover and the level is checked at the sight gauge on the front of the machine. The oil level should be maintained between the red lines on the gauge. The capacity of the oil reservoir is twelve ounces.

The lubrication, which is almost entirely automatic, requires a minimum of manual oiling. The oiling diagram on the opposite page is self-explanatory.

The main reservoir supplies oil to the looper drive eccentric, upper running feed drive eccentric, and needle lever crank, and the supply is registered at the front gauge. The entire lower mechanism is served thru a system of channels and wicks in the main frame by this reservoir.

A daily check, before the morning start, should be made and oil added if required. Oil which has gone through the machine is filtered and pumped back into the main reservoir making too frequent oilings unnecessary. Excessive oil in the main reservoir may be drained at the plug screw in the main frame, directly under the handwheel.

The accompanying diagram also shows the threading of the single needle Class 53700B machine. Threading of the two needle Class 53800B machine is substantially the same.

## BENÜTZEN SIE NUR AUTHENTISCHE NADELN UND ERSATZTEILE

Erfolg beim Betrieb dieser Maschinen kann nur mit authentischen Union Special Nadel und Ersatzteilen gesichert werden, die von Union Special GmbH und autorisierten Vertragshändlern geliefert werden. Sie sind nach den genehmigten wissenschaftlichen Prinzipien entworfen und mit der genauesten Präzision gefertigt. Maximale Leistungsfähigkeit und Haltbarkeit sind sicher.

Authentische Nadeln sind mit Etiketten verpackt, die mit *Union Special* gekennzeichnet sind. Authentische Ersatzteile sind mit dem Union Special Markenzeichen gestempelt. Jedes Markenzeichen ist Ihre Garantie für höchste Qualität von Material und Ausführung.

## LIEFERBEDINGUNGEN

Die Preise sind genaue Netto-Barpreise und Änderungen, ohne vorherige Mitteilung, sind vorbehalten.

## ÖLEN UND EINFÄDELN

Das Öl wurde vor Versand der Maschine abgelassen und das Reservoir muß vor Inbetriebnahme gefüllt werden. Benützen Sie das mitgelieferte Öl Teil Nr. 28604U, 0,5 l, oder Teil Nr. 28604V 5 l, Spec 175.

Das Öl wird nach Öffnen des gefederten Deckels an der oberen Abdeckung eingefüllt und am durchsichtigen Ölstandsanzeiger an der vorderen Seite der Maschine kontrolliert. Der Ölstand sollte zwischen den roten Linien der Ölstandanzeige sein.

Die Schmierung, die beinahe automatisch erfolgt, benötigt nur ein Minimum manuellen Ölen. Das Öldiagramm auf der Seite gegenüber, ist selbsterklärend.

Das Hauptreservoir versorgt den Greiferwegexzenter, den oberen Transportwegexzenter, das Nadelhebelgelenk mit Öl und die Versorgung ist am vorderen Ölschauglas angezeigt. Der gesamte untere Mechanismus wird durch ein Kanalsystem und Dochten im Hauptrahmen durch sein Reservoir versorgt.

Eine tägliche Kontrolle vor Einsatz der Maschine am Morgen sollte durchgeführt und Öl, falls nötig, nachgefüllt werden. Das Öl, das durch die Maschine gelaufen ist wird gefiltert und zum Hauptreservoir zurückgepumpt was zu häufigem Ölen unnötig macht. Überschüssiges Öl kann an der Verschlussschraube im Hauptrahmen, direkt unter dem Handrad, abgelassen werden.

Das begleitende Diagramm zeigt das Einfädeln der Ein-nadel Maschine Klasse 53700B. Einfädeln der Zweinadel Maschine Klasse 53800B ist im wesentlichen gleich.

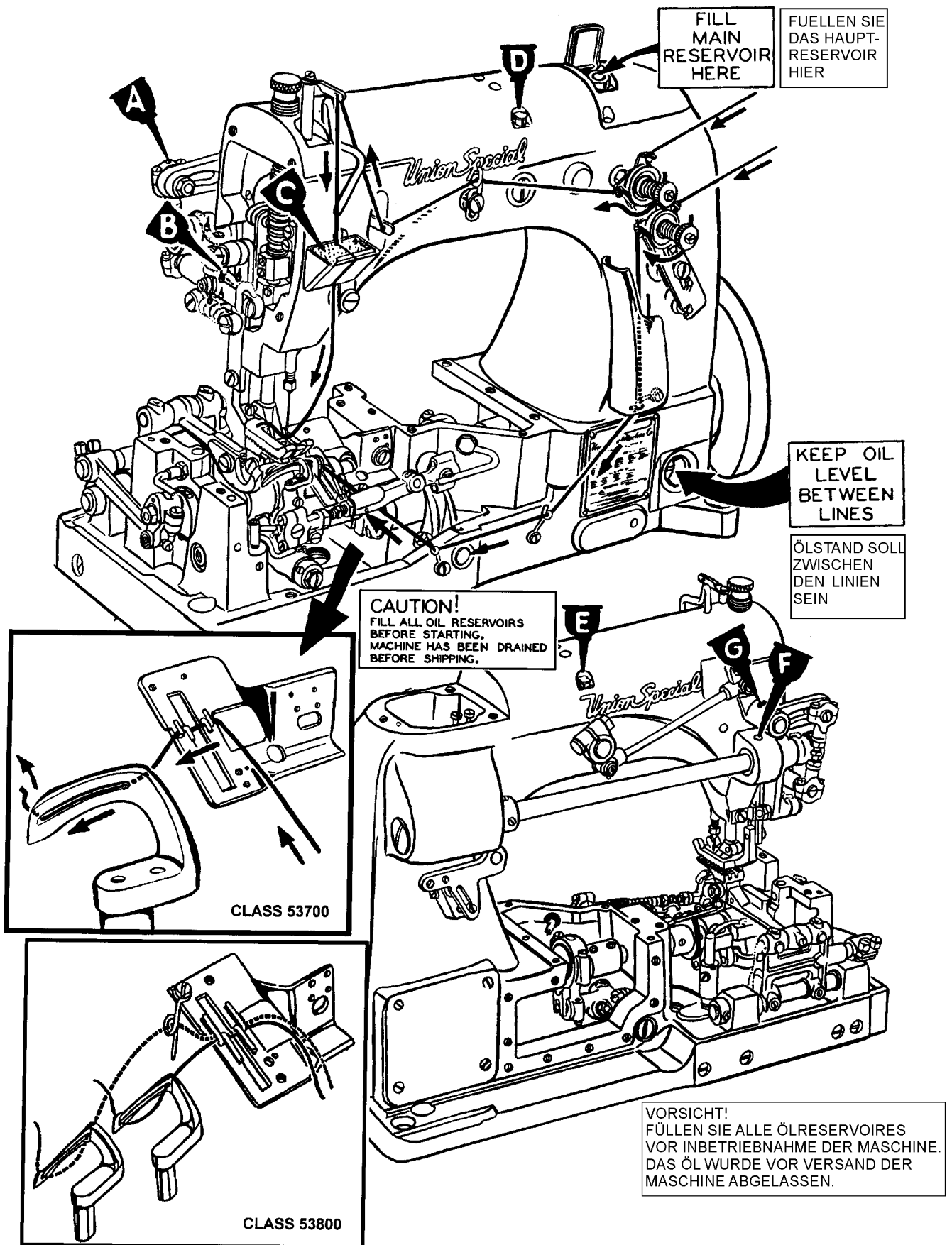


Fig. 1

## SYNCHRONIZING LOOPER AND NEEDLE MOTIONS

Check the synchronization of the looper and needle motions, using gauge No. T34 and plate No. 21227AD as follows:

Insert the pin, which is included with the gauge, in the looper rocker, for 2 needle machine use right looper. Place the gauge plate on the throat plate seat using the throat plate screws for attaching. Place the indicator portion of the gauge in the needle thread take-up wire hole with the pointer to the right, but do not tighten the set screw at this time. Turn the handwheel in the operating direction until the pin in the looper rocker contacts the edge of the gauge plate and set the indicator so that the left end of the pointer rests against the top of the needle bar plate and set the indicator so that the left end of the pointer rests against the top of the needle bar and the right end of the pointer rests at "0". Tighten the set screw and note indicator reading. Turn the handwheel in the reverse direction until the pin again contacts the plate. If the motions are in synchronization, the pointer of the indicator will return to the same reading. A variation of one graduation on the scale is allowable. If the reading is higher on the scale when the handwheel is turned in the operating direction, the looper drive lever rocker will have to be moved to the rear. If the reading is lower, the rocker will have to be moved to the front.

NOTE: If gauge No. 21227AD is not available, synchronization may be checked as follows:

Insert the looper in the looper rocker and turn the handwheel in the operating direction until the point of the looper, moving to the left, is even with the left side of the needle. Note the height of the eye of the needle with respect to the looper point, then turn handwheel in the reverse direction until the looper point again moves to the left and is even with the left side of the needle. If the motions synchronize, the height of the eye of the needle with respect to the looper point will be the same. A variation of .005 inch is allowable. If the distance from the eye of the needle to the point of the looper is greater when the handwheel is turned in the operating direction, move the looper drive lever rocker to the rear. Moving it in the opposite direction acts the reverse. Moving the looper driver lever rocker is accomplished as follows:

Remove the close plate, throat plate support, oil reservoir top cover and loosen the screws in the looper drive eccentric mechanism and move the eccentric as far to the right as it will go. Drive the rear bushing to the front or the middle bushing to the rear, as required.

CAUTION: To avoid distorting the parts, remove the plug screw in the bed behind the rear bushing before driving to the front and place a horse shoe shaped metal washer approximately 1/16 inch thick between the looper driver lever and adjacent bushing when driving the bushing to the rear. Correctly reposition the looper drive eccentric mechanism (per spot screws) and tighten all screws securely.

## SETTING THE LOOPER

Insert a new needle, type and size as specified, with spot or scarf to the rear. With the looper (A, Fig 2) at its farthest position to the right, its point should be 5/32 inch from the centerline of the needle. If adjustment is required, loosen nut (B) (it has a left hand thread) and nut (C) on connecting rod (D) and turn the connecting rod forward or backward to obtain 5/32 inch dimension (Fig. 2). Looper gauge No. 21225-5/32 can be used advantageously in making this adjustment. Retighten both nuts, first nut (C), then nut (B). Make sure the left ball joint is in vertical position and does not bind after adjustment.

NOTE: For 2 needle 53800, looper gauge should be set using the right needle and looper.

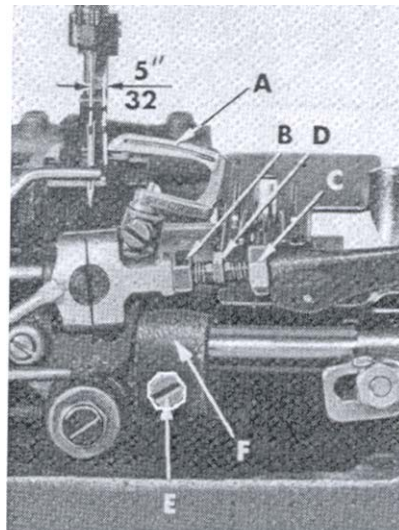


Fig. 2

## EINSTELLUNG DER SYNCHRONISATION VON GREIFER- UND NADELBEWEGUNG

Kontrollieren Sie die Synchronisation von Greifer- und Nadelbewegung mit Hilfe der Lehre T34 und der Platte 21227AD wie folgt:

Setzen Sie den Stift, der der Lehre beigelegt ist, in den Greiferhebel ein, bei Zweinadelmaschinen nehmen Sie den rechten Greifer. Befestigen Sie die Testplatte der Lehre mit den Stichplattenschrauben auf dem Stichplattenträger. Setzen Sie den Schaft der Anzeigeskala in die Bohrung für den Fadenabzugs-haken im Gestell. Drehen Sie das Handrad in Nährichtung, bis der Stift im Greiferhebel die Kante der Testplatte berührt und stellen Sie die Anzeigeskala so, daß das linke Ende des Zeigers auf dem oberen Ende der Nadelstange liegt und das rechte Ende des Zeigers auf "0" steht. Ziehen Sie die Befestigungsschraube an und merken Sie sich die Einstellung. Drehen Sie das Handrad zurück, bis der Stift wieder an der Testplatte anliegt. Wenn die Bewegungen übereinstimmen, kehrt der Zeiger der Anzeigeskala zu der gleichen Einstellung zurück. Ein Unterschied von einem Teilstrich auf der Skala ist zulässig. Wenn der Zeiger der Anzeigeskala weiter nach oben ausschlägt wenn das Handrad in Nährichtung gedreht wird, muß die Achse für den Greiferantriebshebel weiter nach hinten geschoben werden. Wenn der Zeiger nach unten ausschlägt, muß die Achse weiter nach vorne geschoben werden.

BEACHTEN SIE: Falls Lehre No. 21227AD nicht verfügbar ist, kann die Synchronisation wie folgt vorgenommen werden.

Setzen Sie den Greifer in den Greiferhebel ein und drehen Sie das Handrad in Nährichtung, bis der Greifer nach links geht und die Greiferspitze mit der rechten Nadel abschließt. Merken Sie sich die Höhe des Nadelöhrs in Bezug auf die Greiferspitze, dann drehen Sie das Handrad in die entgegengesetzte Richtung, bis der Greifer wieder nach links geht und die Greiferspitze wieder mit der rechten Nadel abschließt. Wenn die Bewegungen übereinstimmen, ist die Höhe des Nadelöhrs in Bezug auf die Greiferspitze gleich.

Eine Abweichung von .005" = 0,012 mm ist zulässig. Wenn der Abstand von Nadelöhe zur Greiferspitze größer ist wenn das Handrad in Nährichtung gedreht wird, bewegen Sie die Greiferantriebshebelachse nach hinten, ein Bewegen nach vorne bewirkt das Gegenteil.

Entfernen Sie die Stichplatte, den Stichplattenträger, die Ölreservoirabdeckung und lösen Sie die Schrauben des Greiferantriebszentrums und verschieben Sie den Exzenter so weit es geht nach rechts. Bewegen Sie die hintere Buchse nach vorne oder die mittlere Buchse nach hinten, wie erforderlich.

VORSICHT: Um ein Verdrehen der Teile zu vermeiden, entfernen Sie die Verschlusschraube im Gehäuse hinter der hinteren Buchse setzen Sie eine ungefähr 0,16 cm dicke hufeisenförmige Metallscheibe zwischen dem Greiferantriebshebel und der anstoßenden Buchse ein wenn die Buchse nach hinten bewegt wird. Stellen Sie den Greiferantriebsexzenter mit Spitzschrauben wieder korrekt ein und ziehen Sie die Schrauben wieder fest an.

## GREIFEREINSTELLUNG

Setzen Sie eine neue, Type und Größe wie angegeben, mit der Hohlkehle nach hinten. Mit dem Greifer (A, Fig 2) in seiner weitesten rechten Positon, stellen Sie den Abstand zwischen der rechten Greiferendstellung und Nadelmitte auf 3,9 mm ein. Falls eine Einstellung notwendig ist, lösen Sie die Mutter (B) (Linksgewinde) und die Mutter (C) an der Verbindungsstange (D) und drehen Sie die Verbindungsstange nach vorne oder hinten um einen Abstand von 3,9 mm zu erhalten. Benützen Sie die Greifereinstellehre 21225-5/32. Ziehen Sie beide Muttern, zuerst Mutter (c), dann Mutter (B) wieder fest an. Stellen Sie sicher, daß das linke Kugelgelenk in senkrechter Position ist und sich nach der Einstellung nicht verhakht.

ANMERKUNG: Bei Zweinadelmaschinen 53800 sollte die Greifereinstellung an der rechten Nadel und dem rechten Greifer vorgenommen werden.

## SETTING THE LOOPER (CONTINUED)

The looper is set correctly front to back, as it moves to the left behind the needle, when its point passes as close as possible without contacting the needle (.001-.002). If adjustment is necessary, loosen screw (E, Fig. 2) in looper rock shaft (F), reposition looper as required and retighten screw (E).

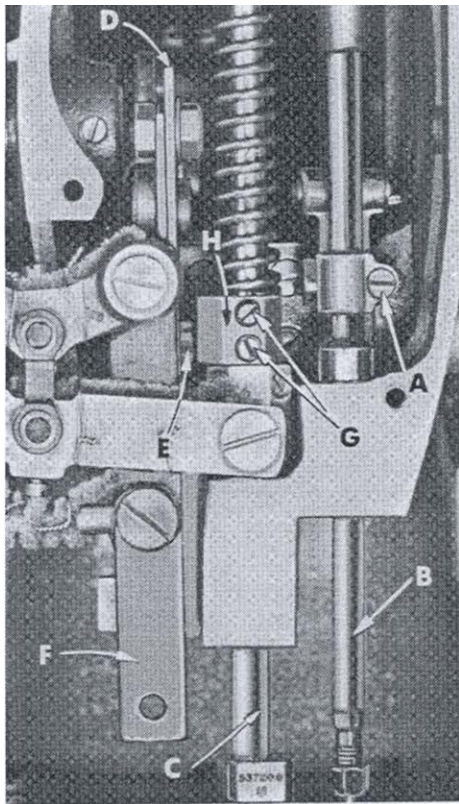


Fig. 3

## SETTING HEIGHT OF NEEDLE BAR

The height of the needle is correct when the top of its eye is 1/64 inch below the underside of the looper, when the looper point is flush with the left side of the needle. If adjustment is necessary, loosen screw (A, Fig. 3) and move needle bar (B) up or down as required and retighten screw (A).

## SETTING THE FEED DOG

Set the feed dog (A, Fig. 4) in the throat plate so there is equal clearance on all sides. See that the tips of the teeth extend 1/2 to 1 full tooth above the throat plate and are parallel with the throat plate at high point of travel. Height can be set by loosening feed dog attaching screw (B) and adjusting feed dog supporting screw (C). Parallelism can be set by loosening nut (D) and rotating feed dog holder adjusting screw (A, Fig. 5), as required and retighten nut. Side clearance can be set by loosening screws (E, Fig. 4) and moving feed rocker (F) to the right or left, as required.

NOTE: Whenever the feed rocker has been moved, always check to assure that the feed rocker arm (G) does not bind.

End clearance can be set by loosening screws (H) in the feed rocker arm (G) and moving feed rocker (F) forward or backward as required.

## EINSTELLEN DES GREIFERS (FORTSETZUNG)

Der Greifer ist korrekt eingestellt, wenn er sich so nah als möglich inks hinter der Nadel bewegt ohne diese zu berühren (0.001-.002"). Falls eine Einstellung notwendig ist, lösen Sie die Schraube (E, Fig.2) im Greiferwellenarm (F), stellen Sie den Greifer wie erforderlich ein und ziehen Sie die Schraube (E) wieder fest.

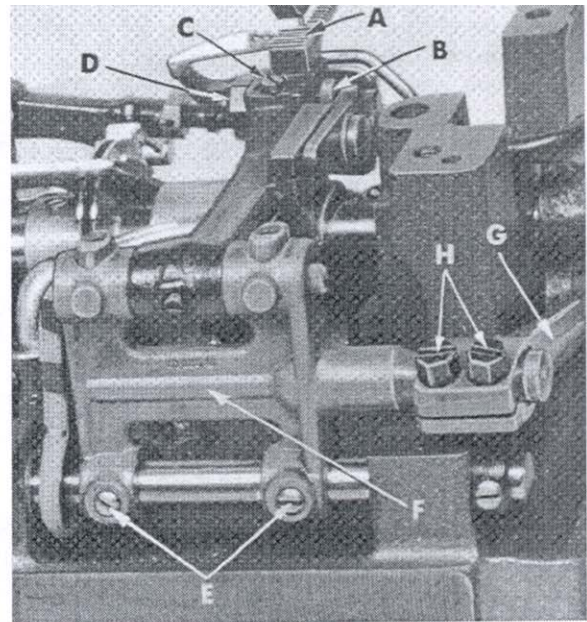


Fig. 4

## HÖHENEINSTELLUNG DER NADELSTANGE

Stellen Sie die Nadelstange so hoch ein, daß die Nadelöhr-oberkante 0.4 mm unter der Greiferspitze ist, wenn sich die Greiferspitze bei ihrer Bewegung nach links mit der linken Nadelseite deckt. Falls eine Einstellung notwendig ist, lösen Sie Schraube (A, Fig.3) und bewegen Sie die Nadelstange (B) nach Bedarf nach oben oder unten und ziehen Sie die Schraube (A) wieder fest.

## TRANSPORTEUREINSTELLUNG

Stellen Sie den Transporteur (A, Fig. 4) in der Stichplatte so ein, daß an allen Seiten ein gleicher Abstand ist. Die Spitzen der Zähne sollen in ihrer höchsten Stellung 1,2 mm über die Stichplatte hinausgehen und parallel mit der Stichplatte in der Aufwärtsbewegung sein. Die Höhe kann durch Lockern der Transporteurbefestigungsschraube (B) und Einstellung der Transporteurhalteschraube (C) eingestellt werden. Parallelität kann durch Lockern der Mutter (D) und Drehen der Transporteureinstellschraube (A, Fig.5), wie erforderlich, eingestellt werden, ziehen Sie die Mutter wieder an. Der Seitendurchgang kann durch Lockern der Schraube (E, Fig.4) und Bewegen des Transporteurhebels (F) nach rechts or links, je nach Bedarf, eingestellt werden.

ANMERKUNG: Wenn der Transporteurhebel verstellt wurde kontrollieren Sie, daß der Transportantriebsarm (G) nicht klemmt.

Der entgeltliche Durchgang kann durch Lösen der Schrauben (H) im Transportantriebsarm (G) und durch Bewegen des Transporteurhebels (F) nach vorne oder hinten, je nach Bedarf, eingestellt werden.

## INITIAL SETTING OF UPPER RUNNING FEED MECHANISM

The top feed eccentric assembly should be located on the main shaft so that the first screw in the eccentric will be in a perpendicular position to the mainshaft when the needle bar has risen 1/4 inch from the bottom of its stroke, with the handwheel turned in the operating direction.

NOTE: Eccentric may need to be advanced or retarded to obtain proper feeding between top and bottom feeds.

NOTE: The next two paragraphs refer to the maximum height setting of the top feed mechanism which can be lowered later to suit sewing conditions.

Turn handwheel in the operating direction until the needle bar is at the bottom of its stroke. Loosen nut (B, Fig. 6) and move upper feed lift driving lever (A) so that the teeth of the upper feed dog is 5/32" (7.9mm) for style 53700B and 3/16" (4.8 to 5.2mm) for style 53800B, above the top of the throat plate. Then tighten nut (B) securely.

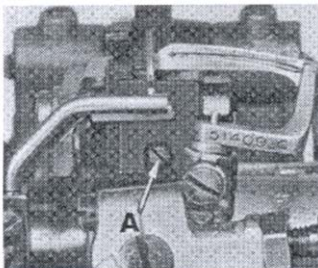


Fig. 5

## ANFANGSEINSTELLUNG DES OBEREN TRANSPORTS

Der obere Transportexzenter sollte so an der Hauptwelle sein, dass die erste Schraube des Exzenters in einer rechtwinkligen Position zur Hauptwelle ist, wenn die Nadelstange sich ca. 63 mm vom unteren Hub durch Drehen des Handrads in N hrichtung angehoben hat.

BEACHTEN SIE: Der Exzenter muß eventuell nach vorne oder hinten bewegt werden, um richtigen Einschub zwischen oberer und unterem Transport zu erreichen.

BEACHTEN SIE: Die beiden nächsten Paragraphen weisen auf die maximale Höheneinstellung des oberen Transports hin, der später abgesenkt werden kann, um den N hvoransetzungen zu entsprechen.

Drehen Sie das Handrad in N hrichtung bis die Nadelstange an ihrer untersten Anschlag ist. Lösen Sie die Mutter (B, Fig. 6) und bewegen Sie den oberen Transporthebel (A) so, daß die Zähne des oberen Transporteurs 7,9 mm für Klasse 53700B and 4,8 bis 5,2 mm für Klasse 52800B über der Stichplatte sind. Dann ziehen Sie die Mutter (B) wieder fest an.

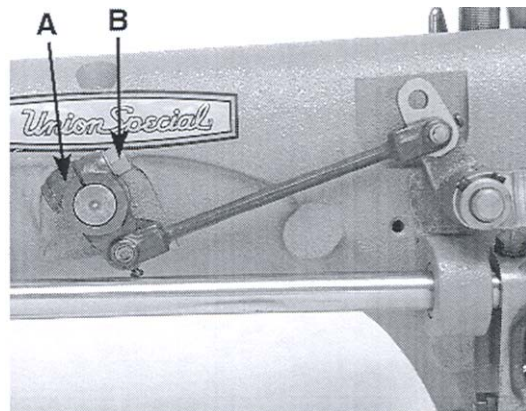


Fig. 6

The bell crank lever ball joint (A, Fig. 7) should be in the center of the upper feed bell crank lever (B). The ball joint may need to be moved slightly to meet sewing conditions.

Die Achse des Kugelgelenkes (A, Fig. 7) sollte in der Mitte des Kulissenhebels (B) sein. Das Kugelgelenk muß eventuell etwas verschoben werden, um den N hanforderungen gerecht zu werden.

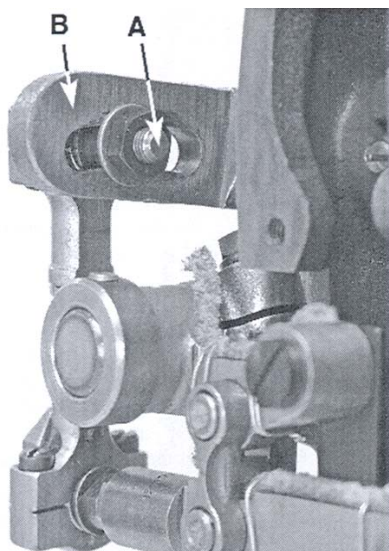


Fig. 7

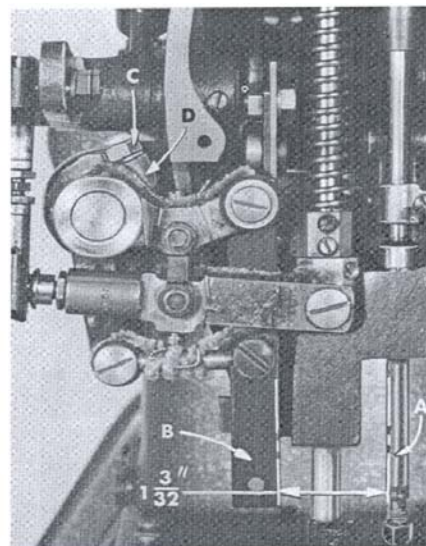


Fig. 8

As the needle bar just begins to rise from the bottom of its stroke, the distance between the rear of the needle bar (A, Fig. 8) and the front of the upper feed bar (B) should be 1 3/32 inch (Fig. 8). Adjustment can be made by loosening screw (C) in the upper feed driving lever (D) and moving it forward or rearward as required and retighten screw (C).

Wenn die Nadelstange beginnt sich von dem untersten Hub abzuheben, sollte der Abstand zwischen der hinteren Nadelstange (A, Fig. 8) und oberen Transportstange (B) 2,76 cm betragen (Fig. 8). Einstellung kann durch Lösen der Schraube (C) im oberen Transportantriebshebel (D) und Vor- oder R ckw rtsbewegen nach Bedarf gemacht werden und anschließend dem Festziehen der Schraube (C).

## INITIAL SETTING OF UPPER RUNNING FEED MECHANISM (CONTINUED)

## ANFANGSEINSTELLUNG DES OBEREN TRANSPORTS (FORTSETZUNG)

Synchronizing the upper feed with the lower feed can be accomplished by loosening nut (A, Fig. 9) and moving the ball stud in the upper feed driving shaft segment lever (B). Retighten nut.

Synchronisierung des oberen und unteren Transports kann durch Lösen der Mutter (A, Fig. 9) und Bewegen des Kugelbolzens im oberen Transportachsenhebel (B). Ziehen Sie die Schraube wieder an.

### CHANGING STITCH LENGTH

Set the stitch to the required length. This is accomplished by loosening locknut (A, Fig. 10) (it has a left hand thread) and turning the stitch adjusting screw (B). Turning screw (B) clockwise shortens the stitch and turning it in a counterclockwise direction lengthens the stitch.

NOTE: Any change in stitch length will necessitate a corresponding change in the rear needle guard setting and also synchronization of the upper running feed mechanism as described previously.

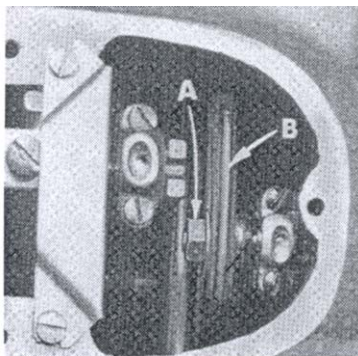


Fig. 9

### ÄNDERN DER STICHLÄNGE

Stellen Sie den Stich auf die gewünschte Größe. Dies kann durch Lösen der Mutter (A, Fig. 10) (sie hat ein Linksgewinde) und Drehen der Stichregulierungsschraube (B) erreicht werden. Drehen der Schraube (B) im Uhrzeigersinn kürzt den Stich und Drehen im Gegenuhrzeigersinn verlängert den Stich.

BEACHTEN SIE: Jede Stichlängenänderung macht eine entsprechende Änderung in der hinteren Nadelanschlageinstellung erforderlich und auch die Synchronisation des oberen Transports, wie vorher beschrieben.

### SETTING THE REAR NEEDLE GUARD

Set the rear needle guard (A, Fig. 11) horizontally so that it barely contacts the rear of the needle (B) when at its most forward point of travel. It should be set as low as possible, yet have its guarding surface in contact with the looper (C), moving to the left, is even with the needle. To move needle guard forward or backward, merely loosen screw (D), move needle guard as required and retighten screw (D). To raise or lower the needle guard, loosen screw (D) and turn screw (E) clockwise to lower or counterclockwise to raise. Retighten screw (D) after guard is properly set.

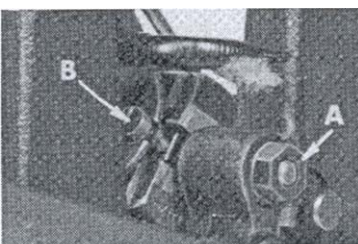


Fig. 10

### EINSTELLEN DES HINTEREN NADELANSCHLAGS

Stellen Sie den hinteren Nadelanschlag (A, Fig. 11) horizontal so, daß dieser knapp den hinteren Teil der Nadel (B) berührt, wenn er am vordersten Punkt seiner Bewegung ist. Er sollte so niedrig wie möglich sein, jedoch sollte seine Oberfläche in Kontakt mit der Nadel sein, bis die Greiferspitze (C), die sich nach links bewegt, eben mit der Nadel ist. Um den Nadelanschlag nach vorne oder nach hinten zu bewegen, lösen Sie Schraube (D), bewegen Sie den Nadelanschlag nach Bedarf und ziehen Sie die Schraube (D) wieder an. Zum Höher- oder Tieferstellen des Nadelanschlags, lösen Sie Schraube (E) und drehen Sie die Schraube im Uhrzeigersinn zum Tieferstellen oder im Gegenuhrzeigersinn zum Höherstellen. Ziehen Sie die Schraube (D) wieder an nachdem der Nadelanschlag richtig eingestellt ist.

### SETTING FRONT NEEDLE GUARD

Set the front needle guard (F, Fig. 11) so that it barely contacts the needle (B) until the point of the looper (C), moving to the left, is just past the left side of the needle. The looper may brush, but not pick at the needle. The front needle guard should be set as low as possible to meet this condition yet not contact the rear needle guard or looper at any time. To move needle guard forward or rearward, loosen screws (G), rotate needle guard holder (D) as required and retighten screws (G). To raise, lower or rotate needle guard, loosen screws (J), reposition as necessary and retighten screws after guard is properly set.

### EINSTELLUNG DES VORDEREN NADELANSCHLAGS

Stellen Sie den vorderen Nadelanschlag (F, Fig. 11) so ein, daß er knapp die Nadel (B) berührt bis die Greiferspitze (C) bei ihrer Linksbewegung gerade links an der Nadel vorbei ist. Der Greifer kann die Nadel leicht berühren jedoch nicht anstoßen. Der vordere Nadelanschlag sollte so niedrig wie möglich eingestellt sein, um die Voraussetzungen zu erfüllen jedoch zu keiner Zeit den hinteren Nadelanschlag oder Greifer berühren. Um die Nadelanschlag nach vorne oder hinten zu verschieben, lösen Sie die Schrauben (G), drehen Sie den Halter für Nadelanschlag (D) wie erforderlich und ziehen Sie die Schrauben (G) wieder an. Um den Nadelanschlag zu erhöhen, zu senken oder zu drehen lösen Sie die Schrauben (J), stellen Sie ihn nach Bedarf ein und ziehen Sie die Schrauben nach korrekter Einstellung wieder an.

### THREAD TENSION RELEASE

The thread tension release is set correctly when it begins to function as the presser foot is raised to within 1/8" of the end of its travel and is entirely released when the presser foot has reached its highest position.

### FADENSpannungsauslösung

Die Fadenspannungsauslösung muß so eingestellt werden, daß sie anfängt wirksam zu werden, wenn der Drückerfuß um 1/8" = 3,2 mm seines Hubes angehoben ist und die Fäden erst dann vollständig spannungsfrei sind, wenn der Drückerfuß seine höchstmögliche Stellung erreicht hat.

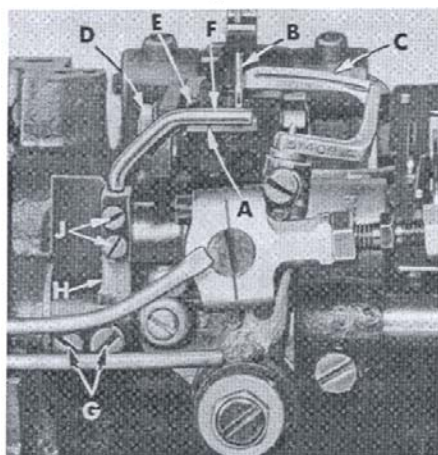


Fig. 11

## SETTING THREAD TENSION RELEASE (CONTINUED)

If adjustment is needed, loosen tension release lever screw (A, Fig. 12) located at the back of the machine and move tension disc separator as required. Retighten screw. After adjustment there should be no binding at any point.

## SETTING HEIGHT OF PRESSER BAR

The height of the presser bar (C, Fig. 3) is set correctly if it is possible to remove the presser foot when the foot lifter lever (B, Fig. 12) is fully depressed.

If adjustment is necessary, turn handwheel in operating direction until the needle bar is in the low position. Loosen screws (G, Fig. 3), then, while holding presser foot down on the throat plate surface, pry up presser bar connection and guide (H) with a screwdriver to obtain the 1/16 inch setting and retighten screws.

## THREADING

Draw the looper and needle threads into the machine and start operating on a piece of fabric. Refer to threading diagram (Fig. 1) for manner of threading these machines.

## FADENSpannungsauslösung (FORTSETZUNG)

Falls eine Einstellung notwendig ist, lösen Sie die Fadenspannungshebelschraube (A, Fig. 12) die sich hinten an der Maschine befindet und schieben Sie die Auslöseleiste wie nötig. Ziehen Sie die Schraube wieder an. Nach der Einstellung sollte an keiner Stelle eine Verbindung sein.

## EINSTELLUNG DER DRÜCKERFUSSSTANGENHÖHE

Die Höhe der Drückfußstange (C, Fig. 3) ist richtig eingestellt, wenn es möglich ist, den Drückfuß zu entfernen wenn der Drückfußlifterhebel (B, Fig. 12) ganz heruntergedrückt ist.

Falls eine Einstellung notwendig ist, drehen Sie das Handrad in Nöhrichtung bis die Nadelstange in der niedersten Position ist. Lösen Sie die Schrauben (G, Fig. 3), dann, während Sie den Drückfuß unten auf der Drückfußoberfläche halten, stemmen Sie die Drückfußstange und Führung (H) mit einem Schraubenzieher nach oben, um eine Einstellung von ca. 15 mm zu erhalten und ziehen Sie die Schrauben wieder an.

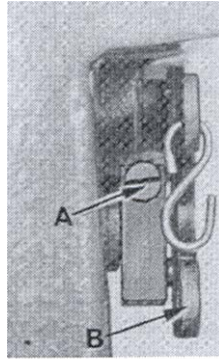


Fig. 12

## EINFÄDELN

Ziehen Sie den Greifer- und Nadelfaden in die Maschine und nähen Sie auf einem Stück Stoff. Beachten Sie das Einfädeldiagramm (Fig. 1).

## SETTING NEEDLE THREAD TAKE-UP WIRE AND FRAME EYELET

Set the needle thread take-up wire (A, Fig. 13) so that its upper surface is even with the top of the hole in the needle bar thread eyelet (B) when the needle bar is at the bottom of its stroke. Lower this setting for a smaller needle thread loop or raise it for a larger loop.

Set the needle thread frame eyelet (C, Fig. 13) perpendicular to the machine base and 1/4" above the mounting screw. Lower if more needle thread is desired in the stitch or raise for less.

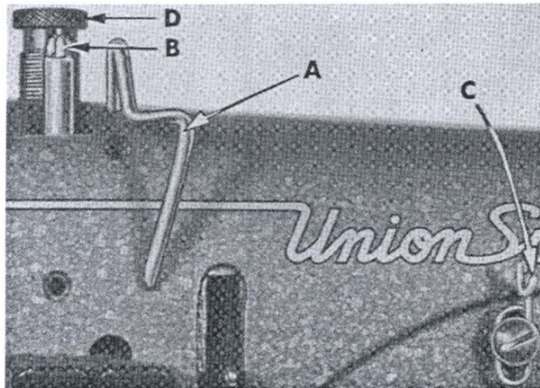


Fig. 13

## NADELFADENABZUGSBÜGEL UND NADELFADENFÜHRUNG

Stellen Sie den Der Nadelfadenabzugsbügel (A, Fig. 13) so ein, daß seine obere Fläche eben mit der Spitze des Loches der Nadelfadenführung (B) ist, wenn die Nadelstange am untersten Hub ihrer Bewegung ist. Höherstellen bringt eine größere, Tieferstellen eine kleinere Nadelfadenschleife.

Stellen Sie die Nadelfadenführung (C, Fig.13) rechtwinkeling zu der Maschine und ca. 6,3 mm über der Befestigungsschraube. Senken Sie die Führung falls mehr Nadelfaden im Stich gewünscht wird oder heben Sie diese für weniger Nadelfaden.

## SETTING LOOPER THREAD TAKE-UP

The looper thread retainer finger (A, Fig. 14) should be set so that the looper thread is cast-off just after the eye of the needle comes up out of the material. Coordinated positioning can be acquired by loosening screws (B and C). After looper thread retainer finger has been properly set, retighten screws.

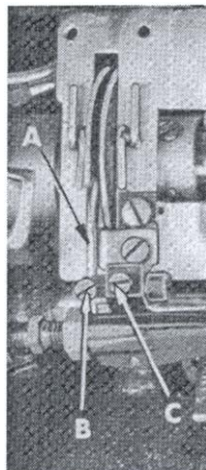


Fig. 14

## EINSTELLUNG DES GREIFERFADENAUFNEHMERS

Der Greiferfadenaufnehmer (A, Fig. 14) wird so eingestellt, daß der Greiferfaden gerade abgezogen wird, wenn das Nadelöhr aus dem Material kommt. Abgestimmte Einstellung kann durch Lösen der Schrauben (B and C) erreicht werden. Nachdem der Greiferfadenrückhaltefinger richtig eingestellt ist, ziehen Sie die Schrauben wieder an.

## PRESSER FOOT PRESSURE

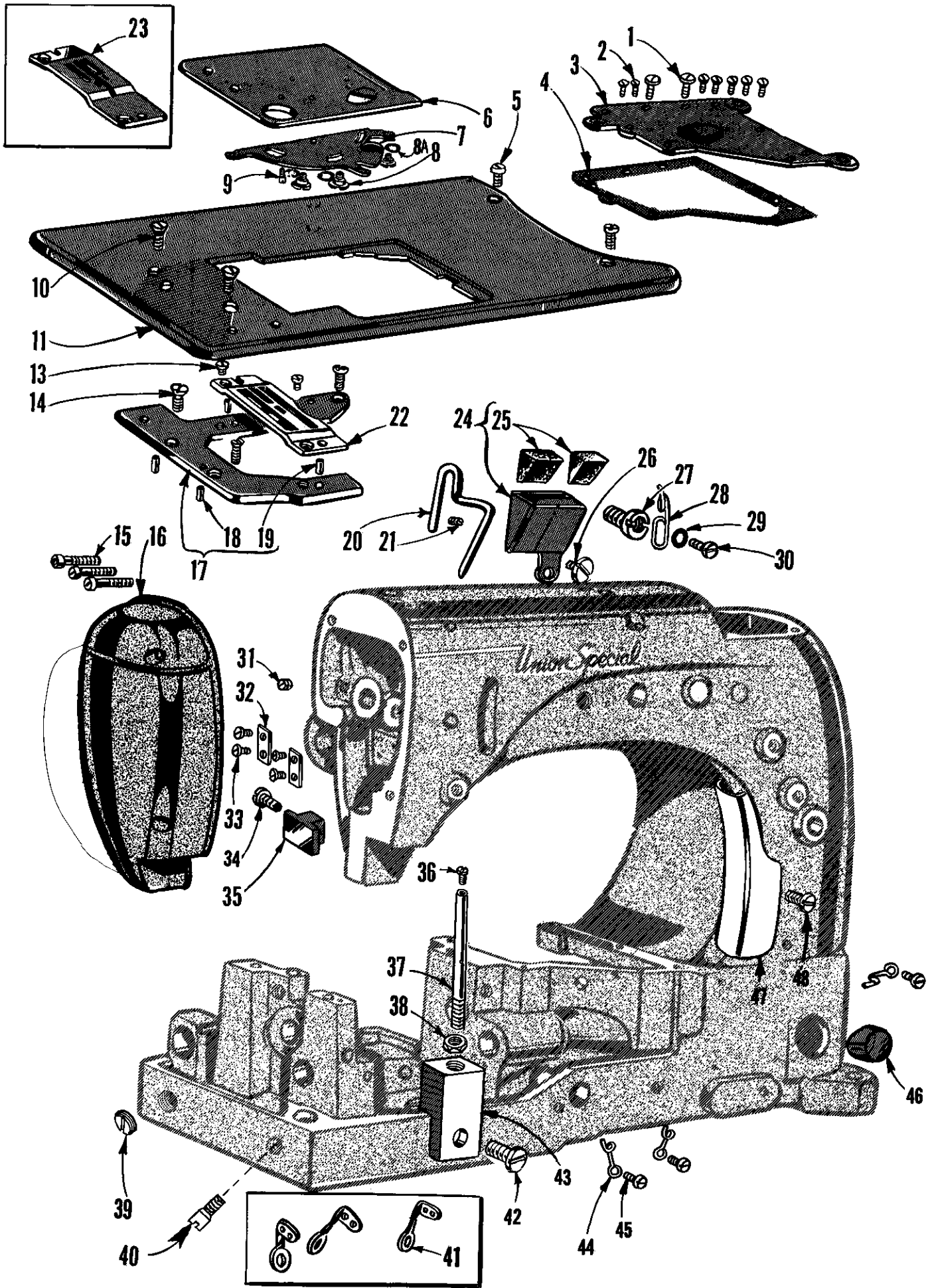
Regulate the presser spring regulating screw (D, Fig. 13) so that it exerts only enough pressure on the presser foot to feed the work uniformly when a slight tension is placed on the fabric. Turning it clockwise increases the pressure, counterclockwise acts the reverse.

## DRÜCKERFUSSDRUCK

Stellen Sie die Regulierschraube (D, Fig. 13) für den Druck der Drückfußfeder so ein, daß nur so viel Druck auf den Drückfuß kommt, wie zum gleichmäßigen Transport der Ware erforderlich ist. Die Regulierschraube befindet sich oben auf dem Kopf direkt hinter der Nadelstange. Drehen im Uhrzeigersinn verstärkt den Druck, im Gegenuhrzeigersinn bewirkt das Gegenteil.

EXPLODED VIEWS  
AND  
DESCRIPTION OF PARTS

EXPLOSIONSZEICHNUNGEN  
UND  
TEILEBESCHREIBUNGEN

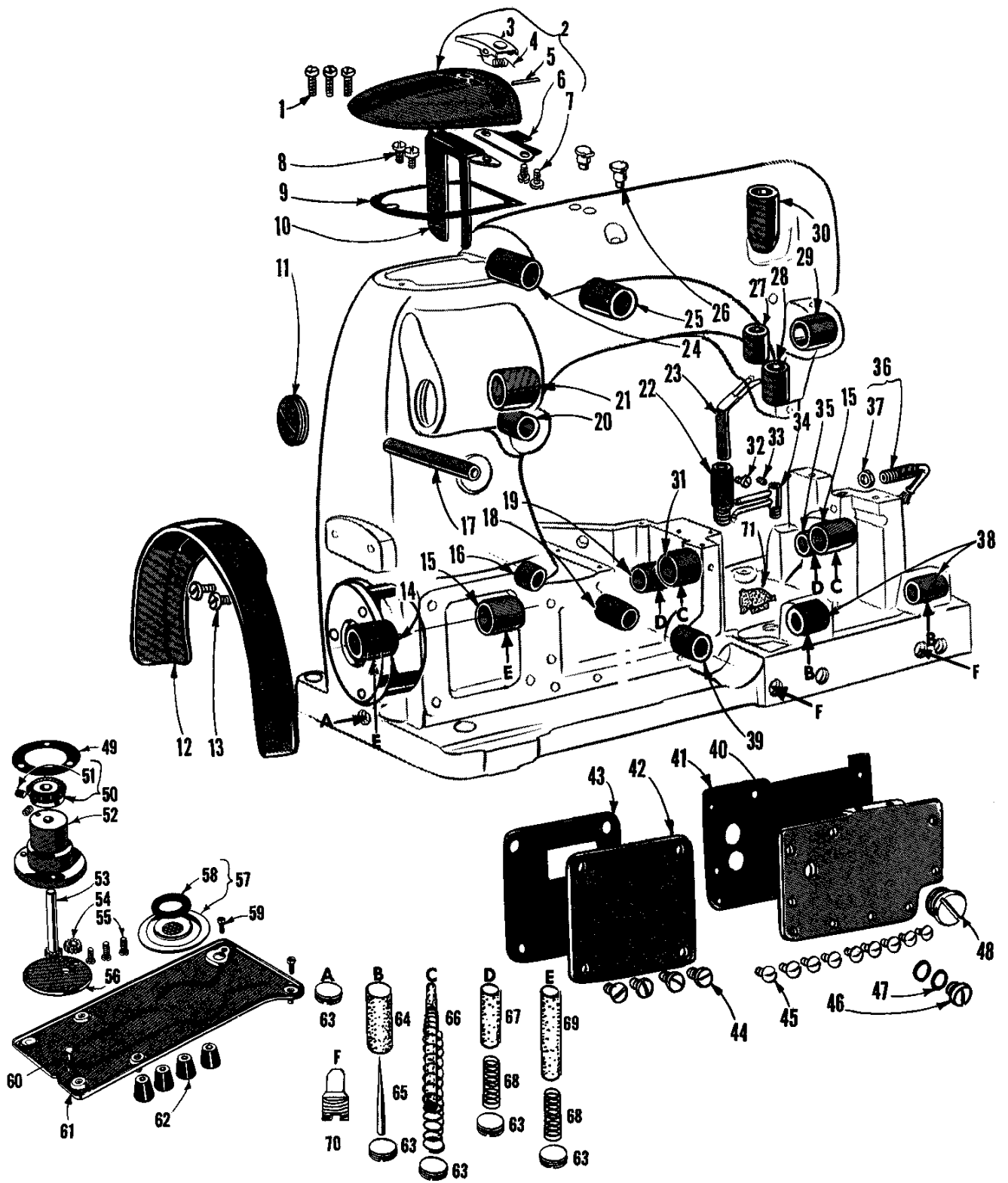


MAIN FRAME, MISCELLANEOUS COVERS AND PLATES  
HAUPTRAHMEN, VERSCHIEDENE ABDECKUNGEN UND PLATTEN

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. No.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	22585A	Screw	Zylinderschraube	2
2	22524	Screw	Linsensenkschraube	7
3	53782B	Oil Reservoir Top Cover	Abdeckplatte	1
4	51382B	Gasket	Dichtung	1
5	22839C	Screw	Zylinderschraube	2
6	51281P207	Cloth Plate Cover	Tischplattendeckel	1
7	51281AC	Cloth Plate Cover Spring	Deckelfeder	1
8	22760A	Screw	Zylinderansatzschraube	3
8A	35772H	Spring Washer	Scheibe	3
9	22845B	Screw	Zapfenschraube	1
10	80	Screw	Linsensenkschraube	3
11	53701	Cloth Plate	Tischplatte	1
13	22570	Screw	Zylinderschraube	2
14	22839	Screw	Zylinderschraube	3
15	294	Screw	Zylinderschraube	3
16	53782E	Head Cover	Kopfdeckel	1
17	53780	Throat Plate Support	Stichplattenträger	1
18	51280J	Dowel Pin, lower	Stift, unterer	2
19	51280K	Dowel Pin, upper	Stift, oberer	2
20	51270B	Needle Thread Pull-off Wire	Fadenabzugshaken	1
21	95	Screw	Gewindestift	1
22	53724A	Throat Plate, for Style 53700B	Stichplatte für Klasse 53700B	1
23	53824A18	Throat Plate, for Style 53800B	Stichplatte für Klasse 53800B	1
24	21396BN	Needle Thread Lubricator	Fadenöler	1
25	21396AG	Lubrication Felt	Schmierfilz	2
26	22517B	Screw	Zylinderschraube	1
27	22889A	Adapter Screw	Zylinderschraube	1
28	53758	Frame Thread Eyelet	Fadenführung	1
29	20	Washer	Unterlagscheibe	1
30	22848	Screw	Halbrundschrabe	1
31	95	Set Screw, for upper feed bell crank lever shaft	Gewindestift	1
32	35731A	Presser Bar Connection Guide Plate	Führungsplatte	2
33	22513D	Screw	Zylinderschraube	4
34	22528	Screw	Zylinderschraube	1
35	53753G	Thrust Bracket	Anlaufblock	1
36	605A	Screw	Gewindestift	1
37	53780A	Throat plate Support Rod	Bolzen	1
38	12934A	Nut	Sechskantmutter	1
39	22539H	Plug Screw	Verschlussschraube	1
40	22889D	Plug Screw	Gewindestift	1
41	158B	Frame Thread Eyelet, for Style 53800B	Fadenführung für Klasse 53800B	3
42	136	Screw	Zylinderschraube	1
43	53780B	Throat Plate Support Rod Bracket	Platte	1
44	52A	Frame Thread Eyelet, for Style 53700B	Fadenführung für Klasse 53700B	3
45	98A	Screw	Zylinderschraube	3
46	50-648BLK	Lucite Oil Gauge	Ölstandsauge	1
47	51291A	Looper Thread Guard	Schutzblech	1
48	98A	Screw, for looper thread guard	Zylinderschraube für Schutzblech	1
*	20	Washer, for 22848	Unterlagscheibe	3
*	22848	Screw for 51282AH	Halbrundschrabe	3

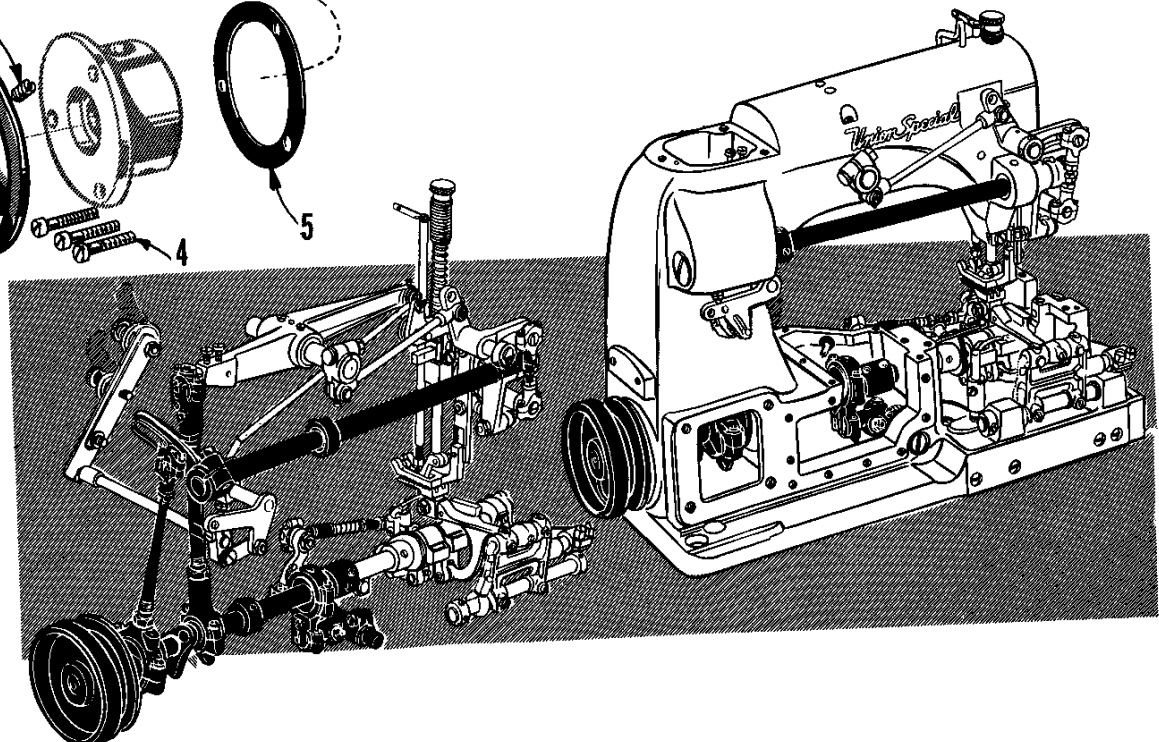
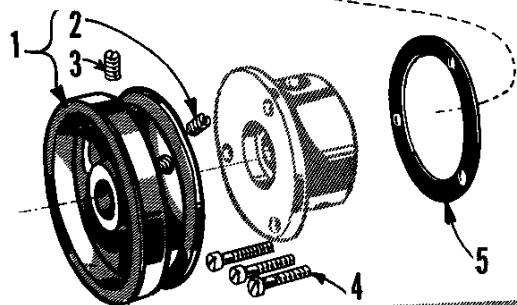
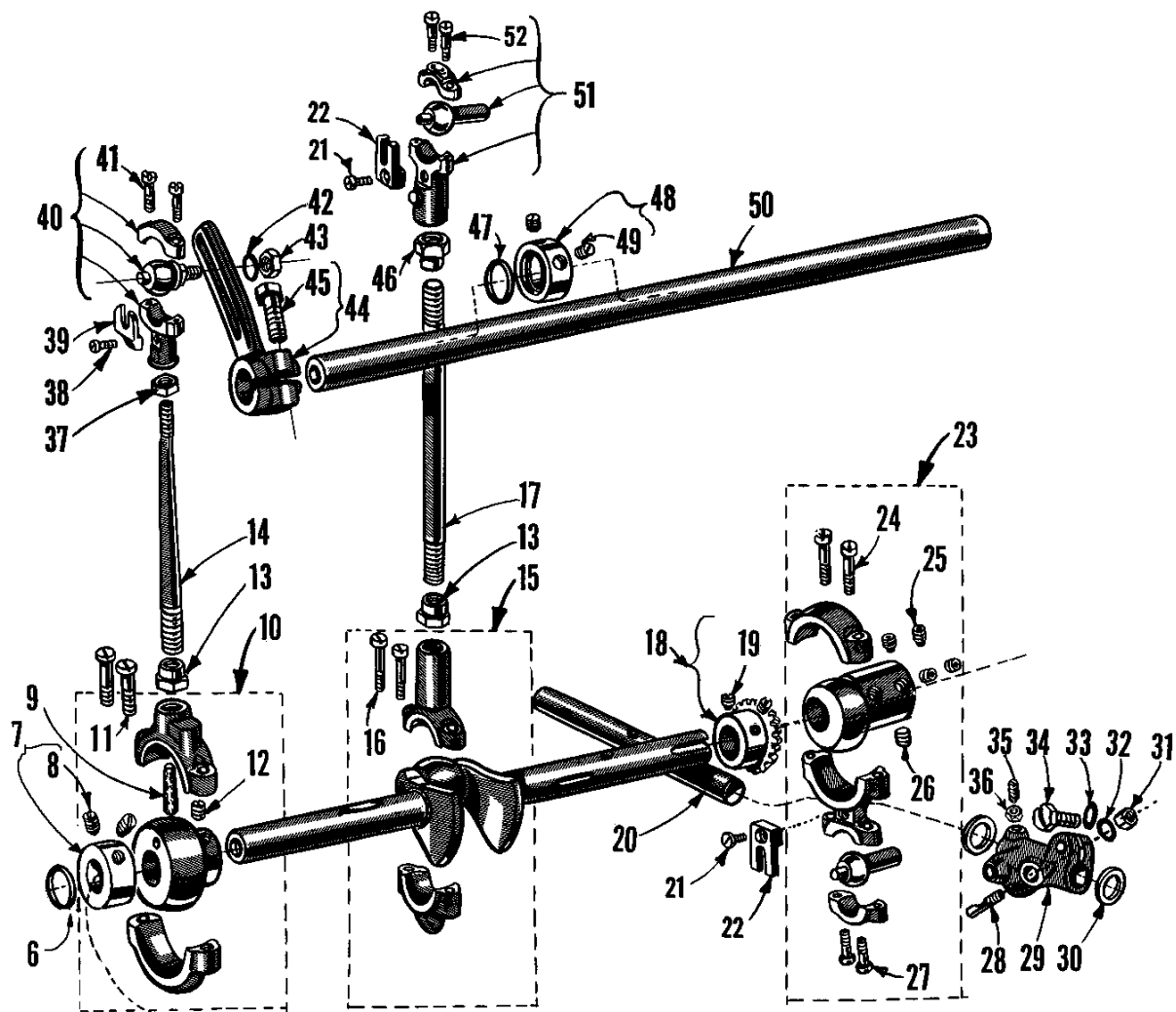
\* Not shown on picture plate

\* Nicht auf der Abbildung gezeigt



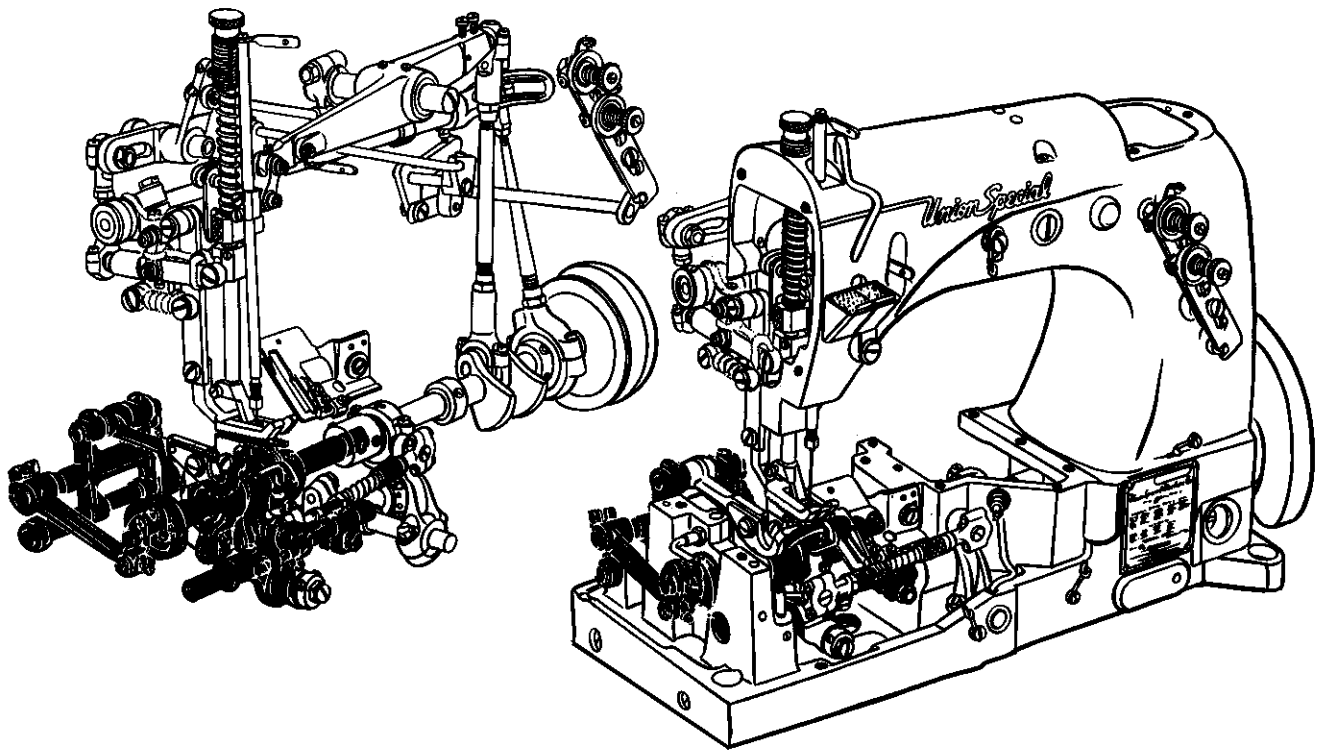
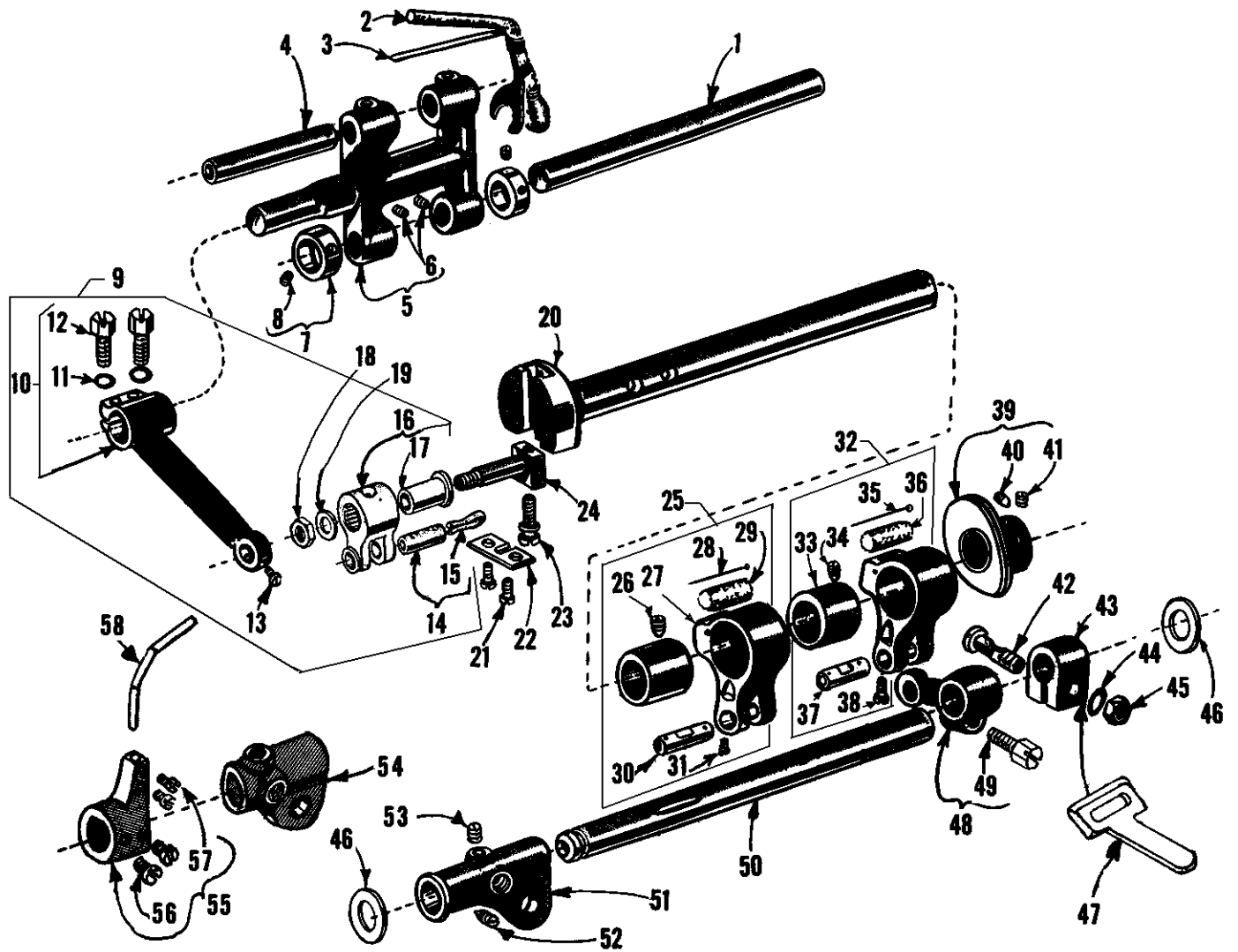
BUSHINGS, OIL TUBES, WICKS AND MISCELLANEOUS COVERS  
BUCHSEN, ÖLSCHLÄUCHE, DOCHTE UND VERSCHIEDENE ABDECKUNGEN

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	22541B	Screw	Zylinderschraube	3
2	52882AD	Crank Chamber Cover, upper	Deckel, komplett	1
3	39582L	Oil Cap	Ölklappdeckel	1
4	52882AC	Oil Cap Torsion Spring	Feder	1
5	50-789BLK	Oil Cap Hinge Pin	Scharnierstift	1
6	52882AA	Drip Plate	Ölfangblech	1
7	90	Screw	Zylinderschraube	2
8	90	Screw	Zylinderschraube	2
9	52882P	Gasket (31282C)	Dichtung Gummikork	1
10	52882Y	Baffle Plate	Schutzblech	1
11	22539D	Plug Screw	Schraube	1
12	21375BQ	Safety Belt Guard (B21375AH)	Riemenschutz nur für halbversenkt	1
13	93	Screw	Zylinderschraube	2
14	FP52891B	Main Shaft Bushing Housing, incl bush.	Kurbelwellenlagergehäuse	1
15	FP52890C	Main Shaft Bushing, left and right	Buchse	2
16	51242C	Looper Drive Lever Shaft Bushing, front	Buchse	1
17	21657X	Tension Release Lever Shaft Bushing	Buchse	1
18	FP51242R	Looper Drive Lever Shaft Bush. middle	Buchse	1
19	FP52944U	Looper Rock Shaft Bushing, right	Buchse	1
20	52883R	Presser Foot Lifter Lever Bushing	Buchse	1
21	53790A	Upper Running Feed Drive Rock Shaft Bush., right	Buchse für Schwingachse	1
22	52894AB	Oil Tube Holder	Ölrohrhalter	1
23	52894AC	Oil Tube, for feed lift and looper avoid ecc.	Ölrohr	1
24	FP53750A	Needle Lever Bushing, front	Buchse für Nadelhebel	1
25	FP53750B	Needle Lever Bushing, rear	Buchse für Nadelhebel	1
26	80689D	Oiler	Einschlag-Kugelöler	1
27	FP51154D	Needle Bar Bushing, lower (51254D)	Drückerfußstange Buchse, unten	1
28	FP53788A	Presser Bar Bushing, lower	Drückerfußstange Buchse, unten	2
29	FP52890C	Up Running Fd Dr Rock Shaft Bush, left	Buchse	1
30	FP51254C	Needle Bar Bushing, upper	Buchse	1
31	FP51290T	Main Shaft Bushing, middle	Buchse	1
32	90	Screw	Zylinderschraube	1
33	22560B	Screw	Gewindestift	1
34	52894AK	Oil Tube, for looper rocker and left ball joint	Ölrohr	1
35	FP52944T	Looper Rock Shaft Bushing, left	Buchse	1
36	660-136	Feed Crank Link Oil Tube	Knieölrohr	1
37	258A	Nut	Sechskantmutter	1
38	FP52936	Feed Rocker Shaft Bushing	Buchse	2
39	FP51242S	Looper Drive Lever Shaft Bushing, rear	Buchse	1
40	52882L	Oil Reservoir Back Cover	Abdeckplatte hinten	1
41	52882AT	Gasket	Dichtung	1
42	52882AE	Crank Chamber Cover, lower	Abdeckblech	1
43	52882AS	Gasket	Dichtung	1
44	22548	Screw	Zylinderschraube	4
45	22848	Screw	Halbrundschrabe	9
46	22733B	Screw	Verschlussschraube	1
47	41394A	Gasket	Dichtung	2
48	22883A	Plug Screw	Verschlussschraube	1
49	643-127BLK	Gasket	Dichtung	1
50	51493BQ	Oil Pump Driven Gear	Kegelrad	1
51	531	Screw	Gewindestift	2
52	51493AG	Oil Pump Housing	Ölpumpengehäuse	1
53	51493D	Oil Pump Driving Shaft	Pumpenachse	1
54	51493BR	Oil Pump Driving Shaft Gear (51493E)	Zahnrad	2
55	22569B	Screw	Zylinderschraube	3
56	51493AH	Oil Pump Housing Cover	Gehäusedeckel	1
57	51493BH	Filter Cap Assembly	Ölfilterdeckel, kpl.	1
58	51493BJ	Washer, rubber	Dichtungsgummi	1
59	22823A	Screw	6Kt Senkschraube	2
60	G22823B	Screw (22823B)	Senkschraube	1
61	51493AY	Oil Pan Base Plate	Ölwanne	1
62	51295A	Mounting Isolator	Puffer	4
63	22571A	Plug Screw	Gewindestift	15
64	666-111	Oil Wick	Öldocht	2
65	666-179	Wedge Pin	Aufnahmestift	2
66	666-118	Oil Wick	Öldocht mit Feder	2
67	666-65	Oil Wick	Ölfilz	2
68	35178D	Spring	Feder	4
69	666-114	Oil Wick	Öldocht	2
70	22889C	Plug Screw	Schraube	2
71	51493BK	Lint Filter Screen	Filter	1
*	22848	Screw, for 51282AH	Halbrundschrabe	2
*	51282AH	Oil Shield, end and back	Ölschutzblech	1
*	20	Washer	Unterlagscheibe	2



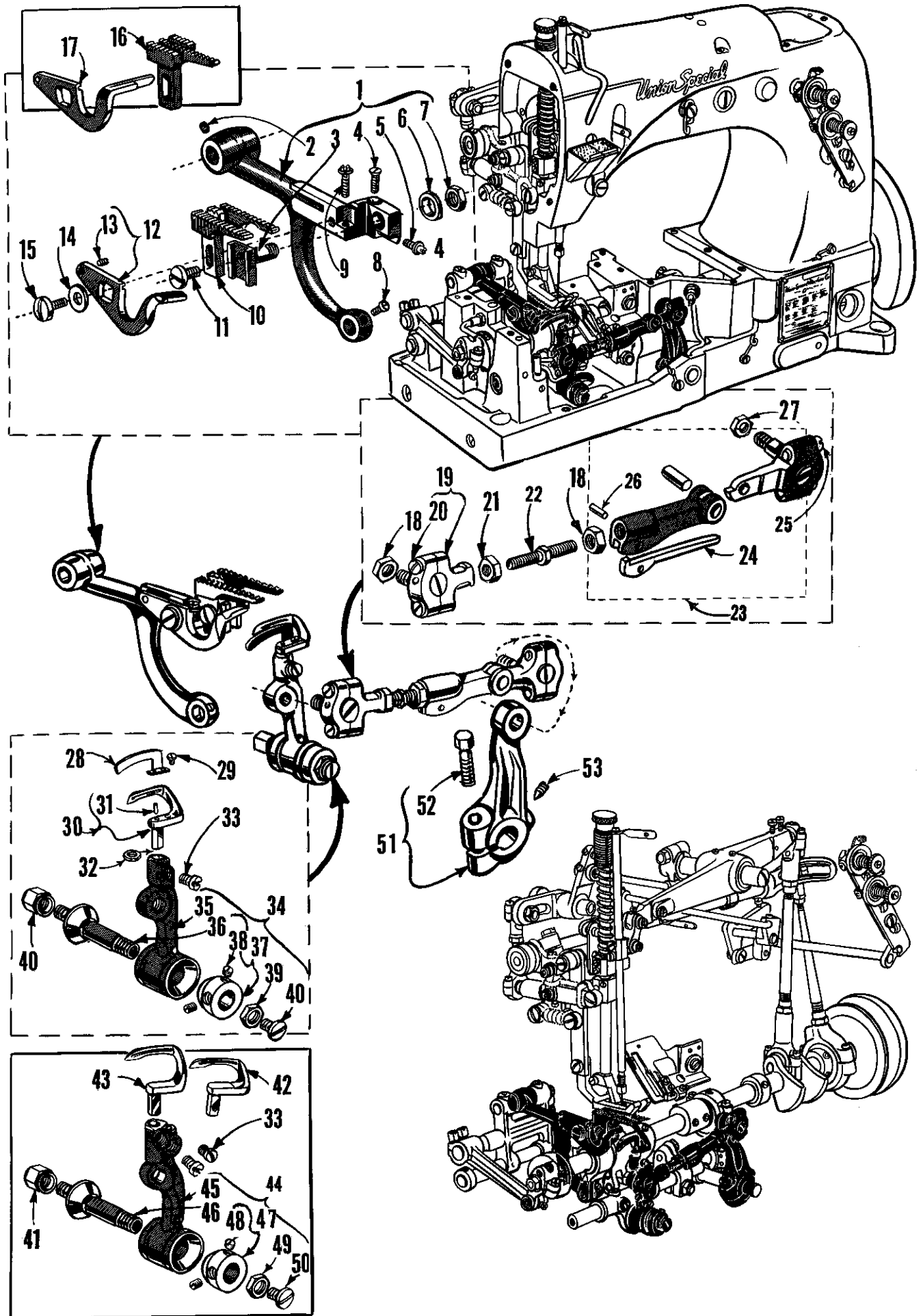
CRANKSHAFT AND UPPER FEED DRIVING ROCK SHAFT PARTS  
KURBELWELLE UND OBERTRANSPORT TEILE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. No.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	51321G	"V" Belt Handwheel	Handrad	1
2	22894H	Spot Screw, for round / "V" belt handwheel	Gewindestift	1
3	22894E	Set Screw, for round and "V" belt handwheel	Gewindestift	1
4	22569B	Screw, for housing	Zylinderschraube	3
5	56390E	Crankshaft Bearing Housing Gasket	Dichtung	1
6	660-202	"O" Ring, for Pulley	Dichtring	1
7	FP9660B	Crankshaft Thrust Collar (9660B)	Stelling	1
8	98	Set Screw	Gewindestift	2
9	666-53	Lubricating Felt	Ölfiltz	1
10	29126BJ	Upper Running Feed Drive Eccentric Assembly	Exzenter, komplett	1
11	22587	Bearing Cap Screw	Zylinderschraube	2
12	22894C	Eccentric Set Screw	Gewindestift	2
13	80630D	Nut, right thread (15430D)	Sechskantmutter	2
14	53716	Top Feed Driving Connecting Rod	Verbindungsstange	1
15	FP29476DT	Crankshaft Assembly (29476DT)	Kurbelwelle komplett	1
16	22559E	Bearing Cap Screw	Zylinderschraube	2
17	51216	Needle Lever Connecting Rod Tube	Verbindungsrohr	1
18	51493BP	Pump Driving Gear	Kegelrad	1
19	22560B	Screw	Gewindestift	2
20	FP51242P	Looper Drive Lever Shaft (51242P)	Achse	1
21	22729	Screw	Zylinderschraube	2
22	51243C	Ball Stud Guide Fork	Führungsgabel	2
23	29105Q	Looper Drive Eccentric Assembly	Greiferantriebsexzenter	1
24	22559B	Bearing Cap Screw, upper	Zylinderschraube	2
25	22894D	Eccentric Spot Screw	Gewindestift	2
26	22894C	Eccentric Set Screw	Gewindestift	3
27	22559A	Bearing Cap Screw, lower	Zylinderschraube	2
28	52841G	Locking Stud	Klemmbolzen	1
29	51242Y	Looper Drive Lever Rocker	Schwinghebel	1
30	51242L	Thrust Washer	Scheibe	2
31	52841J	Nut	Rundmutter	1
32	51242M	Washer	Scheibe	1
33	51242M	Washer	Scheibe	1
34	22852A	Clamp Screw	6Kt Schraube	1
35	81	Spot Screw	Gewindestift	1
36	12982	Lock Nut	Sechskantmutter	1
37	269	Nut, left thread	Sechskantmutter	1
38	22747	Screw	Schraube	1
39	41255B	Ball Stud Guide Fork	Führungsgabel	1
40	52854	Ball Joint Assembly	Kugellager	1
41	22729C	Bearing Cap Screw	Zylinderschraube	2
42	454A	Washer	Unterlagscheibe	1
43	258	Nut	Sechskantmutter	1
44	53752	Upper Feed Driving Shaft Segment Lever	Hebel	1
45	22811	Clamp Screw	6Kt Schraube	1
46	80630C	Nut, left thread	Sechskantmutter	1
47	660-202	Oil Seal Ring	Dichtring	1
48	52849C	Upper Running Feed Drive Rock Shaft Thrust Collar	Stelling	1
49	95	Set Screw	Gewindestift	2
50	52849	Upper Running Feed Drive Rock Shaft	Achse	1
51	29066X	Bearing Assembly	Nadelhebellager	1
52	97A	Bearing Cap Screw	Zylinderschraube	2



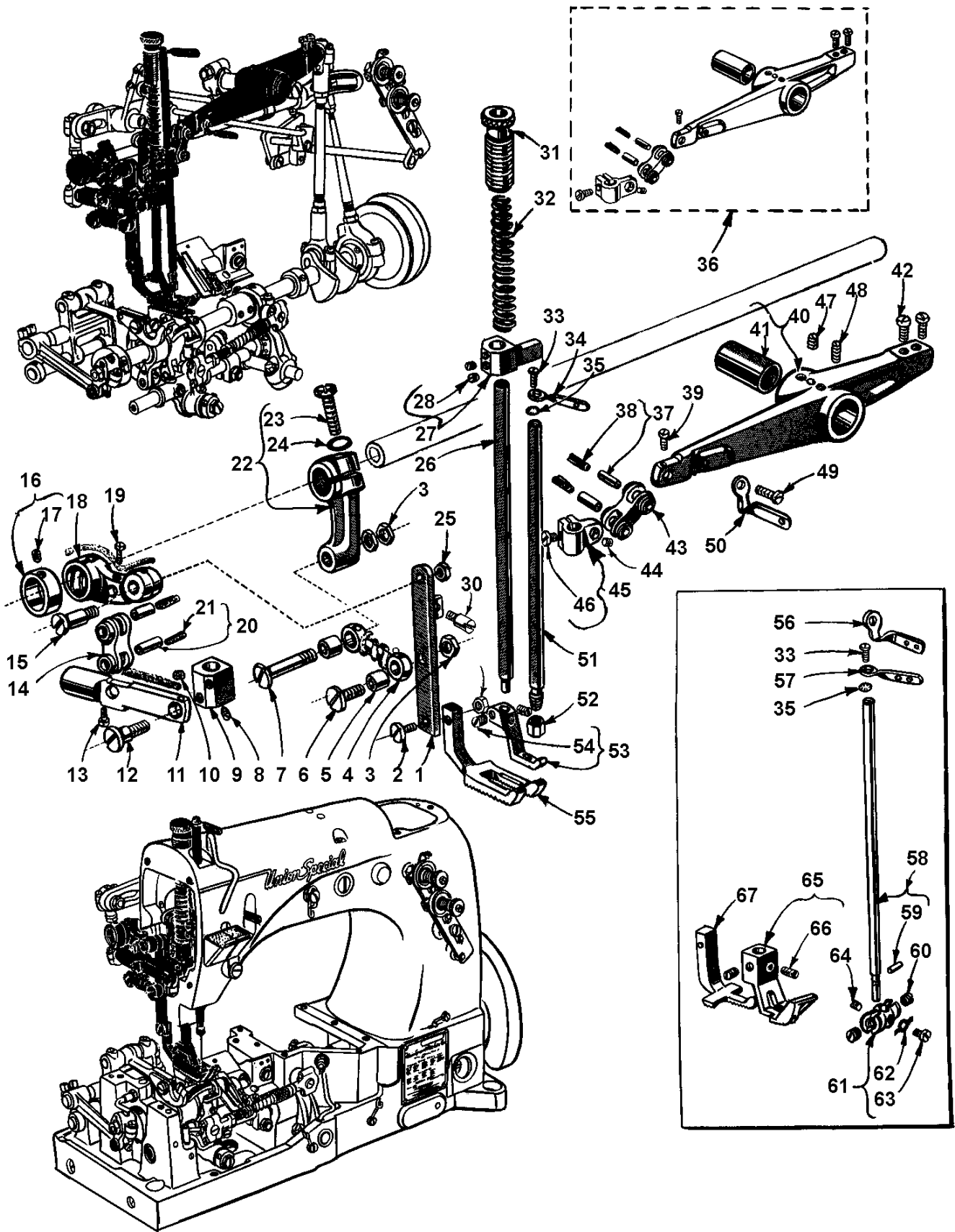
FEED ROCKER SHAFT, MAIN SHAFT AND LOOPER ROCKER FRAME ROCKER SHAFT PARTS  
ACHSE, HAUPTWELLE UND GREIFERRAHMEN-TEILE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. No.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	8	Feed Rocker Shaft (8A)	Achse	1
2	51134P	Lubricating Felt	Öldocht	1
3	51134R	Lubricating Felt Guard	Ölfizhalter	1
4	51134C	Feed Bar Shaft	Transporteurträgerachse	1
5	51235	Feed Rocker	Transportrahmen	1
6	98	Screw	Gewindestift	2
7	482	Feed Rocker Shaft Collar	Stellring	2
8	98	Screw	Gewindestift	2
9	29476RF	Feed Rocker Arm and Link Assm.	Verbindungslager komplett	1
10	FP51235A	Feed Rocker Arm (51235X)	Transportrahmenarm	1
11	51235G	Washer	Unterlagscheibe	2
12	22519C	Screw	Sechskantschraube	2
13	77	Set Screw	Zylinderschraube	2
14	51054A	Feed Crank Link Pin	Konischer Stift	1
15	666-149	Lubricating Felt	Ölfiz	1
16	51236M	Feed Crank Link Assembly	Transportgelenk mit Nadellager	1
17	51236L	Feed Crank Link Ferrule	Buchse	1
18	269	Nut, left thread	Sechskantmutter	1
19	20	Washer	Unterlagscheibe	1
20	53722	Mainshaft	Hauptwelle	1
21	22768	Screw	Zylinderschraube	2
22	51236B	Feed Crank Stud Cap	Führungsplättchen	1
23	82	Stitch Regulating Screw	Zylinderschraube	1
24	51236G	Feed Crank Stud	Gelenkbolzen	1
25	29476BJ	Looper Avoid Eccentric Assembly	Gelenk komplett	1
26	22894D	Spot Screw	Gewindestift	1
27	PF51145	Feed Lift and Looper Avoid Ecc. Link	Gelenk	1
28	PI18	Pin	Stift	1
29	666-82	Lubricating Felt	Ölfiz	1
30	51236J	Link Pin	Gelenkstift	1
31	77	Set Screw	Zylinderschraube	1
32	29476AR	Looper Avoid Eccentric Assembly	Greiferseitwegexzenter komplett	1
33	22894D	Spot Screw	Gewindestift	1
34	FP51145	Feed Lift and Looper Avoid Ecc. Link	Gelenk	1
35	PI18	Pin	Stift	1
36	666-82	Lubricating Felt	Ölfiz	1
37	51236J	Link Pin	Gelenkstift	1
38	77	Set Screw	Zylinderschraube	1
39	FP51423C	Take-up (51423C)	Fadenaufnehmer	1
40	96	Time Spot Screw	Gewindestift	1
41	22580D	Set Screw	Gewindestift	1
42	55244G	Locking Stud	Klemmschraube	1
43	51244N	Looper Rock Shaft Collar	Stellring	1
44	51216N	Washer	Scheibe	1
45	18	Nut	Sechskantmutter	1
46	51244L	Thrust Washer	Anlaufscheibe	2
47	52470	Stop, for looper connecting rod	Winkel	1
48	FP51244B	Looper Rock Shaft Arm (51244B)	Greiferantriebshebel	1
49	22519H	Screw	6Kt Schraube	1
50	51144	Looper Rock Shaft	Greiferachse	1
51	51244	Looper Rocker Frame, for Style 53800B	Greiferrahmen	1
52	96	Spot Screw	Gewindestift	1
53	98	Set Screw	Gewindestift	1
54	52444B	Looper Rocker Frame, for Style 53700B	Greiferrahmen	1
55	52825D	Looper Needle Guard Holder, for 53700B	Halter für Nadelanschlag	1
56	33174B	Screw	Zylinderschraube	2
57	77	Set Screw	Zylinderschraube	2
58	51325	Looper Needle Guard, for Style 53700B	Nadelanschlag für Klasse 53700B	1



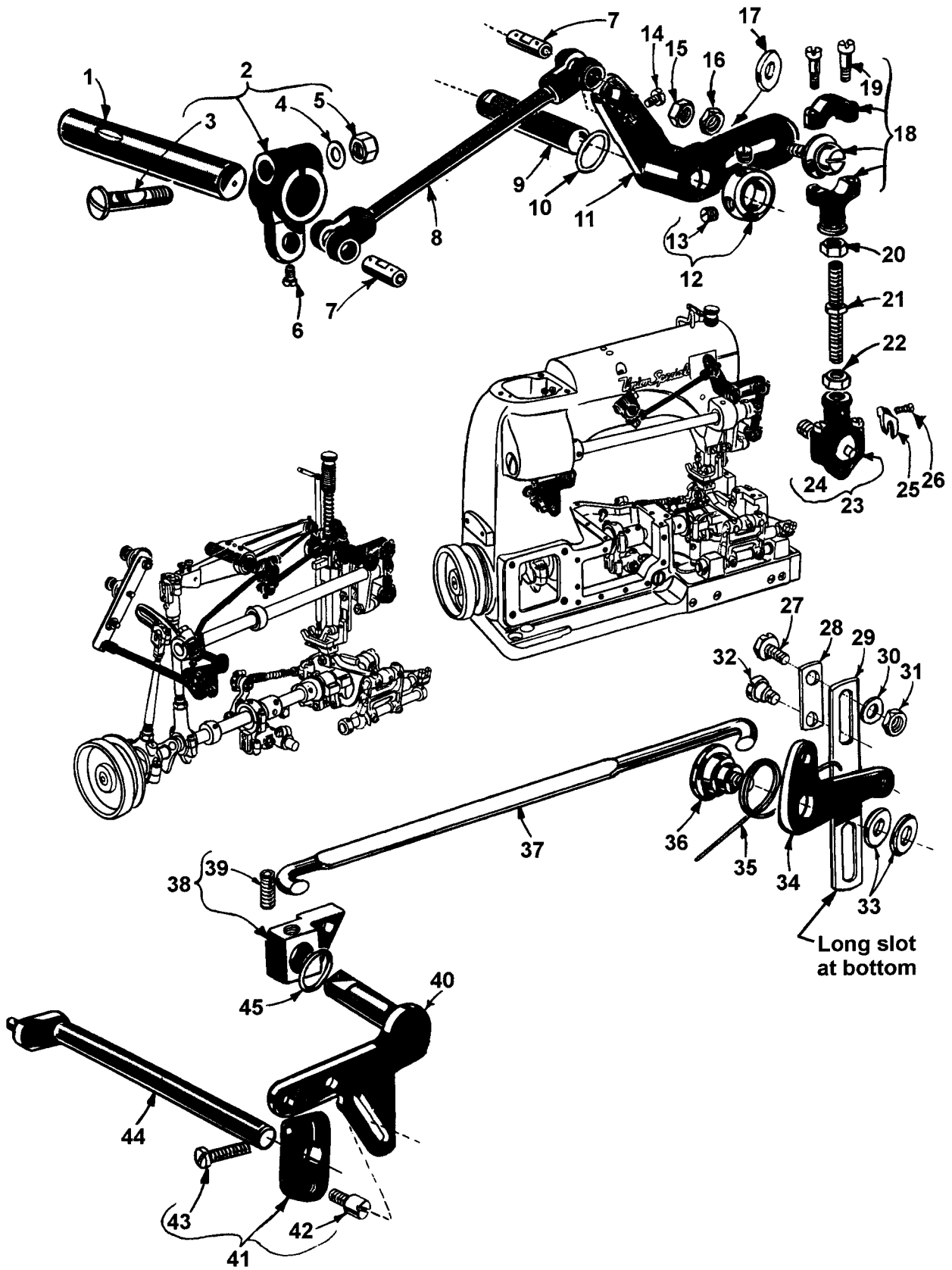
FEED BAR, LOOPER ROCKER AND LOOPER CONNECTING ROD PARTS  
TRANSPORTEURTRÄGER, GREIFERHEBEL UND GREIFERVERBINDUNGSSTANGEN-TEILE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. No.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	FP51134X	Feed Bar (51134X)	Transporteurträger	1
2	22560B	Set Screw	Gewindestift	1
3	56334L	Feed Dog Holder (56334E)	Transporteurhalter	1
4	538	Feed Dog Height Adjusting Screw	Linsensenkschraube	1
5	22863	Feed Dog Holder Adjusting Screw	Transportgelenkschraube	1
6	6042A	Washer	Scheibe	1
7	258	Feed Dog Holder Nut	Sechskantmutter	1
8	77	Screw	Zylinderschraube	1
9	22834	Needle Guard Adjusting Screw	Bundschraube	1
10	53705A	Lower Feed Dog, for Style 53700B	Transporteur für Klasse 53700B	1
11	22528	Screw	Zylinderschraube	1
12	51225	Needle Guard, for Style 53700B	Nadelanschlag für Klasse 53700B	1
	53825	Needle Guard, for Style 53800B	Nadelanschlag für Klasse 53800B	1
13	22801	Needle Guard Guide Screw	Schaftschraube	1
14	51225W	Washer	Unterlegscheibe	1
15	22585B	Screw	Zylinderschraube	1
16	53805A	Lower Feed Dog, for Style 53800B	Transporteur für Klasse 53800B	1
17	53825	Needle Guard, for Style 53800B	Nadelanschlag für Klasse 83800B	1
18	18	Nut	Sechskantmutter	2
19	52841A	Looper Connecting Rod Ball Joint, left	Kugellager komplett	1
20	22729C	Bearing Cap Screw	Zylinderschraube	2
21	269	Nut, left thread	Sechskantmutter	1
22	51240D	Looper Connecting Rod, 1 11/32" long	Greiferverbindungsstange	1
23	51241K	Looper Connecting Rod Ball Joint, right	Greiferverbindungsgelenk	1
24	56341G	Spring	Blattfeder	1
25	22729C	Bearing Cap Screw	Zylinderschraube	2
26	50-458BLK	Spring Pin	Stift	1
27	12538	Nut	Sechskantmutter	1
28	53710	Looper Needle Guard, for 53700B older models	Greiferschutz für ältere Modelle der Klasse 53700B	1
29	73A	Screw	Zylinderschraube	1
30	51409C	Looper, for Style 53700B	Greifer für Klasse 53700B	1
31	1740	Looper Needle Guard Pin	Stift	1
32	21211	Looper Collar, for Style 53700B	Unterlagsring für Klasse 53700B	1
33	73	Screw, for Style 53700B	Zylinderschraube für Klasse 53700B	1
	73	Screw, for Style 53800B	Zylinderschraube für Klasse 53800B	2
34	29192	Looper Rocker Assy, for Style 53700B	Greiferhebel komplett für Klasse 53700B	1
35	51213	Looper Rocker	Greiferhebel	1
36	51745	Looper Rocker Cone Stud	Kegelbolzen	1
37	15465F	Looper Rocker Cone	Kegelring	1
38	22894W	Set Screw	Gewindestift	2
39	258	Lock Nut	Sechskantmutter	1
40	22829	Lock Nut Screw	Zylinderschraube	1
41	51246	Nut	Sechskantmutter	1
42	51508M18	Looper, front, for Style 53800B	Greifer, vorn, für Klasse 53800B	1
43	51909C	Looper, rear, for Style 53800B	Greifer, hinten, für Klasse 53800B	1
44	29192D	Looper Rocker Assy, for Style 53800B	Greiferhebel, komplett	1
45	51513	Looper Rocker	Greiferhebel	1
46	51745	Looper Rocker Cone Stud	Kegelbolzen	1
47	15465F	Looper Rocker Cone	Kegelring	1
48	22894W	Set Screw	Gewindestift	2
49	258	Lock Nut	Sechskantmutter	1
50	22829	Lock Nut Screw	Zylinderschraube	1
51	FP51242W	Looper Drive Lever (51242W)	Greiferantriebshebel	1
52	22811B	Clamp Screw	6Kt Schraube	1
53	22894H	Spot Screw	Gewindestift	1



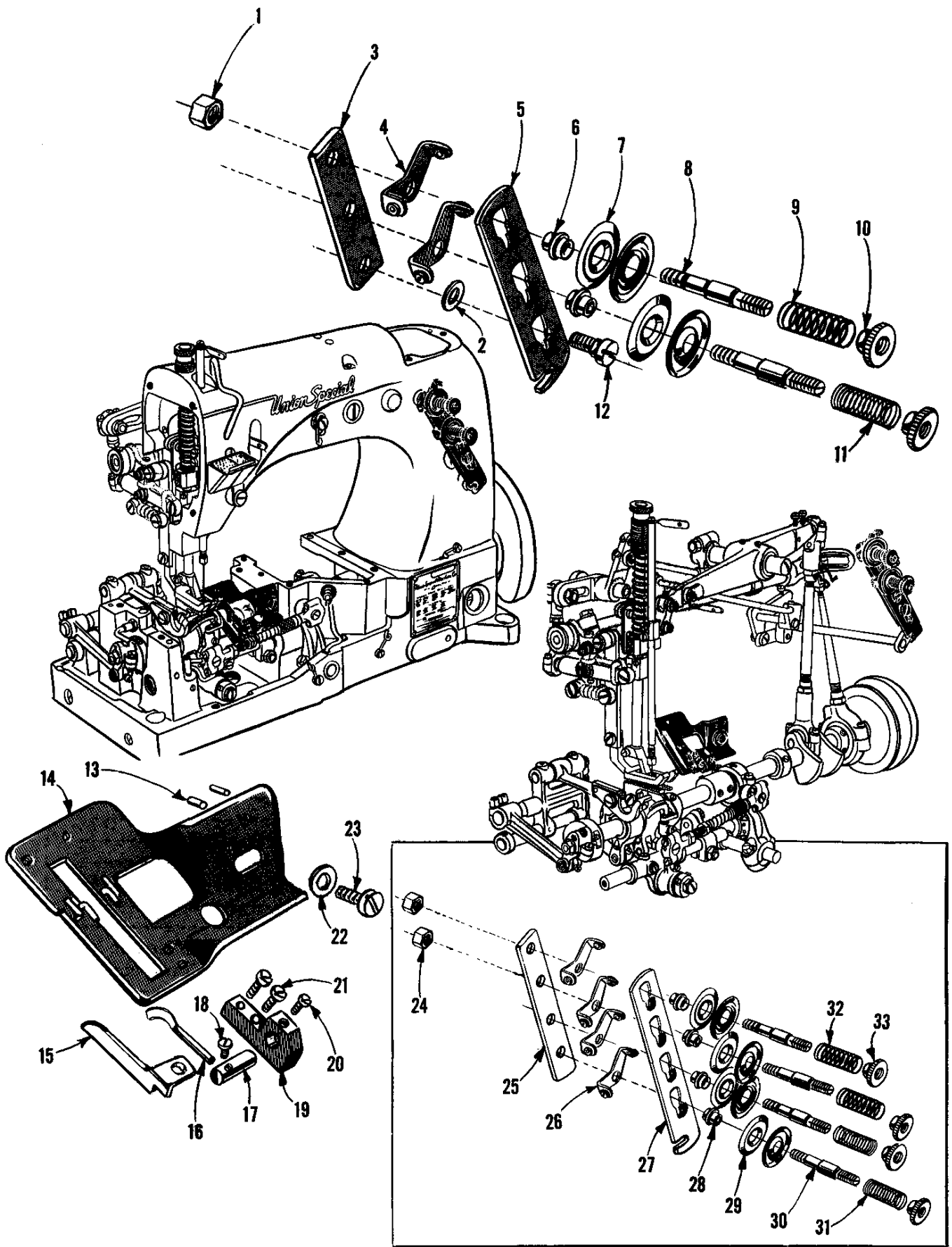
UPPER FEED DRIVE, NEEDLE BAR AND PRESSER BAR PARTS  
OBERTRANSPORTEUR, NADELSTANGE UND DRÜCKERFUSSSTANGENTEILE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. Nr.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	53753H	Upper Running Feed Bar	Oberer Transporteurträger	1
2	22585S	Screw, for upper feed dog	Zylinderschraube	1
3	9937	Nut	Sechskantmutter	3
4	51770-88	Upper Running Feed Bar Spacing Link	Gelenkstück	1
5	51771	Upper Running Feed Bar Link Bushing	Buchse	2
6	22773A	Screw	Zylinderschraube	1
7	22773B	Screw	Zylinderschraube	1
8	22764A	Screw	Gewindestift	1
9	53783D	Presser Bar Connection Block	Verbindungsblock für Drückerfußstange	1
10	531	Screw	Gewindestift	1
11	53755	Upper Running Feed Foot Lifter Link (53755A)	Verbindung	1
12	22787D	Screw	Zylinderschraube	1
13	J87J	Screw	Zylinderschraube	1
14	FP56354D	Connection Link (56354D)	Nadelstangengelenk	1
15	22598D	Screw	Zylinderschraube	1
16	FP9660B	Upper Run Feed Drive Rock Shaft Collar (9660B)	Stellring	1
17	98	Screw	Gewindestift	2
18	53752E	Upper Running Feed Lifter Drive Link(56752F)	Gelenkstück	1
19	J87J	Screw	Zylinderschraube	1
20	51054A	Link Pin	Zylinderstift	2
21	666-149	Lubricating Felt	Ölfilz	1
22	53752D	Upper Running Feed Driving Lever	Hebel	1
23	627A	Clamp Screw	6Kt Schraube	1
24	80557	Washer	Unterlagscheibe	1
25	12934A	Nut	Sechskantmutter	1
26	53788B	Presser Bar	Drückerfußstange	1
27	53783C	Presser Bar Connection and Guide	Drückerfußführung	1
28	22560B	Screw	Gewindestift	2
29	41071G	Nut	Sechskantmutter	1
30	33174B	Screw	Zylinderschraube	1
31	52889A	Presser Bar Bushing, upper and presser spring regulator	Gewindebuchse	1
32	53787	Presser Spring	Feder	1
33	22768	Screw	Zylinderschraube	1
34	56358	Needle Bar Thread Eyelet, for Style 53700B	Fadenführung an Nadelstange für Klasse 53700B	1
35	652C9	Needle Bar Eyelet Lock Washer	Zahnscheibe	1
36	29348AW	Needle Lever Assembly (29248U)	Nadelhebel komplett	1
37	52336A	Needle Bar Connection Link Pin	Zylinderstift	2
38	666-149	Lubricating Felt	Ölfilz	1
39	77	Screw	Zylinderschraube	1
40	FP52715	Needle Lever (53715A)	Nadelhebel	1
41	56350B	Needle Lever Bushing	Buchse für Nadelhebel	1
42	22528	Screw	Zylinderschraube	2
43	FP56354D	Needle Bar Connection Link (56354D)	Nadelstangengelenk	1
44	22564	Screw	Zylinderschraube	1
45	51254K	Needle Bar Connection	Mitnehmer für Nadelstange	1
46	22562A	Screw	Zylinderschraube	1
47	22591A	Screw	Gewindestift	1
48	HA81	Screw	Gewindestift	1
49	22768	Screw	Zylinderschraube	1
50	56358A	Needle Lever Thread Eyelet, for Style 53700B	Fadenführung am Nadelhebel für Klasse 53700B	1
51	51217	Needle Bar, for Style 53700B	Nadelstange für Klasse 53700B	1
52	56	Needle Clamp Nut, for Style 53700B	Sechskantmutter für Klasse 53700B	1
53	53720	Presser Foot, for Style 53700B	Drückerfuß für Klasse 53700B	1
54	88	Screw, for Style 53700B (78)	Gewindestift für Klasse 53700B	2
55	53726	Upper Feed Dog, for Style 53700B	Transporteur oben, für Klasse 53700B	1
56	56458	Needle Lever Thread Eyelet, for Style 53800B	Fadenführung am Nadelhebel für Klasse 53800B	1
57	56458A	Needle Bar Thread Eyelet, for Style 53800B	Fadenführung auf Nadelstange für Klasse 53800B	1
58	56517B18	Needle Bar, for Style 53800B	Nadelstange für Klasse 53800B	1
59	50J16	Needle Stop Pin	Stift für Klasse 53800B	1
60	98	Set Screw, for needles for Style 53800B	Gewindestift für Klasse 53800B	2
61	7018E5	Needle Bar Head, for Style 53800B	Nadelkopf für Klasse 53800B	1
62	7040-6	Thread Guide	Fadenspannungsplättchen	1
63	187B	Thread Guide Screw	Zylinderschraube	1
64	89	Screw, for Style 53800B	Gewindestift für Klasse 53800B	1
65	53820-18	Presser Foot, for Style 53800B	Drückerfuß für Klasse 53800B	1
66	88	Screw	Gewindestift	2
67	53826	Upper Feed Dog, for Style 53800B	Obertransporteur für Klasse 53800B	1



UPPER FEED LIFT AND PRESSER FOOT LIFTER PARTS  
OBERE WELLE UND DRÜCKERFUßHEBEL-TEILE

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. No.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	53750	Needle Lever and Upper Feed Lift Driving Lever Shaft	Nadelhebel und oberer Transport Hebelachse	1
2	53754	Upper Running Feed Lift Driving Lever	Hebel	1
3	55235D	Locking Stud	Klemmschraube	1
4	6042A	Locking Stud Washer	Scheibe	1
5	55235E	Locking Stud Nut	Sechskantmutter	1
6	77	Screw	Zylinderschraube	1
7	51236J	Screw	Zylinderschraube	1
8	53754A	Link Pin	Gelenkstift	2
9	53754F	Upper Running Feed Driving Connecting	Verbindungsstange	1
10	51242L	Washer	Scheibe	1
11	FP53754D	Upper Feed Bell Crank Lever (53754D)	Hebel	1
12	482C	Collar	Stelling	1
13	22894C	Set Screw	Zylinderschraube	2
14	22768	Screw	Zylinderschraube	1
15	18	Ball Joint Locking Nut	Sechskantmutter	1
16	15037A	Ball Joint Regulating Nut	Sechskantmutter	1
17	21657E	Washer, for 53754G	Scheibe	1
18	53754G	Bell Crank Lever Ball Joint, upper	Kugelgelenk	1
19	22729C	Bearing Cap Screw	Zylinderschraube	2
20	15037A	Nut, right thread	Sechskantmutter	1
21	43242N	Connecting Rod, one inch long	Verbindungsstange	1
22	43242P	Nut, left thread	Sechskantmutter	1
23	43241D	Bell Crank Lever Ball Joint, lower	Kugellager komplett	1
24	22729C	Bearing Cap Screw	Zylinderschraube	2
25	41255B	Fork for 43241D	Führungsgabel für 43241D	1
26	22747	Screw for 41255B	Schraube für 41255B	1
27	22882	Screw	Sechskantschraube	1
28	53783R	Presser Foot Lifter Adjusting Plate	Führungsblech	1
29	53783P	Presser Foot Lifter Lever Link, adjustable	Verbindung	1
30	20	Washer	Unterlagscheibe	1
31	18	Nut	Sechskantmutter	1
32	240	Screw	Zylinderschraube	1
33	9255	Washer	Unterlagscheibe	2
34	53783L	Presser Foot Lifter Lever Bell Crank	Lifterzwischenhebel	1
35	52883S	Presser Foot Lifter Lever Bell Crank Spring	Drückerfußfeder	1
36	22557B	Screw	Zylinderschraube	1
37	56383AB	Presser Foot Lifter Lever Connecting Rod	Drückerfußverbindungsstange	1
38	53783N	Presser Foot Lifter Lever, internal	Lifterhebelverbindung	1
39	22537	Screw	Gewindestift	1
40	53783T	Presser Foot Lifter and Tension Disc Release Lever	Drückerfußlifterhebel	1
41	21657Y	Tension Release and Foot Lifter Lever Shaft Connection	Verbindungsstück	1
42	402	Screw	Zapfenschraube	1
43	22596	Screw	Zylinderschraube	1
44	21657W	Tension Release and Foot Lifter Shaft	Achse	1
45	660-207	Oil Seal Ring	Dichtring	1



THREAD TENSION PARTS FOR SINGLE NEEDLE MACHINES  
FADENSPANNUNGSTEILE FÜR EINNADEL MASCHINEN

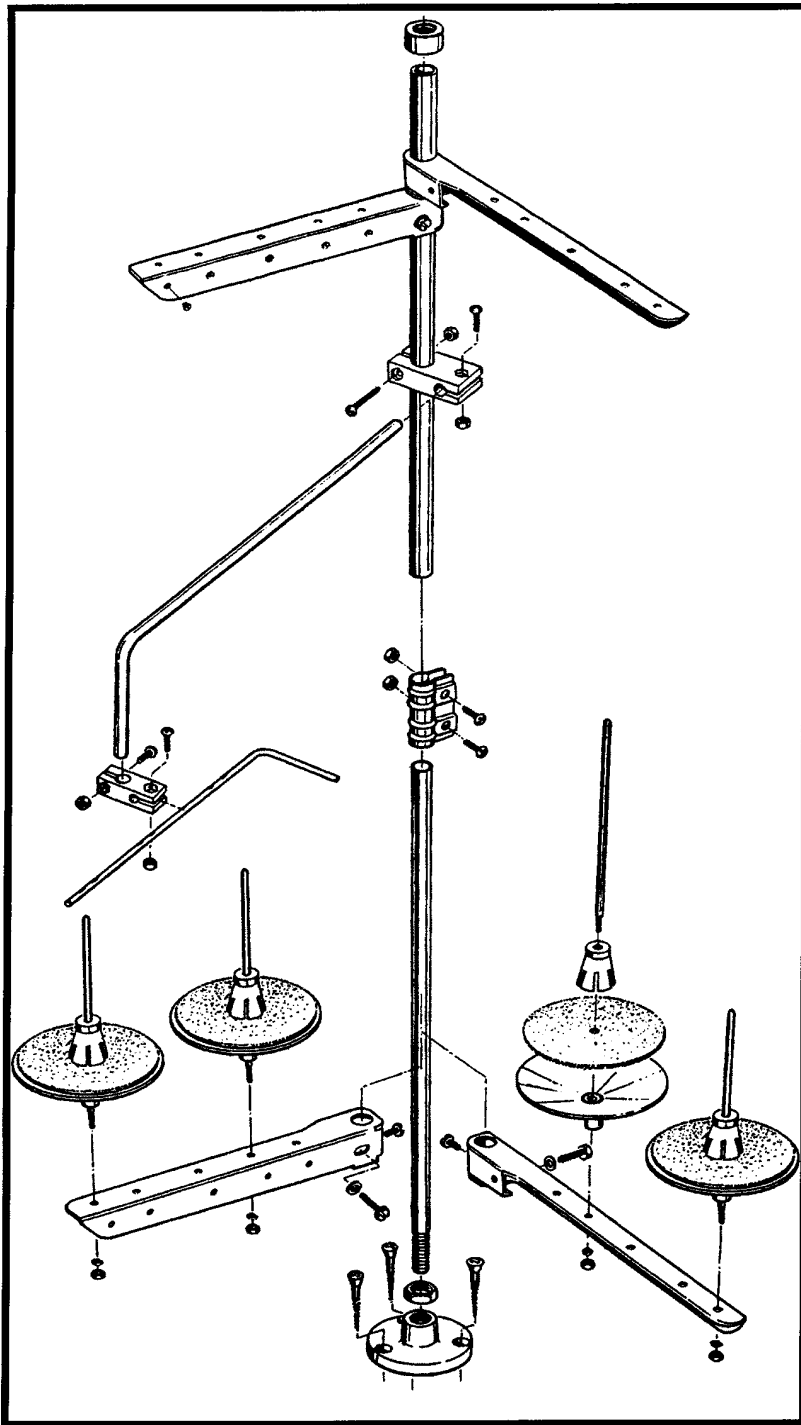
<u>Ref. No.</u> <u>Pos. No.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	43266	Tension Post Nut	Sechskantmutter	1
2	80557	Spacing Washer	Unterlagscheibe	3
3	52892	Tension Post Support	Träger	1
4	51192G	Tension Post Thread Eyelet	Fadenführung	2
5	21657-3	Tension Disc Separator	Auslöseleiste	1
6	51292A	Tension Post Ferrule	Fadenspannungshülse	2
7	109	Tension Disc	Fadenspannungsscheibe	4
8	51292G	Tension Post	Fadenspannungsschraube	2
9	51292F14	Tension Spring, needle thread	Feder für Fadenspannung	1
10	51292C	Tension Regulating Nut	Rändelmutter	2
11	51292F1	Tension Spring, looper thread	Feder für Fadenspannung	1
12	22598	Screw	Zylinderschraube	1

LOOPER THREAD TAKE-UP PARTS  
GREIFERFADENAUFNEHMERTEILE

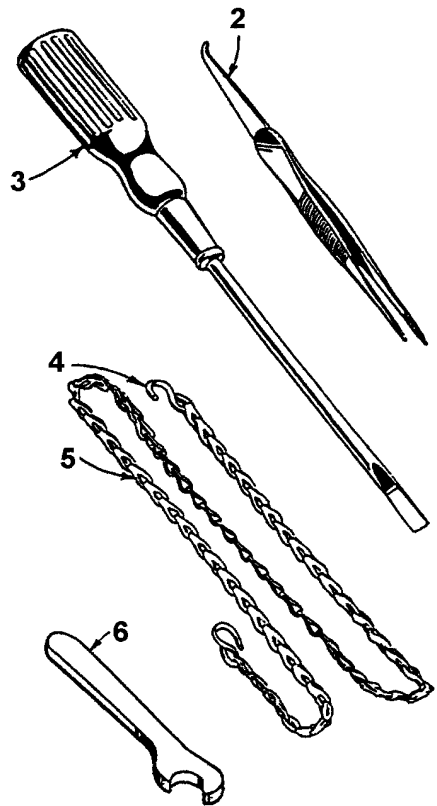
13	50-216BLK	Dowel Pin	Stift	2
14	51257P	Cast-off Support Plate	Fadenabzugsplatte	1
15	51204B	Auxiliary Cast-off	Hilfsabzug	1
16	51204	Cast-off Wire	Fadenaufnehmer	1
17	51204A	Cast-off Wire Support	Halter für Fadenaufnehmer	1
18	22798A	Screw	Zylinderschraube	1
19	51204C	Cast-off Retaining Wire Support Bracket	Träger	1
20	77	Screw	Zylinderschraube	1
21	J87J	Screw	Zylinderschraube	2
22	21657E	Washer	Scheibe	1
23	22528	Screw	Zylinderschraube	1

THREAD TENSION PARTS FOR TWO NEEDLE MACHINES  
FADENSPANNUNGSTEILE FÜR ZWEINADELMASCHINEN

24	43266	Tension Post Nut	Sechskantmutter	2
25	56382X	Tension Post Support	Fadenspannungsträger	1
26	51192G	Tension Post Thread Eyelet	Fadenführung	4
27	21657-4	Tension Disc Separator	Auslöseleiste	1
28	51292A	Tension Post Ferrule	Fadenspannungshülse	4
29	109	Tension Disc	Fadenspannungsscheibe	8
20	51292G	Tension Post	Fadenspannungsschraube	4
31	51292F1	Tension Spring, looper thread	Feder für Fadenspannung	2
32	51292F14	Tension Spring, needle thread	Feder für Fadenspannung	2
33	51292C	Tension Regulating Nut	Rändelmutter	4



1



ACCESSORIES  
ZUBEHÖR

<u>Ref. No.</u> <u>Pos. No.</u>	<u>Part No.</u> <u>Teil Nr.</u>	<u>Description</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Amt. Req.</u> <u>Anzahl</u>
1	21101W4	Thread Stand, complete, for Style 53800B	Fadenständer komplett für Klasse 53800B	1
-	21101W2	Thread Stand, complete, for Style 53700B	Fadenständer komplett für Klasse 53700B	1
2	118G	Tweezer (12288403)	Pinzette	1
3	21201	Screw Driver	Schraubendreher	1
4	421E	Hook (660-264)	Haken	1
5	421C34	Treadle Chain (421D28)	Lifterkette	1
6	21388	Wrench	Schlüssel	1

NUMERICAL INDEX OF PARTS  
 NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

<u>PART NO.</u> TEIL NR.	<u>PAGE NO.</u> SEITE NR.	<u>PART NO.</u> TEIL NR.	<u>PAGE NO.</u> SEITE NR.	<u>PART NO.</u> TEIL NR.	<u>PAGE NO.</u> SEITE NR.
109 ... 31		22598D ... 27		421C34 ... 33	
118G ... 33		22729 ... 21		421E ... 33	
12538 ... 25		22729C ... 21, 25, 29		43241D ... 29	
12934A ... 17, 27		22733B ... 19		43242N ... 29	
12982 ... 21		22747 ... 21, 29		43242P ... 29	
136 ... 17		22760A ... 17		43266 ... 31	
15037A ... 29		22764A ... 27		454A ... 21	
15465F ... 25		22768 ... 23, 27, 29		482 ... 23	
158B ... 17		22773A ... 27		482C ... 29	
1740 ... 25		22773B ... 27		50-216BLK ... 31	
18 ... 23, 25, 29		22787D ... 27		50-458BLK ... 25	
187B ... 27		22798A ... 31		50-648Blk ... 17	
20 ... 17, 19, 23, 29		22801 ... 25		50-789BLK ... 19	
21101W4 ... 33		22811 ... 21		50J16 ... 27	
21114H4 ... 33		22811B ... 25		51054 ... 27	
21201 ... 33		22823A ... 19		51054A ... 23	
21211 ... 25		22829 ... 25		51134C ... 23	
21375BQ ... 19		22834 ... 25		51134P ... 23	
21388 ... 33		22839 ... 17		51134R ... 23	
21396AG ... 17		22839C ... 17		51144 ... 23	
21396BN ... 17		22845B ... 17		51145 ... 23	
21657-3 ... 31		22848 ... 17, 19		51192G ... 31	
21657-4 ... 31		22852A ... 21		51204 ... 31	
21657E ... 29, 31		22863 ... 25		51204A ... 31	
21657W ... 29		22882 ... 29		51204B ... 31	
21657Y ... 29		22883A ... 19		51204C ... 31	
22513(D) ... 17		22889A ... 17		51213 ... 25	
22517B ... 17		22889C ... 19		51216 ... 21	
22519C ... 23		22889D ... 17		51216N ... 23	
22519H ... 23		22894C ... 21, 29		51217 ... 27	
22524 ... 17		22894D ... 21, 23		51225 ... 25	
22528 ... 25, 27, 31		22894E ... 21		51225W ... 25	
22537 ... 29		22894H ... 21, 25		51235 ... 23	
22539D ... 19		240 ... 29		51236B ... 23	
22539H ... 17		258 ... 21, 25		51236E ... 23	
22541B ... 19		258A ... 19, 25		51236G ... 23	
22548 ... 19		269 ... 21, 23, 25		51236J ... 23	
22557B ... 29		29066X ... 21		51236L ... 23	
22559A ... 21		29126BJ ... 21		51240D ... 25	
22559B ... 21		29192 ... 25		51241K ... 25	
22559E ... 21		29192D ... 25		51242L ... 21, 29	
22560B ... 19, 21, 25, 27		29348AW ... 27		51242M ... 21	
22562A ... 27		294 ... 17		51242Y ... 21	
22564 ... 27		29476AR ... 23		51243C ... 21	
22569B ... 19, 21		29476BJ ... 23		51244 ... 23	
22570 ... 17		29476RF ... 23		51244L ... 23	
22571A ... 19		33174B ... 23, 27		51244N ... 23	
22580D ... 23		35178D ... 19		51246 ... 25	
22585A ... 17		35731A ... 17		51254K ... 27	
22585B ... 25		35772H ... 17		51257P ... 31	
22585S ... 27		39582L ... 19		51270B ... 17	
22587 ... 21		402 ... 29		51280J ... 17	
22591A ... 27		41071G ... 27		51280K ... 17	
22596 ... 29		41255B ... 21, 29		51281AC ... 17	
22598 ... 31		41394A ... 19			

NUMERICAL INDEX OF PARTS  
 NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

<u>PART NO.</u> TEIL NR.	<u>PAGE NO.</u> SEITE NR.	<u>PART NO.</u> TEIL NR.	<u>PAGE NO.</u> SEITE NR.	<u>PART NO.</u> TEIL NR.	<u>PAGE NO.</u> SEITE NR.
51281P207 ... 17		53705A ... 25		6042A ... 25, 29	
51282AH ... 19		53710 ... 25		605A ... 17	
51292A ... 31		53716 ... 21		627A ... 27	
51292C ... 31		53720 ... 27		643-127BLK ... 19	
51292F1 ... 31		53722 ... 23		652C9 ... 27	
51292F14 ... 31		53724A ... 17		660-136 ... 19	
51292G ... 31		53726 ... 27		660-202 ... 21	
51295A ... 19		53750 ... 29		660-207 ... 29	
51321G ... 21		53752 ... 21		666-111 ... 19	
51325 ... 23		53752D ... 27		666-114 ... 19	
51382B ... 17		53752E ... 27		666-118 ... 19	
51409C ... 25		53753G ... 17		666-149 ... 23, 27	
51493AG ... 19		53753H ... 27		666-179 ... 19	
51493AH ... 19		53754 ... 29		666-53 ... 21	
51493AY ... 19		53754A ... 29		666-65 ... 19	
51493BH ... 19		53754F ... 29		666-82 ... 23	
51493BJ ... 19		53754G ... 29		7018E5 ... 27	
51493BK ... 19		53755 ... 27		7040-6 ... 27	
51493BP ... 21		53758 ... 17		73 ... 25	
51493BQ ... 19		53780 ... 17		73A ... 25	
51493BR ... 19		53780A ... 17		77 ... 23, 25, 27, 29, 31	
51493D ... 19		53780B ... 17		80 ... 17	
51508M18 ... 25		53782B ... 17		80557 ... 27, 31	
51513 ... 25		53782E ... 17		80630C ... 21	
51745 ... 25		53783C ... 27		80630D ... 21	
51770-88 ... 27		53783D ... 27		80689A ... 19	
51771 ... 27		53783L ... 29		81 ... 21	
51909C ... 25		53783N ... 29		82 ... 23	
52336A ... 27		53783P ... 29		88 ... 25, 27	
52444B ... 23		53783R ... 29		89 ... 27	
52470 ... 23		53783T ... 29		8A ... 23	
52825D ... 23		53787 ... 27		90 ... 19	
52841A ... 25		53788B ... 27		9255 ... 29	
52841G ... 21		53790A ... 19		93 ... 19	
52841J ... 21		538 ... 25		95 ... 17, 21	
52849 ... 21		53805A ... 25		96 ... 23	
52849C ... 21		53820-18 ... 27		97A ... 21	
52854 ... 21		53824A18 ... 17		98 ... 21, 23, 27	
52882AA ... 19		53825 ... 25		98A ... 17	
52882AC ... 19		53826 ... 27		9937 ... 27	
52882AD ... 19		55235D ... 29			
52882AE ... 19		55235E ... 29		<b>F</b>	
52882L ... 19		55244G ... 23		FP29476DT ... 21	
52882M ... 19		56 ... 27		FP51134X ... 25	
52882U ... 19		56334L ... 25		FP51145 ... 23	
52882Y ... 19		56341G ... 25		FP51154D ... 19	
52883S ... 29		56350B ... 27		FP51235A ... 23	
52889A ... 27		56358 ... 27		FP51242P ... 21	
52892 ... 31		56358A ... 27		FP51242R ... 19	
52894AB ... 19		56382X ... 31		FP51242S ... 19	
52894AC ... 19		56383AB ... 29		FP51242W ... 25	
52894AK ... 19		56390E ... 21		FP51244B ... 23	
52944T ... 19		56458 ... 27		FP51254C ... 19	
52A ... 17		56458A ... 27		FP51423C ... 23	
531 ... 19, 27		56517B18 ... 27		FP52715 ... 27	
53701 ... 17					

NUMERICAL INDEX OF PARTS  
NUMERISCHES TEILEVERZEICHNIS

PART NO.  
TEIL NR.

PAGE NO.  
SEITE NR.

FP52890C ... 19  
FP52891B ... 19  
FP52936 ... 19  
FP52944U ... 19  
FP53750A ... 19  
FP53750B ... 19  
FP53754D ... 29  
FP53788A ... 19  
FP56354D ... 27  
FP9660B ... 21, 27

**G**

G22823B ... 19

**H**

HA81 ... 27

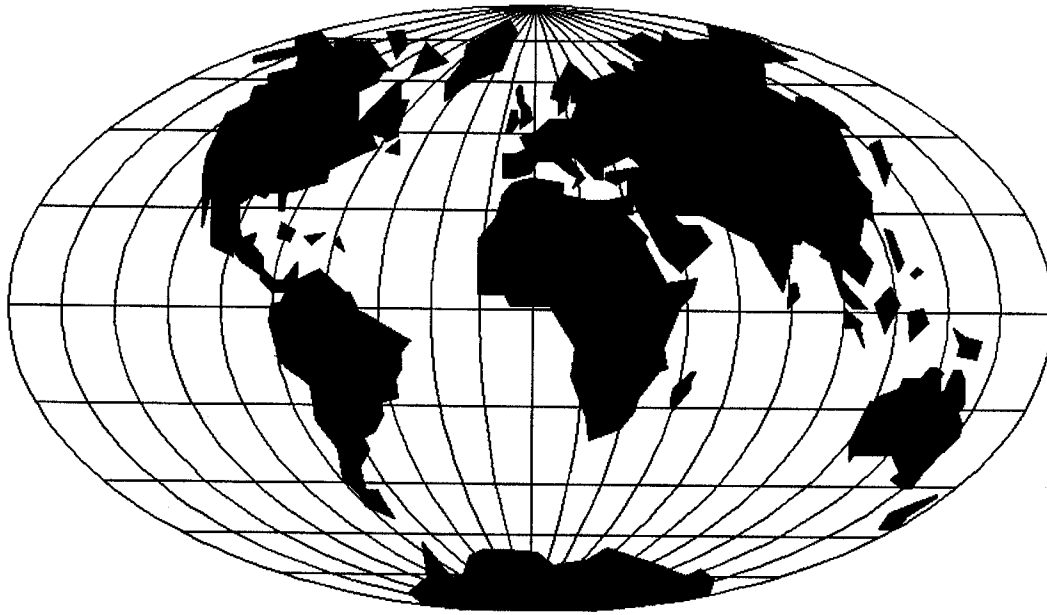
**J**

J87J ... 27, 31

**P**

PI18 ... 23





WORLDWIDE SALES AND SERVICE  
WELTWEITER VERKAUF UND KUNDENDIENST

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

Corporate  
Office:

Union Special Corporation  
One Union Special Plaza  
Huntley, IL 60142  
Phone: US: 800-344 9698  
Phone: 847-669 4200  
Fax: 847-669 4355  
[www.unionspecial.com](http://www.unionspecial.com)  
e-mail: [bags@unionspecial.com](mailto:bags@unionspecial.com)

European Distribution Center:

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

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

 **Union Special**<sup>®</sup>  
Finest Quality